

Série FD2

Plateforme FlexDraper^{MD} avec module de flottement FM200

Instructions de déchargement et d'assemblage pour les
expéditions en position verticale (Amérique du Nord)

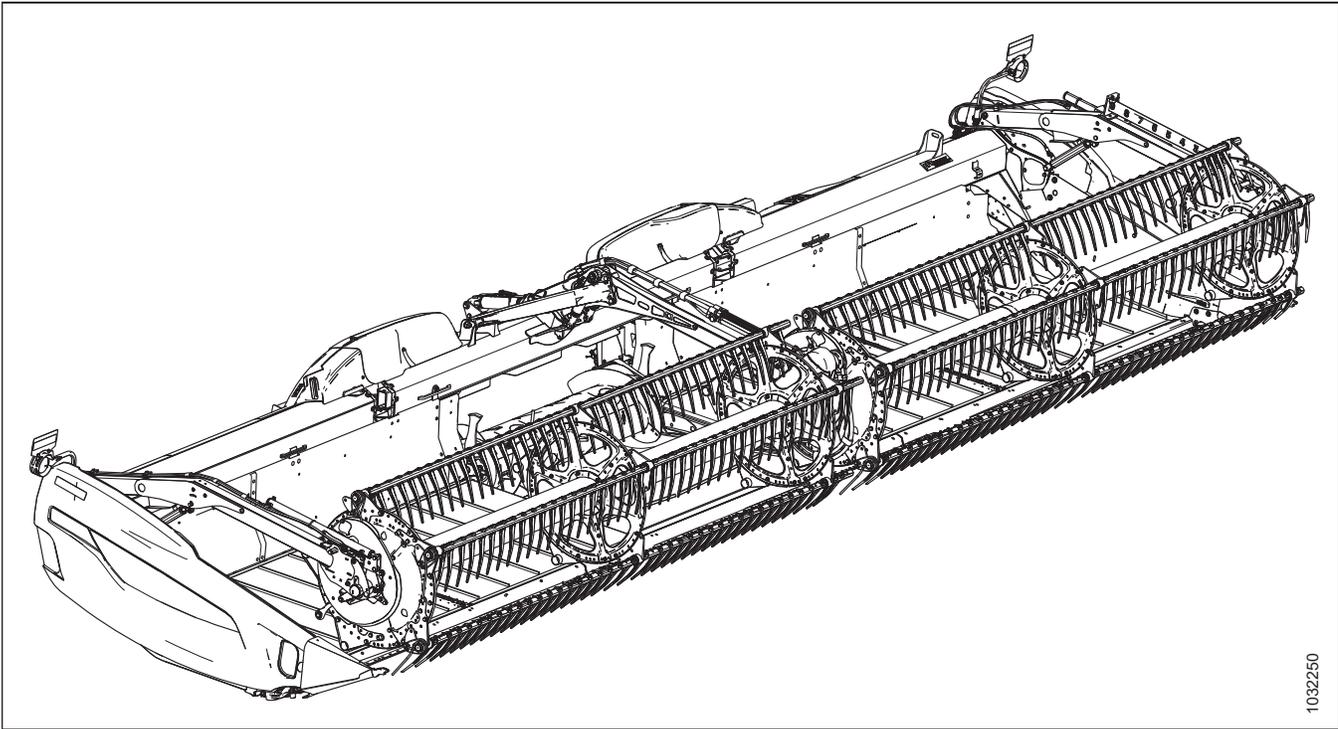
262921 Révision A

Traduction du manuel d'origine

Doté de la FLEX-FLOAT TECHNOLOGY^{MC} de MacDon

Spécialistes de la Récolte.

Plateformes FlexDraper^{MD} série FD2



1032250

Date de publication : septembre 2024

© 2024 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

Ce manuel d'instructions décrit les exigences relatives au déchargement, au réglage et à la pré-livraison de la plateforme FlexDraper^{MD} de série FD2 de MacDon avec module de flottement FM200, mais ne s'applique pas à la FD261, car elle a son propre manuel.

NOTE:

Les instructions de déchargement de la plateforme d'un conteneur sont fournies dans les instructions de déchargement du conteneur, qui devraient avoir été fournies avec le présent document.

Pour garantir les meilleures performances qu'on peut tirer de ce produit et la sécurité de vos clients, respectez attentivement ces procédures de déchargement et d'assemblage du début à la fin.

Certaines sections ou étapes ne s'appliquent pas à toutes les configurations et tailles de plateforme. Suivez les instructions concernant la plateforme particulière que vous assemblez.

Lisez attentivement toutes les instructions fournies avant de décharger, de monter ou d'opérer la plateforme.

Si la livraison comporte des pièces manquantes ou endommagées, contactez shortageanddamage@macdon.com.

Conventions

Les conventions suivantes sont utilisées dans ce document :

- Les désignations à droite et à gauche sont déterminées à partir de la position de l'opérateur. L'avant de la plateforme fait face à la culture ; l'arrière de la plateforme s'attelle au module de flottement et à la moissonneuse-batteuse.
- Sauf indication contraire, utilisez les valeurs de couple de serrage standard fournies au chapitre [10.10 Spécifications des couples de serrage, page 463](#). Lorsque des valeurs de couple de 30 Nm ou moins sont indiquées, leurs équivalents sont fournis à la fois en pieds-livres (pi-lbf) et en pouces-livres (po-lbf).

Conservez ces instructions pour vous y référer ultérieurement.

NOTE:

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

Ce document est actuellement disponible seulement en anglais.

Résumé des modifications

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

Partie	Résumé des modifications	Usage interne seulement
Ensemble du document	Suppression de toutes les mentions des moissonneuses-batteuses John Deere de série 60. Les plateformes de série FD2 ne sont pas compatibles avec ces moissonneuses-batteuses.	Publications techniques
<i>1.5 Sécurité des pneus, page 7</i>	Ajout de la rubrique.	Publications techniques
<i>2.2 Déchargement de la plateforme et du module de flottement de la remorque – Plateformes expédiées en position verticale, page 17</i>	Mise à jour de la rubrique.	ECN 64790 ECN 65337
<i>2.11 Retrait des supports d'expédition, page 37</i>	Mise à jour de la rubrique.	ECN 64790
<i>3.7 Récupération des plaques de réglage à deux positions – Moissonneuses-batteuses John Deere de série X9 ou S7, page 55</i>	Mise à jour de la rubrique.	Publications techniques
<i>3.8 Récupération et installation des plaques de réglage – Moissonneuses-batteuses Case AF11 et New Holland de série CR11, page 56</i>	Ajout de la rubrique.	Publications techniques
<i>5.14.1 Installation des capots du diviseur du rabatteur unique à l'extrémité de la came – Cinq mâts, page 162</i>	Mise à jour de la rubrique.	ECN 65783
<i>5.14.2 Installation des capots du diviseur du rabatteur unique à l'extrémité arrière de la came – Cinq mâts, page 168</i>	Mise à jour de la rubrique.	ECN 65783
<i>5.15.1 Installation des capots du diviseur du rabatteur double à l'extrémité de la came extérieure, page 175</i>	Mise à jour de la rubrique.	ECN 65783
<i>5.15.4 Installation de capots de diviseur du rabatteur double à l'extrémité arrière extérieure, page 196</i>	Mise à jour de la rubrique.	ECN 65783
<i>5.16.1 Installation des capots du diviseur du rabatteur triple à l'extrémité de la came extérieure – Rabatteur droit, page 204</i>	Mise à jour de la rubrique.	ECN 65783

Partie	Résumé des modifications	Usage interne seulement
<i>5.16.6 Installation des capots du diviseur du rabatteur triple à l'extrémité arrière extérieure – Rabatteur gauche, page 237</i>	Mise à jour de la rubrique.	ECN 65783
<i>6 Contrôles avant livraison, page 257</i>	Restructuration du chapitre.	Assistance produit
<i>5.18 Installation des capots de réservoir (sac de pièces MD N° 357088), page 247</i>	Déplacement de la rubrique.	Publications techniques
<i>6.1.17 Vérification et réglage de l'orientation du capteur de hauteur du rabatteur, page 300</i>	Ajout de la rubrique.	Assistance produit ECN 65242
<i>6.1.18 Vérification et réglage de la tension du capteur de hauteur du rabatteur, page 301</i>	Ajout de la rubrique.	Assistance produit ECN 65242
<i>7 Contrôles et réglages séquentiels de la plateforme, page 307</i>	Ajout de la rubrique.	Assistance produit
<i>8 Système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme, page 353</i>	Restructuration du chapitre.	Assistance produit ECN 65584
<i>8.8 Référence rapide des réglages de la plateforme – Moissonneuses-batteuses John Deere, page 364</i>	Mise à jour de la rubrique.	ECN 65441
<i>9.2 Vérification et réglage de la vitesse des couteaux – Identification des pompes, page 381</i>	Ajout de la rubrique.	Ingénierie
<i>9.2.2 Vérification et réglage de la vitesse des couteaux – Système hydraulique modulable, page 385</i>	Ajout de la rubrique.	Ingénierie
<i>Notes, page 475</i>	Ajout de la rubrique.	Assistance produit

Introduction	i
Résumé des modifications.....	ii
Chapitre 1: Sécurité	1
1.1 Symboles d’alerte de sécurité	1
1.2 Mots de signalisation	2
1.3 Sécurité générale	3
1.4 Sécurité du système hydraulique.....	6
1.5 Sécurité des pneus.....	7
1.6 Précautions relatives au soudage	8
1.7 Signalisation de sécurité	11
Chapitre 2: Déchargement de la plateforme.....	13
2.1 Spécifications de la plateforme pour le déchargement et le montage	13
2.2 Déchargement de la plateforme et du module de flottement de la remorque – Plateformes expédiées en position verticale.....	17
2.3 Retrait de la vis transversale supérieure de l’emplacement d’expédition – Option.....	19
2.4 Retrait des pièces de l’emplacement d’expédition	21
2.5 Retrait des butées d’arrêt des écamoussures d’équilibrage	23
2.6 Abaissement de la plateforme à position de champ – FD225.....	24
2.7 Abaissement de la plateforme en position de travail – FD230, FD235 et FD240 (rabatteur double)	28
2.8 Abaissement de la plateforme en position de travail – FD240 (rabatteur triple), FD245 et FD250.....	31
2.9 Retrait des diviseurs de récolte de la position d’expédition et installation de la quincaillerie des déflecteurs – (sac de pièces MD N° 357731)	34
2.10 Retrait des diviseurs de récolte de la position d’expédition – – FD230, FD235, FD240 et FD250	36
2.11 Retrait des supports d’expédition	37
2.12 Retrait de la sangle anti-rotation du rabatteur et installation de la quincaillerie du couvercle du couteau (sac de pièces MD N° 347598)	40
Chapitre 3: Installation du module de flottement	41
3.1 Repositionnement de la boîte de vitesse d’achèvement en position de fonctionnement	41
3.2 Installation de la transmission standard (B7038, B7039 ou B7108)	43
3.3 Installation de la transmission pour les moissonneuses-batteuses équipées d’un ensemble de compensation de pente (B7180, B7181, B7182 ou B7326)	46
3.4 Installer le bouchon de remplissage (sac de pièces non marqué).....	51
3.5 Installation des kits de commande en cabine (sacs de pièces MD N° 337619 ou 337627)	52
3.6 Récupération du limiteur de liaison – Moissonneuses-batteuses CLAAS Lexion	54
3.7 Récupération des plaques de réglage à deux positions – Moissonneuses-batteuses John Deere de série X9 ou S7	55
3.8 Récupération et installation des plaques de réglage – Moissonneuses-batteuses Case AF11 et New Holland de série CR11	56

Chapitre 4: Attelage de la plateforme à la moissonneuse-batteuse.....	59
4.1 Attelage de la plateforme sur une moissonneuse-batteuse Case IH	60
4.2 Installation de la plateforme sur les moissonneuses-batteuses Challenger ^{MD} , Gleaner ^{MD} ou Massey Ferguson ^{MD}	67
4.3 Attelage de la plateforme à une moissonneuse-batteuse CLAAS	72
4.3.1 Installation du limiteur de liaison et étalonnage de l'inclinaison avant/arrière – Moissonneuses-batteuses CLAAS Lexion séries 5000, 6000, 7000 et 8000 et CLAAS Trion séries 600 et 700	77
4.4 Attelage de la plateforme à une moissonneuse-batteuse série IDEAL ^{MC}	82
4.5 Attelage de la plateforme sur une moissonneuse-batteuse John Deere	86
4.6 Attelage de la plateforme à une moissonneuse-batteuse New Holland de série CR, CX ou CH	94
4.7 Attelage de la plateforme à une moissonneuse-batteuse Rostselmash	101
Chapitre 5: Terminer l'assemblage de la plateforme	105
5.1 Installation de l'indicateur avant-arrière et du ressort du capteur (sac de pièces MD N° 368002).....	105
5.2 Retrait des cales d'expédition de l'articulation de la butée.....	107
5.3 Installation des vérins de levage du rabatteur – Rabatteur simple (FD225).....	112
5.4 Installation des vérins de levage du rabatteur – Rabatteur double (FD230, FD235).....	117
5.5 Installation des vérins de levage du rabatteur – Rabatteur triple.....	124
5.6 Installation de la quincaillerie de la protection de la tête de couteau (sacs de pièces MD N° 347581).....	131
5.7 Fixation du capteur de hauteur du rabatteur	133
5.8 Raccordement du rabatteur aux vérins avant-arrière, plateformes à rabatteur simple – FD225 (sac de pièces MD N° 357467)	135
5.9 Raccordement du rabatteur aux vérins avant-arrière – Plateforme à rabatteur double FD230, FD235 et FD240 (sac de pièces MD N° 347580)	141
5.10 Raccordement du rabatteur aux vérins avant-arrière – Plateformes à rabatteur triple, FD240, FD245 et FD250 (sac de pièces MD N° 347580).....	147
5.11 Installation des colliers de serrage avant/arrière du rabatteur – FD230, FD235, FD240, FD245 et FD250	155
5.12 Préparation des tuyaux hydrauliques du module de flottement	157
5.13 Fixation des bras de came – Sac de pièces MD N° 357392, 347627, ou 347628.....	159
5.14 Installation des capots du diviseur du rabatteur unique, cinq mâts – (sac de pièces MD N° 368327).....	161
5.14.1 Installation des capots du diviseur du rabatteur unique à l'extrémité de la came – Cinq mâts	162
5.14.2 Installation des capots du diviseur du rabatteur unique à l'extrémité arrière de la came – Cinq mâts	168
5.15 Installation de capots du diviseur sur un rabatteur double – Sac de pièces MD N° 368322 (rabatteurs à cinq lattes) ou MD N° 368323 (rabatteurs à six lattes).....	174
5.15.1 Installation des capots du diviseur du rabatteur double à l'extrémité de la came extérieure	175
5.15.2 Installation de capots de diviseur du rabatteur double à l'extrémité arrière intérieure.....	182
5.15.3 Installation de capots de diviseur du rabatteur double à l'extrémité de la came intérieure	189
5.15.4 Installation de capots de diviseur du rabatteur double à l'extrémité arrière extérieure	196
5.16 Installation des capots du diviseur du rabatteur triple (sacs de pièces MD N° 368324 et MD N° 368325).....	203

TABLE DES MATIÈRES

5.16.1 Installation des capots du diviseur du rabatteur triple à l'extrémité de la came extérieure – Rabatteur droit	204
5.16.2 Installation des capots du diviseur du rabatteur triple à l'extrémité arrière intérieure – Rabatteur droit	210
5.16.3 Installation des capots du diviseur du rabatteur triple à l'extrémité de la came intérieure – Rabatteur central	217
5.16.4 Installation des capots du diviseur du rabatteur triple à l'extrémité arrière intérieure – Rabatteur central	224
5.16.5 Installation des capots du diviseur du rabatteur triple à l'extrémité de la came intérieure – Rabatteur gauche	231
5.16.6 Installation des capots du diviseur du rabatteur triple à l'extrémité arrière extérieure – Rabatteur gauche	237
5.17 Installation des plaques d'usure et des rabatteurs de la barre de coupe – Rabatteur triple	243
5.17.1 Installation des dispositifs de retenue et des plaques d'usure du doigt pointu.....	243
5.17.2 Installation des dispositifs de retenue et des plaques d'usure du doigt court	245
5.18 Installation des capots de réservoir (sac de pièces MD N° 357088).....	247
5.19 Installation des feux de gabarit	248
5.20 Diviseurs de récolte.....	250
5.20.1 Installation des diviseurs de récolte.....	250
5.20.2 Installation des tiges du diviseur de récolte.....	252
5.21 Retrait du film de protection de la plateforme	254
5.22 Installation des options.....	255
Chapitre 6: Contrôles avant livraison	257
6.1 Contrôles à réaliser avant la livraison	257
6.1.1 Vérification de la pression des pneus – Option	257
6.1.2 Vérification du couple des boulons de la roue de transport – Option	258
6.1.3 Vérification du couple de serrage des boulons du volant – Option ContourMax ^{MC}	259
6.1.4 Contrôle du niveau d'huile dans le boîtier d'entraînement de couteau	259
6.1.5 Contrôle du niveau d'huile dans le boîtier principal d'entraînement de la plateforme	260
6.1.6 Contrôle du niveau d'huile dans le boîtier d'achèvement de l'entraînement de la plateforme.....	260
6.1.7 Vérification du niveau d'huile dans le réservoir hydraulique	261
6.1.8 Identification de la protection	262
Vérification du rabatteur - doigt des couteaux	265
Ajustement du rabatteur - doigt des couteaux	266
Vérification du rabatteur central sur une plateforme à couteau double – Doigts de lamier pointus.....	267
Réglage du rabatteur central sur une plateforme à couteau double – Doigts de lamier pointus	268
Vérification du rabatteur – Doigts de couteaux courts.....	269
Réglage du rabatteur – Doigts de couteaux courts	270
Vérification du rabatteur central sur les plateformes à couteau double – Doigts de lamier courts	271
Réglage du rabatteur central sur les plateformes à couteau double – Doigts de lamier courts.....	272
6.1.9 Vérification et réglage de la tension du tapis.....	273
6.1.10 Contrôle et réglage du joint de tapis.....	275
6.1.11 Vérification et réglage de l'écartement entre le rabatteur et la tôle d'extrémité.....	278
6.1.12 Dégagement entre le rabatteur et la barre de coupe	280
Mesure de l'écartement entre le rabatteur et la barre de coupe	280

Réglage de l'écartement entre le rabatteur et la barre de coupe.....	283
6.1.13 Vérification et réglage de la chaîne d'entraînement du rabatteur.....	285
6.1.14 Vérification de la vis d'alimentation en fonction de l'écartement.....	286
6.1.15 Lubrification de la plateforme.....	289
Procédure de graissage.....	289
Points de lubrification	290
6.1.16 Vérification du contenu de l'étui des manuels	300
6.1.17 Vérification et réglage de l'orientation du capteur de hauteur du rabatteur.....	300
6.1.18 Vérification et réglage de la tension du capteur de hauteur du rabatteur	301
6.1.19 Vérification et réglage de l'orientation du capteur de position avant-arrière.....	302
6.1.20 Vérification et réglage de la tension du capteur de position avant-arrière	304
Chapitre 7: Contrôles et réglages séquentiels de la plateforme	307
7.1 Réglage et inspection préalable.....	307
7.2 Préparation de la plateforme – Cales du verrou de l'aile.....	312
7.3 Vérification de la rectitude de la barre de coupe.....	314
7.4 Vérification du levier coudé et de la bielle supérieure	315
7.5 Mesure et réglage de l'articulation de compression.....	317
7.6 Réglage de l'espace entre le levier du ressort du flottement et le châssis	320
7.7 Mise à zéro de l'indicateur de flottement et vérification de la plage de tension du capteur de hauteur de la plateforme	322
7.8 Modification de la configuration des ressorts de flottement de la plateforme	327
7.8.1 Remplacement des ressorts de flottement – Leviers de flottement à deux trous	334
7.9 Contrôle et réglage du flottement de la plateforme	337
7.10 Contrôle et réglage de l'équilibre des ailes	345
Chapitre 8: Système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme	353
8.1 Référence rapide des réglages de la plateforme – Case IH séries 130, 140, 150 et 160.....	354
8.2 Référence rapide des réglages de la plateforme – Case IH séries 120, 230, 240, 250 et 260	356
8.3 Référence rapide des réglages de la plateforme – Moissonneuses-batteuses Challenger ^{MD} et Massey Ferguson ^{MD} séries 6 et 7.....	358
8.4 Référence rapide des réglages de la plateforme – Moissonneuses-batteuses CLAAS/CAT ou Lexion	359
8.5 Référence rapide des réglages de la plateforme – Gleaner ^{MD} R65, R66, R75, R76 et de série S d'avant 2016	361
8.6 Référence rapide des paramètres de la plateforme – Gleaner ^{MD} série S9.....	362
8.7 Référence rapide sur les paramètres de la plateforme – Série IDEAL ^{MC}	363
8.8 Référence rapide des réglages de la plateforme – Moissonneuses-batteuses John Deere	364
8.9 Référence rapide des réglages de la plateforme – Moissonneuses-batteuses New Holland séries CR et CX – 2014 et antérieures.....	365
8.10 Référence rapide des réglages de la plateforme – Moissonneuses-batteuses New Holland – Séries CR (2015 et ultérieures) et CH	366
8.11 Référence rapide des réglages de la plateforme – Moissonneuses-batteuses Rostselmash – RSM 161, T500 et TORUM 785.....	368

8.12 Tensions de sortie du capteur recommandées pour les moissonneuses-batteuses.....	369
8.13 Contrôle manuel des limites de tension	370
8.14 Adaptateur de 10 volts – Moissonneuses-batteuses New Holland seulement	375
Chapitre 9: Démarrage de la plateforme.....	377
9.1 Réglage de la vitesse du tapis latéral.....	379
9.2 Vérification et réglage de la vitesse des couteaux – Identification des pompes	381
9.2.1 Vérification et réglage de la vitesse des couteaux – Système hydraulique intégré	381
9.2.2 Vérification et réglage de la vitesse des couteaux – Système hydraulique modulable	385
9.3 Réglage de l’alignement du tapis latéral	388
9.4 Réglages après le démarrage	390
9.4.1 Vérification de la position du couteau.....	390
9.4.2 Vérification et réglage de la tension du transporteur d’alimentation	391
9.5 Installation des capots d’articulation flexible – FD225, FD230, FD235, et FD240 (sac de pièces MD N° 347795)	393
9.6 Installation des capots d’articulation flexible – FD245 et FD250	398
9.7 Installation des capots des conduites hydrauliques.....	403
Chapitre 10: Référence	405
10.1 Définitions.....	405
10.2 Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur	407
10.3 Dégagement des supports de sécurité du rabatteur	409
10.4 Ouverture du capot du diviseur	410
10.5 Fermeture du capot de la plateforme	411
10.6 Retrait du capot d’entraînement du rabatteur	413
10.7 Installation du capot d’entraînement du rabatteur.....	414
10.8 Verrouillage et déverrouillage des ailes de la plateforme	415
10.9 Attelage de la plateforme à la moissonneuse-batteuse	418
10.9.1 Attelage de la plateforme sur une moissonneuse-batteuse Case IH	419
10.9.2 Installation de la plateforme sur les moissonneuses-batteuses Challenger ^{MD} , Gleaner ^{MD} ou Massey Ferguson ^{MD}	425
10.9.3 Attelage de la plateforme à une moissonneuse-batteuse CLAAS	431
Installation du limiteur de liaison et étalonnage de l’inclinaison avant/arrière – Moissonneuses-batteuses CLAAS Lexion séries 5000, 6000, 7000 et 8000 et CLAAS Trion séries 600 et 700	436
10.9.4 Attelage de la plateforme à une moissonneuse-batteuse série IDEAL ^{MC}	440
10.9.5 Attelage de la plateforme sur une moissonneuse-batteuse John Deere.....	444
10.9.6 Attelage de la plateforme à une moissonneuse-batteuse New Holland de série CR, CX ou CH	451
10.9.7 Attelage de la plateforme à une moissonneuse-batteuse Rostselmash.....	458
10.10 Spécifications des couples de serrage	463
10.10.1 Caractéristiques des boulons métriques.....	463
10.10.2 Caractéristiques des boulons métriques – Fonte d’aluminium.....	465
10.10.3 Raccords hydrauliques à joint torique – réglables	466

TABLE DES MATIÈRES

10.10.4 Raccords hydrauliques à joint torique – non réglables.....	467
10.10.5 Raccords hydrauliques à joints toriques axiaux	468
10.10.6 Raccords de tuyaux à filetage conique.....	470
10.11 Tableau de conversion	471
Liste de contrôle avant livraison	473
Fluides et huiles recommandés	477

Chapitre 1: Sécurité

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

1.1 Symboles d'alerte de sécurité

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

Ce symbole signifie :

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

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

Pourquoi la sécurité est-elle importante pour vous ?

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



Figure 1.1: Symbole de sécurité

1.2 Mots de signalisation

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

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

DANGER

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

AVERTISSEMENT

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

ATTENTION

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

IMPORTANT:

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

NOTE:

Fournit des informations supplémentaires ou des conseils.

1.3 Sécurité générale

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

ATTENTION

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

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

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

Prenez par ailleurs les précautions suivantes :

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



Figure 1.2: Matériel de sécurité



Figure 1.3: Matériel de sécurité

SÉCURITÉ

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

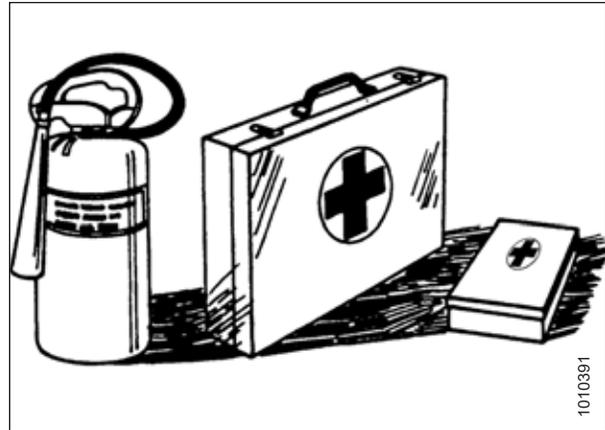


Figure 1.4: Matériel de sécurité

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



Figure 1.5: Sécurité autour du matériel

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

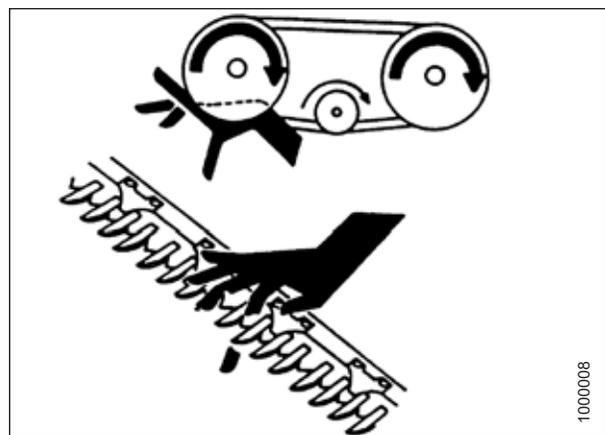


Figure 1.6: Sécurité autour du matériel

SÉCURITÉ

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



Figure 1.7: Sécurité autour du matériel

1.4 Sécurité du système hydraulique

En raison de la pression extrême à laquelle est soumis le liquide hydraulique, les fuites de liquide hydraulique peuvent être très dangereuses. Respectez les procédures de sécurité appropriées lors de l'inspection des fuites de liquide hydraulique et de l'entretien de l'équipement hydraulique.

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

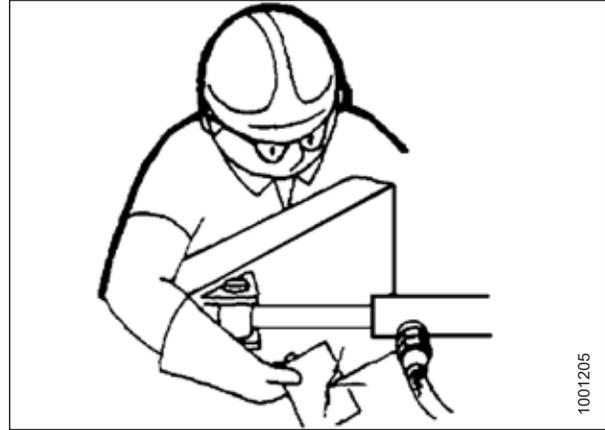


Figure 1.8: Test de fuites hydrauliques

- Portez des gants ou des lunettes adaptés lors de la recherche de fuites de fluides hydrauliques sous haute pression. Utilisez un morceau de carton comme écran au lieu de vos mains pour isoler et identifier une fuite.
- Consultez immédiatement un médecin si vous êtes blessé par un jet concentré et à haute pression de liquide hydraulique. Une infection grave ou une réaction toxique peut se développer si le fluide hydraulique transperce la peau.



Figure 1.9: Risque lié à la pression hydraulique

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

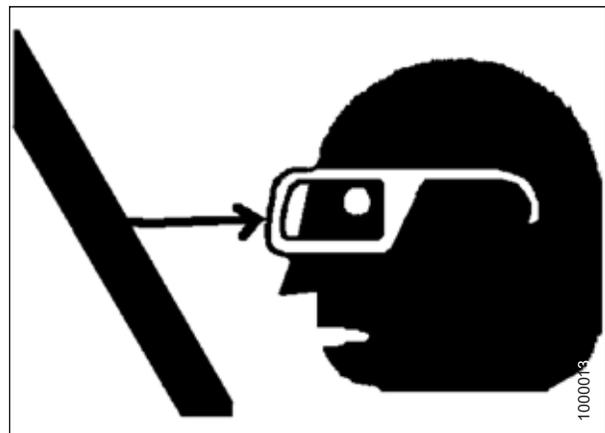


Figure 1.10: Sécurité autour du matériel

1.5 Sécurité des pneus

Comprenez les risques liés à la manipulation des pneus avant d'effectuer des tâches d'entretien.



AVERTISSEMENT

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

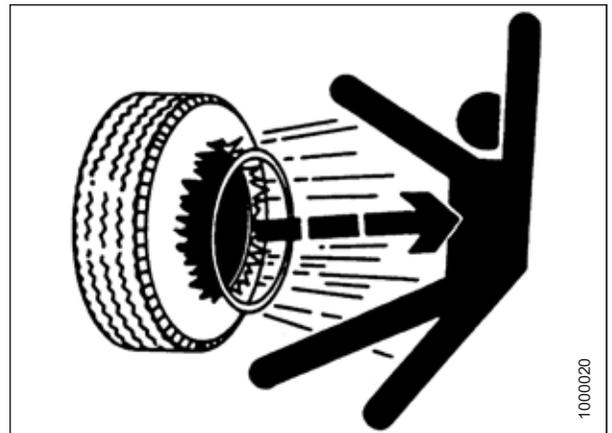


Figure 1.11: Pneu surgonflé



AVERTISSEMENT

- Ne retirez, n'installez ou n'effectuez PAS de réparations sur un pneu sur une jante, sauf si vous avez l'outillage adéquat et l'expérience nécessaire pour le faire. Apportez le pneu et la jante dans un atelier de réparations de pneus agréé, si nécessaire.
- Assurez-vous que le pneu est bien positionné sur la jante avant de le gonfler. Si le pneu n'est pas correctement positionné sur la jante, ou s'il est trop gonflé, le talon du pneu peut se démettre d'un côté, provoquant ainsi une grosse fuite d'air projeté à grande vitesse. Une fuite d'air de cette nature peut propulser le pneu dans n'importe quelle direction, mettant ainsi en danger toute personne aux alentours.



Figure 1.12: Gonflage des pneus en toute sécurité

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

1.6 Précautions relatives au soudage

Pour ne pas endommager les appareils électroniques sensibles, **AUCUNE** soudure ne doit être effectuée sur la plateforme quand elle est reliée à une moissonneuse-batteuse.

AVERTISSEMENT

N'essayez **JAMAIS** de souder sur la plateforme lorsqu'elle est reliée à une moissonneuse-batteuse. Cela pourrait endommager gravement les éléments électroniques fragiles et coûteux de la plateforme lorsqu'elle est reliée à une moissonneuse-batteuse. Il est impossible de savoir quel effet un courant élevé peut avoir sur des dysfonctionnements futurs ou une durée de vie plus courte.

Pour plus de précautions concernant le soudage, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.

Avant d'effectuer des soudures sur une plateforme, vous **DEVEZ** la détacher de la moissonneuse-batteuse, puis débrancher les composants électriques suivants :

Module de commande de la vitesse du tapis

1. Débranchez le module de commande de la vitesse du tapis (A) du solénoïde (B) situé sur le FM200, entre le châssis et la plateforme.

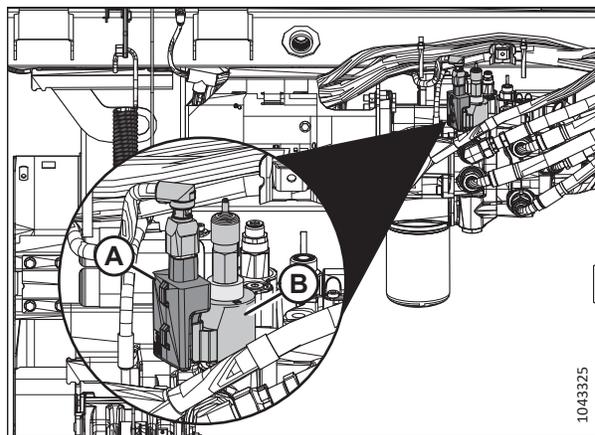


Figure 1.13: Module de commande de la vitesse du tapis – Système hydraulique intégré

2. Débranchez le connecteur de commande de vitesse du tapis (A) situé sur le collecteur sous la pompe du système hydraulique modulaire.

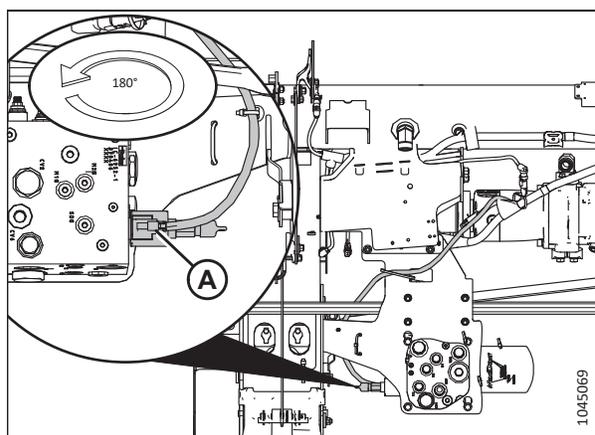


Figure 1.14: Module de commande de la vitesse du tapis – Système hydraulique modulaire

Module d'intégration John Deere X9 et S7

3. Pour débrancher le module d'intégration (A) John Deere X9 ou S7, débranchez la cloison du module (B) située sur le châssis du FM200, entre la plateforme et l'adaptateur.

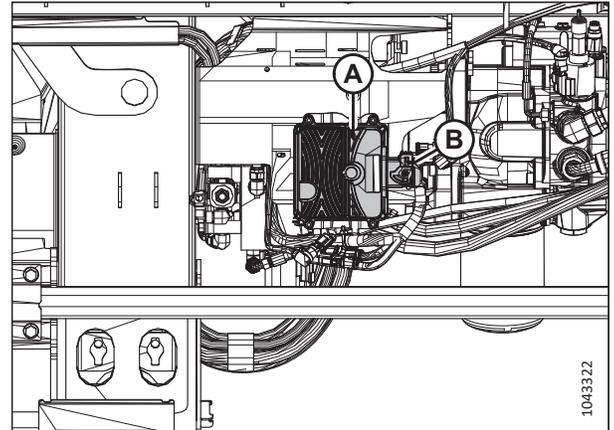


Figure 1.15: Module d'intégration John Deere X9

4. Pour débrancher la cloison du module, poussez la languette (A) pour déverrouiller le bras (B).
5. Poussez le bras (B) vers le bas jusqu'à ce qu'il soit dans la position indiquée. Débranchez la cloison du module.

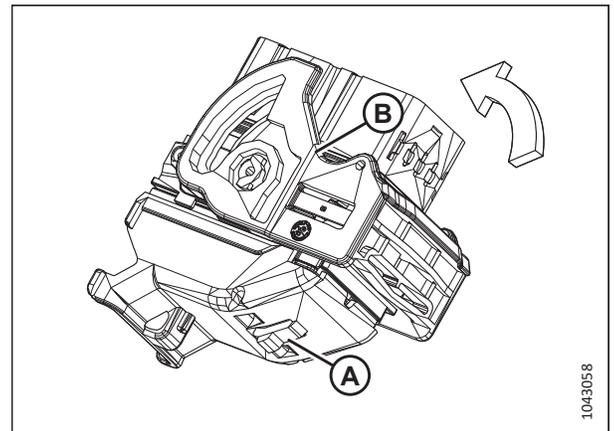


Figure 1.16: Débrancher la cloison du module de commande

Module d'intégration CLAAS

6. Pour débrancher le module d'intégration CLAAS (A), débranchez le connecteur (B) situé sur le châssis du FM200, entre la plateforme et l'adaptateur.

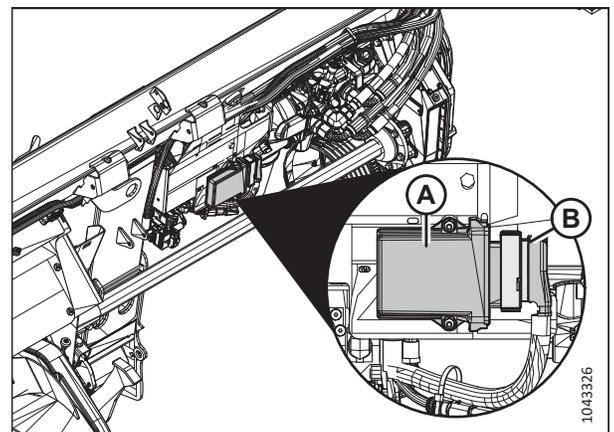


Figure 1.17: Module d'intégration CLAAS

SÉCURITÉ

7. Pour débrancher le connecteur, retirez doucement le loquet (A) tout en permettant au connecteur de se dégager du module d'intégration.

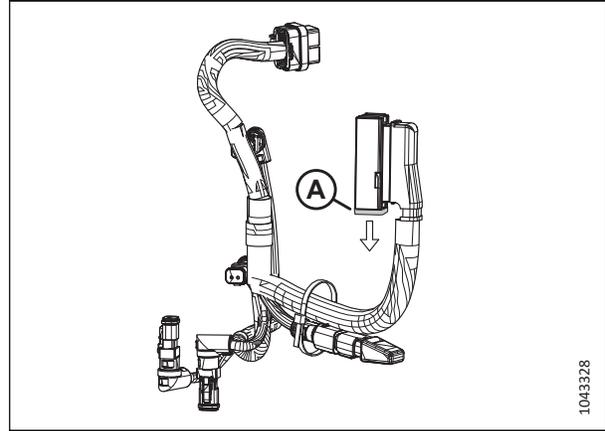


Figure 1.18: Harnais d'intégration CLAAS

1.7 Signalisation de sécurité

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

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

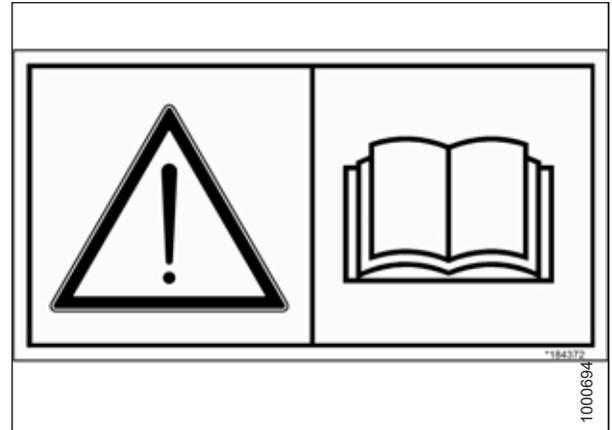


Figure 1.19: Autocollant du manuel de l'opérateur

Chapitre 2: Déchargement de la plateforme

Respectez attentivement les procédures suivantes dans l'ordre dans lequel elles sont présentées.

2.1 Spécifications de la plateforme pour le déchargement et le montage

Les dimensions et le poids de la plateforme, ainsi que les spécifications de la barre d'écartement, sont fournis afin que vous puissiez choisir l'équipement approprié pour soulever, basculer et transporter la plateforme en toute sécurité.

DANGER

L'équipement utilisé pour le chargement et le déchargement de machinerie doit atteindre ou dépasser les exigences indiquées dans le présent document. L'utilisation d'équipement inadéquat peut entraîner la rupture de la chaîne, le basculement du véhicule, des dommages à la machinerie et des lésions corporelles aux opérateurs ou aux personnes se trouvant aux alentours.

IMPORTANT:

Le centre de charge d'un échantillon de charge est indiqué par la dimension (A). Les chariots élévateurs sont normalement réglés pour un centre de charge faisant saillie vers l'avant à 610 mm (24 po) de l'extrémité arrière des fourches.

Pour connaître la capacité de levage du chariot élévateur avec une charge centrée à 1220 mm (48 po) (dimension [B]), contactez le distributeur de votre chariot élévateur. La longueur minimale de la fourche (indiquée par la dimension [C]) requise pour décharger la plateforme est de 1981 mm (78 po).

Pour connaître les spécifications de poids de la plateforme et du module de flottement, consultez le tableau [2.1, page 14](#).

- Ces poids approximatifs incluent ceux des éléments suivants :
 - Plateforme simple
 - Supports d'expédition
 - Couteau de rechange
 - Module de flottement
 - Ensembles d'options de rendement spécifiques du modèle de moissonneuse-batteuse
- Pour connaître les dimensions des plateformes entièrement montées et fixées aux supports d'expédition, consultez le tableau [2.2, page 14](#).
- Pour connaître les dimensions de la barre d'écartement (celle-ci est utilisée pour faire basculer les plateformes à rabatteur unique et à rabatteur triple), consultez le tableau [2.3, page 15](#) (rabatteur unique) ou le tableau [2.4, page 16](#) (rabatteur triple).

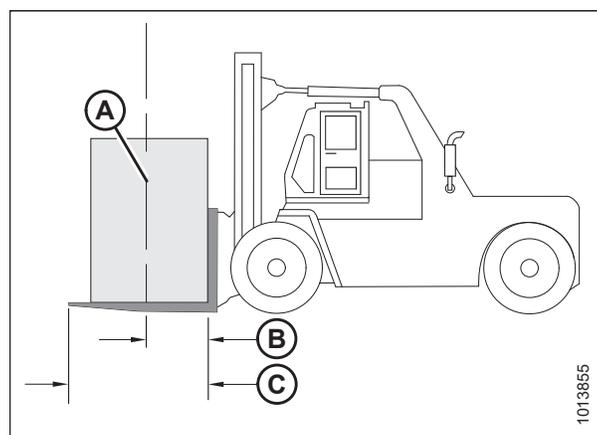


Figure 2.1: Capacité minimale de levage

A – Centre de gravité de la charge

B – Centre de la charge à 1220 mm (48 po) depuis l'arrière des fourches

C – Longueur minimale des fourches 1981 mm (78 po)

DÉCHARGEMENT DE LA PLATEFORME

Tableau 2.1 Poids des plateformes FlexDroper^{MD} de série FD2 configurées à des fins d'expédition¹

Modèle de plateforme	Poids
FD225	3547 kg (7820 lb)
FD230	3928 kg (8660 lb)
FD235	4220 kg (9304 lb)
FD240 (rabatteur double)	4341 kg (9570 lb)
FD240 (rabatteur triple)	4493 kg (9905 lb)
FD245	4874 kg (10 745 lb)
FD250	5091 kg (11 224 lb)

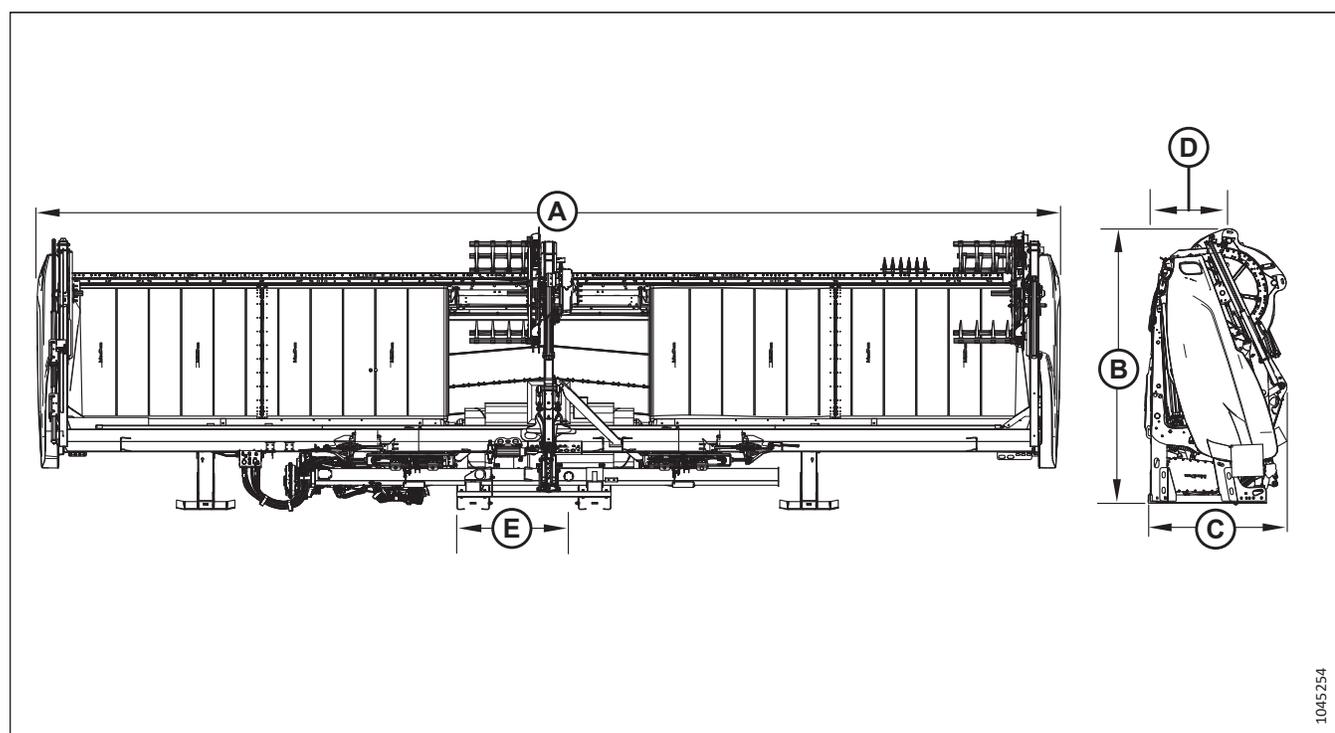


Figure 2.2: Plateforme entièrement assemblée et fixée aux supports d'expédition

Tableau 2.2 Dimensions de la plateforme – Entièrement assemblée et fixée aux supports d'expédition²

Modèle de plateforme	Dimensions				
	A	B	C	D ³	E ³
FD225	8,2 m (26 pi 11 po)	2,6 m (8,4 pi)	1,43 m (4,4 pi)		
FD230	9,6 m (31 pi 7 po)				
FD235	11,2 m (36 pi 7 po)				
FD240	12,7 m (41 pi 7 po)				

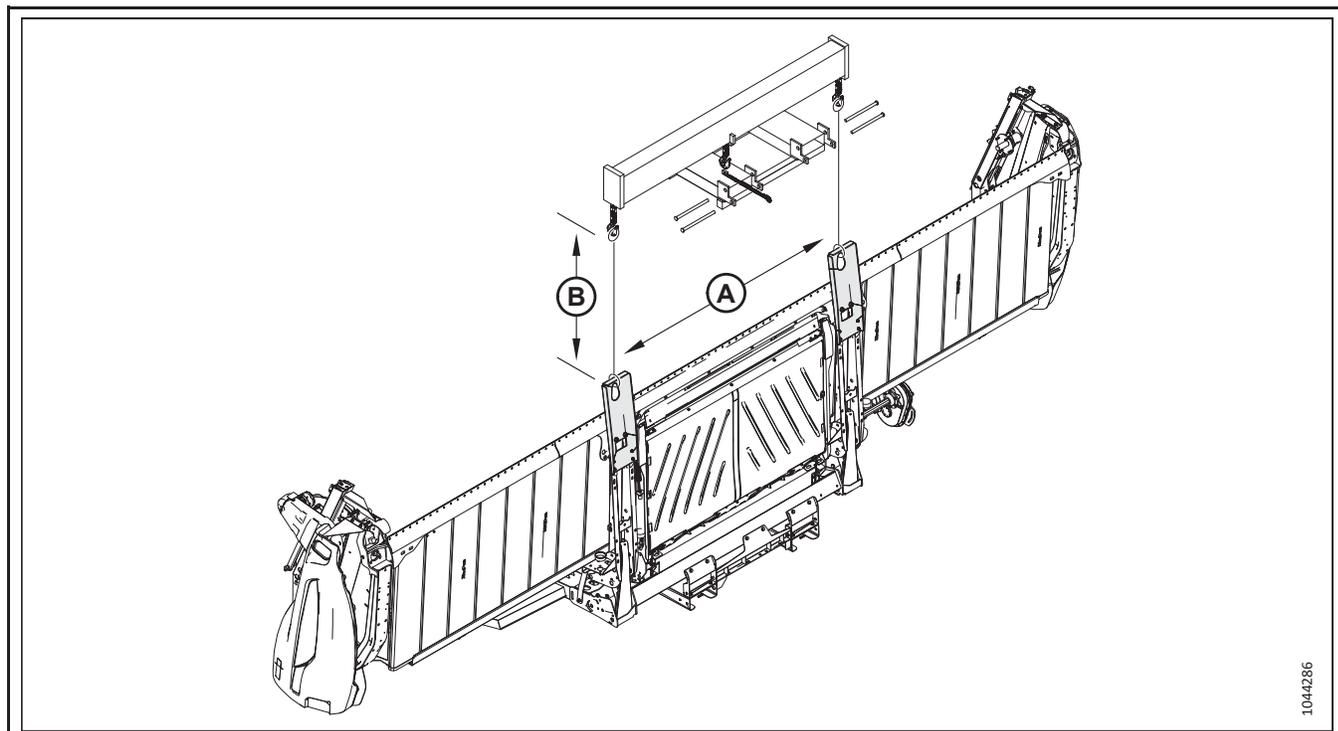
1. Ces poids supposent qu'aucun autre kit en option n'est installé sur la plateforme. Lorsque des kits supplémentaires en option sont installés, le poids augmente.
2. Ces dimensions approximatives sont fournies pour vous aider à choisir la bonne taille de véhicule pour soulever ou transporter la plateforme. Ces dimensions supposent que la plateforme est assemblée et fixée aux supports d'expédition.
3. Centre de gravité

DÉCHARGEMENT DE LA PLATEFORME

Tableau 2.2 Dimensions de la plateforme – Entièrement assemblée et fixée aux supports d’expédition^{2.2} (suite)

Modèle de plateforme	Dimensions				
	A	B	C	D ⁴	E ⁴
FD245	14,2 m (46 pi 7 po)	2,6 m (8,4 pi)	1,43 m (4,4 pi)		
FD250	15,7 m (51 pi 7 po)				

Tableau 2.3 Spécifications de la barre d’écartement – Plateformes à rabatteur unique



IMPORTANT:

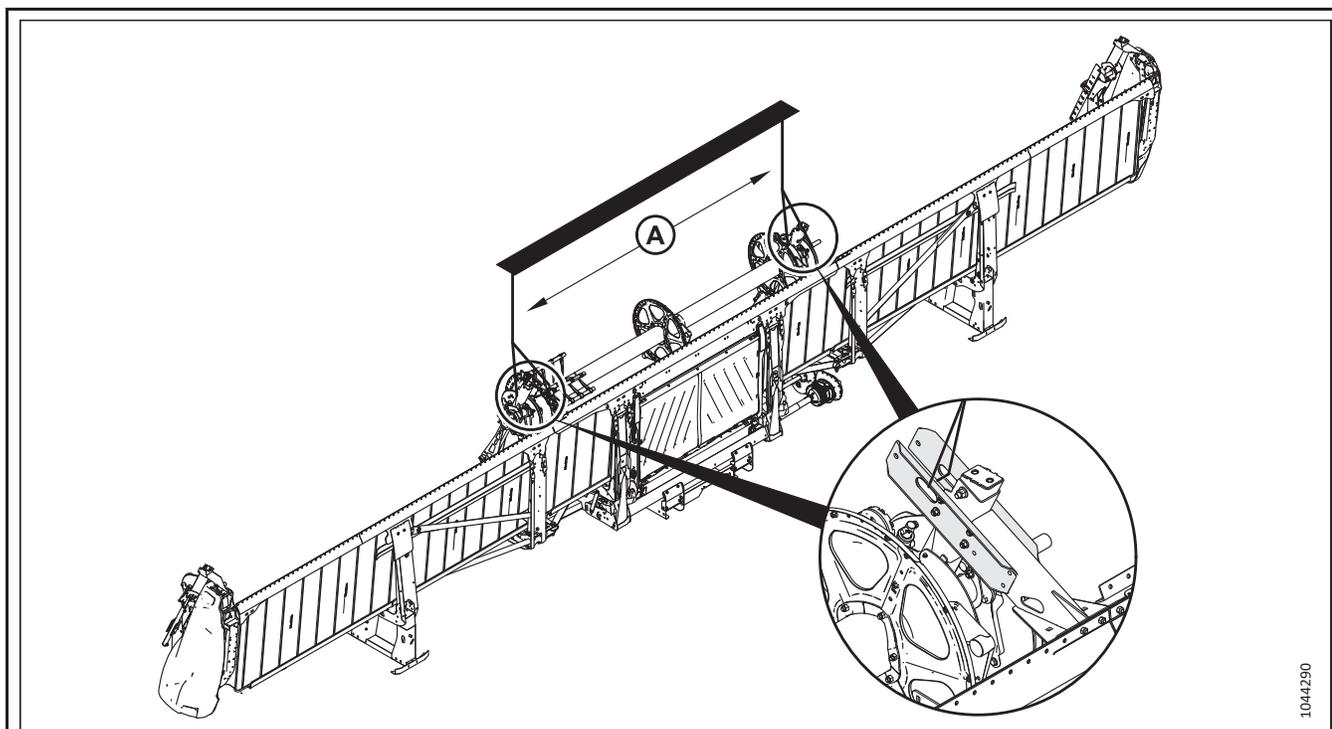
Une barre d’écartement est nécessaire pour faire basculer une plateforme à rabatteur unique verticale en position de travail. La barre d’écartement doit couvrir la distance entre les plaques de basculement (dimension [A]). Les chaînes utilisées pour faire basculer la plateforme doivent être suffisamment longues pour que le rabatteur n’entre **PAS** en contact avec la barre d’écartement lorsque la plateforme est basculée en position de champ (dimension [B]). N’utilisez **PAS** la barre d’écartement à d’autres fins, par exemple pour soulever la plateforme.

Modèle de plateforme	Dimension (A)	Dimension (B)
FD225	3817 mm (12,5 pi)	Minimum : 1225 mm (4 pi)

4. Centre de gravité

DÉCHARGEMENT DE LA PLATEFORME

Tableau 2.4 Spécifications des barres d'écartement – Plateformes à rabatteur triple



IMPORTANT:

Une barre d'écartement est nécessaire pour faire basculer une plateforme à rabatteur triple verticale en position de travail. La barre d'écartement doit couvrir la distance entre les supports du bras central du rabatteur (dimension [A]). N'utilisez **PAS** la barre d'écartement à d'autres fins, par exemple pour soulever la plateforme.

Modèle de plateforme	Dimension (A)
FD240	3048 mm (10 pi)
FD245	4572 mm (15 pi)
FD250	4572 mm (15 pi)

2.2 Déchargement de la plateforme et du module de flottement de la remorque – Plateformes expédiées en position verticale

Les plateformes peuvent être expédiées sur une remorque à tablier plat, à plat ou en position verticale. Les paires de plateformes sont expédiées en position verticale. Les plateformes en position verticale devront être retirées de la remorque à l'aide d'un chariot élévateur.

DANGER

Pour éviter que les personnes aux alentours soient frappées et blessées par les machines, n'autoriser PERSONNE à se trouver dans la zone de déchargement.

DANGER

L'équipement utilisé pour le chargement et le déchargement de machinerie doit atteindre ou dépasser les exigences indiquées dans le présent document. L'utilisation d'équipement inadéquat peut entraîner la rupture de la chaîne, le basculement du véhicule, des dommages à la machinerie et des lésions corporelles aux opérateurs ou aux personnes se trouvant aux alentours.

IMPORTANT:

Pour les exigences minimales relatives au matériel de levage, consultez [2.1 Spécifications de la plateforme pour le déchargement et le montage, page 13](#).

Pour décharger les plateformes d'une remorque, procédez comme suit :

1. Mettez la remorque dans la position souhaitée et bloquez ses roues.
2. Abaissez les pieds de la remorque.
3. Approchez l'une des plateformes et alignez les fourches (A) avec les glissières de fourches (B) sous le châssis du module de flottement.

NOTE:

Pour l'expédition des plateformes FD225, les barres de coupe de la plateforme sont orientées à l'opposé l'une de l'autre.

4. Faites glisser les fourches (A) sous les glissières de fourches (B) aussi loin que possible sans toucher le support d'expédition de la plateforme opposée.
5. Retirez les sangles d'arrimage, les chaînes et les blocs en bois.
6. Soulevez lentement la plateforme du tablier de la remorque.



Figure 2.3: Supports d'expédition de la plateforme

DÉCHARGEMENT DE LA PLATEFORME

DANGER

Assurez-vous que les fourches du chariot élévateur sont bien fixées et que personne ne se trouve à proximité.

7. Reculez le chariot élévateur à fourche pour l'éloigner de la remorque jusqu'à ce que la plateforme soit dégagée de la remorque. Abaissez lentement la plateforme jusqu'à ce qu'elle soit à 254 mm (10 po) au-dessus du sol.
8. Déplacez la plateforme jusqu'à la zone de rangement. Posez la plateforme en toute sécurité sur un sol plat, exempt de roches et de débris.
9. Répétez cette procédure pour décharger la deuxième plateforme.

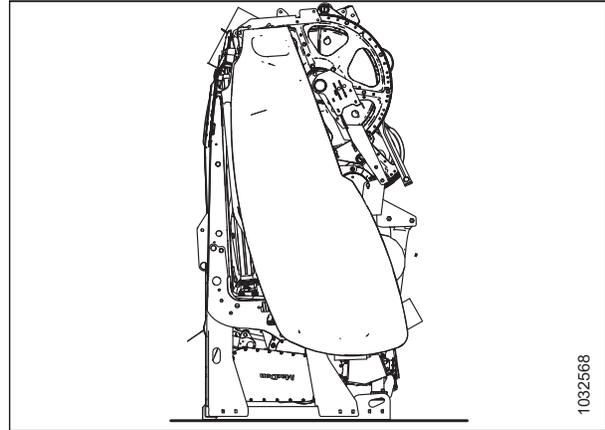


Figure 2.4: Plateforme sur sol plat

2.3 Retrait de la vis transversale supérieure de l'emplacement d'expédition – Option

Si la plateforme a été commandée avec une vis transversale supérieure (VTS), la VTS sera fixée à l'avant de la plateforme pour l'expédition. Les composants de la VTS devront être retirés de la plateforme avant que celle-ci puisse être abaissée en position de travail.

Si la plateforme a été expédiée sans VTS, passez à [2.4 Retrait des pièces de l'emplacement d'expédition, page 21](#).

VTS en deux pièces

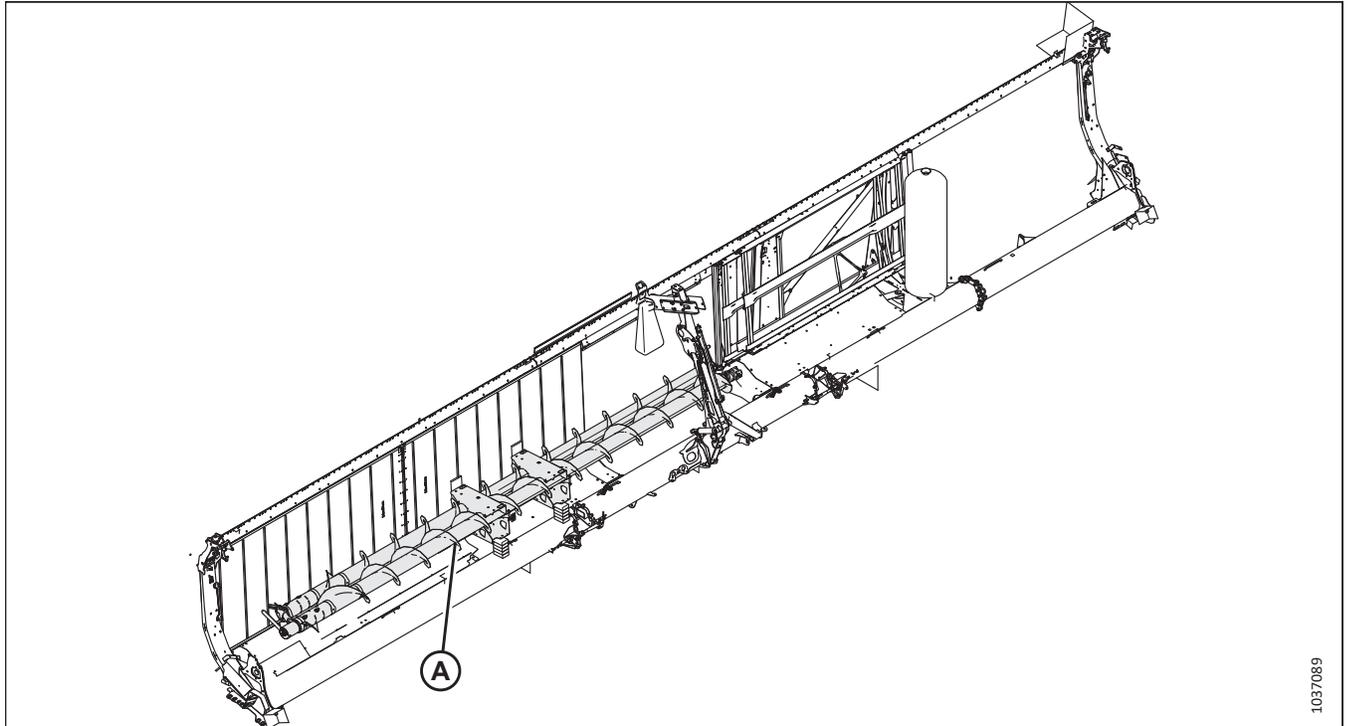


Figure 2.5: Plateforme à rabatteur double avec vis transversale supérieure (VTS) en deux parties

NOTE:

L'illustration ci-dessus présente une plateforme FD240FD240+ configurée pour être expédiée en dehors de l'Amérique du Nord. Les VTS en deux pièces sont expédiées dans la même position sur toutes les plateformes à rabatteur double, quel que soit leur destination.

1. Retirez les cerclages et les blocs qui fixent la VTS (A) à la plateforme.

DÉCHARGEMENT DE LA PLATEFORME

- Placez les fourches du chariot élévateur ou le dispositif de levage approprié dans les glissières supérieures pour chariot élévateur (A) du support d'expédition de la VTS pour éviter d'endommager les déflecteurs en aluminium qui y sont fixés.
- Mettez la VTS de côté.

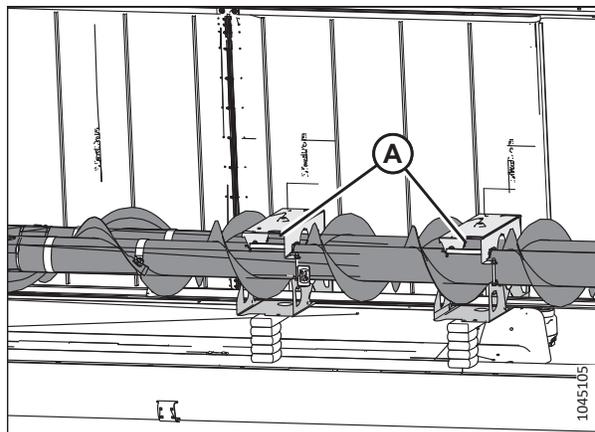


Figure 2.6: Glissières pour chariot élévateur

VTS en trois parties

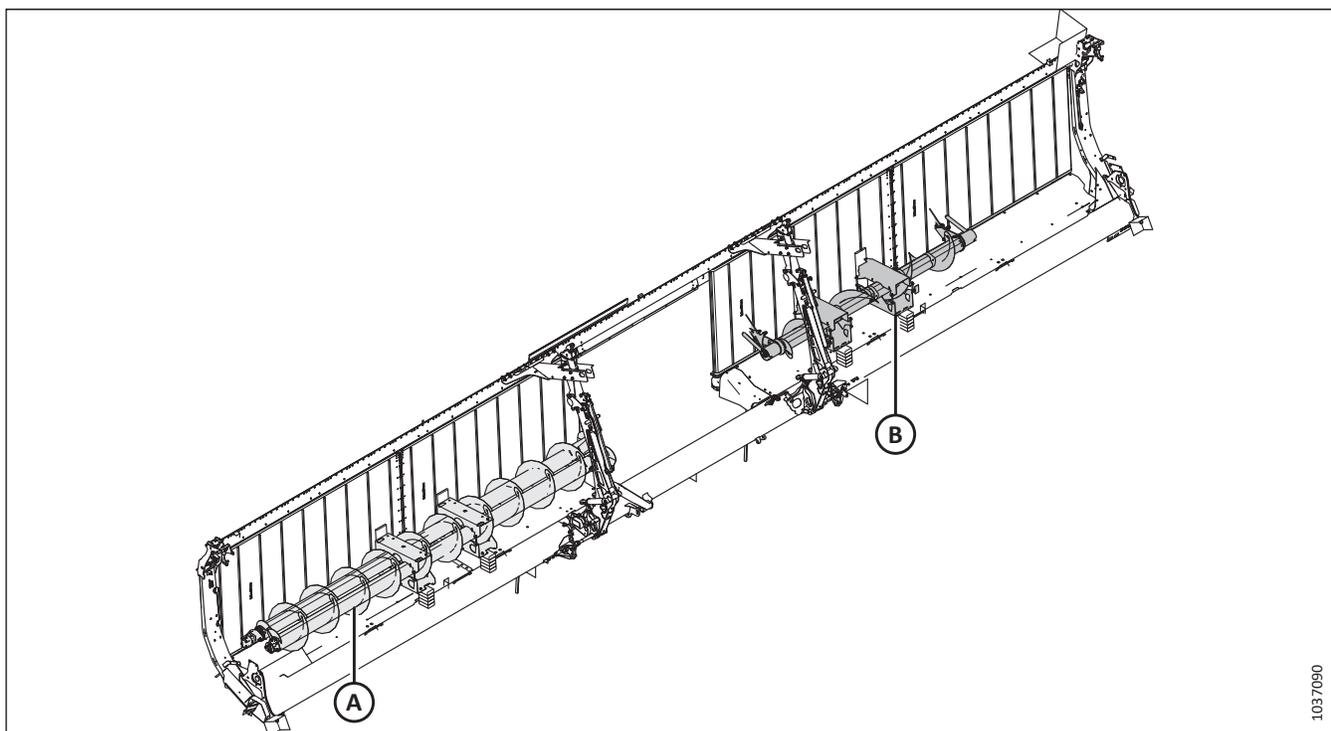


Figure 2.7: Plateforme à rabatteur triple avec vis transversale supérieure (UCA) en trois parties

NOTE:

L'illustration ci-dessus présente une plateforme FD240FD240+. Les UCA en trois parties sont expédiées dans la même position sur toutes les plateformes à rabatteur triple, quel que soit leur destination.

- Retirez les cerclages et blocs qui fixent la UCA en trois pièces (A) à la plateforme. Deux vis sont fixées à la gauche de la plateforme à l'emplacement (A). La troisième vis est fixée à l'emplacement (B).

IMPORTANT:

Lors du positionnement d'un chariot élévateur ou d'un dispositif de levage, utilisez les poches du support d'expédition de la UCA. Veillez à ne pas endommager les déflecteurs en aluminium qui y sont fixés.

- Mettez la VTS de côté.

2.4 Retrait des pièces de l'emplacement d'expédition

La plateforme a été expédiée avec plusieurs pièces attachées au tablier des tapis et au rabatteur. Il faudra les retirer de la plateforme.

NOTE:

Les pièces peuvent également être retirées une fois la plateforme abaissée en position de travail.

1. Retirez et mettez de côté le feu de gabarit gauche (A).



Figure 2.8: Pièces fixées à la plateforme

2. Retirez et mettez de côté les capots d'articulation flexible gauche (A) du tube du rabatteur.

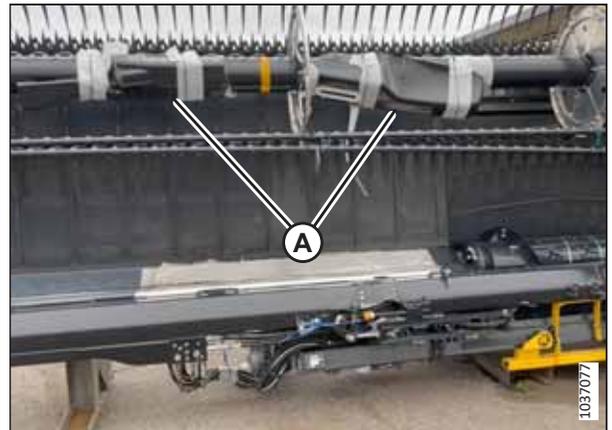


Figure 2.9: Capots d'articulation flexible fixés à la plateforme

DÉCHARGEMENT DE LA PLATEFORME

3. Retirez et mettez de côté les capots d'articulation flexible droite (A) du tube du rabatteur.
4. Retirez et mettez de côté la boîte de pièces (B) des tubes à doigts du rabatteur.
5. Retirez et mettez de côté la prise de force (C) du support du bras du rabatteur central.

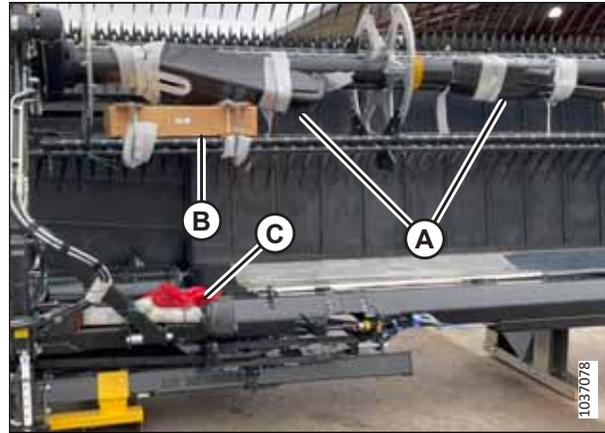


Figure 2.10: Capots d'articulation flexible fixés à la plateforme

6. Retirez et mettez de côté les sacs de blindage du rabatteur (A).

NOTE:

Ce sac peut être enlevé une fois que la plateforme est abaissée en position de travail.

7. Retirez et mettez de côté le feu de gabarit droit (B).

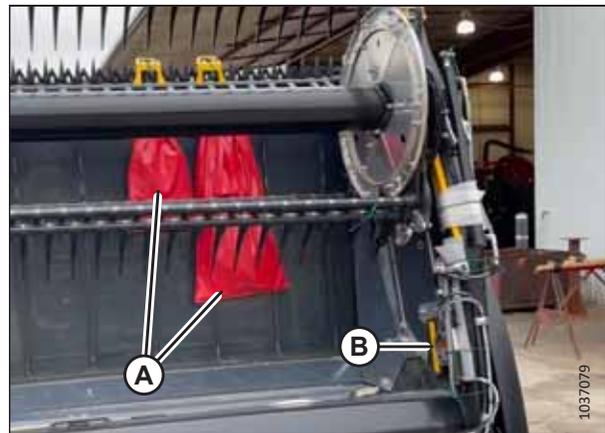


Figure 2.11: Sacs de pièces fixés sur le tablier des tapis

2.5 Retrait des butées d'arrêt des écamoussures d'équilibrage

Les butées d'arrêt des écamoussures d'équilibrage permettent de stabiliser la plateforme lorsqu'elle est manipulée à l'aide d'un chariot élévateur.

1. Repérez les quatre butées d'arrêt d'équilibrage (A). Il y a deux supports sur chacun des étançons de la plateforme les plus intérieurs.
2. Enlevez les boulons (B) de la butée d'arrêt des écamoussures d'équilibrage (A).

ATTENTION

Pour éviter toute blessure corporelle due à des dangers de pincement, ne retirez PAS la butée d'arrêt des écamoussures d'équilibrage en faisant levier vers l'extérieur. Vous DEVEZ retirer les butées d'arrêt des écamoussures d'équilibrage avant de basculer la plateforme en position de travail.

3. Appuyez sur le support vers le bas jusqu'à ce qu'il tombe de l'étançon de la plateforme, puis jetez le support.
4. Répétez cette procédure pour retirer les trois autres butées d'arrêt des écamoussures d'équilibrage.

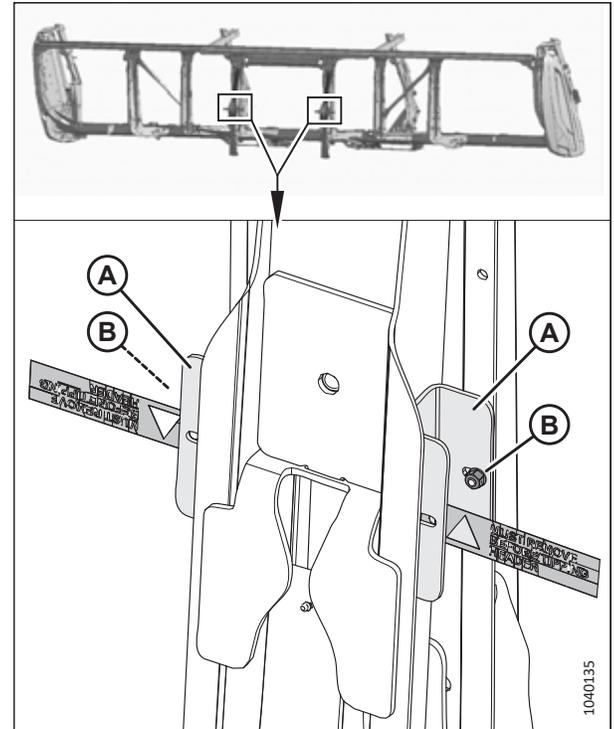


Figure 2.12: Butées d'arrêt avec étiquettes d'expédition

2.6 Abaissement de la plateforme à position de champ – FD225

Les plateformes expédiées en position verticale devront être abaissées au sol afin que les procédures d'assemblage final puissent être effectuées.

DANGER

L'équipement utilisé pour le chargement et le déchargement de machinerie doit atteindre ou dépasser les exigences indiquées dans le présent document. L'utilisation d'équipement inadéquat peut entraîner la rupture de la chaîne, le basculement du véhicule, des dommages à la machinerie et des lésions corporelles aux opérateurs ou aux personnes se trouvant aux alentours.

DANGER

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

Pour les exigences minimales relatives au matériel de levage, consultez [2.1 Spécifications de la plateforme pour le déchargement et le montage, page 13](#).

DÉCHARGEMENT DE LA PLATEFORME

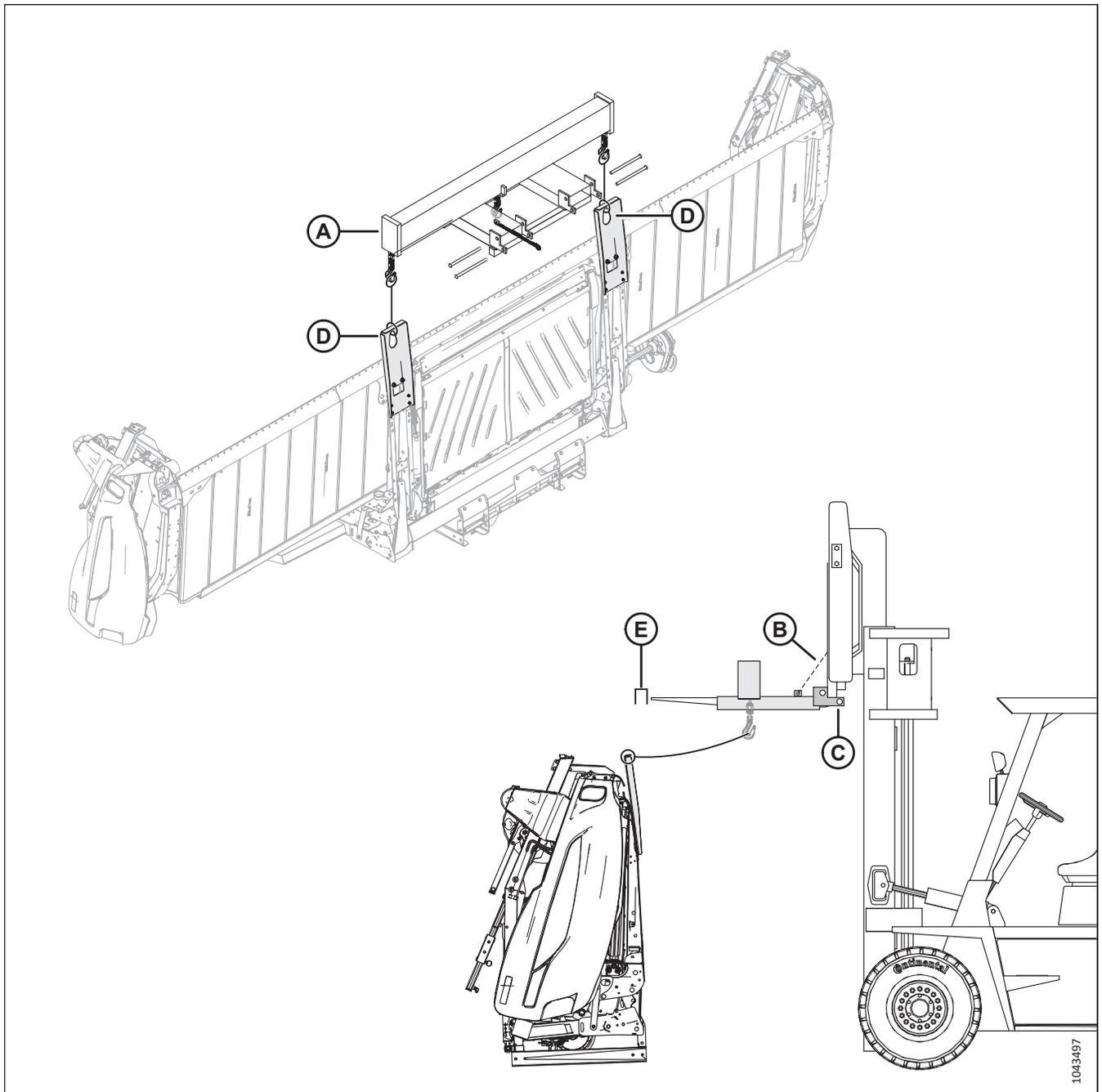


Figure 2.13: Plateforme droite, barre d'écartement et chariot élévateur

1. Attachez une barre d'écartement (A) à un chariot élévateur. Assurez-vous que les dispositifs conçus pour empêcher la barre d'écartement de tomber du chariot élévateur, tels que les chaînes de sécurité (B) et les goupilles de verrouillage (C), sont installés conformément aux instructions du fabricant de la barre d'écartement.
2. Approchez-vous du dessous de la plateforme avec le chariot élévateur. Accrochez une chaîne aux deux extrémités de la barre d'écartement. Attachez l'autre extrémité des chaînes aux plaques de basculement (D). Veillez à ce qu'il y ait un espace libre (E) entre les fourches et les plaques de basculement.

DÉCHARGEMENT DE LA PLATEFORME

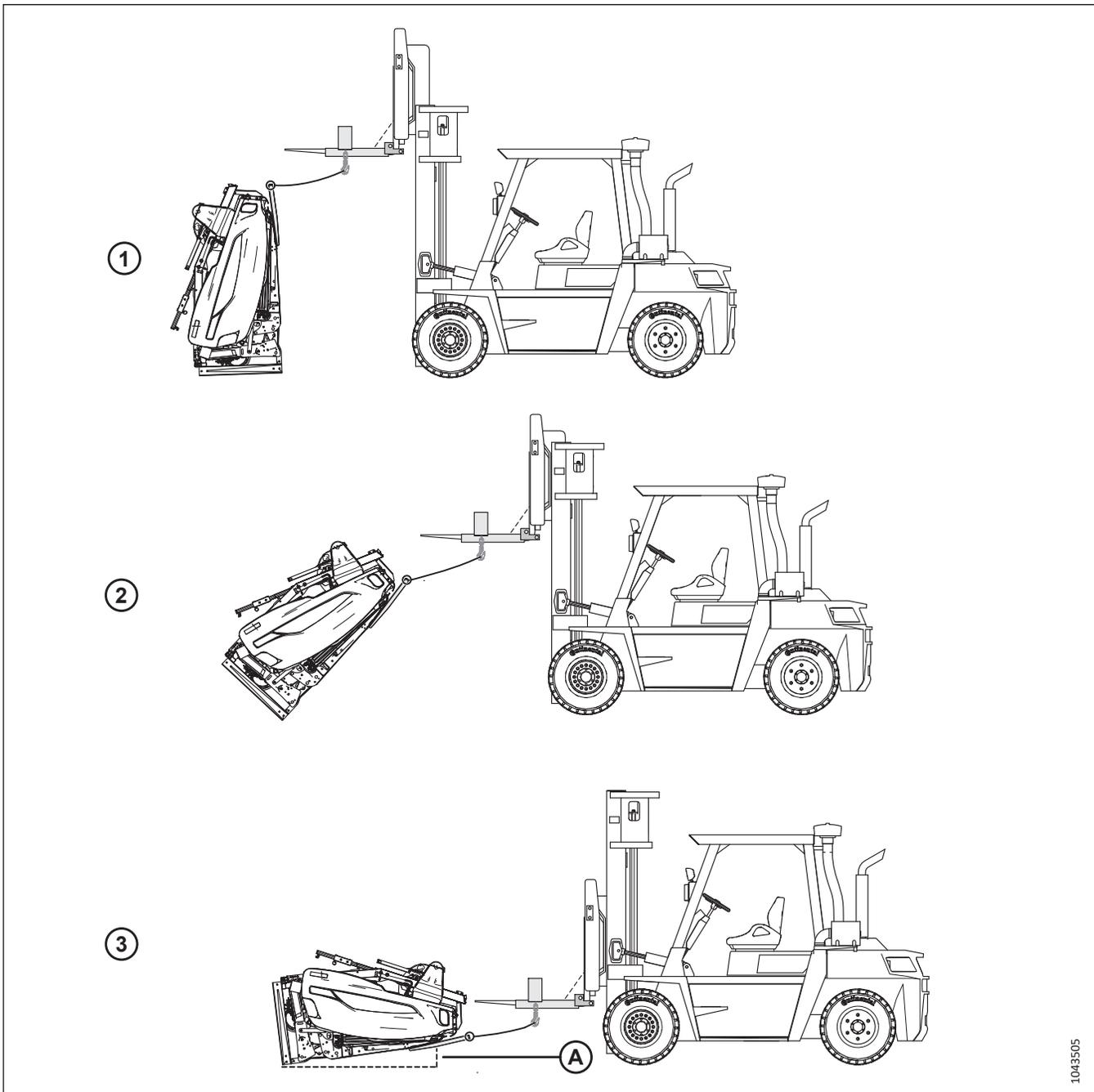


Figure 2.14: Basculement de la plateforme en position de travail

3. Faites reculer **LENTEMENT** le chariot élévateur tout en abaissant les fourches, jusqu'à ce que la barre de coupe de la plateforme soit à environ 254 à 306 mm (10 à 14 po) (A) du sol.

IMPORTANT:

Assurez-vous que la tension des chaînes reste aussi constante que possible lors de l'abaissement de la plateforme.

DÉCHARGEMENT DE LA PLATEFORME

- Placez quatre blocs de 254 mm (10 po) (A) sous la plateforme : un à chaque extrémité de la plateforme et un de chaque côté du module de flottement.
- Abaissez la plateforme sur les blocs.
- Retirez les chaînes de la plateforme.
- Reculez le chariot élévateur pour l'éloigner de la plateforme.

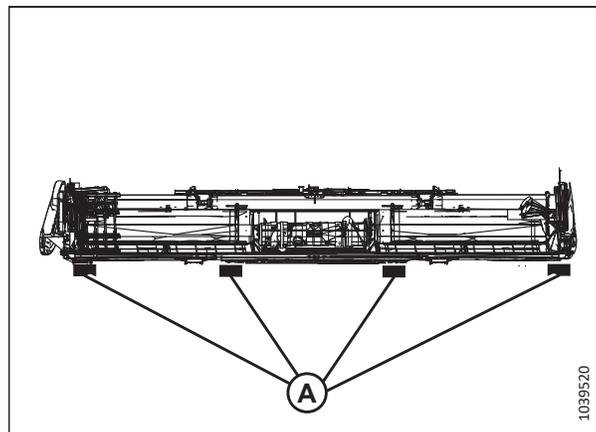


Figure 2.15: Blocs positionnés sous la plateforme

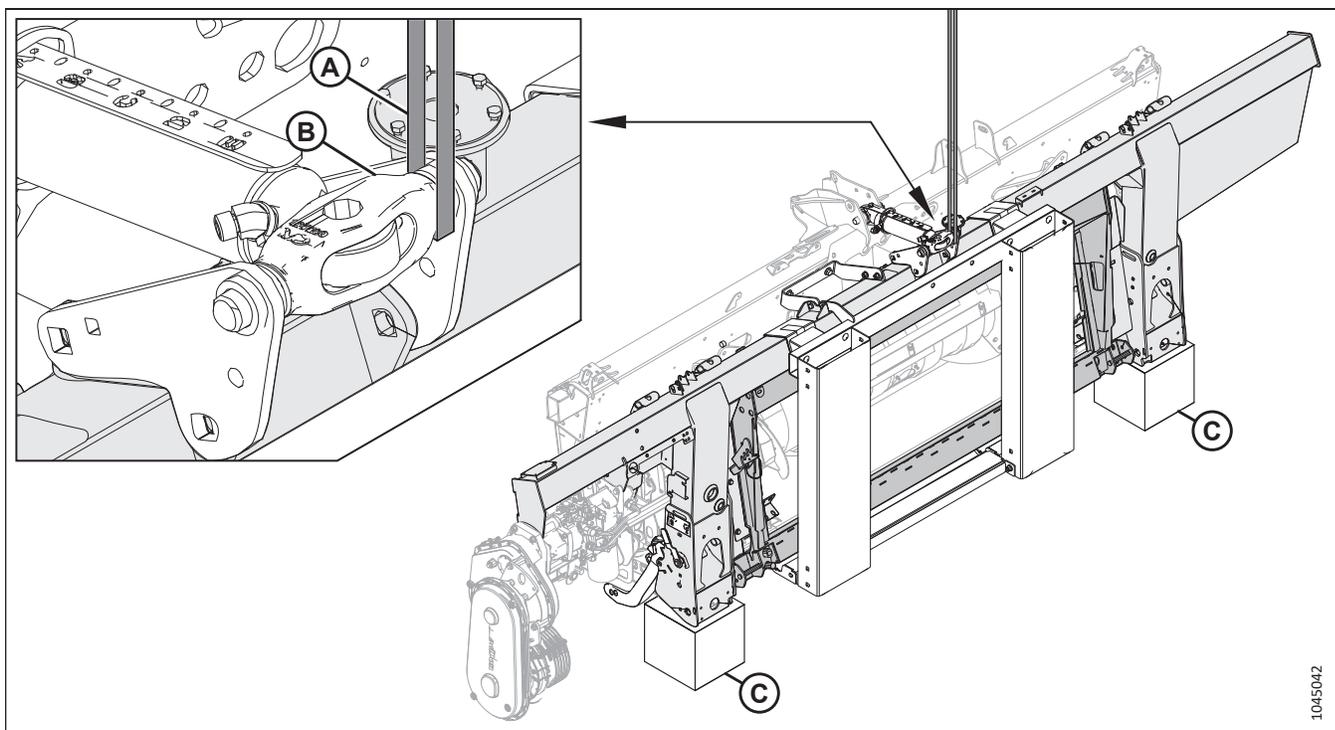


Figure 2.16: Blocs positionnés sous le module de flottement

- Bouclez la sangle (A) autour de la partie droite de la pièce moulée du vérin d'inclinaison (B).
- Attachez l'autre extrémité de la sangle à la fourche d'un chariot élévateur.
- Utilisez le chariot élévateur pour soulever l'arrière de la plateforme jusqu'à ce qu'elle soit à 254-306 mm (10-14 po) du sol.
- Placez des blocs de 254 mm (10 po) (C) sous le module de flottement.
- Abaissez la plateforme sur les blocs (C).
- Retirez la sangle de la plateforme.
- Reculez le chariot élévateur pour l'éloigner de la plateforme.

2.7 Abaissement de la plateforme en position de travail – FD230, FD235 et FD240 (rabatteur double)

Les plateformes à rabatteur double expédiées en position verticale devront être abaissées au sol afin que les procédures d'assemblage final puissent être effectuées.

DANGER

L'équipement utilisé pour le chargement et le déchargement de machinerie doit atteindre ou dépasser les exigences indiquées dans le présent document. L'utilisation d'équipement inadéquat peut entraîner la rupture de la chaîne, le basculement du véhicule, des dommages à la machinerie et des lésions corporelles aux opérateurs ou aux personnes se trouvant aux alentours.

DANGER

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

Pour les exigences minimales relatives au matériel de levage, consultez [2.1 Spécifications de la plateforme pour le déchargement et le montage, page 13](#).

1. Approchez-vous du dessous de la plateforme avec le chariot élévateur.

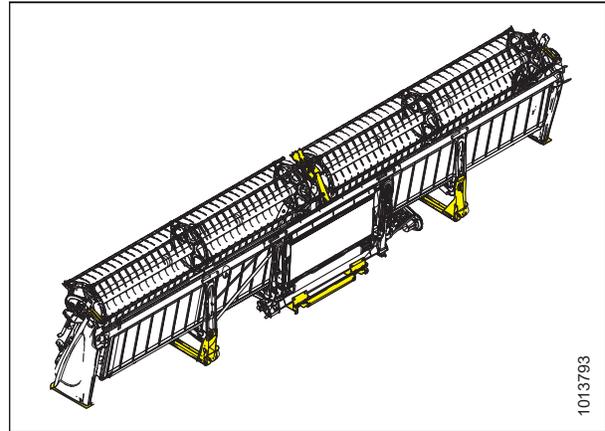


Figure 2.17: Dessous de la plateforme

2. Fixez une chaîne au support d'expédition (A) sur le bras du rabatteur central.
3. Fixez l'autre extrémité des chaînes au centre d'une barre d'écartement. Fixez la barre d'écartement aux fourches du chariot élévateur.

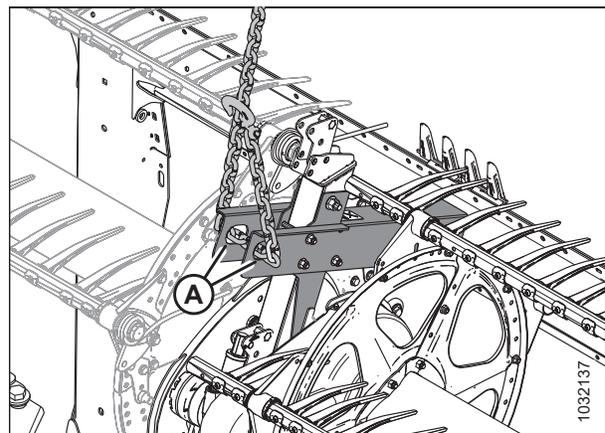


Figure 2.18: Emplacement de fixations de la chaîne – Rabatteur double

DÉCHARGEMENT DE LA PLATEFORME

4. Faites reculer **LENTEMENT** le chariot élévateur tout en abaissant la barre d'écartement jusqu'à ce que la barre de coupe soit à environ 254 à 306 mm (10 à 14 po) du sol.

IMPORTANT:

Assurez-vous que la tension de la chaîne reste aussi constante que possible.



Figure 2.19: Abaissement de la plateforme sur le sol

DÉCHARGEMENT DE LA PLATEFORME

- Placez des blocs de 254 mm (10 po) (A) sous chaque extrémité de la plateforme et de chaque côté du module de flottement. Continuez d'abaisser la plateforme sur les blocs.
- Retirez la chaîne des deux supports d'expédition.

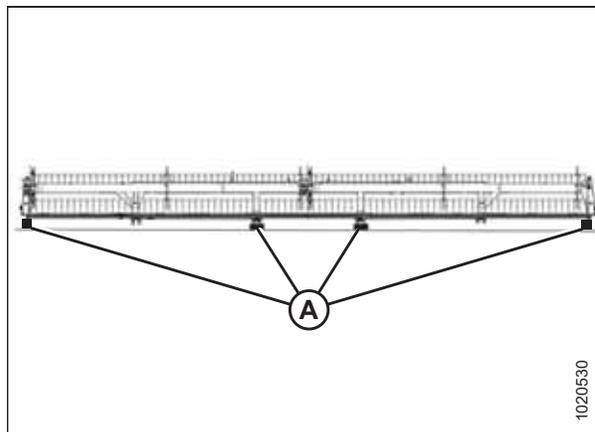


Figure 2.20: Blocs à chaque extrémité de la barre de coupe

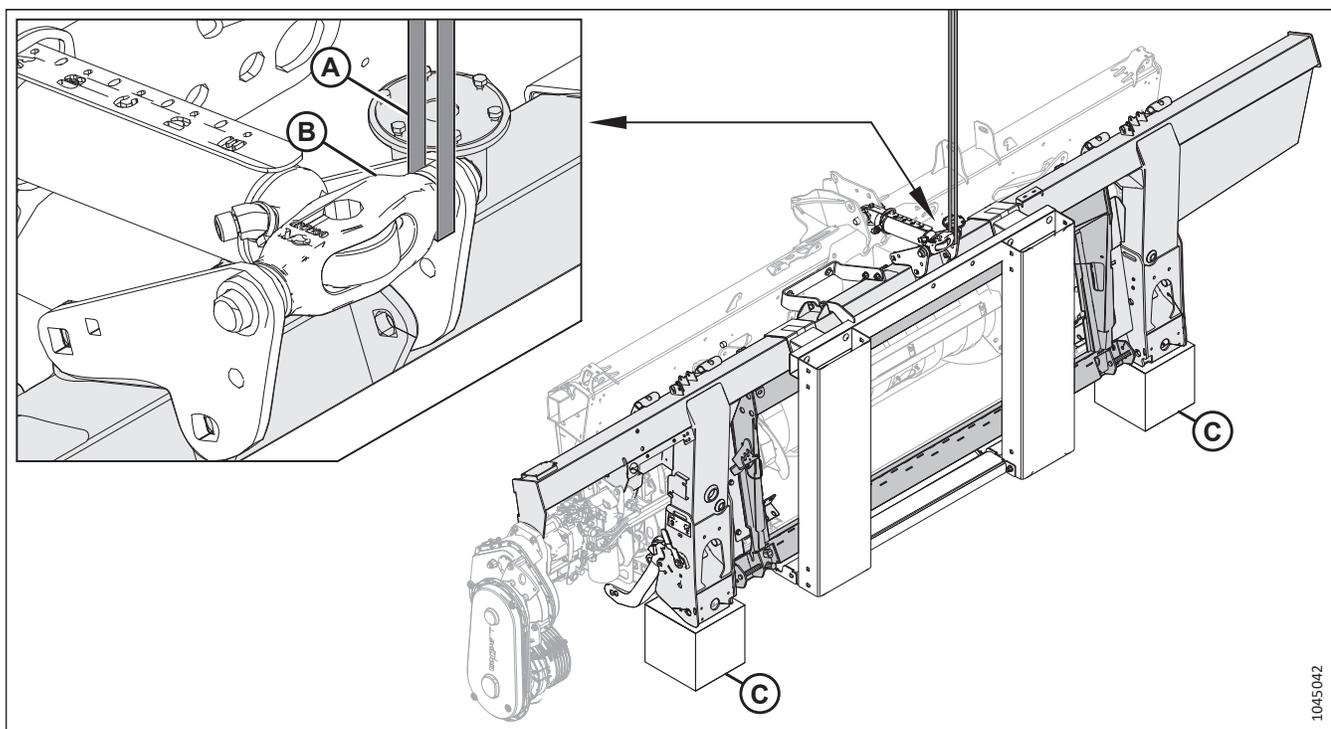


Figure 2.21: Blocs positionnés sous le module de flottement

- Bouclez la sangle (A) autour de la partie droite de la pièce moulée du vérin d'inclinaison (B).
- Attachez l'autre extrémité de la sangle à la fourche d'un chariot élévateur.
- Utilisez le chariot élévateur pour soulever l'arrière de la plateforme jusqu'à ce qu'elle soit à 254-306 mm (10-14 po) du sol.
- Placez des blocs de 254 mm (10 po) (C) sous le module de flottement.
- Abaissez la plateforme sur les blocs (C).
- Retirez la sangle de la plateforme.
- Reculez le chariot élévateur pour l'éloigner de la plateforme.

2.8 Abaissement de la plateforme en position de travail – FD240 (rabatteur triple), FD245 et FD250

Les plateformes à rabatteur triple devront être abaissées au sol pour que les procédures d'assemblage final puissent être effectuées.

DANGER

L'équipement utilisé pour le chargement et le déchargement de machinerie doit atteindre ou dépasser les exigences indiquées dans le présent document. L'utilisation d'équipement inadéquat peut entraîner la rupture de la chaîne, le basculement du véhicule, des dommages à la machinerie et des lésions corporelles aux opérateurs ou aux personnes se trouvant aux alentours.

DANGER

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

IMPORTANT:

Ne soulevez **PAS** la plateforme au niveau de la barre de coupe pour la décharger de la remorque. Cette procédure explique **UNIQUEMENT** comment basculer la plateforme en position de travail.

IMPORTANT:

Cette procédure nécessite l'utilisation d'une barre d'écartement pour le chariot élévateur. Pour les exigences minimales relatives au matériel de levage, consultez [2.1 Spécifications de la plateforme pour le déchargement et le montage, page 13](#).

1. Choisissez une zone avec une surface plane.
2. Approchez-vous du dessous de la plateforme avec le véhicule de levage.

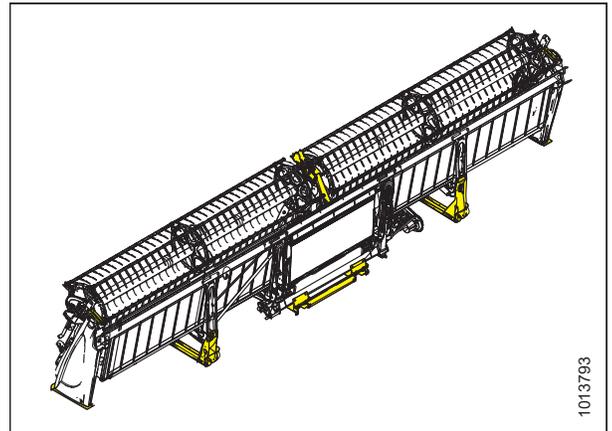


Figure 2.22: Dessous de la plateforme

DÉCHARGEMENT DE LA PLATEFORME

3. Attachez la barre d'écartement (B) au chariot élévateur. Assurez-vous que tous les dispositifs conçus pour empêcher la barre d'écartement de tomber du chariot élévateur, tels que les chaînes de sécurité et les goupilles de verrouillage, sont installés conformément aux instructions du fabricant de la barre d'écartement.
4. Alignez les crochets extérieurs de la barre d'écartement (B) avec les deux supports d'expédition de la plateforme.
5. Faites passer la chaîne (A) par les supports du bras du rabatteur. Attachez la chaîne à la barre d'écartement (B).

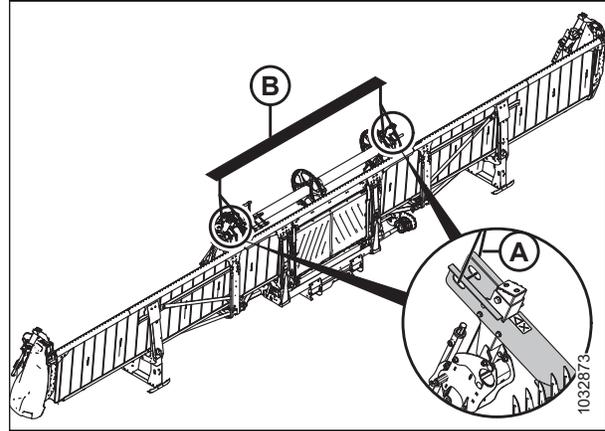


Figure 2.23: Supports d'expédition – Plateforme à rabatteur triple

6. Faites reculer **LENTEMENT** le chariot élévateur tout en abaissant la barre (A) d'écartement jusqu'à ce que la barre de coupe soit à environ 254 à 306 mm (10 à 14 po) du sol.

NOTE:

Maintenez la tension des chaînes aussi constante que possible.

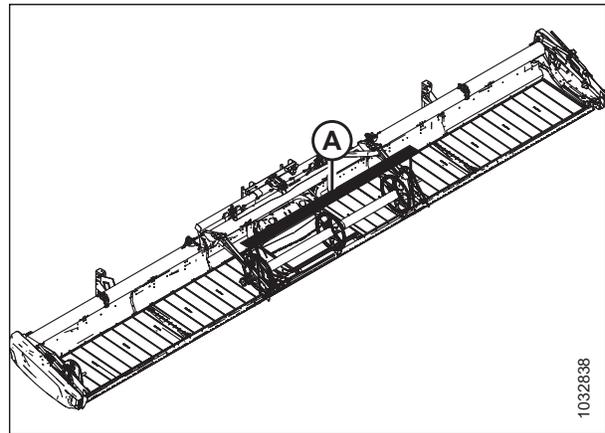


Figure 2.24: Abaissement de la plateforme

7. Placez des blocs de 254 mm (10 po) (A) sous chaque extrémité de la plateforme. Placez des blocs de chaque côté du module de flottement. Continuez d'abaisser la plateforme sur les blocs.
8. Retirez la chaîne des deux supports d'expédition.

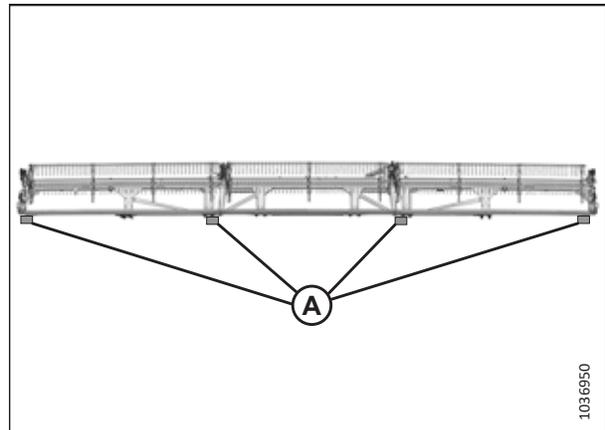


Figure 2.25: Blocs à chaque extrémité de la barre de coupe

DÉCHARGEMENT DE LA PLATEFORME

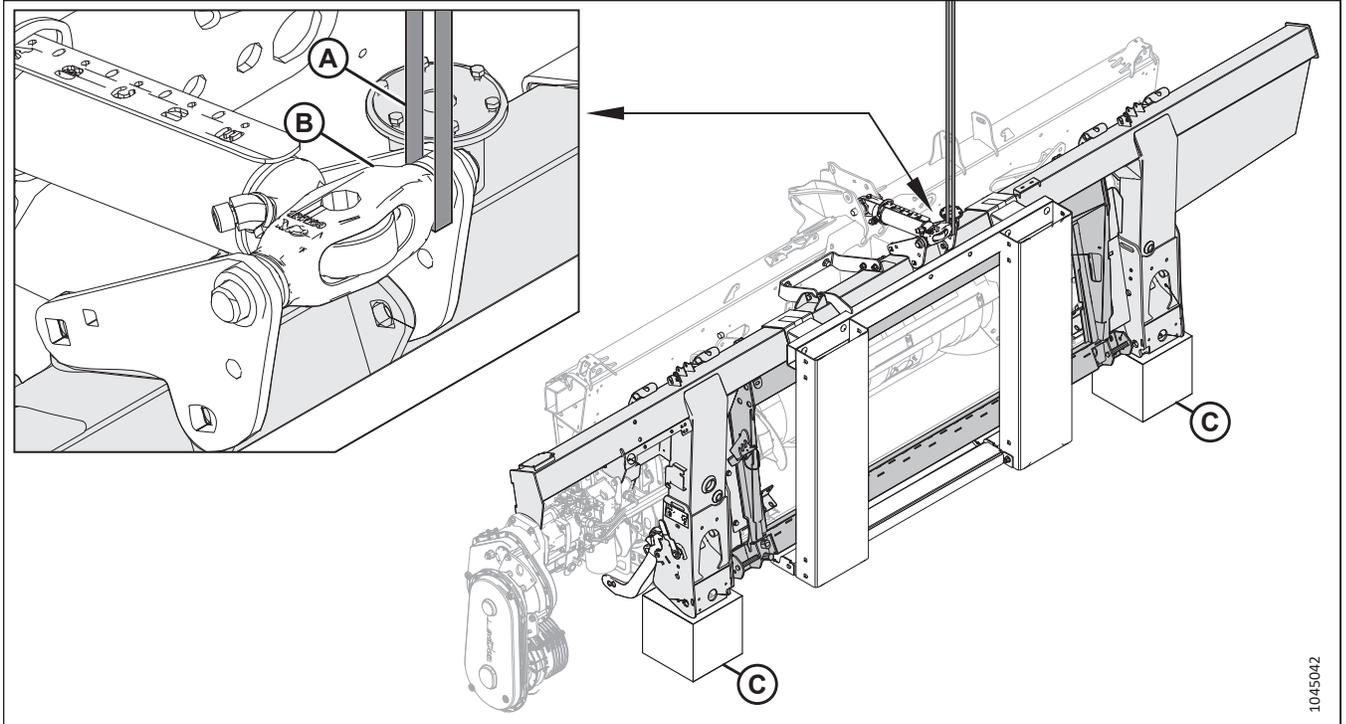


Figure 2.26: Blocs positionnés sous le module de flottement

9. Bouclez la sangle (A) autour de la partie droite de la pièce moulée du vérin d'inclinaison (B).
10. Attachez l'autre extrémité de la sangle à la fourche d'un chariot élévateur.
11. Utilisez le chariot élévateur pour soulever l'arrière de la plateforme jusqu'à ce qu'elle soit à 254-306 mm (10-14 po) du sol.
12. Placez des blocs de 254 mm (10 po) (C) sous le module de flottement.
13. Abaissez la plateforme sur les blocs (C).
14. Retirez la sangle de la plateforme.
15. Reculez le chariot élévateur pour l'éloigner de la plateforme.

2.9 Retrait des diviseurs de récolte de la position d'expédition et installation de la quincaillerie des déflecteurs – (sac de pièces MD N° 357731)

Pour retirer les diviseurs de récolte de la position d'expédition du rabatteur simple, retirez le câble d'expédition et mettez au rebut les boulons ainsi que les rondelles fixant les diviseurs aux déflecteurs, puis mettez les diviseurs de côté et fixez les déflecteurs à la plateforme à l'aide de boulons et d'écrous neufs fournis dans le sac de pièces.

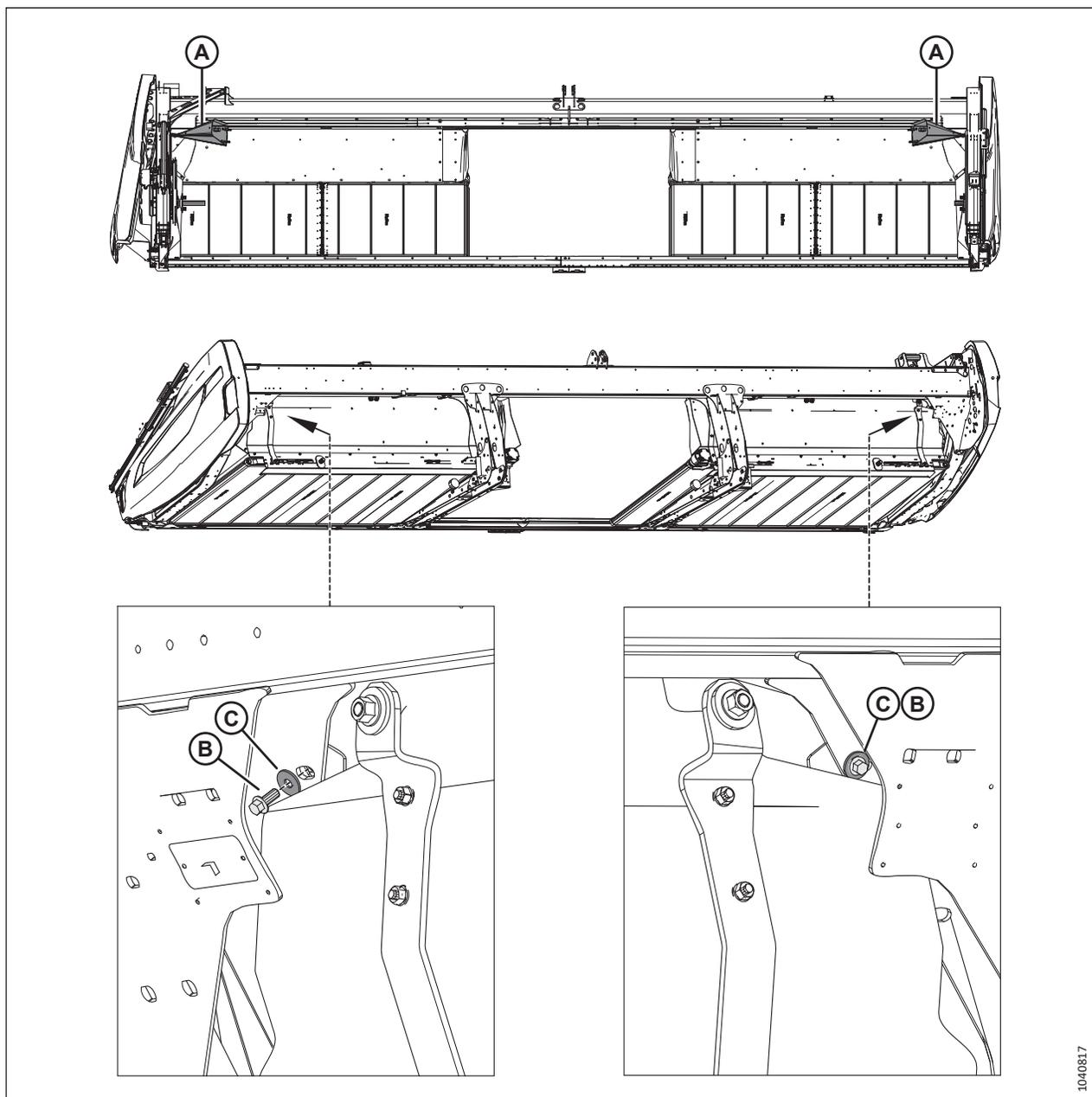


Figure 2.27: Emplacement d'expédition des diviseurs de récolte

1. Retirez le câble d'expédition des diviseurs de récolte (A).
2. Retirez et mettez au rebut les boulons (B) et les rondelles (C) qui fixent les diviseurs de récolte aux déflecteurs.
3. Mettez les diviseurs de récolte de côté.

DÉCHARGEMENT DE LA PLATEFORME

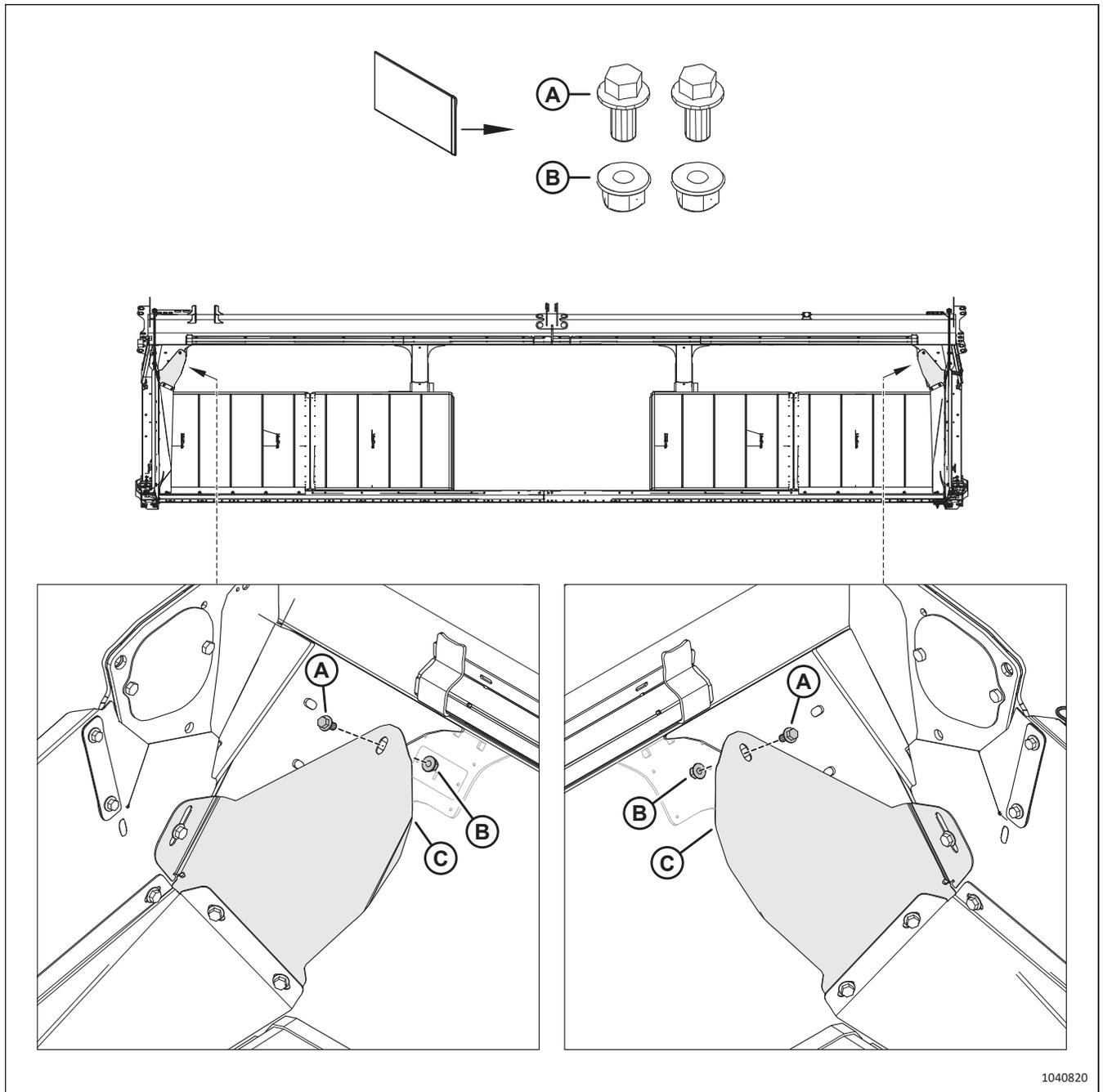


Figure 2.28: Installation de la quincaillerie des déflecteurs

4. Récupérez le sac de pièces MD N° 357731, qui contient les éléments suivants :
 - Deux boulons M10 (A)
 - Deux écrous M10 (B)
5. Fixez les déflecteurs (C) à la plateforme à l'aide du boulon M10 (A) et de l'écrou (B).

2.10 Retrait des diviseurs de récolte de la position d'expédition – – FD230, FD235, FD240 et FD250

Pour retirer les diviseurs de récolte de la position d'expédition, desserrez le boulon fixant le diviseur, remplacez le diviseur pour dégager le trou de serrure et mettez-le de côté, puis mettez le boulon au rebut. Répétez le processus pour le deuxième diviseur de récolte du côté opposé.

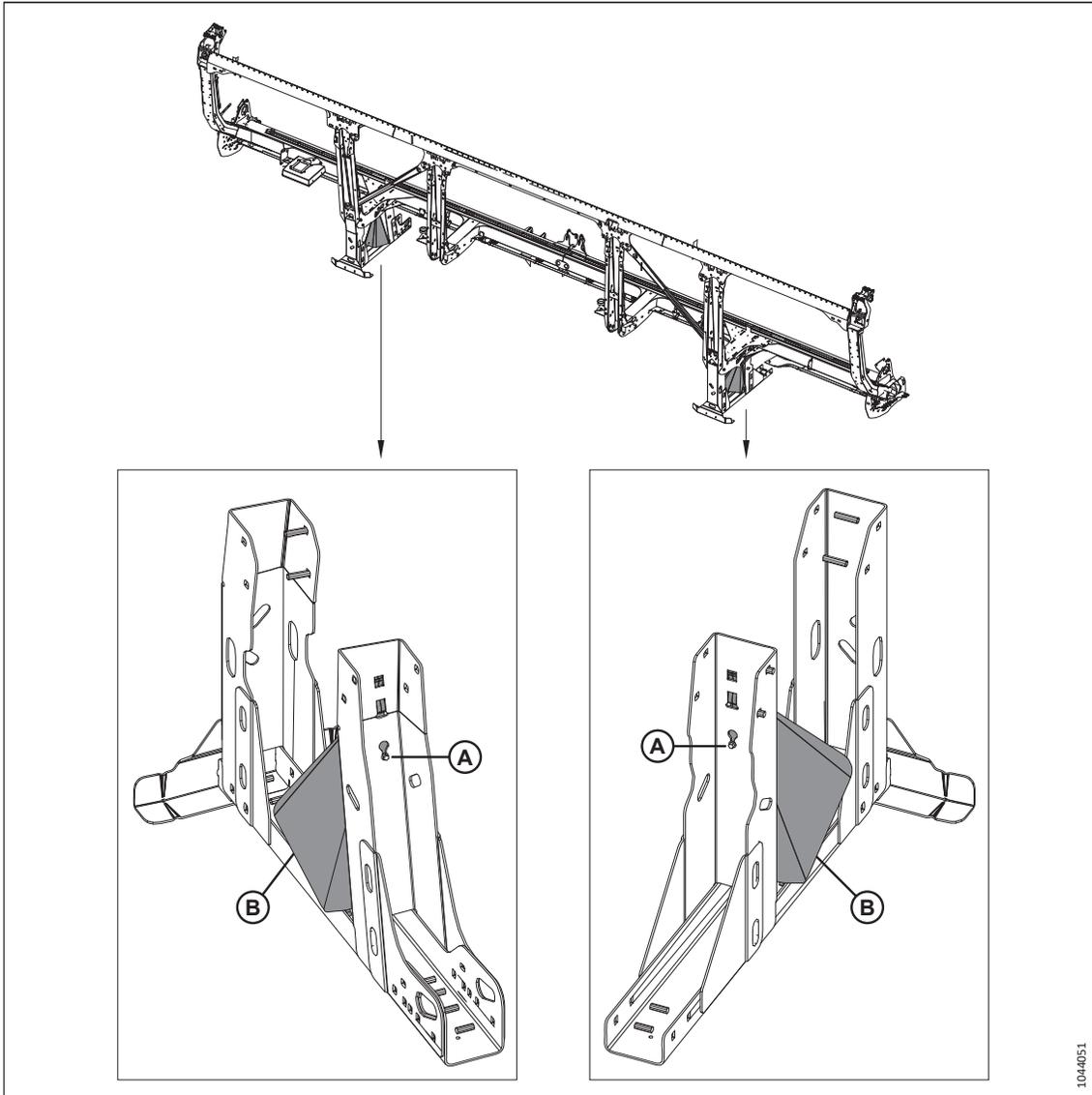


Figure 2.29: Emplacement d'expédition des diviseurs de récolte

1. Desserrez le boulon (A) qui fixe le diviseur de récolte (B) au support d'expédition de l'étau de la plateforme.
2. Positionnez le diviseur de récolte de manière à ce que le boulon dégage le trou de serrure. Retirez le diviseur de récolte de sa position d'expédition. Mettez-le de côté.
3. Retirez et mettez au rebut le boulon (A).
4. Retirez le deuxième diviseur de récolte du support d'expédition opposé. Mettez-le de côté.

2.11 Retrait des supports d'expédition

Les supports d'expédition permettent d'éviter d'endommager la plateforme lors de l'expédition. Il faudra les retirer de la plateforme.

NOTE:

Le module de flottement doit être soutenu par des blocs de 254 mm (10 po) pour accéder aux boulons situés sur le support du module de flottement. Les blocs doivent avoir été positionnés lorsque la plateforme a été basculée. Pour obtenir des instructions sur le positionnement des blocs, consultez ou [2.8 Abaissement de la plateforme en position de travail – FD240 \(rabatteur triple\), FD245 et FD250, page 31.](#)

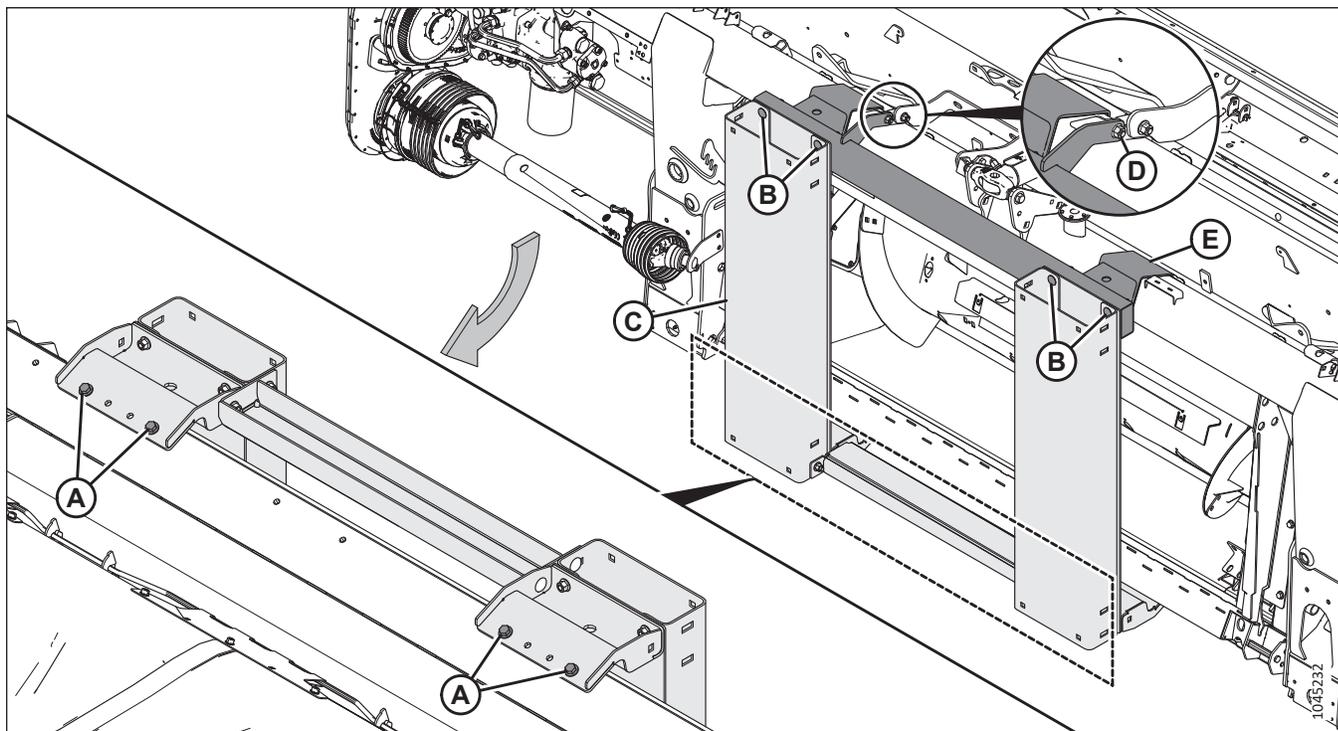


Figure 2.30: Supports d'expédition

1. Retirez et mettez au rebut les éléments suivants :
 - a. Quincaillerie (A), (B) et support (C).
 - b. Quincaillerie (D) et support (E).
2. Retirez et mettez au rebut les cinq boulons (A) qui fixent le support d'expédition (B) au sommet de la plateforme et au module de flottement. Mettez au rebut le support d'expédition (B).

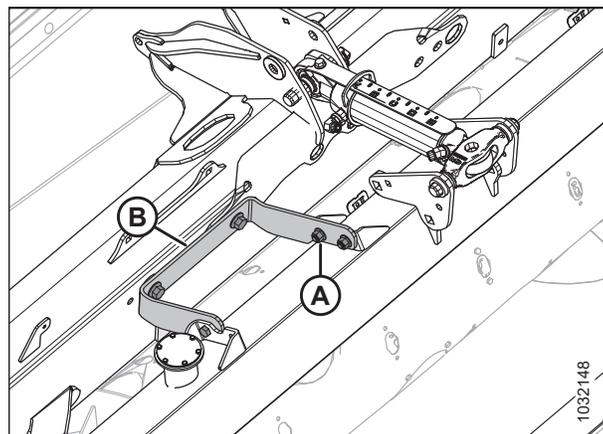


Figure 2.31: Entretoise d'expédition

DÉCHARGEMENT DE LA PLATEFORME

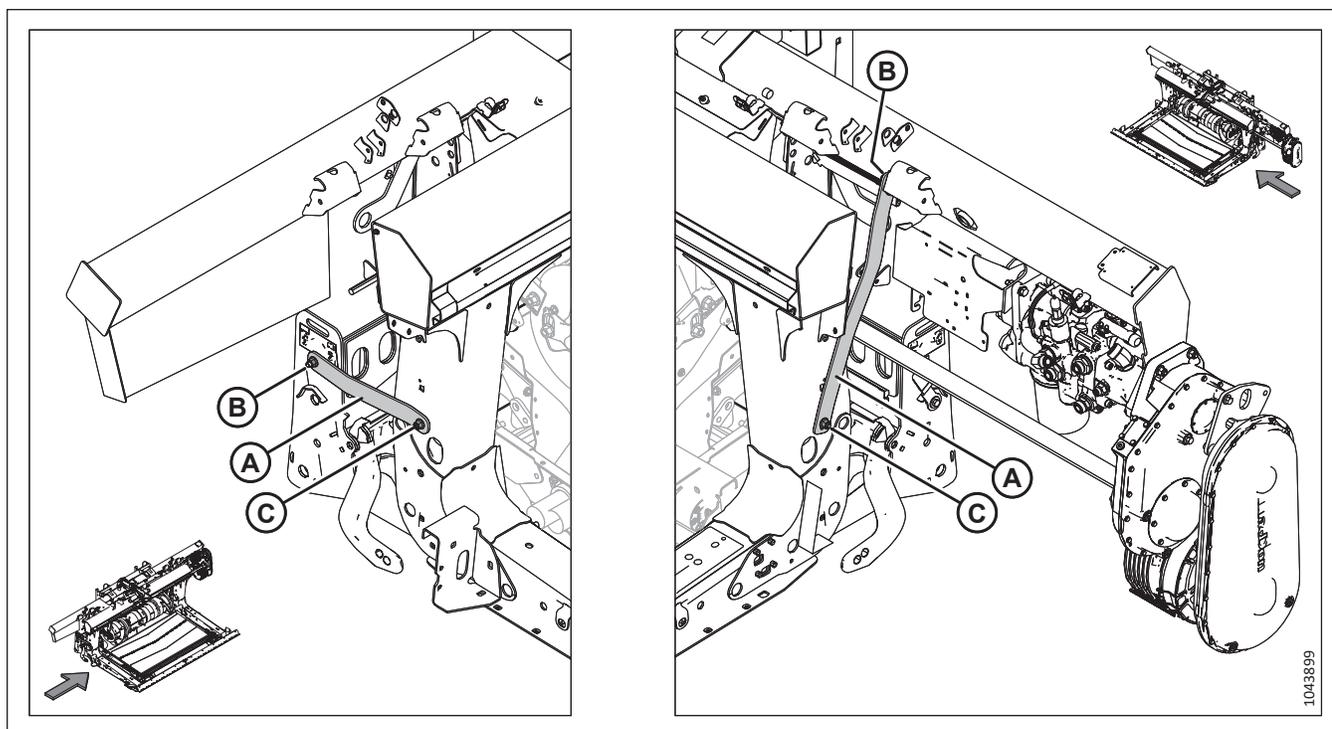


Figure 2.32: Sangles sur le châssis central

3. Retirez et mettez au rebut les boulons arrière (B) des sangles (A) des deux côtés du module de flottement.
4. Retirez et mettez au rebut les boulons avant (C) et les sangles (A) des deux côtés du module du flottement.
5. Enlevez les huit boulons (A) et le support d'expédition des deux étançons extérieurs de la plateforme.

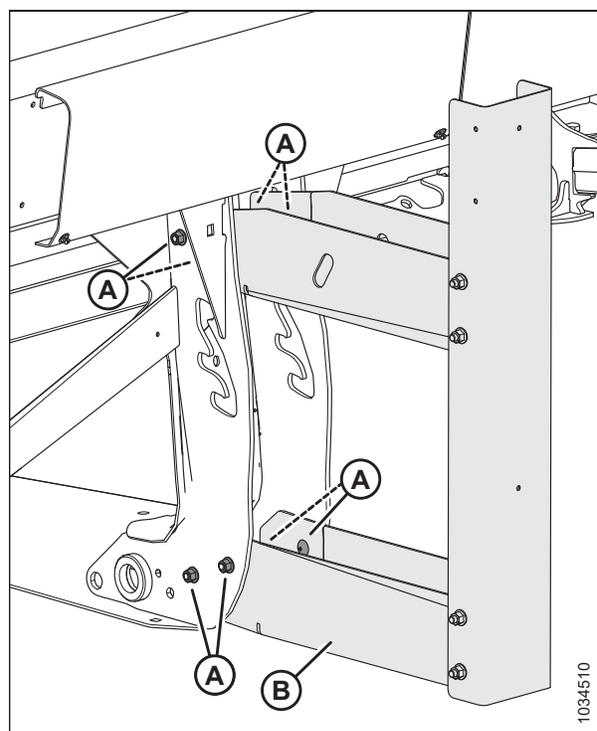


Figure 2.33: Support d'expédition droit sur l'étau extérieur

DÉCHARGEMENT DE LA PLATEFORME

6. Retirez et mettez au rebut la quincaillerie (A) et l'étiquette (B) d'expédition du support de tablier intérieur.
7. Répétez l'étape précédente pour retirer l'étiquette d'expédition du tablier opposé.

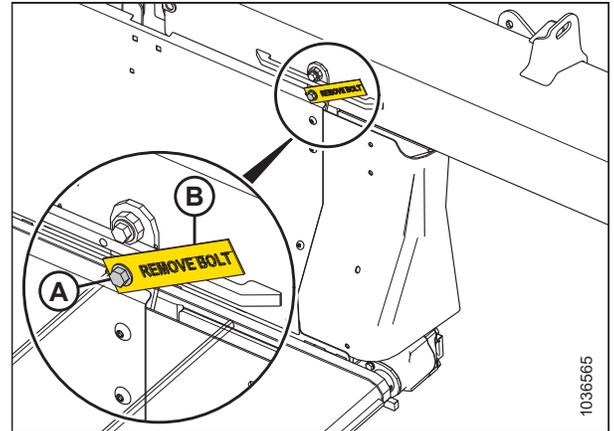


Figure 2.34: Boulon d'expédition du support du rabatteur

2.12 Retrait de la sangle anti-rotation du rabatteur et installation de la quincaillerie du couvercle du couteau (sac de pièces MD N° 347598)

Pour retirer la sangle anti-rotation du rabatteur et installer la quincaillerie du couvercle du couteau, soutenez le rabatteur à l'aide d'un dispositif de levage, récupérez les pièces nécessaires, mettez l'ancienne sangle et quincaillerie au rebut, puis fixez solidement les nouveaux composants.

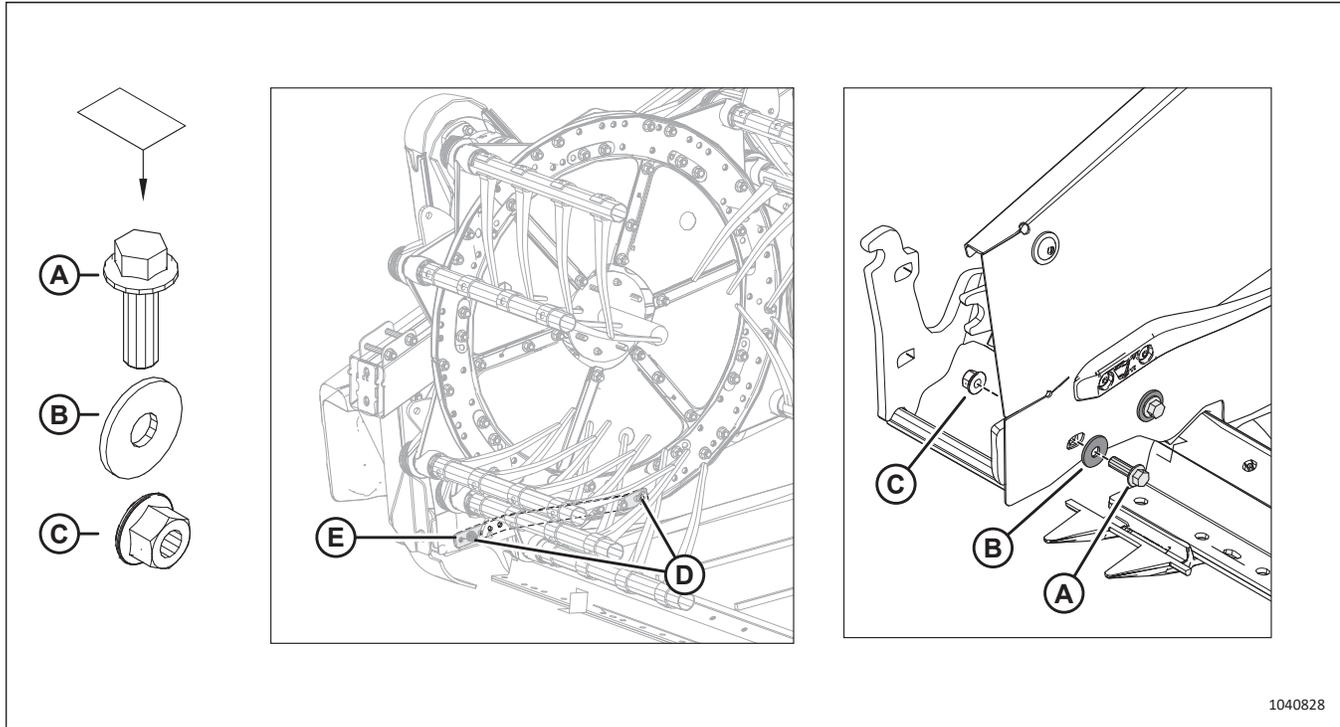


Figure 2.35: Retrait de la sangle anti-rotation, installation de la quincaillerie du couvercle du couteau

1. Assurez-vous que la plateforme repose sur des blocs de 254 mm (10 po).

ATTENTION

Si le rabatteur n'est pas soutenu, il peut pivoter, ce qui peut entraîner des blessures.

2. Utilisez un dispositif de levage approprié pour supporter le poids du rabatteur et l'empêcher de tourner.
3. Récupérez le sac de pièces MD N° 347598, qui contient les éléments suivants :

Tableau 2.5 Sac de pièces MD N° 347598

Réf.	Numéro de pièce	Description	Quantité
A	184665	BOULON – TÊTE HEX. À COL. M10 x 1,5 x 30-10,9-AA1J	1
B	184712	RONDELLE – PLATE GRANDE M10-200HV	1
C	228316	ÉCROU – HEX. À COL. BLOC. CTR M10 x 1,5-10	1

4. Retirez la quincaillerie (D) qui fixe la sangle anti-rotation (E). Mettez au rebut la quincaillerie et la sangle.
5. Installez le boulon M10 (A), la rondelle (B) et l'écrou (C) pour fixer la tôle d'extrémité au châssis de la plateforme.
6. Serrez les écrous (C) au couple de 11 Nm (8 pi-lbf [97 po-lbf]).

Chapitre 3: Installation du module de flottement

Le module de flottement permet à la plateforme de se raccorder à la moissonneuse-batteuse. Certaines pièces du module de flottement ont été retirées ou leur position a été modifiée à des fins d'expédition. Elles devront être installées ou repositionnées maintenant.

Effectuez les procédures de ce chapitre dans l'ordre dans lequel elles figurent. Toutes les procédures ne s'appliquent pas à tous les modèles de plateformes.

3.1 Repositionnement de la boîte de vitesse d'achèvement en position de fonctionnement

La boîte d'engrenage d'achèvement du module de flottement a été placée en position avant aux fins d'expédition. Elle doit être déplacée en position de travail.

1. Desserrez le boulon hexagonal (A) du palier de la boîte de vitesse principale (B).

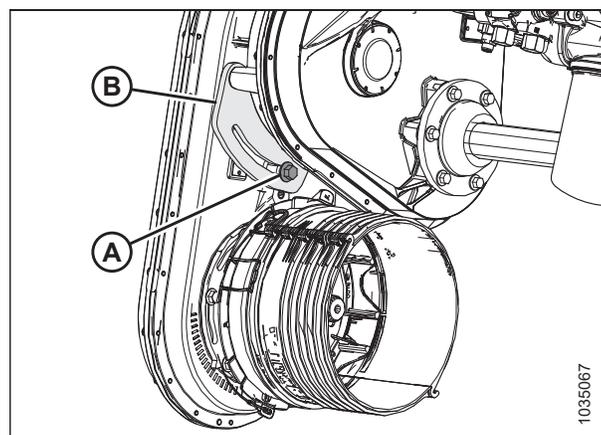


Figure 3.1: Position d'expédition

2. Retirez et conservez les deux boulons hexagonaux (A) du palier de la boîte de vitesse principale (B).
3. Faites pivoter la boîte de vitesses d'achèvement vers l'arrière. Alignez les trous de montage du support avec ceux du support du boîtier d'entraînement principal (B).

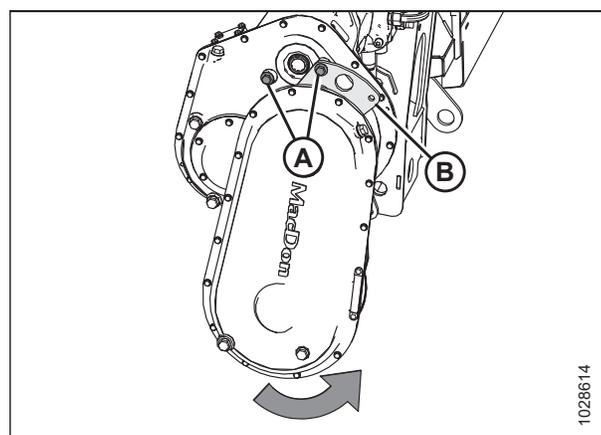


Figure 3.2: Position d'expédition

INSTALLATION DU MODULE DE FLOTTEMENT

- Fixez le palier (A) avec les deux boulons hexagonaux M12 retenus (B).
- Serrez les deux boulons à tête hexagonale M12 à 61 Nm (45 pi-lbf).

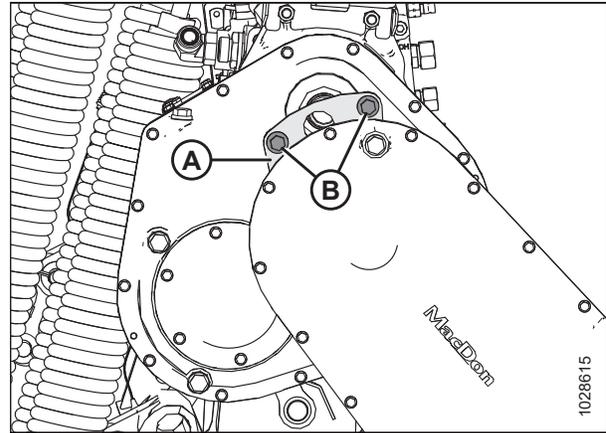


Figure 3.3: Position de fonctionnement

- Serrez le boulon à tête hexagonale M12 (A) à 61 Nm (45 pi-lbf).

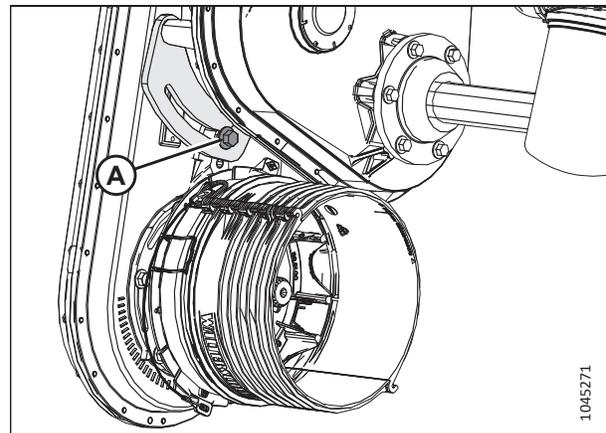


Figure 3.4: Position de fonctionnement

3.2 Installation de la transmission standard (B7038, B7039 ou B7108)

La prise de force connecte la boîte de vitesse d'achèvement du module de flottement à la PDF de la moissonneuse-batteuse. Elle devra être installée sur le module de flottement.

ATTENTION

Pour éviter de blesser l'installateur et d'endommager la prise de force, maintenez-la afin qu'elle ne tombe pas au sol.

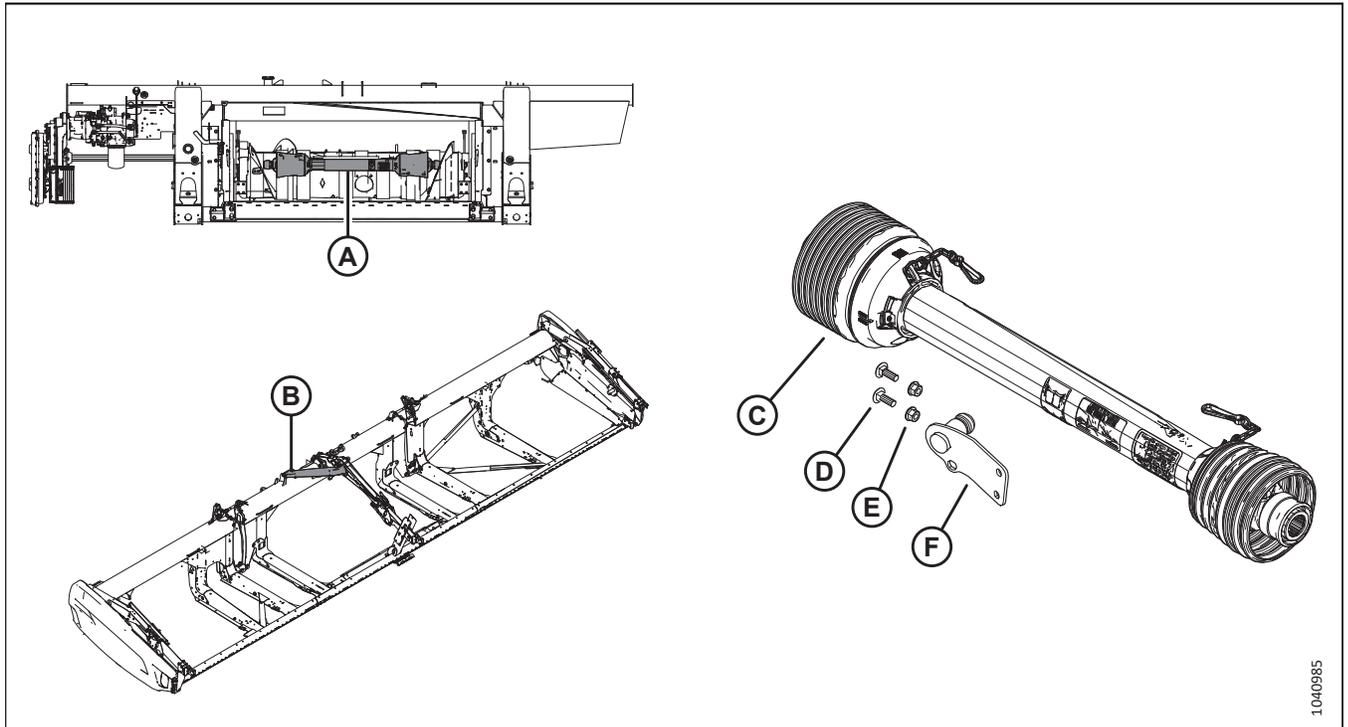


Figure 3.5: Emplacements d'expédition de la transmission et pièces de la transmission

1. Récupérez les pièces suivantes de la transmission qui sont expédiées emballées sur la vis d'alimentation (A) ou sur le support du bras du rabatteur (B) :

- Transmission (C)
- Deux boulons M10 x 1,5 x 30 (D)
- Deux écrous M10 (E)
- Support de stockage de la transmission (F)

NOTE:

L'aspect du support de stockage (F) varie en fonction du lot.

2. Retirez la prise de force de l'emballage.
3. Graissez la prise de force avant de l'installer.

INSTALLATION DU MODULE DE FLOTTEMENT

- Placez le support de rangement de la prise de force (A) sur le côté gauche du module de flottement, comme illustré. Fixez le support avec deux boulons de carrosserie M10 x 1,5 x 30 et des écrous hexagonaux à embase (B).

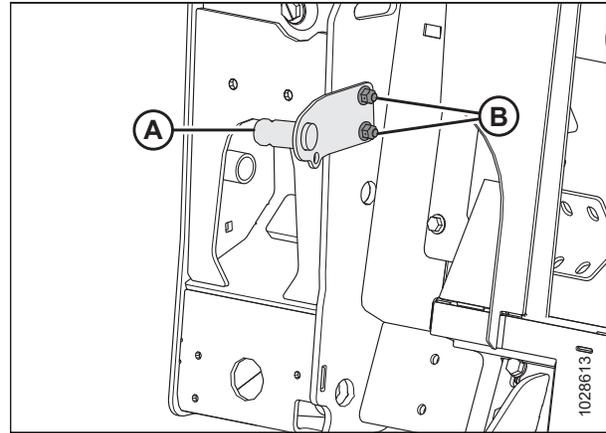


Figure 3.6: Support de prise de force

- Sur la boîte de vitesse d'achèvement, poussez les pinces (A) hors du blindage (B). Retirez le blindage.

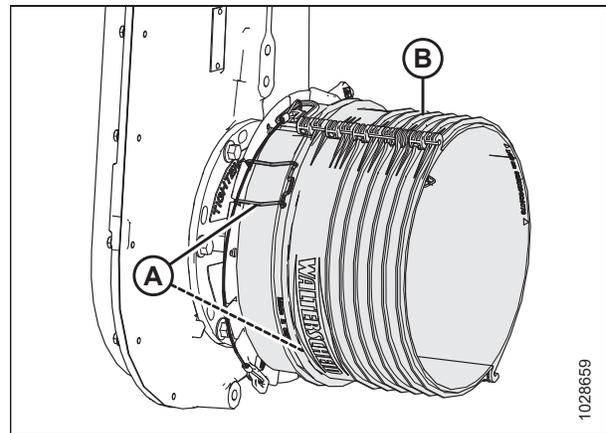


Figure 3.7: Blindage de la prise de force sur la boîte de vitesses du module de flottement

- Faites glisser le blindage (A) sur la prise de force.
- Installez la prise de force, puis tirez le collier (B). Faites glisser la fourche à raccord rapide sur l'axe de la boîte d'engrenages du module de flottement jusqu'à ce que la fourche se verrouille sur l'axe. Relâchez le collier.

NOTE:

Assurez-vous que la flèche sur l'autocollant de la prise de force pointe vers la moissonneuse-batteuse. L'apparence de l'autocollant sur la prise de force varie.

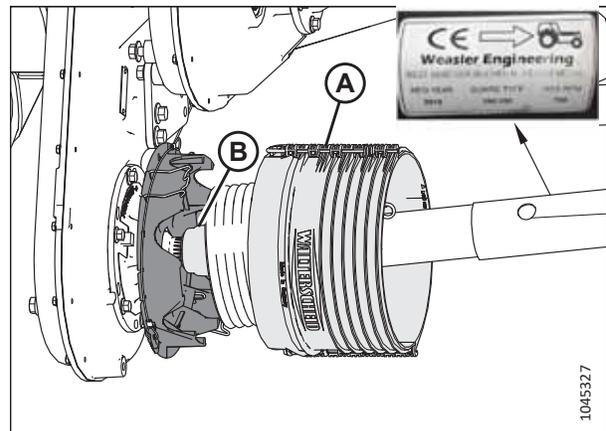


Figure 3.8: Prise de force installée sur l'axe de la boîte de vitesses du module de flottement

INSTALLATION DU MODULE DE FLOTTEMENT

- Fixez le blindage (A) avec les pinces (B).

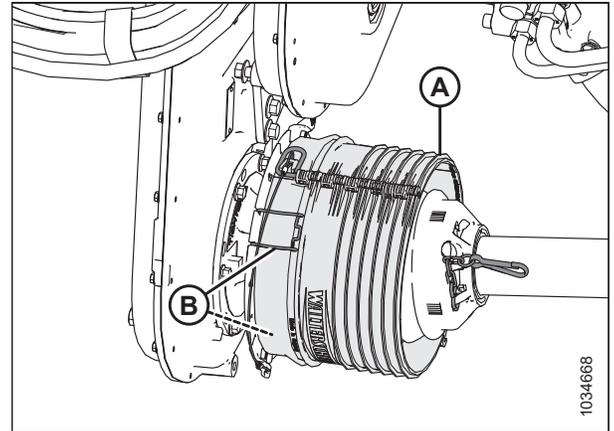


Figure 3.9: Prise de force avec blindage installé sur la boîte de vitesses du module de flottement

- Fixez l'extrémité libre de la chaîne de sécurité (A) à l'épi de la plaque en aluminium.

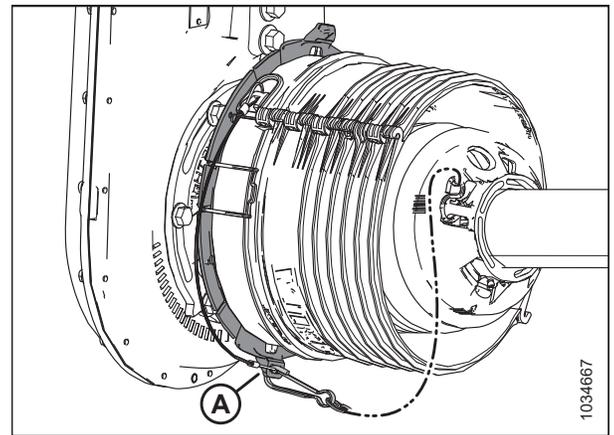


Figure 3.10: Chaîne fixée à la prise de force sur la boîte de vitesse du module de flottement

- Tirez sur le collier de la prise de force (A). Faites glisser la fourche de la prise de force (A) sur l'axe du support de rangement (B) jusqu'à ce que la fourche se verrouille sur l'axe. Dégagez le collier.
- Fixez l'extrémité libre de la chaîne de sécurité (C) au support de stockage de la transmission.

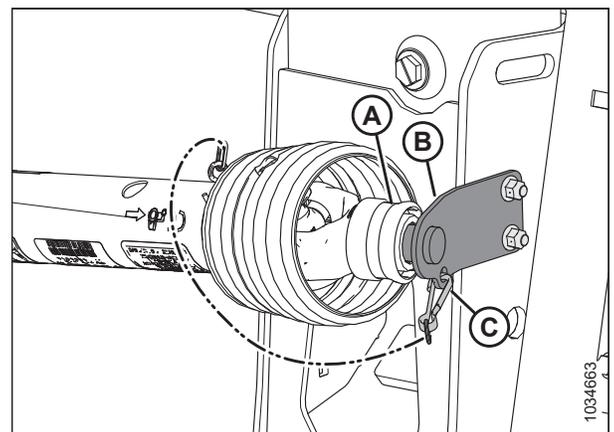


Figure 3.11: Transmission rangée à sa place

3.3 Installation de la transmission pour les moissonneuses-batteuses équipées d'un ensemble de compensation de pente (B7180, B7181, B7182 ou B7326)

La prise de force connecte la boîte de vitesse d'achèvement du module de flottement à la PDF de la moissonneuse-batteuse. Ce type de transmission permet à la plateforme de fonctionner plus efficacement sur les terrains en pente et nécessite que la moissonneuse-batteuse soit équipée d'un dispositif de compensation de pente. Elle devra être installée sur le module de flottement.

ATTENTION

Pour éviter de blesser l'installateur et d'endommager la prise de force, ne laissez pas tomber cette dernière.

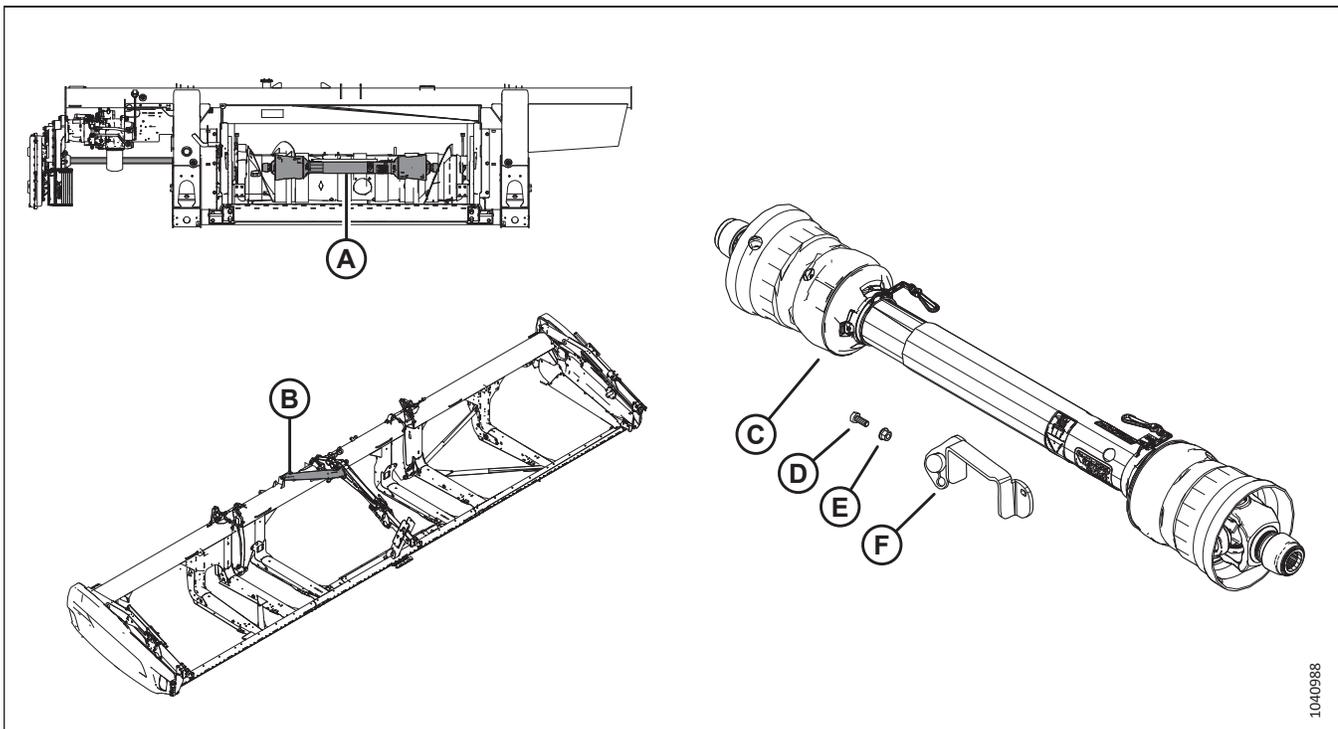


Figure 3.12: Emplacements d'expédition de la transmission et pièces de la transmission

1. Récupérez les pièces suivantes de la transmission qui sont expédiées emballées sur la vis d'alimentation (A) (à l'exception de B7326) ou sur le support du bras du rabatteur (B) :
 - Transmission (C) (expédiée en deux moitiés pour B7326)
 - Boulon M10 x 1,5 x 25 mm (D)
 - Écrou M10 (E)
 - Support de stockage de la transmission (F)

INSTALLATION DU MODULE DE FLOTTEMENT

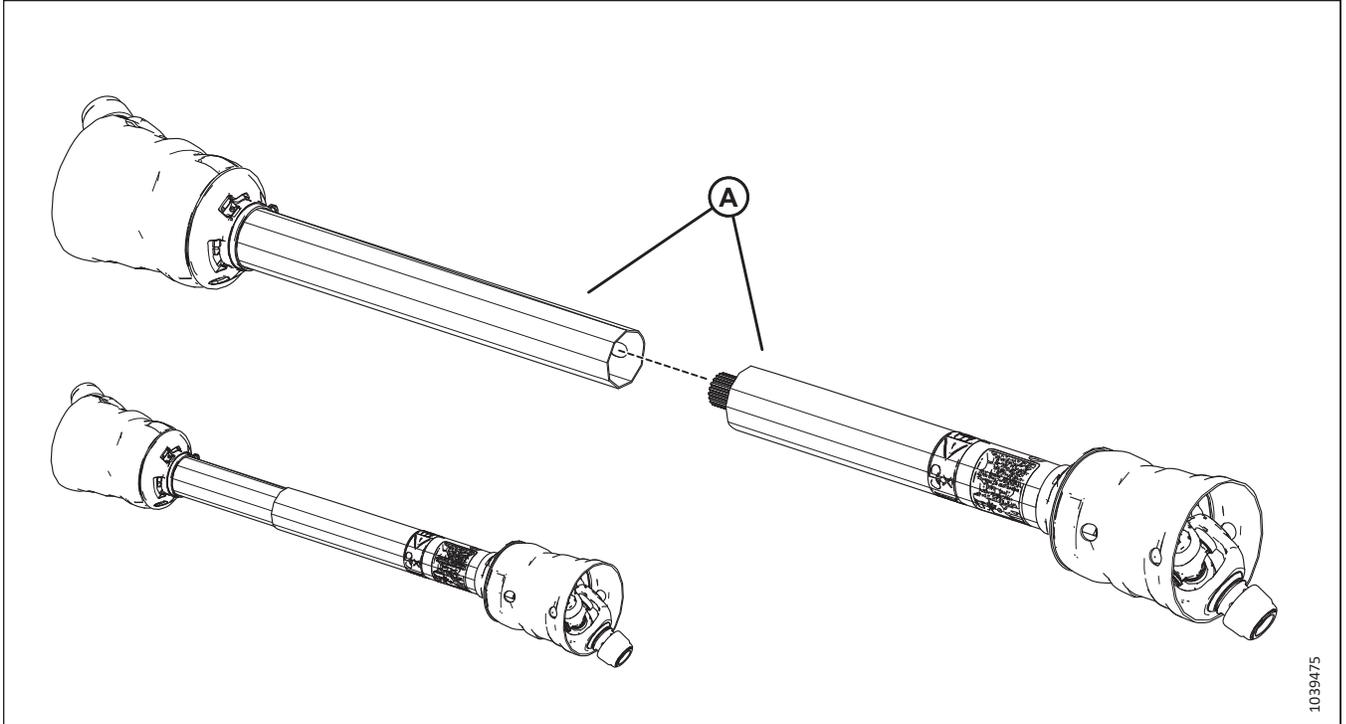


Figure 3.13: Assemblage de la transmission B7326

2. **B7326** : Assemblez les deux moitiés de l'arbre de transmission (A).

NOTE:

Les moitiés d'arbre de transmission sont en phase. Il n'y a qu'une seule façon de les assembler.

3. Graissez la prise de force avant de l'installer.

INSTALLATION DU MODULE DE FLOTTEMENT

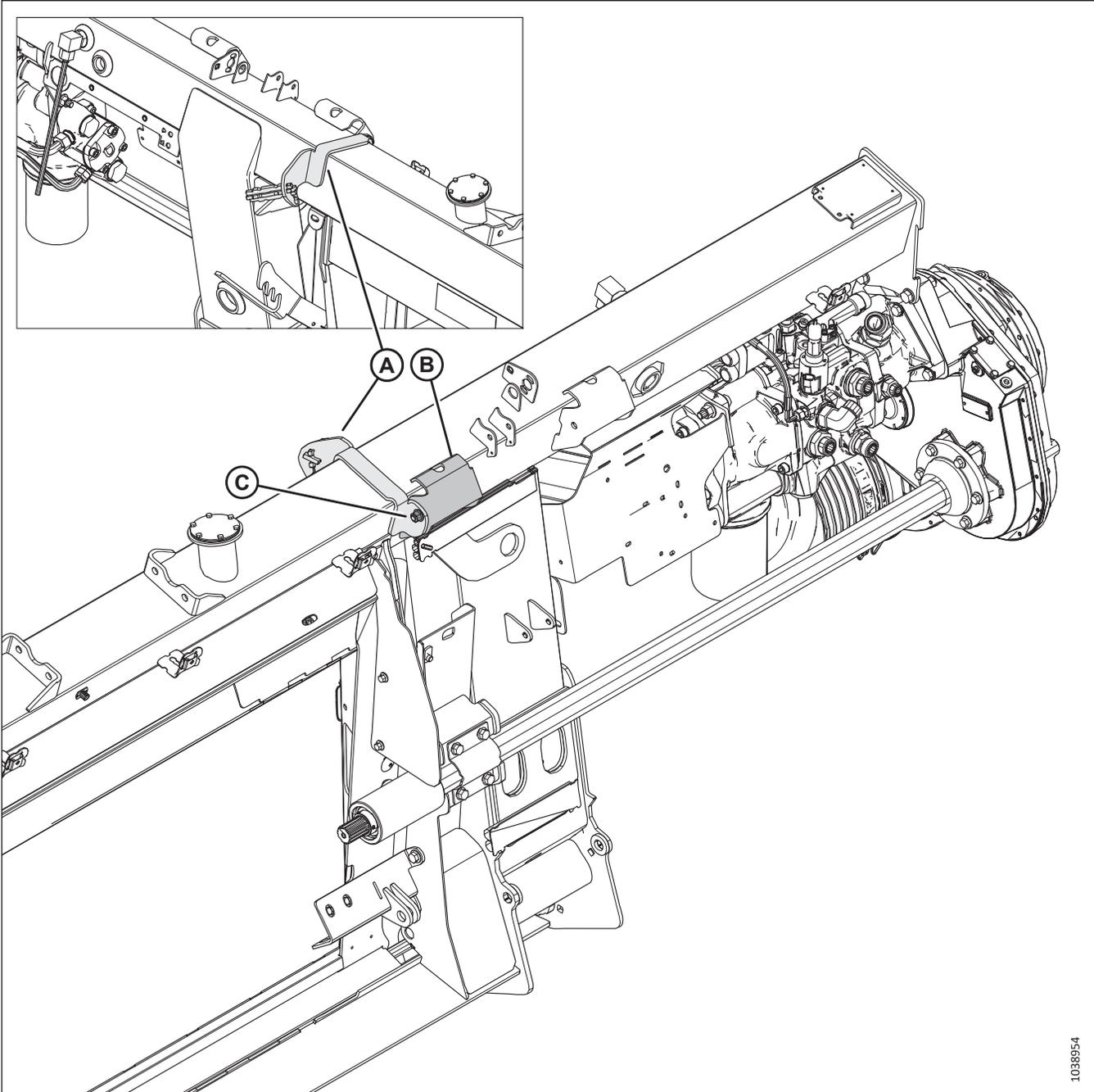


Figure 3.14: Support de prise de force sur le module de flottement – Vue de l'arrière

4. Fixez le support de stockage de la transmission (A) au support (B) à l'aide d'un boulon M10 et d'un écrou (C).

INSTALLATION DU MODULE DE FLOTTEMENT

5. Sur la boîte de vitesse d'achèvement, poussez les pinces (A) hors du blindage (B). Retirez le blindage.

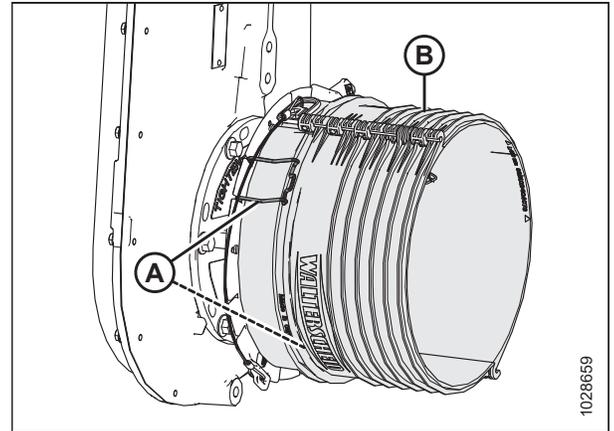


Figure 3.15: Blindage de la prise de force sur la boîte de vitesses du module de flottement

6. Faites glisser le blindage (A) sur la prise de force.
7. Installez la prise de force, puis tirez le collier (B). Faites glisser la fourche à raccord rapide sur l'axe de la boîte d'engrenages du module de flottement jusqu'à ce que la fourche se verrouille sur l'axe. Relâchez le collier.

NOTE:

Assurez-vous que la flèche sur l'autocollant de la prise de force pointe vers la moissonneuse-batteuse. L'apparence de l'autocollant sur la prise de force varie.

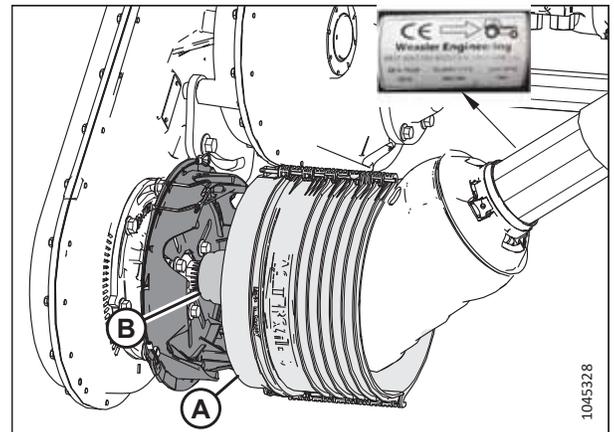


Figure 3.16: Prise de force installée sur l'axe de la boîte de vitesses du module de flottement

8. Fixez le blindage (A) avec les pinces (B).

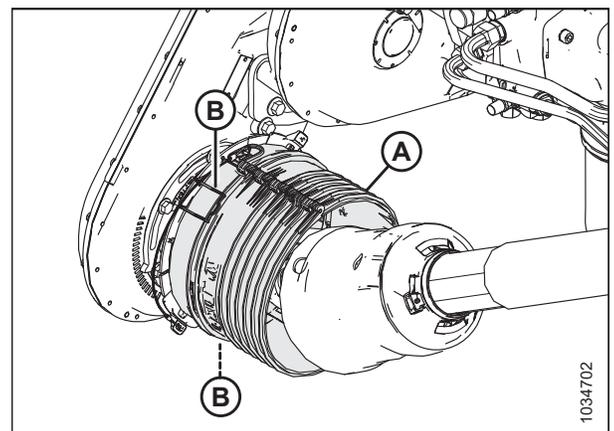


Figure 3.17: Prise de force avec blindage installé sur l'axe de la boîte de vitesses du module de flottement

INSTALLATION DU MODULE DE FLOTTEMENT

- Fixez l'extrémité libre de la chaîne de sécurité (A) à l'épi de la plaque en aluminium comme indiqué.

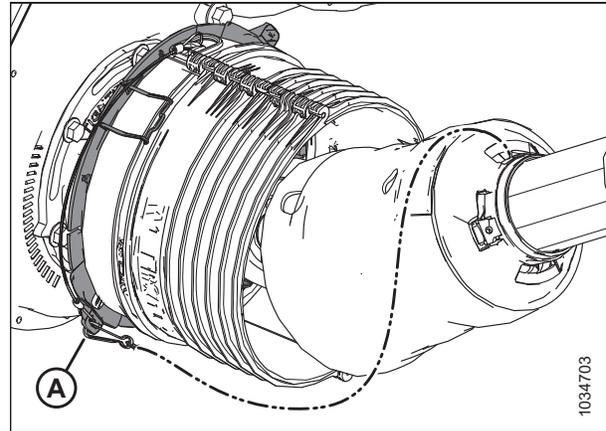


Figure 3.18: Chaîne de sécurité de la prise de force fixée à la boîte de vitesses du module de flottement

- Tirez sur le collier de la prise de force (A). Faites glisser la fourche de la prise de force (A) sur l'axe du support de rangement (B) jusqu'à ce que la fourche se verrouille sur l'axe. Dégagez le collier.
- Fixez l'extrémité libre de la chaîne de sécurité (C) au support de stockage de la transmission.

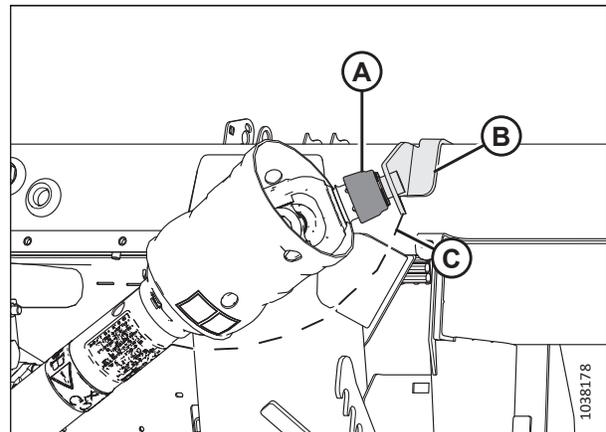


Figure 3.19: Prise de force en position de rangement sur le module de flottement

3.4 Installer le bouchon de remplissage (sac de pièces non marqué)

Le bouchon de remplissage devra être installé sur le goulot de remplissage situé au-dessus du module de flottement.

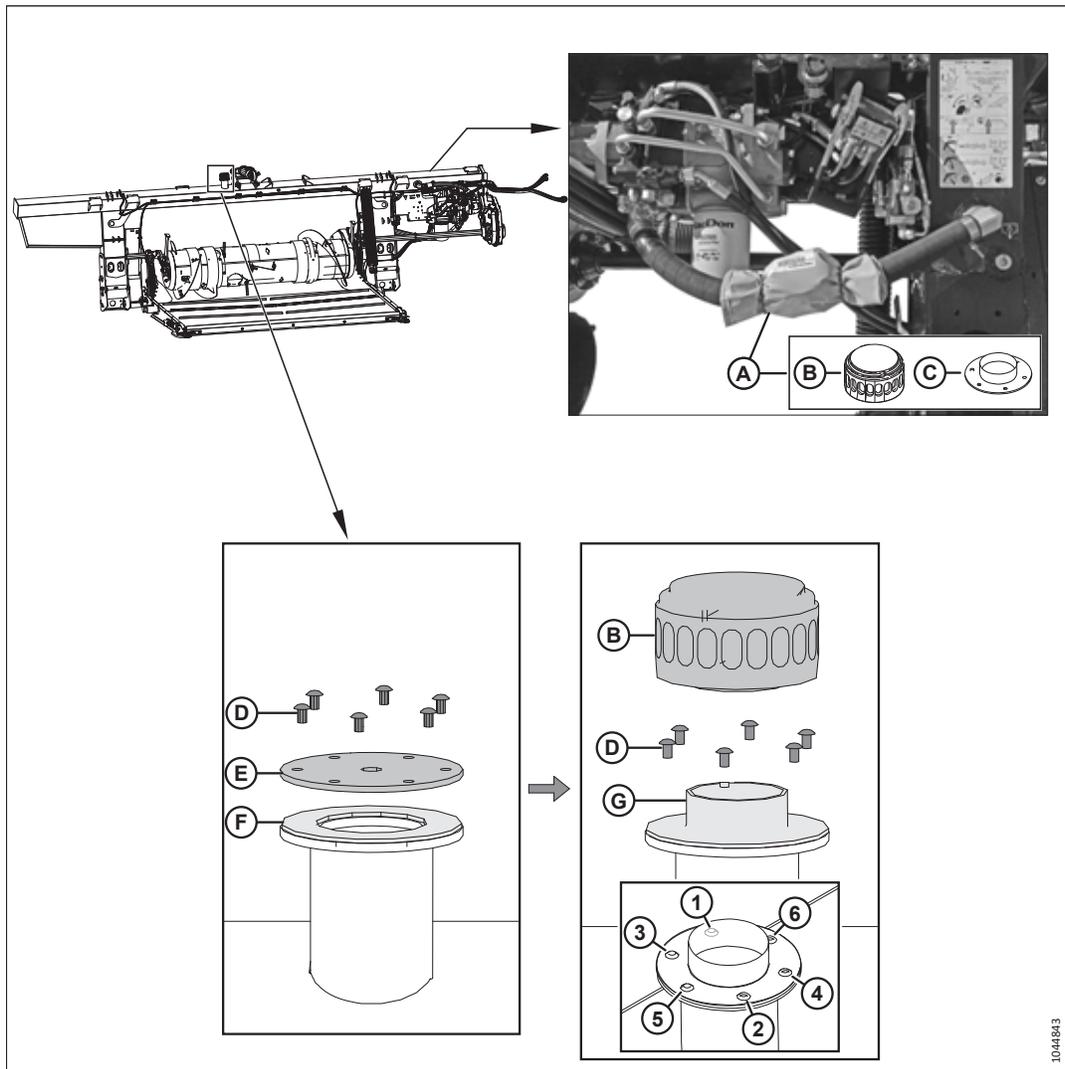


Figure 3.20: Installation du bouchon de remplissage

1. Récupérez le sac de pièces (A), qui contient le bouchon (B) et la baïonnette (C).

NOTE:

Si vous comptez installer l'extension du col de remplissage (B7542), installez-la maintenant.

2. Retirez soigneusement les six vis (D) et conservez-les. Mettez le couvercle (E) au rebut. Laissez le joint (F) en place.
3. Placez la baïonnette (G) sur le joint. Fixez la baïonnette à l'aide des six vis (D).
4. Serrez progressivement les vis à 3,5 Nm (2,6 pi-lbf [31 po-lbf]) en suivant l'ordre de serrage indiqué.
5. Vissez le capuchon (B) sur la baïonnette.

3.5 Installation des kits de commande en cabine (sacs de pièces MD N° 337619 ou 337627)

Les kits de commande de la cabine fournissent les pièces nécessaires à la moissonneuse-batteuse pour commander certaines fonctionnalités de la plateforme.

NOTE:

Ne suivez pas cette procédure si le module de flottement est configuré pour l'une des moissonneuses-batteuses de marques suivantes :

- Case
- John Deere série X9
- CLAAS
- New Holland

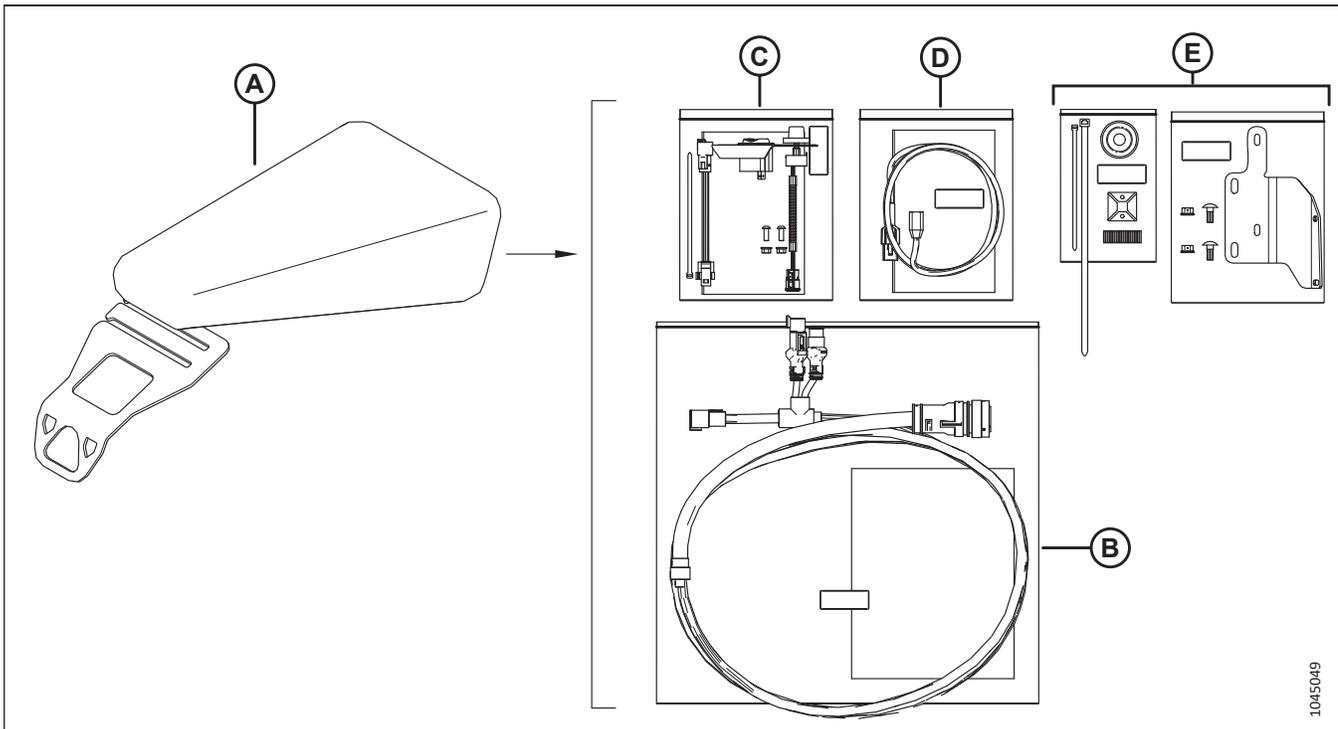


Figure 3.21: Kit de commande de la cabine John Deere MD N° 337619 – Autres moissonneuses-batteuses similaires

INSTALLATION DU MODULE DE FLOTTEMENT

1. Récupérez le sac de pièces (A) qui contient les kits de commande de la cabine. Le sac de pièces est étiqueté avec l'un des numéros suivants :
 - MD N° 337619 (John Deere sauf X9)
 - MD N° 337627 (marques AGCO, ou si la plateforme est livrée non configurée pour une marque de moissonneuse-batteuse)
2. Des instructions distinctes sont fournies avec les kits. Suivez les instructions fournies avec chaque kit pour les installer :
 - Kit de harnais de commande de la cabine de la moissonneuse-batteuse (B)
 - Kit de commande de vitesse des tapis latéraux en cabine (C)
 - Kits d'alimentation de la cabine de la moissonneuse-batteuse (D)
 - Pièces supplémentaires (E)

NOTE:

Le support et la quincaillerie sont seulement inclus dans le kit pour les moissonneuses-batteuses John Deere (MD N° 337619).

3.6 Récupération du limiteur de liaison – Moissonneuses-batteuses CLAAS Lexion

Un limiteur de liaison est livré avec les modules de flottement configurés pour les moissonneuses-batteuses CLAAS, mais il doit être installé uniquement sur les moissonneuses-batteuses CLAAS Lexion des séries 6/7/8000 et Trion des séries 600/700. Le limiteur de liaison empêche toute interférence entre le module de flottement et le carénage de la soufflerie du convoyeur de la moissonneuse-batteuse.

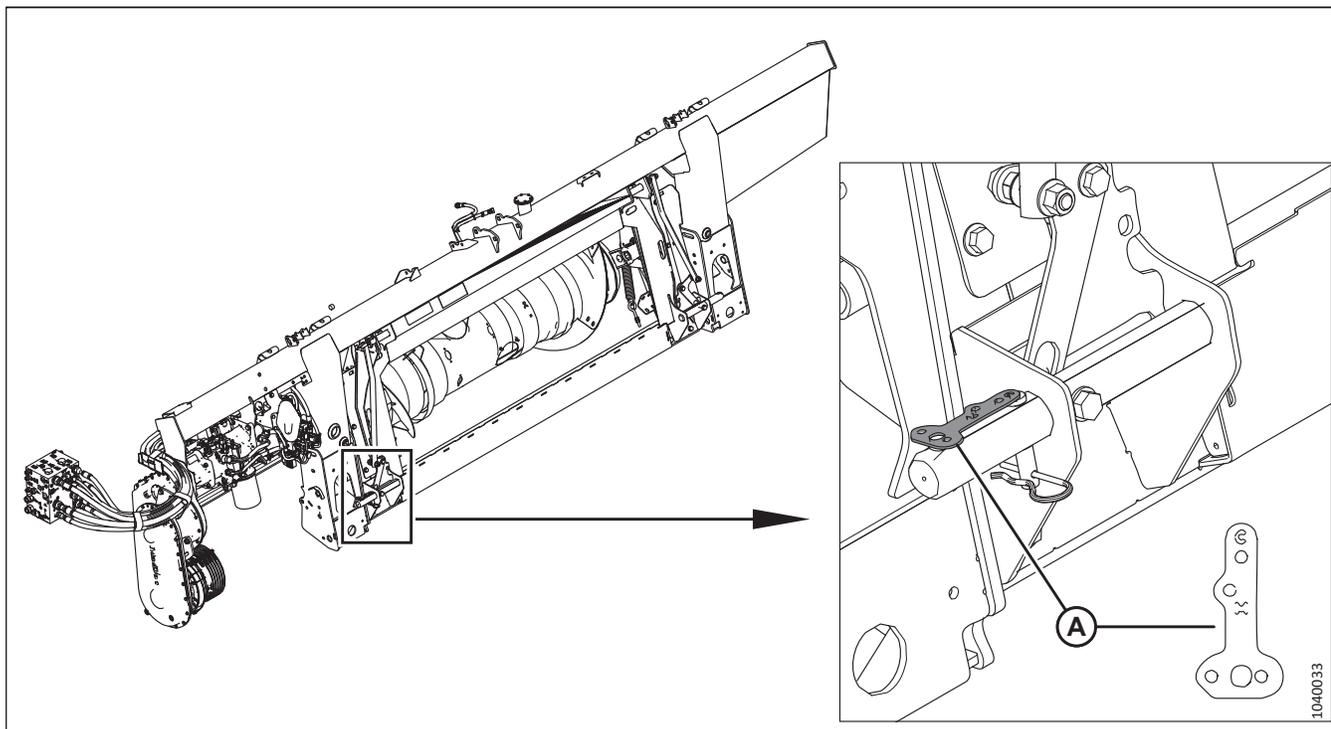


Figure 3.22: Position d'expédition du limiteur de liaison

Retirez le limiteur de liaison (A) de sa position d'expédition. Procédez comme suit :

- Si la moissonneuse-batteuse du client n'est **PAS** une moissonneuse-batteuse CLAAS de la série Lexion 6/7/8000 ou de la série Trion 600/700, mettez au rebut le limiteur de liaison et passez à l'étape [4.3 Attelage de la plateforme à une moissonneuse-batteuse CLAAS, page 72](#).
- Si la moissonneuse-batteuse du client est une moissonneuse-batteuse CLAAS Lexion des séries 6/7/8000 ou Trion des séries 600/700, récupérez la moissonneuse-batteuse du client (la moissonneuse-batteuse qui utilisera régulièrement la plateforme). Le limiteur de liaison est destiné uniquement à cette moissonneuse-batteuse. N'attachez **PAS** la plateforme à la moissonneuse-batteuse. Passez à [4.3.1 Installation du limiteur de liaison et étalonnage de l'inclinaison avant/arrière – Moissonneuses-batteuses CLAAS Lexion séries 5000, 6000, 7000 et 8000 et CLAAS Trion séries 600 et 700, page 77](#).

3.7 Récupération des plaques de réglage à deux positions – Moissonneuses-batteuses John Deere de série X9 ou S7

Deux plaques de réglage doivent être retirées de leur emplacement d'expédition sur le module de flottement avant que la plateforme puisse être fixée à la moissonneuse-batteuse.

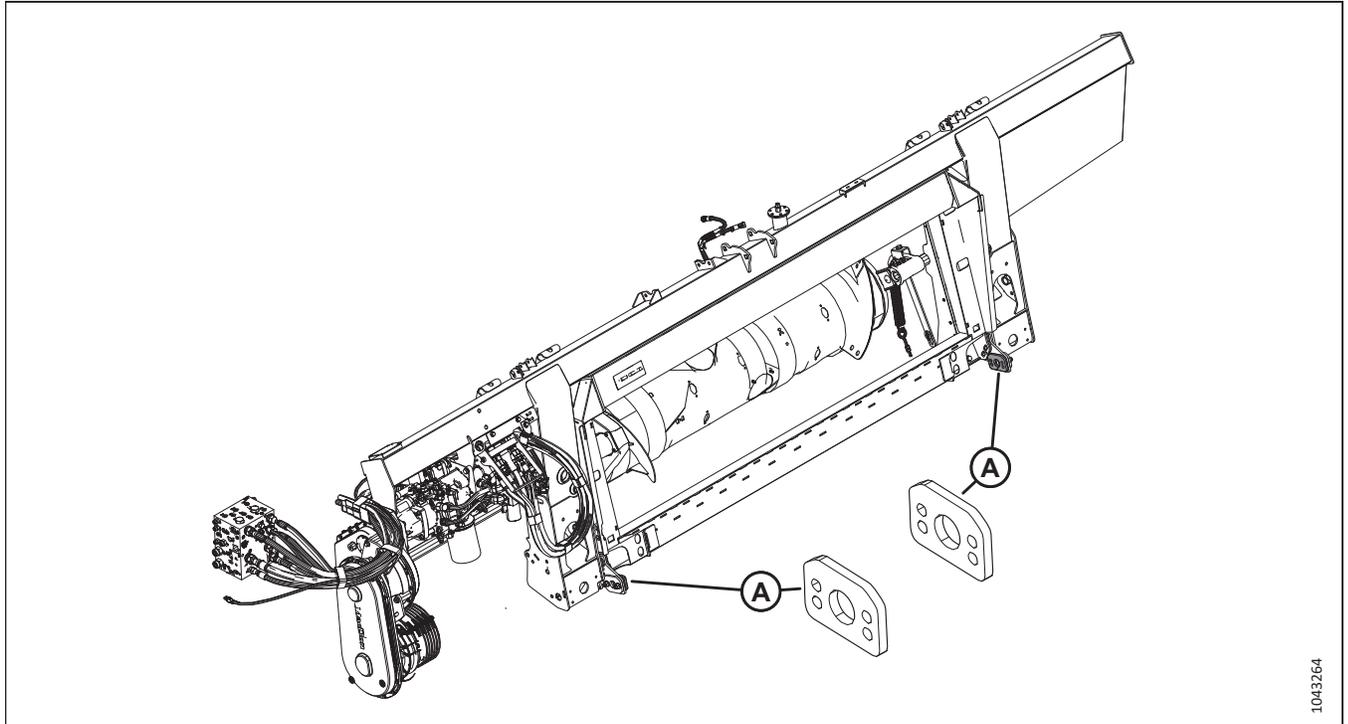


Figure 3.23: Module de flottement pour John Deere série X9

Récupérez les deux plaques de réglage à deux positions (A) qui sont câblées aux plaques d'ancrage du cadre d'adaptation. Mettez les plaques de côté.

- Les plaques de réglage à deux positions peuvent être nécessaires pour fixer la plateforme à la moissonneuse-batteuse.
- Assurez-vous que le propriétaire de la plateforme reçoive les plaques de réglage.

3.8 Récupération et installation des plaques de réglage – Moissonneuses-batteuses Case AF11 et New Holland de série CR11

Deux plaques de réglage doivent être retirées de leur emplacement d'expédition sur le module de flottement avant que la plateforme puisse être fixée à la moissonneuse-batteuse.

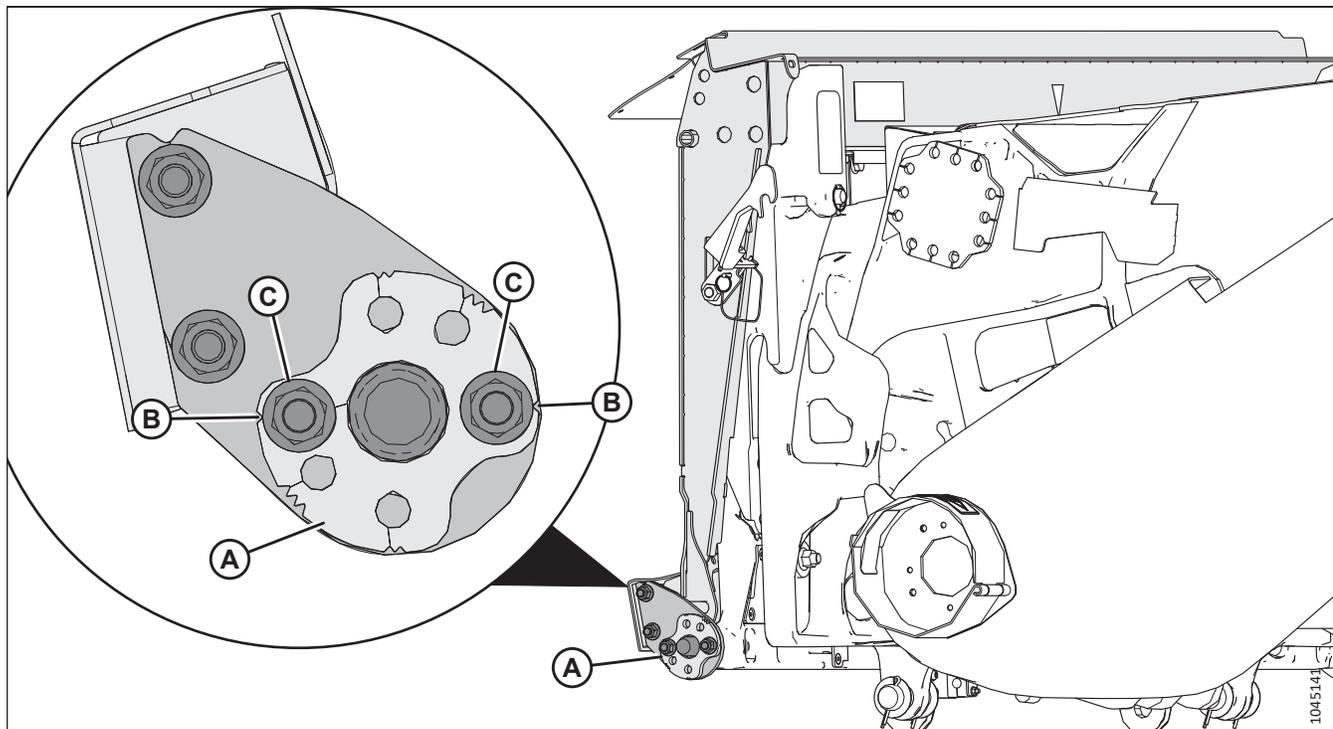


Figure 3.24: Alignement des goupilles de verrouillage

1. Récupérez les deux plaques de réglage (A), qui ont été précédemment retirées de leur emplacement d'expédition.
2. Retirez les écrous et les boulons des plaques de réglages (A). Conservez la quincaillerie pour la réinstallation.
3. Alignez les encoches simples (B) sur la plaque de réglage (A) pour que les trous de montage soient sur le montage d'ancrage.

NOTE:

Lorsque les encoches simples (B) sont bien alignées avec les trous de montage, la plaque de réglage devrait être en position neutre.

4. Installez les écrous et les boulons (C), sans les serrer, pour fixer la plaque de réglage (A). Veillez à ce que les goupilles de verrouillage soient complètement engagées et centrées dans les plaques de réglage du module de flottement (A) des deux côtés du convoyeur.
5. Si un réglage s'avère nécessaire, notez la position des goupilles de verrouillage par rapport au trou central des plaques de réglage, enlevez les écrous (C) et repositionnez les plaques de réglage (A) comme souhaité. Consultez [3.25, page 57](#).

INSTALLATION DU MODULE DE FLOTTEMENT

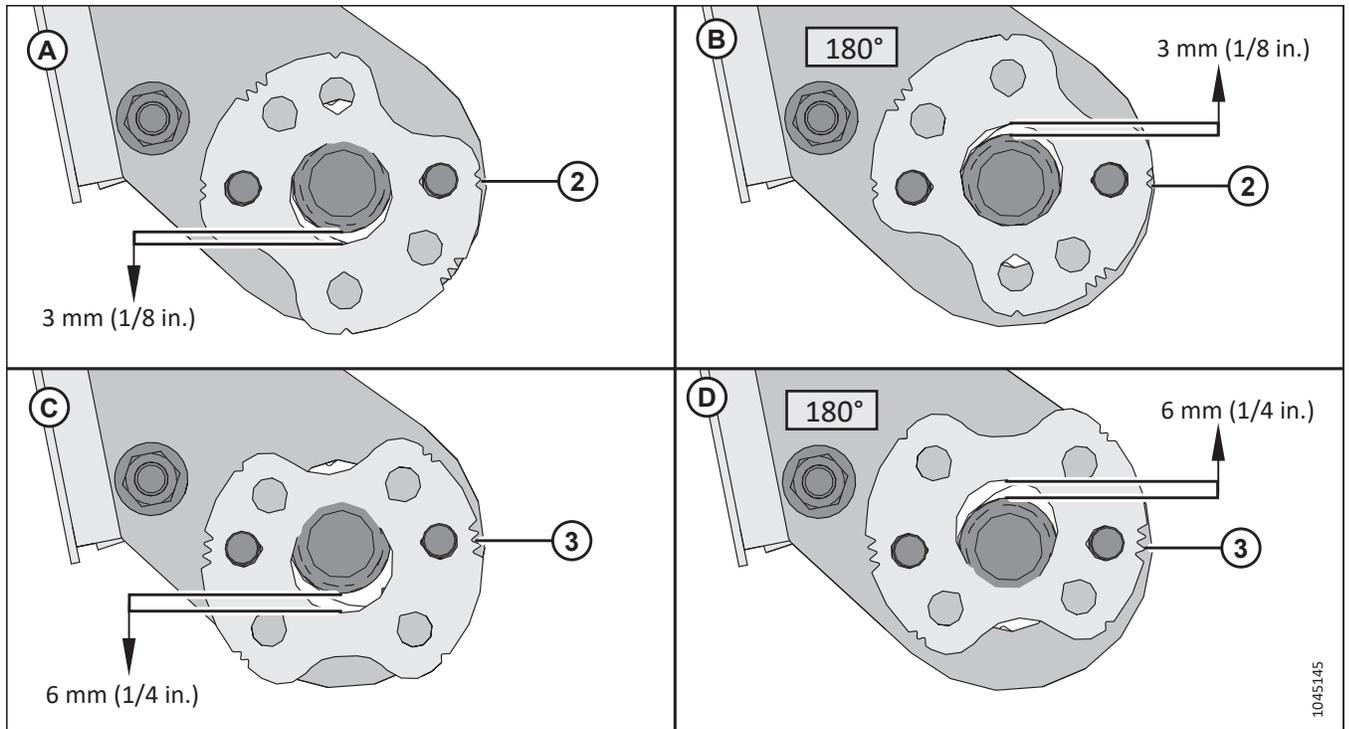


Figure 3.25: Positions de la plaque de réglage

- Sur l'image (A), la plaque de réglage est tournée de façon à ce que les doubles encoches soient alignées avec les boulons. Cette position abaisse la plaque de réglage de 3 mm (1/8 po).
 - Sur l'image (B), la plaque de réglage est tournée de 180° de façon à ce que les doubles encoches soient alignées avec les boulons. Cette position lève la plaque de réglage de 3 mm (1/8 po).
 - Sur l'image (C), la plaque de réglage est tournée de façon à ce que les triples encoches soient alignées avec les boulons. Cette position abaisse la plaque de réglage de 6 mm (1/4 po).
 - Sur l'image (D), la plaque de réglage est tournée de 180° de façon à ce que les triples encoches soient alignées avec les boulons. Cette position lève la plaque de réglage de 6 mm (1/4 po).
6. Lorsque les goupilles de verrouillage de la moissonneuse-batteuse peuvent s'engager dans les plaques de réglage (A) des deux côtés du convoyeur sans blocage, remettez en place les écrous (B) pour fixer les plaques de réglage aux montages d'ancrage (C).

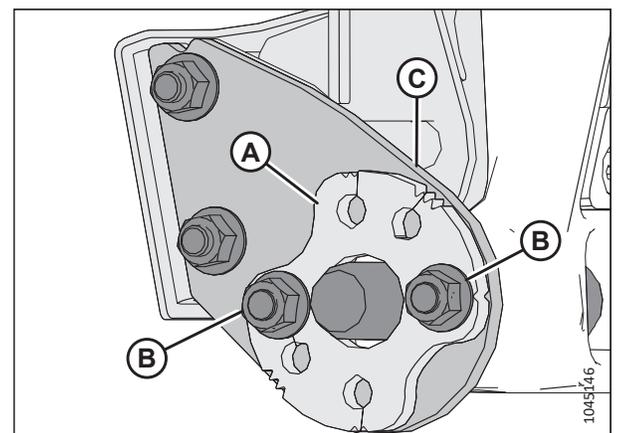


Figure 3.26: Goupilles de verrouillage du convoyeur

Chapitre 4: Attelage de la plateforme à la moissonneuse-batteuse

La plateforme devra être fixée à la moissonneuse-batteuse pour la suite de l'assemblage et des tests.

Les procédures d'attelage de la plateforme à une moissonneuse-batteuse varient en fonction du modèle de moissonneuse-batteuse. Consultez les procédures pertinentes :

Tableau 4.1 Procédures d'attelage de la plateforme au modèle de moissonneuse-batteuse

Moissonneuse-batteuse	Reportez-vous à
Modèles Case IH : séries 5/6/7088, 7/8010, 7/8/9120, 130, 140, 150, 230, 240, 250 et AF9/10/11 Modèles Case IH : 21XX/23XX/25XX	<i>4.1 Attelage de la plateforme sur une moissonneuse-batteuse Case IH, page 60</i>
Modèles Challenger ^{MD} 66/67/680B, 540C/560C Modèles Gleaner ^{MD} de série A : A66/76/86 Modèles Gleaner ^{MD} de série R et Super-Series : R65/75, R66/76, S67/77, S68/78/88, S96/97/98 Massey Ferguson ^{MD} 9520/40/50, 9695/9795/9895	<i>4.2 Installation de la plateforme sur les moissonneuses-batteuses Challenger^{MD}, Gleaner^{MD} ou Massey Ferguson^{MD}, page 67</i>
Modèles CLAAS/CAT-Lexion : 560/570/580/590R, 575/585/595R, 600 Série et modèles CLAAS Lexion 600 et 700 : 6X0 et 7X0 Série et modèles CLAAS Lexion 6/7/8000 : 6X00, 7X00, 8X00 Série et modèles CLAAS Lexion TRION : 6X0 et 7X0	<i>4.3 Attelage de la plateforme à une moissonneuse-batteuse CLAAS, page 72</i>
Modèles IDEAL ^{MC} (Massey Ferguson ^{MD} , Fendt ^{MD} , et Valtra ^{MD}) : 7, 8, 9, 10	<i>4.4 Attelage de la plateforme à une moissonneuse-batteuse série IDEAL^{MC}, page 82</i>
Modèles John Deere de série T, 70 ou S : T5X0, T6X0, 9X60, 9X70, S6X0, S7X0 John Deere de série X9 ou S7	<i>4.5 Attelage de la plateforme sur une moissonneuse-batteuse John Deere, page 86</i>
Modèles New Holland CR : CR 9X0, 90X0, X090, X080, X.90, X.80 Modèles New Holland CX : CX 8X0, 80X0, 8.X0 Modèles New Holland CH : CH7.70	<i>4.6 Attelage de la plateforme à une moissonneuse-batteuse New Holland de série CR, CX ou CH, page 94</i>
Rostselmash 161, T500 et TORUM 785	<i>4.7 Attelage de la plateforme à une moissonneuse-batteuse Rostselmash, page 101</i>

IMPORTANT:

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

NOTE:

Vérifiez que les pattes du convoyeur de la moissonneuse-batteuse sont exemptes de saleté et de débris. Vérifiez la liberté de mouvement du mécanisme de verrouillage et assurez-vous qu'il n'est pas endommagé ; effectuez les réparations nécessaires au mécanisme de verrouillage avant de fixer la plateforme à la moissonneuse-batteuse.

NOTE:

Assurez-vous que tous les connecteurs électriques et hydrauliques sont propres et exemptes de poussière et de débris.

4.1 Attelage de la plateforme sur une moissonneuse-batteuse Case IH

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

DANGER

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

DANGER

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

IMPORTANT:

Il est recommandé de placer la plaque avant (A) du convoyeur en position médiane (B). Pour savoir comment régler la plaque avant, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.

NOTE:

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

Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

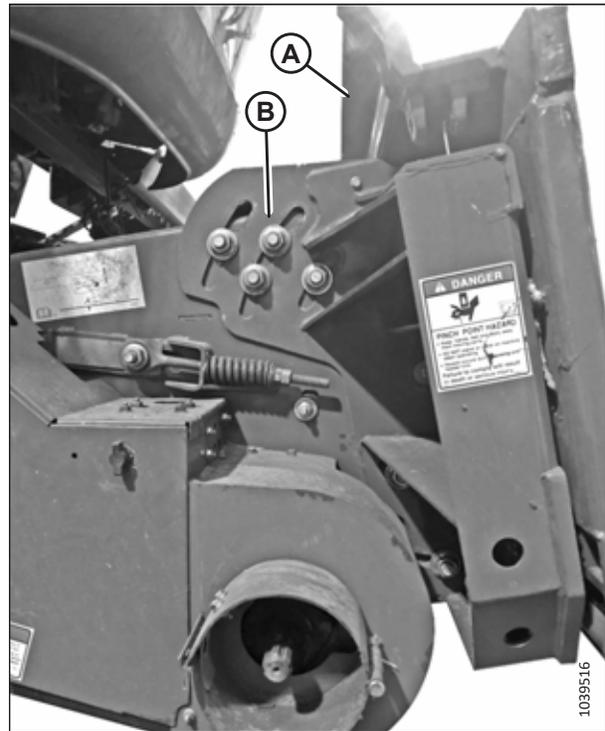


Figure 4.1: Plaque frontale inclinée en position médiane sur une moissonneuse-batteuse non spécifiée

ATTELAGE DE LA PLATEFORME À LA MOISSONNEUSE-BATTEUSE

1. Sur la moissonneuse-batteuse, vérifiez que la poignée de verrouillage (A) est placée de façon à pouvoir enclencher les crochets (B) sur le module de flottement.

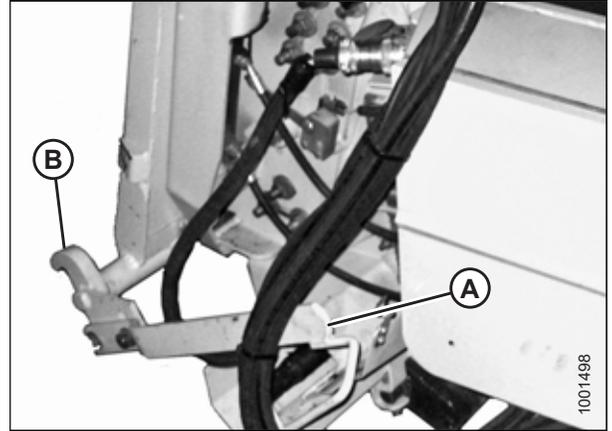


Figure 4.2: Verrous du convoyeur

2. Rapprochez lentement la moissonneuse-batteuse de la plateforme jusqu'à ce que la selle du convoyeur (A) soit directement sous la traverse supérieure (B) du module de flottement.
3. Relevez légèrement le convoyeur pour soulever la plateforme. Assurez-vous que la selle du convoyeur est correctement engagée dans le châssis du module de flottement.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

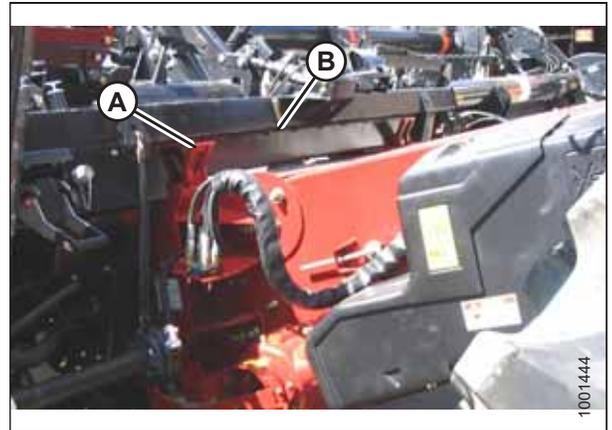


Figure 4.3: Moissonneuse-batteuse et module de flottement

5. Sur le côté gauche du convoyeur, soulevez le levier (A) du module de flottement et poussez la poignée (B) de la moissonneuse-batteuse pour engager les verrous (C) sur les deux côtés du convoyeur.

NOTE:

Moissonneuses-batteuses AF11 : Les goupilles de verrouillage s'allongent et se rétractent avec le levier (non illustré) sur le côté du convoyeur. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir des informations supplémentaires.

6. Appuyez sur le levier (A) de sorte que la fente de celui-ci verrouille la poignée.
7. Si le verrou (C) n'enclenche pas complètement sur la goupille du module de flottement, desserrez les boulons (D) et ajustez le verrou. Resserrez les vis.

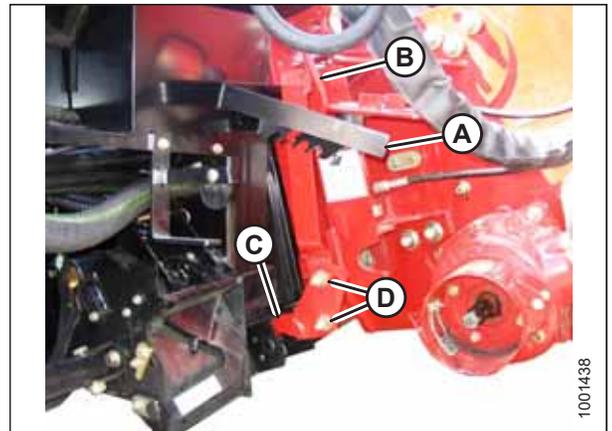


Figure 4.4: Moissonneuse-batteuse et module de flottement

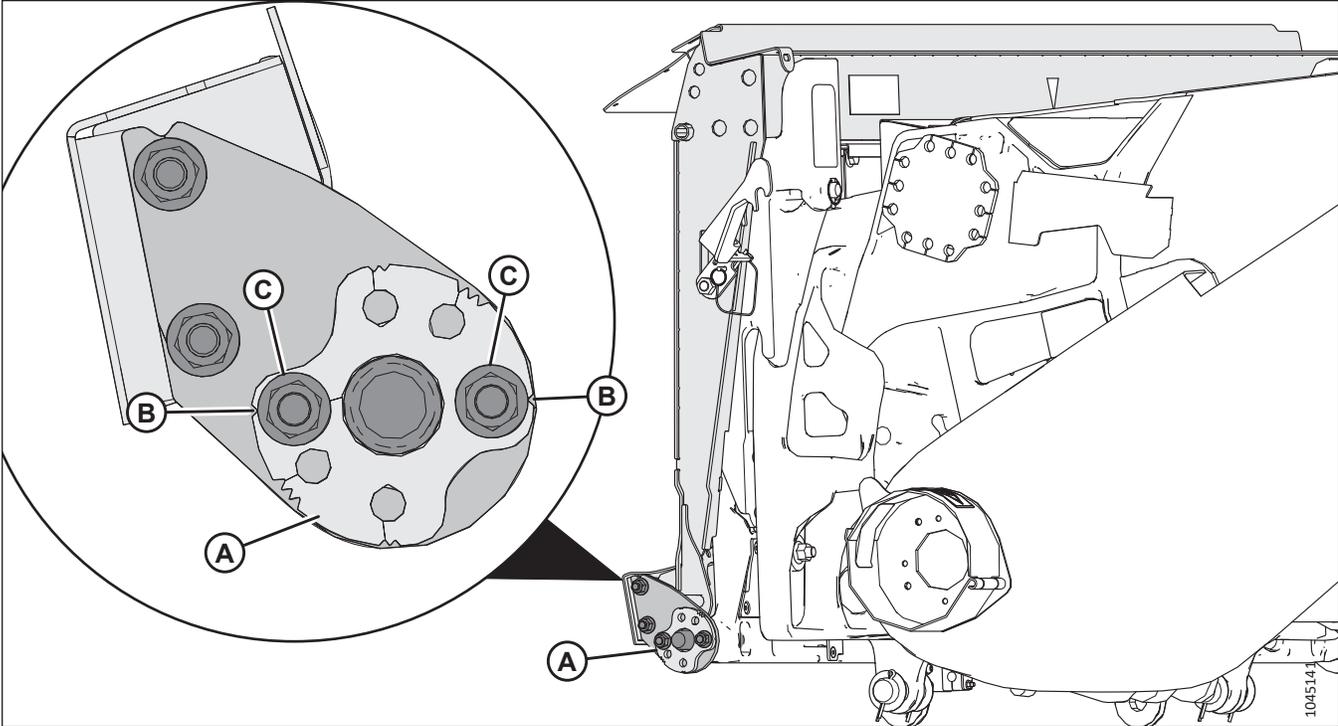


Figure 4.5: Alignement des goupilles de verrouillage sur les AF11

8. **Moissonneuses-batteuses AF11** : Pour s'assurer que la plateforme est solidement reliée au convoyeur et pour éviter que les goupilles de verrouillage ne se bloquent, vérifiez que les goupilles de verrouillage sont engagées et centrées dans les plaques de réglage du module de flottement (A) des deux côtés du convoyeur.

NOTE:

Lorsque les encoches simples (B) situées sur la plaque de réglage sont alignées avec les écrous (C), la plaque de réglage est en position neutre.

9. **Moissonneuses-batteuses AF11** : Si un réglage est nécessaire, notez la position des goupilles de verrouillage par rapport au trou central des plaques de réglage, enlevez les écrous (C) et repositionnez les plaques de réglage (A) comme souhaité. Consultez le schéma 4.6, page 63.

ATTELAGE DE LA PLATEFORME À LA MOISSONNEUSE-BATTEUSE

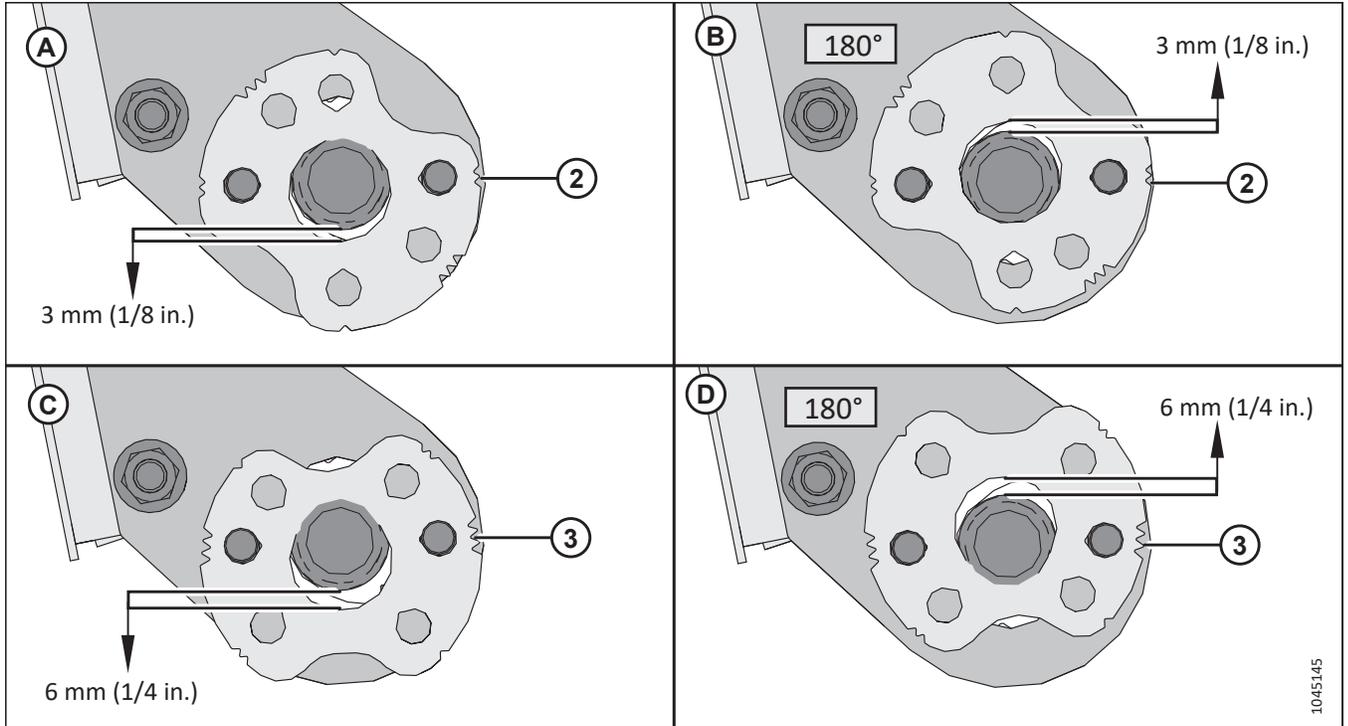


Figure 4.6: Positions de la plaque de réglage sur les AF11

- Sur l'image (A), la plaque de réglage est tournée de façon à ce que les doubles encoches soient alignées avec les boulons. Cette position abaisse la plaque de réglage de 3 mm (1/8 po).
- Sur l'image (B), la plaque de réglage est tournée de 180° de façon à ce que les doubles encoches soient alignées avec les boulons. Cette position lève la plaque de réglage de 3 mm (1/8 po).
- Sur l'image (C), la plaque de réglage est tournée de façon à ce que les triples encoches soient alignées avec les boulons. Cette position abaisse la plaque de réglage de 6 mm (1/4 po).
- Sur l'image (D), la plaque de réglage est tournée de 180° de façon à ce que les triples encoches soient alignées avec les boulons. Cette position lève la plaque de réglage de 6 mm (1/4 po).

10. **Moissonneuses-batteuses AF11** : Lorsque les goupilles de verrouillage de la moissonneuse-batteuse peuvent enclencher les plaques de réglage (A) des deux côtés du convoyeur sans blocage, remettez en place les écrous (B) pour fixer les plaques de réglage aux montages d'ancrage (C).

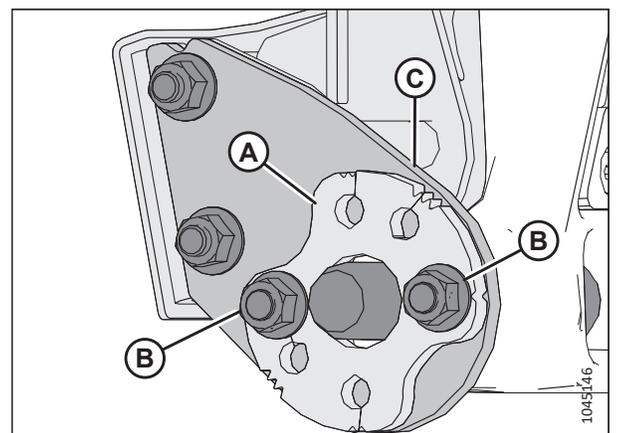


Figure 4.7: Goupilles de verrouillage du convoyeur sur l'AF11

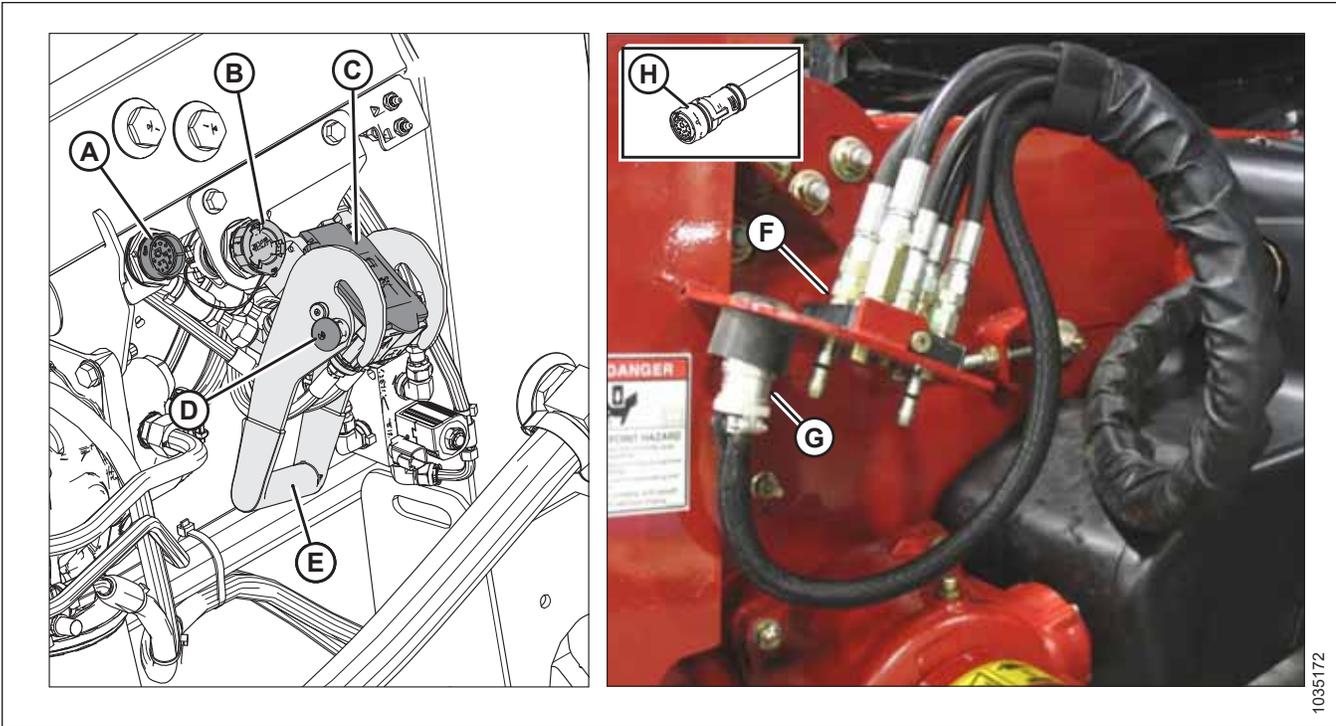


Figure 4.8: Multicoupleur et connexions électriques

11. **Si les commandes en cabine MacDon sont installées :** Retirez le bouchon du connecteur C81B (A).
12. Retirez le bouchon du connecteur C72B (B).
13. Retirez le capot de la prise hydraulique (C). Nettoyez les surfaces de contact de la prise.
14. Pousser le bouton de verrouillage (D) et tirer la poignée (E) en position complètement ouverte.
15. Retirer le coupleur hydraulique rapide (F) de la plaque de stockage de la moissonneuse-batteuse. Nettoyer les surfaces de contact du coupleur.
16. Placez le coupleur (F) sur la prise du module de flottement (C) et poussez la poignée (E) pour engager les goupilles dans la prise.
17. Poussez la poignée (E) en position fermée jusqu'à ce que le bouton de verrouillage (D) se détache.
18. Retirez le connecteur de la moissonneuse-batteuse (G) de son emplacement de rangement sur la moissonneuse-batteuse et branchez-le sur la prise C72B (B). Tournez le collier sur le connecteur pour le verrouiller en place.
19. **Si les commandes en cabine MacDon sont installées :** Retirez le connecteur de kit de commande en cabine C81A (H) de son emplacement de rangement sur la moissonneuse-batteuse et branchez-le sur la prise C81B (A). Tournez le collier sur le connecteur pour le verrouiller en place.

ATTELAGE DE LA PLATEFORME À LA MOISSONNEUSE-BATTEUSE

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

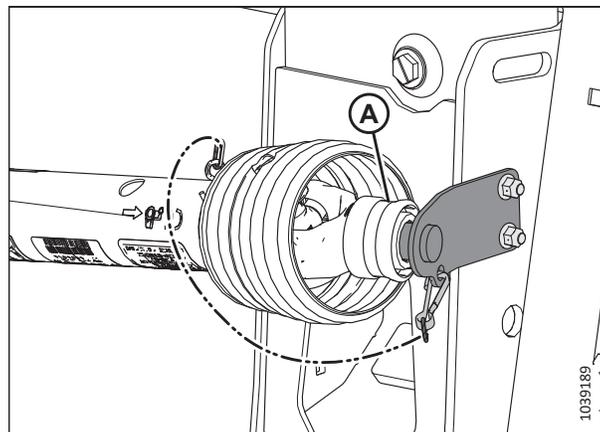


Figure 4.9: Prise de force en position de rangement – Prise de force B7038 ou B7039

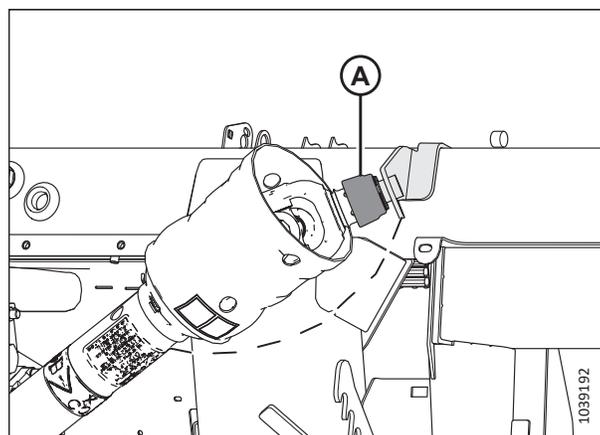


Figure 4.10: Prise de force en position de rangement – Prise de force Sidehill/Hillside B7180, B7181 ou B7326

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

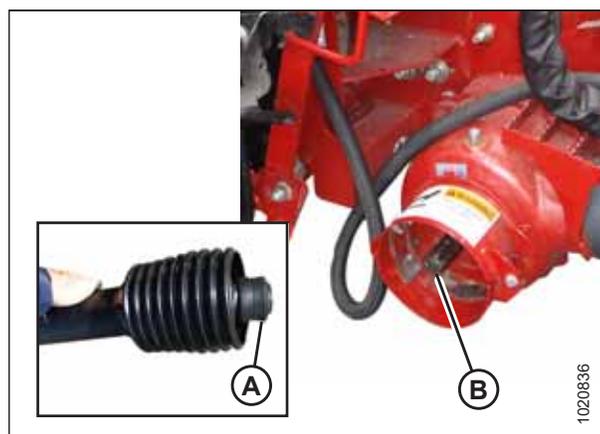


Figure 4.11: Arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse

ATTELAGE DE LA PLATEFORME À LA MOISSONNEUSE-BATTEUSE

22. Procédez comme suit :

- Dégagez les verrouillages de flottement en tirant sur chaque poignée de verrouillage du flottement (A) de façon à l'éloigner du module de flottement et à la placer en position de déverrouillage (B).
- Si vous n'envisagez **PAS** d'utiliser la plateforme en champ, enclenchez les verrouillages du flottement en poussant chaque poignée de verrouillage du flottement (A) vers le module de flottement en position de verrouillage (C).

NOTE:

L'illustration montre la poignée de verrouillage du flottement sur le côté droit de la plateforme. La poignée de verrouillage du flottement sur le côté gauche de la plateforme est l'inverse.

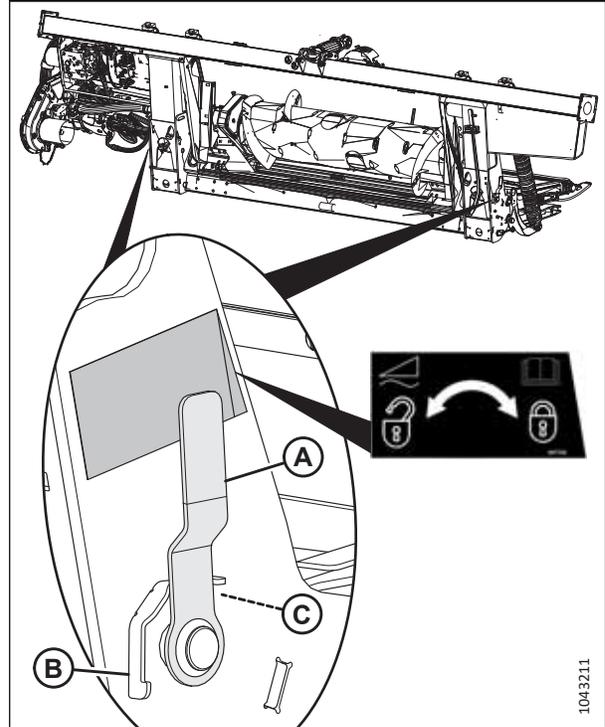


Figure 4.12: Poignée de verrouillage du flottement

4.2 Installation de la plateforme sur les moissonneuses-batteuses Challenger^{MD}, Gleaner^{MD} ou Massey Ferguson^{MD}

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

NOTE:

Le module de flottement est équipé d'un multicoupleur qui se connecte à la moissonneuse-batteuse. Si la moissonneuse-batteuse est équipée de connecteurs individuels, un kit de multicoupleur (connecteur unique) doit être installé. Consultez le tableau 4.2, page 67 pour la liste des kits nécessaires.

Tableau 4.2 Kits de multicoupleur

Moissonneuse-batteuse	Numéro du kit AGCO
Challenger ^{MD}	71530662
Gleaner ^{MD} série R/S	71414706
Massey Ferguson ^{MD}	71411594

⚠ DANGER

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

⚠ DANGER

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

IMPORTANT:

Il est recommandé de placer la plaque avant (A) du convoyeur en position médiane (B). Pour savoir comment régler la plaque avant, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.

NOTE:

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

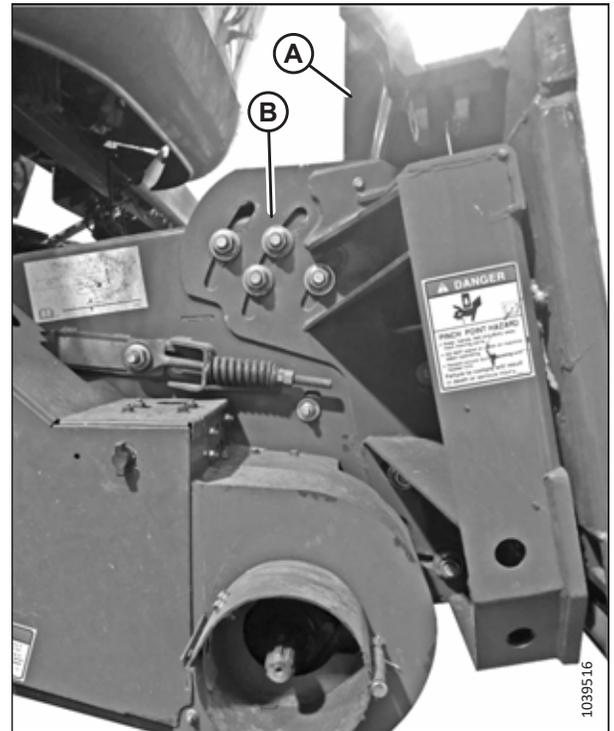


Figure 4.13: Plaque frontale inclinée en position médiane sur une moissonneuse-batteuse non spécifiée

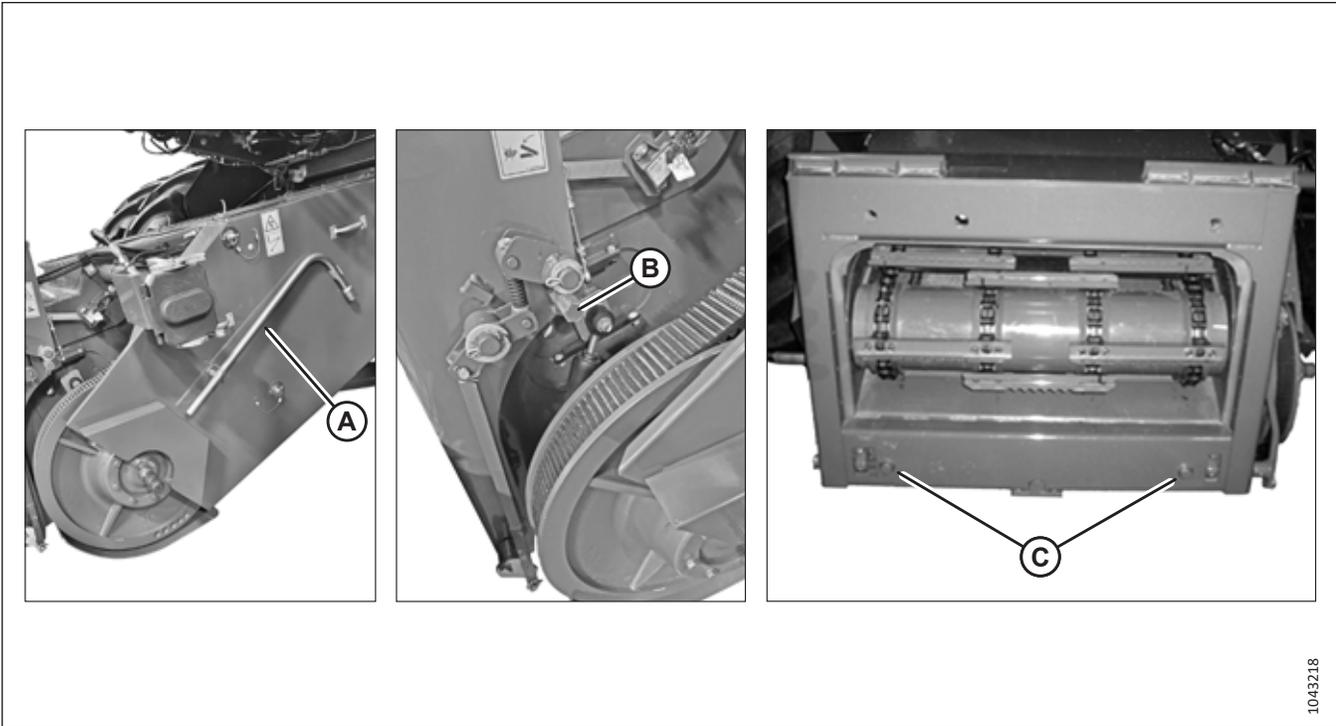


Figure 4.14: Convoyeur

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Retirez l'outil du convoyeur (A) et installez-le sur le boulon de verrouillage (B). Faites rentrer les goupilles du convoyeur (C) en actionnant le loquet.

NOTE:

Le convoyeur de la moissonneuse-batteuse peut différer de l'illustration. Si le mécanisme de verrouillage est différent de ce qui est décrit dans cette procédure, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir des instructions.

3. Rapprochez lentement la plateforme jusqu'à ce que le convoyeur soit directement sous la traverse supérieure (A) du module de flottement.

NOTE:

Assurez-vous que les goupilles d'alignement (C) (voir figure 4.14, page 68) du convoyeur s'alignent avec les trous (B) dans le châssis du module de flottement.

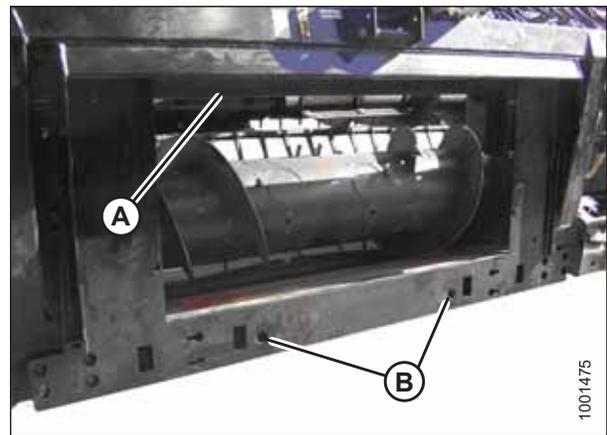


Figure 4.15: Module de flottement

ATTELAGE DE LA PLATEFORME À LA MOISSONNEUSE-BATTEUSE

4. Levez légèrement le convoyeur pour soulever la plateforme, en veillant à ce que la selle du convoyeur (A) soit correctement enclenchée dans le châssis du module de flottement.
5. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.



Figure 4.16: Convoyeur et module de flottement

6. Utilisez le mécanisme de verrouillage (B) pour enclencher les goupilles (A) avec le module de flottement.

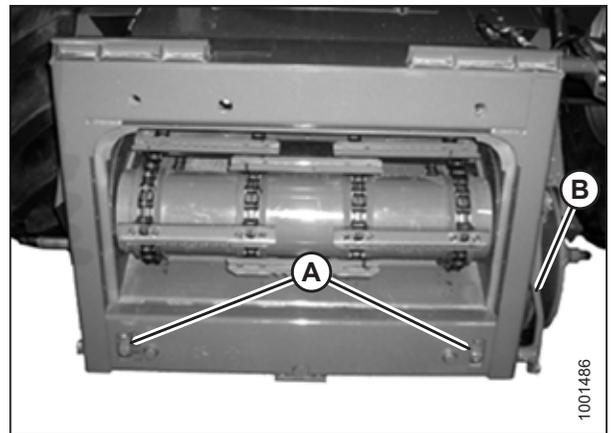


Figure 4.17: Convoyeur du AGCO Group

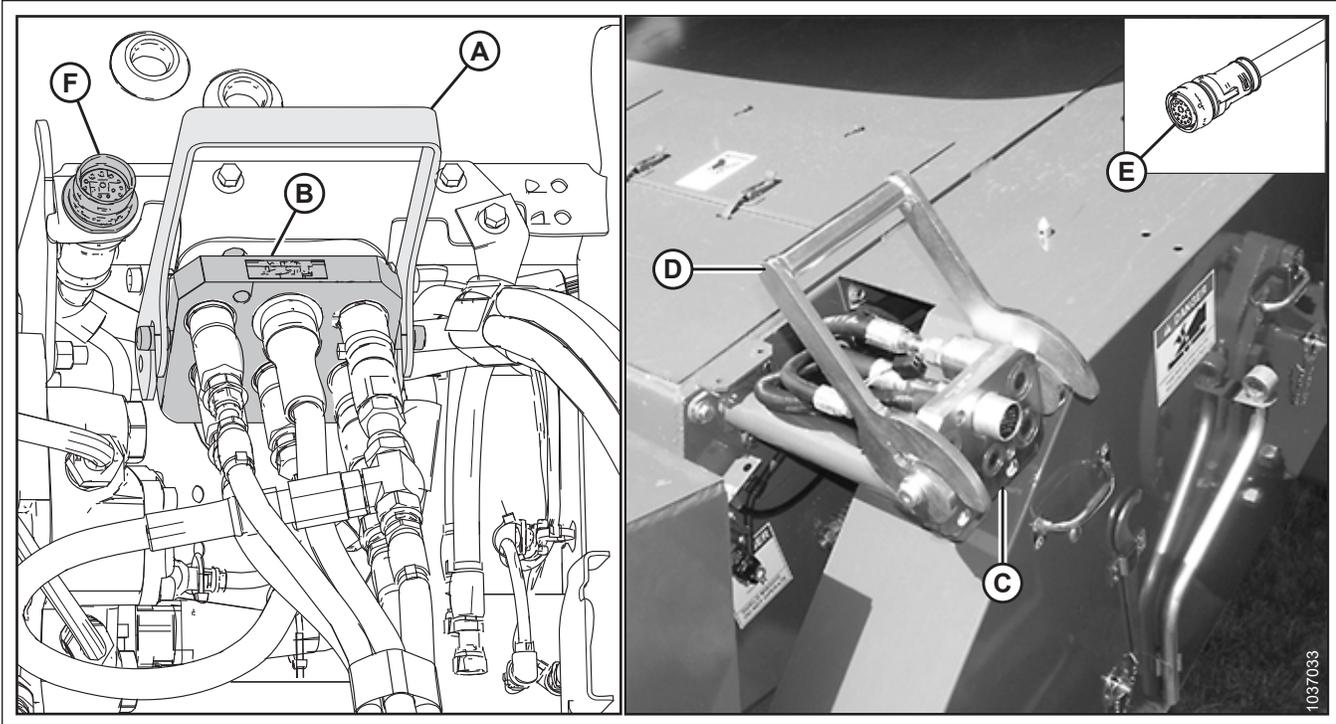


Figure 4.18: Multicoupleur hydraulique et électrique

7. Levez la poignée (A) pour dégager le multicoupleur (B) du module de flottement.
8. Soulevez la poignée (D) de la moissonneuse-batteuse jusqu'à la position complètement ouverte. Nettoyez les surfaces de contact du multicoupleur (B) et de la prise (C).
9. Installez le multicoupleur (B) dans la prise de la moissonneuse-batteuse (C). Tirez la poignée (D) pour enclencher le multicoupleur dans la prise.
10. Récupérez le connecteur de kit de commande de cabine C81A (E) de l'emplacement de rangement sur la moissonneuse-batteuse et connectez-le au connecteur C81B (F) sur le module de flottement. Tournez le collier sur le connecteur pour le verrouiller.
11. Tirer le collier de transmission (A) vers l'arrière pour libérer la transmission du palier de support. Enlever la prise de force du support.

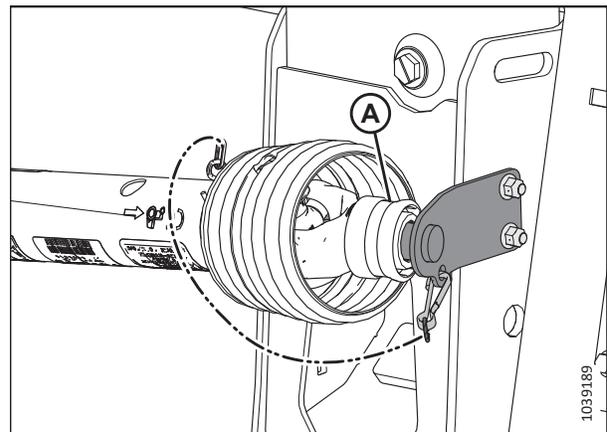


Figure 4.19: Transmission rangée à sa place

ATTELAGE DE LA PLATEFORME À LA MOISSONNEUSE-BATTEUSE

12. Tirez à nouveau le collier (A) sur l'extrémité de la prise de force et poussez cette dernière sur l'arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse (B) jusqu'à ce que le collier soit verrouillé.

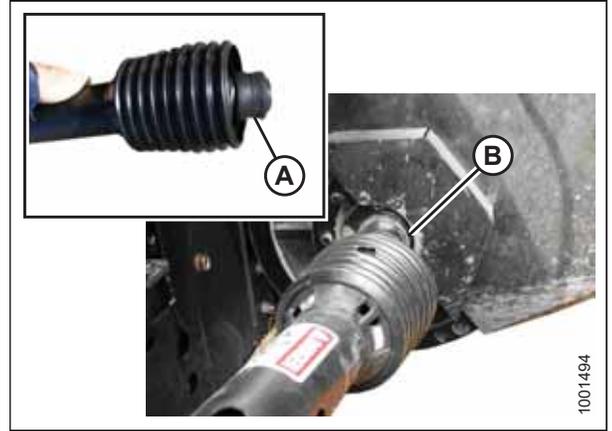


Figure 4.20: Transmission

13. Procédez comme suit :

- Dégagez les verrouillages de flottement en tirant sur chaque poignée de verrouillage du flottement (A) de façon à l'éloigner du module de flottement et à la placer en position de déverrouillage (B).
- Si vous n'envisagez **PAS** d'utiliser la plateforme en champ, enclenchez les verrouillages du flottement en poussant chaque poignée de verrouillage du flottement (A) vers le module de flottement en position de verrouillage (C).

NOTE:

L'illustration montre la poignée de verrouillage du flottement sur le côté droit de la plateforme. La poignée de verrouillage du flottement sur le côté gauche de la plateforme est l'inverse.

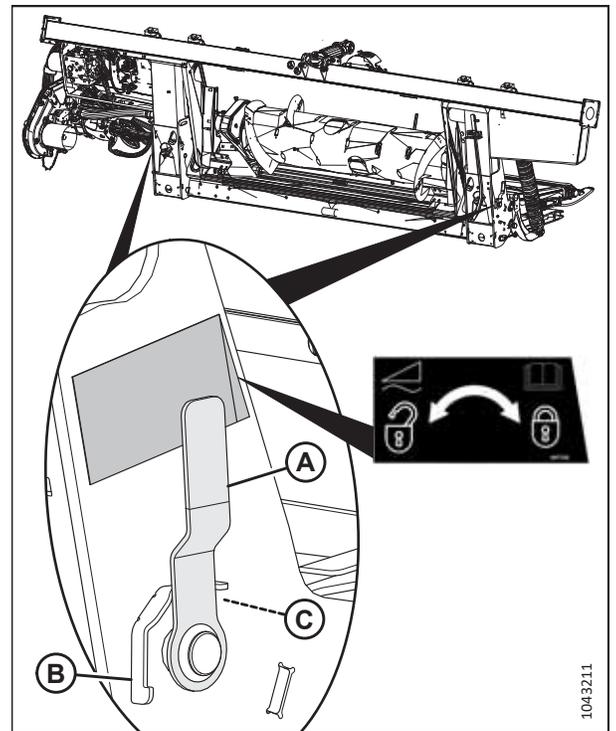


Figure 4.21: Poignée de verrouillage du flottement

4.3 Attelage de la plateforme à une moissonneuse-batteuse CLAAS

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

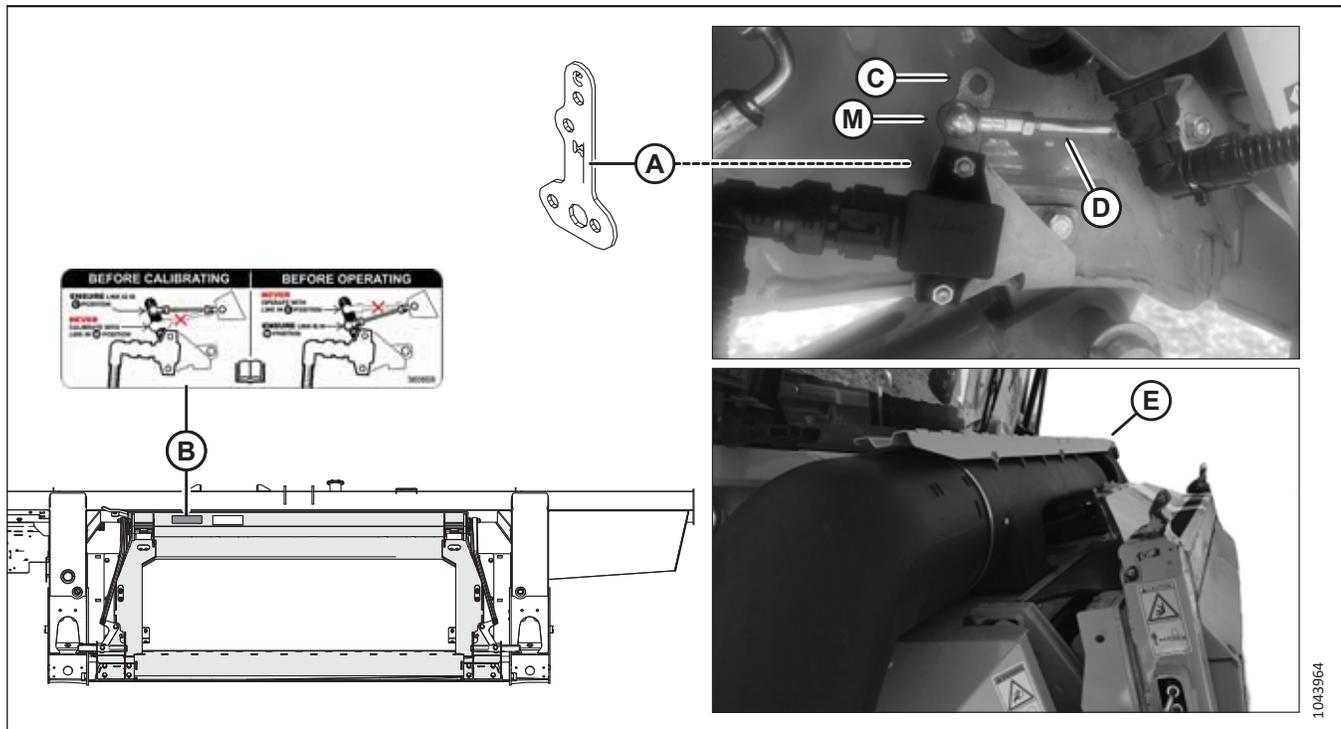


Figure 4.22: Limiteur de liaison, autocollant et convoyeur

IMPORTANT:

Avant de relier une moissonneuse-batteuse CLAAS Lexion de série 5000, 6000 7000 ou 8000, ou une moissonneuse-batteuse CLAAS Trion de série 600 ou 700, à la plateforme pour la première fois, il est nécessaire d'installer le limiteur de liaison (A) (MD N° 357776) du capteur d'inclinaison avant/arrière sur le convoyeur de la moissonneuse-batteuse et d'effectuer un étalonnage de l'inclinaison avant/arrière du convoyeur. Lorsqu'il est correctement configuré, le limiteur de liaison empêche les interférences entre le module de flottement et le carénage (E) du ventilateur de dépoussiérage du convoyeur.

- L'installation initiale du limiteur de liaison et l'étalonnage initial de l'inclinaison avant/arrière du convoyeur sont effectués par un concessionnaire.
- L'articulation du capteur (D) doit être installée dans le trou « C » (C) du limiteur de liaison et la plateforme doit être détachée de la moissonneuse-batteuse avant de procéder à l'étalonnage de l'inclinaison avant/arrière du convoyeur. Le trou « C » n'est utilisé que pour les étalonnages de l'inclinaison avant/arrière du convoyeur.
- L'articulation du capteur (D) doit être installée dans le trou « M » (M) du limiteur de liaison, comme indiqué, avant de raccorder la plateforme à la moissonneuse-batteuse. Le trou « M » est utilisé pour faire fonctionner la plateforme ou pour effectuer tout étalonnage qui n'est **PAS** un étalonnage de l'inclinaison avant/arrière du convoyeur. Les exemples d'étalonnage utilisant le trou « M » comprennent le contrôle de hauteur automatique de la plateforme, la hauteur du rabatteur et l'étalonnage de l'inclinaison avant/arrière du rabatteur.
- L'autocollant (B) (MD N° 360859) est installé sur le cadre d'adaptation du module de flottement pour rappeler à l'opérateur quand l'articulation du capteur doit être installée dans le trou « C » ou le trou « M ».
- Pour connaître les instructions relatives à l'installation du limiteur de liaison et à l'étalonnage de l'inclinaison avant/arrière du convoyeur, consultez [4.3.1 Installation du limiteur de liaison et étalonnage de l'inclinaison avant/arrière – Moissonneuses-batteuses CLAAS Lexion séries 5000, 6000, 7000 et 8000 et CLAAS Trion séries 600 et 700, page 77.](#)

IMPORTANT:

Il est recommandé de placer la plaque avant (A) du convoyeur en position médiane (B). Pour savoir comment régler la plaque avant, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.

NOTE:

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

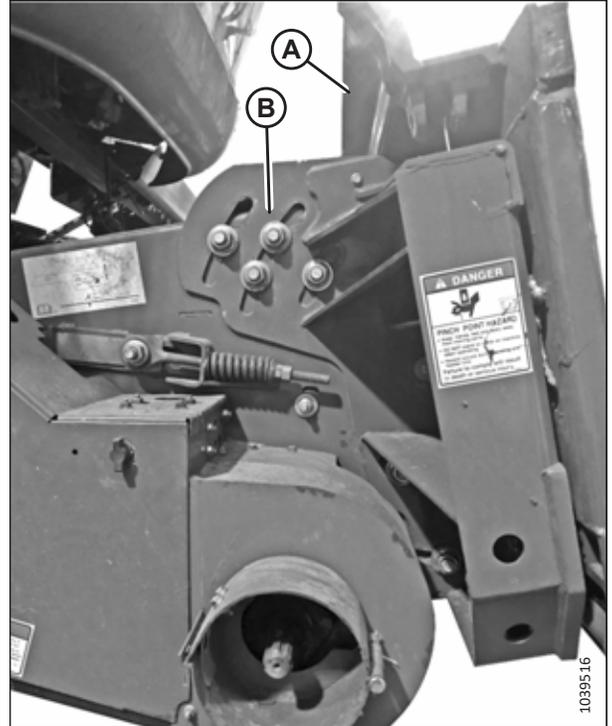


Figure 4.23: Plaque frontale inclinée en position médiane sur une moissonneuse-batteuse non spécifiée

DANGER

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

DANGER

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

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Mettez la poignée (A) du module de flottement en position relevée. Assurez-vous que les goupilles (B) situées aux coins inférieurs du module de flottement sont rétractées.

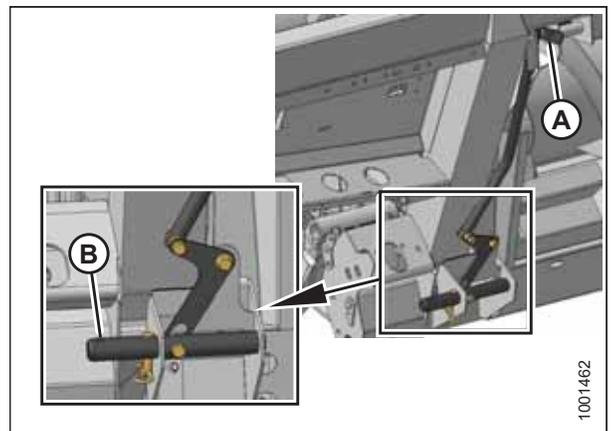


Figure 4.24: Goupilles rétractées

ATTELAGE DE LA PLATEFORME À LA MOISSONNEUSE-BATTEUSE

3. Rapprochez lentement la moissonneuse-batteuse de la plateforme jusqu'à ce que la selle du convoyeur (A) soit directement sous la traverse supérieure du module de flottement (B).
4. Relevez légèrement le convoyeur pour soulever la plateforme. Assurez-vous que la selle du convoyeur est complètement engagée dans le châssis du module de flottement.
5. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

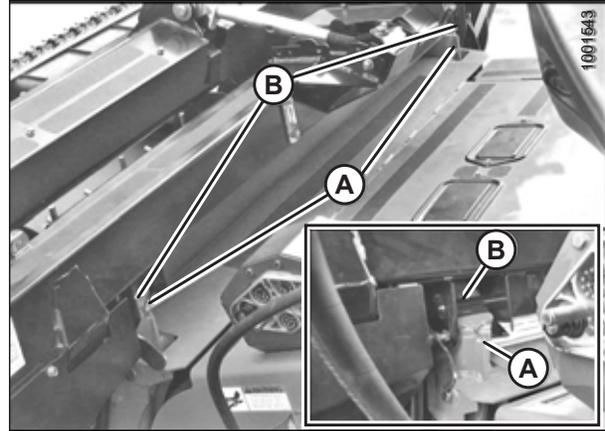


Figure 4.25: Plateforme sur moissonneuse-batteuse

6. Enlevez la goupille de verrouillage (B) de la broche (A) du module de flottement.

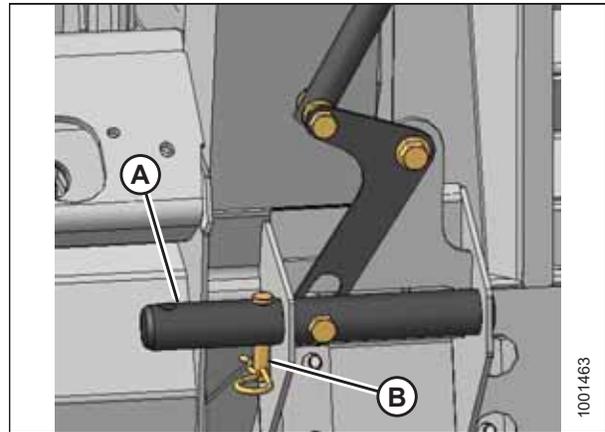


Figure 4.26: Goupilles de verrouillage

7. Baissez la poignée (A) pour enclencher les goupilles (B) du module de flottement dans le convoyeur. Réinsérez la goupille (C) de verrouillage comme indiqué. Fixez la goupille de verrouillage avec la goupille.

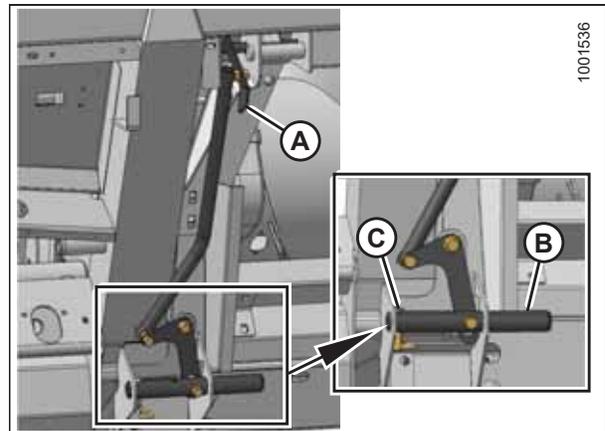


Figure 4.27: Enclenchement des goupilles

ATTELAGE DE LA PLATEFORME À LA MOISSONNEUSE-BATTEUSE

8. Enlever le capot (A) de la prise du module de flottement. Nettoyer la prise.

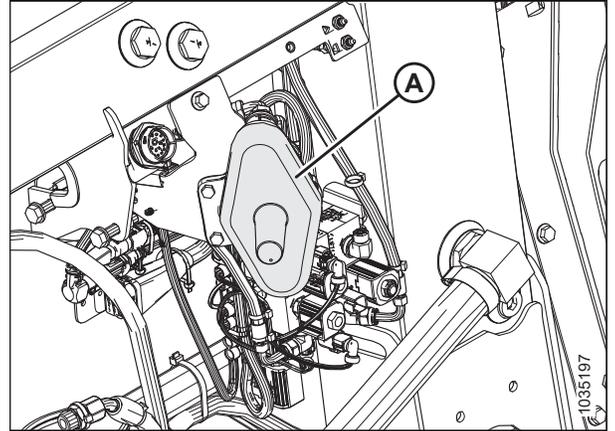


Figure 4.28: Capot du connecteur

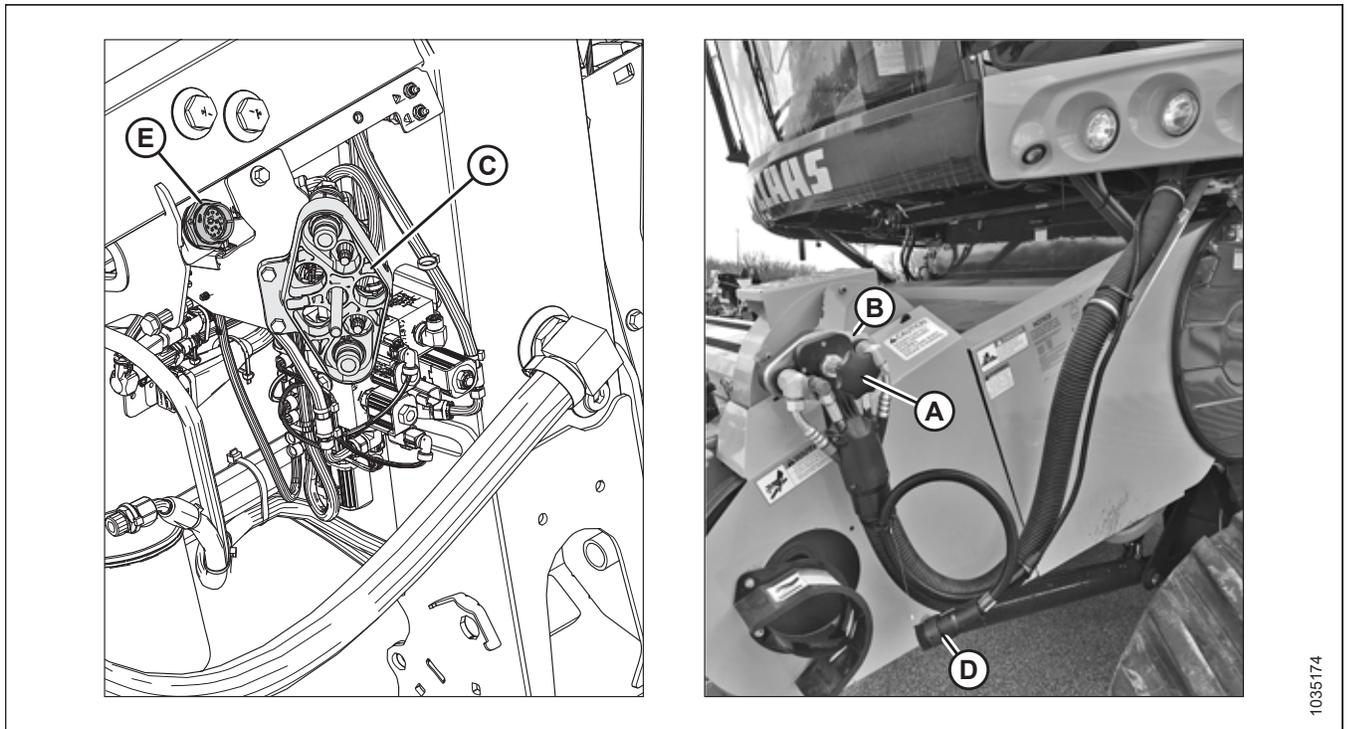


Figure 4.29: Multicoupleur et connexions électriques

9. Dévissez la poignée (A) du coupleur de la moissonneuse-batteuse (B) pour dégager le coupleur de la prise.
10. Nettoyez le coupleur (B) et la prise.
11. Installez le coupleur de la moissonneuse-batteuse (B) sur la prise (C) du module de flottement. Fixez le coupleur en tournant le bouton (A).
12. **Si les commandes en cabine MacDon sont installées :** Retirez le connecteur de kit de commande en cabine C81A (D) de l'emplacement de rangement sur la moissonneuse-batteuse et branchez-le sur la prise C81B (E) située sur le module de flottement. Tournez le collier sur le connecteur pour le verrouiller en place.

ATELAGE DE LA PLATEFORME À LA MOISSONNEUSE-BATTEUSE

- Placez le couvercle de la prise du module de flottement (A) sur la prise de la moissonneuse-batteuse, comme illustré sur la figure 4.30, page 76.

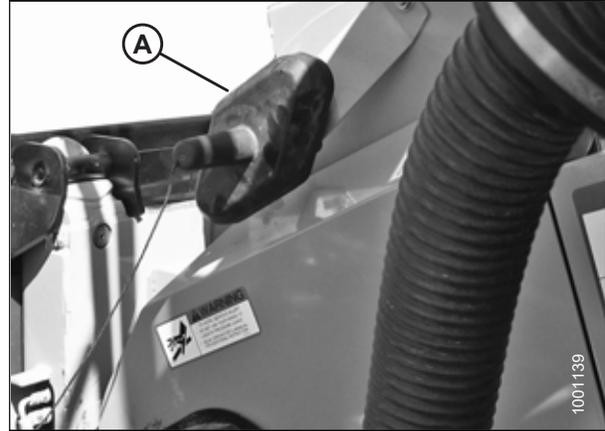


Figure 4.30: Capot du connecteur

- Tirez le collier de transmission (A) vers l'arrière pour libérer la transmission du palier de support (B). Enlevez la prise de force du palier de support.

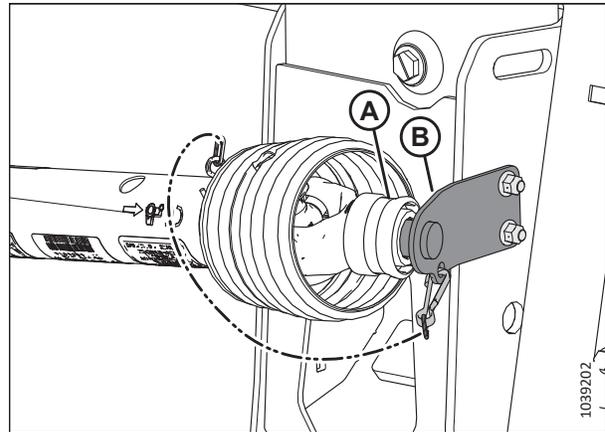


Figure 4.31: Transmission rangée à sa place

- Fixez la prise de force (A) à l'arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse.

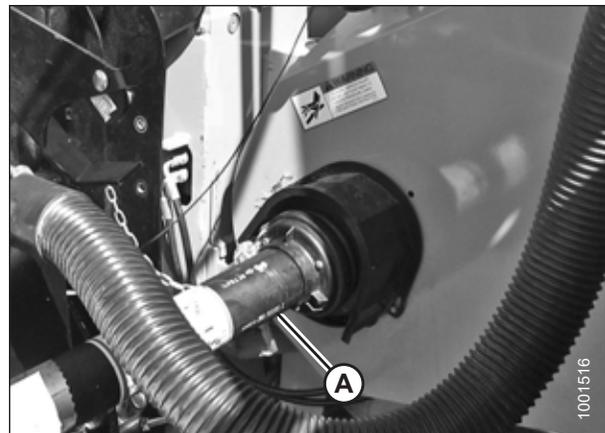


Figure 4.32: Transmission et arbre de sortie

16. Procédez comme suit :

- Dégagez les verrouillages de flottement en tirant sur chaque poignée de verrouillage du flottement (A) de façon à l'éloigner du module de flottement et à la placer en position de déverrouillage (B).
- Si vous n'envisagez **PAS** d'utiliser la plateforme en champ, enclenchez les verrouillages du flottement en poussant chaque poignée de verrouillage du flottement (A) vers le module de flottement en position de verrouillage (C).

NOTE:

L'illustration montre la poignée de verrouillage du flottement sur le côté droit de la plateforme. La poignée de verrouillage du flottement sur le côté gauche de la plateforme est l'inverse.

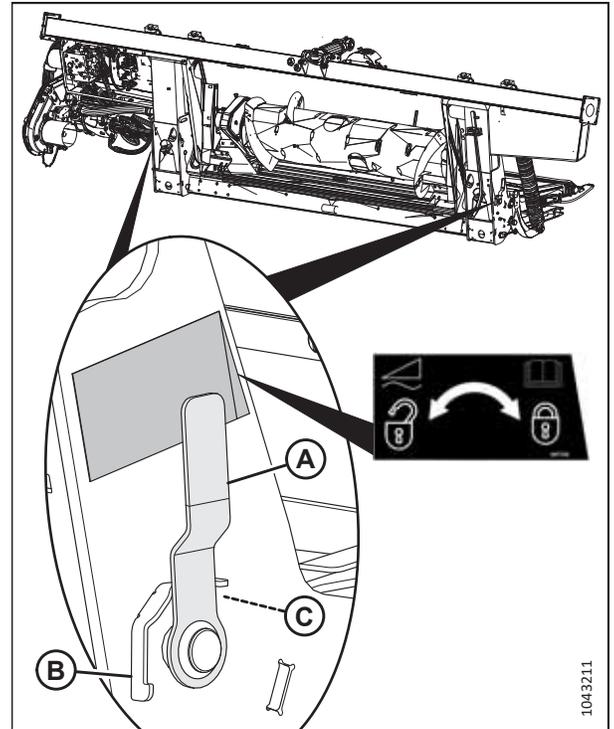


Figure 4.33: Poignée de verrouillage du flottement

4.3.1 Installation du limiteur de liaison et étalonnage de l'inclinaison avant/arrière – Moissonneuses-batteuses CLAAS Lexion séries 5000, 6000, 7000 et 8000 et CLAAS Trion séries 600 et 700

Pour éviter toute interférence entre le module de flottement et le carénage du ventilateur de dépolluage du convoyeur, il faut installer, étalonner et configurer un limiteur de liaison sur les moissonneuses-batteuses CLAAS Lexion séries 5000, 6000, 7000 et 8000 et CLAAS Trion séries 600 et 700 avant que la moissonneuse-batteuse ne soit reliée pour la première fois à la plateforme.

! DANGER

Pour prévenir les blessures ou la mort causées par le démarrage ou la chute inattendue d'une machine levée, arrêtez toujours le moteur et retirez la clé du contact avant de quitter le siège de l'opérateur ou d'effectuer des réglages sur la machine. Si le convoyeur est entièrement relevé, enclenchez toujours les supports de sécurité.

! DANGER

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

IMPORTANT:

Pour éviter les dommages causés par l'interférence entre la plateforme et le carénage anti-poussière du convoyeur, assurez-vous que la moissonneuse-batteuse est désattelée de la plateforme avant de relever le convoyeur ou d'effectuer l'étalonnage de l'inclinaison avant/arrière.

1. Garez la moissonneuse-batteuse sur une surface plane.
2. Abaissez ou relevez complètement le convoyeur.

ATTELAGE DE LA PLATEFORME À LA MOISSONNEUSE-BATTEUSE

3. Dans CEBIS, naviguez jusqu'à HEADER (plateforme) (A), SETTINGS (réglages) (B), puis HEADER PITCH (angle de la plateforme) (C). Réglez l'angle de la plaque avant sur 0.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
5. Si le convoyeur est relevé, enclenchez les supports de sécurité de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.

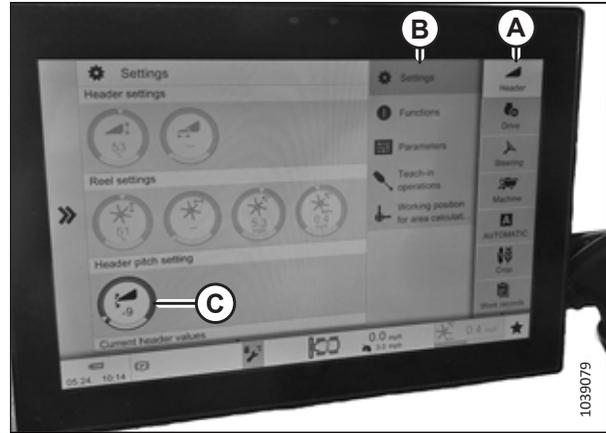


Figure 4.34: Paramètres CEBIS

6. Procédez comme suit :
 - Si vous installez le limiteur de liaison (A) sur le convoyeur, passez à l'étape suivante.
 - Si le limiteur de liaison (A) est déjà installé sur le convoyeur, passez à l'étape 14, page 79 pour obtenir des instructions sur l'étalonnage.

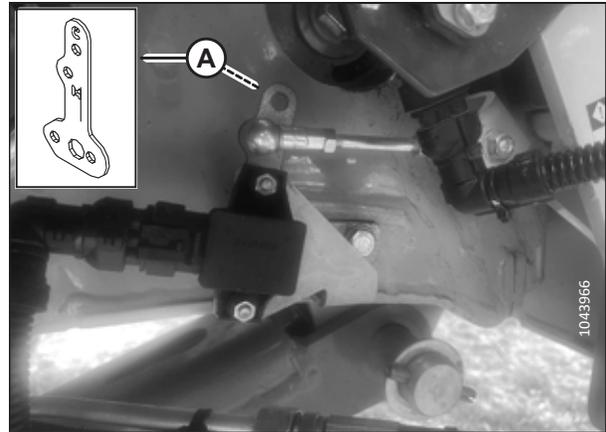


Figure 4.35: Limiteur de liaison

7. Placez le capteur d'inclinaison avant-arrière du convoyeur (B) sur le côté droit de ce dernier, près des supports de sécurité de la plateforme (A).

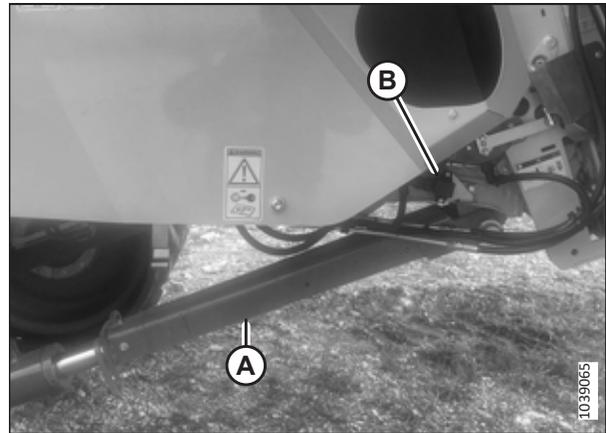


Figure 4.36: Emplacement du limiteur de liaison du capteur – Convoyeur

ATTELAGE DE LA PLATEFORME À LA MOISSONNEUSE-BATTEUSE

8. Enlevez l'écrou qui fixe l'articulation (A) au bras du capteur.
9. Retirez l'articulation (A) du bras du capteur.



Figure 4.37: Articulation du bras du capteur

10. Retirez les deux boulons (A) qui fixent le bras du capteur (B) au capteur.

NOTE:

Ne déboulonnez **PAS** le capteur de la moissonneuse-batteuse.

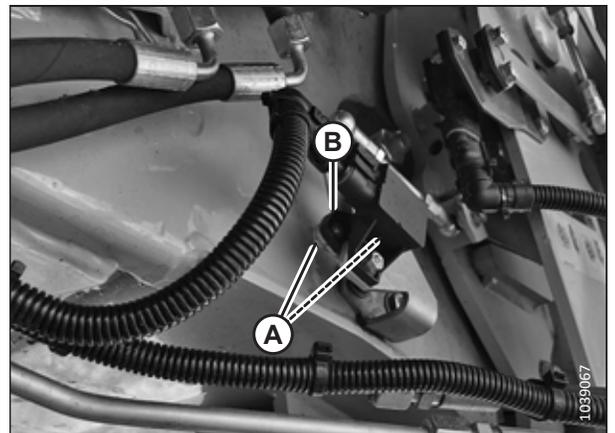


Figure 4.38: Bras du capteur

11. Installez le bras du capteur (A) sur le capteur (C). L'extrémité inférieure pointue (B) du bras du capteur et le pivot du capteur sur lequel le bras est boulonné doivent tous deux être orientés vers l'arrière de la moissonneuse-batteuse. La partie allongée du bras du capteur doit être orientée vers le haut.
12. Installez les deux boulons pour fixer le bras du capteur (A) au capteur (C).
13. Installez l'articulation (D) dans le trou supérieur étiqueté « C » sur le bras du capteur.

IMPORTANT:

Assurez-vous que le bras du capteur est installé dans le trou étiqueté « C » avant d'étalonner le système. L'étalonnage du système lorsque le bras du capteur est installé dans le trou étiqueté « M », plutôt que dans le trou étiqueté « C », entraînera des interférences mécaniques une fois que la plateforme sera attelée à la moissonneuse-batteuse.

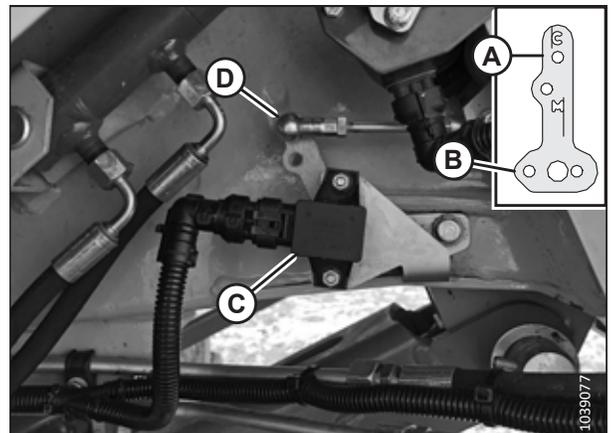


Figure 4.39: Articulation du bras du capteur

ATTELAGE DE LA PLATEFORME À LA MOISSONNEUSE-BATTEUSE

- Si les supports de sécurité de la plateforme sont enclenchés, désactivez-les maintenant. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
- Démarrez le moteur.
- Dans le CEBIS, naviguez jusqu'à HEADER (plateforme) (A), TEACH IN OPERATIONS (entraînement aux opérations) (B), puis HEADER PITCH (angle de la plateforme) (C).

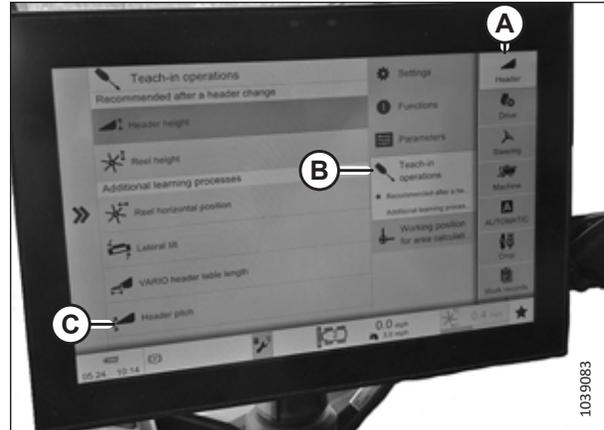


Figure 4.40: Paramètres CEBIS

- Appuyez sur la flèche (A) pour lancer la procédure. Suivez les invites à l'écran.
- Abaissez ou relevez complètement le convoyeur.
- Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
- Si le convoyeur est relevé, enclenchez les dispositifs de sécurité de la plateforme.

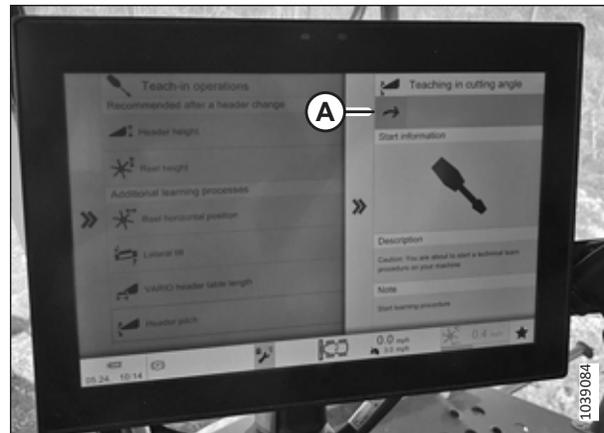


Figure 4.41: Paramètres CEBIS

- Modifiez la position du bras d'articulation du capteur en passant du trou supérieur (A) marqué « C » au trou inférieur (B) marqué « M ».
- Si les supports de sécurité de la plateforme sont enclenchés, désactivez-les maintenant. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
- Démarrez le moteur.
- Connectez la moissonneuse-batteuse à la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez [4.3 Attelage de la plateforme à une moissonneuse-batteuse CLAAS, page 72](#).

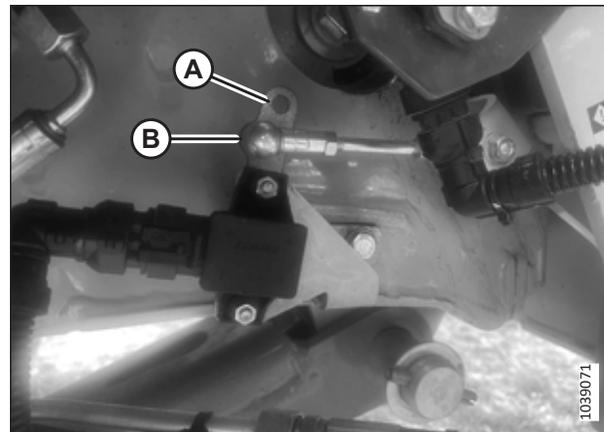


Figure 4.42: Articulation du bras du capteur

ATTELAGE DE LA PLATEFORME À LA MOISSONNEUSE-BATTEUSE

25. Inclinez lentement la plaque avant de la moissonneuse-batteuse vers l'arrière pour vous assurer qu'il n'existe **AUCUNE** interférence entre la plateforme et la marche (A) du convoyeur de la moissonneuse-batteuse.
26. Inclinez la plaque avant en avant jusqu'à ce que l'écran affiche « 0 ».



Figure 4.43: Contact de la marche

4.4 Attelage de la plateforme à une moissonneuse-batteuse série IDEAL^{MC}

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

DANGER

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

DANGER

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

IMPORTANT:

Il est recommandé de placer la plaque avant (A) du convoyeur en position médiane (B). Pour savoir comment régler la plaque avant, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.

NOTE:

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

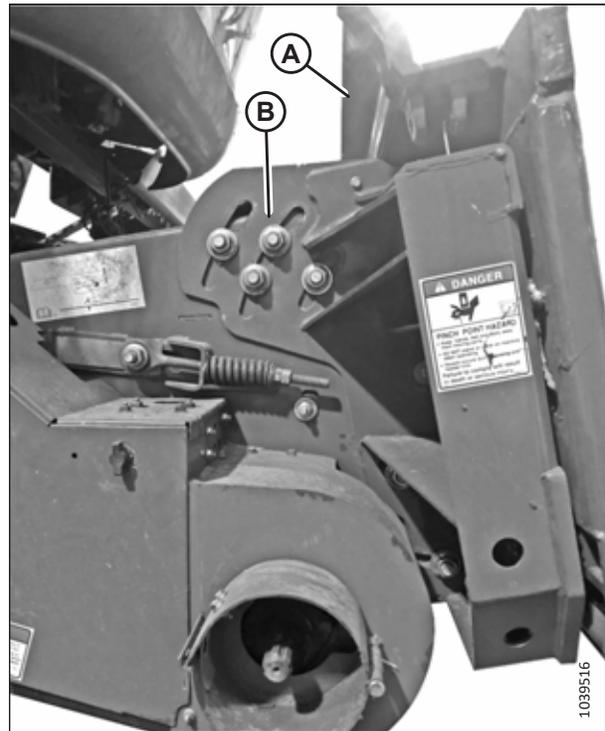


Figure 4.44: Plaque frontale inclinée en position médiane sur une moissonneuse-batteuse non spécifiée

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

ATTELAGE DE LA PLATEFORME À LA MOISSONNEUSE-BATTEUSE

2. Tirez le levier (A) vers le haut pour rétracter les axes (B) situés en bas à gauche et à droite du convoyeur.

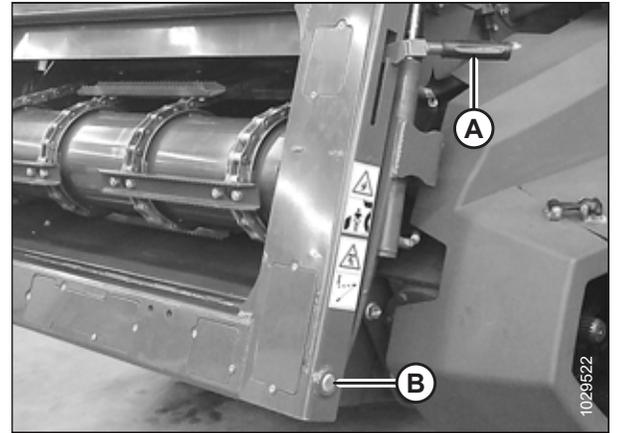


Figure 4.45: Convoyeur

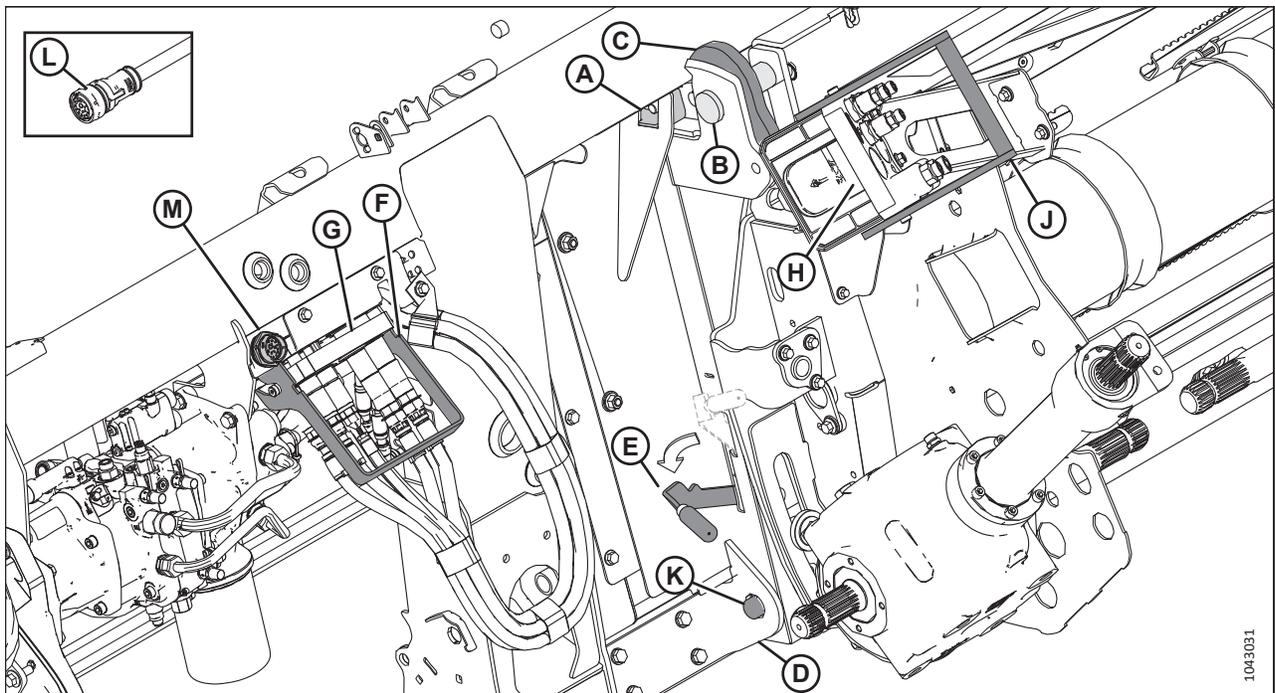


Figure 4.46: Module de flottement avec système hydraulique intégré (IHS)

3. Conduisez la moissonneuse-batteuse lentement jusqu'à la plateforme jusqu'à ce que le convoyeur se trouve directement sous la poutre supérieure (A) et que les axes (B) se trouvent sous les crochets (C) du châssis d'adaptation.
4. Levez le convoyeur jusqu'à ce que la poutre supérieure du châssis d'adaptation (A) repose complètement sur le convoyeur. Levez légèrement la plateforme au-dessus du sol.

IMPORTANT:

La plateforme doit peser de tout son poids sur le convoyeur et **NON** sur les goupilles (B).

5. Positionnez le bas du convoyeur de manière à ce que les goupilles de verrouillage (K) soient alignées avec les trous du support (D).
6. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
7. Poussez le levier (E) vers le bas pour enfoncer les goupilles de verrouillage (K) dans le support (D).
8. Baissez la poignée (F) pour dégager le multicoupleur (G) de la plateforme.

ATTELAGE DE LA PLATEFORME À LA MOISSONNEUSE-BATTEUSE

9. Ouvrez le capot sur la prise de la moissonneuse-batteuse (H).
10. Poussez la poignée (J) en position complètement ouverte.
11. Nettoyez les surfaces de contact du coupleur et de la prise.
12. Placez le coupleur (G) sur la prise de la moissonneuse-batteuse (H), puis tirez la poignée (J) pour insérer entièrement le multicoupleur dans la prise.
13. Retirez le connecteur de kit de commandes en cabine C81A (L) de l'emplacement de rangement sur la moissonneuse-batteuse et branchez-le sur la prise C81B (M) située sur le module de flottement. Tournez le collier sur le connecteur pour le verrouiller en place.
14. Tirer le collier de transmission (A) vers l'arrière pour libérer la transmission du palier de support. Enlever la prise de force du support.

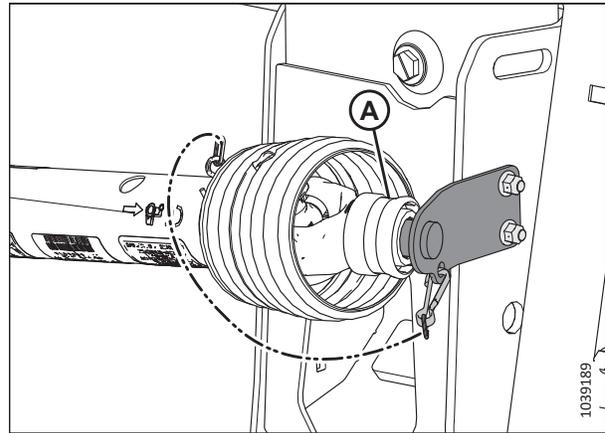


Figure 4.47: Transmission rangée à sa place

15. Tirez le collier (A) à l'extrémité de la transmission et poussez-le sur l'arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse (B) jusqu'à ce qu'il se verrouille.

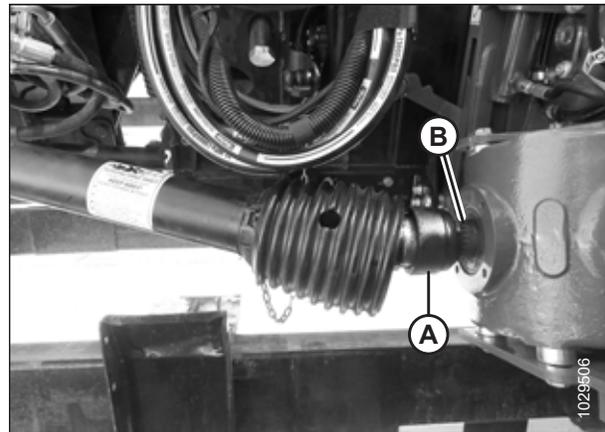


Figure 4.48: Connexion de la prise de force à la moissonneuse-batteuse

ATTELAGE DE LA PLATEFORME À LA MOISSONNEUSE-BATTEUSE

16. Procédez comme suit :

- Dégagez les verrouillages de flottement en tirant sur chaque poignée de verrouillage du flottement (A) de façon à l'éloigner du module de flottement et à la placer en position de déverrouillage (B).
- Si vous n'envisagez **PAS** d'utiliser la plateforme en champ, enclenchez les verrouillages du flottement en poussant chaque poignée de verrouillage du flottement (A) vers le module de flottement en position de verrouillage (C).

NOTE:

L'illustration montre la poignée de verrouillage du flottement sur le côté droit de la plateforme. La poignée de verrouillage du flottement sur le côté gauche de la plateforme est l'inverse.

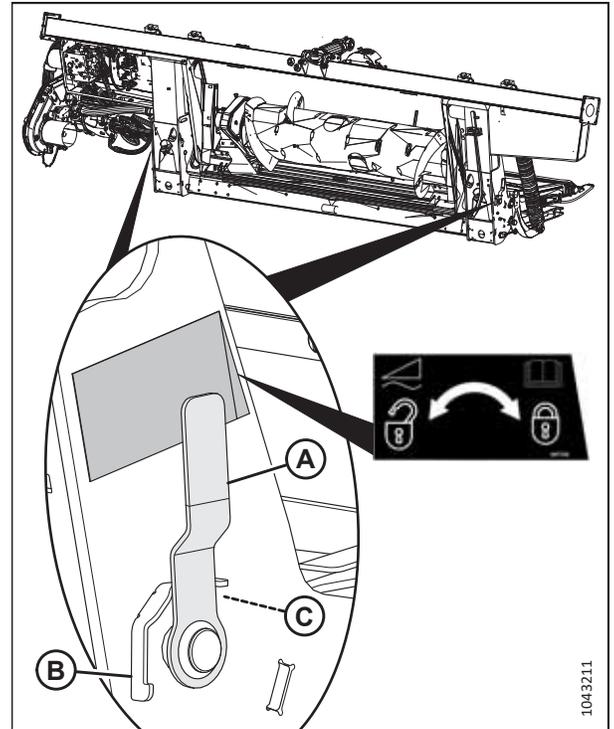


Figure 4.49: Poignée de verrouillage du flottement

4.5 Attelage de la plateforme sur une moissonneuse-batteuse John Deere

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

DANGER

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

DANGER

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

IMPORTANT:

Il est recommandé de placer la plaque avant (A) du convoyeur en position médiane (B). Pour savoir comment régler la plaque avant, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.

NOTE:

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

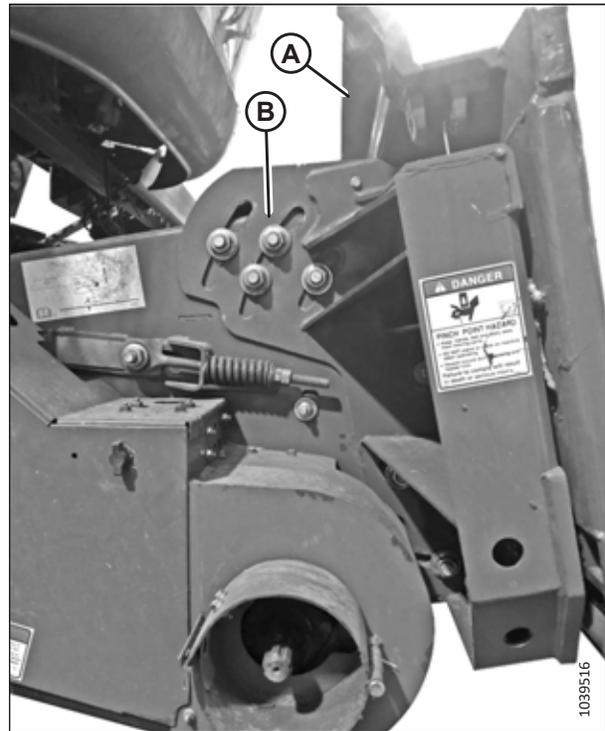


Figure 4.50: Plaque frontale inclinée en position médiane sur une moissonneuse-batteuse non spécifiée

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

ATELAGE DE LA PLATEFORME À LA MOISSONNEUSE-BATTEUSE

2. Poussez la poignée (A) sur la prise du multicoupleur de la moissonneuse-batteuse vers le convoyeur pour faire rentrer les goupilles (B) dans les angles inférieurs du convoyeur. Nettoyez la prise.
3. Rapprochez lentement la moissonneuse-batteuse de la plateforme jusqu'à ce que la selle du convoyeur (C) soit directement sous la traverse supérieure (D) du module de flottement.
4. Levez légèrement le convoyeur pour soulever la plateforme, en veillant à ce que la selle du convoyeur soit correctement enclenchée dans le châssis du module de flottement.
5. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
6. Tirez sur la poignée (A) du module de flottement pour dégager le multicoupleur (B) de la position de rangement.
7. Retirez le multicoupleur et repoussez la poignée dans le module de flottement.

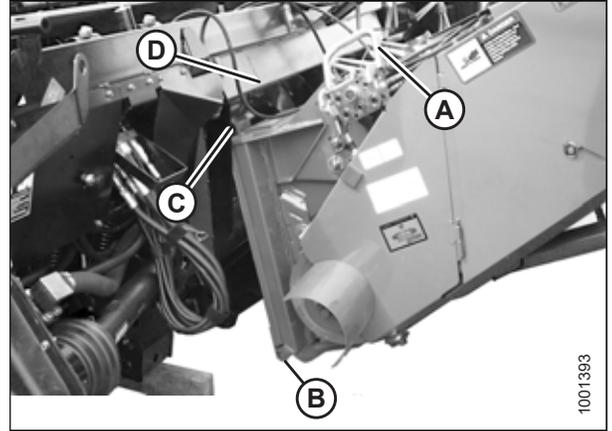


Figure 4.51: Moissonneuse-batteuse et module de flottement

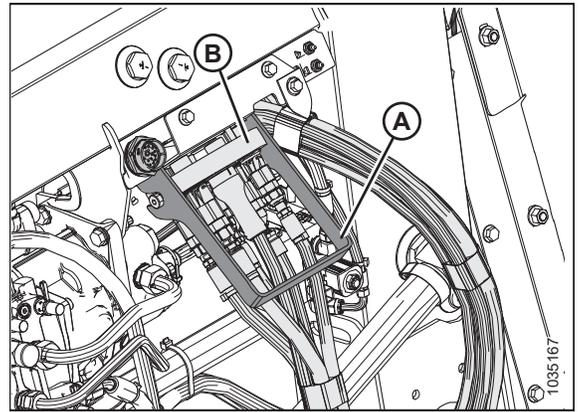


Figure 4.52: Rangement du multicoupleur

8. Positionnez le multicoupleur (A) sur le connecteur.
9. Tirez sur la goupille de verrouillage (B) et abaissez la poignée (C) jusqu'à ce que la goupille de verrouillage (B) soit complètement enclenchée.

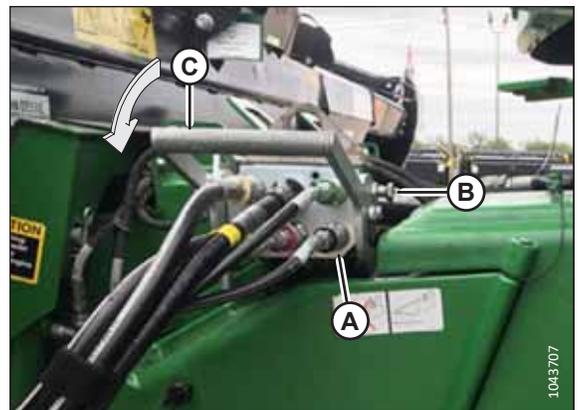


Figure 4.53: Multicoupleur

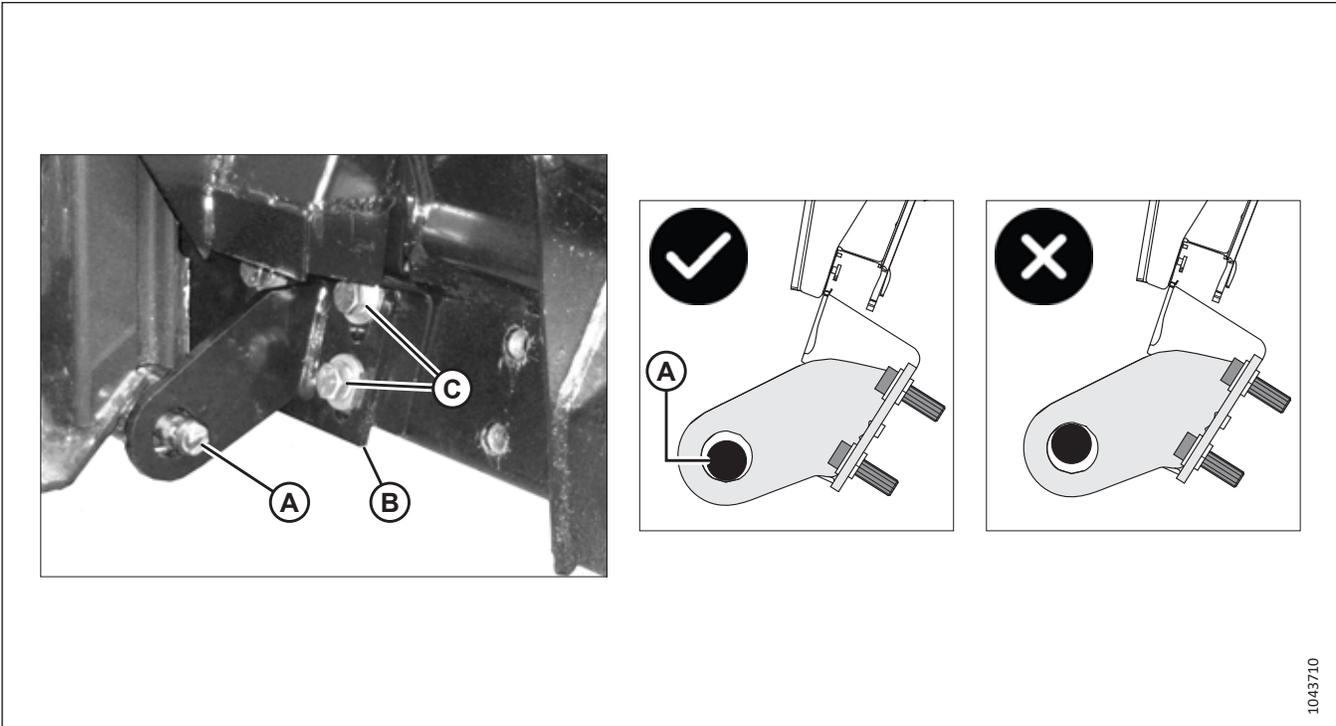


Figure 4.54: Goupille de verrouillage du convoyeur utilisée sur les John Deere séries 70, S ou T

10. **Série 70, S ou T** : Vérifiez que les deux goupilles de verrouillage (A) du convoyeur sont complètement engagées dans les supports (B) du module de flottement et qu'elles reposent au fond des découpes circulaires des supports, présentant un écartement, comme indiqué.

IMPORTANT:

La plateforme pourrait tomber du convoyeur si les goupilles (A) ne sont pas complètement engagées dans les supports de fixation. Si les goupilles (A) ne s'engagent pas complètement dans les supports, vérifiez d'abord que la goupille de verrouillage du multicoupleur est complètement engagée. Si le problème persiste, consultez le manuel du fabricant de l'équipement d'origine (FEO) pour trouver des instructions sur la manière de régler les goupilles de verrouillage du convoyeur vers l'extérieur.

IMPORTANT:

La goupille devrait reposer au fond de la découpe circulaire de sorte que le châssis ne puisse pas se soulever, ou très peu, du convoyeur.

11. Pour régler le support de fixation, desserrez les boulons (C), repositionnez le support de la façon souhaitée, puis resserrez les boulons (C) à 75 Nm (55 pi-lbf).

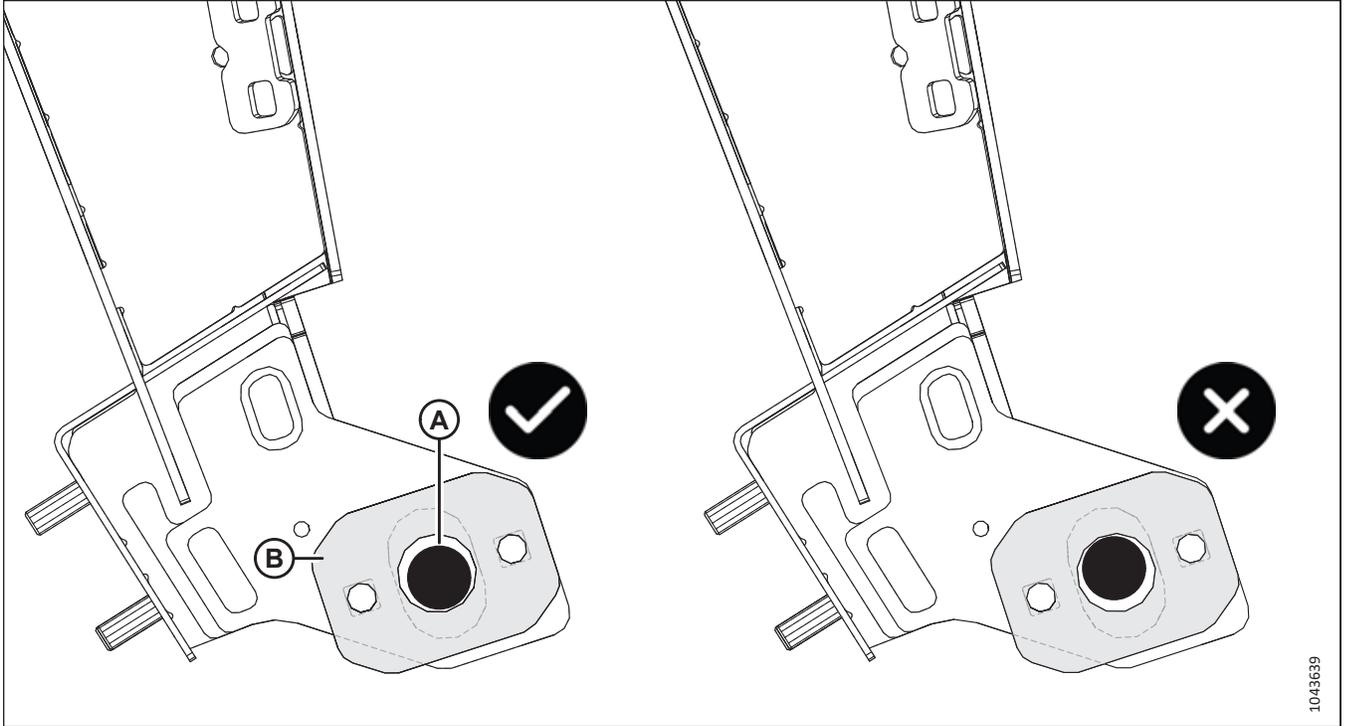


Figure 4.55: Alignement de la goupille de verrouillage du convoyeur sur une moissonneuse-batteuse John Deere de série X9 ou S7 – Plaque de réglage à position unique

12. **Série X9 ou S7** : Vérifiez que les deux goupilles de verrouillage (A) du convoyeur sont complètement engagées dans les supports de fixation (B) du module de flottement et qu'elles reposent au fond des découpes circulaires dans les plaques de réglage (B), présentant un léger écartement, comme indiqué.

IMPORTANT:

La plateforme pourrait tomber du convoyeur si les goupilles (A) ne sont pas complètement engagées dans les supports de fixation. Si les goupilles (A) ne s'engagent pas complètement dans les supports, vérifiez d'abord que la goupille de verrouillage du multicoupleur est complètement engagée. Si le problème persiste, consultez le manuel du fabricant de l'équipement d'origine (FEO) pour trouver des instructions sur la manière de régler les goupilles de verrouillage du convoyeur vers l'extérieur.

IMPORTANT:

La goupille devrait reposer au fond de la découpe circulaire de sorte que le châssis ne puisse pas se soulever, ou très peu, du convoyeur. Les plaques de réglage à position unique (avec un seul jeu de trous de montage) sont illustrées sur la figure 4.55, page 89. Si l'alignement idéal de la goupille de verrouillage ne peut être obtenu à l'aide des plaques à position unique, optez pour des plaques de réglage à deux positions (avec deux jeux de trous de montage), tel qu'illustré sur la figure 4.56, page 90 ou la figure 4.57, page 90. Toutes les plaques de réglage ainsi que leurs écrous de montage **DOIVENT** se trouver du côté extérieur des plaques d'ancrage du cadre d'adaptation.

ATTELAGE DE LA PLATEFORME À LA MOISSONNEUSE-BATTEUSE

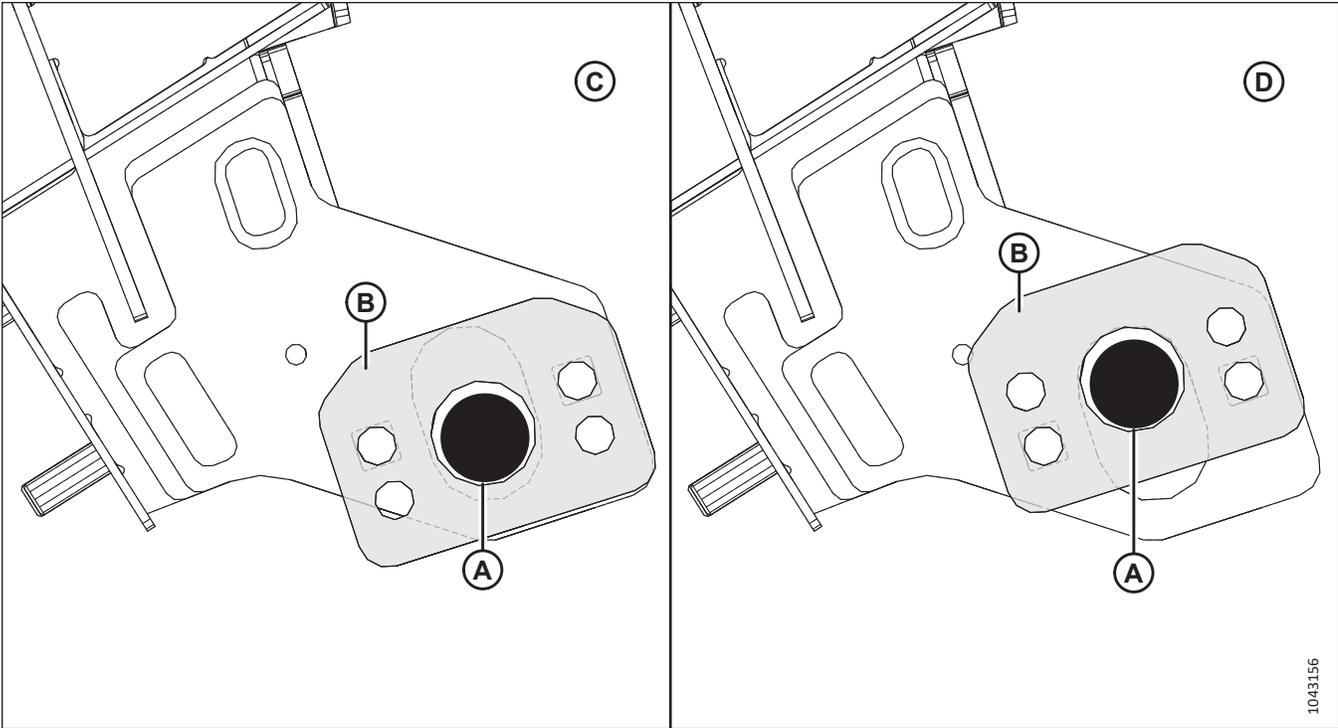


Figure 4.56: Plaque de réglage à deux positions sur les moissonneuses-batteuses de série X9 ou S7, bord biseauté orienté vers le haut

A – Goupille de verrouillage sur une moissonneuse-batteuse

B – Plaque de verrouillage à deux positions

C – Position 1

D – Position 2

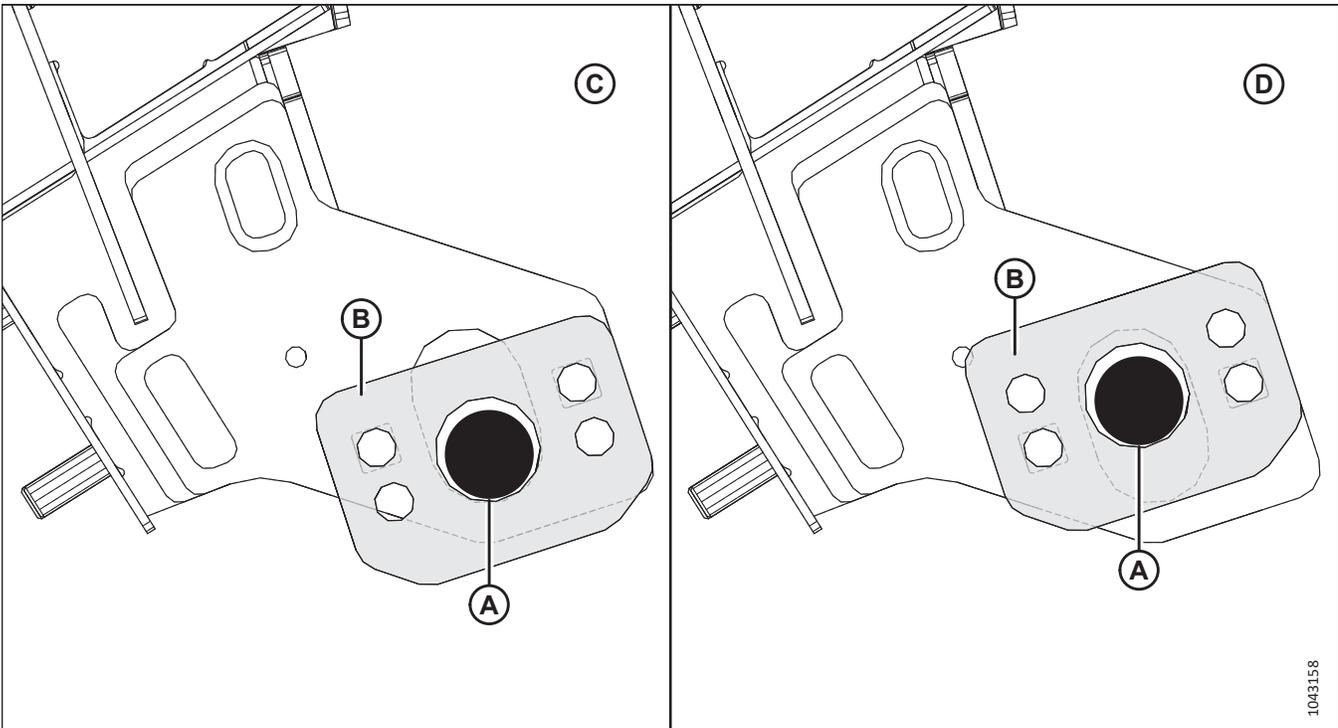


Figure 4.57: Plaque de réglage à deux positions sur les moissonneuses-batteuses de série X9 ou S7, bord biseauté orienté vers le bas

A – Goupille de verrouillage sur une moissonneuse-batteuse

B – Plaque de verrouillage à deux positions

C – Position 1

D – Position 2

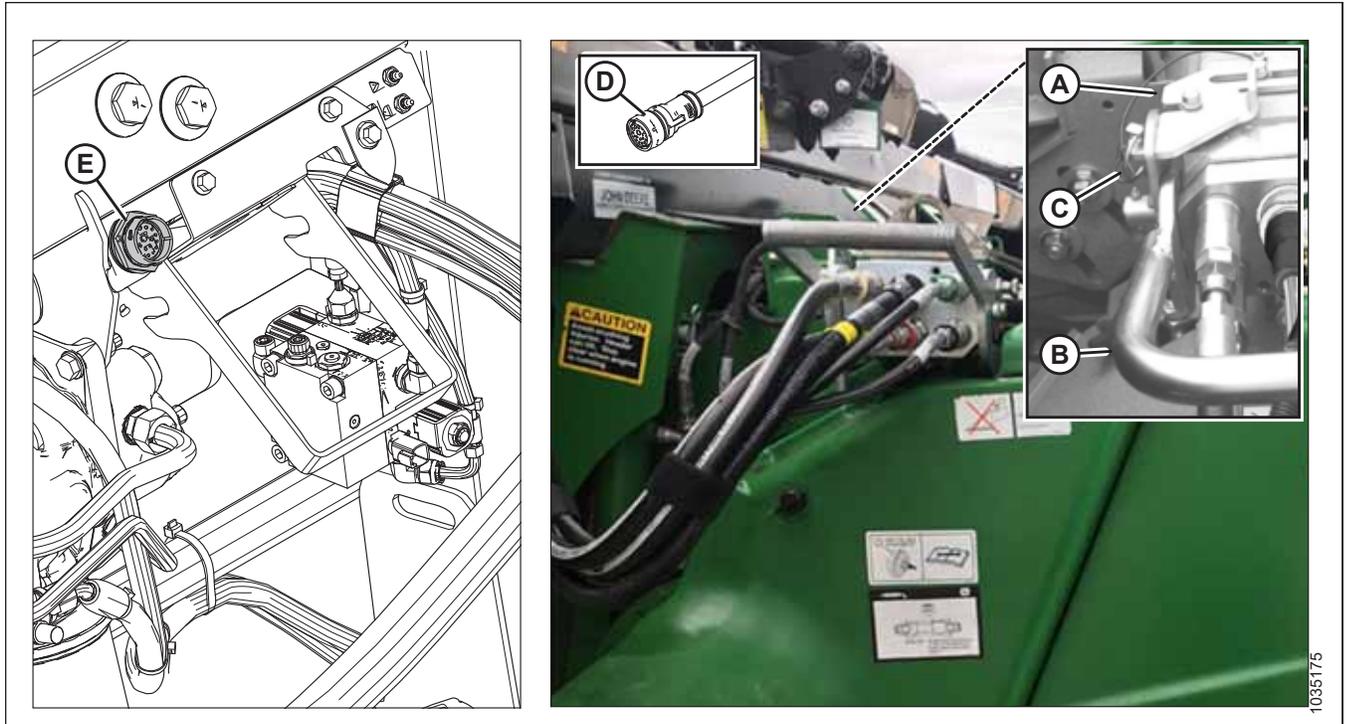


Figure 4.58: Verrou de multicoupleur, connexions électriques

13. Faites glisser le loquet (A) pour fixer en place la poignée (B), puis bloquez-la avec la goupille fendue (C).
14. **Séries 70, S ou T** : Retirez le connecteur de kit de commande de cabine C81A (D) de l'emplacement de stockage de la moissonneuse-batteuse et branchez-le sur la prise C81B (E) située sur le module de flottement. Tournez le collier sur le connecteur pour le verrouiller en place.

ATTELAGE DE LA PLATEFORME À LA MOISSONNEUSE-BATTEUSE

15. Tirez le collier de transmission (A) vers l'arrière pour libérer la transmission du palier de support (B). Enlevez la prise de force du palier de support.

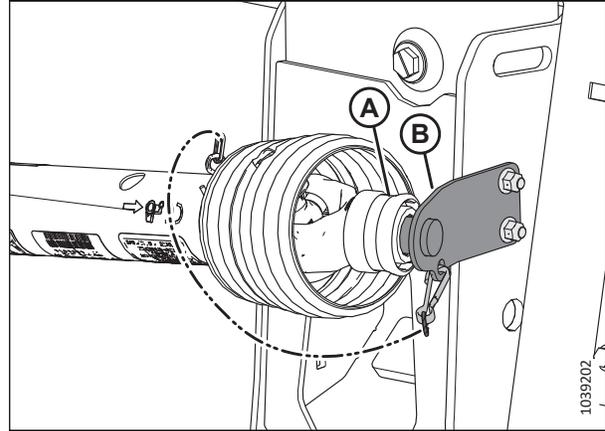


Figure 4.59: Prise de force en position de rangement – Prise de force B7038 ou B7039

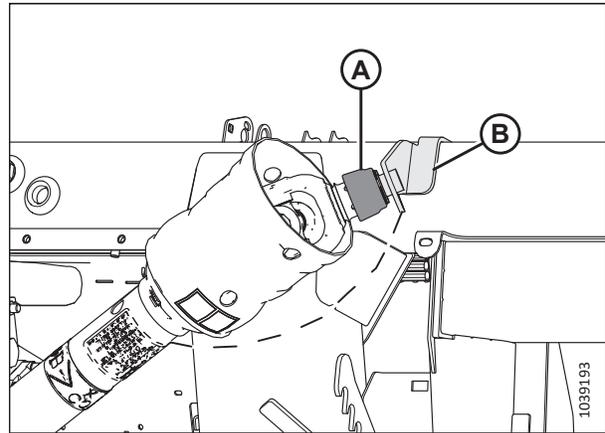


Figure 4.60: Prise de force en position de rangement – Prise de force Sidehill/Hillside B7326 ou B7182

16. Retirez le collier (A) sur l'extrémité de la transmission et poussez cette dernière sur l'arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse (B) jusqu'à ce que le collier se verrouille.

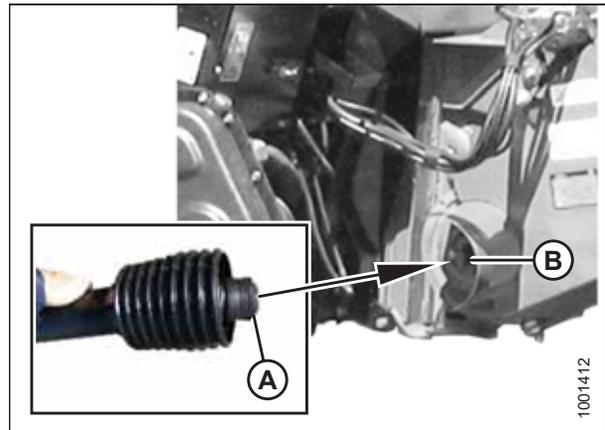


Figure 4.61: Transmission

ATTELAGE DE LA PLATEFORME À LA MOISSONNEUSE-BATTEUSE

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

NOTE:

L'illustration présente la poignée de verrouillage du flottement sur le côté droit de la plateforme ; celle sur le côté gauche de la plateforme est l'inverse.

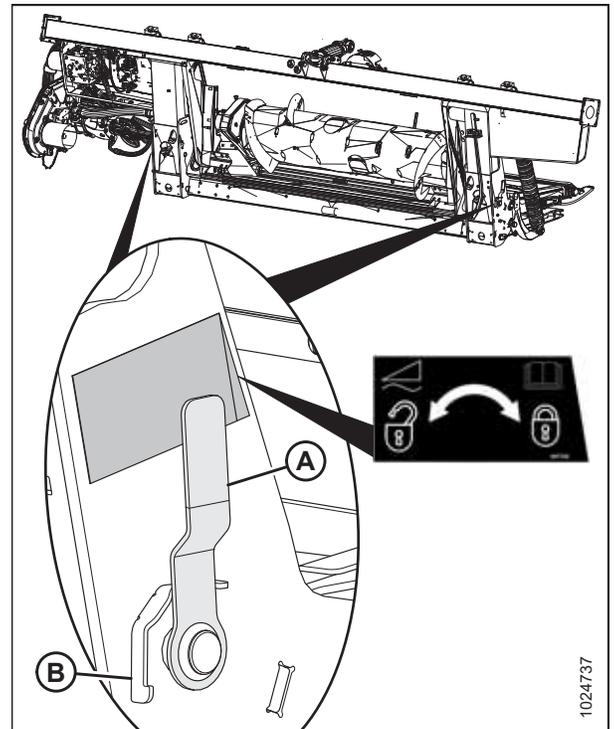


Figure 4.62: Poignée de verrouillage du flottement

4.6 Attelage de la plateforme à une moissonneuse-batteuse New Holland de série CR, CX ou CH

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

DANGER

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

DANGER

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

IMPORTANT:

Il est recommandé de placer la plaque avant (A) du convoyeur en position médiane (B). Pour savoir comment régler la plaque avant, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.

NOTE:

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

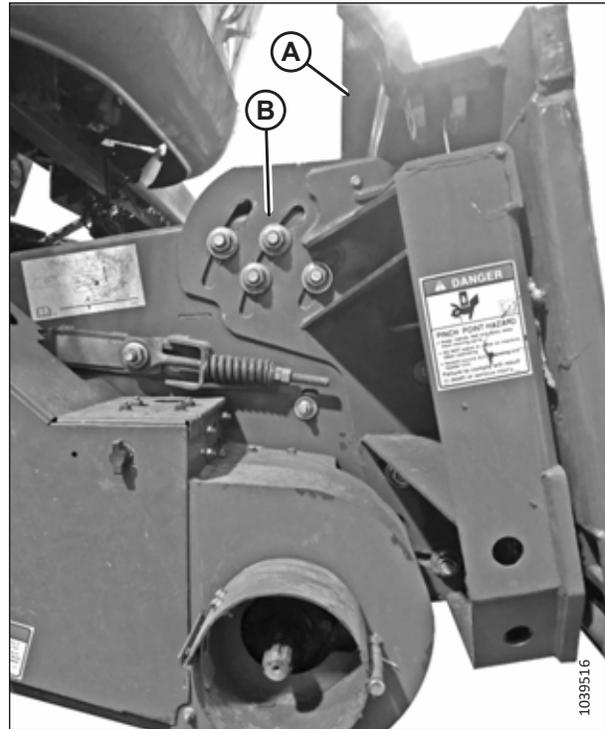


Figure 4.63: Plaque frontale inclinée en position médiane sur une moissonneuse-batteuse non spécifiée

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

ATTELAGE DE LA PLATEFORME À LA MOISSONNEUSE-BATTEUSE

2. Vérifiez que le levier (A) est placé de façon à pouvoir enclencher les verrous (B) sur le module de flottement.

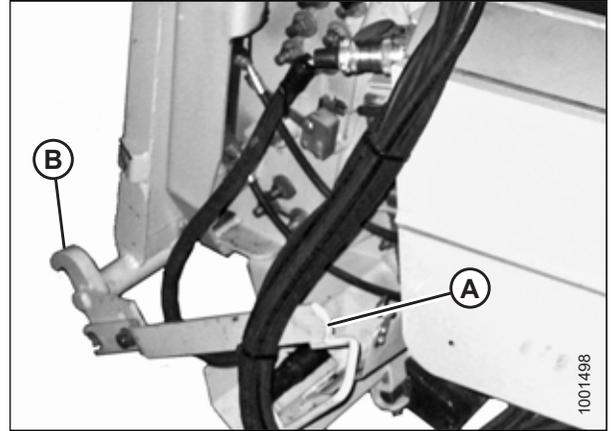


Figure 4.64: Verrous du convoyeur

3. Rapprochez lentement la moissonneuse-batteuse du module de flottement jusqu'à ce que la selle du convoyeur (A) soit directement sous la traverse supérieure du module de flottement (B).
4. Relevez légèrement le convoyeur pour soulever la plateforme. Assurez-vous que la selle du convoyeur est complètement engagée dans le châssis du module de flottement.
5. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

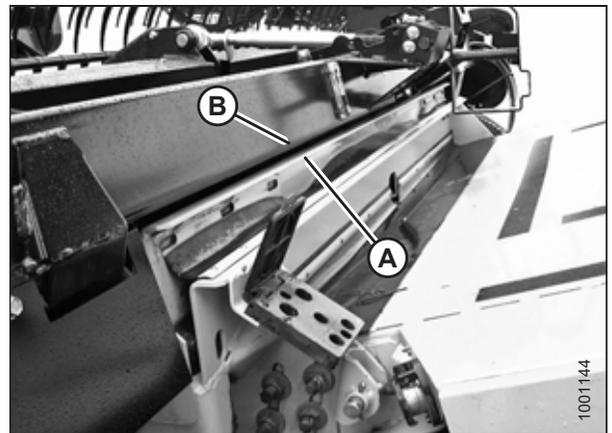


Figure 4.65: Plateforme sur moissonneuse-batteuse

6. Sur le côté gauche du convoyeur, soulevez le levier (A) du module de flottement, et poussez la poignée (B) de la moissonneuse-batteuse pour enclencher les verrous (C) sur les deux côtés du convoyeur.

NOTE:

Moissonneuses-batteuses CR11 : Les goupilles de verrouillage s'allongent et se rétractent avec le levier (non illustré) sur le côté du convoyeur. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir des informations supplémentaires.

7. Poussez vers le bas le levier (A) de sorte que la fente sur celui-ci enclenche la poignée et la verrouille en place.
8. Si le crochet ne s'enclenche pas complètement sur la broche (D) du module de flottement lorsque le levier (A) et la poignée (B) sont enclenchés, desserrez les boulons (E) et réglez le verrou (C). Resserrez les vis.

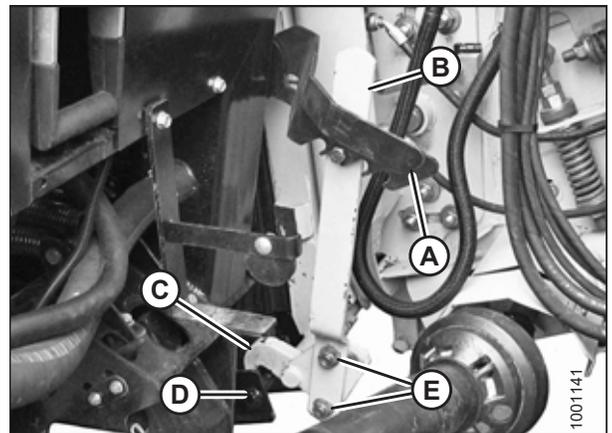


Figure 4.66: Verrous du convoyeur

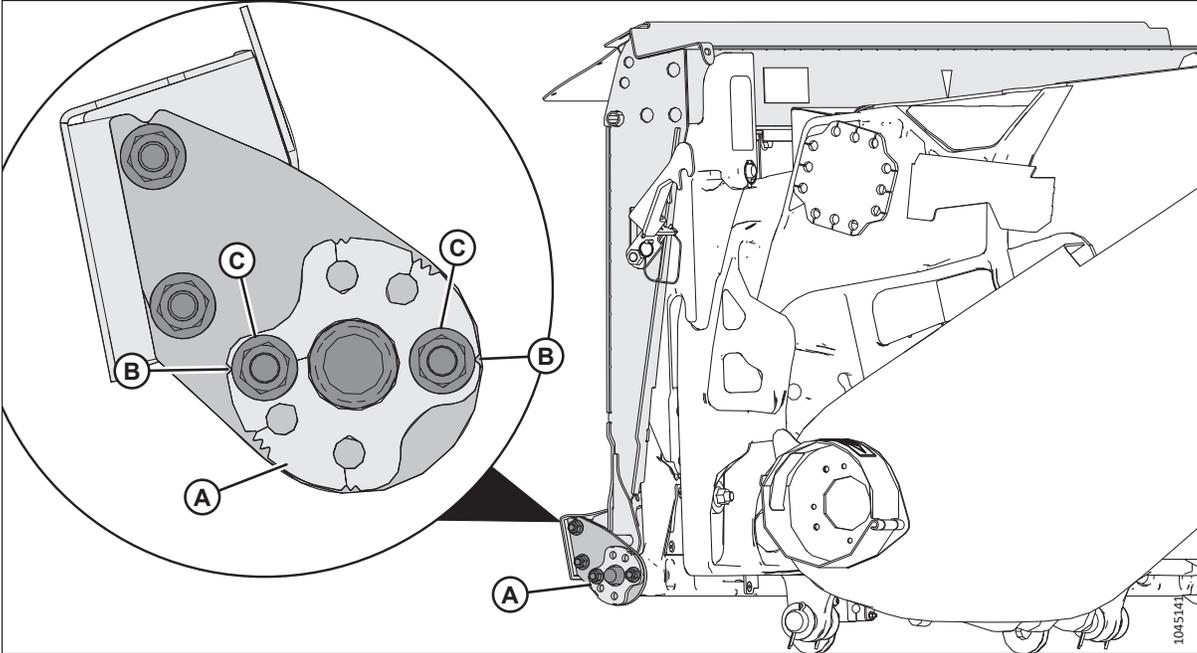


Figure 4.67: Alignement des goupilles de verrouillage sur les CR11

9. **Moissonneuses-batteuses CR11** : Pour s'assurer que la plateforme est solidement reliée au convoyeur et pour éviter que les goupilles de verrouillage ne se bloquent, vérifiez que les goupilles de verrouillage sont engagées et centrées dans les plaques de réglage du module de flottement (A) des deux côtés du convoyeur.

NOTE:

Lorsque les encoches simples (B) situées sur la plaque de réglage sont alignées avec les écrous (C), la plaque de réglage est en position neutre.

10. **Moissonneuses-batteuses CR11** : Si un réglage est nécessaire, notez la position des goupilles de verrouillage par rapport au trou central des plaques de réglage, enlevez les écrous (C) et repositionnez les plaques de réglage (A) comme souhaité. Consultez le schéma 4.68, page 97.

ATTELAGE DE LA PLATEFORME À LA MOISSONNEUSE-BATTEUSE

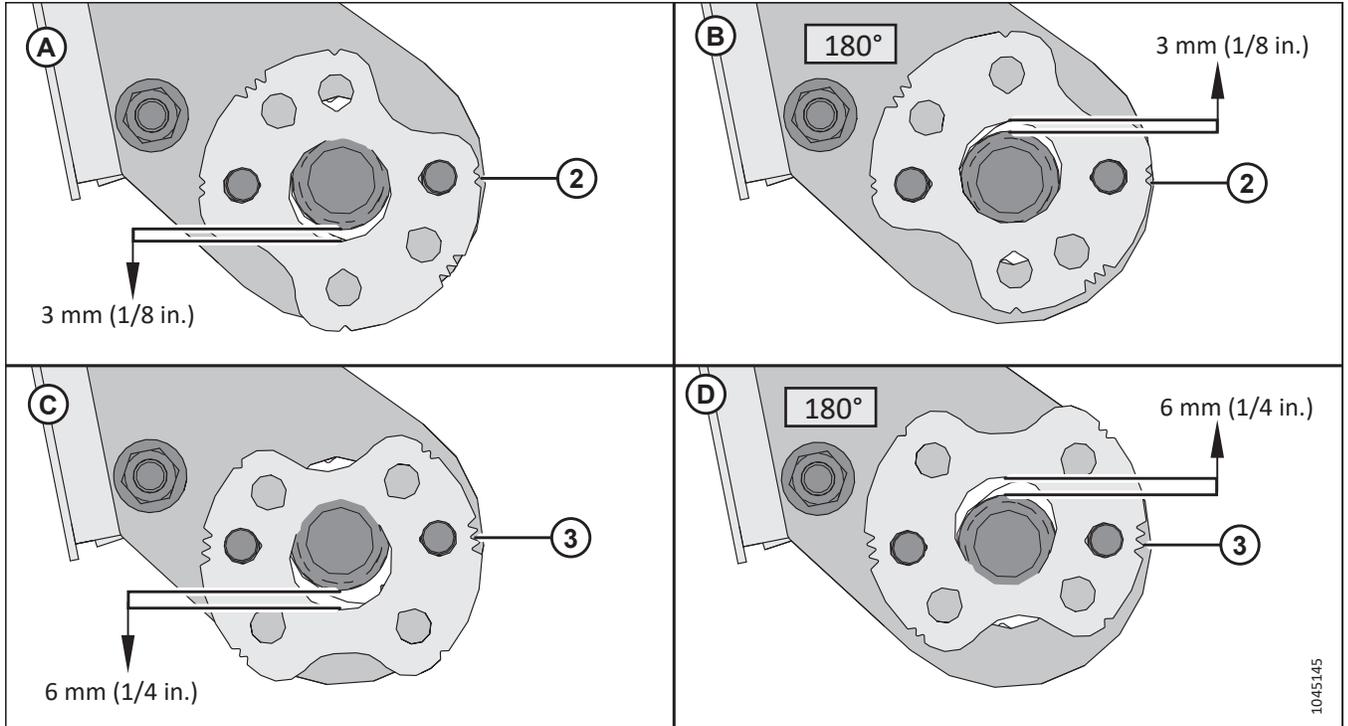


Figure 4.68: Positions de la plaque de réglage sur les CR11

- Sur l'image (A), la plaque de réglage est tournée de façon à ce que les doubles encoches soient alignées avec les boulons. Cette position abaisse la plaque de réglage de 3 mm (1/8 po).
- Sur l'image (B), la plaque de réglage est tournée de 180° de façon à ce que les doubles encoches soient alignées avec les boulons. Cette position lève la plaque de réglage de 3 mm (1/8 po).
- Sur l'image (C), la plaque de réglage est tournée de façon à ce que les triples encoches soient alignées avec les boulons. Cette position abaisse la plaque de réglage de 6 mm (1/4 po).
- Sur l'image (D), la plaque de réglage est tournée de 180° de façon à ce que les triples encoches soient alignées avec les boulons. Cette position lève la plaque de réglage de 6 mm (1/4 po).

11. **Moissonneuses-batteuses CR11** : Lorsque les goupilles de verrouillage de la moissonneuse-batteuse peuvent enclencher les plaques de réglage (A) des deux côtés du convoyeur sans blocage, remettez en place les écrous (B) pour fixer les plaques de réglage aux montages d'ancrage (C).

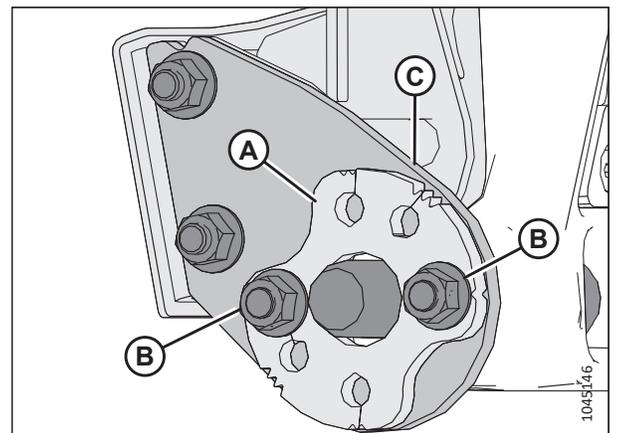
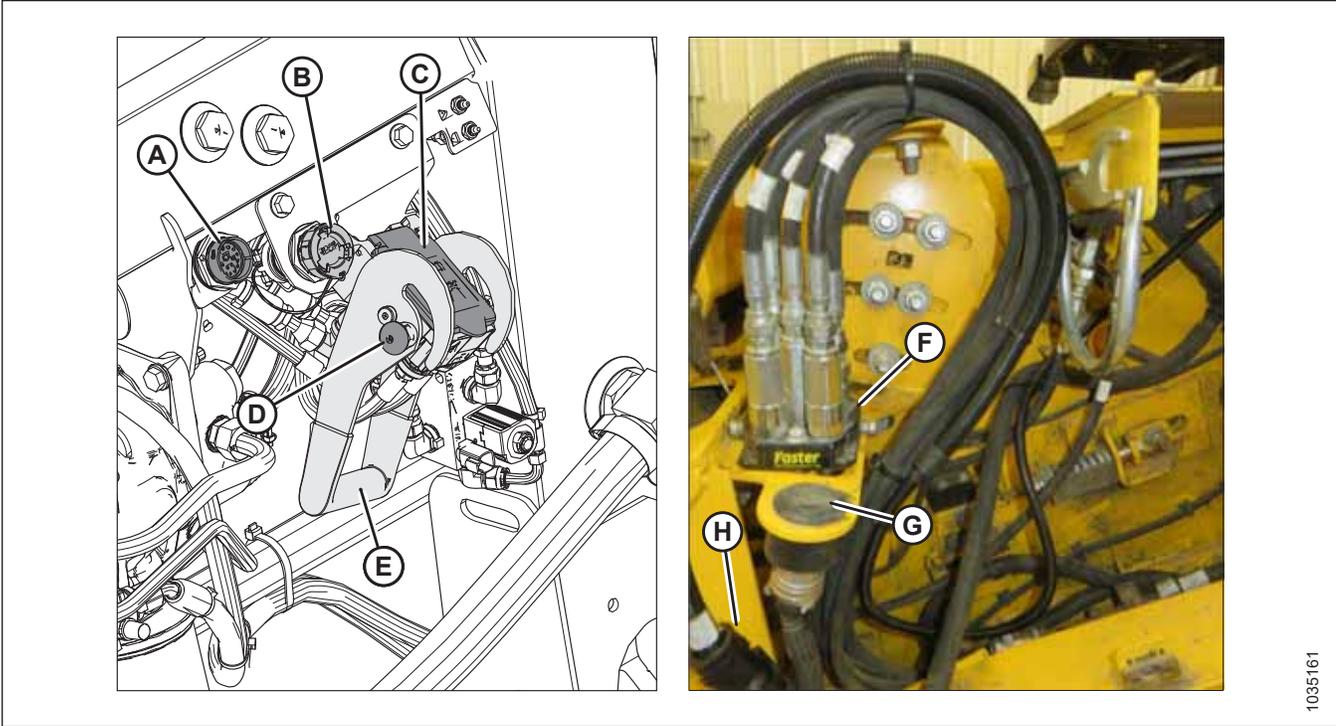


Figure 4.69: Goupilles de verrouillage du convoyeur sur la CR11



1035161

Figure 4.70: Multicoupleur et connexions électriques

12. **Si les commandes en cabine MacDon sont installées :** Retirez le bouchon du connecteur C81B (A).
13. Retirez le bouchon du connecteur C72B (B).
14. Retirez le capot de la prise hydraulique (C). Nettoyez les surfaces de contact de la prise.
15. Pousser le bouton de verrouillage (D) et tirer la poignée (E) en position complètement ouverte.
16. Retirer le coupleur hydraulique rapide (F) de la plaque de stockage de la moissonneuse-batteuse. Nettoyer les surfaces de contact du coupleur.
17. Placez le coupleur (F) sur la prise du module de flottement (C).
18. Poussez la poignée (E) en position fermée jusqu'à ce que le bouton de verrouillage (D) se détache.
19. Retirez le connecteur de la moissonneuse-batteuse (G) de son emplacement de rangement sur la moissonneuse-batteuse et branchez-le sur la prise C72B (B). Tournez le collier sur le connecteur pour le verrouiller en place.
20. **Si les commandes en cabine MacDon sont installées :** Retirez le connecteur de kit de commande en cabine C81A (H) de son emplacement de rangement sur la moissonneuse-batteuse et branchez-le sur la prise C81B (A). Tournez le collier sur le connecteur pour le verrouiller en place.

ATTELAGE DE LA PLATEFORME À LA MOISSONNEUSE-BATTEUSE

21. Tirez le collier de transmission (A) vers l'arrière pour libérer la transmission du palier de support (B). Enlevez la prise de force du palier de support.

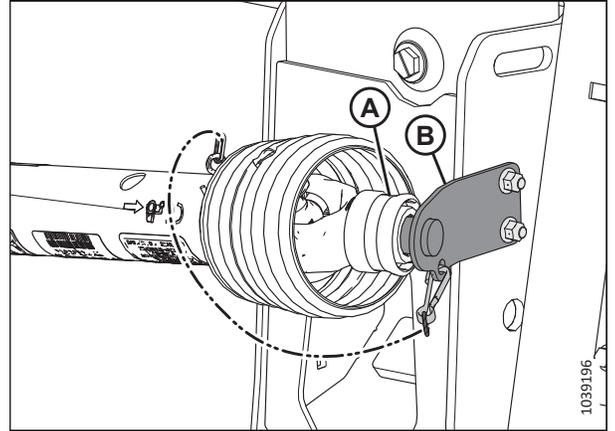


Figure 4.71: Prise de force en position de rangement – Prise de force B7038 ou B7039

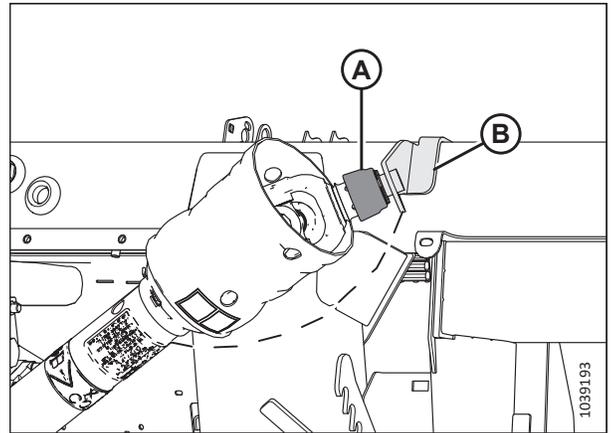


Figure 4.72: Prise de force en position de rangement – Prise de force Sidehill/Hillside B7180, B7181 ou B7326

22. Tirez à nouveau le collier sur l'extrémité de la prise de force et poussez cette dernière sur l'arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse (A) jusqu'à ce que le collier se verrouille.

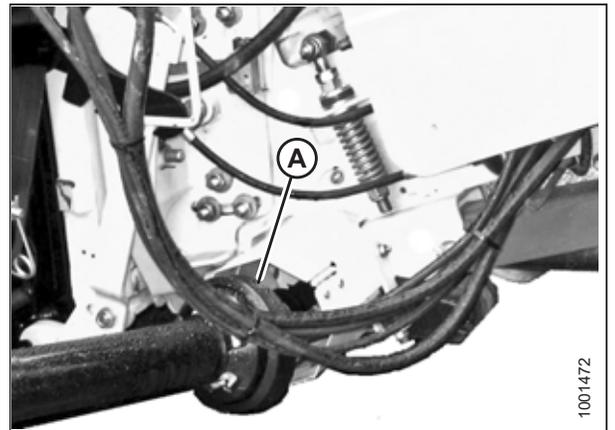


Figure 4.73: Transmission et arbre de sortie

ATELAGE DE LA PLATEFORME À LA MOISSONNEUSE-BATTEUSE

23. Procédez comme suit :

- Dégagez les verrouillages de flottement en tirant sur chaque poignée de verrouillage du flottement (A) de façon à l'éloigner du module de flottement et à la placer en position de déverrouillage (B).
- Si vous n'envisagez **PAS** d'utiliser la plateforme en champ, enclenchez les verrouillages du flottement en poussant chaque poignée de verrouillage du flottement (A) vers le module de flottement en position de verrouillage (C).

NOTE:

L'illustration montre la poignée de verrouillage du flottement sur le côté droit de la plateforme. La poignée de verrouillage du flottement sur le côté gauche de la plateforme est l'inverse.

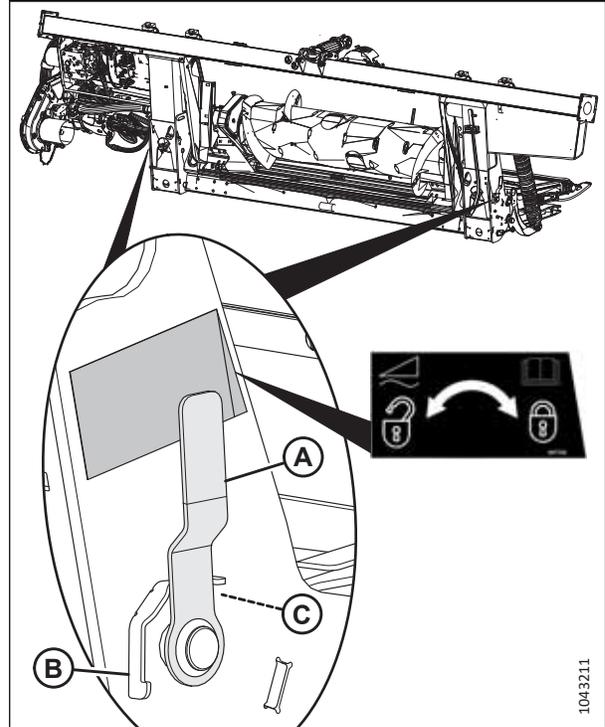


Figure 4.74: Poignée de verrouillage du flottement

4.7 Attelage de la plateforme à une moissonneuse-batteuse Rostselmash

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

DANGER

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

DANGER

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

IMPORTANT:

Il est recommandé de placer la plaque avant (A) du convoyeur en position médiane (B). Pour savoir comment régler la plaque avant, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.

NOTE:

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

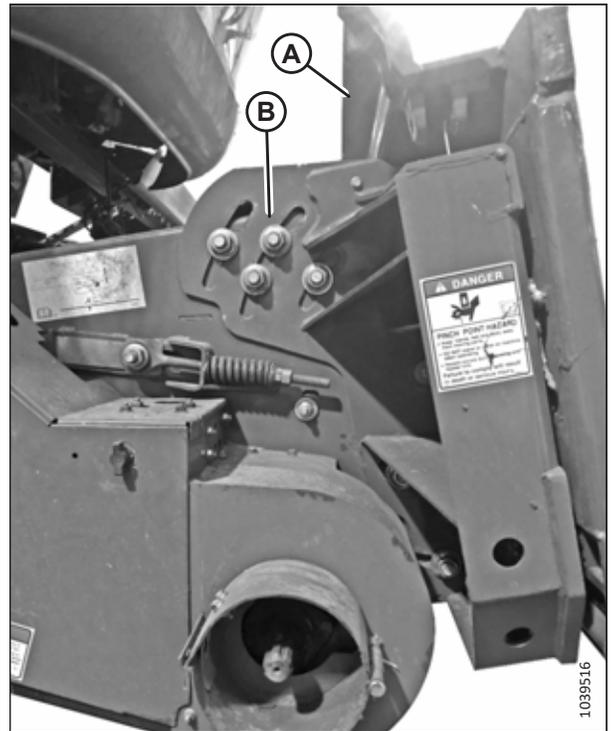


Figure 4.75: Plaque frontale inclinée en position médiane sur une moissonneuse-batteuse non spécifiée

ATTELAGE DE LA PLATEFORME À LA MOISSONNEUSE-BATTEUSE

1. Rapprochez lentement la moissonneuse-batteuse de la plateforme jusqu'à ce que la selle du convoyeur (A) soit directement sous la traverse supérieure (B) du module de flottement.
2. Levez légèrement le convoyeur pour soulever la plateforme, en veillant à ce que la selle du convoyeur soit correctement enclenchée dans le châssis du module de flottement.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

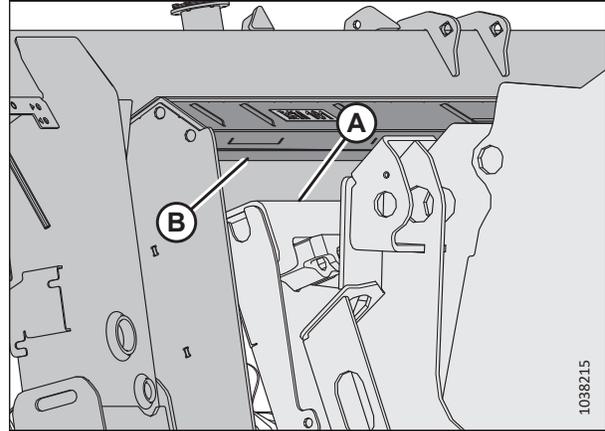


Figure 4.76: Moissonneuse-batteuse et module de flottement

4. Tirez la goupille (A) vers l'extérieur et faites tourner la poignée (B) jusqu'à ce que les deux goupilles du convoyeur (C) soient complètement enclenchées dans les supports du module de flottement (D).

NOTE:

Si les goupilles (C) ne sont pas complètement enclenchées dans les supports du module de flottement, desserrez les boulons (E) et réglez le support en conséquence.

5. Serrez les écrous (E).

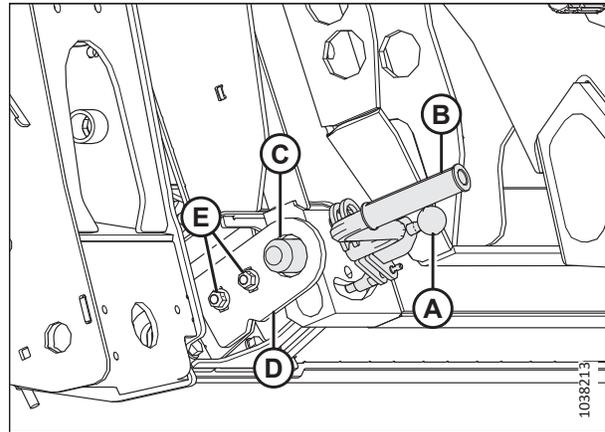


Figure 4.77: Goupille du convoyeur

ATTELAGE DE LA PLATEFORME À LA MOISSONNEUSE-BATTEUSE

6. Poussez le bouton de verrouillage (A) et tirez la poignée (B) en position complètement ouverte.
7. Retirez le raccord hydraulique rapide de la plaque de stockage de la moissonneuse-batteuse. Nettoyez les surfaces de contact du coupleur.
8. Positionnez le coupleur de la moissonneuse-batteuse sur le réceptacle du module de flottement. Appuyez sur la poignée pour enclencher les goupilles dans le réceptacle.
9. Poussez la poignée vers le bas en position fermée jusqu'à ce que le bouton de verrouillage (B) s'enclenche.
10. Retirez le connecteur de la moissonneuse-batteuse de l'emplacement de stockage de la moissonneuse-batteuse et connectez-le à la prise (C). Tournez le collier sur le connecteur pour le verrouiller.
11. Retirez le connecteur de kit de commande de cabine C81A de l'emplacement de stockage de la moissonneuse-batteuse et connectez-le au connecteur C81B (D). Tournez le collier sur le connecteur pour le verrouiller.

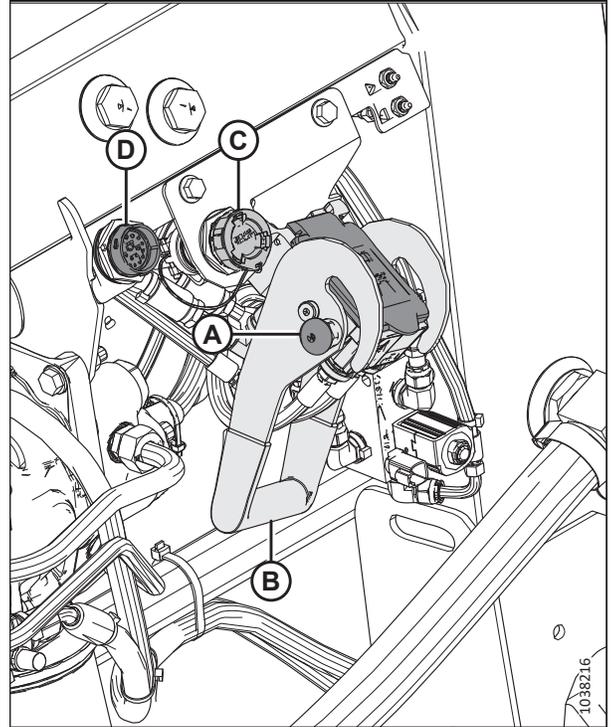


Figure 4.78: Rangement du multicoupleur

12. Détacher la chaîne de sécurité (C) du support (B).
13. Tirer le collier de transmission (A) vers l'arrière pour libérer la transmission du palier de support. Enlever la prise de force du support.

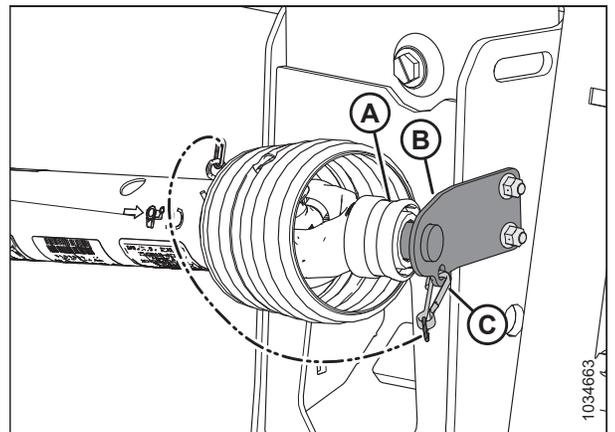


Figure 4.79: Transmission rangée à sa place

ATTELAGE DE LA PLATEFORME À LA MOISSONNEUSE-BATTEUSE

14. Retirez le collier (A) sur l'extrémité de la transmission et poussez cette dernière sur l'arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse (B) jusqu'à ce que le collier se verrouille.

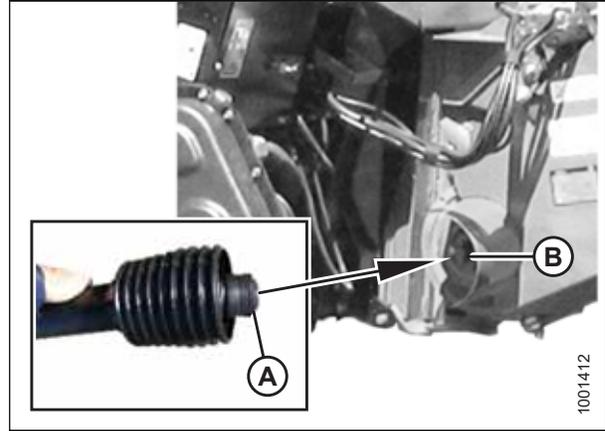


Figure 4.80: Transmission

15. Procédez comme suit :

- Dégagez les verrouillages de flottement en tirant sur chaque poignée de verrouillage du flottement (A) de façon à l'éloigner du module de flottement et à la placer en position de déverrouillage (B).
- Si vous n'envisagez **PAS** d'utiliser la plateforme en champ, enclenchez les verrouillages du flottement en poussant chaque poignée de verrouillage du flottement (A) vers le module de flottement en position de verrouillage (C).

NOTE:

L'illustration montre la poignée de verrouillage du flottement sur le côté droit de la plateforme. La poignée de verrouillage du flottement sur le côté gauche de la plateforme est l'inverse.

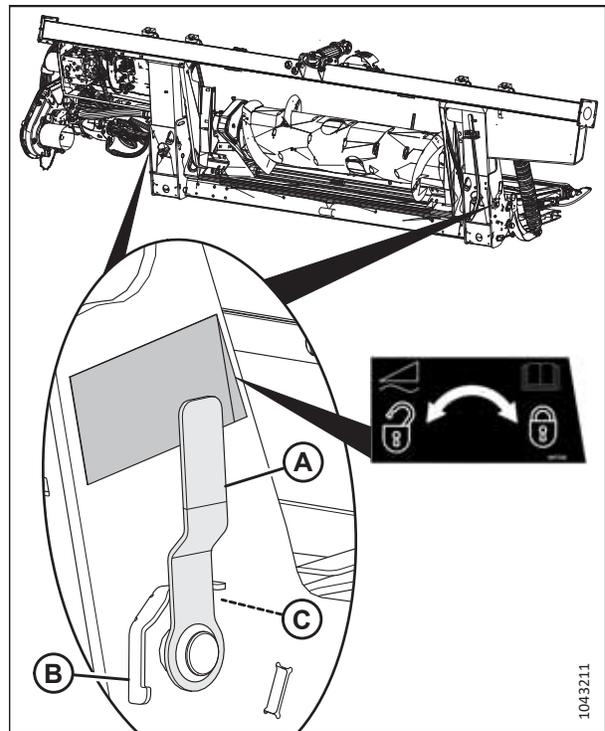


Figure 4.81: Poignée de verrouillage du flottement

Chapitre 5: Terminer l'assemblage de la plateforme

La plateforme nécessitera un assemblage supplémentaire avant de pouvoir être montée et testée.

5.1 Installation de l'indicateur avant-arrière et du ressort du capteur (sac de pièces MD N° 368002)

Pour éviter tout dommage pendant l'expédition, les pièces de l'indicateur avant-arrière ont été retirées et devront être installées.

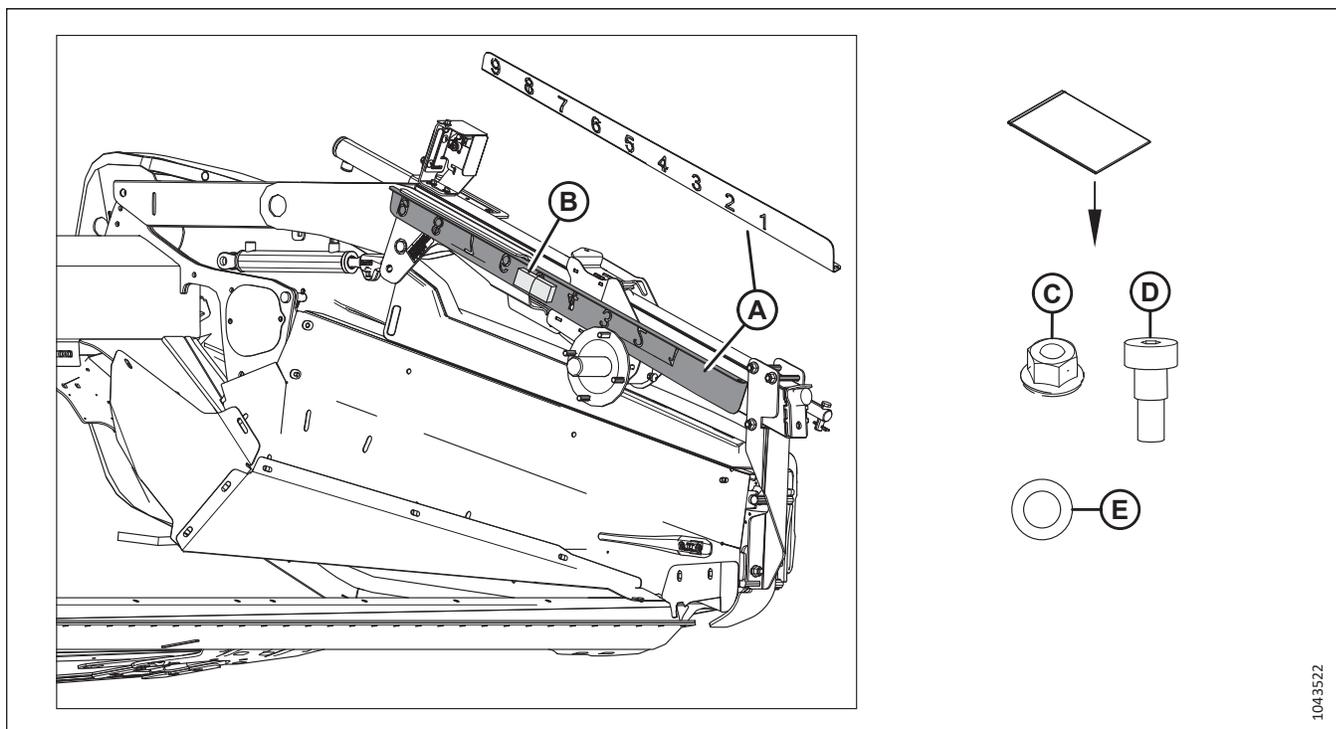


Figure 5.1: Emplacement d'expédition de l'indicateur avant-arrière, sac de pièces MD N° 368002

1. Retirez l'indicateur avant-arrière (A) et le sac de pièces (B) MD N° 368002 du bras de rabatteur gauche. Ce sac contient les éléments suivants :
 - Un écrou M8 (C) MD N° 135337
 - Un boulon à épaulement à douille hexagonale M10 (D) MD N° 135894
 - Une rondelle M10 (E) MD N° 184711

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

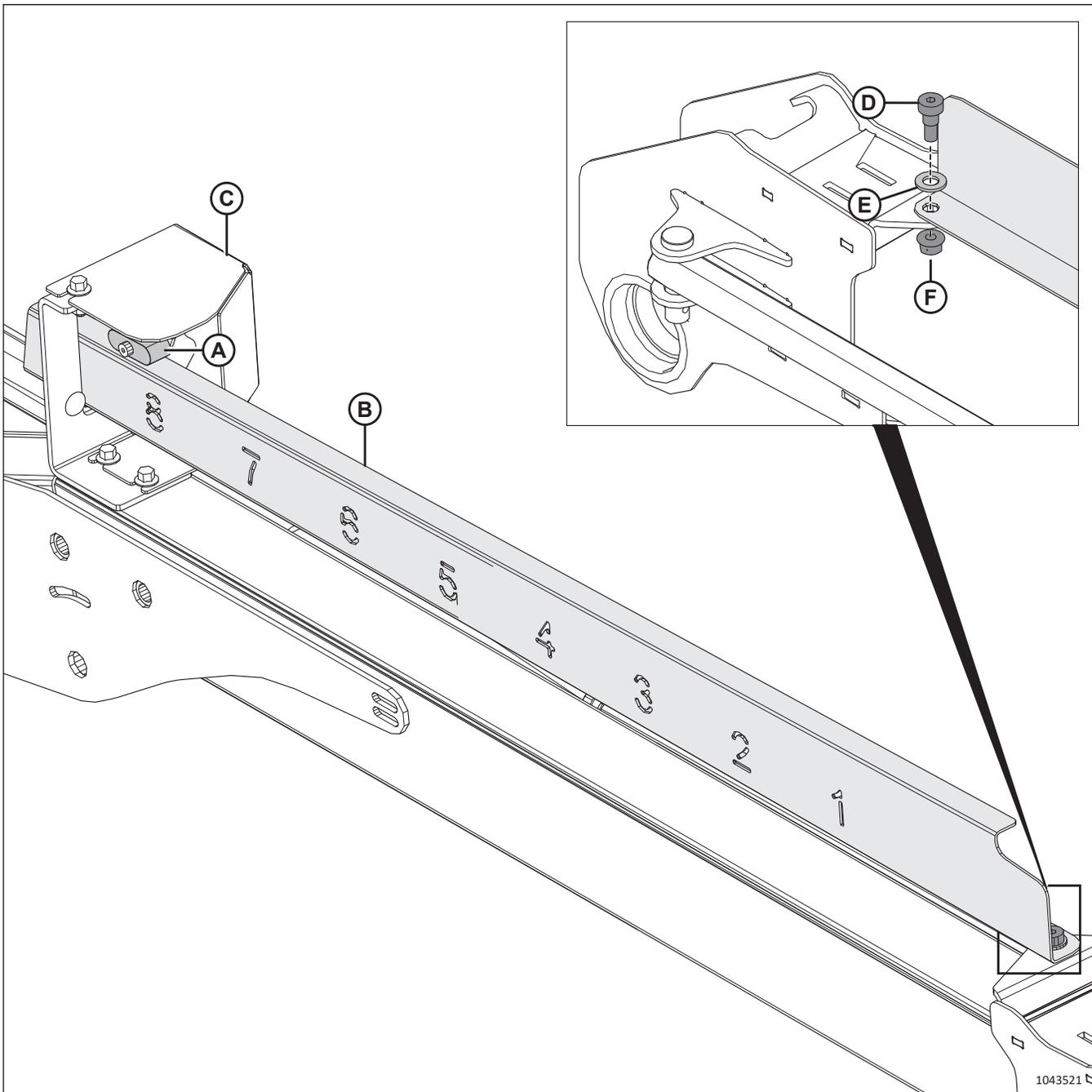


Figure 5.2: Installation de l'indicateur avant-arrière

2. Soulevez la glissière du capteur (A) et faites glisser l'indicateur avant-arrière (B) dans le support du capteur (C).
3. Fixez l'indicateur à l'aide du boulon à épaulement (D), de la rondelle (E) et de l'écrou M8 (F).

NOTE:

Le boulon à épaulement garantit que le boulon pourra tourner librement.

5.2 Retrait des cales d'expédition de l'articulation de la butée

Les pièces de l'articulation d'arrêt doivent être déplacées de leur emplacement d'expédition et installées sur la plateforme.

DANGER

Pour éviter les blessures corporelles ou la mort causées par le démarrage ou la chute inattendue d'une machine levée, arrêtez toujours le moteur et retirez la clé du contact avant d'effectuer des réglages sur la machine. Ne montez JAMAIS sur ou sous une plateforme non soutenue.

DANGER

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

1. Sur le côté gauche de la plateforme, desserrez le contre-écrou (A) et l'écrou (B).

IMPORTANT:

Ne réglez **PAS** les deux contre-écrous intérieurs (D). Ils sont réglés en usine pour un alignement correct du cadre.

2. Retirez la pile de rondelles en forme de lune (C).
3. Répétez les étapes [1, page 107](#) et [2, page 107](#) pour le côté droit de la plateforme.

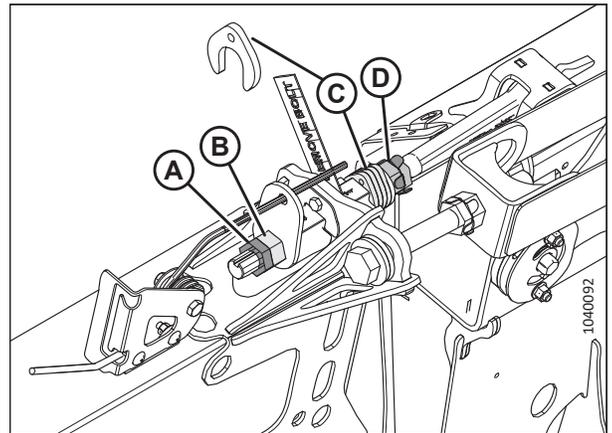


Figure 5.3: Rondelles en forme de lune – Articulation d'arrêt gauche

4. Soulevez la plateforme et placez des blocs de 254 mm (10 po) sous les patins extérieurs aux deux extrémités de la plateforme.
5. Abaissez la plateforme sur les blocs pour former une forme de sourire et combler l'espace laissé à l'endroit où la pile de rondelles en forme de lune a été retirée.

IMPORTANT:

N'utilisez **PAS** les écrous de l'articulation d'arrêt pour combler l'espace laissé à l'endroit où se trouvaient les rondelles en forme de lune. Vous risqueriez d'endommager les filets de l'articulation d'arrêt.

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

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

7. Serrez l'écrou (A) à 200 Nm (148 pi-lb).
8. Maintenez l'écrou (A) et serrez le contre-écrou (B) à 200 Nm (148 pi-lbf).
9. Assurez-vous que le verrou à ressort (C) de l'articulation d'arrêt est en position verrouillée.

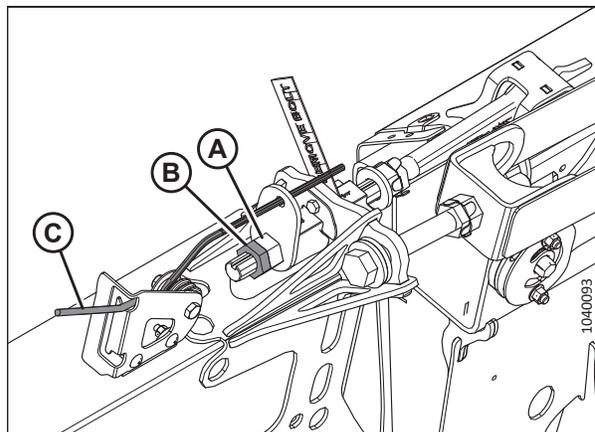


Figure 5.4: Articulacion d'arrêt gauche

10. Retirez et jetez le boulon (A) et l'écrou (B).
11. Retirez et jetez l'étiquette d'expédition (C) et les deux plaques de retenue en forme de C (D).

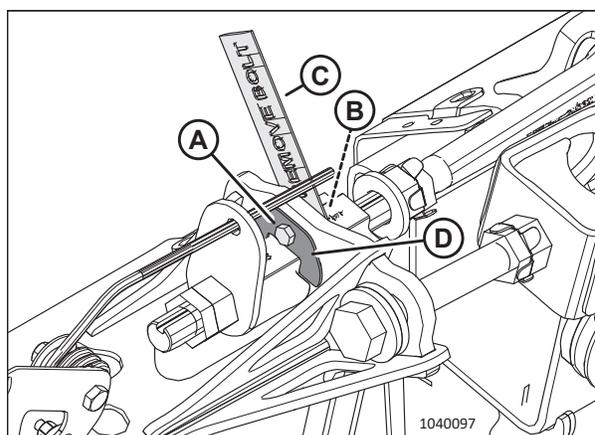


Figure 5.5: Étiquette et retenues d'expédition - Articulacion d'arrêt gauche

Raccordement du levier coudé supérieure à la bielle supérieure – Sac de pièces MD N° 360567

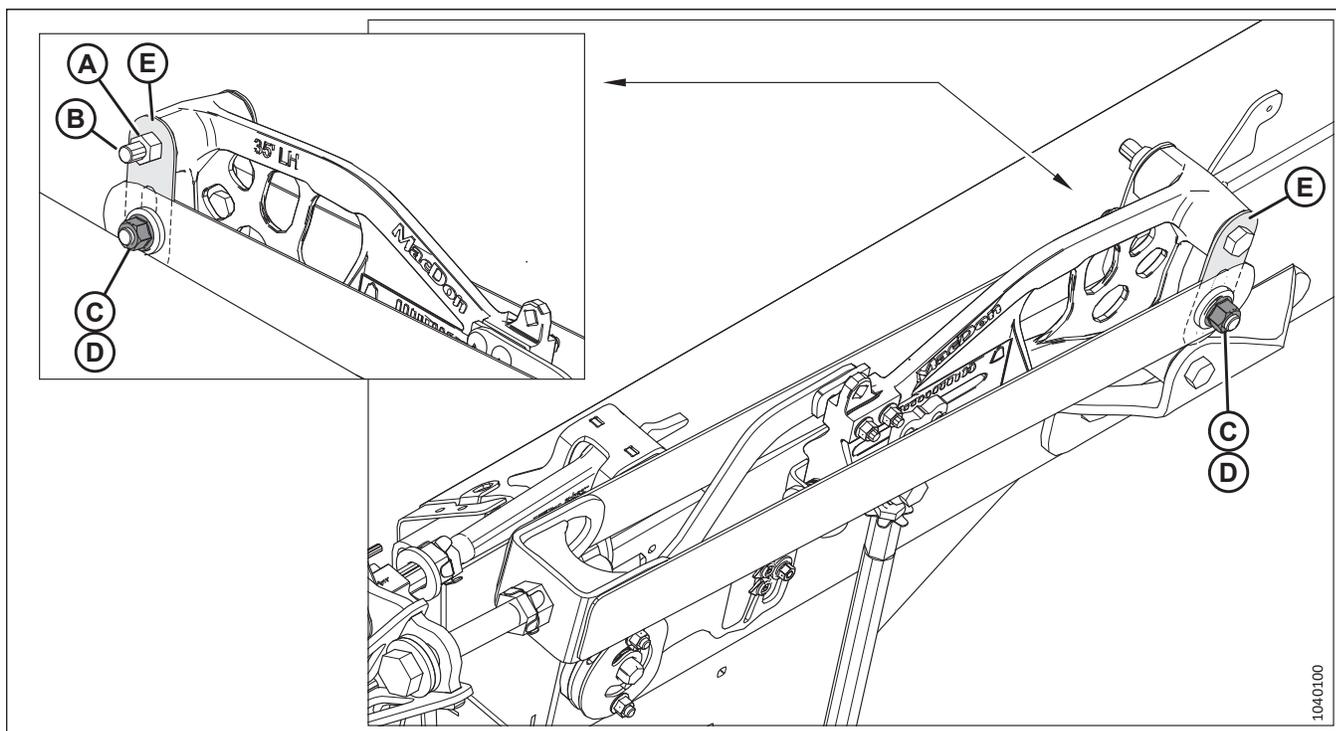


Figure 5.6: Bielle supérieure

12. Retirez l'écrou (A) et le boulon M16 x 2 x 140 (B) du levier coudé. Conservez le boulon.
13. Retirez et jetez les deux écrous (C), les boulons (D) et les plaques d'expédition (E).
14. Si les trous de la bielle supérieure et du levier coudé peuvent être alignés, passez à l'étape [19, page 111](#). Si les trous ne peuvent **PAS** être alignés, passez à l'étape suivante.

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

15. Assurez-vous que le flottement de la plateforme est verrouillé en tirant la poignée de verrouillage de flottement en position (A), des deux côtés du module de flottement.

NOTE:

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

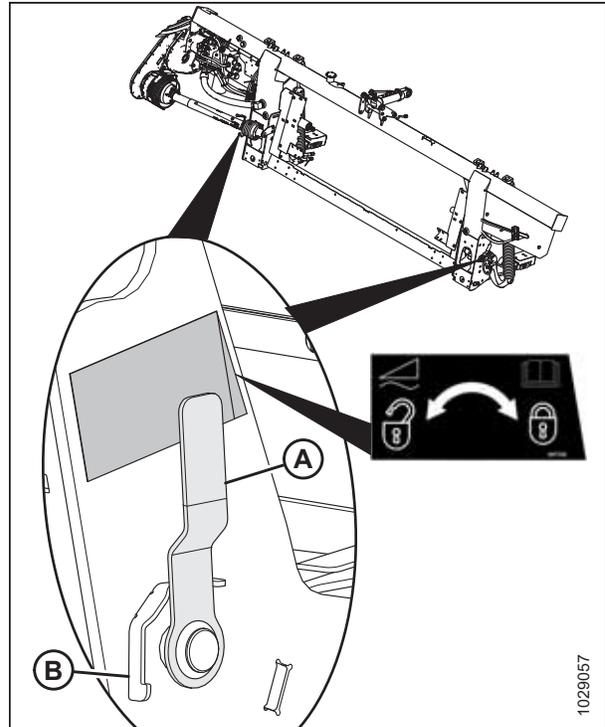


Figure 5.7: Verrou du flottement de la plateforme en position verrouillée

16. Déployez complètement le vérin d'inclinaison jusqu'à ce que l'indicateur d'angle de la plateforme (A) soit à E.

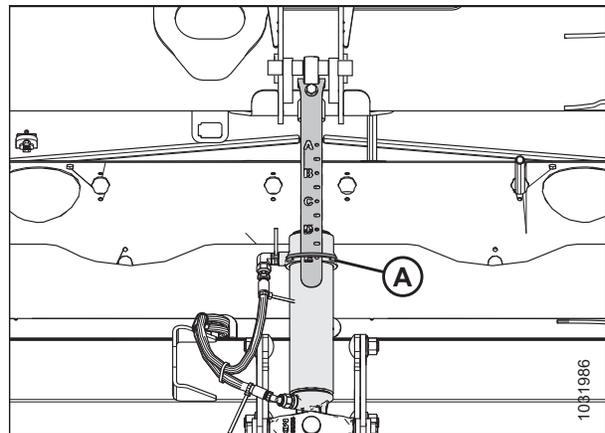


Figure 5.8: Vérin d'inclinaison

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

17. Abaissez la plateforme jusqu'à ce que le levier coudé (A) pivote vers le bas et que la bielle supérieure (B) puisse être alignée avec les trous du levier coudé.

IMPORTANT:

N'ajustez **PAS** les contre-écrous (C) ou le boulon de la bielle supérieure (D). Les pièces sont réglées en usine pour un alignement correct du châssis.

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

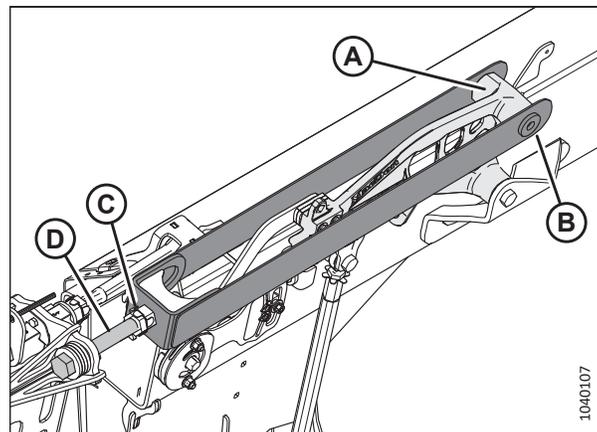


Figure 5.9: Bielle supérieure installée sur la plateforme

19. Retirez un contre-écrou à bride M16 (MD № 152520) du sac de pièces (MD № 360567).
20. Alignez les trous de la bielle supérieure et du levier coudé et installez le boulon M16 x 2 x 140 (A) (conservé à l'étape 12, page 109) et le nouvel écrou à bride (B) (MD № 152520).
21. Serrez l'écrou à 225 Nm (166 pi-lbf).
22. Répétez les étapes 7, page 108 à 21, page 111 pour le côté droit de la plateforme.

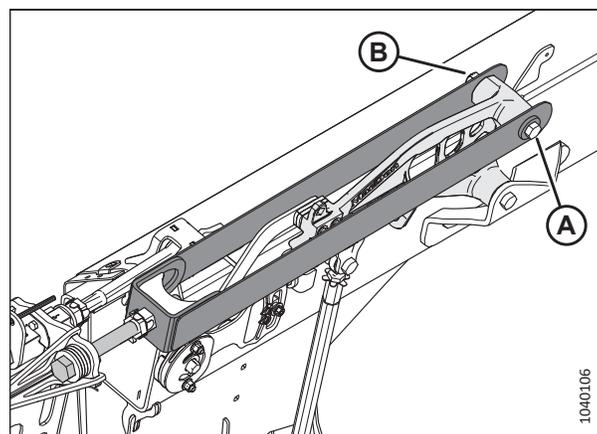


Figure 5.10: Bielle supérieure installée sur la plateforme

5.3 Installation des vérins de levage du rabatteur – Rabatteur simple (FD225)

Les vérins de levage des rabatteurs gauche et droit sur les plateformes à rabatteur simple ont été détachés des bras de levage des rabatteurs à des fins d'expédition. Ils devront être installés sur la plateforme.

ATTENTION

NE retirez PAS les supports d'expédition de marche avant-arrière du rabatteur (A). Les vérins hydrauliques de marche avant-arrière du rabatteur doivent être connectés au rabatteur avant le retrait des supports d'expédition de marche avant-arrière (A). Si les supports d'expédition avant-arrière sont retirés avant que les vérins hydrauliques n'aient été connectés, le rabatteur peut glisser vers l'avant, ce qui peut entraîner des blessures.

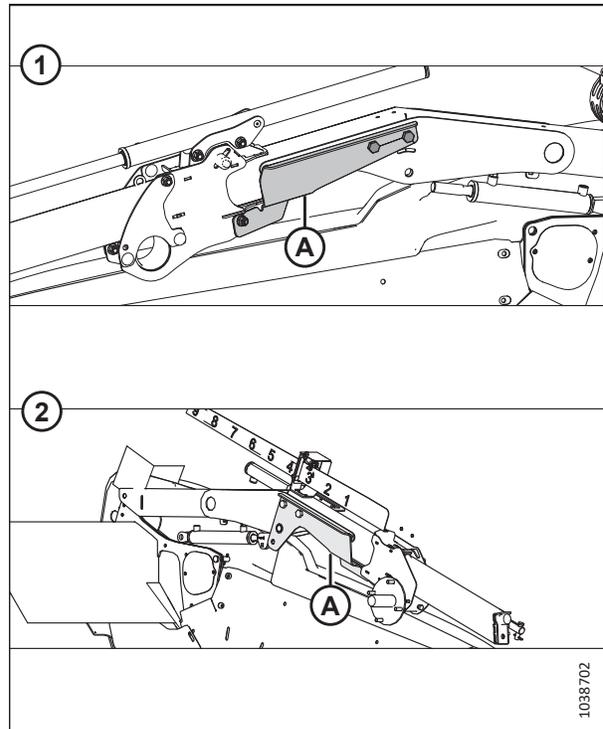


Figure 5.11: Supports d'expédition avant-arrière

1 – Bras du rabatteur extérieur droit 2 – Bras gauche du rabatteur extérieur

1. Sur le support du bras gauche du rabatteur (B), enlevez les deux boulons supérieurs (A).

IMPORTANT:

Les boulons supérieurs **DOIVENT** être retirés des deux supports de bras du rabatteur avant de connecter les vérins de levage.

2. Répétez l'étape précédente pour enlever les deux boulons supérieurs du support de bras droit du rabatteur.

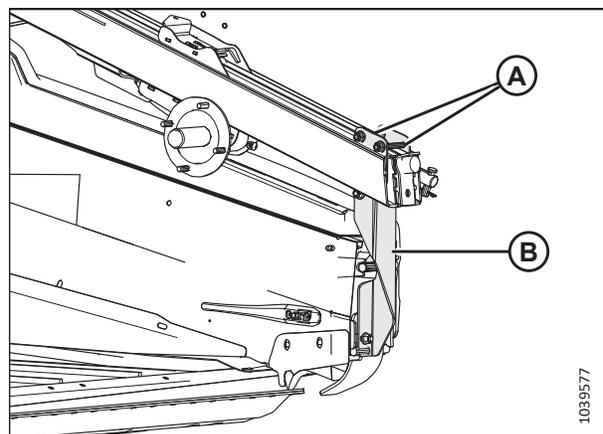


Figure 5.12: Support de bras du rabatteur

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

3. Retirez le vérin de levage du rabatteur (A) du bras gauche du rabatteur.

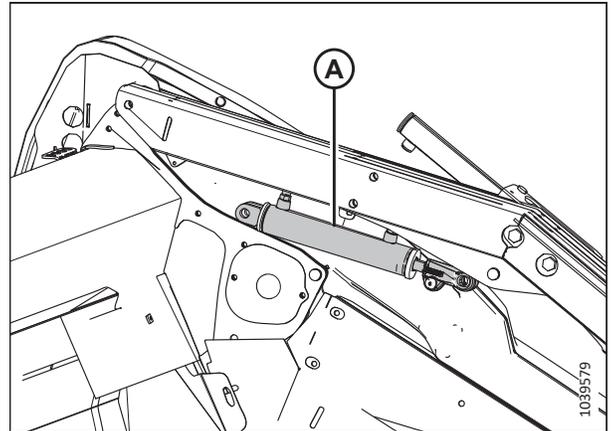


Figure 5.13: Vérin de levage du rabatteur sur le bras gauche du rabatteur

4. À l'extrémité gauche du rabatteur, enroulez l'élingue (A) autour du tube du rabatteur comme indiqué. Fixez l'élingue à la fourche d'un chariot élévateur.

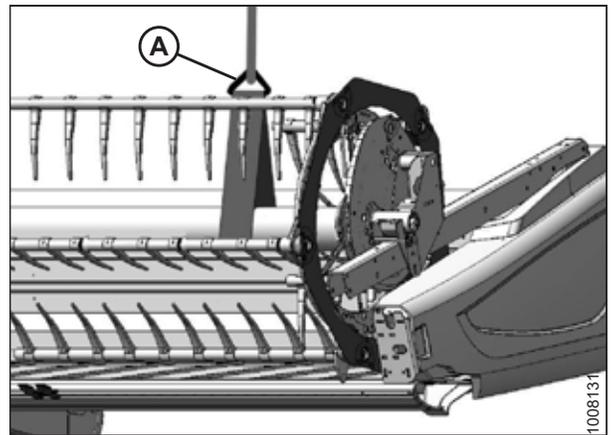


Figure 5.14: Positionnement de l'élingue sur le côté gauche du rabatteur

5. Retirez et conservez deux goupilles (A).



AVERTISSEMENT

Le dispositif de sécurité situé à l'intérieur du bras de rabatteur peut tomber et entraîner des blessures si la goupille supérieure est retirée.

6. Utilisez le chariot élévateur pour soulever le rabatteur de façon à ce que les trous de montage du vérin de levage du rabatteur soient alignés avec la patte de l'extrémité et le trou du bras du rabatteur.

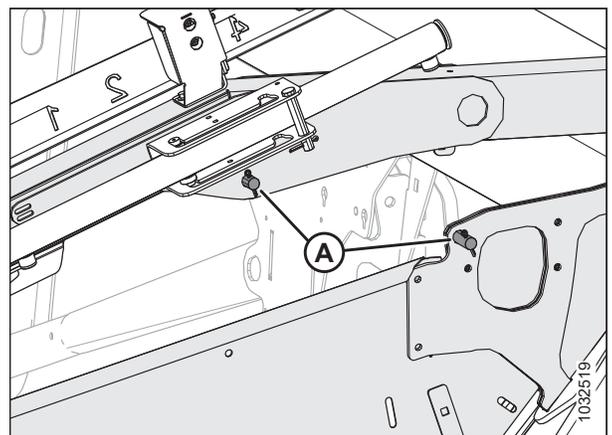


Figure 5.15: Goupilles du vérin de levage du rabatteur gauche

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

7. Installez l'extrémité de la tige du vérin de levage (A) et le support de sécurité (B) à l'aide de l'axe de chape (C) et de la goupille fendue (D).

IMPORTANT:

Installez la goupille fendue (D) sur le côté extérieur de la plateforme.

8. Déplacez le support de sécurité du rabatteur (B) vers le haut sur le crochet sous le bras du rabatteur.
9. Fixez la base du vérin (A) à l'extrémité à l'aide de l'axe de chape (E) et de la goupille fendue (F).

IMPORTANT:

Installez la goupille fendue (F) sur le côté extérieur de la plateforme.

10. Retirez la quincaillerie (A) du support du bras extérieur (B). Retirez et jetez le support et la quincaillerie.

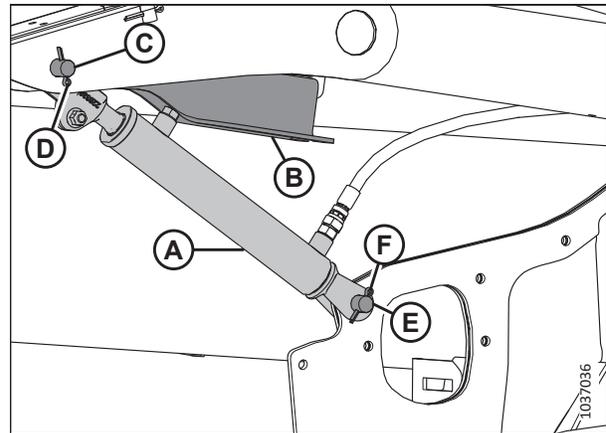


Figure 5.16: Vérin de levage du rabatteur gauche installé sur la plateforme

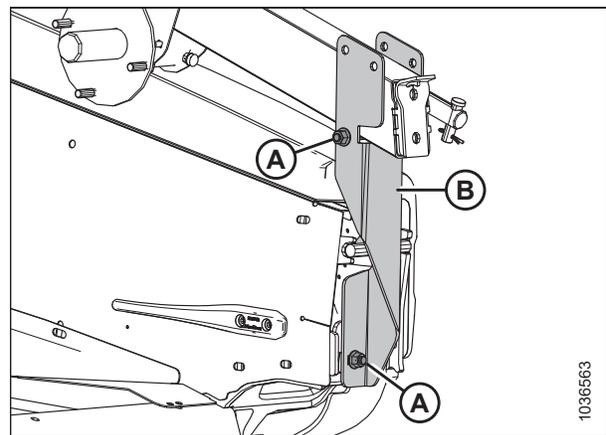


Figure 5.17: Support de bras du rabatteur gauche

11. À l'extrémité droite du rabatteur, enroulez l'élingue (A) autour du tube du rabatteur comme indiqué. Fixez l'élingue à la fourche d'un chariot élévateur.

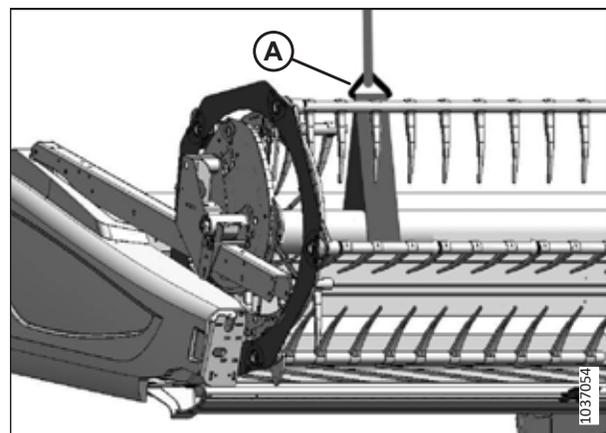


Figure 5.18: Positionnement de l'élingue sur le côté droit du rabatteur

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

12. Retirez le vérin de levage du rabatteur (A) du bras droit du rabatteur.

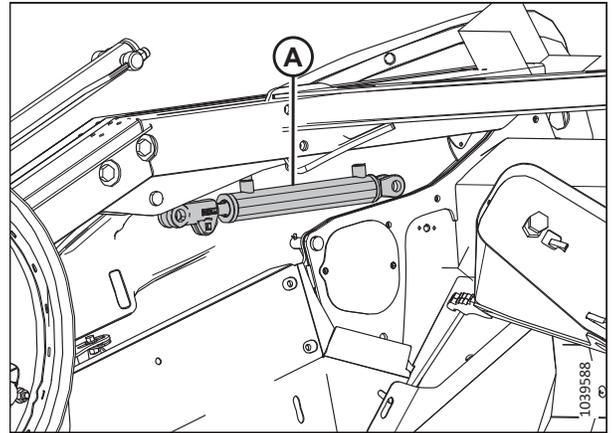


Figure 5.19: Vérin de levage du rabatteur sur le bras droit du rabatteur

13. Retirez et conservez deux goupilles (A).
14. Utilisez le chariot élévateur pour soulever le rabatteur de façon à ce que les trous de montage du vérin de levage du rabatteur soient alignés avec la patte de l'extrémité et le trou du bras du rabatteur.

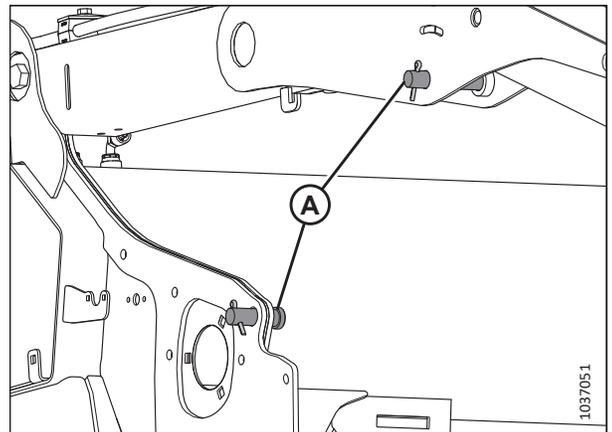


Figure 5.20: Goupilles du vérin de levage du rabatteur droit

15. Installez l'extrémité de la tige du vérin de levage (A) et le support de sécurité (B) à l'aide de l'axe de chape (C) et de la goupille fendue (D).

IMPORTANT:

Installez la goupille fendue (D) sur le côté extérieur de la plateforme.

16. Déplacez le support de sécurité du rabatteur (B) vers le haut sur le crochet sous le bras du rabatteur.
17. Fixez la base du vérin (A) à l'extrémité à l'aide de l'axe de chape (E) et de la goupille fendue (F).

IMPORTANT:

Installez la goupille fendue (F) sur le côté extérieur de la plateforme.

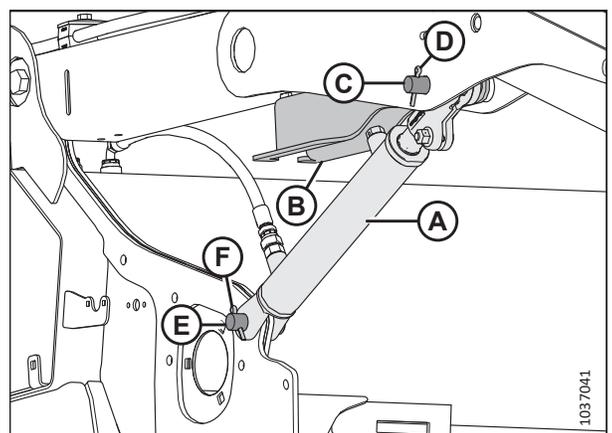


Figure 5.21: Vérin de levage droit et support de sécurité

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

18. Retirez la quincaillerie (A) du support (B) du bras extérieur. Mettez au rebut le support (B) et la quincaillerie (A).
19. Passez à [5.7 Fixation du capteur de hauteur du rabatteur](#), [page 133](#).

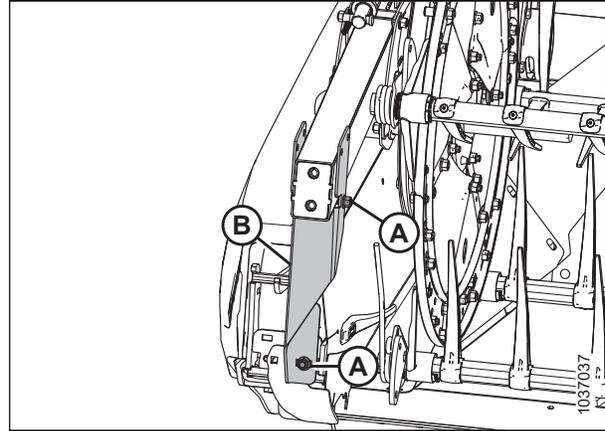


Figure 5.22: Bras droit du rabatteur

5.4 Installation des vérins de levage du rabatteur – Rabatteur double (FD230, FD235)

Les vérins de levage des rabatteurs gauche, central et droit sur les plateformes à rabatteur double ont été détachés des bras de levage des rabatteurs à des fins d'expédition. Ils devront être installés sur la plateforme.

ATTENTION

NE RETIREZ PAS les supports d'expédition de marche avant-arrière du rabatteur (A). Les vérins hydrauliques de marche avant-arrière du rabatteur doivent être connectés au rabatteur avant le retrait des supports d'expédition de marche avant-arrière (A). Si les supports d'expédition avant-arrière sont retirés avant que les vérins hydrauliques n'aient été connectés, le rabatteur peut glisser vers l'avant, ce qui peut entraîner des blessures.

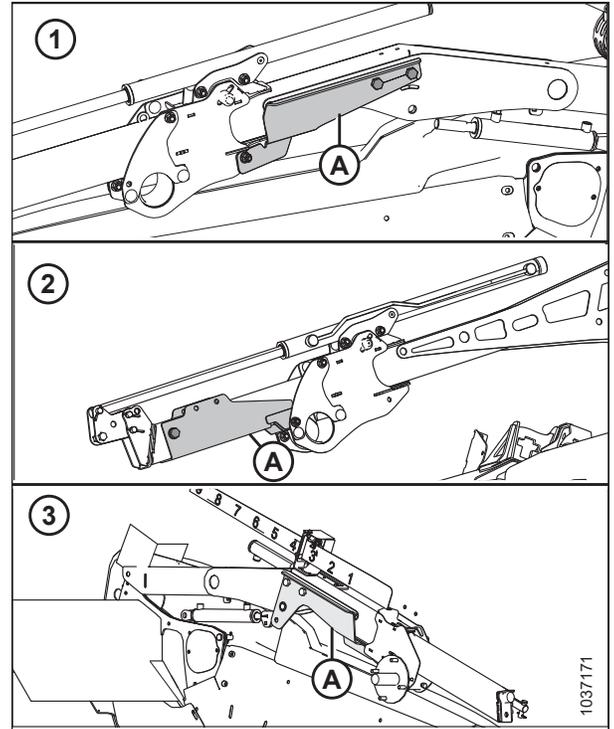


Figure 5.23: Supports d'expédition avant-arrière

1 – Bras de rabatteur extérieur droit 2 – Bras de support central
3 – Bras de rabatteur extérieur gauche

1. Retirez les deux boulons supérieurs (A) des trois supports de bras du rabatteur.

IMPORTANT:

Les boulons supérieurs **DOIVENT** être retirés des deux supports de bras du rabatteur avant de connecter les vérins de levage.

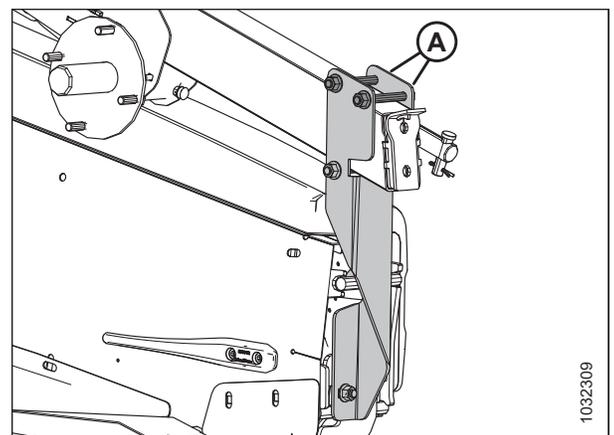


Figure 5.24: Support d'expédition du bras du rabatteur gauche

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

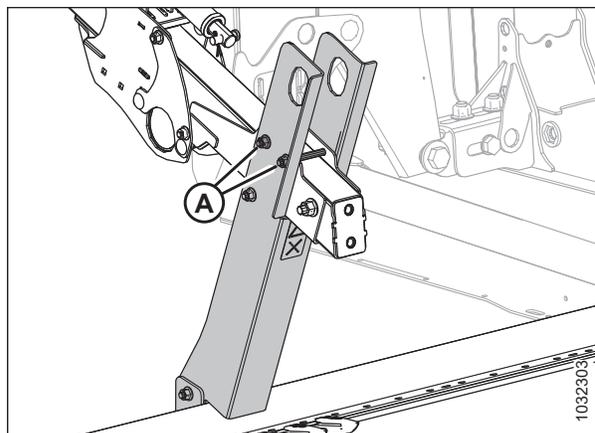


Figure 5.25: Support d'expédition du bras central

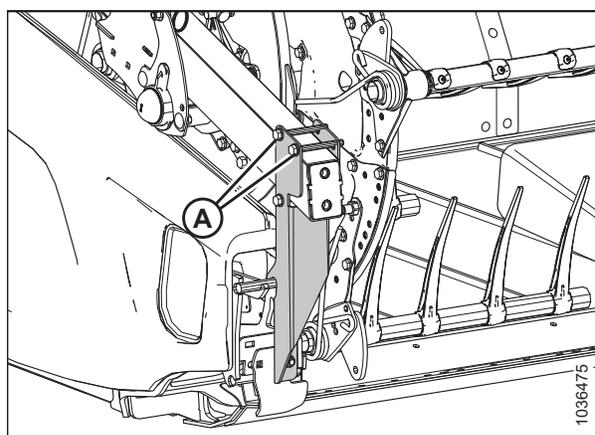


Figure 5.26: Support d'expédition du bras du rabatteur droit

2. À l'extrémité gauche du rabatteur gauche, enroulez l'élingue (A) autour du tube du rabatteur comme indiqué. Fixez l'élingue à la fourche d'un chariot élévateur.

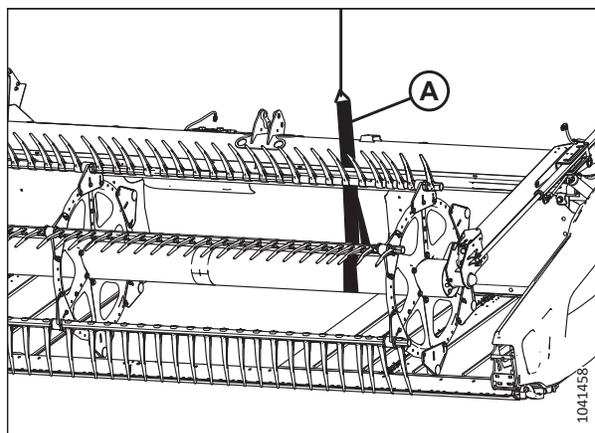


Figure 5.27: Positionnement de l'élingue sur le côté gauche du rabatteur

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

3. Retirez le câble d'expédition qui fixe le vérin (A) de levage du rabatteur au bras de rabatteur gauche.
4. Retirez et mettez de côté l'ensemble de l'éclairage gauche attaché au vérin de levage du rabatteur.

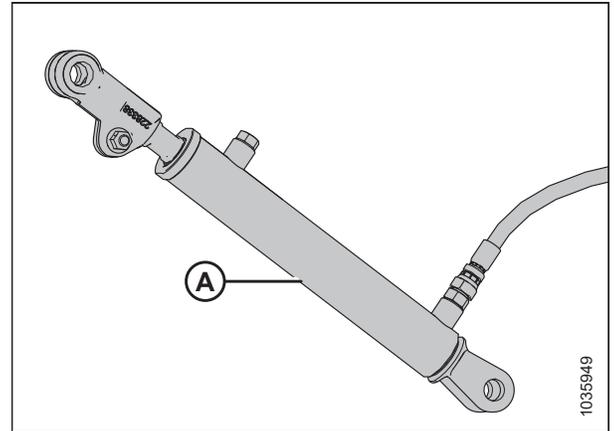


Figure 5.28: Vérin de levage du rabatteur

5. Retirez et conservez les deux jeux de goupilles (A) de la patte de la tôle d'extrémité et du bras de rabatteur.



AVERTISSEMENT

Le dispositif de sécurité situé à l'intérieur du bras de rabatteur peut tomber et entraîner des blessures si la goupille supérieure est retirée.

6. Utilisez le chariot élévateur pour soulever le rabatteur de façon à ce que les trous de montage du vérin de levage du rabatteur soient alignés avec la patte de la tôle d'extrémité et le trou du bras du rabatteur.

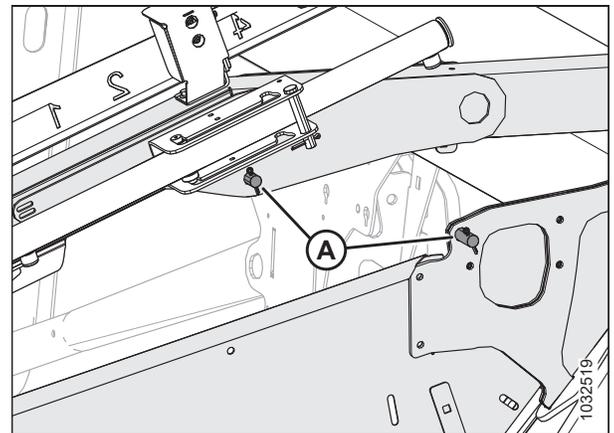


Figure 5.29: Goupilles du vérin de levage du rabatteur gauche

7. Installez l'extrémité de la tige du vérin de levage (A) et le dispositif de sécurité (B) à l'aide de l'axe de chape (C) et de la goupille fendue (D).

IMPORTANT:

Installez la goupille fendue (D) sur le côté extérieur de la plateforme.

8. Déplacez le support de sécurité du rabatteur (B) vers le haut sur le crochet sous le bras du rabatteur.
9. Fixez la base du vérin (A) à la tôle d'extrémité à l'aide de l'axe de chape (E) et de la goupille fendue (F).

IMPORTANT:

Installez la goupille fendue (F) sur le côté extérieur de la plateforme.

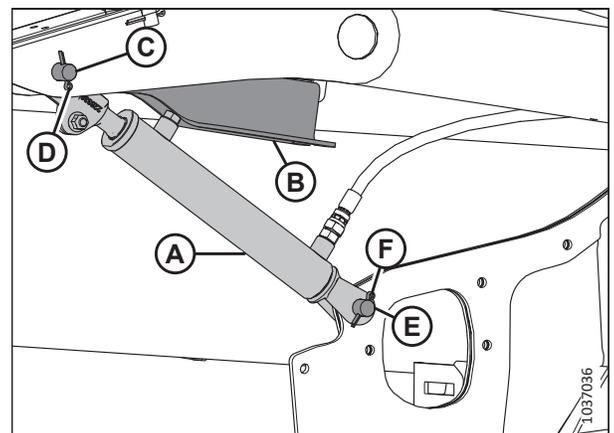


Figure 5.30: Vérin de levage du rabatteur gauche

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

10. Retirez la quincaillerie (A) du support du bras extérieur (B).
Mettez au rebut le support (B) et la quincaillerie (A).

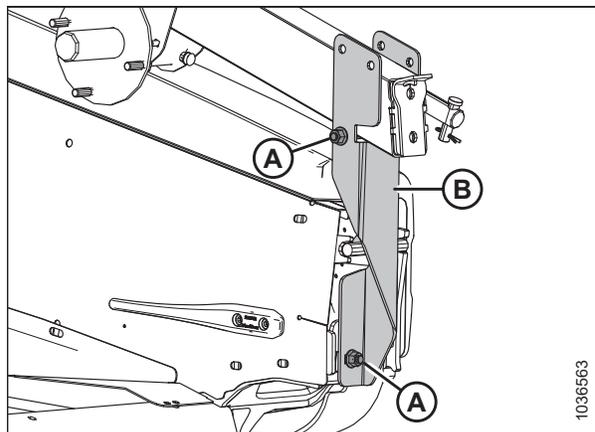


Figure 5.31: Support d'expédition – Bras de rabatteur gauche

11. Repositionnez l'élingue (A) près du bras de support central du rabatteur.

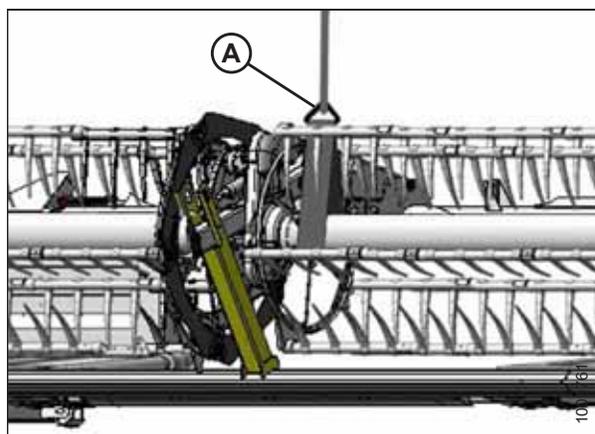


Figure 5.32: Support d'expédition du bras central

12. Retirez les câbles d'expédition qui fixent les vérins de levage (A) au bras central.
13. Retirez et conservez les goupilles des extrémités des tiges des deux vérins de levage.

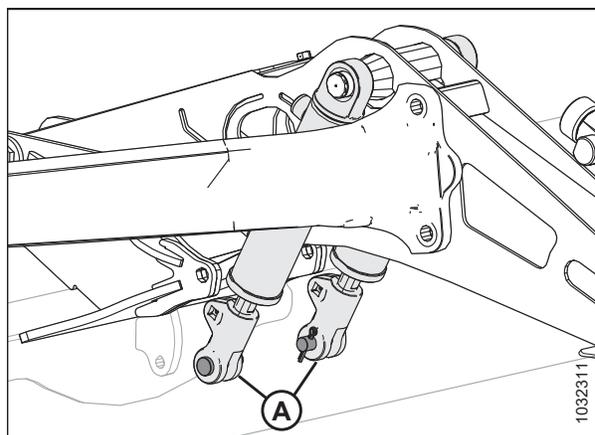


Figure 5.33: Vérins de levage fixés au bras central

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

- Utilisez le chariot élévateur pour soulever le rabatteur. Alignez les trous des vérins (A) avec les trous des plaques de support du rabatteur. Fixez les vérins à l'aide des axes de chape et de goupilles fendues (B).

IMPORTANT:

Installez les goupilles fendues (B) sur le côté intérieur comme illustré.

- Assurez-vous que les raccords hydrauliques des vérins (A) sont bien serrés.

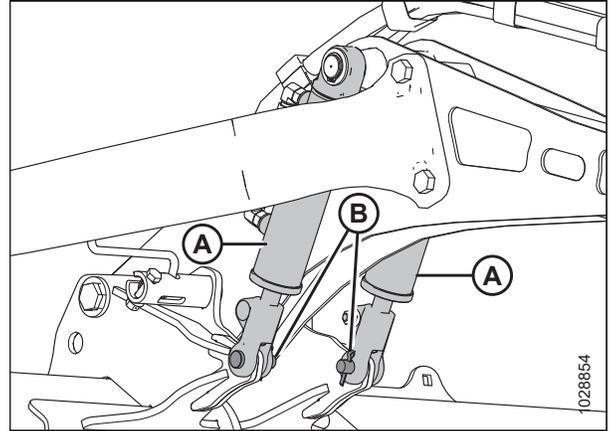


Figure 5.34: Vérins de levage fixés au bras central

- Au niveau du bras central, retirez et mettez au rebut les boulons (A) et les boulons (B).
- Retirez et mettez au rebut le support d'expédition (C).

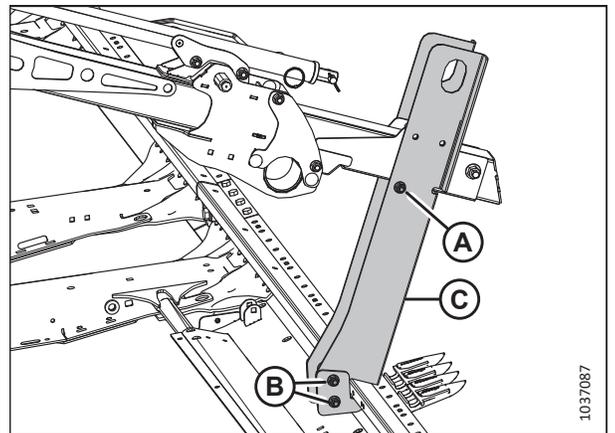


Figure 5.35: Support du bras central

- À l'extrémité droite du rabatteur droit, enroulez l'élingue (A) autour du tube du rabatteur comme indiqué. Fixez l'élingue à la fourche d'un chariot élévateur.

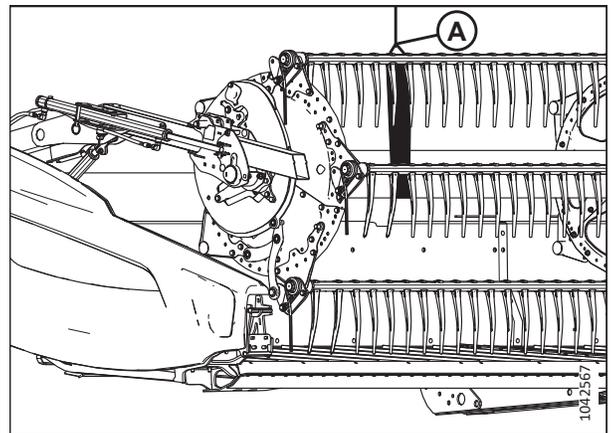


Figure 5.36: Positionnement de l'élingue sur le côté droit du rabatteur

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

- Retirez le câble d'expédition qui fixe le vérin (A) de levage au bras droit du rabatteur.
- Retirez et mettez de côté l'ensemble de l'éclairage droit attaché au vérin de levage du rabatteur.

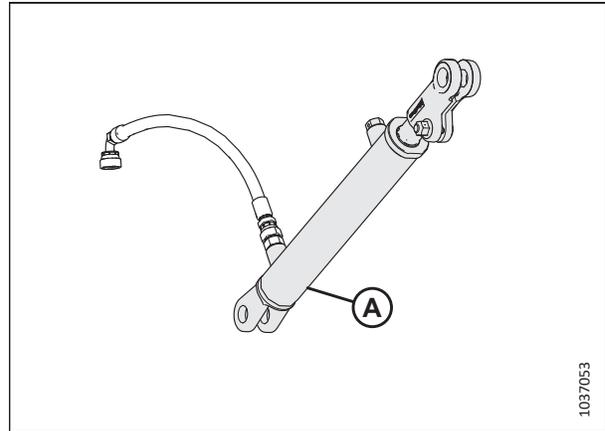


Figure 5.37: Vérin de levage du rabatteur

- Retirez et conservez les deux jeux de goupilles (A) de la patte de la tôle d'extrémité et du bras de rabatteur.

NOTE:

Le dispositif de sécurité peut tomber lorsque la goupille supérieure est enlevée.

- Soulevez le rabatteur de façon à ce que les trous de montage du vérin de levage du rabatteur soient alignés avec la patte de la tôle d'extrémité et le trou du bras du rabatteur.

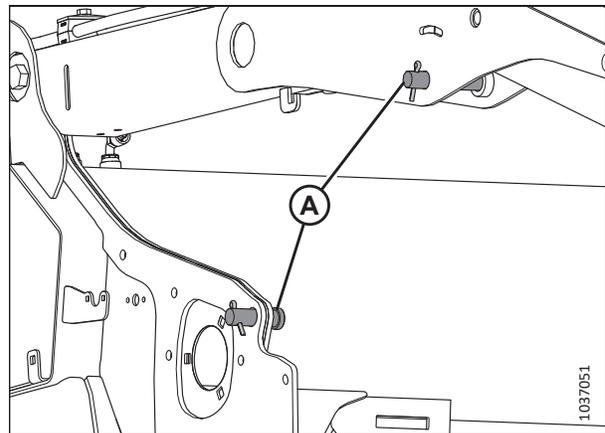


Figure 5.38: Goupilles du vérin de levage du bras de rabatteur droit

- Installez l'extrémité de la tige du vérin de levage (A) et le dispositif de sécurité (B) à l'aide de l'axe de chape (C) et de la goupille fendue (D).

IMPORTANT:

Installez la goupille fendue (D) sur le côté extérieur de la plateforme.

- Déplacez le dispositif de sécurité du rabatteur (B) vers le haut sur le crochet sous le bras du rabatteur.
- Fixez la base du vérin (A) à la tôle d'extrémité à l'aide de l'axe de chape (E) et de la goupille fendue (F).

IMPORTANT:

Installez la goupille fendue (F) sur le côté extérieur de la plateforme.

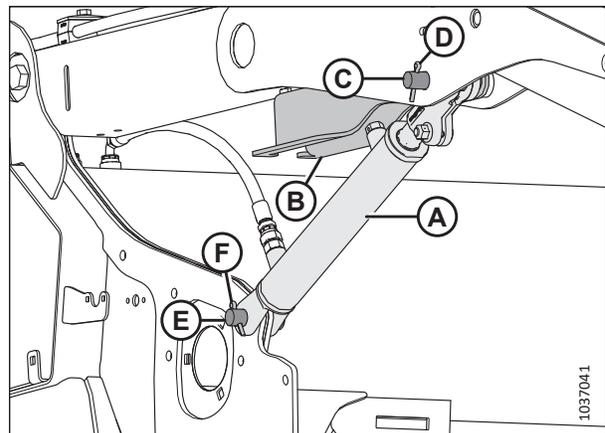


Figure 5.39: Vérin de levage droit installé sur le bras du rabatteur

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

26. Retirez la quincaillerie (A) du support (B) du bras de rabatteur droit. Mettez au rebut le support (B) et la quincaillerie (A).

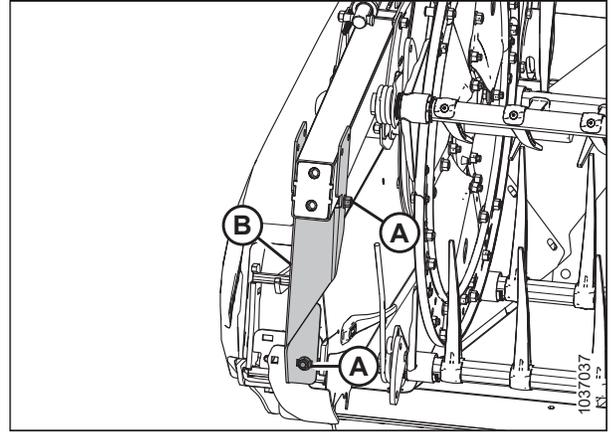


Figure 5.40: Support d'expédition du bras du rabatteur droit

5.5 Installation des vérins de levage du rabatteur – Rabatteur triple

Les vérins de levage sur les plateformes à rabatteur triple ont été détachés des bras de levage des rabatteurs à des fins d'expédition. Ils devront être installés sur la plateforme.

ATTENTION

NE RETIREZ PAS les supports d'expédition de marche avant-arrière du rabatteur (A). Les vérins hydrauliques de marche avant-arrière du rabatteur doivent être connectés au rabatteur avant le retrait des supports d'expédition de marche avant-arrière (A). Si les supports d'expédition avant-arrière sont retirés avant que les vérins hydrauliques n'aient été connectés, le rabatteur peut glisser vers l'avant, ce qui peut entraîner des blessures.

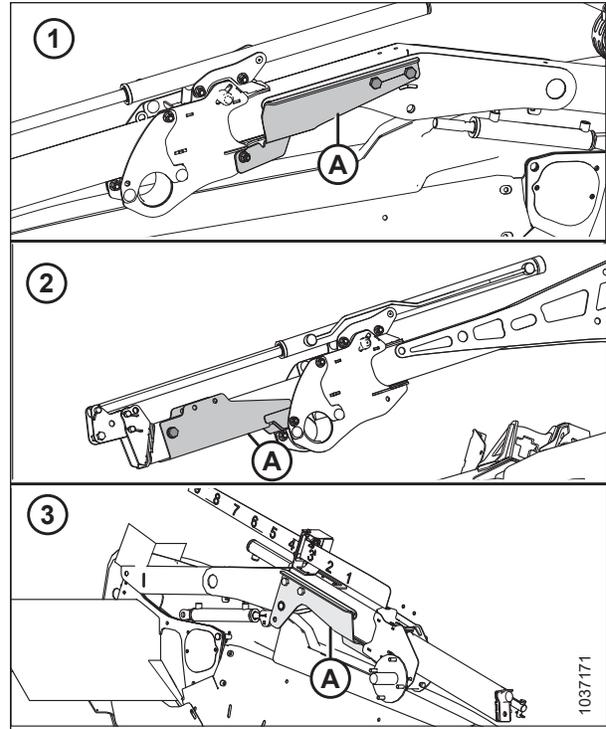


Figure 5.41: Supports d'expédition avant-arrière

1 – Bras du rabatteur extérieur droit 2 – Bras central droit et gauche du rabatteur

3 – Bras gauche du rabatteur extérieur

1. Retirez les deux boulons supérieurs (A) des trois supports de bras du rabatteur.

IMPORTANT:

Les boulons supérieurs **DOIVENT** être retirés des deux supports de bras du rabatteur avant de connecter les vérins de levage.

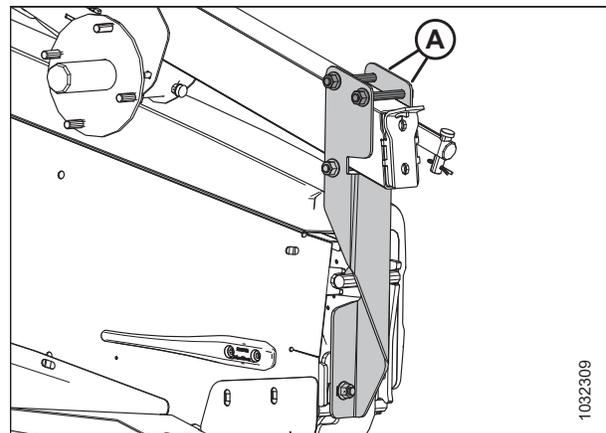


Figure 5.42: Support d'expédition du bras du rabatteur gauche

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

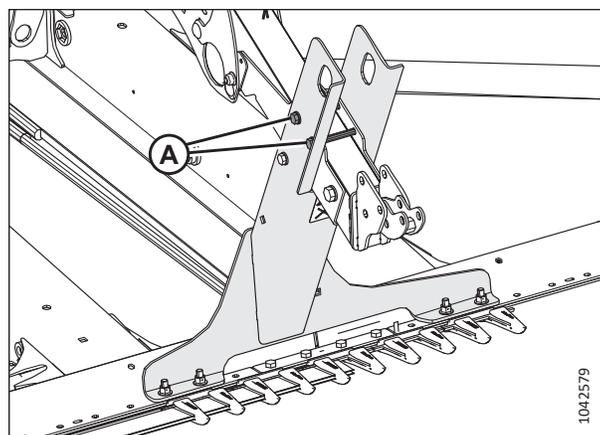


Figure 5.43: Supports d'expédition des bras centraux

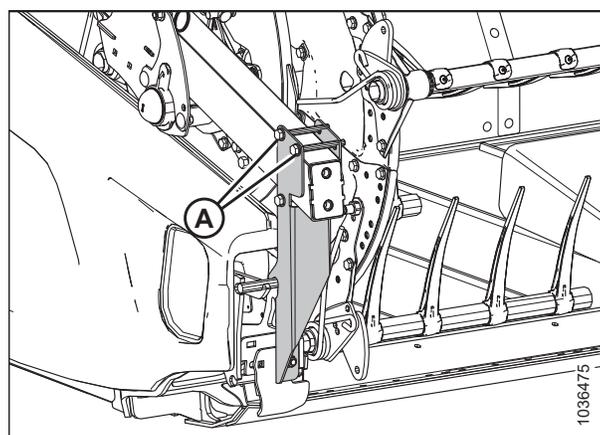


Figure 5.44: Support d'expédition du bras du rabatteur droit

2. À l'extrémité gauche du rabatteur gauche, enroulez l'élingue (A) autour du tube du rabatteur, comme indiqué. Fixez l'élingue à la fourche d'un chariot élévateur.

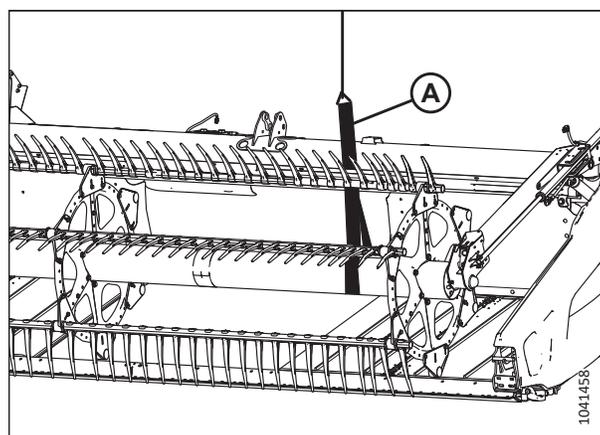


Figure 5.45: Positionnement de l'élingue sur le côté gauche du rabatteur

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

3. Retirez le câble d'expédition qui fixe le vérin (A) de levage du rabatteur au bras de rabatteur gauche.
4. Retirez et mettez de côté l'ensemble de l'éclairage gauche attaché au vérin de levage du rabatteur.

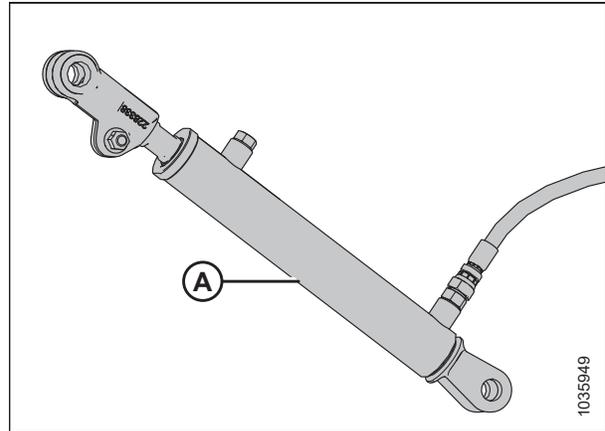


Figure 5.46: Vérin de levage du rabatteur

5. Retirez et conservez les deux jeux de goupilles (A) de la patte de la tôle d'extrémité et du bras de rabatteur.



AVERTISSEMENT

Le dispositif de sécurité situé à l'intérieur du bras de rabatteur peut tomber et entraîner des blessures si la goupille supérieure est retirée.

6. Utilisez le chariot élévateur pour soulever le rabatteur de façon à ce que les trous de montage du vérin de levage du rabatteur soient alignés avec la patte de la tôle d'extrémité et le trou du bras du rabatteur.

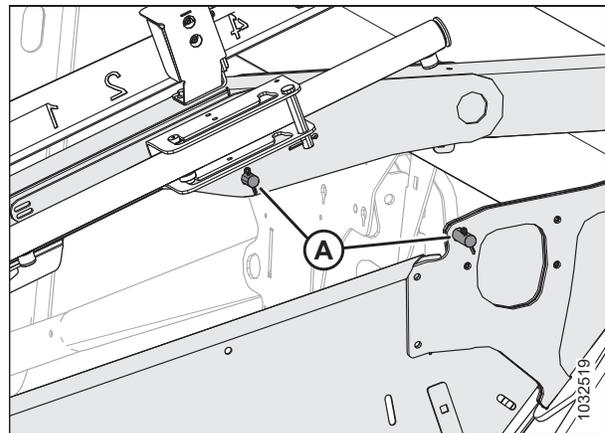


Figure 5.47: Goupilles du vérin de levage du rabatteur gauche

7. Installez l'extrémité de la tige du vérin de levage (A) et le dispositif de sécurité (B) à l'aide de l'axe de chape (C) et de la goupille fendue (D).

IMPORTANT:

Installez la goupille fendue (D) sur le côté extérieur de la plateforme.

8. Déplacez le support de sécurité du rabatteur (B) vers le haut sur le crochet sous le bras du rabatteur.
9. Fixez la base du vérin (A) à la tôle d'extrémité à l'aide de l'axe de chape (E) et de la goupille fendue (F).

IMPORTANT:

Installez la goupille fendue (F) sur le côté extérieur de la plateforme.

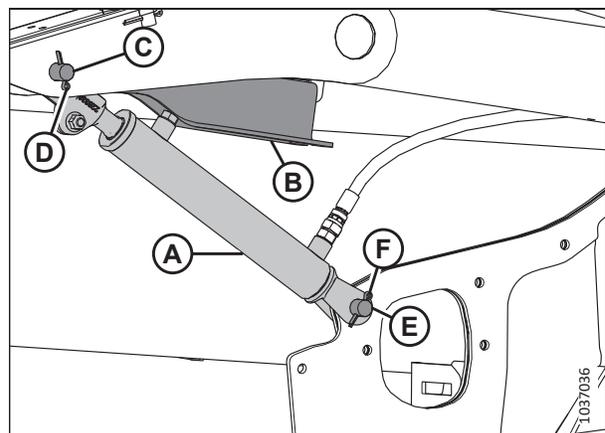


Figure 5.48: Vérin de levage du rabatteur gauche

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

10. Retirez la quincaillerie (A) du support du bras extérieur (B).
Mettez au rebut le support (B) et la quincaillerie (A).

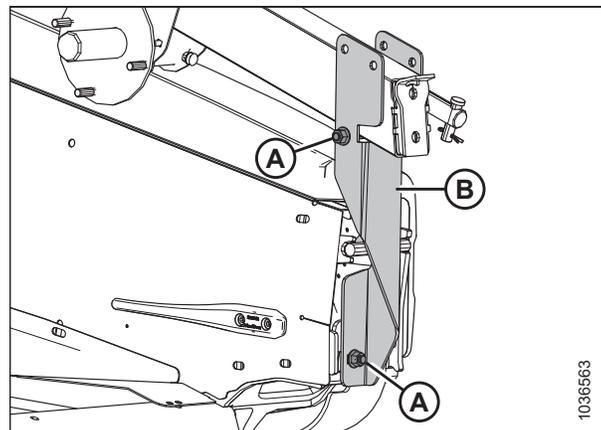


Figure 5.49: Support d'expédition – Bras de rabatteur gauche

11. Repositionnez l'élingue (A) près du support du bras central gauche du rabatteur

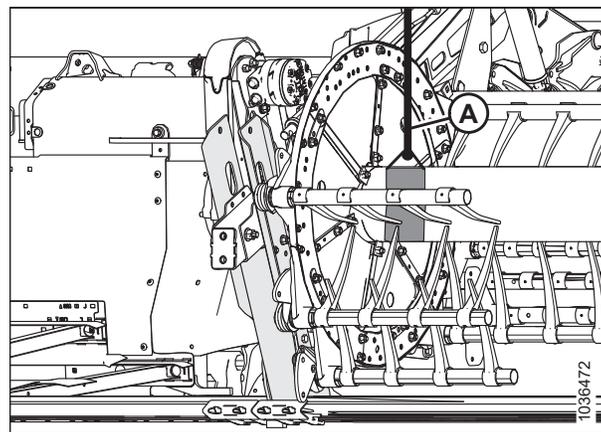


Figure 5.50: Support d'expédition du bras central gauche du rabatteur

12. Retirez les câbles d'expédition qui fixent les vérins (A) de levage au bras central gauche du rabatteur.
13. Retirez et conservez les goupilles des extrémités des tiges des deux vérins de levage sur le bras central gauche du rabatteur.

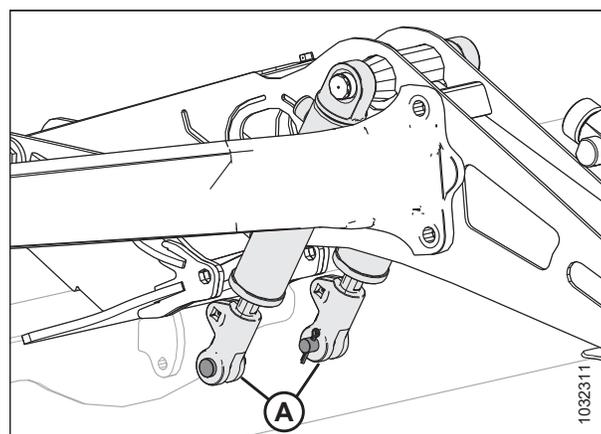


Figure 5.51: Vérins de levage fixés au bras central gauche du rabatteur

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

- Utilisez le chariot élévateur pour soulever le rabatteur. Alignez les trous des vérins (A) avec les trous des plaques de support du rabatteur. Fixez les vérins à l'aide de l'axe de chape et de goupilles fendues (B).

IMPORTANT:

Installez les goupilles fendues (B) sur le côté intérieur comme illustré.

- Assurez-vous que les raccords hydrauliques des vérins (A) sont bien serrés.

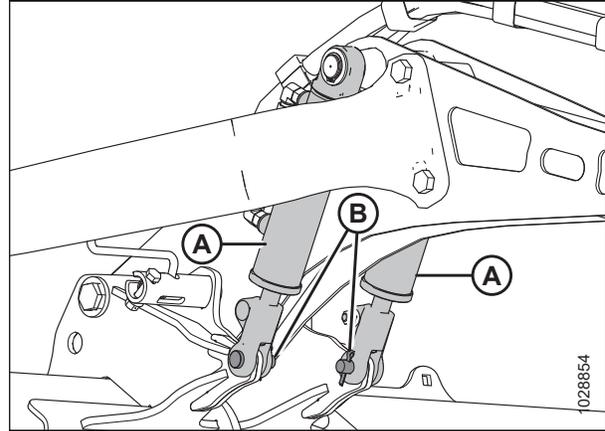


Figure 5.52: Vérins de levage au niveau du bras central gauche du rabatteur

- Au niveau du bras central, retirez et mettez au rebut les boulons (A).
- Retirez les quatre boulons (B) qui fixent le support d'expédition à la barre de coupe. Retirez et mettez au rebut le support d'expédition (C). Conserver les protections.
- Répétez l'étape 11, page 127 à l'étape 17, page 128 concernant le bras central droit du rabatteur.

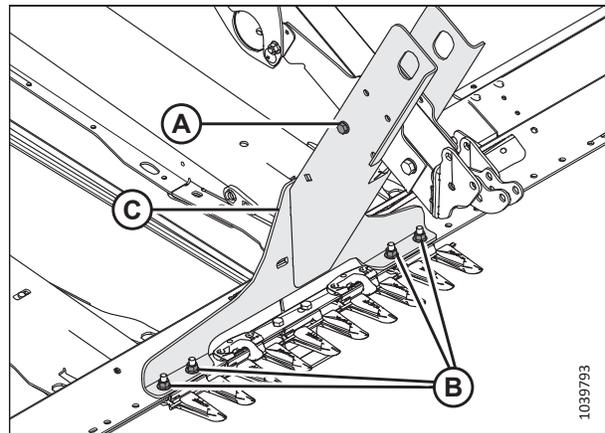


Figure 5.53: Support du bras central gauche du rabatteur

- À l'extrémité droite du rabatteur droit, enroulez l'élingue (A) autour du tube du rabatteur comme indiqué. Fixez l'élingue à la fourche d'un chariot élévateur.

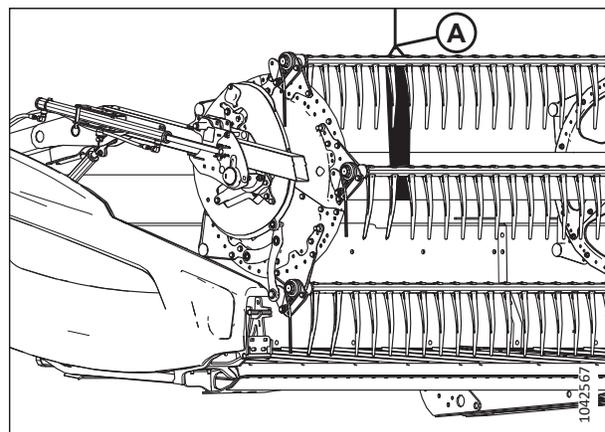


Figure 5.54: Positionnement de l'élingue sur le côté droit du rabatteur

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

20. Retirez le câble d'expédition qui fixe le vérin (A) de levage au bras droit du rabatteur.
21. Retirez et mettez de côté l'ensemble de l'éclairage droit attaché au vérin de levage du rabatteur.

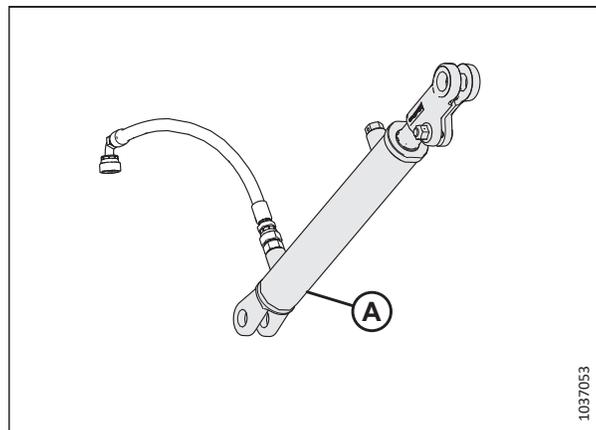


Figure 5.55: Vérin de levage du rabatteur

22. Retirez et conservez les deux jeux de goupilles (A) de la patte de la tôle d'extrémité et du bras de rabatteur.

NOTE:

Le dispositif de sécurité peut tomber lorsque la goupille supérieure est enlevée.

23. Soulevez le rabatteur de façon à ce que les trous de montage du vérin de levage du rabatteur soient alignés avec la patte de la tôle d'extrémité et le trou du bras du rabatteur.

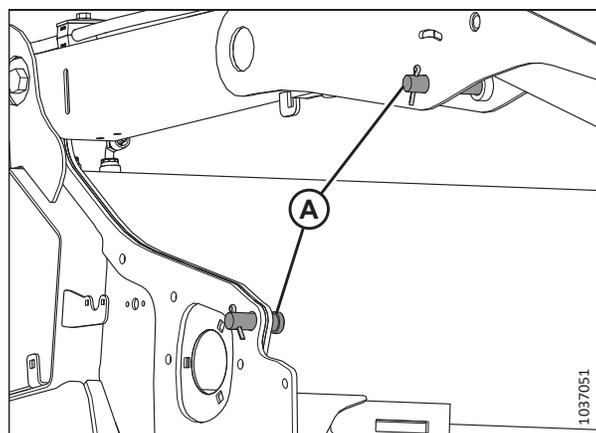


Figure 5.56: Goupilles du vérin de levage du bras de rabatteur droit

24. Installez l'extrémité de la tige du vérin de levage (A) et le dispositif de sécurité (B) à l'aide de l'axe de chape (C) et de la goupille fendue (D).

IMPORTANT:

Installez la goupille fendue (D) sur le côté extérieur de la plateforme.

25. Déplacez le dispositif de sécurité du rabatteur (B) vers le haut sur le crochet sous le bras du rabatteur.
26. Fixez la base du vérin (A) à la tôle d'extrémité à l'aide de l'axe de chape (E) et de la goupille fendue (F).

IMPORTANT:

Installez la goupille fendue (F) sur le côté extérieur de la plateforme.

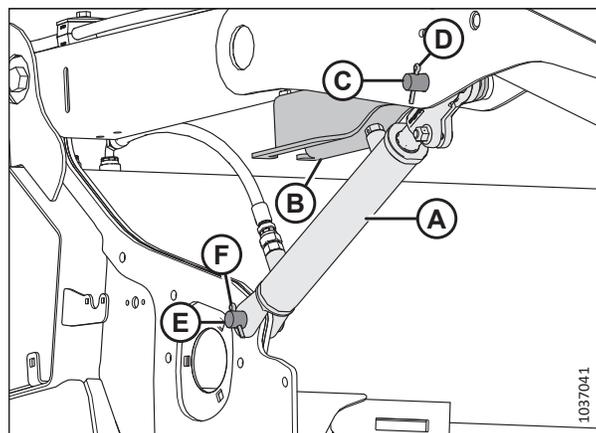


Figure 5.57: Vérin de levage droit installé sur le bras du rabatteur

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

27. Retirez la quincaillerie (A) du support (B) du bras de rabatteur droit. Mettez au rebut le support (B) et la quincaillerie (A).

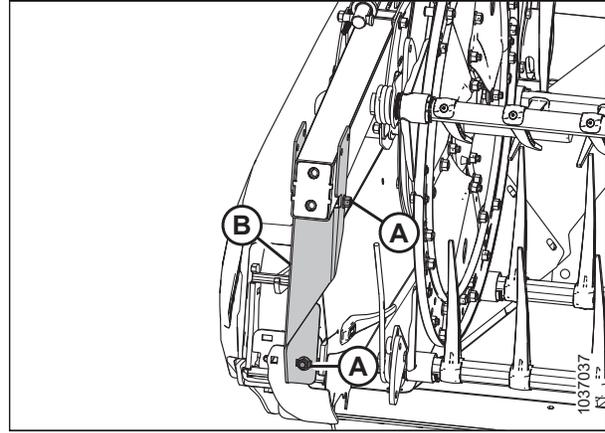


Figure 5.58: Support d'expédition du bras du rabatteur droit

5.6 Installation de la quincaillerie de la protection de la tête de couteau (sacs de pièces MD N° 347581)

Pour installer la quincaillerie de protection de la tête de couteau, alignez correctement les protections de la tête de couteau gauche et droite avec les premiers points de protection et fixez-les en place.

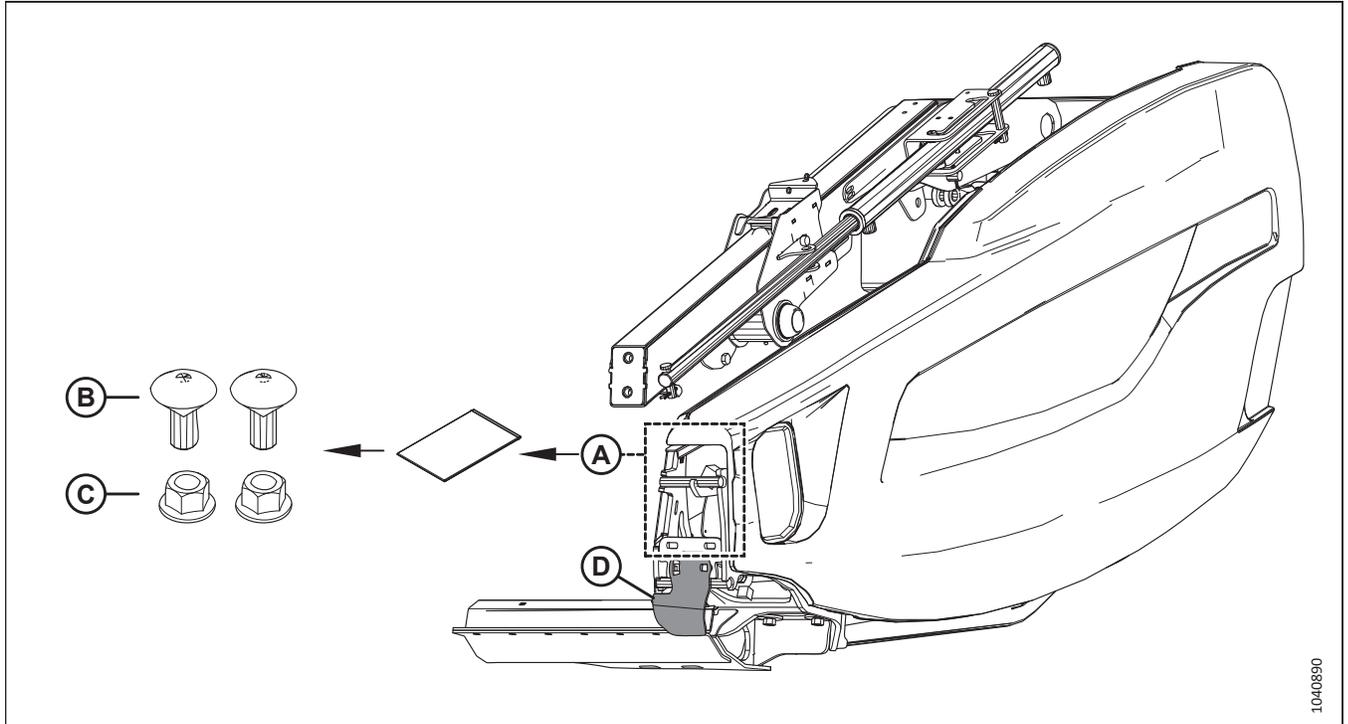


Figure 5.59: Sac de pièces MD N° 347581

1. Récupérez le sac de pièces MD N° 347581 à l'emplacement (A). Ce sac contient la quincaillerie suivante pour la protection (D) de la tête de couteau gauche (D) et la protection de la tête de couteau droite (non illustrée) :
 - Deux boulons M12 x 30 mm (B)
 - Deux écrous M12 (C)
2. Positionnez la protection gauche de la tête de couteau (A) aussi près que possible de la partie inférieure de la protection (C). Le bord intérieur de la protection (A) doit être aligné avec ou juste à l'intérieur du centre du premier point de protection (C).
3. Fixez la protection gauche de la tête de couteau (A) avec un boulon M12 (B) et un écrou.

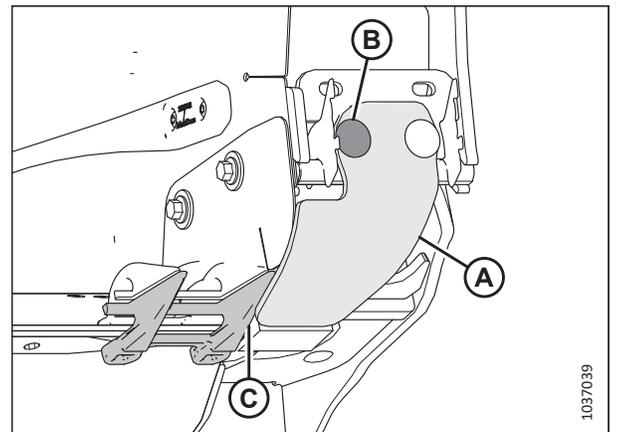


Figure 5.60: Doigt de tête de couteau gauche

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

4. Positionnez la protection droite (A) aussi près que possible du bas de la partie inférieure de la protection (C). Le bord intérieur de la protection (A) doit être aligné avec ou juste à l'intérieur du centre du premier point de protection (C).
5. Fixez la protection droite de la tête de couteau (A) avec un boulon M12 (B) et un écrou.

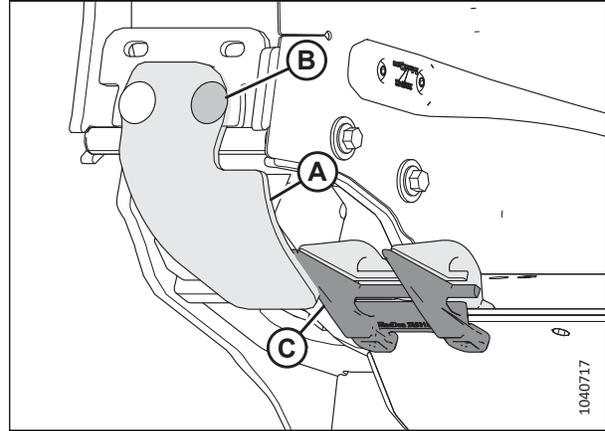


Figure 5.61: Doigt de tête de couteau droit

5.7 Fixation du capteur de hauteur du rabatteur

Cette procédure consiste à fixer le capteur de hauteur du rabatteur en ouvrant le capot du diviseur droit de la plateforme, en fixant la tige du capteur au support du bras de rabatteur et au bras de capteur à l'aide d'écrous serrés aux valeurs indiquées, puis en refermant le capot du diviseur.

1. Ouvrez le blindage du rabatteur droit Pour obtenir des instructions, consultez [10.4 Ouverture du capot du diviseur, page 410](#).
2. Retirez les attaches de câble (A) qui fixent la tige du capteur de hauteur du rabatteur (B) au sommet du panneau d'extrémité.

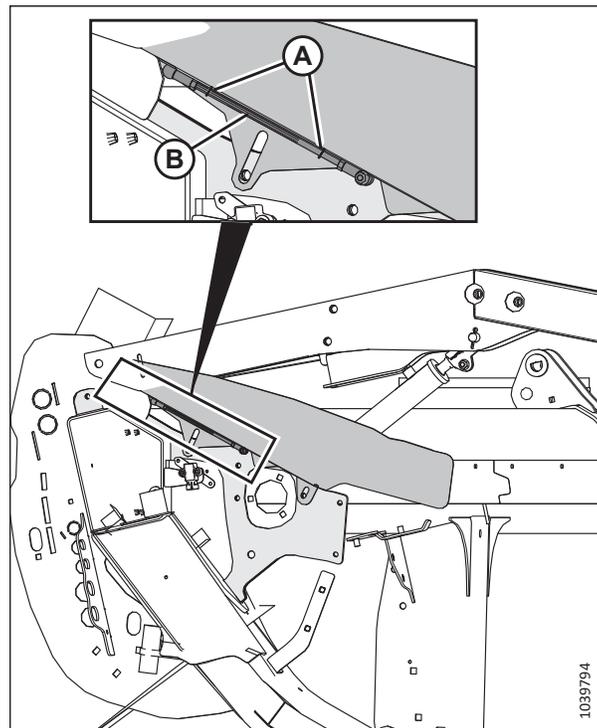


Figure 5.62: Emplacement du capteur de hauteur du rabatteur

3. Retirez les écrous (C) de la tige du capteur (A).
4. Fixez la tige du capteur de hauteur du rabatteur (A) au support du bras de rabatteur (B) depuis le côté extérieur du bras de rabatteur. Installez l'écrou (C) et serrez-le à 8 Nm (6 pi-lbf [73 po-lbf]).

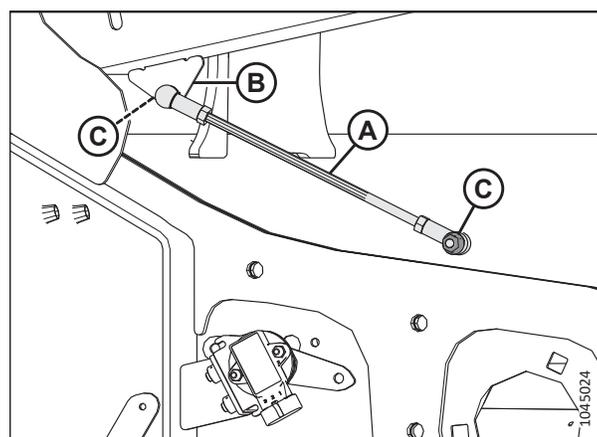


Figure 5.63: Emplacement du capteur de hauteur du rabatteur

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

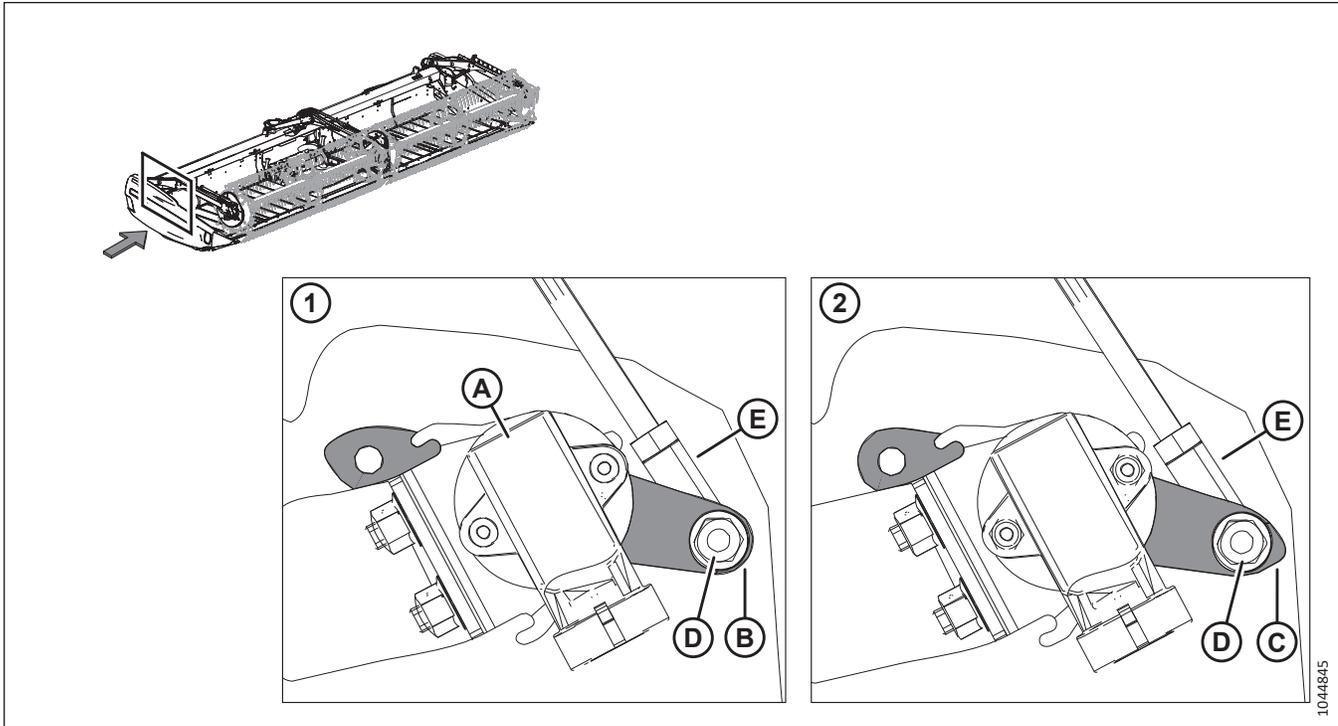


Figure 5.64: Configurations du bras/pointeur du capteur

5. Vérifiez que le capteur est correctement configuré pour la plateforme :
 - La configuration (1) est utilisée pour les moissonneuses-batteuses Challenger^{MD}, CLAAS, Gleaner^{MD}, IDEAL^{MC}, Massey Ferguson^{MD} et John Deere. L'extrémité ronde (B) du bras du capteur est fixée à la tige (E).
 - La configuration (2) est utilisée pour les moissonneuses-batteuses Case, New Holland et Rostselmash. L'extrémité pointue (C) du bras du capteur est fixée à la tige (E).
6. Raccordez la tige de détection de la hauteur (E) au bras de capteur.
7. Installez l'écrou (D) et serrez-le à 8 Nm (6 pi-lbf [71 po-lbf]).
8. Fermez le blindage du rabat droit. Pour obtenir des instructions, consultez [10.5 Fermeture du capot de la plateforme, page 411](#).

5.8 Raccordement du rabatteur aux vérins avant-arrière, plateformes à rabatteur simple – FD225 (sac de pièces MD N° 357467)

Pour relier les bras de rabatteur aux vérins avant/arrière sur les plateformes à rabatteur simple, soulevez les bras de rabatteur, installez les supports d'ancrage, fixez les ancrages avant-arrière à l'aide d'axes de chape et des goupilles fendues et mettez les vérins en phase en ajustant le rabatteur.

DANGER

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

DANGER

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

ATTENTION

Les vérins hydrauliques de marche avant-arrière du rabatteur doivent être connectés au rabatteur avant le retrait des supports d'expédition de marche avant-arrière (A). Dans le cas contraire, le rabatteur peut glisser complètement vers l'avant lorsque les supports sont retirés.

ATTENTION

Assurez-vous que le système hydraulique de la plateforme est connecté à l'andaineuse. Soulevez le rabatteur pour mettre à niveau les bras de support du rabatteur, ce qui empêchera le rabatteur de bouger lors du retrait des supports d'expédition avant-arrière.

1. Soulevez les bras de rabatteur jusqu'à ce qu'ils soient parallèles au sol.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

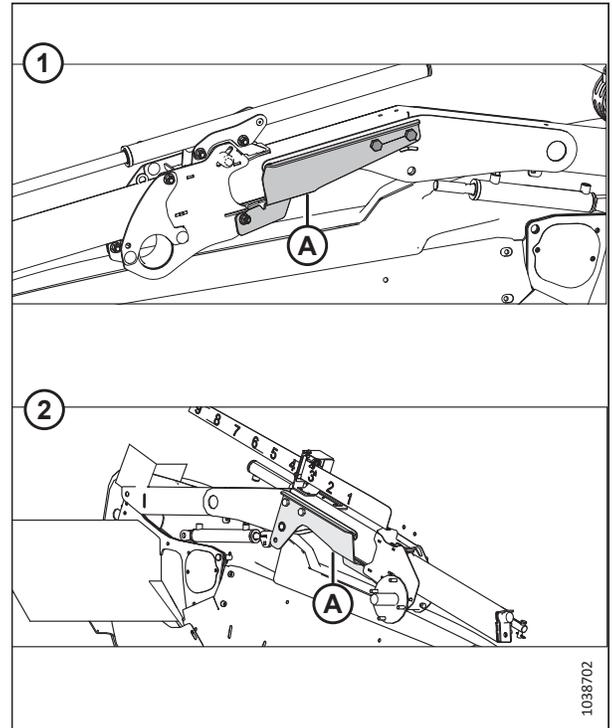


Figure 5.65: Supports d'expédition avant-arrière

1 – Bras droit du rabatteur

2 – Bras gauche du rabatteur

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

Préparation du bras droit du rabatteur

3. Récupérez le sac de pièces (MD N° 357467). Pour obtenir la liste des pièces, consultez le tableau 5.1, page 136.

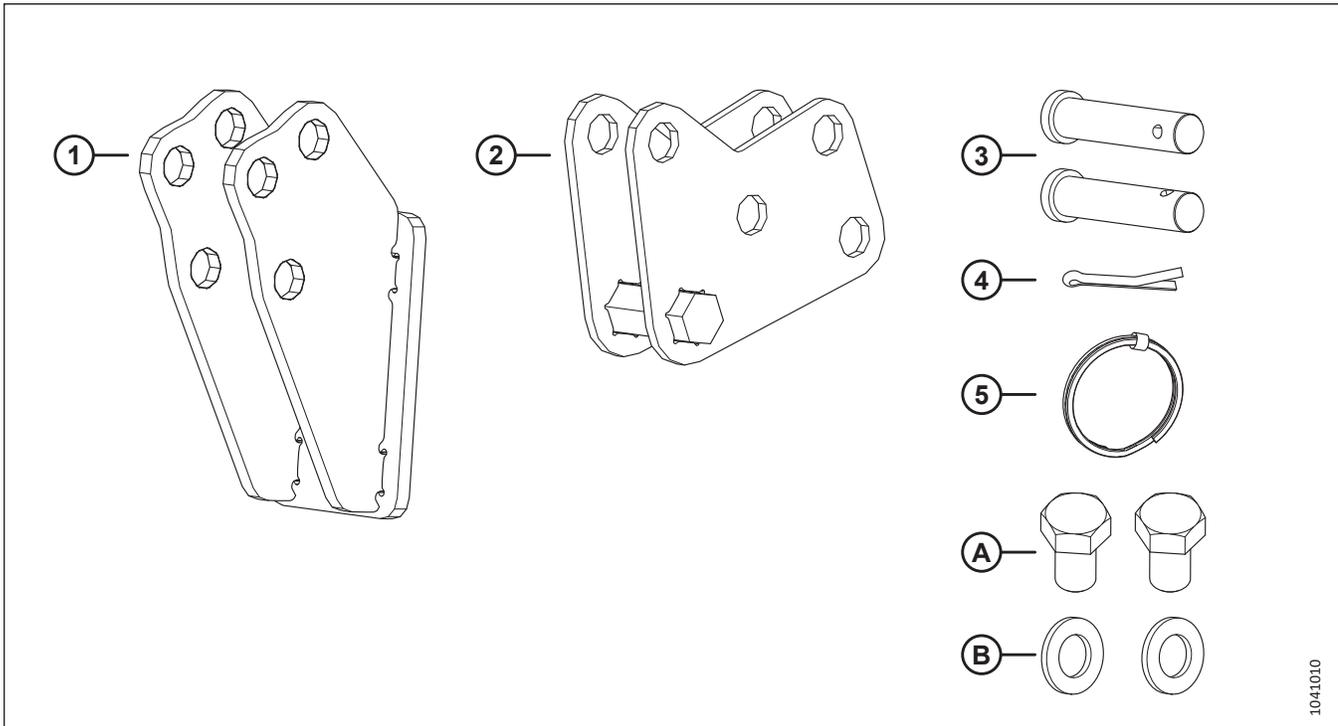


Figure 5.66: Sac de pièces du support avant-arrière du bras de rabatteur droit MD N° 357467

Tableau 5.1 Sac de pièces du support avant-arrière du bras de rabatteur droit MD N° 357467

Réf.	Numéro de pièce	Description	Quantité
1	311237	SUPPORT – ANCRAGE AVANT	1
2	311238	ANCRAGE – AVANT-ARRIÈRE	1
3	18704	AXE – CHAPE	2
4	18607	GOUPILLE – FENDUE 5/32 DIA × 1,5 ZP	1
5	320207	ANNEAU – FENDU	1
A	136143	BOULON – TÊTE HEX. TFL M16 × 2 × 30-10,9 AA1J	2
B	184717	RONDELLE – PLATE NORMALE M16-200HV-AA1J	2

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

4. Installez le support d'ancrage avant (A) sur l'extrémité du bras droit du rabatteur à l'aide de deux boulons M16 x 30 mm (B) comme illustré. Serrez les boulons à 249 Nm (184 pi-lbf).

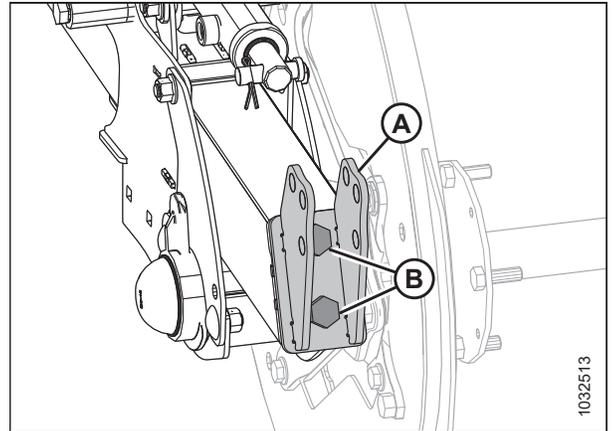


Figure 5.67: Support d'ancrage avant

5. Fixez l'ancrage avant-arrière (A) au support avant à l'aide de deux axes de chape (B) et de deux rondelles.

IMPORTANT:

Assurez-vous que l'ancrage (A) est installé en position avant, comme illustré. Le vérin du bras gauche est installé en position avant en usine ; tous les vérins avant-arrière doivent être installés dans la même position pour éviter d'endommager le rabatteur pendant le fonctionnement.

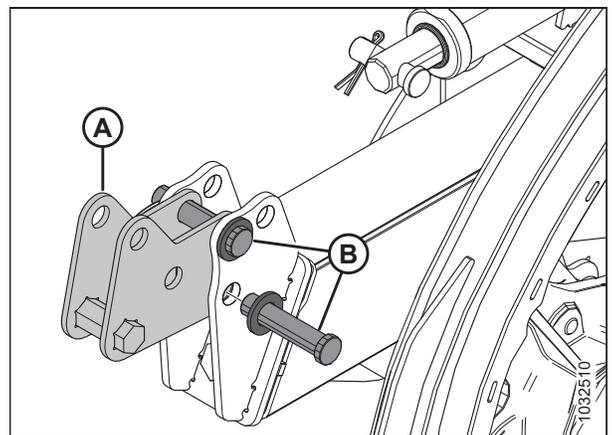


Figure 5.68: Ancrage avant-arrière

6. Fixez les axes de chape avec la bague fendue (A) et la goupille fendue (B).

NOTE:

Il est plus facile pour l'opérateur de basculer entre les deux positions du vérin si la bague fendue est installée sur l'axe de chape supérieur.

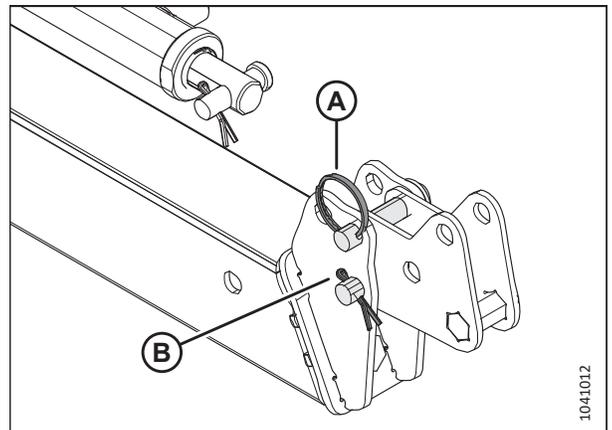


Figure 5.69: Ancrage avant-arrière

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

Fixation des vérins aux bras du rabatteur

7. Retirez et conservez la goupille fendue (A) et l'axe de chape (B) de la tige du vérin avant-arrière gauche. Retirez le câble d'expédition qui fixe la tige du vérin au support du rabatteur.

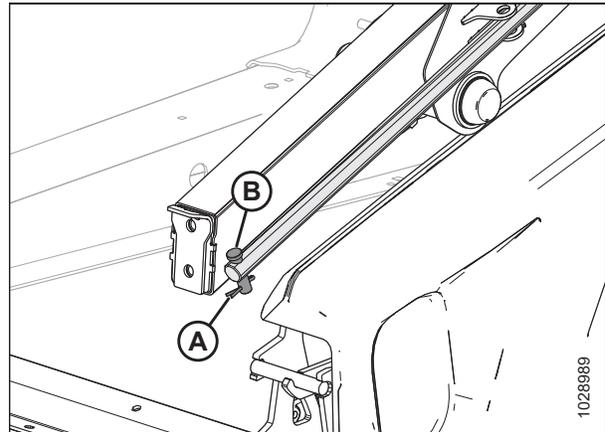


Figure 5.70: Bras gauche du rabatteur

8. Retirez et conservez la goupille fendue (A) et l'axe de chape (B) de la tige du vérin avant-arrière droit.

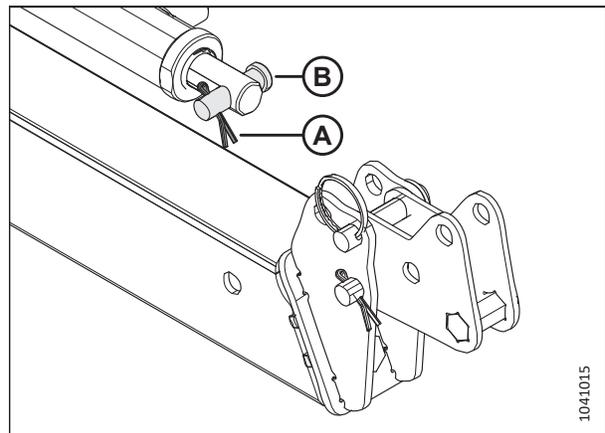


Figure 5.71: Emplacement d'expédition des goupilles dans le vérin avant-arrière droit

9. Utilisez les commandes de la moissonneuse-batteuse ou déplacez le rabatteur à la main pour aligner les trous de montage du bras de rabatteur avec les vérins avant-arrière.
10. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
11. Sur le bras droit, fixez la tige de vérin avant-arrière (A) à l'ancrage avant-arrière (B) avec l'axe de chape (C) et la goupille fendue (D) que vous avez conservés.

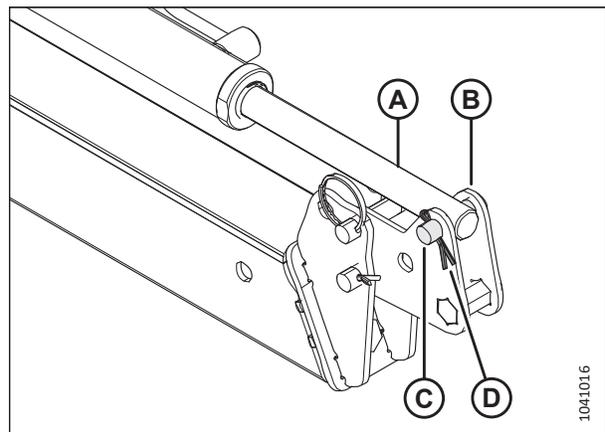


Figure 5.72: Vérin fixé au bras droit du rabatteur

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

12. Sur le bras gauche, fixez la tige de vérin avant-arrière (A) au support d'extrémité du rabatteur (B) à l'aide de l'axe de chape et de la goupille fendue (C).

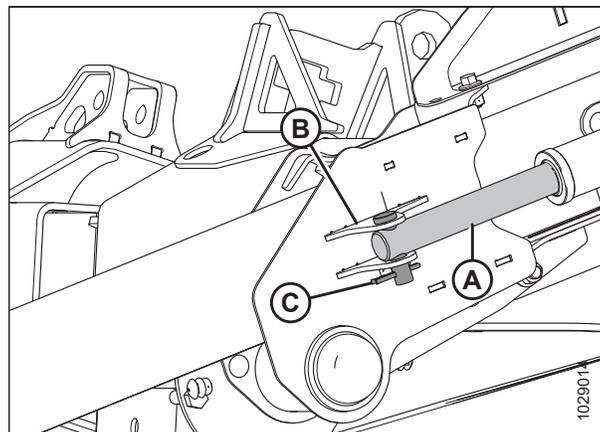


Figure 5.73: Vérin fixé au bras gauche du rabatteur

13. Sur le bras du rabatteur gauche, retirez la quincaillerie (A) et le support d'expédition (B).

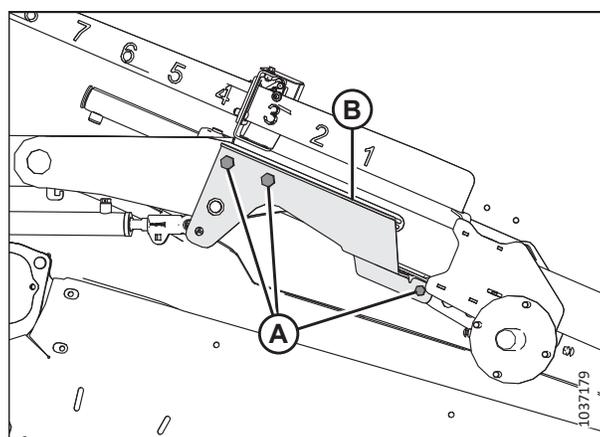


Figure 5.74: Support d'expédition du bras du rabatteur gauche

14. Sur le bras du rabatteur droit, retirez la quincaillerie (A) et le support d'expédition (B).
15. Mettez en phase les vérins avant-arrière en réglant le rabatteur complètement en avant et complètement en arrière deux ou trois fois.
16. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

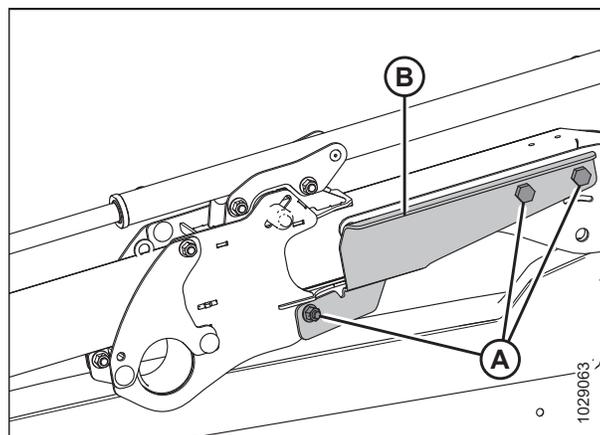


Figure 5.75: Support d'expédition du bras du rabatteur droit

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

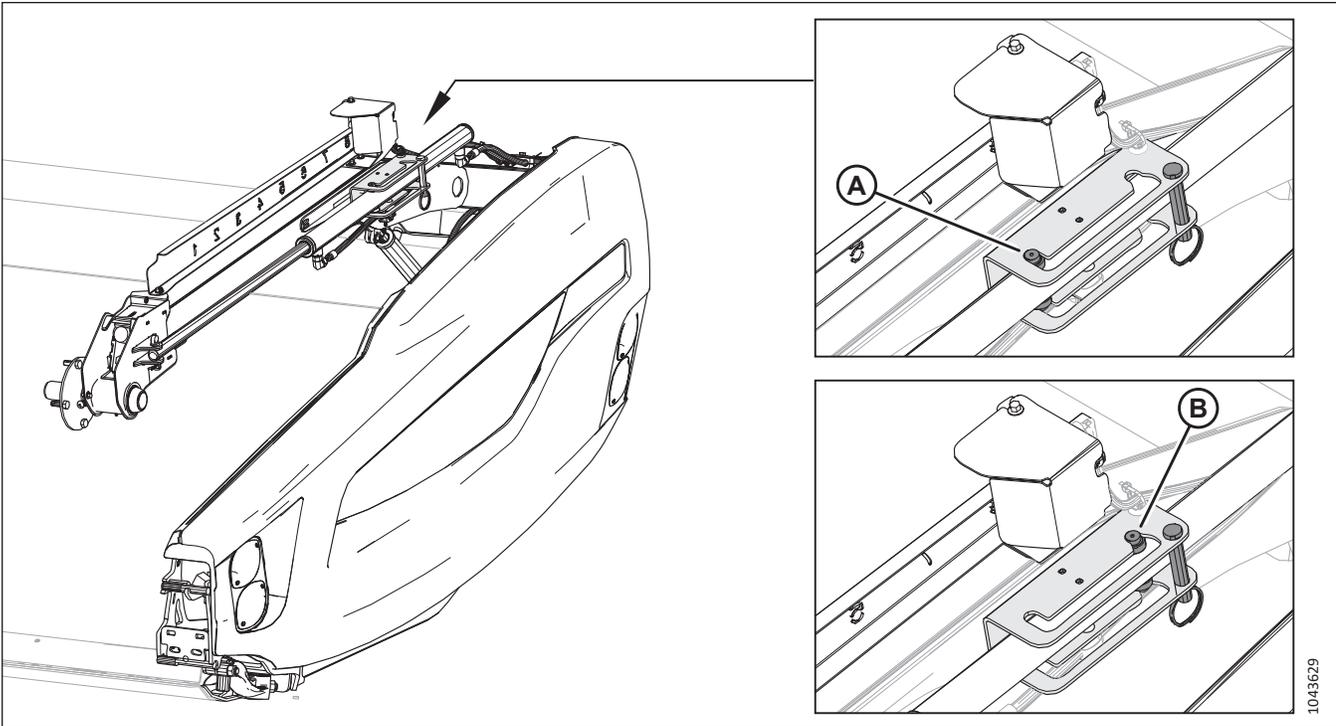


Figure 5.76: Vérin du bras gauche

NOTE:

En usine, le rabatteur est réglé en position avant (A). Cela permet au rabatteur d'atteindre les cultures couchées devant la barre de coupe pour la transporter sur les tapis. Pour les cultures délicates et sujettes aux chocs, il peut être nécessaire de repositionner les vérins avant-arrière en position arrière (B). Cela permet de positionner le rabatteur au-dessus des tapis et d'éviter la perte de graines. Pour obtenir des instructions supplémentaires, consultez le manuel d'opération de la plateforme.

NOTE:

Pour installer des couteaux verticaux, les vérins avant-arrière devront être en position arrière. Pour obtenir des instructions supplémentaires, consultez le manuel d'opération de la plateforme.

17. Passez à .

5.9 Raccordement du rabatteur aux vérins avant-arrière – Plateforme à rabatteur double FD230, FD235 et FD240 (sac de pièces MD N° 347580)

Pour relier les bras de rabatteur aux vérins avant/arrière sur les plateformes à rabatteur double, soulevez les bras de rabatteur, installez les supports d'ancrage, fixez les ancrages avant-arrière à l'aide d'axes de chape et des goupilles fendues et mettez les vérins en phase en ajustant le rabatteur.

DANGER

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

DANGER

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

ATTENTION

Les vérins hydrauliques de marche avant-arrière du rabatteur doivent être connectés au rabatteur avant le retrait des supports d'expédition de marche avant-arrière (A). Dans le cas contraire, le rabatteur peut glisser complètement vers l'avant lorsque les supports sont retirés.

ATTENTION

Assurez-vous que le système hydraulique de la plateforme est connecté à l'andaineuse. Soulevez le rabatteur pour mettre à niveau les bras de support du rabatteur, ce qui empêchera le rabatteur de bouger lors du retrait des supports d'expédition avant-arrière.

1. Soulevez les bras de rabatteur jusqu'à ce qu'ils soient parallèles au sol.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

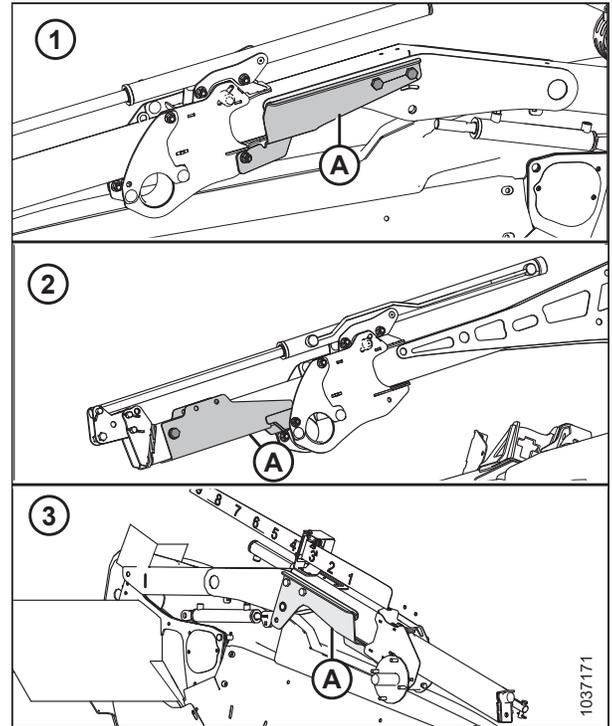


Figure 5.77: Supports d'expédition avant-arrière

- 1 – Bras de rabatteur extérieur droit 2 – Bras central
3 – Bras de rabatteur extérieur gauche

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

3. Récupérez le sac de pièces MD N° 347580. Pour obtenir la liste des pièces, consultez le tableau 5.2, page 142.

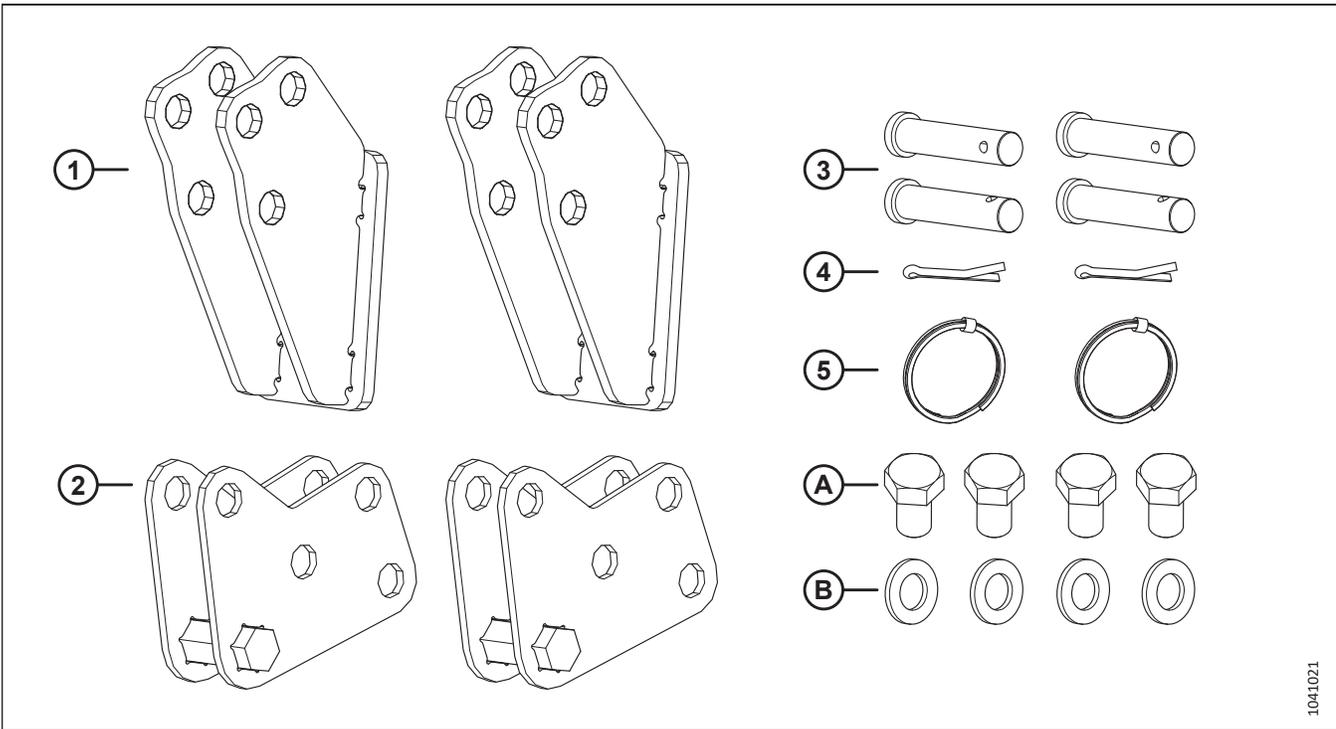


Figure 5.78: Sac de pièces de support avant-arrière MD N° 347580 pour le bras central et le bras droit

Tableau 5.2 Sac de pièces de support avant-arrière MD N° 347580 pour le bras central et le bras droit

Réf.	Numéro de pièce	Description	Quantité
1	311237	SUPPORT – ANCRAGE AVANT	2
2	311238	ANCRAGE – AVANT-ARRIÈRE	2
3	18704	AXE – CHAPE	4
4	18607	GOUPILLE – FENDUE 5/32 DIA × 1,5 ZP	2
5	320207	ANNEAU – FENDU	2
A	136143	BOULON – TÊTE HEX. TFL M16 × 2 × 30-10,9 AA1J	4
B	184717	RONDELLE – PLATE NORMALE M16-200HV-AA1J	4

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

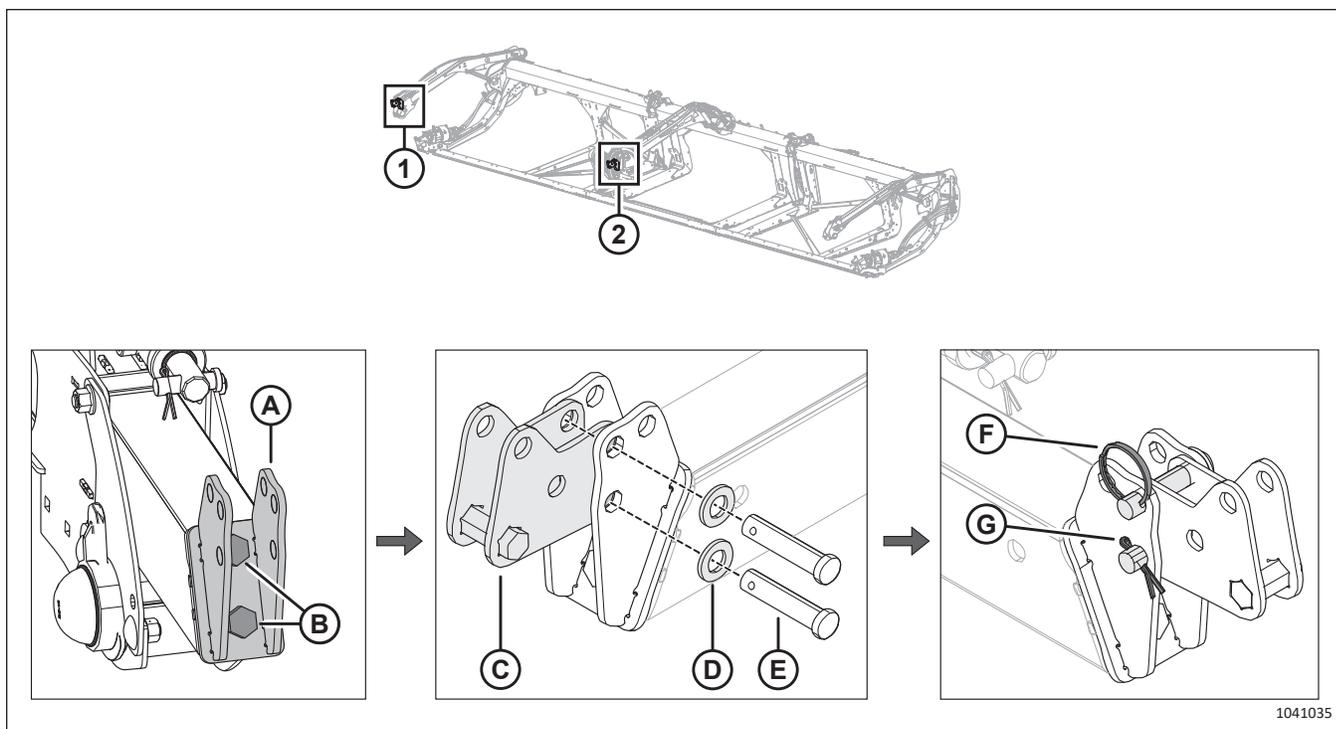


Figure 5.79: Emplacements des supports avant-arrière

4. Installez le contenu du sac de pièces MD N° 347580 sur le bras droit (1) et le bras central (2) :
 - a. Installez le support avant (A) à l'aide de deux boulons M16 (B). Serrez les boulons à 249 Nm (184 pi-lbf).
 - b. Fixez l'ancrage avant-arrière (C) au support avant à l'aide de deux rondelles (D) et de deux axes de chape (E).

IMPORTANT:

Assurez-vous que l'ancrage (C) est installé en position avant, comme illustré. Le vérin du bras gauche est installé en position avant en usine. Tous les vérins avant-arrière doivent être installés dans la même position pour éviter d'endommager le rabatteur en cours de fonctionnement.

- c. Fixez l'axe de chape supérieur avec la bague fendue (F). Fixez l'axe de chape inférieur avec la goupille fendue (G).

NOTE:

Il est plus facile pour l'opérateur de basculer entre les deux positions du vérin si la bague fendue est installée sur l'axe de chape supérieur.

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

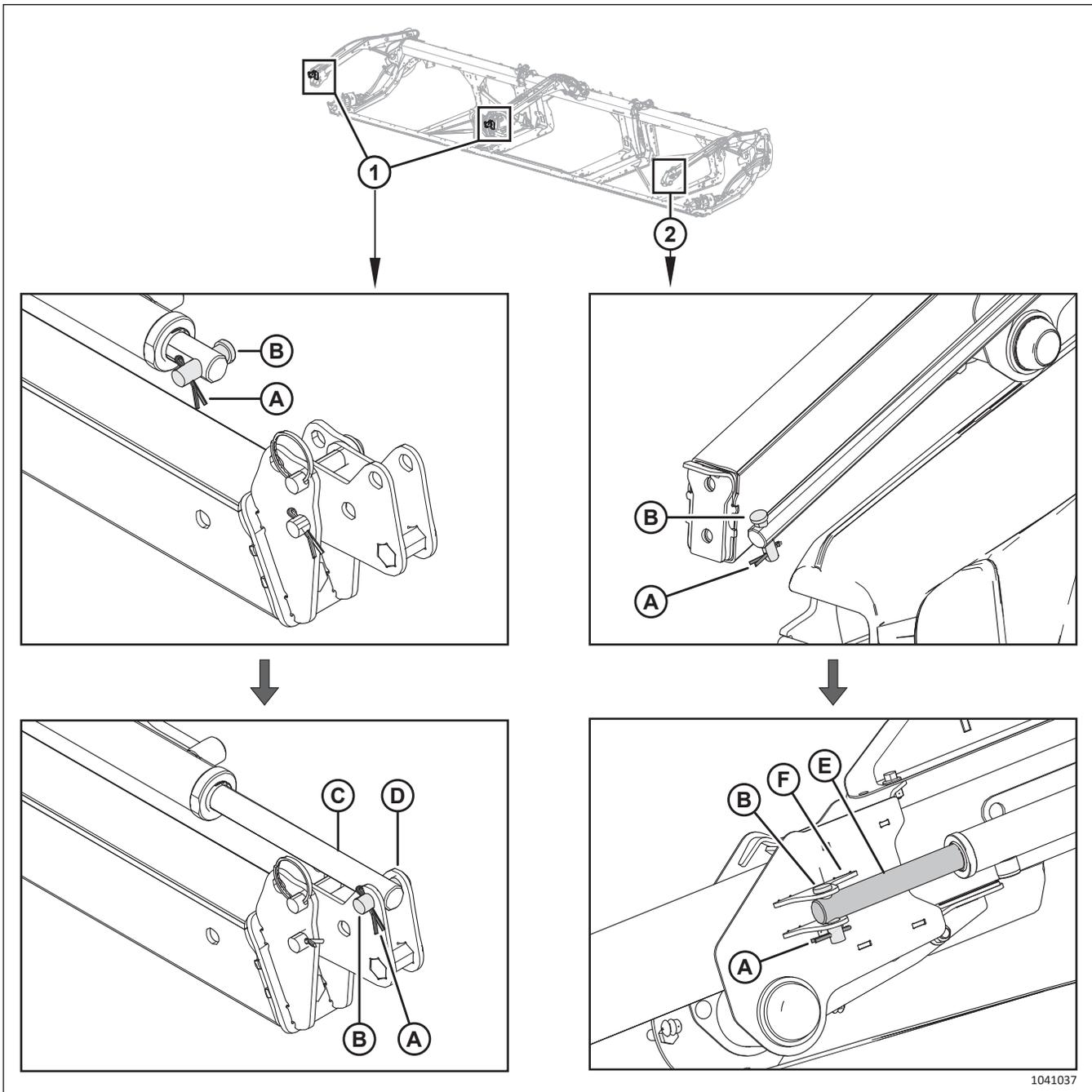


Figure 5.80: Tiges de vérin avant-arrière à rabatteur double

5. Retirez et conservez la goupille fendue (A) et l'axe de chape (B) des trois tiges de vérin avant-arrière.
6. Utilisez les commandes de la moissonneuse-batteuse ou déplacez le rabatteur à la main pour aligner les trous de montage du bras de rabatteur avec les vérins avant-arrière.
7. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
8. Sur les bras droit et central (1), fixez la tige du vérin (C) à l'ancrage (D) à l'aide de l'axe de chape (B) et de la goupille fendue (A).
9. Sur le bras de rabatteur gauche (2), fixez la tige du vérin (E) au support (F) à l'aide de l'axe de chape (B) et de la goupille fendue (A).

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

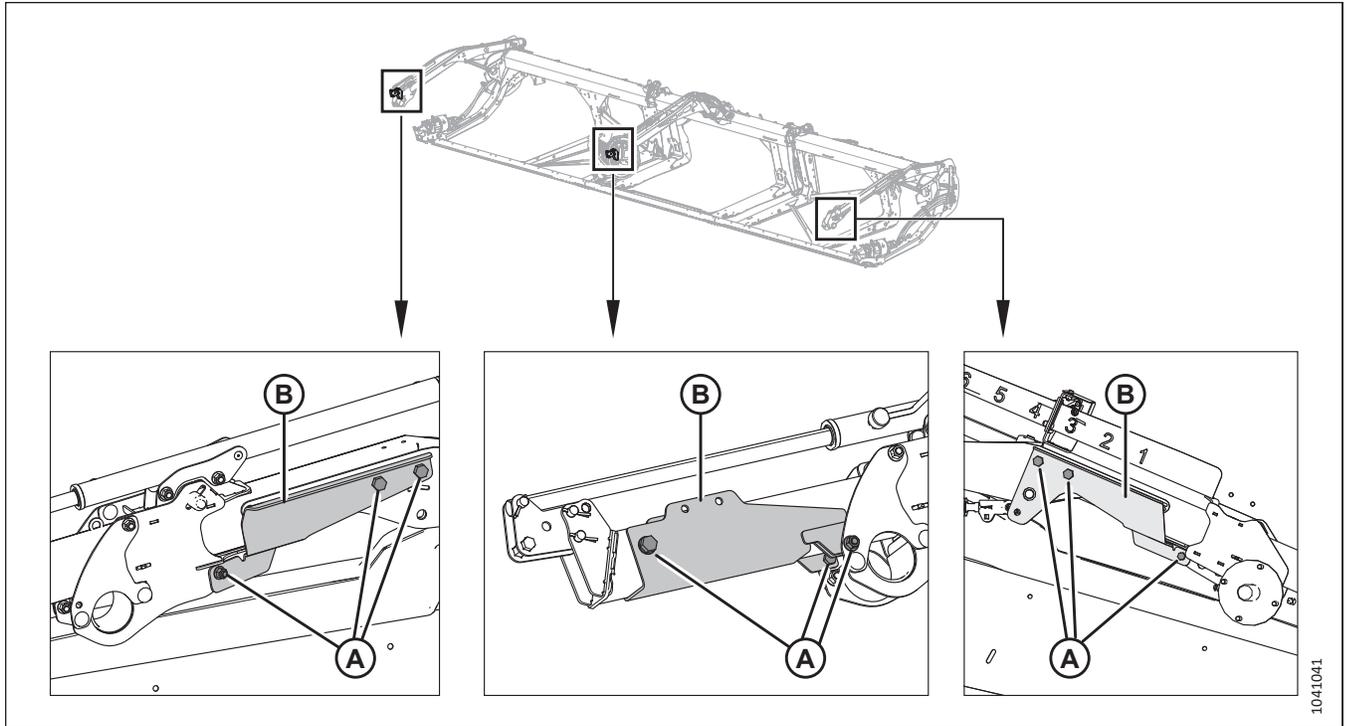


Figure 5.81: Supports d'expédition

10. Retirez la quincaillerie (A) des trois supports d'expédition (B). Mettez ces pièces au rebut.
11. Mettez en phase les vérins avant-arrière en réglant le rabatteur complètement en avant et complètement en arrière deux ou trois fois.
12. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

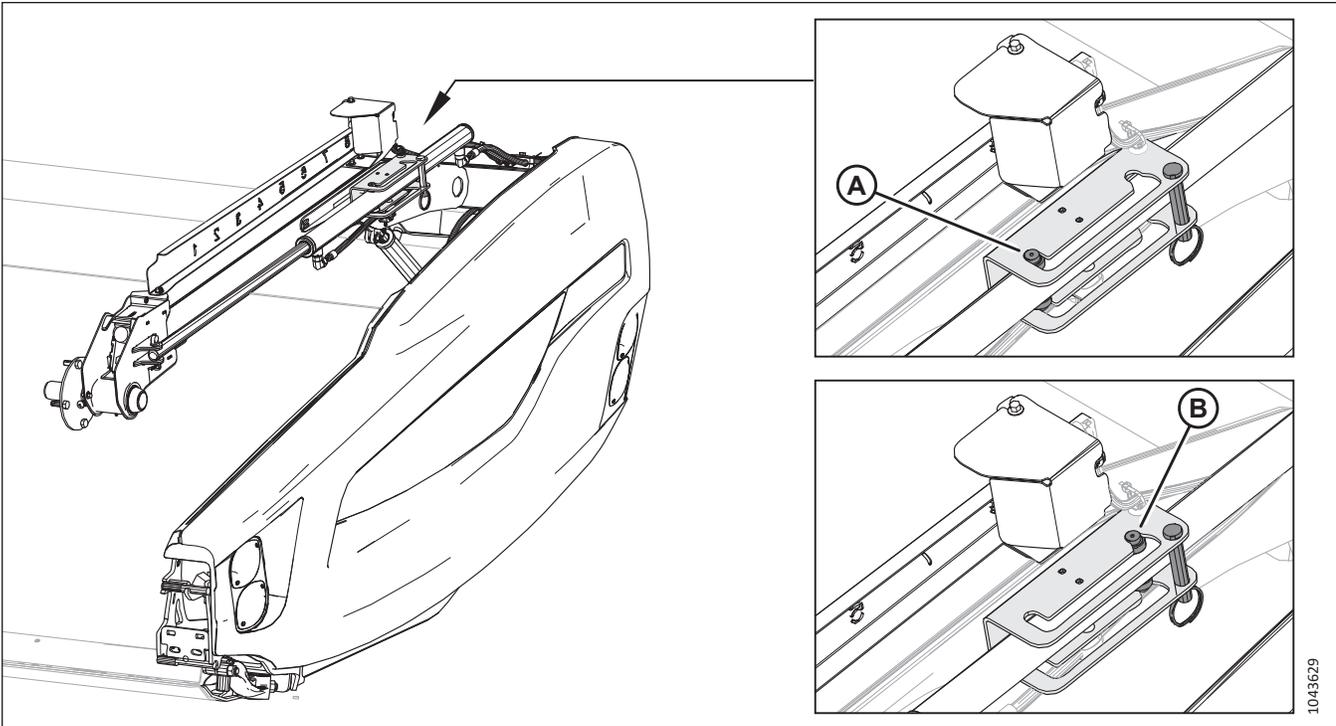


Figure 5.82: Vérin du bras gauche

NOTE:

En usine, le rabatteur est réglé en position avant (A). Cela permet au rabatteur d'atteindre les cultures couchées devant la barre de coupe pour la transporter sur les tapis. Pour les cultures délicates et sujettes aux chocs, il peut être nécessaire de repositionner les vérins avant-arrière en position arrière (B). Cela permet de positionner le rabatteur au-dessus des tapis et d'éviter la perte de graines. Pour obtenir des instructions supplémentaires, consultez le manuel d'opération de la plateforme.

NOTE:

Pour installer des couteaux verticaux, les vérins avant-arrière devront être en position arrière. Pour obtenir des instructions supplémentaires, consultez le manuel d'opération de la plateforme.

5.10 Raccordement du rabatteur aux vérins avant-arrière – Plateformes à rabatteur triple, FD240, FD245 et FD250 (sac de pièces MD N° 347580)

Les vérins avant-arrière déplacent le rabatteur d'avant en arrière sur les bras de rabatteur. Les vérins des plateformes doivent être installés.

ATTENTION

Les vérins hydrauliques de marche avant-arrière du rabatteur doivent être connectés au rabatteur avant le retrait des supports d'expédition de marche avant-arrière (A). Dans le cas contraire, le rabatteur peut glisser complètement vers l'avant lorsque les supports sont retirés.

ATTENTION

Assurez-vous que le système hydraulique de la plateforme est connecté à l'andaineuse. Soulevez le rabatteur pour mettre à niveau les bras de support du rabatteur, ce qui empêchera le rabatteur de bouger lors du retrait des supports d'expédition avant-arrière.

DANGER

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

DANGER

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

1. Soulevez les bras du rabatteur jusqu'à ce qu'ils soient parallèles au sol.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

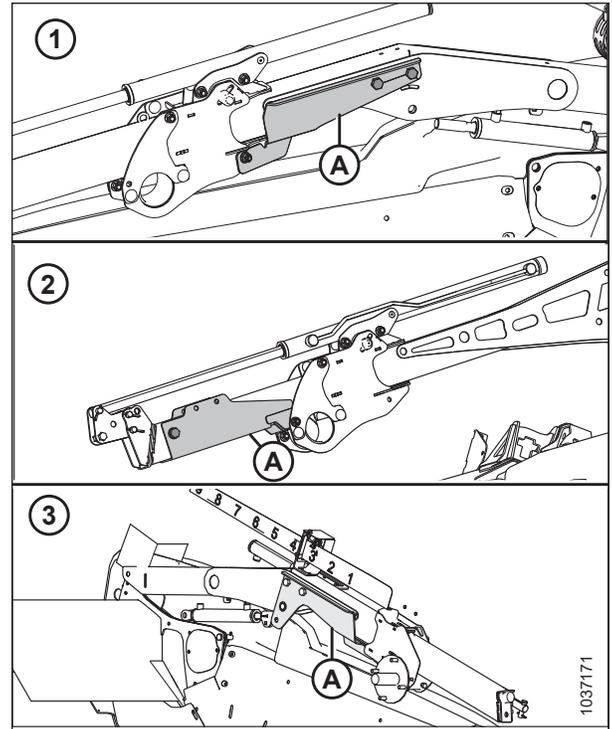


Figure 5.83: Supports d'expédition avant-arrière

- 1 – Bras du rabatteur extérieur droit 2 – Bras centraux du rabatteur
3 – Bras gauche du rabatteur extérieur

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

3. Récupérez le sac de pièces MD N° 347580. Pour obtenir la liste des pièces, consultez le tableau 5.3, page 148.

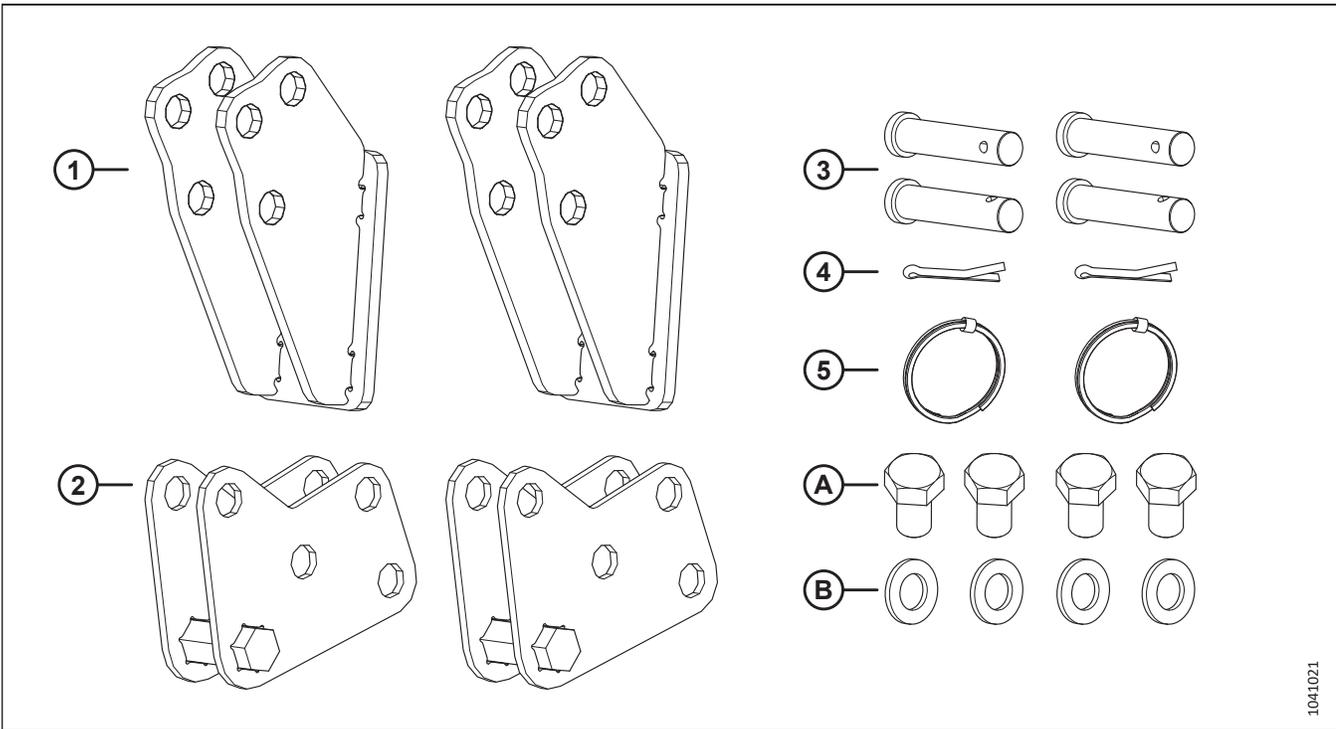
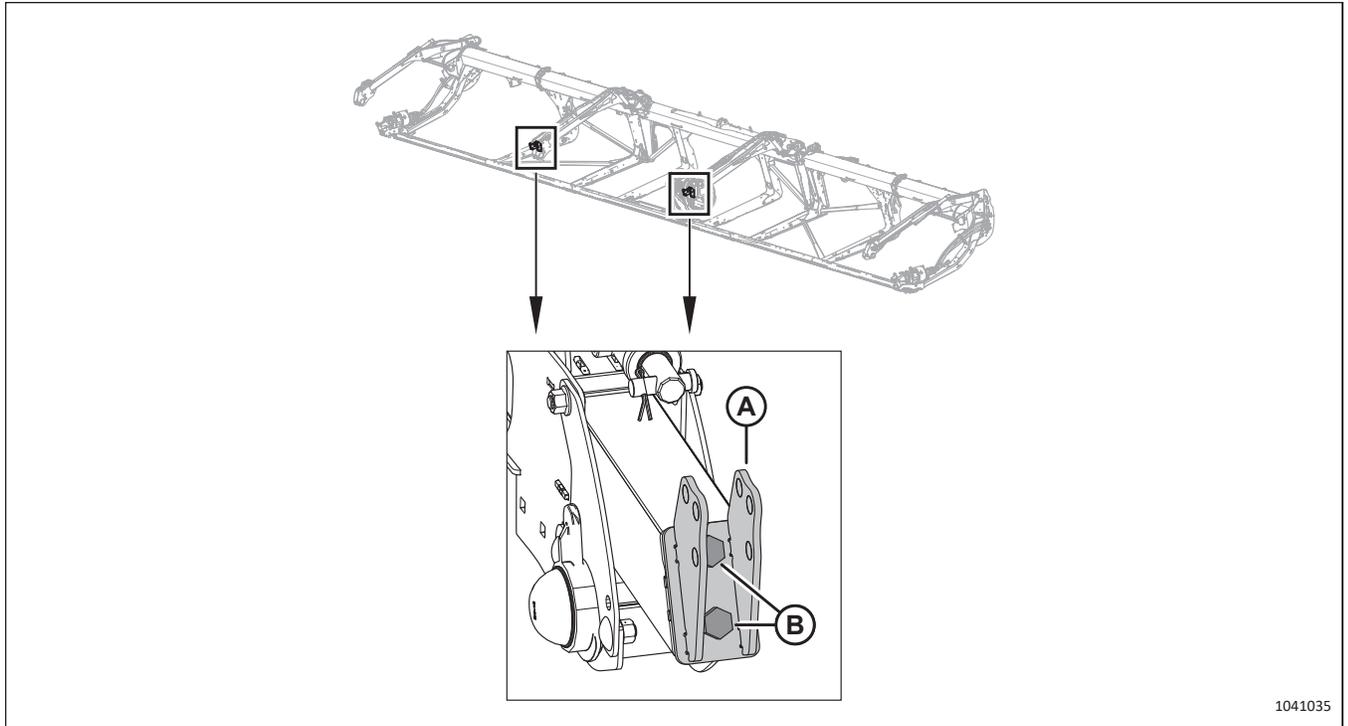


Figure 5.84: Sac de pièces de support avant-arrière MD N° 347580 pour le bras central et le bras droit

Tableau 5.3 Sac de pièces de support avant-arrière MD N° 347580 pour le bras central et le bras droit

Réf.	Numéro de pièce	Description	Quantité
1	311237	SUPPORT – ANCRAGE AVANT	2
2	311238	ANCRAGE – AVANT-ARRIÈRE	2
3	18704	AXE – CHAPE	4
4	18607	GOUPILLE – FENDUE 5/32 DIA X 1,5 ZP	2
5	320207	ANNEAU – FENDU	2
A	136143	BOULON – TÊTE HEX. TFL M16 X 2 X 30-10,9 AA1J	4
B	184717	RONDELLE – PLATE NORMALE M16-200HV-AA1J	4

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME



1041035

Figure 5.85: Emplacements des supports avant-arrière

4. Installez un support avant (A) sur les deux bras centraux à l'aide de deux boulons M16 (B). Serrez les boulons à 249 Nm (184 pi-lbf).

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

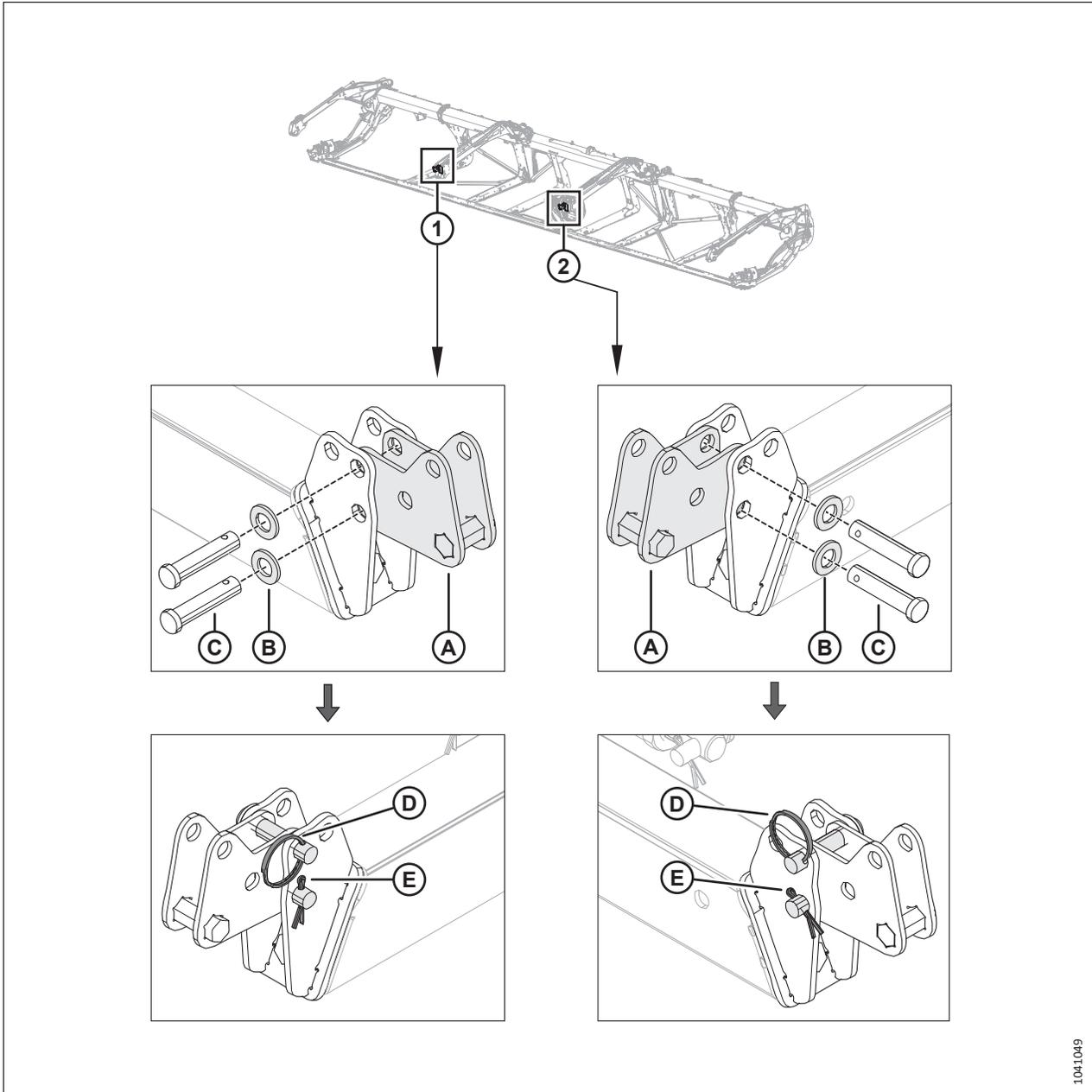


Figure 5.86: Emplacements des supports avant-arrière

1041049

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

5. Installez le reste du contenu du sac de pièces MD N° 347580 comme suit :
 - a. Fixez l'ancrage avant-arrière (A) aux bras centraux (1) et (2) à l'aide de deux rondelles (B) et de deux axes de chape (C).

IMPORTANT:

Assurez-vous que les ancrages (A) sont installés en position avant, comme illustré. Les vérins des bras extérieurs sont installés en position avant en usine. Tous les vérins avant-arrière doivent être installés dans la même position pour éviter d'endommager le rabatteur en cours de fonctionnement.

- b. Fixez l'axe de chape supérieur à l'aide d'une bague fendue (D). Fixez l'axe de chape inférieur avec la goupille fendue (E).

NOTE:

Il est plus facile pour l'opérateur de basculer entre les deux positions du vérin si l'anneau fendu est installé sur l'axe de chape supérieur.

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

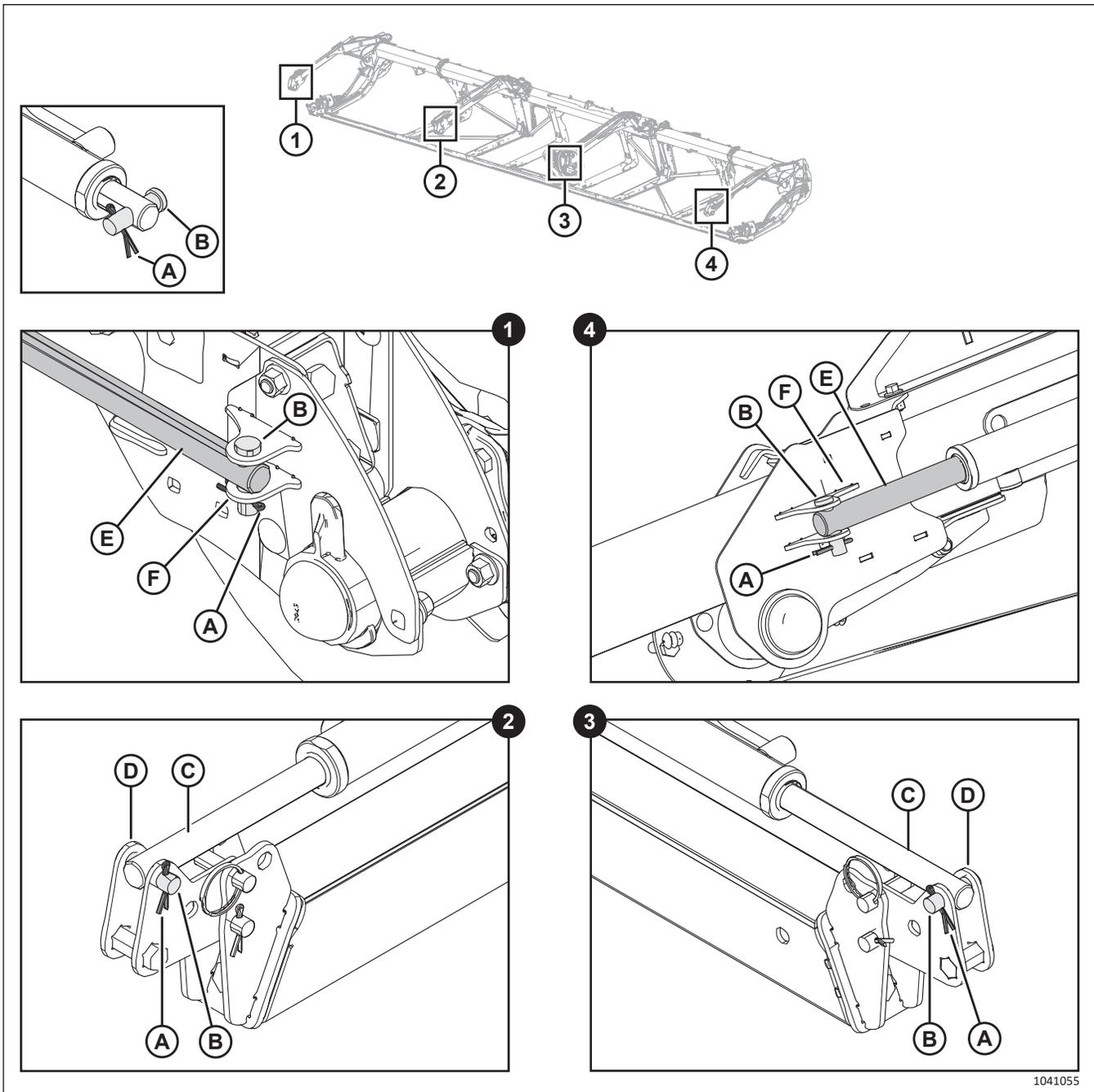


Figure 5.87: Tiges de vérin avant-arrière à rabatteur triple

6. Retirez et conservez la goupille fendue (A) et l'axe de chape (B) des quatre mâts de vérin avant-arrière.
7. Utilisez les commandes de la moissonneuse-batteuse ou déplacez le rabatteur à la main pour aligner les trous de montage du bras du rabatteur avec les vérins avant-arrière.
8. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
9. Sur les bras gauche et droit du rabatteur (1) et (4), fixez la tige du vérin (E) au support (F) à l'aide de l'axe de chape (B) et de la goupille fendue (A).
10. Sur les bras centraux du rabatteur (2) et (3), fixez la tige du vérin (C) à l'ancrage (D) à l'aide de l'axe de chape (B) et de la goupille fendue (A).

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

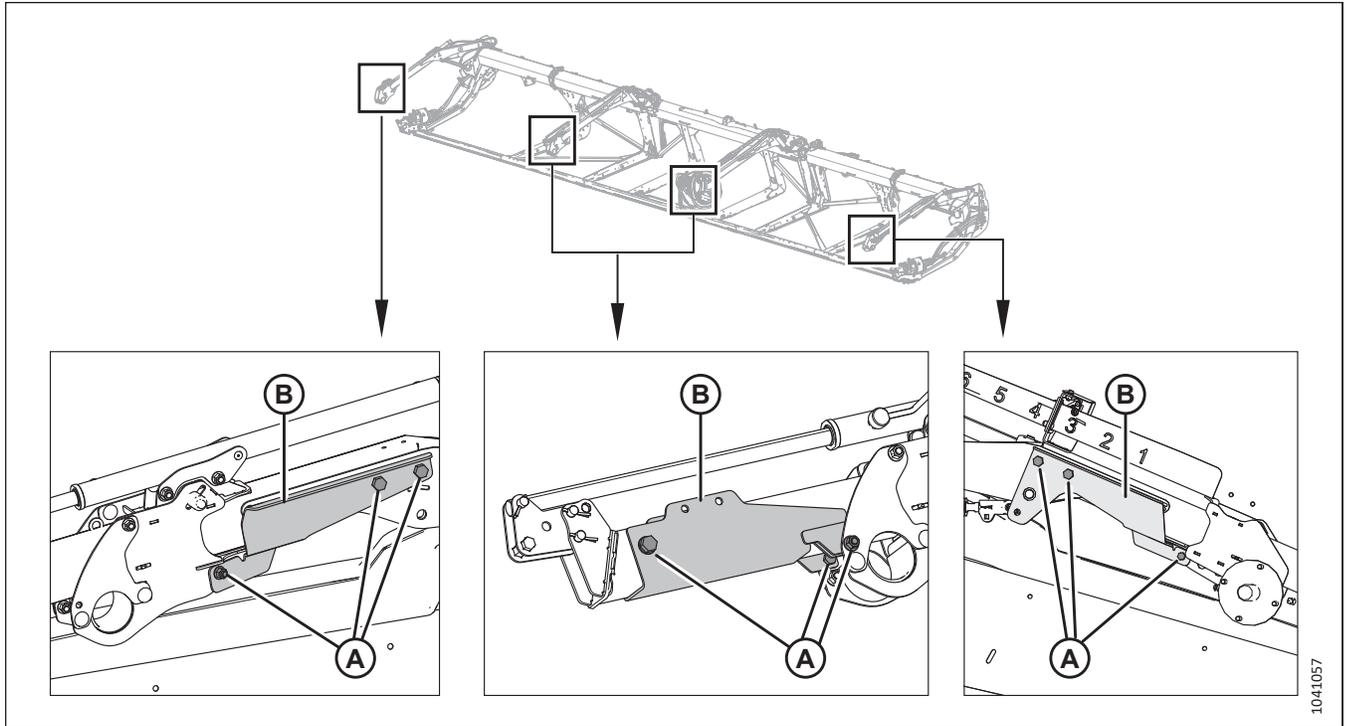


Figure 5.88: Supports d'expédition

11. Retirez la quincaillerie (A) des quatre supports d'expédition (B). Mettez au rebut la quincaillerie et les supports.
12. Mettez en phase les vérins avant-arrière en réglant le rabatteur complètement en avant et complètement en arrière deux ou trois fois.
13. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

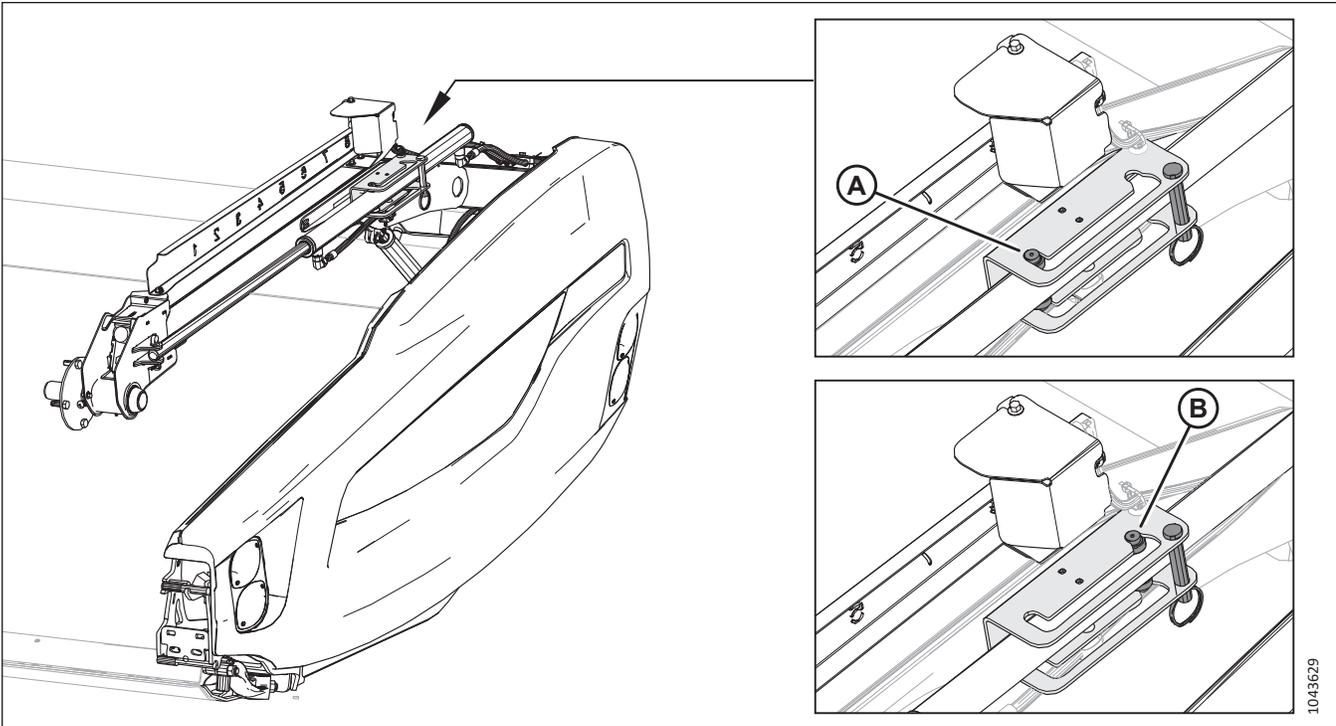


Figure 5.89: Vérin du bras gauche

NOTE:

En usine, le rabatteur est réglé en position avant (A). Cela permet au rabatteur d'atteindre les cultures couchées devant la barre de coupe pour la transporter sur les tapis. Pour les cultures délicates et sujettes aux chocs, il peut être nécessaire de repositionner les vérins avant-arrière en position arrière (B). Cela permet de positionner le rabatteur au-dessus des tapis et d'éviter la perte de graines. Pour obtenir des instructions supplémentaires, consultez le manuel d'opération de la plateforme.

NOTE:

Pour installer des couteaux verticaux, les vérins avant-arrière devront être en position arrière. Pour obtenir des instructions supplémentaires, consultez le manuel d'opération de la plateforme.

5.11 Installation des colliers de serrage avant/arrière du rabatteur – FD230, FD235, FD240, FD245 et FD250

Installez le collier de serrage avant-arrière qui a été détaché du ou des bras centraux du rabatteur.

DANGER

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

DANGER

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

1. Assurez-vous que personne ne se trouve à proximité.
2. Ajustez le rabatteur complètement à l'avant.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. **FD230, FD235, FD240 (rabatteur double) et FD241 :**
Réinstallez le collier de serrage avant/arrière (A) sur le bras central du rabatteur comme suit :
 - a. Mettez au rebut l'écrou installé sur la partie inférieure du collier.
 - b. Alignez la partie inférieure du collier avec la marque sur les tuyaux.
 - c. Assurez-vous qu'il y a une boucle dans le faisceau de flexibles pour permettre au rabatteur d'avancer.
 - d. Fixez le collier en installant le boulon du collier dans le bras du rabatteur.

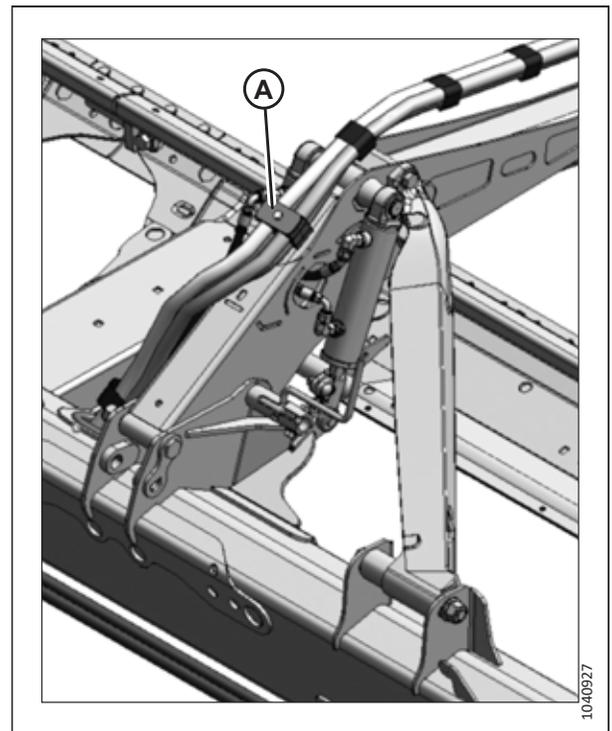


Figure 5.90: Bras central du rabatteur, collier de serrage avant-arrière – Rabatteur double

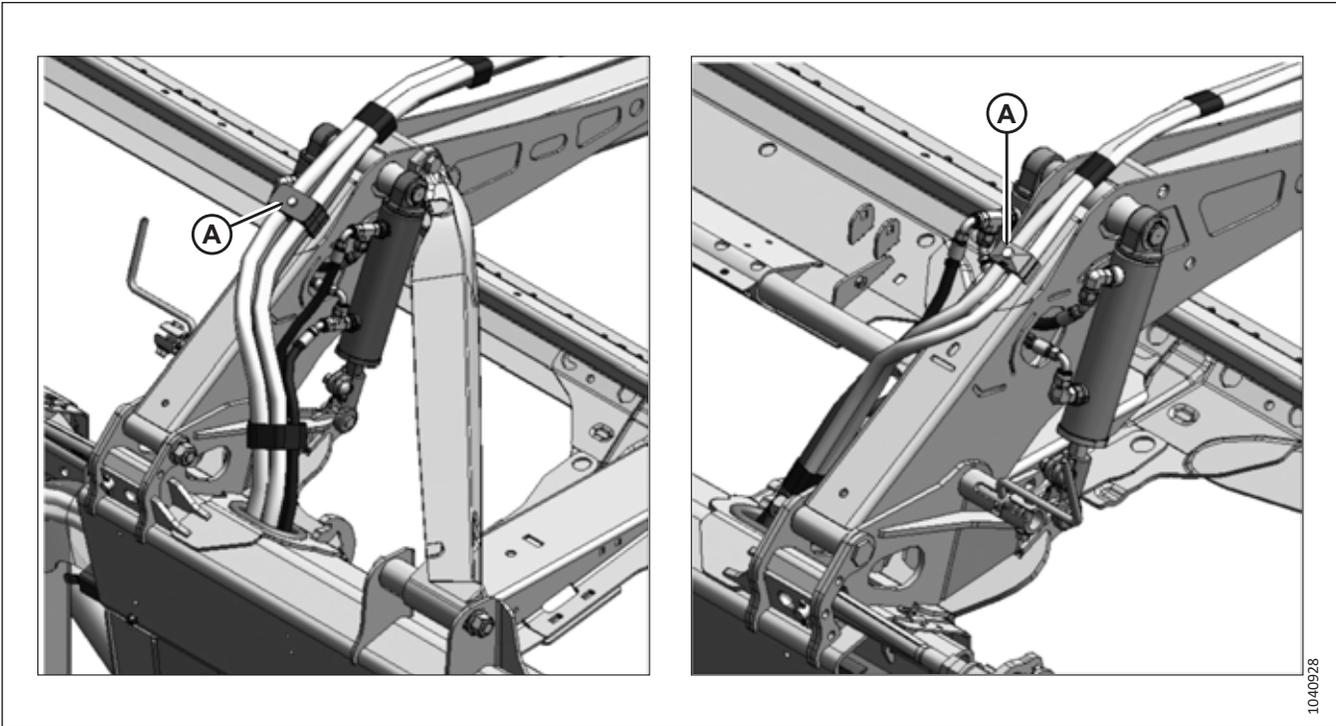


Figure 5.91: Bras central du rabatteur, colliers de serrage avant-arrière – Rabatteur triple

5. **FD240 (rabatteur triple), FD245 et FD250** : Réinstallez le collier de serrage avant/arrière aux emplacements (A) sur les bras centraux du rabatteur comme suit :
 - a. Mettez au rebut l'écrou installé sur la partie inférieure du collier.
 - b. Alignez la partie inférieure du collier avec la marque sur les tuyaux.
 - c. Assurez-vous qu'il y a une boucle dans le faisceau de tuyaux pour permettre au rabatteur d'avancer.
 - d. Fixez le collier en installant le boulon du collier dans le bras de rabatteur.

5.12 Préparation des tuyaux hydrauliques du module de flottement

Les flexibles hydrauliques situés à gauche du module de flottement sont temporairement fixés pendant le transport. Il sera nécessaire de les réacheminer.

1. **FD225, FD230, FD235 et FD240** : Sur la gauche du module de flottement, préparez les tuyaux hydrauliques comme suit :
 - a. Retirez le fil (A) d'expédition des tuyaux hydrauliques.
 - b. Placez le lot de flexibles (B) dans le palier (C).
 - c. Fixez le lot de flexibles dans le support en réinstallant la sangle (D) à travers la fente (E) du support et sur le lot de flexibles.

NOTE:

Assurez-vous que le lot de tuyaux (B) est solidement attaché au support (C). Un mauvais cerclage peut entraîner l'usure des tuyaux.

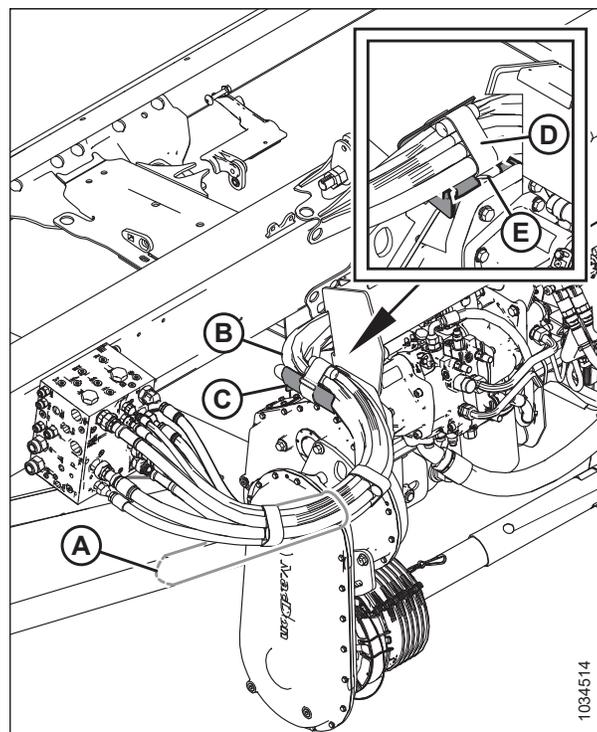


Figure 5.92: Flexibles hydrauliques – Configuration étroite

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

2. **FD245 et FD250** : Sur le côté gauche du module de flottement, retirez le câble d'expédition (A) des flexibles hydrauliques.

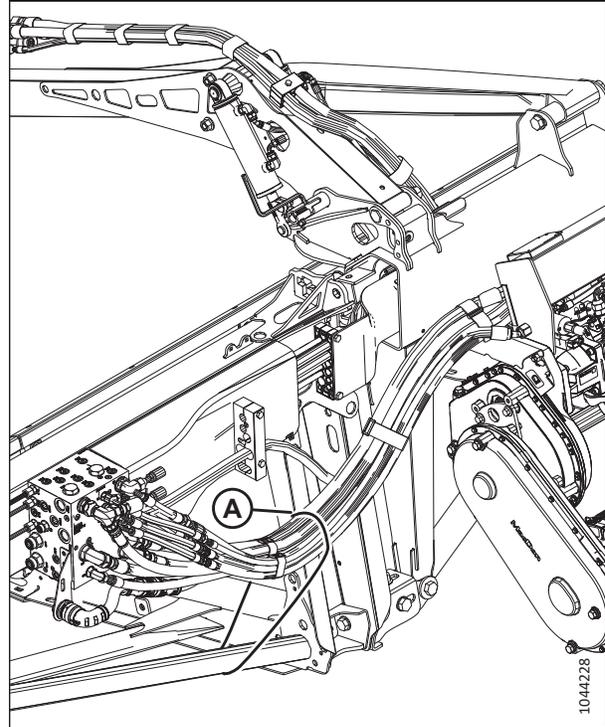


Figure 5.93: Flexibles hydrauliques – Configuration large

5.13 Fixation des bras de came – Sac de pièces MD N° 357392, 347627, ou 347628

Les bras de came sont déconnectés des tubes à doigts pour l'expédition. Ils devront être reconnectés.

! DANGER

Pour éviter les blessures corporelles ou la mort causées par le démarrage ou la chute inattendue d'une machine levée, arrêtez toujours le moteur et retirez la clé du contact avant d'effectuer des réglages sur la machine. Ne montez JAMAIS sur ou sous une plateforme non soutenue.

! DANGER

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

1. Récupérez le sac de pièces contenant les cales de roulement (A) et les boulons (B) nécessaires à la fixation des bras de came. Consultez le tableau 5.4, page 159 pour obtenir la liste des pièces.

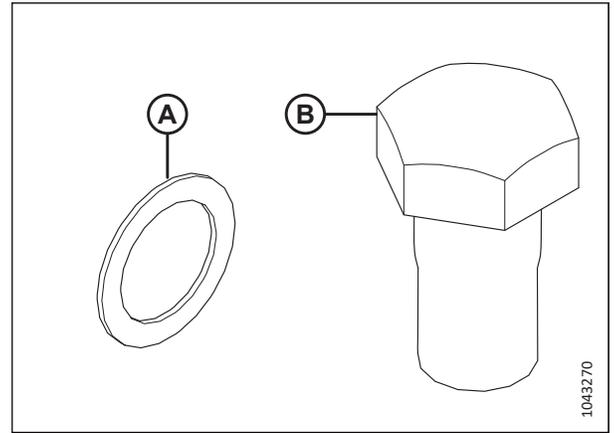


Figure 5.94: Pièces de l'articulation retirées

Tableau 5.4 Pièces de l'articulation retirées

Réf.	Numéro de pièce	Description	Sac de rabatteur simple à 5 lattes 357392	Sac de rabatteur double à 5/6 lattes 347627	Sac de rabatteur triple à 5 lattes 347628
			Quantité	Quantité	Quantité
A	137529	CALE – ROULEMENT DE LEVIER	4	8	12
B	228316	BOULON – TÊTE HEX. M16 × 1,5 × 30-SPCL-8,8-ZINC	4	8	12

NOTE:

L'installation du bras de came est plus facile lorsqu'elle est effectuée une rangée à la fois. Laissez le câble d'expédition sur les autres rangées jusqu'à ce que vous soyez prêt à faire pivoter le rabatteur à la position suivante.

2. Ajustez le rabatteur complètement à l'avant.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

4. Faites pivoter le levier de la barre à doigts (A). Placez la liaison (B) de sorte que les trous de fixation du levier de la barre soient alignés avec le trou de la liaison.
5. Installez le boulon (C) dans la liaison. Placez la cale (D) sur le boulon de sorte qu'elle se trouve entre la liaison (B) et le levier de la barre à doigts (A).

IMPORTANT:

Vérifiez que la cale (D) est installée à l'emplacement correct pour éviter d'endommager le levier de la barre.

NOTE:

Les boulons sont recouverts de frein-filet.

6. Alignez à nouveau la liaison (B) et le levier de la barre à doigts (A), puis vissez le boulon (C).
7. Serrez les boulons à 165 Nm (120 pi-lbf).
8. Répétez l'étape 4, [page 160](#) à 6, [page 160](#) l'étape pour les autres barres à doigts.

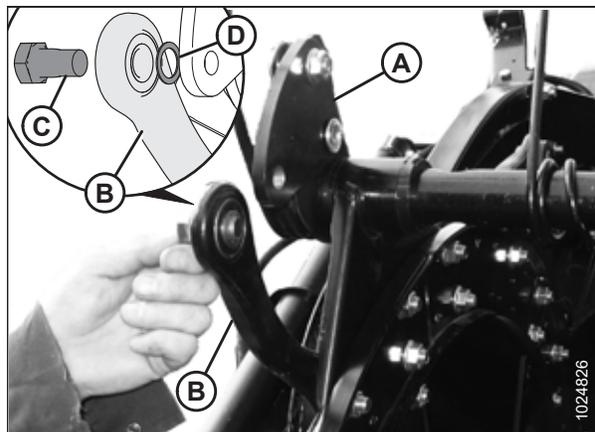


Figure 5.95: Trou de fixation du levier de la barre et alignement de la biellette

5.14 Installation des capots du diviseur du rabatteur unique, cinq mâts – (sac de pièces MD N° 368327)

Les capots du diviseur du rabatteur situés sur les plateformes à rabatteur simple ont été retirés pour des raisons d'expédition. Les capots du diviseur du rabatteur doivent être déballés et installés sur la plateforme.

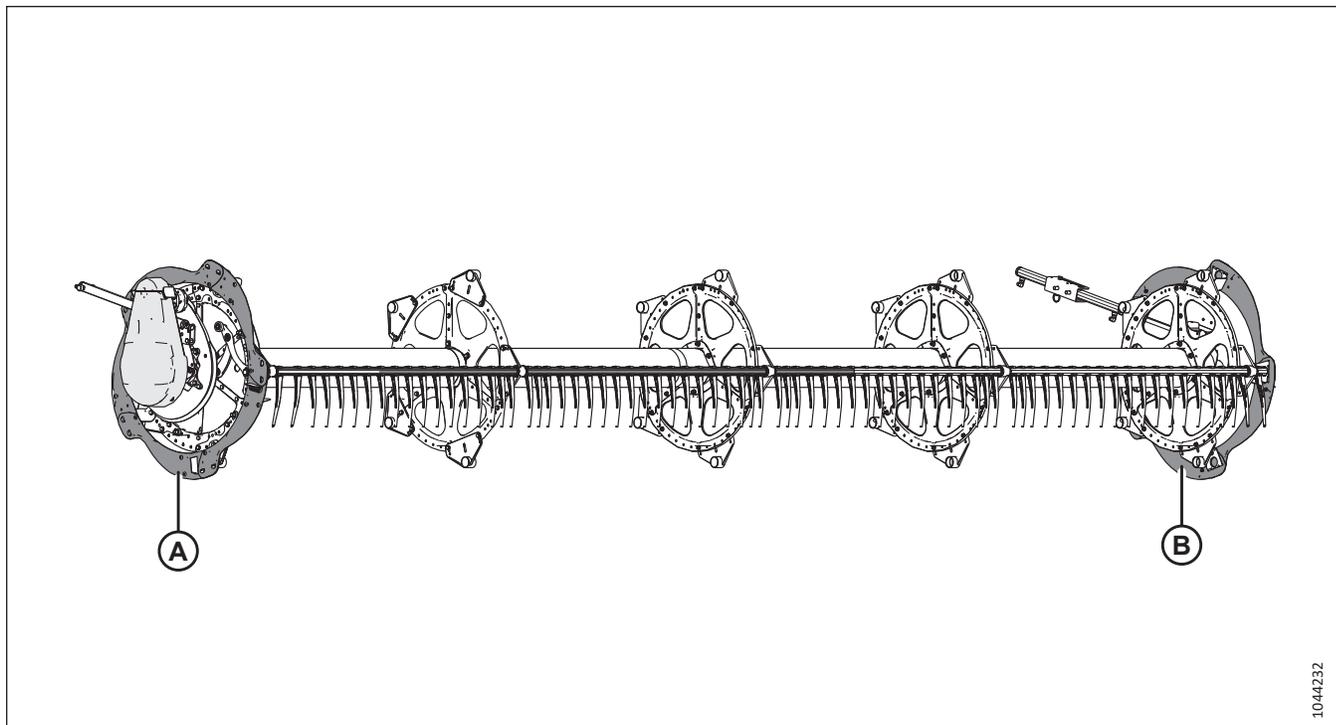


Figure 5.96: Rabatteur simple à cinq tiges

1. Récupérez le sac de pièces MD N° 368327.

NOTE:

Les listes de pièces et les illustrations sont incluses dans les procédures référencées dans les étapes ci-dessous.

2. Installez les capots du diviseur à l'extrémité de la came (A). Pour obtenir des instructions, consultez [5.14.1 Installation des capots du diviseur du rabatteur unique à l'extrémité de la came – Cinq mâts, page 162](#).
3. Installez les capots du diviseur à l'extrémité arrière (B). Pour obtenir des instructions, consultez [5.14.2 Installation des capots du diviseur du rabatteur unique à l'extrémité arrière de la came – Cinq mâts, page 168](#).

5.14.1 Installation des capots du diviseur du rabatteur unique à l'extrémité de la came – Cinq mâts

Les plateformes à rabatteur simple ont été débarrassés des pièces du capot du diviseur du rabatteur (à droite) situées à l'extrémité de la came pour des raisons d'expédition. Ces pièces doivent être assemblées et installées sur le rabatteur.

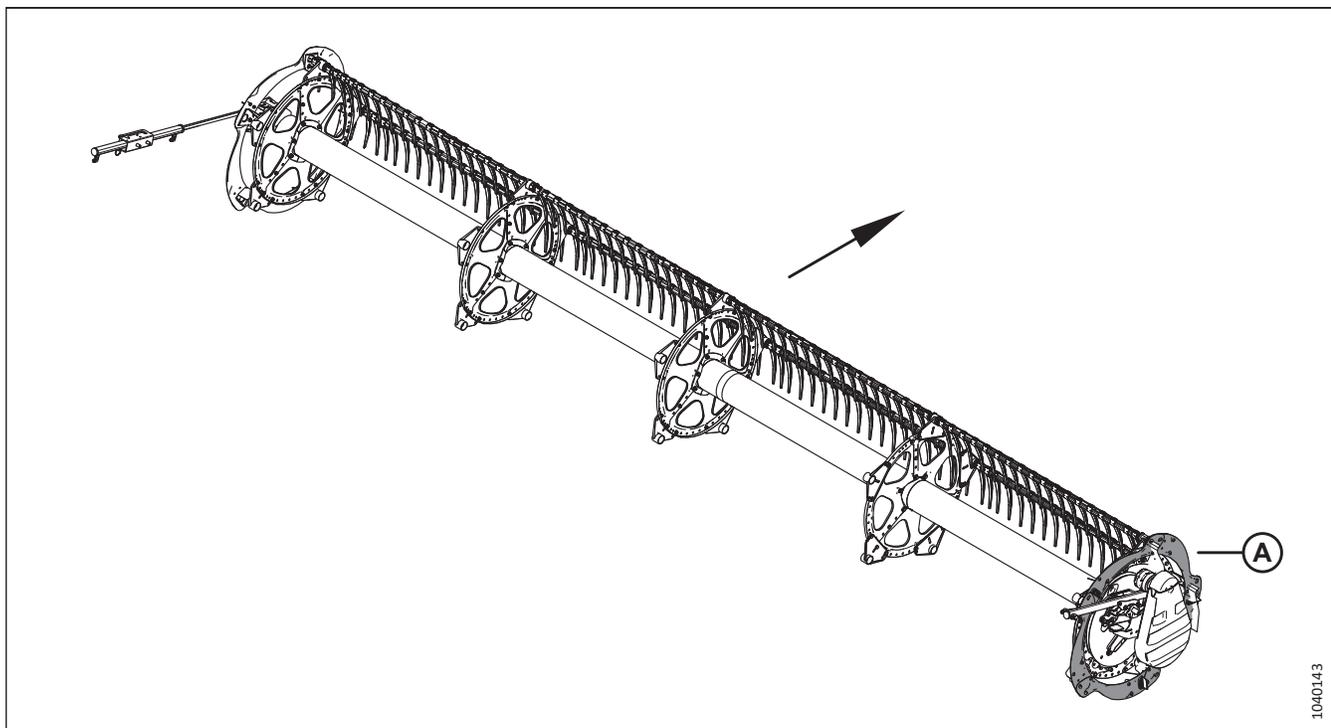


Figure 5.97: Rabatteur simple à cinq tiges

NOTE:

Les capots du diviseur à l'extrémité de la came extérieure (A) sont installés à droite du rabatteur.

NOTE:

La flèche figurant dans les illustrations indique la partie avant de la plateforme.

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

1. Récupérez le sac de pièces (1) (MD N° 368327). Dans ce sac, récupérez les pièces listées dans le tableau 5.5, page 163.

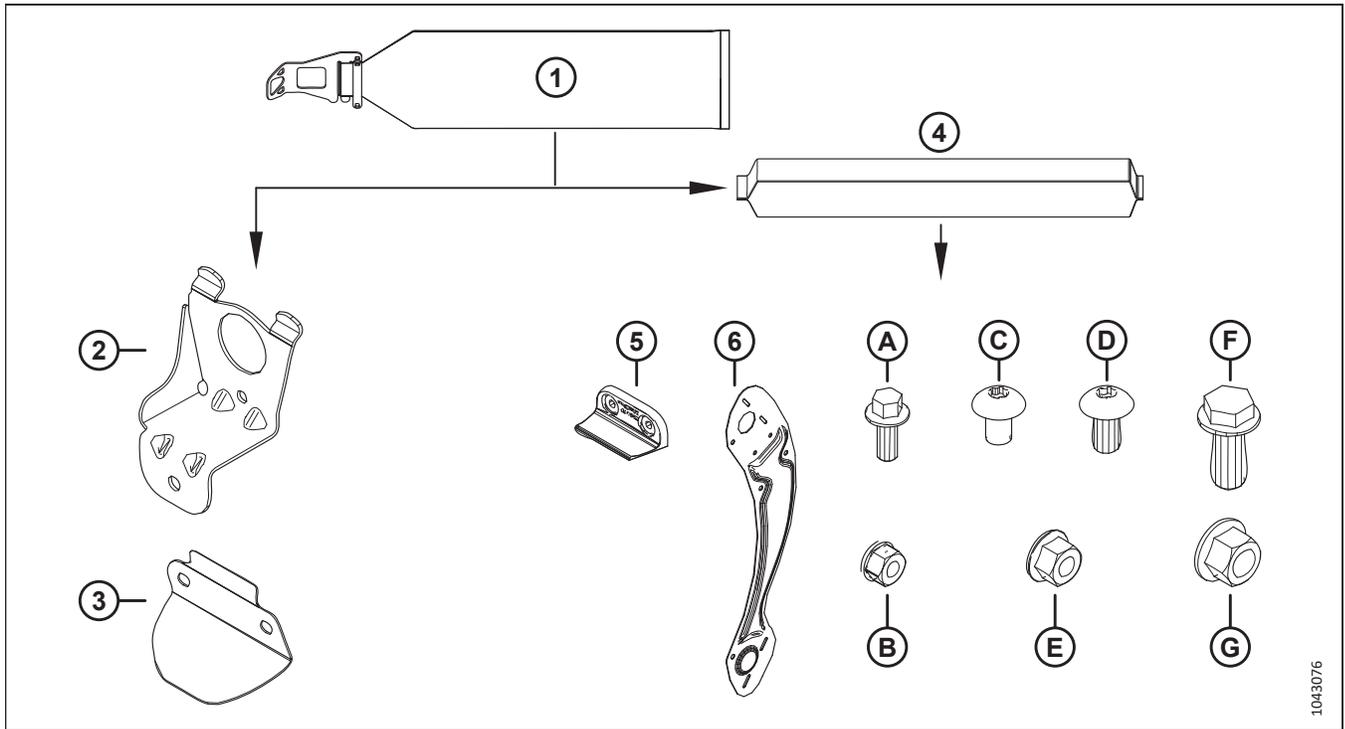


Figure 5.98: Sac de pièces pour capot du diviseur du rabatteur à cinq mâts (MD N° 368327)

Tableau 5.5 Pièces à récupérer dans le sac de pièces du capot du diviseur du rabatteur à cinq mâts (MD N° 368327)

Ré-f.	Numéro de pièce	Description	Quantité
2	311964 – voir note ⁵	SUPPORT – EXTRÉMITÉ DE CAME	5
3	311729 – voir note ⁵	DÉFLECTEUR – CAME EXTÉRIEURE	5
4	368332 (« CD »)	SAC DU CAPOT DU DIVISEUR – 5 TIGES CD EXTÉRIEURE DE LA CAME NOTE: Ce sac contient les pièces listées ci-dessous.	1
5	313035	PALETTE – EXTRÉMITÉ RABATTEUR ; HYTREL	3
6	311694	BLINDAGE – EXTÉRIEUR CD 5 MÂTS	5
A	136300	BOULON – TÊTE HEX. M8X1,25X20-8,8-AA3L	6
B	135337	ÉCROU – HEX. À COL. VERROU CTR M8X1,25-8-AA1J	6
C	136640	RCS – TORX TÊTE BOMBÉE M10X1,5X16XSPCL-8,8-AA1J	10
D	136395	RCS – TORX TÊTE BOMBÉE M10X1,5X20XSPCL-8,8-A3L	5
E	135799	ÉCROU – HEX. À COL. VERROU CTR M10X1,5-10	15
F	320180	BOULON – TÊTE HEX. À COL. M12X1,75X30-SPCL-8,8-ZINC	5
G	136431	ÉCROU – HEX. À COL. VERROU CTR M12X1,75-10	5

5. Ces pièces sont marquées d'un serre-câble rouge pour indiquer qu'elles appartiennent au sac de pièces (4) (« CD », MD N° 368332) qui doit également être marqué d'un serre-câble rouge.

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

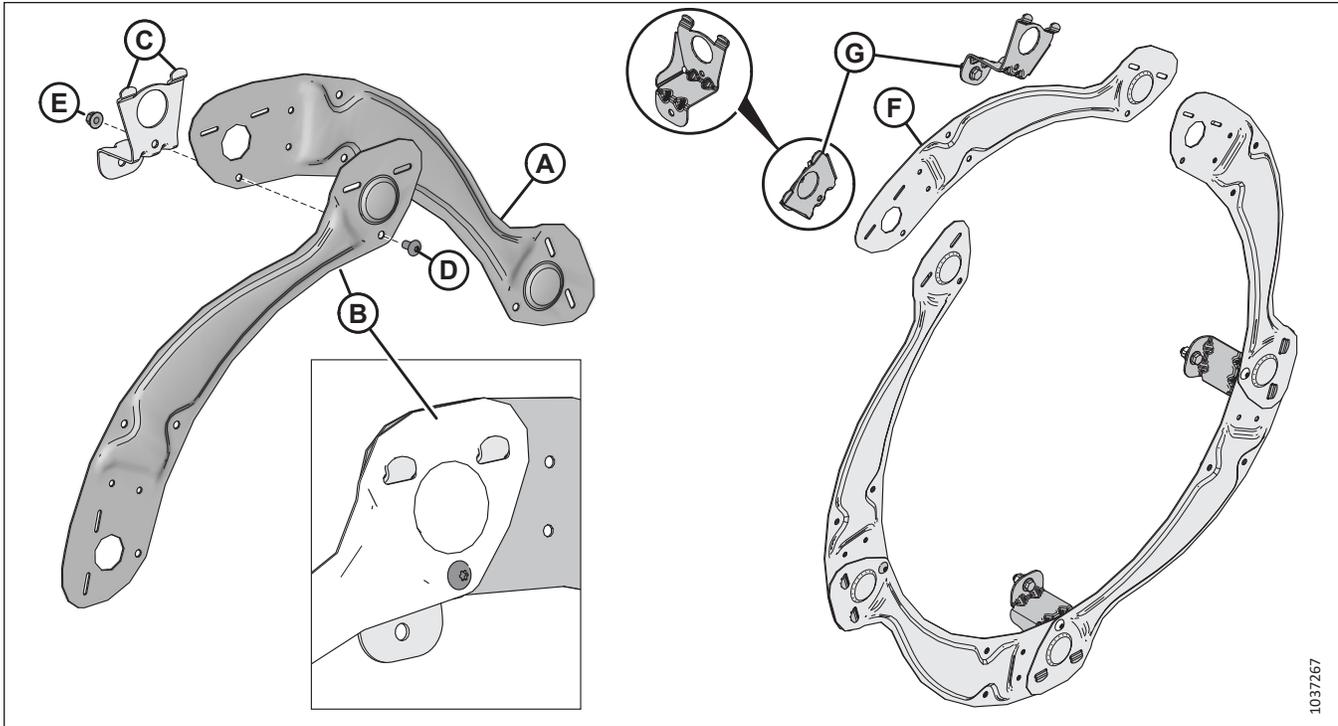


Figure 5.99: Rabatteur à cinq tiges – Montage initial du capot de diviseur

2. Assemblez le capot de diviseur comme suit :

- a. Placez le segment du capot de diviseur (A) derrière le segment (B). Enclenchez les languettes de support du capot de diviseur (C) à travers les deux segments. Fixez les segments en utilisant la vis (D) Torx^{MD} M10 X 1,5 X 20 et l'écrou hexagonal (E). Ne serrez **PAS** encore le matériel.
- b. Répétez l'étape (A) pour les autres segments. N'installez **PAS** encore le dernier segment (F) et les deux languettes de support (G).

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

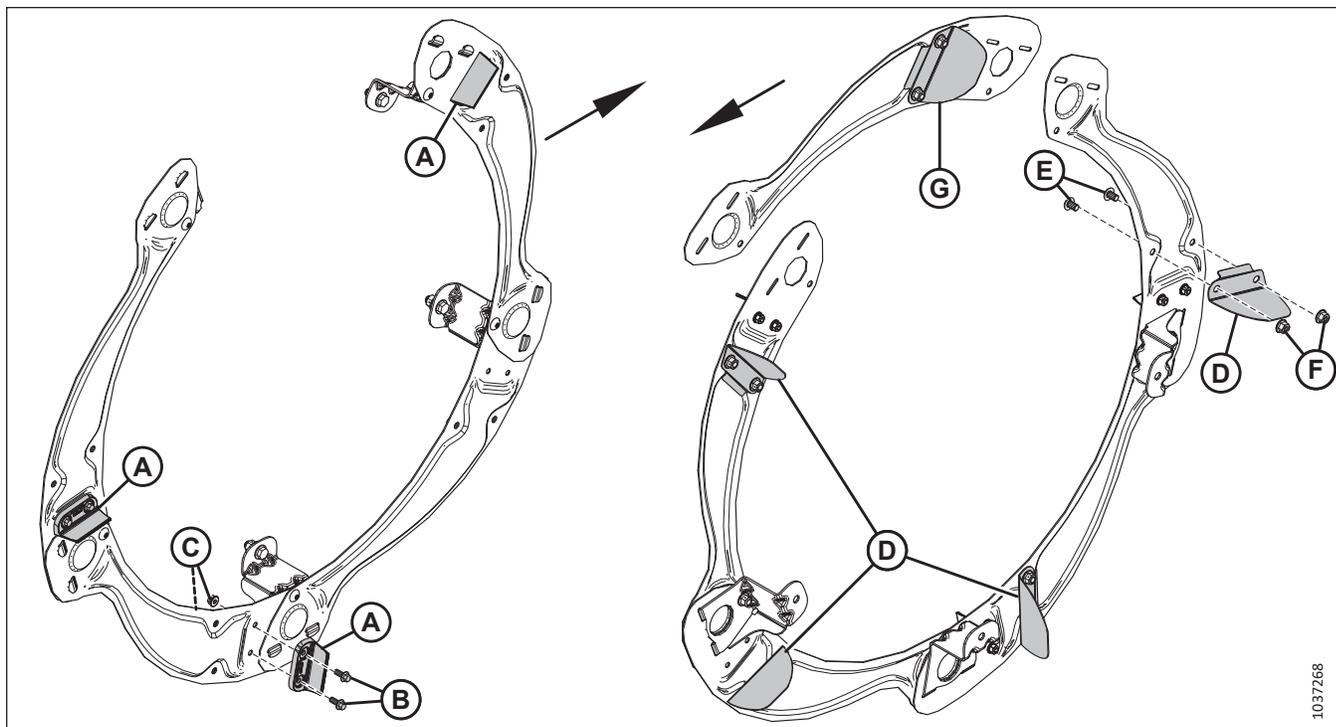


Figure 5.100: Rabatteur à cinq tiges – Palettes en caoutchouc et déflecteurs de came en aluminium

3. Installez toutes les palettes d'extrémité de rabatteur en caoutchouc (A) sur la face extérieure de l'ensemble du capot du diviseur en utilisant deux boulons hexagonaux M8 × 1,25 × 20 (B) et écrous (C) par palette.

IMPORTANT:

Assurez-vous que les palettes en caoutchouc et les déflecteurs de came sont orientés comme illustré.

4. Serrez les boulons à tête hexagonale M8 x 1,25 x 20 (B) à 5 Nm (0,7 pi-lbf [9 po-lbf])
5. Installez les déflecteurs de came en aluminium (D) (MD N° 311729) sur la face intérieure de l'ensemble du capot du diviseur illustré en utilisant deux vis Torx^{MD} M10 × 1,5 × 16 (E) et des écrous hexagonaux (F).
6. Installez le déflecteur de came en aluminium (G) (MD N° 311729) sur le dernier segment, comme illustré, en utilisant deux vis Torx^{MD} M10 × 1,5 × 16 et des écrous hexagonaux.

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

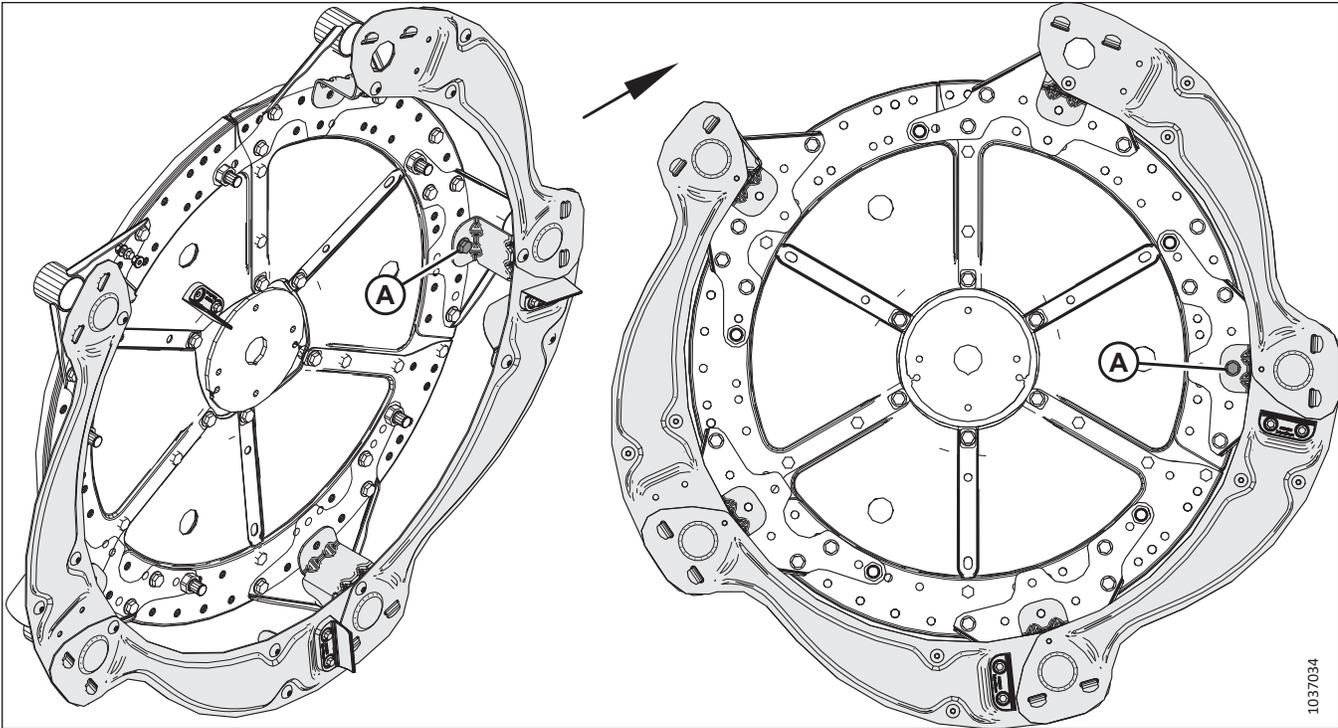


Figure 5.101: Rabatteur à cinq tiges – Capots d'extrémité de rabatteur partiellement assemblés sur le rabatteur

7. Placez le capot de diviseur de rabatteur partiellement assemblé sur le rabatteur.
8. Fixez le capot du diviseur au rabatteur en utilisant un boulon hexagonal M12 X 1,75 X 30 et un écrou (A). Ne serrez **PAS** encore le matériel.

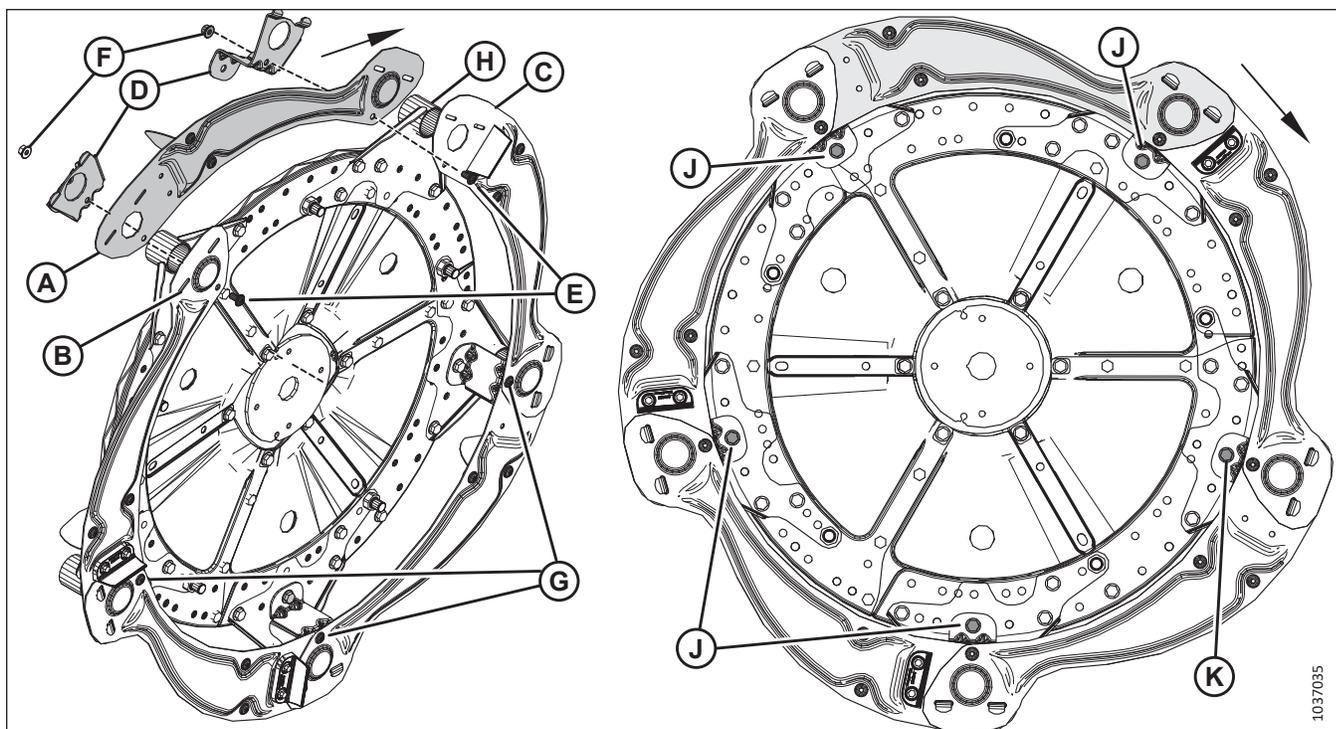


Figure 5.102: Rabatteur à cinq tiges – Capots d'extrémité de rabatteur partiellement assemblés sur le rabatteur

9. Installez le dernier segment du capot de diviseur (A) comme suit :
 - a. Placez l'extrémité large du dernier segment (A) derrière le segment (B). Placez l'autre extrémité du dernier segment au-dessus du segment (C).
 - b. Insérez les languettes des supports de capot de diviseur (D) à travers les segments du capot.
 - c. Fixez les supports de capot de diviseur en utilisant deux vis Torx^{MD} M10 X 1,5 X 20 (E) et des écrous (F).
 - d. Serrez cinq vis Torx^{MD} M10 X 1,5 X 20 (E) et (G) à 39 Nm (29 pi-lbf). Faites tourner le rabatteur pour atteindre les vis si nécessaire.

10. Installez les supports de capot de diviseur sur les tubes à doigts (H).

NOTE:

Tous les tubes à doigts ne sont pas représentés sur l'illustration.

11. Fixez les supports de capot de diviseur restants sur le disque du rabatteur en utilisant un boulon hexagonal M12 X 1,75 X 30 (J) et un écrou par support de capot du diviseur.
12. Serrez les boulons hexagonaux M12 X 1,75 X 30 (J) et (K) et les écrous qui fixent les supports de capot de diviseur sur les disques à cames à 69 Nm (51 pi-lbf).

5.14.2 Installation des capots du diviseur du rabatteur unique à l'extrémité arrière de la came – Cinq mâts

Les plateformes à rabatteur simple ont été débarrassées des pièces du capot du diviseur du rabatteur (à gauche) situées à l'extrémité arrière pour des raisons d'expédition. Ces pièces doivent être assemblées et installées sur le rabatteur.

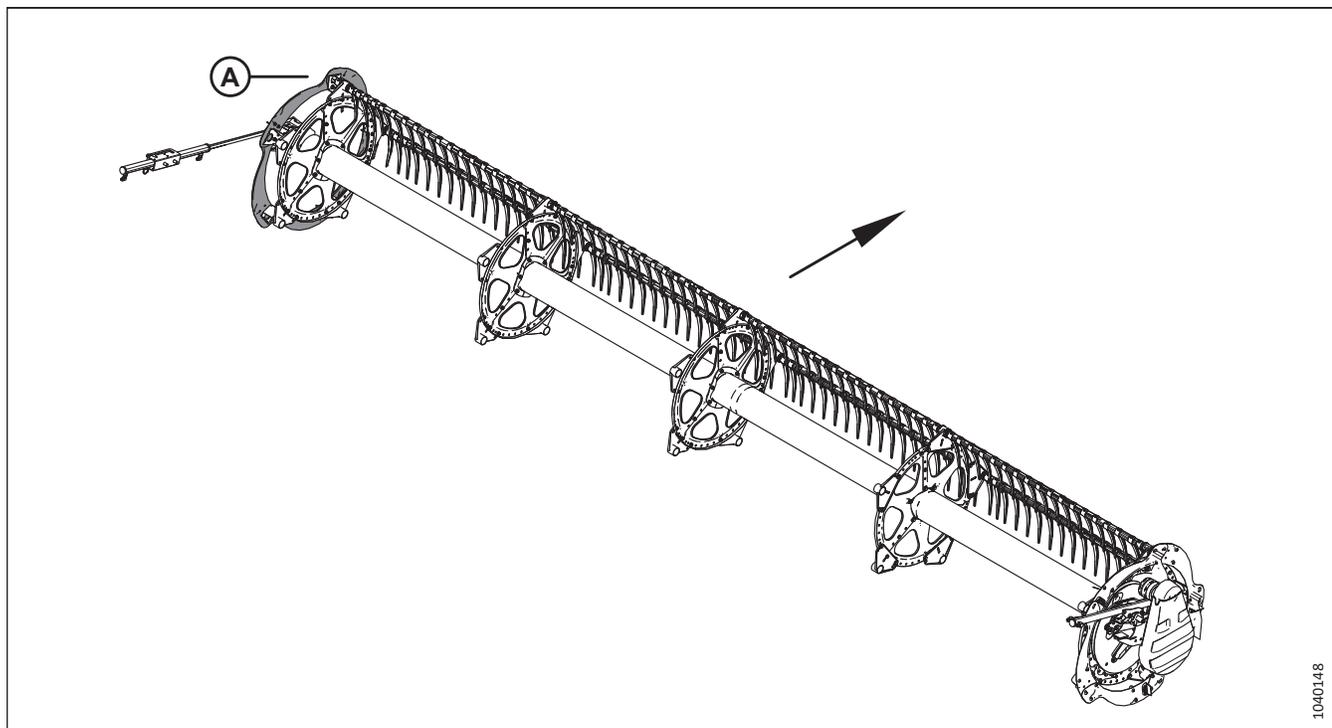


Figure 5.103: Capots du diviseur du rabatteur unique à cinq mâts

NOTE:

La flèche figurant dans les illustrations de la présente procédure indique la partie avant de la plateforme.

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

1. Récupérez le sac de pièces (1) (MD N° 368327). Dans ce sac, récupérez les pièces listées dans le tableau 5.6, page 169.

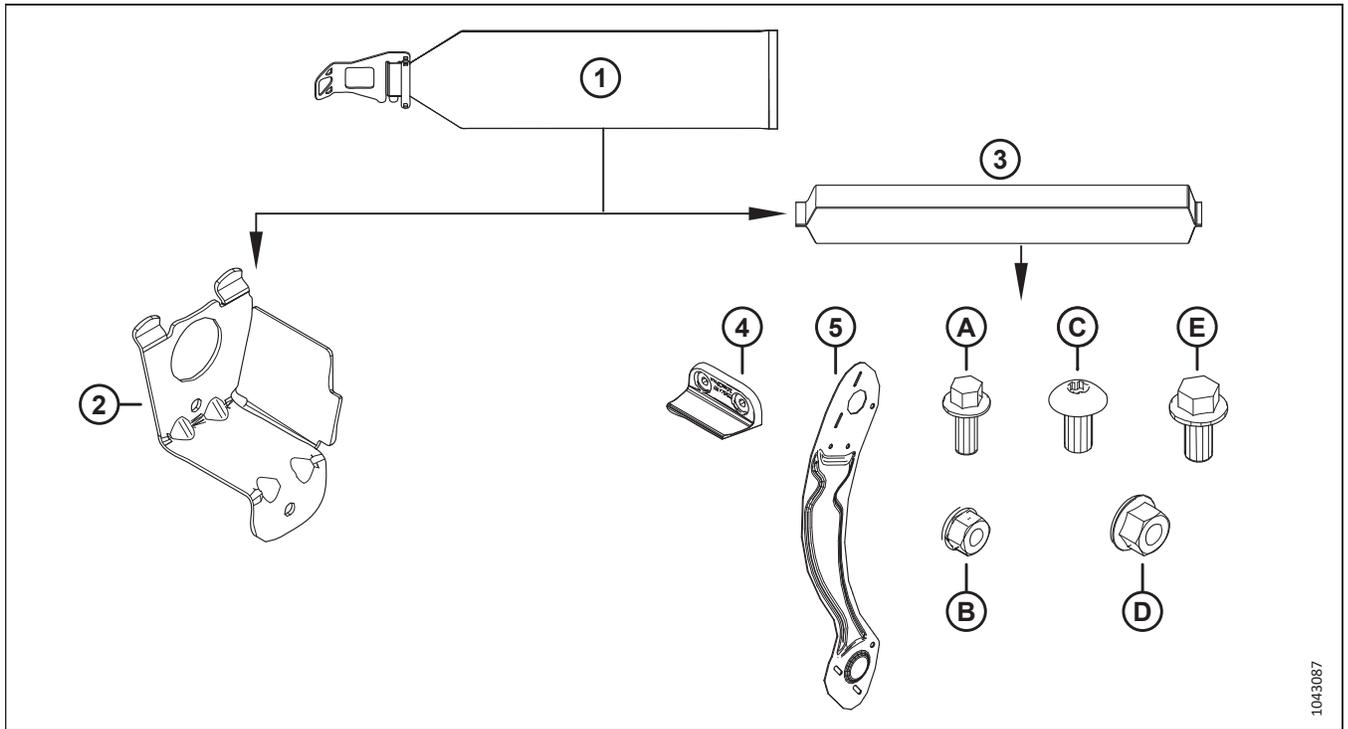


Figure 5.104: Sac de pièces pour capot du diviseur du rabatteur à cinq mâts MD N° 368327

Tableau 5.6 Pièces à récupérer dans le sac de pièces du capot du diviseur du rabatteur à cinq mâts (MD N° 368327)

Ré-f.	Numéro de pièce	Description	Quantité
2	311965 – voir note ⁶	SUPPORT – EXTRÉMITÉ ARRIÈRE	5
3	368329 (« CG »)	SAC DU CAPOT DU DIVISEUR – 5 TIGES CG EXTÉRIEURE ARRIÈRE NOTE: Ce sac contient les pièces listées ci-dessous.	1
4	313035	PALETTE – EXTRÉMITÉ RABATTEUR ; HYTREL	3
5	311695	BLINDAGE – EXTÉRIEUR CG 5 MÂTS	5
A	136300	BOULON – TÊTE HEX. M8X1,25X20-8,8-AA3L	6
B	135337	ÉCROU – HEX. À COL. VERROU CTR M8X1,25-8-AA1J	6
C	136395	RCS – TORX TÊTE BOMBÉE M10X1,5X20XSPL-8,8-A3L	5
D	135799	ÉCROU – HEX. À COL. VERROU CTR M10X1,5-10	10
E	152655	BOULON – TÊTE HEX. À COL. M10X1,5X20-8,8-AA1J	5

6. Ces pièces sont marquées d'un serre-câble jaune pour indiquer qu'elles appartiennent au sac de pièces (3) (« CG », MD N° 368329) qui doit également être marqué d'un serre-câble jaune.

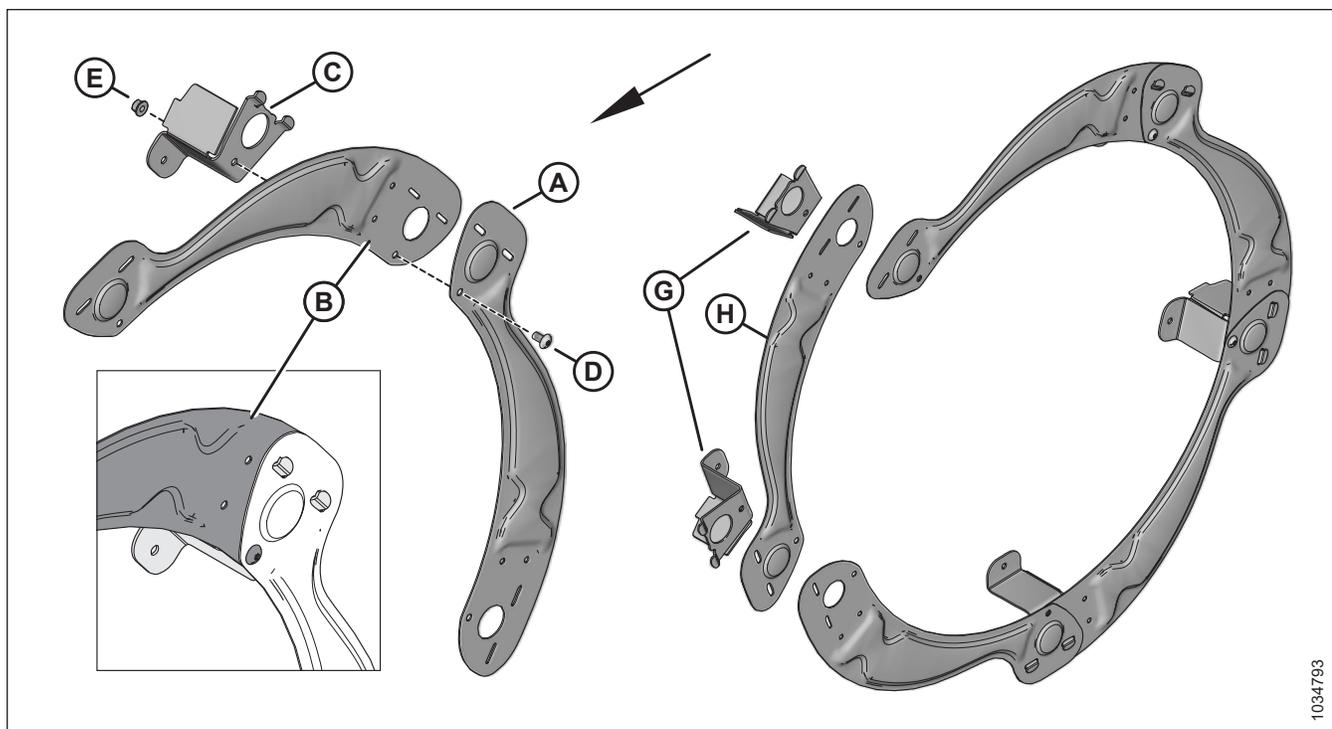


Figure 5.105: Rabatteur à cinq tiges – Montage initial du capot de diviseur

2. Assemblez le capot de diviseur comme suit :

- a. Placez le segment du capot de diviseur (A) devant le segment (B). Enclenchez les languettes de support du capot du diviseur (C) à travers les deux segments. Fixez les segments en utilisant la vis (D) Torx^{MD} M10 X 1,5 X 20 et l'écrou hexagonal (E). Ne serrez **PAS** encore le matériel.
- b. Répétez l'étape précédente pour assembler les autres segments. N'installez **PAS** encore le dernier segment (H) et les deux languettes de support (G).

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

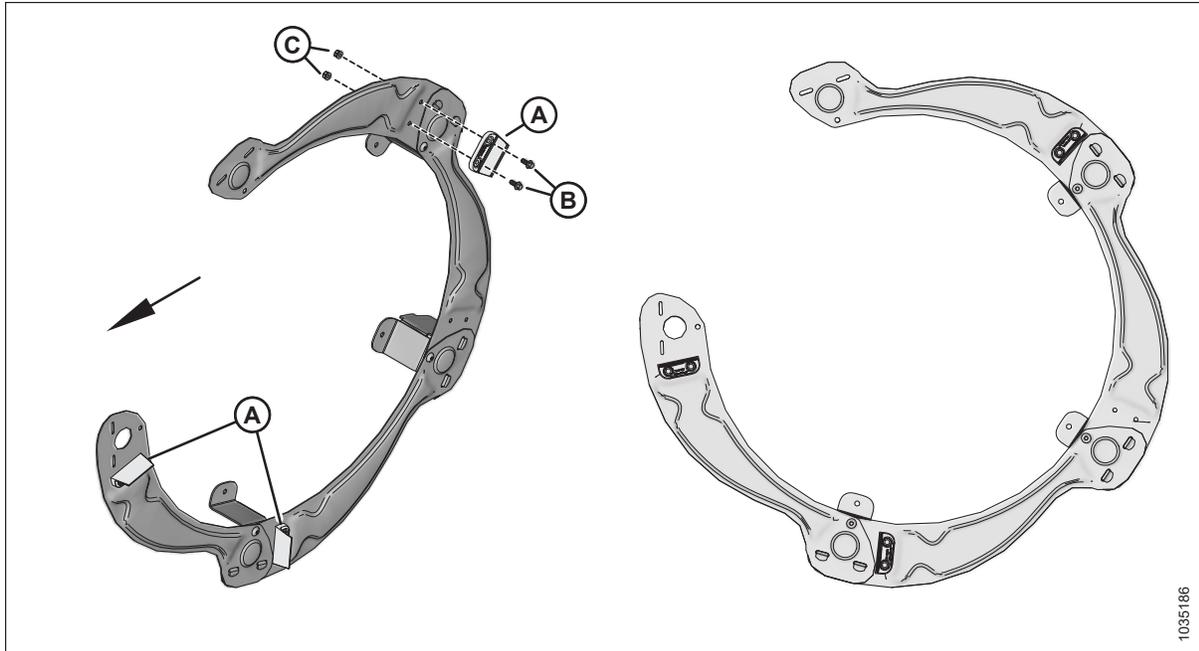


Figure 5.106: Rabatteurs à cinq tiges – Palettes en caoutchouc

3. Installez trois palettes d'extrémité de rabatteur en caoutchouc (A) sur la face extérieure de l'ensemble du capot du diviseur en utilisant deux boulons hexagonaux M8 X 1,25 X 20 (B) et écrous (C) par palette.

IMPORTANT:

Assurez-vous que les palettes en caoutchouc sont orientées comme illustré. Les palettes en caoutchouc des deux extrémités du rabatteur (la came extérieure et l'extrémité extérieure) doivent être alignées.

4. Serrez les boulons à tête hexagonale M8 x 1,25 x 20 (B) à 5 Nm (0,7 pi-lbf [9 po-lbf])

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

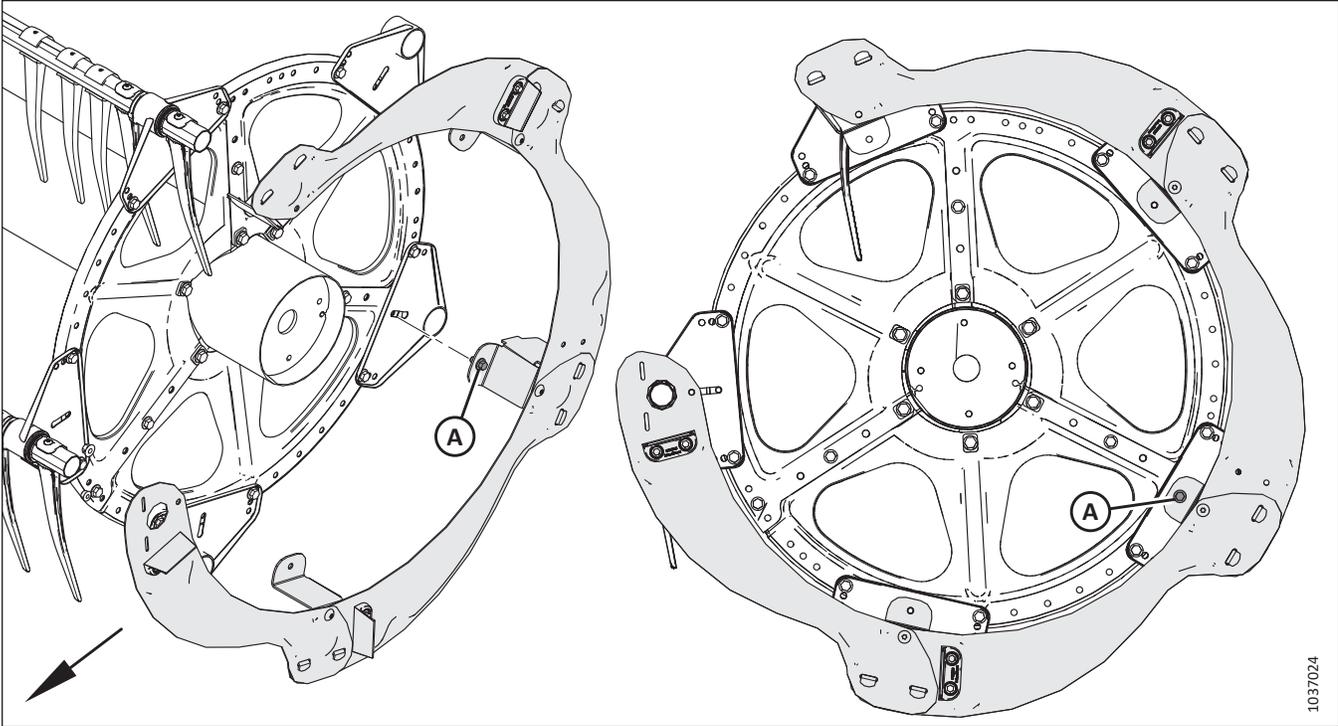


Figure 5.107: Rabatteur à cinq tiges – Capots d'extrémité de rabatteur partiellement assemblés sur le rabatteur

5. Placez le capot de diviseur de rabatteur partiellement assemblé sur le rabatteur et sur les tubes à doigts.
6. Identifiez la languette de support du capot du diviseur en face de l'ouverture dans le cercle des segments du capot du diviseur. Fixez cette languette de support au rabatteur en utilisant un boulon hexagonal M10 X 1,5 X 20 (A) et un écrou. Ne serrez **PAS** encore le matériel.

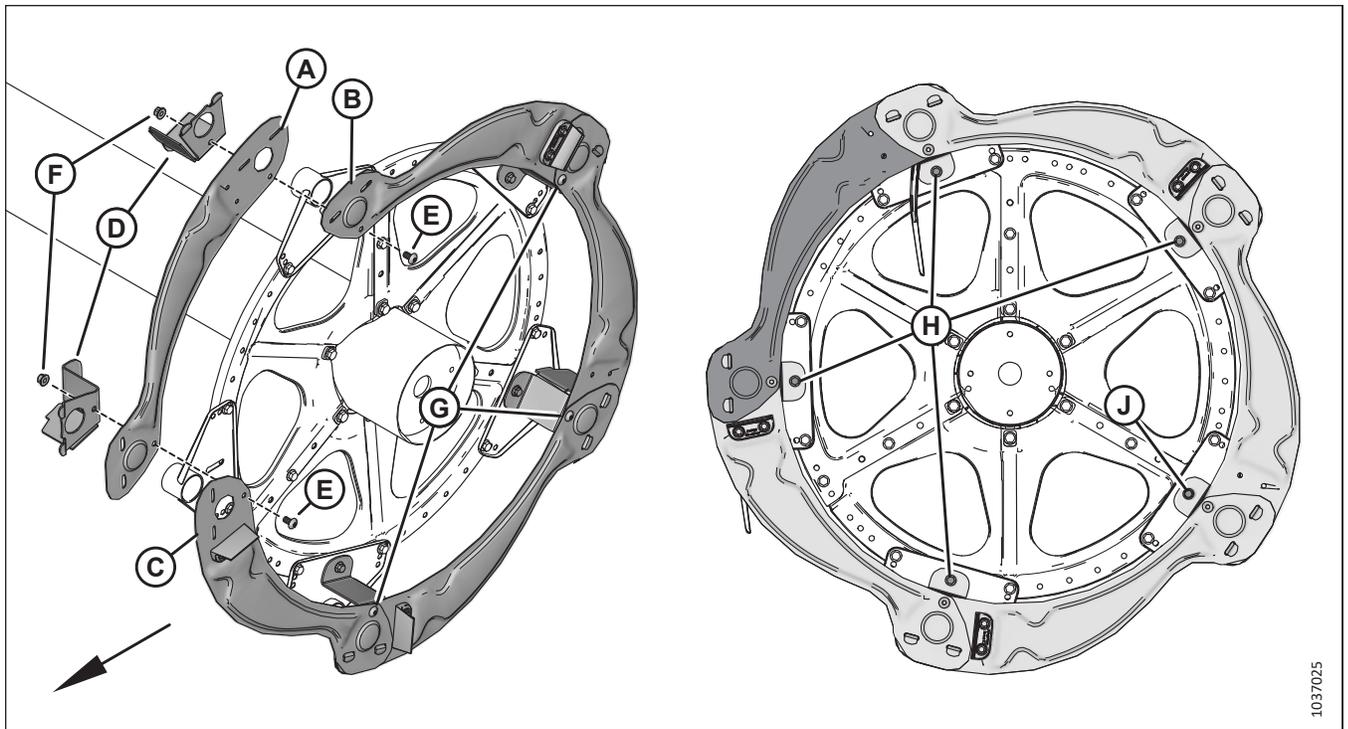


Figure 5.108: Rabatteur à cinq tiges – Capots d'extrémité de rabatteur partiellement assemblés sur le rabatteur

7. Installez le dernier segment du capot de diviseur (A) comme suit :
 - a. Placez l'extrémité large du dernier segment (A) derrière le segment (B). Placez l'autre extrémité du dernier segment au-dessus du segment (C).
 - b. Insérez les languettes des supports de capot de diviseur (D) à travers les segments du capot.
 - c. Fixez les supports de capot de diviseur en utilisant deux vis Torx^{MD} M10 X 1,5 X 20 (E) et des écrous (F).
 - d. Serrez les vis Torx^{MD} M10 X 1,5 X 20 (E) et (G) à 39 Nm (29 pi-lbf). Faites tourner le rabatteur pour atteindre les vis si nécessaire.
8. Fixez les supports de capot de diviseur sur le disque du rabatteur en utilisant un boulon hexagonal M10 X 1,5 X 20 et un écrou (H) par support de capot du diviseur.
9. Serrez les boulons hexagonaux M10 X 1,5 X 20 (H) et (J) et les écrous qui fixent les supports de capot de diviseur sur les disques à cames à 39 Nm (29 pi-lbf).

5.15 Installation de capots du diviseur sur un rabatteur double – Sac de pièces MD N° 368322 (rabatteurs à cinq lattes) ou MD N° 368323 (rabatteurs à six lattes)

Les capots du diviseur du rabatteur situés sur les plateformes à rabatteur double ont été retirés pour des raisons d'expédition. Les capots du diviseur du rabatteur doivent être déballés et installés sur la plateforme.

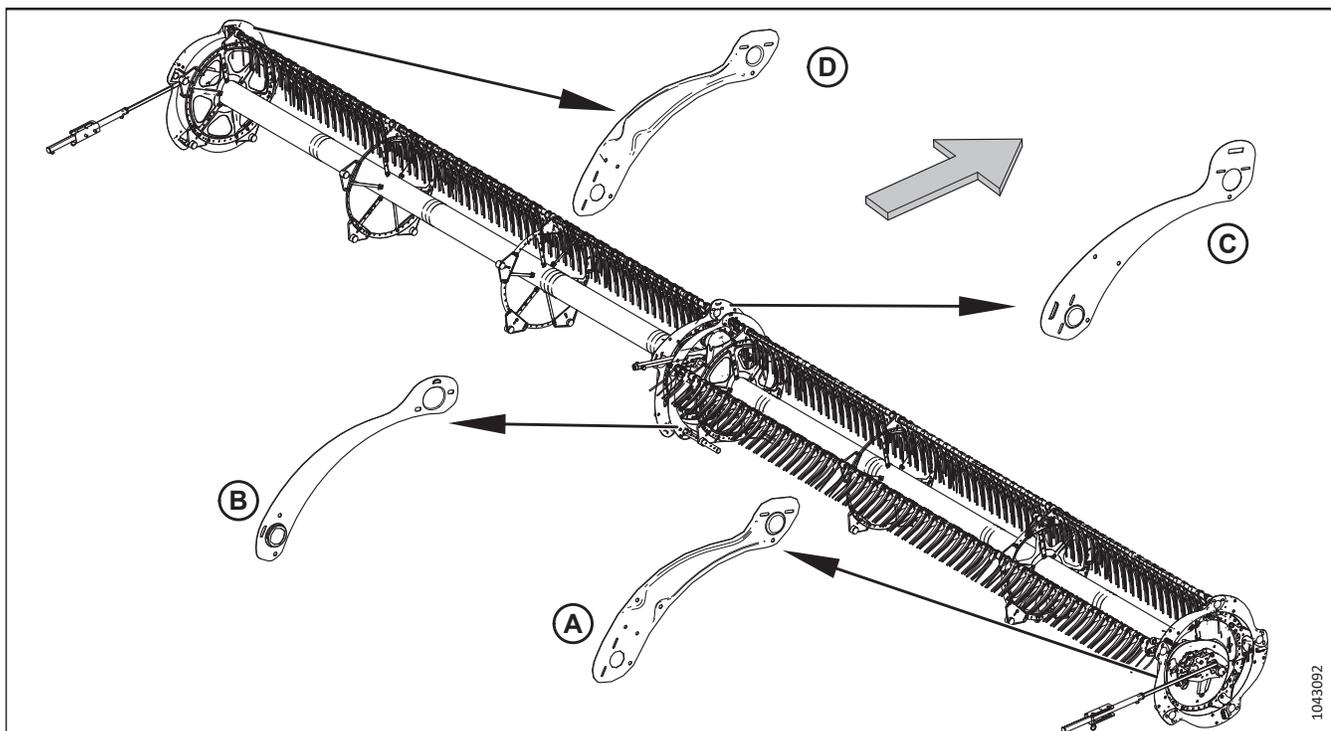


Figure 5.109: Blindages du rabatteur – Blindage du rabatteur double (rabatteur à cinq lattes illustré)

NOTE:

La grande flèche indique l'avant de la plateforme.

1. Récupérez le sac de pièces contenant les capots du diviseur :
 - **Rabatteur à cinq lattes** : Récupérez le sac de pièces MD N° 368322.
 - **Rabatteur à six lattes** : Récupérez le sac de pièces MD N° 368323.

NOTE:

Les listes de pièces et les illustrations sont incluses dans les procédures référencées dans les étapes ci-dessous.

2. Installez les capots de diviseur de l'extrémité de la came extérieure (A). Pour obtenir des instructions, consultez [5.15.1 Installation des capots du diviseur du rabatteur double à l'extrémité de la came extérieure, page 175](#).
3. Installez les capots du diviseur de l'extrémité arrière à l'intérieur (B). Pour obtenir des instructions, consultez [5.15.2 Installation de capots de diviseur du rabatteur double à l'extrémité arrière intérieure, page 182](#).
4. Installez les capots du diviseur de l'extrémité de la came à l'intérieur (C). Pour obtenir des instructions, consultez [5.15.3 Installation de capots de diviseur du rabatteur double à l'extrémité de la came intérieure, page 189](#).
5. Installez les capots du diviseur de l'extrémité arrière à l'extérieur (D). Pour obtenir des instructions, consultez [5.15.4 Installation de capots de diviseur du rabatteur double à l'extrémité arrière extérieure, page 196](#).

5.15.1 Installation des capots du diviseur du rabatteur double à l'extrémité de la came extérieure

Les capots du diviseur du rabatteur situés sur les plateformes à rabatteur double ont été retirés pour des raisons d'expédition. Les capots du diviseur du rabatteur doivent être déballés et installés sur la plateforme.

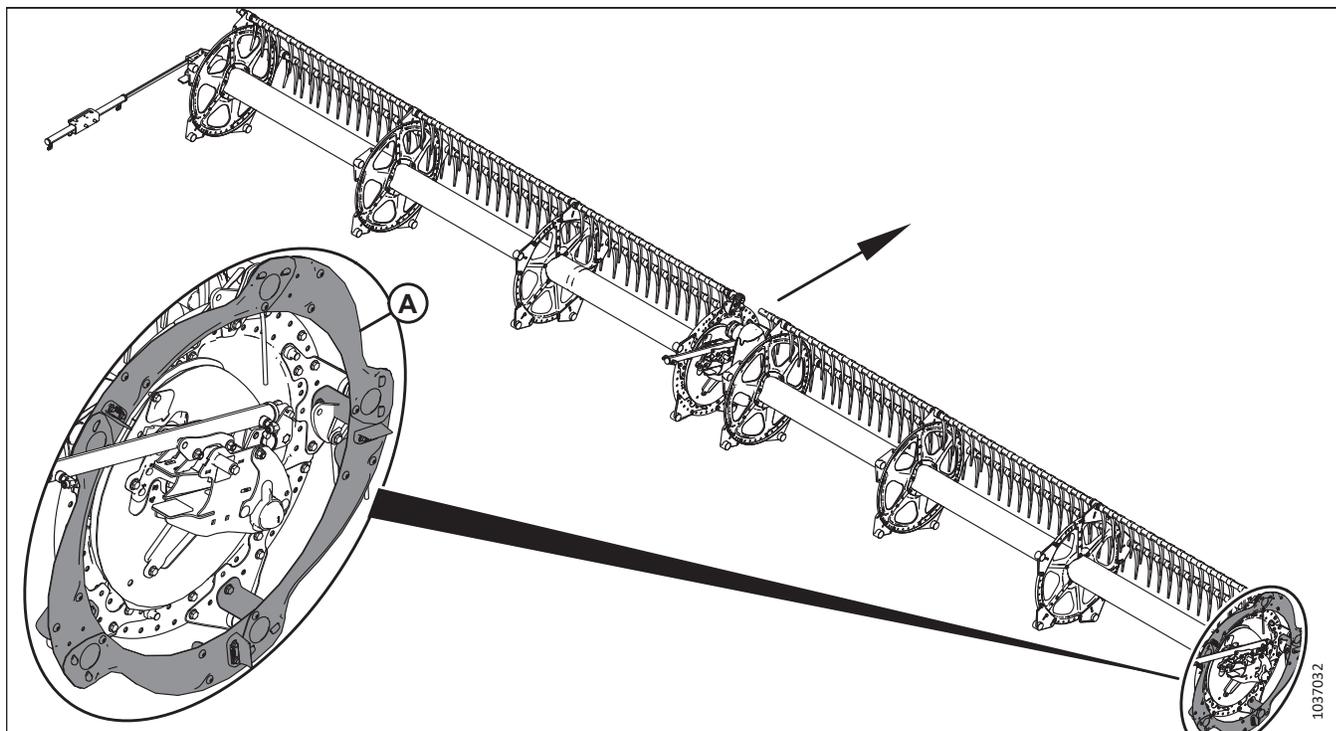


Figure 5.110: Rabatteur double à cinq tiges

NOTE:

Les capots du diviseur à l'extrémité de la came extérieure (A) sont installés à droite du rabatteur.

NOTE:

La flèche figurant dans l'illustration indique la partie avant de la plateforme.

NOTE:

Cette procédure s'applique aux rabatteurs à cinq lattes. La procédure pour les rabatteurs à six lattes est similaire.

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

1. **Rabatteurs à cinq lattes** : Récupérez le sac de pièces (1) portant l'étiquette MD N° 368322. Dans ce sac, récupérez les pièces figurant dans le tableau 5.7, page 176.

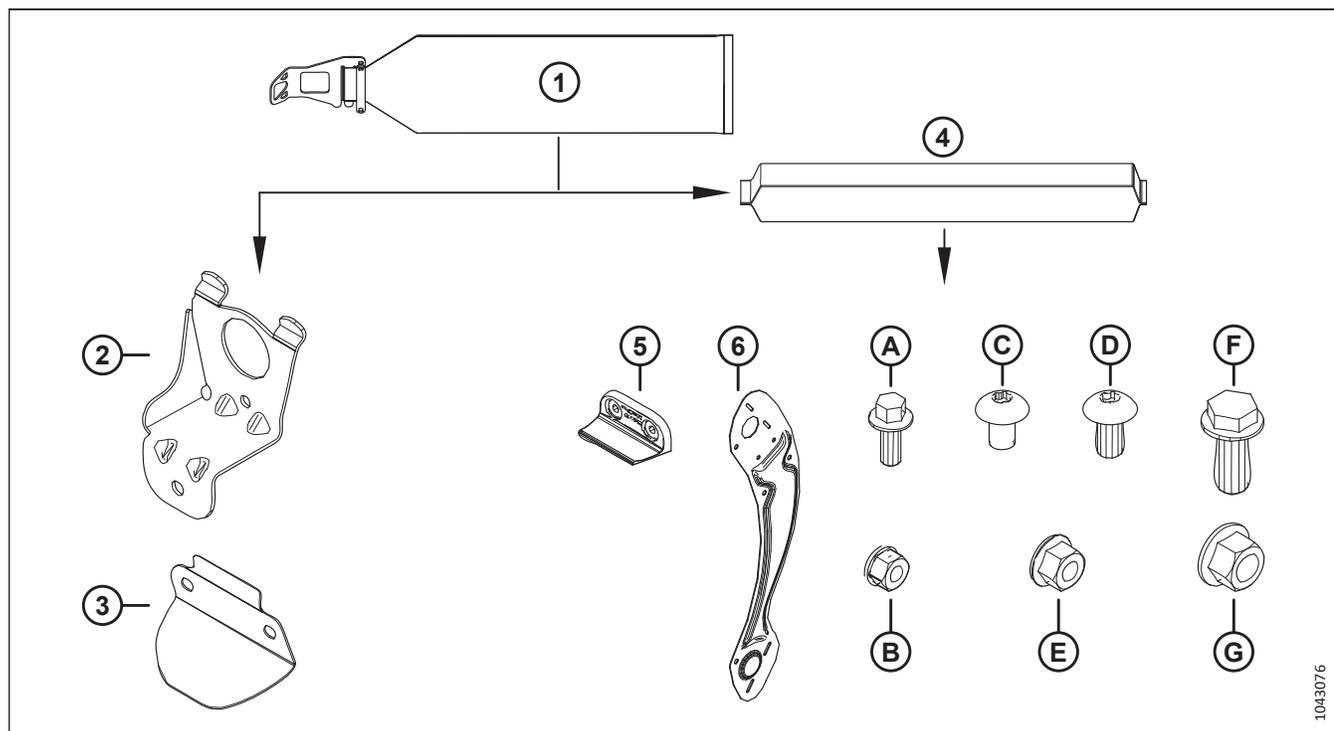


Figure 5.111: Sac de pièces pour blindage du rabatteur à cinq lattes (MD N° 368322)

Tableau 5.7 Pièces à récupérer dans le sac de pièces des blindages du rabatteur à cinq lattes (MD N° 368322)

Ré-f.	Numéro de pièce	Description	Quantité
2	311964 – voir note ⁷	SUPPORT – EXTRÉMITÉ DE CAME	5
3	311729 – voir note ⁷	DÉFLECTEUR – CAME EXTÉRIEURE	5
4	368332	SAC DU CAPOT DU DIVISEUR – 5 LATTES CD EXT DE LA CAME NOTE: Ce sac de pièces est étiqueté « CAME CD » ou MD N° 368332.	1
5	313035	PALETTE – EXTRÉMITÉ RABATTEUR ; HYTREL	3
6	311694	BLINDAGE – EXTÉRIEUR CD 5 LATTES	5
A	136300	BOULON – TÊTE HEX. À COL. TFL M8 × 1,25 × 20-8,8-AA3L	6
B	135337	ÉCROU – HEX. À COL. VERROU CTR M8 × 1,25-8-AA1J	6
C	136640	VIS – TORX TÊTE BOMBÉE M10 × 1,5 × 16 × SPCL-8,8-AA1J	10
D	136395	VIS – TORX TÊTE BOMBÉE M10 × 1,5 × 20 × SPCL-8,8-A3L	5
E	135799	ÉCROU – HEX. À COL. VERROU CTR M10 × 1,5-10	15
F	320180	BOULON – TÊTE HEX. À COL. M12 × 1,75 × 30-SPCL-8,8-ZINC	5
G	136431	ÉCROU – HEX. À COL. VERROU CTR M12 × 1,75-10	5

7. Ces pièces sont marquées d'un serre-câble rouge pour indiquer qu'elles appartiennent au sac de pièces (4) (« CAME CD », MD N° 368332) qui doit également être marqué d'un serre-câble rouge.

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

2. **Rabatteurs à six lattes** : Récupérez le sac de pièces (1) portant l'étiquette MD N° 368323. Dans ce sac, récupérez les pièces figurant dans le tableau 5.8, page 177.

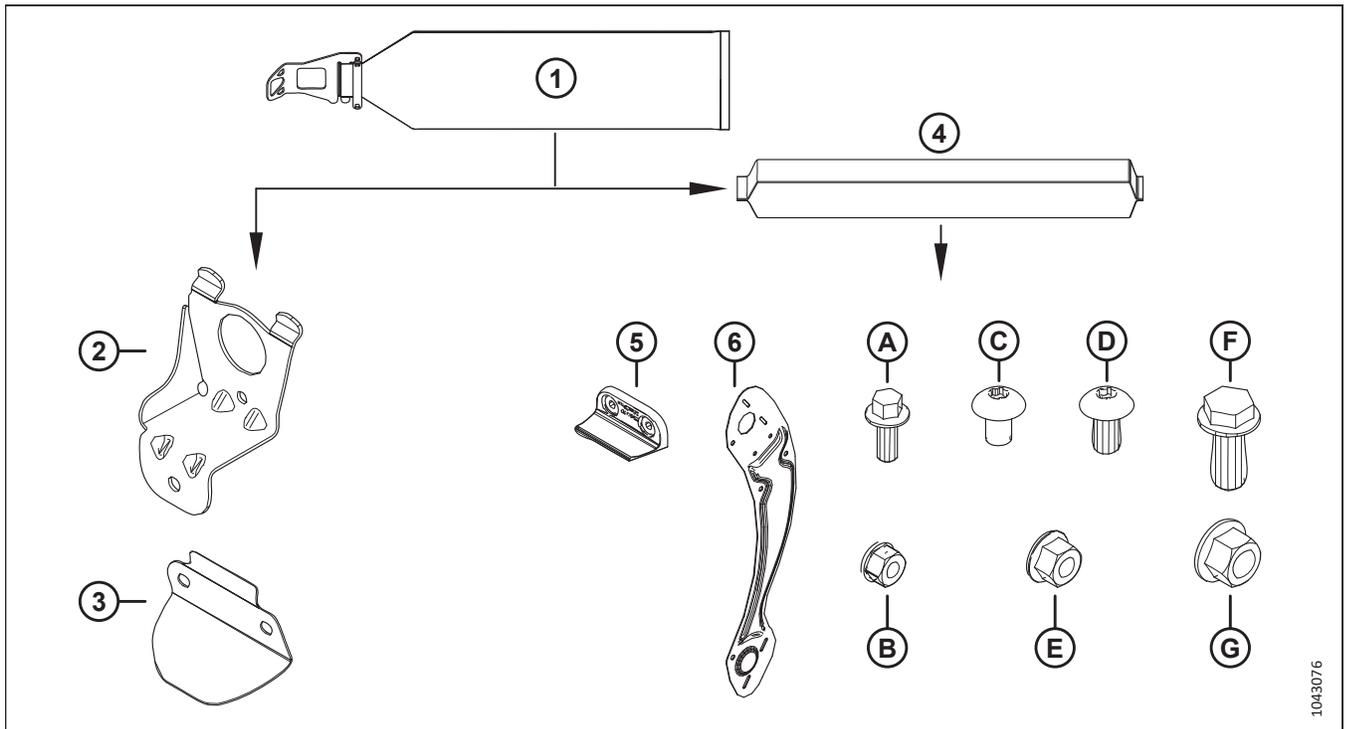


Figure 5.112: Sac de pièces pour blindage du rabatteur à six lattes (MD N° 368323)

Tableau 5.8 Pièces à récupérer dans le sac de pièces des blindages du rabatteur à six lattes (MD N° 368323)

Ré-f.	Numéro de pièce	Description	Quantité
2	311964 – voir note ⁸	SUPPORT – EXTRÉMITÉ DE CAME	6
3	311729 – voir note ⁸	DÉFLECTEUR – CAME EXTÉRIEURE	6
4	368335 (« CAME CD »)	SAC DU CAPOT DU DIVISEUR – 6 LATTES CD EXT DE LA CAME NOTE: Ce sac contient les pièces énumérées ci-dessous.	1
5	313035	PALETTE – EXTRÉMITÉ RABATTEUR ; HYTREL	3
6	311752	BLINDAGE – EXTÉRIEUR CD 6 LATTES	6
A	136300	BOULON – TÊTE HEX. À COL. TFL M8 × 1,25 × 20-8,8-AA3L	6
B	135337	ÉCROU – HEX. À COL. VERROU CTR M8 × 1,25-8-AA1J	6
C	136640	VIS – TORX TÊTE BOMBÉE M10 × 1,5 × 16 × SPCL-8,8-AA1J	12
D	136395	VIS – TORX TÊTE BOMBÉE M10 × 1,5 × 20 × SPCL-8,8-A3L	6
E	135799	ÉCROU – HEX. À COL. VERROU CTR M10 × 1,5-10	18
F	320180	BOULON – TÊTE HEX. À COL. M12 × 1,75 × 30-SPCL-8,8-ZINC	6
G	136431	ÉCROU – HEX. À COL. VERROU CTR M12 × 1,75-10	6

8. Ces pièces sont marquées d'un serre-câble rouge pour indiquer qu'elles appartiennent au sac de pièces (4) (« CAME CD », MD N° 368335) qui doit également être marqué d'un serre-câble rouge.

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

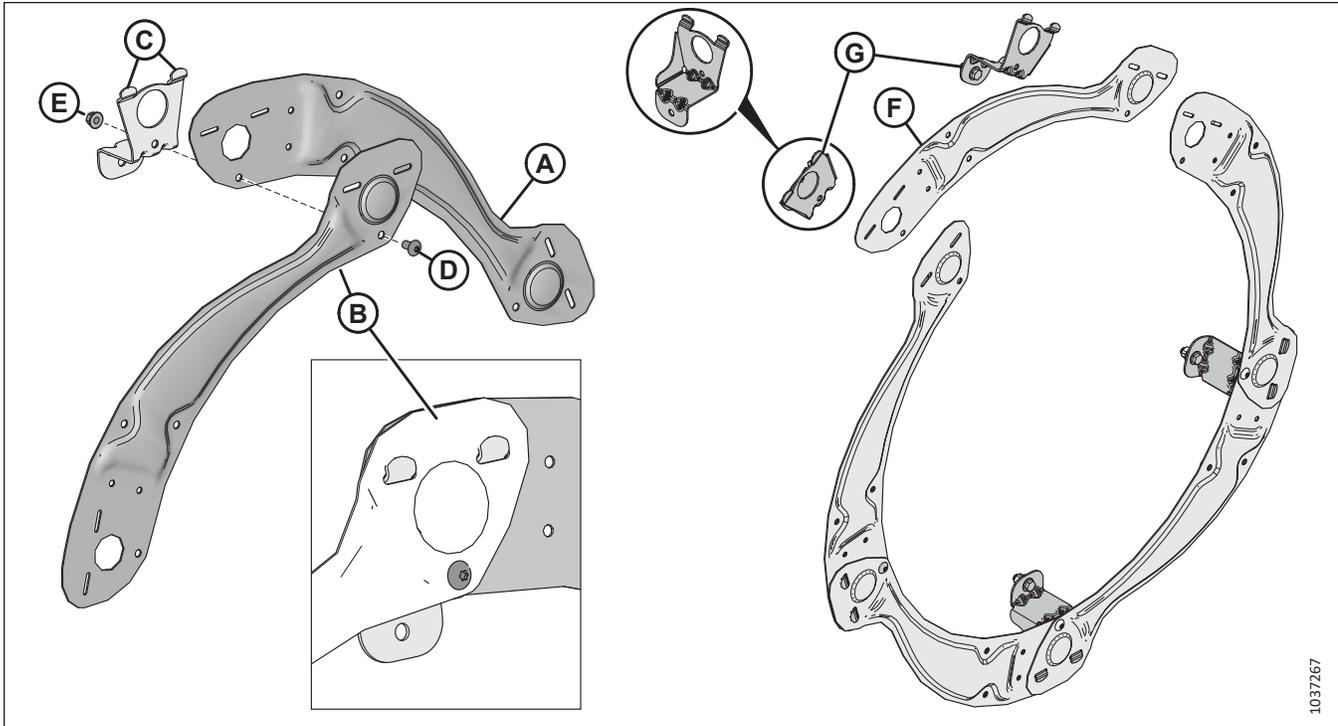


Figure 5.113: Rabatteur à cinq tiges – Montage initial du capot de diviseur

3. Assemblez le capot de diviseur comme suit :

- a. Placez le segment du capot de diviseur (A) derrière le segment (B). Enclenchez les languettes de support du capot du diviseur (C) à travers les deux segments. Fixez les segments en utilisant la vis (D) Torx^{MD} M10 X 1,5 X 20 et l'écrou hexagonal (E). Ne serrez **PAS** encore le matériel.
- b. Répétez l'étape (a.) pour les autres segments. N'installez **PAS** encore le dernier segment (F) et les deux languettes de support (G).

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

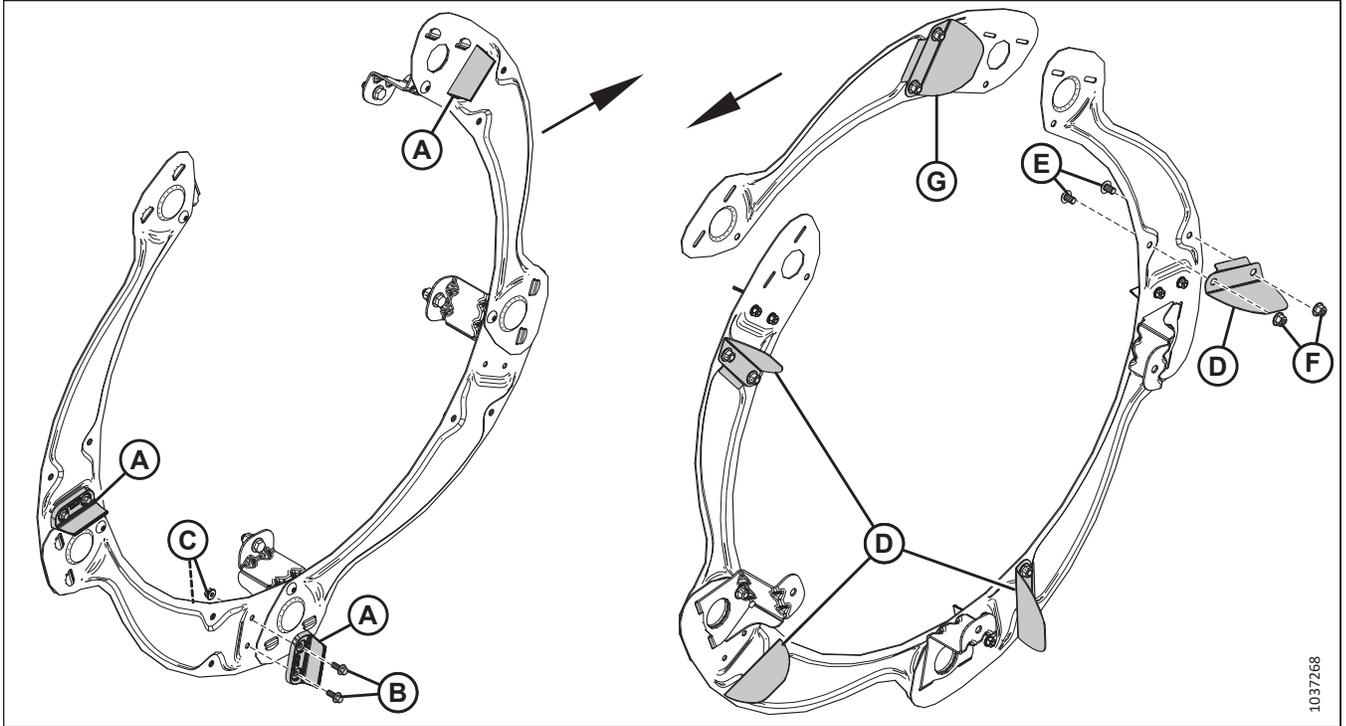


Figure 5.114: Rabatteur à cinq tiges – Palettes en caoutchouc et déflecteurs de came en aluminium

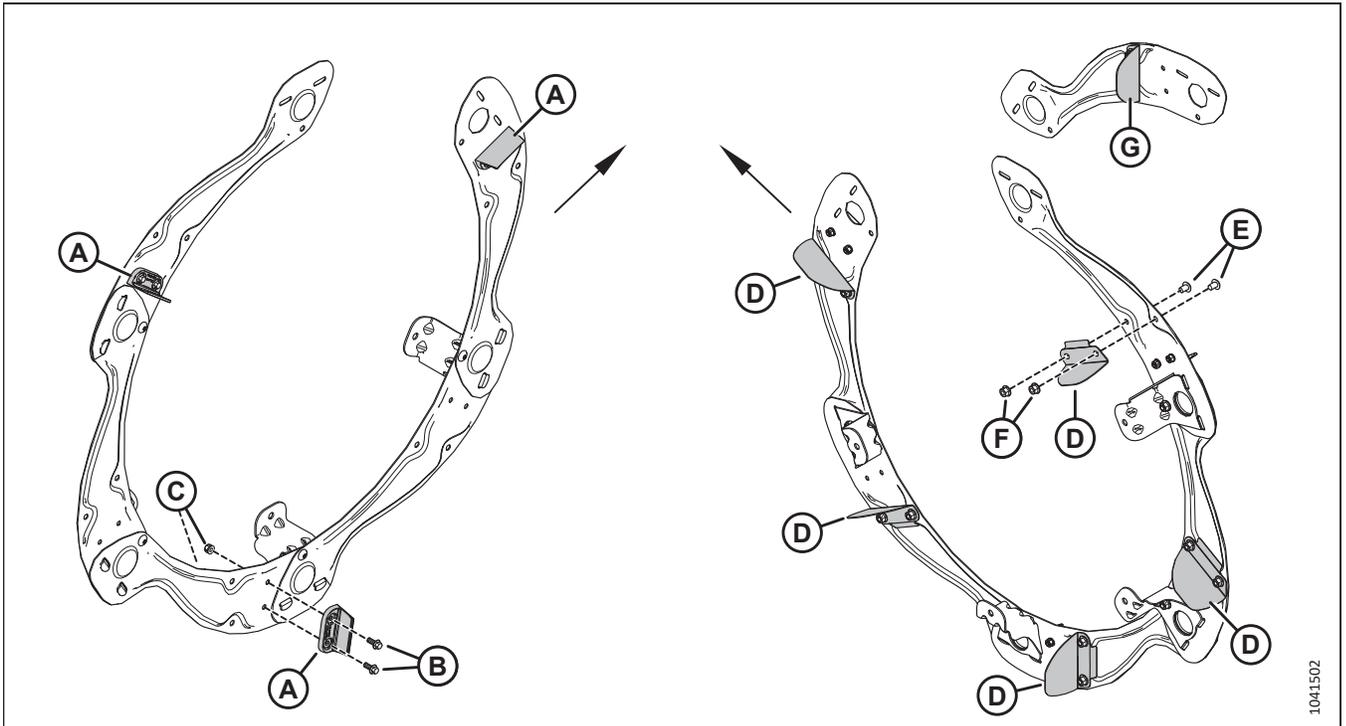


Figure 5.115: Rabatteur à six lattes – Palettes en caoutchouc et déflecteurs de came en aluminium

NOTE:

Pour les rabatteurs à cinq lattes, consultez la figure 5.114, page 179. Pour les rabatteurs à six lattes, consultez la figure 5.115, page 179.

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

4. Installez toutes les palettes d'extrémité de rabatteur en caoutchouc (A) sur la face extérieure de l'ensemble du capot du diviseur en utilisant deux boulons hexagonaux M8 x 1,25 x 20 (B) et écrous (C) par palette.

IMPORTANT:

Assurez-vous que les palettes en caoutchouc et les déflecteurs de came sont orientés comme illustré.

5. Serrez les boulons à tête hexagonale M8 x 1,25 x 20 (B) à 5 Nm (0,7 pi-lbf [9 po-lbf])
6. Installez les déflecteurs de came en aluminium (D) (MD N° 311729) sur la face intérieure de l'ensemble du capot du diviseur illustré en utilisant deux vis Torx^{MD} M10 x 1,5 x 16 (E) et des écrous hexagonaux (F).
7. Installez le déflecteur de came en aluminium (G) (MD N° 311729) sur le dernier segment, comme illustré, en utilisant deux vis Torx^{MD} M10 x 1,5 x 16 et des écrous hexagonaux.

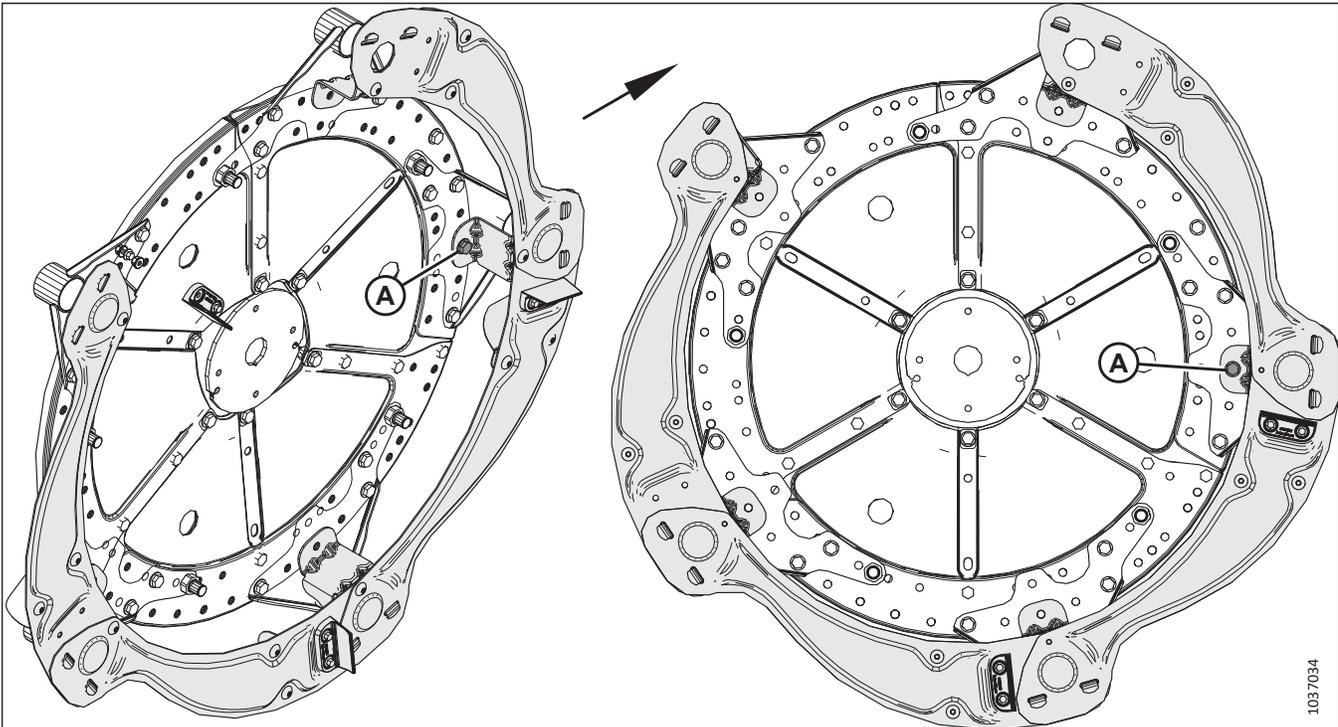


Figure 5.116: Rabatteur à cinq tiges – Capots d'extrémité de rabatteur partiellement assemblés sur le rabatteur

8. Placez le capot de diviseur de rabatteur partiellement assemblé sur le rabatteur.
9. Fixez le capot du diviseur au rabatteur en utilisant un boulon hexagonal M12 X 1,75 X 30 et un écrou (A). Ne serrez **PAS** encore le matériel.

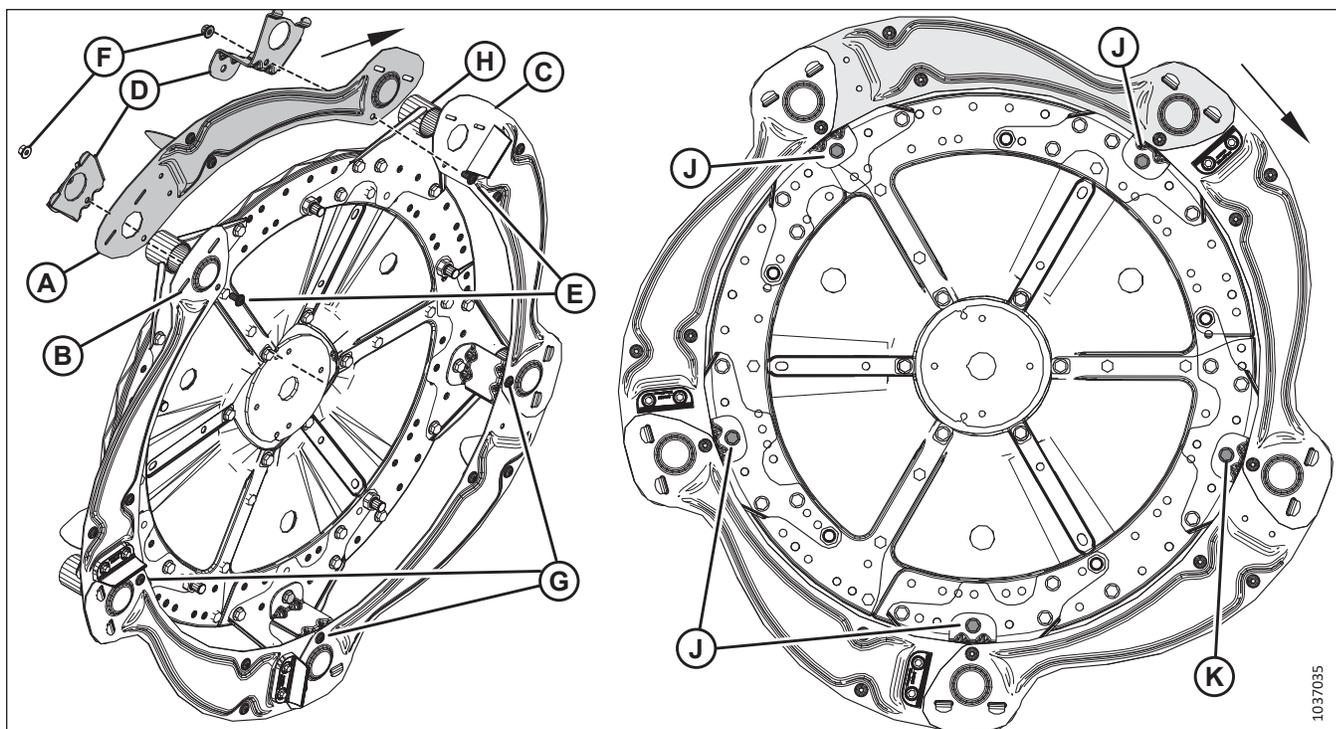


Figure 5.117: Rabatteur à cinq tiges – Capots d'extrémité de rabatteur partiellement assemblés sur le rabatteur

10. Installez le dernier segment du capot de diviseur (A) comme suit :

- a. Placez l'extrémité large du dernier segment (A) derrière le segment (B). Placez l'autre extrémité du dernier segment au-dessus du segment (C).
- b. Insérez les languettes des supports de capot de diviseur (D) à travers les segments du capot.
- c. Fixez les supports de capot de diviseur en utilisant deux vis Torx^{MD} M10 X 1,5 X 20 (E) et des écrous (F).
- d. Serrez cinq vis Torx^{MD} M10 X 1,5 X 20 (E) et (G) à 39 Nm (29 pi-lbf). Faites tourner le rabatteur pour atteindre les vis si nécessaire.

11. Installez les supports de capot de diviseur sur les tubes à doigts (H).

NOTE:

Tous les tubes à doigts ne sont pas représentés sur l'illustration.

12. Fixez les supports de capot de diviseur restants sur le disque du rabatteur en utilisant un boulon hexagonal M12 X 1,75 X 30 (J) et un écrou par support de capot du diviseur.

13. Serrez les boulons hexagonaux M12 × 1,75 × 30 (J) et (K) et les écrous qui fixent les supports de capot de diviseur sur les disques à cames à 69 Nm (51 pi-lbf).

5.15.2 Installation de capots de diviseur du rabatteur double à l'extrémité arrière intérieure

Les capots du diviseur du rabatteur situés sur les plateformes à rabatteur double ont été retirés pour des raisons d'expédition. Les capots du diviseur du rabatteur doivent être déballés et installés sur la plateforme.

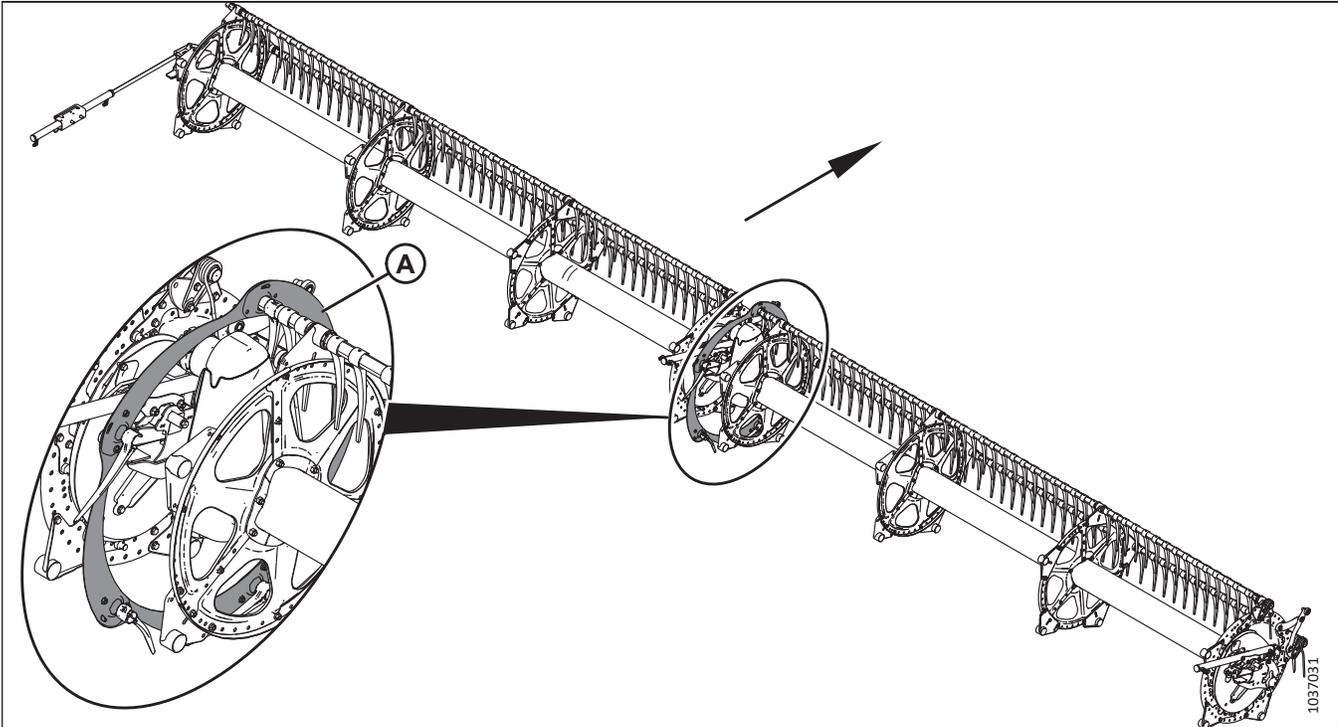


Figure 5.118: Rabatteur double à cinq tiges

NOTE:

Les capots du diviseur de l'extrémité arrière à l'intérieur (A) sont installés à gauche du rabatteur.

NOTE:

La flèche figurant dans l'illustration indique la partie avant de la plateforme.

NOTE:

Cette procédure s'applique aux rabatteurs à cinq lattes. La procédure pour les rabatteurs à six lattes est similaire.

1. Si cela n'a pas déjà été fait au moins une fois, relevez complètement le rabatteur, puis abaissez-le complètement.

IMPORTANT:

Le fait de relever complètement le rabatteur, puis de l'abaisser complètement, remplit d'huile les conduites hydrauliques et les purge de l'air qui s'y trouve. En procédant ainsi avant d'installer les capots du diviseur intérieurs, vous éviterez que ces derniers n'entrent en contact et ne s'endommagent mutuellement lorsque le rabatteur sera relevé par la suite.

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

2. **Rabatteurs à cinq lattes** : Récupérez le sac de pièces (1) portant l'étiquette MD N° 368322. Dans ce sac, récupérez les pièces figurant dans le tableau 5.9, page 183.

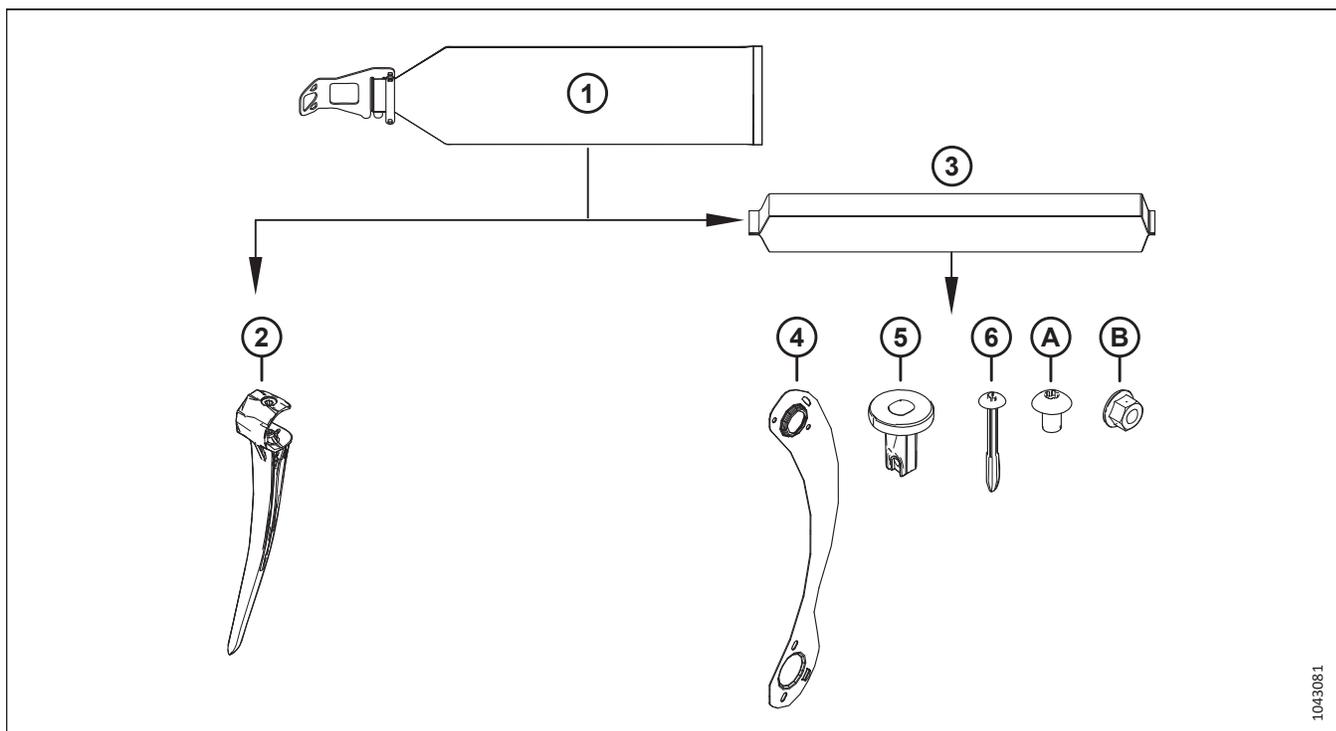


Figure 5.119: Sac de pièces pour blindage du rabatteur à cinq lattes MD N° 368322

Tableau 5.9 Pièces à récupérer dans le sac de pièces des blindages du rabatteur à cinq lattes MD N° 368322

Ré-f.	Numéro de pièce	Description	Quantité
2	NVS voir notes ^{9,10}	DOIGT – PLASTIQUE – INCLINÉ CG 45 MM	5
3	368331	SAC DU CAPOT DU DIVISEUR – 5 LATTES CD INT ARRIÈRE NOTE: Ce sac de pièces est étiqueté « CD » ou MD N° 368331.	1
4	311795	BLINDAGE – EXTRÉMITÉ ARRIÈRE, RABATTEUR 5 LATTES CD	5
5	273968	BAGUE – CAPOT DU DIVISEUR	5
6	252687	VIS – PLASTITE DOUBLE HÉLICE 48°	5
A	136640	VIS – TORX TÊTE BOMBÉE M10 × 1,5 × 16 × SPCL-8,8-AA1J	10
B	135799	ÉCROU – HEX. À COL. VERROU CTR M10 × 1,5-10	10

9. Non vendu séparément. Pour les pièces de rechange, elles peuvent être commandées par paquet de 10 (MD N° 360540).
10. Ces pièces sont marquées d'un serre-câble noir pour indiquer qu'elles font partie du sac de pièces (3) (« CD », MD N° 368331) qui doit également être marqué d'un serre-câble noir.

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

3. **Rabatteurs à six lattes** : Récupérez le sac de pièces (1) portant l'étiquette MD N° 368323. Dans ce sac, récupérez les pièces figurant dans le tableau 5.10, page 184.

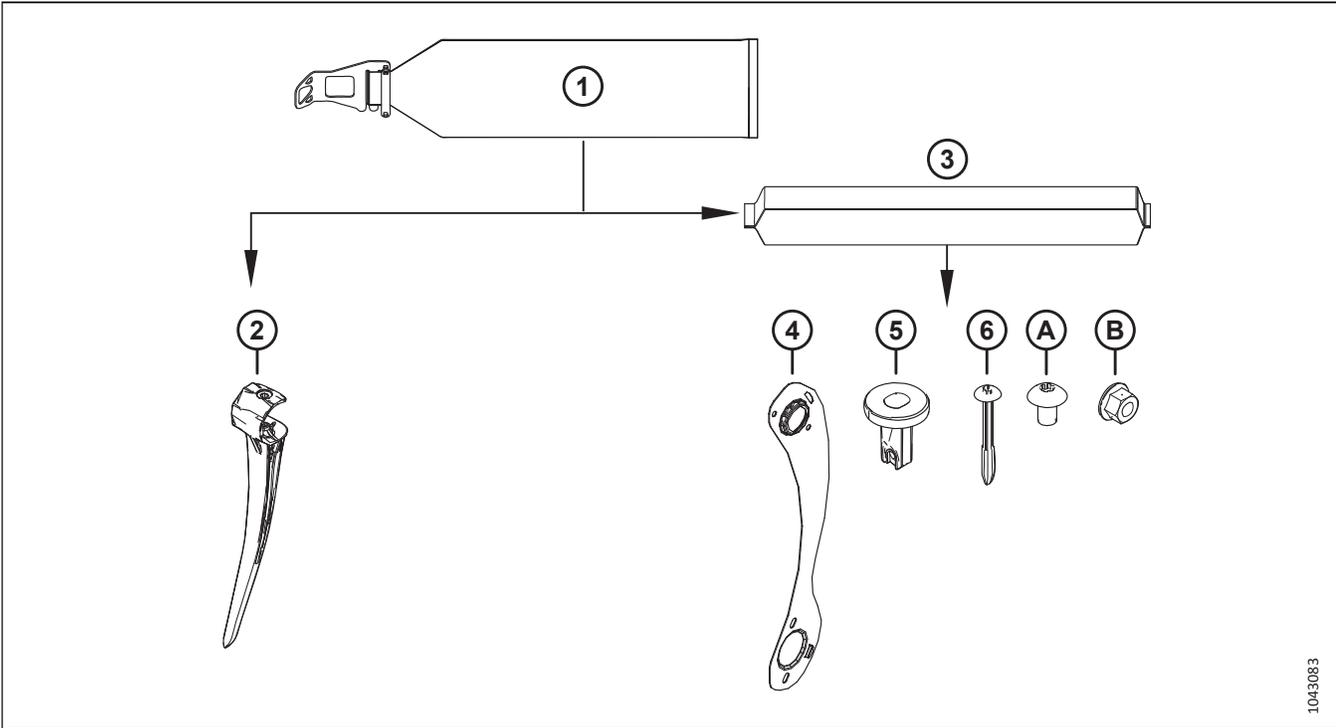


Figure 5.120: Sac de pièces pour blindage du rabatteur à six lattes MD N° 368323

Tableau 5.10 Pièces à récupérer dans le sac de pièces du blindage du rabatteur à six lattes MD N° 368323

Ré-f.	Numéro de pièce	Description	Quantité
2	NVS voir notes ¹¹¹²	DOIGT – PLASTIQUE – INCLINÉ CG 45 MM	6
3	368334	SAC DU CAPOT DU DIVISEUR – 6 LATTES CD INT ARRIÈRE NOTE: Ce sac de pièces est étiqueté « CD » ou MD N° 368334.	1
4	311822	BLINDAGE – EXTRÉMITÉ ARRIÈRE, RABATTEUR 6 LATTES CD	6
5	273968	BAGUE – CAPOT DU DIVISEUR	6
6	252687	VIS – PLASTITE DOUBLE HÉLICE 48°	6
A	136640	VIS – TORX TÊTE BOMBÉE M10 × 1,5 × 16 × SPCL-8,8-AA1J	12
B	135799	ÉCROU – HEX. À COL. VERROU CTR M10 × 1,5-10	12

11. Non vendu séparément. Les pièces de rechange peuvent être commandées par paquet de 10 (MD N° 360540).

12. Ces pièces sont marquées d'un serre-câble noir pour indiquer qu'elles appartiennent au sac de pièces (3) (« CD INT ARRIÈRE », MD N° 368334) qui doit également être marqué d'un serre-câble noir.

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

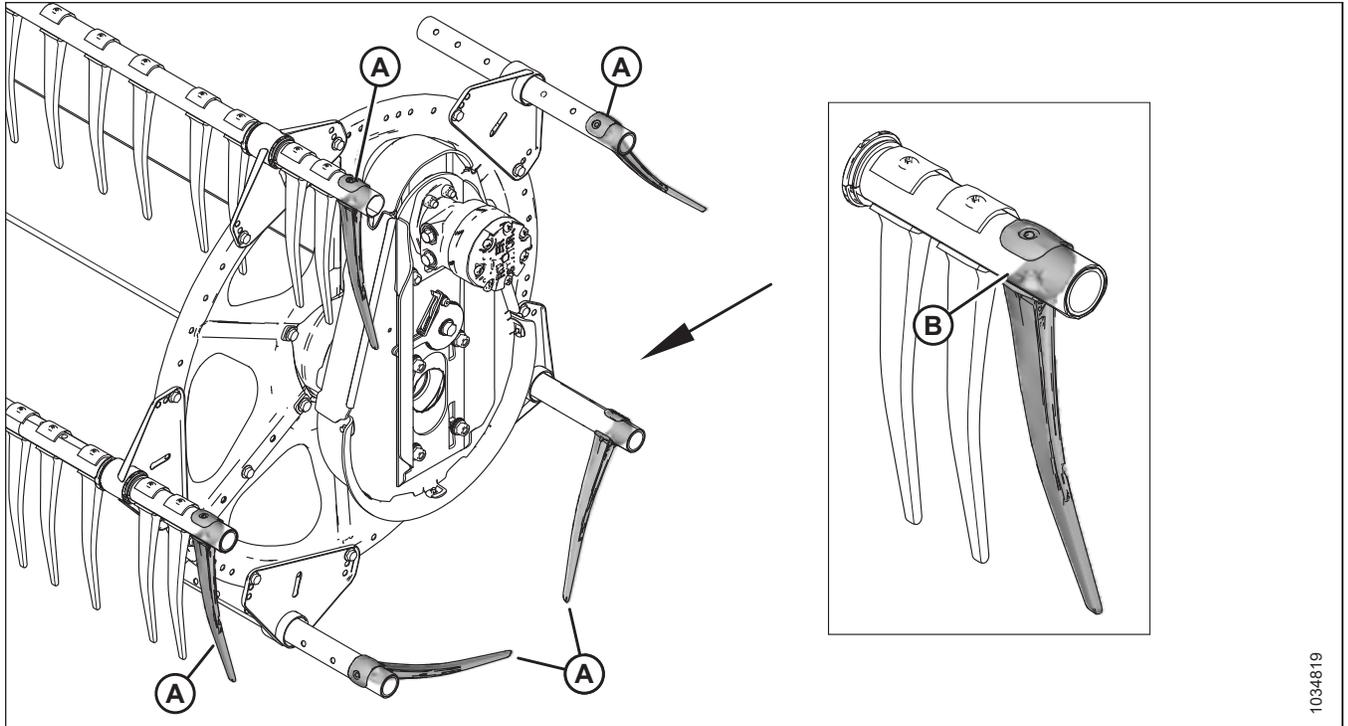
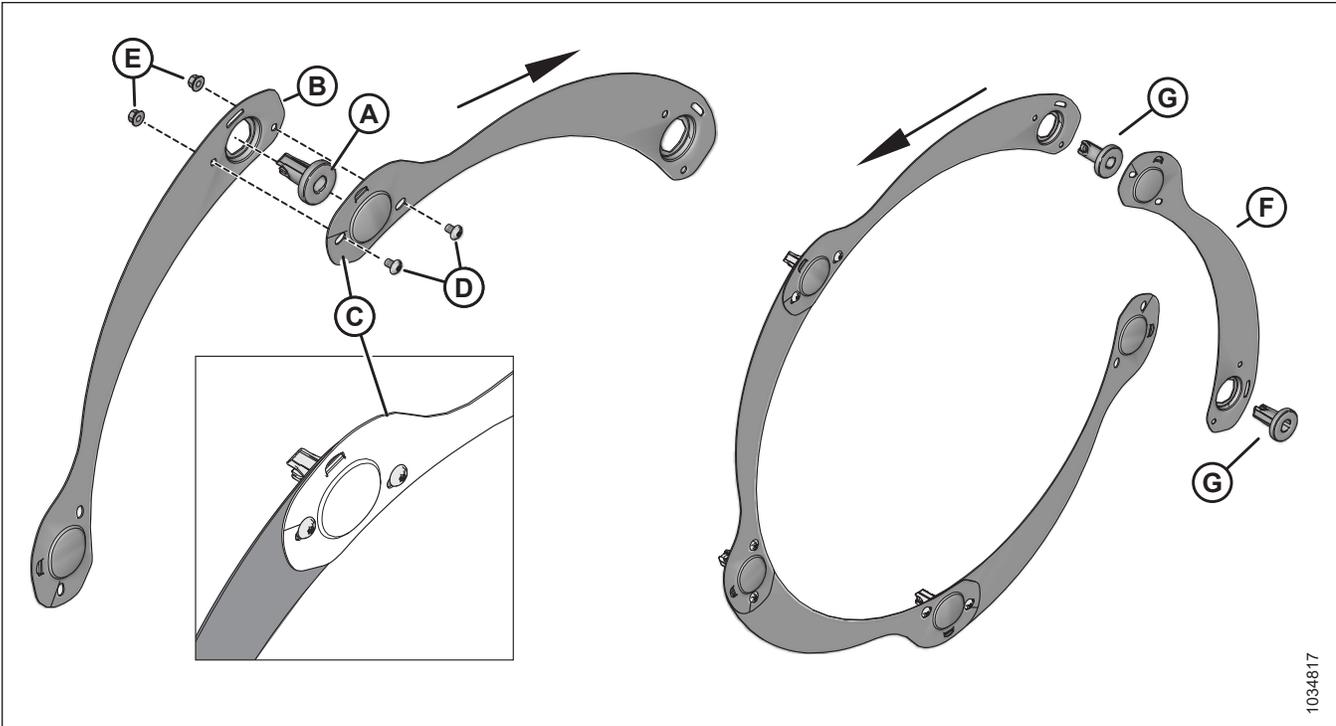


Figure 5.121: Doigts placés sur les tubes à doigts

4. Placez un doigt (A) sur chaque tube à doigts. Assurez-vous que la face ouverte (B) de chaque doigt est orientée vers l'avant de la plateforme.



1034817

Figure 5.122: Sous-ensemble de capot de diviseur

5. Assemblez le capot de diviseur comme suit :

- a. Insérez la bague (A) dans le segment du capot de diviseur (B).
- b. Placez l'extrémité en creux du capot de diviseur (C) au-dessus du segment (B). Fixez les segments en utilisant deux vis Torx^{MD} M10 X 1,5 X 16 (D) et des écrous (E). Ne serrez **PAS** encore la quincaillerie.
- c. Répétez l'étape (a.) et l'étape (b.) pour installer les segments restants. N'installez **PAS** encore le dernier segment (F) et les deux bagues (G).

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

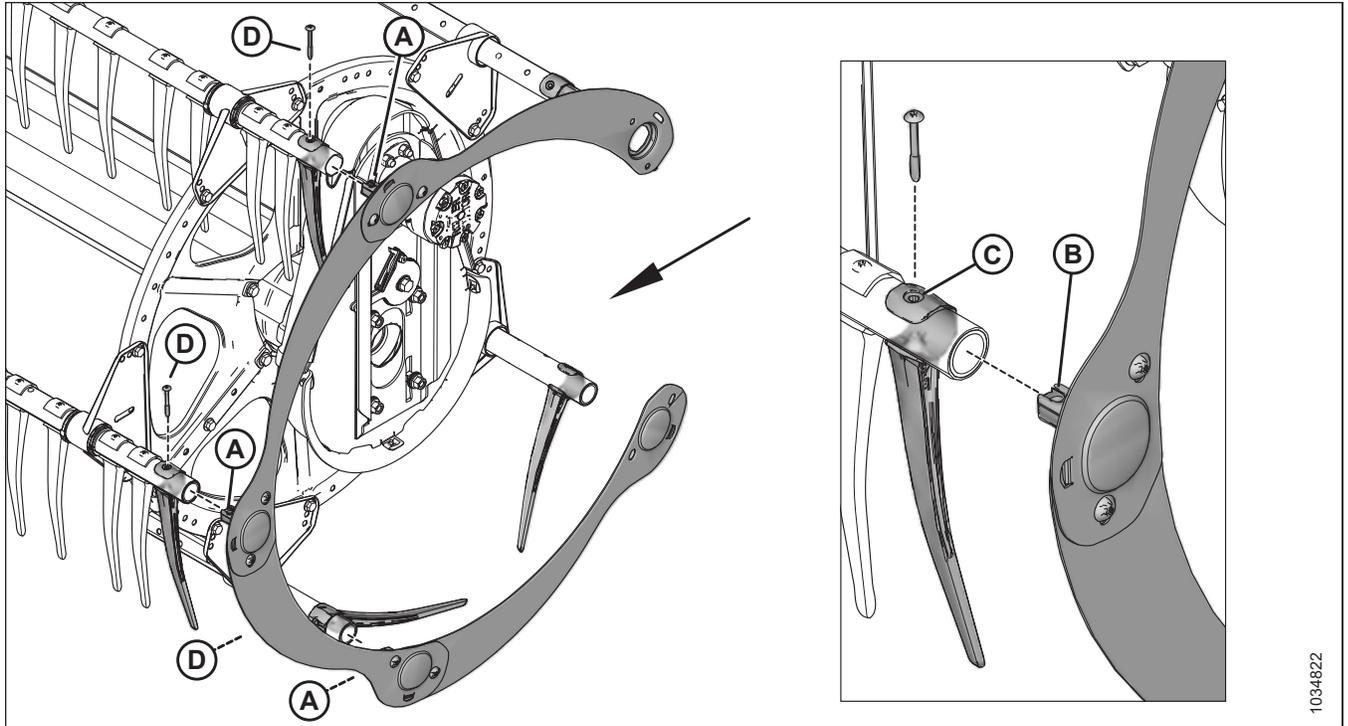


Figure 5.123: Capot de diviseur monté sur le rabatteur

6. Montez le capot de diviseur sur le rabatteur comme suit :
 - a. Insérez les trois bagues (A) dans les tubes à doigts. Alignez les trous de la bague (B) et du doigt (C) avec le trou du tube à doigts.
 - b. Fixez les bagues et les doigts en utilisant la vis Torx^{MD} Plastite^{MD} (D). Ne serrez **PAS** encore le matériel.

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

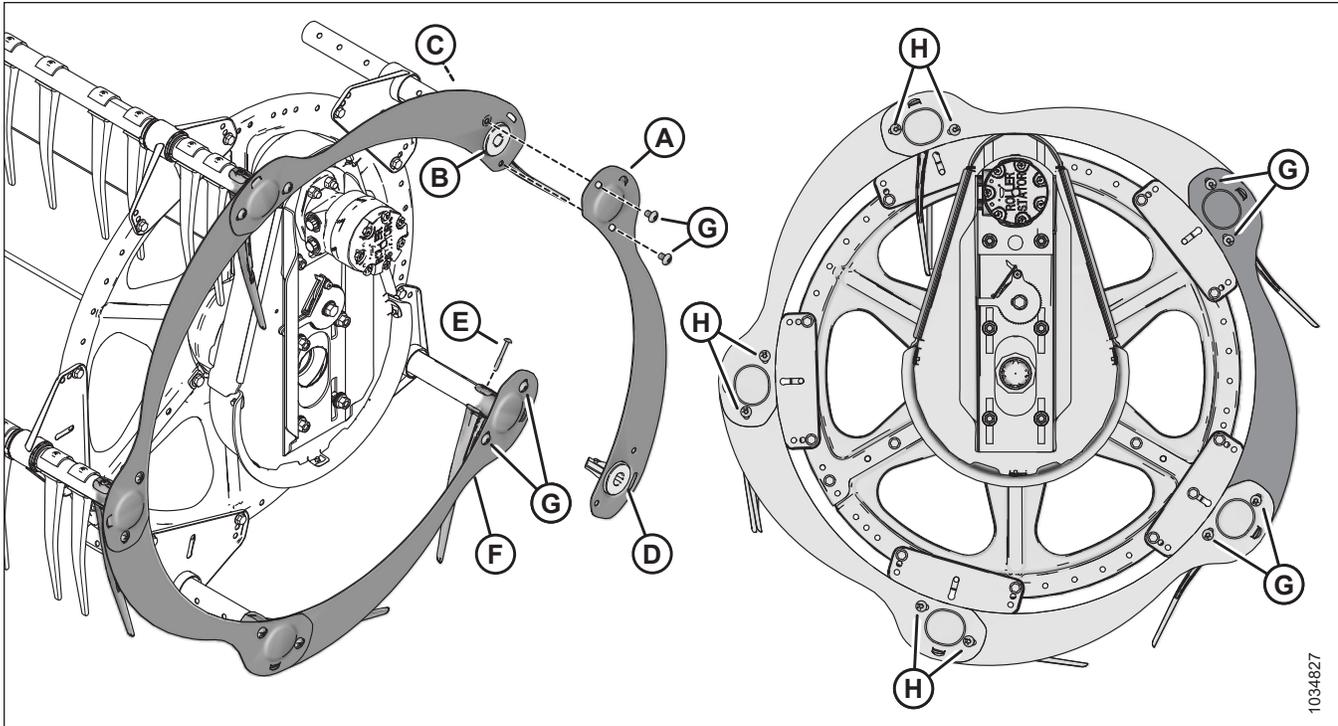


Figure 5.124: Assemblage du capot du diviseur terminé

7. Installez le segment du capot de diviseur restant (A) comme suit :
 - a. Installez la bague (B) dans le segment du capot et le tube à doigts. Fixez la bague en utilisant la vis Torx^{MD} Plastite^{MD} (C). Ne serrez **PAS** encore la quincaillerie.
 - b. Installez la bague (D) dans le segment du capot de diviseur.
 - c. Insérez l'extrémité du segment avec la bague (D) dans le tube à doigts. Fixez-le en utilisant la vis Torx^{MD} Plastite^{MD} (E). Ne serrez **PAS** encore la quincaillerie.
 - d. Placez l'extrémité en creux du segment (F) au-dessus du segment (A).
 - e. Fixez les segments du capot de diviseur en utilisant des vis Torx^{MD} M10 X 1,5 X 16 et des écrous (G).
8. Serrez toutes les vis Torx^{MD} Plastite^{MD} des doigts du tube à doigts à 9 Nm (7 pi-lbf [80 po-lbf]). Ne serrez **PAS** trop les vis ; un serrage excessif aplatirait les tubes.
9. Serrez toutes les vis Torx^{MD} M10 X 1,5 X 16 (G) et (H) à 39 Nm (29 pi-lbf).

5.15.3 Installation de capots de diviseur du rabatteur double à l'extrémité de la came intérieure

Les capots du diviseur du rabatteur situés sur les plateformes à rabatteur double ont été retirés pour des raisons d'expédition. Les capots du diviseur du rabatteur doivent être déballés et installés sur la plateforme.

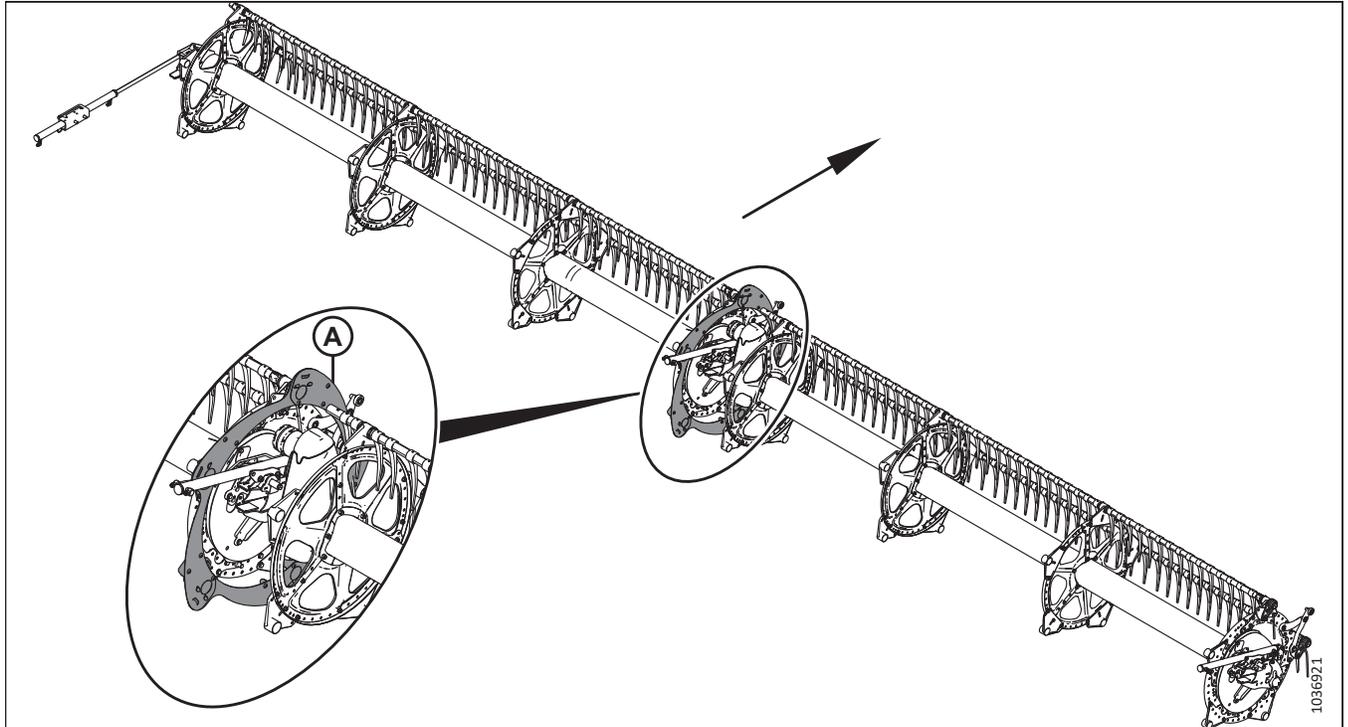


Figure 5.125: Rabatteur double à cinq tiges

NOTE:

Les capots du diviseur de l'extrémité de la came à l'intérieur (A) sont installés à droite du rabatteur.

NOTE:

La flèche figurant dans l'illustration de la présente procédure indique la partie avant de la plateforme.

NOTE:

Les illustrations de cette procédure présentent tous les capots du diviseur du rabatteur à cinq tiges. La procédure d'installation des capots du diviseur à six tiges est la même, seule la quantité de pièces diffère.

1. Si cela n'a pas déjà été fait au moins une fois, relevez complètement le rabatteur, puis abaissez-le complètement.

IMPORTANT:

Le fait de relever complètement le rabatteur, puis de l'abaisser complètement, remplit d'huile les conduites hydrauliques et les purge de l'air qui s'y trouve. En procédant ainsi avant d'installer les capots du diviseur intérieurs, vous éviterez que ces derniers n'entrent en contact et ne s'endommagent mutuellement lorsque le rabatteur sera relevé par la suite.

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

2. **Rabatteurs à cinq lattes** : Récupérez le sac de pièces (1) portant l'étiquette MD N° 368322. Dans ce sac, récupérez les pièces figurant dans le tableau 5.11, page 190.

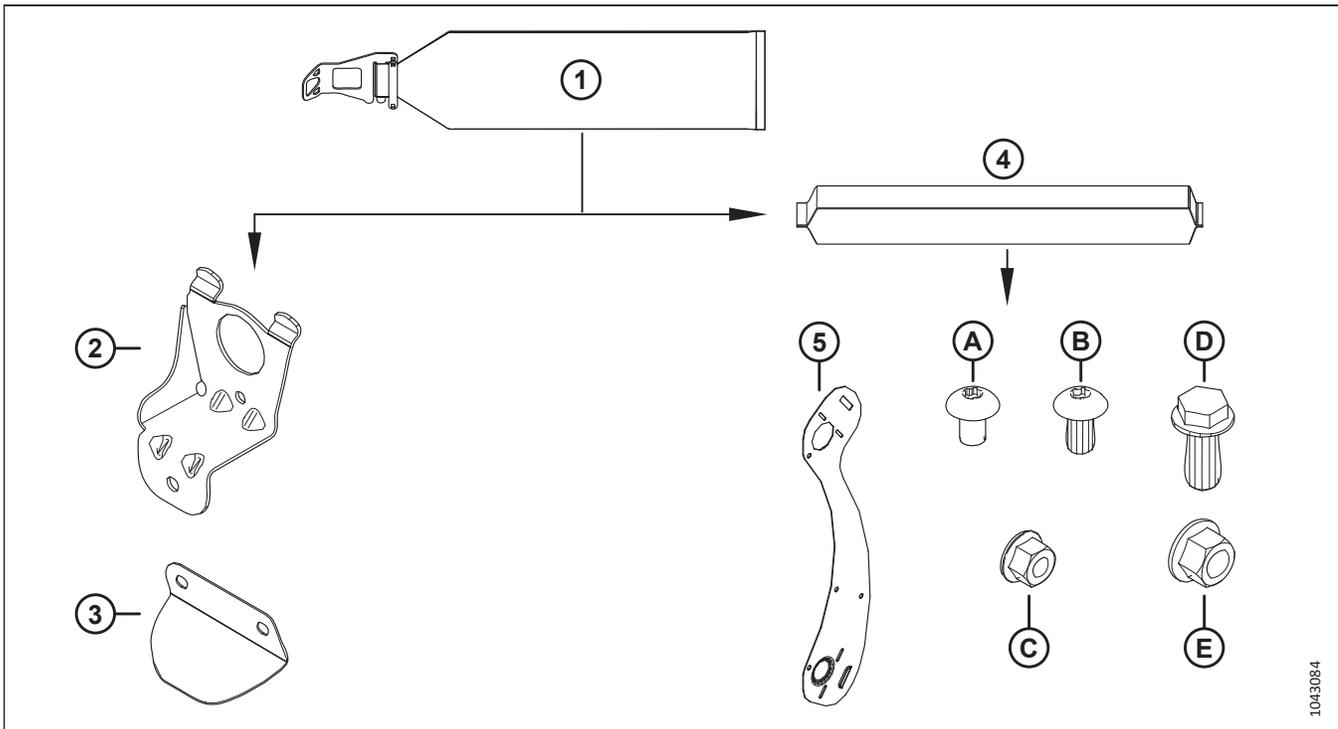


Figure 5.126: Sac de pièces du blindage du rabatteur MD N° 368322

Tableau 5.11 Pièces à récupérer dans le sac de pièces des blindages du rabatteur à cinq lattes MD N° 368322

Ré-f.	Numéro de pièce	Description	Quantité
2	311964 – voir note ¹³	SUPPORT – EXTRÉMITÉ DE CAME	5
3	311906 – voir note ¹³	DÉFLECTEUR – CAME INTÉRIEURE	5
4	368330	SAC DU CAPOT DU DIVISEUR – 5 LATTES CG INT CAME NOTE: Ce sac de pièces est étiqueté « CAME CG » ou MD N° 368330.	1
5	273823	BLINDAGE – RABATTEUR 5 LATTES CG EXTRÉMITÉ CAME	5
A	136640	VIS – TORX TÊTE BOMBÉE M10 × 1,5 × 16 × SPCL-8,8-AA1J	10
B	136395	VIS – TORX TÊTE BOMBÉE M10 × 1,5 × 20 × SPCL-8,8-A3L	5
C	135799	ÉCROU – HEX. À COL. VERROU CTR M10 × 1,5-10	15
D	320180	BOULON – TÊTE HEX. À COL. M12 × 1,75 × 30-SPCL-8,8-ZINC	5
E	136431	ÉCROU – HEX. À COL. VERROU CTR M12 × 1,75-10	5

13. Ces pièces sont marquées d'un serre-câble vert pour indiquer qu'elles appartiennent au sac de pièces (4) (« CAME CG », MD N° 368330) qui doit également être marqué d'un serre-câble vert.

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

3. **Rabatteurs à six lattes** : Récupérez le sac de pièces (1) portant l'étiquette MD N° 368323. Dans ce sac, récupérez les pièces figurant dans le tableau 5.12, page 191.

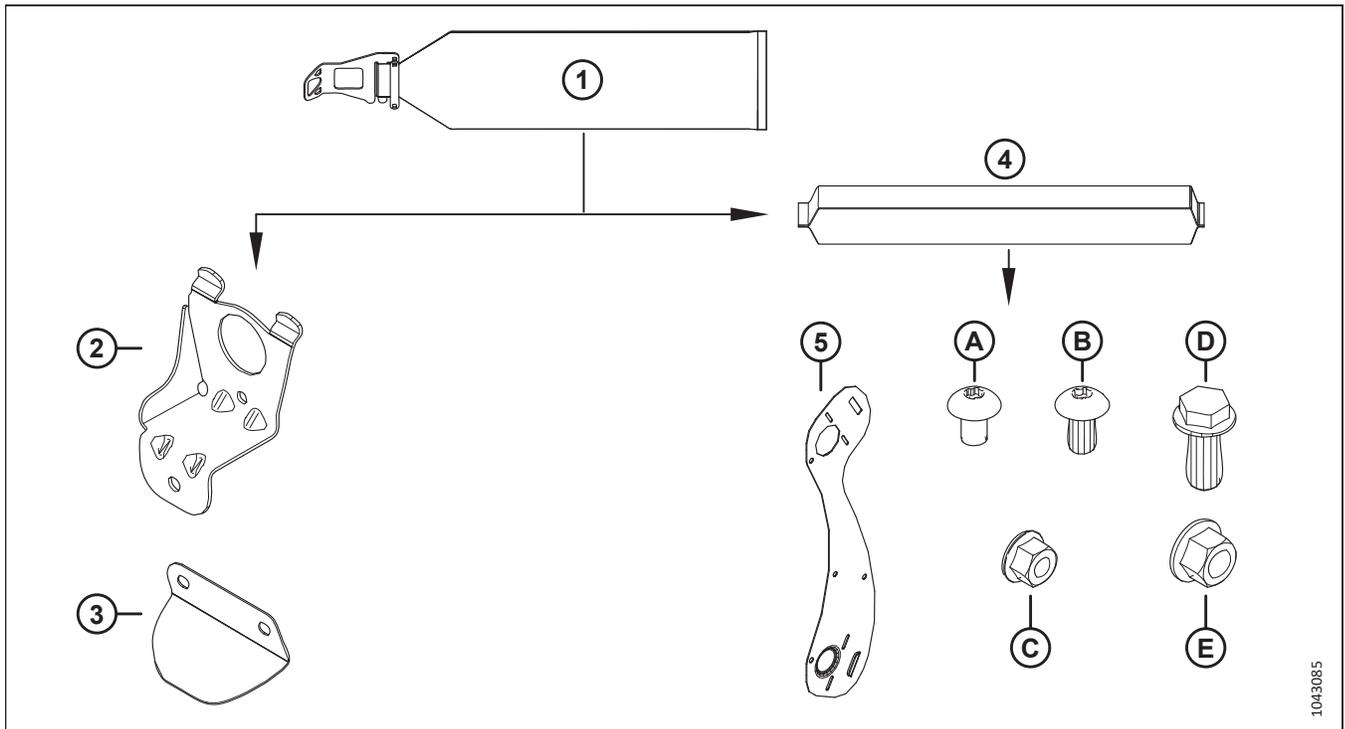


Figure 5.127: Sac de pièces pour blindage du rabatteur à six lattes MD N° 368323

Tableau 5.12 Pièces à récupérer dans le sac de pièces du blindage du rabatteur à six lattes MD N° 368323

Ré-f.	Numéro de pièce	Description	Quantité
2	311964 – voir note ¹⁴	SUPPORT – EXTRÉMITÉ DE CAME	6
3	311906 – voir note ¹⁴	DÉFLECTEUR – CAME INTÉRIEURE	6
4	368341	SAC DU CAPOT DU DIVISEUR – 6 LATTES CG INT CAME NOTE: Ce sac de pièces est étiqueté « CG » ou MD N° 368341.	1
5	273813	BLINDAGE – RABATTEUR 6 LATTES CG EXTRÉMITÉ CAME	6
A	136640	VIS – TORX TÊTE BOMBÉE M10 × 1,5 × 16 × SPCL-8,8-AA1J	12
B	136395	VIS – TORX TÊTE BOMBÉE M10 × 1,5 × 20 × SPCL-8,8-A3L	6
C	135799	ÉCROU – HEX. À COL. VERROU CTR M10 × 1,5-10	18
D	320180	BOULON – TÊTE HEX. À COL. M12 × 1,75 × 30-SPCL-8,8-ZINC	6
E	136431	ÉCROU – HEX. À COL. VERROU CTR M12 × 1,75-10	6

14. Ces pièces sont marquées d'un serre-câble vert pour indiquer qu'elles appartiennent au sac de pièces (4) (« CAME CG », MD N° 368341) qui doit également être marqué d'un serre-câble vert.

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

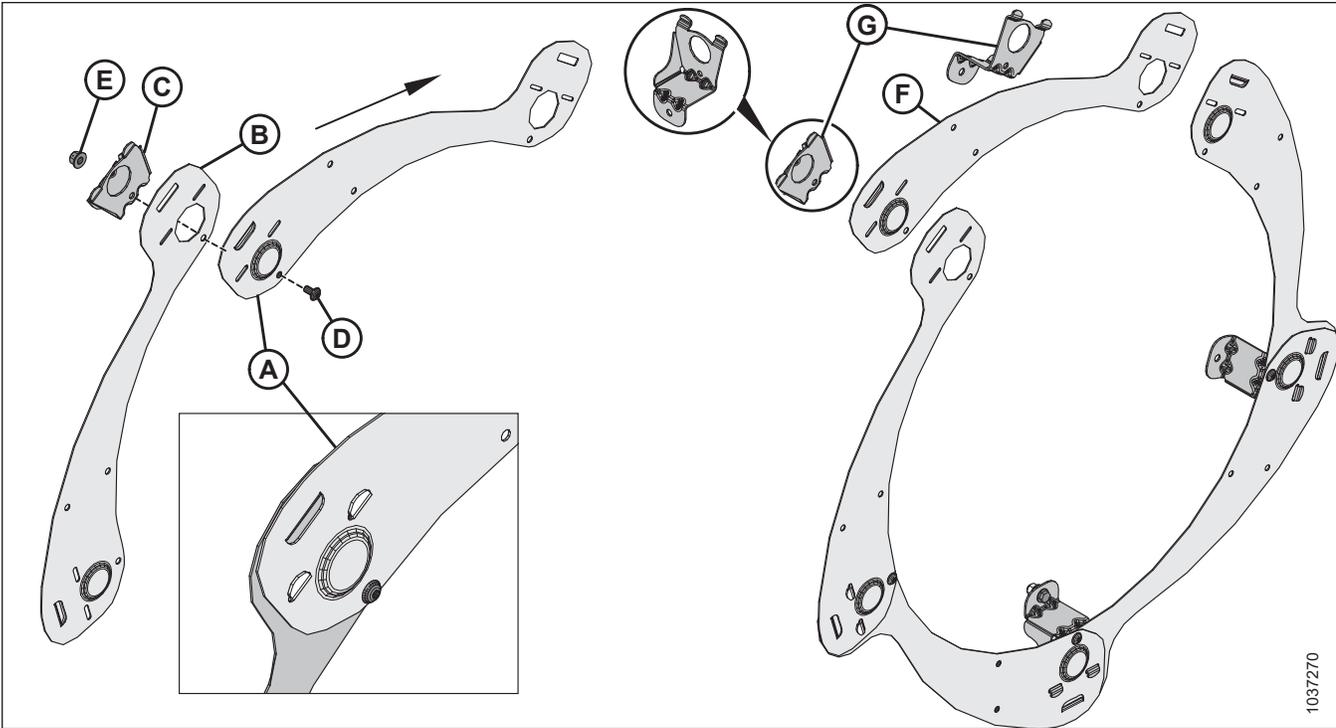


Figure 5.128: Rabatteur à cinq tiges – Montage initial du capot de diviseur

4. Assemblez le capot de diviseur comme suit :

- a. Placez le segment du capot de diviseur (A) derrière le segment (B). Enclenchez les languettes de support du capot du diviseur (C) à travers les deux segments. Fixez le segment en utilisant la vis (D) Torx^{MD} M10 X 1,5 X 20 et l'écrou hexagonal (E). Ne serrez **PAS** encore la quincaillerie.
- b. Répétez l'étape précédente pour installer les autres segments. N'installez **PAS** encore le dernier segment (F) et les deux languettes de support (G).

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

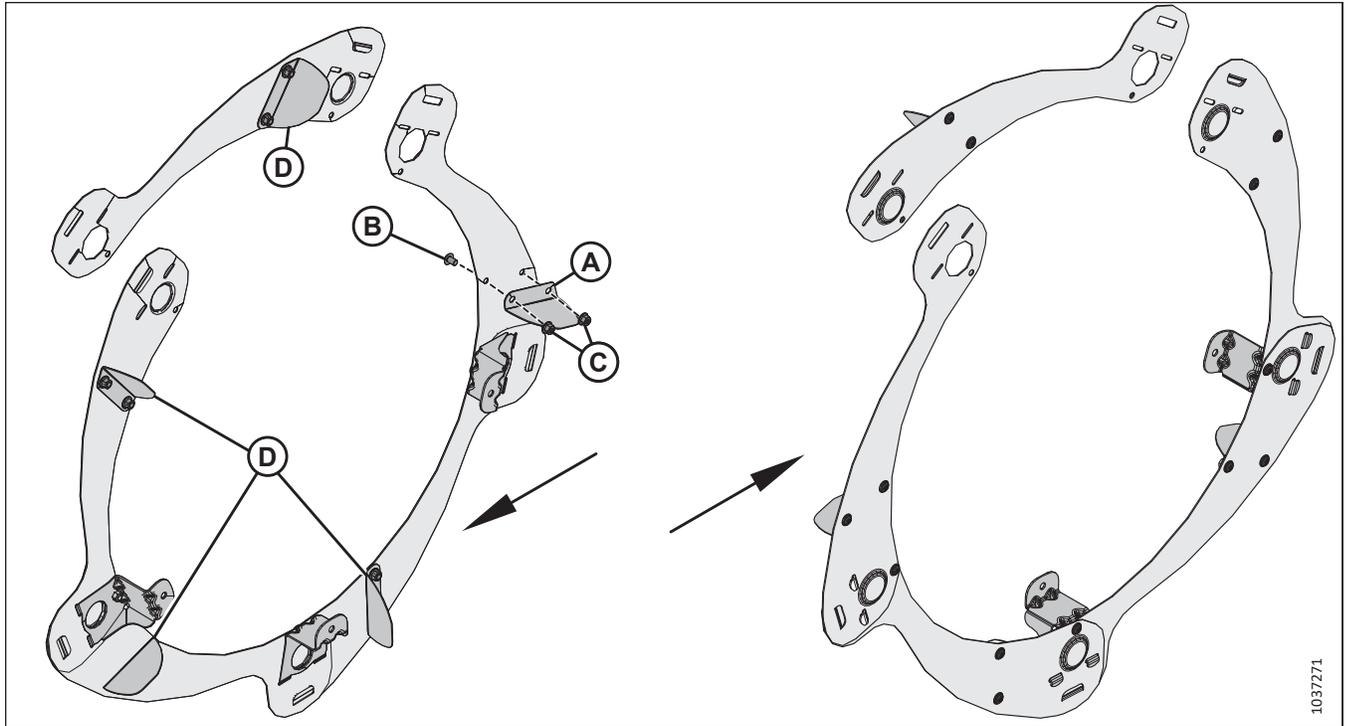


Figure 5.129: Rabatteur à cinq tiges – Déflecteurs de came en aluminium

5. Installez quatre déflecteurs de came en aluminium (A) (MD N° 311906) sur la face intérieure de l'ensemble du capot du diviseur en utilisant deux vis Torx^{MD} M10 × 1,5 × 16 (B) et des écrous hexagonaux (C).
6. Installez le déflecteur de came en aluminium (D) (MD N° 311906) sur le dernier segment, comme illustré, en utilisant deux vis Torx^{MD} M10 × 1,5 × 16 et des écrous hexagonaux.

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

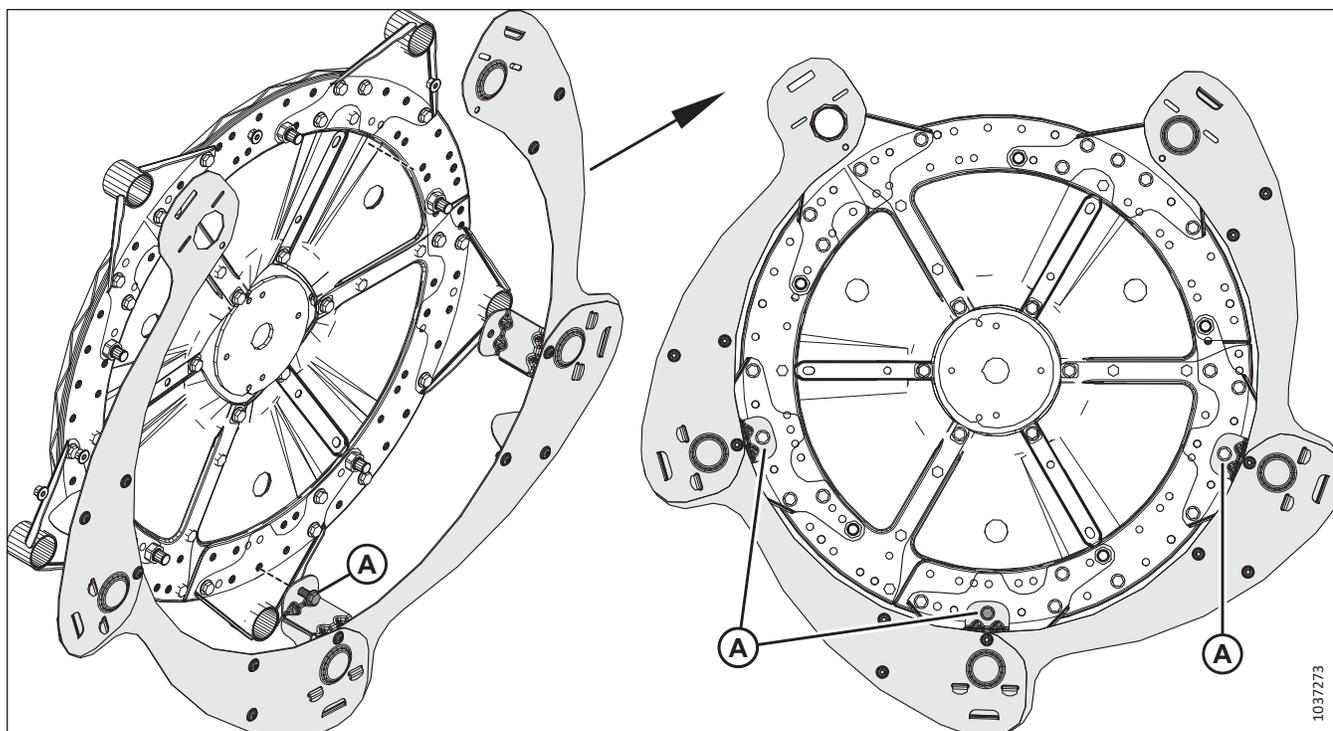


Figure 5.130: Rabatteur à cinq tiges – Capots d'extrémité de rabatteur partiellement assemblés sur le rabatteur

7. Placez le capot de diviseur de rabatteur partiellement assemblé sur le rabatteur.
8. Fixez-le capot du diviseur en utilisant trois boulons hexagonaux M12 X 1,75 X 30 (A) et des écrous. Ne serrez **PAS** encore la quincaillerie.

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

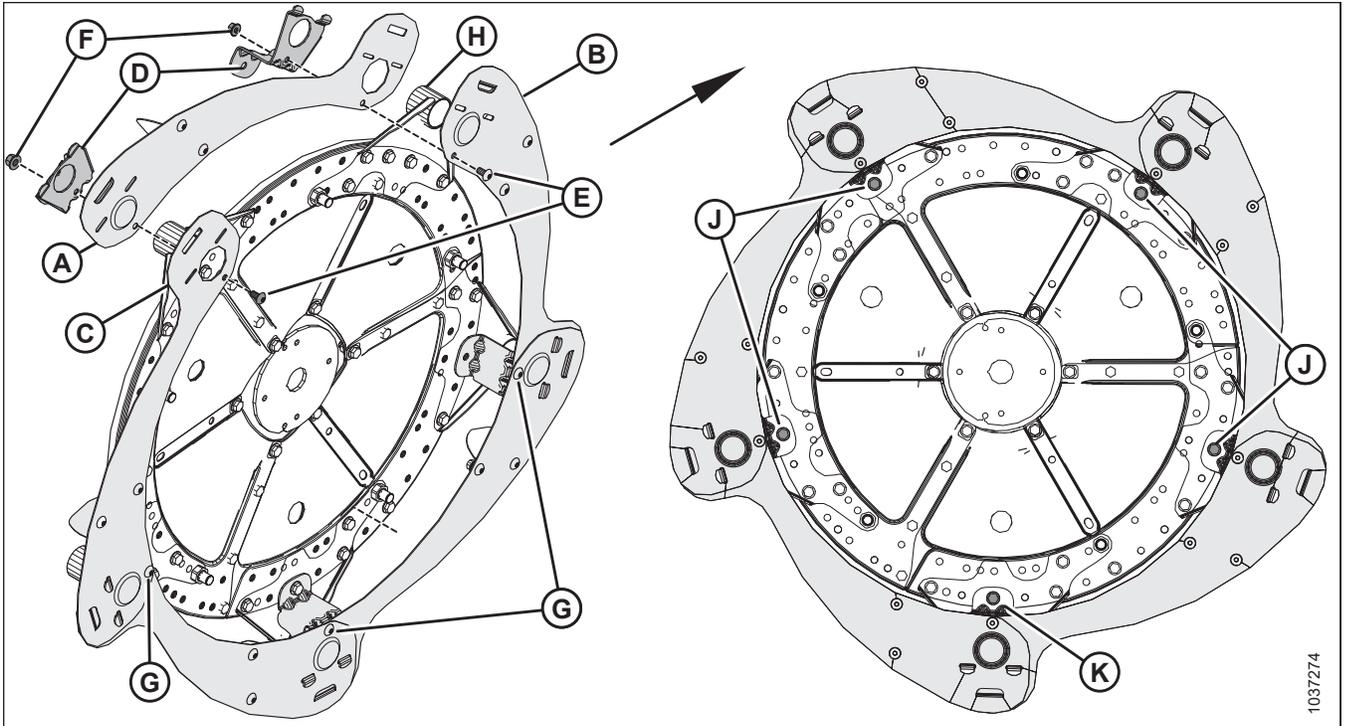


Figure 5.131: Rabatteur à cinq tiges – Capots d'extrémité de rabatteur assemblés sur le rabatteur

9. Installez le dernier segment du capot de diviseur (A) comme suit :
 - a. Placez l'extrémité large du dernier segment (A) derrière le segment (B). Placez l'autre extrémité du dernier segment au-dessus du segment (C).
 - b. Insérez les languettes des supports de capot de diviseur (D) à travers les segments du capot.
 - c. Fixez les supports de capot de diviseur en utilisant deux vis Torx^{MD} M10 X 1,5 X 20 (E) et des écrous (F).
 - d. Serrez cinq vis Torx^{MD} M10 X 1,5 X 20 (E) et (G) à 39 Nm (29 pi-lbf). Faites tourner le rabatteur pour atteindre les vis si nécessaire.
10. Faites glisser les supports de capot de diviseur sur les tubes à dents (H).

NOTE:
Tous les tubes à dents ne sont pas représentés sur l'illustration.
11. Fixez les supports de capot de diviseur restants sur le disque du rabatteur en utilisant des boulons hexagonaux M12 X 1,75 X 30 (J) et un écrou par support de capot du diviseur.
12. Serrez les boulons hexagonaux M12 × 1,75 × 30 (J) et (K) et les écrous qui fixent les supports de capot du diviseur sur les disques à cames à 69 Nm (51 pi-lbf).

5.15.4 Installation de capots de diviseur du rabatteur double à l'extrémité arrière extérieure

Les capots du diviseur du rabatteur situés sur les plateformes à rabatteur double ont été retirés pour des raisons d'expédition. Les capots du diviseur du rabatteur doivent être déballés et installés sur la plateforme.

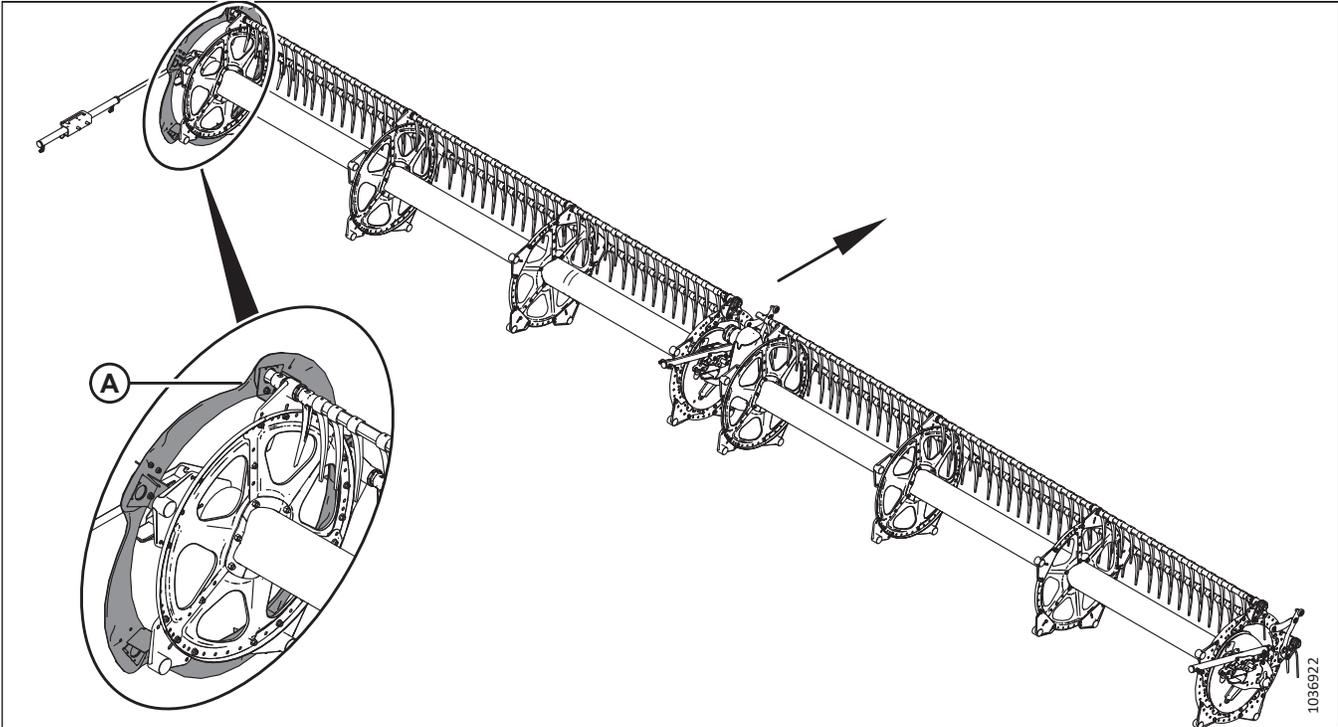


Figure 5.132: Rabatteur double à cinq tiges

NOTE:

Les capots du diviseur de l'extrémité arrière à l'extérieur (A) sont installés à gauche du rabatteur.

NOTE:

La flèche figurant dans les illustrations indique la partie avant de la plateforme.

NOTE:

Cette procédure s'applique aux rabatteurs à cinq lattes. La procédure pour les rabatteurs à six lattes est similaire.

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

1. **Rabatteurs à cinq lattes** : Récupérez le sac de pièces (1) portant l'étiquette MD N° 368322. Dans ce sac, récupérez les pièces figurant dans le tableau 5.13, page 197.

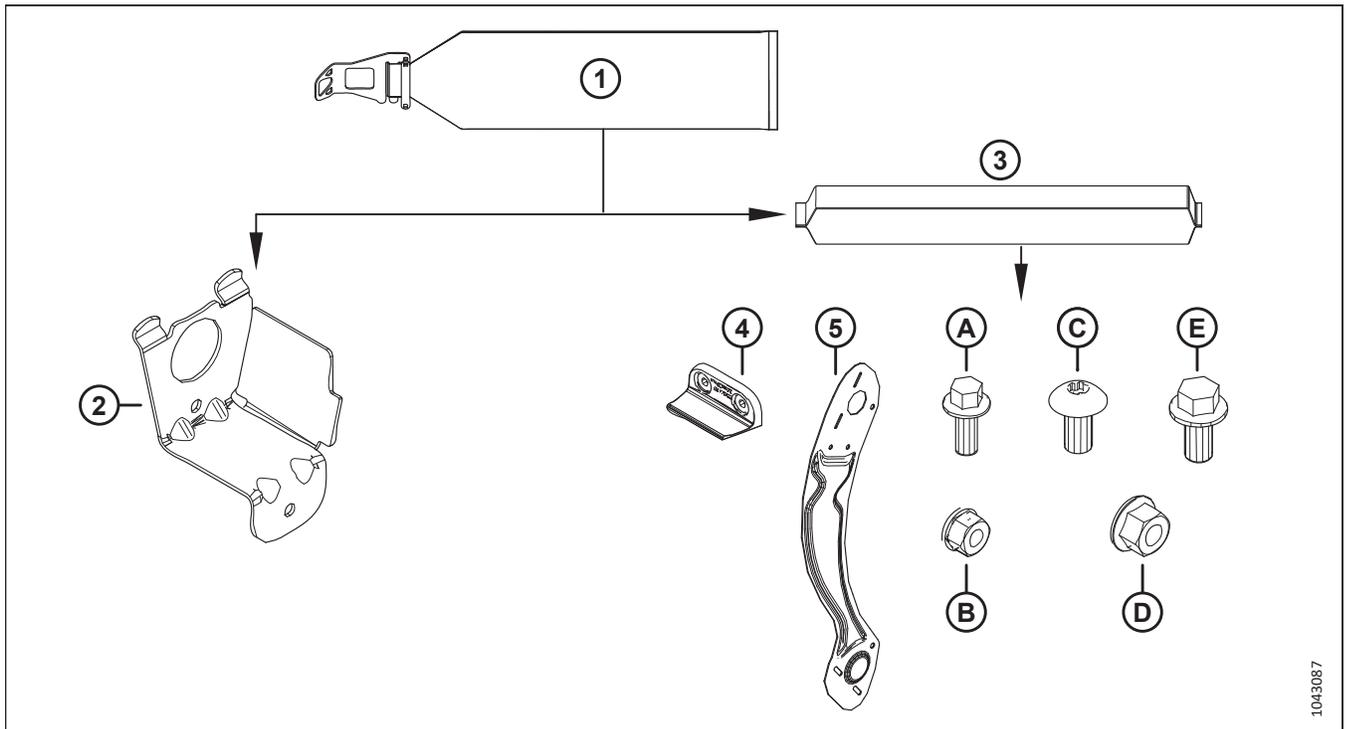


Figure 5.133: Sac de pièces pour blindage du rabatteur à cinq lattes MD N° 368322

Tableau 5.13 Pièces à récupérer dans le sac de pièces des blindages du rabatteur à cinq lattes (MD N° 368322)

Ré-f.	Numéro de pièce	Description	Quantité
2	311965 – voir note ¹⁵	SUPPORT – EXTRÉMITÉ ARRIÈRE	5
3	368329 (« CG »)	SAC DU CAPOT DU DIVISEUR – 5 LATTES CG EXT ARRIÈRE NOTE: Ce sac de pièces est étiqueté « CG » ou MD N° 368329.	1
4	313035	PALETTE – EXTRÉMITÉ RABATTEUR ; HYTREL	3
5	311695	BLINDAGE – EXTÉRIEUR CG 5 LATTES	5
A	136300	BOULON – TÊTE HEX. À COL. TFL M8 × 1,25 × 20-8,8-AA3L	6
B	135337	ÉCROU – HEX. À COL. VERROU CTR M8 × 1,25-8-AA1J	6
C	136395	VIS – TORX TÊTE BOMBÉE M10 × 1,5 × 20 × SPCL-8,8-A3L	5
D	135799	ÉCROU – HEX. À COL. VERROU CTR M10 × 1,5-10	10
E	152655	BOULON – TÊTE HEX. À COL. M10 × 1,5 × 20-8,8-AA1J	5

15. Ces pièces sont marquées d'un serre-câble jaune pour indiquer qu'elles appartiennent au sac de pièces (3) (« CG », MD N° 368329) qui doit également être marqué d'un serre-câble jaune.

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

2. **Rabatteurs à six lattes** : Récupérez le sac de pièces (1) portant l'étiquette MD N° 368323. Dans ce sac, récupérez les pièces figurant dans le tableau 5.14, page 198.

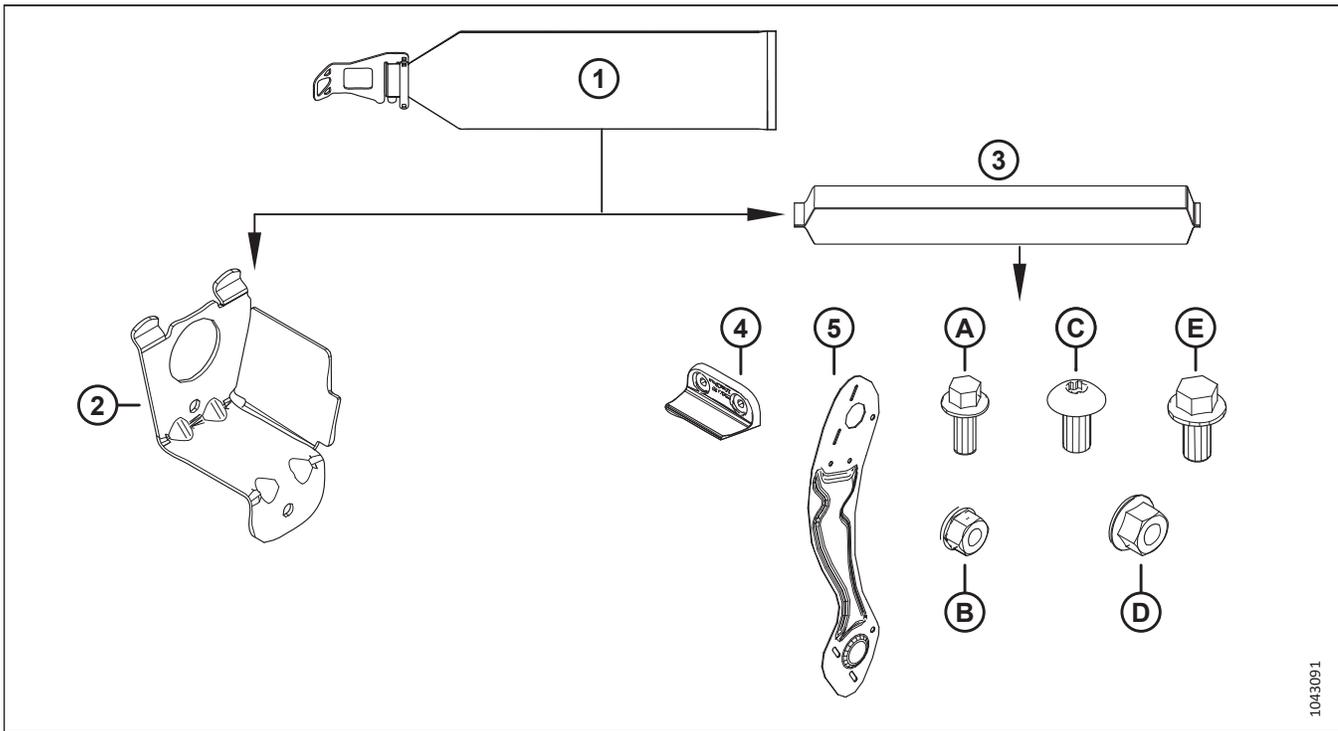


Figure 5.134: Sac de pièces pour blindage du rabatteur à six lattes MD N° 368323

Tableau 5.14 Pièces à récupérer dans le sac de pièces des blindages du rabatteur à six lattes (MD N° 368323)

Ré-f.	Numéro de pièce	Description	Quantité
2	311965 – voir note ¹⁶	SUPPORT – EXTRÉMITÉ ARRIÈRE	6
3	368333	SAC DU CAPOT DU DIVISEUR – 6 LATTES CG EXT ARRIÈRE NOTE: Ce sac de pièces est étiqueté « CG » ou MD N° 368333.	1
4	313035	PALETTE – EXTRÉMITÉ RABATTEUR ; HYTREL	3
5	311753	BLINDAGE – EXTÉRIEUR CG 6 LATTES	6
A	136300	BOULON – TÊTE HEX. À COL. TFL M8 × 1,25 × 20-8,8-AA3L	6
B	135337	ÉCROU – HEX. À COL. VERROU CTR M8 × 1,25-8-AA1J	6
C	136395	VIS – TORX TÊTE BOMBÉE M10 × 1,5 × 20 × SPCL-8,8-A3L	6
D	135799	ÉCROU – HEX. À COL. VERROU CTR M10 × 1,5-10	12
E	152655	BOULON – TÊTE HEX. À COL. M10 × 1,5 × 20-8,8-AA1J	6

16. Ces pièces sont marquées d'un serre-câble jaune pour indiquer qu'elles appartiennent au sac de pièces (3) (« CG », MD N° 368333) qui doit également être marqué d'un serre-câble jaune.

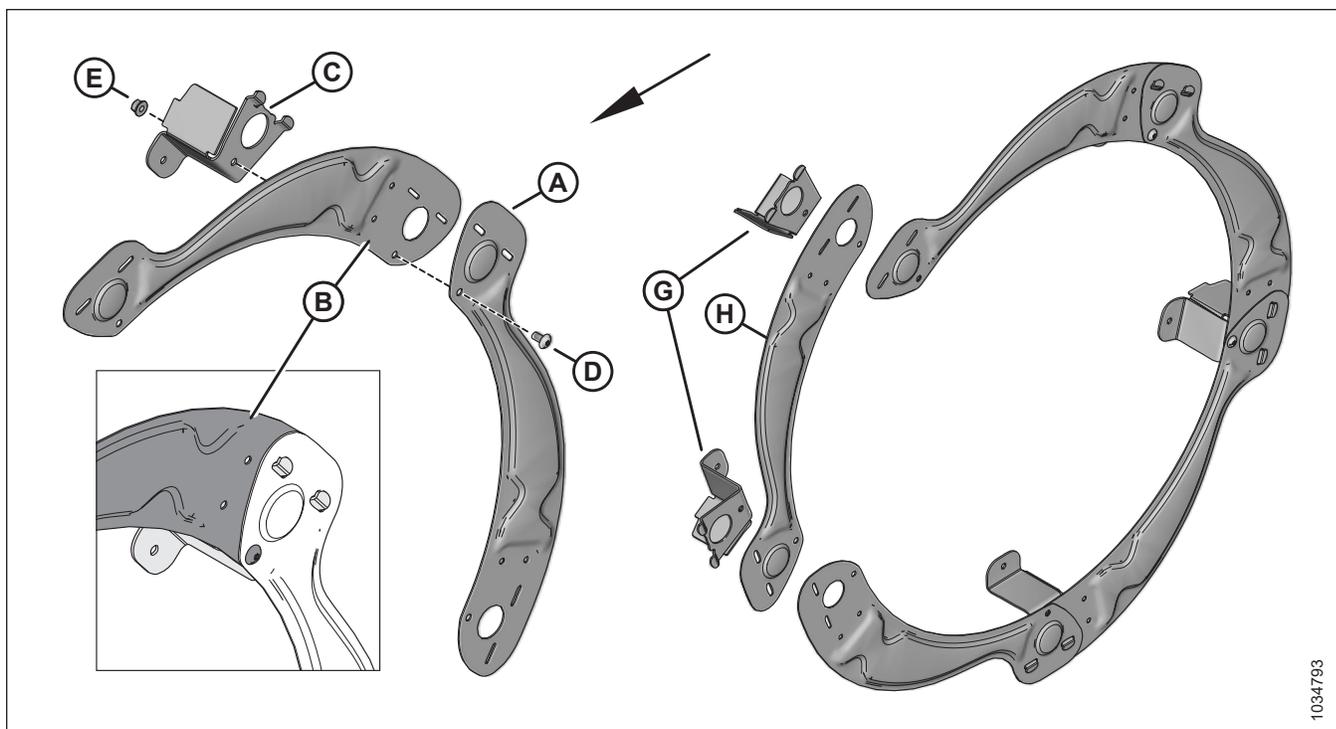


Figure 5.135: Rabatteur à cinq tiges – Montage initial du capot de diviseur

3. Assemblez le capot de diviseur comme suit :

- a. Placez le segment du capot de diviseur (A) devant le segment (B). Enclenchez les languettes de support du capot du diviseur (C) à travers les deux segments. Fixez les segments en utilisant la vis (D) Torx^{MD} M10 X 1,5 X 20 et l'écrou hexagonal (E). Ne serrez **PAS** encore le matériel.
- b. Répétez l'étape précédente pour assembler les autres segments. N'installez **PAS** encore le dernier segment (H) et les deux languettes de support (G).

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

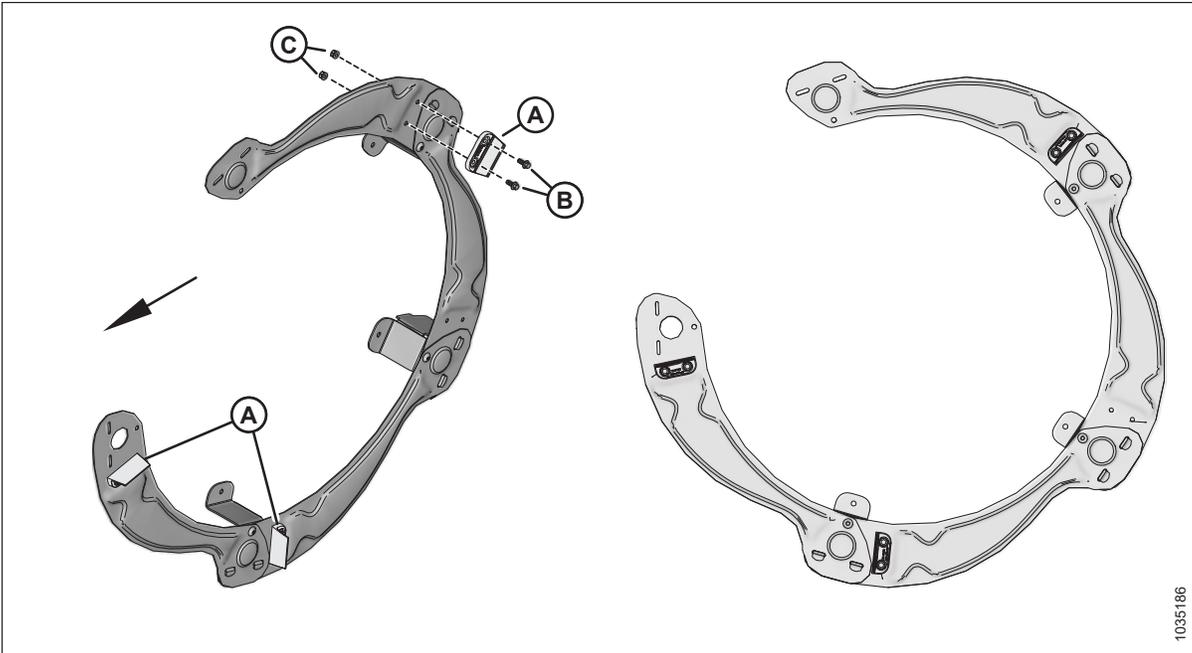


Figure 5.136: Rabatteurs à cinq tiges – Palettes en caoutchouc

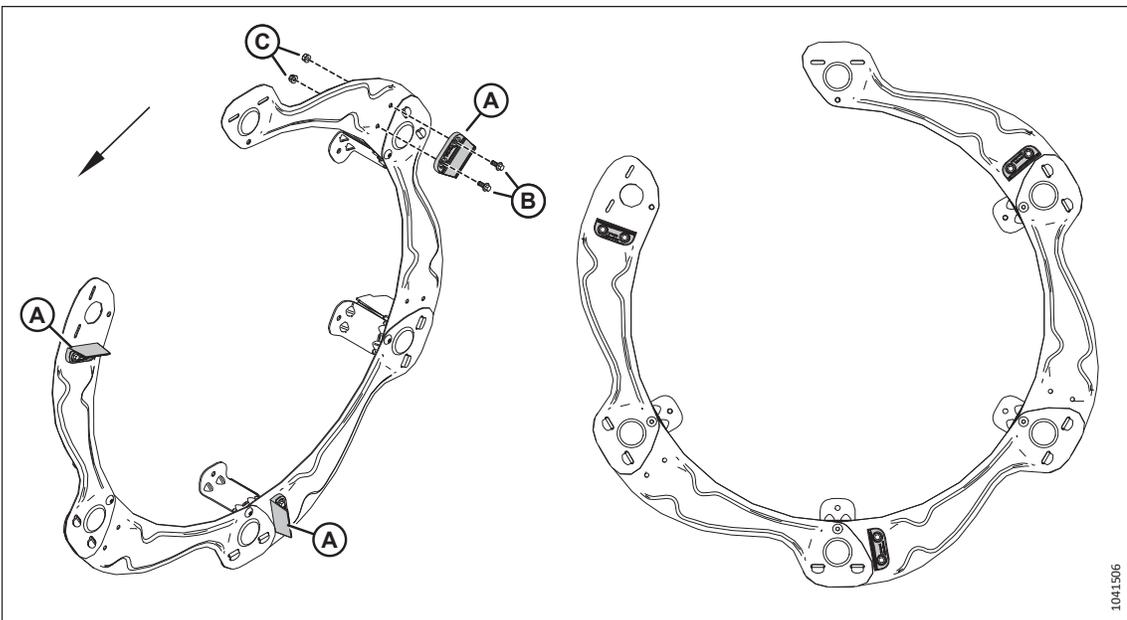


Figure 5.137: Rabatteur à six lattes – Palettes en caoutchouc

NOTE:

Pour les rabatteurs à cinq lattes, consultez la figure 5.136, page 200. Pour les rabatteurs à six lattes, consultez la figure 5.137, page 200.

4. Installez trois palettes d'extrémité de rabatteur en caoutchouc (A) sur la face extérieure de l'ensemble du capot du diviseur en utilisant deux boulons hexagonaux M8 X 1,25 X 20 (B) et écrous (C) par palette.

IMPORTANT:

Assurez-vous que les palettes en caoutchouc sont orientées comme illustré. Les palettes en caoutchouc des deux extrémités du rabatteur (la came extérieure et l'extrémité extérieure) doivent être alignées.

5. Serrez les boulons à tête hexagonale M8 x 1,25 x 20 (B) à 5 Nm (0,7 pi-lbf [9 po-lbf])

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

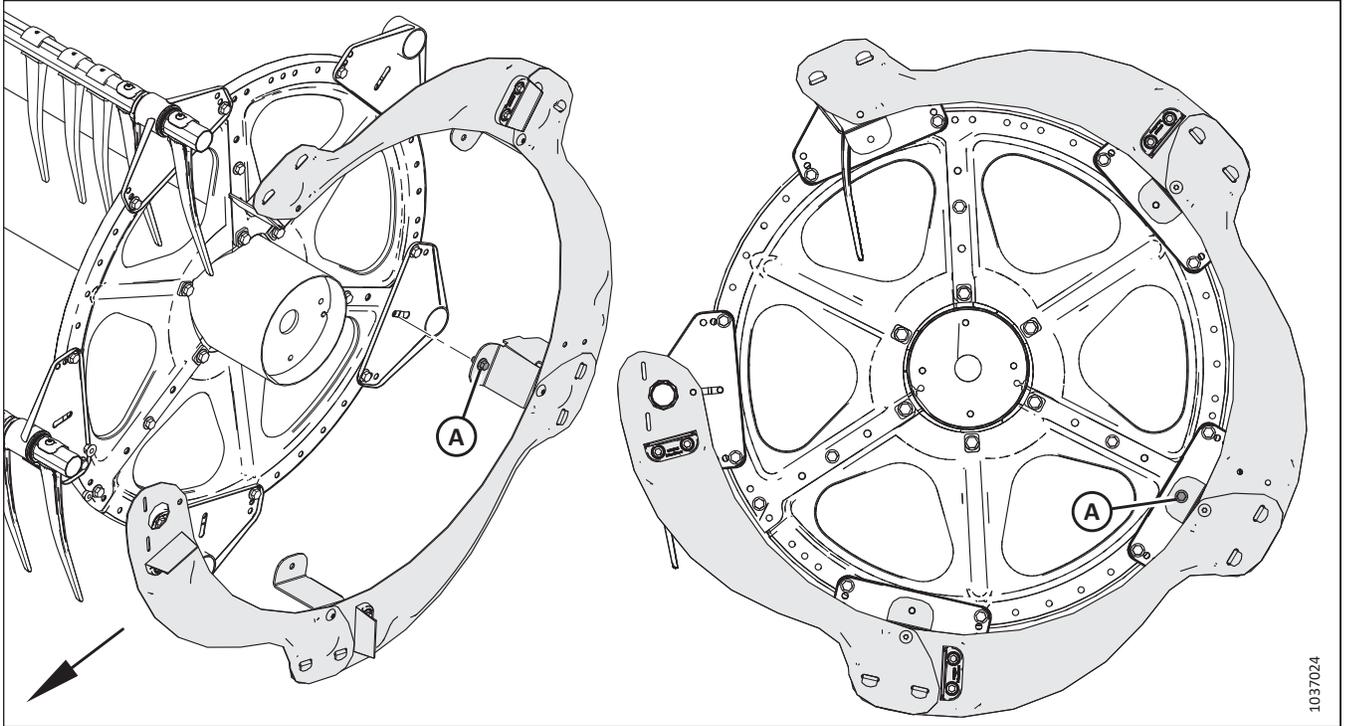


Figure 5.138: Rabatteur à cinq tiges – Capots d'extrémité de rabatteur partiellement assemblés sur le rabatteur

6. Placez le capot de diviseur de rabatteur partiellement assemblé sur le rabatteur et sur les tubes à doigts.
7. Identifiez la languette de support du capot du diviseur en face de l'ouverture dans le cercle des segments du capot du diviseur. Fixez cette languette de support au rabatteur en utilisant un boulon hexagonal M10 X 1,5 X 20 (A) et un écrou. Ne serrez **PAS** encore le matériel.

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

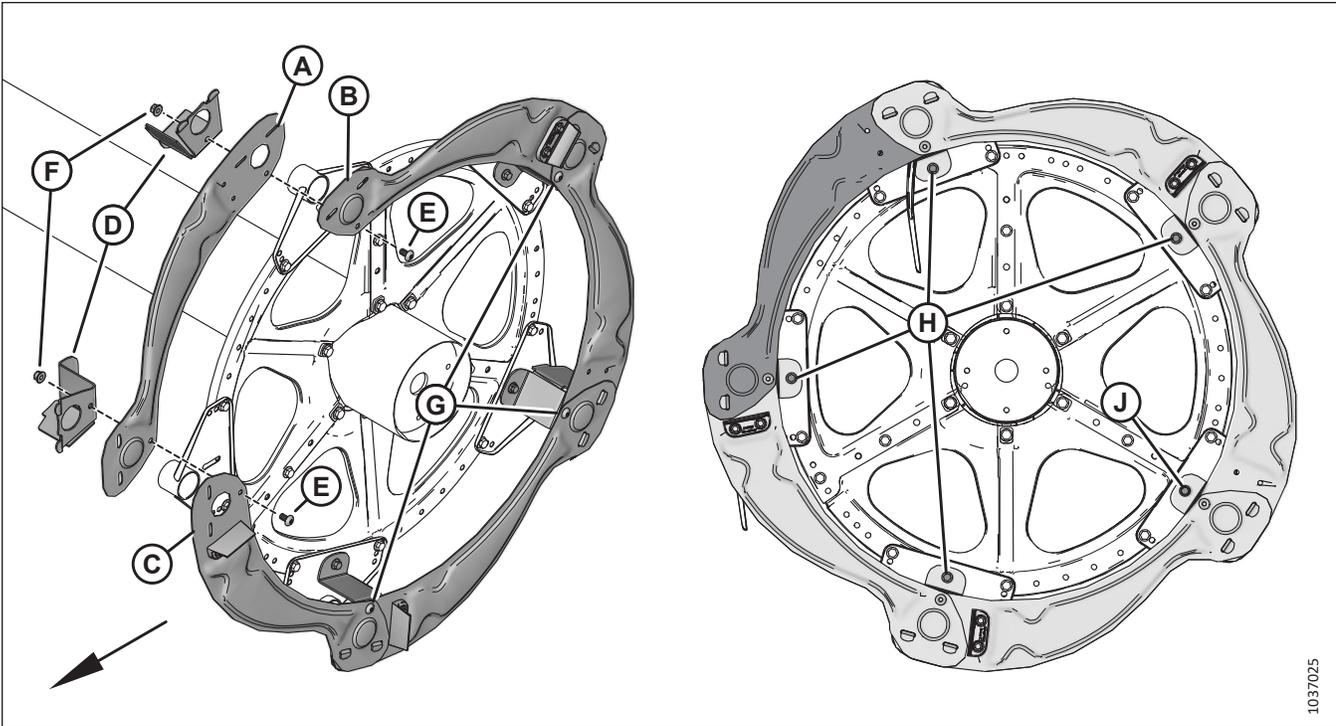


Figure 5.139: Rabatteur à cinq tiges – Capots d'extrémité de rabatteur partiellement assemblés sur le rabatteur

8. Installez le dernier segment du capot de diviseur (A) comme suit :
 - a. Placez l'extrémité large du dernier segment (A) derrière le segment (B). Placez l'autre extrémité du dernier segment au-dessus du segment (C).
 - b. Insérez les languettes des supports de capot de diviseur (D) à travers les segments du capot.
 - c. Fixez les supports de capot de diviseur en utilisant deux vis Torx^{MD} M10 X 1,5 X 20 (E) et des écrous (F).
 - d. Serrez les vis Torx^{MD} M10 X 1,5 X 20 (E) et (G) à 39 Nm (29 pi-lbf). Faites tourner le rabatteur pour atteindre les vis si nécessaire.
9. Fixez les supports de capot de diviseur sur le disque du rabatteur en utilisant un boulon hexagonal M10 X 1,5 X 20 et un écrou (H) par support de capot du diviseur.
10. Serrez les boulons hexagonaux M10 × 1,5 × 20 (H) et (J) et les écrous qui fixent les supports de capot du diviseur sur les disques à cames à 39 Nm (29 pi-lbf).

5.16 Installation des capots du diviseur du rabatteur triple (sacs de pièces MD N° 368324 et MD N° 368325)

Les capots du diviseur du rabatteur situés sur les plateformes à rabatteur triple ont été retirés pour des raisons d'expédition. Les capots du diviseur du rabatteur doivent être déballés et installés sur la plateforme.

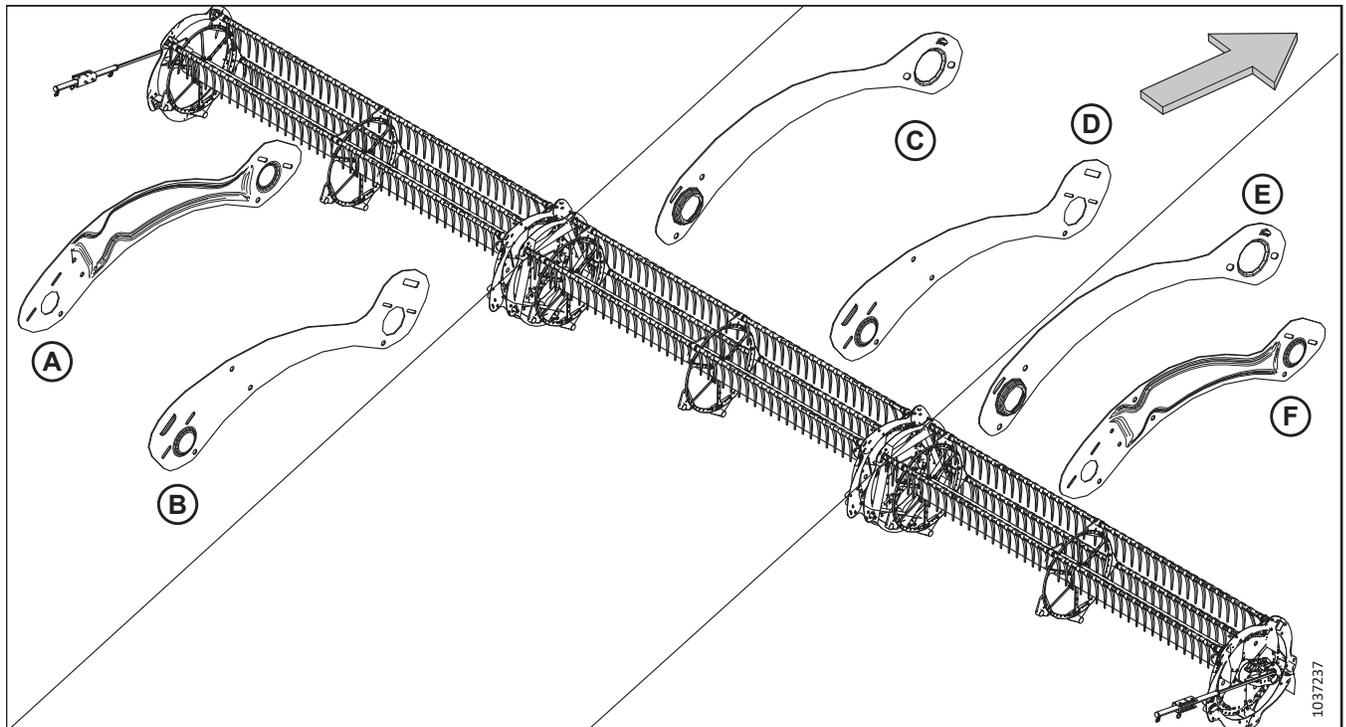


Figure 5.140: Capots du diviseur du rabatteur – Rabatteur triple (MD N° 368324 et MD N° 368325)

NOTE:

Sur l'illustration, la grande flèche indique l'avant de la plateforme.

1. Récupérez le sac d'expédition (MD N° 368324) et le sac d'expédition (MD N° 368325).
2. Installez les capots du diviseur du rabatteur à l'extrémité intérieure droite de la came (F). Pour obtenir des instructions, consultez [5.16.1 Installation des capots du diviseur du rabatteur triple à l'extrémité de la came extérieure – Rabatteur droit, page 204](#).
3. Installez les capots du diviseur du rabatteur à l'extrémité arrière droite de la came (E). Pour obtenir des instructions, consultez [5.16.2 Installation des capots du diviseur du rabatteur triple à l'extrémité arrière intérieure – Rabatteur droit, page 210](#).
4. Installez les capots du diviseur du rabatteur à l'extrémité centrale de la came (D). Pour obtenir des instructions, consultez [5.16.3 Installation des capots du diviseur du rabatteur triple à l'extrémité de la came intérieure – Rabatteur central, page 217](#).
5. Installez les capots du diviseur du rabatteur à l'extrémité centrale arrière de la came (C). Pour obtenir des instructions, consultez [5.16.4 Installation des capots du diviseur du rabatteur triple à l'extrémité arrière intérieure – Rabatteur central, page 224](#).
6. Installez les capots du diviseur du rabatteur à l'extrémité gauche de la came (B). Pour obtenir des instructions, consultez [5.16.5 Installation des capots du diviseur du rabatteur triple à l'extrémité de la came intérieure – Rabatteur gauche, page 231](#).

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

7. Installez les capots du diviseur du rabatteur à l'extrémité arrière gauche de la came (A). Pour obtenir des instructions, consultez [5.16.6 Installation des capots du diviseur du rabatteur triple à l'extrémité arrière extérieure – Rabatteur gauche, page 237](#).

5.16.1 Installation des capots du diviseur du rabatteur triple à l'extrémité de la came extérieure – Rabatteur droit

Des capots du diviseur doivent être installés à l'extrémité de la came du rabatteur pour empêcher la récolte de s'enrouler autour du rabatteur.

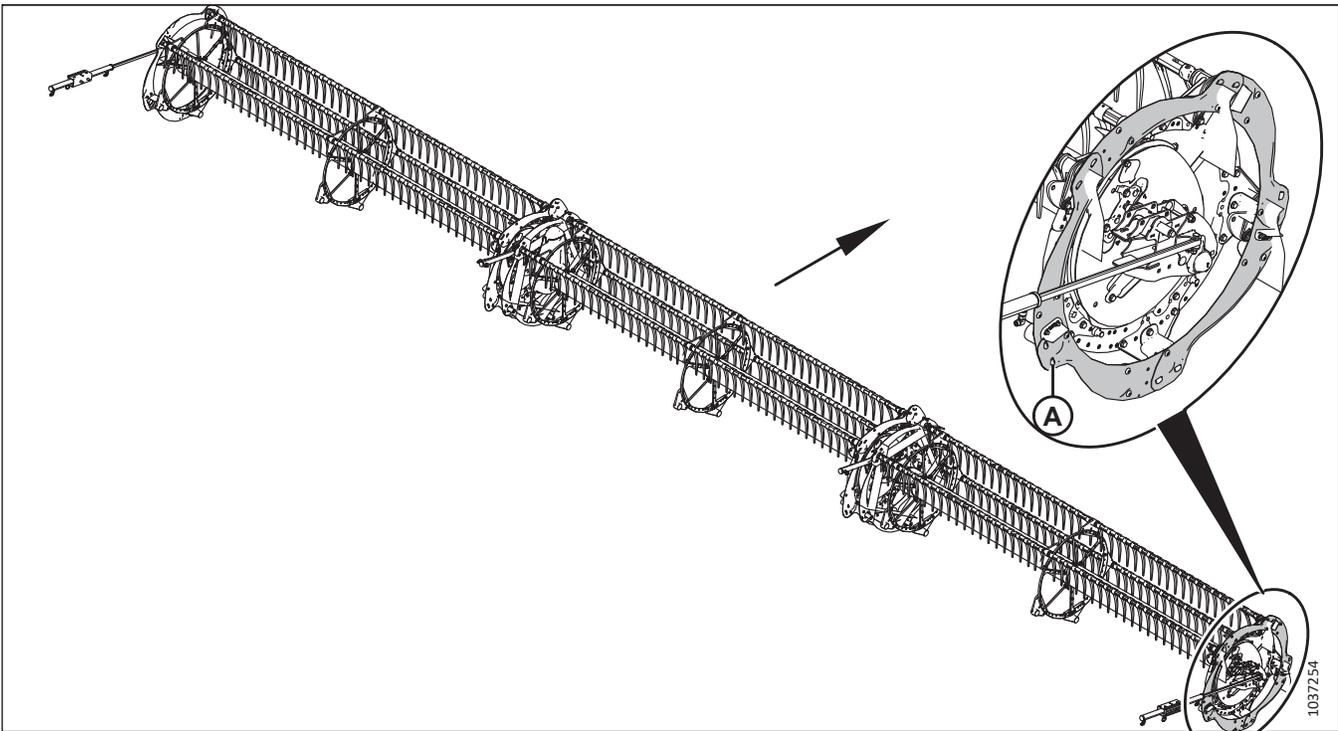


Figure 5.141: Points de fixation du capot du diviseur du rabatteur – Plateformes à rabatteur triple

NOTE:

Les capots du diviseur à l'extrémité de la came extérieure (A) sont installés à droite du rabatteur.

NOTE:

La flèche figurant dans les illustrations indique la partie avant de la plateforme.

1. Récupérez le sac de pièces (1) portant l'étiquette MD N° 368325. Dans ce sac, récupérez les pièces listées dans le tableau [5.15, page 205](#).

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

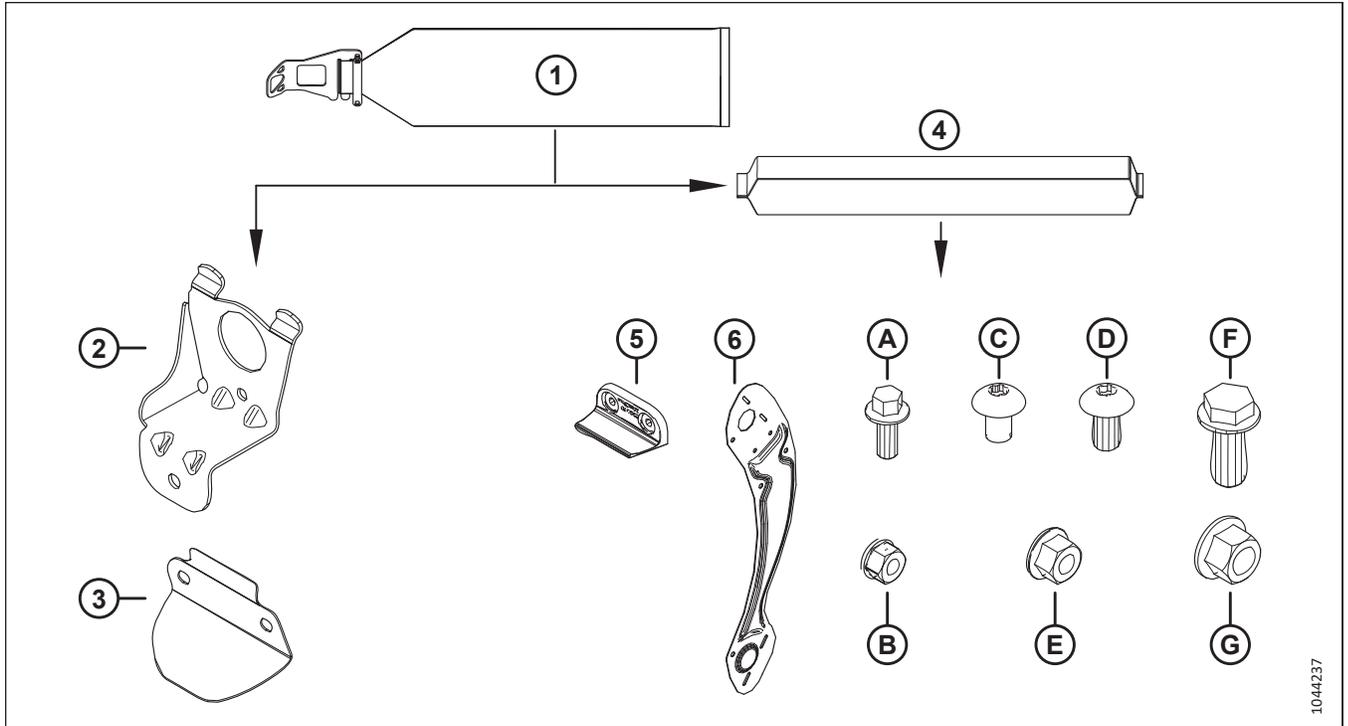


Figure 5.142: Pièces extraites du sac de pièces du capot du diviseur du rabatteur (MD N° 368325)

Tableau 5.15 Pièces à récupérer dans le sac de pièces du capot du diviseur du rabatteur à cinq mâts (MD N° 368325)

Ré-f.	Numéro de pièce	Description	Quantité
2	311964 – voir note ¹⁷	SUPPORT – EXTRÉMITÉ DE CAME	5
3	311729 – voir note ¹⁷	DÉFLECTEUR – CAME EXTÉRIEURE	5
4	368332 (« CD CAME »)	SAC DU CAPOT DU DIVISEUR – 5 TIGES CD EXTÉRIEURE DE LA CAME NOTE: Ce sac contient les pièces listées ci-dessous.	1
5	313035	PALETTE – EXTRÉMITÉ RABATTEUR ; HYTREL	3
6	311694	BLINDAGE – EXTÉRIEUR CD 5 MÂTS	5
A	136300	BOULON – TÊTE HEX. M8X1,25X20-8,8-AA3L	6
B	135337	ÉCROU – HEX. À COL. VERROU CTR M8X1,25-8-AA1J	6
C	136640	RCS – TORX TÊTE BOMBÉE M10X1,5X16XSPCL-8,8-AA1J	10
D	136395	RCS – TORX TÊTE BOMBÉE M10X1,5X20XSPCL-8,8-A3L	5
E	135799	ÉCROU – HEX. À COL. VERROU CTR M10X1,5-10	15
F	320180	BOULON – TÊTE HEX. À COL. M12X1,75X30-SPCL-8,8-ZINC	5
G	136431	ÉCROU – HEX. À COL. VERROU CTR M12X1,75-10	5

17. Ces pièces sont marquées d'un serre-câble rouge pour indiquer qu'elles appartiennent au sac de pièces (4) (« CD CAME », MD N° 368332) qui doit également être marqué d'un serre-câble rouge.

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

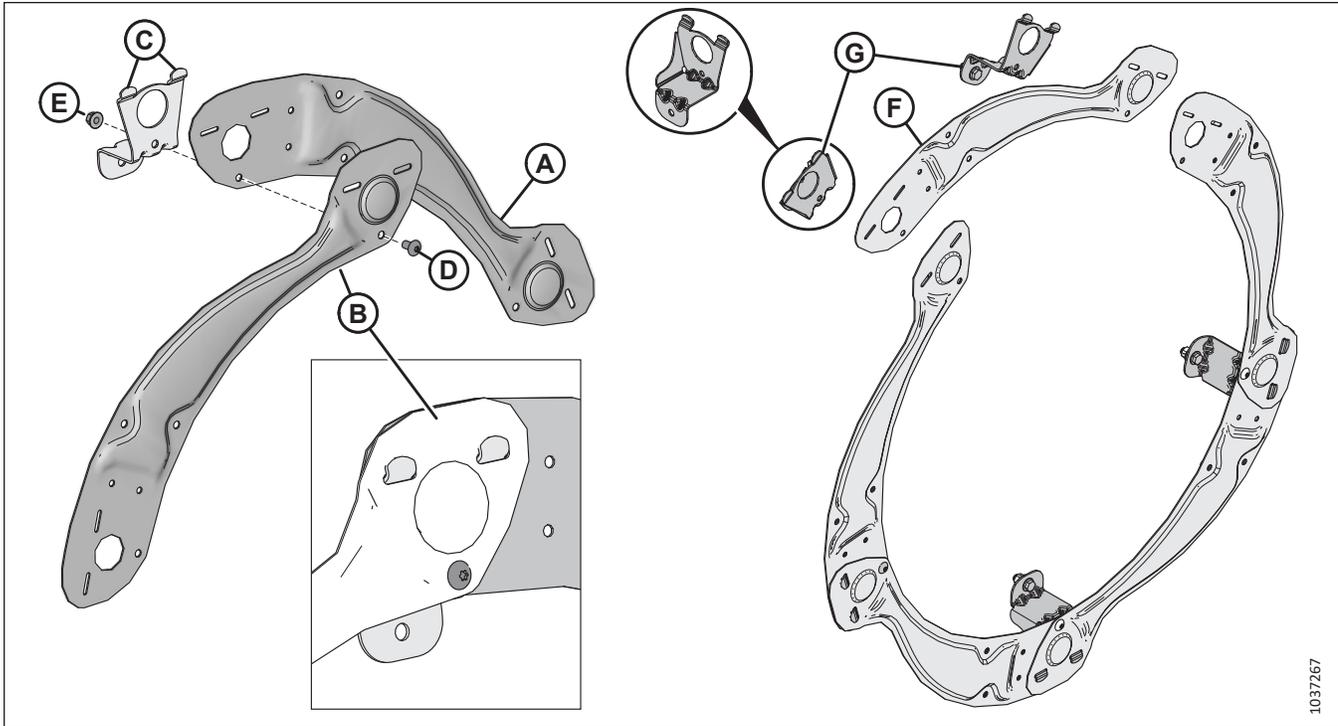


Figure 5.143: Rabatteur à cinq tiges – Montage initial du capot de diviseur

2. Assemblez le capot de diviseur comme suit :

- a. Placez le segment du capot de diviseur (A) derrière le segment (B). Enclenchez les languettes de support du capot du diviseur (C) à travers les deux segments. Fixez les segments en utilisant la vis (D) Torx^{MD} M10 X 1,5 X 20 et l'écrou hexagonal (E). Ne serrez **PAS** encore le matériel.
- b. Répétez l'étape (A) pour les autres segments. N'installez **PAS** encore le dernier segment (F) et les deux languettes de support (G).

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

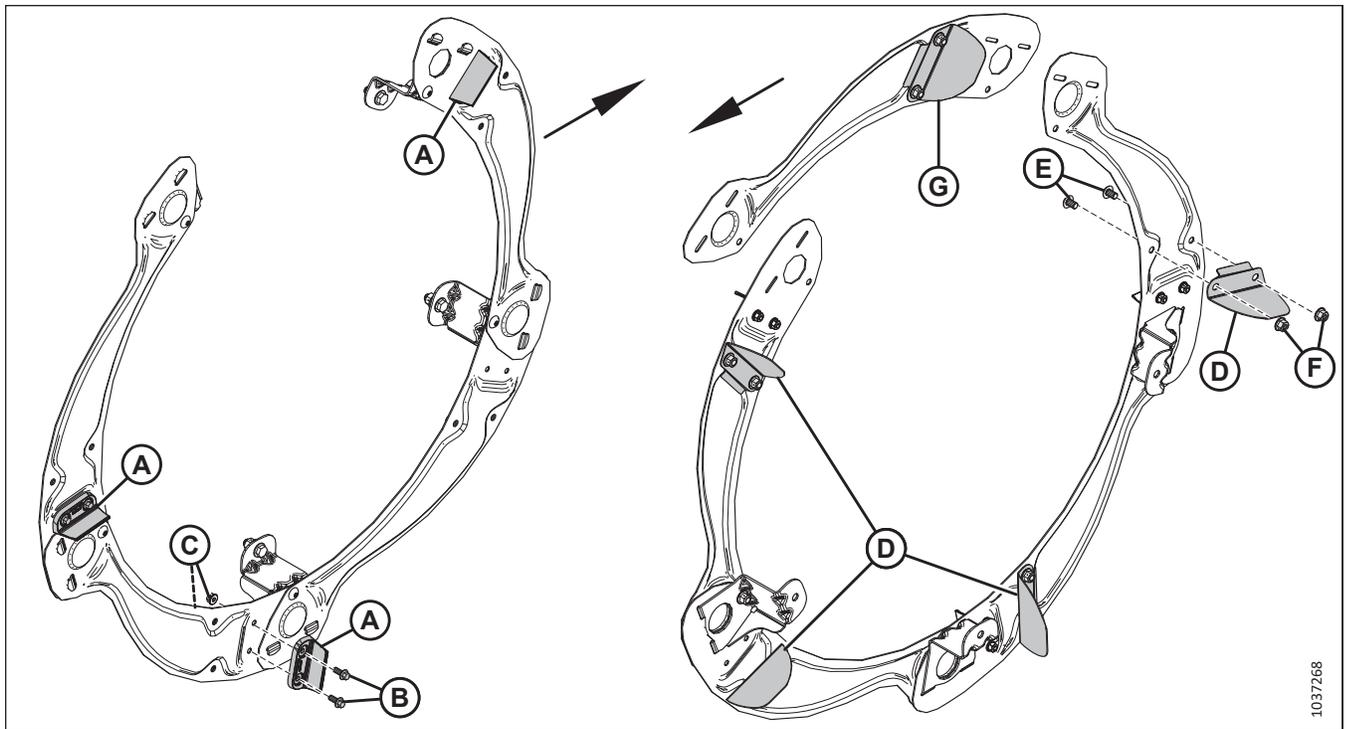


Figure 5.144: Rabatteur à cinq tiges – Palettes en caoutchouc et déflecteurs de came en aluminium

3. Installez toutes les palettes d'extrémité de rabatteur en caoutchouc (A) sur la face extérieure de l'ensemble du capot du diviseur en utilisant deux boulons hexagonaux M8 x 1,25 x 20 (B) et écrous (C) par palette.

IMPORTANT:

Assurez-vous que les palettes en caoutchouc et les déflecteurs de came sont orientés comme illustré.

4. Serrez les boulons à tête hexagonale M8 x 1,25 x 20 (B) à 5 Nm (0,7 pi-lbf [9 po-lbf])
5. Installez les déflecteurs de came en aluminium (D) (MD N° 311729) sur la face intérieure de l'ensemble du capot du diviseur illustré en utilisant deux vis Torx^{MD} M10 x 1,5 x 16 (E) et des écrous hexagonaux (F).
6. Installez le déflecteur de came en aluminium (G) (MD N° 311729) sur le dernier segment, comme illustré, en utilisant deux vis Torx^{MD} M10 x 1,5 x 16 et des écrous hexagonaux.

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

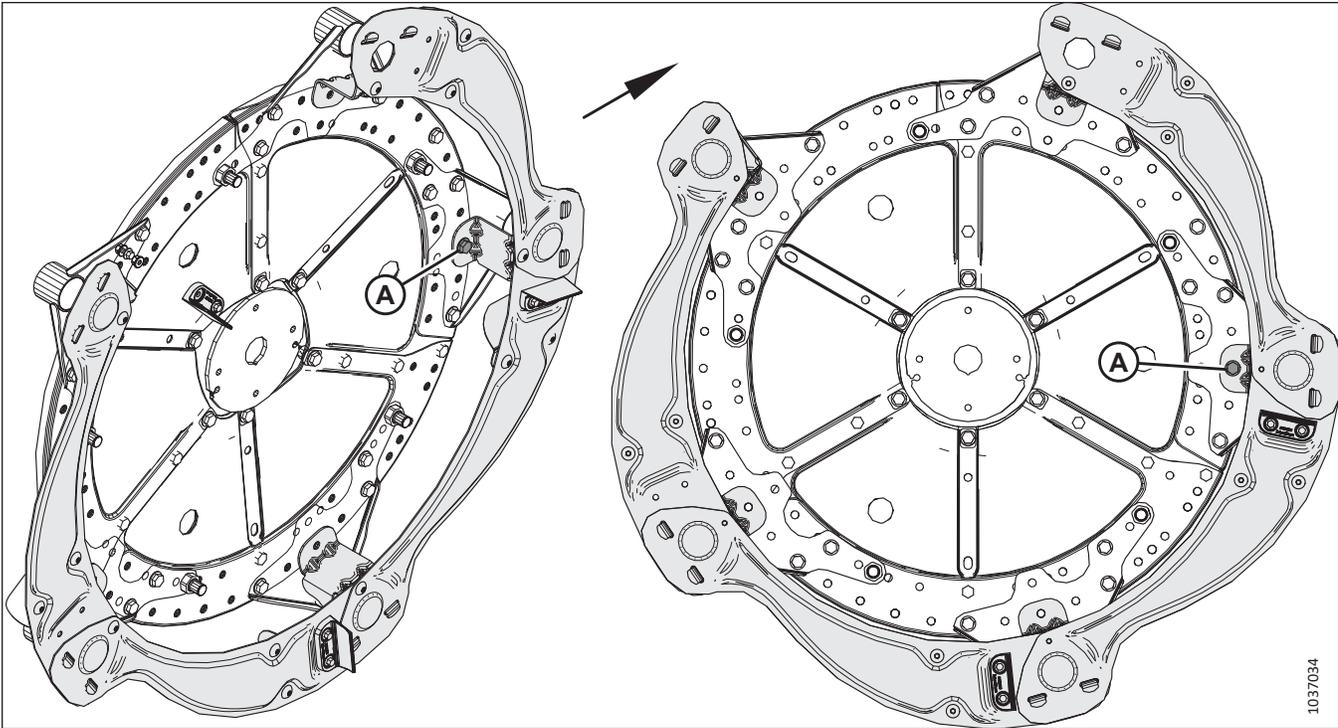


Figure 5.145: Rabatteur à cinq tiges – Capots d'extrémité de rabatteur partiellement assemblés sur le rabatteur

7. Placez le capot de diviseur de rabatteur partiellement assemblé sur le rabatteur.
8. Fixez le capot du diviseur au rabatteur en utilisant un boulon hexagonal M12 X 1,75 X 30 et un écrou (A). Ne serrez **PAS** encore le matériel.

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

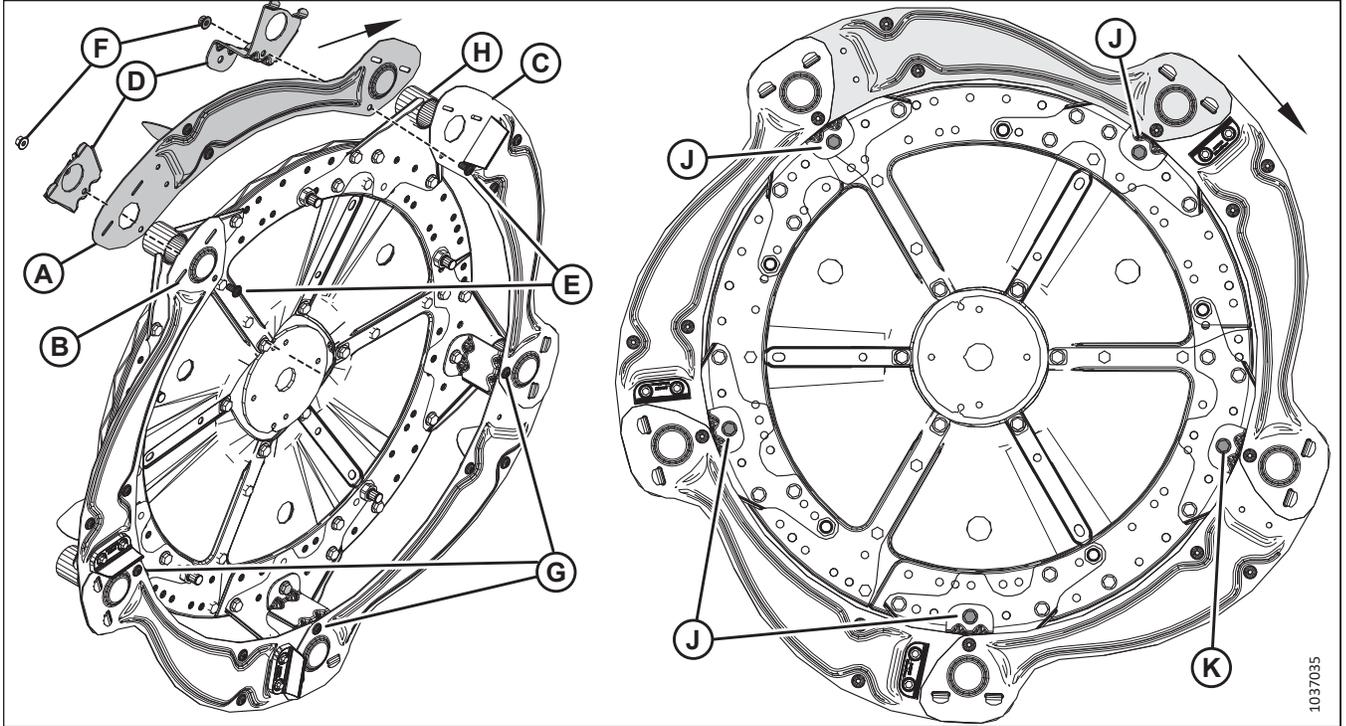


Figure 5.146: Rabatteur à cinq tiges – Capots d'extrémité de rabatteur partiellement assemblés sur le rabatteur

9. Installez le dernier segment du capot de diviseur (A) comme suit :
 - a. Placez l'extrémité large du dernier segment (A) derrière le segment (B). Placez l'autre extrémité du dernier segment au-dessus du segment (C).
 - b. Insérez les languettes des supports de capot de diviseur (D) à travers les segments du capot.
 - c. Fixez les supports de capot de diviseur en utilisant deux vis Torx^{MD} M10 X 1,5 X 20 (E) et des écrous (F).
 - d. Serrez cinq vis Torx^{MD} M10 X 1,5 X 20 (E) et (G) à 39 Nm (29 pi-lbf). Faites tourner le rabatteur pour atteindre les vis si nécessaire.
10. Installez les supports de capot de diviseur sur les tubes à doigts (H).

NOTE:
Tous les tubes à doigts ne sont pas représentés sur l'illustration.
11. Fixez les supports de capot de diviseur restants sur le disque du rabatteur en utilisant un boulon hexagonal M12 X 1,75 X 30 (J) et un écrou par support de capot du diviseur.
12. Serrez les boulons hexagonaux M12 X 1,75 X 30 (J) et (K) et les écrous qui fixent les supports de capot de diviseur sur les disques à cames à 69 Nm (51 pi-lbf).

5.16.2 Installation des capots du diviseur du rabatteur triple à l'extrémité arrière intérieure – Rabatteur droit

Les capots de diviseur sont installés sur le rabatteur pour empêcher la récolte de s'enrouler autour du rabatteur.

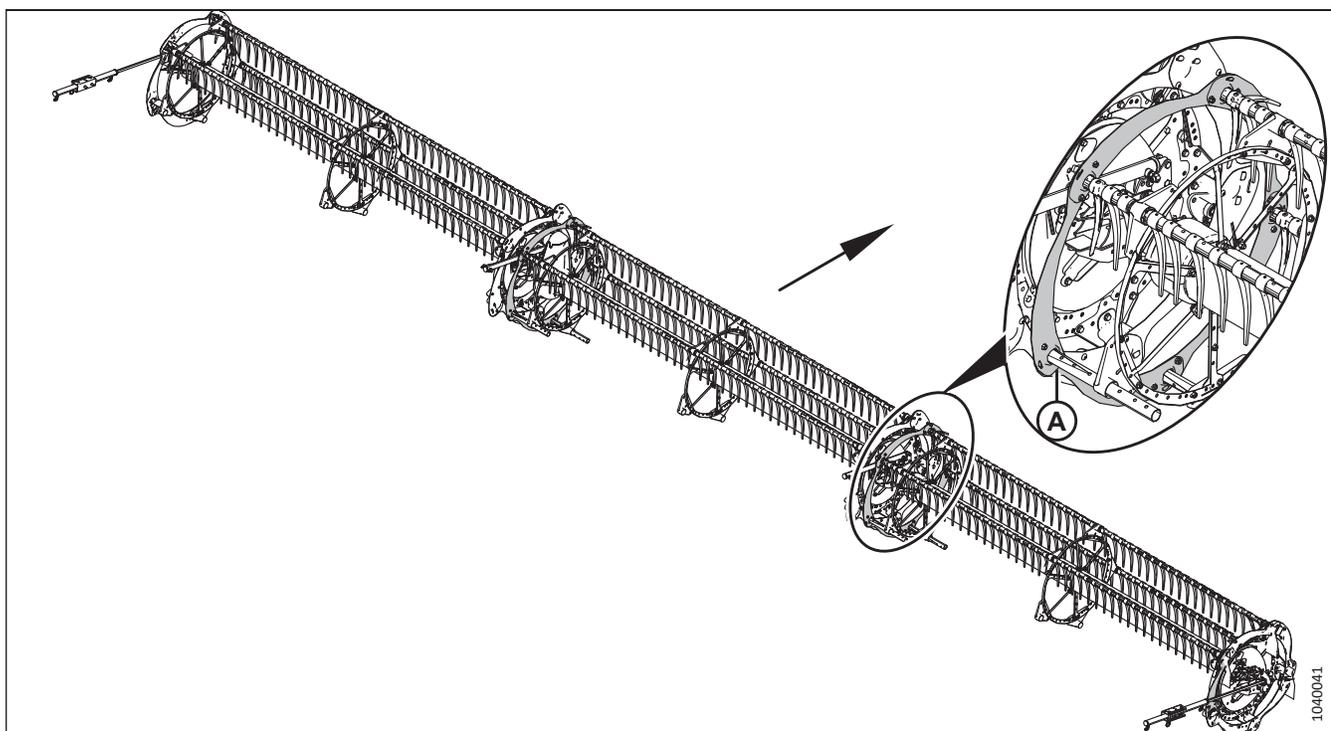


Figure 5.147: Points de fixation du capot du diviseur du rabatteur – Plateformes à rabatteur triple

NOTE:

Les capots du diviseur de l'extrémité arrière à l'intérieur (A) sont installés à gauche du rabatteur.

NOTE:

La flèche figurant dans les illustrations indique la partie avant de la plateforme.

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

1. Si cela n'a pas déjà été fait au moins une fois, relevez complètement le rabatteur, puis abaissez-le complètement.

IMPORTANT:

Le fait de relever complètement le rabatteur, puis de l'abaisser complètement, remplit d'huile les conduites hydrauliques et les purge de l'air qui s'y trouve. En procédant ainsi avant d'installer les capots du diviseur intérieurs, vous éviterez que ces derniers n'entrent en contact et ne s'endommagent mutuellement lorsque le rabatteur sera relevé par la suite.

2. Récupérez le sac de pièces (1) portant l'étiquette « CD » (MD N° 368325). Dans ce sac, récupérez les pièces listées dans le tableau 5.16, page 211.

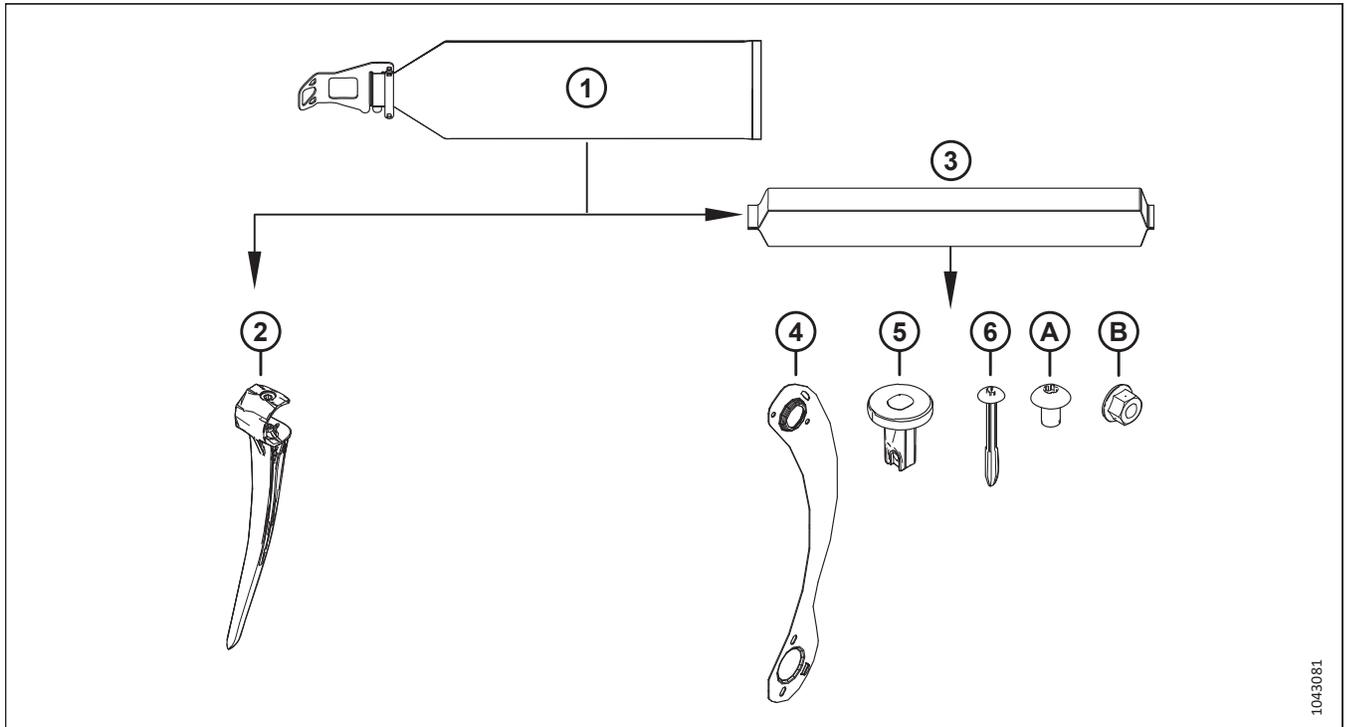


Figure 5.148: Pièces du rabatteur droit extraites du sac MD N° 368325

Tableau 5.16 Pièces à récupérer dans le sac de pièces du capot du diviseur du rabatteur à cinq mâts MD N° 368325

Ré-f.	Numéro de pièce	Description	Quantité
2	NVS voir notes ¹⁸¹⁹	DOIGT – PLASTIQUE – INCLINÉ CG 45 MM	5
3	368331 (« CD »)	SAC DU CAPOT DU DIVISEUR – 5 TIGES CD EXTRÉMITÉ INTÉRIEURE NOTE: Ce sac contient les pièces listées ci-dessous.	1
4	311795	BLINDAGE – EXTRÉMITÉ ARRIÈRE, RABATTEUR 5 TIGES CD	5
5	273968	BAGUE – CAPOT	5
6	252687	VIS – PLASTITE DOUBLE HÉLICE 48°	5

18. Non vendu séparément. Pour les pièces de rechange, elles peuvent être commandées par paquet de 10 (MD N° 360540).
19. Ces pièces sont marquées d'un collier de serrage noir pour indiquer qu'elles font partie du sachet de pièces (3) (« CD », MD N° 368331) qui doit également être marqué d'un collier de serrage noir.

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

Tableau 5.16 Pièces à récupérer dans le sac de pièces du capot du diviseur du rabatteur à cinq mâts MD N° 368325 (suite)

A	136640	RCS – TORX TÊTE BOMBÉE M10X1,5X16XSPCL-8,8-AA1J	10
B	135799	ÉCROU – HEX. À COL. VERROU CTR M10X1,5-10	10

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

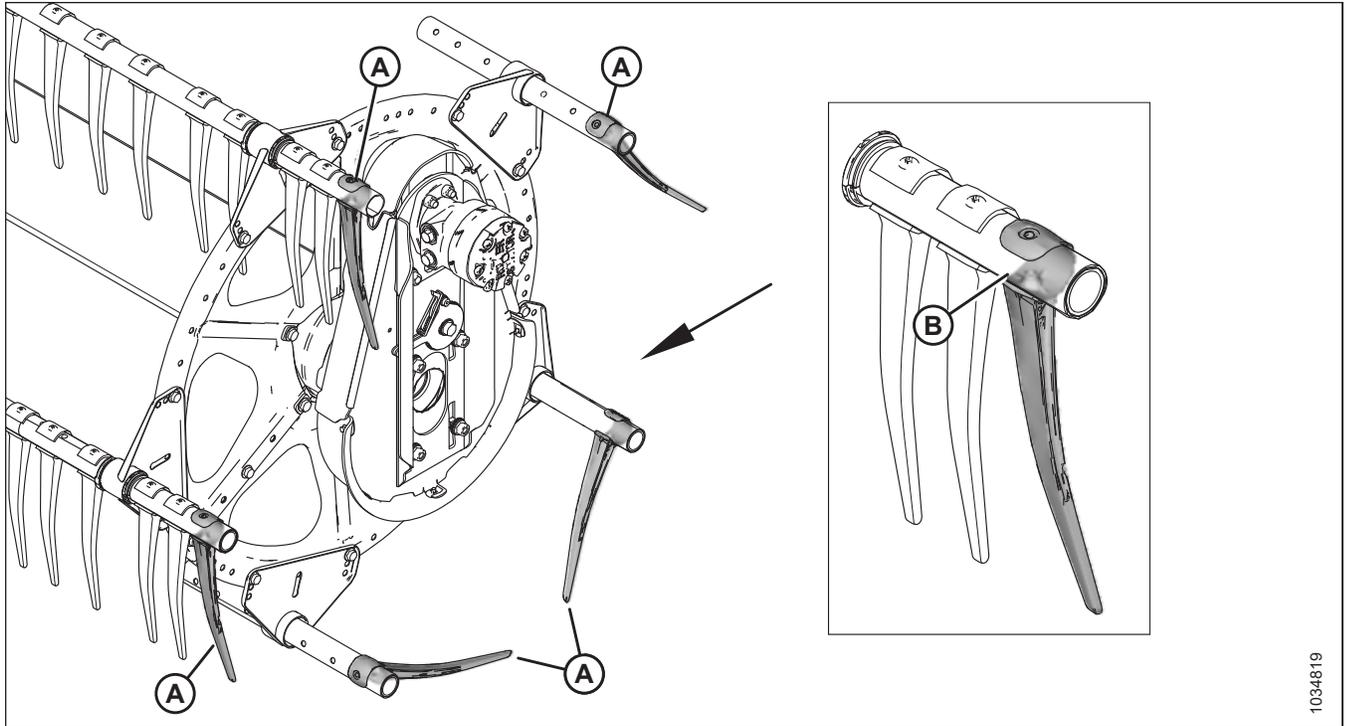


Figure 5.149: Doigts placés sur les tubes à doigts

3. Placez un doigt (A) sur chaque tube à doigts. Assurez-vous que la face ouverte (B) de chaque doigt est orientée vers l'avant de la plateforme.

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

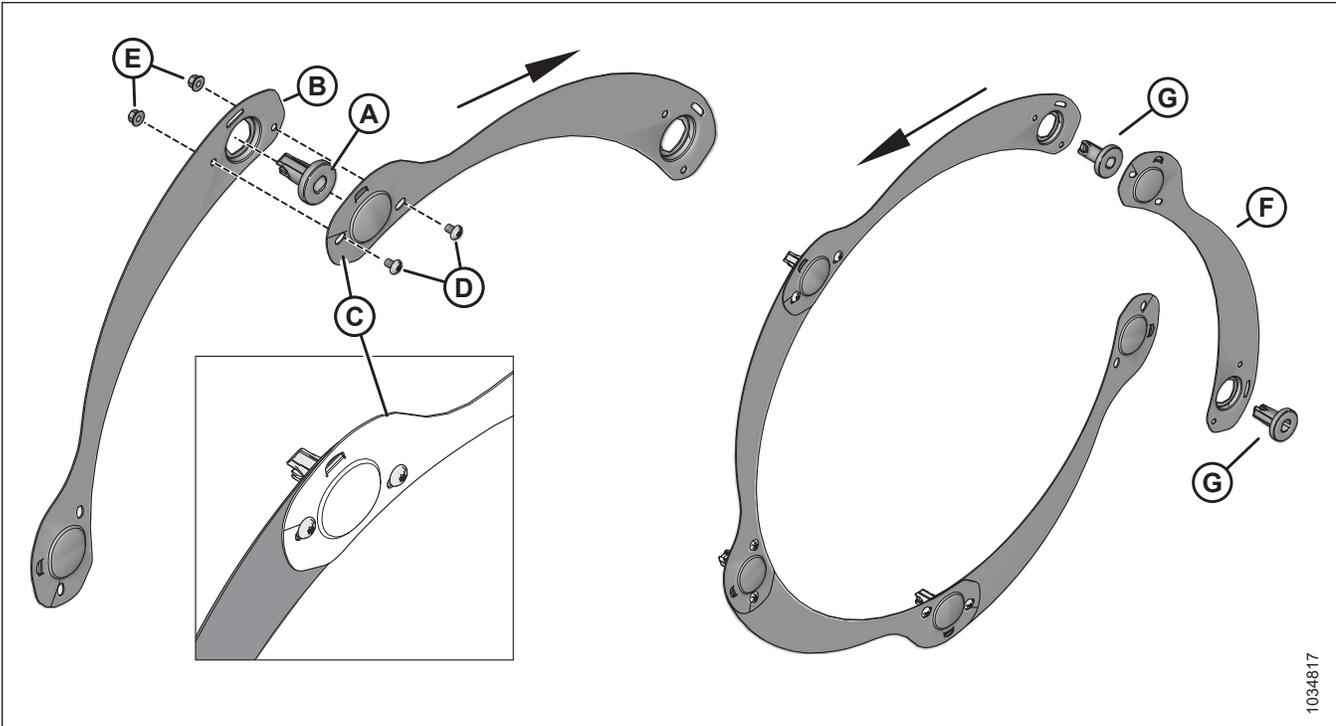


Figure 5.150: Sous-ensemble de capot de diviseur

4. Assemblez le capot de diviseur comme suit :

- a. Insérez la bague (A) dans le segment du capot de diviseur (B).
- b. Placez l'extrémité en creux du capot de diviseur (C) au-dessus du segment (B). Fixez les segments en utilisant deux vis Torx^{MD} M10 X 1,5 X 16 (D) et des écrous (E). Ne serrez **PAS** encore la quincaillerie.
- c. Répétez l'étape (a.) et l'étape (b.) pour installer les segments restants. N'installez **PAS** encore le dernier segment (F) et les deux bagues (G).

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

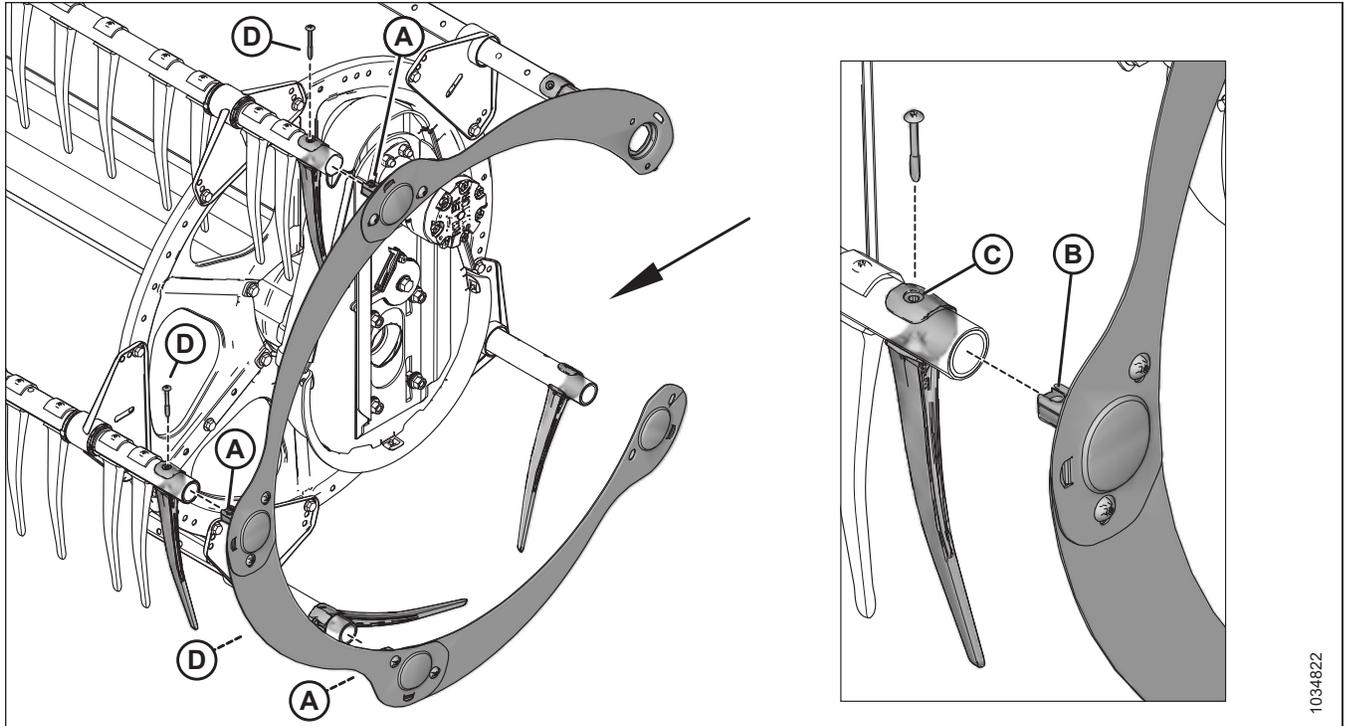


Figure 5.151: Capot de diviseur monté sur le rabatteur

5. Montez le capot de diviseur sur le rabatteur comme suit :
 - a. Insérez les trois bagues (A) dans les tubes à doigts. Alignez les trous de la bague (B) et du doigt (C) avec le trou du tube à doigts.
 - b. Fixez les bagues et les doigts en utilisant la vis Torx^{MD} Plastite^{MD} (D). Ne serrez **PAS** encore le matériel.

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

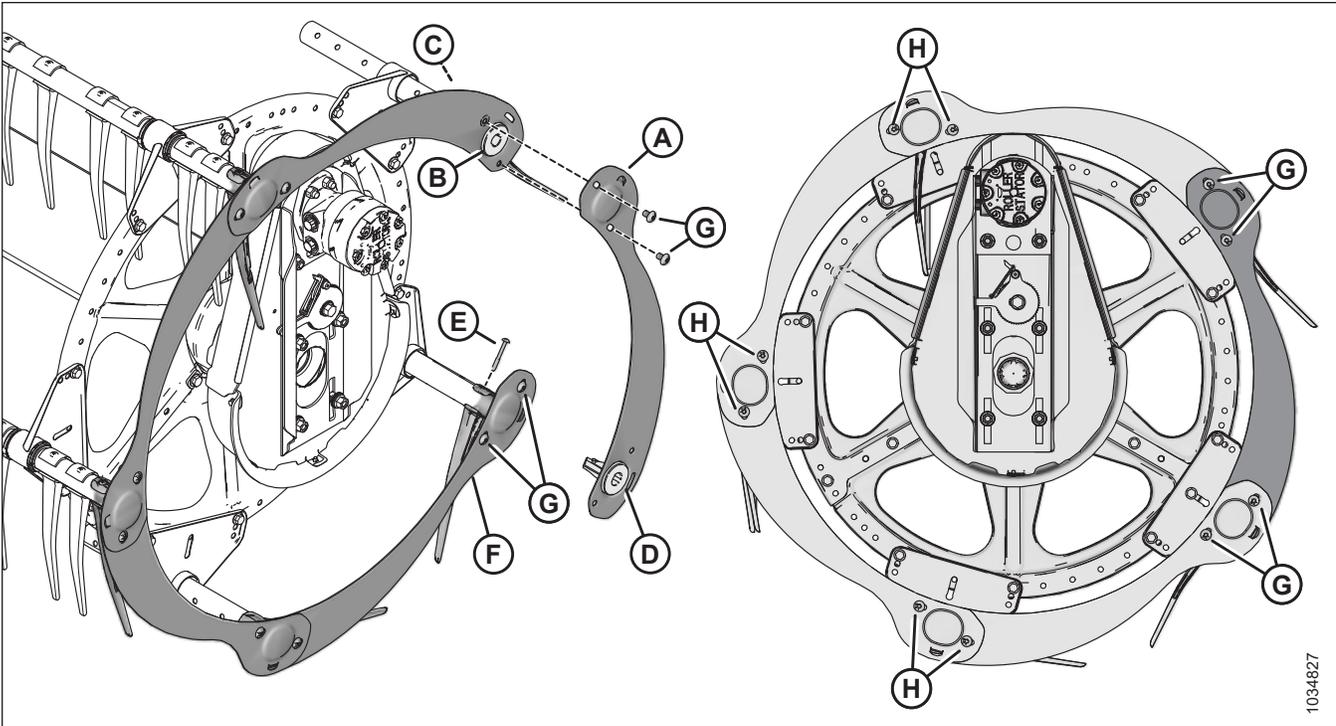


Figure 5.152: Assemblage du capot du diviseur terminé

6. Installez le segment du capot de diviseur restant (A) comme suit :
 - a. Installez la bague (B) dans le segment du capot et le tube à doigts. Fixez la bague en utilisant la vis Torx^{MD} Plastite^{MD} (C). Ne serrez **PAS** encore la quincaillerie.
 - b. Installez la bague (D) dans le segment du capot de diviseur.
 - c. Insérez l'extrémité du segment avec la bague (D) dans le tube à doigts. Fixez-le en utilisant la vis Torx^{MD} Plastite^{MD} (E). Ne serrez **PAS** encore la quincaillerie.
 - d. Placez l'extrémité en creux du segment (F) au-dessus du segment (A).
 - e. Fixez les segments du capot de diviseur en utilisant des vis Torx^{MD} M10 X 1,5 X 16 et des écrous (G).
7. Serrez toutes les vis Torx^{MD} Plastite^{MD} des doigts du tube à doigts à 9 Nm (7 pi-lbf [80 po-lbf]). Ne serrez **PAS** trop les vis ; un serrage excessif aplatirait les tubes.
8. Serrez toutes les vis Torx^{MD} M10 X 1,5 X 16 (G) et (H) à 39 Nm (29 pi-lbf).

5.16.3 Installation des capots du diviseur du rabatteur triple à l'extrémité de la came intérieure – Rabatteur central

Cette instruction est applicable à l'extrémité de la came intérieure sur les configurations de rabatteur triple.

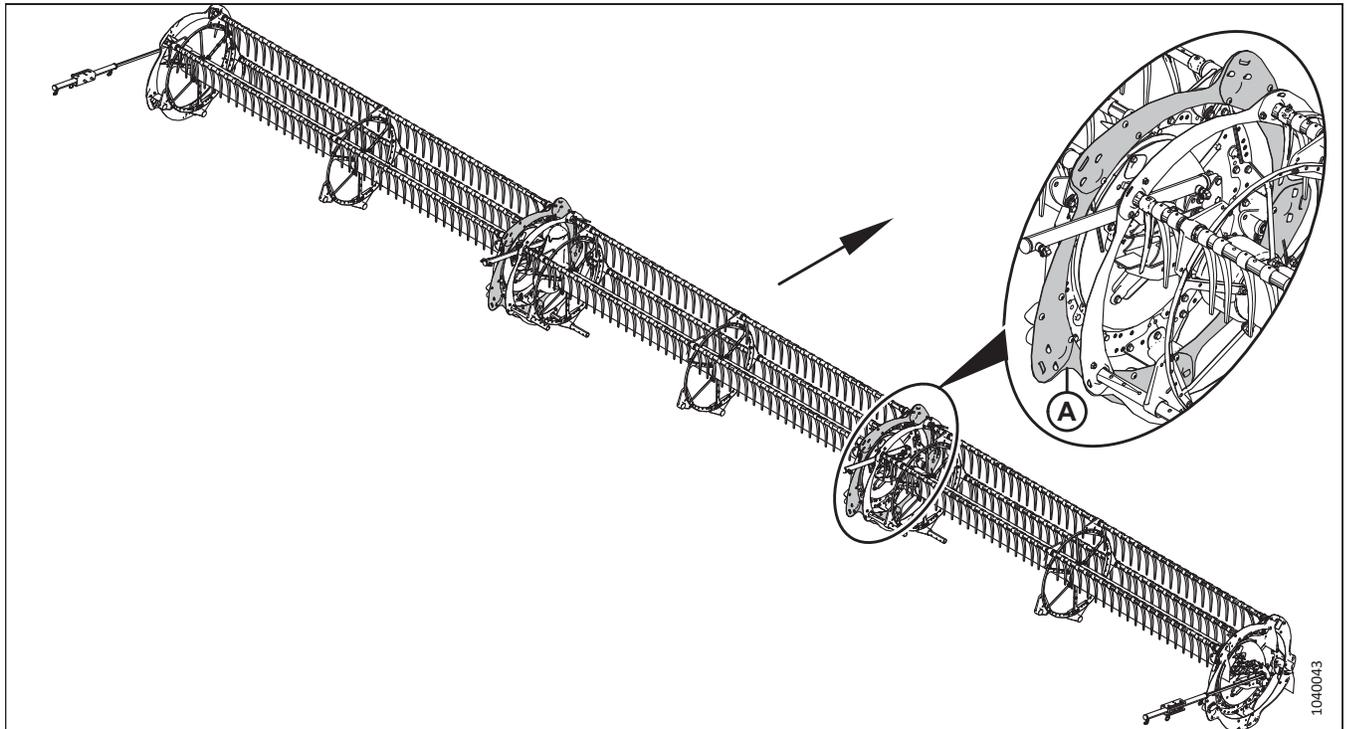


Figure 5.153: Rabatteur triple illustré

NOTE:

Les capots du diviseur à l'extrémité intérieure de la came (A) sont installés à droite du rabatteur central.

NOTE:

La flèche figurant dans les illustrations indique la partie avant de la plateforme.

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

1. Si cela n'a pas déjà été fait au moins une fois, relevez complètement le rabatteur, puis abaissez-le complètement.

IMPORTANT:

Le fait de relever complètement le rabatteur, puis de l'abaisser complètement, remplit d'huile les conduites hydrauliques et les purge de l'air qui s'y trouve. En procédant ainsi avant d'installer les capots du diviseur intérieurs, vous éviterez que ces derniers n'entrent en contact et ne s'endommagent mutuellement lorsque le rabatteur sera relevé par la suite.

2. Récupérez le sac de pièces (1) portant l'étiquette « CD » (MD N° 368325). Dans ce sac, récupérez les pièces listées dans le tableau 5.17, page 218.

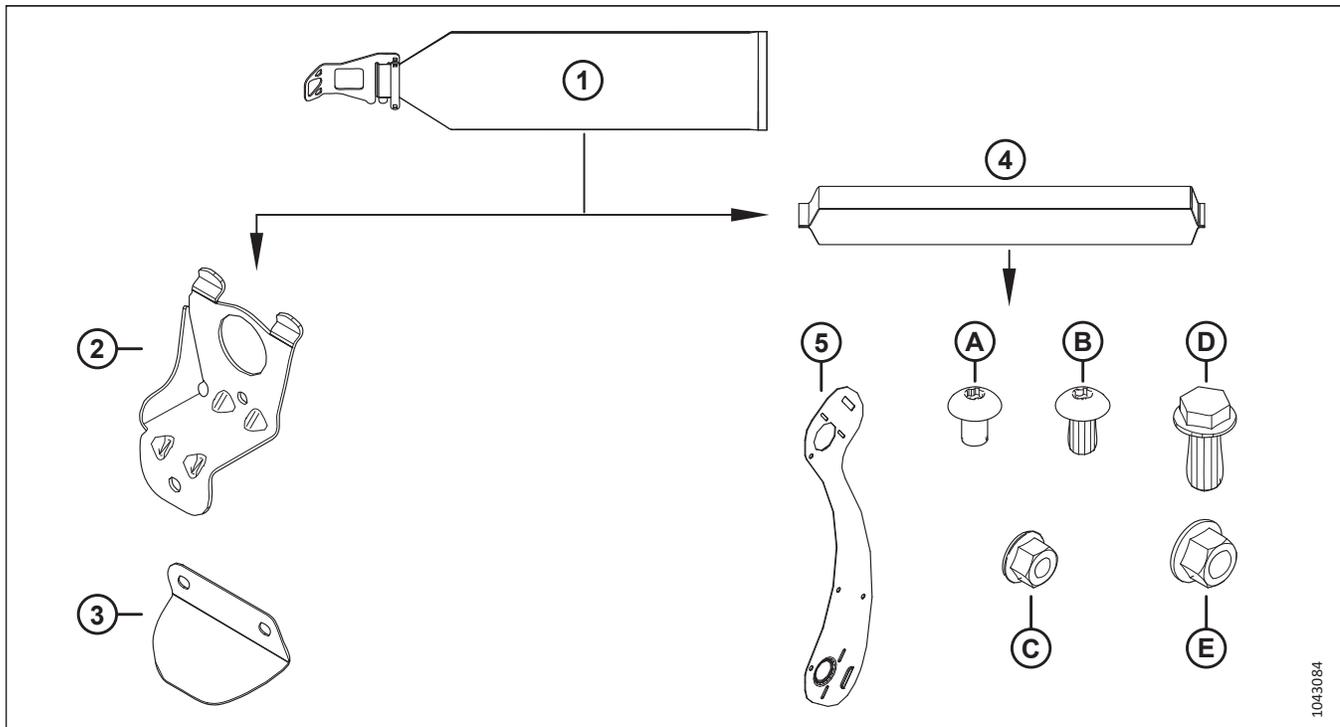


Figure 5.154: Pièces du rabatteur central extraites du sac de pièces MD N° 368325

Tableau 5.17 Pièces à récupérer dans le sac de pièces du capot du diviseur du rabatteur à cinq mâts MD N° 368325

Ré-f.	Numéro de pièce	Description	Quantité
2	311964 – voir note ²⁰	SUPPORT – EXTRÉMITÉ DE CAME	5
3	311906 – voir note ²⁰	DÉFLECTEUR – CAME INTÉRIEURE	5
4	368330 (« CTR CAME »)	SAC DU CAPOT DU DIVISEUR – 5 TIGES CG INTÉRIEURE DE LA CAME NOTE: Ce sac contient les pièces listées ci-dessous.	1
5	273823	BLINDAGE – EMBOUT CAME RABATTEUR 5 MÂTS CG	5
A	136640	RCS – TORX TÊTE BOMBÉE M10X1,5X16XSPCL-8,8-AA1J	10
B	136395	RCS – TORX TÊTE BOMBÉE M10X1,5X20XSPCL-8,8-A3L	5
C	135799	ÉCROU – HEX. À COL. VERROU CTR M10X1,5-10	15

20. Ces pièces sont marquées d'un serre-câble vert pour indiquer qu'elles appartiennent au sac de pièces (4) (« CTR CAME », MD N° 368330) qui doit également être marqué d'un serre-câble vert.

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

Tableau 5.17 Pièces à récupérer dans le sac de pièces du capot du diviseur du rabatteur à cinq mâts MD N° 368325 (suite)

D	320180	BOULON – TÊTE HEX. À COL. M12X1,75X30-SPCL-8,8-ZINC	5
E	136431	ÉCROU – HEX. À COL. VERROU CTR M12X1,75-10	5

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

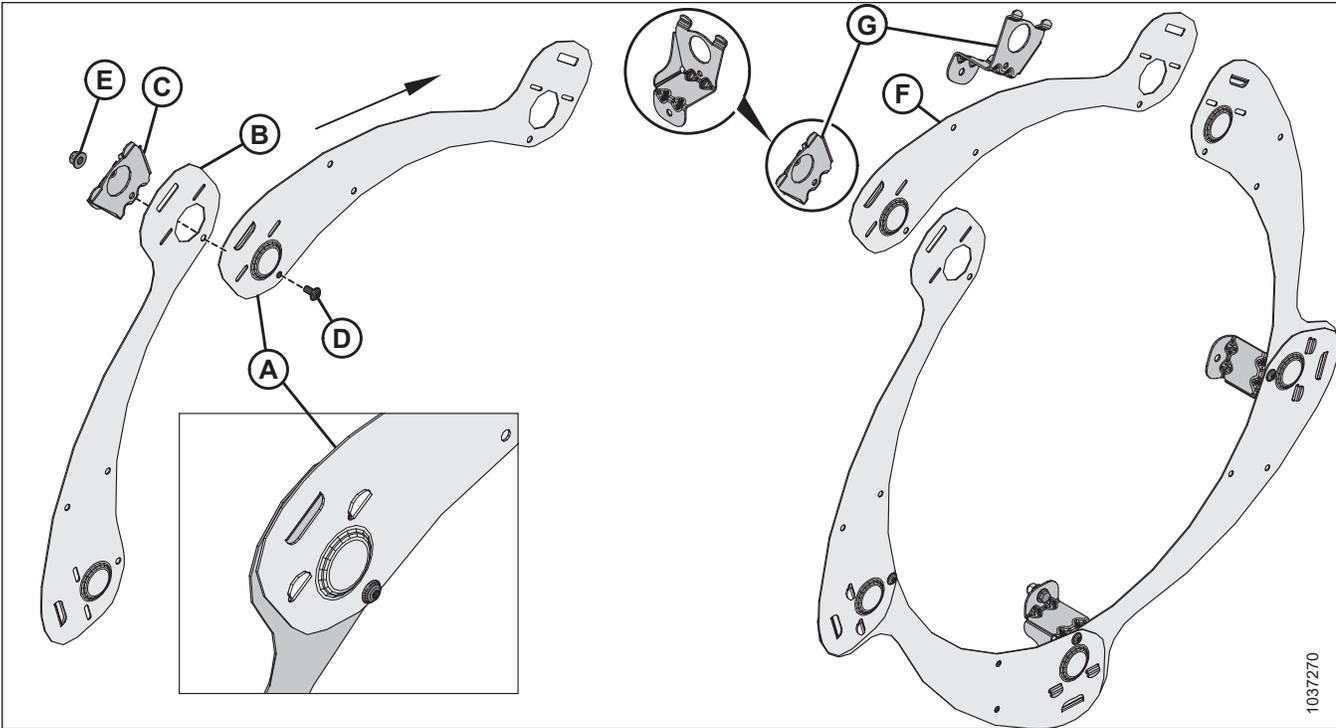


Figure 5.155: Rabatteur à cinq tiges – Montage initial du capot de diviseur

3. Assemblez le capot de diviseur comme suit :

- a. Placez le segment du capot de diviseur (A) derrière le segment (B). Enclenchez les languettes de support du capot du diviseur (C) à travers les deux segments. Fixez le segment en utilisant la vis (D) Torx^{MD} M10 X 1,5 X 20 et l'écrou hexagonal (E). Ne serrez **PAS** encore la quincaillerie.
- b. Répétez l'étape précédente pour installer les autres segments. N'installez **PAS** encore le dernier segment (F) et les deux languettes de support (G).

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

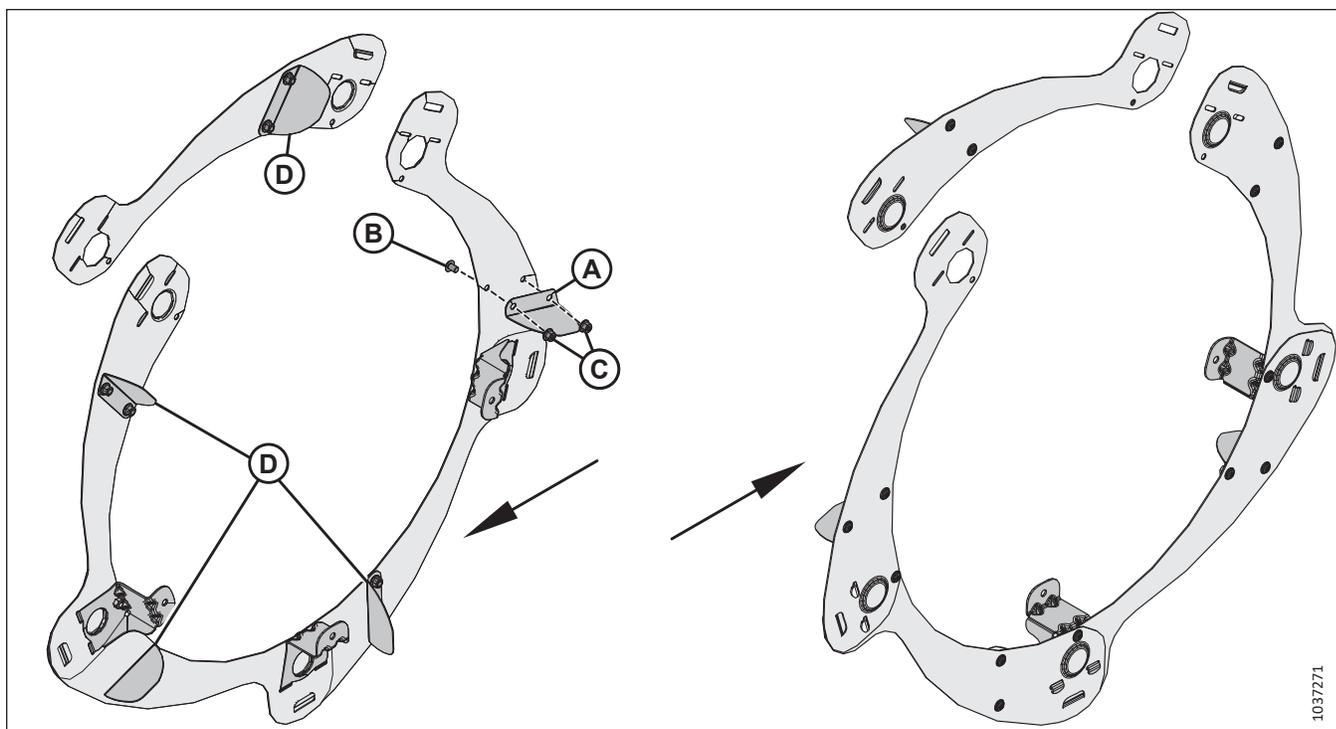


Figure 5.156: Rabatteur à cinq tiges – Déflecteurs de came en aluminium

4. Installez quatre déflecteurs de came en aluminium (A) (MD N° 311906) sur la face intérieure de l'ensemble du capot en utilisant deux vis Torx^{MD} M10 X 1,5 X 16 (B) et des écrous hexagonaux (C).
5. Installez le déflecteur de came en aluminium (D) (MD N° 311906) sur le dernier segment, comme illustré, en utilisant deux vis Torx^{MD} M10 X 1,5 X 16 et des écrous hexagonaux.

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

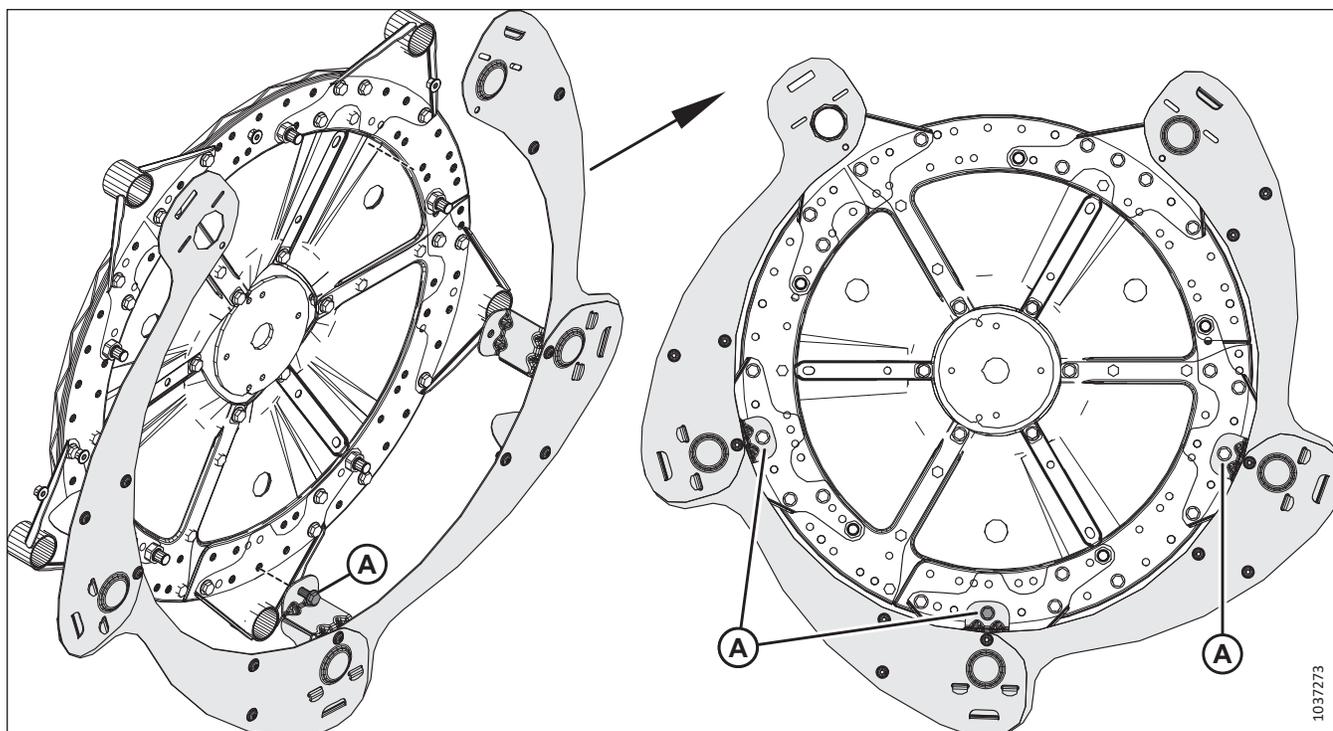


Figure 5.157: Rabatteur à cinq tiges – Capots d'extrémité de rabatteur partiellement assemblés sur le rabatteur

6. Placez le capot de diviseur de rabatteur partiellement assemblé sur le rabatteur.
7. Fixez-le capot du diviseur en utilisant trois boulons hexagonaux M12 X 1,75 X 30 (A) et des écrous. Ne serrez **PAS** encore la quincaillerie.

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

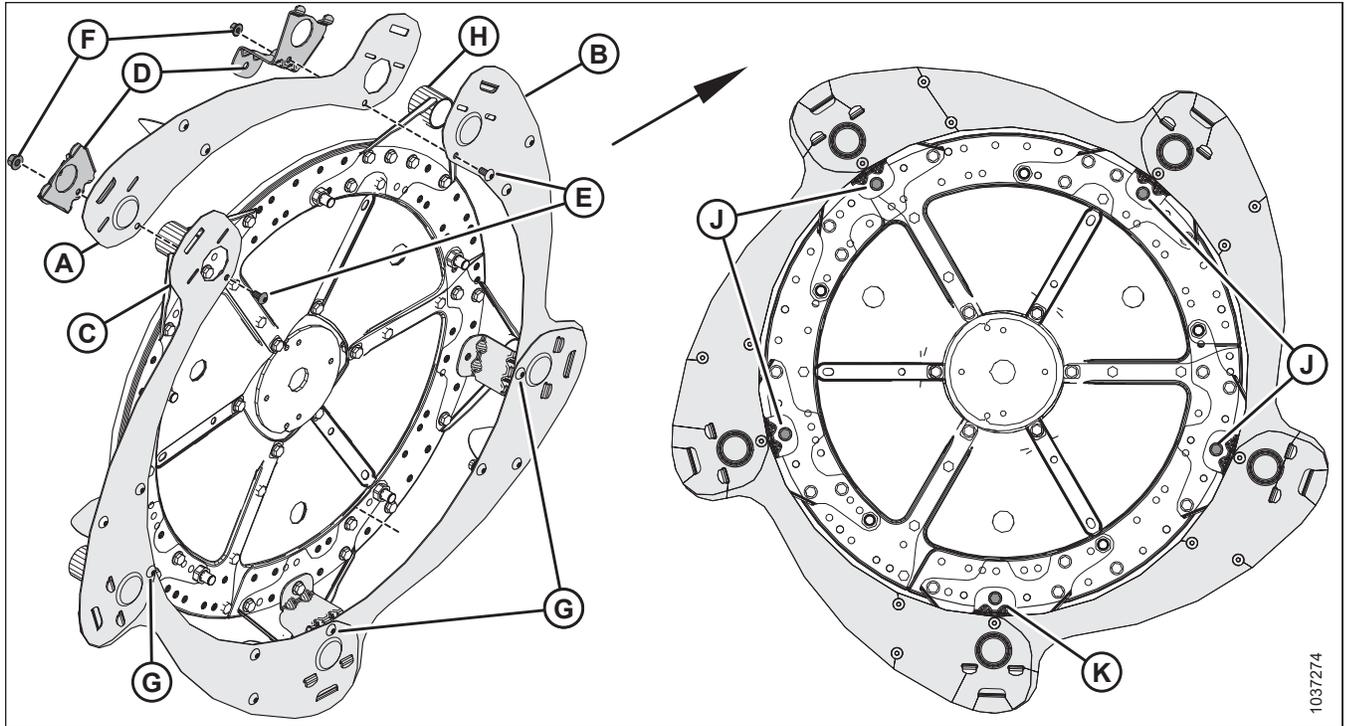


Figure 5.158: Rabatteur à cinq tiges – Capots d'extrémité de rabatteur assemblés sur le rabatteur

8. Installez le dernier segment du capot de diviseur (A) comme suit :
 - a. Placez l'extrémité large du dernier segment (A) derrière le segment (B). Placez l'autre extrémité du dernier segment au-dessus du segment (C).
 - b. Insérez les languettes des supports de capot de diviseur (D) à travers les segments du capot.
 - c. Fixez les supports de capot de diviseur en utilisant deux vis Torx^{MD} M10 X 1,5 X 20 (E) et des écrous (F).
 - d. Serrez cinq vis Torx^{MD} M10 X 1,5 X 20 (E) et (G) à 39 Nm (29 pi-lbf). Faites tourner le rabatteur pour atteindre les vis si nécessaire.
9. Faites glisser les supports de capot de diviseur sur les tubes à dents (H).

NOTE:
Tous les tubes à dents ne sont pas représentés sur l'illustration.
10. Fixez les supports de capot de diviseur restants sur le disque du rabatteur en utilisant des boulons hexagonaux M12 X 1,75 X 30 (J) et un écrou par support de capot du diviseur.
11. Serrez les boulons hexagonaux M12 × 1,75 × 30 (J) et (K) et les écrous qui fixent les supports de capot du diviseur sur les disques à cames à 69 Nm (51 pi-lbf).

5.16.4 Installation des capots du diviseur du rabatteur triple à l'extrémité arrière intérieure – Rabatteur central

Les capots de diviseur sont installés sur le rabatteur pour empêcher la récolte de s'enrouler autour du rabatteur.

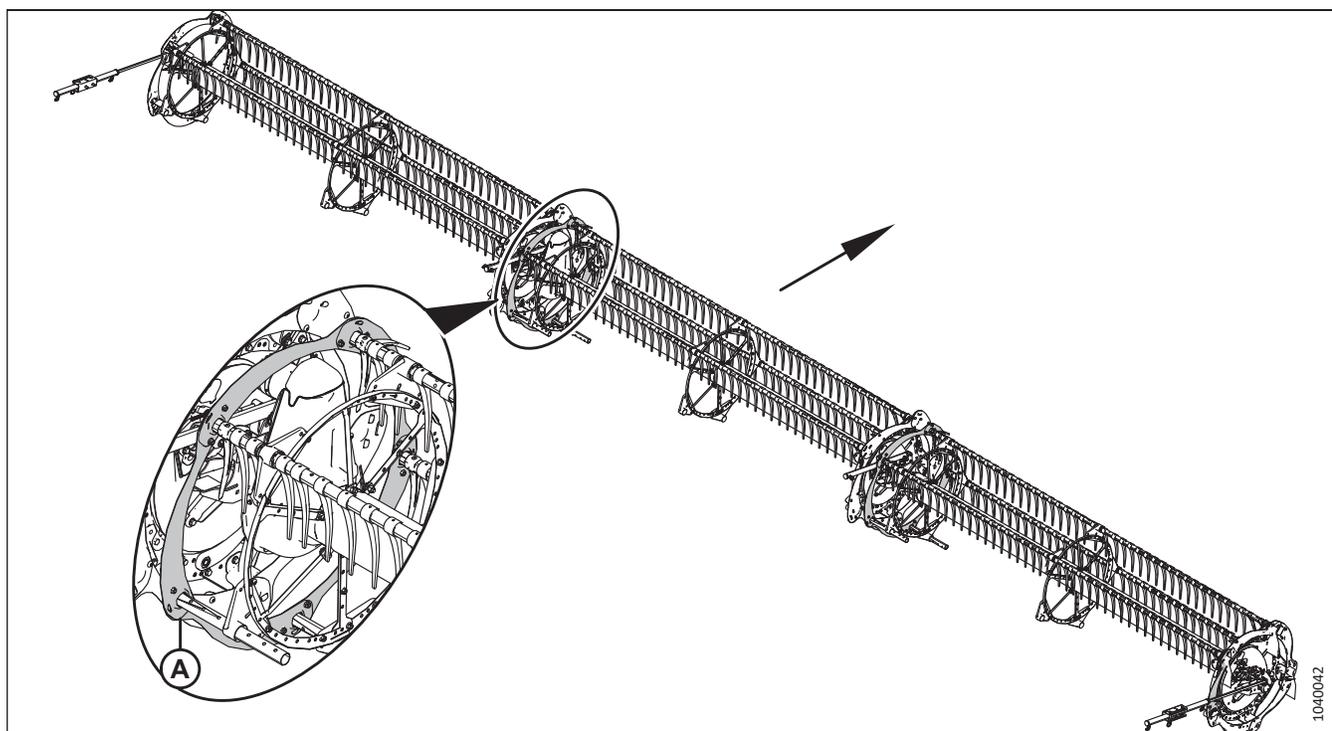


Figure 5.159: Plateformes à rabatteur illustré

NOTE:

Les capots du diviseur à l'extrémité arrière de la came (A) sont installés à droite du rabatteur central.

NOTE:

La flèche figurant dans les illustrations indique la partie avant de la plateforme.

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

1. Si cela n'a pas déjà été fait au moins une fois, relevez complètement le rabatteur, puis abaissez-le complètement.

IMPORTANT:

Le fait de relever complètement le rabatteur, puis de l'abaisser complètement, remplit d'huile les conduites hydrauliques et les purge de l'air qui s'y trouve. En procédant ainsi avant d'installer les capots du diviseur intérieurs, vous éviterez que ces derniers n'entrent en contact et ne s'endommagent mutuellement lorsque le rabatteur sera relevé par la suite.

2. Récupérez le sac de pièces (1) portant l'étiquette « CG » (MD N° 368324). Dans ce sac, récupérez les pièces listées dans le tableau 5.18, page 225.

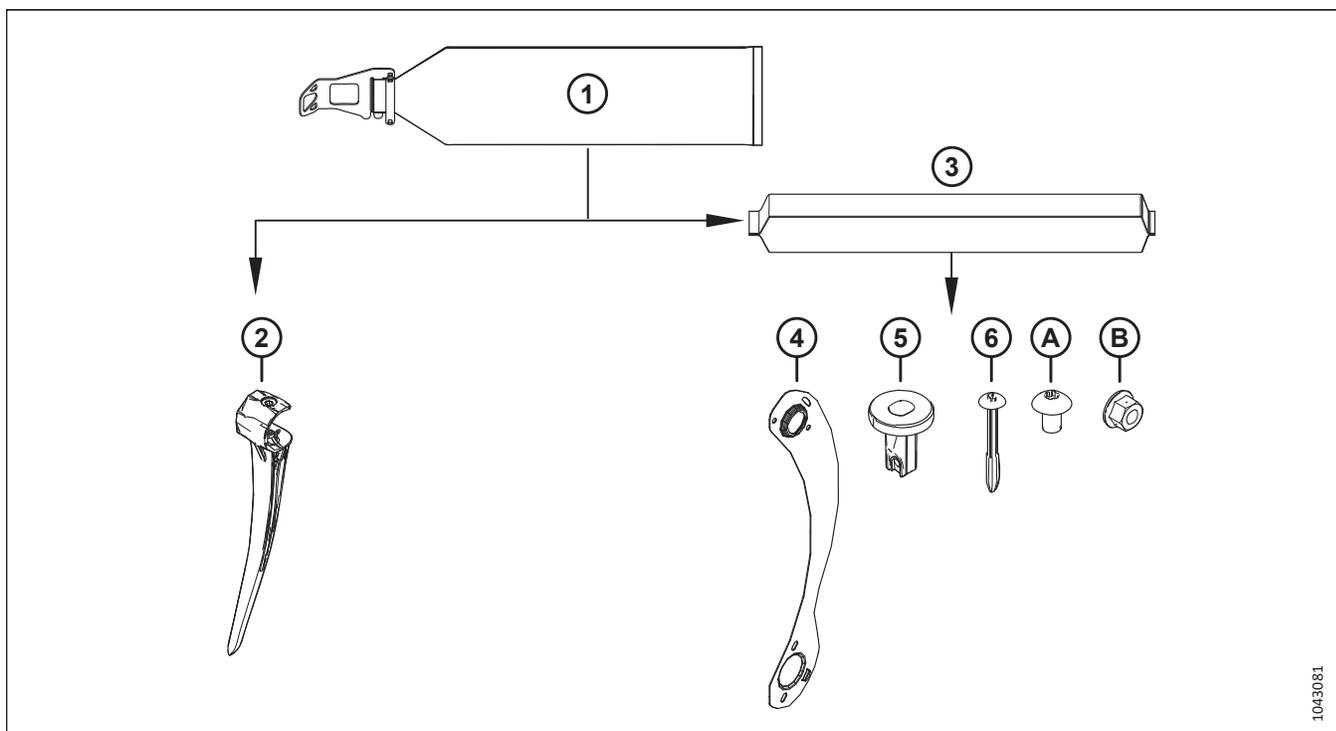


Figure 5.160: Pièces du rabatteur central extraites du sac de pièces MD N° 368324

Tableau 5.18 Pièces à récupérer dans le sac de pièces du capot du diviseur du rabatteur à cinq mâts MD N° 368324

Ré-f.	Numéro de pièce	Description	Quantité
2	NVS voir notes ²¹²²	DOIGT – PLASTIQUE – INCLINÉ CG 45 MM	5
3	368331 (« CTR »)	SAC DU CAPOT DU DIVISEUR – 5 TIGES CD EXTRÉMITÉ INTÉRIEURE NOTE: Ce sac contient les pièces listées ci-dessous.	1
4	311795	BLINDAGE – EXTRÉMITÉ ARRIÈRE, RABATTEUR 5 TIGES CD	5
5	273968	BAGUE – CAPOT	5
6	252687	VIS – PLASTITE DOUBLE HÉLICE 48°	5

21. Non vendu séparément. Pour les pièces de rechange, elles peuvent être commandées par paquet de 10 (MD N° 360540).
22. Ces pièces sont marquées d'un collier de serrage noir pour indiquer qu'elles font partie du sachet de pièces (3) (« CTR », MD N° 368331) qui doit également être marqué d'un collier de serrage noir.

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

Tableau 5.18 Pièces à récupérer dans le sac de pièces du capot du diviseur du rabatteur à cinq mâts MD N° 368324 (suite)

A	136640	RCS – TORX TÊTE BOMBÉE M10X1,5X16XSPCL-8,8-AA1J	10
B	135799	ÉCROU – HEX. À COL. VERROU CTR M10X1,5-10	10

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

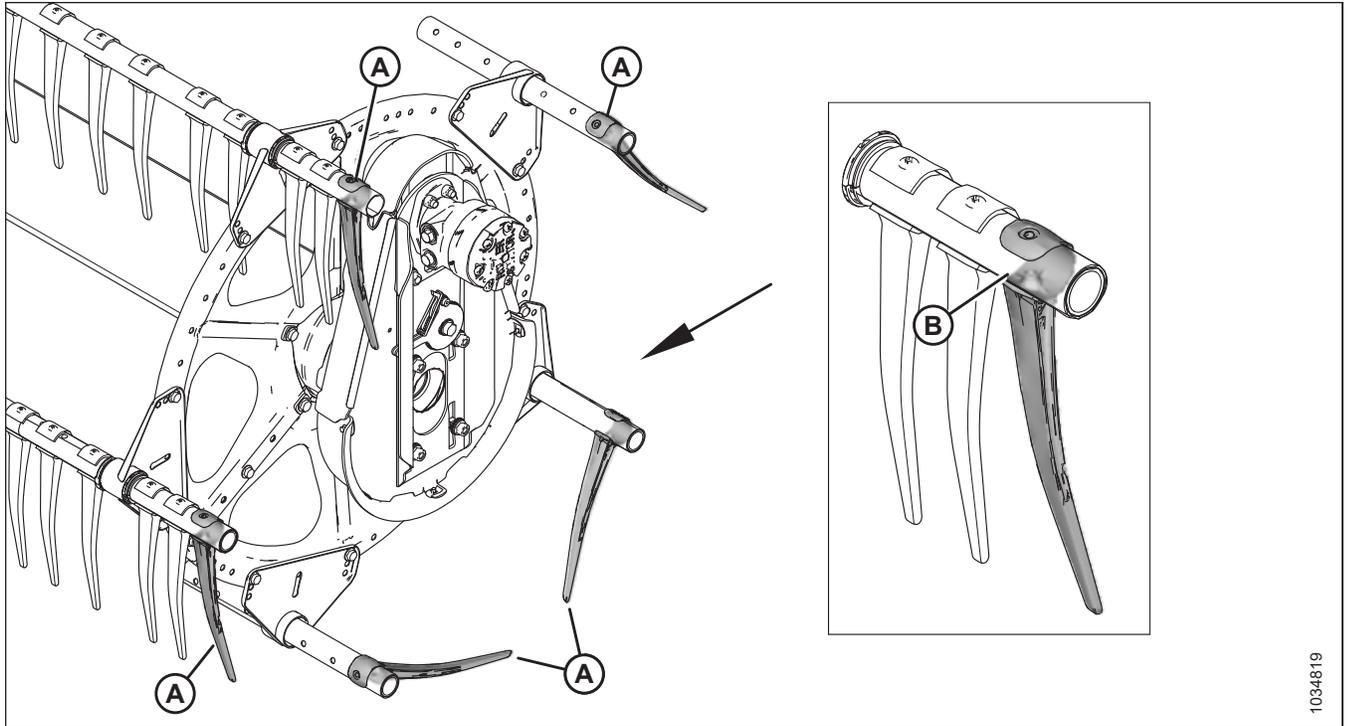


Figure 5.161: Doigts placés sur les tubes à doigts

3. Placez un doigt (A) sur chaque tube à doigts. Assurez-vous que la face ouverte (B) de chaque doigt est orientée vers l'avant de la plateforme.

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

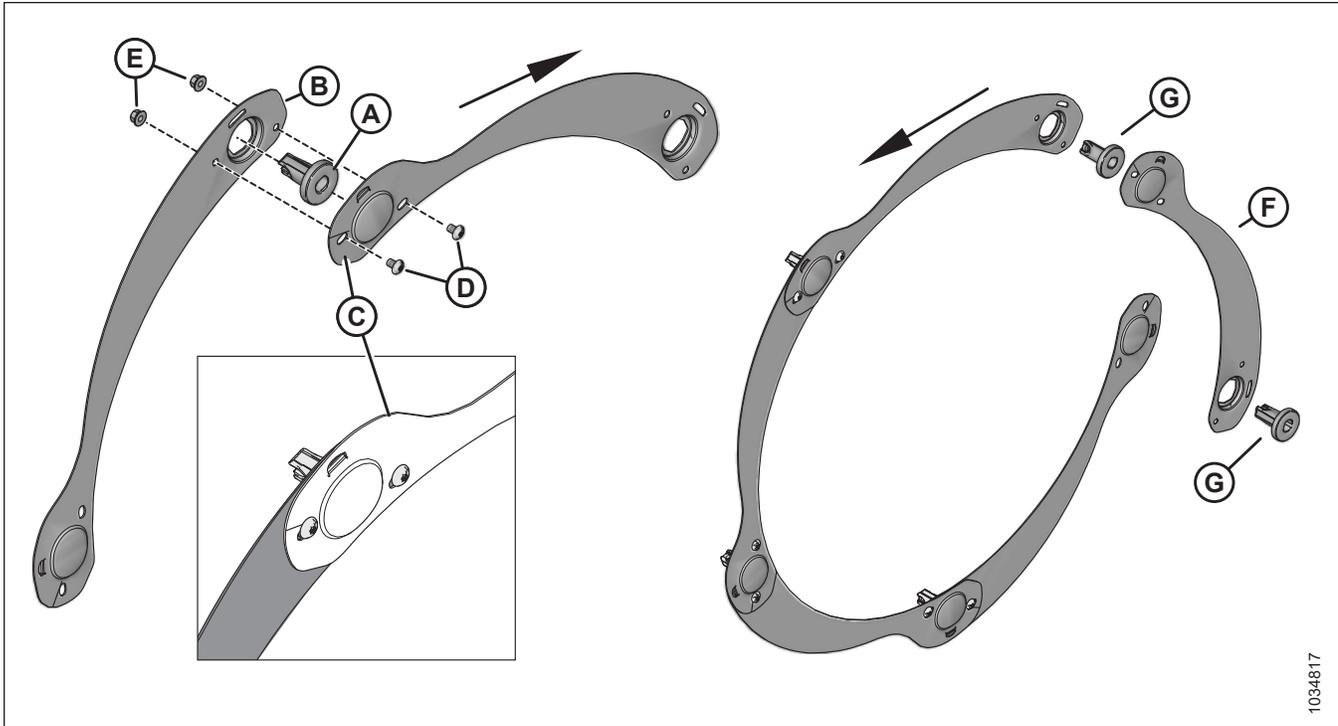


Figure 5.162: Sous-ensemble de capot de diviseur

4. Assemblez le capot de diviseur comme suit :

- a. Insérez la bague (A) dans le segment du capot de diviseur (B).
- b. Placez l'extrémité en creux du capot de diviseur (C) au-dessus du segment (B). Fixez les segments en utilisant deux vis Torx^{MD} M10 X 1,5 X 16 (D) et des écrous (E). Ne serrez **PAS** encore la quincaillerie.
- c. Répétez l'étape (a.) et l'étape (b.) pour installer les segments restants. N'installez **PAS** encore le dernier segment (F) et les deux bagues (G).

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

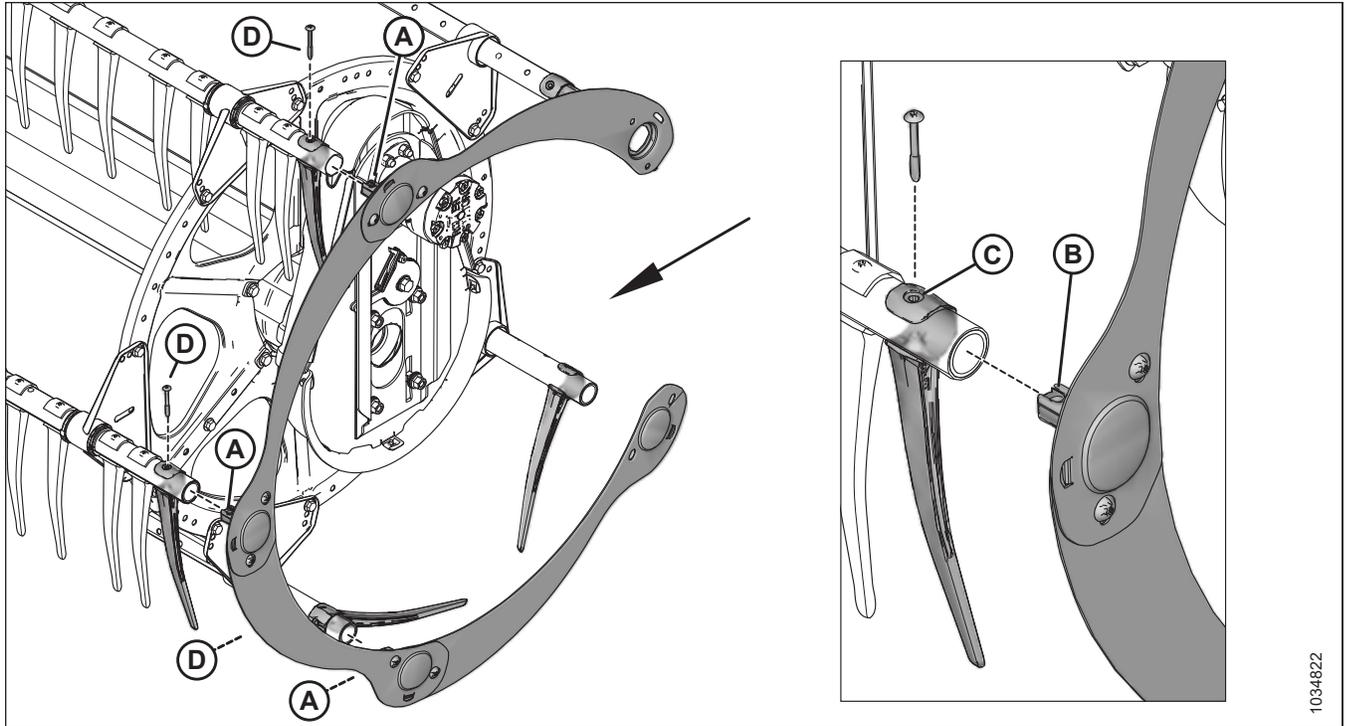


Figure 5.163: Capot de diviseur monté sur le rabatteur

5. Montez le capot de diviseur sur le rabatteur comme suit :
 - a. Insérez les trois bagues (A) dans les tubes à doigts. Alignez les trous de la bague (B) et du doigt (C) avec le trou du tube à doigts.
 - b. Fixez les bagues et les doigts en utilisant la vis Torx^{MD} Plastite^{MD} (D). Ne serrez **PAS** encore le matériel.

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

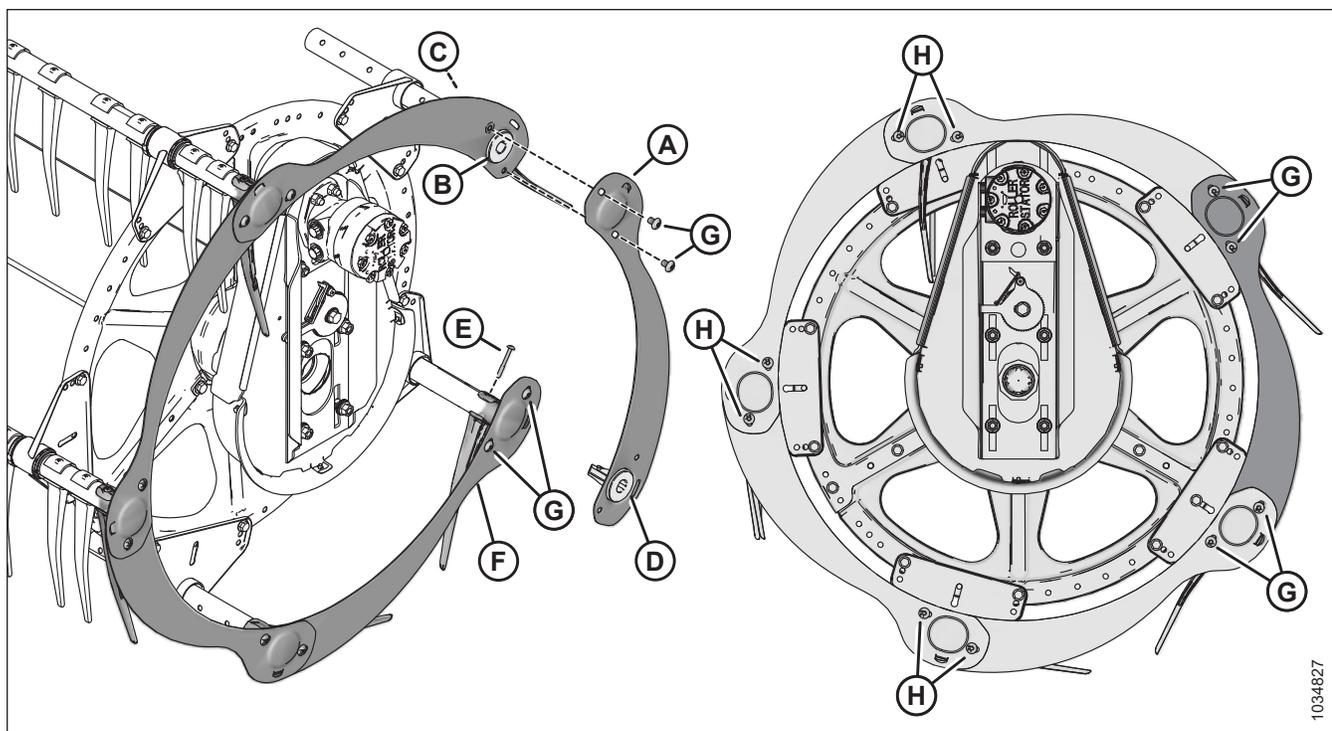


Figure 5.164: Assemblage du capot du diviseur terminé

6. Installez le segment du capot de diviseur restant (A) comme suit :
 - a. Installez la bague (B) dans le segment du capot et le tube à doigts. Fixez la bague en utilisant la vis Torx^{MD} Plastite^{MD} (C). Ne serrez **PAS** encore la quincaillerie.
 - b. Installez la bague (D) dans le segment du capot de diviseur.
 - c. Insérez l'extrémité du segment avec la bague (D) dans le tube à doigts. Fixez-le en utilisant la vis Torx^{MD} Plastite^{MD} (E). Ne serrez **PAS** encore la quincaillerie.
 - d. Placez l'extrémité en creux du segment (F) au-dessus du segment (A).
 - e. Fixez les segments du capot de diviseur en utilisant des vis Torx^{MD} M10 X 1,5 X 16 et des écrous (G).
7. Serrez toutes les vis Torx^{MD} Plastite^{MD} des doigts du tube à doigts à 9 Nm (7 pi-lbf [80 po-lbf]). Ne serrez **PAS** trop les vis ; un serrage excessif aplatirait les tubes.
8. Serrez toutes les vis Torx^{MD} M10 X 1,5 X 16 (G) et (H) à 39 Nm (29 pi-lbf).

5.16.5 Installation des capots du diviseur du rabatteur triple à l'extrémité de la came intérieure – Rabatteur gauche

Cette instruction est applicable à l'extrémité de la came intérieure sur les configurations de rabatteur triple.

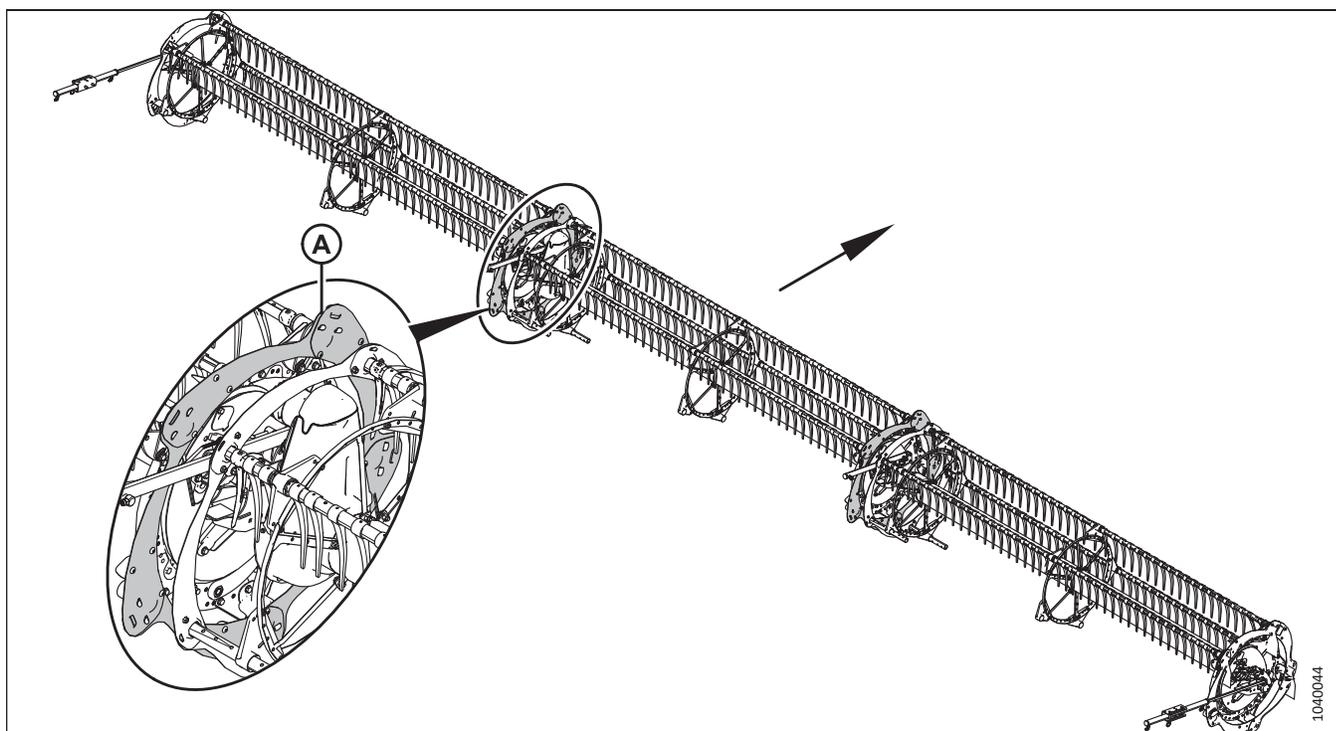


Figure 5.165: Points de fixation du capot du diviseur du rabatteur – Plateformes à rabatteur triple

NOTE:

Les capots du diviseur à l'extrémité intérieure de la came (A) sont installés à droite du rabatteur gauche.

NOTE:

La flèche figurant dans les illustrations indique la partie avant de la plateforme.

1. Si cela n'a pas déjà été fait au moins une fois, relevez complètement le rabatteur, puis abaissez-le complètement.

IMPORTANT:

Le fait de relever complètement le rabatteur, puis de l'abaisser complètement, remplit d'huile les conduites hydrauliques et les purge de l'air qui s'y trouve. En procédant ainsi avant d'installer les capots du diviseur intérieurs, vous éviterez que ces derniers n'entrent en contact et ne s'endommagent mutuellement lorsque le rabatteur sera relevé par la suite.

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

2. Récupérez le sac de pièces (1) portant l'étiquette « CG » (MD N° 368324). Dans ce sac, récupérez les pièces listées dans le tableau 5.19, page 232.

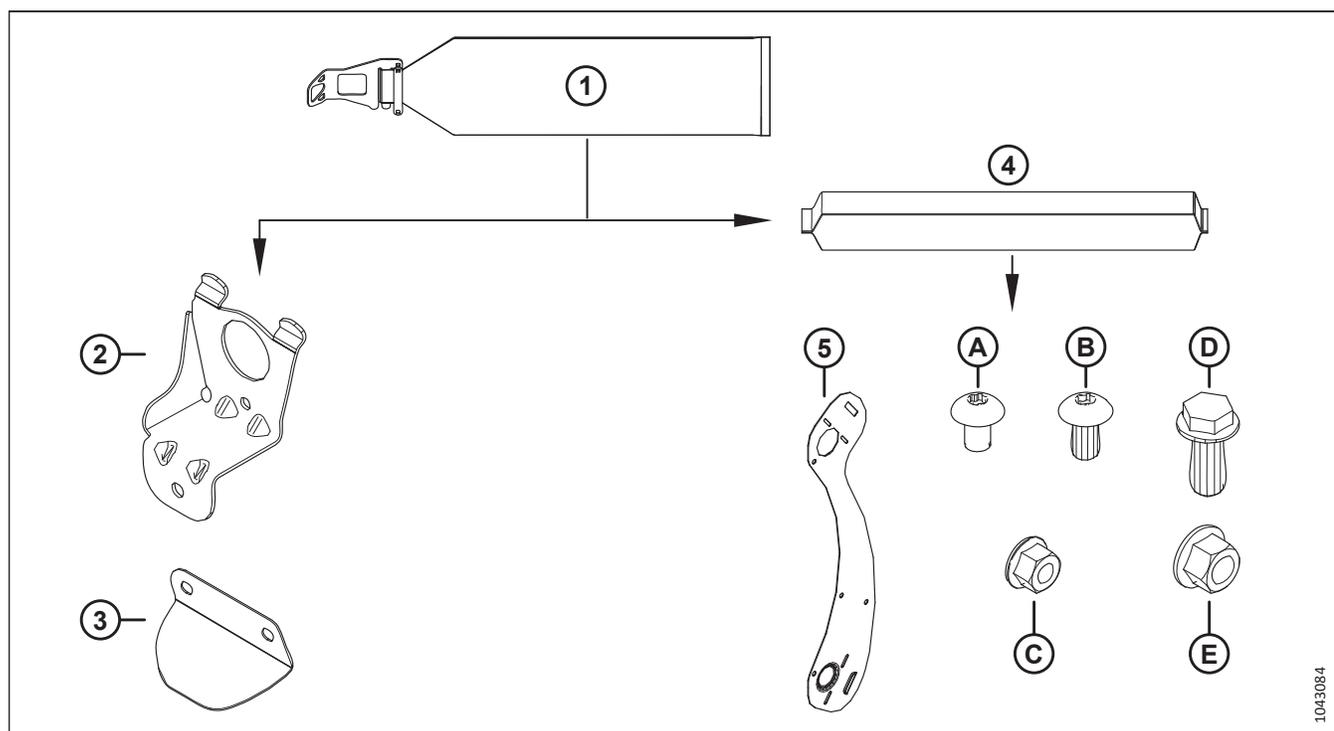


Figure 5.166: Pièces du rabatteur gauche extraites du sac de pièces MD N° 368324

Tableau 5.19 Pièces à récupérer dans le sac de pièces du capot du diviseur du rabatteur à cinq mâts MD N° 368324

Ré-f.	Numéro de pièce	Description	Quantité
2	311964 – voir note ²³	SUPPORT – EXTRÉMITÉ DE CAME	5
3	311906 – voir note ²³	DÉFLECTEUR – CAME INTÉRIEURE	5
4	368330 (« CG CAME »)	SAC DU CAPOT DU DIVISEUR – 5 TIGES CG INTÉRIEURE DE LA CAME NOTE: Ce sac contient les pièces listées ci-dessous.	1
5	273823	BLINDAGE – EMBOUT CAME RABATTEUR 5 MÂTS CG	5
A	136640	RCS – TORX TÊTE BOMBÉE M10X1,5X16XSPCL-8,8-AA1J	10
B	136395	RCS – TORX TÊTE BOMBÉE M10X1,5X20XSPCL-8,8-A3L	5
C	135799	ÉCROU – HEX. À COL. VERROU CTR M10X1,5-10	15
D	320180	BOULON – TÊTE HEX. À COL. M12X1,75X30-SPCL-8,8-ZINC	5
E	136431	ÉCROU – HEX. À COL. VERROU CTR M12X1,75-10	5

23. Ces pièces sont marquées d'un serre-câble vert pour indiquer qu'elles appartiennent au sac de pièces (4) (« CG CAME », MD N° 368330) qui doit également être marqué d'un serre-câble vert.

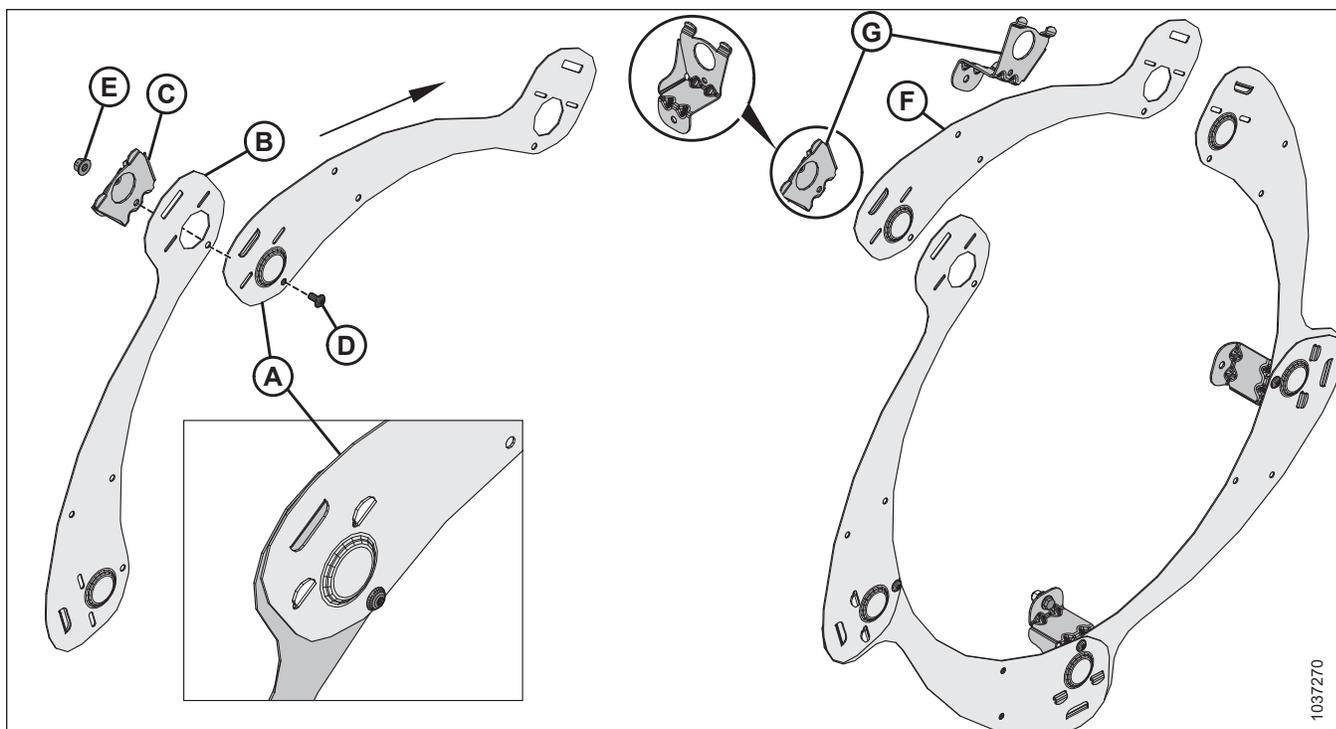


Figure 5.167: Rabatteur à cinq tiges – Montage initial du capot de diviseur

3. Assemblez le capot de diviseur comme suit :

- a. Placez le segment du capot de diviseur (A) derrière le segment (B). Enclenchez les languettes de support du capot du diviseur (C) à travers les deux segments. Fixez le segment en utilisant la vis (D) Torx^{MD} M10 X 1,5 X 20 et l'écrou hexagonal (E). Ne serrez **PAS** encore la quincaillerie.
- b. Répétez l'étape précédente pour installer les autres segments. N'installez **PAS** encore le dernier segment (F) et les deux languettes de support (G).

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

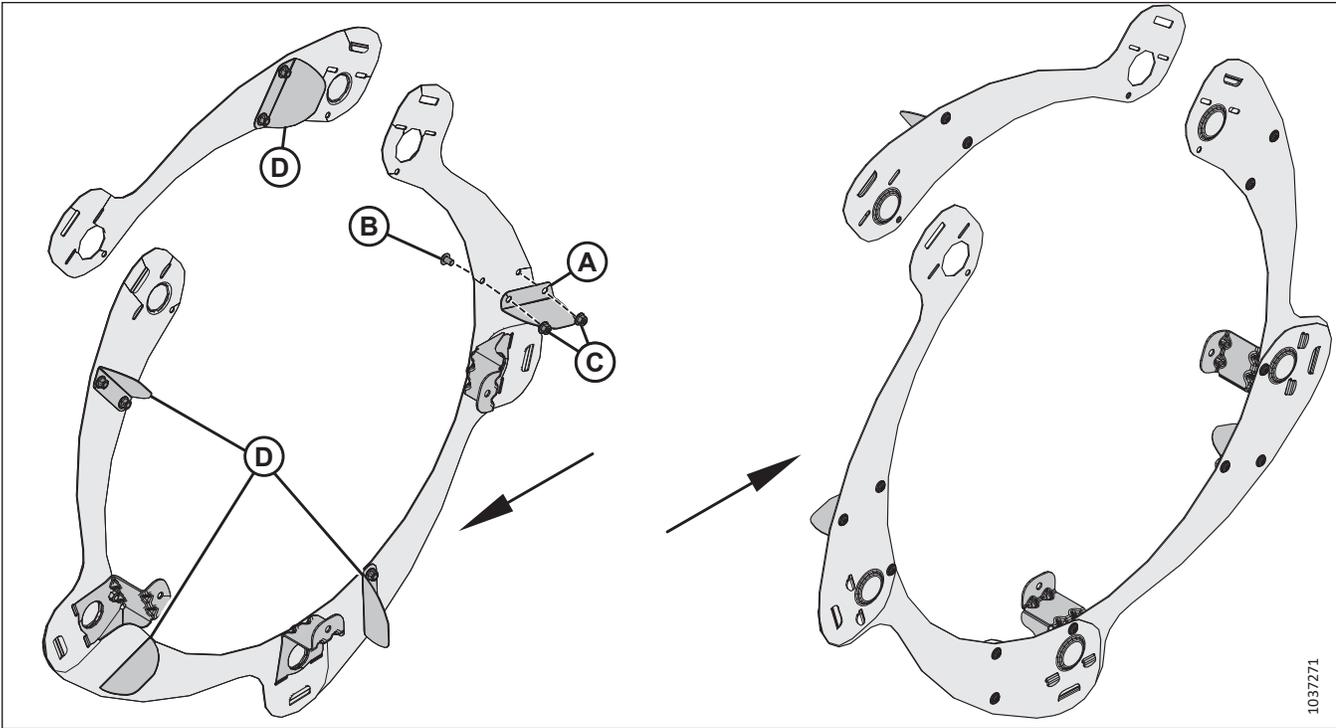


Figure 5.168: Rabatteur à cinq tiges – Déflecteurs de came en aluminium

4. Installez quatre déflecteurs de came en aluminium (A) (MD N° 311906) sur la face intérieure de l'ensemble du capot en utilisant deux vis Torx^{MD} M10 X 1,5 X 16 (B) et des écrous hexagonaux (C).
5. Installez le déflecteur de came en aluminium (D) (MD N° 311906) sur le dernier segment, comme illustré, en utilisant deux vis Torx^{MD} M10 X 1,5 X 16 et des écrous hexagonaux.

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

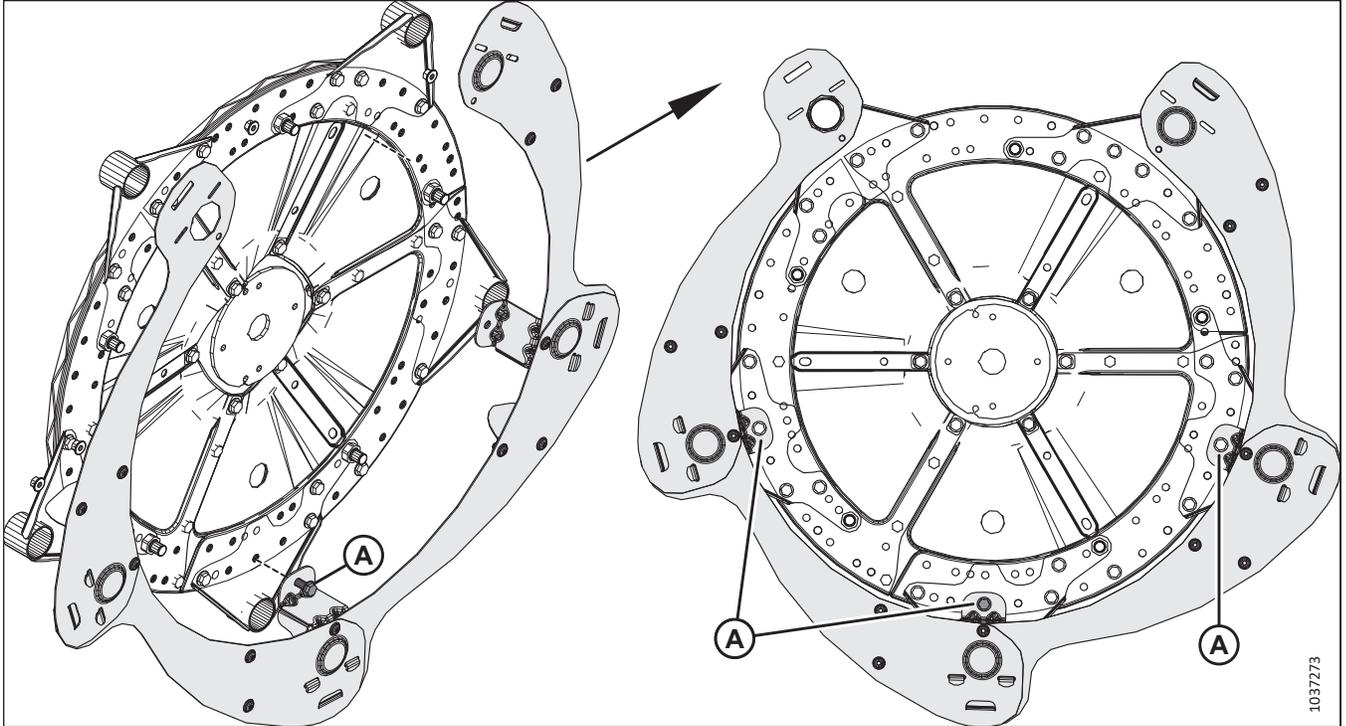


Figure 5.169: Rabatteur à cinq tiges – Capots d'extrémité de rabatteur partiellement assemblés sur le rabatteur

6. Placez le capot de diviseur de rabatteur partiellement assemblé sur le rabatteur.
7. Fixez-le capot du diviseur en utilisant trois boulons hexagonaux M12 X 1,75 X 30 (A) et des écrous. Ne serrez **PAS** encore la quincaillerie.

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

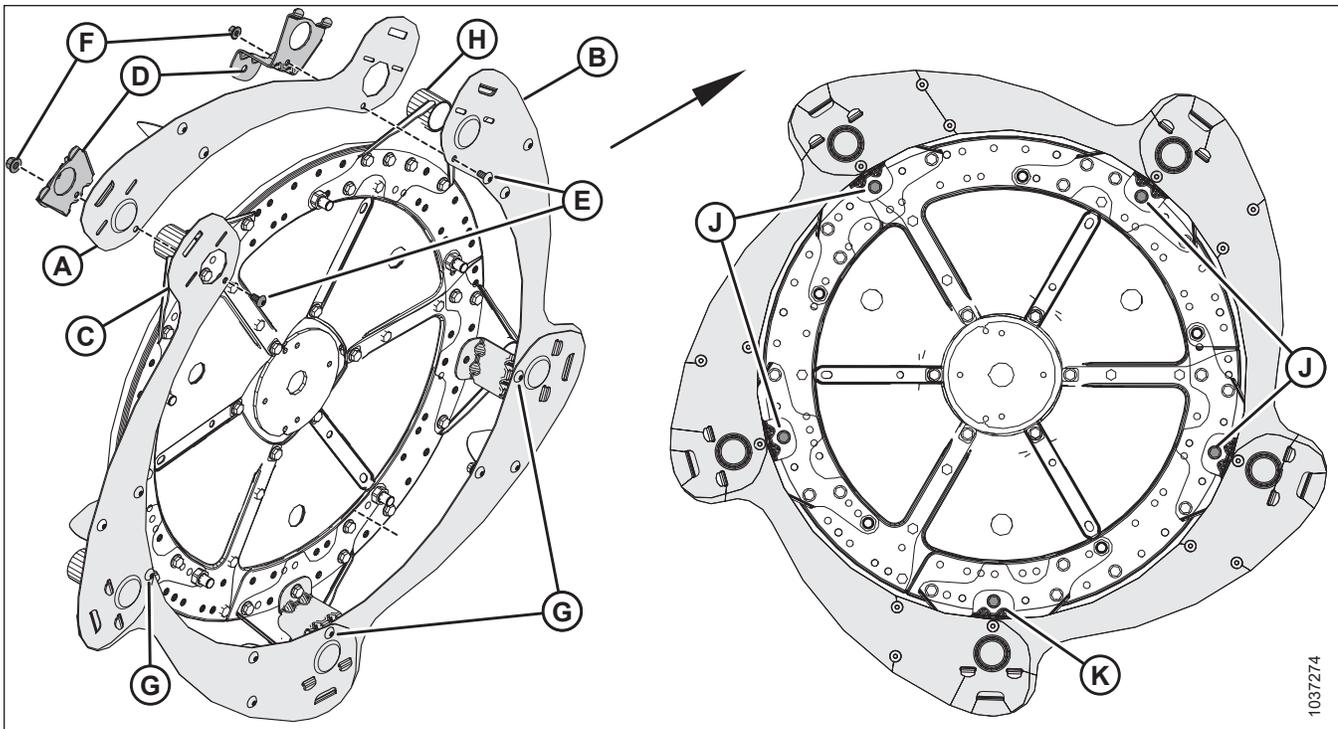


Figure 5.170: Rabatteur à cinq tiges – Capots d'extrémité de rabatteur assemblés sur le rabatteur

8. Installez le dernier segment du capot de diviseur (A) comme suit :
 - a. Placez l'extrémité large du dernier segment (A) derrière le segment (B). Placez l'autre extrémité du dernier segment au-dessus du segment (C).
 - b. Insérez les languettes des supports de capot de diviseur (D) à travers les segments du capot.
 - c. Fixez les supports de capot de diviseur en utilisant deux vis Torx^{MD} M10 X 1,5 X 20 (E) et des écrous (F).
 - d. Serrez cinq vis Torx^{MD} M10 X 1,5 X 20 (E) et (G) à 39 Nm (29 pi-lbf). Faites tourner le rabatteur pour atteindre les vis si nécessaire.
9. Faites glisser les supports de capot de diviseur sur les tubes à dents (H).

NOTE:
Tous les tubes à dents ne sont pas représentés sur l'illustration.
10. Fixez les supports de capot de diviseur restants sur le disque du rabatteur en utilisant des boulons hexagonaux M12 X 1,75 X 30 (J) et un écrou par support de capot du diviseur.
11. Serrez les boulons hexagonaux M12 × 1,75 × 30 (J) et (K) et les écrous qui fixent les supports de capot du diviseur sur les disques à cames à 69 Nm (51 pi-lbf).

5.16.6 Installation des capots du diviseur du rabatteur triple à l'extrémité arrière extérieure – Rabatteur gauche

Les capots de diviseur sont installés sur le rabatteur pour empêcher la récolte de s'enrouler autour du rabatteur.

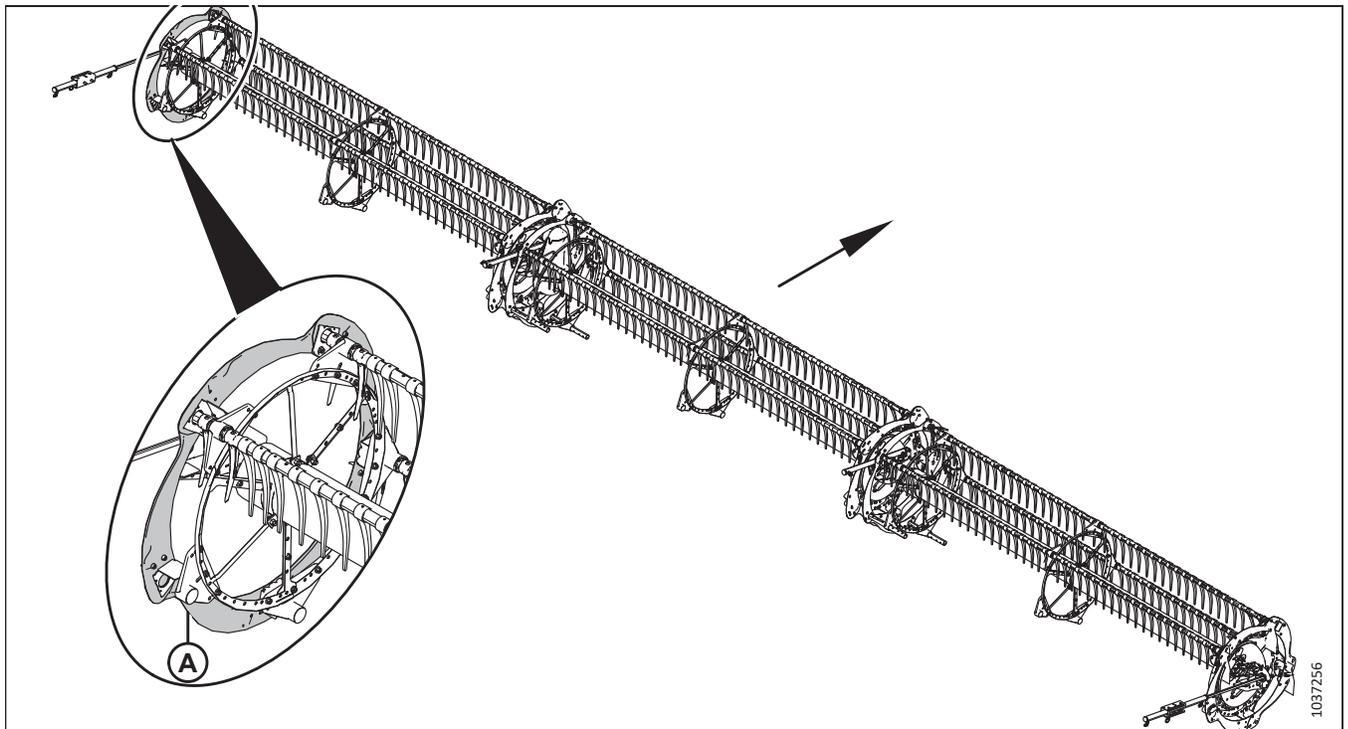


Figure 5.171: Rabatteur triple illustré

NOTE:

Les capots du diviseur de l'extrémité arrière à l'extérieur (A) sont installés à gauche du rabatteur.

NOTE:

La flèche figurant dans les illustrations indique la partie avant de la plateforme.

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

1. Récupérez le sac de pièces (1) portant l'étiquette « CG » (MD N° 368324). Dans ce sac, récupérez les pièces listées dans le tableau 5.20, page 238.

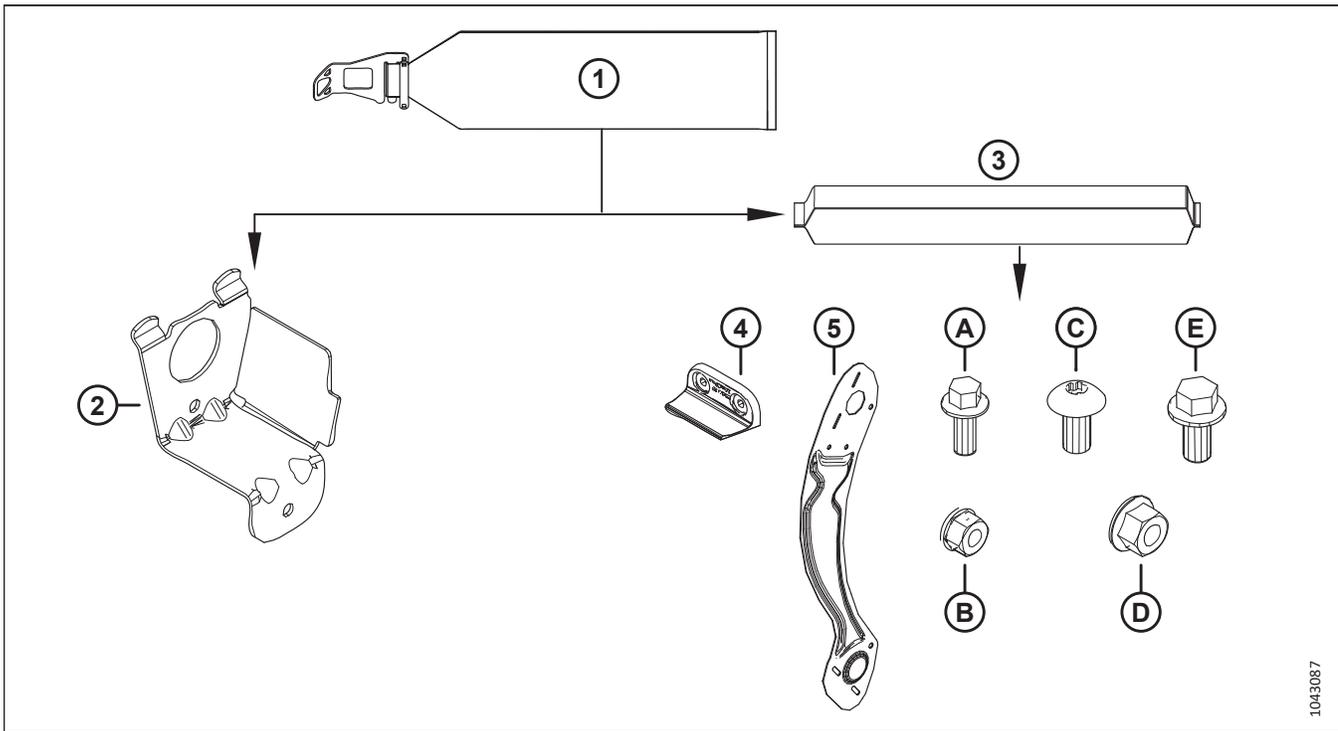


Figure 5.172: Pièces du rabatteur gauche extraites du sac de pièces MD N° 368324

Tableau 5.20 Pièces à récupérer dans le sac de pièces du capot du diviseur du rabatteur à cinq mâts (MD N° 368324)

Ré-f.	Numéro de pièce	Description	Quantité
2	311965 – voir note ²⁴	SUPPORT – EXTRÉMITÉ ARRIÈRE	5
3	368329 (« CG »)	SAC DU CAPOT DU DIVISEUR – 5 TIGES CG EXTÉRIEURE ARRIÈRE NOTE: Ce sac contient les pièces listées ci-dessous.	1
4	313035	PALETTE – EXTRÉMITÉ RABATTEUR ; HYTREL	3
5	311695	BLINDAGE – EXTÉRIEUR CG 5 MÂTS	5
A	136300	BOULON – TÊTE HEX. M8X1,25X20-8,8-AA3L	6
B	135337	ÉCROU – HEX. À COL. VERROU CTR M8X1,25-8-AA1J	6
C	136395	RCS – TORX TÊTE BOMBÉE M10X1,5X20XPCL-8,8-A3L	5
D	135799	ÉCROU – HEX. À COL. VERROU CTR M10X1,5-10	10
E	152655	BOULON – TÊTE HEX. À COL. M10X1,5X20-8,8-AA1J	5

24. Ces pièces sont marquées d'un serre-câble jaune pour indiquer qu'elles appartiennent au sac de pièces (3) (« CG », MD N° 368329) qui doit également être marqué d'un serre-câble jaune.

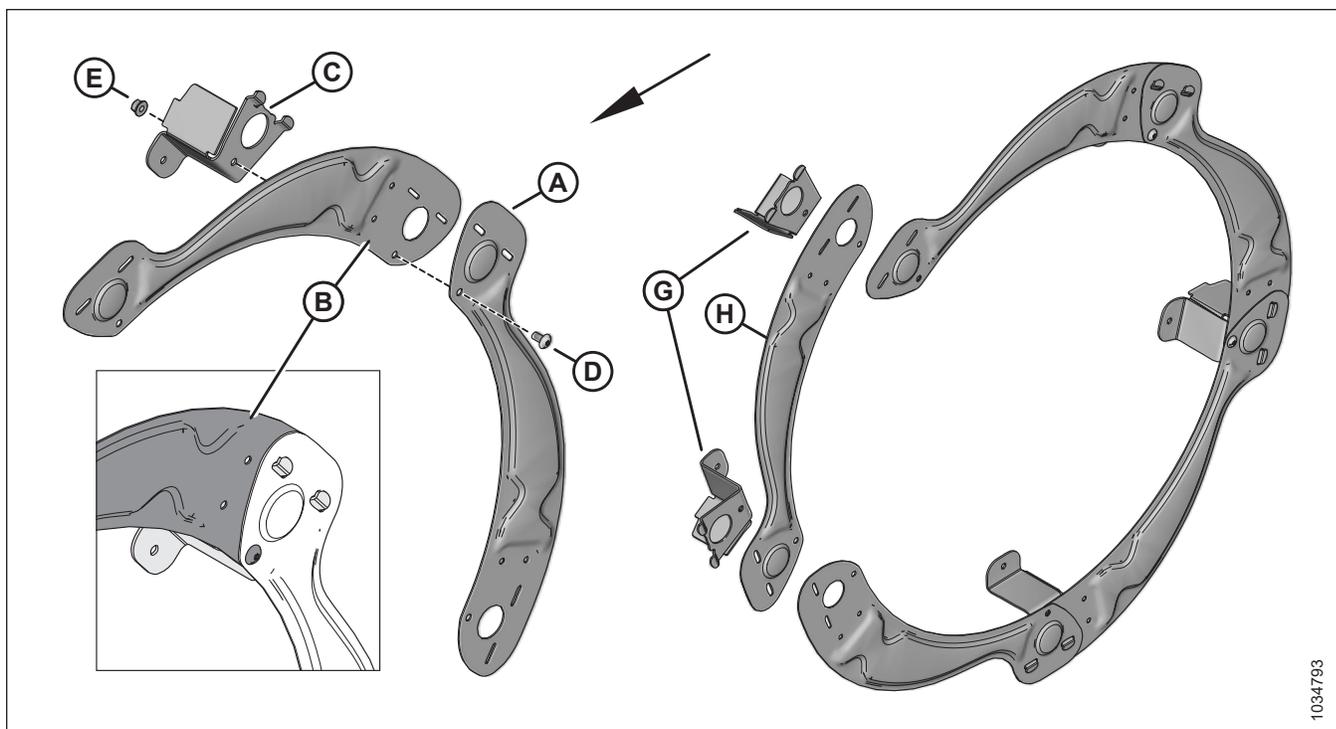


Figure 5.173: Rabatteur à cinq tiges – Montage initial du capot de diviseur

2. Assemblez le capot de diviseur comme suit :

- a. Placez le segment du capot de diviseur (A) devant le segment (B). Enclenchez les languettes de support du capot du diviseur (C) à travers les deux segments. Fixez les segments en utilisant la vis (D) Torx^{MD} M10 X 1,5 X 20 et l'écrou hexagonal (E). Ne serrez **PAS** encore le matériel.
- b. Répétez l'étape précédente pour assembler les autres segments. N'installez **PAS** encore le dernier segment (H) et les deux languettes de support (G).

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

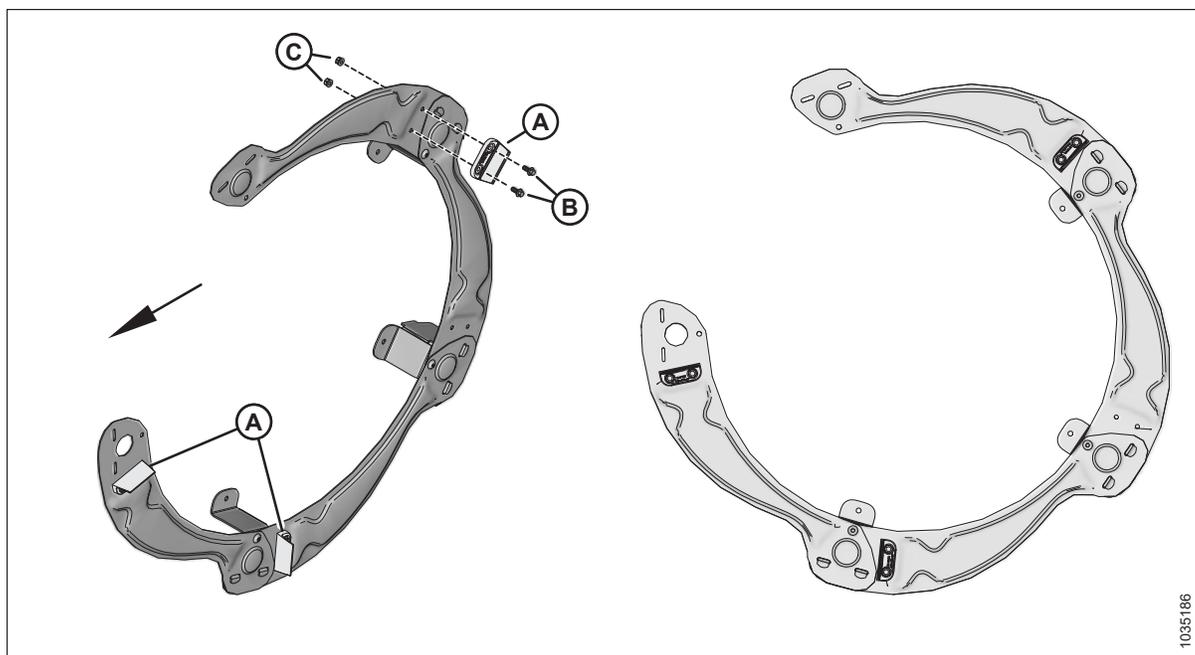


Figure 5.174: Rabatteurs à cinq tiges – Palettes en caoutchouc

3. Installez trois palettes d'extrémité de rabatteur en caoutchouc (A) sur la face extérieure de l'ensemble du capot du diviseur en utilisant deux boulons hexagonaux M8 X 1,25 X 20 (B) et écrous (C) par palette.

IMPORTANT:

Assurez-vous que les palettes en caoutchouc sont orientées comme illustré. Les palettes en caoutchouc des deux extrémités du rabatteur (la came extérieure et l'extrémité extérieure) doivent être alignées.

4. Serrez les boulons à tête hexagonale M8 x 1,25 x 20 (B) à 5 Nm (0,7 pi-lbf [9 po-lbf])

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

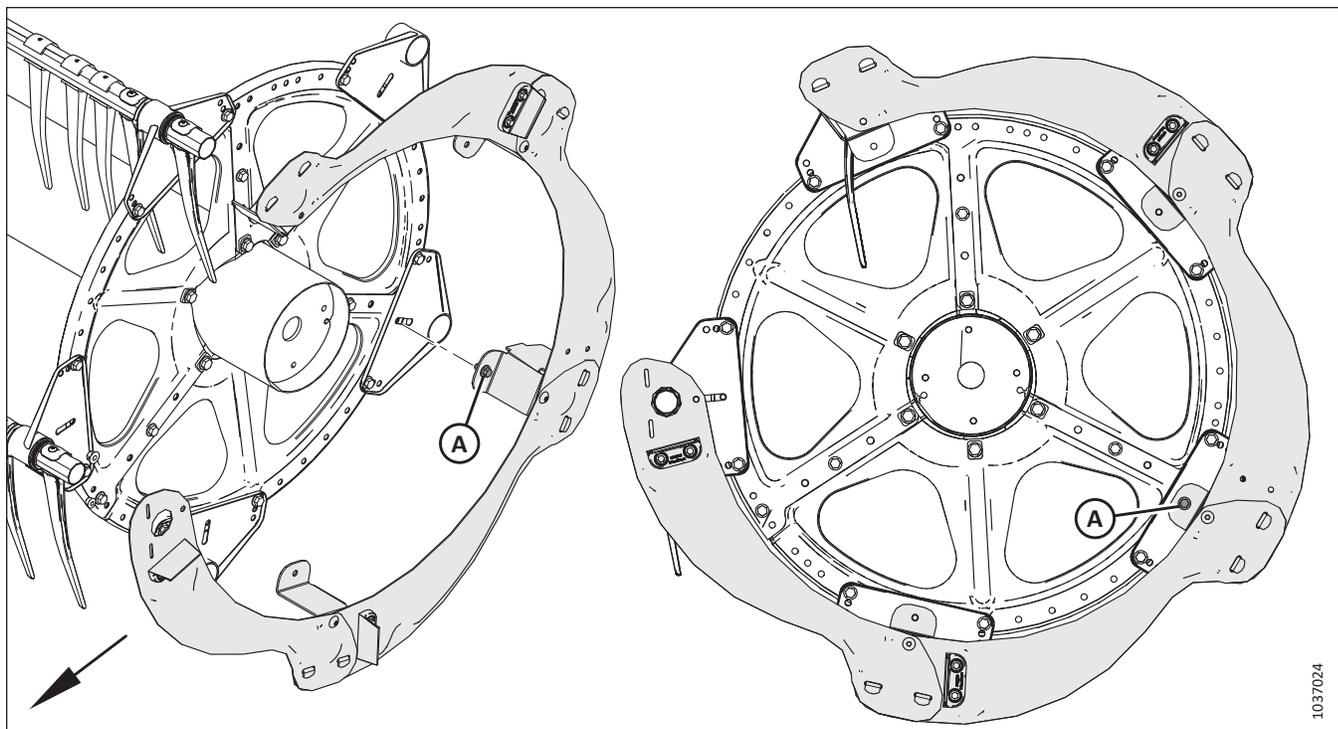


Figure 5.175: Rabatteur à cinq tiges – Capots d'extrémité de rabatteur partiellement assemblés sur le rabatteur

5. Placez le capot de diviseur de rabatteur partiellement assemblé sur le rabatteur et sur les tubes à doigts.
6. Identifiez la languette de support du capot du diviseur en face de l'ouverture dans le cercle des segments du capot du diviseur. Fixez cette languette de support au rabatteur en utilisant un boulon hexagonal M10 X 1,5 X 20 (A) et un écrou. Ne serrez **PAS** encore le matériel.

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

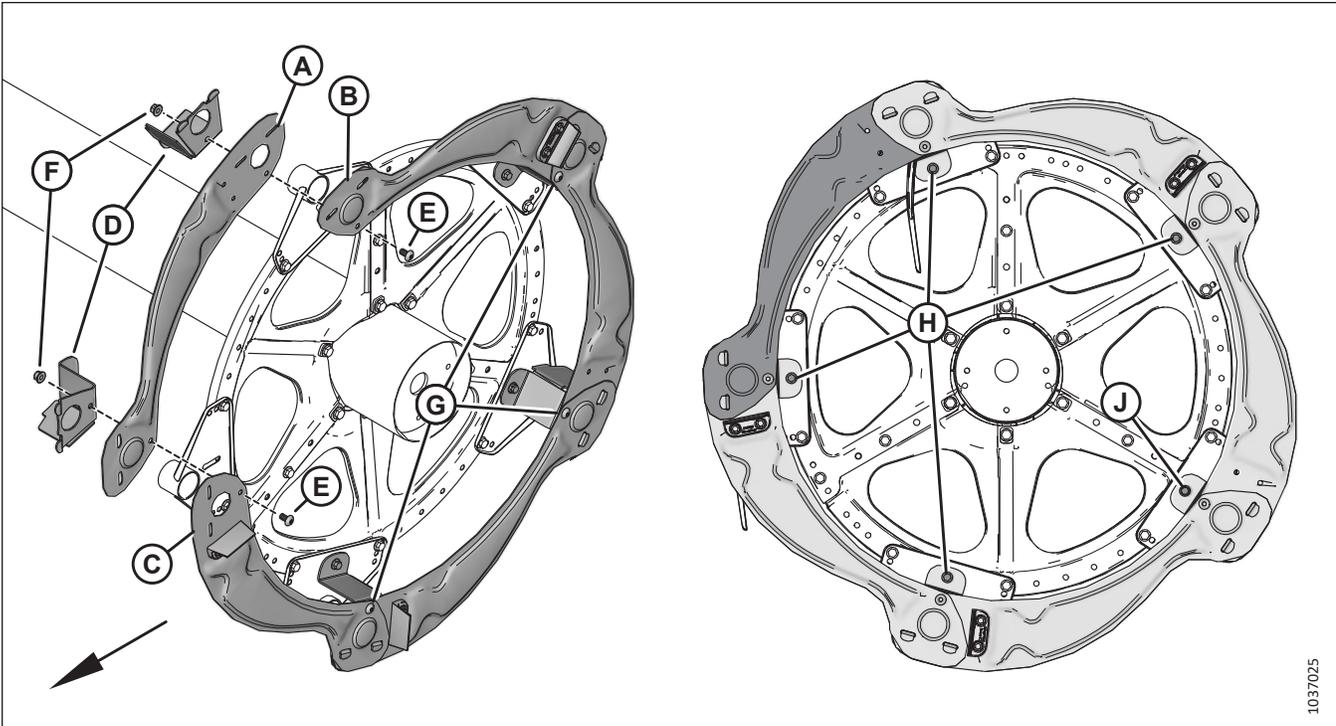


Figure 5.176: Rabatteur à cinq tiges – Capots d'extrémité de rabatteur partiellement assemblés sur le rabatteur

7. Installez le dernier segment du capot de diviseur (A) comme suit :
 - a. Placez l'extrémité large du dernier segment (A) derrière le segment (B). Placez l'autre extrémité du dernier segment au-dessus du segment (C).
 - b. Insérez les languettes des supports de capot de diviseur (D) à travers les segments du capot.
 - c. Fixez les supports de capot de diviseur en utilisant deux vis Torx^{MD} M10 X 1,5 X 20 (E) et des écrous (F).
 - d. Serrez les vis Torx^{MD} M10 X 1,5 X 20 (E) et (G) à 39 Nm (29 pi-lbf). Faites tourner le rabatteur pour atteindre les vis si nécessaire.
8. Fixez les supports de capot de diviseur sur le disque du rabatteur en utilisant un boulon hexagonal M10 X 1,5 X 20 et un écrou (H) par support de capot du diviseur.
9. Serrez les boulons hexagonaux M10 X 1,5 X 20 (H) et (J) et les écrous qui fixent les supports de capot de diviseur sur les disques à cames à 39 Nm (29 pi-lbf).

5.17 Installation des plaques d'usure et des rabatteurs de la barre de coupe – Rabatteur triple

Sur les deux supports d'expédition du bras central des plateformes à rabatteur triple, certaines plaques d'usure de la barre de coupe et certains dispositifs de retenue des couteaux ont été retirés avant l'expédition afin de fixer les supports à la barre de coupe. Il faudra installer ces plaques d'usure et rabatteurs.

Exécutez la procédure correspondante :

- 5.17.1 Installation des dispositifs de retenue et des plaques d'usure du doigt pointu, page 243
- 5.17.2 Installation des dispositifs de retenue et des plaques d'usure du doigt court, page 245

5.17.1 Installation des dispositifs de retenue et des plaques d'usure du doigt pointu

Les rabatteurs de doigts pointus et les plaques d'usure qui se trouvent sur les plateformes à rabatteur triple ont été retirés pour des raisons d'expédition. Ils doivent être installés maintenant.

NOTE:

Sur les configurations de doigt pointu, les dispositifs de retenue de couteaux (A) sont installés en alternance.

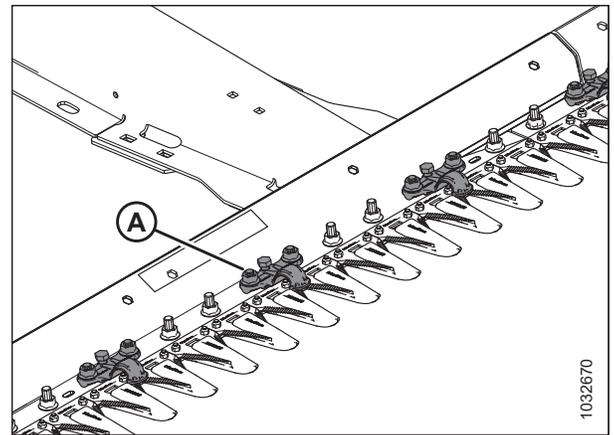


Figure 5.177: Configuration de la protection du couteau pointu

1. Retirez les plaques d'usure, les dispositifs de retenue et la quincaillerie du sac d'expédition.
2. Placez la plaque d'usure en plastique (A) et le protège-couteau pointu (B) sous la barre de coupe.

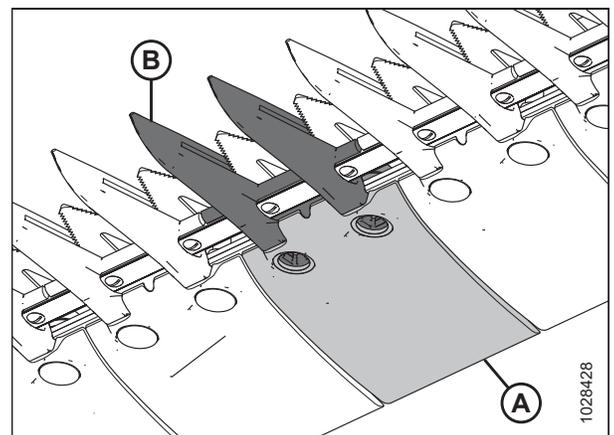


Figure 5.178: Doigts de couteau pointus et plaque d'usure

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

3. Positionner le support (A) (le cas échéant), puis desserrer le boulon de réglage (C) de manière à ce qu'il ne dépasse pas du bas du support.
4. Fixez le doigt pointu du couteau, la plaque d'usure et le rabatteur avec deux boulons de carrosserie M12 x 47 mm et des écrous à bride hexagonaux (B). Resserrez les écrous à 85 Nm (63 pi-lbf).

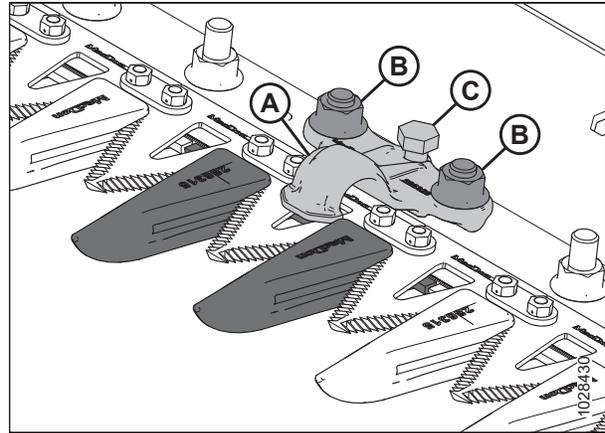


Figure 5.179: Doigts de couteau pointus

5. Vérifiez les écartements et les dispositifs de retenue (B) comme suit :
 - a. Déplacez manuellement le couteau pour positionner la section (A) sous le mécanisme de retenue (B).
 - b. Appuyez sur la section du couteau (A) avec environ 44 N (10 lbf). Utilisez une jauge d'épaisseur pour mesurer l'écartement entre le rabatteur (B) et la section du couteau. Assurez-vous que l'écartement est de 0,1 à 0,5 mm (0,004 à 0,020 po).

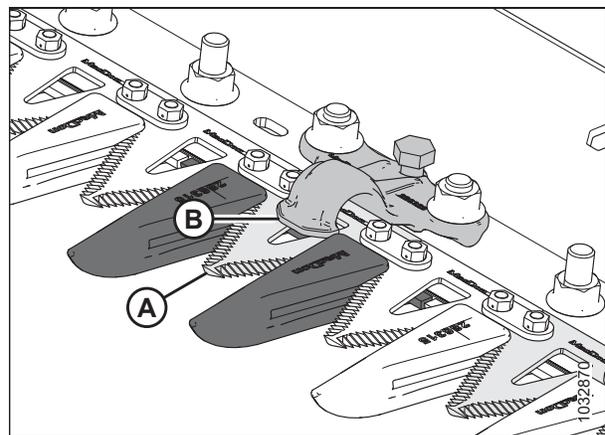


Figure 5.180: Rabatteurs pointus

6. Si un réglage est nécessaire, réglez l'écartement entre le rabatteur et la section du couteau comme suit :
 - a. Pour abaisser l'avant du rabatteur (A), tournez le boulon de réglage (B) dans le sens des aiguilles d'une montre.
 - b. Pour relever l'avant du rabatteur (A), tournez le boulon de réglage (B) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

NOTE:

Pour des réglages plus importants, il peut être nécessaire de desserrer les écrous (C) avant de tourner le boulon de réglage (B). Après le réglage, resserrez les écrous à 85 Nm (63 pi-lbf).

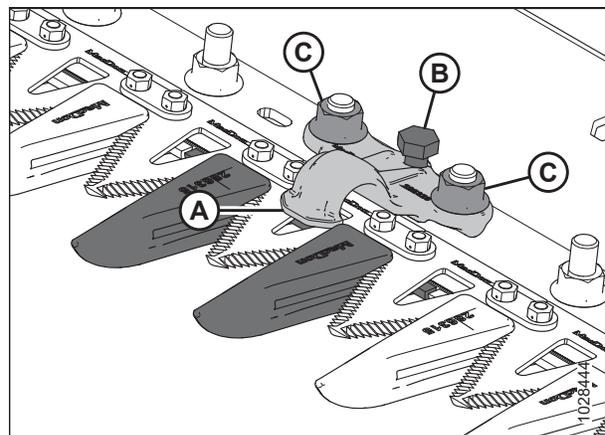


Figure 5.181: Rabatteurs pointus

7. Répétez cette procédure pour installer les autres dispositifs de retenue et plaques d'usure.

5.17.2 Installation des dispositifs de retenue et des plaques d'usure du doigt court

Les rabatteurs des doigts de lamier courts et les plaques d'usure qui se trouvent sur les plateformes à rabatteur triple ont été retirés pour des raisons d'expédition. Ils doivent être installés maintenant.

NOTE:

Sur les configurations de doigt court, des dispositifs de retenue des couteaux (A) sont installés sur chaque doigt.

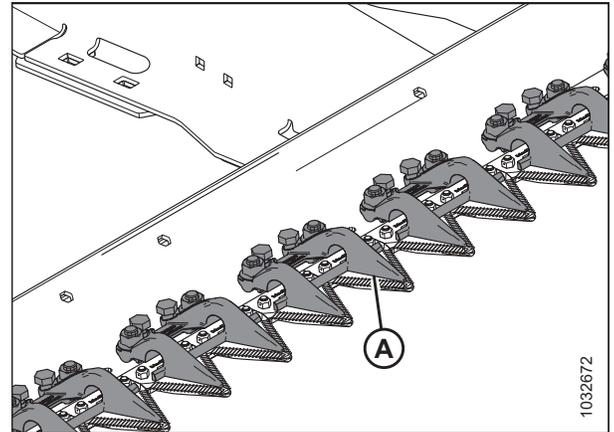


Figure 5.182: Configuration du doigt court du couteau

1. Retirez les plaques d'usure, les dispositifs de retenue et la quincaillerie du sac d'expédition.
2. Placez la plaque d'usure en plastique (A) et le protège-couteau court (B) sous la barre de coupe.

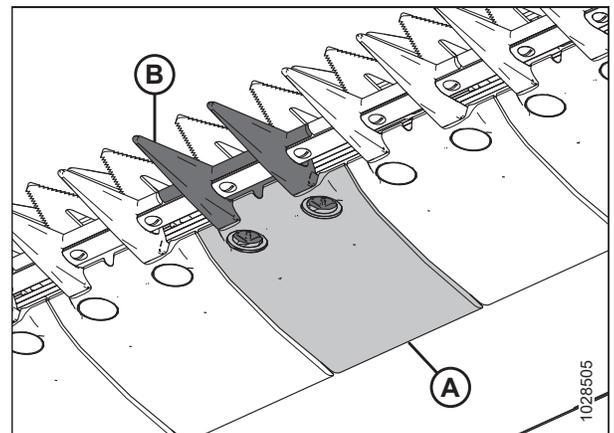


Figure 5.183: Doigts de couteau court et plaque d'usure

3. Positionnez le rabatteur (A) comme indiqué. Desserrez les deux boulons de réglage de manière à ce qu'ils ne dépassent pas du bas du rabatteur.
4. Fixez le doigt de lamier court, la plaque d'usure et le rabatteur avec deux boulons de carrosserie M12 x 47 mm et des écrous à bride hexagonaux (B). Resserrez les écrous à 85 Nm (63 pi-lbf).

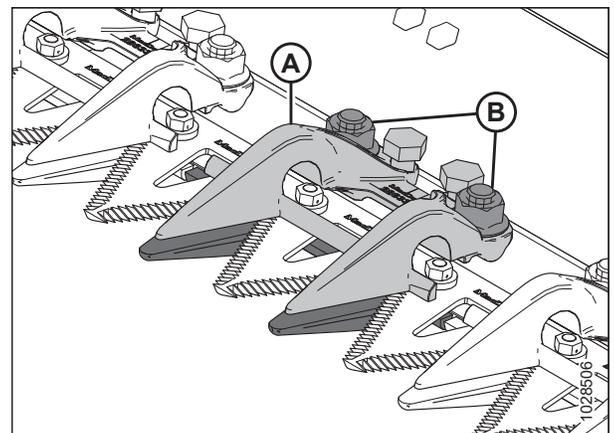


Figure 5.184: Doigt de couteau court

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

5. Vérifiez les écarts et les dispositifs de retenue comme suit :
 - a. Déplacez manuellement le couteau pour repérer la section sous le rabatteur (A).
 - b. Utilisez une jauge d'épaisseur pour mesurer l'écartement (B) entre la pointe des rabatteurs et les sections du couteau. Assurez-vous que l'écartement est de 0,1 à 0,5 mm (0,004 à 0,020 po).

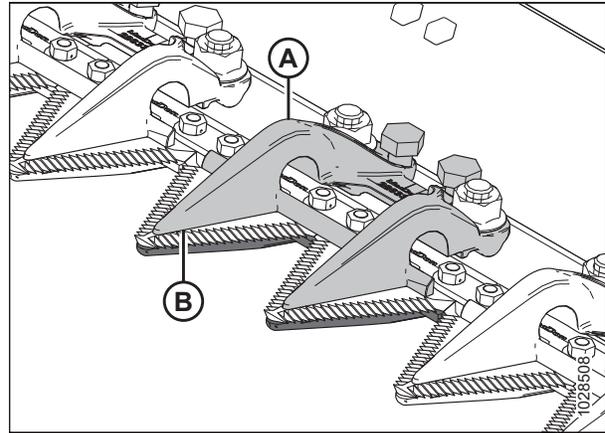


Figure 5.185: Doigts de couteau court

6. Si un réglage est nécessaire, réglez l'écartement entre le rabatteur et la section du couteau comme suit :
 - a. Pour réduire l'écartement, tournez les boulons de réglage (A) dans le sens des aiguilles d'une montre.
 - b. Pour augmenter l'écartement, tournez les boulons de réglage (A) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

NOTE:

Pour des réglages plus importants, il peut être nécessaire de desserrer les écrous (B) avant de tourner les boulons de réglage (A). Une fois le réglage terminé, resserrez les écrous à 85 Nm (63 pi-lbf).

- c. Vérifiez à nouveau les écarts. Répétez la procédure de réglage des écarts si nécessaire.
7. Répétez cette procédure pour installer les autres dispositifs de retenue et plaques d'usure.

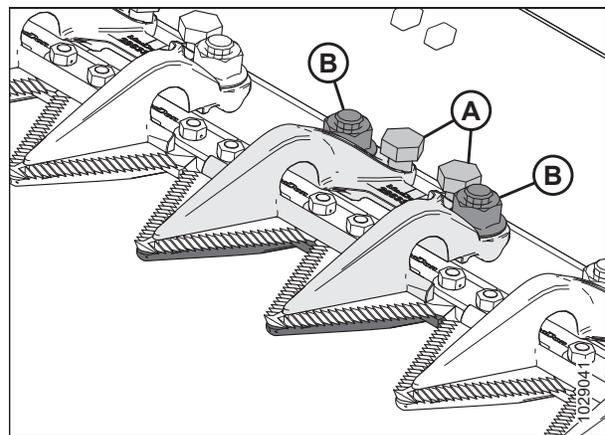


Figure 5.186: Doigt de couteau court, rabatteur

5.18 Installation des capots de réservoir (sac de pièces MD N° 357088)

Les capots de réservoir protègent le réservoir de fluide hydraulique du module de flottement. Ils doivent être retirés de leur position d'expédition et installés sur le module de flottement.

1. Récupérez les capots gauche et droit (D) retirés précédemment ainsi que le sac de pièces MD N° 357088.
2. Soulevez la plateforme à 127 mm (5 po) au-dessus du sol.
3. Prolongez complètement la liaison centrale hydraulique.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
5. Installez les capots (A) et (B) sur l'avant du module de flottement. Fixez les capots à l'aide des pinces à enfonceur (C).

NOTE:

Il peut être nécessaire de plier légèrement les languettes des capots du réservoir pour qu'elles s'emboîtent.

NOTE:

Servez-vous d'un poinçon rond pour aligner parfaitement les trous des boulons.

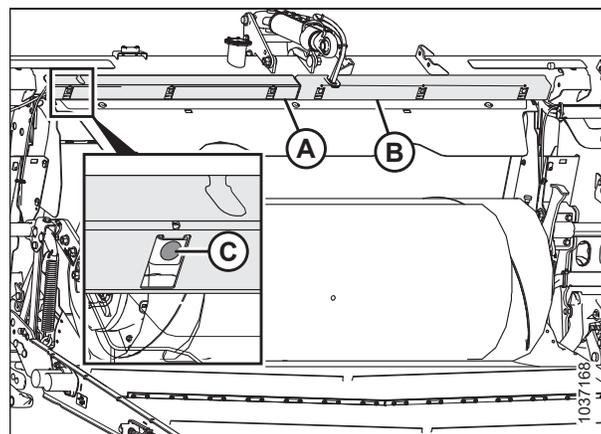


Figure 5.187: Capots de réservoir installés sur le module de flottement

5.19 Installation des feux de gabarit

Les feux de gabarit sont utilisés lors du transport de la plateforme. Ils sont fixés sur les côtés des bras de rabatteur pour l'expédition et doivent être repositionnés pour une utilisation sur le terrain.

DANGER

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

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Récupérez l'ensemble (A) du feu de gabarit gauche retiré précédemment.
3. Retirez deux écrous à bride de blocage M10 (C) et deux boulons M10 X 1,5 X 35 mm (B).

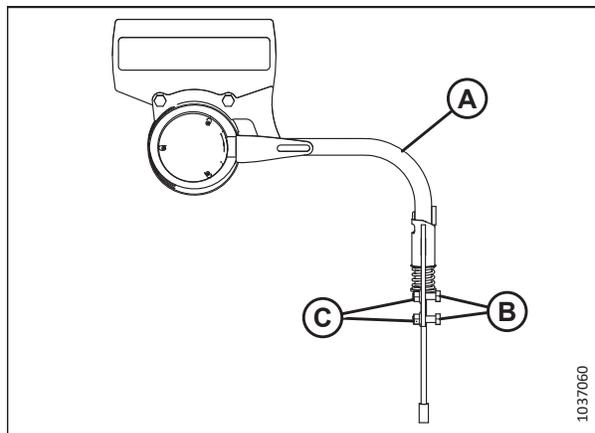


Figure 5.188: Feux de gabarit gauche

4. Placez l'ensemble du feu de gabarit gauche (A) sur le côté extérieur du support du bras de rabatteur gauche.
5. Fixez l'ensemble du feu de gabarit gauche (A) au support du bras gauche du rabatteur en utilisant deux boulons M10 X 1,5 X 35 mm (B) et deux écrous à bride de blocage M10 (C).
6. Branchez le harnais électrique (D) au harnais de la plateforme.

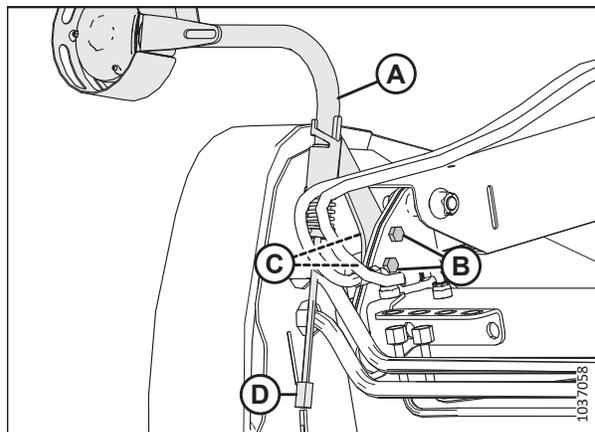


Figure 5.189: Feux de gabarit gauche

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

7. Récupérez l'ensemble (A) du feu de gabarit droit retiré précédemment.
8. Retirez deux écrous à bride de blocage M10 (C) et les boulons M10 X 1,5 X 35 mm (B).

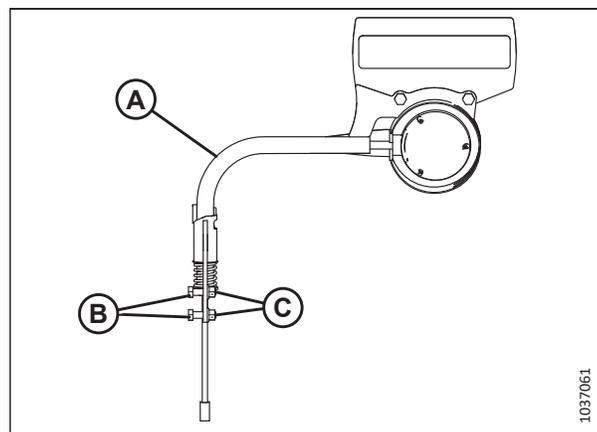


Figure 5.190: Feux de gabarit droit

9. Placez l'ensemble du feu de gabarit droit (A) sur le côté extérieur du support du bras de rabatteur droit.
10. Fixez l'ensemble du feu de gabarit droit (A) au support du bras droit du rabatteur en utilisant deux boulons M10 X 1,5 X 35 mm (B) et deux écrous à bride de blocage M10 (C).
11. Branchez le harnais électrique (D) au harnais de la plateforme.

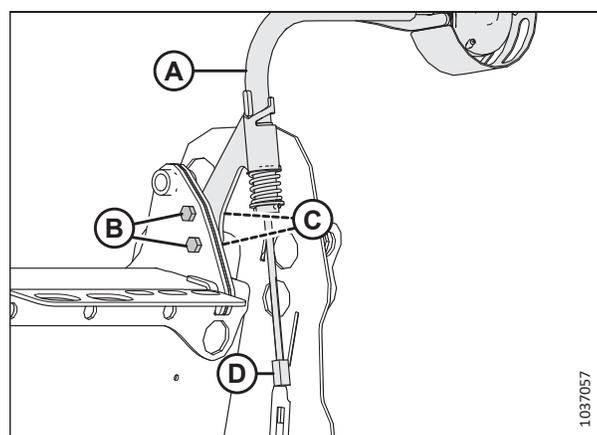


Figure 5.191: Feux de gabarit droit

5.20 Diviseurs de récolte

Les diviseurs séparent la récolte lors de la moisson. Retirez-les pour installer des couteaux verticaux, et pour réduire la largeur de transport.

5.20.1 Installation des diviseurs de récolte

Les diviseurs de récolte sont retirés aux fins d'expédition. Ils doivent être réinstallés aux extrémités de la plateforme.

NOTE:

Cette procédure s'applique aux diviseurs de récolte standard livrés avec chaque plateforme. Si vous installez le kit optionnel de diviseurs de récolte flottants (B7346), consultez les instructions d'installation fournies avec le kit.

1. Ouvrez le capot du diviseur gauche. Pour obtenir des instructions, consultez [10.4 Ouverture du capot du diviseur, page 410](#).
2. Retirer l'épingle à cheveux (A) qui fixe l'outil polyvalent (B) au support sur la plaque d'extrémité gauche.
3. Retirez l'outil polyvalent (B). Insérez la goupille dans le support.
4. Récupérez les diviseurs de récolte retirés précédemment.

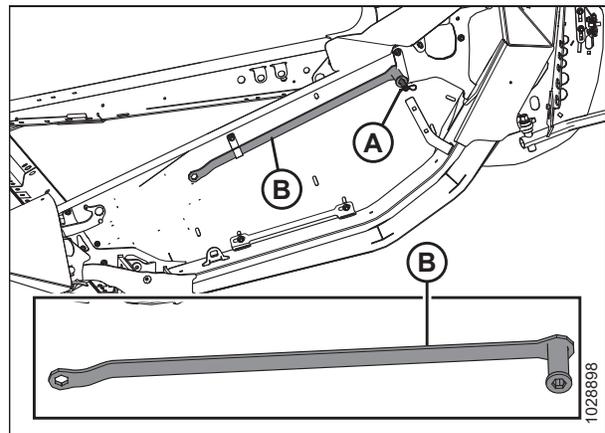


Figure 5.192: Plateau d'extrémité gauche

5. Insérez les pattes (A) du diviseur de récolte dans les trous du boîtier d'entraînement de couteau, comme illustré.
6. Retirez la goupille (B) du loquet (C).

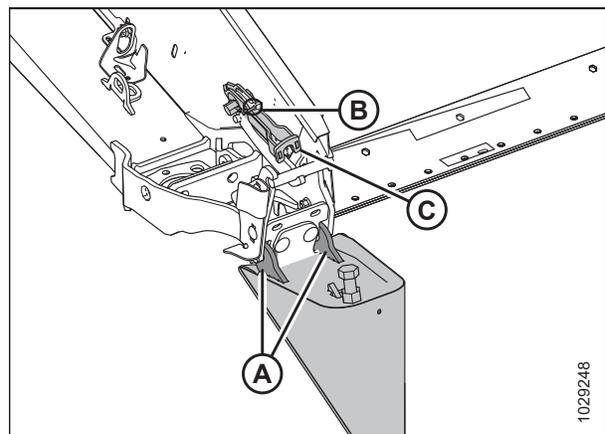


Figure 5.193: Diviseur de récolte

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

7. Soulevez l'extrémité avant du loquet (A) et du diviseur de récolte (B).

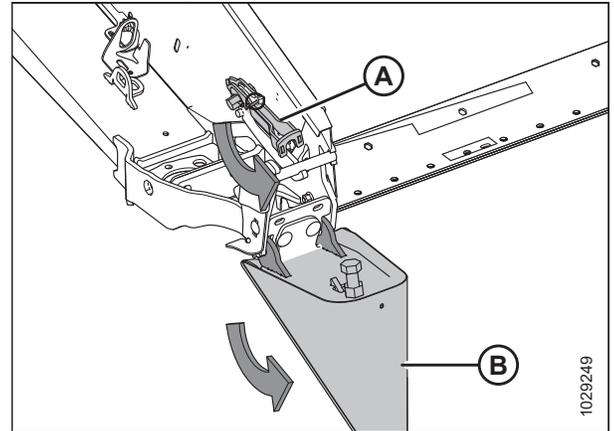


Figure 5.194: Diviseur de récolte

8. Enclenchez le loquet (A) au-dessus du boulon du diviseur de récolte (B).
9. Fixez l'outil polyvalent à l'axe hexagonal (D). Faites pivoter l'outil polyvalent dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour verrouiller le loquet (A).
10. Pour fermer le loquet, tournez l'axe hexagonal (D) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
11. Si nécessaire, serrez le boulon (B) afin d'augmenter le couple requis pour la fermeture du loquet, ou retirez le boulon pour diminuer le couple requis pour la fermeture du loquet.

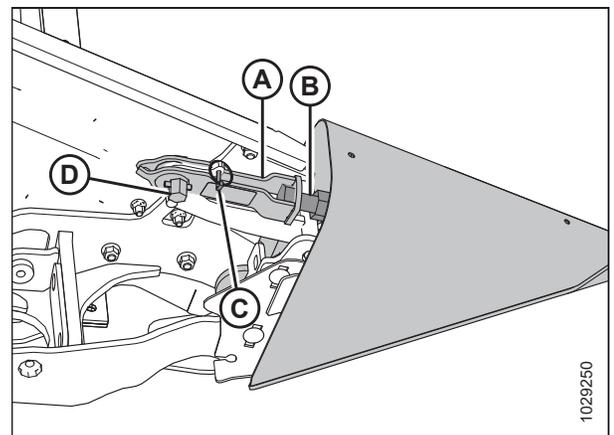


Figure 5.195: Diviseur de récolte

NOTE:

Si le boulon du diviseur de récolte est réglé correctement, la fermeture du loquet nécessite un couple de serrage de 40 à 54 Nm.

12. Fixez le loquet (A) avec la goupille d'arrêt (C).
13. Assurez-vous qu'il y a un contact entre la plaque (A) et le guide (B).
14. Répétez de l'autre côté.
15. Remettez l'outil polyvalent dans son emplacement de rangement sur le panneau d'extrémité gauche.
16. Fermez le capot du diviseur gauche. Pour obtenir des instructions, consultez [10.5 Fermeture du capot de la plateforme, page 411](#).

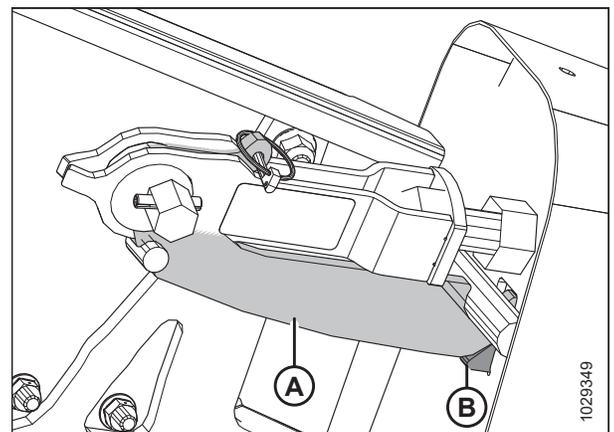


Figure 5.196: Loquet du diviseur de récolte

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

IMPORTANT:

Vérifiez qu'il n'existe aucun contact entre le support avant (A) et l'arrière du diviseur de récolte (B). S'il y a un contact, le support avant peut se plier. Il doit y avoir un espace de 10 mm (3/8 po) (C) entre le panneau d'extrémité et le support avant afin de permettre au diviseur de récolte de se dilater.

NOTE:

Une partie du diviseur de récolte est illustrée comme si elle était transparente pour offrir plus de clarté.

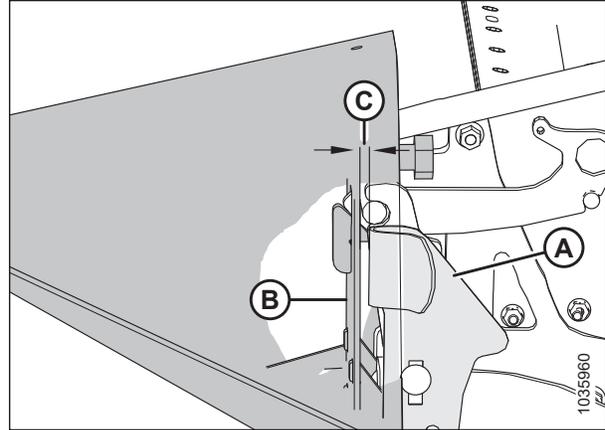


Figure 5.197: Support avant

5.20.2 Installation des tiges du diviseur de récolte

Les tiges de diviseur de récolte peuvent être installées aux extrémités des diviseurs de récolte pour aider à séparer la récolte touffue.

1. Ouvrez les capots du diviseur droit et gauche. Pour obtenir des instructions, consultez [10.4 Ouverture du capot du diviseur, page 410](#).
2. Défaites la goupille de sécurité (A) qui fixe les tiges des diviseurs (B) à la tôle d'extrémité de la plateforme.
3. Retirez les tiges du diviseur de leur emplacement d'expédition.
4. Remettez la goupille à anneau rabattant (A).

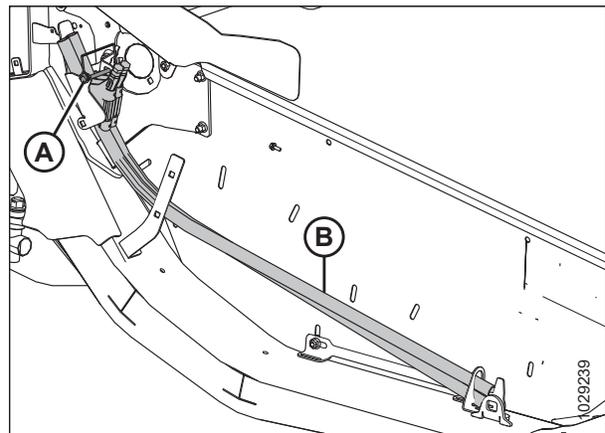


Figure 5.198: Tiges de division

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA PLATEFORME

5. Placez la tige du diviseur de récolte (A) sur la pointe du diviseur de récolte. Serrez le boulon (B).
6. Répétez les étapes [2, page 252](#) à [5, page 253](#) à l'autre extrémité de la plateforme.
7. Fermez les capots du diviseur droit et gauche. Pour obtenir des instructions, consultez [10.5 Fermeture du capot de la plateforme, page 411](#).

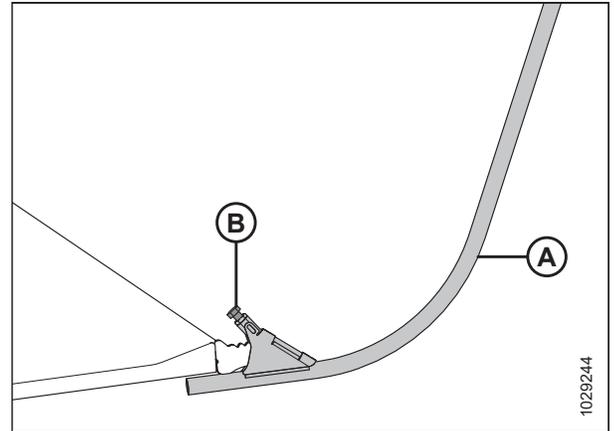


Figure 5.199: Tige de division sur le diviseur de récolte

5.21 Retrait du film de protection de la plateforme

Certaines pièces en aluminium sont recouvertes d'un film de protection qui doit être retiré avant toute utilisation sur le terrain.

1. Repérez le film blanc recouvrant les panneaux en aluminium et retirez-le.

5.22 Installation des options

Une fois l'assemblage principal de la plateforme terminé, les kits optionnels inclus dans la livraison devront être installés.

1. Récupérez les kits fournis en option avec la plateforme et installez-les conformément aux instructions fournies avec chaque kit.
2. Passez au chapitre [6.1 Contrôles à réaliser avant la livraison, page 257](#).

Chapitre 6: Contrôles avant livraison

Effectuez les vérifications et les réglages finaux comme indiqué dans la liste de contrôles de pré-livraison (feuille jaune à l'intérieur de la troisième de couverture de cette instruction) pour vous assurer que la machine est prête à l'emploi.

6.1 Contrôles à réaliser avant la livraison

Il faut effectuer les contrôles de pré-livraison et des réglages pour vous assurer que la machinerie est prête à être utilisée.

Effectuez les vérifications finales énumérées dans la liste de contrôles de pré-livraison (*Liste de contrôle avant livraison, page 473*) pour vous assurer que la plateforme est prête à fonctionner. Consultez les procédures de ce chapitre pour obtenir des instructions détaillées sur l'exécution des tâches énumérées dans la liste de contrôles de pré-livraison.

La liste de contrôles de pré-livraison remplie devra être conservée par l'opérateur ou le concessionnaire.



DANGER

Suivez les consignes de sécurité ci-après lors des contrôles de pré-livraison pour éviter les blessures corporelles ou mortelles :

- Coupez toujours le moteur et retirez la clé du contact avant de régler ou d'inspecter la machinerie ou de quitter le siège de l'opérateur, quelle qu'en soit la raison.
- Faites évacuer les personnes présentes aux alentours.
- Pour prévenir les blessures ou la mort que pourrait engendrer le démarrage ou la chute inattendue de machinerie surélevée, arrêtez toujours le moteur et retirez la clé du contact avant de quitter le siège de l'opérateur ou d'effectuer des réglages sur la machinerie. Ne travaillez jamais sur ou sous une plateforme non soutenue. Si la plateforme est entièrement relevée, enclenchez toujours les dispositifs de sécurité. Si la plateforme ne se trouve pas au sol, mais n'est pas levée à sa pleine hauteur, placez des blocs sous la plateforme.



AVERTISSEMENT

Suivez les consignes de sécurité ci-après lors des contrôles de pré-livraison pour éviter les blessures corporelles ou mortelles :

- Pour éviter toute blessure corporelle que pourrait engendrer la chute du rabatteur levé, enclenchez toujours les dispositifs de sécurité du rabatteur avant de passer dessous pour quelque raison que ce soit.
- Installez tous les blindages et capots avant de faire fonctionner la machinerie.
- Portez des vêtements près du corps et couvrez les cheveux longs. Ne portez JAMAIS d'objets pendants tels que des sweats à capuche, des foulards ou des bracelets.
- Attendez que les axes et les autres pièces mobiles s'immobilisent avant de vous en approcher.
- Portez des lunettes et des gants de sécurité lorsque vous travaillez à proximité de la barre de coupe.
- Ne dépassez jamais la pression de gonflage maximale indiquée sur l'étiquette des pneus.

NOTE:

Pour connaître les fluides et lubrifiants recommandés, consultez le tableau figurant dans la troisième de couverture.

6.1.1 Vérification de la pression des pneus – Option

Vérifiez la pression des roues de transport/des roues stabilisatrices. Si nécessaire, gonflez ou dégonflez les pneus à la pression indiquée ci-dessous :

Tableau 6.1 Pression de gonflage des pneumatiques

Dimensions	Plage de charge	Pression
225/75 R15	F	655 kPa (95 psi)

6.1.2 Vérification du couple des boulons de la roue de transport – Option

1. Vérifiez le couple de serrage de chaque boulon de roue. Un boulon de roue correctement serré indique un couple de 115 Nm (85 pi-lbf).
2. Serrez tous les boulons de roue en suivant l'ordre de serrage des boulons représenté sur l'illustration de droite.

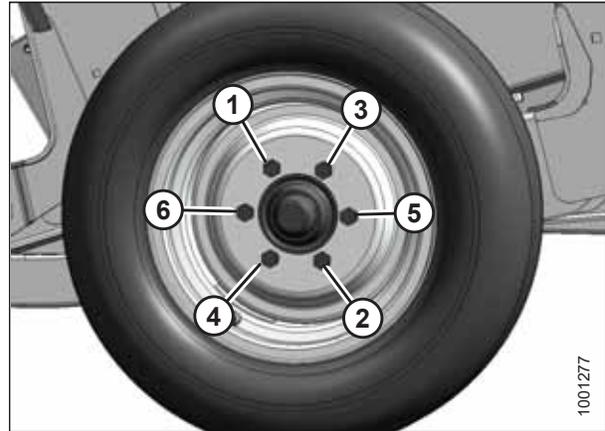


Figure 6.1: Séquence de serrage des boulons

6.1.3 Vérification du couple de serrage des boulons du volant – Option ContourMax^{MC}

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Serrez les boulons initialement à 88 Nm (65 pi-lbf) en suivant l'ordre de serrage des boulons indiqué dans les illustrations de droite. Entretoisez le volant pour le préparer au serrage final.
3. Serrez de nouveau les boulons à un couple de serrage final de 122 Nm (90 pi-lbf).
4. Répétez les étapes 2, [page 259](#) à 3, [page 259](#) pour la roue opposée.

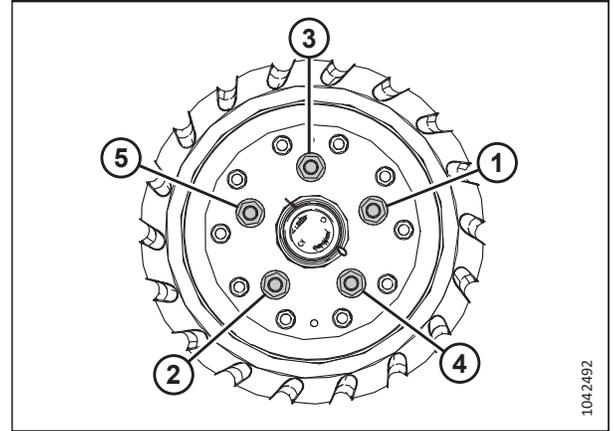


Figure 6.2: Séquence de serrage des boulons sur la roue de contour gauche

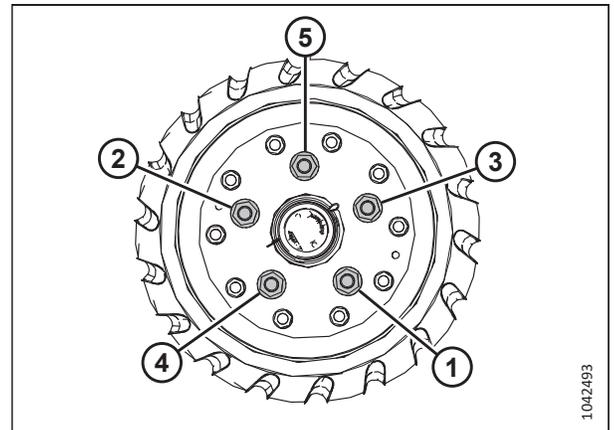


Figure 6.3: Séquence de serrage des boulons sur la roue de contour droite

6.1.4 Contrôle du niveau d'huile dans le boîtier d'entraînement de couteau

1. Vérifiez que la plateforme est à niveau.
2. Abaissez la plateforme.
3. Réglez l'angle de la plateforme de manière à ce que le haut de la boîte d'entraînement du couteau soit de niveau avec le sol.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
5. Ouvrez le capot du diviseur. Pour les instructions, consultez [10.4 Ouverture du capot du diviseur, page 410](#).

CONTRÔLES AVANT LIVRAISON

- Retirez la jauge de niveau d'huile (A), essuyez-la et replacez-la. Serrez-la à la main.
- Retirez à nouveau la jauge pour vérifier le niveau d'huile. Le niveau d'huile doit se situer dans la plage (B), entre les lignes situées près du bas de la jauge.
- Ajoutez de l'huile dans le boîtier d'entraînement de couteau si nécessaire. Pour obtenir des instructions concernant l'ajout d'huile, consultez le manuel d'opération de la plateforme.
- Réinstallez la jauge (A). Serrez la jauge à un couple de 23 Nm (17 pi-lbf [204 po-lbf]).
- Répétez l'étape 5, page 259 à l'étape 9, page 260 pour vérifier le niveau d'huile de l'autre entraînement de couteau.

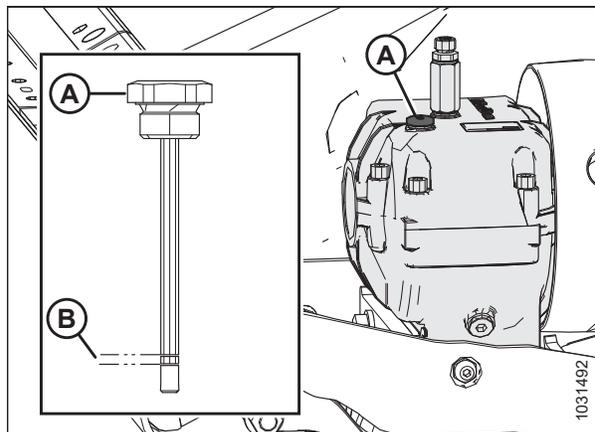


Figure 6.4: Boîtier d'entraînement de couteau

6.1.5 Contrôle du niveau d'huile dans le boîtier principal d'entraînement de la plateforme

- Abaissez la plateforme.
- Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
- Retirez le bouchon de niveau d'huile (A) du boîtier d'entraînement principal (B) pour vérifier que le niveau d'huile se trouve au ras de l'orifice.
- Ajoutez de l'huile si nécessaire. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la plateforme.
- Remettez le bouchon de niveau d'huile (A).

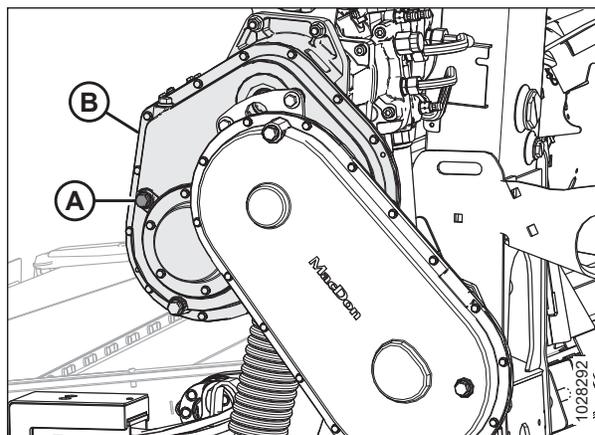


Figure 6.5: Boîte de vitesses principal d'entraînement de la plateforme

6.1.6 Contrôle du niveau d'huile dans le boîtier d'achèvement de l'entraînement de la plateforme

- Abaissez la plateforme.
- Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
- Assurez-vous que la boîte de vitesse d'achèvement a été placée dans la position de fonctionnement. Pour obtenir des instructions, consultez [3.1 Repositionnement de la boîte de vitesse d'achèvement en position de fonctionnement](#), page 41.

CONTRÔLES AVANT LIVRAISON

4. Enlevez le bouchon de niveau d'huile (A) du boîtier d'achèvement. L'huile doit être au niveau de l'orifice.
5. Si la quantité d'huile dans la boîte de vitesses d'achèvement est insuffisante, retirez le bouchon (B) de remplissage et ajoutez de l'huile. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la plateforme.
6. Remettez le bouchon de niveau d'huile (A).

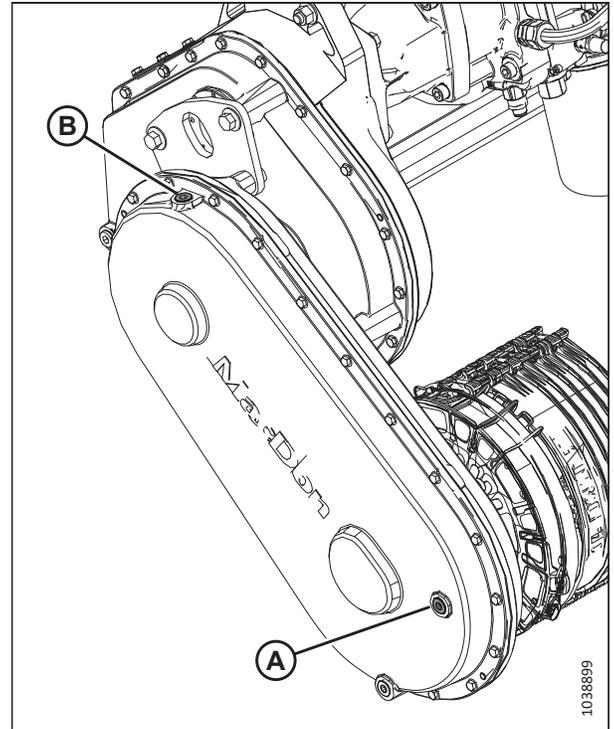


Figure 6.6: Boîte de vitesses d'achèvement de l'entraînement de la plateforme

6.1.7 Vérification du niveau d'huile dans le réservoir hydraulique

L'huile hydraulique utilisée pour faire fonctionner la plateforme est stockée dans le réservoir du module de flottement. Le niveau d'huile devra être contrôlé.

DANGER

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

DANGER

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

CONTRÔLES AVANT LIVRAISON

1. Veillez à ce que le niveau d'huile atteigne toujours la ligne du niveau maximal (A).

NOTE:

Inspectez le niveau d'huile hydraulique lorsque celle-ci est froide.

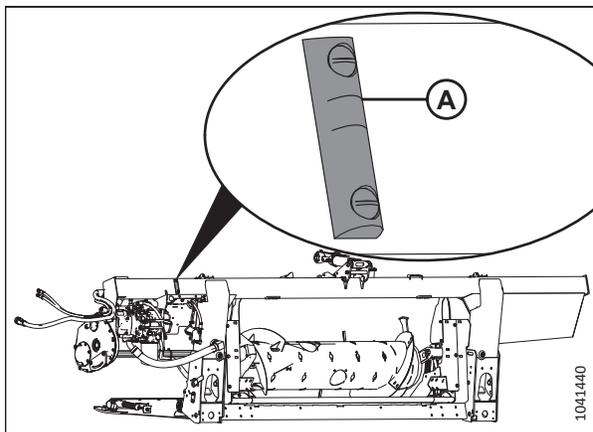


Figure 6.7: Jauge d'observation du niveau d'huile

6.1.8 Identification de la protection

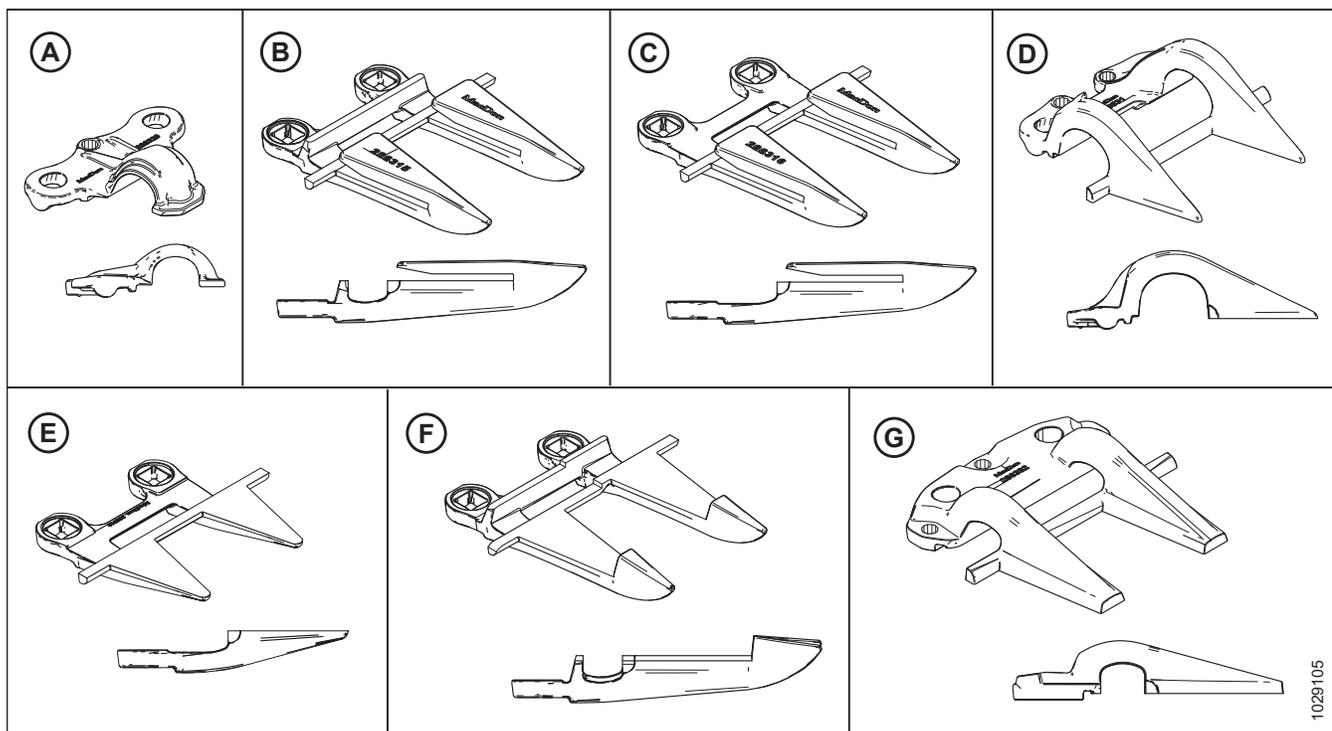
Les doigts de lamier et les rabatteurs suivants sont utilisés dans les configurations de doigts pointus :

NOTE:

Les configurations de doigts de lamier pointus nécessitent deux doigts de lamiers courts, un à chaque extrémité de la barre de coupe.

NOTE:

Un kit de doigts à quatre points peut être utilisé pour remplacer les doigts de lamier. Les doigts à quatre points sont idéaux pour une utilisation dans des conditions rocheuses ou pour les récoltes sujettes aux chocs, telles que les récoltes de lentilles. Pour obtenir des informations, consultez le catalogue des pièces de la plateforme.



CONTRÔLES AVANT LIVRAISON

Figure 6.8: Types de protection et de rabatteur utilisés dans les configurations de doigts de lamier pointu

A – Rabatteur pointu (MD N° 286329) B – Doigt de lamier pointu (MD N° 286315)
 C – Doigt de lamier d'extrémité pointu (sans barre d'usure) (MD N° 286316)²⁵ D – Rabatteur d'extrémité PlugFree^{MC} (MD N° 286331)
 E – Doigt de lamier d'extrémité PlugFree^{MC} (sans barre d'usure) (MD N° 286319)²⁶ F – Doigt de lamier central pointu (MD N° 286317)²⁷
 G – Rabatteur central pointu (MD N° 286332)²⁷

Suivez ces procédures afin de vérifier et d'ajuster les protections des couteaux pointus :

- *Vérification du rabatteur - doigt des couteaux, page 265*
- *Ajustement du rabatteur - doigt des couteaux, page 266*
- *Vérification du rabatteur central sur une plateforme à couteau double – Doigts de lamier pointus, page 267*
- *Réglage du rabatteur central sur une plateforme à couteau double – Doigts de lamier pointus, page 268*

Les doigts de couteaux et les dispositifs de retenue suivants sont utilisés dans les configurations de doigts de couteau courts :

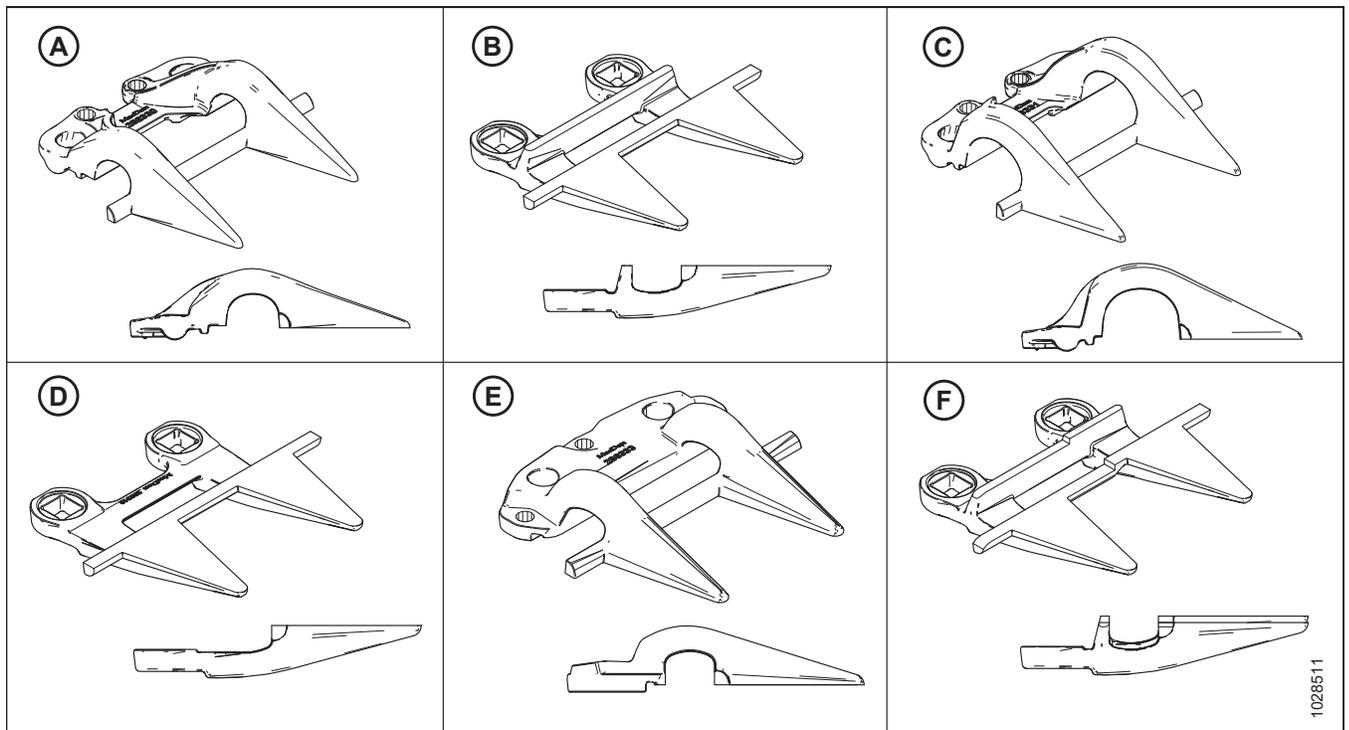


Figure 6.9: Types de doigts et de retenue utilisés dans les configurations de doigts de couteau court

A – Rabatteur d'extrémité PlugFree^{MC} (MD N° 286330) B – Doigt de lamier PlugFree^{MC} (MD N° 286318)
 C – Rabatteur d'extrémité PlugFree^{MC} (MD N° 286331)²⁸ D – Doigt de lamier d'extrémité PlugFree^{MC} (sans barre d'usure) (MD N° 286319)²⁹
 E – Rabatteur central PlugFree^{MC} (MD N° 286904)³⁰ F – Doigt de lamier central PlugFree (MD N° 286320)³⁰

Suivez ces procédures afin de vérifier et d'ajuster les protections des couteaux courts :

25. Installé aux positions 2, 3 et 4 sur le(s) côté(s) de l'entraînement.
26. Installé à la position 1 sur le(s) côté(s) de l'entraînement. Les plateformes à couteau unique utilisent un doigt standard à l'extrémité droite.
27. Uniquement pour les plateformes à couteau double.
28. Installé aux positions 1 à 3 sur le(s) côté(s) de l'entraînement ; installé à la position 1 à l'extrémité droite des plateformes à couteau unique.
29. Installé à la position 1 à 4 sur le(s) côté(s) de l'entraînement. Les plateformes à couteau unique utilisent un doigt standard à leur extrémité droite.
30. Pour plateformes à couteau double uniquement.

CONTRÔLES AVANT LIVRAISON

- *Vérification du rabatteur – Doigts de couteaux courts, page 269*
- *Réglage du rabatteur – Doigts de couteaux courts, page 270*
- *Vérification du rabatteur central sur les plateformes à couteau double – Doigts de lamier courts, page 271*
- *Réglage du rabatteur central sur les plateformes à couteau double – Doigts de lamier courts, page 272*

CONTRÔLES AVANT LIVRAISON

Vérification du rabatteur - doigt des couteaux

Cette procédure concerne les rabatteurs standard. Pour vérifier le rabatteur central sur les plateformes à double couteau, consultez *Vérification du rabatteur central sur une plateforme à couteau double – Doigts de lamier pointus, page 267*.

1. Levez complètement le rabatteur.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *10.2 Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 407*.
4. Ouvrez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez *10.4 Ouverture du capot du diviseur, page 410*.
5. Faites tourner le volant fixé au boîtier d'entraînement du couteau pour positionner la section (A) du couteau sous le rabatteur (B), et entre le doigt (C).
6. Appuyez sur la section du couteau (A) avec une force d'environ 44 N (10 lbf) et utilisez une jauge d'épaisseur pour mesurer l'écartement entre le rabatteur (B) et la section du couteau. Vérifiez que l'écartement est compris entre 0,1 et 0,5 mm (0,004 et 0,020 po).
7. Si un réglage est nécessaire, consultez *Ajustement du rabatteur - doigt des couteaux, page 266*.
8. Fermez le capot du diviseur. Pour les instructions, consultez *10.5 Fermeture du capot de la plateforme, page 411*.

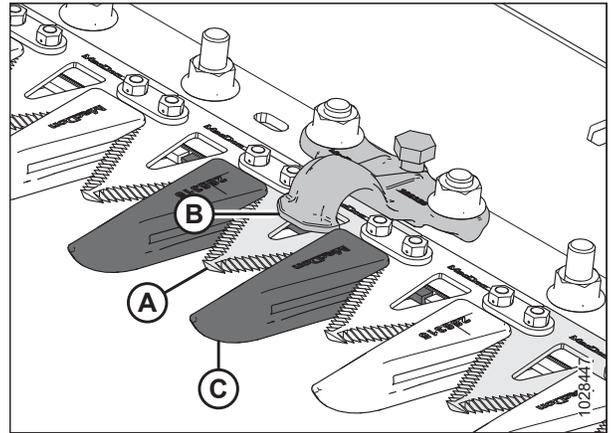


Figure 6.10: Rabatteurs des doigts pointus

CONTRÔLES AVANT LIVRAISON

Ajustement du rabatteur - doigt des couteaux

Après la procédure de vérification, si le rabatteur d'un doigt de lamier pointu ou à quatre points bloque le couteau, ajustez le rabatteur.

Cette procédure s'applique aux rabatteurs standard. Pour ajuster le rabatteur central sur les plateformes à double couteau, consultez *Réglage du rabatteur central sur une plateforme à couteau double – Doigts de lamier pointus, page 268*.

1. Levez complètement le rabatteur.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les dispositifs de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *10.2 Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 407*.
4. Ajustez l'écartement du rabatteur de la manière suivante :
 - Pour abaisser l'avant du rabatteur (A) et diminuer l'écartement, tournez le boulon de réglage (B) dans le sens des aiguilles d'une montre.
 - Pour relever l'avant du rabatteur (A) et augmenter l'écartement, tournez le boulon de réglage (B) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

NOTE:

Pour des réglages plus importants, il peut être nécessaire de desserrer les écrous (C) avant de tourner le boulon de réglage (B). Après le réglage, resserrez les écrous à 85 Nm (63 pi-lbf).

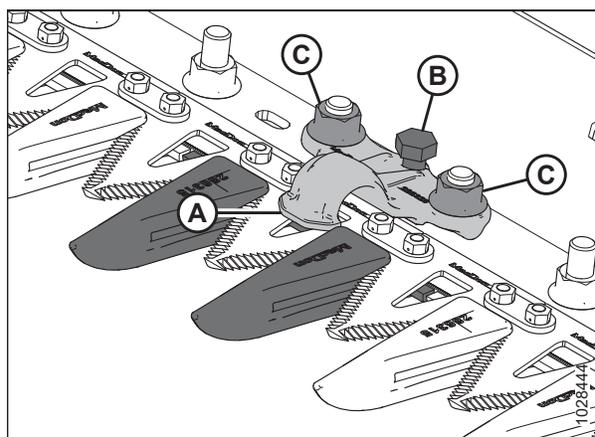


Figure 6.11: Rabatteurs pointus

5. Contrôlez l'écartement du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *Vérification du rabatteur - doigt des couteaux, page 265*.
6. Faites tourner le moteur à bas régime et prêtez attention aux bruits potentiels dus à un écartement insuffisant. Répétez les étapes 4, page 266 à 5, page 266 si nécessaire.

IMPORTANT:

Un écartement insuffisant du rabatteur entraînera une surchauffe du couteau et des doigts.

CONTRÔLES AVANT LIVRAISON

Vérification du rabatteur central sur une plateforme à couteau double – Doigts de lamier pointus

1. Levez complètement le rabatteur.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez [10.2 Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 407](#).
4. Ouvrez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez [10.4 Ouverture du capot du diviseur, page 410](#).
5. Faites tourner le volant fixé au boîtier d'entraînement de couteau pour déplacer le couteau vers l'intérieur jusqu'à ce que les sections du couteau soient sous le rabatteur (A). Répétez cette étape pour déplacer l'autre couteau.
6. Appuyez sur la section du couteau avec une force d'environ 44 N (10 lbf), et utilisez une jauge d'épaisseur pour mesurer l'espace entre la poignée (A) et la section du couteau. Vérifiez que l'écartement est le suivant :
 - À l'extrémité (B) du mécanisme de retenue : 0,1 à 0,5 mm (0,004 à 0,020 po)
 - À l'arrière (C) du mécanisme de retenue : 0,1 à 1,0 mm (0,004 à 0,040 po)
7. Si des réglages sont nécessaires, consultez [Réglage du rabatteur central sur une plateforme à couteau double – Doigts de lamier pointus, page 268](#).
8. Une fois l'écrou (D) serré, vérifiez de nouveau l'écartement et ajustez au besoin.
9. Fermez le capot du diviseur. Pour les instructions, consultez [10.5 Fermeture du capot de la plateforme, page 411](#).

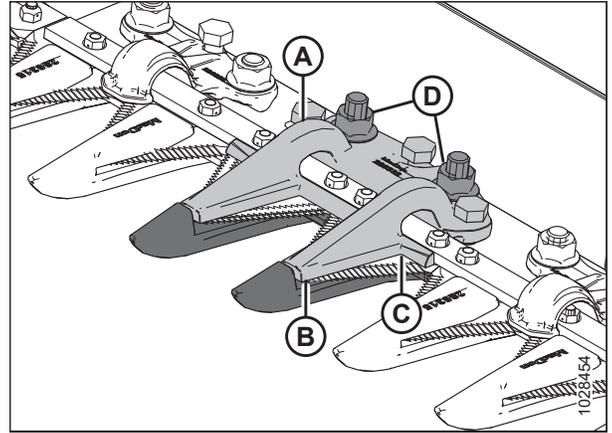


Figure 6.12: rabatteur pointu central

CONTRÔLES AVANT LIVRAISON

Réglage du rabatteur central sur une plateforme à couteau double – Doigts de lamier pointus

1. Levez complètement le rabatteur.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez [10.2 Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 407](#).

4. Desserrer le matériel de montage (B).
5. Ajustez l'écartement du rabatteur de la manière suivante :

- Pour augmenter l'écartement, tournez les boulons de réglage (A) dans le sens des aiguilles d'une montre (serrer les boulons).
- Pour réduire l'écartement, tournez les boulons de réglage (A) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (desserrer les boulons).

6. Pour ajuster l'écartement à l'extrémité du rabatteur uniquement, tournez le boulon de réglage (C) de la manière suivante :

- Pour augmenter l'écartement, tournez le boulon de réglage (C) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (desserrer les boulons).
- Pour réduire l'écartement, tournez le boulon de réglage (C) dans le sens des aiguilles d'une montre (serrer les boulons).

7. Serrer les écrous (B) à 85 Nm (63 pi-lb).
8. Faites tourner le moteur à bas régime et prêtez attention aux bruits potentiels dus à un écartement insuffisant.

IMPORTANT:

Un écartement insuffisant du rabatteur entraînera une surchauffe du couteau et des doigts.

9. Vérifiez de nouveau l'écartement du doigt central. Pour obtenir plus d'informations, consultez [Vérification du rabatteur central sur une plateforme à couteau double – Doigts de lamier pointus, page 267](#).

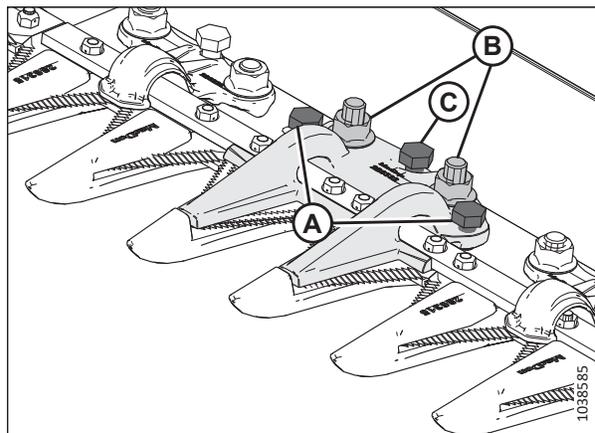


Figure 6.13: Rabatteur pointu central

CONTRÔLES AVANT LIVRAISON

Vérification du rabatteur – Doigts de couteaux courts

Pour vérifier le maintien central sur les plateformes à double couteau, reportez-vous à [Vérification du rabatteur central sur les plateformes à couteau double – Doigts de lamier courts, page 271](#).

1. Levez complètement le rabatteur.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez [10.2 Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 407](#).
4. Faites tourner le volant fixé au boîtier d'entraînement de couteau pour déplacer le couteau vers l'intérieur jusqu'à ce que les sections du couteau soient sous le rabatteur (A).
5. Appuyez sur la section du couteau avec une force d'environ 44 N (10 lbf) et utilisez une jauge d'épaisseur pour mesurer l'écartement entre la pointe du rabatteur (B) et la section du couteau. Assurez-vous que l'écartement est de 0,1 à 0,5 mm (0,004 à 0,020 po).
6. Si des réglages sont nécessaires, consultez [Réglage du rabatteur – Doigts de couteaux courts, page 270](#).

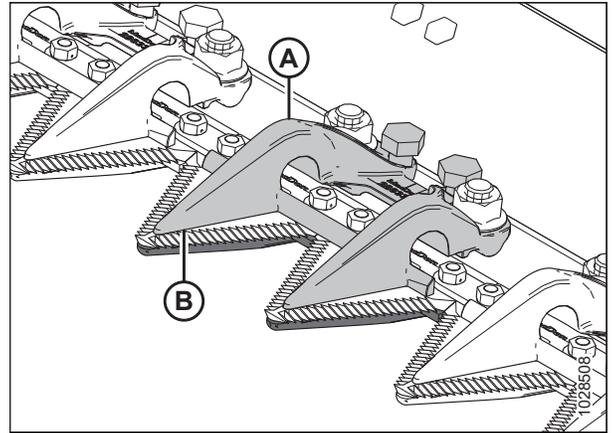


Figure 6.14: Doigts de couteau court

CONTRÔLES AVANT LIVRAISON

Réglage du rabatteur – Doigts de couteaux courts

Pour ajuster le maintien central sur les plateformes à double couteau, reportez-vous à *Réglage du rabatteur central sur les plateformes à couteau double – Doigts de lamier courts, page 272*.

1. Levez complètement le rabatteur.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *10.2 Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 407*.

4. Ajustez l'écartement du rabatteur de la manière suivante :

- Pour réduire l'écartement, tournez les boulons de réglage (A) dans le sens des aiguilles d'une montre.
- Pour augmenter l'écartement, tournez les boulons de réglage (A) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

NOTE:

Pour des ajustements plus importants, desserrez les écrous (B) avant de tourner les boulons de réglage (A). Après le réglage, resserrez les écrous à 85 Nm (63 pi-lbf).

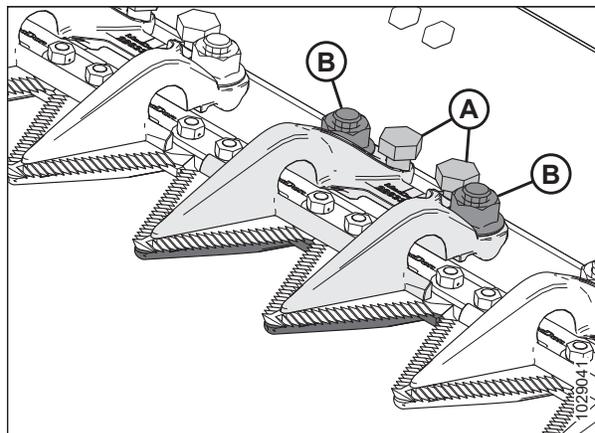


Figure 6.15: Doigt de couteau court, rabatteur

5. Faites tourner la plateforme à bas régime et prêtez attention aux bruits potentiels dus à un écartement insuffisant. Ajustez la plateforme au besoin.

IMPORTANT:

Un écartement insuffisant du rabatteur entraînera une surchauffe du couteau et des doigts.

6. Dégagez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez *10.3 Dégagement des supports de sécurité du rabatteur, page 409*.

CONTRÔLES AVANT LIVRAISON

Vérification du rabatteur central sur les plateformes à couteau double – Doigts de lamier courts

1. Levez complètement le rabatteur.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez [10.2 Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 407](#).
4. Ouvrez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez [10.4 Ouverture du capot du diviseur, page 410](#).
5. Faites tourner le volant fixé au boîtier d'entraînement de couteau pour déplacer le couteau vers l'intérieur jusqu'à ce que la section du couteau soit sous le rabatteur (A). Répétez cette opération pour déplacer l'autre couteau.
6. Appuyez sur la section du couteau avec une force d'environ 44 N (10 lbf). Utilisez une jauge d'épaisseur pour mesurer l'écartement entre le rabatteur (A) et la section du couteau. Vérifiez que l'écartement est le suivant :
 - À l'extrémité (B) du mécanisme de retenue : 0,1 à 0,5 mm (0,004 à 0,020 po)
 - À l'arrière (C) du mécanisme de retenue : 0,1 à 1,0 mm (0,004 à 0,040 po)
7. Si des réglages sont nécessaires, consultez [Réglage du rabatteur central sur les plateformes à couteau double – Doigts de lamier courts, page 272](#).
8. Serrez les écrous (D), vérifiez de nouveau l'écartement et ajustez au besoin.
9. Fermez le capot du diviseur. Pour les instructions, consultez [10.5 Fermeture du capot de la plateforme, page 411](#).

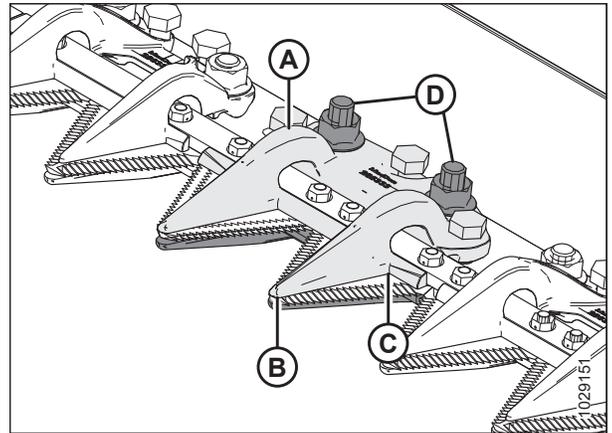


Figure 6.16: Rabatteur du doigt de couteau central

CONTRÔLES AVANT LIVRAISON

Réglage du rabatteur central sur les plateformes à couteau double – Doigts de lamier courts

1. Levez complètement le rabatteur.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez [10.2 Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur, page 407](#).
4. Desserrer le matériel de montage (B).
5. Ajustez l'écartement du rabatteur de la manière suivante :
 - Pour augmenter l'écartement, tournez les boulons de réglage (A) dans le sens des aiguilles d'une montre (serrer les boulons).
 - Pour réduire l'écartement, tournez les boulons de réglage (A) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (desserrer les boulons).
6. Pour ajuster l'écartement à l'extrémité du rabatteur, tournez le boulon de réglage (C) de la manière suivante :
 - Pour augmenter l'écartement, tournez le boulon de réglage (C) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (desserrer les boulons).
 - Pour réduire l'écartement, tournez le boulon de réglage (C) dans le sens des aiguilles d'une montre (serrer les boulons).
7. Serrez les écrous (B) à 85 Nm (63 pi-lbf).
8. Si un réglage supplémentaire est nécessaire, répétez l'étape [4, page 272](#) à l'étape [7, page 272](#).
9. Faites tourner le moteur à bas régime en prêtant attention aux bruits potentiels dus à un écartement insuffisant. Ajustez les couteaux au besoin.

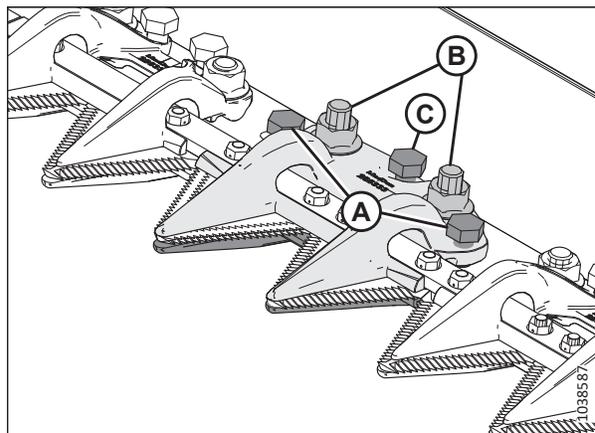


Figure 6.17: Rabatteur central

IMPORTANT:

Un écartement insuffisant du rabatteur entraînera une surchauffe du couteau et des doigts.

6.1.9 Vérification et réglage de la tension du tapis

Pour vérifier et régler la tension du tapis, assurez-vous que l'indicateur de tension est correctement positionné, soulevez la plateforme, enclenchez les dispositifs de sécurité et vérifiez l'alignement du guide du tapis et du rouleau libre. Effectuez le réglage jusqu'à ce que l'indicateur de tension indique la tension appropriée.

1. Assurez-vous que l'indicateur de tension (A) couvre la moitié intérieure de la fenêtre.
2. Soulevez complètement la plateforme.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.

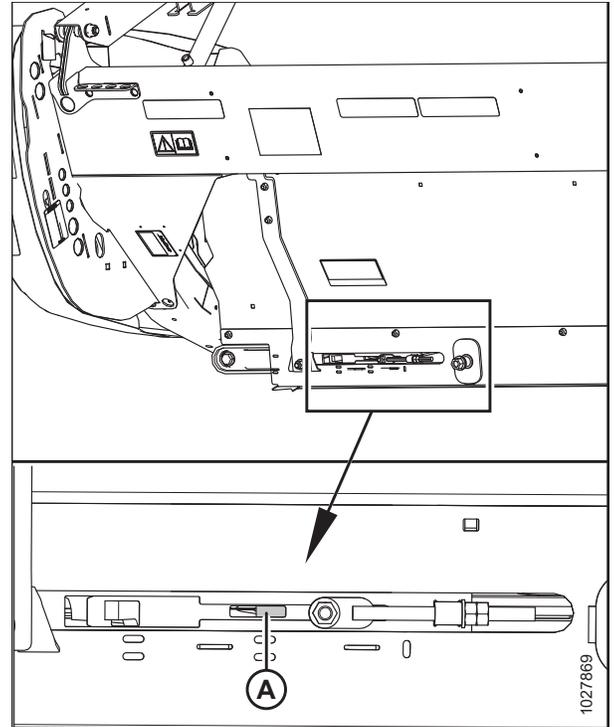


Figure 6.18: Vérification du dispositif de réglage de la tension à gauche

5. Assurez-vous que le guide du tapis (chenille en caoutchouc sur la face inférieure du tapis) est enclenché dans la rainure (A) du rouleau d'entraînement.

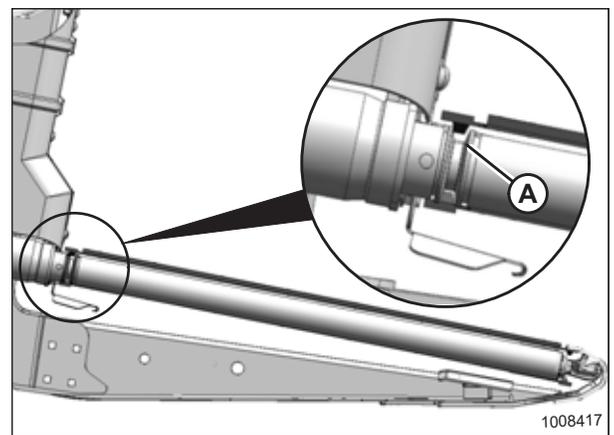


Figure 6.19: Rouleau d'entraînement

CONTRÔLES AVANT LIVRAISON

6. Assurez-vous que le rouleau libre (A) se trouve entre les guides (B).

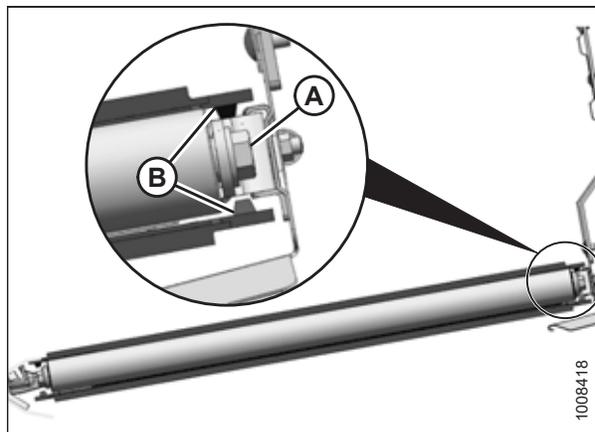


Figure 6.20: Rouleau libre

7. Serrez le boulon de réglage (A) jusqu'à ce que l'indicateur de tension (B) couvre la moitié intérieure de la fenêtre. L'indicateur de tension (B) se déplace vers l'intérieur pour indiquer que le tapis se resserre.

IMPORTANT:

Pour éviter une défaillance prématurée du tapis, des rouleaux du tapis ou des composants du tendeur, ne faites **PAS** fonctionner la plateforme lorsque l'indicateur de tension n'est pas visible.

IMPORTANT:

Ne réglez **PAS** l'écrou (C). Cet écrou ne s'utilise que pour l'alignement du tapis.

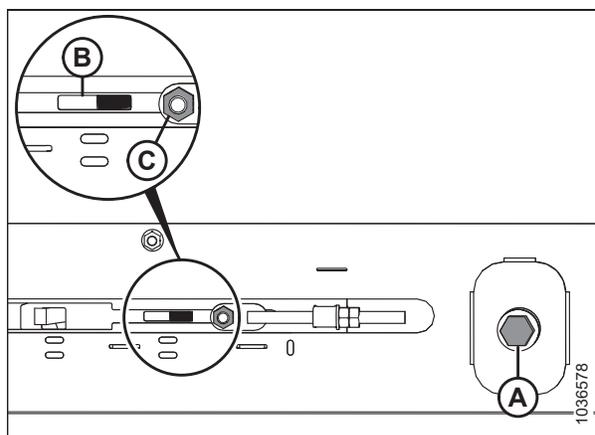


Figure 6.21: Réglage du tendeur gauche

6.1.10 Contrôle et réglage du joint de tapis

Vérification du joint de tapis

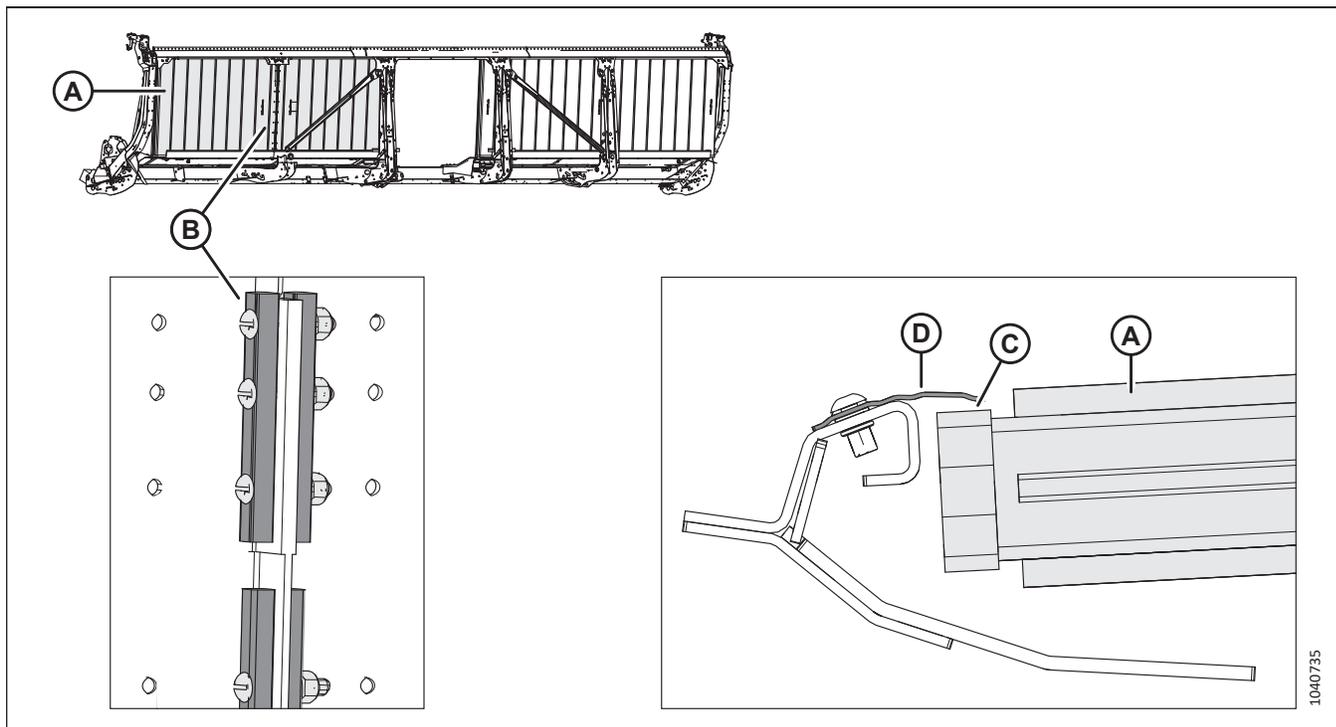


Figure 6.22: Spécifications concernant l'espacement du joint de tapis

1. Abaissez la plateforme en position de travail.
2. Déplacez le tapis (A) de manière à ce que la barre de connexion (B) se trouve en bas de la plateforme.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Vérifiez que l'écartement (C) entre le tapis (A) et le joint métallique (D) est de 1 à 4 mm (0,04 à 0,16 po).
5. Si l'espacement doit être modifié, passez à l'étape suivante.

Vérification du joint de tapis

6. Relâchez la tension sur le tapis. Pour obtenir des instructions, consultez [6.1.9 Vérification et réglage de la tension du tapis, page 273](#).

CONTRÔLES AVANT LIVRAISON

7. Soulevez le bord avant du tapis (A) au-delà de la barre de coupe (B) pour exposer le crochet avant.
8. Mesurez l'épaisseur de la courroie du tapis.

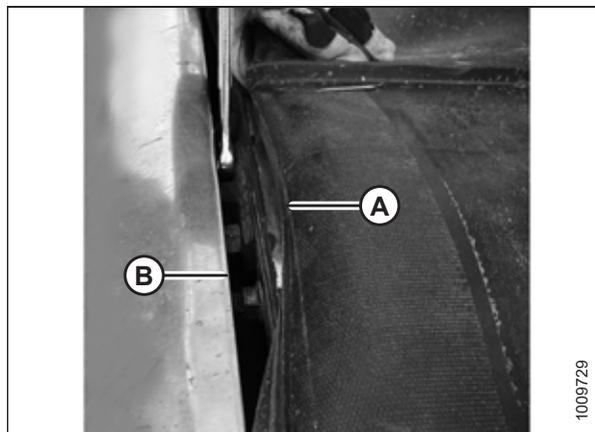


Figure 6.23: Crochet avant du tablier

9. Retirez les vis (B) et le joint de la barre de coupe (A) au-dessus de la barre de coupe.

NOTE:

Cette étape n'est pas strictement nécessaire, mais elle permet de mieux accéder aux crochets avant.

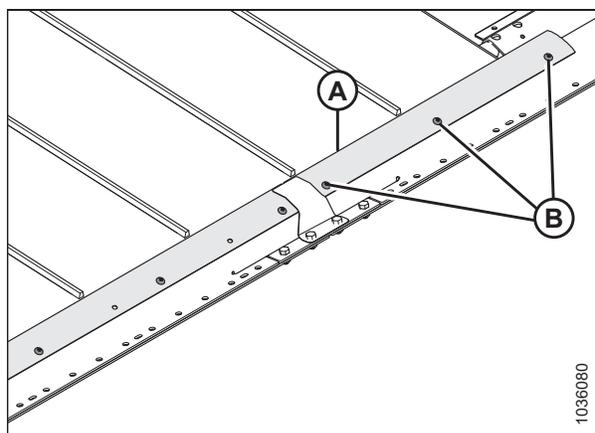


Figure 6.24: Plaque d'étanchéité du tapis

NOTE:

Le tablier du tapis est soutenu par les crochets avant du tablier (A). La largeur de la plateforme détermine le nombre de crochets :

Tableau 6.2 Nombre de crochets de support de tablier

Modèle	Quantité
FD225	6
FD230	8
FD235, FD240 et FD241	10
FD245	12
FD250	14

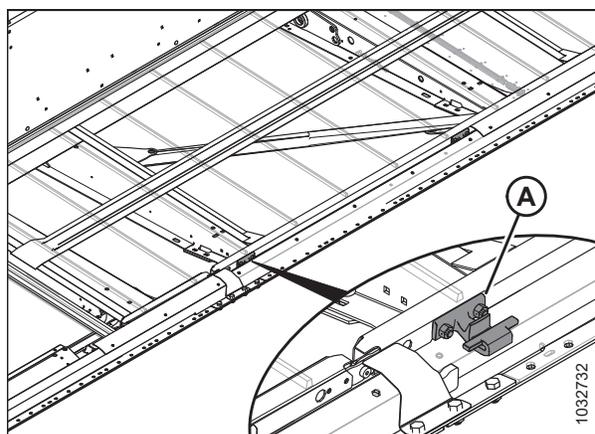


Figure 6.25: Crochets avant du tablier de tapis

CONTRÔLES AVANT LIVRAISON

10. Desserrez les deux écrous de blocage (A) sur le crochet avant (B) du tablier d'un demi-tour **SEULEMENT**.
11. Appuyez sur le tablier (C) avec un marteau et un bloc de bois afin d'abaisser le tablier par rapport aux crochets avant du tablier. Appuyez sur le crochet avant du tablier (B) à l'aide d'un poinçon pour relever le tablier par rapport aux crochets avant du tablier.

NOTE:

Le tablier est représenté avec les pièces retirées pour plus de clarté.

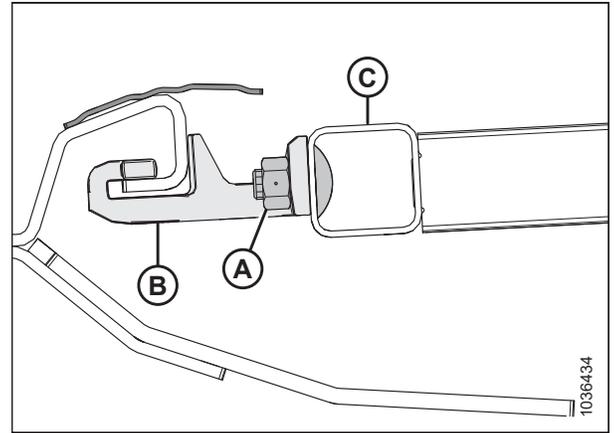


Figure 6.26: Support du tablier

12. Utilisez une jauge d'épaisseur de la même épaisseur que la courroie du tapis, plus 1 mm (0,04 po). Faites glisser la jauge d'épaisseur le long du tablier (A) sous la plaque d'étanchéité de la barre de coupe (C) pour régler l'espacement.
13. Pour créer un joint, réglez le tablier (A) de façon à ce que l'espacement (B) entre la plaque d'étanchéité de la barre de coupe (C) et le tablier soit de la même épaisseur que la courroie du tapis, plus 1 mm (0,04 po).

NOTE:

Pour vérifier l'espacement au niveau de chaque rouleau du tapis, mesurez à partir du tube du rouleau et **NON** du tablier.

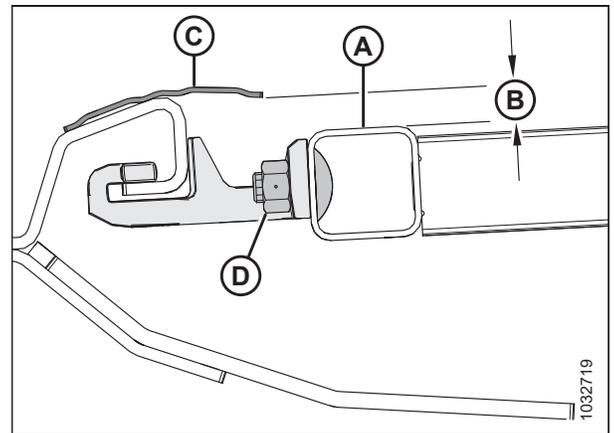


Figure 6.27: Crochet avant du tablier

14. Serrez la visserie (D).
15. Mesurez à nouveau l'écart (B) à l'aide d'une jauge d'épaisseur. Pour obtenir des instructions, consultez l'étape [12, page 277](#).
16. Installez le joint de la barre de coupe (A) et les vis (B) s'ils ont été enlevés.

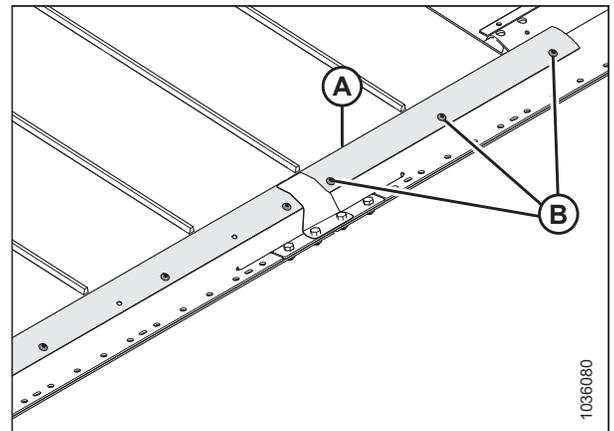


Figure 6.28: Plaque d'étanchéité du tapis

6.1.11 Vérification et réglage de l'écartement entre le rabatteur et la tôle d'extrémité

Vérification de l'écartement du rabatteur

1. Positionnez la plateforme de sorte que la barre de coupe soit à 254-356 mm (10-14 po) du sol.
2. Abaissez complètement le rabatteur.
3. Réglez le rabatteur jusqu'à ce que le chiffre 5 sur l'indicateur avant/arrière du rabatteur (A) soit dissimulé par le support du capteur (B).
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
5. Enclenchez les verrous de flottement et les verrous de l'aile.
6. Faites pivoter manuellement le rabatteur afin de positionner un tube à dents au-dessus de la barre de coupe.

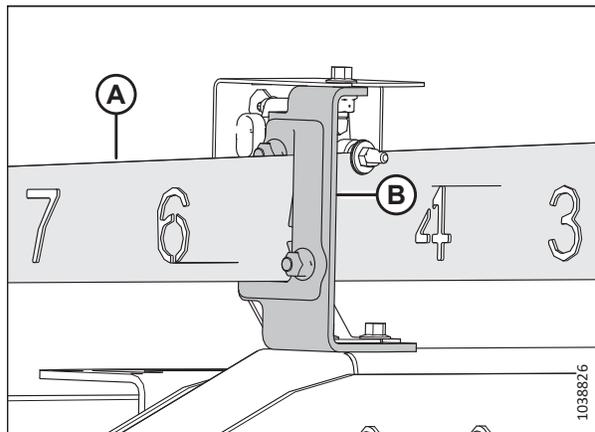


Figure 6.29: Indicateur avant-arrière du rabatteur

7. Mesurez le jeu (A) aux emplacements (B) entre le tube à doigts du rabatteur et le plateau d'extrémité aux deux extrémités de la plateforme. Si le rabatteur est centré, les écartements seront identiques. Si l'écartement doit être ajusté, passez à l'étape suivante.

NOTE:

Si les capots du diviseur du rabatteur sont pré-installés, il faut mesurer la distance entre le capot du diviseur du rabatteur et la tôle d'extrémité de la plateforme, à l'emplacement du tube à doigts, comme illustré.

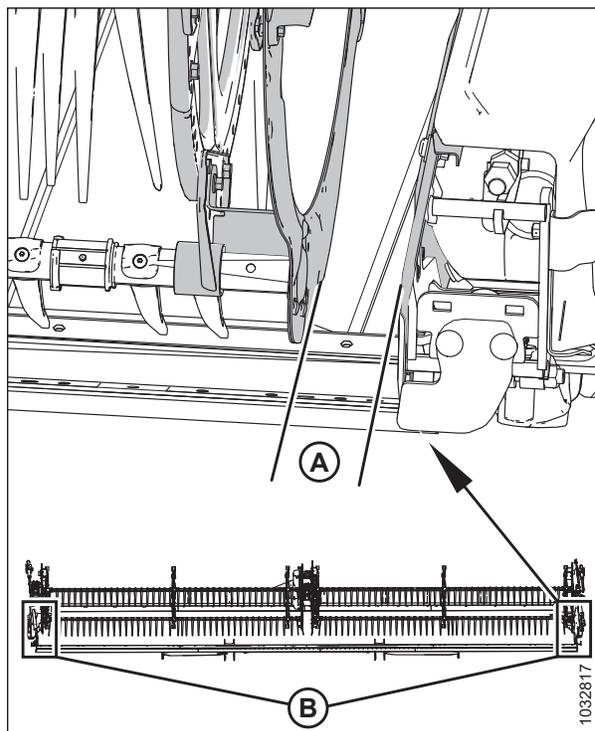


Figure 6.30: Écartement du rabatteur – Plateforme à rabatteur double

CONTRÔLES AVANT LIVRAISON

Réglage de l'écartement du rabatteur – Plateformes à rabatteur simple

8. Centrez le rabatteur comme suit :
 - a. Desserrez le boulon (A) de l'entretoise (B) du bras de rabatteur droit.
 - b. Pour centrer le rabatteur, déplacez latéralement l'extrémité avant du bras de support du rabatteur (C) comme indiqué.
 - c. Serrez les boulons (A) à 457 Nm (337 lbf·pi).

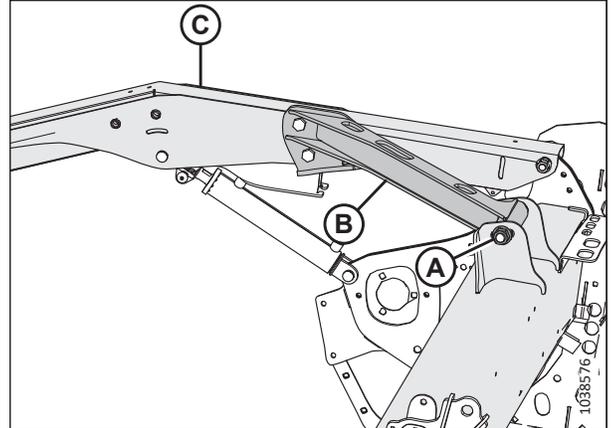


Figure 6.31: Bras de support droit – Plateforme à rabatteur unique

Réglage de l'écartement du rabatteur – Plateformes à rabatteur double et triple

9. Centrez le rabatteur comme suit :
 - a. Desserrez le boulon (A) de l'entretoise (B) du bras de support central.
 - b. Pour centrer le rabatteur, déplacez latéralement l'extrémité avant du bras de support du rabatteur (C) comme indiqué.
 - c. Serrez le boulon (A) à 457 Nm (337 pi-lb).

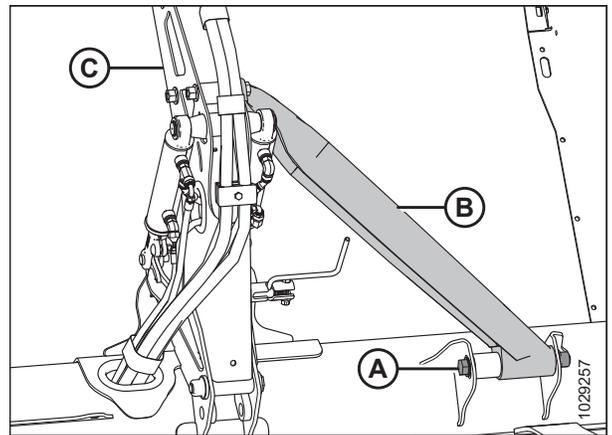


Figure 6.32: Bras de support central – Plateforme à rabatteur double

6.1.12 Dégagement entre le rabatteur et la barre de coupe

L'écartement entre les doigts du rabatteur et la barre de coupe doit être suffisant pour que les doigts du rabatteur ne touchent pas la barre de coupe lors du fonctionnement. L'écartement est réglé en usine, mais certains ajustements peuvent être nécessaires avant de faire fonctionner la plateforme.

Mesure de l'écartement entre le rabatteur et la barre de coupe

NOTE:

Cette procédure peut être réalisée avec les vérins avant-arrière du rabatteur en position standard ou en position de récolte du colza, à condition que les vérins avant-arrière restent dans la même position pendant toute la durée de la procédure.

1. Ajustez la position avant-arrière du rabatteur jusqu'à ce que le chiffre **7** sur l'indicateur avant-arrière (A) soit caché par le support de capteur (B).

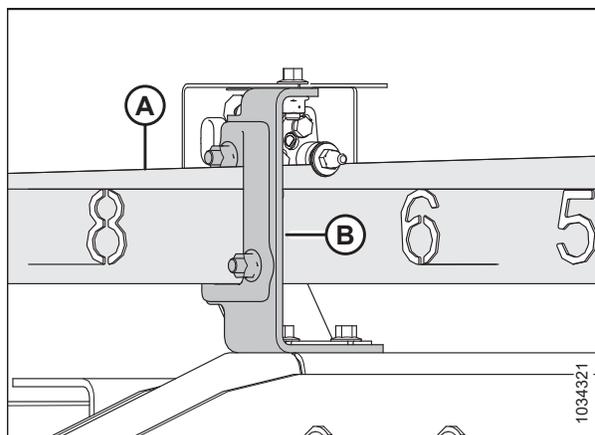


Figure 6.33: Position avant-arrière du rabatteur

2. **Plateformes à rabatteur simple** : Relevez la plateforme suffisamment pour placer deux blocs de 254 mm (10 po) de haut (A) sous la barre de coupe, juste à l'intérieur des points de flexion de l'aile.

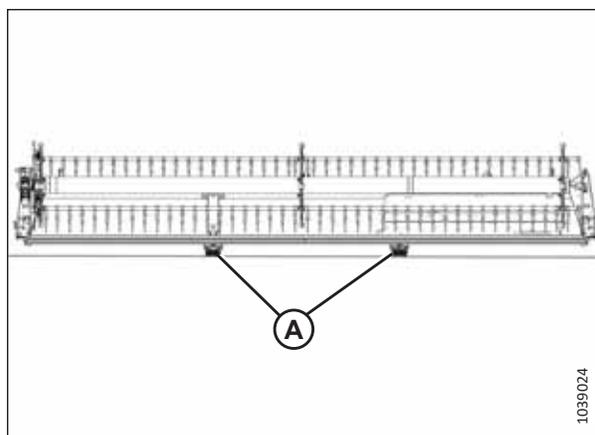


Figure 6.34: Emplacements des blocs FlexDraper^{MD} – Rabatteur simple

CONTRÔLES AVANT LIVRAISON

3. **Plateformes à rabatteur double** : Relevez la plateforme suffisamment pour placer deux blocs de 254 mm (10 po) de haut (A) sous la barre de coupe, juste à l'intérieur des points de flexion de l'aile.

NOTE:

Les **plateformes à rabatteur triple** n'ont pas besoin de blocs pour soutenir les ailes.

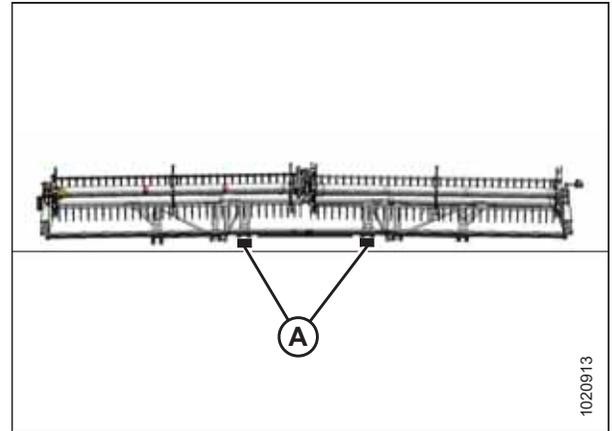


Figure 6.35: Emplacements des blocs FlexDraper^{MD} – Plateformes à rabatteur double

4. **Plateformes à rabatteurs simple et double** : Déplacez les poignées à ressort du verrou à ailettes (A) vers le bas en position UNLOCK (déverrouillage).

NOTE:

Les **plateformes à rabatteur triple** doivent être mesurées lorsque les ailes sont verrouillées.

5. Abaissez la plateforme jusqu'à ce que l'indicateur de flottement soit en position 2 ou 3.
 - **Rabatteur simple ou double** : Les ailes devraient se trouver dans une position de froncement totale.
 - **Rabatteur triple** : Les ailes devraient se trouver de niveau avec le tablier central.

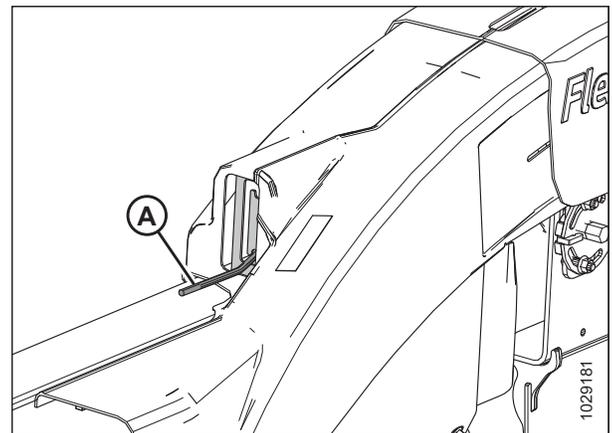


Figure 6.36: Verrouillage des ailes en position UNLOCK (déverrouillées)

CONTRÔLES AVANT LIVRAISON

6. Faites tourner le rabatteur à la main jusqu'à ce qu'un tube à doigts se trouve directement au-dessus de la barre de coupe.
7. Mesurez et notez l'écartement (A) entre le bout des doigts et l'un des doigts de lamier à l'extrémité des rabatteurs, soit le doigt de lamier pointu (B) soit le doigt de lamier court (C).

Pour connaître les spécifications relatives à l'écartement, consultez le tableau 6.3, page 282.

Pour les emplacements de mesure, consultez la figure correspondante :

- Plateformes à rabatteur simple : Figure 6.38, page 282
- Plateformes à rabatteur double : Figure 6.39, page 283
- Plateformes à rabatteur triple : Figure 6.40, page 283

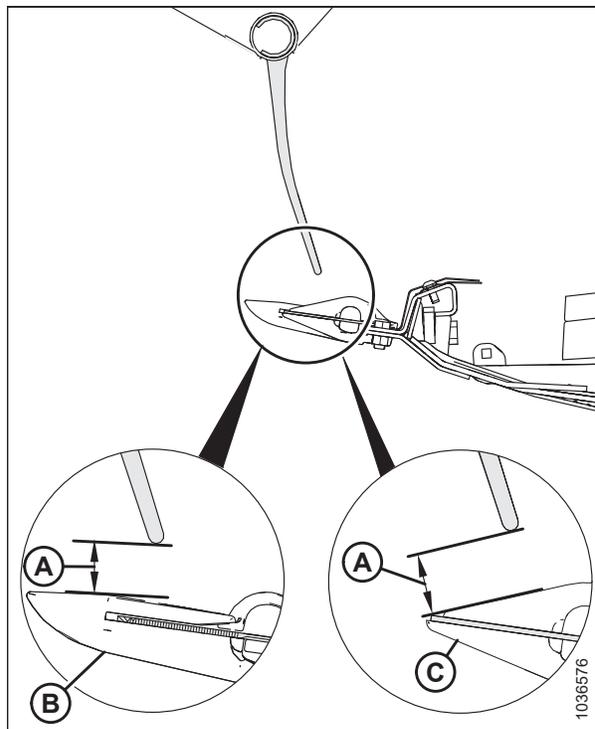


Figure 6.37: Dégagement par rapport aux griffes

Tableau 6.3 Dégagement entre le doigt et la protection

Modèle de plateforme	Panneaux d'extrémité	Au point d'articulation
FD225	40 mm (1,58 po)	Pas de point d'articulation
Tous les modèles sauf FD225	25 mm (1 po)	25 mm (1 po)

Emplacements de mesure du rabatteur simple (A) :
Extrémités extérieures du rabatteur (deux emplacements).

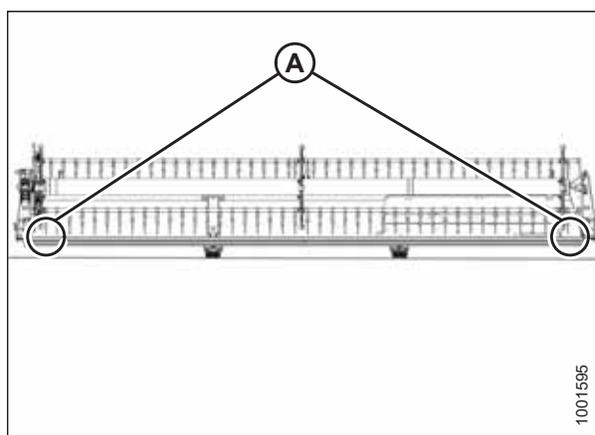


Figure 6.38: Emplacements de mesure
FlexDraper^{MD} – Rabatteur simple

Emplacements de mesure du rabatteur double (A) : Aux extrémités extérieures des rabatteurs et aux deux points d'articulation (quatre emplacements).

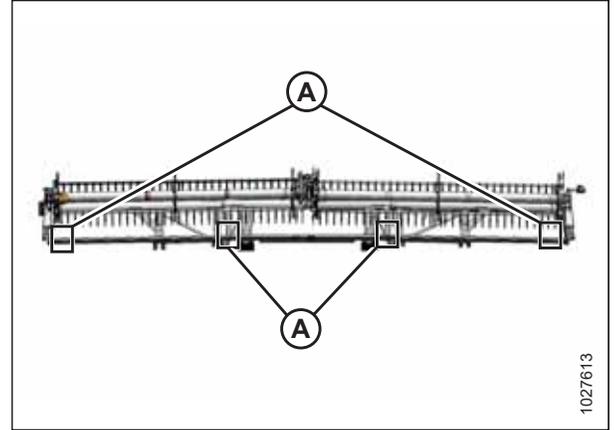


Figure 6.39: Emplacements de mesure FlexDraper^{MD} – Rabatteur double

Emplacements de mesure du rabatteur triple (A) : Chaque extrémité des trois rabatteurs (six emplacements).

8. Réglez l'espace entre le rabatteur et la barre de coupe, si nécessaire. Pour obtenir des instructions, consultez [Réglage de l'écartement entre le rabatteur et la barre de coupe](#), page 283.

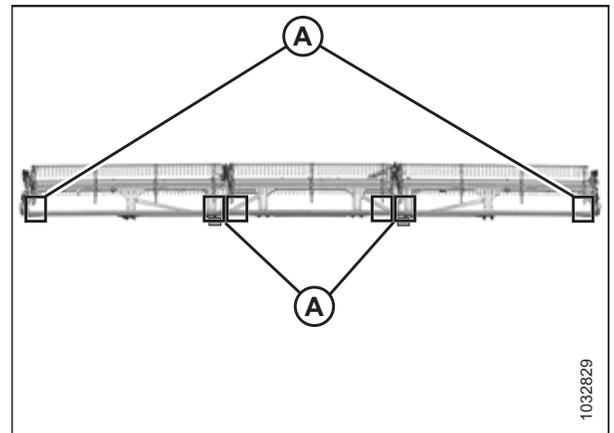


Figure 6.40: Emplacement de mesure FlexDraper^{MD} - Rabatteur triple

Réglage de l'écartement entre le rabatteur et la barre de coupe

NOTE:

Cette procédure peut être réalisée avec les vérins avant-arrière du rabatteur en position standard ou en position de récolte du colza, à condition que les vérins avant-arrière restent dans la même position pendant toute la durée de la procédure.

⚠ DANGER

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

⚠ DANGER

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

1. Avant d'effectuer des réglages, assurez-vous que l'écartement entre le rabatteur et la barre de coupe a été mesuré et consigné. Pour obtenir des instructions, consultez [Mesure de l'écartement entre le rabatteur et la barre de coupe](#), page 280.

CONTRÔLES AVANT LIVRAISON

2. Ajustez le dégagement aux extrémités extérieures du rabatteur comme suit :
 - a. Desserrer le boulon (A) sur le vérin du bras externe.
 - b. Ajustez la tige du vérin (B) si nécessaire :
 - Pour augmenter l'écartement entre les doigts du rabatteur et la barre de coupe, faites tourner la tige du vérin (B) hors de la chape.
 - Pour réduire l'écartement entre les doigts du rabatteur et la barre de coupe, faites tourner la tige du vérin (B) dans la chape.
 - c. Serrez le boulon (A).

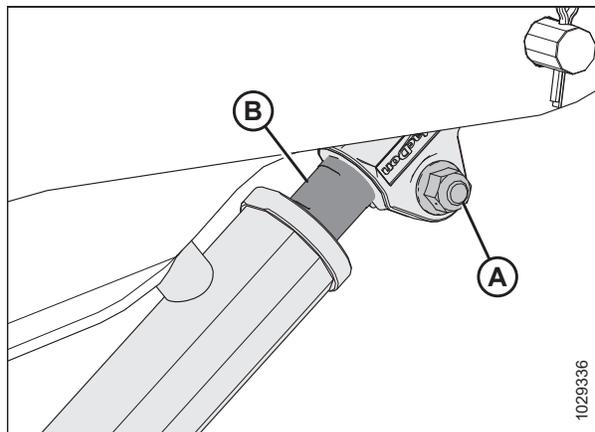


Figure 6.41: Vérin extérieur du bras

3. Répétez l'étape 2, page 284 pour le côté opposé de la plateforme.
4. Desserrer les boulons (A) sur les deux vérins des bras centraux.
5. Ajustez le dégagement de la manière suivante :

IMPORTANT:

Ajustez les deux tiges de vérin de la même façon.

- Pour augmenter l'écartement entre les doigts du rabatteur et la barre de coupe, faites tourner les tiges du vérin (D) hors de la chape.
- Pour réduire l'écartement entre les doigts du rabatteur et la barre de coupe, faites tourner les tiges du vérin (D) hors de la chape.

6. Assurez-vous que la mesure (B) est identique sur les deux vérins.

NOTE:

La mesure (B) va du centre des goupilles de montage (C) aux parties supérieures des encoches dans les tiges de vérin (D).

7. Vérifiez que les deux goupilles de montage (C) **NE PEUVENT PAS** être tournées à la main. Si l'une des goupilles de montage peut être tournée, ajustez les tiges du vérin (D) selon les besoins :

- Tournez la tige de vérin pour l'enlever de la chape de façon à augmenter la charge sur la tige de vérin.
- Tournez la tige de vérin pour l'insérer dans la chape de façon à diminuer la charge sur la tige de vérin.

8. Serrer les boulons (A).

9. **Plateformes à rabatteur triple** : Répétez les étapes 4, page 284 à 8, page 284 pour régler l'écartement entre le rabatteur et la barre de coupe sur l'autre bras central du rabatteur.

10. Levez complètement le rabatteur.

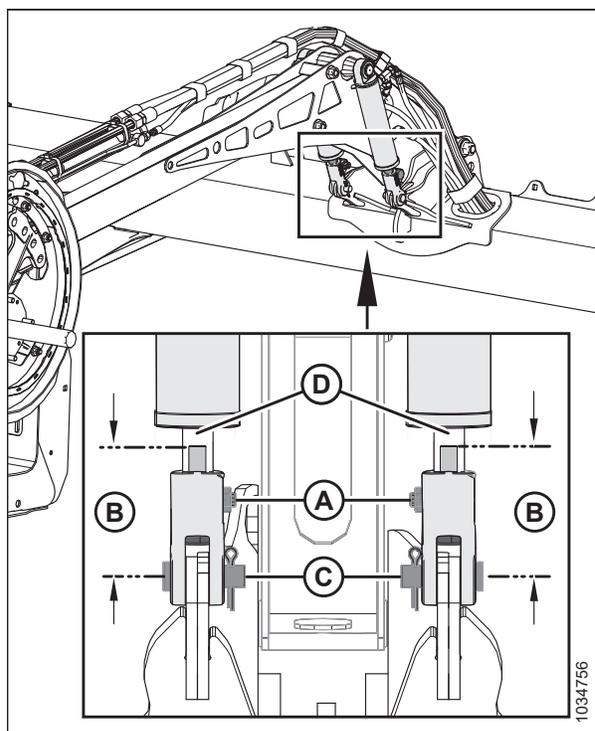


Figure 6.42: Cylindres du bras central

CONTRÔLES AVANT LIVRAISON

11. Abaissez complètement le rabatteur et continuez à maintenir le bouton de commande enfoncé afin de mettre les vérins en phase.

NOTE:

Si, après avoir mis les vérins en phase, les vérins de levage du rabatteur ne s'élèvent ou ne s'abaissent pas de la même façon, purgez l'air du système hydraulique de levage du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la plateforme.

12. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
13. Vérifiez à nouveau les mesures de l'écartement entre le rabatteur et la barre de coupe. Le cas échéant, répétez les procédures de réglage.
14. Déplacez le rabatteur vers l'arrière pour vous assurer que les doigts du rabatteur ne sont pas en contact avec les blindages du déflecteur.
15. Si les doigts du rabatteur entrent en contact avec les blindages du déflecteur, réglez le rabatteur vers le haut pour maintenir l'écartement dans toutes les positions avant-arrière du rabatteur. Si le contact persiste après le réglage du rabatteur, coupez les doigts de la longueur nécessaire.
16. Vérifiez régulièrement qu'il n'existe pas de traces de contact durant l'utilisation. Ajustez l'écartement entre le rabatteur et la barre de coupe si nécessaire.

6.1.13 Vérification et réglage de la chaîne d'entraînement du rabatteur

Une chaîne d'entraînement correctement tendue garantit un transfert optimal d'énergie tout en réduisant au minimum l'usure des composants.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Retirez la moitié supérieure du capot d'entraînement du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez [10.6 Retrait du capot d'entraînement du rabatteur, page 413](#).
3. Ouvrez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez [10.4 Ouverture du capot du diviseur, page 410](#).
4. Placez l'outil polyvalent (A) sur le tendeur de chaîne (B).

IMPORTANT:

Ne desserrez **PAS** le support du moteur, car il est réglé en usine et fixé avec des rondelles Belleville. Réglez la tension de la chaîne sans desserrer les boulons de fixation de l'entraînement.

5. Faites tourner le tendeur de chaîne (B) vers le bas pour tendre la chaîne ou poussez l'organe de retenue de la tension (C) dans le sens des aiguilles d'une montre avec le pouce, et maintenez-le en position déverrouillée, puis faites tourner le tendeur de chaîne (B) vers le haut pour relâcher la tension de la chaîne.

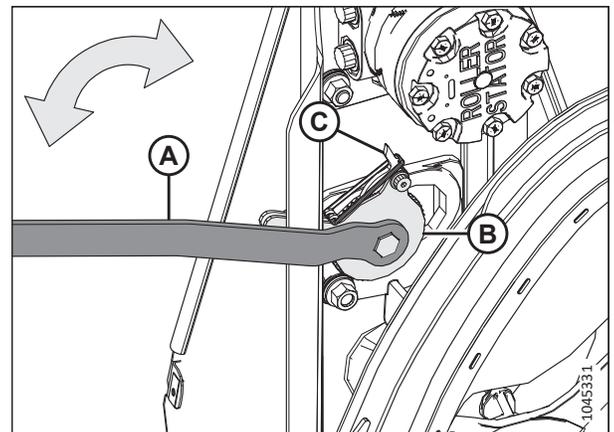


Figure 6.43: Entraînement du rabatteur

CONTRÔLES AVANT LIVRAISON

- Une fois que la chaîne est tendue, faites tourner l'outil polyvalent vers le haut pour enclencher correctement les dents du verrou ou du loquet dans les dents du tendeur. Si le tendeur ne saute pas une dent avant le serrage, ne forcez **PAS** le tendeur à passer à l'encoche suivante.

IMPORTANT:

Ne serrez **PAS** trop la chaîne. Si la chaîne est trop tendue, elle pourrait exercer une charge excessive sur les pignons, ce qui entraînera la défaillance prématurée des roulements du moteur ou d'autres composants.

IMPORTANT:

Il doit y avoir environ 38 mm (1 1/2 po) de jeu d'un côté (A) de la chaîne, alors qu'elle est tendue de l'autre côté (B). Ce niveau de tension et de jeu dans la chaîne est nécessaire pour sauter un cran sur le tendeur de chaîne.

- Faites tourner le rabatteur à la main pour vérifier que la chaîne est correctement engagée sur toutes les dents du pignon inférieur (A). Pour éviter tout dommage, assurez-vous que la chaîne ne se tend pas trop lorsque le rabatteur est en rotation.
- Remettez la moitié supérieure du capot d'entraînement du rabatteur en place. Pour obtenir des instructions, consultez [10.7 Installation du capot d'entraînement du rabatteur, page 414](#).
- Remettre l'outil polyvalent en position de rangement.

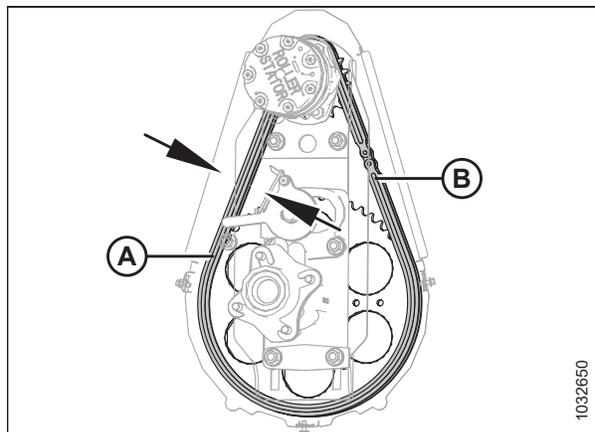


Figure 6.44: Entraînement du rabatteur

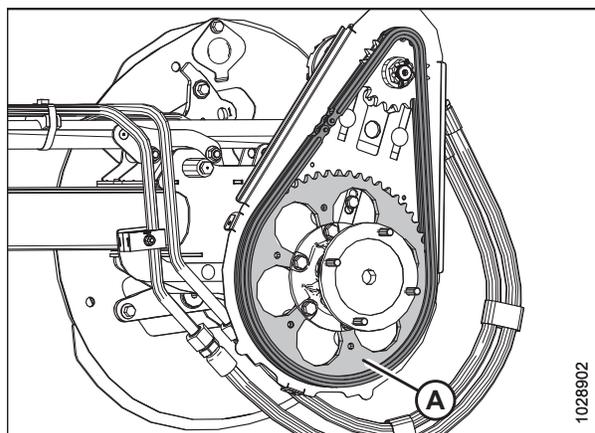


Figure 6.45: Entraînement du rabatteur

6.1.14 Vérification de la vis d'alimentation en fonction de l'écartement

IMPORTANT:

Maintenez une distance appropriée entre la vis d'alimentation et le plancher de la vis d'alimentation. Si l'écartement est insuffisant, les doigts ou la spire risquent de toucher et endommager le tapis ou le bac d'alimentation dans certains angles d'utilisation de la plateforme. Recherchez toute trace de contact lorsque vous graissez le module de flottement.

- Allongez le vérin d'inclinaison pour obtenir l'inclinaison maximale de la plateforme (réglage E) et placez la plateforme à une distance comprise entre 254 et 356 mm (10 et 14 po) du sol.
- Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
- Verrouillez les ailes de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez [10.8 Verrouillage et déverrouillage des ailes de la plateforme, page 415](#).

CONTRÔLES AVANT LIVRAISON

4. Vérifiez que l'articulation de verrouillage du flottement se trouve sur les butées (la rondelle [A] ne peut pas bouger) aux deux emplacements.

NOTE:

Si la plateforme n'est **PAS** sur les butées, la tension peut dépasser la plage en cours de fonctionnement et entraîner un dysfonctionnement du système CHAP. Pour résoudre le problème, alourdissez la plateforme en diminuant le flottement. Pour obtenir des instructions, consultez [7.9 Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 337](#).

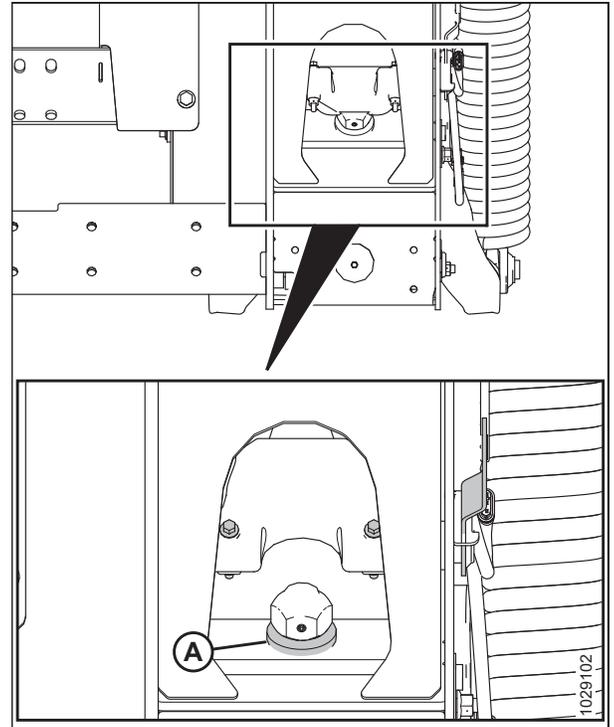


Figure 6.46: Rondelle de butée

5. Avant d'ajuster le jeu entre la vis d'alimentation et le plancher, vérifiez la position de flottement de la vis d'alimentation pour déterminer le jeu requis :

IMPORTANT:

Assurez-vous que les boulons (A) sont placés au même endroit aux deux extrémités de la plateforme afin d'éviter d'endommager la machine pendant son utilisation.

- Si la tête de boulon (A) est très proche du symbole de flottement (B), la vis d'alimentation est en position de flottement.

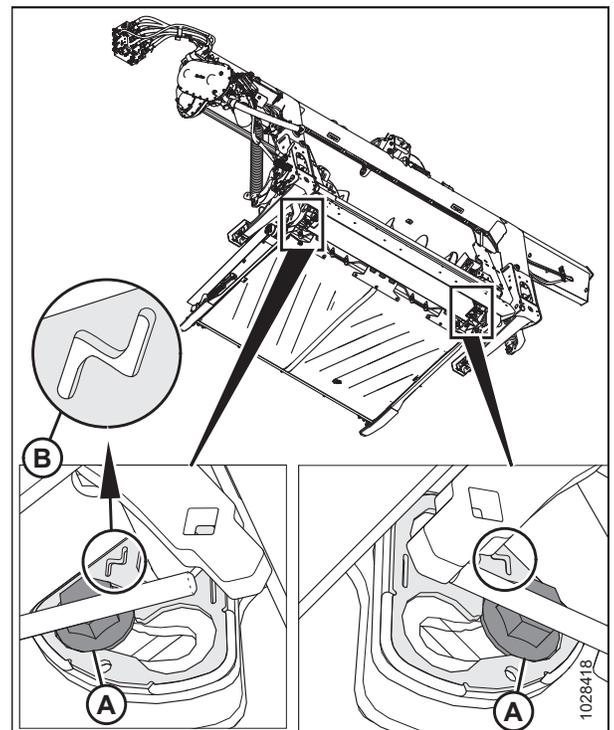


Figure 6.47: Position de flottement

CONTRÔLES AVANT LIVRAISON

- Si la tête de boulon (A) est très proche du symbole fixe (B), la vis d'alimentation est en position fixe.

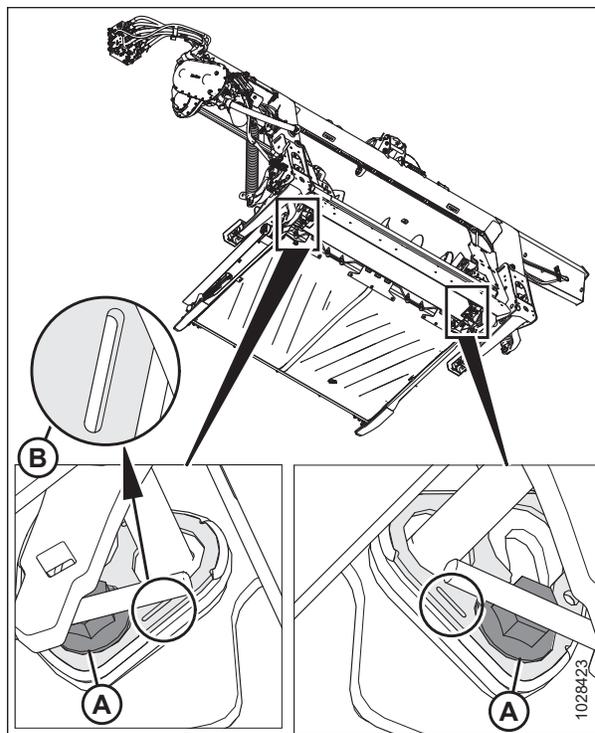


Figure 6.48: Position fixée

6. Vérifiez l'écartement (C) entre la spire de la vis d'alimentation et le plancher.
 - Si la vis d'alimentation est en position fixe, l'écartement doit être compris entre 24 et 28 mm (15/16 et 1 1/8 po).
 - Si la vis d'alimentation est en position de flottement, l'écartement doit être compris entre 11,5 et 15,5 mm (7/16 et 5/8 po).
7. Si l'écartement doit être ajusté, desserrez les deux écrous (B) et faites pivoter la vis d'alimentation pour positionner la spire sur le plancher d'alimentation.
8. Tournez le boulon (A) dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter le jeu (C) ou dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour le diminuer (C).
 - Si la vis d'alimentation est en position fixe, réglez l'écartement entre 24 et 28 mm (15/16 et 1 1/8 po).
 - Si la vis d'alimentation est en position de flottement, réglez l'écartement entre 11,5 et 15,5 mm (7/16 et 5/8 po).

NOTE:

L'écartement augmente de 25 à 40 mm (1 à 1 1/2 po) lorsque le vérin d'inclinaison se rétracte complètement.

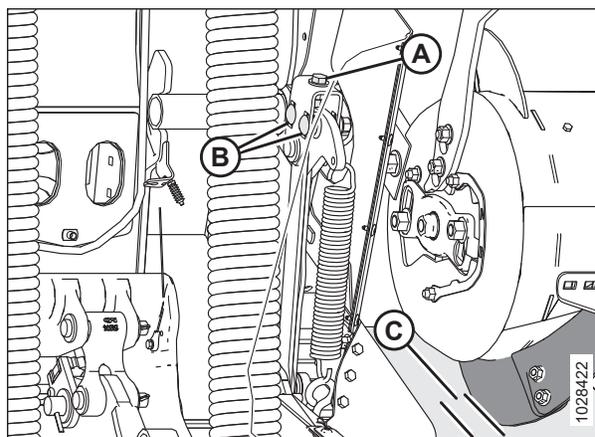


Figure 6.49: Espacement du transporteur à vis

CONTRÔLES AVANT LIVRAISON

9. Répétez l'étape 6, *page 288* à l'étape 8, *page 288* à l'autre extrémité de la vis.

IMPORTANT:

Le réglage d'un côté de la vis d'alimentation peut influencer sur l'autre côté. Vérifiez toujours les deux côtés de la vis d'alimentation après avoir effectué les derniers réglages.

10. Serrer les écrous (B) aux deux extrémités de la vis d'alimentation. Serrer les écrous à 96 Nm (70 pi-lb).

11. Faites pivoter la vis d'alimentation et vérifiez les écartements.

6.1.15 Lubrification de la plateforme

Il convient d'inspecter tous les points de lubrification de la plateforme pour s'assurer qu'ils peuvent recevoir de la graisse.

Utilisez le lubrifiant approprié pour l'application. Consultez le tableau ci-dessous pour obtenir des informations sur le type de lubrifiant à utiliser :

Tableau 6.4 Lubrifiant recommandé

Spécification du lubrifiant	Description	Application
SAE multi-usage	Performance haute température, pression extrême (EP) avec 10 % max. de disulfure de molybdène (NLGI Grade 2) à base de lithium	Joints coulissants de la transmission
SAE multi-usage	Performance haute température, pression extrême (EP2) avec 1 % max. de disulfure de molybdène (NLGI Grade 2) à base de lithium	Tous les autres points de lubrification

Procédure de graissage

Consultez la troisième de couverture pour les lubrifiants recommandés.

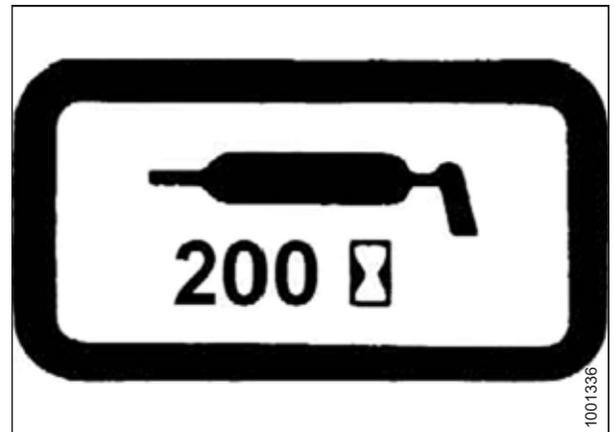


Figure 6.50: Autocollant des intervalles de graissage

CONTRÔLES AVANT LIVRAISON

1. Avant de lubrifier un raccord de graissage, essuyez-le avec un chiffon propre pour éviter d'y injecter des saletés et des gravillons.

IMPORTANT:

Utilisez uniquement une graisse propre pour haute température et pression extrême.

2. Injectez de la graisse dans le raccord à l'aide d'une pompe à graisse jusqu'à ce que la graisse déborde du raccord (sauf indication contraire).
3. Laissez l'excès de graisse sur le graisseur pour éviter que la saleté ne rentre à l'extérieur.
4. Remplacez les raccords de graisse lâches ou cassés immédiatement.
5. Déposez et nettoyez à fond tout graisseur qui ne prend pas la graisse. Nettoyez le canal de passage du lubrifiant. Remplacez le raccord au besoin.

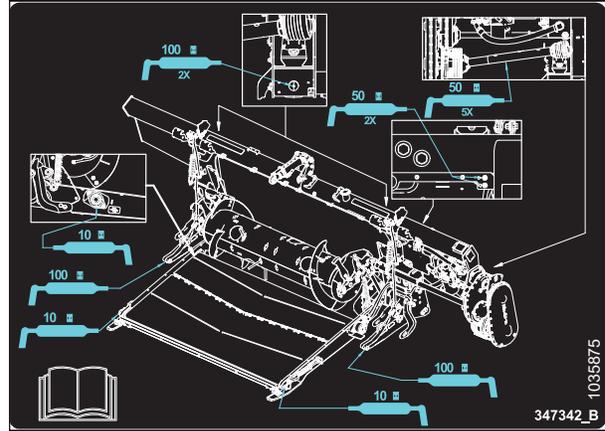


Figure 6.51: Autocollant indiquant les points dégraissage FM200

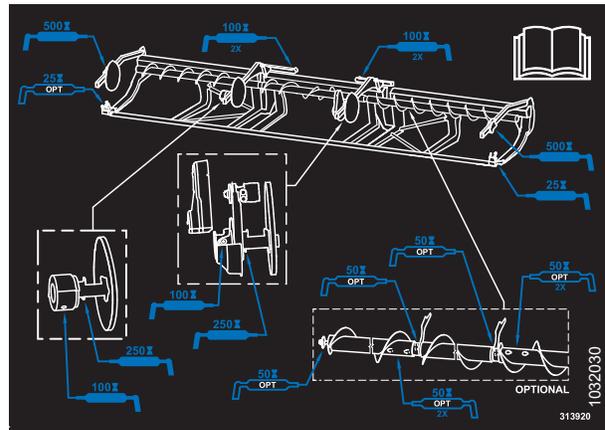


Figure 6.52: Autocollant indiquant les points dégraissage sur la série FD2

Points de lubrification

Plusieurs points sur la plateforme ont besoin de lubrification.

Lubrifiez les points de graissage suivants en utilisant les lubrifiants indiqués dans [6.1.15 Lubrification de la plateforme, page 289](#) :

CONTRÔLES AVANT LIVRAISON

1. Enlevez tout débris autour du roulement et de son boîtier. Inspectez l'état du roulement et de son boîtier.
2. Enlevez les débris et l'excédent de graisse autour du graisseur zerk du rouleau d'entraînement (A) et du rouleau de renvoi (B) du tapis d'alimentation.
3. Graissez le roulement de rouleau d'entraînement qui se trouve sur le tapis d'alimentation jusqu'à ce que la graisse sorte du joint. Après le graissage, essuyez l'excédent de graisse. Le graissage initial d'une nouvelle plateforme peut nécessiter plus de graisse (de 5 à 10 pompes).
4. Après avoir graissé les roulements, essuyez l'excédent de graisse.

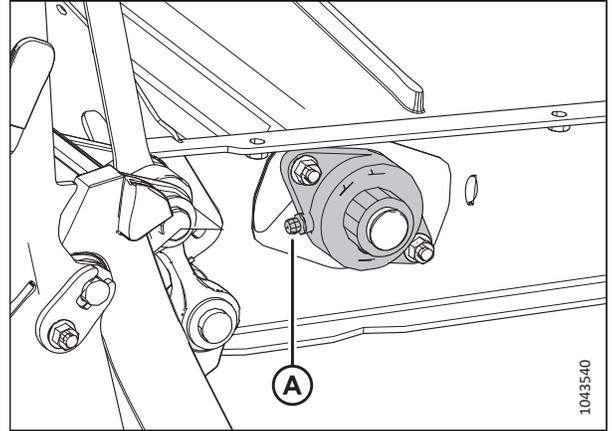


Figure 6.53: Rouleau d'entraînement du tapis d'alimentation

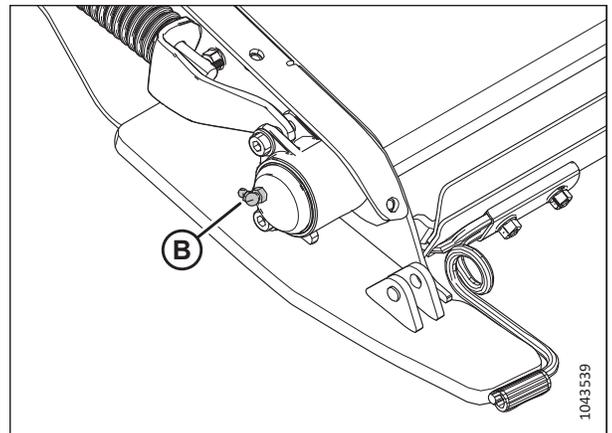


Figure 6.54: Rouleau libre du tapis d'alimentation

IMPORTANT:

Graisseur zerk de la tête de couteau (A) : Le graissage excessif du couteau peut provoquer le pliage du couteau et la mise en contact avec les doigts les plus proches de la tête de couteau. Recherchez les signes de surchauffe sur les premiers doigts après l'application de la graisse. Si nécessaire, relâchez un peu de pression en enlevant le raccord graisseur.

- Lors du premier graissage, assurez-vous que la cavité est pleine de graisse et que le mouvement n'est pas causé par de l'air emprisonné dans le roulement.
- Pour éviter les contraintes et/ou l'usure excessive causées par l'appui d'un couteau sur les doigts, ne graissez **PAS** excessivement la tête de couteau.
- Appliquez seulement un à deux coups de pompe de graisse avec un pistolet graisseur ou jusqu'à ce que la tête de couteau commence à s'éloigner du bras. N'utilisez **PAS** de pistolet graisseur électrique.

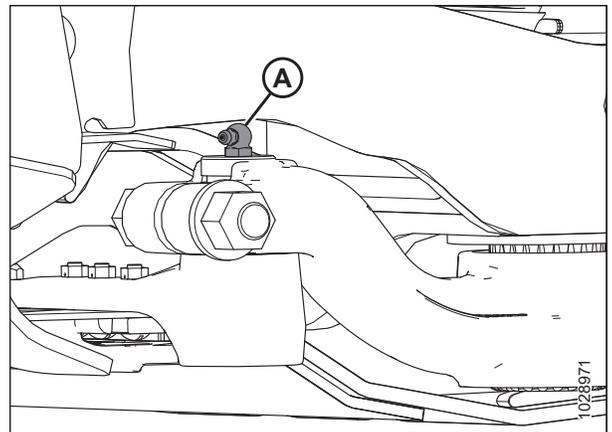


Figure 6.55: Tête de couteau

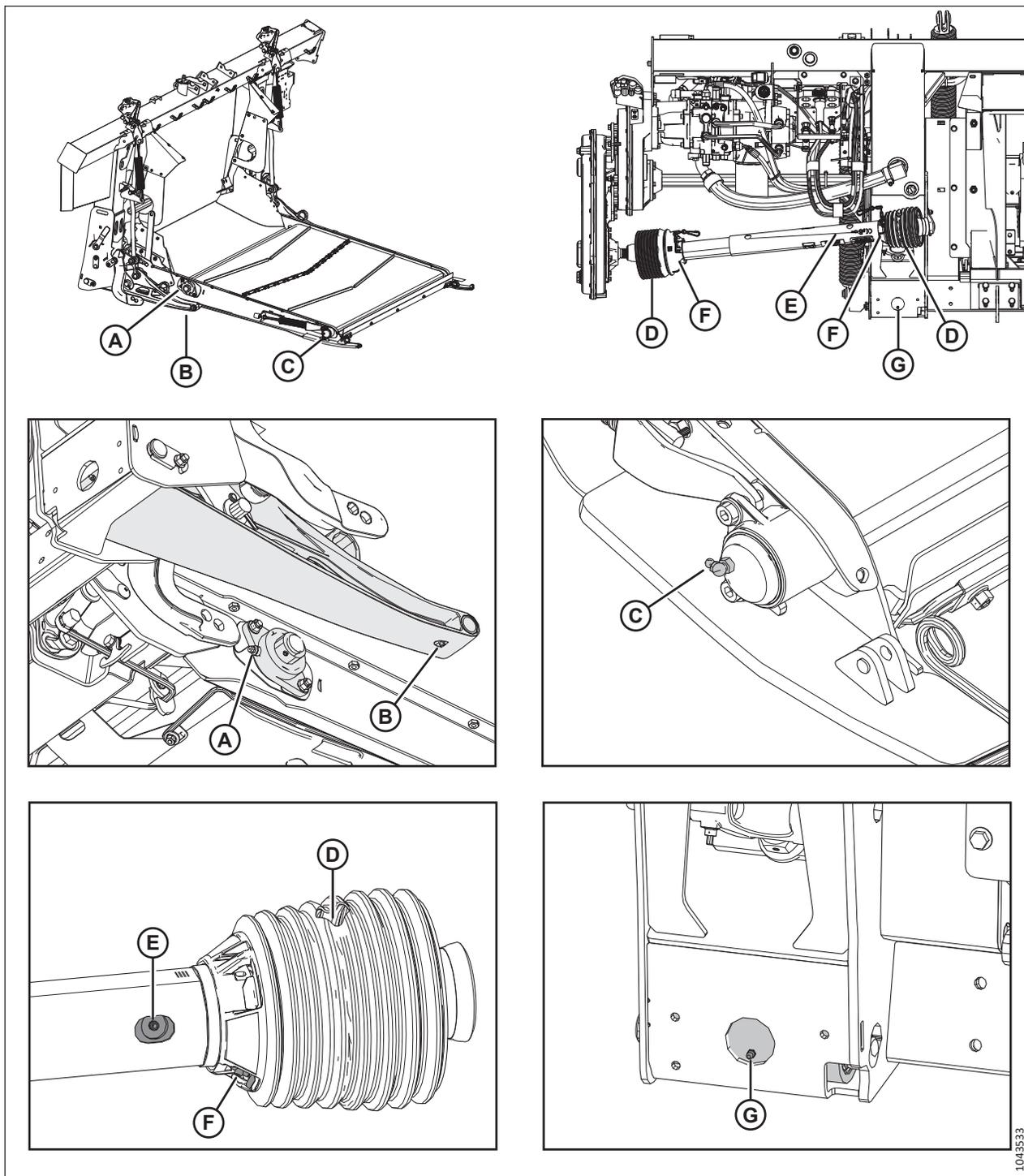


Figure 6.56: Embouts de graissage du module de flottement – Tapis d'alimentation et boîte de vitesses

- A – Roulement de rouleau d'entraînement
- C – Roulement de rouleaux libres (deux emplacements)
- E – Joint coulissant de la transmission
- G – Pivots de flottement (gauche et droite)

- B – Roulement de bielle inférieure (deux emplacements)
- D – Transmission universelle (deux emplacements)
- F – Protection de la transmission (deux emplacements)

CONTRÔLES AVANT LIVRAISON

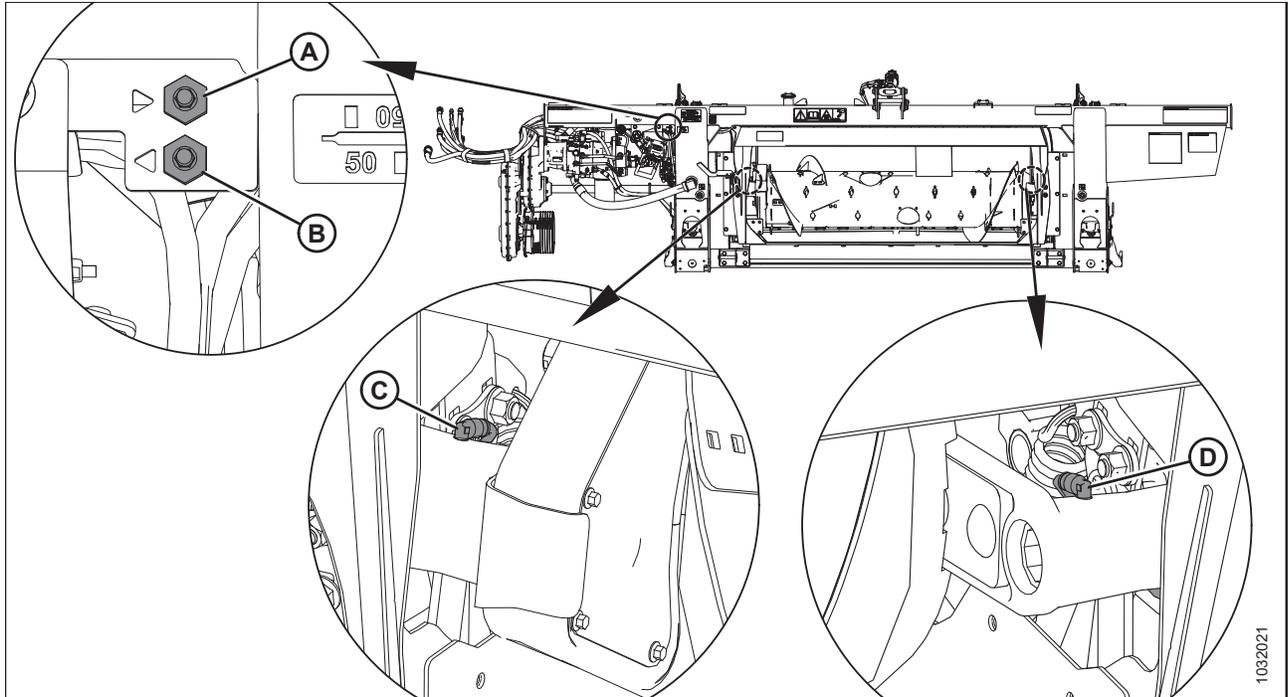


Figure 6.57: Embouts de graissage du module de flottement – Vis

A – Ligne de graissage à distance pour le pivot de la vis sans fin (côté droit)
C – Pivot de la vis d'alimentation (côté gauche)

A – Ligne de graissage à distance pour le pivot de la vis sans fin (côté droit)
C – Pivot de la vis d'alimentation (côté droit)

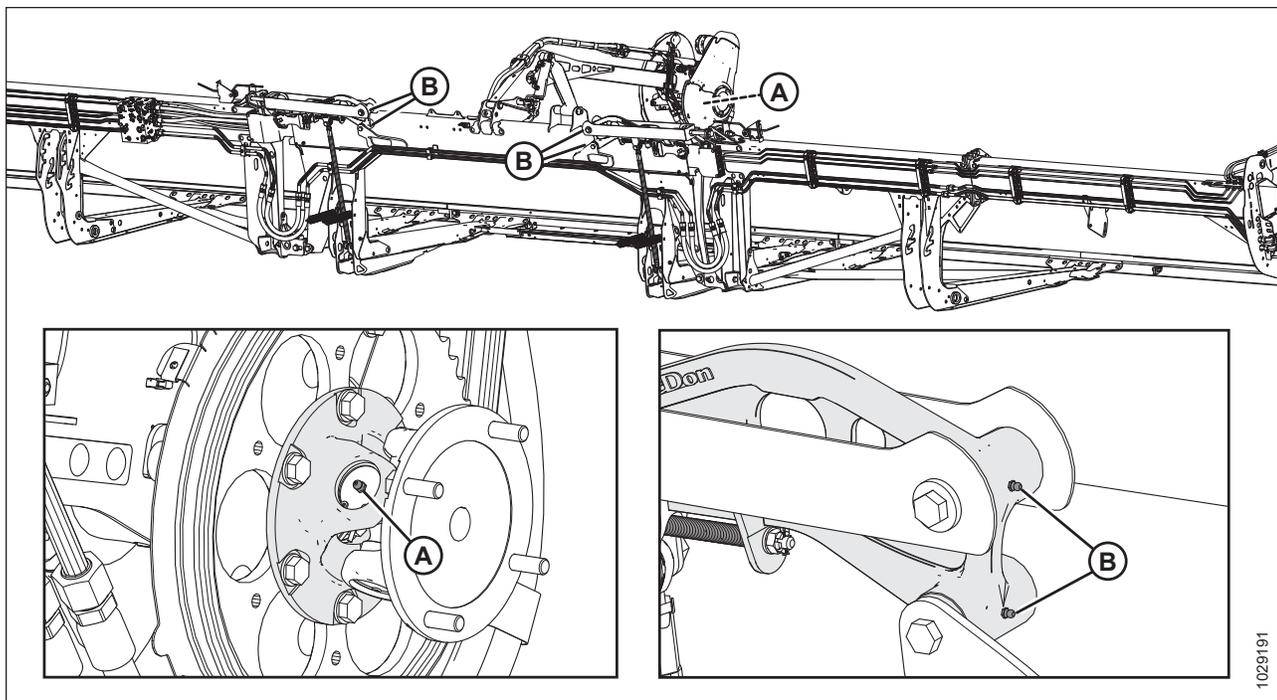


Figure 6.58: Embouts de graissage – Joint universel du rabatteur et articulation flexible

A – Joint universel du rabatteur (un emplacement)³¹

B – Articulation flexible (deux emplacements) – Des deux côtés

31. Le joint universel a une section de lubrification étendue et un kit de roulement. Arrêtez de graisser lorsque le graissage devient difficile ou si le joint universel n'accepte plus de graisse. Un graissage excessif endommagera le joint universel. De 6 à 8 pompes suffisent pour le premier graissage (en usine). Diminuez l'intervalle de graissage à mesure que le joint universel s'use, et nécessite alors plus de 6 pompes.

CONTRÔLES AVANT LIVRAISON

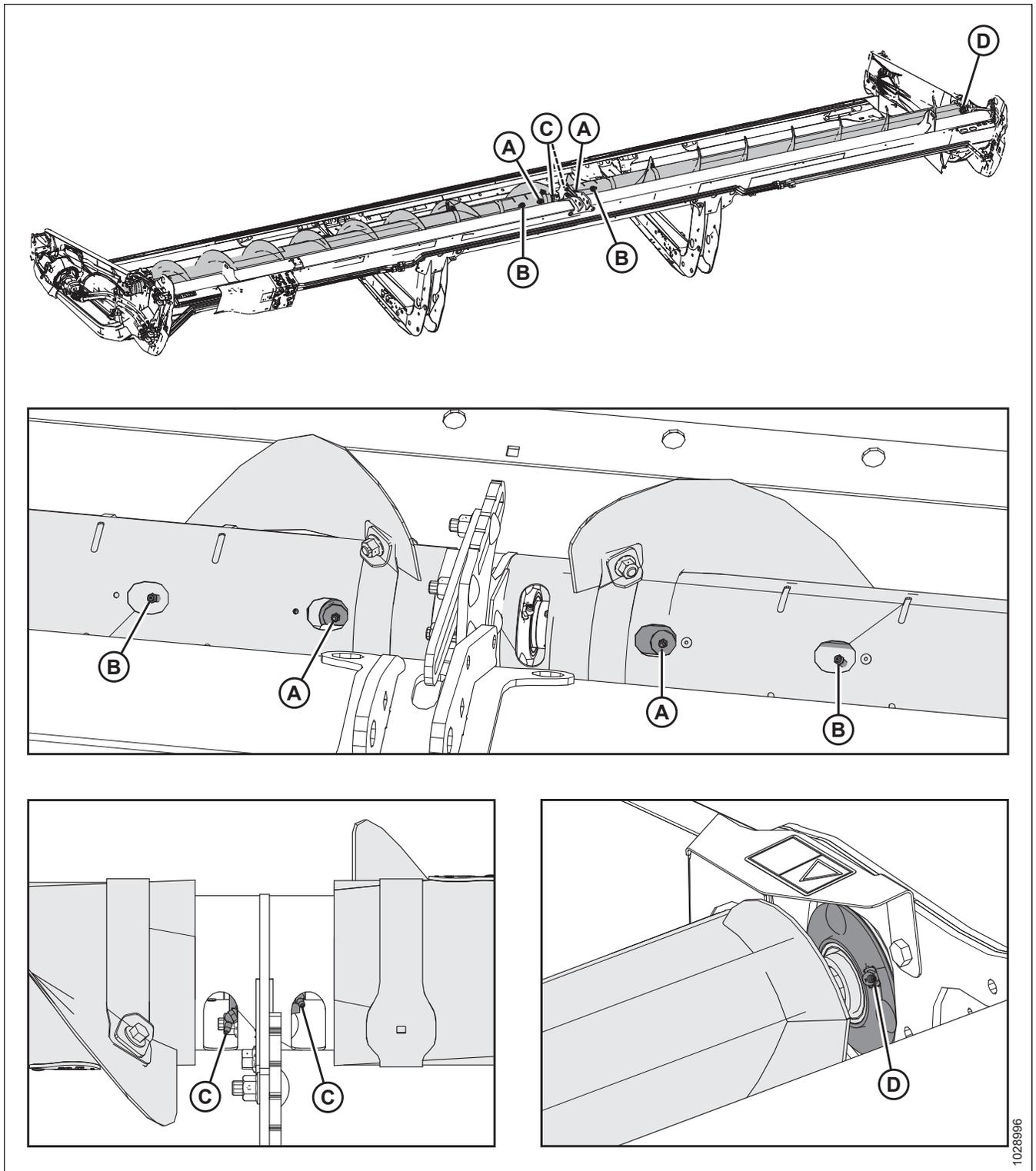


Figure 6.59: Embouts de graissage – Vis transversale supérieure à deux parties

A – Roulement des vis transversales (deux endroits)

C – Roulement central de la vis transversale supérieure (deux endroits)

B – Moyeux coulissants de la vis transversale supérieure (deux endroits)

D – Roulement à droite

CONTRÔLES AVANT LIVRAISON

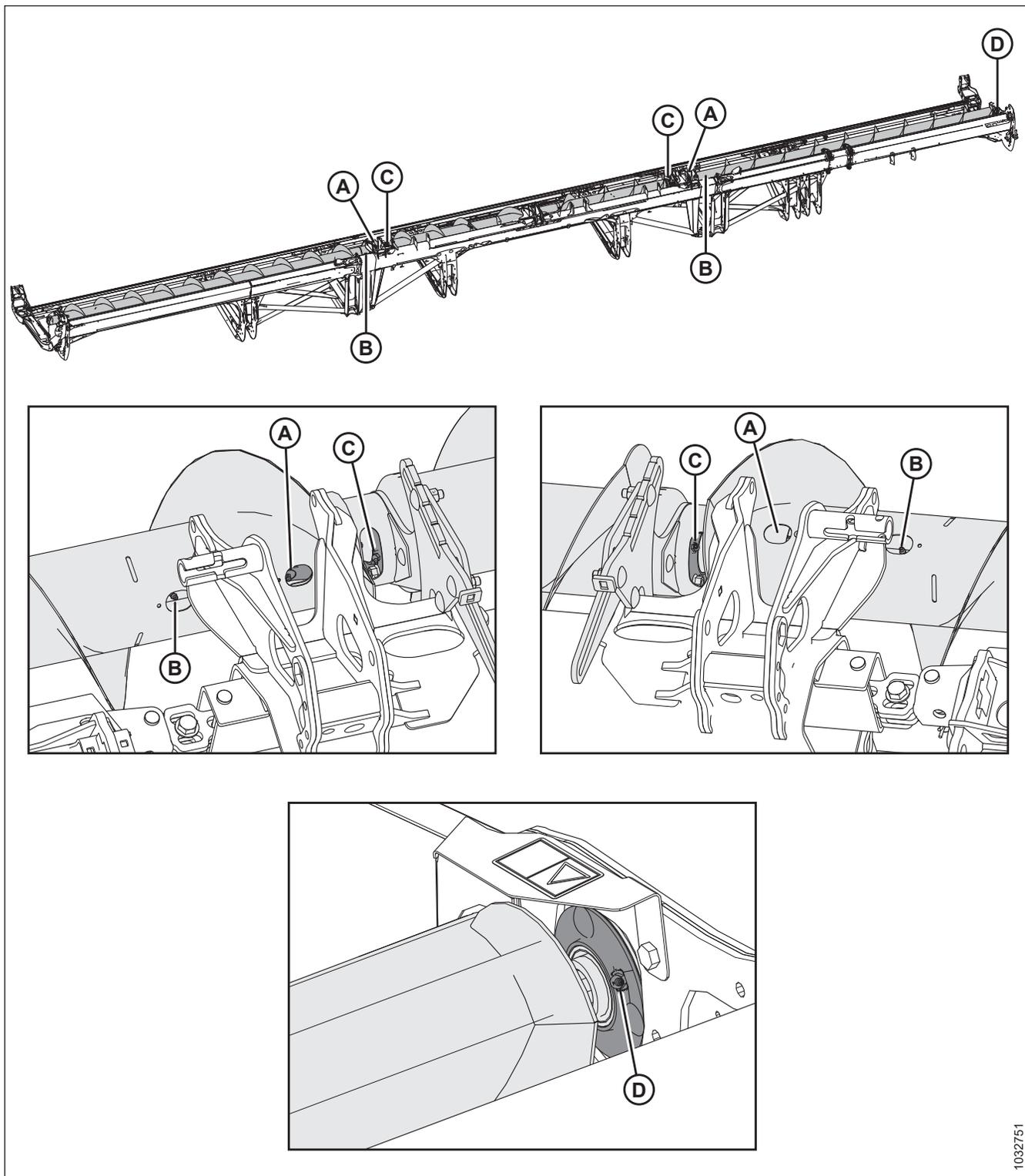


Figure 6.60: Vis transversale supérieure en trois parties

A – Roulement des vis transversales (deux endroits)

C – Roulement central de la vis transversale supérieure (deux endroits)

B – Moyeux coulissants de la vis transversale supérieure (deux endroits)

D – Roulement à droite

CONTRÔLES AVANT LIVRAISON

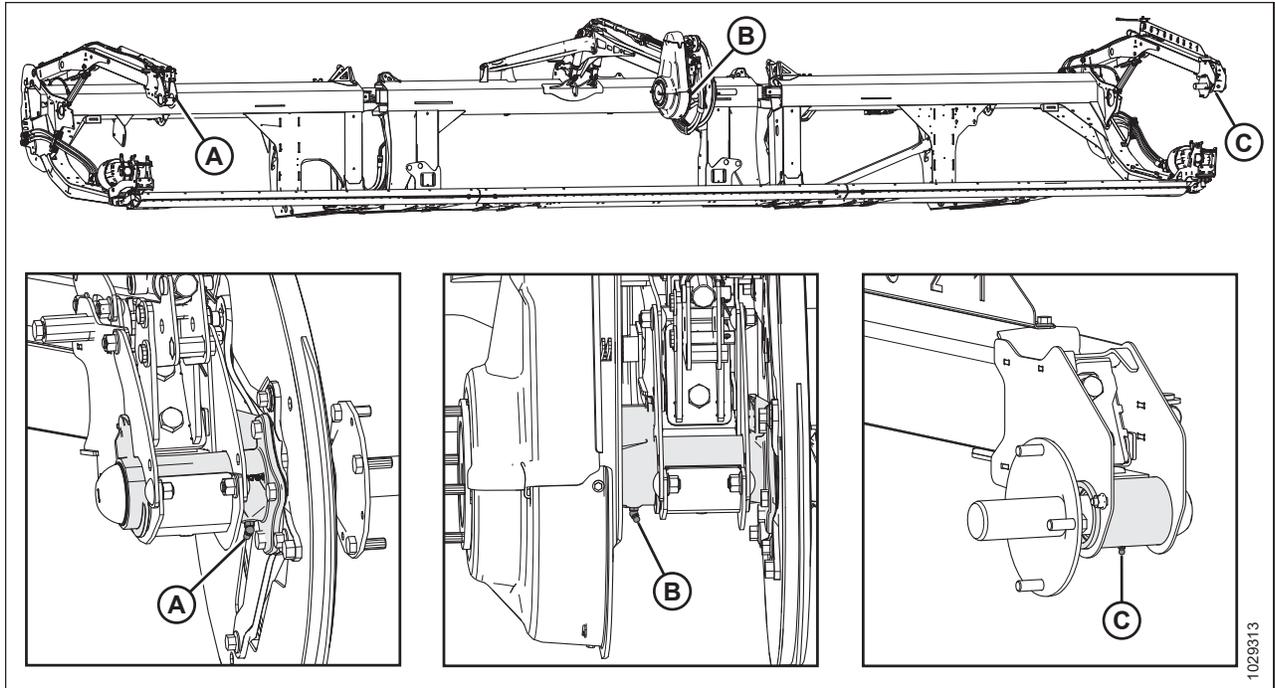


Figure 6.61: Rabatteur double

A – Roulement droit du rabatteur (un endroit) B – Roulement central du rabatteur (un endroit) C – Roulement gauche du rabatteur (un endroit)

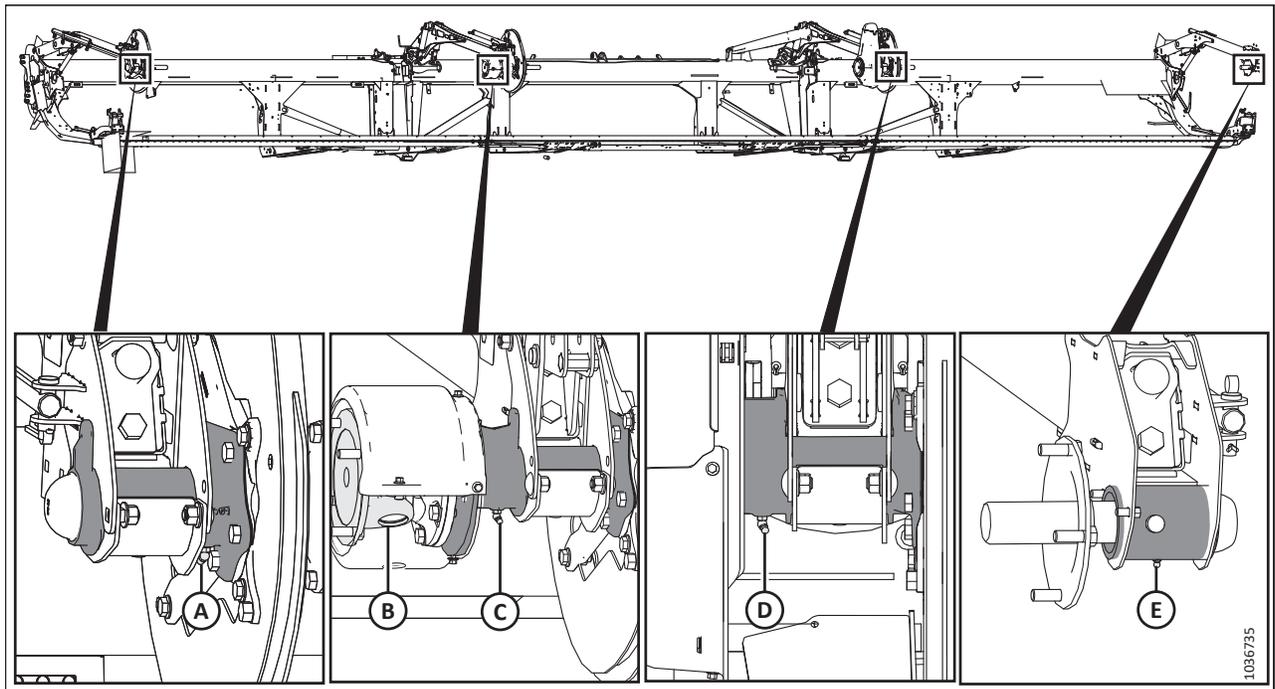
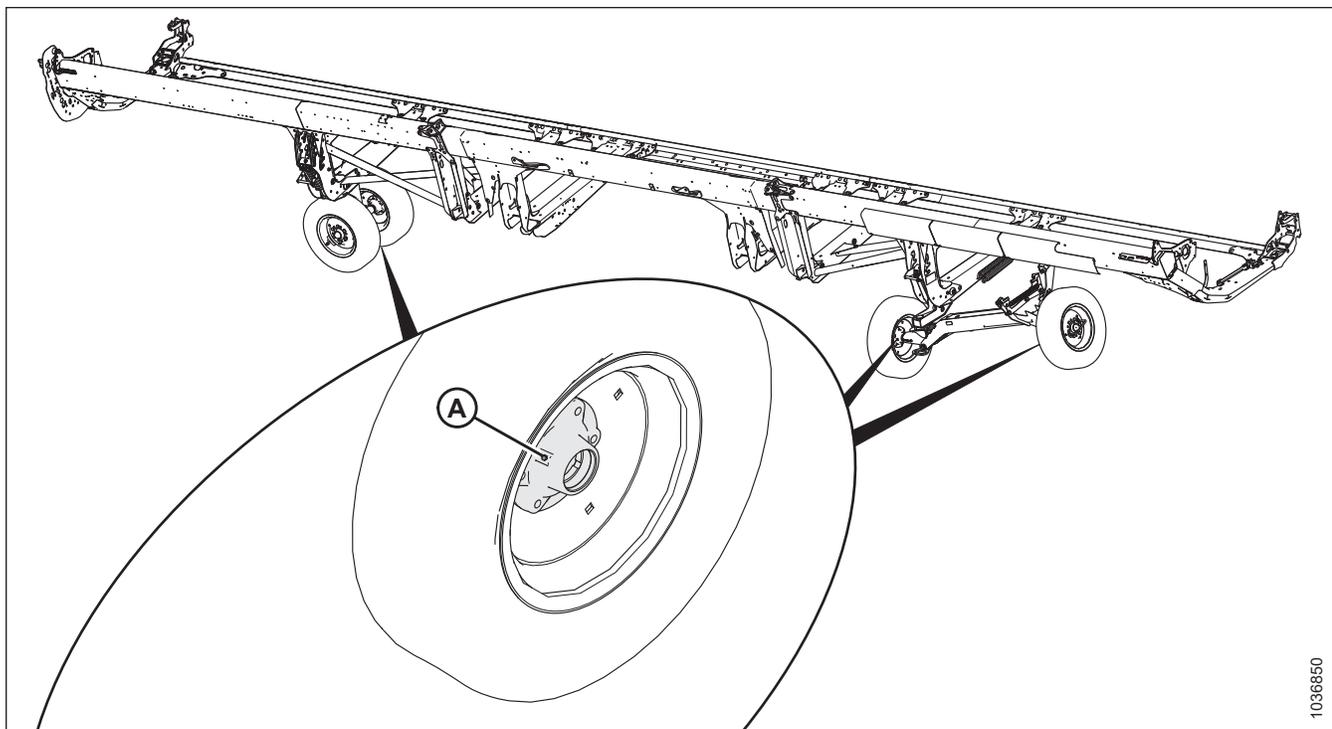


Figure 6.62: Rabatteur triple

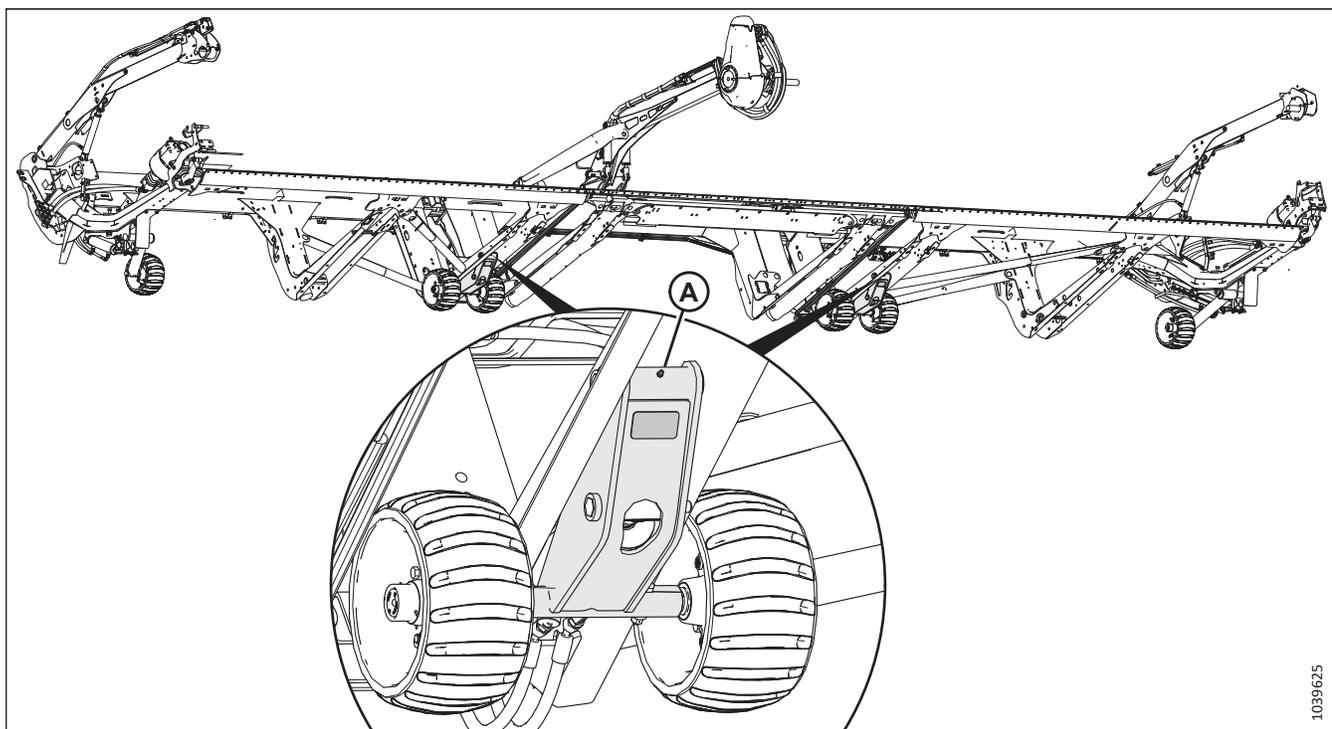
A – Roulement droit du rabatteur (un endroit) B – Cardan central droit du rabatteur (un endroit) C – Roulement central droit du rabatteur (un endroit)
 D – Roulement central gauche du rabatteur (un endroit) E – Roulement gauche du rabatteur (un endroit)



1036850

Figure 6.63: Roulement de la roue de transport

A – Roulements de roue (quatre endroits)



1039625

Figure 6.64: Ensembles de roues de contour intérieures

A – Ensembles de roues intérieures (deux emplacements)

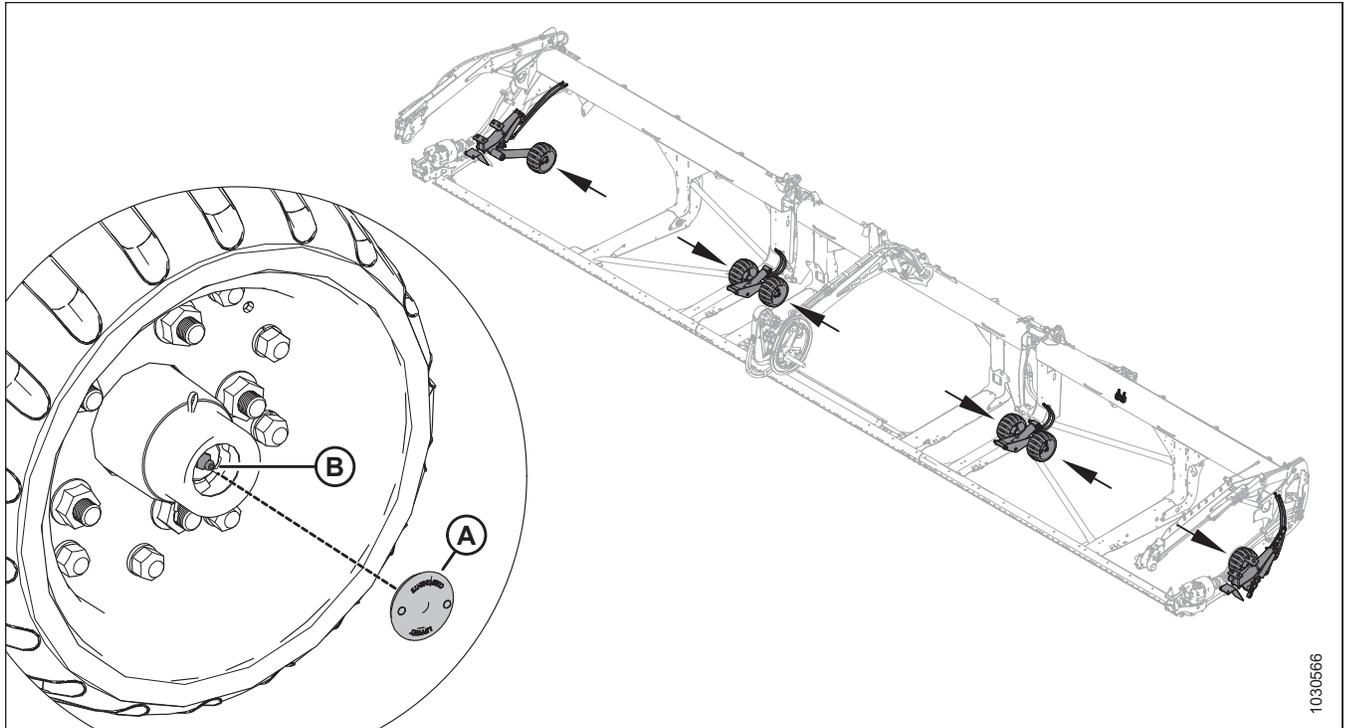


Figure 6.65: Roulements de la roue de contour

B – Roulements de roue (six emplacements)

Lubrifiez les roulements des six roues de contour comme suit :

5. Enlevez le bouchon en caoutchouc (A) des moyeux des roues de contour. Conservez la fiche pour la réinstallation.
6. Appliquez de la graisse au point de lubrification (B), et laissez l'excédent de graisse s'écouler par l'avant des moyeux de l'essieu.

IMPORTANT:

Graissez **LENTEMENT** le point de lubrification. Un graissage rapide peut entraîner le déplacement par force du joint arrière.

7. Remettez le bouchon en caoutchouc (A).

6.1.16 Vérification du contenu de l'étui des manuels

Vérifiez le contenu de l'étui des manuels. Le boîtier de rangement manuel est situé à l'arrière de la plateforme, à côté du pied extérieur droit.

1. Retirez l'attache de câble de l'étui des manuels (A).
2. Confirmez que l'étui contient les éléments suivants :
 - Manuel de l'opérateur de la moissonneuse-batteuse FlexDraper^{MD} de série FD2 avec module de flottement FM200
 - Carte rapide de la moissonneuse-batteuse FlexDraper^{MD} de série FD2 avec module de flottement FM200
 - Catalogue des pièces de la moissonneuse-batteuse FlexDraper^{MD} de série FD2 avec module de flottement FM200
 - CAPOT – COUTEAU CG MD N° 289341
 - CAPOT – COUTEAU CD MD N° 289349
3. Fermez l'étui de rangement du manuel.

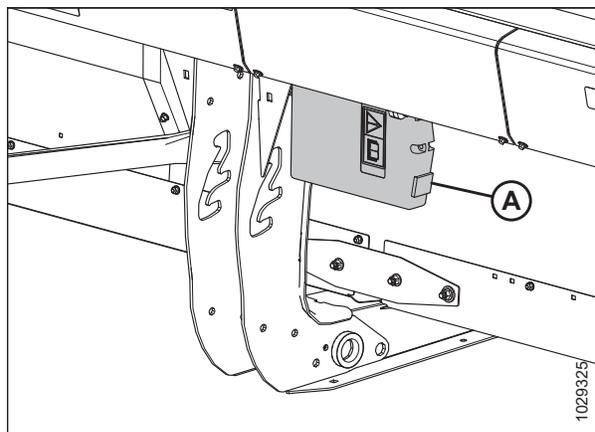


Figure 6.66: Étui des manuels

6.1.17 Vérification et réglage de l'orientation du capteur de hauteur du rabatteur

1. Garez la moissonneuse-batteuse sur une surface plane.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Ouvrez le capot du diviseur droit. Pour obtenir des instructions, consultez [10.4 Ouverture du capot du diviseur, page 410](#).

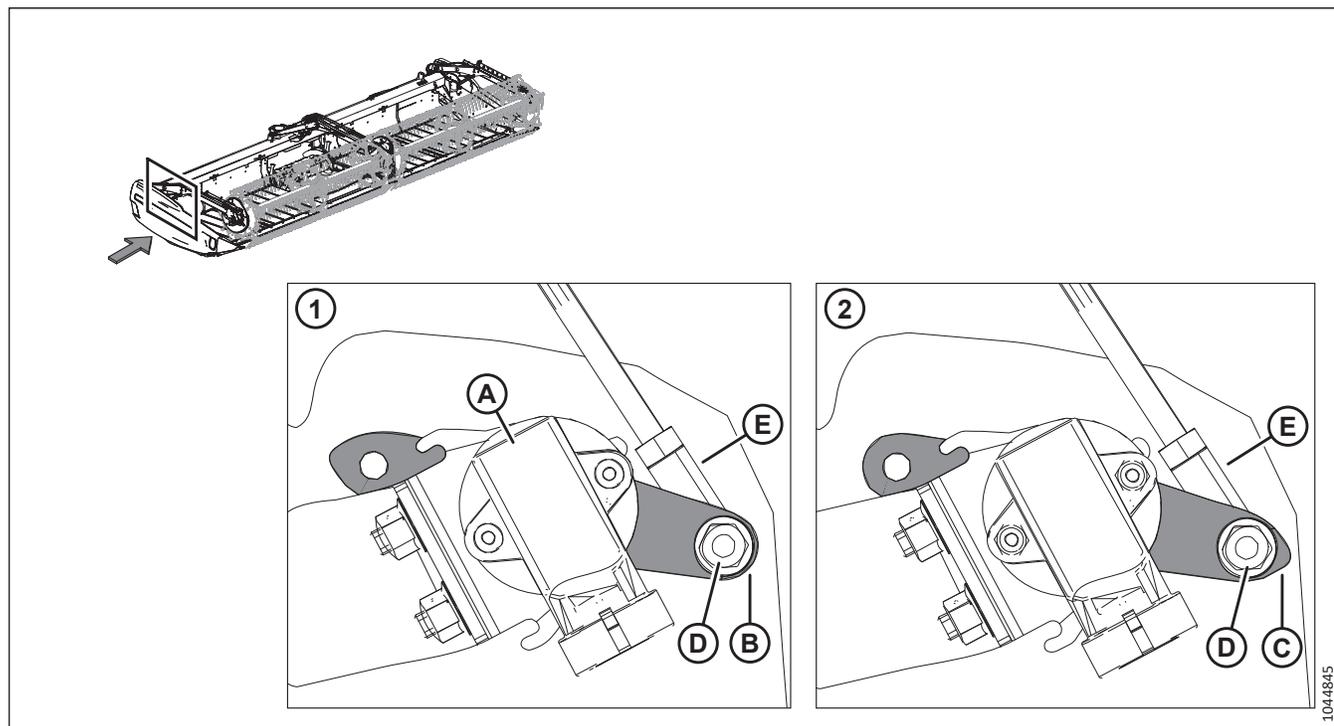


Figure 6.67: Emplacement du capteur de hauteur du rabatteur

CONTRÔLES AVANT LIVRAISON

- Sur le plateau d'extrémité droite, localisez le capteur de hauteur du rabatteur (A). Le capteur se connecte au bras droit du rabatteur.
- Vérifiez que le capteur est correctement configuré pour la plateforme :
 - La configuration (1) est utilisée pour les moissonneuses-batteuses Challenger^{MD}, CLAAS, Gleaner^{MD}, IDEAL^{MC}, Massey Ferguson^{MD} et John Deere. L'extrémité ronde (B) du bras du capteur est fixée à la tige (E).
 - La configuration (2) est utilisée pour les moissonneuses-batteuses Case, New Holland et Rostselmash. L'extrémité pointue (C) du bras du capteur est fixée à la tige (E).
- Si l'orientation du bras du capteur est incorrecte, enlevez l'écrou (D) et la tige (E) et repositionnez le capteur dans l'orientation correcte.
- Serrez l'écrou (D) à un couple de 8 Nm (6 pi-lbf [71 po-lbf]).

6.1.18 Vérification et réglage de la tension du capteur de hauteur du rabatteur

IMPORTANT:

Réglez la hauteur minimale du rabatteur avant de vérifier ou de régler la tension du capteur de hauteur du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez [6.1.12 Dégageant entre le rabatteur et la barre de coupe, page 280](#), [Mesure de l'écartement entre le rabatteur et la barre de coupe, page 280](#).

NOTE:

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

- Vérifiez que le capteur avant/arrière du rabatteur est orienté correctement pour le modèle de moissonneuse-batteuse avant de vérifier la tension. Pour obtenir des instructions, consultez [6.1.17 Vérification et réglage de l'orientation du capteur de hauteur du rabatteur, page 300](#).
- Abaissez complètement le rabatteur.
- Utilisez l'écran de la moissonneuse-batteuse ou un voltmètre (si vous mesurez le capteur manuellement) pour mesurer la plage de tension. Si vous utilisez un voltmètre, vérifiez la tension du capteur (A) entre la broche 2 (masse) et la broche 3 (signal). Consultez le tableau [6.5, page 301](#) pour connaître les plages de tension recommandées.

IMPORTANT:

Pour mesurer la tension de sortie du capteur de hauteur du rabatteur, le moteur doit être activé et alimenter le capteur.

- Levez complètement le rabatteur.
- Vérifiez la tension. Si le capteur a besoin d'être ajusté, consultez l'étape [6, page 302](#) à étape [14, page 302](#)

Tableau 6.5 Limites de tension du capteur de hauteur du rabatteur

Type de moissonneuse-batteuse	Tension avec le rabatteur soulevé	Tension avec le rabatteur abaissé
Case, New Holland, Rostselmash	0,7 à 1,1 V	3,9 à 4,3 V
Challenger ^{MD} , CLAAS, Gleaner ^{MD} , IDEAL ^{MC} , John Deere, Massey Ferguson ^{MD}	3,9 à 4,3 V	0,7 à 1,1 V

CONTRÔLES AVANT LIVRAISON

NOTE:

Pour les moissonneuses-batteuses CLAAS : Pour éviter que le rabatteur de la plateforme ne touche la cabine de la moissonneuse-batteuse, la plateforme est équipée d'un dispositif de limitation de hauteur automatique du rabatteur. Certaines moissonneuses-batteuses CLAAS ont une fonction d'arrêt automatique qui s'enclenche lorsque la limite de hauteur automatique du rabatteur est atteinte. Lorsque la plateforme est élevée à plus de 80 %, le rabatteur s'abaisse automatiquement. L'abaissement automatique du rabatteur peut être annulé manuellement. Dans ce cas, un avertissement apparaît sur le terminal CEBIS.

6. Abaissez complètement le rabatteur.
7. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
8. Ouvrez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez [10.4 Ouverture du capot du diviseur, page 410](#).
9. Desserrez les contre-écrous (A).
10. Réglez la tige filetée (B) à la dimension (C) 165 mm (6 1/2 po).
11. Réglez la tige filetée de manière à atteindre la tension recommandée pour la position abaissée du rabatteur.
12. Serrez les contre-écrous à la main jusqu'à ce qu'ils soient ajustés, puis resserrez les contre-écrous (A) d'un quart de tour supplémentaire.
13. Levez complètement le rabatteur.
14. Vérifiez la tension de la hauteur du rabatteur en position relevée.
15. Fermez le capot du diviseur. Pour les instructions, consultez [10.5 Fermeture du capot de la plateforme, page 411](#).

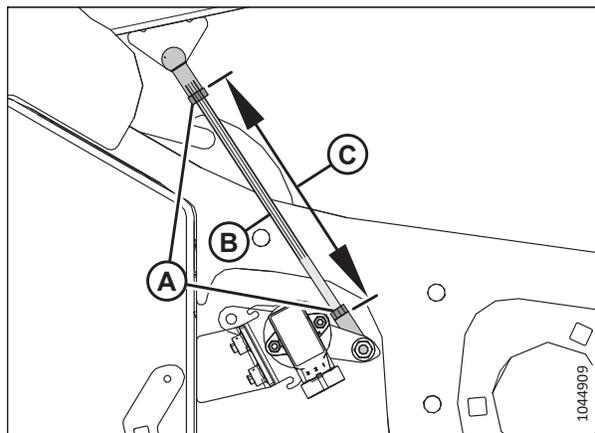


Figure 6.68: Capteur de hauteur du rabatteur – Bras de rabatteur droit abaissé

6.1.19 Vérification et réglage de l'orientation du capteur de position avant-arrière

1. Repérez l'emplacement du capteur de position avant/arrière (A) sur le bras de rabatteur gauche.

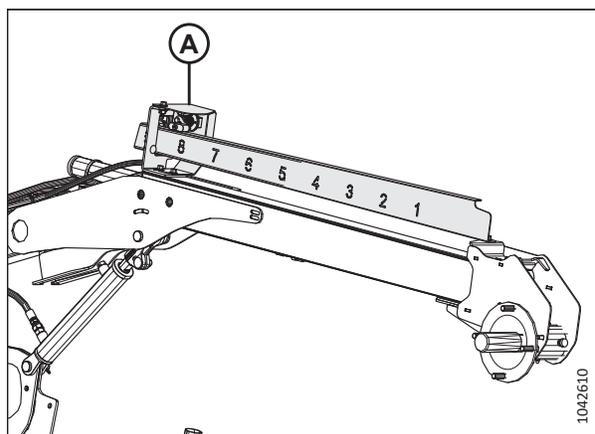


Figure 6.69: Capteur de position avant-arrière

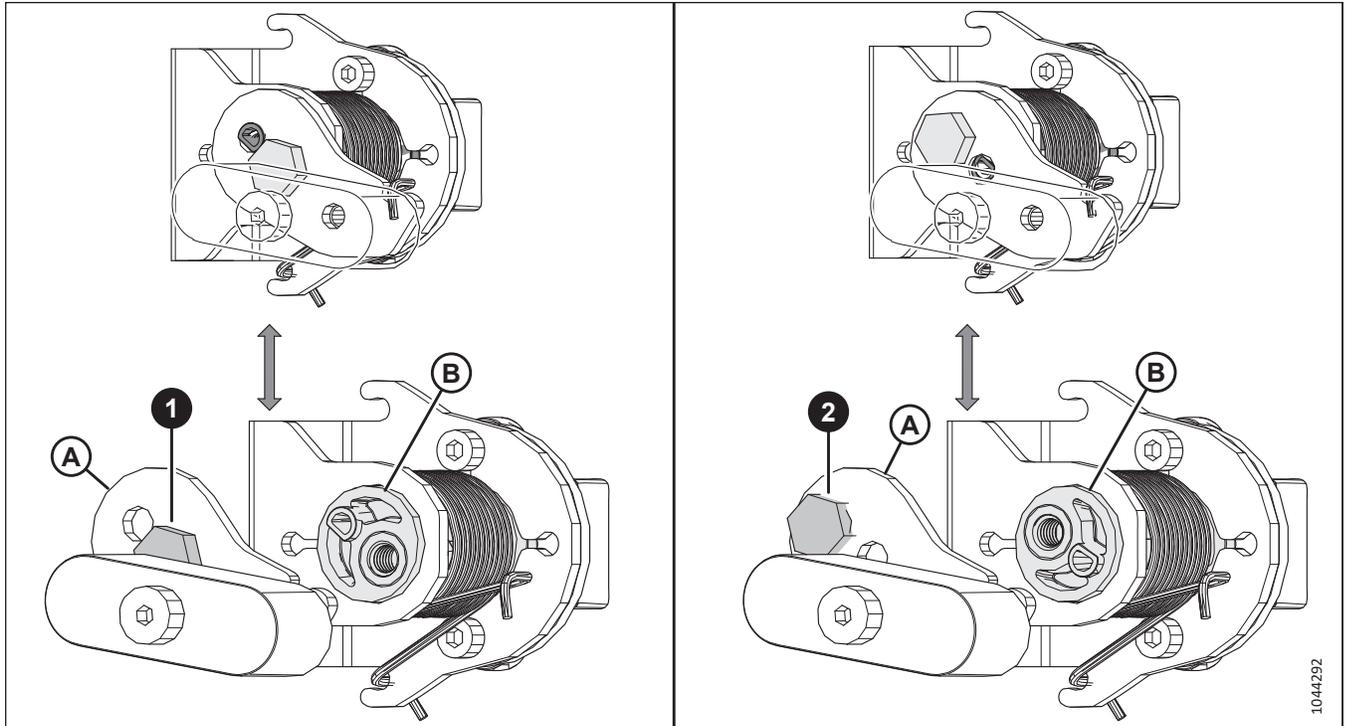


Figure 6.70: Position du bras du capteur

2. Vérifiez l'emplacement où est installé le boulon de fixation du capteur. Si le boulon n'est pas au bon emplacement, passez à l'étape suivante.
 - L'emplacement (1) est utilisé pour l'équipement Case, New Holland et Rostselmash
 - L'emplacement (2) est utilisé pour l'équipement Challenger^{MD}, CLAAS, Gleaner^{MD}, IDEAL^{MC}, Massey Ferguson^{MD} et John Deere
3. Retirez le boulon et placez-le à l'emplacement correct sur le bras (A).
4. Tournez le pivot du capteur (B) de 180°.
5. Réinstallez le bras (A) sur le pivot du capteur. Assurez-vous que la bosse surélevée se trouve dans l'autre trou à partir duquel le boulon a été retiré.
6. Serrez le boulon à un couple de 6 Nm (4 pi-lbf [53 po-lbf]).

6.1.20 Vérification et réglage de la tension du capteur de position avant-arrière

1. Vérifiez que le capteur avant-arrière du rabatteur est orienté correctement pour le modèle de moissonneuse-batteuse avant de vérifier la tension. Pour obtenir des instructions, consultez [6.1.19 Vérification et réglage de l'orientation du capteur de position avant-arrière, page 302](#).
2. Ajuster le rabatteur complètement vers l'arrière.
3. Utilisez l'écran de la moissonneuse-batteuse ou un voltmètre (si vous mesurez le capteur manuellement) pour mesurer la plage de tension. Si vous utilisez un voltmètre, vérifiez la tension du capteur (A) entre la broche 2 (masse) et la broche 3 (signal). Pour la plage de tension, consultez le tableau [6.6, page 304](#).

IMPORTANT:

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

4. Ajustez le rabatteur complètement à l'avant.
5. Vérifiez la tension. Si le capteur a besoin d'être réglé, consultez l'étape [6, page 304](#) à l'étape [10, page 305](#)

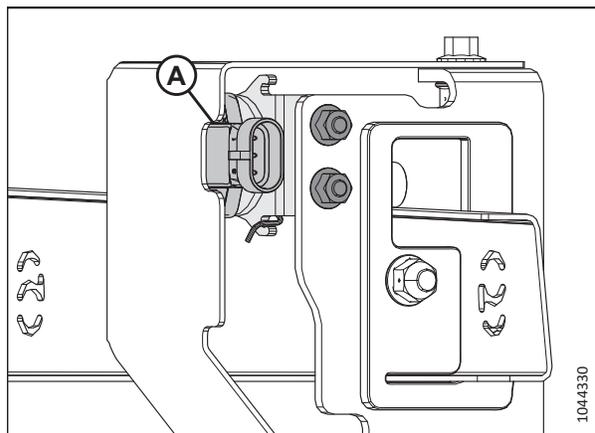


Figure 6.71: Capteur avant-arrière

Tableau 6.6 Plage de tension du capteur avant-arrière

Moissonneuse-batteuse	Tension (V) – Rabatteur entièrement rétracté	Tension (V) – Rabatteur entièrement déployé	Plage minimale (V)
Case, New Holland et Rostselmash	0,7	4,3	2,5
Challenger ^{MD} , CLAAS, Gleaner ^{MD} , IDEAL ^{MC} , John Deere et Massey Ferguson ^{MD}	4,3	0,7	2,5

6. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
7. Repérez l'emplacement du capteur de position avant/arrière (A) sur le bras de rabatteur gauche.

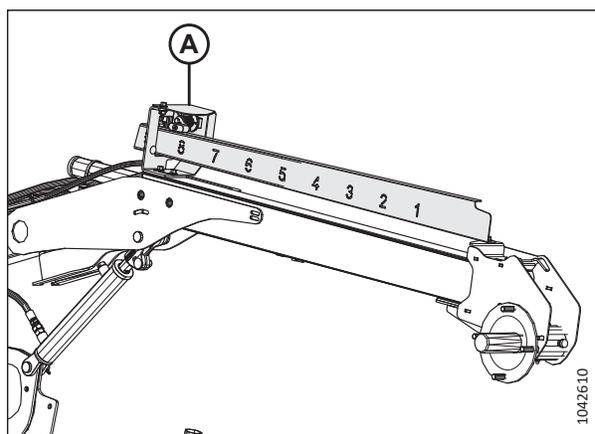


Figure 6.72: Capteur de position avant-arrière

CONTRÔLES AVANT LIVRAISON

8. Desserrez le matériel (A) et déplacez le support du capteur (B) jusqu'à ce que la tension se situe dans la plage correcte.
9. Une fois le réglage du capteur terminé, serrez la quincaillerie au couple de 8 Nm (6 pi-lbf [71 po-lbf]).
10. Si nécessaire, faites fonctionner l'étalonnage du capteur avant-arrière de la moissonneuse-batteuse.

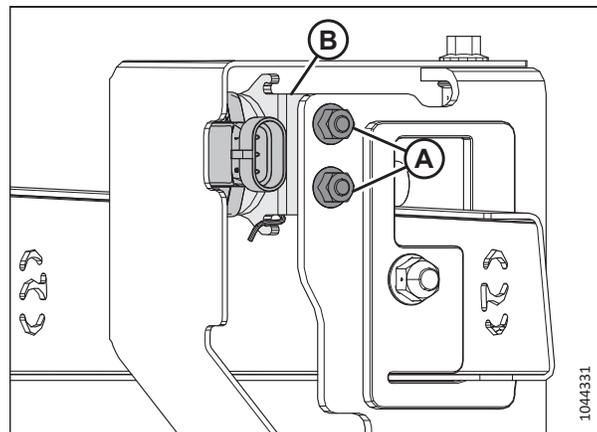


Figure 6.73: Capteur avant-arrière

Chapitre 7: Contrôles et réglages séquentiels de la plateforme

Une série de contrôles et de réglages de la plateforme doivent être effectués successivement pour que la plateforme soit correctement réglée.

Veillez à ce que les contrôles et les réglages suivants soient effectués dans l'ordre indiqué :

1. Réglez et inspectez la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez [7.1 Réglage et inspection préalable, page 307](#).
2. Installez des cales de blocage d'aile à chaque verrou de l'aile. Pour obtenir des instructions, consultez [7.2 Préparation de la plateforme – Cales du verrou de l'aile, page 312](#).
3. Vérifiez que la barre de coupe est droite. Pour obtenir des instructions, consultez [7.3 Vérification de la rectitude de la barre de coupe, page 314](#).
4. Assurez-vous que le levier coudé est parallèle au tube arrière. Pour obtenir des instructions, consultez [7.4 Vérification du levier coudé et de la bielle supérieure, page 315](#).
5. Assurez-vous que l'articulation de compression est correctement réglée. Pour obtenir des instructions, consultez [7.5 Mesure et réglage de l'articulation de compression, page 317](#).

NOTE:

Retirez les cales du verrou de l'aile une fois le réglage de l'articulation de compression terminé.

6. Assurez-vous que le jeu entre le levier du ressort de flottement et le châssis de la plateforme est correct. Pour obtenir des instructions, consultez [7.6 Réglage de l'espace entre le levier du ressort du flottement et le châssis, page 320](#).
7. Assurez-vous que l'indicateur de flottement a été réglé sur « 0 » et que la plage de tension de la hauteur de la plateforme est correcte. Pour obtenir des instructions, consultez [7.7 Mise à zéro de l'indicateur de flottement et vérification de la plage de tension du capteur de hauteur de la plateforme, page 322](#).
8. Assurez-vous que la configuration du ressort de flottement et l'emplacement de l'installation sont adaptés au poids de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez [7.8 Modification de la configuration des ressorts de flottement de la plateforme, page 327](#).
9. Assurez-vous que le flottement de la plateforme est correctement réglé. Pour obtenir des instructions, consultez [7.9 Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 337](#).
10. Assurez-vous que les ailes sont équilibrées. Pour obtenir des instructions, consultez [7.10 Contrôle et réglage de l'équilibre des ailes, page 345](#).

7.1 Réglage et inspection préalable

Effectuez les contrôles suivants dans l'ordre.



DANGER

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



DANGER

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

⚠ AVERTISSEMENT

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

⚠ AVERTISSEMENT

Ne PAS dépasser la pression maximale indiquée sur le flanc du pneu.

1. Garez la moissonneuse-batteuse sur une surface plane.
2. Positionnez la plateforme de sorte que la barre de coupe soit à 254-356 mm (10-14 po) du sol.
3. Assurez-vous que la plateforme est au même niveau que le sol. Si un réglage est nécessaire :
 - Assurez-vous que la moissonneuse-batteuse est garée sur une surface plane.
 - Si la moissonneuse-batteuse en est équipée, utilisez l'inclinaison latérale de la moissonneuse-batteuse pour mettre le convoyeur à niveau avec le sol.
 - Si un réglage supplémentaire est nécessaire, coupez le moteur, retirez la clé du contact et assurez-vous que les pneus de la moissonneuse-batteuse sont gonflés à la bonne pression.

NOTE:

Vérifiez que toutes les options et tous les équipements sont installés avant de régler le flottement et l'équilibre des ailes.

NOTE:

Le niveau à bulle (A) est situé sur le dessus du cadre du module de flottement. La plateforme est de niveau si la bulle se trouve au centre du niveau à bulle.

4. Ajustez la liaison centrale (A) de sorte que l'indicateur (B) soit à la position D sur la jauge.
5. Levez complètement le rabatteur.

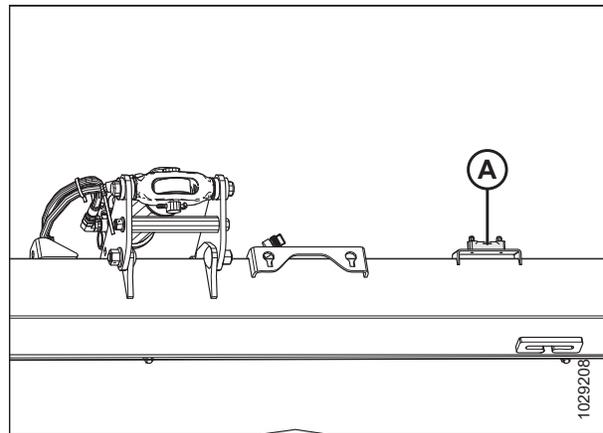


Figure 7.1: Niveau à bulle

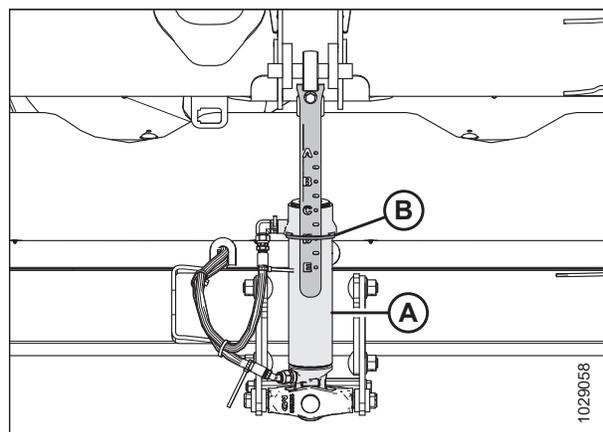


Figure 7.2: Vérin d'inclinaison

CONTRÔLES ET RÉGLAGES SÉQUENTIELS DE LA PLATEFORME

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

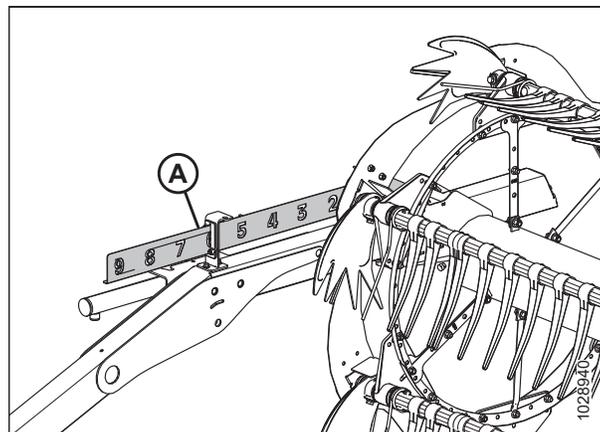


Figure 7.3: Position avant-arrière

7. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
8. Enclenchez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la plateforme.
9. Installez toutes les options. Si les roues de transport/stabilisatrices sont installées, mettez-les en position de rangement et rangez l'attelage de transport sur le tube arrière. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la plateforme.
10. Des deux côtés de la plateforme, placez les poignées à ressort des ailes de la plateforme en position **LOCK (verrouillage)** (A).

NOTE:

Vous devez entendre un déclic lorsque la poignée de ressort est placée en position **LOCK (verrouillage)**.

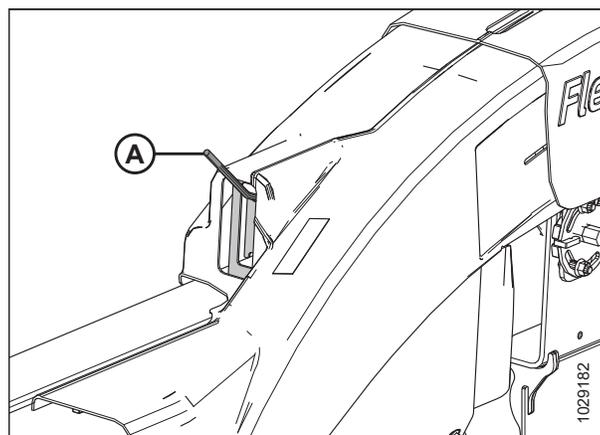


Figure 7.4: Poignées à ressort – Position verrouillée

CONTRÔLES ET RÉGLAGES SÉQUENTIELS DE LA PLATEFORME

11. Retirez l'épingle (A) et la goupille (B) qui fixent le couvercle de l'articulation flexible (C) au tube arrière. Conservez la quincaillerie pour la réinstallation.
12. Faites glisser le capot d'articulation flexible (C) vers l'intérieur, puis soulevez-le vers le haut et retirez-le.

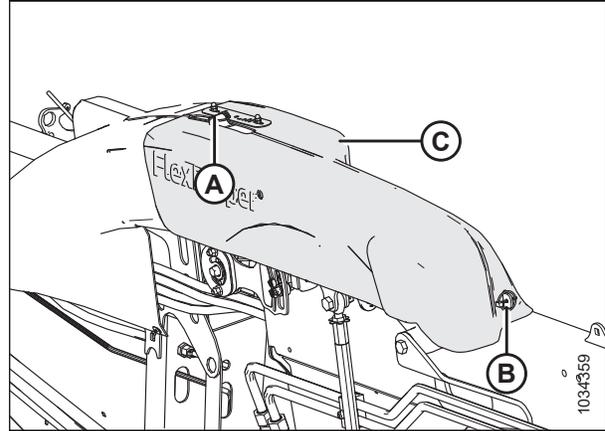


Figure 7.5: Capot d'articulation flexible

13. Assurez-vous que les crochets détachables (A) sont bien installés à l'avant des deux pieds de l'élévateur. Remplacez les crochets cassés, si nécessaire.

IMPORTANT:

Des crochets détachables cassés peuvent entraîner un désalignement entre les bras de support du module de flottement et l'écamoussure d'équilibrage de la plateforme. Si les bras ne sont pas correctement placés dans les butées de l'écamoussure d'équilibrage, le flottement de la plateforme, le niveau et surtout les performances de l'aile flexible seront affectés et incohérents.

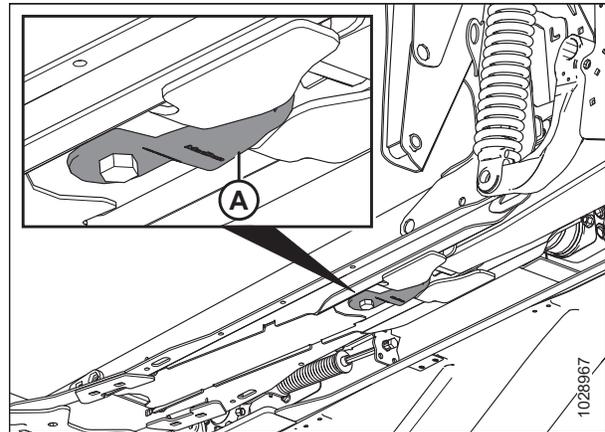


Figure 7.6: Crochets détachables – Vue inférieure du module de flottement

CONTRÔLES ET RÉGLAGES SÉQUENTIELS DE LA PLATEFORME

14. Vérifiez que l'articulation de verrouillage du flottement se trouve sur les butées (la rondelle [A] ne peut pas bouger) aux deux emplacements.

NOTE:

Si la plateforme n'est **PAS** sur les butées, la tension peut dépasser la plage en cours de fonctionnement et entraîner un dysfonctionnement du système CHAP. Pour résoudre le problème, alourdissez la plateforme en diminuant le flottement. Pour obtenir des instructions, consultez [7.9 Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 337](#).

15. Passez à [7.2 Préparation de la plateforme – Cales du verrou de l'aile, page 312](#).

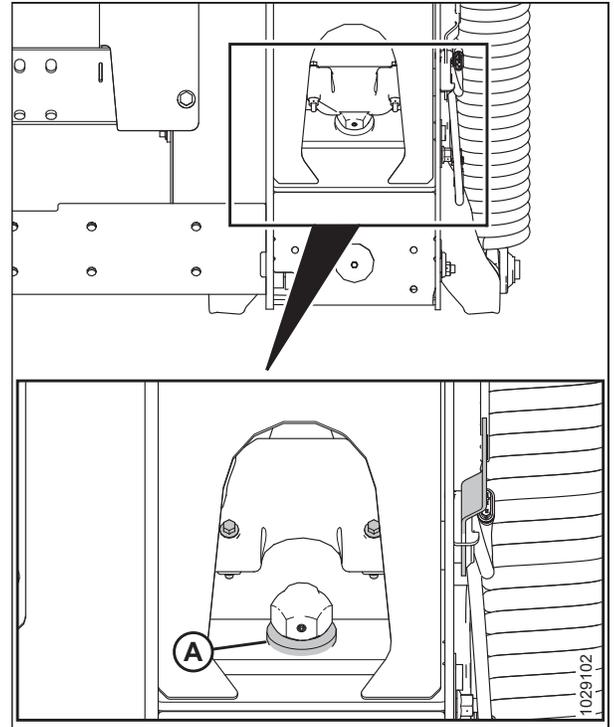


Figure 7.7: Rondelle de butée

7.2 Préparation de la plateforme – Cales du verrou de l'aile

Les cales réduisent le mouvement de l'aile, ce qui permet d'obtenir des mesures plus précises. Elles peuvent être créées à l'aide des sangles d'expédition en métal attachées à la plateforme.

1. Avant d'essayer d'installer les cales du verrou de l'aile, il faut s'assurer que le réglage et l'inspection préalable sont terminés. Pour obtenir des instructions, consultez [7.1 Réglage et inspection préalable, page 307](#).
2. Créez quatre cales d'environ 1,25 mm (0,050 po) d'épaisseur, 12 mm (0,5 po) de largeur et 75 mm (3 po) de longueur à l'aide d'une sangle d'expédition en métal (A).

NOTE:

Si la sangle d'expédition en métal n'est pas disponible, il est possible d'utiliser n'importe quel matériau métallique pouvant être manipulé dans les dimensions ci-dessus.



Figure 7.8: Sangles d'expédition en métal

3. Installez la cale (A) d'un côté de la plaque d'ancrage (B), comme illustré.

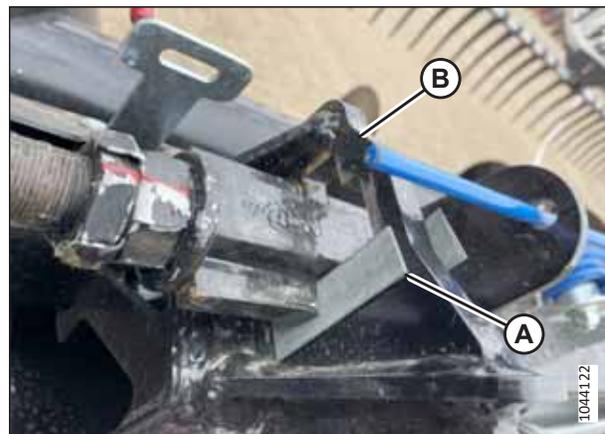


Figure 7.9: Installation de la cale

CONTRÔLES ET RÉGLAGES SÉQUENTIELS DE LA PLATEFORME

- Fixez le câble flexible (A) sur le verrou de câble (B).
- Récupérez l'outil polyvalent (C) qui se trouve sous le capot du diviseur gauche. Pour ouvrir le capot du diviseur, consultez [10.4 Ouverture du capot du diviseur, page 410](#).
- Fixez l'outil polyvalent (C) sur le boulon (D).
- Tournez l'outil polyvalent jusqu'à ce que l'aile soit dans une position qui permette d'installer les cales comme indiqué à l'étape suivante.

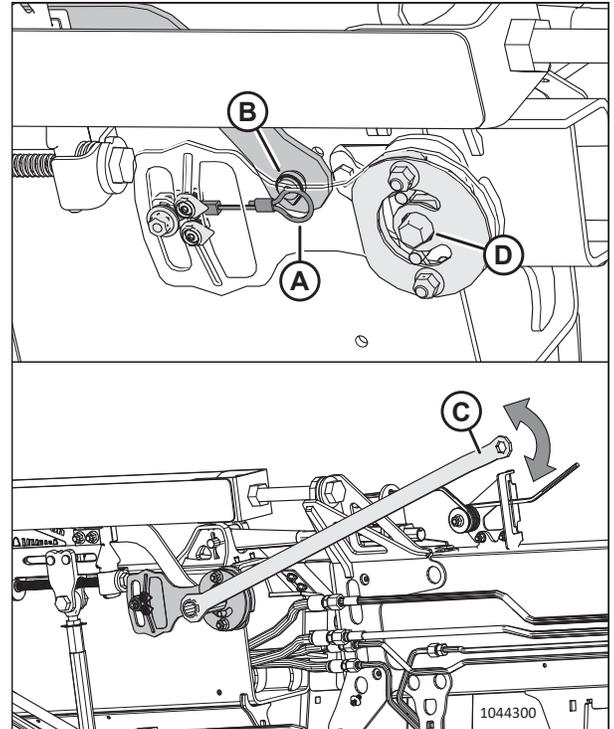


Figure 7.10: Outil polyvalent

- Placez la cale (A) de l'autre côté de la plaque d'ancrage (B), comme illustré.
- Répétez l'étape [3, page 312](#) à l'étape [8, page 313](#) pour installer deux cales sur le côté opposé.
- Passez à [7.3 Vérification de la rectitude de la barre de coupe, page 314](#).

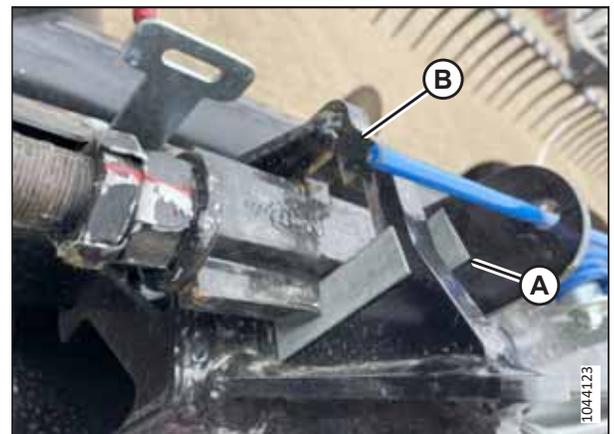


Figure 7.11: Installation de la cale

7.3 Vérification de la rectitude de la barre de coupe

Assurez-vous que la barre de coupe est droite avant de vérifier ou de régler davantage la plateforme.

1. Avant de commencer cette procédure, assurez-vous que toutes les vérifications et tous les réglages précédents ont été effectués dans l'ordre selon [7 Contrôles et réglages séquentiels de la plateforme, page 307](#).
2. Vérifiez visuellement la rectitude de la barre de coupe.
 - Si la barre de coupe semble droite, passez à [7.4 Vérification du levier coudé et de la bielle supérieure, page 315](#).
 - Si la barre de coupe semble mal alignée, consultez le manuel technique de la plateforme pour savoir comment mesurer la rectitude de la barre de coupe.

7.4 Vérification du levier coudé et de la bielle supérieure

Le levier coudé doit être vérifié pour s'assurer qu'il est parallèle au tube arrière.

1. Avant de commencer cette procédure, assurez-vous que toutes les vérifications et tous les réglages précédents ont été effectués dans l'ordre selon *7 Contrôles et réglages séquentiels de la plateforme, page 307*.

DANGER

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

2. Dégagez les supports de sécurité du rabatteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la plateforme.
3. Abaissez complètement le rabatteur.
4. Positionnez la plateforme de telle sorte que la barre de coupe se trouve à une distance de 254 à 356 mm (10 à 14 po) du sol. La barre de coupe doit être parallèle au sol.
5. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
6. Des deux côtés de la plateforme, placez les poignées à ressort des ailes de la plateforme en position **LOCK** (verrouillage) (A).

NOTE:

Vous devez entendre un déclic lorsque la poignée de ressort est placée en position **LOCK** (verrouillage). Si vous ne l'entendez pas, déplacez manuellement l'aile vers le haut ou vers le bas.

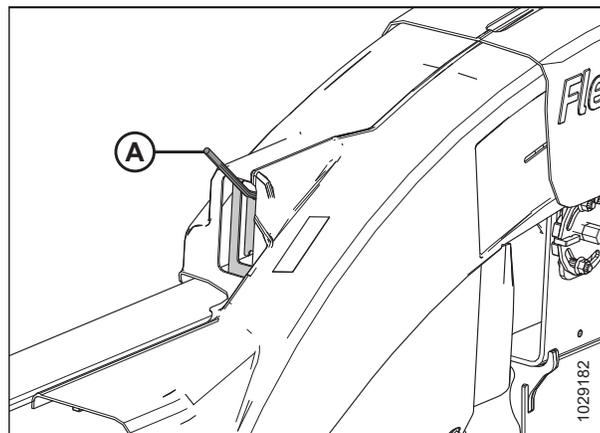


Figure 7.12: Poignées à ressort – Position verrouillée

CONTRÔLES ET RÉGLAGES SÉQUENTIELS DE LA PLATEFORME

7. En ayant les poignées à ressort de l'aile en position **LOCK** (verrouillage) (A), fixez le câble de contrôle de la flexion (B) au verrou du câble de contrôle de la flexion (C).
8. Retirez l'outil polyvalent (D) du panneau d'extrémité gauche.
9. Placez l'outil polyvalent (D) sur le boulon (E).
10. Déplacez l'aile de haut en bas à l'aide de la clé (D).

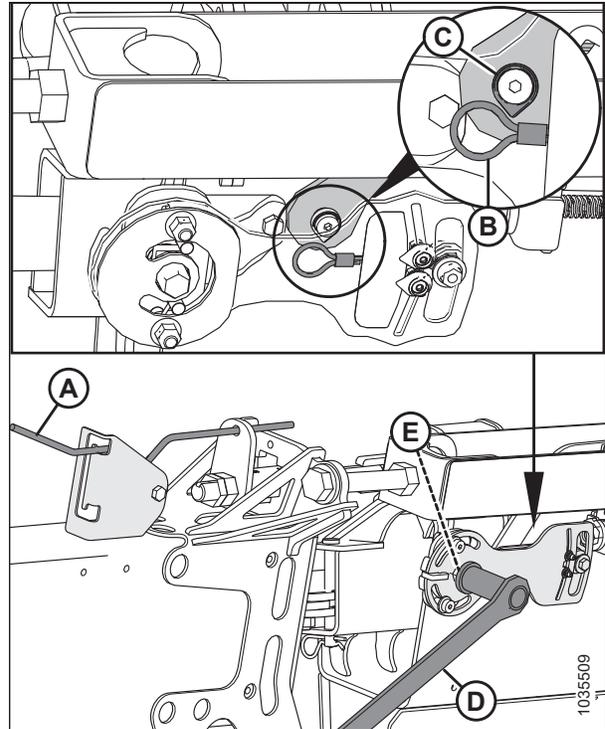


Figure 7.13: Aile en position verrouillée – Côté gauche illustré

11. Lorsque l'aile s'immobilise, vérifiez que le bord inférieur (A) du levier coudé est parallèle au tube arrière (B). Répétez la procédure de vérification de l'autre côté de la plateforme.

NOTE:

Les ailes doivent être verrouillées lors de la vérification du parallélisme.

- Si aucun réglage n'est nécessaire, passez à l'étape [7.5 Mesure et réglage de l'articulation de compression, page 317](#).
- Si un réglage est nécessaire, consultez le manuel technique de la plateforme pour obtenir plus d'instructions.

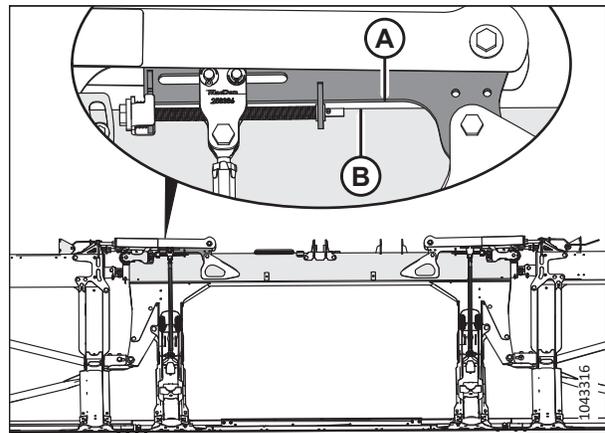


Figure 7.14: Parallélisme du levier coudé et du tube arrière

7.5 Mesure et réglage de l'articulation de compression

1. Avant de commencer cette procédure, assurez-vous que toutes les vérifications et tous les réglages précédents ont été effectués dans l'ordre selon *7 Contrôles et réglages séquentiels de la plateforme, page 307*.

DANGER

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

DANGER

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

2. Positionnez la plateforme de sorte que la barre de coupe soit à 254-356 mm (10-14 po) du sol.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Vérifiez l'écamoussure d'équilibrage comme suit :

- Si la pointe de la flèche sur l'écamoussure d'équilibrage (A) est centrée entre la zone plate et la pointe du crochet (B), il n'est pas nécessaire de régler l'articulation de compression de ce côté de la plateforme. Répétez cette étape pour l'écamoussure d'équilibrage de l'autre côté de la plateforme. Si des ajustements des articulations de compression sont nécessaires, passez à l'étape *16, page 319*.
- Si la pointe de la flèche sur l'écamoussure d'équilibrage (A) n'est **PAS** centrée entre la zone plate et la pointe du crochet (B), un réglage est nécessaire. Effectuez l'étape *5, page 317* à l'étape *15, page 318*.

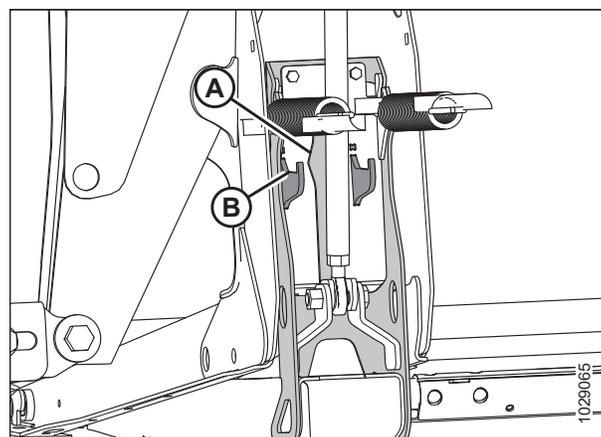


Figure 7.15: Écamoussure d'équilibrage

5. Abaissez la plateforme sur quatre blocs de bois (305 à 356 mm [12 à 14 po]) de hauteur pour soulager le poids de l'articulation de compression. Placez un bloc à chaque extrémité et un bloc à chaque point d'articulation (A).
6. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

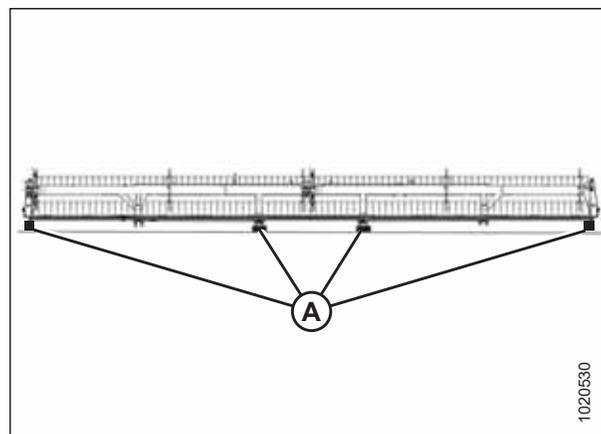


Figure 7.16: Plateforme sur blocs

CONTRÔLES ET RÉGLAGES SÉQUENTIELS DE LA PLATEFORME

7. Pliez les languettes de la rondelle d'arrêt (A) sur l'articulation de compression (B).
8. Desserrez le contre-écrou (C).

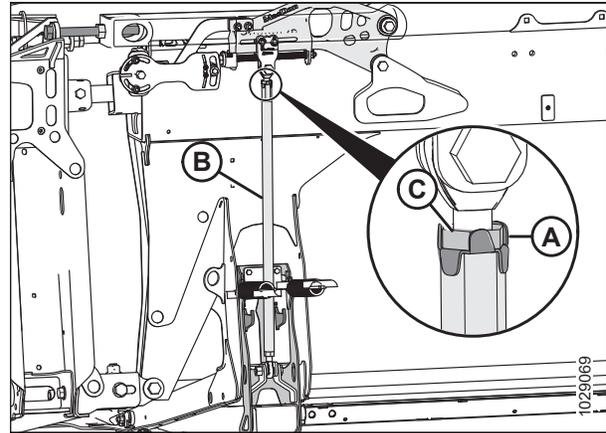


Figure 7.17: Articulation de compression

9. Tournez l'articulation de compression (C) pour régler l'articulation de compression.

NOTE:

L'articulation de compression est correctement réglée lorsque la pointe de la flèche (A) sur l'écamoussure d'équilibrage s'aligne sur la zone plate et la pointe du crochet (B). La flèche ne s'alignera correctement qu'une fois la plateforme soulevée des blocs.

10. Positionnez la plateforme de sorte que la barre de coupe soit à 254-356 mm (10-14 po) du sol.
11. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
12. Vérifiez à nouveau l'articulation de compression et réajustez-la jusqu'à ce qu'elle soit alignée.

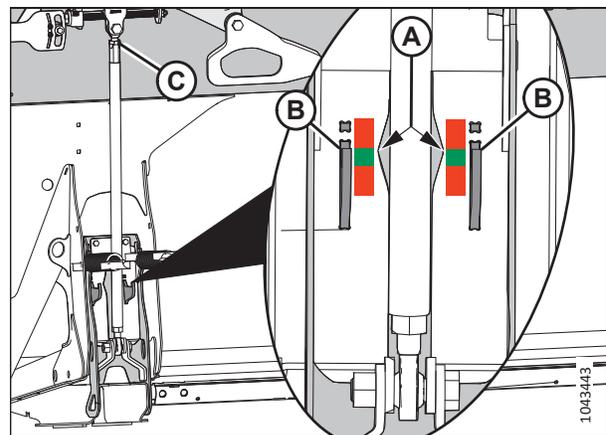


Figure 7.18: Articulation de compression

13. Serrez le contre-écrou (C).
14. Pliez vers le haut les languettes de la plaque de la rondelle (A) sur l'articulation de compression (B) pour verrouiller l'écrou.
15. Pour inspecter le côté opposé de la plateforme, revenez à l'étape 4, page 317.

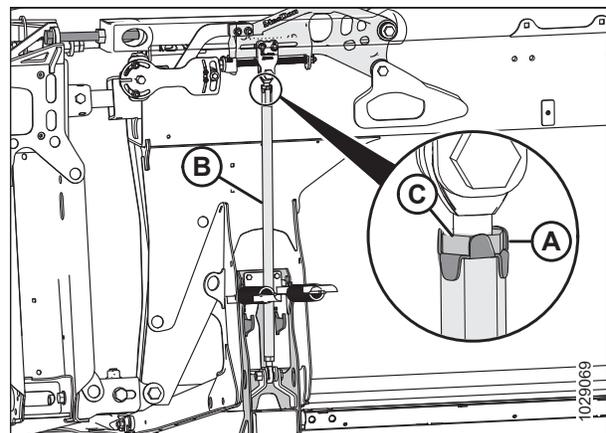


Figure 7.19: Articulation de compression

CONTRÔLES ET RÉGLAGES SÉQUENTIELS DE LA PLATEFORME

16. Retirez les cales (A) des verrous de l'aile (B) des deux côtés de la plateforme.
17. Passez à [7.6 Réglage de l'espace entre le levier du ressort du flottement et le châssis](#), page 320.

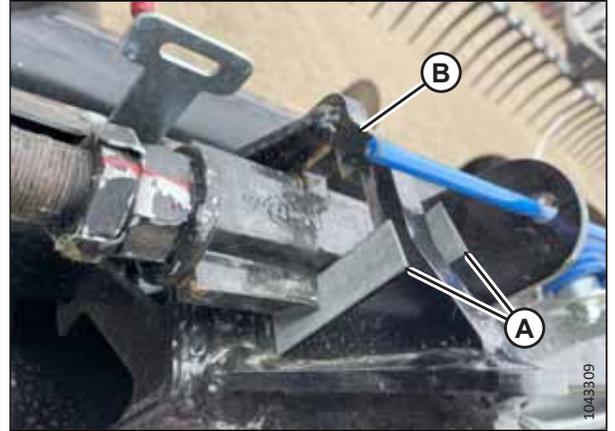


Figure 7.20: Cales du verrou de l'aile

7.6 Réglage de l'espace entre le levier du ressort du flottement et le châssis

Le module de flottement est réglé à l'usine pour fournir le jeu approprié entre le levier du ressort du flottement et le châssis de la plateforme, et ne devrait normalement pas nécessiter de réglage. Si un réglage s'avère nécessaire, nous mettons à votre disposition une procédure pour l'effectuer.

1. Avant de commencer cette procédure, assurez-vous que toutes les vérifications et tous les réglages précédents ont été effectués dans l'ordre selon *7 Contrôles et réglages séquentiels de la plateforme, page 307*.

DANGER

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

DANGER

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

IMPORTANT:

Les ressorts de flottement ne servent **PAS** à mettre la plateforme à niveau.

2. Positionnez la plateforme de sorte que la barre de coupe soit à 254-356 mm (10-14 po) du sol.
3. Assurez-vous que la plateforme est au même niveau que le sol. Si un réglage est nécessaire :
 - Assurez-vous que la moissonneuse-batteuse est garée sur une surface plane.
 - Si la moissonneuse-batteuse en est équipée, utilisez l'inclinaison latérale de la moissonneuse-batteuse pour mettre le convoyeur à niveau avec le sol.
 - Si un réglage supplémentaire est nécessaire, coupez le moteur, retirez la clé du contact et assurez-vous que les pneus de la moissonneuse-batteuse sont gonflés à la bonne pression.

NOTE:

Vérifiez que toutes les options et tous les équipements sont installés avant de régler le flottement et l'équilibre des ailes.

NOTE:

Le niveau à bulle (A) est situé sur le dessus du cadre du module de flottement. La plateforme est de niveau si la bulle se trouve au centre du niveau à bulle.

4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
5. Verrouillez les ailes de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la plateforme.

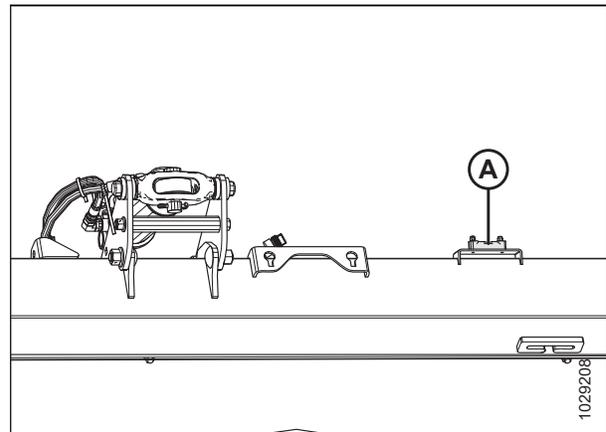


Figure 7.21: Niveau à bulle

CONTRÔLES ET RÉGLAGES SÉQUENTIELS DE LA PLATEFORME

- Déverrouillez le flottement de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la plateforme.
- Vérifiez que l'articulation de verrouillage du flottement se trouve sur les butées (la rondelle [A] ne peut pas bouger) aux deux emplacements.

NOTE:

Si la plateforme n'est **PAS** sur les butées, la tension peut dépasser la plage en cours de fonctionnement et entraîner un dysfonctionnement du système CHAP. Pour résoudre le problème, alourdissez la plateforme en diminuant le flottement. Pour obtenir des instructions, consultez [7.9 Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 337](#).

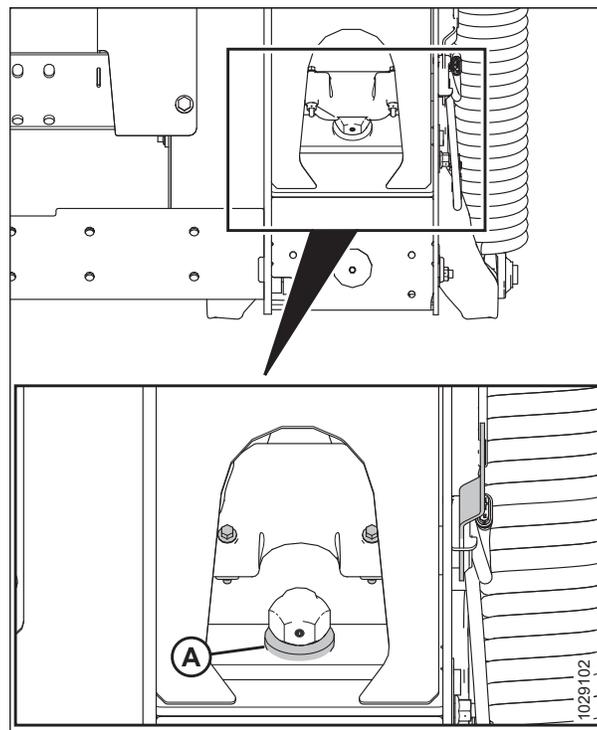


Figure 7.22: Rondelle de butée

- Assurez-vous qu'il y a un espace minimum (A) de 3 à 6 mm (1/8 à 15/64 po) entre l'arrière du levier du ressort du flottement extérieur (B) et le châssis du module de flottement FM200 (C).
 - Si l'espace est correct des deux côtés du module de flottement, passez à [7.7 Mise à zéro de l'indicateur de flottement et vérification de la plage de tension du capteur de hauteur de la plateforme, page 322](#). Dans le cas contraire, consultez le manuel technique de la plateforme.

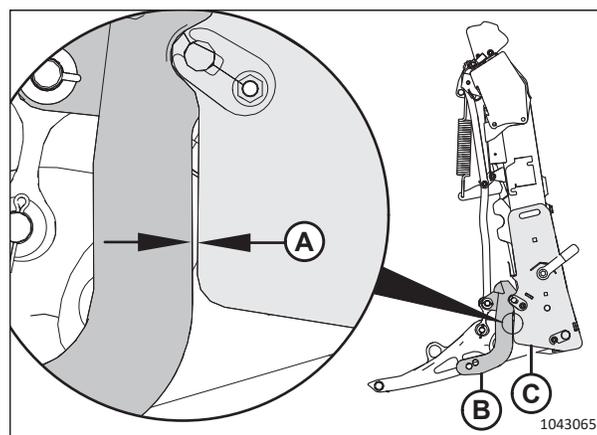


Figure 7.23: Levier du ressort du flottement

7.7 Mise à zéro de l'indicateur de flottement et vérification de la plage de tension du capteur de hauteur de la plateforme

La sortie du capteur du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) doit être dans une plage de tension propre à chaque moissonneuse-batteuse, sinon la fonction CHAP ne fonctionnera pas correctement. Les valeurs de tension inférieure et supérieure recommandées pour un fonctionnement optimal du système CHAP sont fournies.

1. Avant de commencer cette procédure, assurez-vous que toutes les vérifications et tous les réglages précédents ont été effectués dans l'ordre selon *7 Contrôles et réglages séquentiels de la plateforme, page 307*.

NOTE:

La fiche de flottement installée à l'usine dépend du modèle de la moissonneuse-batteuse et du kit d'adaptation électrique. L'une des fiches suivantes a déjà été installée sur le connecteur P600 (A). La fiche détermine comment le signal de tension est envoyé à la moissonneuse-batteuse.

- Fiche de calcul de la moyenne : Cette fiche envoie la moyenne des deux capteurs à la moissonneuse-batteuse.
- Fiche d'inclinaison latérale : Cette fiche envoie à la moissonneuse-batteuse des signaux de tension distincts provenant des deux capteurs, avec une moyenne des signaux centraux.
- Fiche d'envoi direct : Chaque capteur envoie un signal de tension directement à la moissonneuse-batteuse. Il n'y a pas de moyenne des signaux centraux.

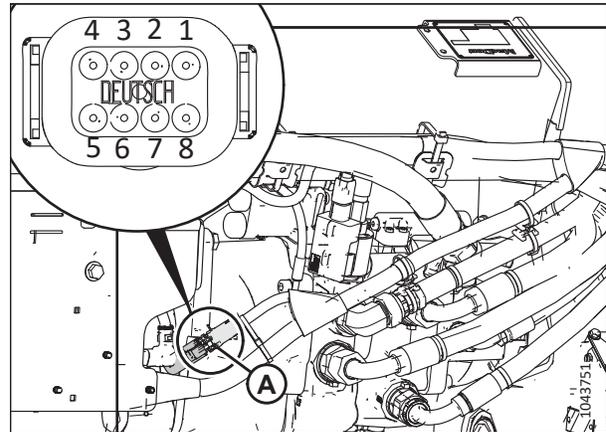


Figure 7.24: Connecteur

! DANGER

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

! DANGER

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

2. Positionnez la plateforme de sorte que la barre de coupe soit à 254-356 mm (10-14 po) du sol.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

CONTRÔLES ET RÉGLAGES SÉQUENTIELS DE LA PLATEFORME

4. Vérifiez que l'articulation de verrouillage du flottement se trouve sur les butées (la rondelle [A] ne peut pas bouger) aux deux emplacements.

NOTE:

Si la plateforme n'est **PAS** sur les butées, la tension peut dépasser la plage en cours de fonctionnement et entraîner un dysfonctionnement du système CHAP. Pour résoudre le problème, alourdissez la plateforme en diminuant le flottement. Pour obtenir des instructions, consultez [7.9 Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 337](#).

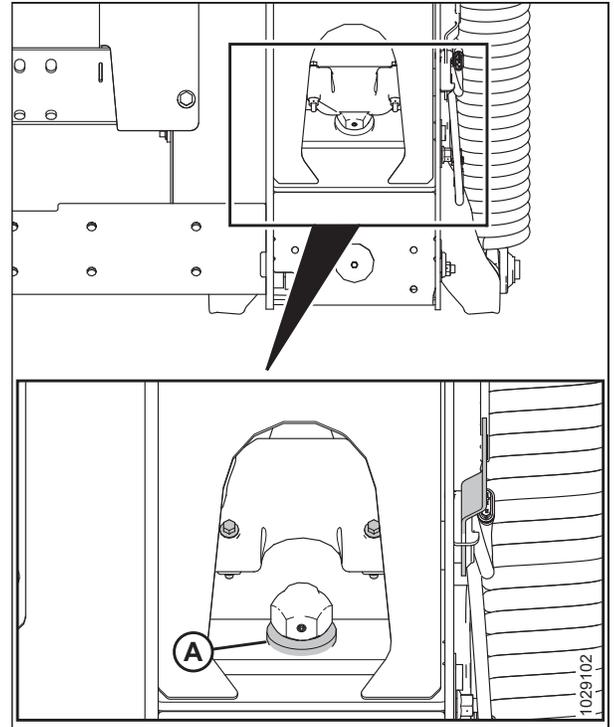


Figure 7.25: Rondelle de butée

5. Si le pointeur (C) n'est **PAS** sur **0** (D), desserrez l'écrou du boulon (A) et faites tourner la plaque de l'indicateur de flottement (B) jusqu'à ce que le pointeur soit aligné avec le point du zéro (E). Serrez l'écrou sur le boulon (A).

NOTE:

Après avoir réglé la plaque de l'indicateur, il est nécessaire de vérifier les limites de tension du capteur de flottement.

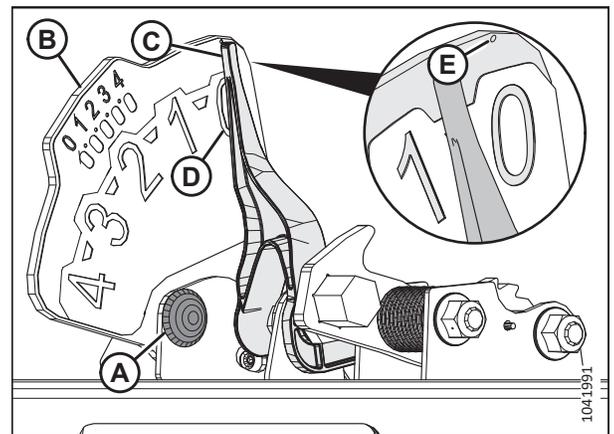


Figure 7.26: Indicateur du flottement

CONTRÔLES ET RÉGLAGES SÉQUENTIELS DE LA PLATEFORME

Vérification de la limite de tension haute du capteur

6. Localisez le connecteur P600 (A) du côté gauche du module de flottement.
7. Retirez la fiche (B).
8. Insérez la clé dans le contact et tournez-la en position RUN (marche).
9. À l'aide d'un multimètre digital, vérifiez que le connecteur P600 est alimenté en électricité par la moissonneuse-batteuse. Le multimètre devrait afficher 5 V à la broche 7.
 - Broche 7 – FM2215E – Alimentation
 - Broche 8 – FM2515E – Masse
10. Sur le connecteur P600, comparez la tension transmise par le capteur gauche (broches 1 et 8) et le capteur droit (broches 3 et 8) à la plage supérieure indiquée dans le tableau 7.1, page 324.
 - Broche 1 – FM3326A – Signal du capteur gauche
 - Broche 3 – FM3328A – Signal du capteur droit
 - Broche 8 – FM2515E – Masse

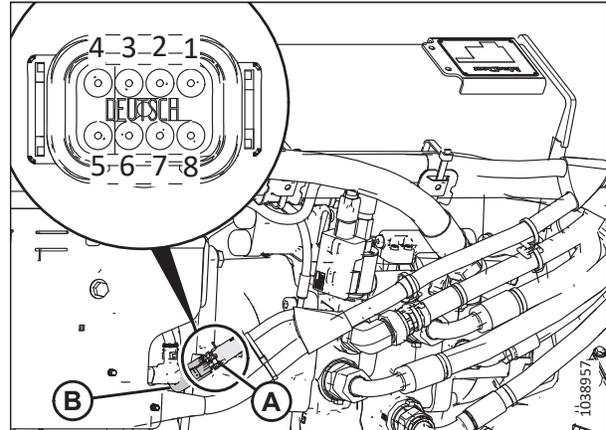


Figure 7.27: Connecteur P600 – Vue de l'arrière

NOTE:

Lorsque l'articulation de verrouillage du flottement est sur la butée d'arrêt, la mesure de la tension supérieure doit se situer entre 0,1 et 0,2 V pour les deux capteurs (gauche et droit).

Tableau 7.1 Limites de tension de la moissonneuse-batteuse

Moissonneuse-batteuse	Limite inférieure de tension (V)	Limite supérieure de tension (V)	Plage minimale (V)
Tous les modèles de moissonneuses-batteuses	0,7	4,3	2,5
NOTE: Si une moissonneuse-batteuse New Holland est équipée du système de 10 V et que la tension est vérifiée sur son écran, les tensions suivantes s'afficheront.	2,8	7,2	4,1 à 4,4
NOTE: Certains modèles de moissonneuse-batteuse ne permettent pas de vérifier la tension de sortie du capteur depuis la cabine. Pour ces modèles, vérifiez la tension de sortie manuellement. Pour obtenir des instructions, consultez 8.13 Contrôle manuel des limites de tension, page 370 .			

CONTRÔLES ET RÉGLAGES SÉQUENTIELS DE LA PLATEFORME

11. Si vous devez ajuster la tension, desserrez les écrous (A), repositionnez le capteur (B) sur la plaque de l'indicateur, puis resserrez les écrous (A) à 3 Nm (2,2 pi-lbf [22 po-lbf]).

NOTE:

En serrant les écrous, assurez-vous que le capteur (B) ne se déplace **PAS** dans la plaque de l'indicateur.

12. Mettez la clé en position OFF (arrêt) et retirez-la du contact.

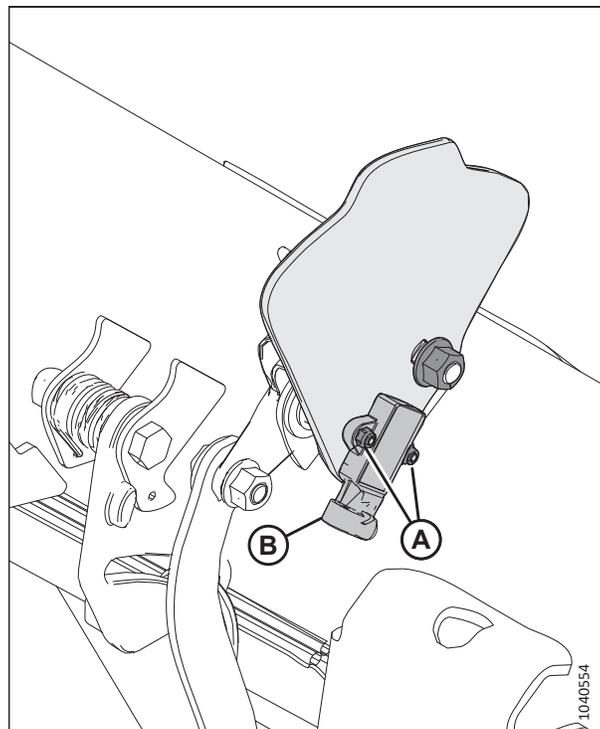


Figure 7.28: Plaque de l'indicateur de flottement droit

Vérification de la limite de tension la plus basse du capteur

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

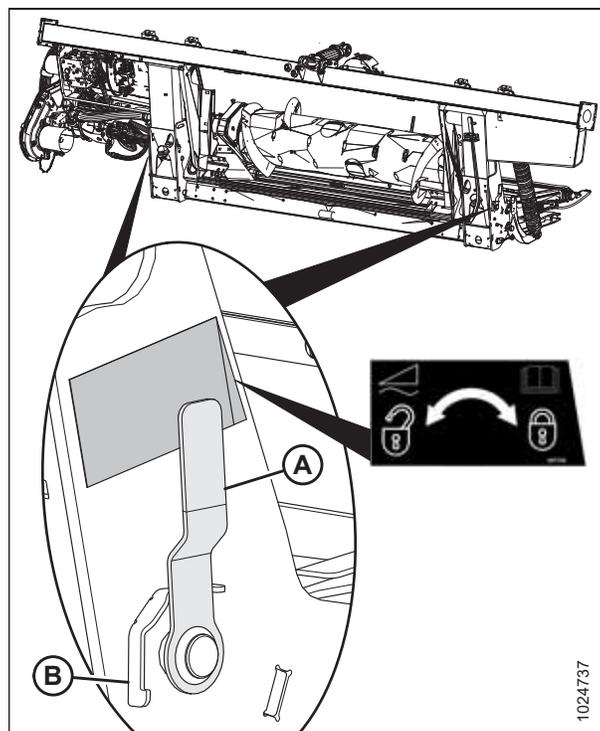


Figure 7.29: Verrou du flottement de la plateforme en position verrouillée

CONTRÔLES ET RÉGLAGES SÉQUENTIELS DE LA PLATEFORME

14. Augmentez l'angle des doigts jusqu'à ce que l'indicateur d'angle de la plateforme (A) soit en position E sur le vérin d'inclinaison.
15. Abaissez la plateforme.
16. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

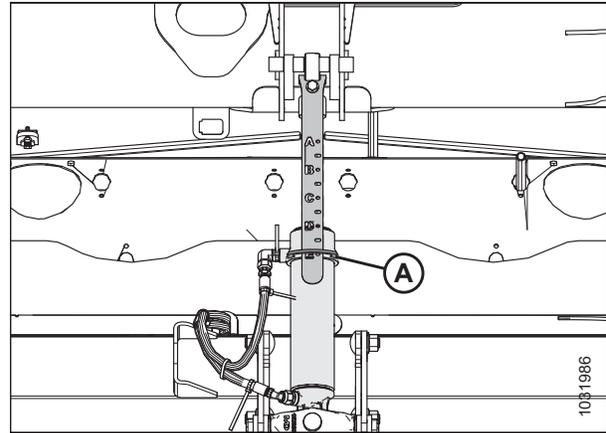


Figure 7.30: Vérin d'inclinaison

17. L'indicateur de flottement (A) doit être à 4 (B).
18. Insérez la clé et tournez-la en position RUN (marche).
19. Sur le connecteur P600, comparez la tension signalée par le capteur gauche (broches 1 et 8) et le capteur droit (broches 3 et 8) à la tension inférieure indiquée dans [7.1, page 324](#).
 - Broche 1 – FM3326A – Signal du capteur gauche
 - Broche 3 – FM3328A – Signal du capteur droit
 - Broche 8 – FM2515E – Masse
20. Si vous devez ajuster la tension, consultez l'étape [11, page 325](#) pour les instructions.

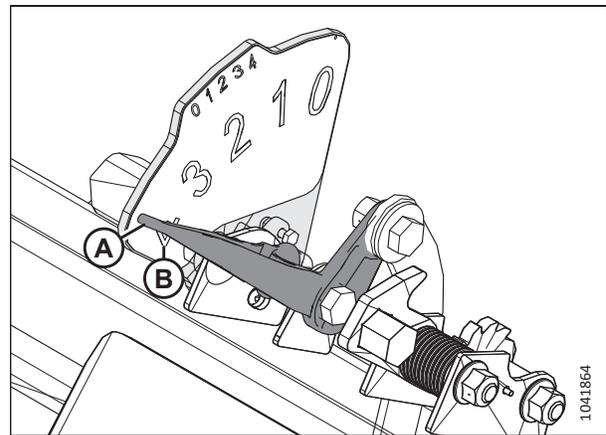


Figure 7.31: Indicateur de flottement gauche - Vue de l'arrière

7.8 Modification de la configuration des ressorts de flottement de la plateforme

La configuration et l'emplacement du ressort de flottement de la plateforme sont déterminés par le poids de la plateforme.

1. Avant de commencer cette procédure, assurez-vous que toutes les vérifications et tous les réglages précédents ont été effectués dans l'ordre selon [7 Contrôles et réglages séquentiels de la plateforme, page 307](#).

DANGER

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

Si le poids de la plateforme a changé (par exemple, en raison de l'ajout d'équipements en option), la configuration des ressorts de flottement (A) (ressort unique ou ressort double) ou son emplacement [trou avant (B) ou trou arrière (C) du levier de flottement] devra peut-être être modifiée. Afin de connaître la bonne configuration des ressorts de flottement et l'emplacement d'installation, il convient de calculer le poids de la plateforme et des équipements en option. Pour obtenir des instructions, veuillez passer à l'étape [2, page 327](#).

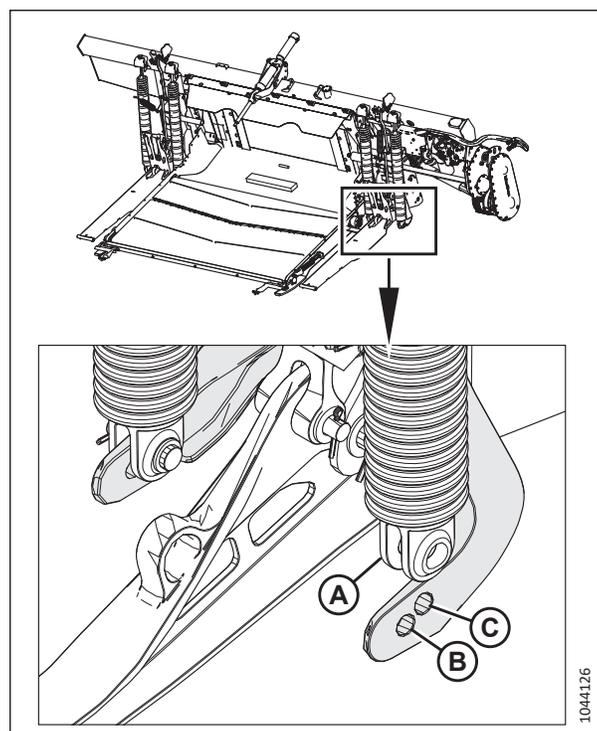


Figure 7.32: Ressort de flottement dételé du levier de flottement

Déterminer le poids de la plateforme, la configuration et l'emplacement de l'installation des ressorts

2. Conformément au tableau [7.2, page 328](#), calculez le poids total de la plateforme selon la formule (A) + (B) + (C) + (D) = Poids total de la plateforme, où :
 - Le poids de la plateforme de base est (A)
 - Le poids des diviseurs, s'il y en a, est (B)
 - Le poids de la vis transversale supérieure (VTS), si installée, est (C)
 - Le poids des autres options, le cas échéant, est (D)

Pour une illustration de ce calcul, consultez [Exemple, page 329](#).

CONTRÔLES ET RÉGLAGES SÉQUENTIELS DE LA PLATEFORME

Tableau 7.2 Poids des composants de la plateforme

Catégorie	Modèle de plateforme	Configuration du couteau	Configuration du rabatteur	Poids
(A) Poids de la plateforme de base – En sélectionner une	FD225	Unique	Aucun	Utilisez le trou arrière du levier de flottement.
	FD230	Unique	Toute configuration	2400 kg (5300 lb)
	FD235	Unique	Aucun	2600 kg (5750 lb)
	FD235	Double	Toute configuration	2700 kg (5950 lb)
	FD240	Unique	Aucun	2800 kg (6150 lb)
	FD240	Double	Toute configuration	2900 kg (6393 lb)
	FD245	Double	Toute configuration	3225 kg (7100 lb)
	FD250	Double	Toute configuration	3400 kg (7500 lb)
	FD261	Double	Toute configuration	3800 kg (8378 lb)
(B) Diviseurs – Sélectionnez jusqu'à une option	Option de diviseur installée			20 kg (50 lb)
	Tiges de diviseur à riz			
	Diviseurs de récolte flottants			91 kg (200 lb)
	Couteaux verticaux			185 kg (407 lb) ³²
(C) Vis transversale supérieure (VTS) – Si une VTS est installée sur la plateforme, sélectionnez une option ³³	Option VTS installée			142 kg (312 lb)
	FD230 deux pièces			
	FD235 deux pièces			156 kg (343 lb)
	FD240 trois pièces			168 kg (370 lb)
	FD245 trois pièces			191 kg (420 lb)
	FD250 trois pièces			212 kg (468 lb)
	FD261 trois pièces			256 kg (564 lb)
(D) Autres options – Ajouter les options installées	Option installée			360 kg (800 lb)
	Roues de transport			

32. Le poids inclut le kit hydraulique pour la FD250.

33. Ajoutez 24,5 kg (54 lb) pour la plomberie hydraulique, si elle a été installée séparément.

CONTRÔLES ET RÉGLAGES SÉQUENTIELS DE LA PLATEFORME

Tableau 7.2 Poids des composants de la plateforme (suite)

Catégorie	Modèle de plateforme	Configuration du couteau	Configuration du rabatteur	Poids
	Roues de contour			205 kg (450 lb)
	Roues stabilisatrices			160 kg (350 lb)

Exemple

Exemple de calcul du poids de la plateforme pour la plateforme FD235 FlexDraper^{MD}, couteau unique, rabatteur double, sans VTS, sans options :

Poids de base de la plateforme (A) = 2600 kg (5750 lb)

Poids des couteaux verticaux (B) = 70 kg (150 lb)

Poids de la VTS (C) = 0 kg (0 lb)

Poids des options (D) = 0 kg (0 lb)

Poids total de la plateforme = (A) + (B) + (C) + (D) = 2670 kg (5900 lb)

- En utilisant le poids total de la plateforme calculé à l'étape précédente, consultez [7.3, page 329](#) pour déterminer dans quelle fourchette de poids se situe la plateforme et quelle configuration de ressort de flottement est la plus appropriée.

NOTE:

Les plateformes plus lourdes ont généralement besoin de ressorts de flottement placés dans le trou avant du levier de flottement et les plateformes plus légères utilisent le trou arrière. Sur certaines plateformes, une seule configuration de ressort de flottement sera possible.

Tableau 7.3 Emplacement d'installation des ressorts de flottement dans le levier de flottement

Modèle de plateforme	Plage de poids (légère)	Trou du levier de flottement	Plage de poids (lourde)	Trou du levier de flottement	Configuration du ressort Voir tableau 7.4, page 330
Configuration du couteau : Unique					
Configuration du rabatteur : Aucun					
FD225	Utilisez le trou arrière du levier de flottement				1
FD230	2400 à 2675 kg (5300 à 5900 lb)	Arrière	2676 à 3215 kg (5901 à 7100 lb)	Avant	1
FD235	2600 à 3050 kg (5750 à 6700 lb)	Arrière	3051 à 3415 kg (6701 à 7550 lb)	Avant	3
Configuration du couteau : Unique					
Configuration du rabatteur : Double					
FD240	2800 à 3200 kg (6150 à 7000 lb)	Arrière	3201 à 3615 kg (7001 à 7950 lb)	Avant	3
Configuration du couteau : Unique					
Configuration du rabatteur : Triple					
FD240	2900 à 3400 kg (6393 à 7496 lb)	Arrière	3401 à 3700 kg (7497 à 8157 lb)	Avant	4
Configuration du couteau : Double					
Configuration du rabatteur : Aucun					

CONTRÔLES ET RÉGLAGES SÉQUENTIELS DE LA PLATEFORME

Tableau 7.3 Emplacement d'installation des ressorts de flottement dans le levier de flottement (suite)

Modèle de plateforme	Plage de poids (légère)	Trou du levier de flottement	Plage de poids (lourde)	Trou du levier de flottement	Configuration du ressort Voir tableau 7.4, page 330
FD235	2700 à 3150 kg (5950 à 6900 lb)	Arrière	3151 à 3515 kg (6901 à 7750 lb)	Avant	2
FD245	3225 à 3475 kg (7100 à 7650 lb)	Arrière	3476 à 4050 kg (7651 à 8900 lb)	Avant	4
FD250	3400 à 3800 kg (7496 à 8378 lb)	Arrière	3801 à 4215 kg (8380 à 9300 lb)	Avant	5
Configuration du couteau : Double					
Configuration du rabatteur : Double					
FD240	2900 à 3400 kg (6393 à 7496 lb)	Arrière	3401 à 3700 kg (7497 à 8157 lb)	Avant	4
Configuration du couteau : Double					
Configuration du rabatteur : Triple					
FD240	3000 à 3400 kg (6614 à 7496 lb)	Arrière	3401 à 3800 kg (7497 à 8378 lb)	Avant	4
FD261	3800 kg (8378 lb)	Arrière	3801 à 4215 kg (8380 à 9300 lb)	Avant	5

Tableau 7.4 Configuration des ressorts de flottement

Configuration des ressorts de flottement				
Configuration « S » = Ressort unique (« S » pour « Single » en anglais) (MD N° 308878) « D » = Ressort double (MD N° 308879)	Côté extérieur gauche	Côté intérieur gauche	Côté intérieur droit	Côté extérieur droit
1 – SSSS	Unique	Unique	Unique	Unique
2 – SSSD	Unique	Unique	Unique	Double
3 – DSSS	Double	Unique	Unique	Unique
4 – DSSD	Double	Unique	Unique	Double
5 – DSDD	Double	Unique	Double	Double

4. Procédez comme suit :

- Si des ressorts de flottement doivent être déplacés vers un autre trou du levier de flottement, passez à l'étape suivante.
- Si un ressort de flottement doit être remplacé, consultez le manuel technique de la plateforme.

CONTRÔLES ET RÉGLAGES SÉQUENTIELS DE LA PLATEFORME

Changement du trou du levier de flottement

5. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
6. Verrouillez le flottement de la plateforme en tirant la poignée de verrouillage de flottement en position (A) du côté gauche du module de flottement.

NOTE:

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

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

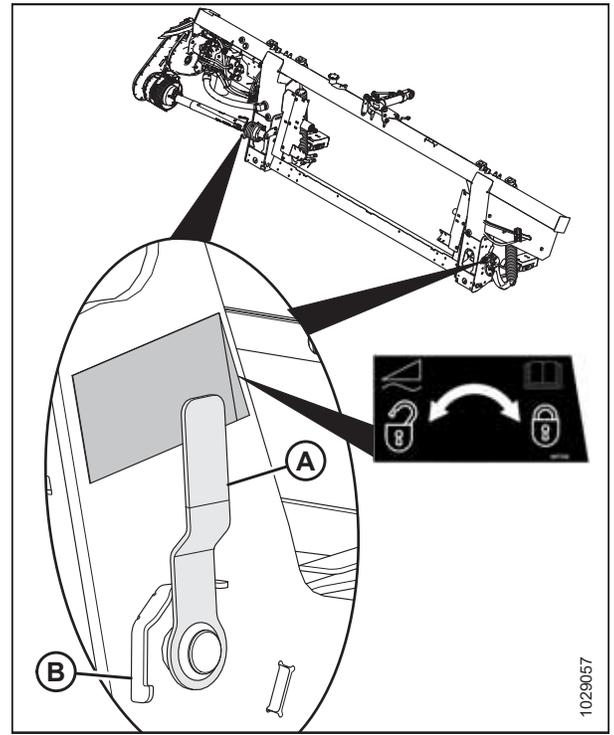


Figure 7.33: Verrou du flottement de la plateforme en position verrouillée

CONTRÔLES ET RÉGLAGES SÉQUENTIELS DE LA PLATEFORME

8. Accéder aux boulons de réglage du ressort de flottement (A) en desserrant les boulons (C) et en faisant pivoter les verrous des ressorts (B) en sens horaire.
9. Déserrez les boulons de réglage (A) jusqu'à ce que les ressorts soient desserrés.

NOTE:

Les boulons de réglage (A) s'élèveront légèrement au-dessus des rondelles une fois que les ressorts seront desserrés.

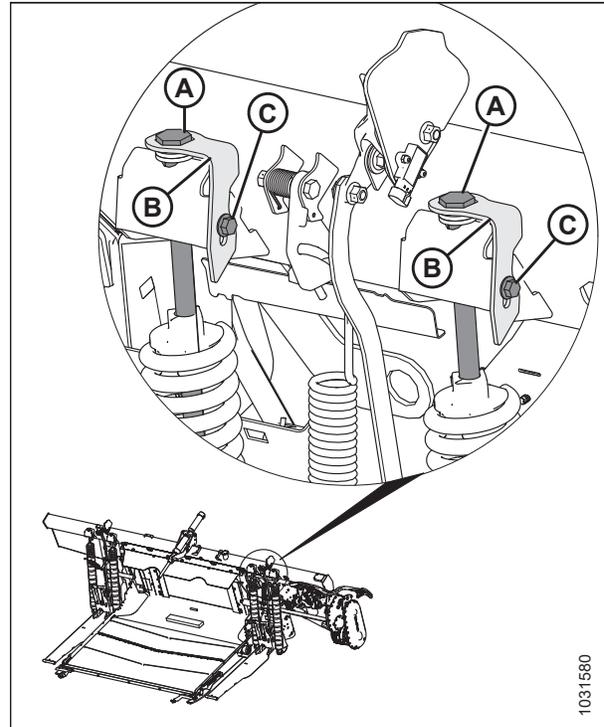


Figure 7.34: Ajustement du flottement de gauche

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

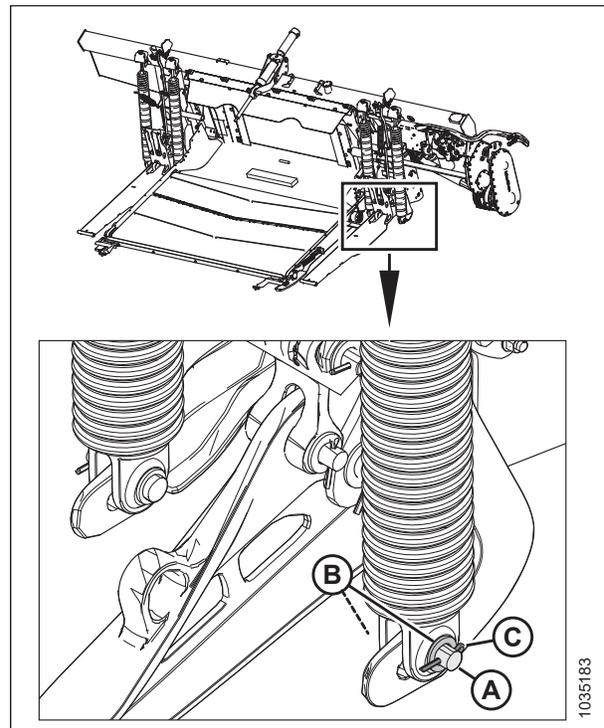


Figure 7.35: Ressort de flottement gauche installé dans le trou arrière du levier de flottement

CONTRÔLES ET RÉGLAGES SÉQUENTIELS DE LA PLATEFORME

- Alignez le ressort avec le trou du levier de flottement avant (A) ou le trou du levier de flottement arrière (B) selon les spécifications du tableau 7.3, page 329.

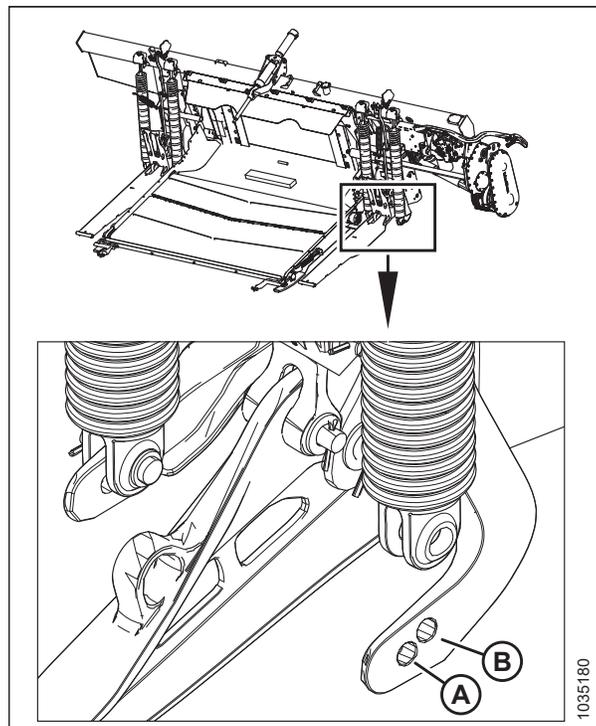


Figure 7.36: Ressort de flottement gauche installé dans le trou arrière du levier de flottement

- Installez la goupille (A) et les deux rondelles (B) dans le nouveau trou.
- Fixez la goupille avec la goupille fendue (C).
- Répétez les étapes 10, page 332 à 14, page 333 pour configurer le ressort (D).

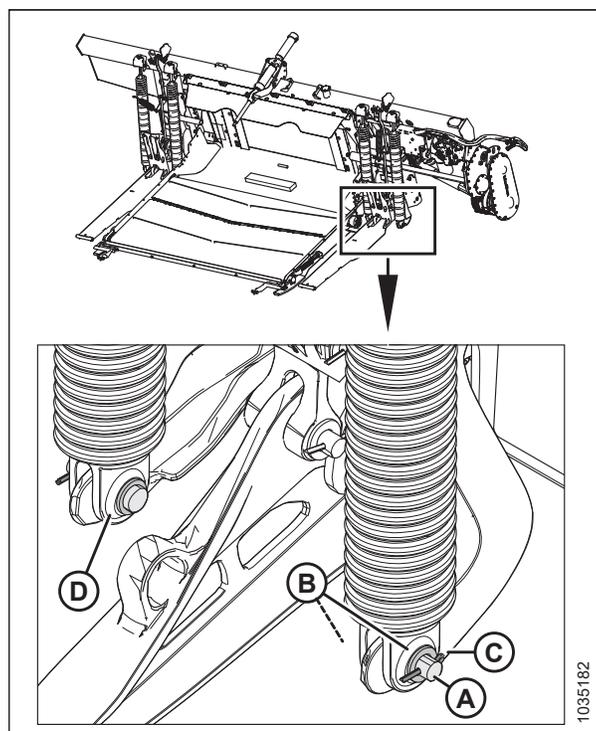


Figure 7.37: Ressort de flottement gauche – Installé dans le trou arrière du levier de flottement

CONTRÔLES ET RÉGLAGES SÉQUENTIELS DE LA PLATEFORME

16. Resserrez les boulons de réglage (A) jusqu'à ce que les ressorts soient de la même longueur.
17. Répétez les étapes 8, [page 332](#) à 8, [page 332](#) sur la paire de ressorts de flottement (B), sur le côté opposé du module de flottement.
18. Vérifiez le flottement et, si nécessaire, réglez-le. Pour obtenir des instructions, consultez [7.9 Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 337](#).

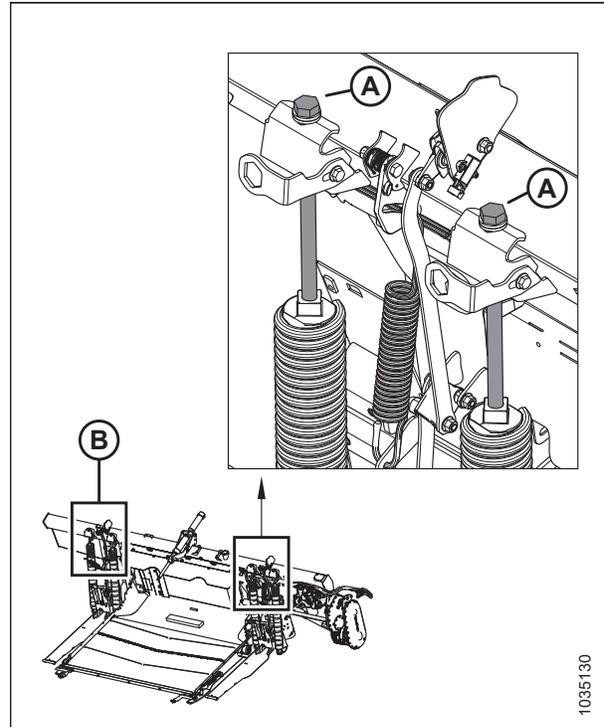


Figure 7.38: Réglage du flottement – côté gauche

7.8.1 Remplacement des ressorts de flottement – Leviers de flottement à deux trous

Les ressorts de flottement de la plateforme sont configurés en fonction du poids de la plateforme. Il faudra peut-être modifier la configuration des ressorts de flottement si un équipement optionnel est ajouté à la plateforme ou retiré de celle-ci.

DANGER

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

NOTE:

Veillez à vous familiariser avec les configurations des ressorts de flottement avant de changer un ressort. Pour obtenir plus d'informations, consultez [7.8 Modification de la configuration des ressorts de flottement de la plateforme, page 327](#).

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

CONTRÔLES ET RÉGLAGES SÉQUENTIELS DE LA PLATEFORME

2. Verrouillez le flottement de la plateforme en tirant la poignée de verrouillage de flottement en position (A), des deux côtés du module de flottement.

NOTE:

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

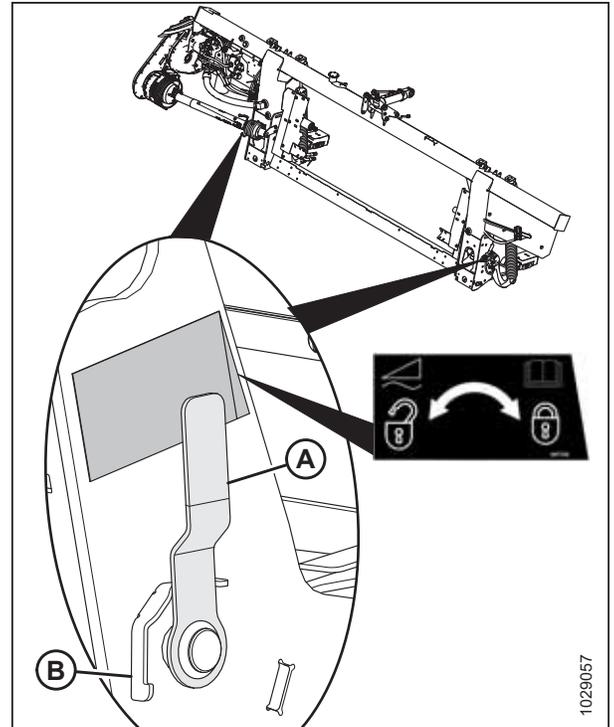


Figure 7.39: Verrou du flottement de la plateforme en position verrouillée

3. Déterminer le ressort de flottement à changer. Dans cette procédure, le ressort extérieur gauche est changé à titre d'exemple. Accéder au boulon de réglage (C) correspondant en desserrant le boulon (A) et en faisant pivoter le verrou du ressort (B).
4. Dévisser et retirer le boulon de réglage (C) et les rondelles (D) du ressort.

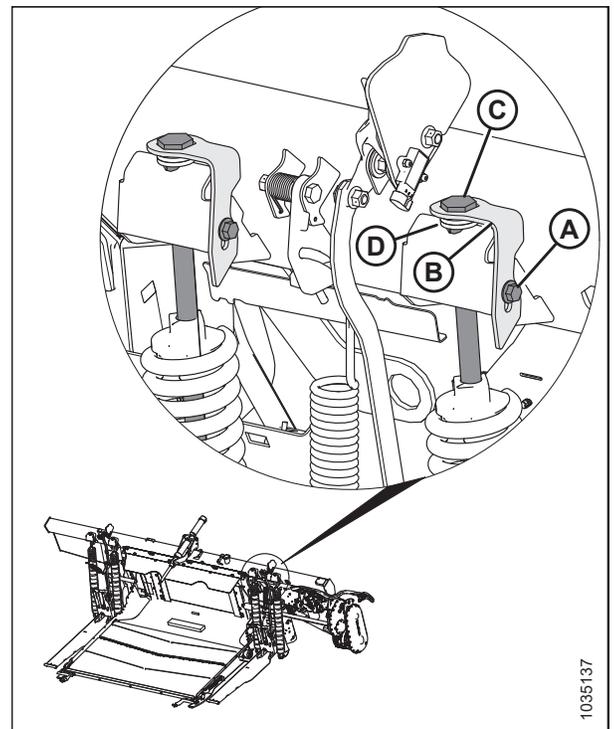


Figure 7.40: Boulons de réglage du flottement – Côté gauche représenté, côté droit similaire

CONTRÔLES ET RÉGLAGES SÉQUENTIELS DE LA PLATEFORME

5. Retirer la goupille fendue (C) de la goupille (A).
6. Marquez si le ressort est installé dans le trou avant ou arrière du levier de flottement, puis retirez la goupille (A) et les rondelles (B).
7. Changer le ressort (D).
8. Réinstallez la goupille (A) et les deux rondelles (B) dans le trou marqué à l'étape 6, [page 336](#).
9. Réinstallez la goupille fendue (C).

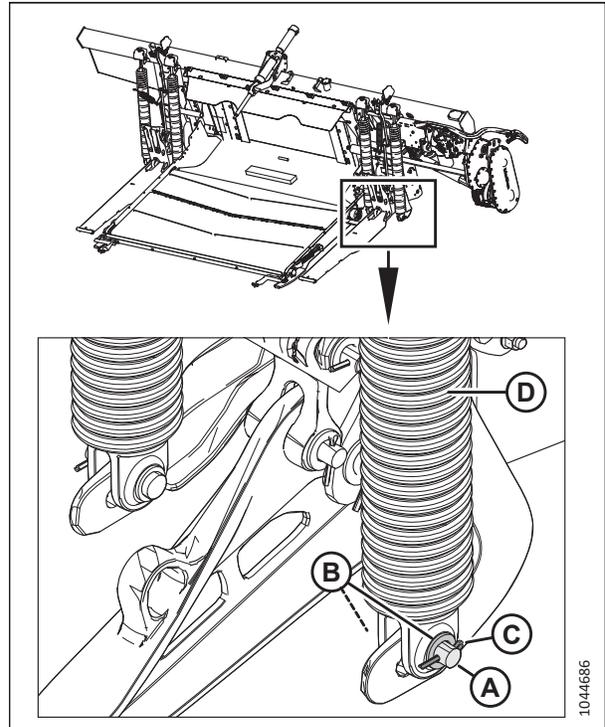


Figure 7.41: Ressort de flottement gauche installé dans le trou arrière du levier de flottement

10. Réinstallez le boulon (A) et les rondelles (B) dans le ressort (C). Assurez-vous que les deux ressorts de flottement ont la même longueur (D) (même si un seul ressort a été changé).
11. Répétez l'étape 3, [page 335](#) à l'étape 10, [page 336](#) pour le reste des ressorts.
12. Vérifiez le flottement de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez [7.9 Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 337](#).

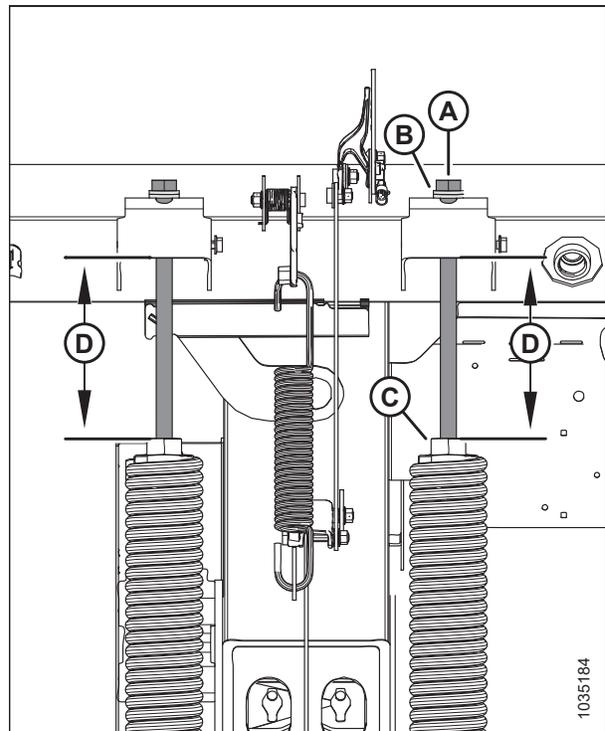


Figure 7.42: Ressorts de flottement gauches

7.9 Contrôle et réglage du flottement de la plateforme

La plateforme est équipée d'un système de suspension qui permet à la plateforme de flotter au-dessus du sol pour compenser les changements d'élévation du sol. Si le flottement de la plateforme n'est pas réglé correctement, la barre de coupe pourrait pousser de la terre ou laisser des cultures non coupées. Si le réglage du flottement n'est pas satisfaisant, il faudra l'inspecter et le régler.

IMPORTANT:

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

Pour régler le flottement, suivez les consignes suivantes :

- Réglez le flottement de la plateforme aussi léger que possible tout en évitant que la plateforme ne rebondisse lorsque la moissonneuse-batteuse se déplace. Cela permet d'éviter de briser les couteaux, d'accumuler de la terre au niveau de la barre de coupe dans des conditions humides et d'user excessivement les patins ainsi que les plaques d'usure de la barre de coupe.
- Pour éviter que la barre de coupe ne rebondisse excessivement et ne coupe de façon inégale lorsque le flottement est léger, faites fonctionner la moissonneuse-batteuse à une vitesse au sol réduite.
- Pour couper la récolte lorsque la plateforme est au-dessus du sol, utilisez les roues stabilisatrices ou les roues de contour en conjonction avec le flottement de la plateforme. Cela minimisera les rebonds aux extrémités de la barre de coupe et favorisera une hauteur de coupe régulière.



DANGER

Assurez-vous qu'il n'y a personne à proximité.



DANGER

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

CONTRÔLES ET RÉGLAGES SÉQUENTIELS DE LA PLATEFORME

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

Étapes préliminaires

1. Garez la moissonneuse-batteuse sur une surface plane.
2. Assurez-vous que la plateforme est au même niveau que le sol. Si un réglage est nécessaire :
 - Assurez-vous que la moissonneuse-batteuse est garée sur une surface plane.
 - Si la moissonneuse-batteuse en est équipée, utilisez l'inclinaison latérale de la moissonneuse-batteuse pour mettre le convoyeur à niveau avec le sol.
 - Si un réglage supplémentaire est nécessaire, coupez le moteur, retirez la clé du contact et assurez-vous que les pneus de la moissonneuse-batteuse sont gonflés à la bonne pression.

NOTE:

Vérifiez que toutes les options et tous les équipements sont installés avant de régler le flottement et l'équilibre des ailes.

NOTE:

Le niveau à bulle (A) est situé sur le dessus du cadre du module de flottement. La plateforme est de niveau si la bulle se trouve au centre du niveau à bulle.

3. Positionnez la plateforme de sorte que la barre de coupe soit à 254-356 mm (10-14 po) du sol.
4. Réglez la position avant-arrière du rabatteur de sorte que l'indicateur sur le support d'indicateur gauche (A) soit à la position **6**.

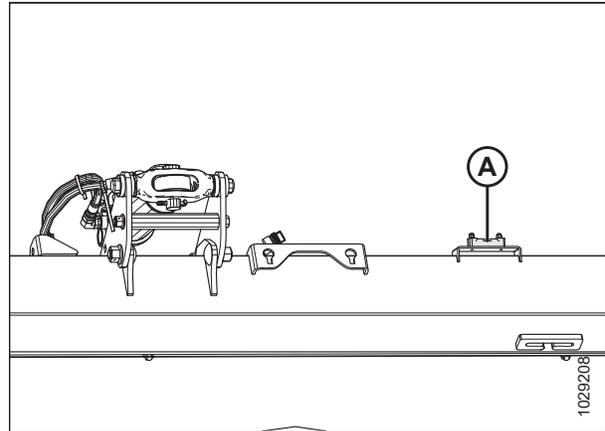


Figure 7.43: Niveau à bulle

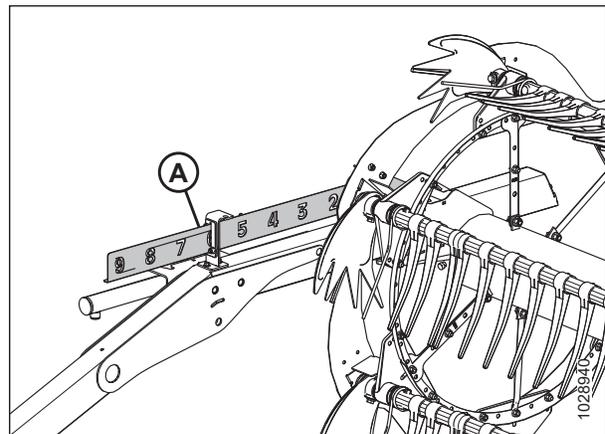


Figure 7.44: Position avant-arrière

CONTRÔLES ET RÉGLAGES SÉQUENTIELS DE LA PLATEFORME

5. Ajustez la liaison centrale (A) de sorte que l'indicateur (B) soit à la position D sur la jauge.
6. Abaissez complètement le rabatteur.
7. Si les roues de contour sont installées, relevez-les.
8. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
9. Verrouillez les ailes de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la plateforme.
10. Si les roues stabilisatrices sont installées sur la plateforme, déplacez-les vers la position la plus haute.
11. Si la plaque de l'indicateur de flottement a été réglée, consultez [8.12 Tensions de sortie du capteur recommandées pour les moissonneuses-batteuses](#), page 369.
12. Si le pointeur (A) n'est pas sur 0 (B), revenez à [7.7 Mise à zéro de l'indicateur de flottement et vérification de la plage de tension du capteur de hauteur de la plateforme](#), page 322, car il faudra vérifier à nouveau la tension après avoir réglé le pointeur.

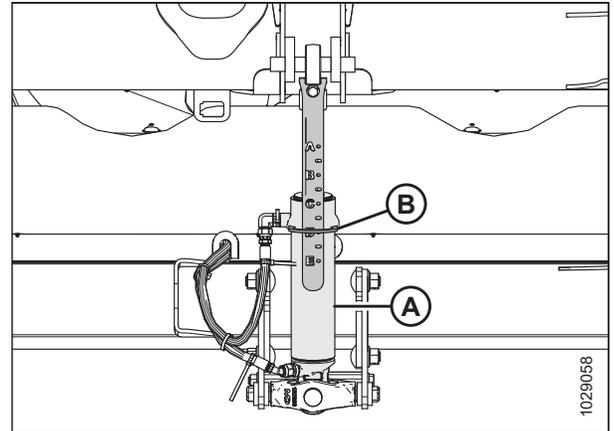


Figure 7.45: Vérin d'inclinaison

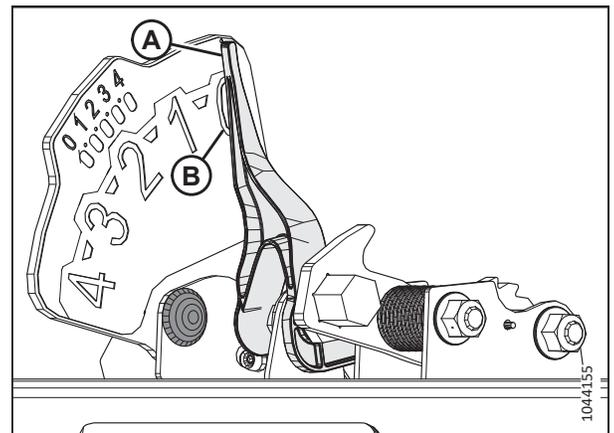


Figure 7.46: Indicateur du flottement

CONTRÔLES ET RÉGLAGES SÉQUENTIELS DE LA PLATEFORME

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

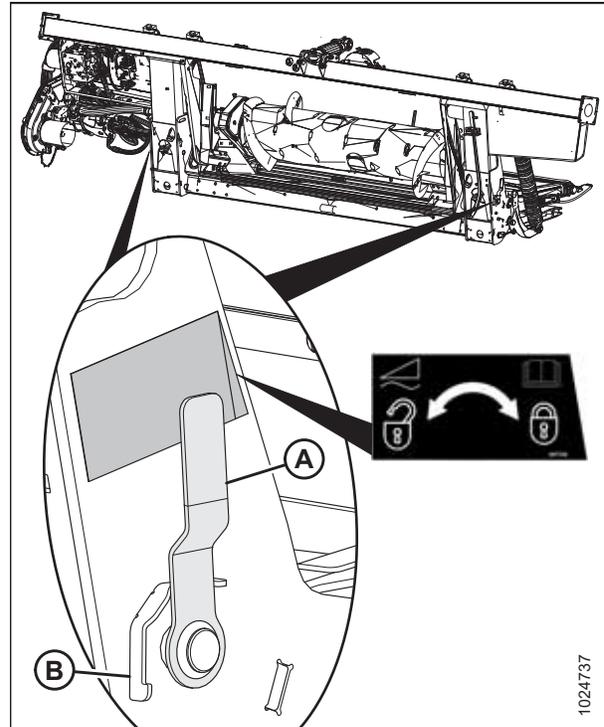


Figure 7.47: Verrou du flottement de la plateforme en position verrouillée

14. Ouvrez le capot du diviseur gauche.
15. Retirez l'épingle à cheveux (A) qui fixe l'outil polyvalent (B) au support sur la plaque d'extrémité gauche.
16. Retirez l'outil polyvalent (B). Remplacez la goupille.

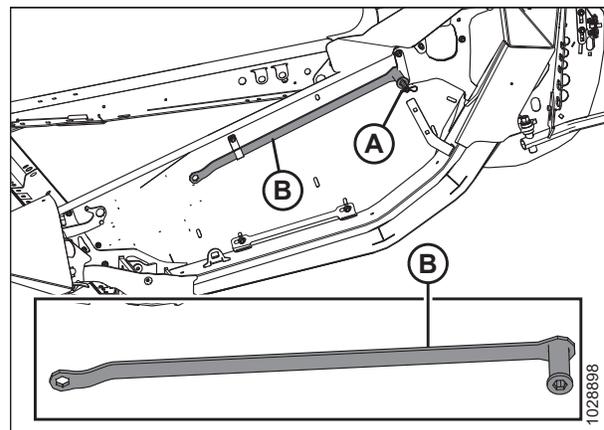


Figure 7.48: Emplacement de l'outil polyvalent

Leviers de réglage du flottement

17. Sur le côté gauche du module de flottement, soulevez le levier de réglage du flottement (A) à la main de manière à ce que le levier ne présente aucun jeu.

NOTE:

Pour plus de clarté, certaines pièces ont été retirées de l'illustration.

18. Engagez entièrement l'extrémité plate de l'outil polyvalent (B) dans le levier de réglage du flottement. L'outil polyvalent doit être incliné vers l'avant du module de flottement.
19. Tirez l'outil polyvalent (B) vers l'arrière du module de flottement jusqu'à ce que le levier de réglage du flottement (A) ne puisse plus être tiré plus loin et soit verrouillé en position sur sa dernière dent (C).

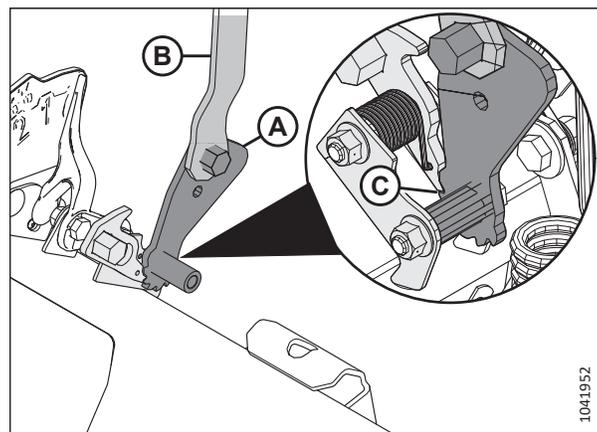


Figure 7.49: Outil polyvalent engagé avec l'ensemble de réglage du flottement gauche

20. Répétez les étapes 17, page 341 à 19, page 341 pour régler le levier de réglage du flottement droit.

IMPORTANT:

Réglez le levier de gauche et celui de droite **AVANT** d'ajuster le flottement de l'un ou l'autre côté de la plateforme.

21. Retirez l'outil polyvalent et mettez-le de côté.

Vérifier le flottement

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

NOTE:

En déplaçant le côté gauche de la plateforme de haut en bas, vous vous assurez que la lecture de l'indicateur de gauche sera précise.

23. Sur le côté gauche du module de flottement, inspectez le haut de l'échelle sur l'indicateur de réglage du flottement (FSI) (B). Le bras (A) de l'indicateur doit pointer vers le chiffre 2.

- Si le bras (A) de l'indicateur (B) indique une valeur supérieure à 2, le flottement est trop lourd.
- Si le bras (A) de l'indicateur (B) indique une valeur inférieure à 2, le flottement est trop léger.

NOTE:

La série de chiffres inférieure indique la hauteur de flottement quand la plateforme est en opération dans le champ.

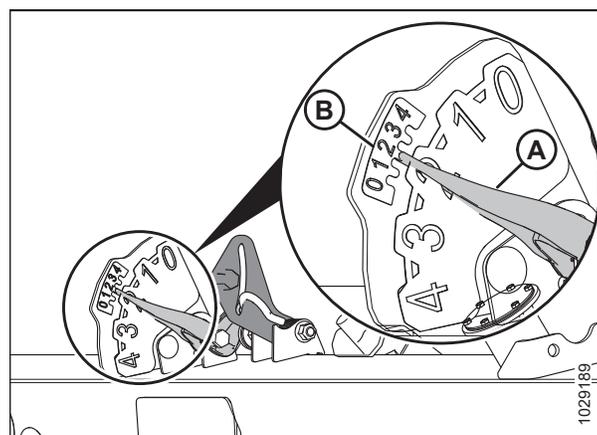


Figure 7.50: Réglage du flottement gauche et indicateur CHAP

CONTRÔLES ET RÉGLAGES SÉQUENTIELS DE LA PLATEFORME

Réglage du flottement

24. Sur le côté gauche du module de flottement, desserrez les boulons (C). Faites tourner les attaches à ressort (B) de sorte que les têtes de boulons (A) soient accessibles.
25. Augmentez ou diminuez le flottement sur le côté gauche du module de flottement selon les besoins :
 - Pour alléger la plateforme (pour augmenter le flottement), tournez les boulons de réglage (A) dans le sens des aiguilles d'une montre.
 - Pour alourdir la plateforme (pour réduire le flottement), tournez les boulons de réglage (A) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

NOTE:

Ajustez chaque paire de boulons (A) de façon égale.

26. Vérifiez à nouveau le flottement gauche. Consultez l'étape 22, page 341 pour obtenir des instructions.
27. Si le réglage du flottement gauche n'est pas satisfaisant, répétez les étapes 25, page 342 à 26, page 342.
28. Vérifiez et ajustez le flottement droit. Pour obtenir des instructions, consultez l'étape 22, page 341 à l'étape 27, page 342.
29. Vérifiez une nouvelle fois le flottement des deux côtés de la plateforme :
 - a. Poussez la plateforme vers le bas d'environ 76 mm (3 po) comme indiqué dans la section (1) de l'illustration. Laissez la plateforme se relever. Répétez cette étape au moins trois fois.
 - b. Assurez-vous que le bras de l'indicateur de réglage du flottement est orienté vers « 2 ». Ajustez le flottement si nécessaire en répétant l'étape 25, page 342 à l'étape 26, page 342.

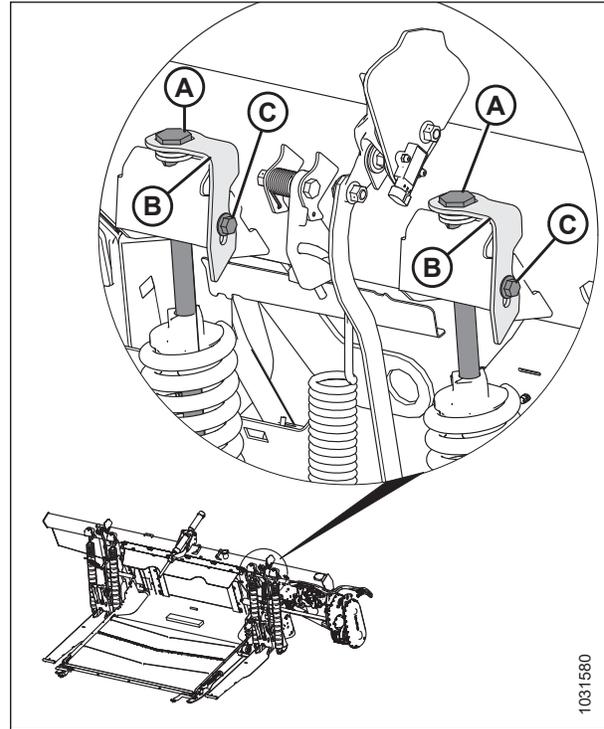


Figure 7.51: Ajustement du flottement de gauche

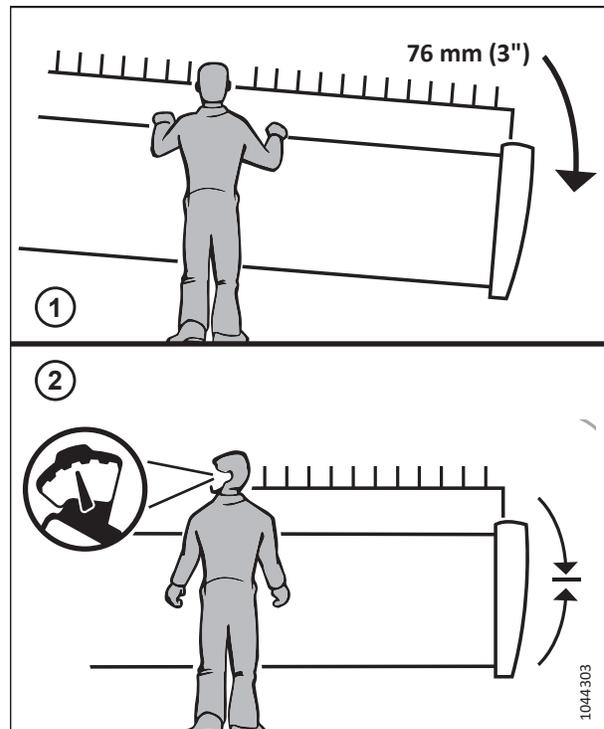


Figure 7.52: Inspection du flottement

CONTRÔLES ET RÉGLAGES SÉQUENTIELS DE LA PLATEFORME

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

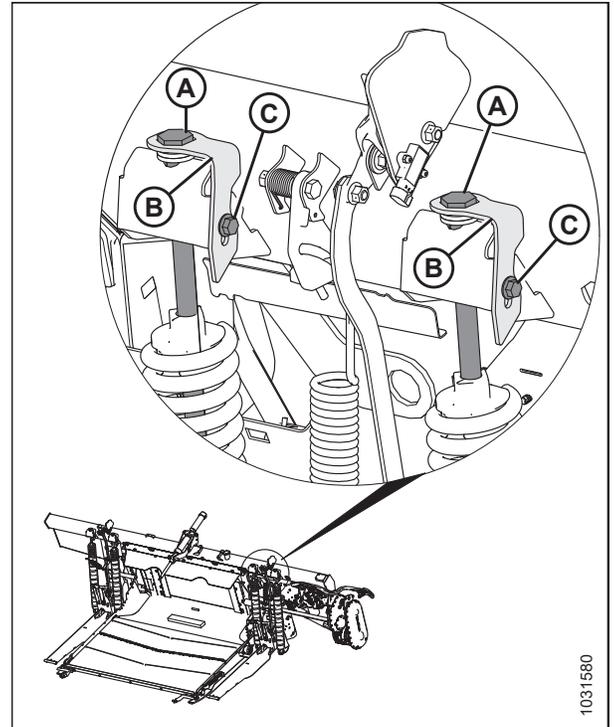


Figure 7.53: Ajustement du flottement de gauche

Libération des leviers de réglage du flottement

IMPORTANT:

Relâchez les leviers de réglage du flottement avant de remettre la machinerie en marche pour éviter de l'endommager.

- Engagez complètement l'outil polyvalent (A) dans le cliquet (B) et poussez-le vers le haut pour relâcher le levier de réglage du flottement (A).

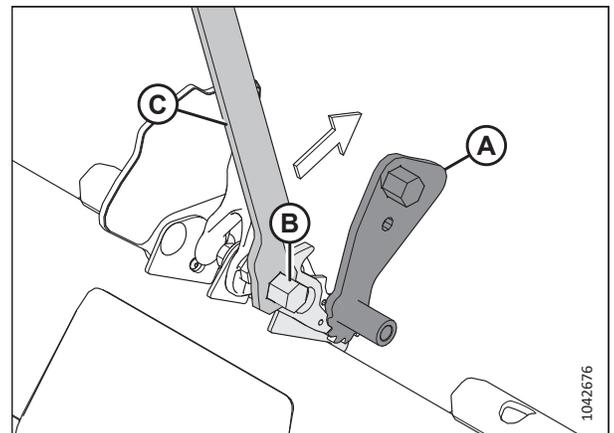


Figure 7.54: Outil polyvalent engagé dans le cliquet gauche

CONTRÔLES ET RÉGLAGES SÉQUENTIELS DE LA PLATEFORME

32. Remettez l'outil polyvalent (B) sur le support de la tôle d'extrémité gauche. Fixez-le à l'aide de la goupille (A).
33. Vérifiez l'équilibre des ailes. Pour obtenir des instructions, passez à [7.10 Contrôle et réglage de l'équilibre des ailes](#), page 345.

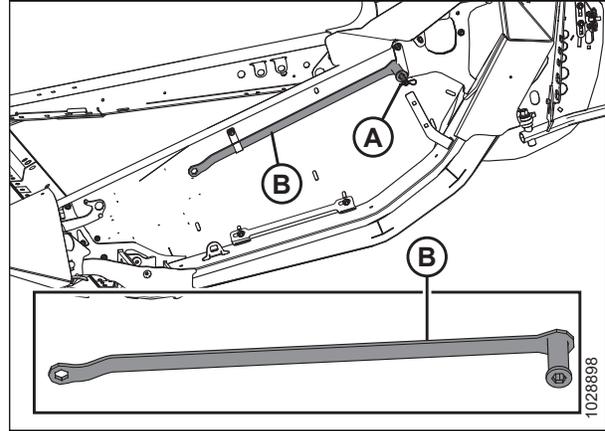


Figure 7.55: Emplacement de l'outil polyvalent

7.10 Contrôle et réglage de l'équilibre des ailes

L'équilibre des ailes est un facteur essentiel pour s'assurer que la plateforme suit de près les contours du sol. S'il est trop léger, les ailes rebondiront ou ne suivront pas les contours du sol, en laissant des cultures non coupées. S'il est trop lourd, l'extrémité de la plateforme s'enfoncera dans le sol.

1. Avant de commencer cette procédure, assurez-vous que toutes les vérifications et tous les réglages précédents ont été effectués dans l'ordre selon *7 Contrôles et réglages séquentiels de la plateforme, page 307*.

DANGER

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

DANGER

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

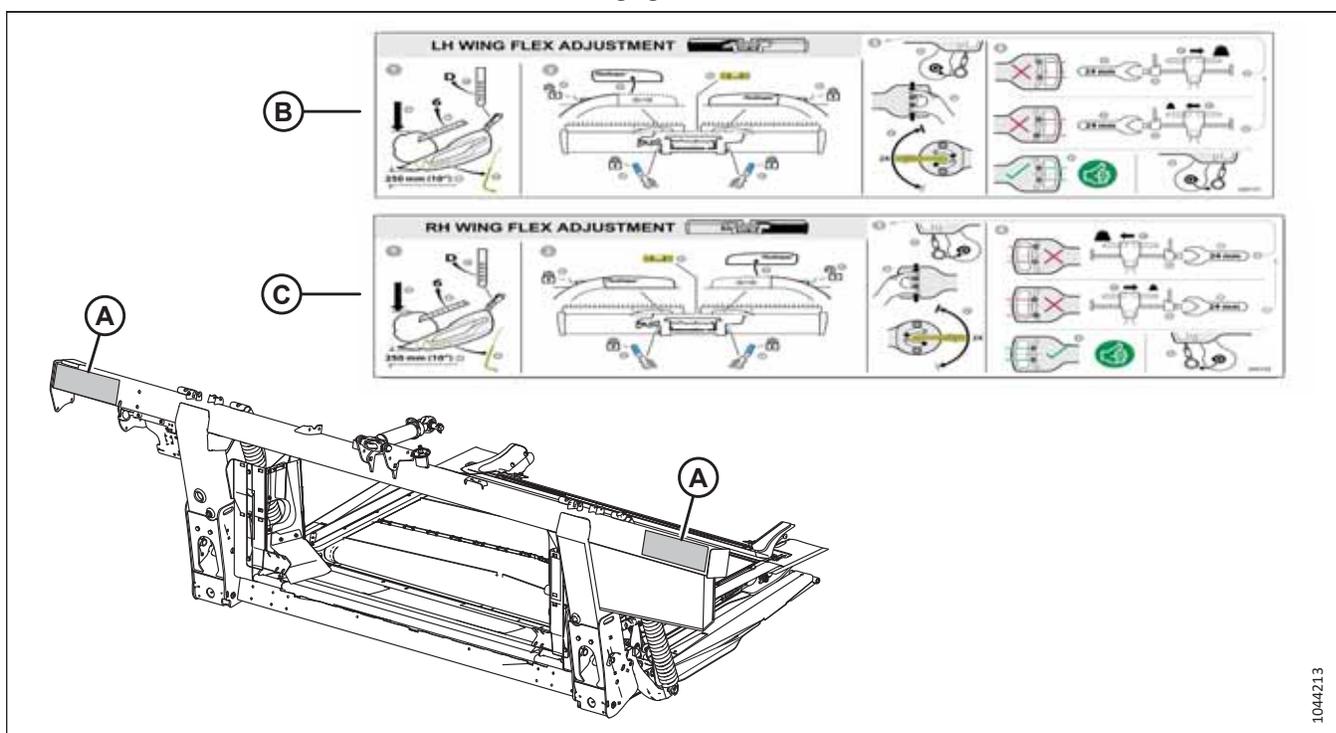


Figure 7.56: Emplacement des autocollants – Réglage de l'aile gauche (B) et de l'aile droite (C)

NOTE:

Cette procédure est résumée sur les autocollants (B) et (C) pour le réglage de l'aile gauche et de l'aile droite aux emplacements (A).

NOTE:

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

CONTRÔLES ET RÉGLAGES SÉQUENTIELS DE LA PLATEFORME

2. Garez la moissonneuse-batteuse sur une surface plane.
3. Réglez la position avant-arrière du rabatteur de sorte que l'indicateur sur le support d'indicateur gauche (A) soit à la position 6.
4. Abaissez complètement le rabatteur.

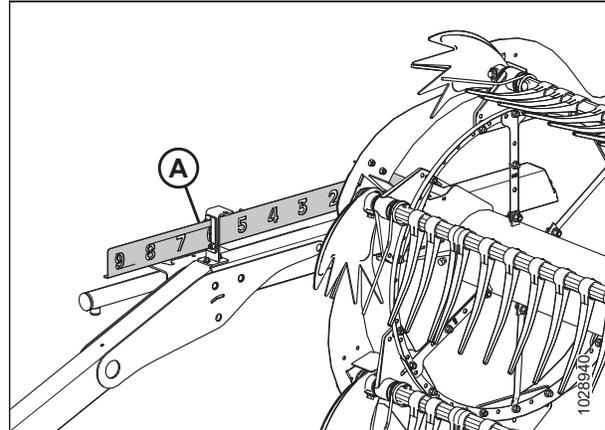


Figure 7.57: Position avant-arrière

5. Ajustez la liaison centrale (A) de sorte que l'indicateur (B) soit à la position D sur la jauge.
6. Si les roues de transport, stabilisatrices ou de contour sont installées sur la plateforme, déplacez-les vers la position la plus haute.
7. Positionnez la plateforme de sorte que la barre de coupe soit à 254-356 mm (10-14 po) du sol.

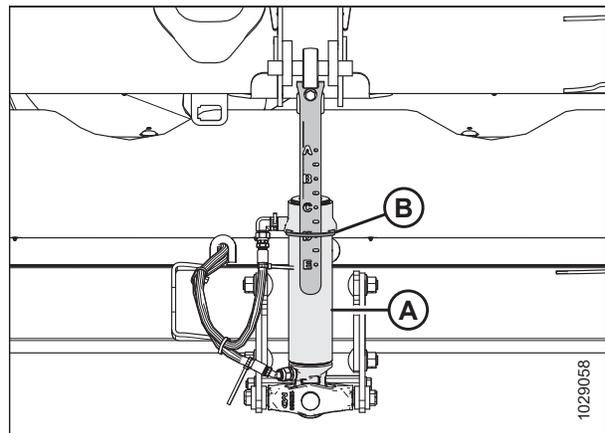


Figure 7.58: Vérin d'inclinaison

CONTRÔLES ET RÉGLAGES SÉQUENTIELS DE LA PLATEFORME

8. Assurez-vous que la plateforme est au même niveau que le sol. Si un réglage est nécessaire :
 - Assurez-vous que la moissonneuse-batteuse est garée sur une surface plane.
 - Si la moissonneuse-batteuse en est équipée, utilisez l'inclinaison latérale de la moissonneuse-batteuse pour mettre le convoyeur à niveau avec le sol.
 - Si un réglage supplémentaire est nécessaire, coupez le moteur, retirez la clé du contact et assurez-vous que les pneus de la moissonneuse-batteuse sont gonflés à la bonne pression.

NOTE:

Vérifiez que toutes les options et tous les équipements sont installés avant de régler le flottement et l'équilibre des ailes.

NOTE:

Le niveau à bulle (A) est situé sur le dessus du cadre du module de flottement. La plateforme est de niveau si la bulle se trouve au centre du niveau à bulle.

9. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
10. Retirez le capot d'articulation (A).

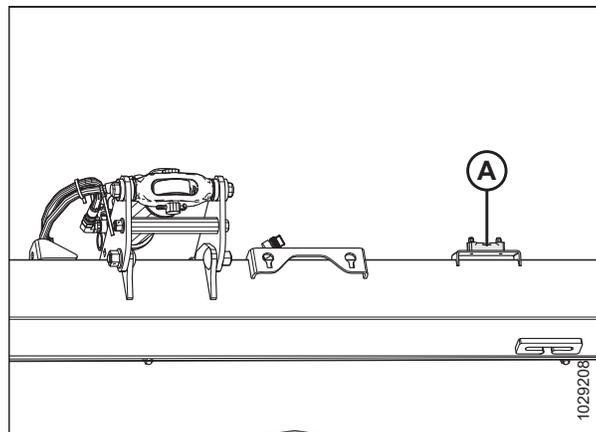


Figure 7.59: Niveau à bulle

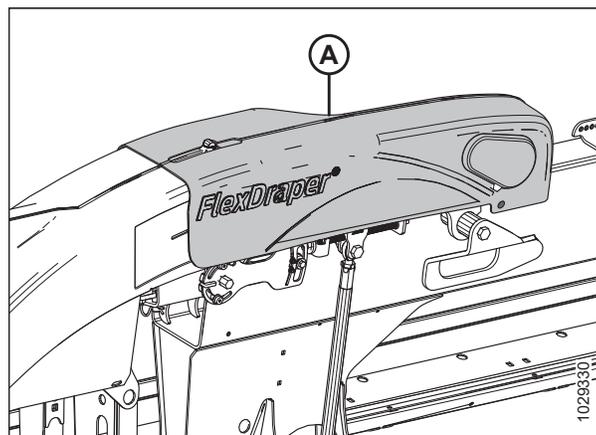


Figure 7.60: Capot d'articulation

CONTRÔLES ET RÉGLAGES SÉQUENTIELS DE LA PLATEFORME

- Fixez le câble de contrôle de la flexion (A) au verrou du câble de contrôle de la flexion (B).

NOTE:

Certaines pièces ont été rendues transparentes dans l'illustration pour montrer plus clairement le verrouillage du câble.

- Ouvrez le blindage du rabatteur gauche. Pour obtenir des instructions, consultez [10.4 Ouverture du capot du diviseur](#), page 410.

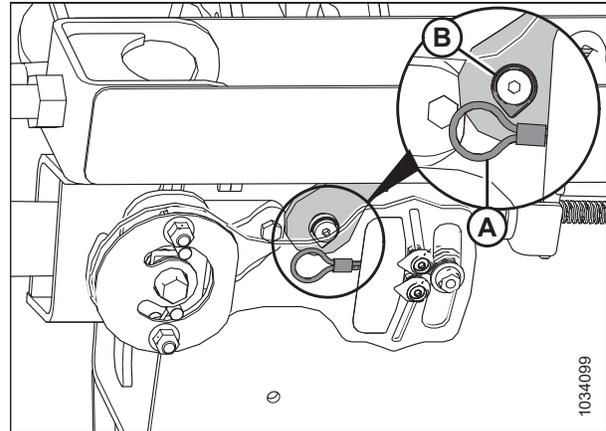


Figure 7.61: Serrure à câble de contrôle de la flexion gauche

- Retirez la goupille (A) qui fixe l'outil polyvalent au support du capot du diviseur d'extrémité gauche.
- Retirez l'outil polyvalent (B). Réinstallez la goupille.

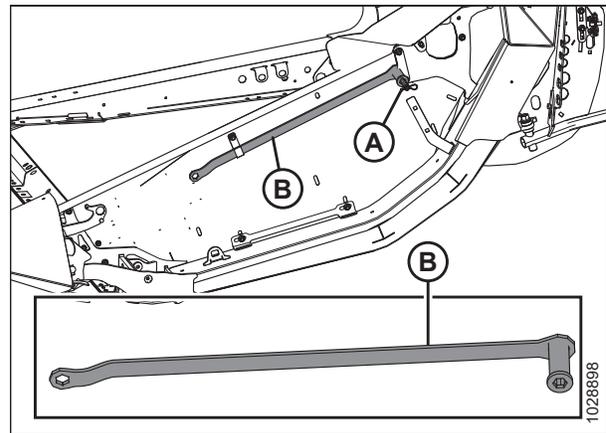


Figure 7.62: Capot du diviseur gauche

- Assurez-vous que les leviers de flottement (A) sont désactivés (vers le bas) des deux côtés du module de flottement.
- Assurez-vous que les verrous de flottement (B) sont enclenchés (vers le haut) des deux côtés du module de flottement.

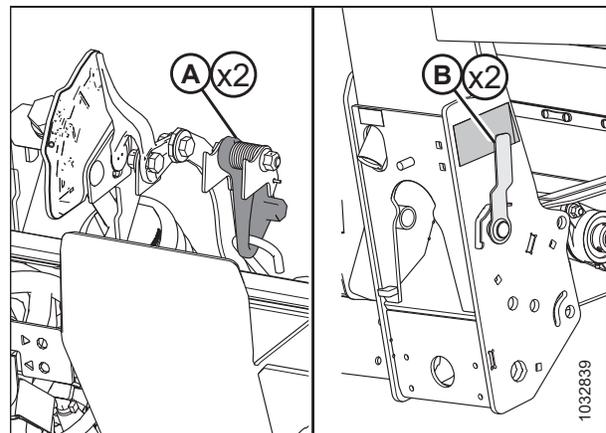


Figure 7.63: Assemblage de la plaque de contrôle

CONTRÔLES ET RÉGLAGES SÉQUENTIELS DE LA PLATEFORME

17. Déverrouillez l'aile que vous contrôlez en abaissant la poignée à ressort (A) en position UNLOCK (déverrouillage). Déverrouillez **UNIQUEMENT** l'aile que vous contrôlez. Assurez-vous que l'autre aile est verrouillée.

NOTE:

Vous devez entendre un clic après avoir déplacé la poignée du ressort ; celui-ci indique que le mécanisme interne s'est enclenché ou désenclenché.

18. Si le mécanisme de verrouillage interne ne s'enclenche pas, déplacez l'aile avec l'outil polyvalent (B) jusqu'à entendre un clic.

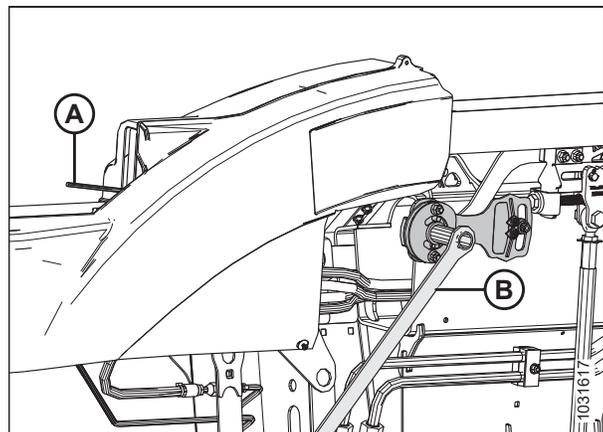


Figure 7.64: Aile en position déverrouillée

19. Sur la plaque de contrôle de la flexion, pincez les indicateurs (A) et (B) avec vos doigts.
20. Utilisez l'outil polyvalent (C) pour faire pivoter la plaque de contrôle de la flexion vers le haut jusqu'à ce que la goupille atteigne l'extrémité de la fente. L'indicateur inférieur (B) se déplacera vers le bas pour donner la première lecture.
21. Utilisez l'outil polyvalent (C) pour faire pivoter la plaque de contrôle de la flexion vers le bas jusqu'à ce que la goupille atteigne l'extrémité de la fente. L'indicateur supérieur (A) se déplacera vers le haut pour indiquer la seconde lecture.

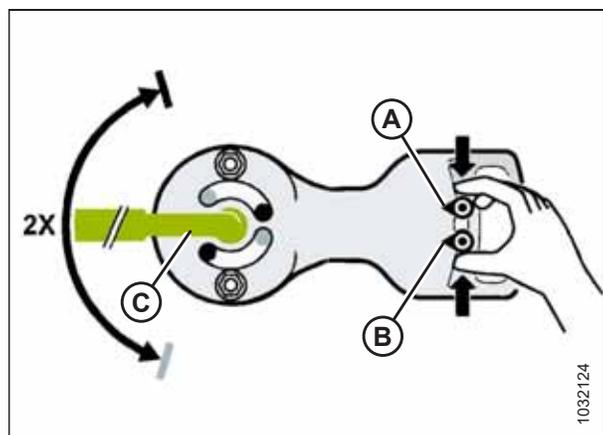


Figure 7.65: Indicateurs d'équilibre de l'aile gauche

CONTRÔLES ET RÉGLAGES SÉQUENTIELS DE LA PLATEFORME

22. Interprétez les lectures sur la plaque de contrôle de la flexion de la manière suivante :

- Si l'aile est trop légère (A), rendez-la plus lourde en appuyant sur le verrou de réglage de la flexion (H) et en tournant le boulon de réglage (D) pour déplacer la chape (E) dans la direction (F). Vérifiez à nouveau l'équilibre des ailes. Ajustez l'équilibre si nécessaire jusqu'à ce que l'aile soit équilibrée (C). Une fois le réglage terminé, tournez le boulon (D) pour enclencher le verrou de réglage de la flexion (H).
- Si l'aile est trop lourde (B), rendez-la plus légère en appuyant sur le verrou de réglage de la flexion (H) et en tournant le boulon de réglage (D) pour déplacer la chape (E) dans la direction (G). Vérifiez à nouveau l'équilibre des ailes. Ajustez l'équilibre si nécessaire jusqu'à ce que l'aile soit équilibrée (C). Une fois le réglage terminé, tournez le boulon (D) pour enclencher le verrou de réglage de la flexion (H).
- Aucune action n'est nécessaire si l'aile est équilibrée (C). Passez à l'étape suivante.

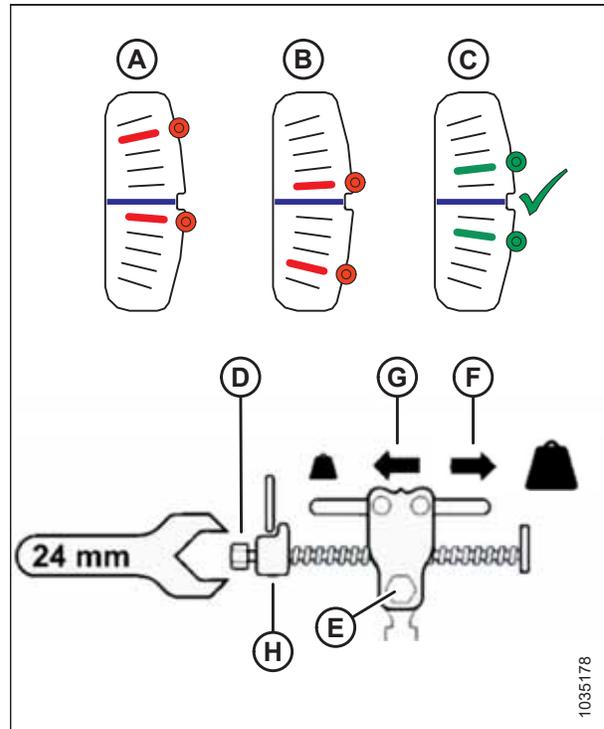


Figure 7.66: Plaque de contrôle du réglage de l'équilibre de l'aile gauche

23. Déplacez la poignée à ressort en position haute **LOCK** (verrouillage) (A).

NOTE:

Si le verrou ne s'enclenche pas, déplacez l'aile de haut en bas avec l'outil polyvalent jusqu'à ce qu'elle s'enclenche.

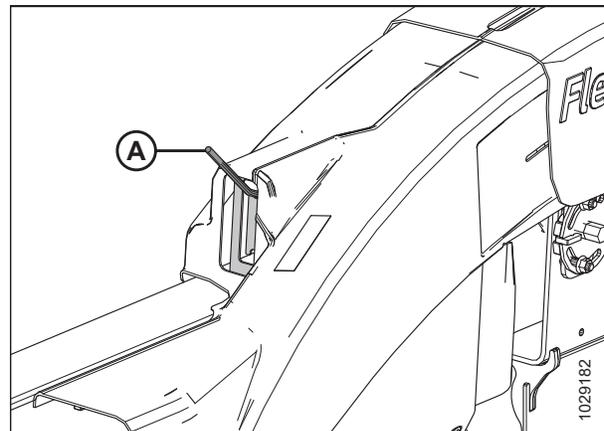


Figure 7.67: Poignée à ressort – Position **LOCK** (verrouillage)

CONTRÔLES ET RÉGLAGES SÉQUENTIELS DE LA PLATEFORME

24. Enlevez le câble de contrôle de la flexion (A) du verrou du câble de contrôle de la flexion (B).

IMPORTANT:

Il se peut que le câble du contrôleur de flexion soit endommagé s'il est laissé en place.

25. Répétez cette procédure pour régler l'équilibre de l'autre aile.

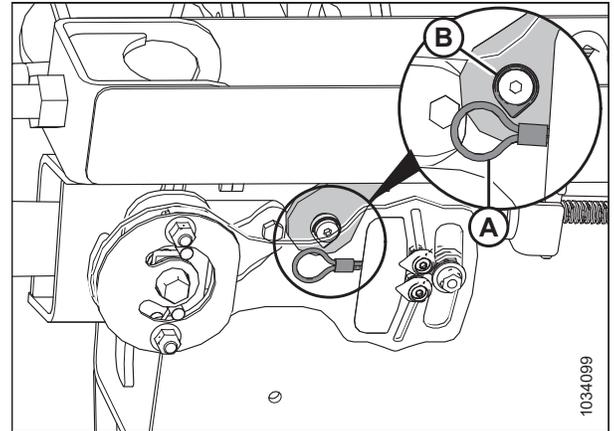


Figure 7.68: Serrure à câble de contrôle de la flexion gauche

26. Remettez l'outil polyvalent (B) dans sa position de rangement. Fixez l'outil polyvalent avec la goupille (A).
27. Remettez en place les capots d'articulation.
28. Un réglage supplémentaire de la plateforme est nécessaire si la barre de coupe n'est pas droite lorsque les ailes sont verrouillées. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel technique de la plateforme.

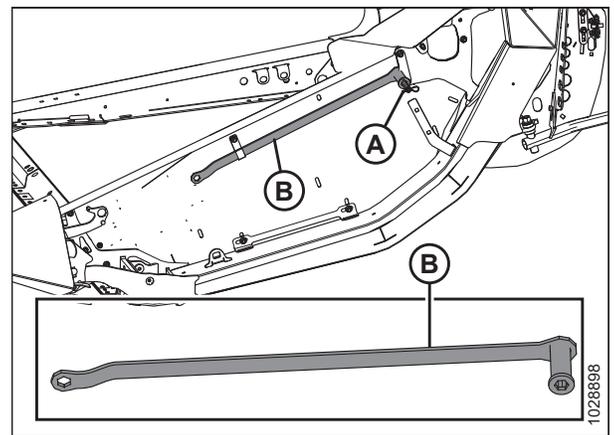


Figure 7.69: Rangement de l'outil polyvalent

Chapitre 8: Système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme

Le système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) fonctionne conjointement à l'option de CHAP disponible sur certains modèles de moissonneuses-batteuses. Une fois que la plateforme a été assemblée et fixée à la moissonneuse-batteuse, le système CHAP doit être configuré pour fonctionner avec la moissonneuse-batteuse.

Deux capteurs à effet Hall (A) sont installés sur les indicateurs de réglage du flottement sur le module de flottement. Ces capteurs envoient des signaux à la moissonneuse-batteuse, ce qui permet à celle-ci de maintenir la plateforme à une hauteur de coupe constante et à un réglage optimal des flottements lorsque la plateforme suit les contours du sol.

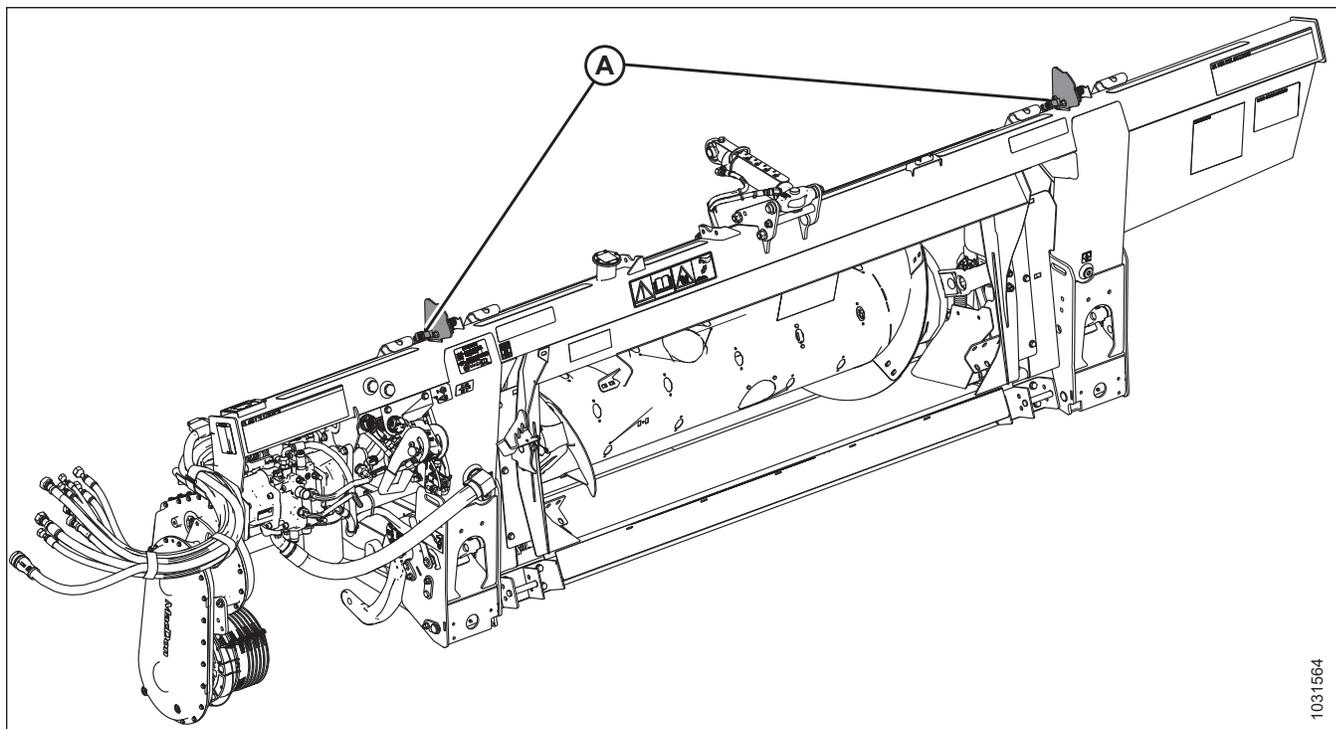


Figure 8.1: Module de flottement FM200

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

- [8.1 Référence rapide des réglages de la plateforme – Case IH séries 130, 140, 150 et 160, page 354](#)
- [8.2 Référence rapide des réglages de la plateforme – Case IH séries 120, 230, 240, 250 et 260, page 356](#)
- [8.3 Référence rapide des réglages de la plateforme – Moissonneuses-batteuses Challenger^{MD} et Massey Ferguson^{MD} séries 6 et 7, page 358](#)
- [8.4 Référence rapide des réglages de la plateforme – Moissonneuses-batteuses CLAAS/CAT ou Lexion, page 359](#)
- [8.5 Référence rapide des réglages de la plateforme – Gleaner^{MD} R65, R66, R75, R76 et de série S d'avant 2016, page 361](#)
- [8.6 Référence rapide des paramètres de la plateforme – Gleaner^{MD} série S9, page 362](#)
- [8.7 Référence rapide sur les paramètres de la plateforme – Série IDEAL^{MC}, page 363](#)
- [8.8 Référence rapide des réglages de la plateforme – Moissonneuses-batteuses John Deere, page 364](#)
- [8.9 Référence rapide des réglages de la plateforme – Moissonneuses-batteuses New Holland séries CR et CX – 2014 et antérieures, page 365](#)

SYSTÈME DE CONTRÔLE DE HAUTEUR AUTOMATIQUE DE LA PLATEFORME

- [8.10 Référence rapide des réglages de la plateforme – Moissonneuses-batteuses New Holland – Séries CR \(2015 et ultérieures\) et CH, page 366](#)
- [8.11 Référence rapide des réglages de la plateforme – Moissonneuses-batteuses Rostselmash – RSM 161, T500 et TORUM 785, page 368](#)

8.1 Référence rapide des réglages de la plateforme – Case IH séries 130, 140, 150 et 160

Le tableau suivant présente les réglages de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) recommandés pour les moissonneuses-batteuses Case de série 130, 140, 150 ou 160, tractant des plateformes FlexDraper^{MD} de série FD2

NOTE:

Pour obtenir des instructions de réglage détaillées, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse ou la section consacrée au CHAP du manuel d'opération de la plateforme.

1. Vérifiez la plage de tension du capteur. Pour obtenir plus d'informations sur la tension, consultez [8.12 Tensions de sortie du capteur recommandées pour les moissonneuses-batteuses, page 369](#).
2. Modifiez les réglages de la moissonneuse-batteuse conformément au tableau ci-dessous.

Tableau 8.1 Réglages de la plateforme – Case IH de série 130, 140 ou 150

Paramètre de réglage		Réglage suggéré	
		Série 130, 140 ou 150	
Type de plateforme		Tapis/Varifeed	
Type de rognage		Plateforme	
Style de plateforme pour grain de tapis		Rigide série 2000	
Flottement de pression de la plateforme		Non installé	
Inclinaison latérale de la plateforme	Capteur double	Installé	
	Capteur unique	Non installé	
Sensibilité de l'inclinaison automatique		150	
Sensibilité de hauteur CHP	Capteur double	250	
	Capteur unique	180	
Sensibilité d'inclinaison CHP		150	
Type d'entraînement du rabatteur		Pignon à 19 dents (standard)	4
		Pignon d'entraînement à couple élevé à 14 dents (en option)	5
		Pignon d'entraînement à couple élevé à 10 dents (en option)	6
Type d'entraînement du rabatteur		Les deux	
Couteaux latéraux		Non installé	

Tableau 8.2 Réglages de la plateforme – Case IH de série 160

Paramètre de réglage		Réglage suggéré	
		Série 160 (ver. 37.14.0.0)	
Type de plateforme		Tapis	
Type de rognage		Plateforme	
Sous-type de plateforme		Série FD2/D2	

SYSTÈME DE CONTRÔLE DE HAUTEUR AUTOMATIQUE DE LA PLATEFORME

Tableau 8.2 Réglages de la plateforme – Case IH de série 160 (suite)

Paramètre de réglage		Réglage suggéré
		Série 160 (ver. 37.14.0.0)
Type de châssis		Plateforme flexible
Largeur de la plateforme		Définir selon la spécification de la plateforme
Capteurs de la plateforme		Activer
Flottement de pression de la plateforme		Non
Réponse en hauteur/inclinaison		Rapide
Sensibilité de hauteur CHP	Capteur double	250
	Capteur unique	180
Sensibilité d'inclinaison CHP		150
Pignon de vitesse du rabatteur		19/56 (défaut)
		15/56
		20/52
Pente de vitesse du rabatteur		–
Diamètre du rabatteur		102 cm (40,16 po)
Déplacement du rabatteur par révolution (cm ³ /rév.)		19/56 – 769 cm ³ /rév.
		14/56 – 1044 cm ³ /rév.
		20/52 – 679 cm ³ /rév.
Type d'entraînement du rabatteur		–
Rabatteur hydraulique		Oui
Inversion du rabatteur hydraulique		Oui
Capteur de vitesse du rabatteur		Oui
Avant/arrière du rabatteur		Oui
Capteur de position verticale du rabatteur		Oui
Capteur de position horizontale du rabatteur		Oui
Avant/arrière du couteau		Non
Couteaux verticaux		Non
Inclinaison latérale de la plateforme		–
Inclinaison automatique	Capteur double	Oui
	Capteur unique	Non
Inclinaison avant/arrière		–
Commande avant/arrière		–

8.2 Référence rapide des réglages de la plateforme – Case IH séries 120, 230, 240, 250 et 260

Le tableau suivant présente les réglages de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) recommandés pour les moissonneuses-batteuses Case IH de série 120, 230, 240, 250 ou 260, tractant des plateformes^{MD} FlexDraper de série FD2.

NOTE:

Pour obtenir des instructions de réglage détaillées, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse ou la section consacrée au CHAP du manuel d'opération de la plateforme.

1. Vérifiez la plage de tension du capteur. Pour obtenir plus d'informations sur la tension, consultez [8.12 Tensions de sortie du capteur recommandées pour les moissonneuses-batteuses](#), page 369.
2. Modifiez les réglages de la moissonneuse-batteuse conformément au tableau ci-dessous.

Paramètre de réglage	Réglage suggéré			
	Séries 250, 260 (ver. 36.4.X.X)	Séries 250, 240 (ver. 28 à ver. 36)	Série 240 (antérieure à la ver. 28)	8010
Type de plateforme	Tapis			
Type de rognage	Plateforme			
Sous-type de plateforme	Séries FD2/D2	Série 2000	Série 2000	–
Type de châssis	Plateforme flexible			
Largeur de la plateforme	Définir selon la spécification de la plateforme			
Capteurs de la plateforme	Activer	Activer	??	–
Flottement de pression de la plateforme	Non			
Réponse en hauteur/inclinaison	Rapide			–
Sensibilité de hauteur CHP	Capteur double	250		–
	Capteur unique	180		–
Sensibilité d'inclinaison CHP	150			–
Pignon de vitesse du rabatteur	19/56 (défaut)	–	–	–
	15/56	–	–	–
	20/52	–	–	–
Pente de vitesse du rabatteur	–	133	133	–
Diamètre du rabatteur	102 cm (40,16 po)			–
Déplacement du rabatteur par révolution (cm ³ /rév.)	19/56 – 769 cm ³ /rév.			–
	14/56 – 1044 cm ³ /rév.			–
	20/52 – 679 cm ³ /rév.			–
Type d'entraînement du rabatteur	–	Hydraulique	Hydraulique	Hydraulique
Rabatteur hydraulique	Oui	–	–	–

SYSTÈME DE CONTRÔLE DE HAUTEUR AUTOMATIQUE DE LA PLATEFORME

Paramètre de réglage	Réglage suggéré			
	Séries 250, 260 (ver. 36.4.X.X)	Séries 250, 240 (ver. 28 à ver. 36)	Série 240 (antérieure à la ver. 28)	8010
Inversion du rabatteur hydraulique	Oui	-	-	-
Capteur de vitesse du rabatteur	Oui	Non	-	-
Avant-arrière du rabatteur	Oui	Oui	-	-
Capteur de position verticale du rabatteur	Oui	Oui	-	-
Capteur de position horizontale du rabatteur	Oui	Oui	-	-
Avant-arrière du couteau	Non	Non	-	-
Couteaux verticaux	Non	Non	-	-
Inclinaison latérale de la plateforme	-	-	-	-
Inclinaison automatique	Capteur double	Oui		
	Capteur unique	Non		
Inclinaison avant/arrière	-	-	Oui	Installé
Commande avant/arrière	-	-	Oui	-

8.3 Référence rapide des réglages de la plateforme – Moissonneuses-batteuses Challenger^{MD} et Massey Ferguson^{MD} séries 6 et 7

Le tableau suivant présente les réglages de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) recommandés pour les moissonneuses-batteuses Challenger^{MD} ou Massey Ferguson^{MD} de série 6 ou 7 tractant des plateformes FlexDraper^{MD} de série FD2.

Les éléments suivants sont nécessaires pour que le système CHAP fonctionne :

- Module principal (carte PCB) et module d'entraînement de la plateforme (carte PCB) montés dans le boîtier de la carte dans le module de panneau de fusibles (PF)
- Entrées de l'opérateur de la poignée de commande multifonction
- Entrées de l'opérateur montées dans le panneau du module de la console de contrôle (CC)
- Vanne électrohydraulique de commande de levage de la plateforme

NOTE:

Pour obtenir des instructions de réglage détaillées, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse ou la section consacrée au CHAP du manuel d'opération de la plateforme.

1. Vérifiez la plage de tension du capteur. Pour obtenir plus d'informations sur la tension, consultez [8.12 Tensions de sortie du capteur recommandées pour les moissonneuses-batteuses, page 369](#).
2. Modifiez les réglages de la moissonneuse-batteuse conformément au tableau ci-dessous.

Tableau 8.3 Réglages de la plateforme – Moissonneuses-batteuses Challenger^{MD} et Massey Ferguson^{MD} séries 6 et 7

Paramètre de réglage	Réglage suggéré
Première zone de message	L'icône CHAP doit s'afficher
Étalonnage de la plateforme	Effectué
Hauteur de la plateforme	Réglé selon les préférences de l'opérateur
Vitesse d'élévation et d'abaissement	Réglé selon les préférences de l'opérateur
Sensibilité du CHAP	Réglé selon les préférences de l'opérateur

8.4 Référence rapide des réglages de la plateforme – Moissonneuses-batteuses CLAAS/CAT ou Lexion

Le tableau suivant présente les réglages de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) recommandés pour les moissonneuses-batteuses CLAAS/CAT ou Lexion tractant des plateformes FlexDraper^{MD} de série FD2.

NOTE:

Pour obtenir des instructions de réglage détaillées, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse ou la section consacrée au CHAP du manuel d'opération de la plateforme.

1. Vérifiez la plage de tension du capteur. Pour obtenir plus d'informations sur la tension, consultez [8.12 Tensions de sortie du capteur recommandées pour les moissonneuses-batteuses](#), page 369.

NOTE:

Certains modèles de moissonneuse-batteuse ne permettent pas de vérifier la tension de sortie du capteur depuis la cabine. Pour ces modèles, vérifiez la tension de sortie manuellement. Pour obtenir des instructions, consultez [8.13 Contrôle manuel des limites de tension](#), page 370.

2. Modifiez les réglages de la moissonneuse-batteuse conformément au tableau ci-dessous.

Paramètre de réglage	Réglage suggéré		
	Lexion de série 5000, 6000, 7000 ou 8000 et Trion de série 600 ou 700	Lexion de séries 6X0 ou 700	Claas CAT Lexion de série 500 ou 600
Paramètres de la plateforme	Barre de coupe à flexion d'un autre fabricant, Vario	Plateforme à flexion d'un fabricant tiers	–
Vitesse de chute avec auto-contour	Commencez à zéro et réglez à la valeur souhaitée	–	–
Réglage de la vitesse du rabatteur	Régler selon les préférences de l'opérateur		
Sensibilité du RAS	–	Commencez à zéro et réglez à la valeur souhaitée	Commencez à 50 % et réglez à la valeur souhaitée : 0 % à 48 %, standard pour une utilisation rigoureuse 49 % à 60 %, standard pour une plateforme à flexion
Largeur de travail	Régler la largeur de la plateforme		
Réglage auto. de la plateforme (réglage auto. de la hauteur de la plateforme)	Activé	Activé	Activé
Vérification automatique de la vitesse du rabatteur	Activé	Activé	–
Hauteur automatique du rabatteur	Activé	Activé	Activé
Vérification automatique de la position horizontale du rabatteur	Activé	Activé	–
Auton. Vario	Désactivé	Désactivé	Désactivé
Réglage automatique de l'angle de coupe	Désactivé	Désactivé	–
Nivellement latéral	Activé	Activé	–

SYSTÈME DE CONTRÔLE DE HAUTEUR AUTOMATIQUE DE LA PLATEFORME

Paramètre de réglage	Réglage suggéré		
	Lexion de série 5000, 6000, 7000 ou 8000 et Trion de série 600 ou 700	Lexion de séries 6X0 ou 700	Claas CAT Lexion de série 500 ou 600
Sensibilité de contour automatique	Régler selon les préférences de l'opérateur		
Déploiement automatique des bandes transporteuses	Régler selon les préférences de l'opérateur	-	-

8.5 Référence rapide des réglages de la plateforme – Gleaner^{MD} R65, R66, R75, R76 et de série S d'avant 2016

Les réglages du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) recommandés pour l'utilisation d'une moissonneuse-batteuse Gleaner^{MD} de série R65, R66, R75, R76 ou de série S d'avant 2016 tractant des plateformes FlexDraper^{MD} de série FD2.

Les éléments suivants sont nécessaires pour que le contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) fonctionne :

- Module principal et module d'entraînement de la plateforme montés dans le boîtier de la carte dans le module de panneau de fusibles (PF).
- Entrées de l'opérateur de la poignée de commande multifonction.
- Entrées de l'opérateur montées dans le panneau du module de la console de contrôle (CC).
- Vanne de commande de levage de la plateforme électrohydraulique.

NOTE:

Pour obtenir des instructions de réglage détaillées, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse ou la section consacrée au CHAP du manuel d'opération de la plateforme.

1. Vérifiez la plage de tension du capteur. Pour obtenir plus d'informations sur la tension, consultez [8.12 Tensions de sortie du capteur recommandées pour les moissonneuses-batteuses, page 369](#).
2. Modifiez les réglages de la moissonneuse-batteuse conformément au tableau ci-dessous.

Tableau 8.4 Réglages de la plateforme – Gleaner^{MD} R65, R66, R75, R76 et de série S d'avant 2016

Paramètre de réglage	Réglage suggéré
Hauteur de la plateforme	Réglé selon les préférences de l'opérateur
Accumulateur	Arrêt
Vitesse d'élévation et d'abaissement	Réglé selon les préférences de l'opérateur
Pression au sol	Réglé selon les préférences de l'opérateur
Sensibilité du CHAP	Réglé selon les préférences de l'opérateur

8.6 Référence rapide des paramètres de la plateforme – Gleaner^{MD} série S9

Le tableau suivant présente les réglages de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) recommandés pour les moissonneuses-batteuses Gleaner^{MD} de série S9 tractant des plateformes FlexDraper^{MD} de série FD2.

NOTE:

Pour obtenir des instructions de réglage détaillées, consultez le manuel d’opération de la moissonneuse-batteuse ou la section consacrée au CHAP du manuel d’opération de la plateforme.

1. Vérifiez la plage de tension du capteur. Pour obtenir plus d’informations sur la tension, consultez [8.12 Tensions de sortie du capteur recommandées pour les moissonneuses-batteuses, page 369](#).
2. Modifiez les réglages de la moissonneuse-batteuse conformément au tableau ci-dessous.

Tableau 8.5 Paramètres de la plateforme – Gleaner^{MD} série S9

Paramètre de réglage	Réglage suggéré		
Type de plateforme	Flux de puissance		
Case à cocher « La plateforme a un rabatteur attaché »	Vérifié		
Diamètre du rabatteur	40		
PPR du rabatteur ³⁴	Standard – 38	Pignon à couple élevé – 61	Pignon à haute vitesse – 34
Sensibilité (RTC)	50		
Sensibilité (CHAP)	60		
Vitesse de commande de la plateforme ³⁵	Lente : Haute 45/Basse 40 Rapide : Haute 100/Basse 100		
Décalage latéral de la plateforme	0		
Convoyeur à barre de coupe	68		

34. Impulsions par révolution.

35. Un bouton à deux niveaux avec une vitesse lente sur le premier cran et rapide sur le second.

8.7 Référence rapide sur les paramètres de la plateforme – Série IDEAL^{MC}

Le tableau suivant présente les réglages de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) recommandés pour la machinerie de série IDEAL^{MC} tractant des plateformes FlexDraper^{MD} de série FD2.

NOTE:

Pour obtenir des instructions de réglage détaillées, consultez le manuel d’opération de la moissonneuse-batteuse ou la section consacrée au CHAP du manuel d’opération de la plateforme.

1. Vérifiez la plage de tension du capteur. Pour obtenir plus d’informations sur la tension, consultez [8.12 Tensions de sortie du capteur recommandées pour les moissonneuses-batteuses](#), page 369.
2. Modifiez les réglages de la moissonneuse-batteuse conformément au tableau ci-dessous.

Tableau 8.6 Paramètres de la plateforme – IDEAL^{MC}

Paramètre de réglage	Réglage suggéré		
Type de plateforme	Flux de puissance		
Case à cocher du rabatteur	Vérifié		
Diamètre du rabatteur	102 cm (40 po) ³⁶ .		
PPR du rabatteur ³⁷	Standard – 38	Pignon à couple élevé – 61	Pignon à haute vitesse – 34
Sensibilité (RTC)	50		
Sensibilité (CHAP)	60		
Vitesse de commande de la plateforme ³⁸	Lente : Haute 45/Basse 40 Rapide : Haute 100/Basse 100		
Décalage latéral de la plateforme	0		
Convoyeur à barre de coupe	68		

36. Si la vitesse du rabatteur ne fait pas l’objet d’une indexation correcte, le diamètre du rabatteur peut être porté à 112 cm (44 po)

37. Impulsions par révolution.

38. Un bouton à deux niveaux avec une vitesse lente sur le premier cran et rapide sur le second.

8.8 Référence rapide des réglages de la plateforme – Moissonneuses-batteuses John Deere

Le tableau suivant présente les réglages de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) recommandés pour les moissonneuses-batteuses John Deere tractant des plateformes FlexDraper^{MD} de série FD2.

NOTE:

Pour obtenir des instructions de réglage détaillées, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse ou la section consacrée au CHAP du manuel d'opération de la plateforme.

1. Vérifiez la plage de tension du capteur. Pour obtenir plus d'informations sur la tension, consultez [8.12 Tensions de sortie du capteur recommandées pour les moissonneuses-batteuses](#), page 369.
2. Modifiez les réglages de la moissonneuse-batteuse conformément au tableau ci-dessous.

Paramètre de réglage	Réglage suggéré			
	X9 ou S7	S700	Série S600 ou T	Série 70
Type de plateforme	Tapis articulé	Plateforme à flexion	–	–
Largeur de la plateforme	Régler en fonction des spécifications de la plateforme	Régler en fonction des spécifications de la plateforme	–	–
Vitesse d'élévation et d'abaissement ³⁹	Régler selon les préférences de l'opérateur			
Vitesse d'inclinaison	Régler selon les préférences de l'opérateur	Régler selon les préférences de l'opérateur	–	–
Sensibilité de la hauteur ³⁹	Plage : 10 à 60	Régler selon les préférences de l'opérateur	Régler selon les préférences de l'opérateur	Régler selon les préférences de l'opérateur
Sensibilité de l'inclinaison	Plage : 10 à 100	Régler selon les préférences de l'opérateur	–	–
Reprise de la hauteur (retour à la fonction de coupe)	Activé	Activé	Activé	–
Détection de la hauteur	Activé	Activé	Activé	–
Flottement du convoyeur	–	Désactivé	Désactivé	–
Inclinaison latérale	Activé	Activé	Activé	–
Vitesse automatique du rabatteur	Activé	Activé	–	–
Vitesse automatique de la courroie	Désactivé	–	–	–
Reprise avant/arrière	Activé	Activé	–	–
Reprise de la position du rabatteur	Activé	Activé	Activé	–
Flottement de la plateforme	–	–	–	Déverrouillé

39. Cette fonction nécessite un étalonnage. Suivez les instructions affichées à l'écran de la moissonneuse-batteuse.

8.9 Référence rapide des réglages de la plateforme – Moissonneuses-batteuses New Holland séries CR et CX – 2014 et antérieures

Le tableau suivant présente les réglages de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) recommandés pour les moissonneuses-batteuses New Holland des séries CR et CX – 2014 et antérieures – tractant des plateformes FlexDraper^{MD} de série FD2.

NOTE:

Pour obtenir des instructions de réglage détaillées, consultez le manuel d’opération de la moissonneuse-batteuse ou la section consacrée au CHAP du manuel d’opération de la plateforme.

1. Vérifiez la plage de tension du capteur. Pour obtenir plus d’informations sur la tension, consultez [8.12 Tensions de sortie du capteur recommandées pour les moissonneuses-batteuses, page 369](#).
2. Modifiez les réglages de la moissonneuse-batteuse conformément au tableau ci-dessous.

Tableau 8.7 Réglages de la plateforme – Moissonneuses-batteuses New Holland séries CR et CX – 2014 et antérieures

Paramètre de réglage	Réglage suggéré
Type de rognage	Plateforme
Sous-type de plateforme	80/90
Flottement automatique de la plateforme	Installé
Levage automatique de la plateforme	Installé
Taux de montée/descente manuel du CHP	Régler pour une meilleure performance
Sensibilité de hauteur CHP	Régler pour une meilleure performance NOTE: La sensibilité peut être modifiée de 10 à 250 par incréments de 10. Le réglage d’usine est de 100.
Sensibilité d’inclinaison CHP	Régler pour une meilleure performance
Capteur de hauteur du rabatteur	Oui
Capteur de hauteur de la plateforme gauche	Plage de tension : 0,7 à 4,3 Plage de tension avec capteur 10 V : 2,8 à 7,2
Flottement latéral de la plateforme	Installé
Étalonnage de la plateforme	Effectué
Étalonnage de la hauteur de chaume maximale	Effectué
Vitesse d’élévation de la plateforme	Régler selon les préférences de l’opérateur NOTE: La vitesse d’élévation peut être modifiée de 32 à 236 par incréments de 34. Le réglage d’usine est de 100.
Vitesse d’abaissement de la plateforme	Régler selon les préférences de l’opérateur NOTE: La vitesse d’abaissement peut être modifiée de 2 à 247 par incréments de 7. Le réglage d’usine est de 100.
Hauteur de la plateforme	Régler selon les préférences de l’opérateur

8.10 Référence rapide des réglages de la plateforme – Moissonneuses-batteuses New Holland – Séries CR (2015 et ultérieures) et CH

Le tableau suivant présente les réglages de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) recommandés pour les moissonneuses-batteuses New Holland de série CR (modèles 2015 et ultérieurs) ou CX tractant des plateformes FlexDraper^{MD} de série Fd2plateformes.

NOTE:

Pour obtenir des instructions de réglage détaillées, consultez le manuel d’opération de la moissonneuse-batteuse ou la section consacrée au CHAP du manuel d’opération de la plateforme.

1. Vérifiez la plage de tension du capteur. Pour obtenir plus d’informations sur la tension, consultez [8.12 Tensions de sortie du capteur recommandées pour les moissonneuses-batteuses, page 369](#).
2. Modifiez les réglages de la moissonneuse-batteuse conformément au tableau ci-dessous.

Paramètre de réglage	Réglage suggéré		
	CR10.90, 9.90, 8.90 (version 36.4.0.0 ou ultérieure)	CR10.90 / CX8.80/8.90 (avant le logiciel 36.4.0.0)	CH7.70, CR (avant le modèle de l’année 2019), CX (avant le modèle de l’année 2020), CX5.90/6.90 (toutes les versions de logiciel à partir du modèle de l’année 2015)
Type de plateforme	Tapis	Tapis/Varifeed	Tapis/Varifeed
Type de rognage	Plateforme		
Sous-type de plateforme	Séries FD2/D2	FlexHead	Rigide
Type de châssis	Plateforme flexible	80/90	80/90
Largeur de la plateforme	Réglé en fonction des spécifications de la plateforme		
Capteurs de position du rabatteur	–	–	Installé
Flottement automatique (flottement de pression de la plateforme)	Non installé		
Réponse en hauteur/inclinaison	Réglé pour une meilleure performance		
Sensibilité de hauteur CHP	Capteur double	250	–
	Capteur unique	180	–
Sensibilité d’inclinaison CHP	Réglé pour une meilleure performance		
Pignon de vitesse du rabatteur	19/56 (défaut)	–	–
	15/56	–	–
	20/52	–	–
Pente de vitesse du rabatteur	133	133	133
Diamètre du rabatteur	102 cm (40 po)		

SYSTÈME DE CONTRÔLE DE HAUTEUR AUTOMATIQUE DE LA PLATEFORME

Paramètre de réglage	Réglage suggéré		
	CR10.90, 9.90, 8.90 (version 36.4.0.0 ou ultérieure)	CR10.90 / CX8.80/8.90 (avant le logiciel 36.4.0.0)	CH7.70, CR (avant le modèle de l'année 2019), CX (avant le modèle de l'année 2020), CX5.90/6.90 (toutes les versions de logiciel à partir du modèle de l'année 2015)
Déplacement du rabatteur par révolution (cm ³ /rév.)	19/56 – 769 cm ³ /rév.		
	14/56 – 1044 cm ³ /rév.		
	20/52 – 679 cm ³ /rév.		
Type d'entraînement du rabatteur	–	Installé	Hydraulique
Rabatteur hydraulique	Oui	–	–
Inversion du rabatteur hydraulique	Oui	–	–
Capteur de vitesse du rabatteur	Oui	Installé	Installé
Avant-arrière du rabatteur	Oui	–	–
Capteur de position verticale du rabatteur	Oui	Installé	Installé
Capteur de position horizontale du rabatteur	Oui	Installé	Installé
Avant-arrière du couteau	Non	Non installé	Non installé
Couteaux verticaux	Non	Non installé	Non installé
Inclinaison latérale de la plateforme	–	–	Installé
Inclinaison automatique	Capteur double	Oui	Installé
	Capteur unique	Non	–
Inclinaison avant/arrière	Rapide	–	–
Commande avant/arrière	–	–	–

8.11 Référence rapide des réglages de la plateforme – Moissonneuses-batteuses Rostselmash – RSM 161, T500 et TORUM 785

Le tableau suivant présente les réglages de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) recommandés pour les moissonneuses-batteuses Rostselmash de série RSM 161, T500, et TORUM 785 tractant des plateformes FlexDrapeer^{MD} de série FD2.

NOTE:

Pour obtenir des instructions de réglage détaillées, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse ou la section consacrée au CHAP du manuel d'opération de la plateforme.

1. Vérifiez la plage de tension du capteur. Pour obtenir plus d'informations sur la tension, consultez [8.12 Tensions de sortie du capteur recommandées pour les moissonneuses-batteuses, page 369](#).
2. Modifiez les réglages de la moissonneuse-batteuse conformément au tableau ci-dessous.

Tableau 8.8 Réglages de la plateforme – Moissonneuses-batteuses Rostselmash – RSM 161, T500 et TORUM 785

Paramètre de réglage	Réglage suggéré
Étalonnage GFCS	Effectué
Étalonnage de la vitesse du rabatteur	Effectué
Réglages GCFS	Mode 1 : mode de maintien de la hauteur de coupe Mode 2 : mode de maintien de la hauteur de coupe
Hauteur de la plateforme	Réglé selon les préférences de l'opérateur

8.12 Tensions de sortie du capteur recommandées pour les moissonneuses-batteuses

La sortie du capteur du contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) doit être dans une plage de tension propre à chaque moissonneuse-batteuse, sinon la fonction CHAP ne fonctionnera pas correctement. Les valeurs de tension inférieure et supérieure recommandées pour un fonctionnement optimal du système CHAP sont fournies.

Tableau 8.9 Limites de tension de la moissonneuse-batteuse

Moissonneuse-batteuse	Limite inférieure de tension (V)	Limite supérieure de tension (V)	Plage minimale (V)
Tous les modèles de moissonneuses-batteuses	0,7	4,3	2,5
NOTE: Si une moissonneuse-batteuse New Holland est équipée du système de 10 V et que la tension est vérifiée sur son écran, les tensions suivantes s'afficheront.	2,8	7,2	4,1 à 4,4
NOTE: Certains modèles de moissonneuse-batteuse ne permettent pas de vérifier la tension de sortie du capteur depuis la cabine. Pour ces modèles, vérifiez la tension de sortie manuellement. Pour obtenir des instructions, consultez 8.13 Contrôle manuel des limites de tension, page 370 .			

8.13 Contrôle manuel des limites de tension

Pour que le système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) fonctionne correctement, les tensions transmises à la moissonneuse-batteuse par les capteurs de la plateforme doivent se situer dans la plage indiquée.

NOTE:

La fiche de flottement installée à l'usine dépend du modèle de la moissonneuse-batteuse et du kit d'adaptation électrique. L'une des fiches suivantes a déjà été installée sur le connecteur P600 (A). La fiche détermine comment le signal de tension est envoyé à la moissonneuse-batteuse.

- Fiche de calcul de la moyenne : Cette fiche envoie la moyenne des deux capteurs à la moissonneuse-batteuse.
- Fiche d'inclinaison latérale : Cette fiche envoie à la moissonneuse-batteuse des signaux de tension distincts provenant des deux capteurs, avec une moyenne des signaux centraux.
- Fiche d'envoi direct : Chaque capteur envoie un signal de tension directement à la moissonneuse-batteuse. Il n'y a pas de moyenne des signaux centraux.

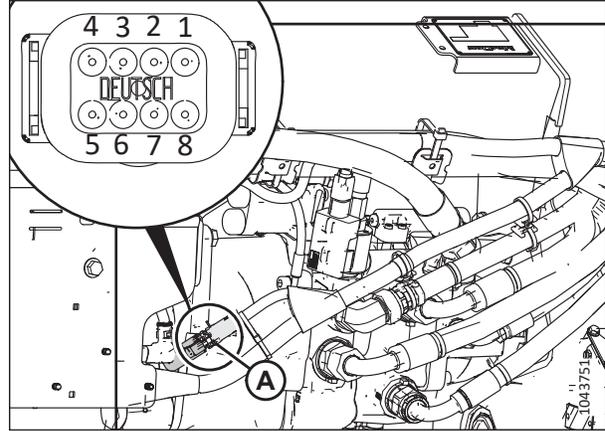


Figure 8.2: Connecteur

Tableau 8.10 Tableau des fiches

Fiche	Numéro de pièce	Faisceau	Configuration de la moissonneuse-batteuse
Inclinaison latérale	MD N° 323318	B7196	CLAAS, AGCO, John Deere de série T, 60/70 ou S, Rostselmash
Fiche de calcul de la moyenne	MD N° 328560	B7489	Case IH 21XX/23XX/25XX
Fiche d'envoi direct	MD N° 323698	B7490	John Deere de série X9 ou S7 Case IH (toutes les séries exceptées 21XX/23XX/25XX) et New Holland

NOTE:

Sur certains modèles de moissonneuses-batteuses, vous pouvez voir la tension sur l'écran de la moissonneuse-batteuse.



DANGER

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



DANGER

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

1. Garez la moissonneuse-batteuse sur une surface plane.
2. Positionnez la plateforme de sorte que la barre de coupe soit à 254-356 mm (10-14 po) du sol.

SYSTÈME DE CONTRÔLE DE HAUTEUR AUTOMATIQUE DE LA PLATEFORME

Vérification de la limite de tension haute du capteur

3. Augmentez l'angle des doigts jusqu'à ce que l'indicateur d'angle de la plateforme (A) soit en position E sur le vérin d'inclinaison.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

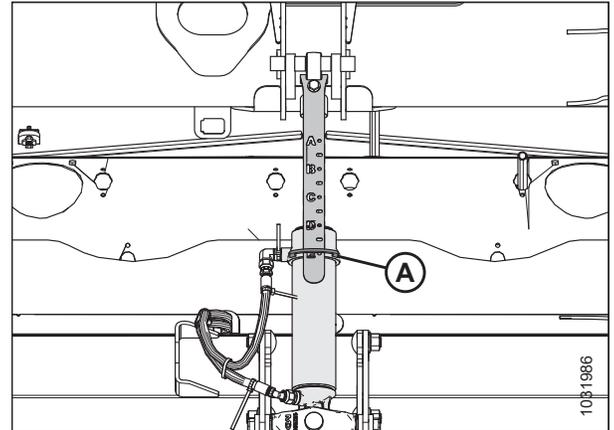


Figure 8.3: Vérin d'inclinaison

5. Vérifiez que l'articulation de verrouillage du flottement se trouve sur les butées (la rondelle [A] ne peut pas bouger) aux deux emplacements.

NOTE:

Si la plateforme n'est **PAS** sur les butées, la tension peut dépasser la plage en cours de fonctionnement et entraîner un dysfonctionnement du système CHAP. Pour résoudre le problème, alourdissez la plateforme en diminuant le flottement. Pour obtenir des instructions, consultez [7.9 Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 337](#).

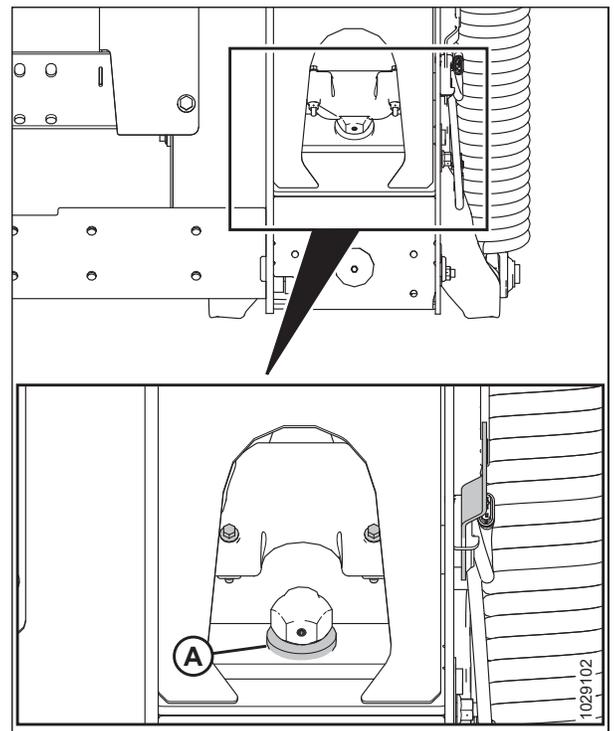


Figure 8.4: Rondelle de butée

SYSTÈME DE CONTRÔLE DE HAUTEUR AUTOMATIQUE DE LA PLATEFORME

- Si le pointeur (C) n'est **PAS** sur **0** (D), desserrez l'écrou du boulon (A) et faites tourner la plaque de l'indicateur de flottement (B) jusqu'à ce que le pointeur soit aligné avec le point du zéro (E). Serrez l'écrou sur le boulon (A).

NOTE:

Après avoir réglé la plaque de l'indicateur, il est nécessaire de vérifier les limites de tension du capteur de flottement.

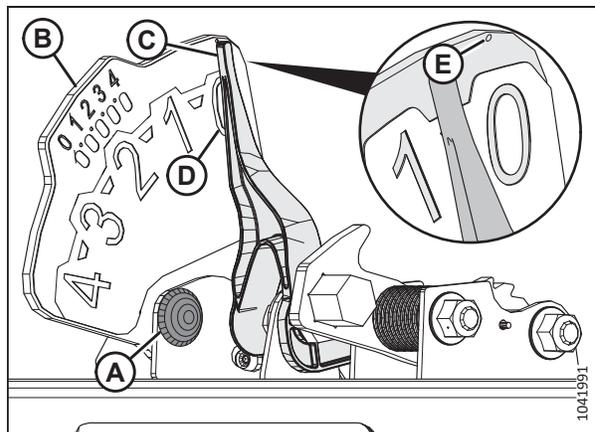


Figure 8.5: Indicateur du flottement

- Localisez le connecteur P600 (A) du côté gauche du module de flottement.
- Retirez la fiche (B).
- Insérez la clé dans le contact et tournez-la en position RUN (marche).
- À l'aide d'un multimètre digital, vérifiez que le connecteur P600 est alimenté en électricité par la moissonneuse-batteuse. Le multimètre devrait afficher 5 V à la broche 7.

- Broche 7 – FM2215E – Alimentation
- Broche 8 – FM2515E – Masse

- Sur le connecteur P600, comparez la tension transmise par le capteur gauche (broches 1 et 8) et le capteur droit (broches 3 et 8) à la plage supérieure indiquée dans [8.12 Tensions de sortie du capteur recommandées pour les moissonneuses-batteuses, page 369](#).

- Broche 1 – FM3326A – Signal du capteur gauche
- Broche 3 – FM3328A – Signal du capteur droit
- Broche 8 – FM2515E – Masse

NOTE:

Lorsque l'articulation de verrouillage du flottement est sur la butée d'arrêt, la mesure de la tension supérieure doit idéalement être la même sur les deux capteurs (gauche et droite), toutefois, une différence de 0,1 à 0,2 V est acceptable.

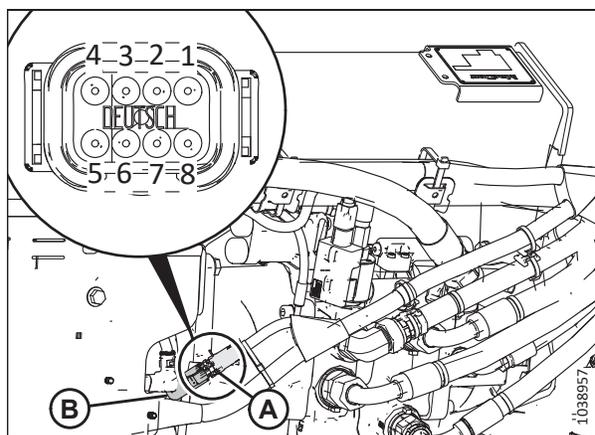


Figure 8.6: Connecteur P600 – Vue de l'arrière

SYSTÈME DE CONTRÔLE DE HAUTEUR AUTOMATIQUE DE LA PLATEFORME

- Si vous devez régler la tension, desserrez les écrous (A), repositionnez le capteur (B) sur la plaque de l'indicateur, puis resserrez les écrous (A) à 3 Nm (2,2 pi-lbf [22 po-lbf]).

NOTE:

En serrant les écrous, assurez-vous que le capteur (B) ne se déplace **PAS** dans la plaque de l'indicateur.

- Mettez la clé en position OFF (arrêt) et retirez-la du contact.

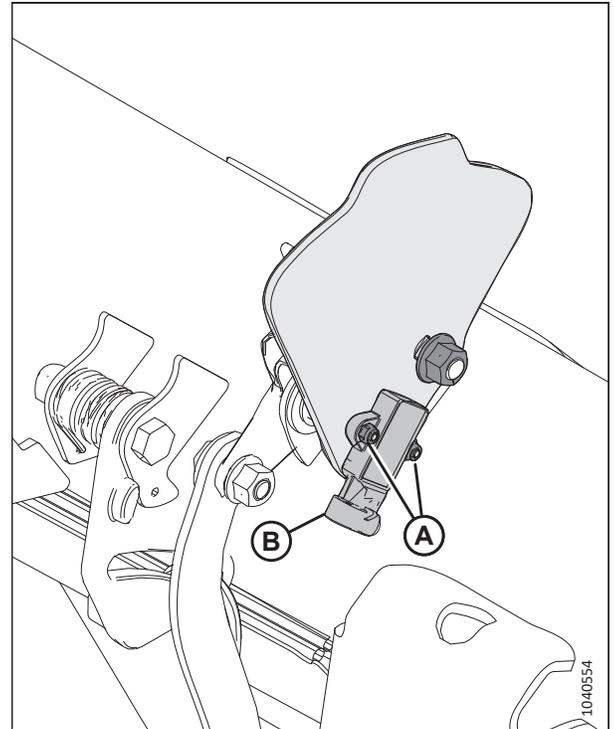


Figure 8.7: Plaque de l'indicateur de flottement droit

Vérification de la limite de tension la plus basse du capteur

- Augmentez l'angle des doigts jusqu'à ce que l'indicateur d'angle de la plateforme (A) soit en position E sur le vérin d'inclinaison.
- Abaissez la plateforme.
- Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

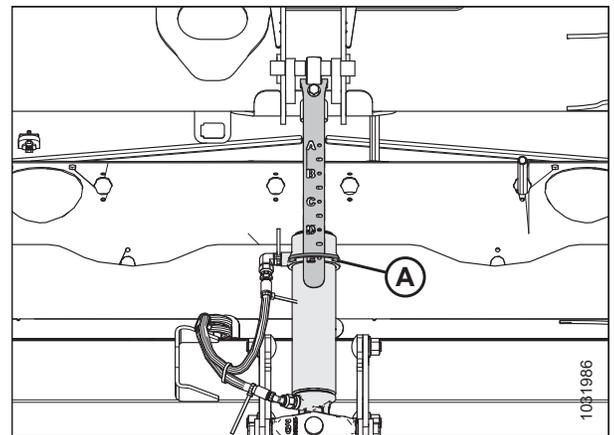


Figure 8.8: Vérin d'inclinaison

SYSTÈME DE CONTRÔLE DE HAUTEUR AUTOMATIQUE DE LA PLATEFORME

17. L'indicateur de flottement (A) doit être à 4 (B).
18. Insérez la clé et tournez-la en position RUN (marche).
19. Sur le connecteur P600, comparez la tension signalée par le capteur gauche (broches 1 et 8) et le capteur droit (broches 3 et 8) à la tension inférieure indiquée dans *8.12 Tensions de sortie du capteur recommandées pour les moissonneuses-batteuses, page 369*.
 - Broche 1 – FM3326A – Signal du capteur gauche
 - Broche 3 – FM3328A – Signal du capteur droit
 - Broche 8 – FM2515E – Masse
20. Si vous devez régler la tension, consultez l'étape *12, page 373* pour obtenir des instructions.

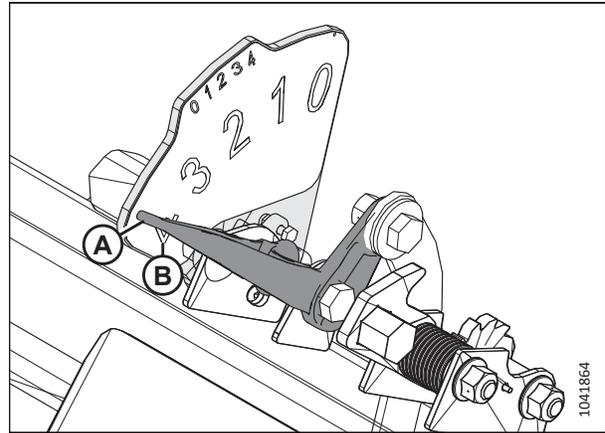


Figure 8.9: Indicateur de flottement gauche - Vue de l'arrière

8.14 Adaptateur de 10 volts – Moissonneuses-batteuses New Holland seulement

Les moissonneuses-batteuses New Holland équipées d'un système 10 V nécessitent un adaptateur 10 V afin d'étalonner le système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP).

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

Pour obtenir des instructions sur la vérification des tensions des capteurs, consultez le manuel d'opération de la plateforme ou [8.13 Contrôle manuel des limites de tension, page 370](#).

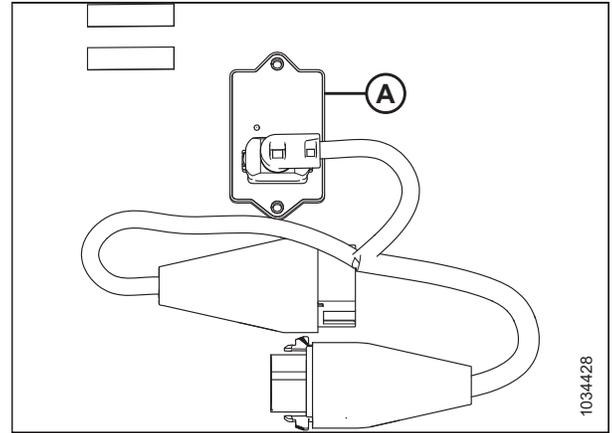


Figure 8.10: Adaptateur 10 V (B7241)

Chapitre 9: Démarrage de la plateforme

Avant de livrer la plateforme au client, observez ses performances pour vous assurer que toutes ses caractéristiques sont fonctionnelles.

DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait du démarrage intempestif ou de la chute de la machine levée, coupez toujours le moteur et retirez la clé avant de quitter le poste de conduite, et enclenchez les supports de sécurité avant toute intervention sous la machine.

DANGER

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

1. Soulevez complètement la plateforme.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Enclenchez les supports de sécurité de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
4. Abaissez le bac en plastique sous le module de flottement. Vérifiez qu'aucun débris n'est tombé sous le tapis du module de flottement.
5. Faites tourner les loquets (A) pour déverrouiller les poignées (A).
6. Tenez le bac (C) et faites tourner les poignées (B) pour libérer le bac. Abaissez le bac pour exposer le tapis.

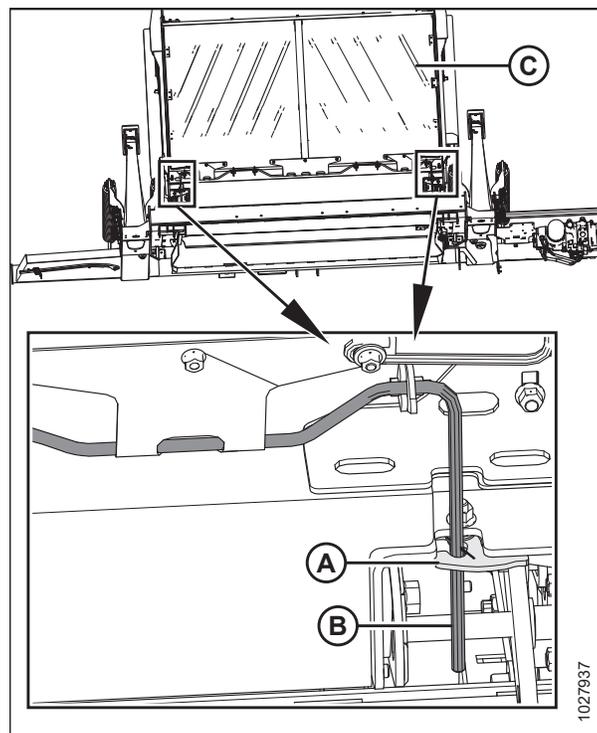


Figure 9.1: Module de flottement – bac en plastique

DÉMARRAGE DE LA PLATEFORME

7. Retirez tous les débris du bac (A) et du tapis.

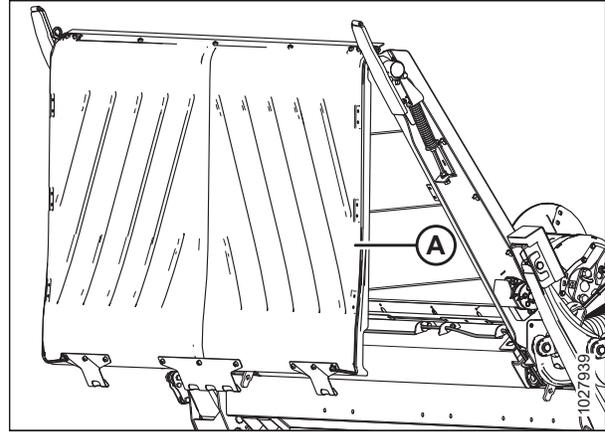


Figure 9.2: Module de flottement – bac en plastique

8. Soulevez le bac. Faites tourner la poignée (A) afin que la tige enclenche les clips (B) sur le plancher.

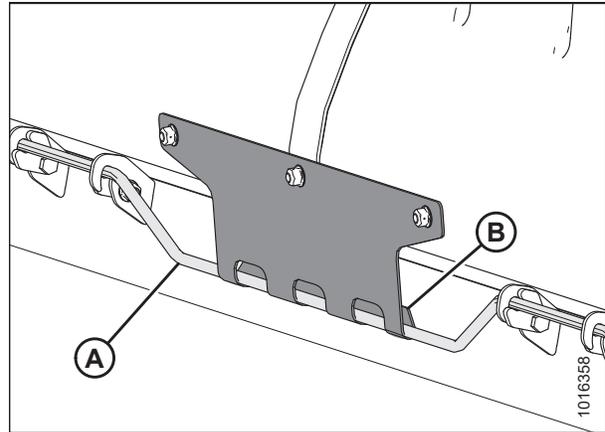


Figure 9.3: Clips engagés

9. Poussez la poignée (A) dans la fente et fixez-la à l'aide des loquets (B).
10. Assurez-vous que la vitesse variable du convoyeur est réglée sur maximum.
11. Engagez la plateforme alors que la moissonneuse-batteuse tourne au ralenti.
12. Démarrez la machine pendant deux minutes tout en regardant et en écoutant à partir du siège de l'opérateur afin de détecter les pièces qui coincent ou qui se touchent.

NOTE:

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

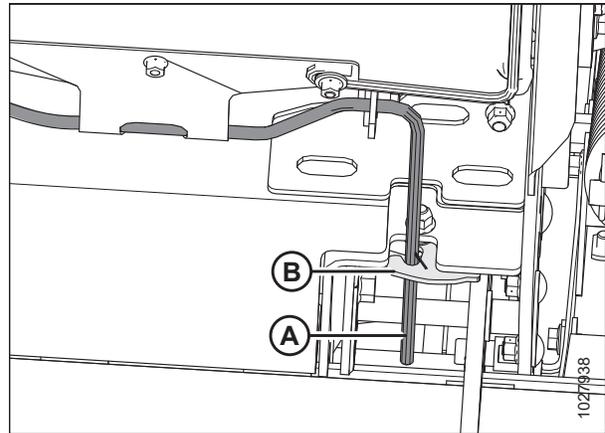


Figure 9.4: Loquets verrouillés

13. Réglez la vitesse du rabatteur au maximum. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
14. Réglez la vitesse du tapis au maximum. Pour obtenir des instructions, consultez [9.1 Réglage de la vitesse du tapis latéral, page 379](#).

DÉMARRAGE DE LA PLATEFORME

15. Faites fonctionner la machine à la vitesse de fonctionnement pendant 15 minutes. Écoutez tout bruit inhabituel ou toute vibration anormale.
16. Vérifiez la vitesse du couteau. Pour obtenir des instructions, consultez [9.2 Vérification et réglage de la vitesse des couteaux – Identification des pompes, page 381](#).
17. Effectuez les vérifications de démarrage énumérées dans [Liste de contrôle avant livraison, page 473](#) (feuille jaune jointe à ces instructions) pour vous assurer que la machine est prête à fonctionner sur le terrain.

9.1 Réglage de la vitesse du tapis latéral

Les tapis latéraux transportent la récolte coupée jusqu'au tablier du tapis d'alimentation du module de flottement qui l'envoie ensuite dans la moissonneuse-batteuse. Vous pouvez régler la vitesse des tapis latéraux pour divers types et conditions de cultures.

Les tapis latéraux (A) sont entraînés par des moteurs hydrauliques et une pompe qui est alimentée par le convoyeur de la moissonneuse-batteuse grâce à un boîtier de vitesses sur le module de flottement. De l'intérieur de la cabine, vous pouvez régler la vitesse des tapis latéraux avec la commande de vitesse des tapis latéraux, qui régule le flux vers les moteurs hydrauliques des tapis.

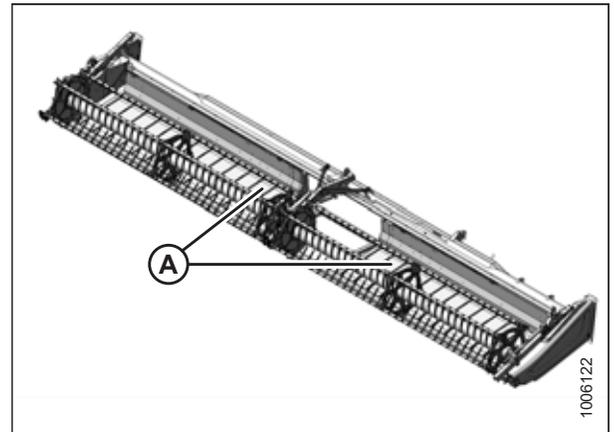


Figure 9.5: Tapis latéraux

Moissonneuses-batteuses avec commandes intégrées

Utilisez les commandes intégrées du tapis pour régler sa vitesse. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse. Pour les réglages de la plateforme, consultez le manuel d'opération de la plateforme.

Moissonneuses-batteuses avec commande de vitesse du tapis latéral en cabine en option

Tournez le bouton (A) pour régler la vitesse du tapis. Pour les réglages de la plateforme, consultez le manuel d'utilisation de la plateforme.

NOTE:

Le commutateur (B) de la figure 9.6, page 379 permet à l'opérateur de basculer entre les commandes d'inclinaison de la plateforme et d'inclinaison avant/arrière du rabatteur.

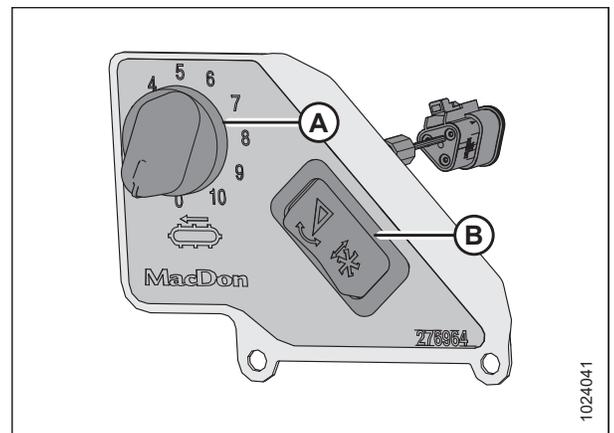


Figure 9.6: Commande de vitesse des tapis latéraux en cabine

DÉMARRAGE DE LA PLATEFORME

Tournez le bouton (A) pour régler la vitesse du tapis. Pour les réglages de la plateforme, consultez le manuel d'utilisation de la plateforme.

NOTE:

Pour les moissonneuses-batteuses Case IH et New Holland, l'interrupteur permettant d'activer les commandes d'inclinaison de la plateforme et les commandes avant-arrière du rabatteur se trouve derrière le levier de vitesse au sol (LVS).

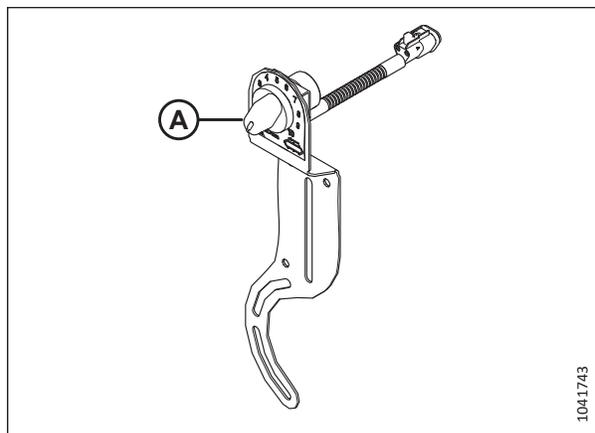


Figure 9.7: Commande de vitesse des tapis latéraux en cabine Case IH et New Holland

9.2 Vérification et réglage de la vitesse des couteaux – Identification des pompes

La procédure de vérification et de réglage de la vitesse des couteaux dépend du modèle de pompe installé sur le module de flottement.

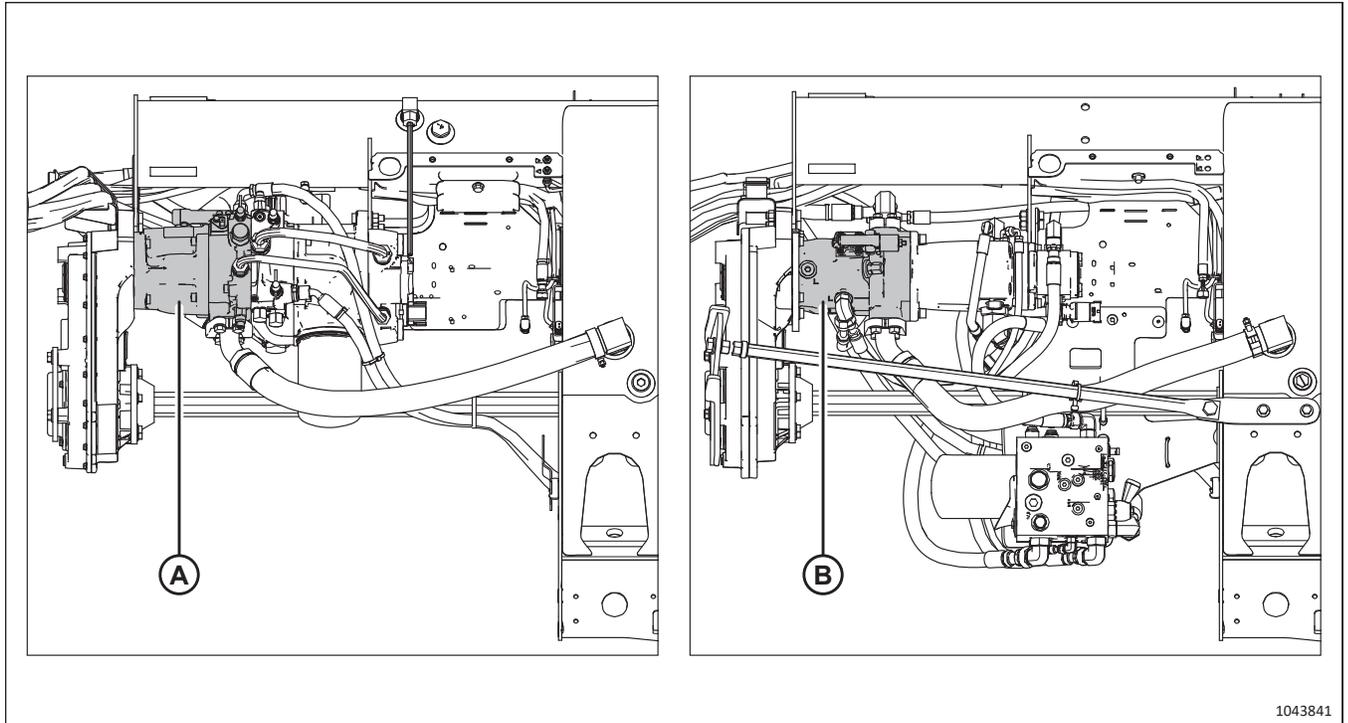


Figure 9.8: Pompe intégrée et modulaire

- Si le module de flottement est équipé d'une pompe intégrée (A), passez à [9.2.1 Vérification et réglage de la vitesse des couteaux – Système hydraulique intégré, page 381](#).
- Si le module de flottement est équipé d'une pompe modulaire (B), passez à [9.2.2 Vérification et réglage de la vitesse des couteaux – Système hydraulique modulaire, page 385](#).

9.2.1 Vérification et réglage de la vitesse des couteaux – Système hydraulique intégré

Si l'entraînement du couteau ne fonctionne pas dans la plage de vitesse recommandée, il convient d'ajuster la vitesse du couteau.

DANGER

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

DANGER

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

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Ouvrez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez [10.4 Ouverture du capot du diviseur, page 410](#).
3. Démarrez le moteur.

DÉMARRAGE DE LA PLATEFORME

4. Enclenchez la boîte d'entraînement de la plateforme et faites fonctionner le convoyeur à la vitesse maximale indiquée dans le tableau 9.1, page 382.

IMPORTANT:

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

5. Faites fonctionner le module de flottement jusqu'à ce que l'huile atteigne une température minimale de 40 °C (104 °F).

6. Mesurez et enregistrez le régime du volant d'inertie (A) avec un tachymètre photoélectrique portable.

NOTE:

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

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

Tableau 9.1 Vitesse du convoyeur

Marque de moissonneuse-batteuse	Vitesse du convoyeur (tr/min)
Case IH	580
Challenger ^{MD}	625
CLAAS Lexion 500/600/700	Vitesse d'affichage : 420 Vitesse réelle de l'arbre : 750
CLAAS Lexion séries 5000/6000/7000/8000 CLAAS Trion séries 600/700	785
Gleaner ^{MD}	625
IDEAL ^{MC}	620
John Deere ⁴⁰	490
Massey Ferguson ^{MD}	625
New Holland	580
Rostselmash	580

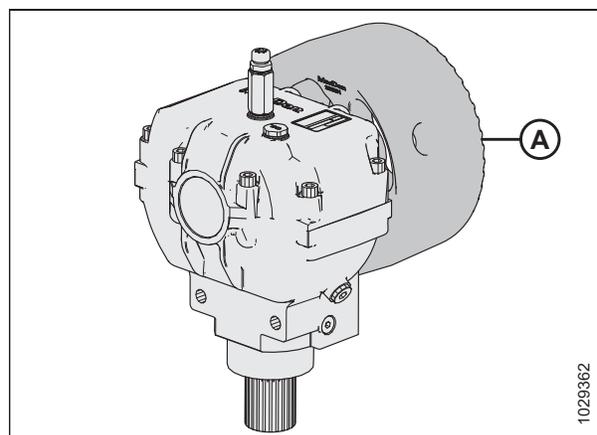


Figure 9.9: Volant d'inertie

-
40. Certaines moissonneuses-batteuses John Deere ont une vitesse de convoyeur fixe de 520 tr/min. À des fins de tests hydrauliques, la différence est sans incidence.

DÉMARRAGE DE LA PLATEFORME

- Comparez le volant d'inertie mesuré de la poulie avec les valeurs de régime figurant dans le tableau 9.2, page 383.

NOTE:

La vitesse d'entraînement des coupeaux sur tous les modèles de plateformes est réglée en usine à 650 tr/min.

Tableau 9.2 FD2 Vitesse des coupeaux de plateforme

Modèle de plateforme	Plage de régime recommandée de l'entraînement des coupeaux (tr/min)	
	Entraînement de coupeau simple	Entraînement de coupeau double
FD225	600 à 700	—
FD230	600 à 750	—
FD235	600 à 700	600 à 750
FD240	600 à 650	600 à 750
FD241	—	600 à 750
FD245	—	600 à 750
FD250	—	600 à 750
FD261	—	600 à 750

- Desserrez le boulon (A).
- Tournez le dispositif de réglage de l'entraînement du coupeau (B) dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter ou dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour diminuer la vitesse du coupeau.
- Si le régime souhaité du volant d'inertie est atteint, resserrez le boulon (A) et passez à l'étape 17, page 384.
 - Si le régime du volant d'inertie n'est pas atteint, passez à l'étape suivante pour effectuer des réglages plus grossiers du débit de la pompe.

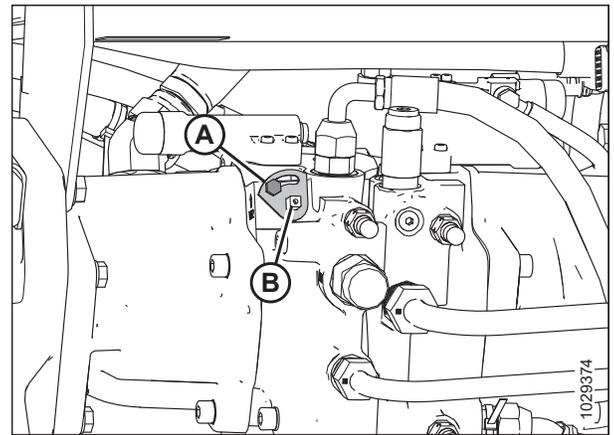


Figure 9.10: Système de pompe hydraulique intégré

- Retirez le boulon (A).
- Retirez la plaque de réglage (B).

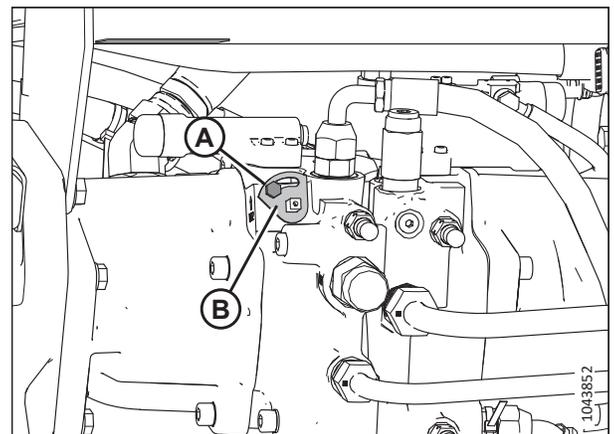


Figure 9.11: Système de pompe hydraulique intégré

DÉMARRAGE DE LA PLATEFORME

14. Tournez le dispositif de réglage de l'entraînement du couteau (A) dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter, ou dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour diminuer la vitesse du couteau.
15. Si le régime du volant d'inertie souhaité est atteint, réinstallez la plaque de réglage et le boulon. Resserrez le boulon. Passez à l'étape [17, page 384](#).
16. Si le régime souhaité ne peut être atteint après le réglage de la pompe d'entraînement des couteaux, il convient de tester le moteur ou la pompe d'entraînement des couteaux. Pour obtenir des instructions concernant le test du moteur ou de la pompe, consultez le manuel technique de la plateforme.
17. Fermez le capot du diviseur. Pour les instructions, consultez [10.5 Fermeture du capot de la plateforme, page 411](#).

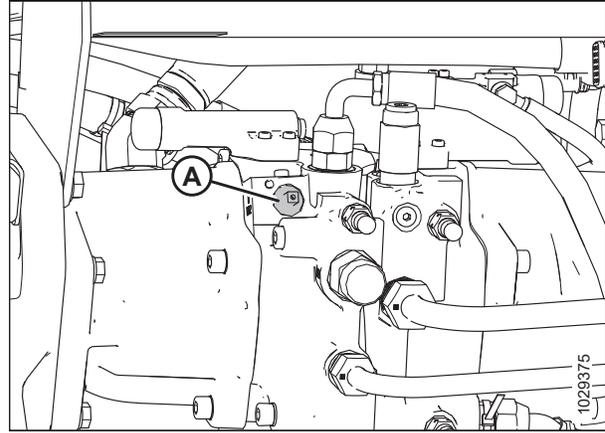


Figure 9.12: Système de pompe hydraulique intégré

9.2.2 Vérification et réglage de la vitesse des couteaux – Système hydraulique modulable

Si l'entraînement du couteau ne fonctionne pas dans la plage de vitesse recommandée, il convient d'ajuster la vitesse du couteau.

DANGER

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

DANGER

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

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Ouvrez le capot du diviseur. Pour obtenir des instructions, consultez [10.4 Ouverture du capot du diviseur, page 410](#).
3. Démarrez le moteur.
4. Enclenchez la boîte d'entraînement de la plateforme et faites fonctionner le convoyeur à la vitesse maximale indiquée dans le tableau [9.3, page 385](#).

IMPORTANT:

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

5. Laissez l'huile hydraulique se réchauffer.

Tableau 9.3 Vitesse du convoyeur

Marque de moissonneuse-batteuse	Vitesse du convoyeur (tr/min)
Case IH	580
Challenger ^{MD}	625
CLAAS Lexion 500/600/700	Vitesse d'affichage : 420 Vitesse réelle de l'arbre : 750
CLAAS Lexion séries 5000/6000/7000/8000 CLAAS Trion séries 600/700	785
Gleaner ^{MD}	625
IDEAL ^{MC}	620
John Deere ⁴¹	490
Massey Ferguson ^{MD}	625
New Holland	580
Rostselmash	580

41. Certaines moissonneuses-batteuses John Deere ont une vitesse de convoyeur fixe de 520 tr/min. À des fins de tests hydrauliques, la différence est sans incidence.

DÉMARRAGE DE LA PLATEFORME

- Mesurez et enregistrez le régime du volant d'inertie (A) avec un tachymètre photoélectrique portatif.

NOTE:

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

- Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

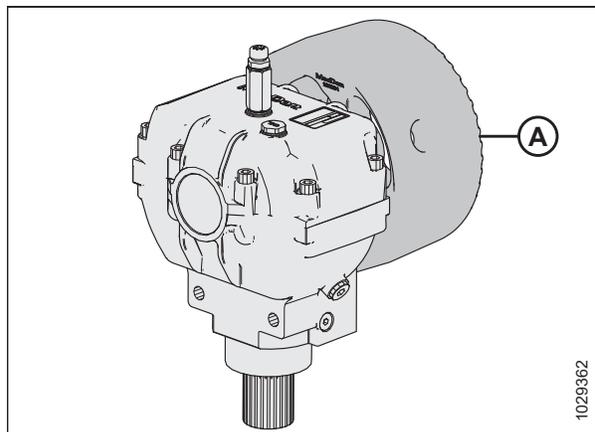


Figure 9.13: Volant d'inertie

- Comparez le volant d'inertie mesuré de la poulie avec les valeurs de régime figurant dans le tableau 9.4, page 386.

NOTE:

La vitesse d'entraînement des couteaux sur tous les modèles de plateformes est réglée en usine à 650 tr/min.

Tableau 9.4 FD2 Vitesse des couteaux de plateforme

Modèle de plateforme	Plage de régime recommandée de l'entraînement des couteaux (tr/min)	
	Entraînement de couteau simple	Entraînement de couteau double
FD225	600 à 700	—
FD230	600 à 750	—
FD235	600 à 700	600 à 750
FD240	600 à 650	600 à 750
FD241	—	600 à 750
FD245	—	600 à 750
FD250	—	600 à 750
FD261	—	600 à 750

DÉMARRAGE DE LA PLATEFORME

9. Retirez l'écrou borgne (A) et desserrez l'écrou de blocage (B) de la soupape de la pompe volumétrique à piston à l'aide d'une clé de 3/4 po.
10. À l'aide d'une clé hexagonale de 5 mm (3/16 po), tournez le boulon de réglage (situé sous le bouchon [A]) dans le sens des aiguilles d'une montre pour réduire le débit, et dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour l'augmenter. Serrez l'écrou de blocage et remettez le bouchon en place.
11. Si nécessaire, continuez à régler la pompe jusqu'à ce que le régime souhaité du volant soit atteint.
12. Si le régime souhaité ne peut être atteint après le réglage de la pompe d'entraînement des couteaux, il convient de tester le moteur ou la pompe d'entraînement des couteaux. Pour obtenir des instructions concernant le test du moteur, consultez le manuel technique de la plateforme.

Pour obtenir des instructions concernant le test de la pompe, consultez le manuel technique de la plateforme.
13. Fermez le capot du diviseur. Pour les instructions, consultez [10.5 Fermeture du capot de la plateforme, page 411](#).

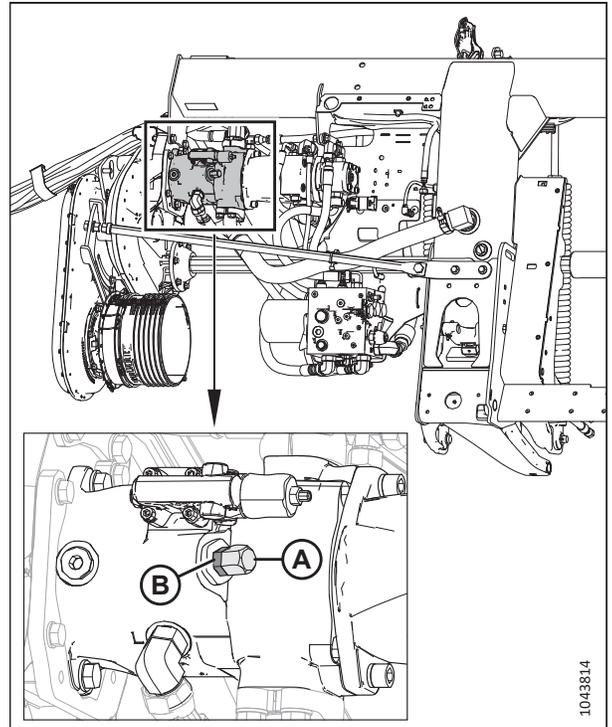


Figure 9.14: Pompe volumétrique à piston

9.3 Réglage de l'alignement du tapis latéral

Si les tapis latéraux frottent le châssis de la plateforme pendant le fonctionnement, il peut être nécessaire de régler le suivi du tapis.

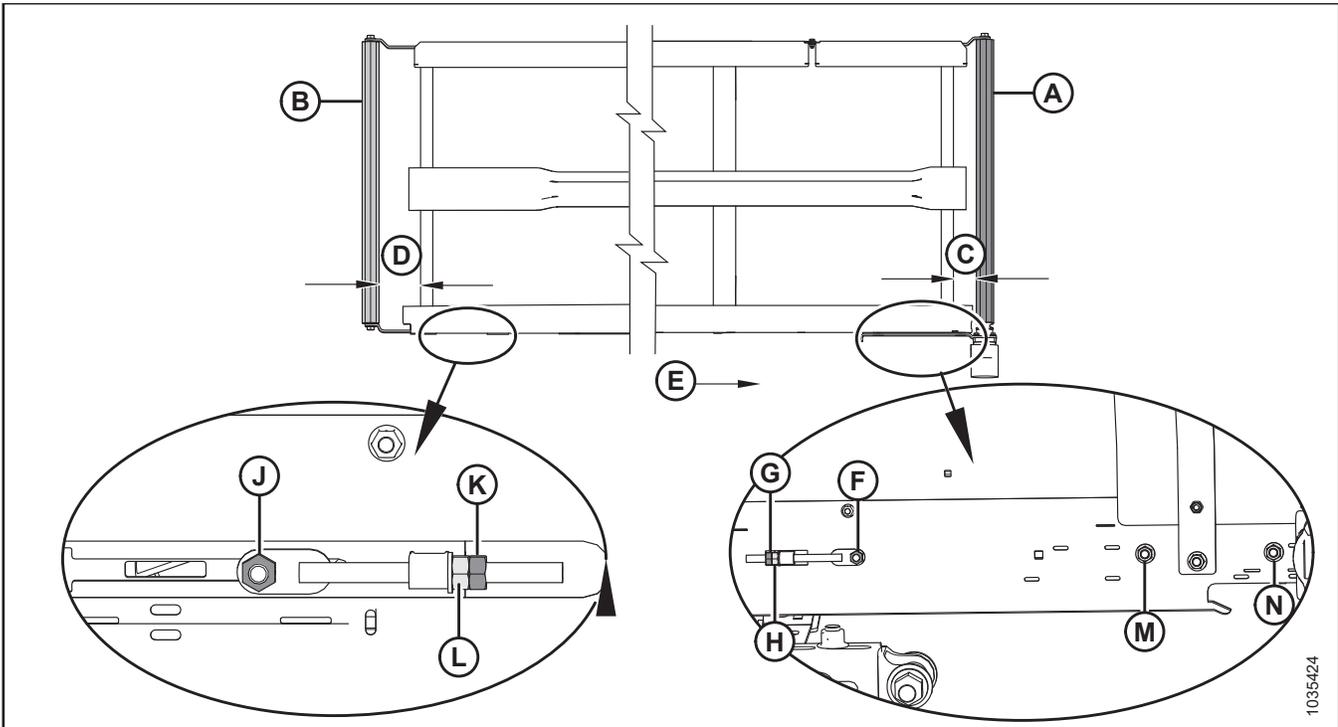


Figure 9.15: Réglage de l'alignement du tapis – Tapis gauche

- A – Rouleau d'entraînement
- B – Rouleau libre
- C – Réglage du rouleau d'entraînement
- D – Réglage du rouleau libre
- E – Sens du tapis
- F – Écrou sur le côté du rouleau d'entraînement
- G – Écrou de blocage pour le rouleau d'entraînement
- H – Écrou de réglage pour le rouleau d'entraînement
- J – Écrou sur le côté du rouleau de pignon
- K – Écrou de blocage pour rouleau libre
- L – Écrou de réglage pour rouleau libre
- M – Écrou sur le côté du rouleau d'entraînement
- N – Écrou sur le côté du rouleau d'entraînement

1. Pour déterminer quel rouleau nécessite un ajustement et quels ajustements sont nécessaires, reportez-vous au tableau suivant :

Tableau 9.5 Alignement du tapis

S'il suit vers	Emplacement	Réglage	Méthode
Panneau arrière	Rouleau d'entraînement	Augmenter C	Serrer l'écrou de réglage (H)
Barre de coupe	Rouleau d'entraînement	Diminuer C	Desserrer l'écrou de réglage (H)
Panneau arrière	Rouleau libre	Augmenter D	Serrer l'écrou de réglage (L)
Barre de coupe	Rouleau libre	Diminuer D	Desserrer l'écrou de réglage (L)

DÉMARRAGE DE LA PLATEFORME

2. Réglez le rouleau d'entraînement (A) pour changer **C** (consultez le tableau [9.5, page 388](#) et la figure [9.15, page 388](#)) comme suit :
 - a. Desserrer les écrous (F), (M) et (N), et le contre-écrou (G).
 - b. Tournez l'écrou de réglage (H).
 - c. Serrer les écrous (F), (M) et (N), et le contre-écrou (G).
3. Réglez le rouleau libre (B) pour changer **D** (consultez le tableau [9.5, page 388](#) et la figure [9.15, page 388](#)) comme suit :
 - a. Desserrez l'écrou (J) et le contre-écrou (K).
 - b. Tournez l'écrou de réglage (L).

NOTE:

Si le tapis ne s'aligne pas à l'extrémité du rouleau libre après le réglage de ce dernier, le rouleau d'entraînement risque de ne pas être aligné au tablier. Réglez le rouleau d'entraînement, puis le rouleau libre.

- c. Serrer l'écrou (J) et le contre-écrou (K).

9.4 Réglages après le démarrage

Quelques ajustements sont nécessaires après le premier rodage de la plateforme.

Effectuez les vérifications après le démarrage tel qu'indiqué dans la liste de contrôles de pré-livraison (la feuille jaune jointe à ces instruction – *Liste de contrôle avant livraison, page 473*) pour vous assurer que la machinerie est prête à l'emploi.

9.4.1 Vérification de la position du couteau

Pour vérifier la position du couteau, inspectez les doigts afin de vérifier qu'il n'y a aucun signe de surchauffe, puis vérifiez l'écartement entre la tête de couteau et le bras d'entraînement, en vous assurant qu'il se situe dans la plage définie. Réglez le bras d'entraînement au besoin, conformément au manuel technique.

DANGER

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

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Recherchez des signes de chauffe des doigts pendant le démarrage en raison d'un écartement insuffisant entre les doigts et le couteau.
3. Vérifiez l'espacement (C) entre la tête de couteau (A) et le bras d'entraînement (B). Il doit y avoir entre 0,2 et 1,2 mm (0,007 et 0,047 po) d'espacement.

IMPORTANT:

Un graissage excessif du couteau peut le faire plier et entrer en contact avec les doigts les plus proches de la tête du couteau. Vérifiez que le couteau ne présente pas de signes de surchauffe sur les premiers doigts après le graissage. Si nécessaire, relâchez un peu de pression en appuyant sur la bille de contrôle du raccord de graissage ou en retirant le raccord de graissage.

4. Si le bras d'entraînement doit être réglé, consultez le manuel technique de la plateforme pour obtenir des instructions.

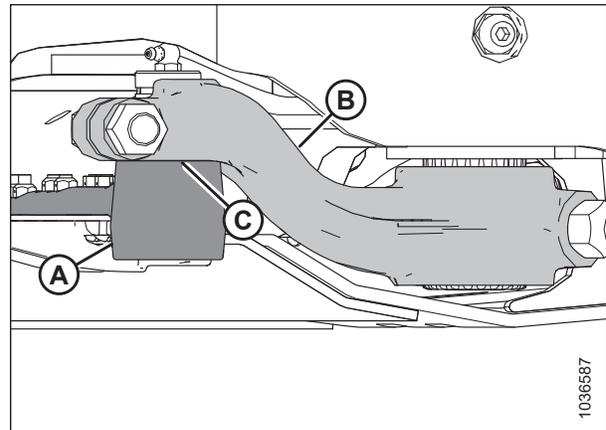


Figure 9.16: Tête de couteau et bras d'entraînement

9.4.2 Vérification et réglage de la tension du transporteur d'alimentation

Pour que le tapis fonctionne correctement, il doit être correctement tendu. Vérifiez la tension du tapis et, si nécessaire, ajustez-la.

⚠ DANGER

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

⚠ DANGER

Pour éviter toute blessure ou même la mort du fait du démarrage intempestif ou de la chute de la machine levée, coupez toujours le moteur et retirez la clé avant de quitter le poste de conduite, et enclenchez les supports de sécurité avant toute intervention sous la machine.

NOTE:

Les illustrations de cette procédure montrent le côté gauche de la plateforme ; le côté droit est identique.

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

Vérification de la tension du tapis d'alimentation

4. Assurez-vous que le guide du tapis (la chenille en caoutchouc sur sa face inférieure) est correctement enclenché dans la rainure du rouleau d'entraînement et que le rouleau libre se trouve entre les guides.
5. Vérifiez la position du disque de retenue du ressort (A). Si le tapis d'alimentation se déplace comme il faut et que les arrêts du ressort sont positionnés correctement de chaque côté du tapis, aucun réglage n'est nécessaire :

NOTE:

La position de départ du disque de retenue du ressort (A) est centrée à l'intérieur de la forme en « U » sur l'indicateur (B) ; cependant, la position du disque (A) variera après le réglage de la capacité de suivi du tapis.

6. Si des réglages sont nécessaires, passez à l'étape 7, page 392.

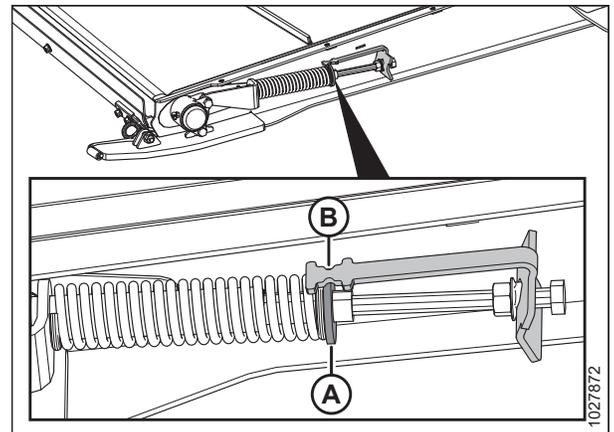


Figure 9.17: Tendeur du tapis d'alimentation

DÉMARRAGE DE LA PLATEFORME

Réglage de la tension du tapis d'alimentation

7. Réglez la tension du tapis en desserrant le contre-écrou (A) et en tournant l'écrou (B) dans le sens des aiguilles d'une montre pour l'augmenter (ou dans le sens inverse pour la relâcher). Le disque de retenue (C) doit se trouver au milieu de l'indicateur (D).

IMPORTANT:

Pour de petits réglages de tension, seul un côté du tapis doit être ajusté. Pour éviter un suivi inégal du tapis lors de réglages de tension plus conséquents, les deux côtés du tapis devront être ajustés.

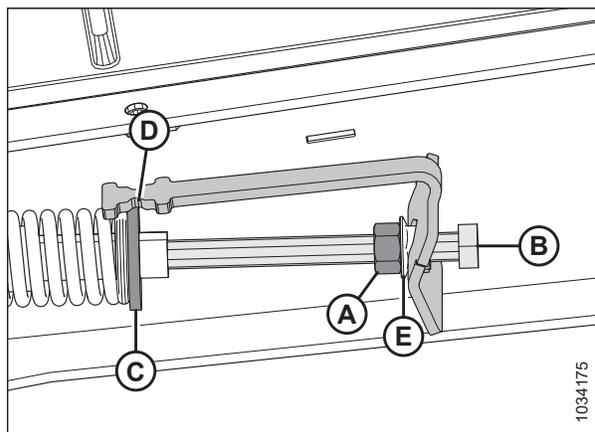


Figure 9.18: Tendeur de tapis d'aliments pour animaux - Côté gauche

8. Si le tapis ne suit pas correctement, ajustez le disque de retenue (C) de telle sorte qu'il ne se trouve **PAS** au milieu de l'indicateur (D), mais dans la plage suivante :
 - Si le disque de retenue (C) est desserré à 3 mm (1/8 po), il se déplacera vers l'avant du tablier depuis le centre de l'indicateur (D).
 - S'il est resserré à 6 mm (1/4 po), le disque de retenue (C) se déplacera vers l'arrière du tablier depuis le centre de l'indicateur (D).
9. Serrez le contre-écrou (A). Assurez-vous que l'écrou de la bride (E) est bien serré contre le support de l'indicateur.
10. Dégagez les supports de sécurité de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.

9.5 Installation des capots d'articulation flexible – FD225, FD230, FD235, et FD240 (sac de pièces MD N° 347795)

Les capots d'articulation flexible ont été retirés pour des raisons d'expédition. Ils devront être installés sur la plateforme.

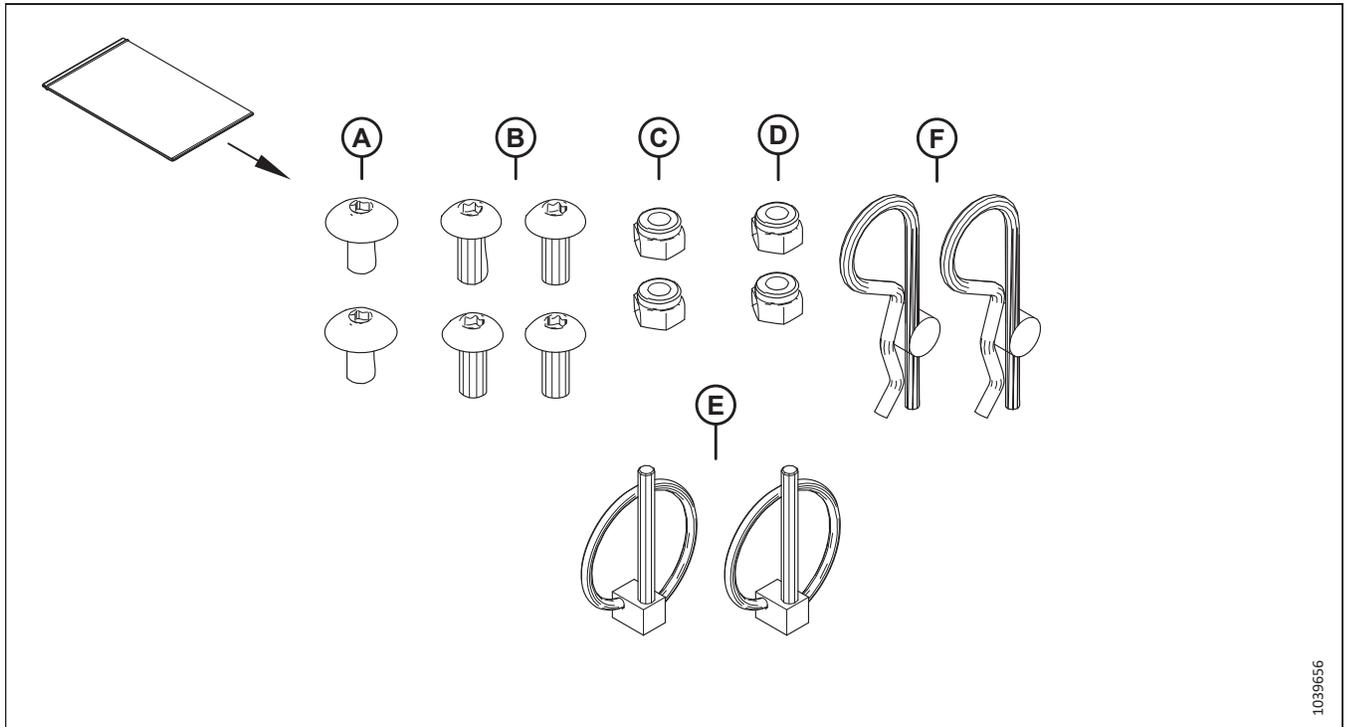


Figure 9.19: Sac de pièces MD N° 347795

1. Récupérez le sac de pièces (MD N° 347795). Pour obtenir la liste des pièces contenues dans le sac, consultez le tableau 9.6, page 393.

Tableau 9.6 Sac de pièces MD N° 347795

Réf.	Numéro de pièce	Description	Quantité
A	320336	VIS – ASSEMBLAGE EN TREILLIS TORX M8 X 1,25 X 16-SPCL-8,8-ZINC	2
B	320190	VIS – ASSEMBLAGE EN TREILLIS TORX M8 X 1,25 X 20-SPCL-8,8-ZINC	4
C	184688	ÉCROU – HEX. NYLOC M8 X 1,25-8-AA1J	2
D	135337	ÉCROU – HEX. À COL. VERROU CTR M8 X 1,25-8-AA1J	2
E	102264	GOUPILLE – À ANNEAU RABATTANT 3/16 X 1 9/16 PO	2
F	13125	ÉPINGLE	2

DÉMARRAGE DE LA PLATEFORME

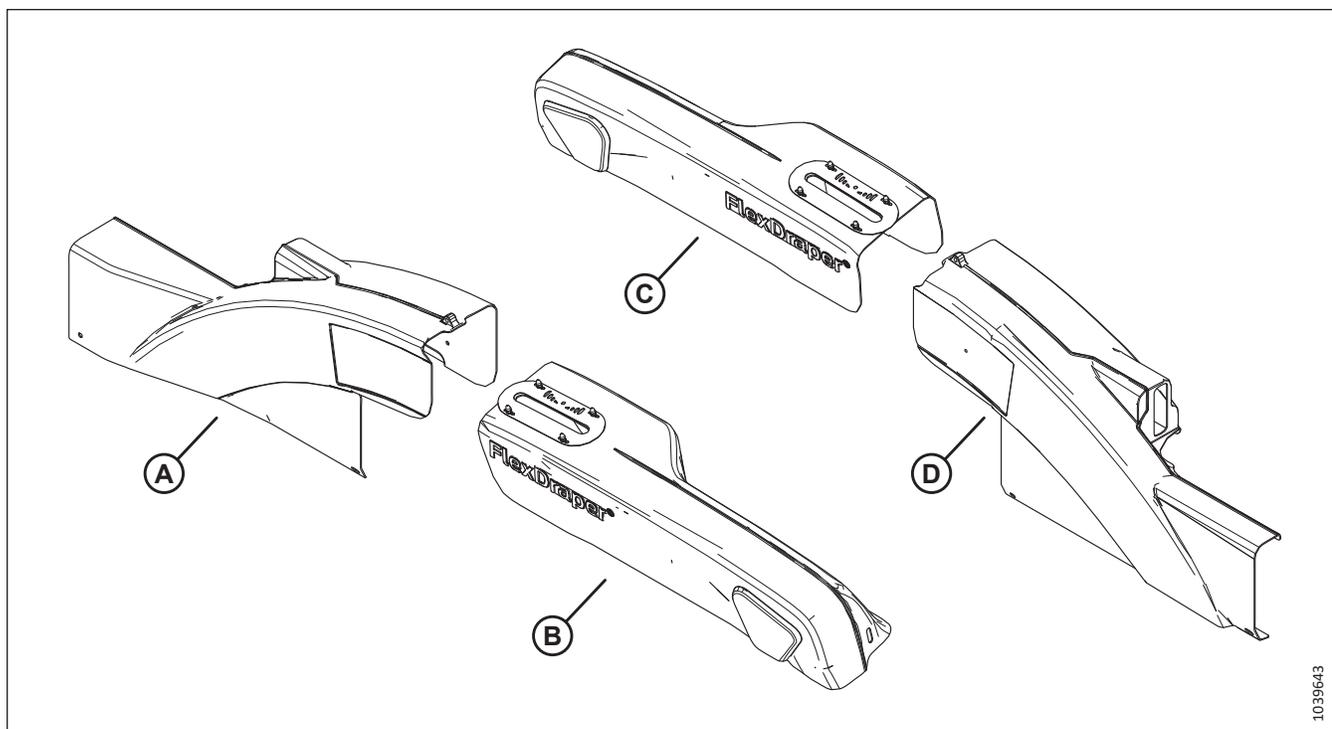


Figure 9.20: Capots d'articulation flexible

2. Récupérez les pièces suivantes :

- Capot d'articulation extérieur gauche (A)
- Capot d'articulation intérieur gauche (B)
- Capot d'articulation intérieur droit (C)
- Capot d'articulation extérieur droit (D)

3. Placez le capot d'articulation extérieur gauche de manière à ce que le trou (A) se trouve au-dessus du verrou de l'aile.

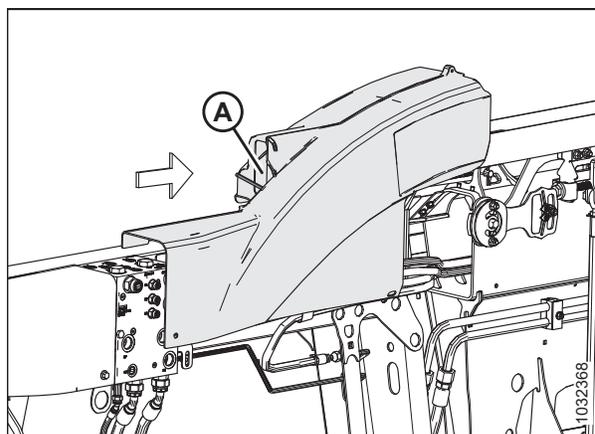


Figure 9.21: Capot d'articulation extérieur gauche – Vue depuis l'arrière de la plateforme

DÉMARRAGE DE LA PLATEFORME

- Placez le capot d'articulation extérieur gauche sur le tube arrière de la plateforme de sorte que l'encoche du capot se trouve derrière le support (A). Alignez l'extrémité du capot de sorte qu'il soit au même niveau que le bord du collecteur (B).

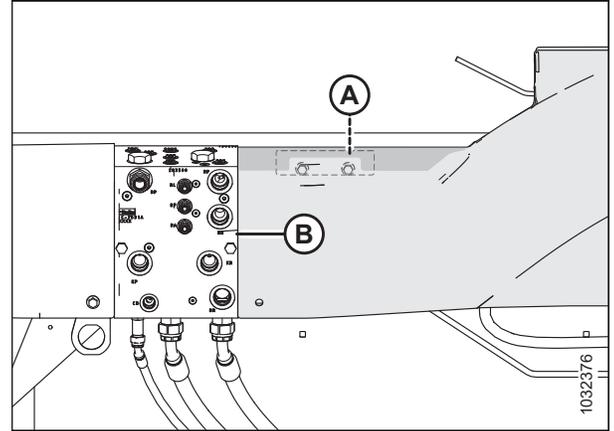


Figure 9.22: Capot d'articulation extérieur gauche – Vue depuis l'arrière de la plateforme

- Fixez le capot d'articulation extérieur gauche au support du collecteur en utilisant la vis Torx^{MD} M8 x 1,25 x 16 (A) (MD N° 320336). Serrez la vis à la main jusqu'à ce qu'elle soit bien serrée. Serrez la vis de 1/8 de tour supplémentaire.
- Insérez un contre-écrou M8 (MD N° 184688) dans la rainure hexagonale (B). Fixez le capot en utilisant la vis Torx^{MD} M8 x 1,25 x 20 (C) (MD N° 320190). Serrez la quincaillerie à 5 Nm (4 pi-lbf [44 po-lbf]).
- Fixez le capot au collier de serrage (C) en utilisant la vis Torx^{MD} M8 X 1,25 X 16 mm (D). Serrez la vis à la main jusqu'à ce qu'elle soit bien serrée. Serrez la vis de 1/8 de tour supplémentaire.

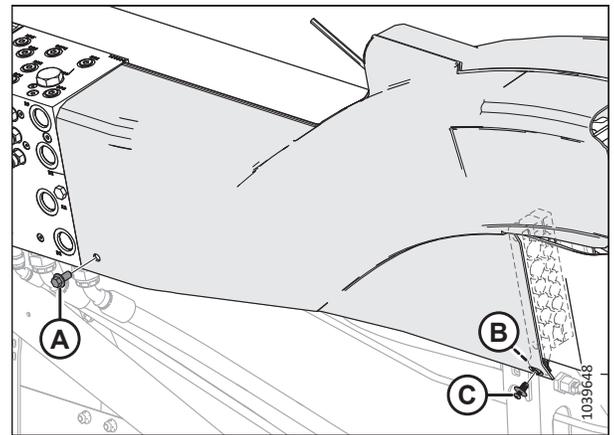


Figure 9.23: Capot d'articulation extérieur gauche – Vue depuis l'arrière de la plateforme

- Fixez le capot gauche au support (A) en utilisant la vis à tête ronde Torx^{MD} M8 x 1,25 x 20 (B) (MD N° 320190) et l'écrou hexagonal à blocage central M8 (C) (MD N° 135337). Serrez la quincaillerie à 8 Nm (6 pi-lbf [70 po-lbf]).

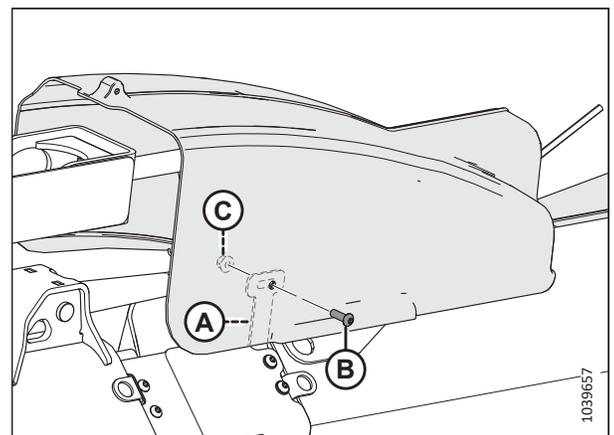


Figure 9.24: Capot d'articulation extérieur gauche – Vue depuis l'avant de la plateforme

DÉMARRAGE DE LA PLATEFORME

9. Sur le côté droit de la plateforme, placez le capot d'articulation extérieur droit de manière à ce que le trou (A) se trouve au-dessus du verrou de l'aile, comme illustré.

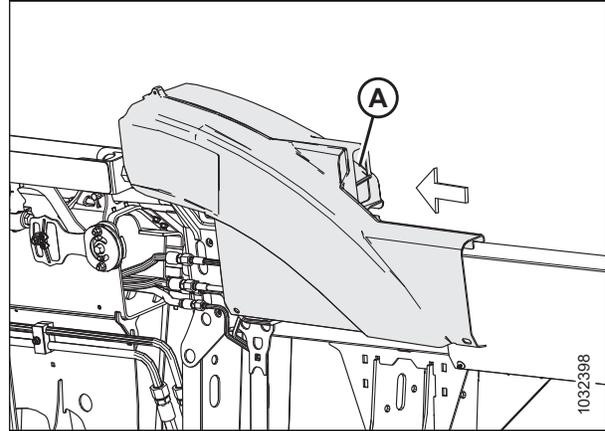


Figure 9.25: Capot d'articulation extérieur droit – Vue depuis l'arrière de la plateforme

10. Placez le capot de manière à ce que l'encoche du capot se trouve derrière le collier de serrage (A) sur le tube arrière.

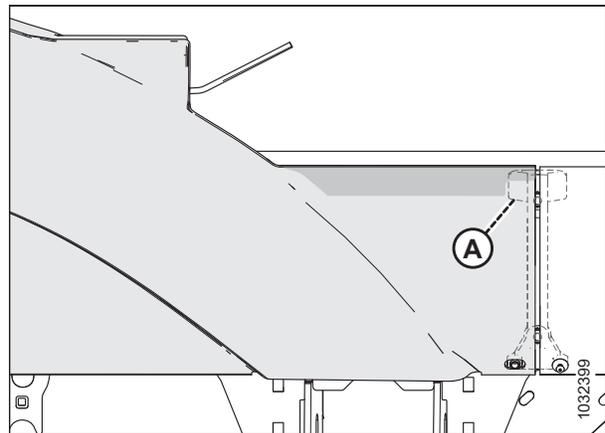


Figure 9.26: Capot d'articulation extérieur droit – Vue depuis l'arrière de la plateforme

11. Fixez le capot aux colliers de serrage en utilisant la vis Torx^{MD} M8 X 1,25 X 16 (A) (MD N° 320336).
12. Insérez un contre-écrou M8 (MD N° 184688) dans la rainure hexagonale (C). Fixez le capot en utilisant la vis Torx^{MD} M8 x 1,25 x 20 (B) (MD N° 320190). Serrez la quincaillerie à 5 Nm (4 pi-lbf [44 po-lbf]).

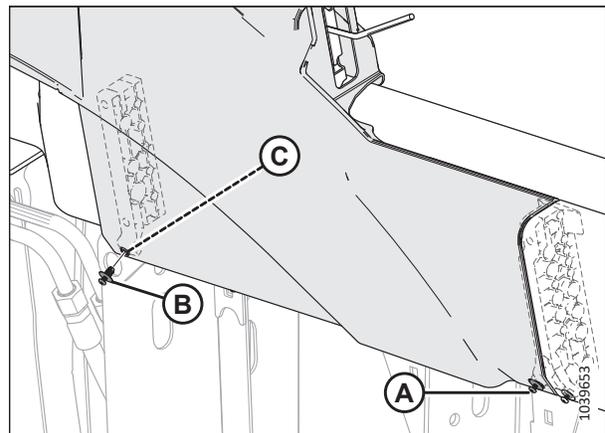


Figure 9.27: Capot d'articulation extérieur droit – Vue depuis l'arrière de la plateforme

DÉMARRAGE DE LA PLATEFORME

- Fixez l'avant du capot d'articulation extérieur droit au support (A) en utilisant la vis Torx^{MD} M8 x 1,25 x 20 (B) (MD N° 320190) et l'écrou hexagonal à blocage central M8 (C) (MD N° 135337). Serrez la quincaillerie à 8 Nm (6 pi-lbf [70 po-lbf]).

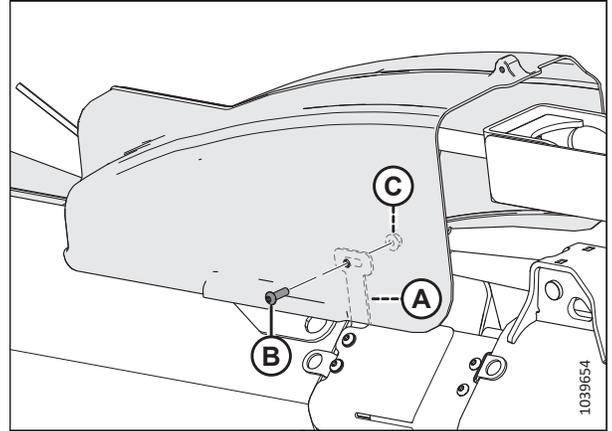


Figure 9.28: Capot d'articulation droite – Avant de la plateforme

- Placez le capot d'articulation intérieur gauche (A) sur le capot d'articulation central gauche comme indiqué. Veillez à ce que les fentes (B) soient alignées avec les languettes (C) et (D).
- Faites glisser le capot intérieur gauche vers l'extérieur pour que la languette (D) dépasse la fente.

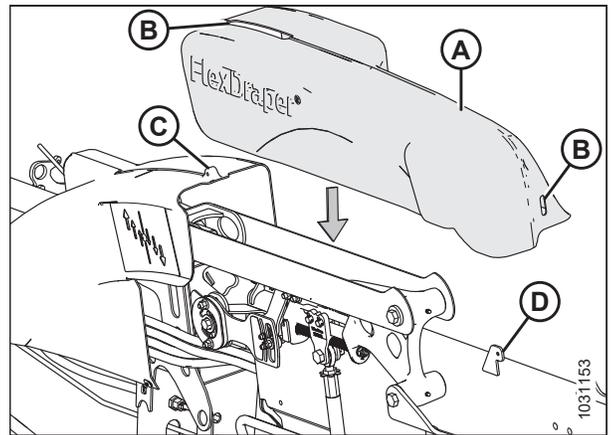


Figure 9.29: Capot d'articulation intérieur gauche

- Fixez le couvercle (C) à l'aide de la goupille (A) (MD N° 13125) et la goupille à anneau rabattant (B) (MD N° 102264).
- Répétez les étapes 14, page 397 à 16, page 397 pour installer le capot d'articulation intérieur droit.

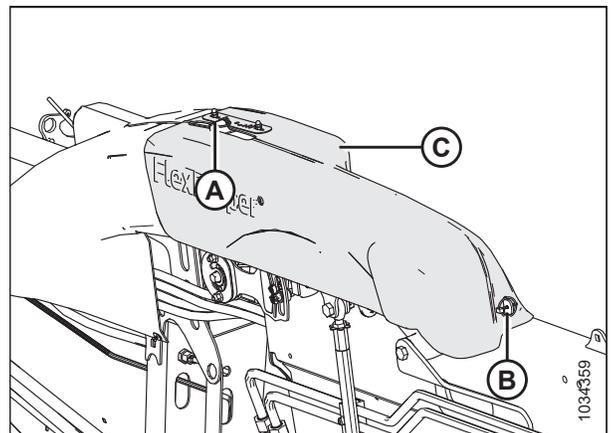


Figure 9.30: Capot d'articulation intérieur gauche

9.6 Installation des capots d'articulation flexible – FD245 et FD250

Les capots d'articulation flexibles situés sur les plateformes à rabatteur triple ont été retirés pour des raisons d'expédition. Ils devront être installés sur la plateforme.

- Récupérez le sac de quincaillerie pour le capot flexible (MD N° 347794). Consultez le tableau ci-dessous pour obtenir la liste des pièces contenues dans le sac :

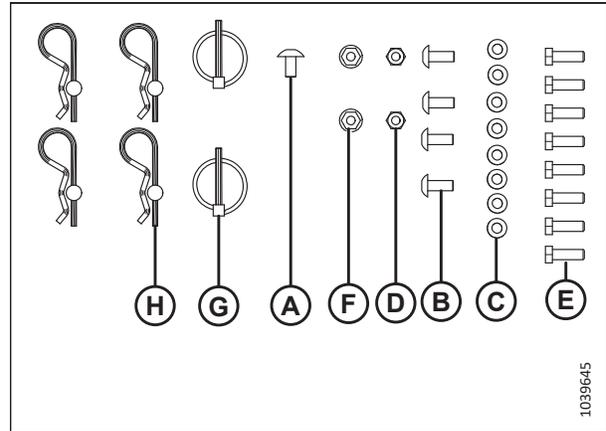


Figure 9.31: Sac de quincaillerie pour le capot flexible (MD N° 347794)

Tableau 9.7 Sac de quincaillerie pour le capot flexible (MD N° 347794)

Réf.	Numéro de pièce	Description	Quantité
A	320336	VIS – ASSEMBLAGE EN TREILLIS TORX M8 x 1,25 x 16-SPCL-8,8-ZINC	2
B	320190	VIS – ASSEMBLAGE EN TREILLIS TORX M8 x 1,25 x 20-SPCL-8,8-ZINC	4
C	184708	RONDELLE – PLATE M8-200HV-AA1J	8
D	184688	ÉCROU – HEX. NYLOC M8 X 1,25-8-AA1J	2
E	136057	BOULON – TÊTE HEX. TFL M8 X 1,25 X 25-10,9 AA1J	8
F	135337	ÉCROU – HEX. À COL. VERROU CTR M8 X 1,25-8-AA1J	2
G	102264	GOUPILLE – À ANNEAU RABATTANT 3/16 X 1 9/16 PO	2
H	13125	ÉPINGLE	4

- Retirez les capots d'articulation flexibles de leur position d'expédition sur la plateforme.
- Sur le côté gauche de la plateforme, placez le capot d'articulation extérieur de manière à ce que le trou (A) du couvercle se trouve au-dessus du verrou de l'aile.

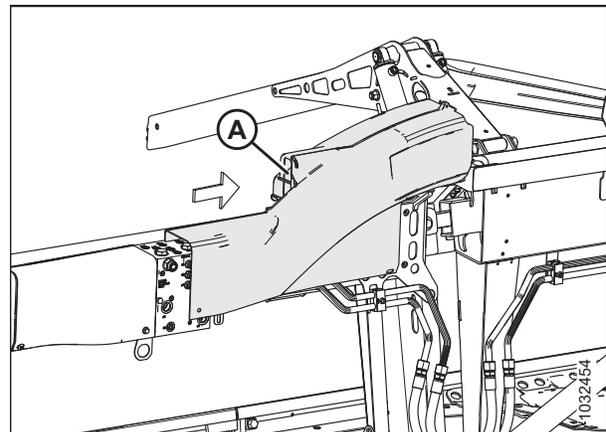


Figure 9.32: Capot d'articulation gauche – Arrière de la plateforme

DÉMARRAGE DE LA PLATEFORME

- Placez le capot d'articulation extérieur gauche sur le tube arrière de la plateforme de sorte que l'encoche du capot se trouve derrière le support (A). Alignez l'extrémité du capot de sorte qu'il soit au même niveau que le bord du collecteur (B).

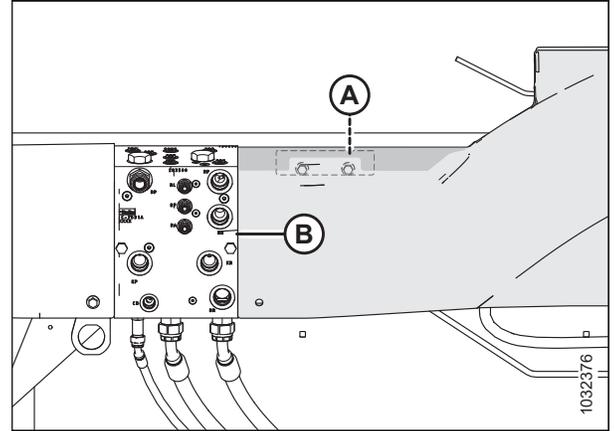


Figure 9.33: Capot d'articulation extérieur gauche – Vue depuis l'arrière de la plateforme

- Fixez le capot d'articulation extérieur gauche au support du collecteur en utilisant la vis Torx^{MD} M8 x 1,25 x 16 (A) (MD N° 320336). Serrez la vis à la main jusqu'à ce qu'elle soit bien serrée. Serrez la vis de 1/8 de tour supplémentaire.
- Insérez un contre-écrou M8 (MD N° 184688) dans la rainure hexagonale (B). Fixez le capot en utilisant la vis Torx^{MD} M8 x 1,25 x 20 (C) (MD N° 320190). Serrez la quincaillerie à 5 Nm (4 pi-lbf [44 po-lbf]).

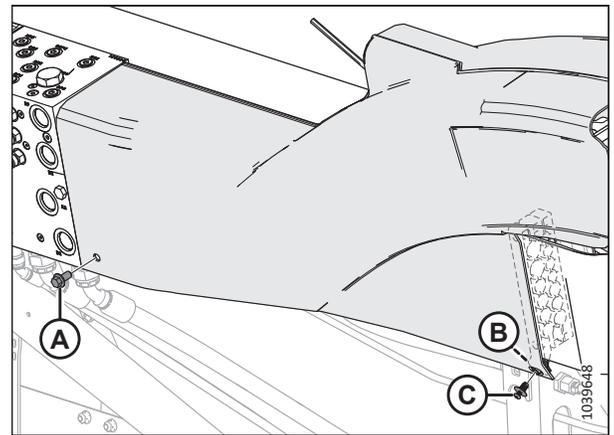


Figure 9.34: Capot d'articulation extérieur gauche – Vue depuis l'arrière de la plateforme

- Fixez le capot gauche au support (A) en utilisant la vis Torx^{MD} M8 x 1,25 x 20 (B) (MD N° 320190) et l'écrou hexagonal à blocage central M8 (C) (MD N° 135337). Serrez la quincaillerie à 8 Nm (6 pi-lbf [70 po-lbf]).

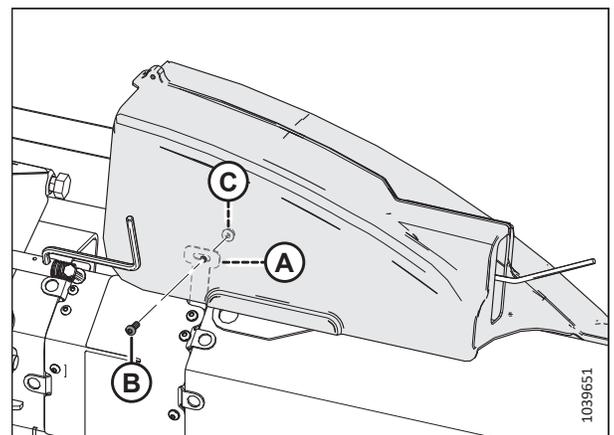


Figure 9.35: Capot d'articulation central gauche – Vue depuis l'avant de la plateforme

DÉMARRAGE DE LA PLATEFORME

- Placez le capot d'articulation central gauche (B) sur le capot gauche (A) comme indiqué. Alignez la fente (C) avec la languette (D), et alignez les fentes (E) avec les supports de montage (F).

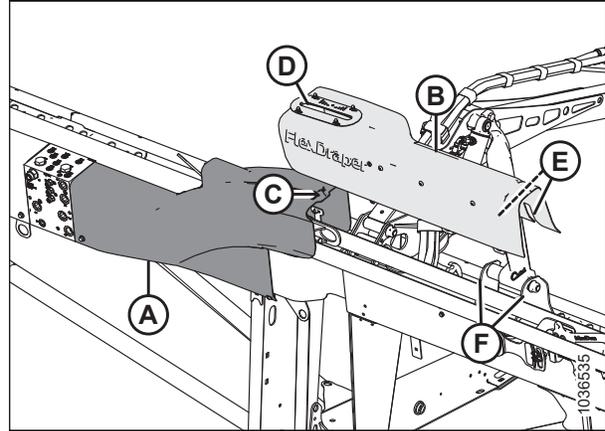


Figure 9.36: Capot d'articulation central gauche – Vue depuis l'arrière de la plateforme

- Fixez le capot d'articulation central gauche (A) en utilisant quatre boulons M8 X 1,25 X 25 (B) (MD N° 136057) et quatre rondelles (MD N° 184708).
- Installez l'épingle (C) (MD N° 13125).

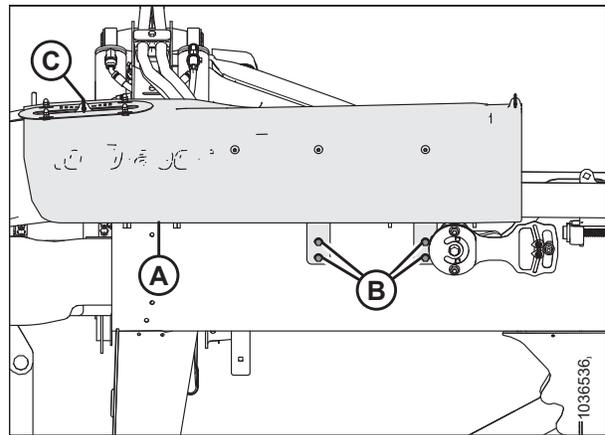


Figure 9.37: Capot d'articulation central gauche – Vue depuis l'arrière de la plateforme

- Placez le capot d'articulation intérieur gauche (A) sur le capot d'articulation central gauche comme indiqué. Veillez à ce que les fentes (B) soient alignées avec les languettes (C) et (D).
- Faites glisser le capot intérieur gauche vers l'extérieur pour que la languette (D) dépasse la fente.

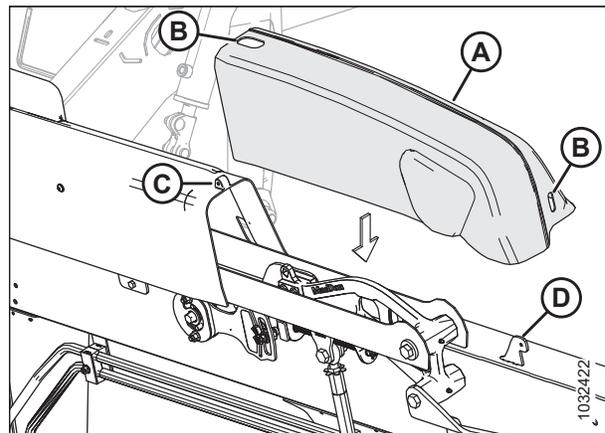


Figure 9.38: Capot d'articulation intérieur gauche

DÉMARRAGE DE LA PLATEFORME

- Fixez le capot d'articulation intérieur gauche en utilisant la goupille à anneau rabattant (A) (MD N° 102264) et l'épingle (B) (MD N° 13125).

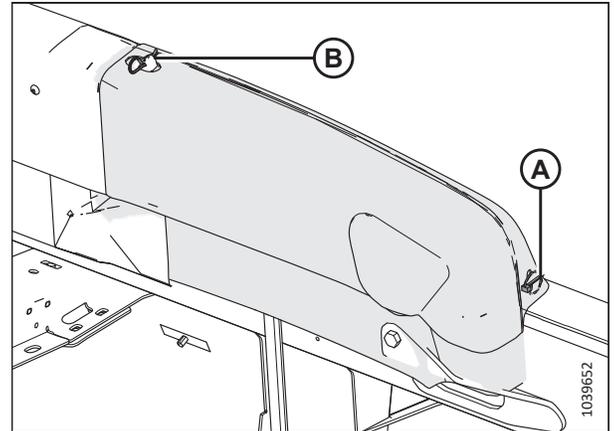


Figure 9.39: Capot d'articulation intérieur gauche

- Sur le côté droit de la plateforme, placez le capot d'articulation extérieur droit de manière à ce que le trou (A) se trouve au-dessus du verrou de l'aile, comme illustré.

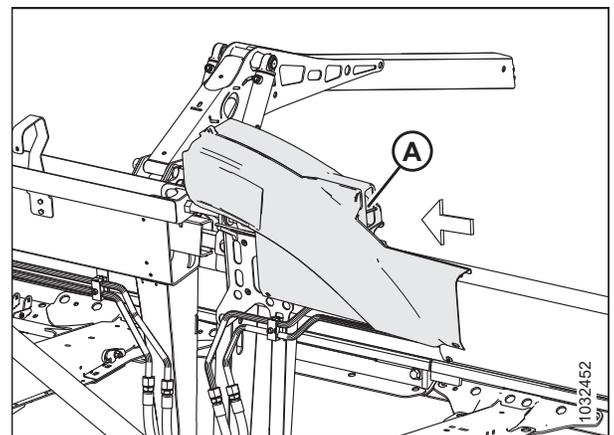


Figure 9.40: Capot d'articulation extérieur droit – Arrière de la plateforme

- Placez le capot de manière à ce que l'encoche du capot se trouve derrière le collier de serrage (A) sur le tube arrière.

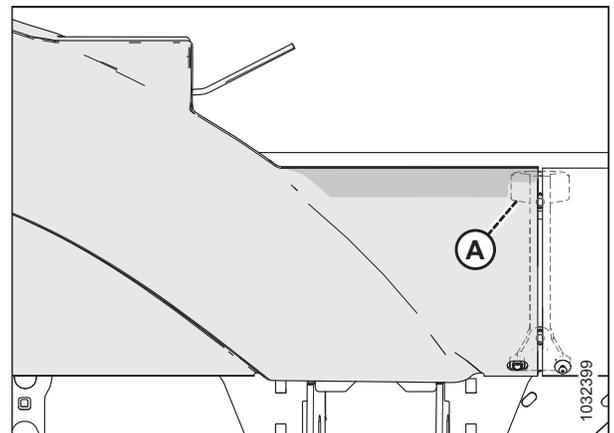


Figure 9.41: Capot d'articulation extérieur droit – Vue depuis l'arrière de la plateforme

DÉMARRAGE DE LA PLATEFORME

- Fixez le capot aux colliers de serrage en utilisant la vis Torx^{MD} M8 X 1,25 X 16 (A) (MD N° 320336).
- Insérez un contre-écrou M8 (MD N° 184688) dans la rainure hexagonale (C). Fixez le capot en utilisant la vis Torx^{MD} M8 x 1,25 x 20 (C) (MD N° 320190). Serrez la quincaillerie à 5 Nm (4 pi-lbf [44 po-lbf]).

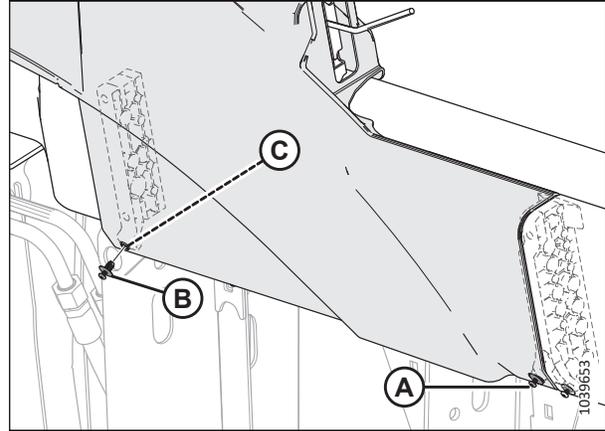


Figure 9.42: Capot d'articulation extérieur droit – Vue depuis l'arrière de la plateforme

- Fixez l'avant du capot d'articulation extérieur droit au support (A) en utilisant la vis à tête ronde Torx^{MD} M8 x 1,25 x 20 (B) (MD N° 320190) et l'écrou hexagonal à blocage central M8 (C) (MD N° 135337). Serrez la quincaillerie à 8 Nm (6 pi-lbf [70 po-lbf]).

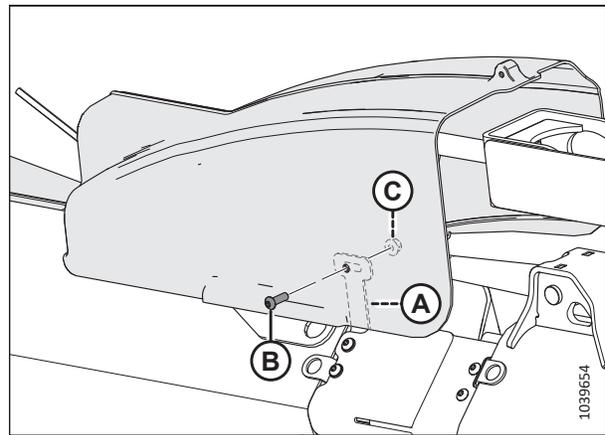


Figure 9.43: Capot d'articulation extérieur droit – Vue depuis l'avant de la plateforme

- Répétez les étapes 8, page 400 à 13, page 401 pour installer les capots d'articulation extérieur central droit et d'articulation extérieur droit (A) et (B).

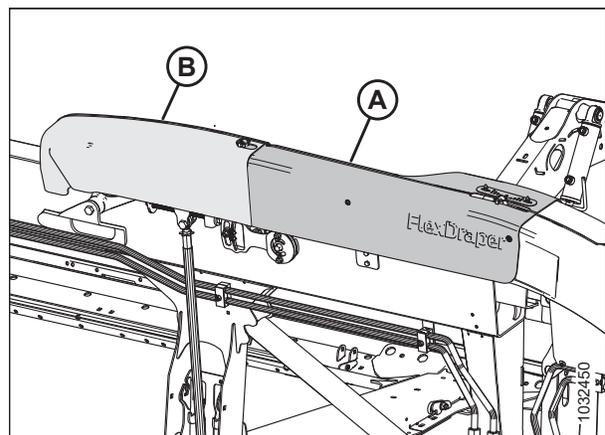


Figure 9.44: Capots d'articulation droits – Vue depuis l'arrière de la plateforme

9.7 Installation des capots des conduites hydrauliques

Les couvercles de conduites hydrauliques protègent les conduites hydrauliques contre les dommages. Ils doivent être installés à l'arrière de la plateforme.

1. Abaissez le couvercle d'adaptation du collecteur (C) entre les colliers de serrage et le châssis de la plateforme. Tirez doucement sur le bas du couvercle pour l'éloigner de la plateforme et l'ajuster sur les colliers de serrage.
2. Fixez le capot du collecteur (C) au collier de la conduite hydraulique en utilisant la vis Torx^{MD} à tête bombée M8 (B).
3. Installez l'écrou et la vis (A). Serrez la vis (A) à 14 Nm (10 pi-lbf [124 po-lbf]).

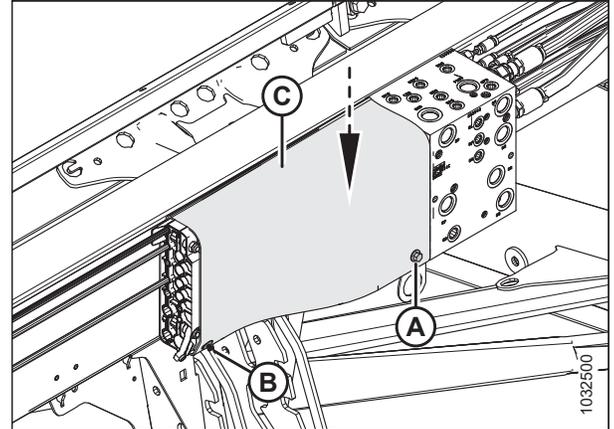


Figure 9.45: Capot du collecteur de transition

4. Abaissez le couvercle en plastique (B) entre les colliers de serrage et le châssis de la plateforme. Tirez doucement sur le bas du couvercle pour l'éloigner de la plateforme et l'ajuster sur les colliers de serrage.
5. Fixez le capot en plastique (B) aux colliers de la conduite hydraulique à l'aide des vis Torx^{MD} à tête bombée M8 (A).
6. Serrez les vis (A) à 5 Nm (4 pi-lbf [44 po-lbf]).

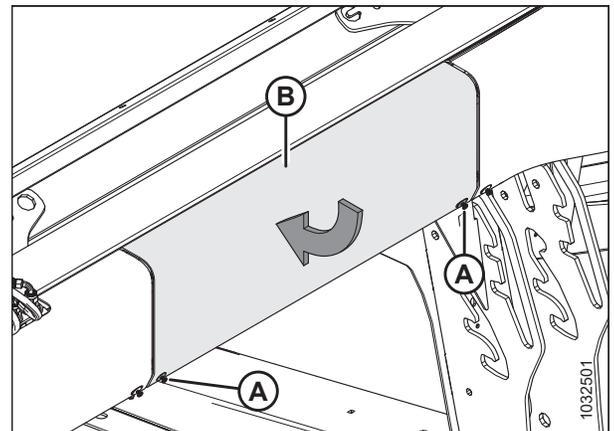


Figure 9.46: Capot en plastique de la conduite hydraulique

DÉMARRAGE DE LA PLATEFORME

7. Répétez les deux étapes précédentes pour tous les capots des conduites hydrauliques des deux côtés de la plateforme.

NOTE:

Assurez-vous que la languette (A) du capot en plastique s'enclenche dans la fente du cadre de la plateforme à chaque extrémité de cette dernière.

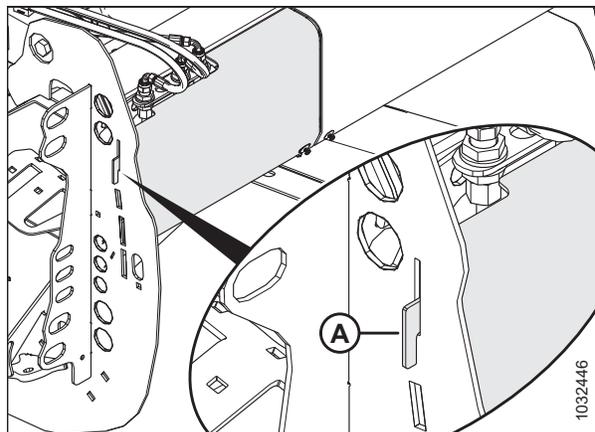


Figure 9.47: Capot en plastique de la conduite hydraulique avec protrusion à l'extrémité gauche de la plateforme

Chapitre 10: Référence

Consultez les procédures et informations de ce chapitre au besoin.

10.1 Définitions

Les termes, abréviations et acronymes suivants sont utilisés dans ce manuel.

Tableau 10.1 Définitions

Terme	Définition
CHAP	Contrôle de hauteur automatique de la plateforme
API	American Petroleum Institute
Boulon	Un élément de fixation à tête, fileté, conçu pour être associé à un écrou
Vérin d'inclinaison	Un vérin hydraulique ou une liaison à tendeur réglable manuellement relie la plateforme et la machine utilisée pour changer l'angle de la plateforme par rapport à la machine
PNBC	Poids nominal brut combiné
Plateforme d'exportation	Configuration typique d'une plateforme en dehors de l'Amérique du Nord
Plateforme série FD2	Plateformes FlexDraper ^{MD} MacDon FD225, FD230, FD235, FD240, FD241, FD245, FD250 et FD261
FFFT	Méplats après serrage à la main
Serrage à la main	Position de référence dans laquelle les surfaces d'étanchéité ou les composants sont en contact les uns avec les autres. Le raccord a été serré à la main jusqu'à ce qu'il ne soit plus lâche et ne puisse plus être serré à la main
FM200	Le module de flottement utilisé avec une plateforme FlexDraper ^{MD} de série FD2 pour le moissonnage-battage
IRF	Indicateur de réglage du flottement
PTC	Poids total en charge
Raccord dur	Raccord réalisé avec un dispositif de fixation où les matériaux de liaison sont hautement incompressibles
Clé hexagonale	Une clé Allen est un outil de section transversale hexagonale utilisé pour faire tourner les boulons et les vis à empreinte hexagonale (hexagone creux pour encastrement intérieur de l'outil)
IHS	Système hydraulique intégré
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°
MHS	Système hydraulique modulable
s.o.	Sans objet
Plateforme pour l'Amérique du Nord	Configuration typique d'une plateforme en Amérique du Nord
NPT	National Pipe Thread : un type de raccord utilisé pour les ouvertures de ports à basse pression. Les filetages des raccords NPT ont une forme effilée exclusive permettant l'ajustement au serrage
Écrou	Un élément de fixation taraudé conçu pour être associé à un boulon
ORB	Joint torique : un type de raccord généralement utilisé pour les ouvertures des collecteurs, des pompes et des moteurs
ORFS	Joint frontal torique : un type de raccord généralement utilisé pour les flexibles et les tubes. Ce type de raccord est aussi souvent appelé ORS, de l'anglais O-ring seal (joint torique).

RÉFÉRENCE

Tableau 10.1 Définitions (suite)

Terme	Définition
PdF	Prise de force
tr/min (rpm)	Tours par minute
SAE	Society of Automotive Engineers
Vis	Un élément de fixation à tête, fileté, qui se visse dans des taraudages préformés ou qui crée son propre taraudage lorsqu'il est inséré dans une pièce à assembler
Articulation souple	Un raccord flexible réalisé avec l'utilisation d'un élément de fixation où les matériaux de liaison se compressent ou se relâchent après un certain temps
cpm	Coups par minute
Tension	Charge axiale placée sur un boulon ou une vis, généralement mesurée en livres (lb) ou en newtons (N). Ce terme peut également être utilisé pour décrire la force qu'une courroie exerce sur une poulie ou un pignon
TFFT	Tours après serrage à la main
Couple de serrage	Le produit d'une force et de la longueur du bras de levier, généralement mesuré en newtons-mètres (Nm), pieds-livres (pi-lbf), ou en pouces-livres (po-lbf)
Angle de couples de serrage	Une procédure de serrage selon laquelle le raccord est assemblé à un niveau de serrage spécifié (généralement à la main), puis l'écrou est tourné davantage d'un nombre spécifié de degrés jusqu'à ce qu'il atteigne sa position finale
Tension de serrage	Le rapport entre le couple de serrage appliqué à une pièce et la charge axiale qu'il induit dans un boulon ou une vis
VTS	Vis transversale supérieure
Rondelle	Un cylindre mince avec un trou ou une fente en son centre, qui est utilisé en tant qu'entretoise, élément de répartition de la charge, ou mécanisme de verrouillage

10.2 Enclenchement des supports de sécurité du rabatteur

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

DANGER

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

DANGER

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

Bras du rabatteur extérieur

1. Levez complètement le rabatteur.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
3. Soulevez le support de sécurité (A) et poussez-le vers l'avant pour retirer le crochet du support (B).
4. Abaissez le support de sécurité (A) et engagez-le sur l'arbre du vérin comme illustré. Répétez cette étape sur le côté opposé du bras de rabatteur.

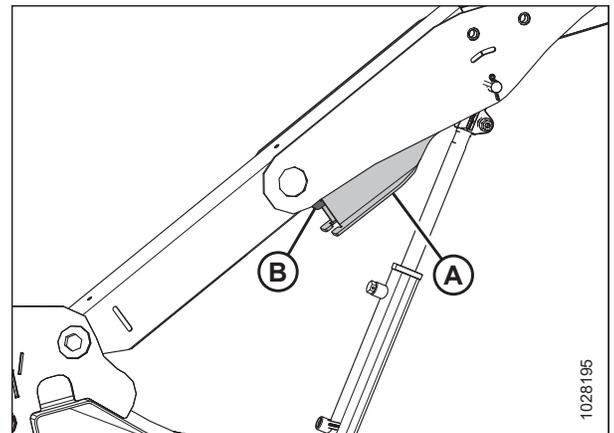


Figure 10.1: Bras extérieur

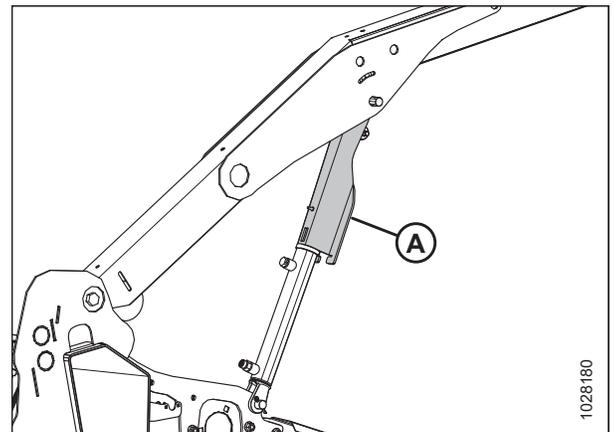


Figure 10.2: Support de sécurité du rabatteur enclenché – Bras extérieur

RÉFÉRENCE

Bras central – Plateformes à rabatteur double et triple

5. Tournez la poignée (A) pour relâcher la tension du ressort et poussez la poignée à l'intérieur pour vous assurer que la goupille soit enclenchée en position de verrouillage.

NOTE:

Pour les plateformes à rabatteur triple, l'illustration montre le bras droit central. Le bras central gauche est opposé.

6. Pour les plateformes à rabatteur triple, répétez l'étape précédente sur le bras central gauche.
7. Abaissez le rabatteur jusqu'à ce que les supports de sécurité touchent les fixations des vérins sur les bras de rabatteur externes et la goupille au niveau du bras central.
8. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

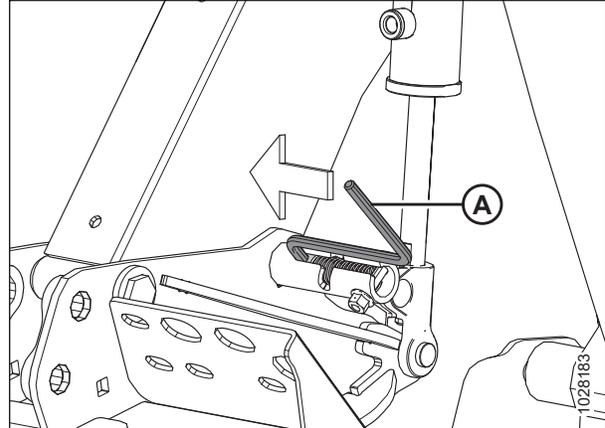


Figure 10.3: Support de sécurité du rabatteur enclenché – Bras central

10.3 Dégagement des supports de sécurité du rabatteur

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

DANGER

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

DANGER

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

1. Levez complètement le rabatteur.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

Bras du rabatteur extérieur

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

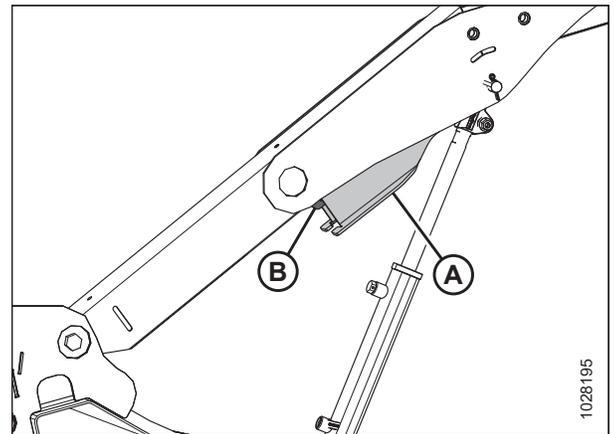


Figure 10.4: Support de sécurité du rabatteur – Bras extérieur droit

Bras central – Plateformes à rabatteur double et triple

4. Déplacez la poignée (A) vers l'extérieur et dans la fente (B) pour mettre la goupille en position déverrouillée.
5. Pour les plateformes à rabatteur triple, répétez l'étape précédente sur le bras central gauche.
6. Abaissez complètement le rabatteur.
7. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

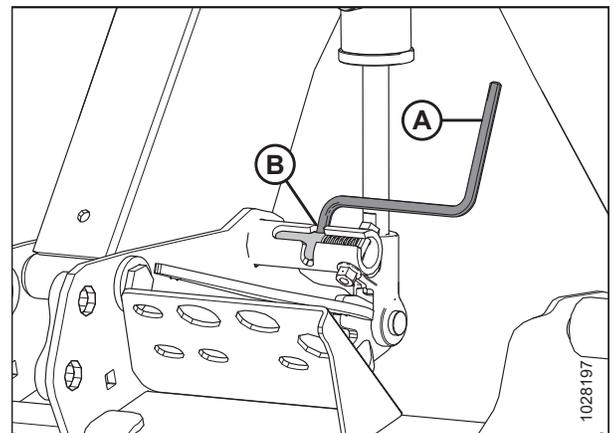


Figure 10.5: Support de sécurité du rabatteur – Bras central

10.4 Ouverture du capot du diviseur

Les capots du diviseur de la plateforme couvrent les composants de l'entraînement des couteaux, les flexibles hydrauliques, les connexions électriques, la clé de la plateforme, le couteau de rechange et l'attelage de transport en option. Pour accéder à ces composants, vous devez ouvrir le capot du diviseur.

1. Pour déverrouiller le capot, poussez le levier de déverrouillage (B) à travers le trou d'accès (A) situé à l'arrière du capot du diviseur.

NOTE:

Un outil (p. ex., un tournevis) est nécessaire pour pousser le levier de déverrouillage sur les plateformes configurées à des fins d'expédition.

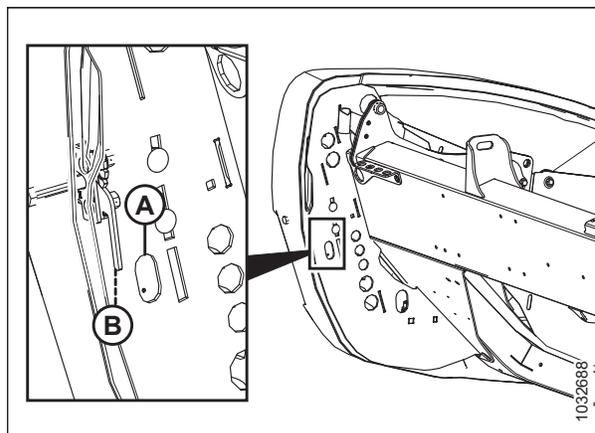


Figure 10.6: Bouclier gauche de la plateforme

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

NOTE:

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

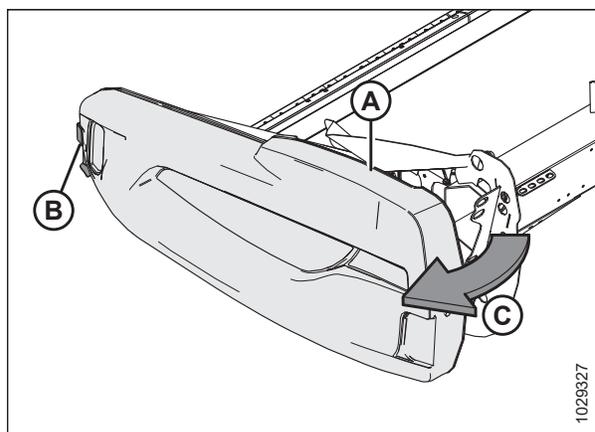


Figure 10.7: Bouclier gauche de la plateforme

3. Si un écartement supplémentaire est nécessaire, dégagez le capot du diviseur de la languette (A), puis faites-le pivoter vers l'arrière de la plateforme.
4. Engagez le loquet de sécurité (B) sur le bras d'articulation pour sécuriser le blindage en position complètement ouverte.

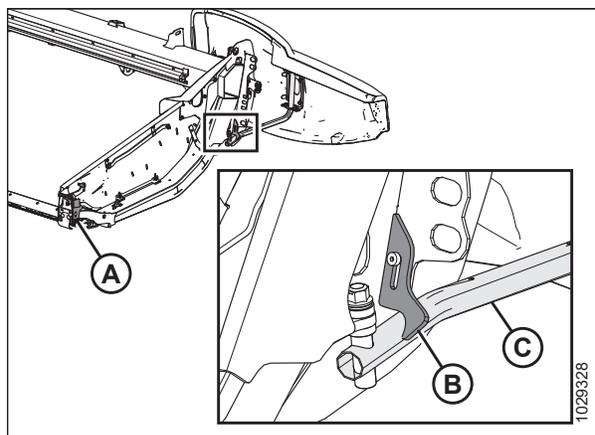


Figure 10.8: Bouclier gauche de la plateforme

10.5 Fermeture du capot de la plateforme

Fermez les capots du diviseur pour protéger les composants d'entraînement, les flexibles et les connexions électriques de la poussière et des débris.

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

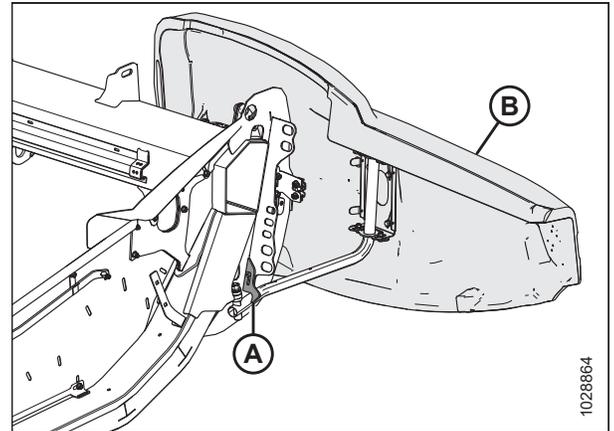


Figure 10.9: Bouclier gauche de la plateforme

3. Lors de la fermeture du capot du diviseur (A), assurez-vous qu'il n'entre pas en contact avec le haut de la tôle d'extrémité (B).

IMPORTANT:

Assurez-vous que le capot du diviseur de la plateforme ne repose **PAS** sur la tôle d'extrémité en aluminium.

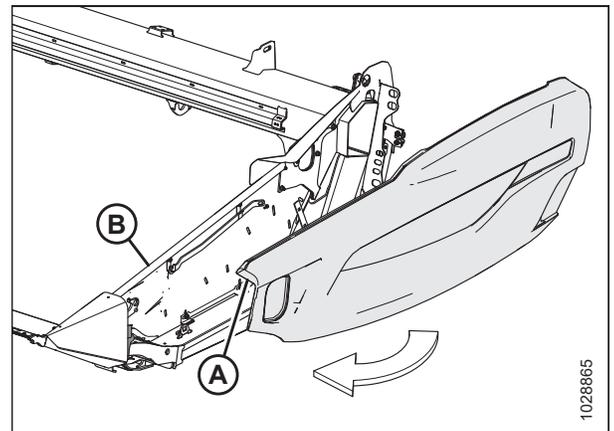


Figure 10.10: Bouclier gauche de la plateforme

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

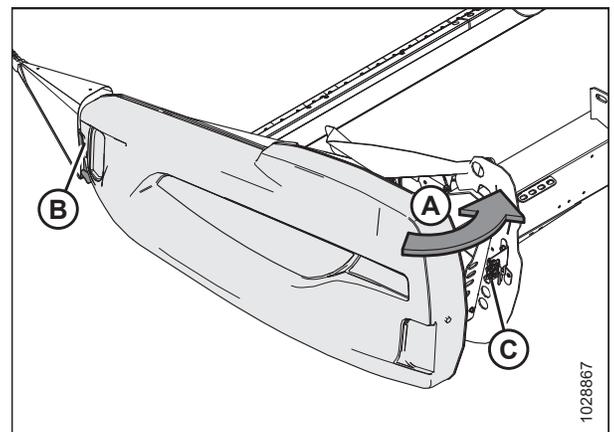


Figure 10.11: Bouclier gauche de la plateforme

RÉFÉRENCE

IMPORTANT:

Pour s'assurer que le capot du diviseur de la plateforme est verrouillé, le boulon (A) doit être complètement engagé sur le loquet à deux niveaux afin d'éviter que ce dernier s'ouvre lors de l'utilisation de la plateforme.

NOTE:

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

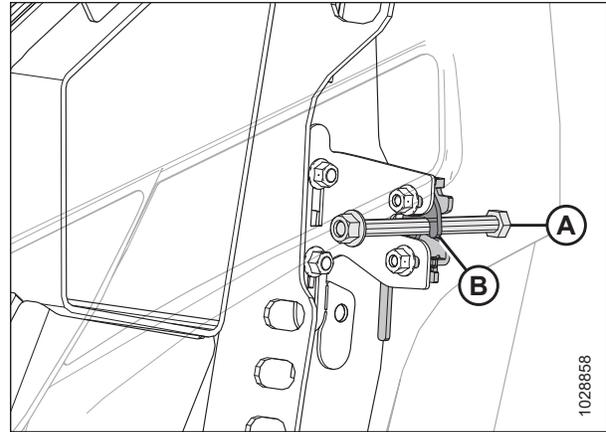


Figure 10.12: Verrou à deux niveaux

10.6 Retrait du capot d'entraînement du rabatteur

Retirez le capot de l'entraînement du rabatteur pour l'entretien de ses composants.

DANGER

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

DANGER

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

1. Ajustez le rabatteur complètement à l'avant.
2. Abaissez la plateforme.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
4. Faites pivoter le loquet à ressort (A) vers le haut et au-dessus de la plaque arrière.

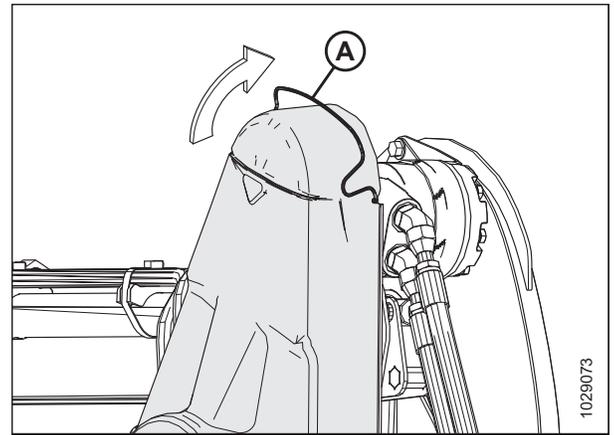


Figure 10.13: Capot d'entraînement supérieur

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

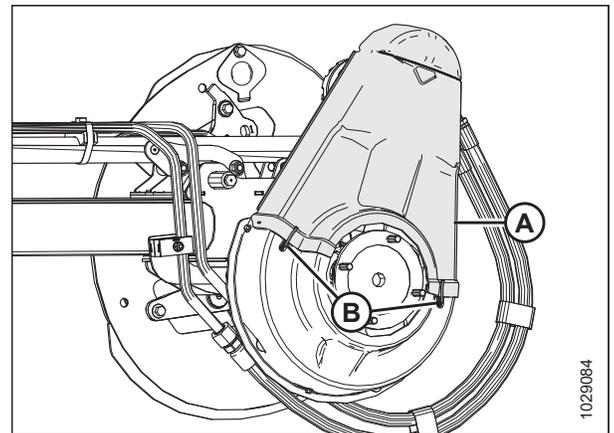


Figure 10.14: Capot d'entraînement supérieur

10.7 Installation du capot d'entraînement du rabatteur

Le capot d'entraînement du rabatteur protège les composants de l'entraînement des intempéries et des débris. N'opérez PAS la plateforme sans le capot de l'entraînement du rabatteur.

DANGER

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

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Placez le capot supérieur (A) sur l'entraînement du rabatteur.
3. Fixez le capot avec deux clips (B) sur le capot inférieur.

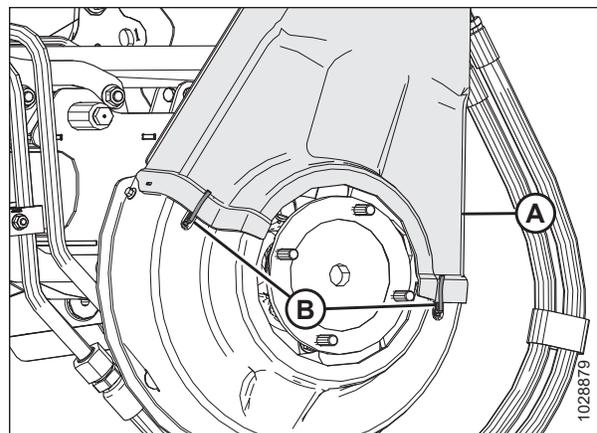


Figure 10.15: Capot d'entraînement supérieur

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

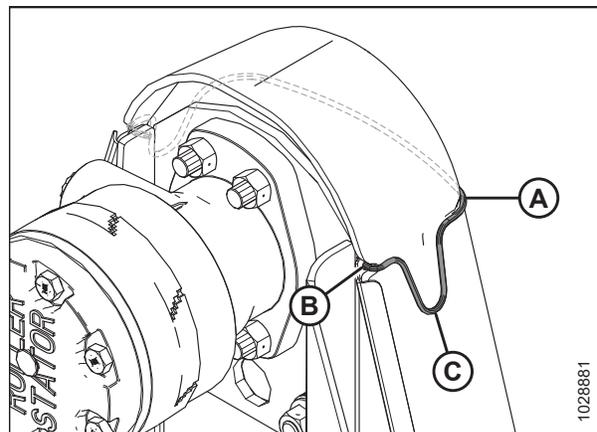


Figure 10.16: Entraînement du rabatteur

10.8 Verrouillage et déverrouillage des ailes de la plateforme

Le verrouillage des ailes permet de faire fonctionner la plateforme FlexDraper^{MD}FD2 comme une plateforme rigide avec la barre de coupe droite. Le déverrouillage des ailes permet aux trois sections de la barre de coupe de se déplacer indépendamment afin de suivre les contours du sol.

Verrouillage des ailes de la plateforme

1. Verrouillez l'aile en déplaçant la poignée à ressort (A) vers la fente supérieure, comme illustré.

NOTE:

Un clic doit être audible lorsque la poignée à ressort est déplacée, indiquant que le mécanisme interne est engagé ou désengagé. Si le mécanisme de verrouillage ne s'enclenche pas, passez à l'étape 4, page 416.

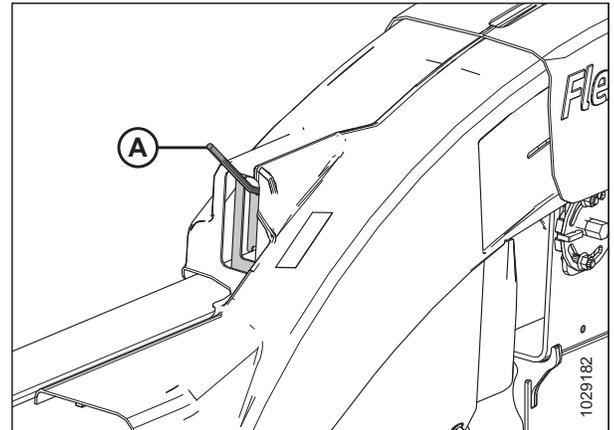


Figure 10.17: Aile en position verrouillée

Déverrouillage des ailes de la plateforme

2. Déverrouillez l'aile en déplaçant la poignée à ressort (A) vers le bas de la fente comme indiqué.

NOTE:

Un clic doit être audible lorsque la poignée à ressort est déplacée, indiquant que le mécanisme interne est engagé ou désengagé. Si le mécanisme de verrouillage ne se désenclenche pas, passez à l'étape 4, page 416.

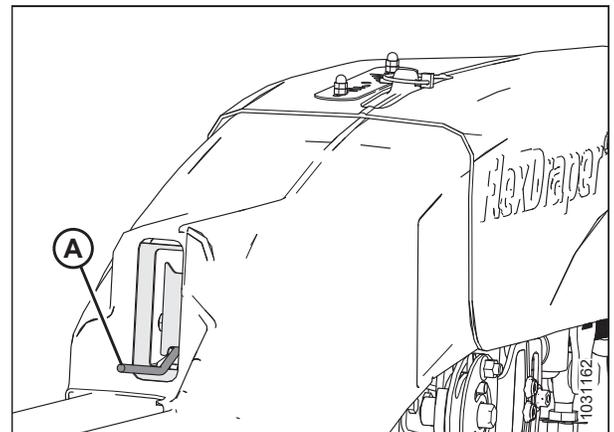


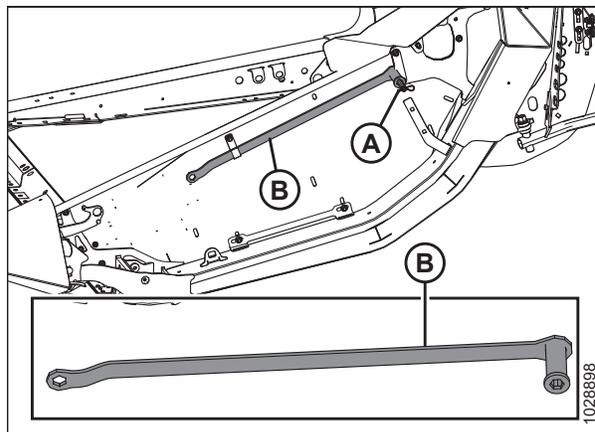
Figure 10.18: Aile en position déverrouillée

Réglage du balancier de l'aile

3. Ouvrez le capot du diviseur gauche. Pour obtenir des instructions, consultez 10.4 Ouverture du capot du diviseur, page 410.

RÉFÉRENCE

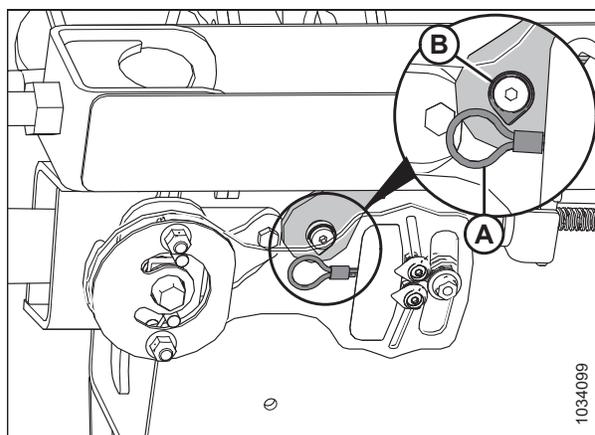
- Retirer l'épingle à cheveux (A) qui fixe l'outil polyvalent au support du porte-outil sur la plaque d'extrémité gauche.
- Retirez l'outil polyvalent (B) et réinstallez l'épingle sur le porte-outil.



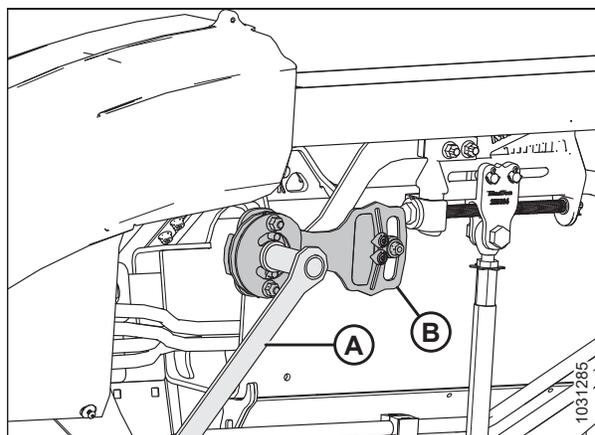
- Fixez le câble de contrôle de la flexion (A) au verrou du câble de contrôle de la flexion (B).

NOTE:

Pour offrir plus de clarté, certaines pièces paraissent transparentes sur l'illustration.



- Utilisez l'outil polyvalent (A) sur le balancier de l'aile (B) pour déplacer l'aile jusqu'à ce que le déclic de verrouillage se laisse entendre.



RÉFÉRENCE

- Débranchez le câble de contrôle de la flexion (A) au verrou du câble de contrôle de la flexion (B).

NOTE:

Pour offrir plus de clarté, certaines pièces paraissent transparentes sur l'illustration.

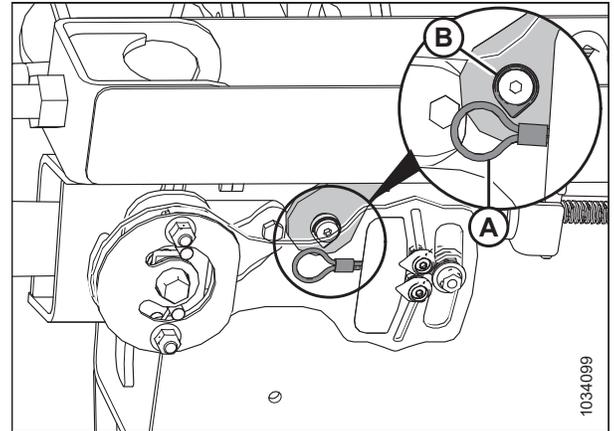


Figure 10.22: Serrure à câble FlexChecker - Côté gauche

- Remettez l'outil polyvalent (B) dans sa position de rangement et fixez-le à l'aide d'une épingle à cheveux (A).
- Fermez le capot du diviseur gauche. Pour obtenir des instructions, consultez [10.5 Fermeture du capot de la plateforme, page 411](#).

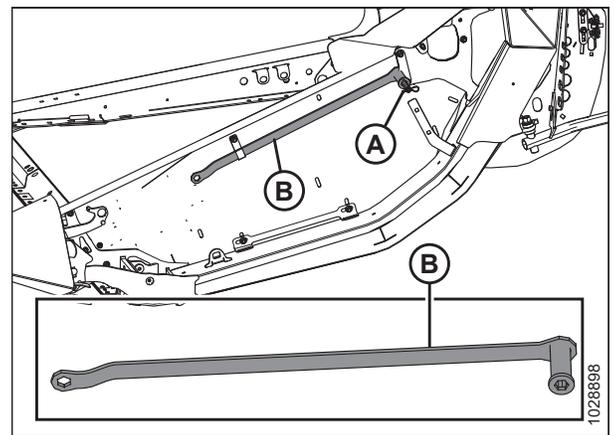


Figure 10.23: Plateau d'extrémité gauche

10.9 Attelage de la plateforme à la moissonneuse-batteuse

La plateforme devra être fixée à la moissonneuse-batteuse pour la suite de l'assemblage et des tests.

Les procédures d'attelage de la plateforme à une moissonneuse-batteuse varient en fonction du modèle de moissonneuse-batteuse. Consultez les procédures pertinentes :

Tableau 10.2 Procédures d'attelage de la plateforme au modèle de moissonneuse-batteuse

Moissonneuse-batteuse	Reportez-vous à
Modèles Case IH : séries 5/6/7088, 7/8010, 7/8/9120, 130, 140, 150, 230, 240, 250 et AF9/10/11 Modèles Case IH : 21XX/23XX/25XX	<i>10.9.1 Attelage de la plateforme sur une moissonneuse-batteuse Case IH, page 419</i>
Modèles Challenger ^{MD} 66/67/680B, 540C/560C Modèles Gleaner ^{MD} de série A : A66/76/86 Modèles Gleaner ^{MD} de série R et Super-Series : R65/75, R66/76, S67/77, S68/78/88, S96/97/98 Massey Ferguson ^{MD} 9520/40/50, 9695/9795/9895	<i>10.9.2 Installation de la plateforme sur les moissonneuses-batteuses Challenger^{MD}, Gleaner^{MD} ou Massey Ferguson^{MD}, page 425</i>
Modèles CLAAS/CAT-Lexion : 560/570/580/590R, 575/585/595R, 600 Série et modèles CLAAS Lexion 600 et 700 : 6X0 et 7X0 Série et modèles CLAAS Lexion 6/7/8000 : 6X00, 7X00, 8X00 Série et modèles CLAAS Lexion TRION : 6X0 et 7X0	<i>10.9.3 Attelage de la plateforme à une moissonneuse-batteuse CLAAS, page 431</i>
Modèles IDEAL ^{MC} (Massey Ferguson ^{MD} , Fendt ^{MD} , et Valtra ^{MD}) : 7, 8, 9, 10	<i>10.9.4 Attelage de la plateforme à une moissonneuse-batteuse série IDEAL^{MC}, page 440</i>
Modèles John Deere de série T, 70 ou S : T5X0, T6X0, 9X60, 9X70, S6X0, S7X0 John Deere de série X9 ou S7	<i>10.9.5 Attelage de la plateforme sur une moissonneuse-batteuse John Deere, page 444</i>
Modèles New Holland CR : CR 9X0, 90X0, X090, X080, X.90, X.80 Modèles New Holland CX : CX 8X0, 80X0, 8.X0 Modèles New Holland CH : CH7.70	<i>10.9.6 Attelage de la plateforme à une moissonneuse-batteuse New Holland de série CR, CX ou CH, page 451</i>
Rostselmash 161, T500 et TORUM 785	<i>10.9.7 Attelage de la plateforme à une moissonneuse-batteuse Rostselmash, page 458</i>

IMPORTANT:

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

NOTE:

Vérifiez que les pattes du convoyeur de la moissonneuse-batteuse sont exemptes de saleté et de débris. Vérifiez la liberté de mouvement du mécanisme de verrouillage et assurez-vous qu'il n'est pas endommagé ; effectuez les réparations nécessaires au mécanisme de verrouillage avant de fixer la plateforme à la moissonneuse-batteuse.

NOTE:

Assurez-vous que tous les connecteurs électriques et hydrauliques sont propres et exempts de poussière et de débris.

10.9.1 Attelage de la plateforme sur une moissonneuse-batteuse Case IH

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

⚠ DANGER

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

⚠ DANGER

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

IMPORTANT:

Il est recommandé de placer la plaque avant (A) du convoyeur en position médiane (B). Pour savoir comment régler la plaque avant, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.

NOTE:

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

Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

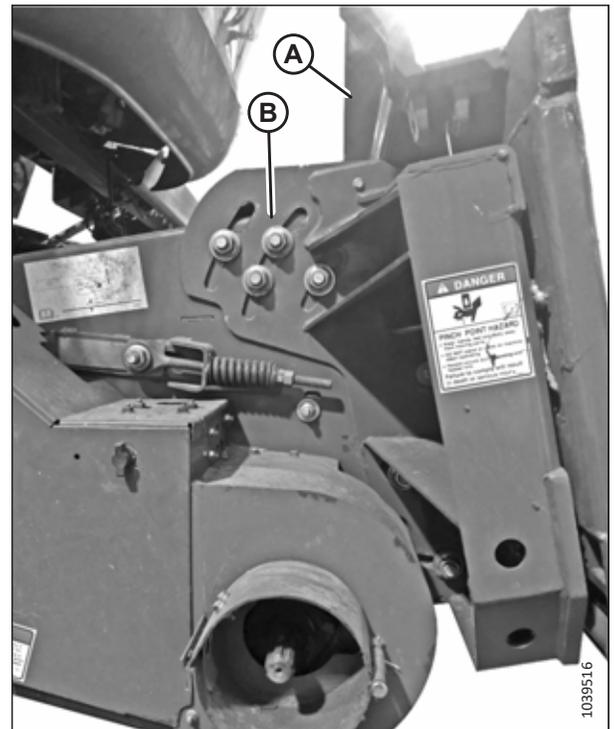


Figure 10.24: Plaque frontale inclinée en position médiane sur une moissonneuse-batteuse non spécifiée

RÉFÉRENCE

1. Sur la moissonneuse-batteuse, vérifiez que la poignée de verrouillage (A) est placée de façon à pouvoir enclencher les crochets (B) sur le module de flottement.

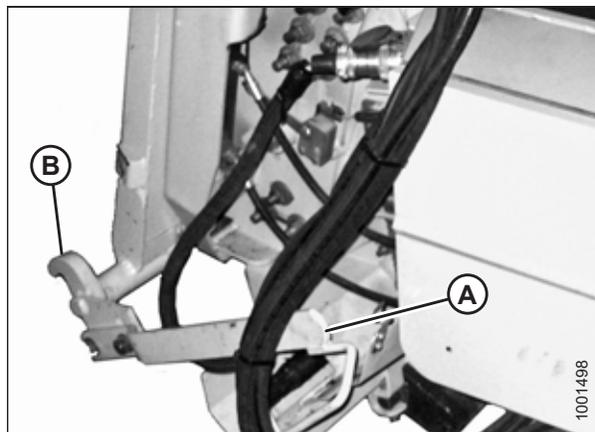


Figure 10.25: Verrous du convoyeur

2. Rapprochez lentement la moissonneuse-batteuse de la plateforme jusqu'à ce que la selle du convoyeur (A) soit directement sous la traverse supérieure (B) du module de flottement.
3. Relevez légèrement le convoyeur pour soulever la plateforme. Assurez-vous que la selle du convoyeur est correctement engagée dans le châssis du module de flottement.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

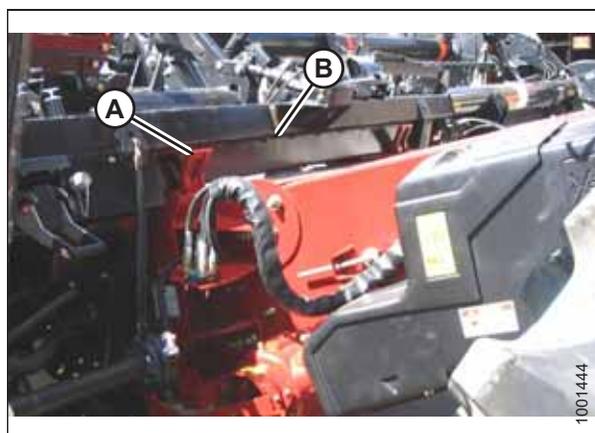


Figure 10.26: Moissonneuse-batteuse et module de flottement

5. Sur le côté gauche du convoyeur, soulevez le levier (A) du module de flottement et poussez la poignée (B) de la moissonneuse-batteuse pour engager les verrous (C) sur les deux côtés du convoyeur.

NOTE:

Moissonneuses-batteuses AF11 : Les goupilles de verrouillage s'allongent et se rétractent avec le levier (non illustré) sur le côté du convoyeur. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir des informations supplémentaires.

6. Appuyez sur le levier (A) de sorte que la fente de celui-ci verrouille la poignée.
7. Si le verrou (C) n'enclenche pas complètement sur la goupille du module de flottement, desserrez les boulons (D) et ajustez le verrou. Resserrez les vis.

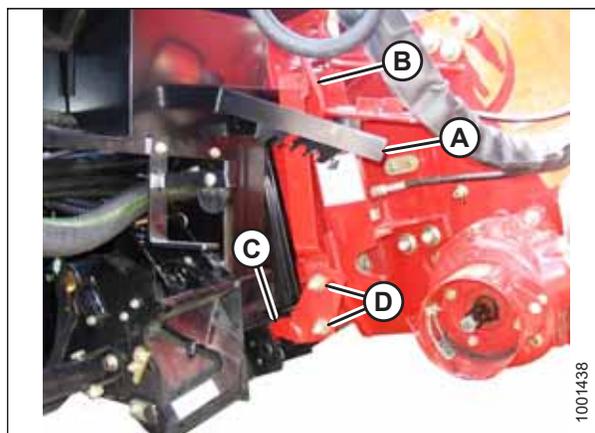


Figure 10.27: Moissonneuse-batteuse et module de flottement

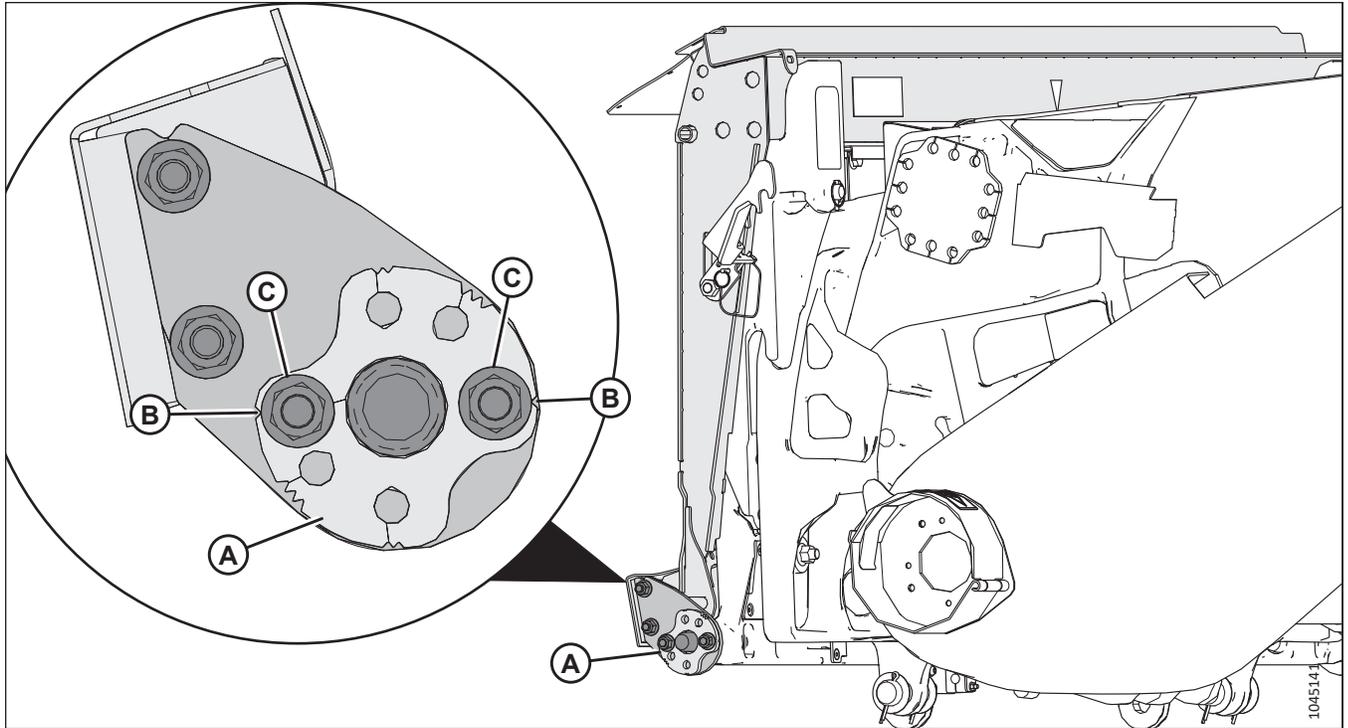


Figure 10.28: Alignement des goupilles de verrouillage sur les AF11

8. **Moissonneuses-batteuses AF11** : Pour s'assurer que la plateforme est solidement reliée au convoyeur et pour éviter que les goupilles de verrouillage ne se bloquent, vérifiez que les goupilles de verrouillage sont engagées et centrées dans les plaques de réglage du module de flottement (A) des deux côtés du convoyeur.

NOTE:

Lorsque les encoches simples (B) situées sur la plaque de réglage sont alignées avec les écrous (C), la plaque de réglage est en position neutre.

9. **Moissonneuses-batteuses AF11** : Si un réglage est nécessaire, notez la position des goupilles de verrouillage par rapport au trou central des plaques de réglage, enlevez les écrous (C) et repositionnez les plaques de réglage (A) comme souhaité. Consultez le schéma [10.29](#), page 422.

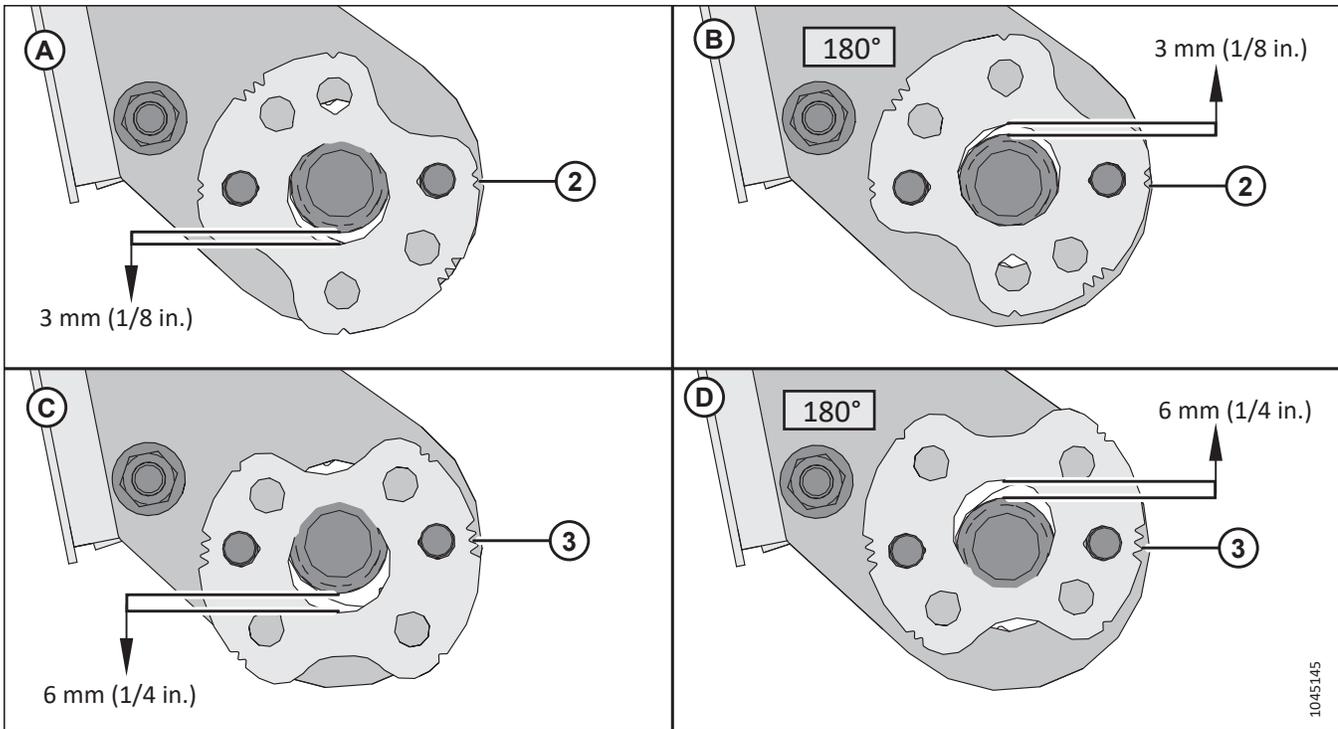


Figure 10.29: Positions de la plaque de réglage sur les AF11

- Sur l'image (A), la plaque de réglage est tournée de façon à ce que les doubles encoches soient alignées avec les boulons. Cette position abaisse la plaque de réglage de 3 mm (1/8 po).
- Sur l'image (B), la plaque de réglage est tournée de 180° de façon à ce que les doubles encoches soient alignées avec les boulons. Cette position lève la plaque de réglage de 3 mm (1/8 po).
- Sur l'image (C), la plaque de réglage est tournée de façon à ce que les triples encoches soient alignées avec les boulons. Cette position abaisse la plaque de réglage de 6 mm (1/4 po).
- Sur l'image (D), la plaque de réglage est tournée de 180° de façon à ce que les triples encoches soient alignées avec les boulons. Cette position lève la plaque de réglage de 6 mm (1/4 po).

10. **Moissonneuses-batteuses AF11** : Lorsque les goupilles de verrouillage de la moissonneuse-batteuse peuvent enclencher les plaques de réglage (A) des deux côtés du convoyeur sans blocage, remettez en place les écrous (B) pour fixer les plaques de réglage aux montages d'ancrage (C).

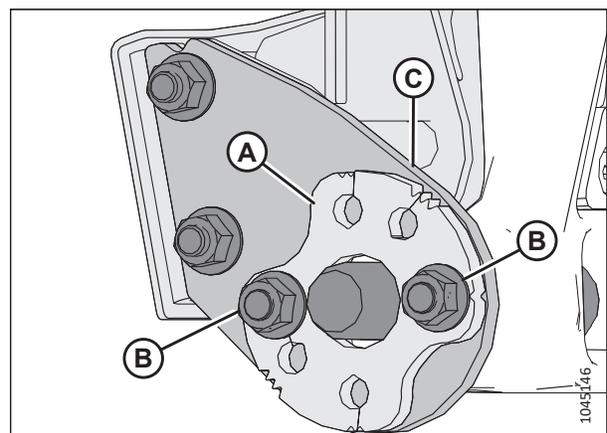


Figure 10.30: Goupilles de verrouillage du convoyeur sur l'AF11

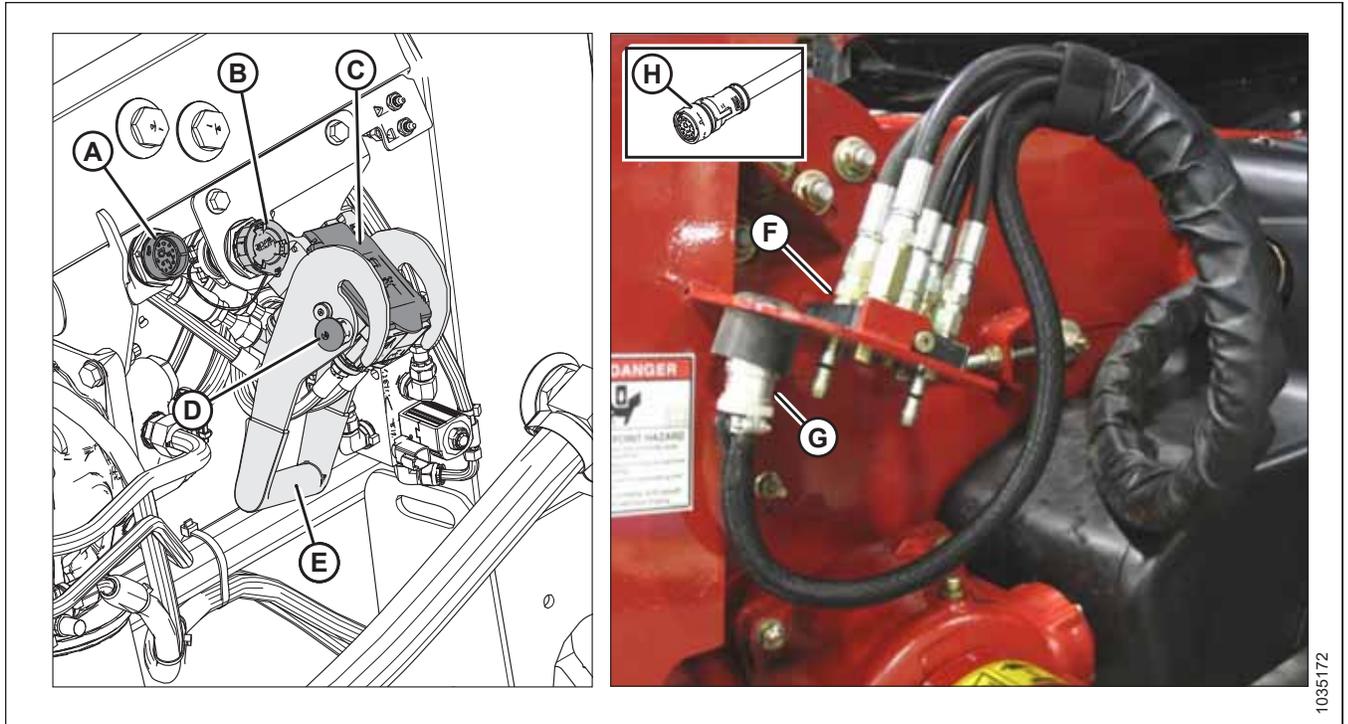


Figure 10.31: Multicoupleur et connexions électriques

11. **Si les commandes en cabine MacDon sont installées :** Retirez le bouchon du connecteur C81B (A).
12. Retirez le bouchon du connecteur C72B (B).
13. Retirez le capot de la prise hydraulique (C). Nettoyez les surfaces de contact de la prise.
14. Pousser le bouton de verrouillage (D) et tirer la poignée (E) en position complètement ouverte.
15. Retirer le coupleur hydraulique rapide (F) de la plaque de stockage de la moissonneuse-batteuse. Nettoyer les surfaces de contact du coupleur.
16. Placez le coupleur (F) sur la prise du module de flottement (C) et poussez la poignée (E) pour engager les goupilles dans la prise.
17. Poussez la poignée (E) en position fermée jusqu'à ce que le bouton de verrouillage (D) se détache.
18. Retirez le connecteur de la moissonneuse-batteuse (G) de son emplacement de rangement sur la moissonneuse-batteuse et branchez-le sur la prise C72B (B). Tournez le collier sur le connecteur pour le verrouiller en place.
19. **Si les commandes en cabine MacDon sont installées :** Retirez le connecteur de kit de commande en cabine C81A (H) de son emplacement de rangement sur la moissonneuse-batteuse et branchez-le sur la prise C81B (A). Tournez le collier sur le connecteur pour le verrouiller en place.

RÉFÉRENCE

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

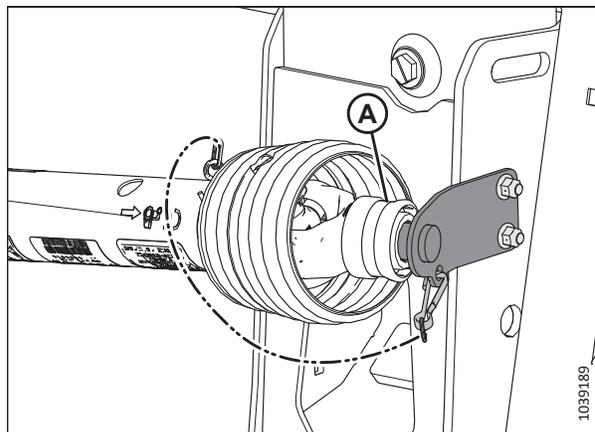


Figure 10.32: Prise de force en position de rangement – Prise de force B7038 ou B7039

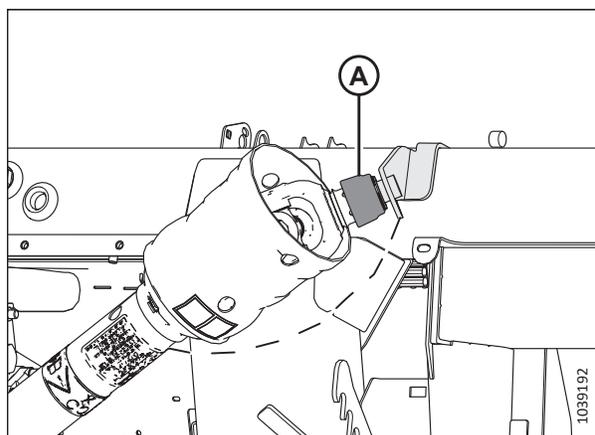


Figure 10.33: Prise de force en position de rangement – Prise de force Sidehill/Hillside B7180, B7181 ou B7326

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

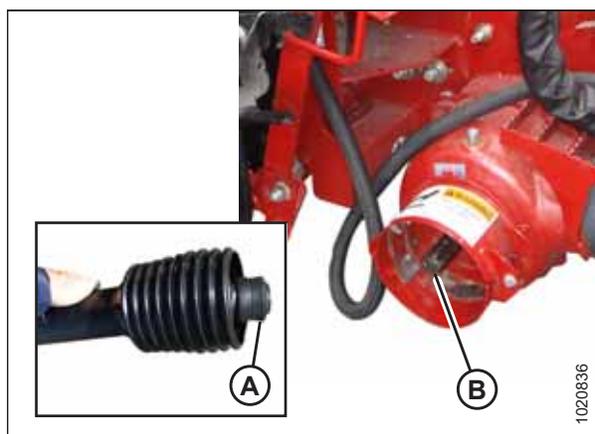


Figure 10.34: Arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse

22. Procédez comme suit :

- Dégagez les verrouillages de flottement en tirant sur chaque poignée de verrouillage du flottement (A) de façon à l'éloigner du module de flottement et à la placer en position de déverrouillage (B).
- Si vous n'envisagez **PAS** d'utiliser la plateforme en champ, enclenchez les verrouillages du flottement en poussant chaque poignée de verrouillage du flottement (A) vers le module de flottement en position de verrouillage (C).

NOTE:

L'illustration montre la poignée de verrouillage du flottement sur le côté droit de la plateforme. La poignée de verrouillage du flottement sur le côté gauche de la plateforme est l'inverse.

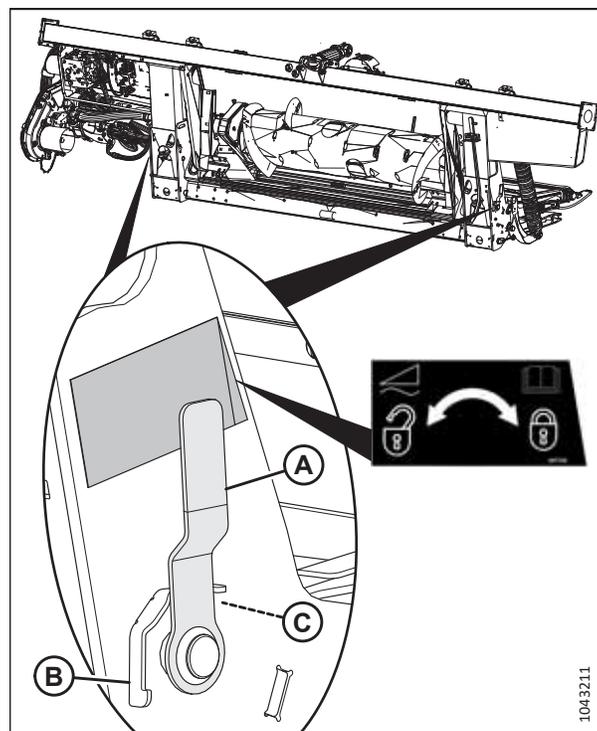


Figure 10.35: Poignée de verrouillage du flottement

10.9.2 Installation de la plateforme sur les moissonneuses-batteuses Challenger^{MD}, Gleaner^{MD} ou Massey Ferguson^{MD}

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

NOTE:

Le module de flottement est équipé d'un multicoupleur qui se connecte à la moissonneuse-batteuse. Si la moissonneuse-batteuse est équipée de connecteurs individuels, un kit de multicoupleur (connecteur unique) doit être installé. Consultez le tableau 10.3, page 425 pour la liste des kits nécessaires.

Tableau 10.3 Kits de multicoupleur

Moissonneuse-batteuse	Numéro du kit AGCO
Challenger ^{MD}	71530662
Gleaner ^{MD} série R/S	71414706
Massey Ferguson ^{MD}	71411594

! DANGER

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

! DANGER

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

RÉFÉRENCE

IMPORTANT:

Il est recommandé de placer la plaque avant (A) du convoyeur en position médiane (B). Pour savoir comment régler la plaque avant, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.

NOTE:

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

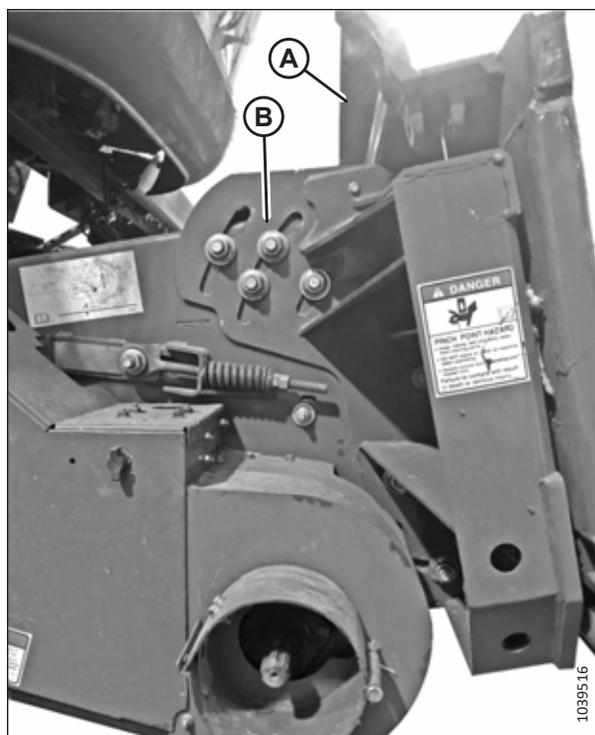


Figure 10.36: Plaque frontale inclinée en position médiane sur une moissonneuse-batteuse non spécifiée

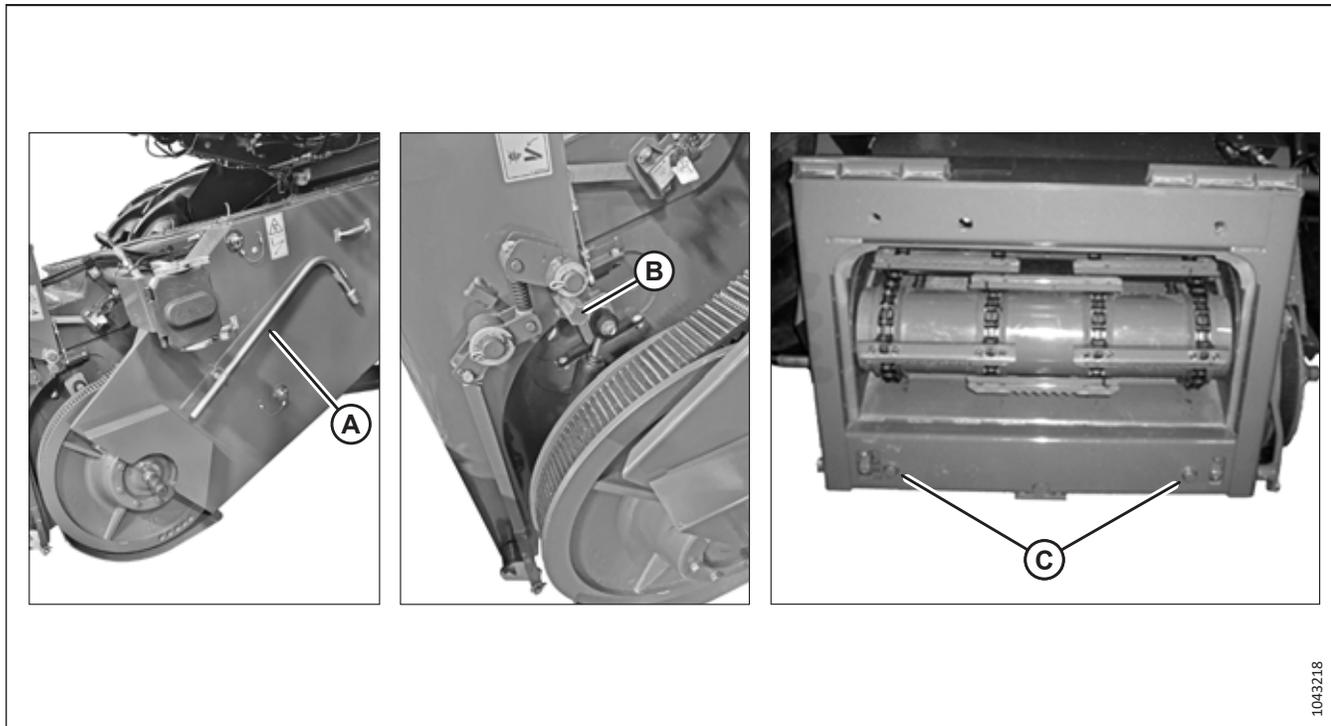


Figure 10.37: Convoyeur

RÉFÉRENCE

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Retirez l'outil du convoyeur (A) et installez-le sur le boulon de verrouillage (B). Faites rentrer les goupilles du convoyeur (C) en actionnant le loquet.

NOTE:

Le convoyeur de la moissonneuse-batteuse peut différer de l'illustration. Si le mécanisme de verrouillage est différent de ce qui est décrit dans cette procédure, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir des instructions.

3. Rapprochez lentement la plateforme jusqu'à ce que le convoyeur soit directement sous la traverse supérieure (A) du module de flottement.

NOTE:

Assurez-vous que les goupilles d'alignement (C) (voir figure 10.37, page 426) du convoyeur s'alignent avec les trous (B) dans le châssis du module de flottement.

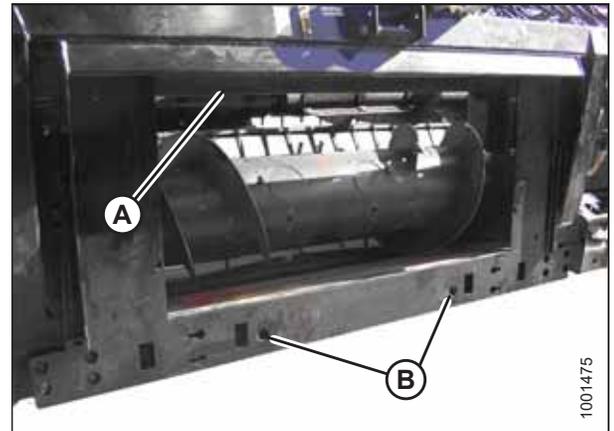


Figure 10.38: Module de flottement

4. Levez légèrement le convoyeur pour soulever la plateforme, en veillant à ce que la selle du convoyeur (A) soit correctement enclenchée dans le châssis du module de flottement.
5. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.



Figure 10.39: Convoyeur et module de flottement

RÉFÉRENCE

- Utilisez le mécanisme de verrouillage (B) pour enclencher les goupilles (A) avec le module de flottement.

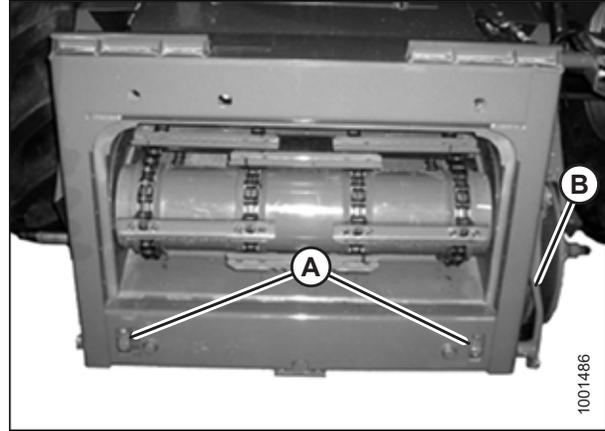


Figure 10.40: Convoyeur du AGCO Group

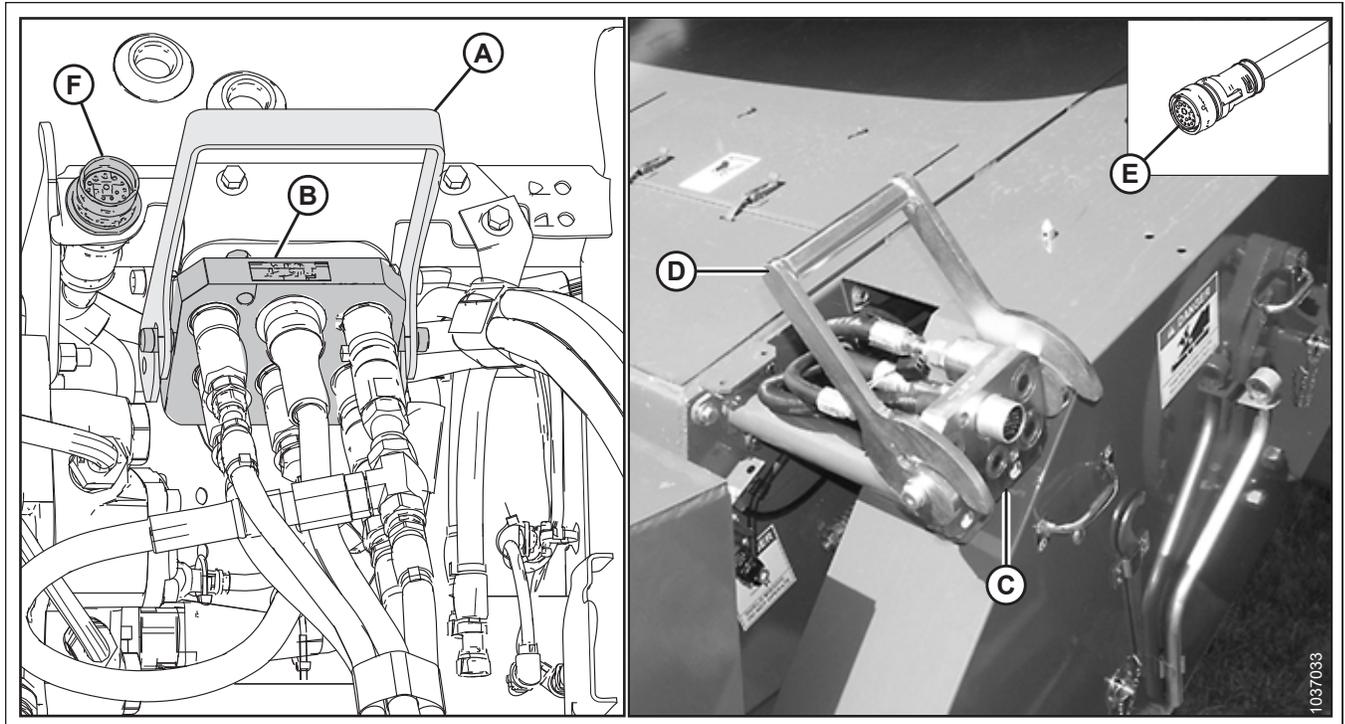


Figure 10.41: Multicoupleur hydraulique et électrique

7. Levez la poignée (A) pour dégager le multicoupleur (B) du module de flottement.
8. Soulevez la poignée (D) de la moissonneuse-batteuse jusqu'à la position complètement ouverte. Nettoyez les surfaces de contact du multicoupleur (B) et de la prise (C).
9. Installez le multicoupleur (B) dans la prise de la moissonneuse-batteuse (C). Tirez la poignée (D) pour enclencher le multicoupleur dans la prise.
10. Récupérez le connecteur de kit de commande de cabine C81A (E) de l'emplacement de rangement sur la moissonneuse-batteuse et connectez-le au connecteur C81B (F) sur le module de flottement. Tournez le collier sur le connecteur pour le verrouiller.
11. Tirer le collier de transmission (A) vers l'arrière pour libérer la transmission du palier de support. Enlever la prise de force du support.

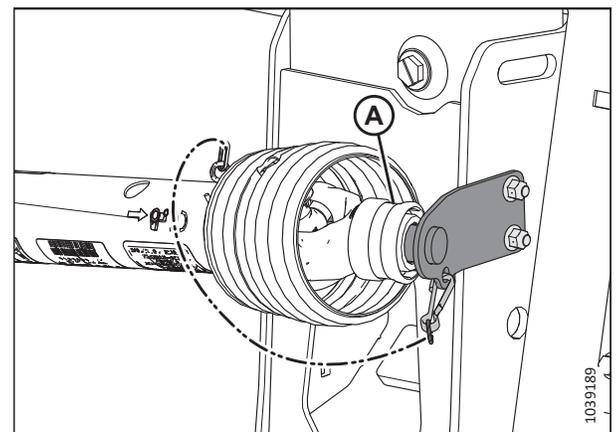


Figure 10.42: Transmission rangée à sa place

RÉFÉRENCE

12. Tirez à nouveau le collier (A) sur l'extrémité de la prise de force et poussez cette dernière sur l'arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse (B) jusqu'à ce que le collier soit verrouillé.

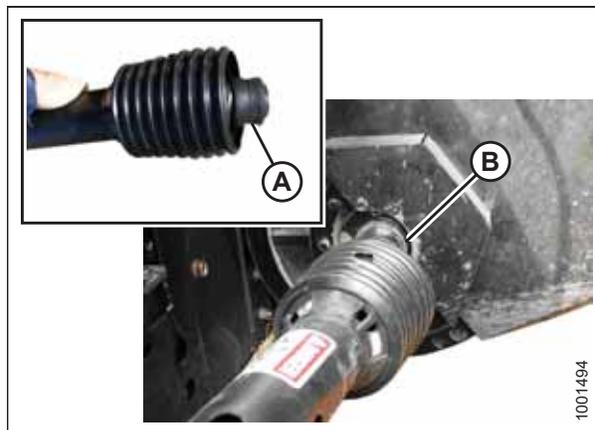


Figure 10.43: Transmission

13. Procédez comme suit :

- Dégagez les verrouillages de flottement en tirant sur chaque poignée de verrouillage du flottement (A) de façon à l'éloigner du module de flottement et à la placer en position de déverrouillage (B).
- Si vous n'envisagez **PAS** d'utiliser la plateforme en champ, enclenchez les verrouillages du flottement en poussant chaque poignée de verrouillage du flottement (A) vers le module de flottement en position de verrouillage (C).

NOTE:

L'illustration montre la poignée de verrouillage du flottement sur le côté droit de la plateforme. La poignée de verrouillage du flottement sur le côté gauche de la plateforme est l'inverse.

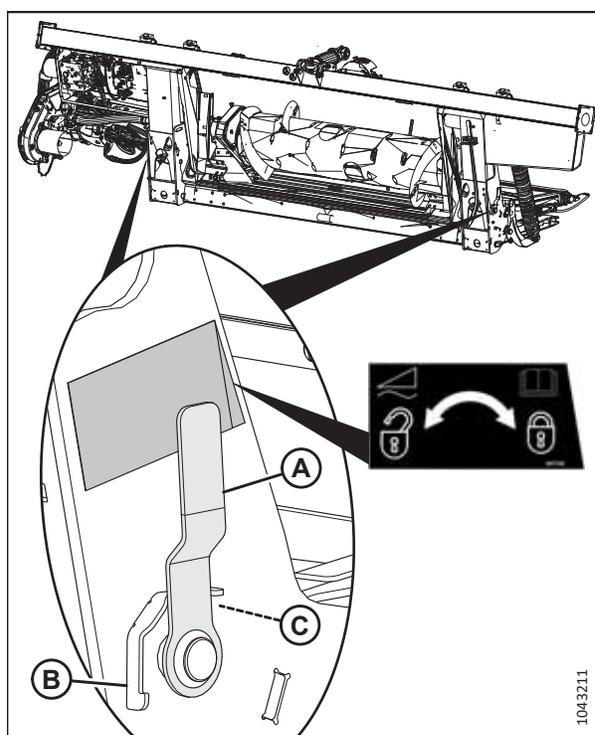


Figure 10.44: Poignée de verrouillage du flottement

10.9.3 Attelage de la plateforme à une moissonneuse-batteuse CLAAS

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

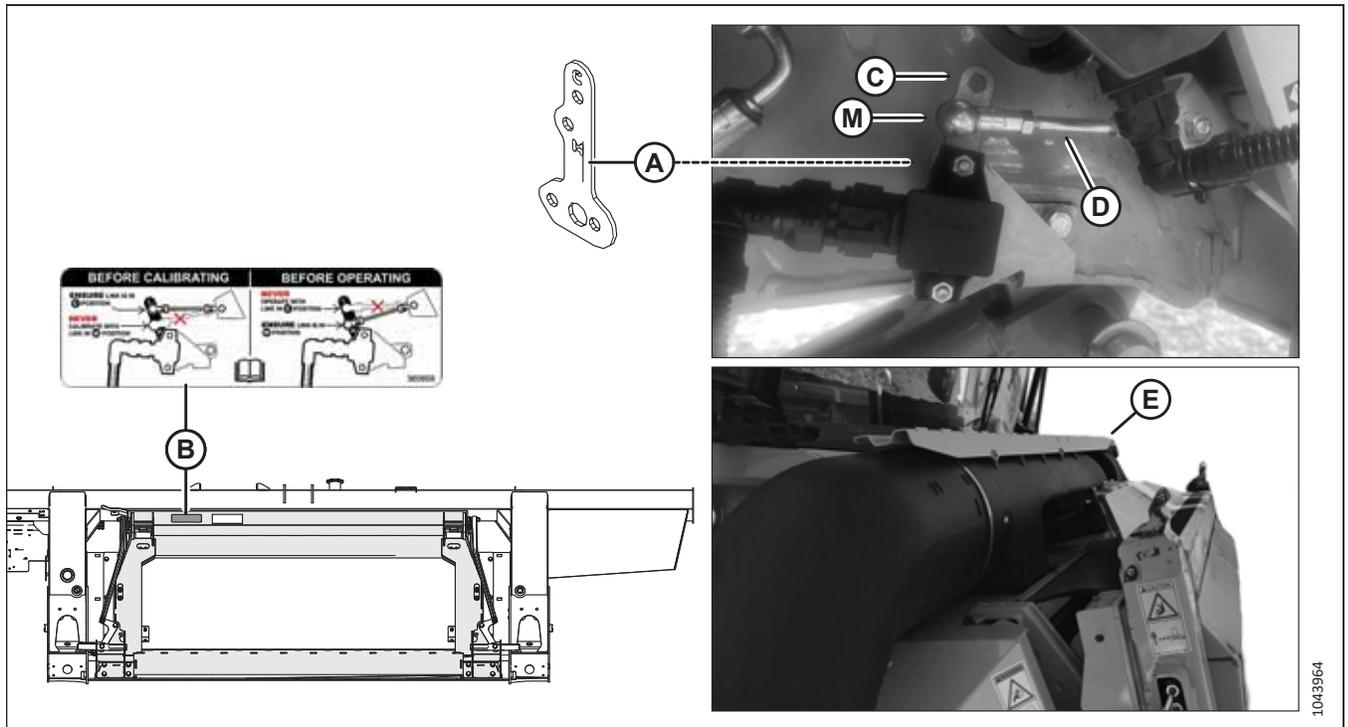


Figure 10.45: Limiteur de liaison, autocollant et convoyeur

IMPORTANT:

Avant de relier une moissonneuse-batteuse CLAAS Lexion de série 5000, 6000 7000 ou 8000, ou une moissonneuse-batteuse CLAAS Trion de série 600 ou 700, à la plateforme pour la première fois, il est nécessaire d'installer le limiteur de liaison (A) (MD N° 357776) du capteur d'inclinaison avant/arrière sur le convoyeur de la moissonneuse-batteuse et d'effectuer un étalonnage de l'inclinaison avant/arrière du convoyeur. Lorsqu'il est correctement configuré, le limiteur de liaison empêche les interférences entre le module de flottement et le carénage (E) du ventilateur de dépoussiérage du convoyeur.

- L'installation initiale du limiteur de liaison et l'étalonnage initial de l'inclinaison avant/arrière du convoyeur sont effectués par un concessionnaire.
- L'articulation du capteur (D) doit être installée dans le trou « C » (C) du limiteur de liaison et la plateforme doit être détachée de la moissonneuse-batteuse avant de procéder à l'étalonnage de l'inclinaison avant/arrière du convoyeur. Le trou « C » n'est utilisé que pour les étalonnages de l'inclinaison avant/arrière du convoyeur.
- L'articulation du capteur (D) doit être installée dans le trou « M » (M) du limiteur de liaison, comme indiqué, avant de raccorder la plateforme à la moissonneuse-batteuse. Le trou « M » est utilisé pour faire fonctionner la plateforme ou pour effectuer tout étalonnage qui n'est **PAS** un étalonnage de l'inclinaison avant/arrière du convoyeur. Les exemples d'étalonnage utilisant le trou « M » comprennent le contrôle de hauteur automatique de la plateforme, la hauteur du rabatteur et l'étalonnage de l'inclinaison avant/arrière du rabatteur.
- L'autocollant (B) (MD N° 360859) est installé sur le cadre d'adaptation du module de flottement pour rappeler à l'opérateur quand l'articulation du capteur doit être installée dans le trou « C » ou le trou « M ».
- Pour connaître les instructions relatives à l'installation du limiteur de liaison et à l'étalonnage de l'inclinaison avant/arrière du convoyeur, consultez *Installation du limiteur de liaison et étalonnage de l'inclinaison avant/arrière – Moissonneuses-batteuses CLAAS Lexion séries 5000, 6000, 7000 et 8000 et CLAAS Trion séries 600 et 700, page 436.*

IMPORTANT:

Il est recommandé de placer la plaque avant (A) du convoyeur en position médiane (B). Pour savoir comment régler la plaque avant, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.

NOTE:

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

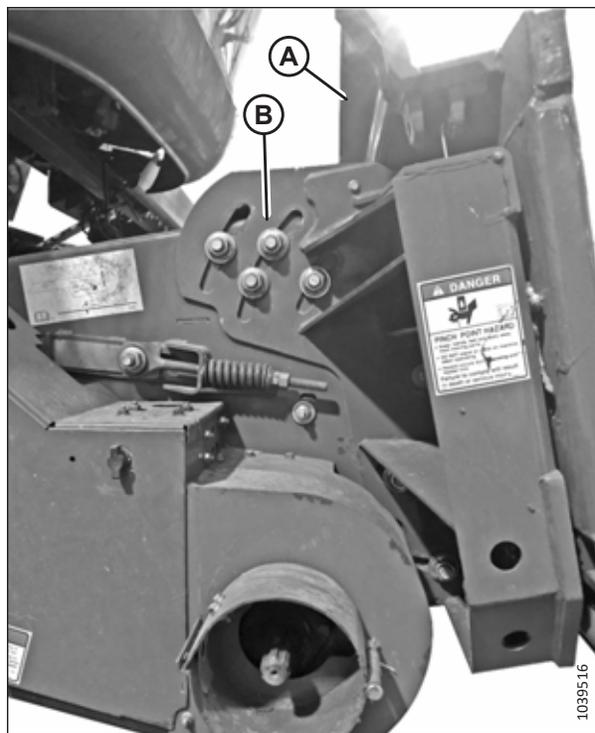


Figure 10.46: Plaque frontale inclinée en position médiane sur une moissonneuse-batteuse non spécifiée

⚠ DANGER

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

⚠ DANGER

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

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Mettez la poignée (A) du module de flottement en position relevée. Assurez-vous que les goupilles (B) situées aux coins inférieurs du module de flottement sont rétractées.

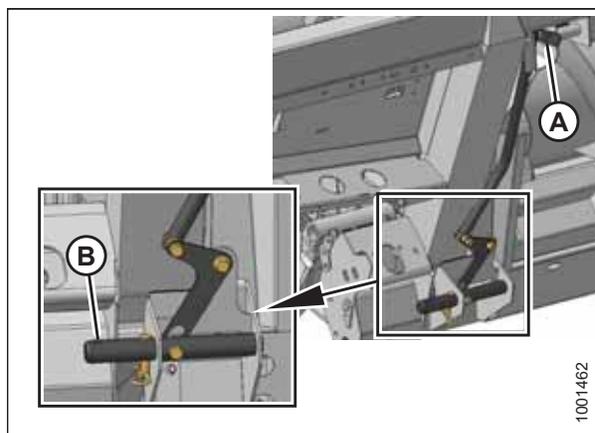


Figure 10.47: Goupilles rétractées

RÉFÉRENCE

3. Rapprochez lentement la moissonneuse-batteuse de la plateforme jusqu'à ce que la selle du convoyeur (A) soit directement sous la traverse supérieure du module de flottement (B).
4. Relevez légèrement le convoyeur pour soulever la plateforme. Assurez-vous que la selle du convoyeur est complètement engagée dans le châssis du module de flottement.
5. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

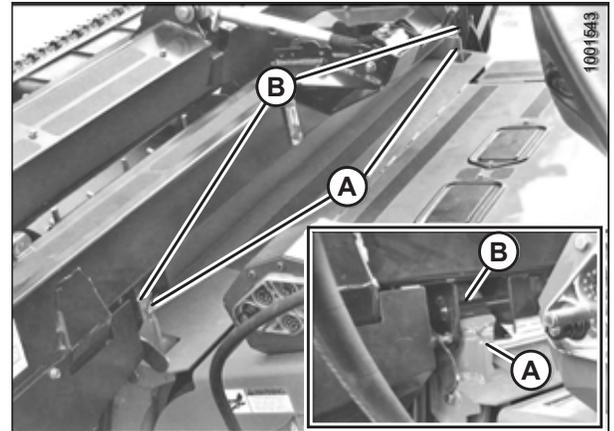


Figure 10.48: Plateforme sur moissonneuse-batteuse

6. Enlevez la goupille de verrouillage (B) de la broche (A) du module de flottement.

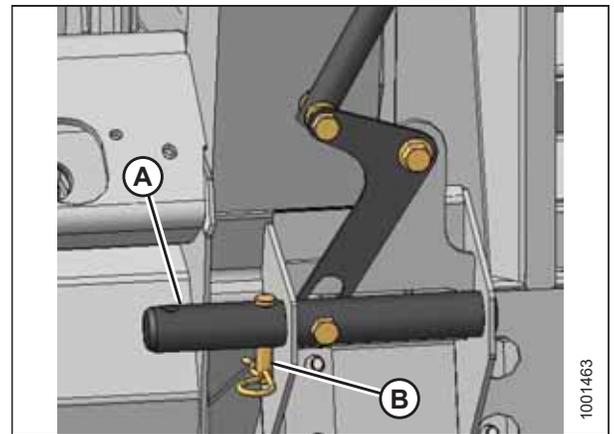


Figure 10.49: Goupilles de verrouillage

7. Baissez la poignée (A) pour enclencher les goupilles (B) du module de flottement dans le convoyeur. Réinsérez la goupille (C) de verrouillage comme indiqué. Fixez la goupille de verrouillage avec la goupille.

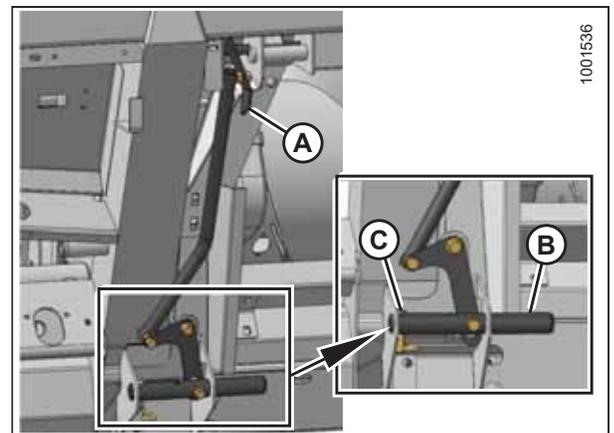


Figure 10.50: Enclenchement des goupilles

RÉFÉRENCE

8. Enlever le capot (A) de la prise du module de flottement. Nettoyer la prise.

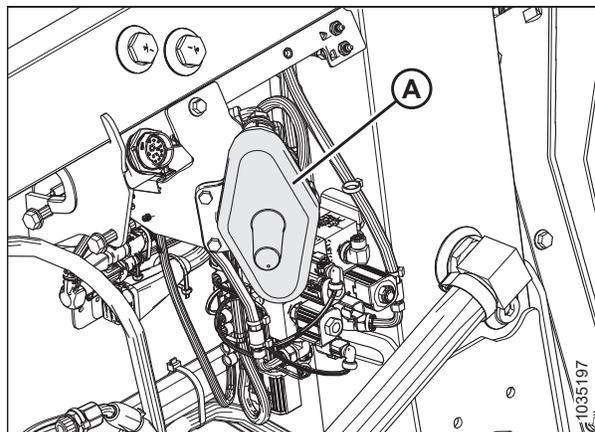


Figure 10.51: Capot du connecteur

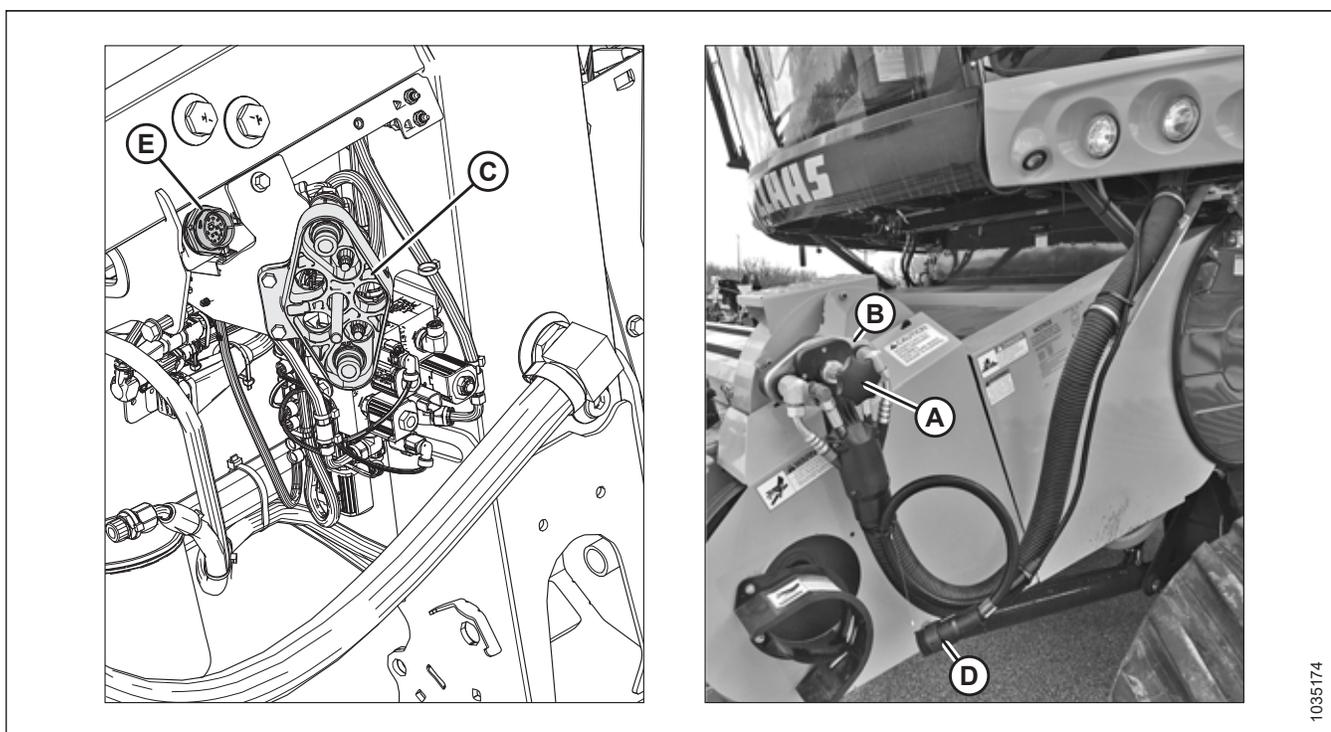


Figure 10.52: Multicoupleur et connexions électriques

9. Dévissez la poignée (A) du coupleur de la moissonneuse-batteuse (B) pour dégager le coupleur de la prise.
10. Nettoyez le coupleur (B) et la prise.
11. Installez le coupleur de la moissonneuse-batteuse (B) sur la prise (C) du module de flottement. Fixez le coupleur en tournant le bouton (A).
12. **Si les commandes en cabine MacDon sont installées :** Retirez le connecteur de kit de commande en cabine C81A (D) de l'emplacement de rangement sur la moissonneuse-batteuse et branchez-le sur la prise C81B (E) située sur le module de flottement. Tournez le collier sur le connecteur pour le verrouiller en place.

RÉFÉRENCE

- Placez le couvercle de la prise du module de flottement (A) sur la prise de la moissonneuse-batteuse, comme illustré sur la figure 10.53, page 435.

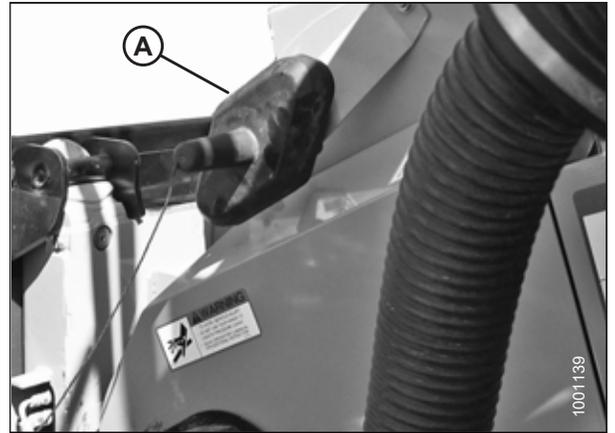


Figure 10.53: Capot du connecteur

- Tirez le collier de transmission (A) vers l'arrière pour libérer la transmission du palier de support (B). Enlevez la prise de force du palier de support.

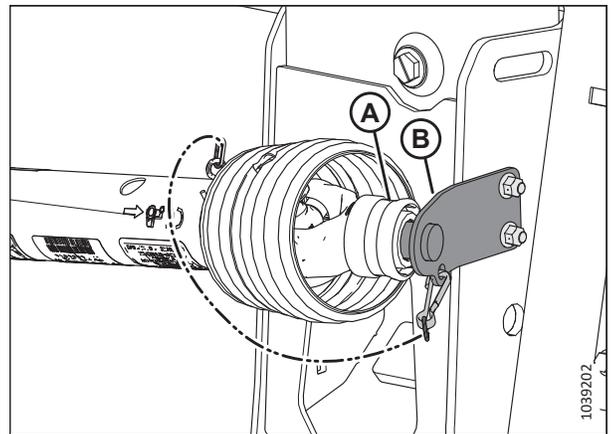


Figure 10.54: Transmission rangée à sa place

- Fixez la prise de force (A) à l'arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse.

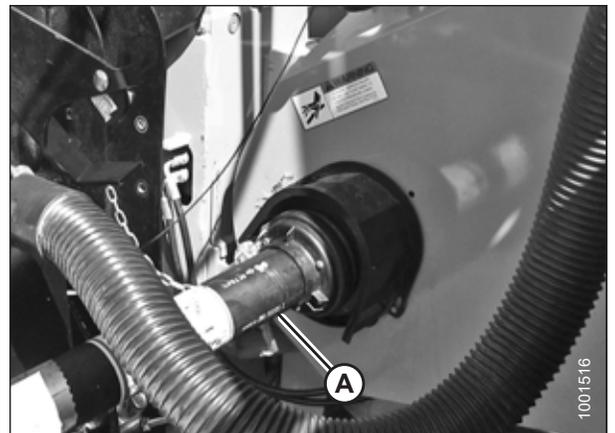


Figure 10.55: Transmission et arbre de sortie

RÉFÉRENCE

16. Procédez comme suit :

- Dégagez les verrouillages de flottement en tirant sur chaque poignée de verrouillage du flottement (A) de façon à l'éloigner du module de flottement et à la placer en position de déverrouillage (B).
- Si vous n'envisagez **PAS** d'utiliser la plateforme en champ, enclenchez les verrouillages du flottement en poussant chaque poignée de verrouillage du flottement (A) vers le module de flottement en position de verrouillage (C).

NOTE:

L'illustration montre la poignée de verrouillage du flottement sur le côté droit de la plateforme. La poignée de verrouillage du flottement sur le côté gauche de la plateforme est l'inverse.

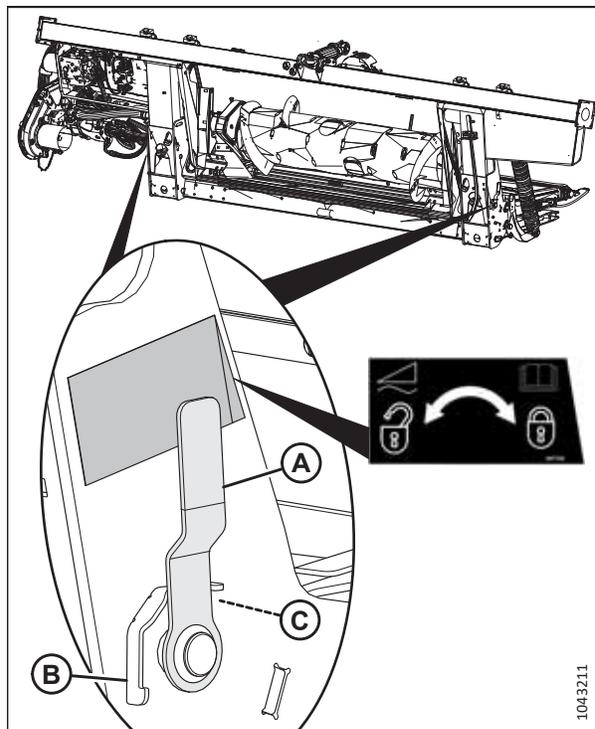


Figure 10.56: Poignée de verrouillage du flottement

Installation du limiteur de liaison et étalonnage de l'inclinaison avant/arrière – Moissonneuses-batteuses CLAAS Lexion séries 5000, 6000, 7000 et 8000 et CLAAS Trion séries 600 et 700

Pour éviter toute interférence entre le module de flottement et le carénage du ventilateur de dépoussiérage du convoyeur, il faut installer, étalonner et configurer un limiteur de liaison sur les moissonneuses-batteuses CLAAS Lexion séries 5000, 6000, 7000 et 8000 et CLAAS Trion séries 600 et 700 avant que la moissonneuse-batteuse ne soit reliée pour la première fois à la plateforme.

DANGER

Pour prévenir les blessures ou la mort causées par le démarrage ou la chute inattendue d'une machine levée, arrêtez toujours le moteur et retirez la clé du contact avant de quitter le siège de l'opérateur ou d'effectuer des réglages sur la machine. Si le convoyeur est entièrement relevé, enclenchez toujours les supports de sécurité.

DANGER

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

IMPORTANT:

Pour éviter les dommages causés par l'interférence entre la plateforme et le carénage anti-poussière du convoyeur, assurez-vous que la moissonneuse-batteuse est désattelée de la plateforme avant de relever le convoyeur ou d'effectuer l'étalonnage de l'inclinaison avant/arrière.

1. Garez la moissonneuse-batteuse sur une surface plane.
2. Abaissez ou relevez complètement le convoyeur.

RÉFÉRENCE

3. Dans CEBIS, naviguez jusqu'à HEADER (plateforme) (A), SETTINGS (réglages) (B), puis HEADER PITCH (angle de la plateforme) (C). Réglez l'angle de la plaque avant sur 0.
4. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
5. Si le convoyeur est relevé, enclenchez les supports de sécurité de la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.

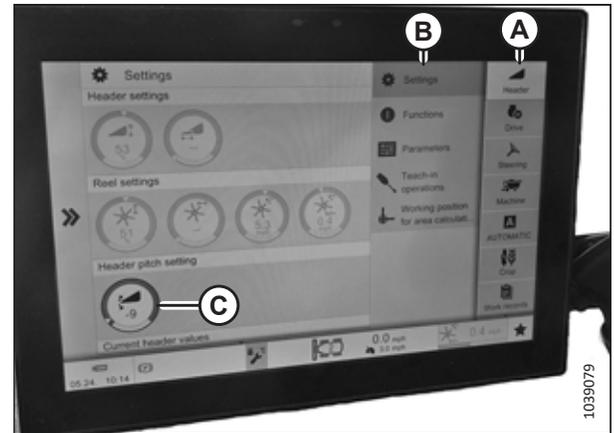


Figure 10.57: Paramètres CEBIS

6. Procédez comme suit :
 - Si vous installez le limiteur de liaison (A) sur le convoyeur, passez à l'étape suivante.
 - Si le limiteur de liaison (A) est déjà installé sur le convoyeur, passez à l'étape [14, page 438](#) pour obtenir des instructions sur l'étalonnage.

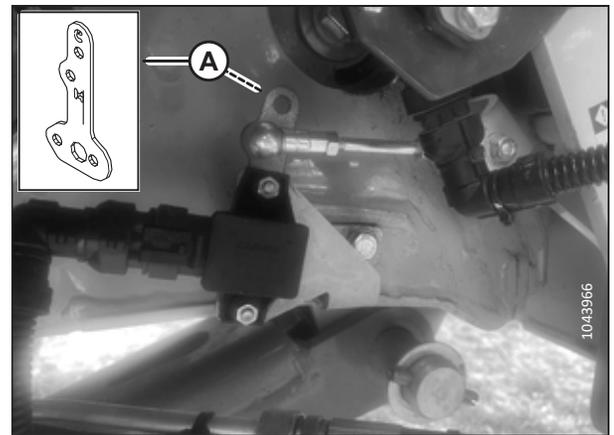


Figure 10.58: Limiteur de liaison

7. Placez le capteur d'inclinaison avant-arrière du convoyeur (B) sur le côté droit de ce dernier, près des supports de sécurité de la plateforme(A).

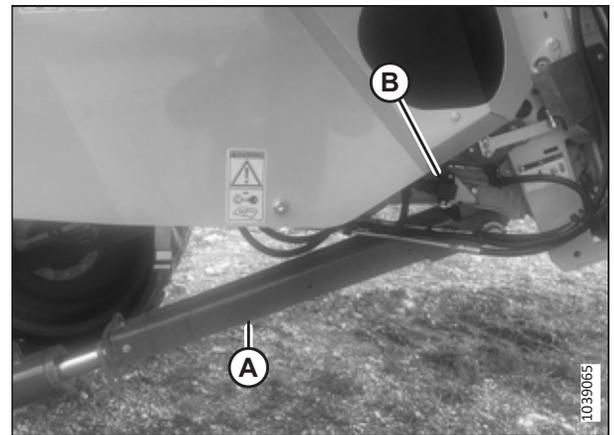


Figure 10.59: Emplacement du limiteur de liaison du capteur – Convoyeur

RÉFÉRENCE

8. Enlevez l'écrou qui fixe l'articulation (A) au bras du capteur.
9. Retirez l'articulation (A) du bras du capteur.

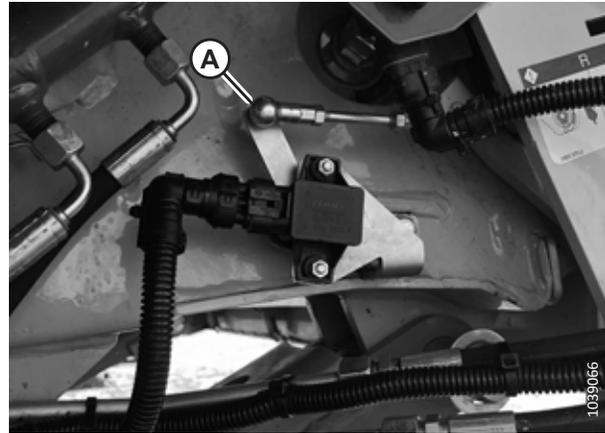


Figure 10.60: Articulation du bras du capteur

10. Retirez les deux boulons (A) qui fixent le bras du capteur (B) au capteur.

NOTE:

Ne déboulonnez **PAS** le capteur de la moissonneuse-batteuse.

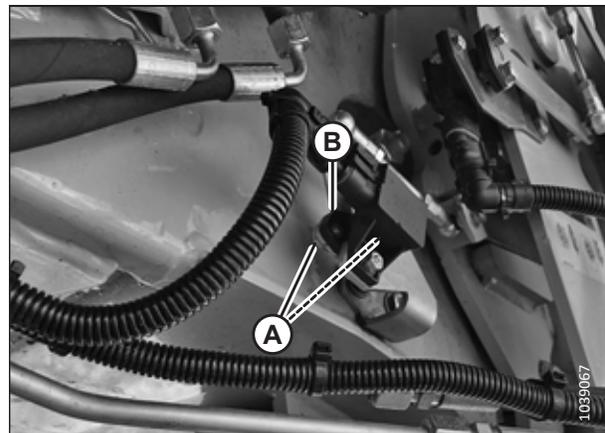


Figure 10.61: Bras du capteur

11. Installez le bras du capteur (A) sur le capteur (C). L'extrémité inférieure pointue (B) du bras du capteur et le pivot du capteur sur lequel le bras est boulonné doivent tous deux être orientés vers l'arrière de la moissonneuse-batteuse. La partie allongée du bras du capteur doit être orientée vers le haut.
12. Installez les deux boulons pour fixer le bras du capteur (A) au capteur (C).
13. Installez l'articulation (D) dans le trou supérieur étiqueté « C » sur le bras du capteur.

IMPORTANT:

Assurez-vous que le bras du capteur est installé dans le trou étiqueté « C » avant d'étalonner le système. L'étalonnage du système lorsque le bras du capteur est installé dans le trou étiqueté « M », plutôt que dans le trou étiqueté « C », entraînera des interférences mécaniques une fois que la plateforme sera attelée à la moissonneuse-batteuse.

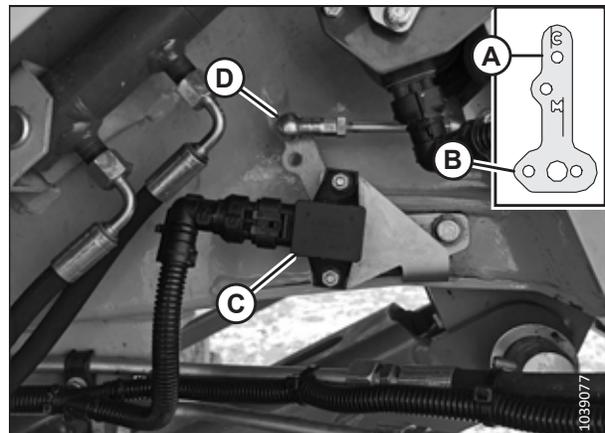


Figure 10.62: Articulation du bras du capteur

RÉFÉRENCE

14. Si les supports de sécurité de la plateforme sont enclenchés, désactivez-les maintenant. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
15. Démarrez le moteur.
16. Dans le CEBIS, naviguez jusqu'à HEADER (plateforme) (A), TEACH IN OPERATIONS (entraînement aux opérations) (B), puis HEADER PITCH (angle de la plateforme) (C).

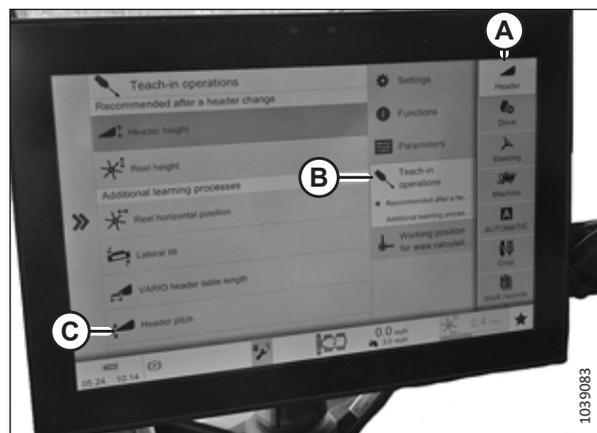


Figure 10.63: Paramètres CEBIS

17. Appuyez sur la flèche (A) pour lancer la procédure. Suivez les invites à l'écran.
18. Abaissez ou relevez complètement le convoyeur.
19. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
20. Si le convoyeur est relevé, enclenchez les dispositifs de sécurité de la plateforme.

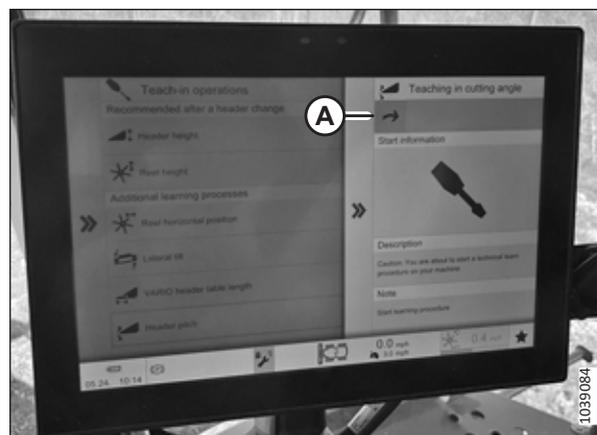


Figure 10.64: Paramètres CEBIS

21. Modifiez la position du bras d'articulation du capteur en passant du trou supérieur (A) marqué « C » au trou inférieur (B) marqué « M ».
22. Si les supports de sécurité de la plateforme sont enclenchés, désactivez-les maintenant. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.
23. Démarrez le moteur.
24. Connectez la moissonneuse-batteuse à la plateforme. Pour obtenir des instructions, consultez [10.9.3 Attelage de la plateforme à une moissonneuse-batteuse CLAAS, page 431](#).

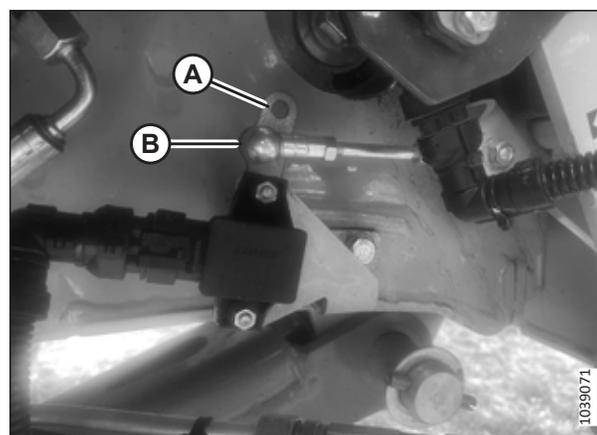


Figure 10.65: Articulation du bras du capteur

RÉFÉRENCE

25. Inclinez lentement la plaque avant de la moissonneuse-batteuse vers l'arrière pour vous assurer qu'il n'existe **AUCUNE** interférence entre la plateforme et la marche (A) du convoyeur de la moissonneuse-batteuse.
26. Inclinez la plaque avant en avant jusqu'à ce que l'écran affiche « 0 ».

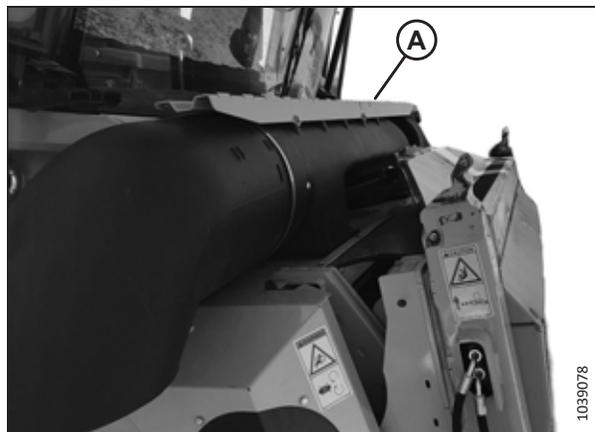


Figure 10.66: Contact de la marche

10.9.4 Attelage de la plateforme à une moissonneuse-batteuse série IDEAL^{MC}

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

DANGER

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

DANGER

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

IMPORTANT:

Il est recommandé de placer la plaque avant (A) du convoyeur en position médiane (B). Pour savoir comment régler la plaque avant, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.

NOTE:

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

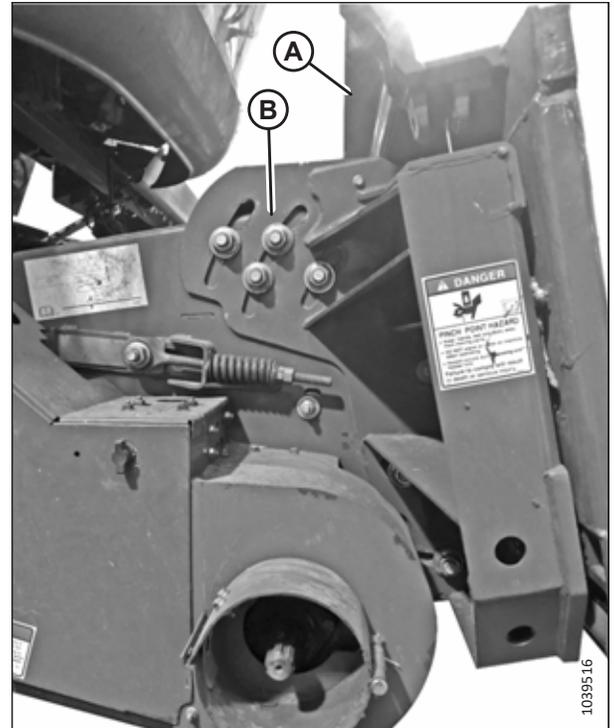


Figure 10.67: Plaque frontale inclinée en position médiane sur une moissonneuse-batteuse non spécifiée

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Tirez le levier (A) vers le haut pour rétracter les axes (B) situés en bas à gauche et à droite du convoyeur.

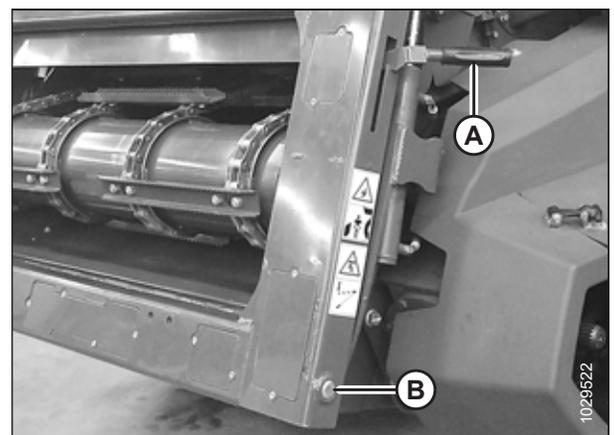


Figure 10.68: Convoyeur

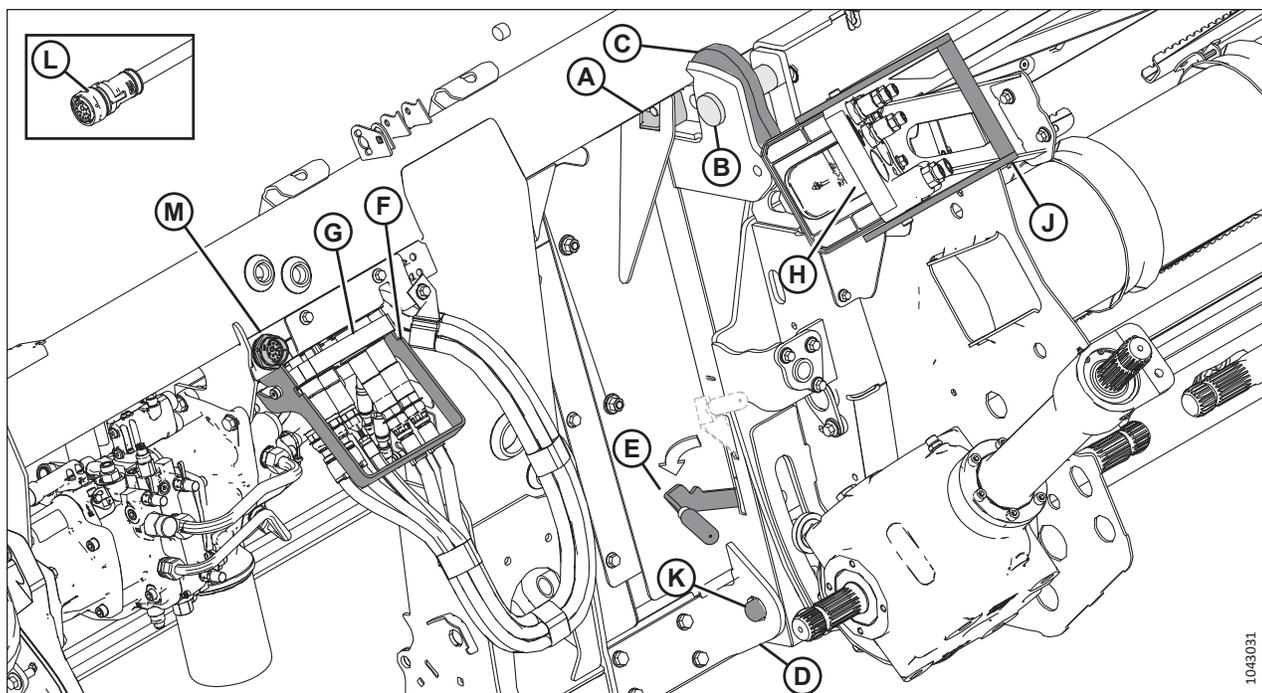


Figure 10.69: Module de flottement avec système hydraulique intégré (IHS)

3. Conduisez la moissonneuse-batteuse lentement jusqu'à la plateforme jusqu'à ce que le convoyeur se trouve directement sous la poutre supérieure (A) et que les axes (B) se trouvent sous les crochets (C) du châssis d'adaptation.
4. Levez le convoyeur jusqu'à ce que la poutre supérieure du châssis d'adaptation (A) repose complètement sur le convoyeur. Levez légèrement la plateforme au-dessus du sol.

IMPORTANT:

La plateforme doit peser de tout son poids sur le convoyeur et **NON** sur les goupilles (B).

5. Positionnez le bas du convoyeur de manière à ce que les goupilles de verrouillage (K) soient alignées avec les trous du support (D).
6. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
7. Poussez le levier (E) vers le bas pour enfoncer les goupilles de verrouillage (K) dans le support (D).
8. Baissez la poignée (F) pour dégager le multicoupleur (G) de la plateforme.
9. Ouvrez le capot sur la prise de la moissonneuse-batteuse (H).
10. Poussez la poignée (J) en position complètement ouverte.
11. Nettoyez les surfaces de contact du coupleur et de la prise.
12. Placez le coupleur (G) sur la prise de la moissonneuse-batteuse (H), puis tirez la poignée (J) pour insérer entièrement le multicoupleur dans la prise.
13. Retirez le connecteur de kit de commandes en cabine C81A (L) de l'emplacement de rangement sur la moissonneuse-batteuse et branchez-le sur la prise C81B (M) située sur le module de flottement. Tournez le collier sur le connecteur pour le verrouiller en place.

RÉFÉRENCE

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

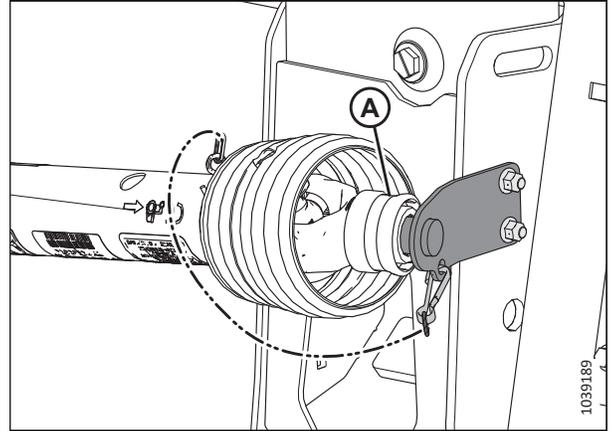


Figure 10.70: Transmission rangée à sa place

15. Tirez le collier (A) à l'extrémité de la transmission et poussez-le sur l'arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse (B) jusqu'à ce qu'il se verrouille.

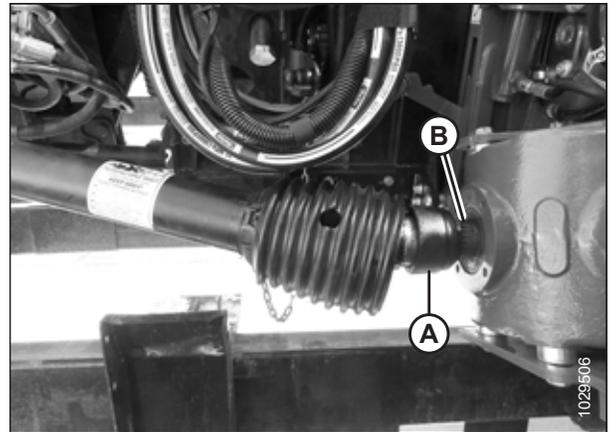


Figure 10.71: Connexion de la prise de force à la moissonneuse-batteuse

RÉFÉRENCE

16. Procédez comme suit :

- Dégagez les verrouillages de flottement en tirant sur chaque poignée de verrouillage du flottement (A) de façon à l'éloigner du module de flottement et à la placer en position de déverrouillage (B).
- Si vous n'envisagez **PAS** d'utiliser la plateforme en champ, enclenchez les verrouillages du flottement en poussant chaque poignée de verrouillage du flottement (A) vers le module de flottement en position de verrouillage (C).

NOTE:

L'illustration montre la poignée de verrouillage du flottement sur le côté droit de la plateforme. La poignée de verrouillage du flottement sur le côté gauche de la plateforme est l'inverse.

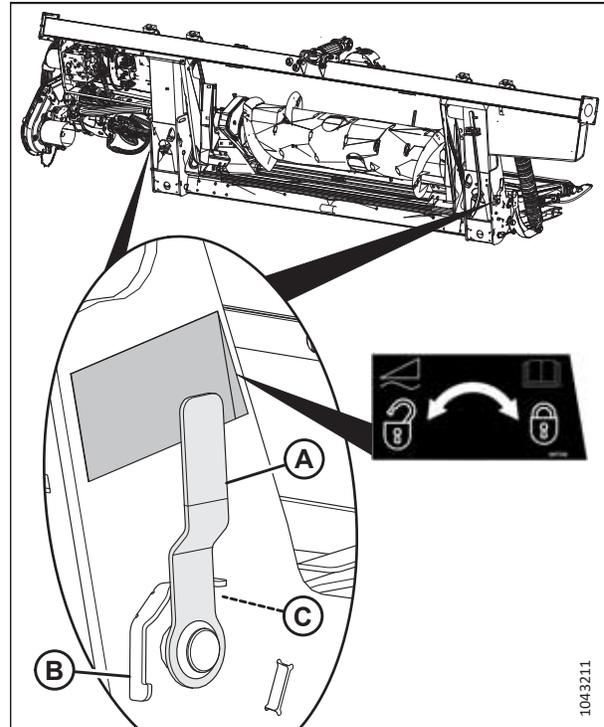


Figure 10.72: Poignée de verrouillage du flottement

10.9.5 Attelage de la plateforme sur une moissonneuse-batteuse John Deere

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

DANGER

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

DANGER

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

IMPORTANT:

Il est recommandé de placer la plaque avant (A) du convoyeur en position médiane (B). Pour savoir comment régler la plaque avant, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.

NOTE:

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

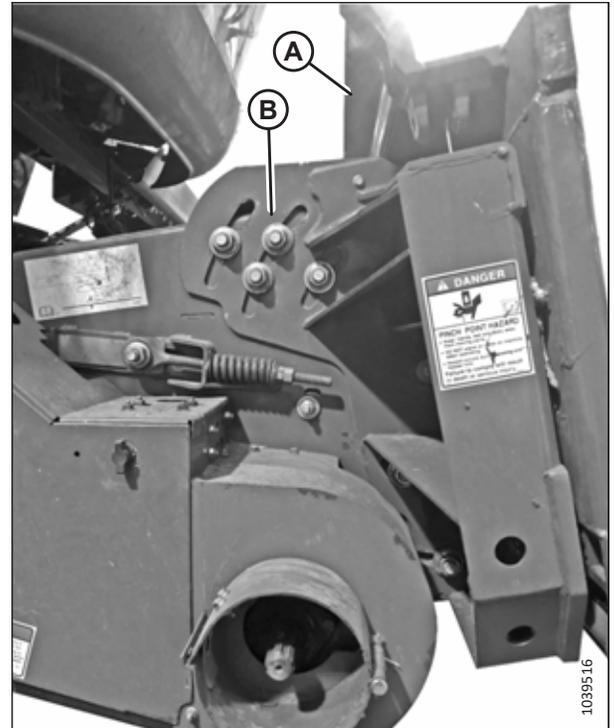


Figure 10.73: Plaque frontale inclinée en position médiane sur une moissonneuse-batteuse non spécifiée

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Poussez la poignée (A) sur la prise du multicoupleur de la moissonneuse-batteuse vers le convoyeur pour faire rentrer les goupilles (B) dans les angles inférieurs du convoyeur. Nettoyez la prise.
3. Rapprochez lentement la moissonneuse-batteuse de la plateforme jusqu'à ce que la selle du convoyeur (C) soit directement sous la traverse supérieure (D) du module de flottement.
4. Levez légèrement le convoyeur pour soulever la plateforme, en veillant à ce que la selle du convoyeur soit correctement enclenchée dans le châssis du module de flottement.
5. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

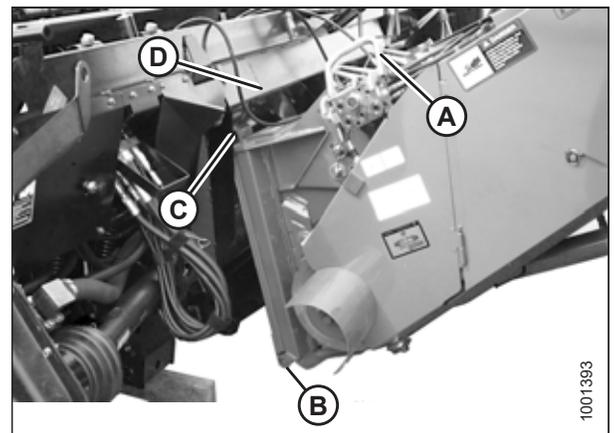


Figure 10.74: Moissonneuse-batteuse et module de flottement

RÉFÉRENCE

6. Tirez sur la poignée (A) du module de flottement pour dégager le multicoupleur (B) de la position de rangement.
7. Retirez le multicoupleur et repoussez la poignée dans le module de flottement.

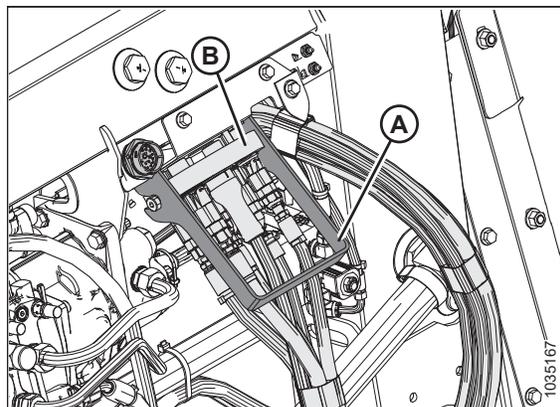


Figure 10.75: Rangement du multicoupleur

8. Positionnez le multicoupleur (A) sur le connecteur.
9. Tirez sur la goupille de verrouillage (B) et abaissez la poignée (C) jusqu'à ce que la goupille de verrouillage (B) soit complètement enclenchée.

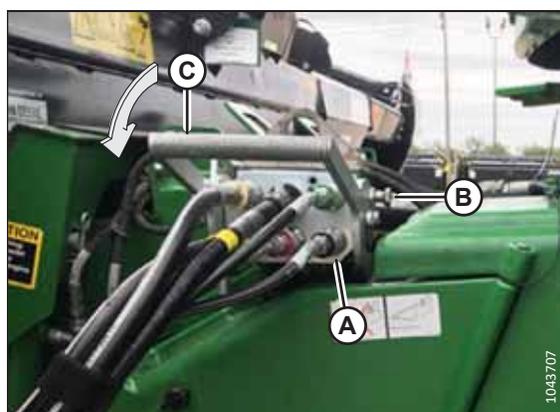


Figure 10.76: Multicoupleur

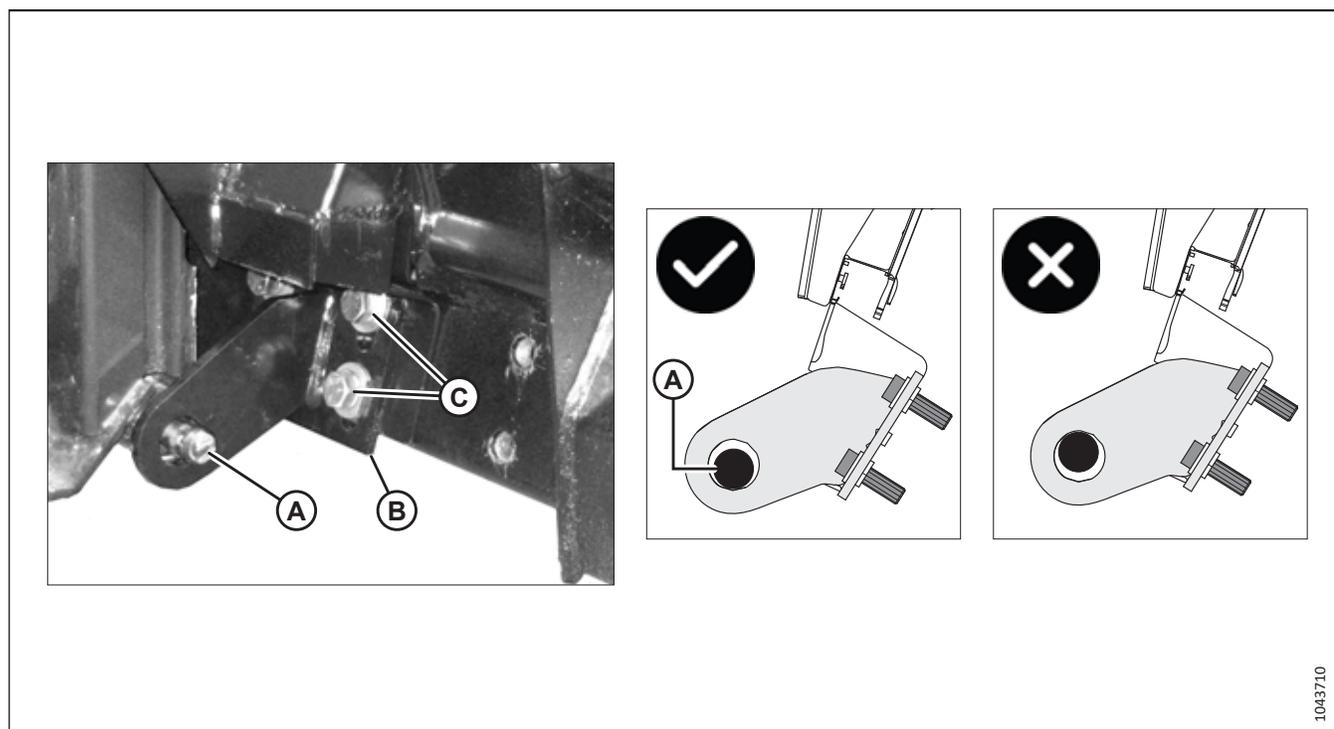


Figure 10.77: Goupille de verrouillage du convoyeur utilisée sur les John Deere séries 70, S ou T

RÉFÉRENCE

- Série 70, S ou T** : Vérifiez que les deux goupilles de verrouillage (A) du convoyeur sont complètement engagées dans les supports (B) du module de flottement et qu'elles reposent au fond des découpes circulaires des supports, présentant un écartement, comme indiqué.

IMPORTANT:

La plateforme pourrait tomber du convoyeur si les goupilles (A) ne sont pas complètement engagées dans les supports de fixation. Si les goupilles (A) ne s'engagent pas complètement dans les supports, vérifiez d'abord que la goupille de verrouillage du multicoupleur est complètement engagée. Si le problème persiste, consultez le manuel du fabricant de l'équipement d'origine (FEO) pour trouver des instructions sur la manière de régler les goupilles de verrouillage du convoyeur vers l'extérieur.

IMPORTANT:

La goupille devrait reposer au fond de la découpe circulaire de sorte que le châssis ne puisse pas se soulever, ou très peu, du convoyeur.

- Pour régler le support de fixation, desserrez les boulons (C), repositionnez le support de la façon souhaitée, puis resserrez les boulons (C) à 75 Nm (55 pi-lbf).

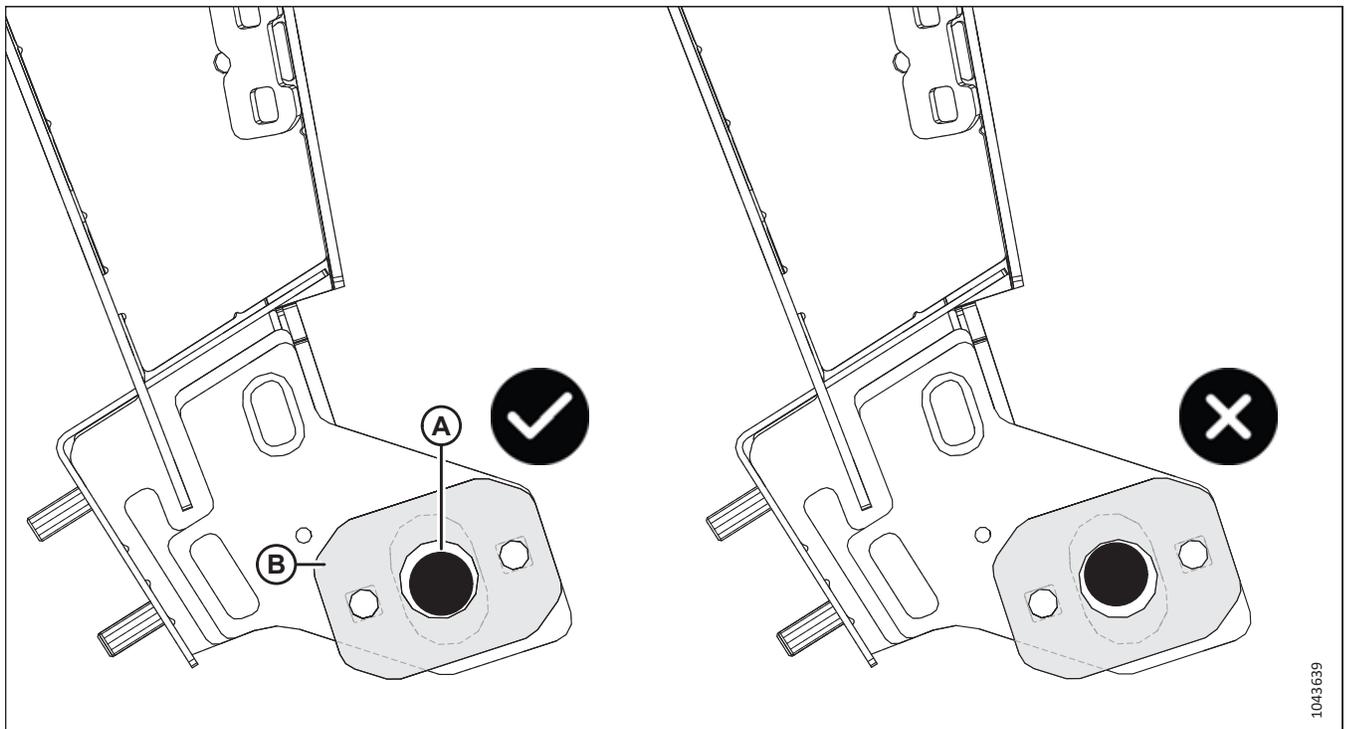


Figure 10.78: Alignement de la goupille de verrouillage du convoyeur sur une moissonneuse-batteuse John Deere de série X9 ou S7 – Plaque de réglage à position unique

RÉFÉRENCE

12. **Série X9 ou S7** : Vérifiez que les deux goupilles de verrouillage (A) du convoyeur sont complètement engagées dans les supports de fixation (B) du module de flottement et qu'elles reposent au fond des découpes circulaires dans les plaques de réglage (B), présentant un léger écartement, comme indiqué.

IMPORTANT:

La plateforme pourrait tomber du convoyeur si les goupilles (A) ne sont pas complètement engagées dans les supports de fixation. Si les goupilles (A) ne s'engagent pas complètement dans les supports, vérifiez d'abord que la goupille de verrouillage du multicoupleur est complètement engagée. Si le problème persiste, consultez le manuel du fabricant de l'équipement d'origine (FEO) pour trouver des instructions sur la manière de régler les goupilles de verrouillage du convoyeur vers l'extérieur.

IMPORTANT:

La goupille devrait reposer au fond de la découpe circulaire de sorte que le châssis ne puisse pas se soulever, ou très peu, du convoyeur. Les plaques de réglage à position unique (avec un seul jeu de trous de montage) sont illustrées sur la figure 10.78, page 447. Si l'alignement idéal de la goupille de verrouillage ne peut être obtenu à l'aide des plaques à position unique, optez pour des plaques de réglage à deux positions (avec deux jeux de trous de montage), tel qu'illustré sur la figure 10.79, page 448 ou la figure 10.80, page 449. Toutes les plaques de réglage ainsi que leurs écrous de montage **DOIVENT** se trouver du côté extérieur des plaques d'ancrage du cadre d'adaptation.

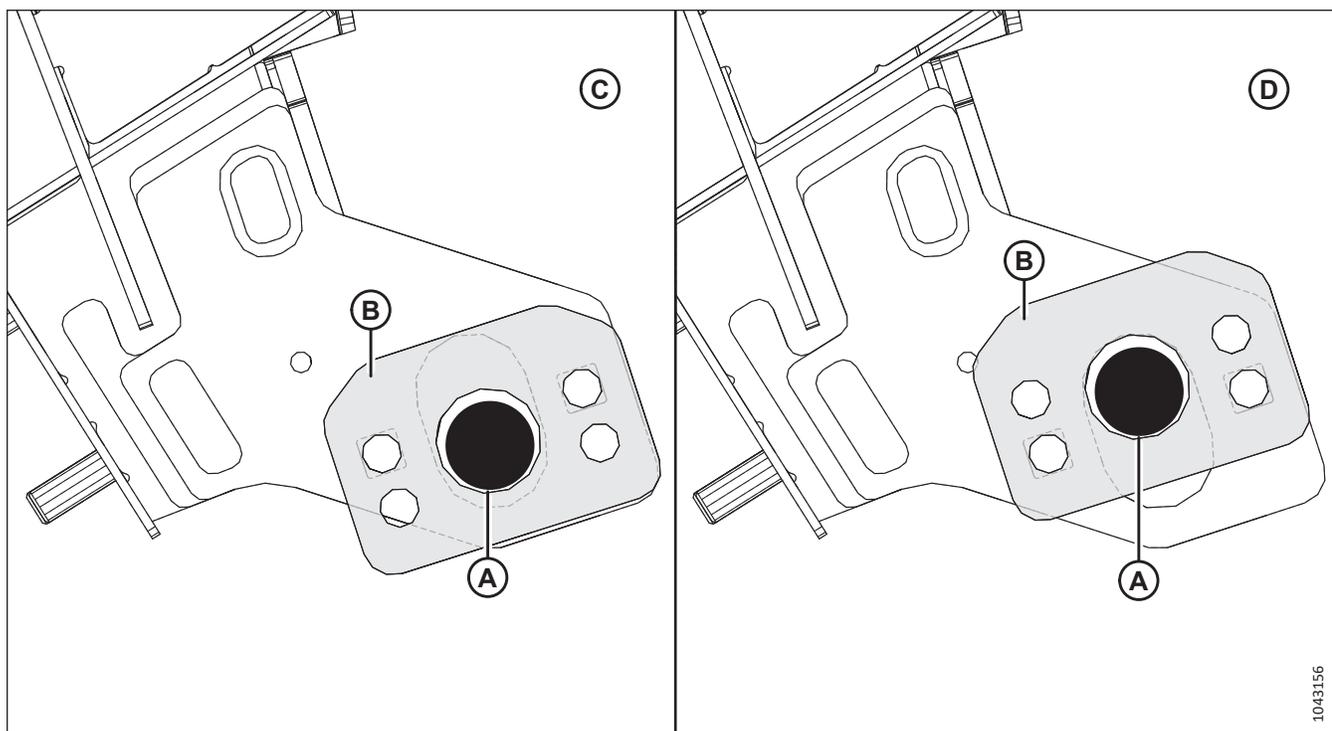


Figure 10.79: Plaque de réglage à deux positions sur les moissonneuses-batteuses de série X9 ou S7, bord biseauté orienté vers le haut

A – Goupille de verrouillage sur une moissonneuse-batteuse

B – Plaque de verrouillage à deux positions

C – Position 1

D – Position 2

RÉFÉRENCE

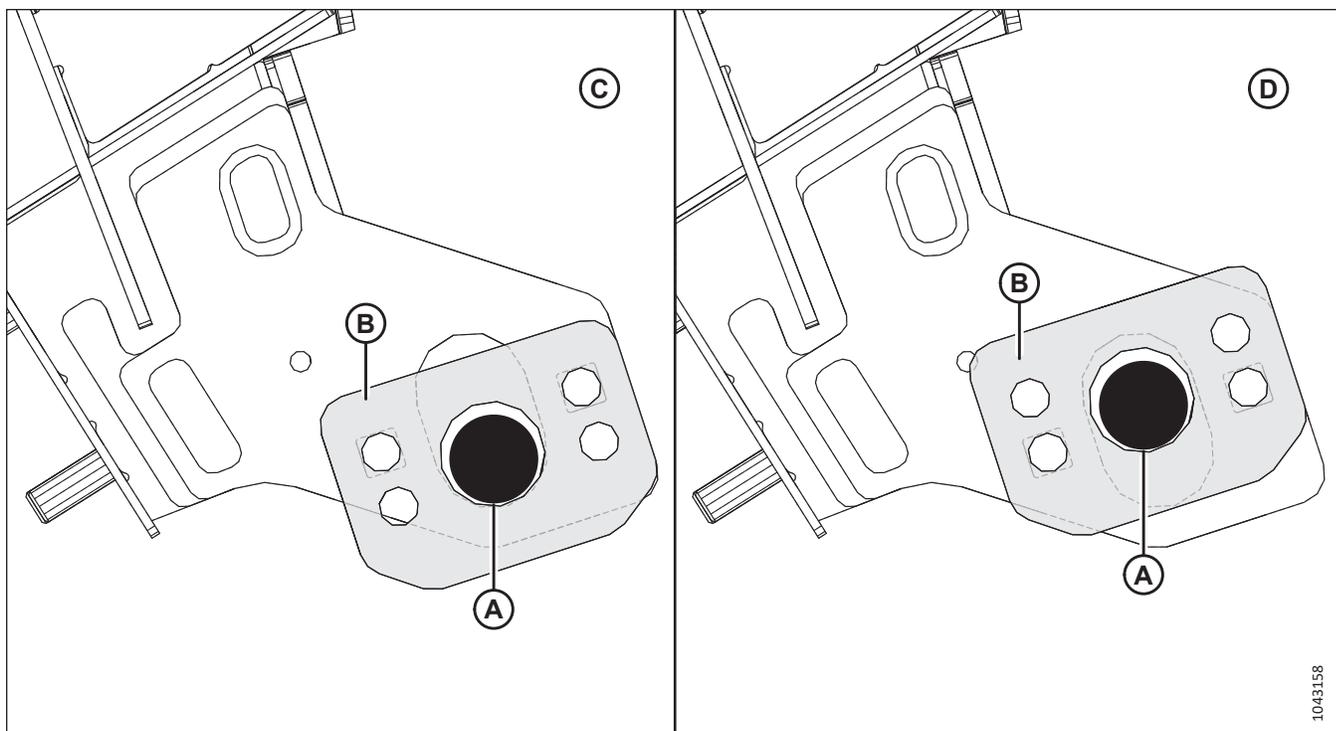


Figure 10.80: Plaque de réglage à deux positions sur les moissonneuses-batteuses de série X9 ou S7, bord biseauté orienté vers le bas

A – Goupille de verrouillage sur une moissonneuse-batteuse

B – Plaque de verrouillage à deux positions

C – Position 1

D – Position 2

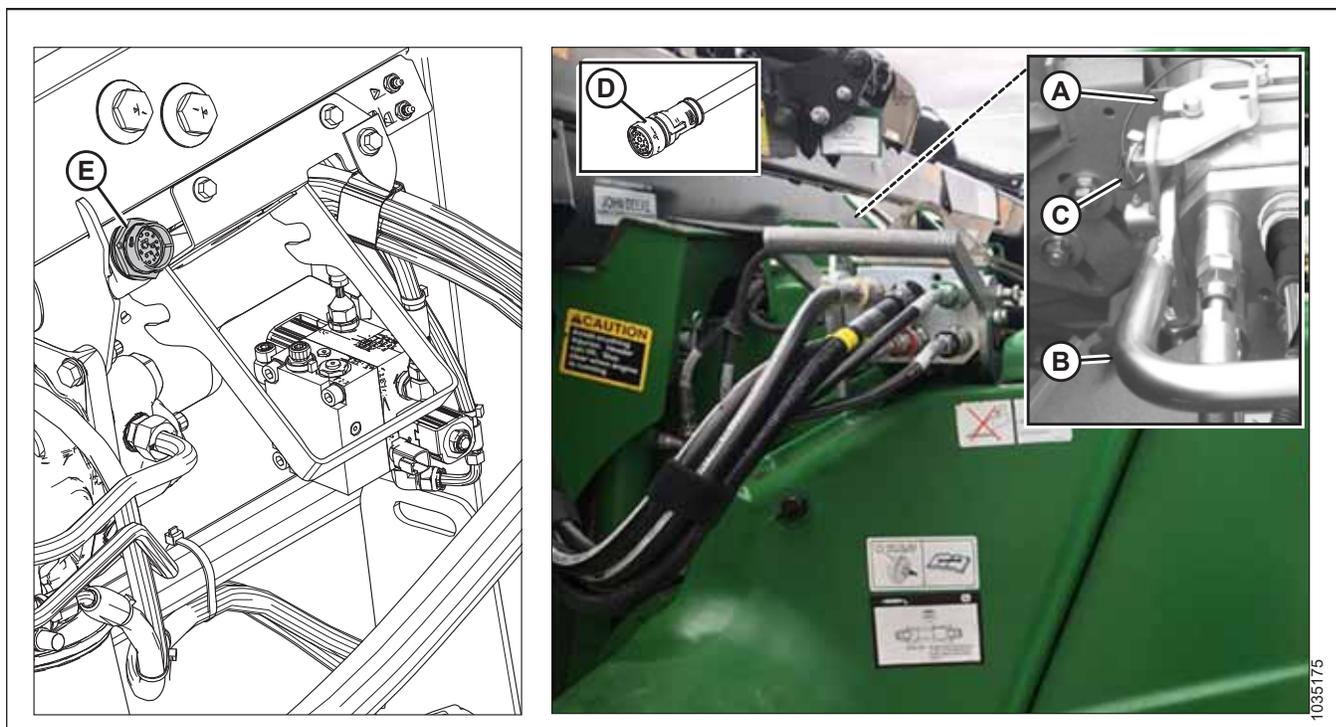


Figure 10.81: Verrou de multicoupleur, connexions électriques

RÉFÉRENCE

13. Faites glisser le loquet (A) pour fixer en place la poignée (B), puis bloquez-la avec la goupille fendue (C).
14. **Séries 70, S ou T** : Retirez le connecteur de kit de commande de cabine C81A (D) de l'emplacement de stockage de la moissonneuse-batteuse et branchez-le sur la prise C81B (E) située sur le module de flottement. Tournez le collier sur le connecteur pour le verrouiller en place.
15. Tirez le collier de transmission (A) vers l'arrière pour libérer la transmission du palier de support (B). Enlevez la prise de force du palier de support.

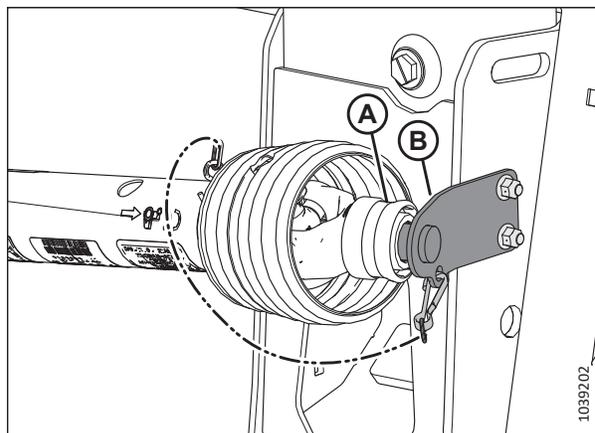


Figure 10.82: Prise de force en position de rangement – Prise de force B7038 ou B7039

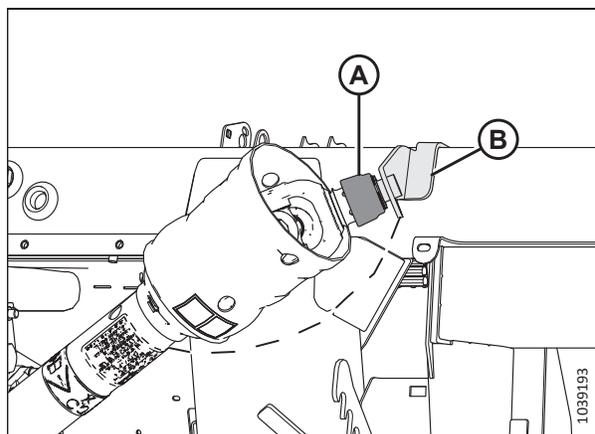


Figure 10.83: Prise de force en position de rangement – Prise de force Sidehill/Hillside B7326 ou B7182

RÉFÉRENCE

16. Retirez le collier (A) sur l'extrémité de la transmission et poussez cette dernière sur l'arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse (B) jusqu'à ce que le collier se verrouille.

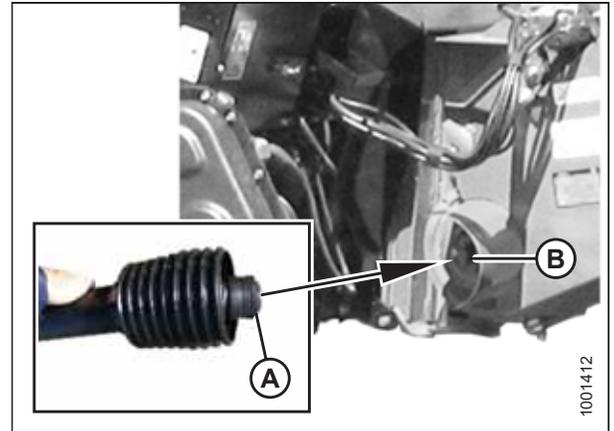


Figure 10.84: Transmission

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

NOTE:

L'illustration présente la poignée de verrouillage du flottement sur le côté droit de la plateforme ; celle sur le côté gauche de la plateforme est l'inverse.

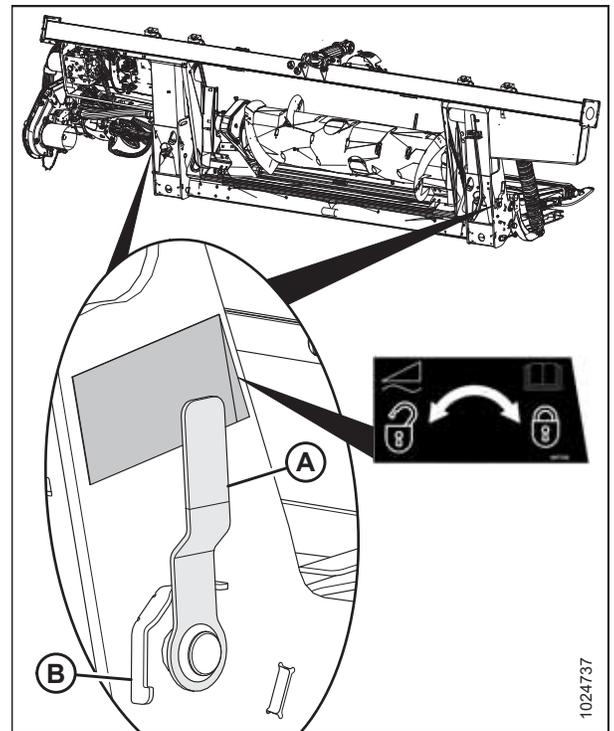


Figure 10.85: Poignée de verrouillage du flottement

10.9.6 Attelage de la plateforme à une moissonneuse-batteuse New Holland de série CR, CX ou CH

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

DANGER

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

! DANGER

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

IMPORTANT:

Il est recommandé de placer la plaque avant (A) du convoyeur en position médiane (B). Pour savoir comment régler la plaque avant, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.

NOTE:

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

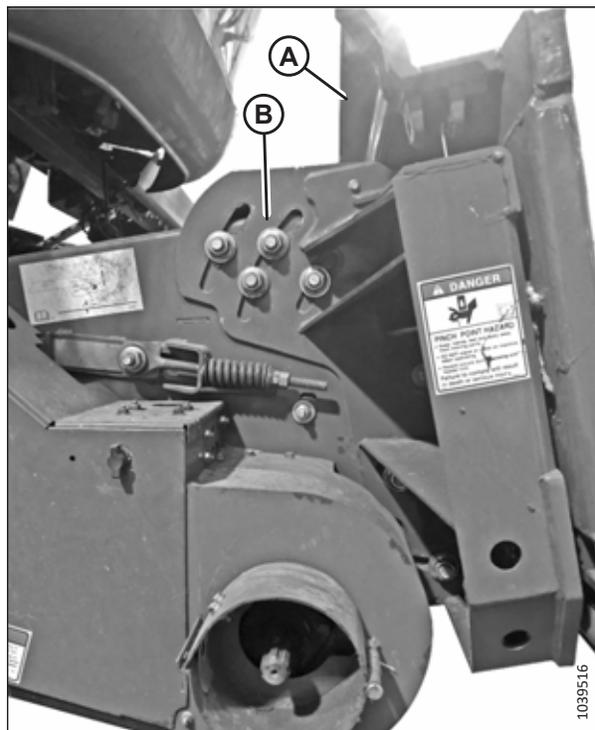


Figure 10.86: Plaque frontale inclinée en position médiane sur une moissonneuse-batteuse non spécifiée

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Vérifiez que le levier (A) est placé de façon à pouvoir enclencher les verrous (B) sur le module de flottement.

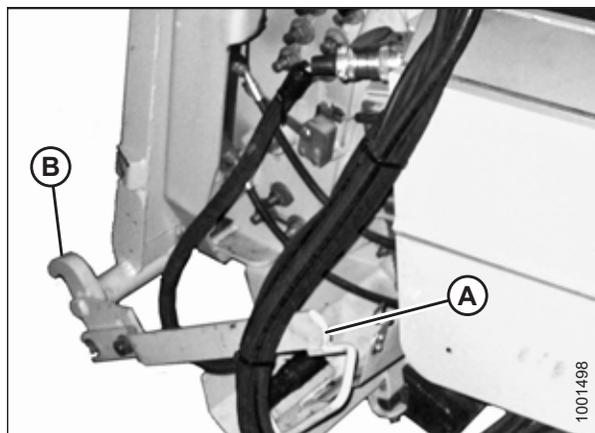


Figure 10.87: Verrous du convoyeur

RÉFÉRENCE

3. Rapprochez lentement la moissonneuse-batteuse du module de flottement jusqu'à ce que la selle du convoyeur (A) soit directement sous la traverse supérieure du module de flottement (B).
4. Relevez légèrement le convoyeur pour soulever la plateforme. Assurez-vous que la selle du convoyeur est complètement engagée dans le châssis du module de flottement.
5. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

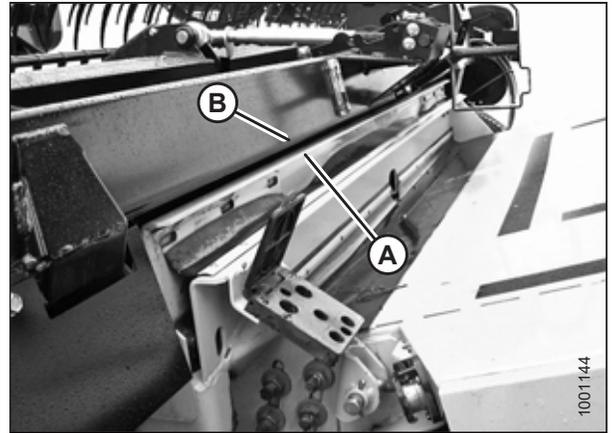


Figure 10.88: Plateforme sur moissonneuse-batteuse

6. Sur le côté gauche du convoyeur, soulevez le levier (A) du module de flottement, et poussez la poignée (B) de la moissonneuse-batteuse pour enclencher les verrous (C) sur les deux côtés du convoyeur.

NOTE:

Moissonneuses-batteuses CR11 : Les goupilles de verrouillage s'allongent et se rétractent avec le levier (non illustré) sur le côté du convoyeur. Consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse pour obtenir des informations supplémentaires.

7. Poussez vers le bas le levier (A) de sorte que la fente sur celui-ci enclenche la poignée et la verrouille en place.
8. Si le crochet ne s'enclenche pas complètement sur la broche (D) du module de flottement lorsque le levier (A) et la poignée (B) sont enclenchés, desserrez les boulons (E) et réglez le verrou (C). Resserrez les vis.

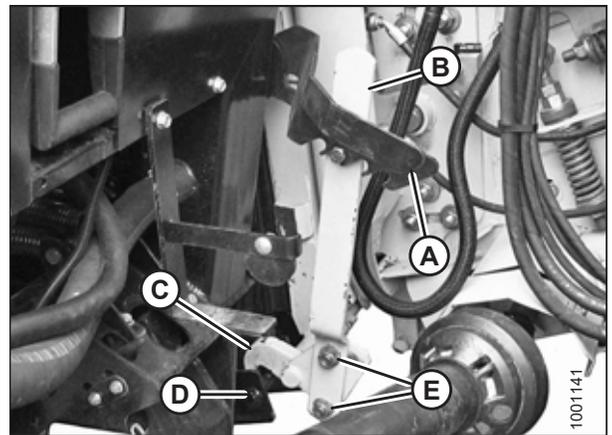


Figure 10.89: Verrous du convoyeur

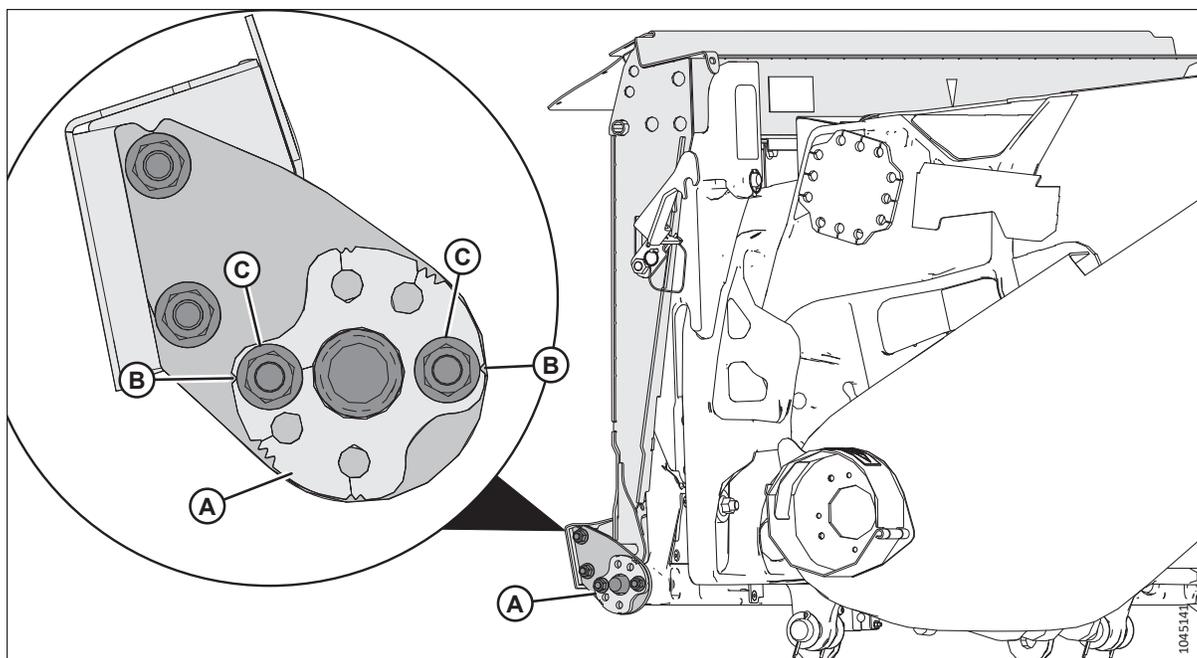


Figure 10.90: Alignement des goupilles de verrouillage sur les CR11

9. **Moissonneuses-batteuses CR11** : Pour s'assurer que la plateforme est solidement reliée au convoyeur et pour éviter que les goupilles de verrouillage ne se bloquent, vérifiez que les goupilles de verrouillage sont engagées et centrées dans les plaques de réglage du module de flottement (A) des deux côtés du convoyeur.

NOTE:

Lorsque les encoches simples (B) situées sur la plaque de réglage sont alignées avec les écrous (C), la plaque de réglage est en position neutre.

10. **Moissonneuses-batteuses CR11** : Si un réglage est nécessaire, notez la position des goupilles de verrouillage par rapport au trou central des plaques de réglage, enlevez les écrous (C) et repositionnez les plaques de réglage (A) comme souhaité. Consultez le schéma [10.91, page 455](#).

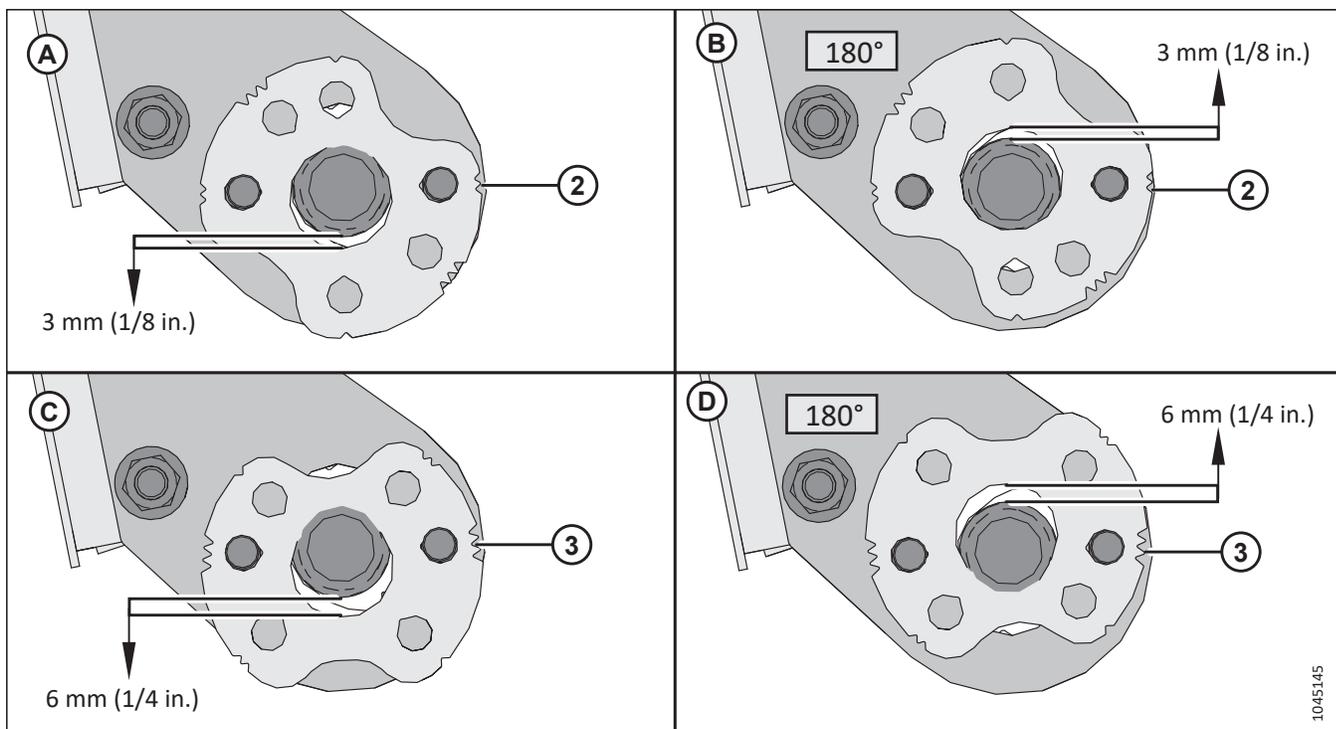


Figure 10.91: Positions de la plaque de réglage sur les CR11

- Sur l'image (A), la plaque de réglage est tournée de façon à ce que les doubles encoches soient alignées avec les boulons. Cette position abaisse la plaque de réglage de 3 mm (1/8 po).
- Sur l'image (B), la plaque de réglage est tournée de 180° de façon à ce que les doubles encoches soient alignées avec les boulons. Cette position lève la plaque de réglage de 3 mm (1/8 po).
- Sur l'image (C), la plaque de réglage est tournée de façon à ce que les triples encoches soient alignées avec les boulons. Cette position abaisse la plaque de réglage de 6 mm (1/4 po).
- Sur l'image (D), la plaque de réglage est tournée de 180° de façon à ce que les triples encoches soient alignées avec les boulons. Cette position lève la plaque de réglage de 6 mm (1/4 po).

11. **Moissonneuses-batteuses CR11** : Lorsque les goupilles de verrouillage de la moissonneuse-batteuse peuvent enclencher les plaques de réglage (A) des deux côtés du convoyeur sans blocage, remettez en place les écrous (B) pour fixer les plaques de réglage aux montages d'ancrage (C).

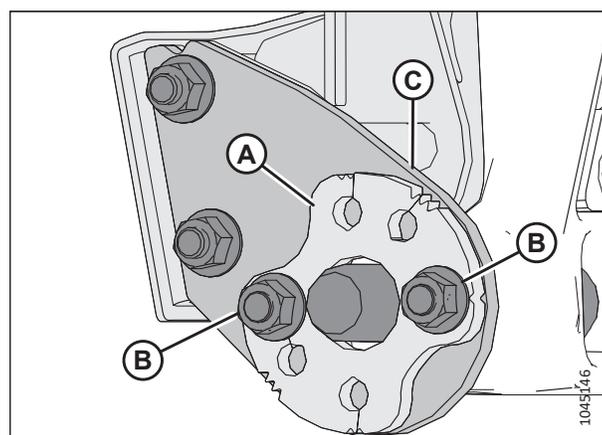
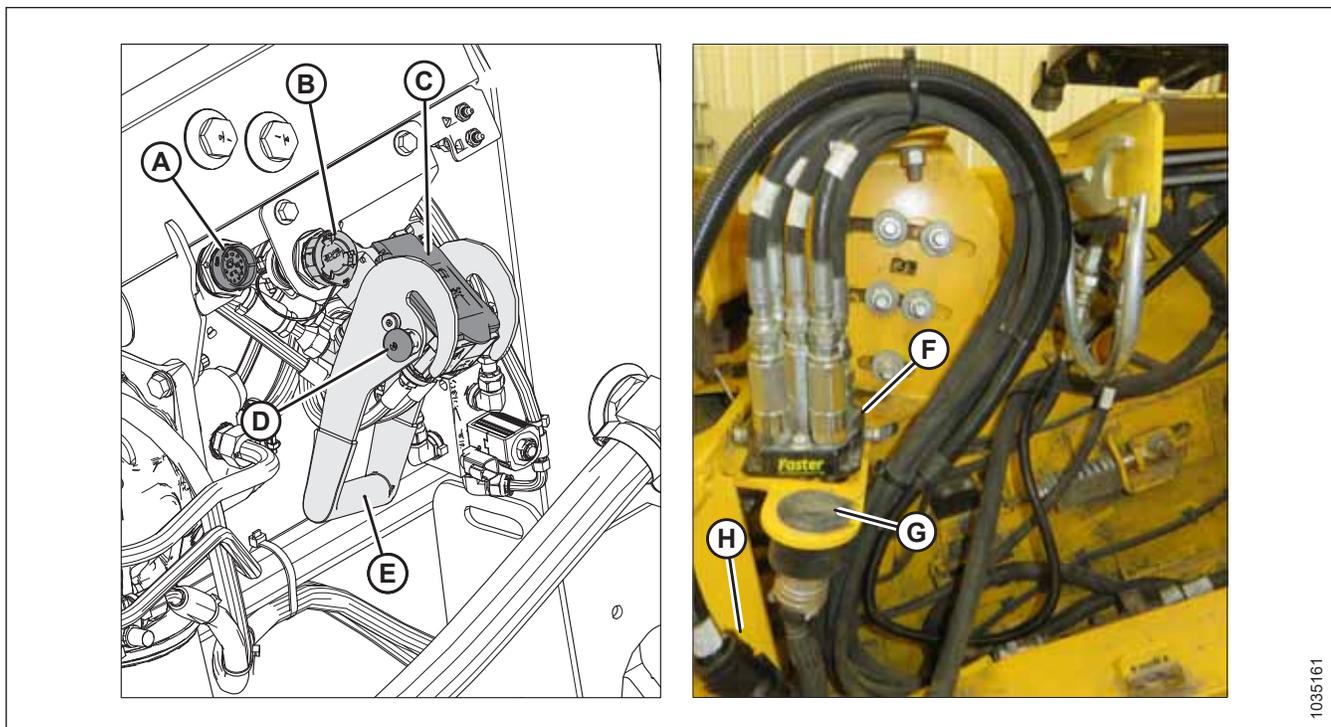


Figure 10.92: Goupilles de verrouillage du convoyeur sur la CR11



1035161

Figure 10.93: Multicoupleur et connexions électriques

12. **Si les commandes en cabine MacDon sont installées :** Retirez le bouchon du connecteur C81B (A).
13. Retirez le bouchon du connecteur C72B (B).
14. Retirez le capot de la prise hydraulique (C). Nettoyez les surfaces de contact de la prise.
15. Pousser le bouton de verrouillage (D) et tirer la poignée (E) en position complètement ouverte.
16. Retirer le coupleur hydraulique rapide (F) de la plaque de stockage de la moissonneuse-batteuse. Nettoyer les surfaces de contact du coupleur.
17. Placez le coupleur (F) sur la prise du module de flottement (C).
18. Poussez la poignée (E) en position fermée jusqu'à ce que le bouton de verrouillage (D) se détache.
19. Retirez le connecteur de la moissonneuse-batteuse (G) de son emplacement de rangement sur la moissonneuse-batteuse et branchez-le sur la prise C72B (B). Tournez le collier sur le connecteur pour le verrouiller en place.
20. **Si les commandes en cabine MacDon sont installées :** Retirez le connecteur de kit de commande en cabine C81A (H) de son emplacement de rangement sur la moissonneuse-batteuse et branchez-le sur la prise C81B (A). Tournez le collier sur le connecteur pour le verrouiller en place.

RÉFÉRENCE

21. Tirez le collier de transmission (A) vers l'arrière pour libérer la transmission du palier de support (B). Enlevez la prise de force du palier de support.

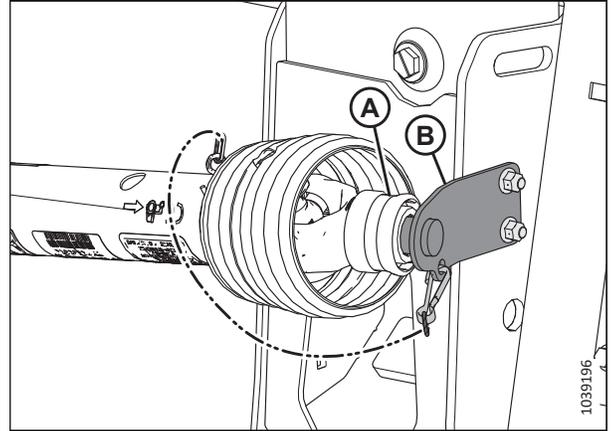


Figure 10.94: Prise de force en position de rangement – Prise de force B7038 ou B7039

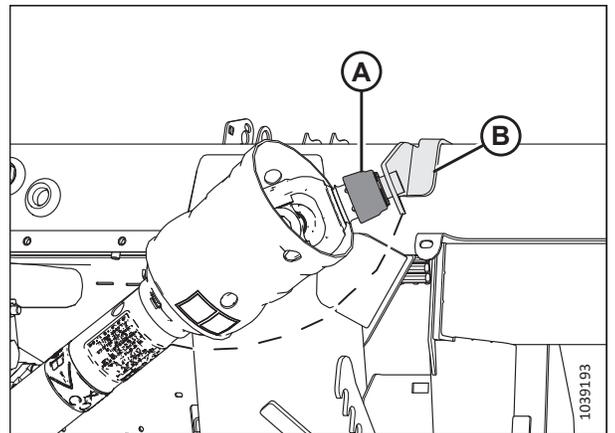


Figure 10.95: Prise de force en position de rangement – Prise de force Sidehill/Hillside B7180, B7181 ou B7326

22. Tirez à nouveau le collier sur l'extrémité de la prise de force et poussez cette dernière sur l'arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse (A) jusqu'à ce que le collier se verrouille.

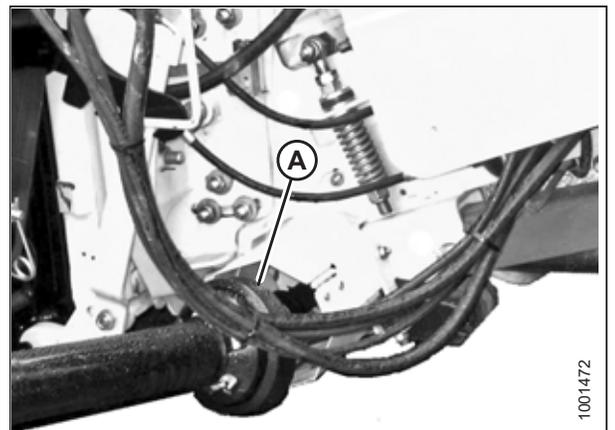


Figure 10.96: Transmission et arbre de sortie

RÉFÉRENCE

23. Procédez comme suit :

- Dégagez les verrouillages de flottement en tirant sur chaque poignée de verrouillage du flottement (A) de façon à l'éloigner du module de flottement et à la placer en position de déverrouillage (B).
- Si vous n'envisagez **PAS** d'utiliser la plateforme en champ, enclenchez les verrouillages du flottement en poussant chaque poignée de verrouillage du flottement (A) vers le module de flottement en position de verrouillage (C).

NOTE:

L'illustration montre la poignée de verrouillage du flottement sur le côté droit de la plateforme. La poignée de verrouillage du flottement sur le côté gauche de la plateforme est l'inverse.

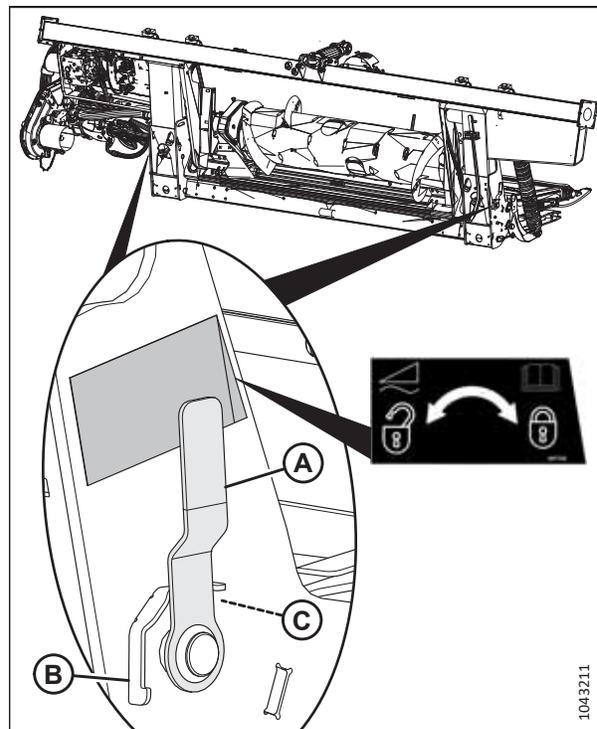


Figure 10.97: Poignée de verrouillage du flottement

10.9.7 Attelage de la plateforme à une moissonneuse-batteuse Rostselmash

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

DANGER

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

DANGER

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

IMPORTANT:

Il est recommandé de placer la plaque avant (A) du convoyeur en position médiane (B). Pour savoir comment régler la plaque avant, consultez le manuel d'opération de la moissonneuse-batteuse.

NOTE:

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

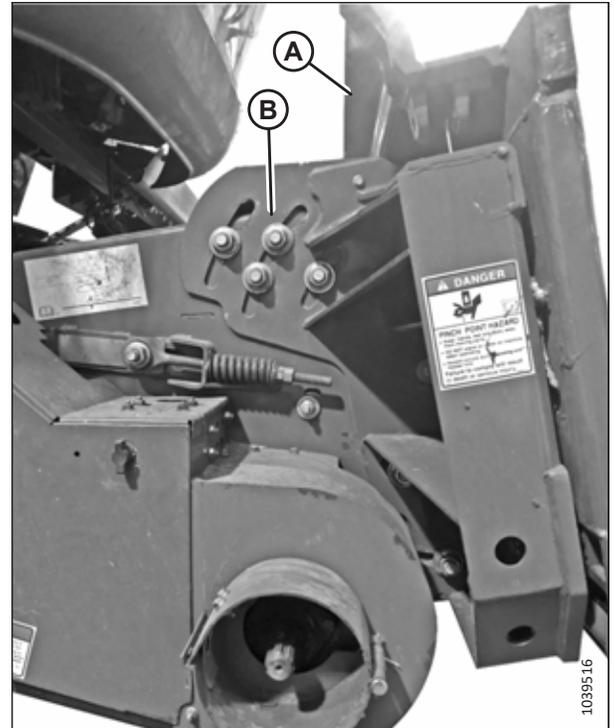


Figure 10.98: Plaque frontale inclinée en position médiane sur une moissonneuse-batteuse non spécifiée

1. Rapprochez lentement la moissonneuse-batteuse de la plateforme jusqu'à ce que la selle du convoyeur (A) soit directement sous la traverse supérieure (B) du module de flottement.
2. Levez légèrement le convoyeur pour soulever la plateforme, en veillant à ce que la selle du convoyeur soit correctement enclenchée dans le châssis du module de flottement.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

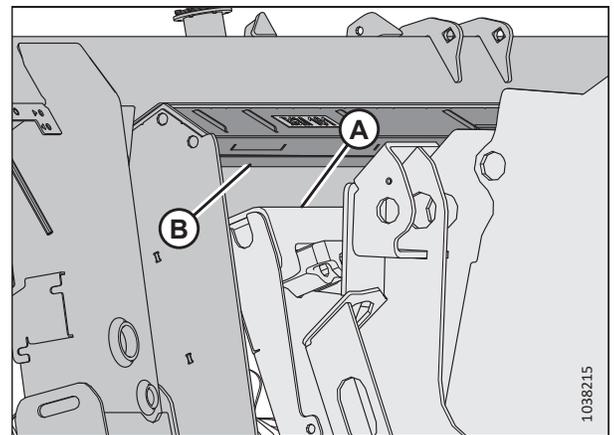


Figure 10.99: Moissonneuse-batteuse et module de flottement

RÉFÉRENCE

4. Tirez la goupille (A) vers l'extérieur et faites tourner la poignée (B) jusqu'à ce que les deux goupilles du convoyeur (C) soient complètement enclenchées dans les supports du module de flottement (D).

NOTE:

Si les goupilles (C) ne sont pas complètement enclenchées dans les supports du module de flottement, desserrez les boulons (E) et réglez le support en conséquence.

5. Serrez les écrous (E).

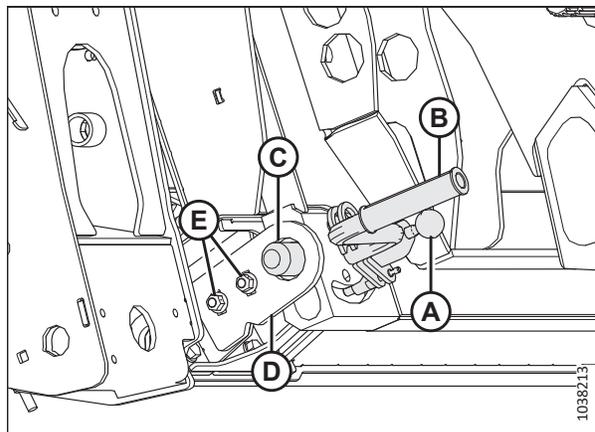


Figure 10.100: Goupille du convoyeur

6. Poussez le bouton de verrouillage (A) et tirez la poignée (B) en position complètement ouverte.
7. Retirez le raccord hydraulique rapide de la plaque de stockage de la moissonneuse-batteuse. Nettoyez les surfaces de contact du coupleur.
8. Positionnez le coupleur de la moissonneuse-batteuse sur le réceptacle du module de flottement. Appuyez sur la poignée pour enclencher les goupilles dans le réceptacle.
9. Poussez la poignée vers le bas en position fermée jusqu'à ce que le bouton de verrouillage (B) s'enclenche.
10. Retirez le connecteur de la moissonneuse-batteuse de l'emplacement de stockage de la moissonneuse-batteuse et connectez-le à la prise (C). Tournez le collier sur le connecteur pour le verrouiller.
11. Retirez le connecteur de kit de commande de cabine C81A de l'emplacement de stockage de la moissonneuse-batteuse et connectez-le au connecteur C81B (D). Tournez le collier sur le connecteur pour le verrouiller.

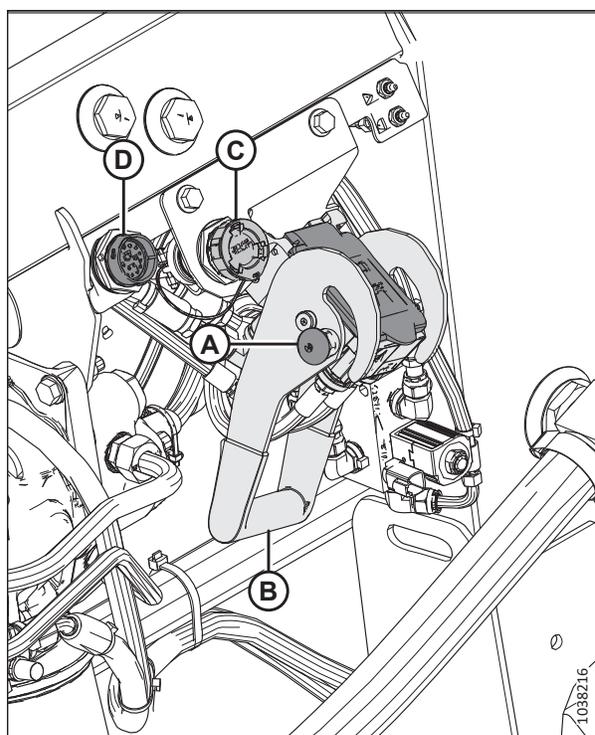


Figure 10.101: Rangement du multicoupleur

RÉFÉRENCE

12. Détacher la chaîne de sécurité (C) du support (B).
13. Tirer le collier de transmission (A) vers l'arrière pour libérer la transmission du palier de support. Enlever la prise de force du support.

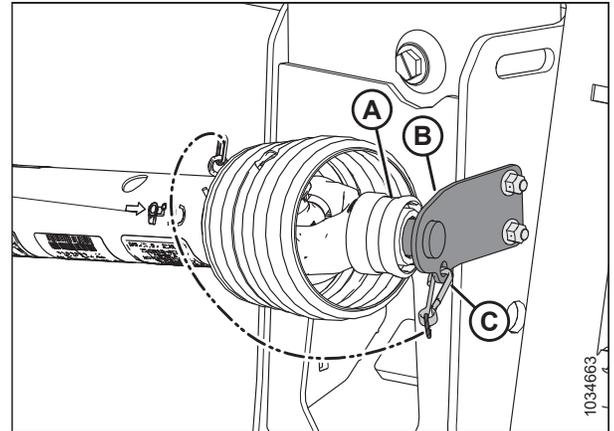


Figure 10.102: Transmission rangée à sa place

14. Retirez le collier (A) sur l'extrémité de la transmission et poussez cette dernière sur l'arbre de sortie de la moissonneuse-batteuse (B) jusqu'à ce que le collier se verrouille.

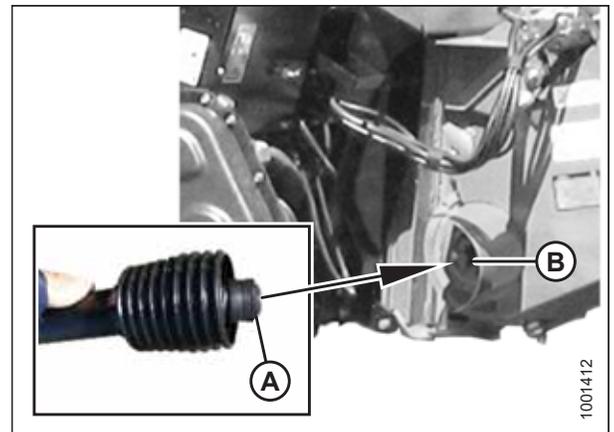


Figure 10.103: Transmission

RÉFÉRENCE

15. Procédez comme suit :

- Dégagez les verrouillages de flottement en tirant sur chaque poignée de verrouillage du flottement (A) de façon à l'éloigner du module de flottement et à la placer en position de déverrouillage (B).
- Si vous n'envisagez **PAS** d'utiliser la plateforme en champ, enclenchez les verrouillages du flottement en poussant chaque poignée de verrouillage du flottement (A) vers le module de flottement en position de verrouillage (C).

NOTE:

L'illustration montre la poignée de verrouillage du flottement sur le côté droit de la plateforme. La poignée de verrouillage du flottement sur le côté gauche de la plateforme est l'inverse.

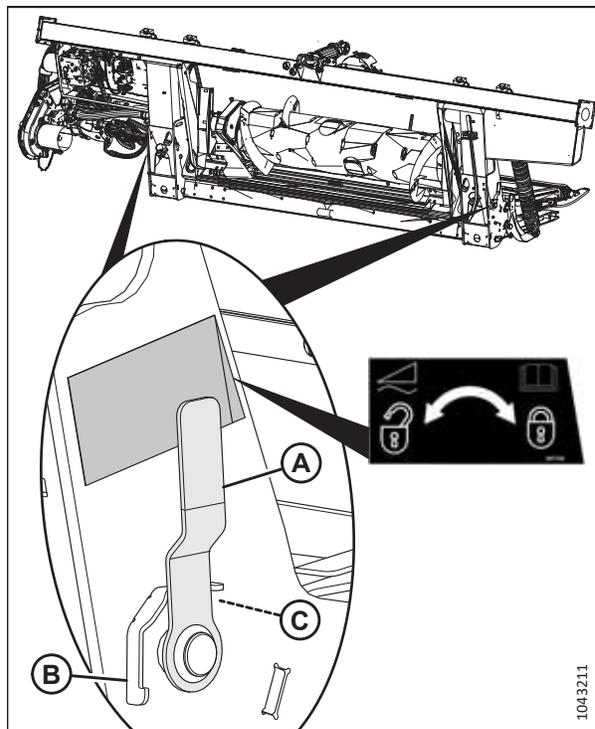


Figure 10.104: Poignée de verrouillage du flottement

10.10 Spécifications des couples de serrage

Les tableaux suivants indiquent les valeurs de couple pour divers boulons, vis d'assemblage et raccords hydrauliques. Consultez ces valeurs uniquement lorsqu'aucune autre valeur de couple n'a été spécifiée dans une procédure donnée.

- Serrez tous les boulons aux couples indiqués dans le tableau ci-dessous, sauf indication contraire dans le présent manuel.
- Remplacez toute vis retirée par une vis de la même résistance et qualité.
- Consultez le serrage des boulons régulièrement, en prenant comme référence les tableaux ci-dessous.
- Identifiez les catégories de couple de serrage pour les boulons et les vis d'assemblage en lisant les marques sur leur plateforme.

Contre-écrous

Les contre-écrous nécessitent un couple de serrage inférieur à celui des écrous utilisés à d'autres fins. Lors de l'application du couple de serrage sur les contre-écrous finis, multipliez le couple de serrage appliqué aux écrous ordinaires par 0,65 pour obtenir la valeur de couple appliqué.

Vis autotaraudeuses

Consultez les valeurs de couple standard lors de l'installation de vis autotaraudeuses. N'installez **PAS** de vis autotaraudeuses sur des joints structurels ou autrement critiques.

10.10.1 Caractéristiques des boulons métriques

Des spécifications sont fournies pour les valeurs de couple final appropriées pour fixer différentes tailles de boulons métriques.

NOTE:

Les valeurs de couple fournies dans les tableaux de couples de serrage métriques suivants s'appliquent à la quincaillerie installée à sec, c'est-à-dire sans graisse, huile ou frein-filet sur le filetage ou les têtes. N'ajoutez **PAS** de graisse, d'huile ou de frein-filet aux boulons ou aux vis d'assemblage, sauf indication contraire dans ce manuel.

Tableau 10.4 Boulons métriques de classe 8.8 et écrou tournant librement de classe 9

Taille nominale (A)	Couple de serrage (Nm)		Couple de serrage (pi-lbf) (* po-lbf)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
3-0,5	1,4	1,6	* 13	* 14
3,5-0,6	2,2	2,5	* 20	* 22
4-0,7	3,3	3,7	* 29	* 32
5-0,8	6,7	7,4	* 59	* 66
6-1,0	11,4	12,6	* 101	* 112
8-1,25	28	30	20	23
10-1,5	55	60	40	45
12-1,75	95	105	70	78
14-2,0	152	168	113	124
16-2,0	236	261	175	193
20-2,5	460	509	341	377
24-3,0	796	879	589	651

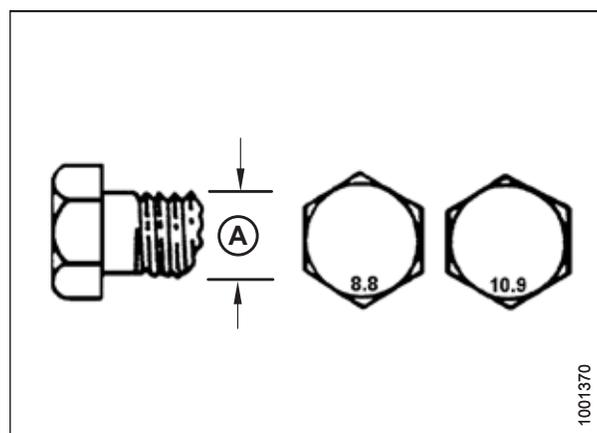


Figure 10.105: Grades des boulons

RÉFÉRENCE

Tableau 10.5 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

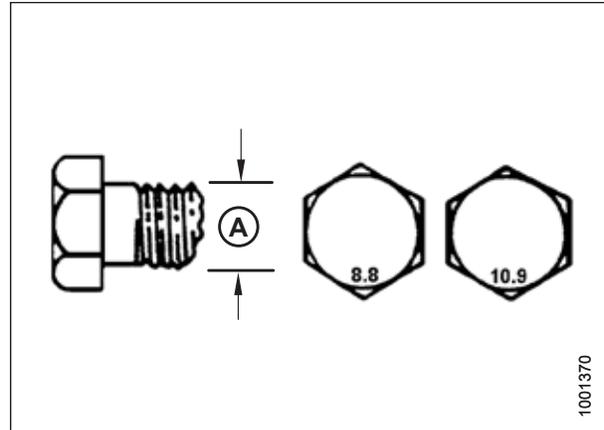


Figure 10.106: Grades des boulons

Tableau 10.6 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

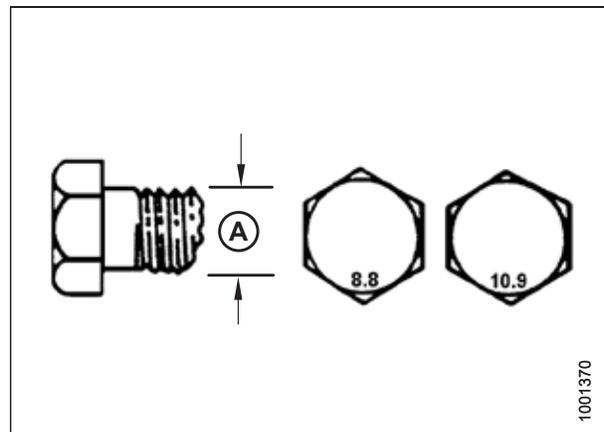


Figure 10.107: Grades des boulons

Tableau 10.7 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

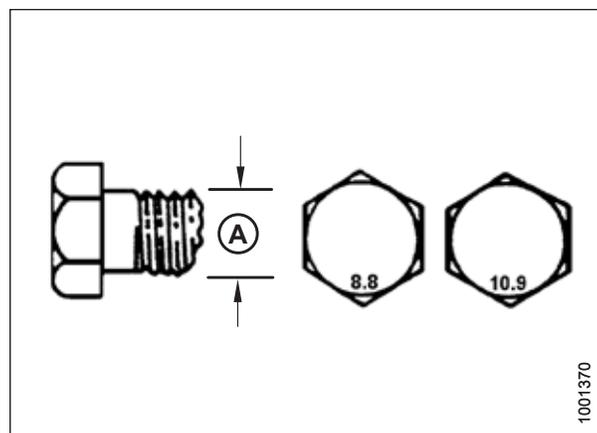


Figure 10.108: Grades des boulons

10.10.2 Caractéristiques des boulons métriques – Fonte d'aluminium

Les spécifications sont fournies pour les valeurs de couple final appropriées pour les différentes tailles de boulons métriques en aluminium moulé.

NOTE:

Les valeurs de couple fournies dans les tableaux de couples de serrage métriques suivants s'appliquent à la quincaillerie installée à sec, c'est-à-dire sans graisse, huile ou frein-filet sur le filetage ou les têtes. N'ajoutez **PAS** de graisse, d'huile ou de frein-filet aux boulons ou aux vis d'assemblage, sauf indication contraire dans ce manuel.

Tableau 10.8 Boulonnage de boulon métrique sur fonte d'aluminium

Taille nominale (A)	Couple de serrage du boulon			
	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	–	–	–	–

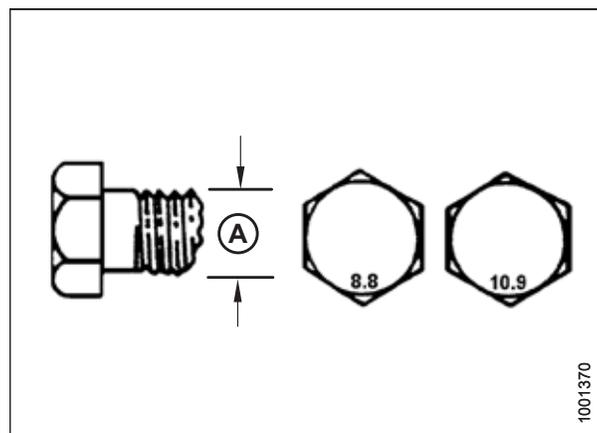


Figure 10.109: Grades des boulons

10.10.3 Raccords hydrauliques à joint torique – réglables

Les valeurs de couple standard sont fournies pour les raccords hydrauliques réglables. Si une procédure spécifie une valeur de couple différente pour le même type et la même taille de raccord que celle présentée dans cette rubrique, reportez-vous plutôt à la valeur spécifiée dans la procédure.

1. Vérifiez que le joint torique (A) et son siège (B) ne sont pas sales et ne présentent pas de défauts.
2. Dégagez le contre-écrou (C) autant que possible. Assurez-vous que la rondelle (D) est lâche et qu'elle est poussée vers le contre-écrou (C) aussi loin que possible.
3. Assurez-vous que le joint torique (A) ne se trouve **PAS** sur le filetage. Ajustez le joint torique (A) si nécessaire.
4. Appliquez du liquide hydraulique sur le joint torique (A).

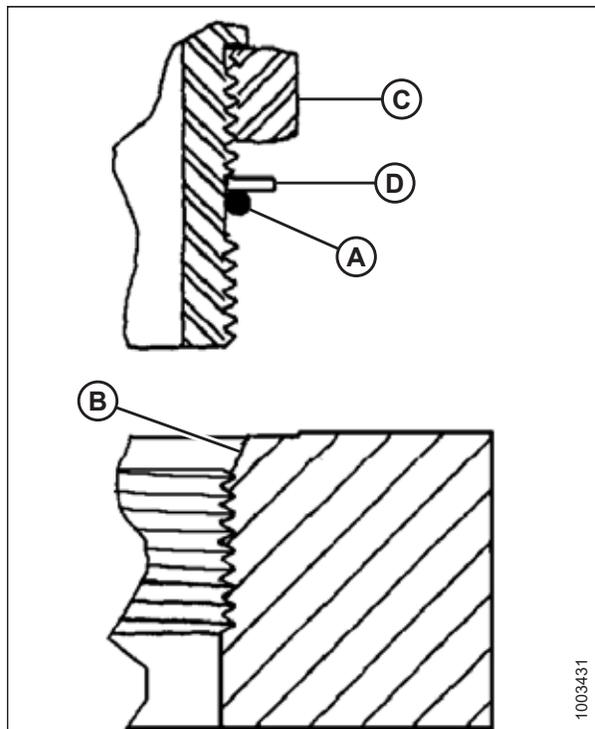


Figure 10.110: Raccord hydraulique

5. Installez le raccord (B) dans l'orifice jusqu'à ce que la rondelle d'appui (D) et le joint torique (A) se touchent sur la surface (E).
6. Positionnez les raccords d'angle en les dévissant d'un tour maximum.
7. Tournez l'écrou de blocage (C) jusqu'à la rondelle (D) et serrez-le à la valeur de couple indiquée dans le tableau. Utilisez deux clés, l'une sur le raccord (B) et l'autre sur l'écrou de blocage (C).
8. Vérifiez l'état final du raccord.

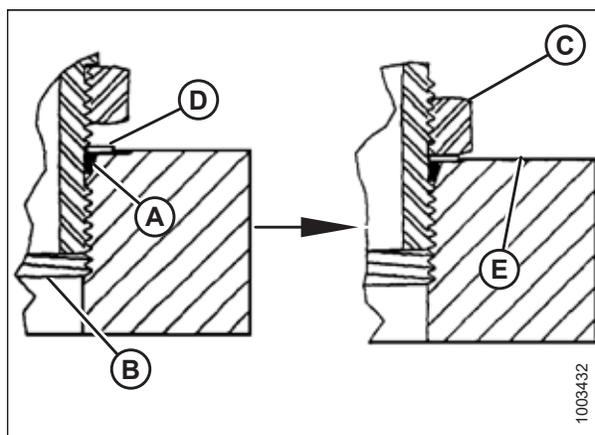


Figure 10.111: Raccord hydraulique

Tableau 10.9 Raccords hydrauliques à joint torique (ORB) – Réglables et non réglables

Indice SAE	Taille de filetage (po)	Valeurs de couple de serrage ⁴²	
		Nm	pi lbf (*po lbf)
-2	5/16 à 24	10 à 11	*89 à 97
-3	3/8 à 24	18 à 20	*159 à 177
-4	7/16 à 20	29 à 32	21 à 24
-5	1/2 à 20	32 à 35	24 à 26
-6	9/16 à 18	40 à 44	30 à 32
-8	3/4 à 16	70 à 77	52 à 57
-10	7/8 à 14	115 à 127	85 à 94
-12	1 1/16 à 12	183 à 201	135 à 148
-14	1 3/16 à 12	237 à 261	175 à 193
-16	1 5/16 à 12	271 à 298	200 à 220
-20	1 5/8 à 12	339 à 373	250 à 275
-24	1 7/8 à 12	414 à 455	305 à 336
-32	2 1/2 à 12	509 à 560	375 à 413

10.10.4 Raccords hydrauliques à joint torique – non réglables

Les valeurs de couple standard pour les raccords hydrauliques non réglables sont fournies. Si une procédure spécifie une valeur de couple différente pour le même type et la même taille de raccord que celle présentée dans cette rubrique, utilisez plutôt la valeur spécifiée dans la procédure.

1. Vérifiez que le joint torique (A) et son siège (B) ne sont pas sales et ne présentent pas de défauts.
2. Assurez-vous que le joint torique (A) ne se trouve **PAS** sur le filetage. Ajustez le joint torique (A) si nécessaire.
3. Appliquez de l'huile pour système hydraulique sur le joint torique.
4. Installez le raccord (C) dans l'orifice et serrez-le manuellement.
5. Serrez les raccords (C) aux couples du tableau 10.10, page 467.
6. Vérifiez l'état final du raccord.

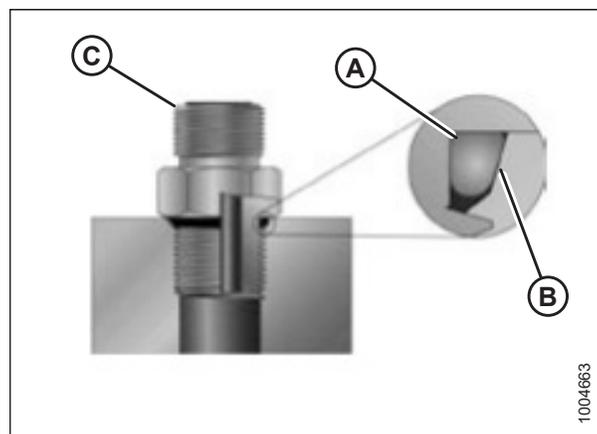


Figure 10.112: Raccord hydraulique

Tableau 10.10 Raccords hydrauliques à joint torique (ORB) – Réglables et non réglables

Indice SAE	Taille de filetage (po)	Valeurs de couple de serrage ⁴²	
		Nm	pi lbf (*po lbf)
-2	5/16 à 24	10 à 11	*89 à 97
-3	3/8 à 24	18 à 20	*159 à 177
-4	7/16 à 20	29 à 32	21 à 24

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

Tableau 10.10 Raccords hydrauliques à joint torique (ORB) – Réglables et non réglables (suite)

Indice SAE	Taille de filetage (po)	Valeurs de couple de serrage ⁴³	
		Nm	pi lbf (*po lbf)
-5	1/2 à 20	32 à 35	24 à 26
-6	9/16 à 18	40 à 44	30 à 32
-8	3/4 à 16	70 à 77	52 à 57
-10	7/8 à 14	115 à 127	85 à 94
-12	1 1/16 à 12	183 à 201	135 à 148
-14	1 3/16 à 12	237 à 261	175 à 193
-16	1 5/16 à 12	271 à 298	200 à 220
-20	1 5/8 à 12	339 à 373	250 à 275
-24	1 7/8 à 12	414 à 455	305 à 336
-32	2 1/2 à 12	509 à 560	375 à 413

10.10.5 Raccords hydrauliques à joints toriques axiaux

Les valeurs de couple standard sont fournies pour les raccords hydrauliques à joint torique. Si une procédure spécifie une valeur de couple différente pour le même type et la même taille de raccord que celle présentée dans cette rubrique, reportez-vous plutôt à la valeur spécifiée dans la procédure.

Les valeurs de couples de serrage sont indiquées dans le tableau [10.11, page 469](#).

1. Assurez-vous que les surfaces d'étanchéité et les filets des raccords sont exempts de bavures, d'entailles, d'égratignures et de tout corps étranger.



Figure 10.113: Raccord hydraulique

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

RÉFÉRENCE

2. Appliquez du liquide hydraulique sur le joint torique (B).
3. Alignez le tube ou le flexible afin que la face plane du manchon (A) ou (C) touche entièrement le joint torique (B).
4. Vissez à la main l'écrou (D) du tube ou du flexible. L'écrou doit tourner librement jusqu'à ce qu'il soit totalement enfoncé.
5. Serrez les raccords en fonction des valeurs dans le tableau 10.11, page 469.

NOTE:

Tenez la bride hexagonale du corps du raccord (E), le cas échéant, pour empêcher toute rotation non souhaitée du corps du raccord et du flexible lors du serrage de l'écrou du raccord (D).

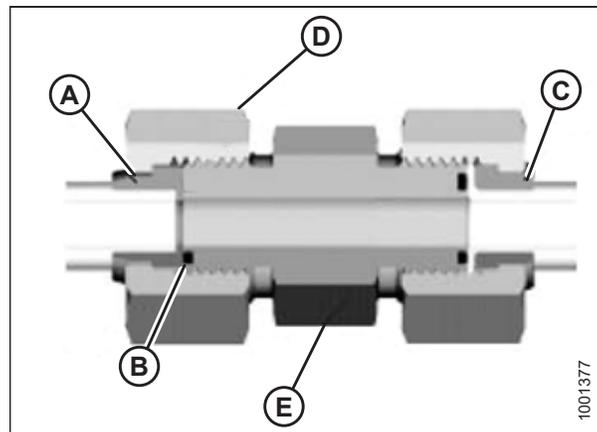


Figure 10.114: Raccord hydraulique

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

Tableau 10.11 Raccords hydrauliques à joints toriques axiaux (ORFS)

Taille du tableau de bord SAE	Taille de filetage (po)	Dia. ext. du tube (po)	Valeurs de couple de serrage ⁴⁴	
			Nm	pi-lbf
-3	Remarque ⁴⁵	3/16	–	–
-4	9/16	1/4	25-28	18-21
-5	Remarque ⁴⁵	5/16	–	–
-6	11/16	3/8	40 à 44	30 à 32
-8	13/16	1/2	55-61	41-45
-10	1	5/8	80-88	59-65
-12	1 3/16	3/4	115 à 127	85 à 94
-14	Remarque ⁴⁵	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	2	1 1/2	315 à 347	232 à 256
-32	2 1/2	2	510 à 561	376 à 414

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

45. Extrémité de type joint torique axial non définie pour cette taille de tube.

10.10.6 Raccords de tuyaux à filetage conique

Les valeurs de couple standard sont fournies pour les raccords de tuyaux à filetage conique. Si une procédure spécifie une valeur de couple différente pour le même type et la même taille de raccord que celle présentée dans cette rubrique, reportez-vous plutôt à la valeur spécifiée dans la procédure.

Assemblez les raccords de tuyaux comme suit :

1. Assurez-vous que le raccord et les filetages de l'orifice sont exempts de bavures, d'entailles, de rayures et de toute autre forme de contamination.
2. Appliquez un produit d'étanchéité de type pâteux sur les 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 [10.12, page 470](#). Assurez-vous que l'extrémité du tube d'un connecteur façonné (généralement un coude à 45° ou 90°) est alignée pour recevoir le tube ou le tuyau entrant. Achevez toujours l'alignement du raccord dans la direction de serrage. Ne desserrez jamais les connecteurs filetés pour obtenir un alignement.
5. Nettoyez tous les résidus et tout excédent du produit d'étanchéité à l'aide d'un nettoyant approprié.
6. Inspectez l'état final du raccord. Faites particulièrement attention à la possibilité de fissures à l'ouverture de l'orifice.
7. Marquez la position finale du raccord. Si un raccord fuit, démontez-le et vérifiez s'il y a des dommages.

NOTE:

La défaillance des raccords due à un serrage excessif peut ne pas être évidente jusqu'à ce que les raccords soient démontés et inspectés.

Tableau 10.12 Filetage du tuyau d'un raccord hydraulique

Taille du filetage conique d'un tuyau	Tours après serrage à la main (TFFT) recommandés	Méplats après serrage à la main (FFFT) recommandés
1/8-27	2-3	12-18
1/4-18	2-3	12-18
3/8-18	2-3	12-18
1/2-14	2-3	12-18
3/4-14	1,5-2,5	12-18
1 à 1 1/2	1,5-2,5	9-15
1 1/4 à 1 1/2	1,5-2,5	9-15
1 1/2 à 1 1/2	1,5-2,5	9-15
2 à 1 1/2	1,5-2,5	9-15

10.11 Tableau de conversion

Ce manuel utilise à la fois les unités SI (y compris le système métrique) et les unités américaines (parfois appelées unités standard). Une liste reprenant le nom de ces unités ainsi que leurs abréviations et facteurs de conversion est fournie ici à titre de référence.

Tableau 10.13 Tableau de conversion

Quantité	Unités SI (métriques)		Facteur	Unités américaines (standard)	
	Nom de l'unité	Abréviation		Nom de l'unité	Abréviation
Zone	hectare	ha	x 2,4710 =	acre	acres
Débit	litres par minute	L/min	x 0,2642 =	gallons US par minute	gpm
Force	Newton	N	x 0,2248 =	livre-force	lbf
Longueur	millimètre	mm	x 0,0394 =	pouce	po
Longueur	mètre	m	x 3,2808 =	pied	pi
Puissance	kilowatt	kW	x 1,341 =	puissance en chevaux	hp
Pression	kilopascal	kPa	x 0,145 =	livres par pouce carré	psi
Pression	mégapascal	MPa	x 145,038 =	livres par pouce carré	psi
Pression	bar (Non-SI)	bar	x 14,5038 =	livres par pouce carré	psi
Couple de serrage	Newton-mètre	Nm	x 0,7376 =	livre-pieds ou pied-livres	pi-lbf
Couple de serrage	Newton-mètre	Nm	x 8,8507 =	livre-pouces ou pouce-livres	po-lbf
Température	degrés Celsius	°C	(°C x 1,8) + 32 =	degrés Fahrenheit	°F
Vélocité	mètres par minute	m/min	x 3,2808 =	pieds par minute	pi/min
Vélocité	mètres par seconde	m/s	x 3,2808 =	pieds par seconde	pi/s
Vélocité	Kilomètres par heure	km/h	x 0,6214 =	miles par heure	mph
Volume	litre	L	x 0,2642 =	gallon US	gal. US
Volume	millilitre	ml	x 0,0338 =	once	oz
Volume	centimètre cube	cm ³ ou cc	x 0,061 =	pouce cube	po ³
Poids	kilogramme	kg	x 2,2046 =	livre	lb

Liste de contrôle avant livraison

La liste de contrôles de pré-livraison est utilisée pour confirmer que toutes les procédures d'assemblage et de test pertinentes ont été effectuées sur la plateforme avant sa livraison au client.

Effectuez les contrôles énumérés dans le tableau ci-dessous avant de livrer la plateforme au client. En général, les réglages de la plateforme ne sont pas nécessaires une fois l'assemblage terminé. Si des réglages sont nécessaires, consultez la procédure correspondante indiquée dans le tableau.

La liste de contrôle remplie doit être conservée soit par l'opérateur soit par le concessionnaire.



ATTENTION

Suivez attentivement les instructions fournies dans le présent manuel. Portez attention aux messages relatifs à la sécurité qui vous préviennent des dangers et des pratiques dangereuses.

Numéro de série de la plateforme :

Numéro de série du module de flottement :

Liste de contrôles de pré-livraison de la plateforme FlexDraper^{MD} de série FD2 avec module de flottement FM200 – Amérique du Nord

✓	Élément	Référence
	Vérifiez qu'aucune pièce de la plateforme n'est endommagée ni manquante à la livraison. Assurez-vous que tous les matériaux de chargement ont été retirés de la plateforme.	–
	Vérifiez toute visserie desserrée. Serrez toute quincaillerie desserrée jusqu'au couple de serrage indiqué.	<i>10.10 Spécifications des couples de serrage, page 463</i>
	Sur les plateformes équipées de roues stabilisatrices, vérifiez la pression des pneus des roues stabilisatrices.	<i>6.1.1 Vérification de la pression des pneus – Option, page 257</i>
	Sur les plateformes équipées de roues stabilisatrices, vérifiez le couple des boulons de fixation des roues stabilisatrices.	<i>6.1.2 Vérification du couple des boulons de la roue de transport – Option, page 258</i>
	Sur les plateformes équipées de roues ContourMax ^{MC} , vérifiez le couple de serrage des boulons de fixation des roues.	<i>6.1.3 Vérification du couple de serrage des boulons du volant – Option ContourMax^{MC}, page 259</i>
	Vérifiez le niveau de lubrifiant dans le boîtier d'entraînement de couteau.	<i>6.1.4 Contrôle du niveau d'huile dans le boîtier d'entraînement de couteau, page 259</i>
	Vérifiez le niveau de lubrifiant dans le boîtier d'entraînement principal du module de flottement.	<i>6.1.5 Contrôle du niveau d'huile dans le boîtier principal d'entraînement de la plateforme, page 260</i>
	Vérifiez le niveau de lubrifiant dans le réservoir principal du module de flottement avant et après le démarrage de la plateforme.	<i>6.1.7 Vérification du niveau d'huile dans le réservoir hydraulique, page 261</i>
	Assurez-vous que le rabatteur est centré entre les tôles d'extrémité de la plateforme.	<i>6.1.11 Vérification et réglage de l'écartement entre le rabatteur et la tôle d'extrémité, page 278</i>
	Graissez l'ensemble des roulements et des transmissions.	<i>6.1.15 Lubrification de la plateforme, page 289</i>
	Vérifiez la tension du tapis latéral.	<i>6.1.9 Vérification et réglage de la tension du tapis, page 273</i>
	Vérifiez le joint de tapis.	<i>6.1.10 Contrôle et réglage du joint de tapis, page 275</i>
	Vérifiez le flottement de la plateforme.	<i>7.9 Contrôle et réglage du flottement de la plateforme, page 337</i>

RÉFÉRENCE

✓	Élément	Référence
	Vérifiez l'équilibre des ailes.	<i>7.10 Contrôle et réglage de l'équilibre des ailes, page 345</i>
	Assurez-vous que le levier coudé et la bielle supérieure sont correctement réglés.	<i>7.4 Vérification du levier coudé et de la bielle supérieure, page 315</i>
	Assurez-vous que l'écartement entre les doigts du rabatteur et la barre de coupe est suffisant.	<i>6.1.12 Dégagement entre le rabatteur et la barre de coupe, page 280</i>
	Assurez-vous que l'écartement entre la spire de la vis d'alimentation et le plancher est adéquat.	<i>6.1.14 Vérification de la vis d'alimentation en fonction de l'écartement, page 286</i>
	Vérifiez les dispositifs de retenue du couteau.	<i>6.1.8 Identification de la protection, page 262</i>
	Assurez-vous que les patins sont bien réglés et dans une configuration appropriée pour la récolte.	—
	Assurez-vous que la vitesse variable du convoyeur est réglée sur minimum.	—
	Assurez-vous que le système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme (CHAP) est étalonné et fonctionne correctement.	<i>8 Système de contrôle de hauteur automatique de la plateforme, page 353</i>
Procédure de démarrage		<i>9 Démarrage de la plateforme, page 377</i>
	Assurez-vous que le rabatteur tourne dans la bonne direction.	—
	Assurez-vous que les flexibles hydrauliques et le faisceau de câbles disposent de suffisamment de jeu lorsque la plateforme et le rabatteur sont levés et abaissés.	—
	Assurez-vous que les vérins de levage du rabatteur s'allongent complètement.	—
	Assurez-vous que le rabatteur se déplace entièrement vers l'avant et vers l'arrière.	—
	Vérifiez la vitesse d'entraînement du couteau.	<i>9.2 Vérification et réglage de la vitesse des couteaux – Identification des pompes, page 381</i>
	Vérifiez que les tapis latéraux se déplacent correctement.	<i>9.3 Réglage de l'alignement du tapis latéral, page 388</i>
Contrôle après le démarrage.		<i>9.4 Réglages après le démarrage, page 390</i>
	Assurez-vous que les entraînements des couteaux et du rabatteur n'ont pas de roulements chauffés.	<i>6.1.15 Lubrification de la plateforme, page 289</i>
	Vérifiez que les sections des couteaux ne sont pas décolorées. Réglez les rabatteurs selon les besoins.	<i>9.4.1 Vérification de la position du couteau, page 390</i>
	Assurez-vous que le tapis d'alimentation est correctement tendu.	<i>9.4.2 Vérification et réglage de la tension du transporteur d'alimentation, page 391</i>
	Vérifiez la présence de fuites hydrauliques.	—
	Assurez-vous que les capots du diviseur peuvent être complètement ouverts et solidement fermés.	<i>10.5 Fermeture du capot de la plateforme, page 411</i> <i>10.4 Ouverture du capot du diviseur, page 410</i> Si des réglages s'avèrent nécessaires, consultez le manuel technique des plateformes.
	Assurez-vous que l'étui de rangement du manuel contient le manuel d'opération, le catalogue des pièces et la fiche d'information.	<i>6.1.16 Vérification du contenu de l'étui des manuels, page 300</i>

Date de
vérification :

Vérification
effectuée par :

Fluides et huiles recommandés

Pour une performance optimale de votre machine, utilisez uniquement des fluides et lubrifiants propres.

- Utilisez toujours des récipients propres pour tous les fluides et lubrifiants.
- Rangez les fluides et lubrifiants à l'abri de la poussière, de l'humidité et de tout autre contaminant.

Lubrifiant	Spécifications	Description	Utilisation	Quantités
Graisse	SAE multi-usages	Performance haute température, pression extrême (EP) avec 1 % max. de bisulfure de molybdène (NLGI Grade 2) à base de lithium	Comme requis, sauf indication contraire	–
		Performance haute température, pression extrême (EP) avec 10 % max. de bisulfure de molybdène (NLGI Grade 2) à base de lithium	Joints coulissants de la transmission	–
Huile de transmission	SAE 85W-140	Classe de service API GL-5	Boîtier d'entraînement de couteau	1,5 litre (1,6 quart)
			Boîte de vitesse principale	2,75 litres (2,9 quarts)
			Boîte de vitesse d'achèvement	2,25 litres (2,4 quarts)
Huile hydraulique	<p>Huile trans-hydraulique de grade unique. Viscosité à 60,1 cSt à 40 °C (104 °F) Viscosité à 9,5 cSt à 100 °C (212 °F)</p> <p>Marques recommandées :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Petro-Canada Duratran • John Deere Hy-Gard J20C • CNH Hy-Tran Ultraction • CNH Hy-Tran Multi-traction • AGCO Permatran 821 XL 	Huile lubrifiante trans-hydraulique	Réservoir des systèmes d'entraînement de plateforme	95 litres (25,1 gallons américains)
Huile de chaîne	Huile de chaîne d'une viscosité de 100-150 cSt à 40 °C (104 °F) ou huile minérale SAE 20W-50 sans détergents ni solvants.	L'huile de chaîne est formulée pour offrir une bonne protection contre l'usure et une résistance à la formation de mousse. Elle protège la chaîne et les pignons d'entraînement contre l'usure.	Chaîne d'entraînement du rabatteur	–

MacDon®

CLIENTS

MacDon.com

CONCESSIONNAIRES

Portal.MacDon.com

Les marques de commerce des produits sont les marques de leurs fabricants ou de leurs distributeurs respectifs.

Imprimé au Canada