

R113/R116

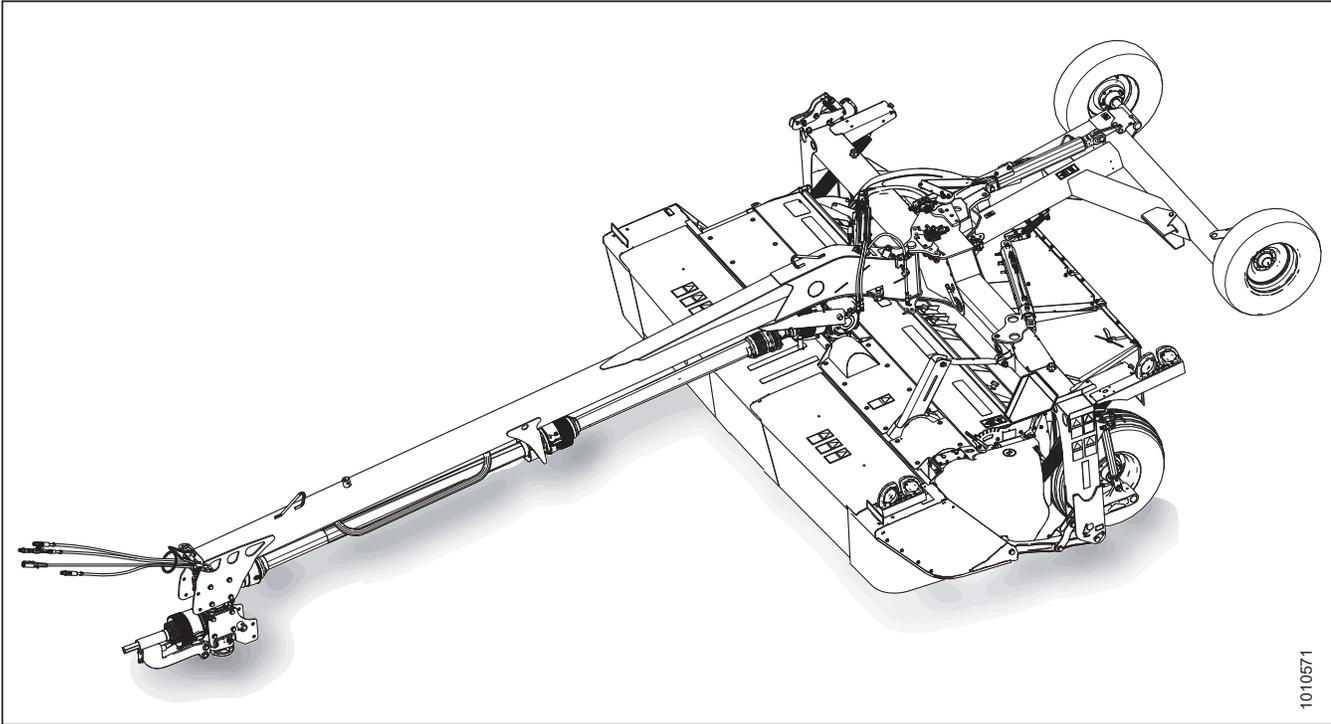
Faucheuse à disques de type tracté

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

262823 Révision A

Traduction du manuel d'origine

Faucheuse à disques de type tracté série R1



1010571

Date de publication : juillet 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

Ces instructions décrivent les exigences relatives au déchargement, à l'installation et à la pré-livraison de la faucheuse à disques tractée R113 et R116, , MacDon.

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

Conservez ces instructions pour vous y référer ultérieurement.

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

Conventions

Les conventions suivantes sont utilisées dans ce document :

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

NOTE:

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

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

Cette instruction est disponible en anglais et en français.

Résumé des modifications

Chez MacDon, nous apportons en permanence des améliorations et celles-ci peuvent influencer sur la documentation des produits. La liste suivante fournit des détails sur les principales modifications de la version précédente de ce document.

Partie	Résumé des modifications	Usage interne seulement
<i>Installation du panneau de véhicule lent en mouvement, page 62</i>	Correction des informations sur la récupération des autocollants de véhicule lent.	ECN 57755
<i>4.7 Préparation du panneau de véhicule lent en mouvement, page 89</i>	Correction des informations sur la récupération et l'installation des pièces de véhicule lent.	ECN 57755
<i>5.2 Installation de l'adaptateur du crochet d'attelage, page 104</i>	Mise à jour de l'adaptateur de l'attelage à barre d'attelage de catégorie 3. Ajout de l'adaptateur de l'attelage à barre d'attelage de catégorie 4.	ECN 62450
<i>5.3.1 Fixation avec crochet d'attelage, page 105</i>	Mise à jour de l'illustration pour montrer le nouveau cric.	ECN 64342
Toutes les tâches figurant dans <i>8 Contrôles avant livraison, page 143</i>	<ul style="list-style-type: none"> Raccourcissement des procédures de pré-livraison. Suppression de la procédure de « Vérification et retrait des films transparents de protection des autocollants en vinyle » – cette procédure figure désormais comme une mention sur une ligne dans la liste de contrôles de pré-livraison. 	Publications techniques Assistance produit
<i>8.1.7 Vérification et ajout de lubrifiant – boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux de conditionneur, page 147</i>	<ul style="list-style-type: none"> Suppression des étapes concernant l'ouverture des portes de barre de coupe. Suppression de l'exigence de réchauffer l'huile hydraulique avant de vérifier le niveau d'huile. L'illustration 1044811 remplace la 1018371, car le regard de la boîte d'engrenages a été déplacé. 	Publications techniques ECN 65369
<i>8.1.8 Vérification et appoint de lubrifiant – Boîte d'engrenages d'entraînement, page 147</i>	Ajout d'une étape qui s'applique aux boîtes d'engrenages neuves ou ayant subi une vidange d'huile.	Ingénierie
<i>8.1.9 Vérification et ajout de lubrifiant – boîte de vitesses pivotantes avant et arrière, page 148</i>	Suppression de l'exigence de réchauffer l'huile hydraulique avant de vérifier le niveau d'huile.	Publications techniques
<i>8.1.18 Démarrage de la machine, page 154</i>	La procédure de démarrage a été révisée comme suit : <ul style="list-style-type: none"> Ajout de IMPORTANT portant sur les roulements de la boîte d'engrenages pivotante. Précision de la vitesse à laquelle l'axe de prise de force devrait être utilisé pour faire fonctionner la machine. 	ECN 64810 Ingénierie
<i>8.1.19 Vérification et appoint de lubrifiant – barre de coupe, page 155</i>	Ajout de l'exigence de réchauffer l'huile hydraulique avant de vérifier le niveau d'huile.	Publications techniques
<i>9.1 Préparation de la faucheuse à disques de type tracté pour le transport, page 159</i>	Mise à jour de l'illustration pour montrer le nouveau cric.	ECN 64342

Partie	Résumé des modifications	Usage interne seulement
<i>10.1 Réglage du flottement, page 177</i>	Déplacement du sujet vers la section de référence.	Publications techniques
<i>10.4 Spécifications des couples de serrage, page 182</i>	Suppression des spécifications liées aux boulons SAE.	Publications techniques
<i>Liste de contrôle avant livraison, page 195</i>	Ajout de « Vérifier les patins » à la liste de contrôle, car ce sujet figurait dans le chapitre sur la pré-livraison, mais pas dans la liste.	Publications techniques
Lubrifiants recommandés	Déplacement des informations vers la troisième de couverture.	Publications techniques

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 Signalisation de sécurité	8
Chapitre 2: Déchargement de l’expédition par camion.....	9
Chapitre 3: Assemblage de la faucheuse à disques tractée – avec ou sans transport installé par concessionnaire	11
3.1 Repositionnement de l’ancrage supérieur du vérin d’inclinaison	11
3.2 Fixation de l’attelage au châssis porteur	14
3.3 Installation de l’attelage conjugué du tracteur à l’attelage du châssis.....	18
3.3.1 Installation du crochet d’attelage.....	18
3.3.2 Installation de l’adaptateur d’attelage deux points (Cat. II)	23
3.4 Installation du vérin de rotation d’attelage.....	28
3.5 Fixation de la transmission de l’embrayage	30
3.6 Fixation du bras de direction	33
3.7 Connexion du module d’éclairage de transport – sans transport installé par le concessionnaire	35
3.8 Installation des options	36
3.8.1 Installation du système de transport	36
Installation des composants	36
Installation du système hydraulique.....	48
Installation des composants électriques.....	55
Installation du capot	63
3.8.2 Installation du vérin d’inclinaison hydraulique – en option	64
3.8.3 Installation du diviseur de culture haute – en option.....	64
Chapitre 4: Assemblage de la faucheuse à disques tractée – transport installé en usine.....	65
4.1 Repositionnement de l’ancrage supérieur du vérin d’inclinaison	65
4.2 Fixation de l’attelage au châssis porteur	69
4.3 Installation de l’attelage conjugué du tracteur à l’attelage du châssis.....	73
4.3.1 Installation du crochet d’attelage.....	73
4.3.2 Installation de l’adaptateur d’attelage deux points (Cat. II)	78
4.4 Installation du vérin de rotation d’attelage.....	83
4.5 Fixation de la transmission de l’embrayage	84
4.6 Fixation du bras de direction	87
4.7 Préparation du panneau de véhicule lent en mouvement	89

4.8	Compléter l'installation du système de transport	90
4.8.1	Retrait du capot.....	90
4.8.2	Installation du contrôle d'alignement de transport.....	90
4.8.3	Installation des conduits et des flexibles du système hydraulique	93
4.8.4	Installation des composants électriques	97
	Raccord de la vanne sélectrice et du module d'éclairage de transport.....	97
	Installation du système d'éclairage	98
	Branchement du module d'éclairage de transport	98
	Installation de la commande à distance	99
4.8.5	Installation du capot.....	101
Chapitre 5: Attelage du tracteur à la tractée à montage avant		103
5.1	Réglage de la barre d'attelage.....	103
5.2	Installation de l'adaptateur du crochet d'attelage.....	104
5.3	Attelage de la faucheuse à disques tractée au tracteur.....	105
5.3.1	Fixation avec crochet d'attelage	105
5.3.2	Fixation avec attelage deux points	107
5.3.3	Connexion du système hydraulique.....	111
5.3.4	Connexion du faisceau de câblage électrique	112
Chapitre 6: Terminer l'assemblage de la faucheuse à disques tractée.....		113
6.1	Installation des roues de travail.....	113
6.2	Amorçage du vérin de rotation de l'attelage.....	115
6.3	Installation des roues de transport installé en usine	117
6.4	Configuration des blindages de formage.....	119
6.4.1	Configuration des blindages de formage pour la conditionneuse à peignes	119
6.4.2	Configuration des blindages de formage pour conditionneuse à rouleaux	124
6.5	Déballage des rideaux	125
6.6	Blindage de décharge – sans conditionneur.....	127
6.6.1	Retrait du blindage de décharge – sans conditionneur.....	127
6.6.2	Installation du blindage de décharge – sans conditionneur	129
6.7	Retrait du faucheuse à disques de type tracté de la palette d'expédition – aucun transport installé.....	132
6.8	Retrait du faucheuse à disques de type tracté de la palette d'expédition – aucun transport installé	133
Chapitre 7: Lubrification de la faucheuse à disques tractée		135
7.1	Ouverture des blindages de la transmission	135
7.2	Points de lubrification	137
7.3	Fermeture des blindages de la transmission	142
Chapitre 8: Contrôles avant livraison		143
8.1	Contrôles à réaliser avant la livraison	143
8.1.1	Vérification des boulons de roue	144
8.1.2	Vérification de la pression des pneus.....	144
8.1.3	Vérification et réglage de la courroie d'entraînement du conditionneur.....	145

8.1.4	Vérification de l'angle de coupe.....	145
8.1.5	Vérification des patins	146
8.1.6	Vérification du flottement de la faucheuse à disques tractée	146
8.1.7	Vérification et ajout de lubrifiant – boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux de conditionneur.....	147
8.1.8	Vérification et appoint de lubrifiant – Boîte d'engrenages d'entraînement	147
8.1.9	Vérification et ajout de lubrifiant – boîte de vitesses pivotantes avant et arrière	148
8.1.10	Vérification et réglage de l'écartement des rouleaux	149
8.1.11	Vérification de la synchronisation des rouleaux	150
8.1.12	Vérification et réglage de la tension des rouleaux	151
8.1.13	Réglage de la position de la chicane de la conditionneuse	151
8.1.14	Vérification des feux	152
8.1.15	Vérifications des manuels	153
8.1.16	Vérification du fonctionnement de l'embrayage	153
8.1.17	Vérification de l'outil de synchronisation des disques	154
8.1.18	Démarrage de la machine	154
8.1.19	Vérification et appoint de lubrifiant – barre de coupe.....	155
8.1.20	Vérification et réglage de la came sur le mécanisme de déploiement du transport/rotation	156
Chapitre 9: Transport du type tracté à disques rotatifs		159
9.1	Préparation de la faucheuse à disques de type tracté pour le transport	159
9.1.1	Conversion du mode Transport au mode Travail – Sans transport.....	162
9.1.2	Conversion du mode Travail au mode Transport – Sans transport.....	163
9.2	Option de transport	165
9.2.1	Conversion du mode travail au mode transport – avec transport.....	165
9.2.2	Conversion du mode transport au mode travail – avec transport.....	170
9.3	Feux de transport	175
9.3.1	Éclairage – Avec option de transport	175
9.3.2	Éclairage – Sans option de transport	175
Chapitre 10: Référence		177
10.1	Réglage du flottement	177
10.2	Enclencher les verrous du	180
10.3	Désengagement des verrous	181
10.4	Spécifications des couples de serrage	182
10.4.1	Caractéristiques des boulons métriques	182
10.4.2	Caractéristiques des boulons métriques – Fonte d'aluminium	184
10.4.3	Raccords hydrauliques à collet évasé	185
10.4.4	Raccords hydrauliques à joint torique – réglables.....	186
10.4.5	Raccords hydrauliques à joint torique – non réglables.....	187
10.4.6	Raccords hydrauliques à joints toriques axiaux	188
10.4.7	Raccords de tuyaux à filetage conique	190
10.5	Tableau de conversion.....	191
10.6	Définitions.....	192

TABLE DES MATIÈRES

10.7 Autocollant de transport	194
Liste de contrôle avant livraison	195
Lubrifiants recommandés	199

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.

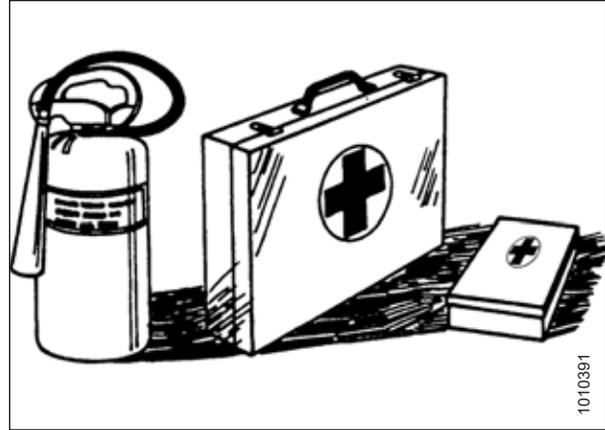


Figure 1.4: Matériel de sécurité

- 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.

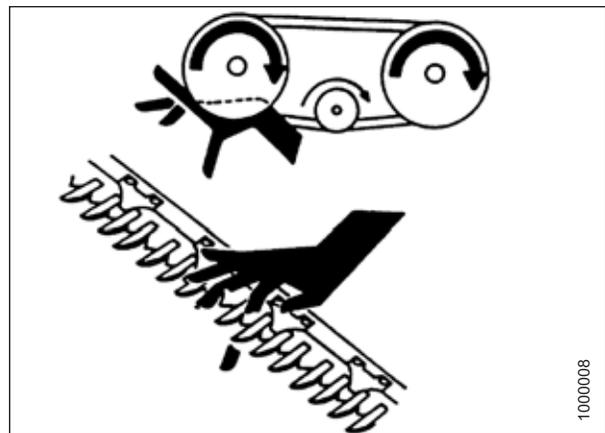


Figure 1.6: Sécurité autour du matériel

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.

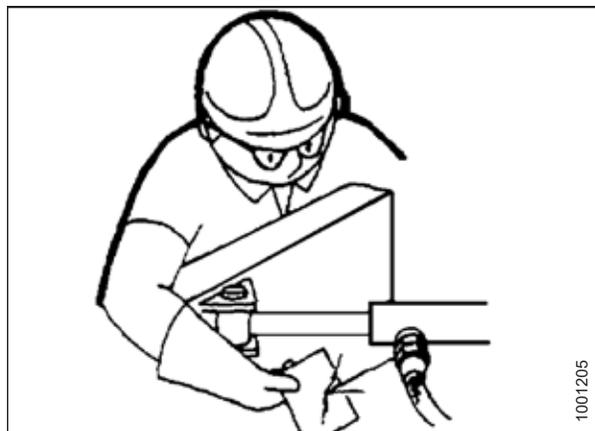


Figure 1.8: Test de fuites hydrauliques

- 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.

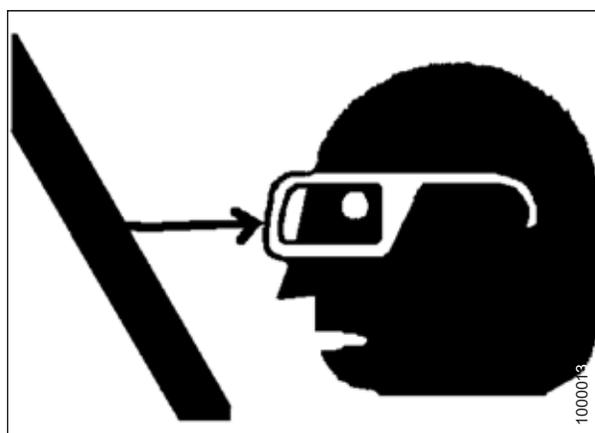


Figure 1.10: Sécurité autour du matériel

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.

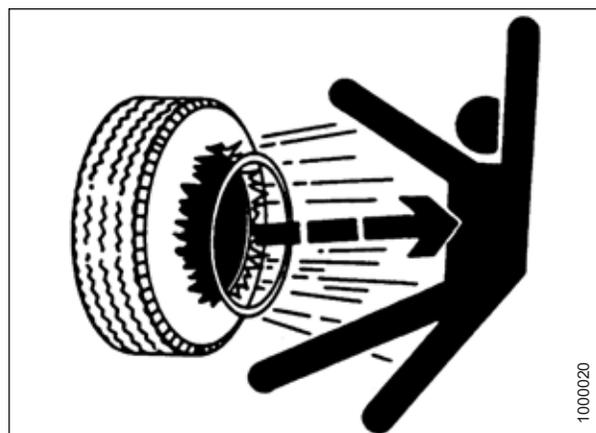


Figure 1.11: Pneu surgonflé

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 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.

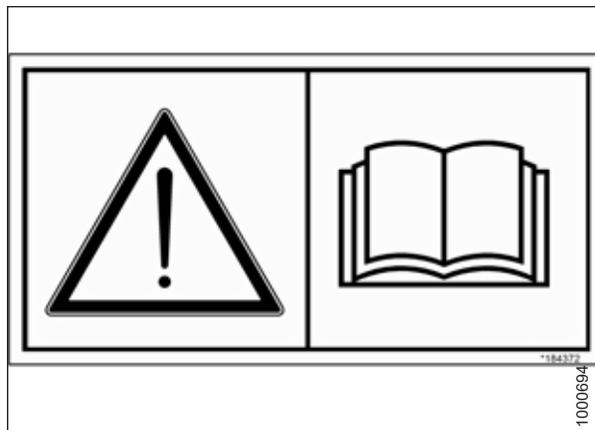


Figure 1.13: Autocollant du manuel de l'opérateur

Chapitre 2: Déchargement de l'expédition par camion

Pour décharger les machines d'une expédition par camion en toute sécurité et sans dommage, assurez-vous de bien comprendre les exigences en matière de poids et de levage, et familiarisez-vous avec la procédure.

DANGER

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

DANGER

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

DANGER

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

Exigences relatives au véhicule de levage	
Capacité minimale	3630 kg (8000 lb)
Hauteur minimale	4,5 m (15 pi)

Exigences relatives à la chaîne	
Qualité de levage aérien 12,7 mm (1/2 po)	Charge maximale d'utilisation 2270 kg (5000 lb)

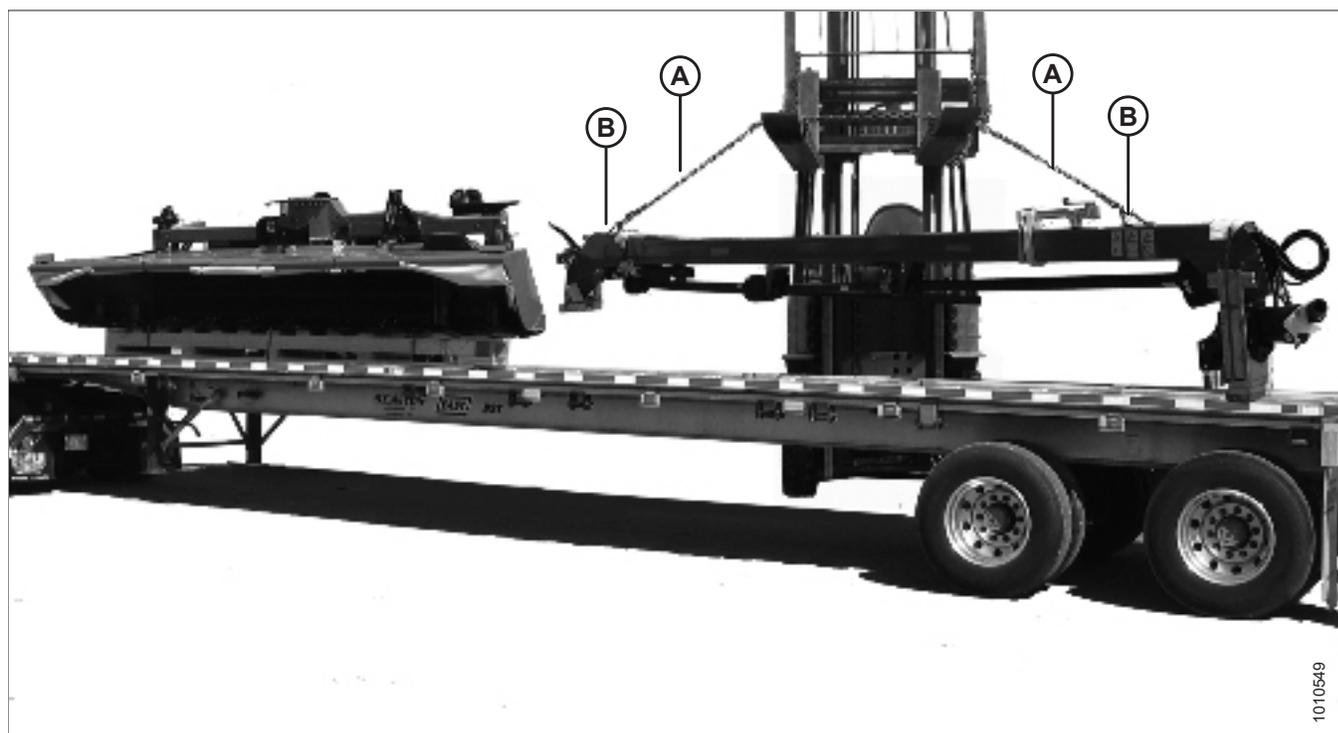


Figure 2.1: Déchargement de l'attelage

DÉCHARGEMENT DE L'EXPÉDITION PAR CAMION

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

IMPORTANT:

Veillez à ne pas toucher l'autre machine si le chargement équivaut à la largeur de deux machines.

5. Transportez l'attelage dans la zone d'entreposage ou d'assemblage et posez-le précautionneusement au sol.
6. Répétez les étapes 1, page 10 à 5, page 10 pour le deuxième attelage (si nécessaire).
7. Vérifiez qu'aucune pièce n'est endommagée ni manquante lors de la livraison.
8. Approchez de la à disques rotatifs faucheuse (A) depuis l'arrière avec le chariot élévateur (B) comme illustré, puis glissez les fourches à travers la palette aussi loin que possible.

NOTE:

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

9. Soulevez la à disques rotatifs faucheuse du tablier.

IMPORTANT:

Si le chargement équivaut à la largeur de deux machines, veillez à ne pas toucher l'autre machine.

10. Faites reculer la machine jusqu'à ce qu'elle ne soit plus au-dessus de la remorque, puis abaissez-la lentement à 150 mm (6 po) du sol.
11. Transportez la machine dans la zone d'entreposage ou de réglage, puis posez-la précautionneusement au sol.

NOTE:

Si possible, approchez-la depuis l'arrière pour éviter d'éventuels contacts avec l'autre machine.

12. Répétez les étapes 1, page 10 à 11, page 10 pour la deuxième à disques rotatifs faucheuse (si nécessaire).
13. Vérifiez qu'aucune pièce n'est endommagée ni manquante lors de la livraison.

IMPORTANT:

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

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

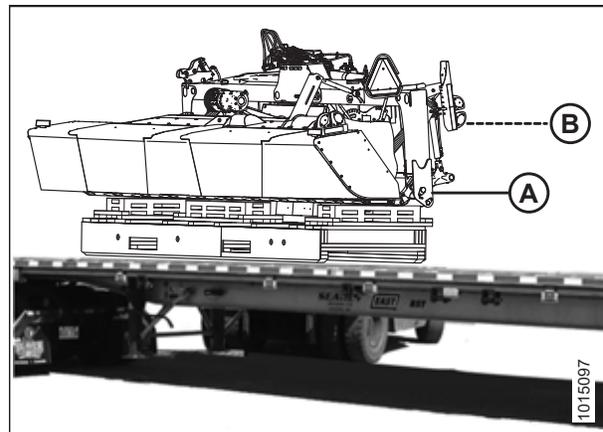


Figure 2.2: Déchargement de la faucheuse à disques tractée

Chapitre 3: Assemblage de la faucheuse à disques tractée – avec ou sans transport installé par concessionnaire

Accomplissez les procédures suivantes dans l'ordre prévu pour assembler le type tracté à disques rotatifs sans le système de transport, ou lorsque le transport sera installé par le concessionnaire.

Pour assembler un faucheuse à disques de type tracté avec le transport installé en usine, voir [4 Assemblage de la faucheuse à disques tractée – transport installé en usine, page 65](#).

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

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

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

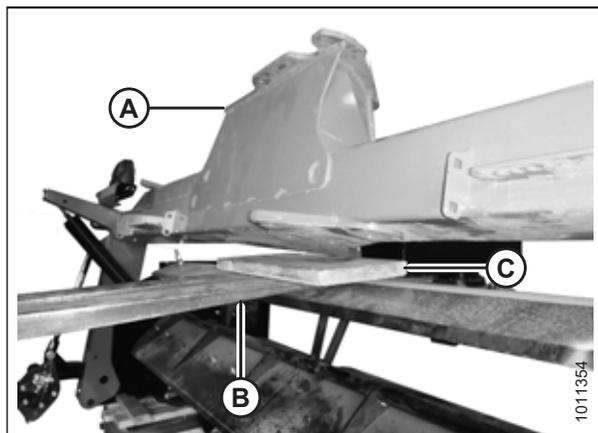


Figure 3.1: Châssis porteur

2. Desserrez le boulon de retenue (A) et faites pivoter la plaque de recouvrement (B) de sorte à l'éloigner du boulon du ressort de flottement (C). Répétez cette étape sur le côté opposé.
3. Desserrez complètement le boulon du ressort de flottement (C). Répétez cette étape sur le côté opposé.

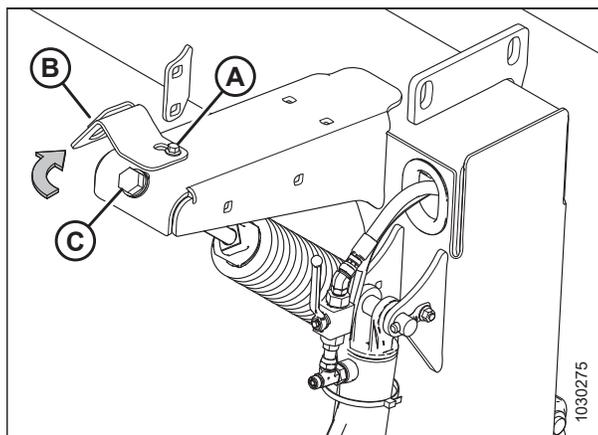


Figure 3.2: Ressort de flottement – Côté droit

ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR CONCESSIONNAIRE

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

ATTENTION

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

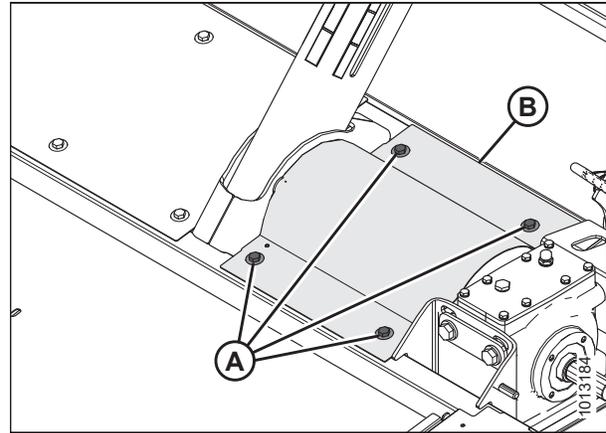


Figure 3.3: Blindage supérieur – côté gauche du vérin d'inclinaison

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

NOTE:

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

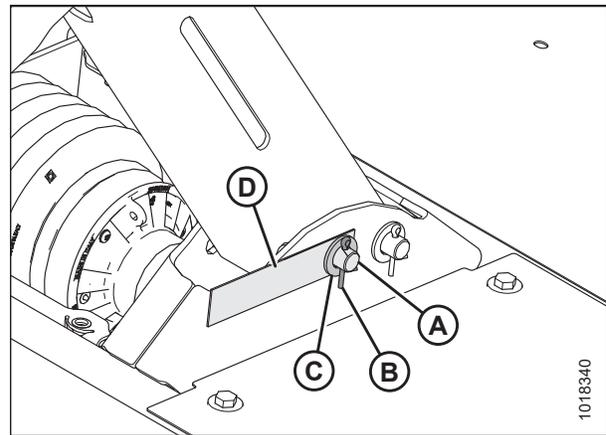


Figure 3.4: Ancrage du vérin d'inclinaison – côté droit du vérin d'inclinaison

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

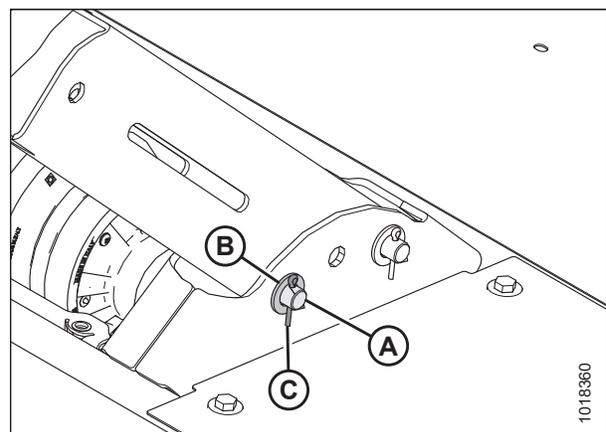


Figure 3.5: Ancrage du vérin d'inclinaison – côté droit du vérin d'inclinaison

ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR CONCESSIONNAIRE

8. Installez le blindage supérieur (B) et fixez-le à l'aide de quatre boulons à tête hexagonale M10 (A) et des rondelles plates. Serrez les boulons à 28 Nm (21 pi-lbf [248 po-lbf]).

NOTE:

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

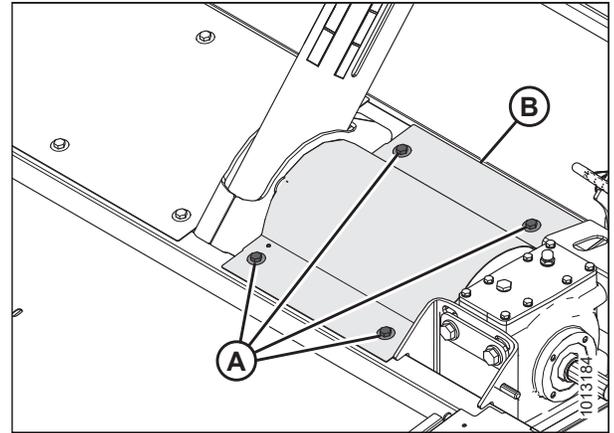


Figure 3.6: Blindage supérieur – côté gauche du vérin d'inclinaison

9. Fermez le clapet de verrouillage (A) de chaque vérin de levage de la faucheuse à disques tractée en tournant la poignée en position horizontale. Répétez cette étape sur le côté opposé.
10. Tournez le boulon de réglage (B) et réglez la dimension (C) à 130 mm (51/8 po). Répétez cette étape sur le côté opposé.
 - Tournez le boulon dans le sens des aiguilles d'une montre (vers le ressort) pour augmenter le flottement.
 - Tournez le boulon dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (en l'éloignant du ressort) pour réduire le flottement

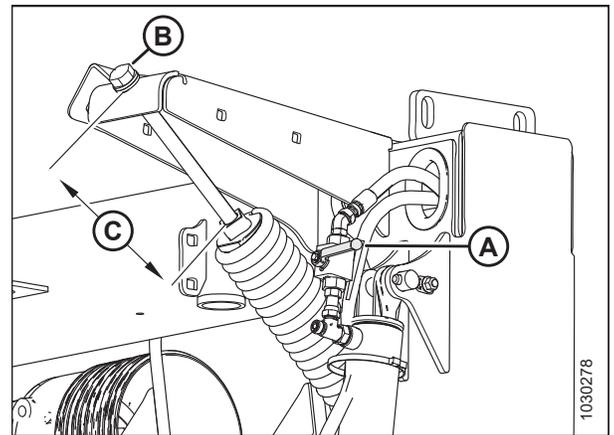


Figure 3.7: Clapet de verrouillage du vérin de levage et boulon de réglage

11. Repositionnez la plaque de recouvrement (A) sur le boulon de réglage du ressort de flottement, comme indiqué. Fixez la plaque de recouvrement (A) en serrant le boulon (B). Répétez cette étape sur le côté opposé.

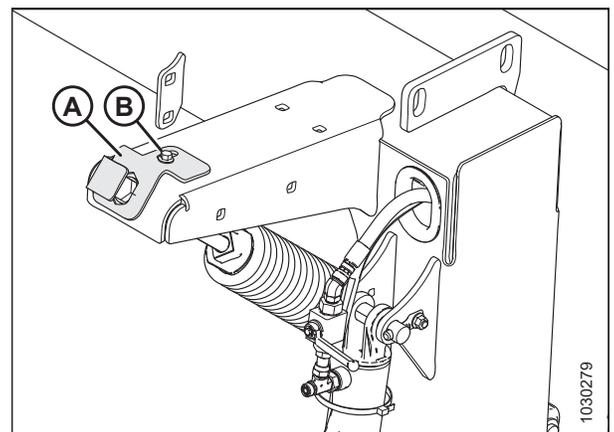


Figure 3.8: Plaque de recouvrement du boulon de réglage

3.2 Fixation de l'attelage au châssis porteur

Le point de connexion situé sur le châssis porteur fixe l'attelage au châssis et permet au type tracté de pivoter.

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

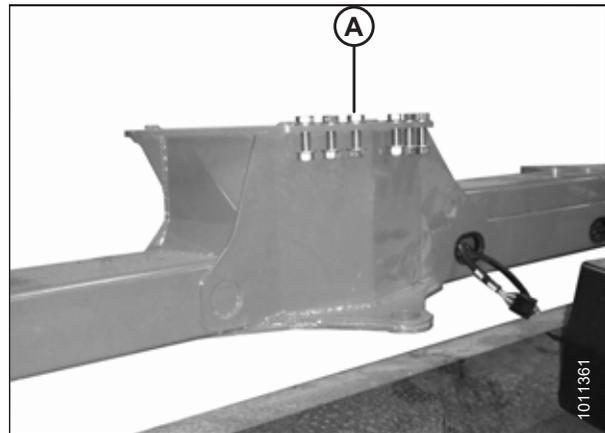


Figure 3.9: Châssis porteur

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

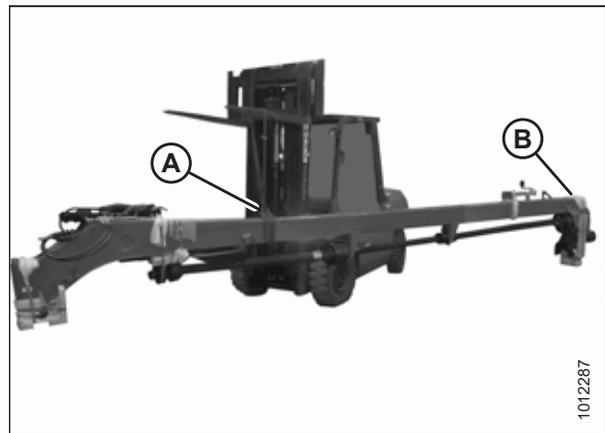


Figure 3.10: Levage de l'attelage

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

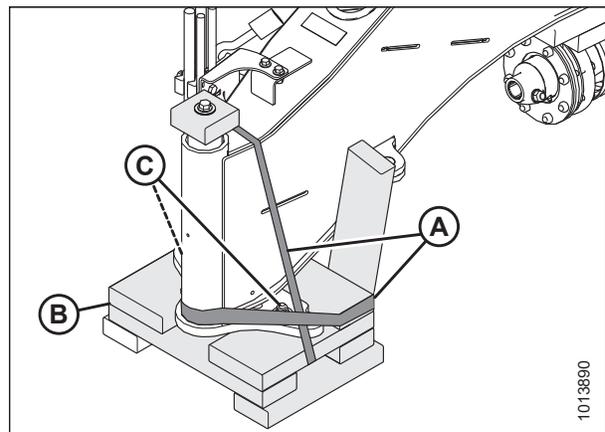


Figure 3.11: Emballage de l'attelage

ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR CONCESSIONNAIRE

NOTE:

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

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

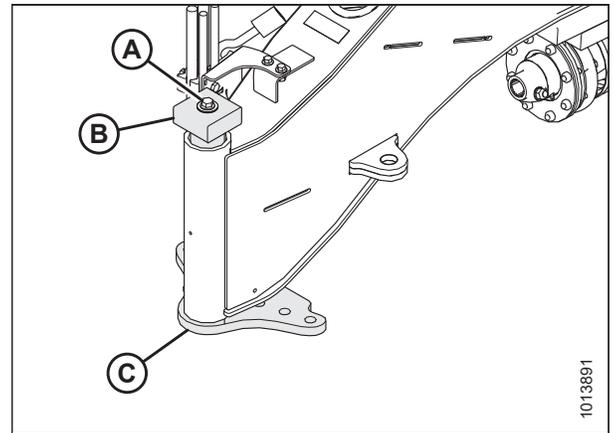


Figure 3.12: Emballage de l'attelage

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

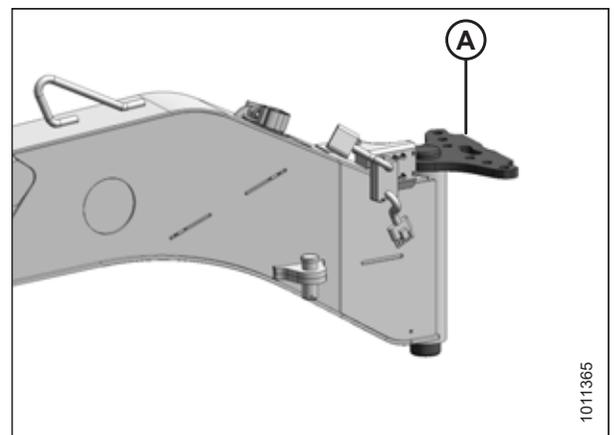


Figure 3.13: Broche d'attelage

8. Faites pivoter la boîte d'engrenages (A) vers le côté droit de la machine. Cela augmentera l'espacement par rapport à l'embrayage de la prise de force lors de l'installation de l'attelage sur le châssis porteur.

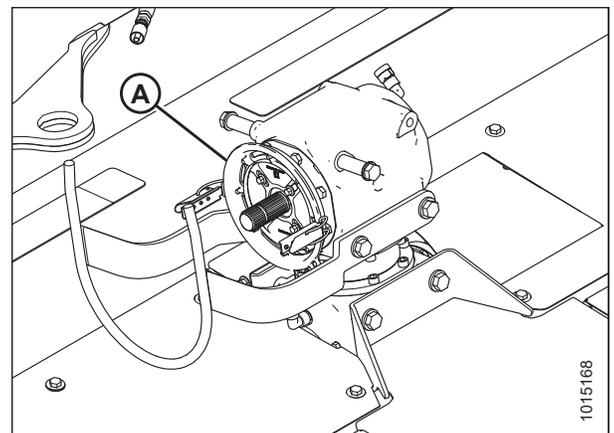


Figure 3.14: Boîte de vitesses

ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR CONCESSIONNAIRE

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

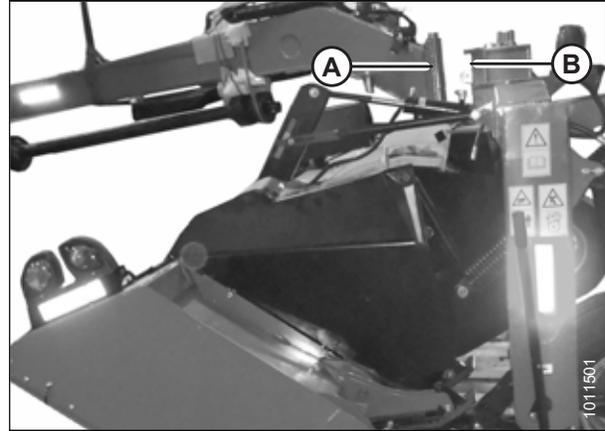


Figure 3.15: Attelage au châssis porteur

10. Abaissez lentement l'attelage (A) tout en maintenant l'alignement de la broche jusqu'à ce que la broche d'attelage (B) soit complètement insérée. Utilisez un grand marteau à face souple si nécessaire pour loger la broche d'attelage.

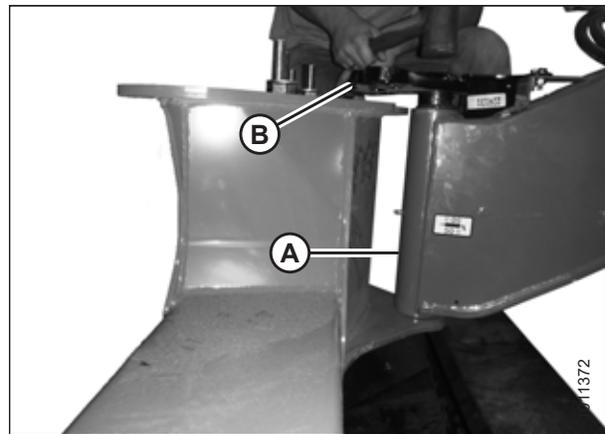


Figure 3.16: Broche d'attelage

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

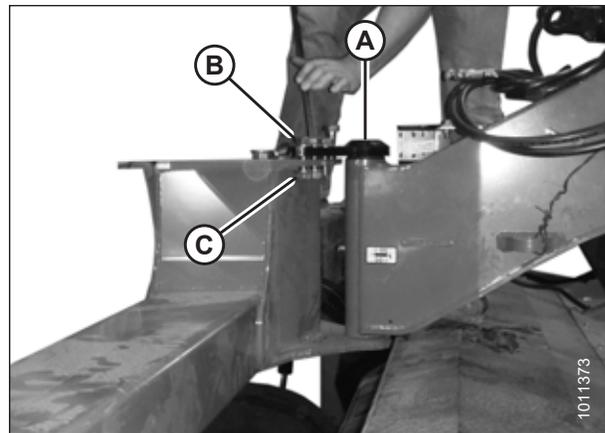


Figure 3.17: Broche d'attelage

ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR CONCESSIONNAIRE

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

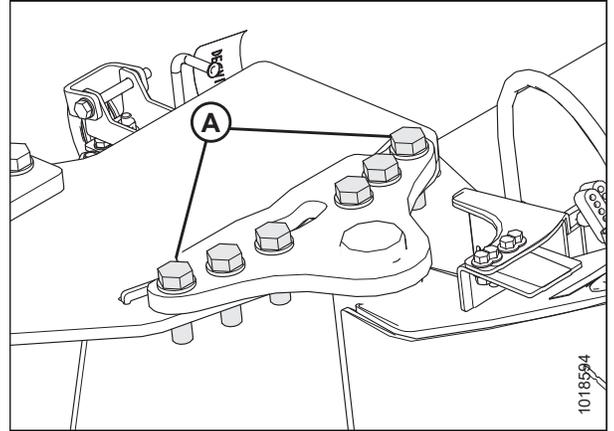


Figure 3.18: Broche d'attelage

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

L'attelage conjugué du tracteur relie l'attelage du porteur au style d'attelage du tracteur.

En fonction du type d'attelage, reportez-vous à la procédure d'installation correspondante :

- 3.3.1 Installation du crochet d'attelage, page 18
- 3.3.2 Installation de l'adaptateur d'attelage deux points (Cat. II), page 23

3.3.1 Installation du crochet d'attelage

L'attelage pivotant à barre d'attelage permet à la faucheuse tractée d'être reliée à un attelage à un seul point et de pivoter derrière le tracteur sans compromettre la plage de rotation.

Si vous attachez le type tracté à disques rotatifs à un tracteur avec un crochet d'attelage, procédez comme suit. Si vous attachez le type tracté à disques rotatifs à un tracteur avec un attelage deux points, consultez 3.3.2 Installation de l'adaptateur d'attelage deux points (Cat. II), page 23.

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

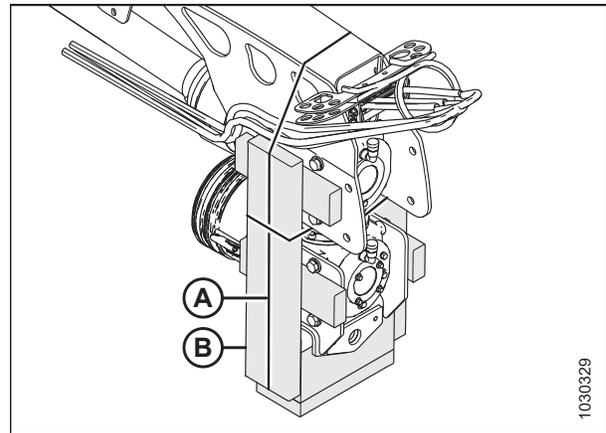


Figure 3.19: Emballage final de l'attelage

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

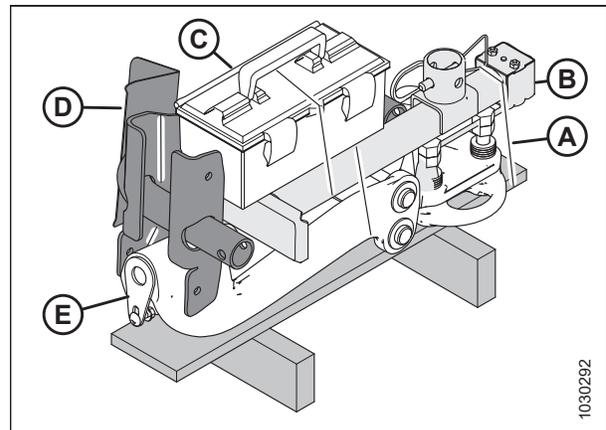


Figure 3.20: Emballage du cric et du crochet d'attelage

ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR CONCESSIONNAIRE

6. Installez la chandelle du cric (A) comme indiqué. Fixez-la à l'aide de deux boulons M12 × 1,75 × 40 (B), deux rondelles M12 et deux écrous de blocage centraux M12 de chaque côté. Serrez la quincaillerie à 69 Nm (51 pi-lbf).

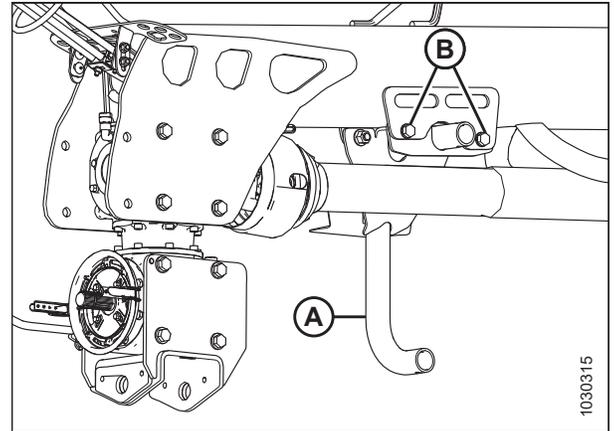


Figure 3.21: Support de la chandelle du cric

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

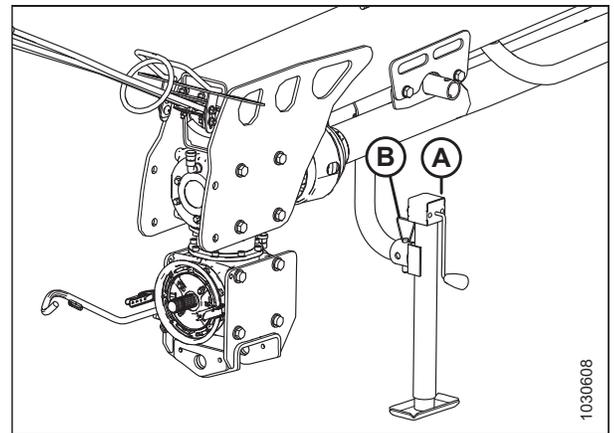


Figure 3.22: Chandelle du cric

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

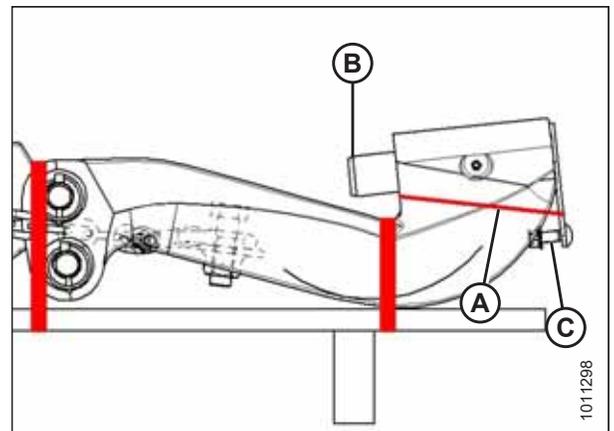


Figure 3.23: Moulage de l'attelage

ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR CONCESSIONNAIRE

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

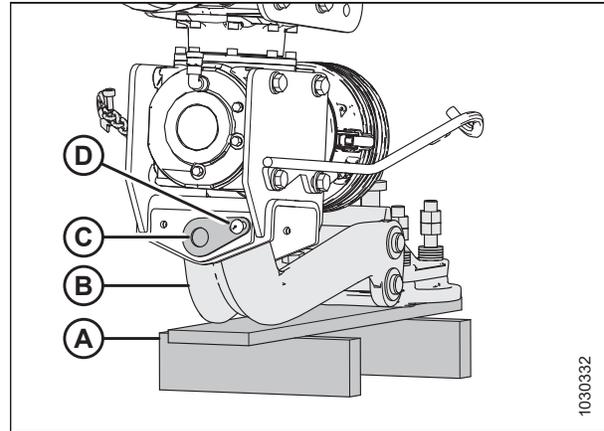


Figure 3.24: Crochet d'attelage

15. Retirez la protection conique (A).

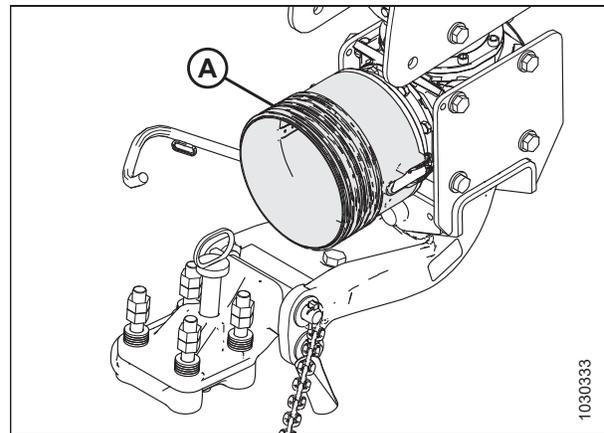


Figure 3.25: Protection conique

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

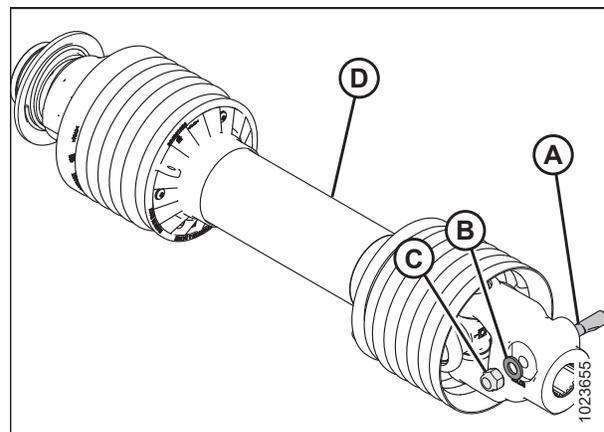


Figure 3.26: Transmission primaire

ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR CONCESSIONNAIRE

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

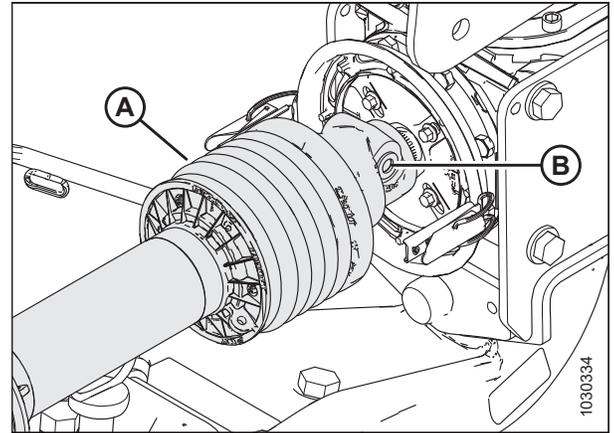


Figure 3.27: Transmission primaire

19. Insérez la goupille conique (A) à la main. Assurez-vous que la goupille soit alignée à la rainure de la chape d'attelage et soit complètement insérée. L'encoche de la goupille doit être tournée vers l'axe.
20. Nettoyez les filetages de la goupille (A) après avoir inséré la goupille.
21. Installez la rondelle (B) et l'écrou (C) sur la goupille conique et serrez l'écrou à 149 Nm (110 pi-lbf). L'extrémité de la goupille doit être en retrait d'environ 9 à 11 mm (3/8 à 7/16 po) (D).

NOTE:

N'utilisez **PAS** une clé à chocs pour installer ni pour serrer l'écrou.

22. Installez la protection conique (A) sur la transmission primaire (B). Utilisez les loquets pour la fixer à la boîte de vitesse.
23. Placez la transmission primaire (B) sur son support (C).

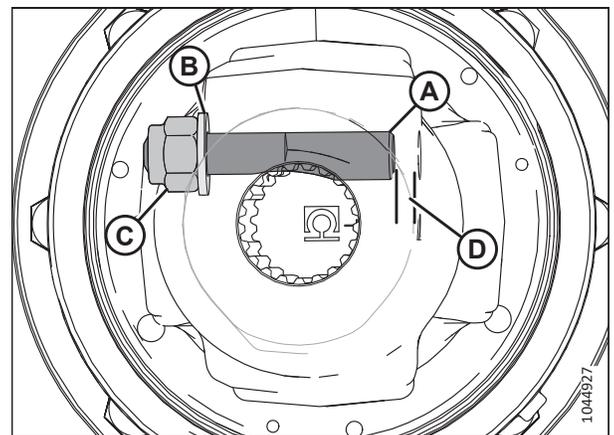


Figure 3.28: Transmission primaire

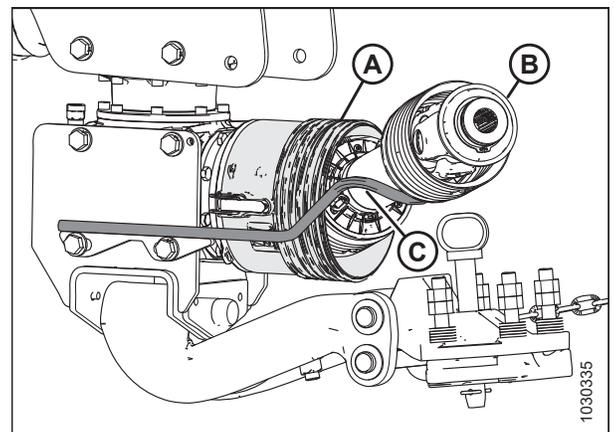


Figure 3.29: Protection conique

ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR CONCESSIONNAIRE

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

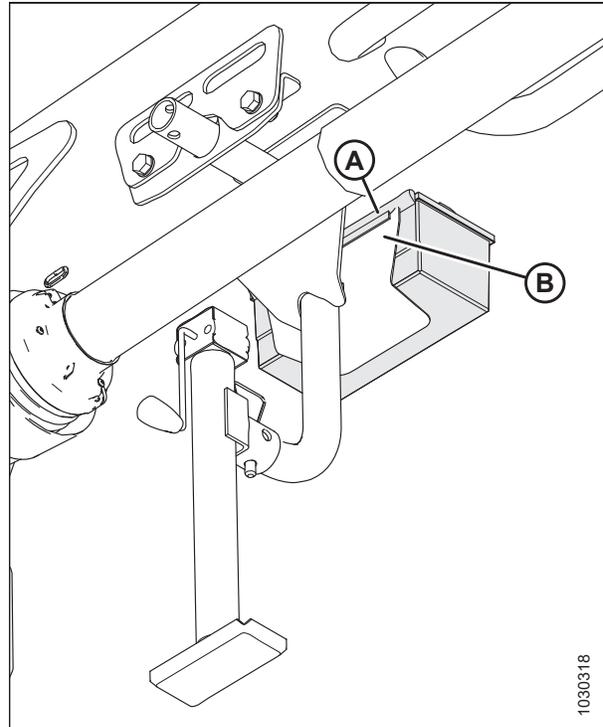


Figure 3.30: Boîte à outils montée sur le support de la chandelle du cric

25. Insérez la languette de support (B) dans la fente à l'arrière de la boîte à outils (A).
26. Récupérez la goupille à anneau rabattant (C) du sac de visserie fourni avec le cric. Fixez la boîte à outils (A) en insérant la goupille à anneau rabattant (C) dans la languette (B).
27. Une fois que l'attelage à barre d'attelage est installé, installez le vérin de rotation de l'attelage. Pour obtenir des instructions, consultez [3.4 Installation du vérin de rotation d'attelage](#), page 28.

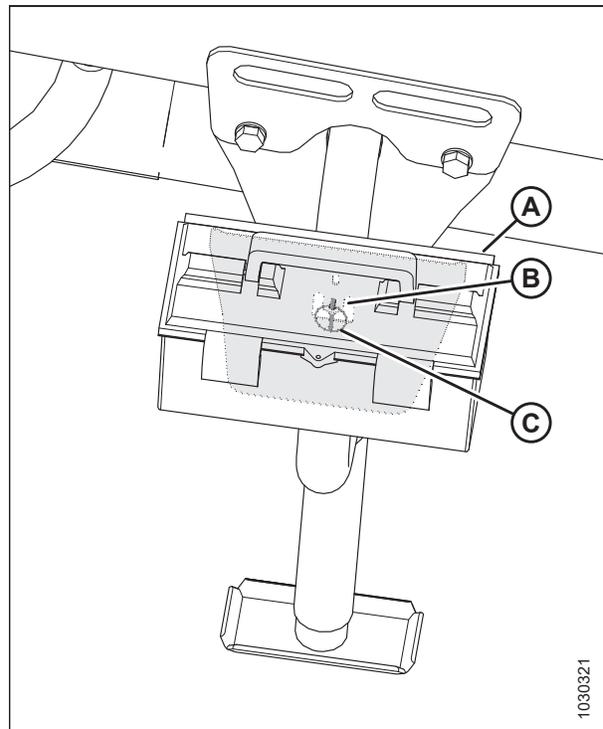


Figure 3.31: Boîte à outils montée sur le support de la chandelle du cric

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

L'adaptateur d'attelage à deux points permet de connecter le type tracté à un attelage à deux points existant.

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

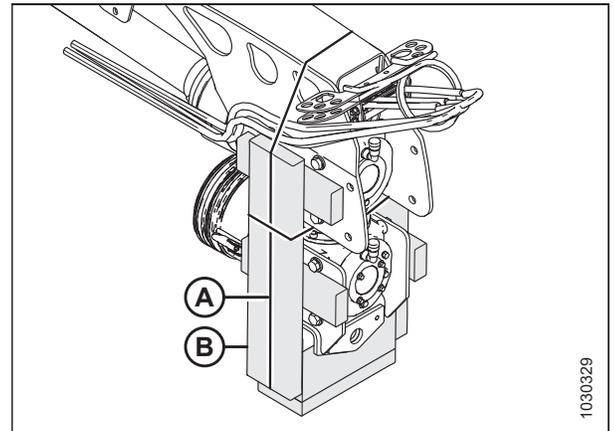


Figure 3.32: Emballage final de l'attelage

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

NOTE:

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

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

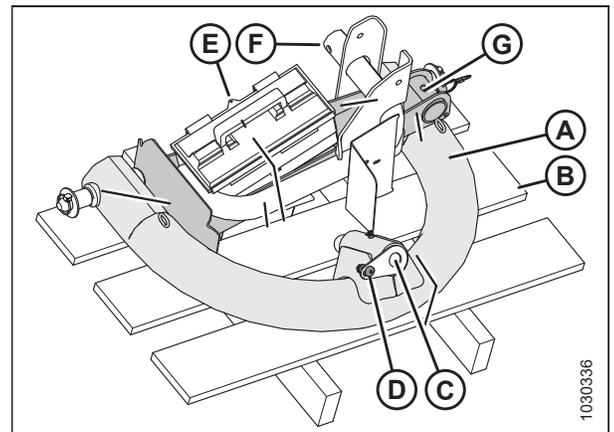


Figure 3.33: Emballage de l'attelage deux points

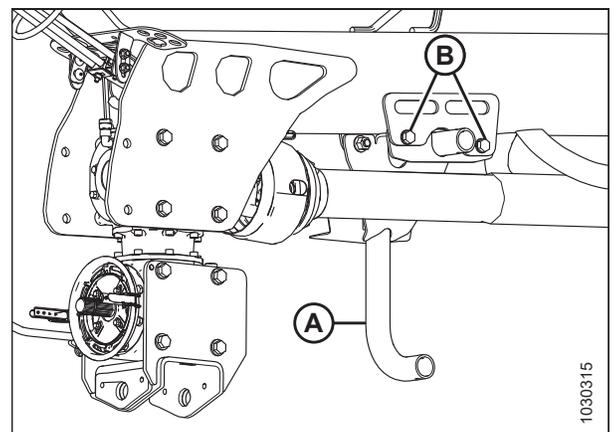


Figure 3.34: Support de la chandelle du cric

ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR CONCESSIONNAIRE

- Placez le cric (A) sur le support de la chandelle du cric et fixez-le à l'aide d'une goupille (B).

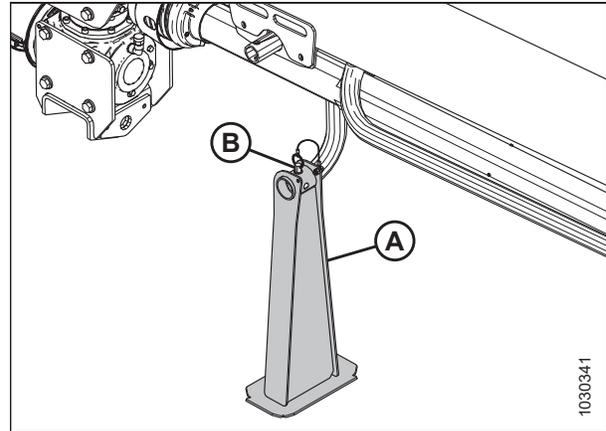


Figure 3.35: Cric – position de travail

- À l'aide d'un cric roulant ou d'un outil semblable, élevez l'adaptateur d'attelage deux points (A) à une position inférieure à la boîte de vitesse.
- Déplacez l'adaptateur (A) de sorte que la goupille (B) puisse être installée pour fixer l'adaptateur à l'attelage.
- Fixez la goupille à l'aide d'un boulon (C) et de l'écrou.
- Enlevez les éventuelles sangles restantes de la palette. Abaissez la palette. Retirez le cric et la palette.
- Abaissez l'attelage et la chandelle jusqu'au sol.

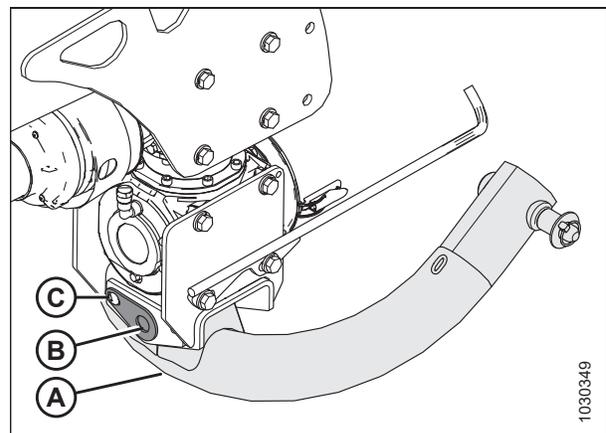


Figure 3.36: Adaptateur d'attelage deux points

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

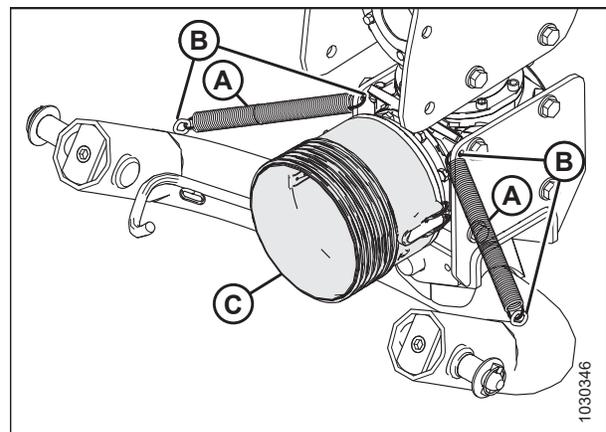


Figure 3.37: Ressorts

ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR CONCESSIONNAIRE

17. Récupérez la transmission primaire (D) sur le lieu de livraison.
18. Retirez l'écrou (C), la rondelle (B) et la broche (A) de l'extrémité de la prise de force primaire (D) de la faucheuse à disques tractée.

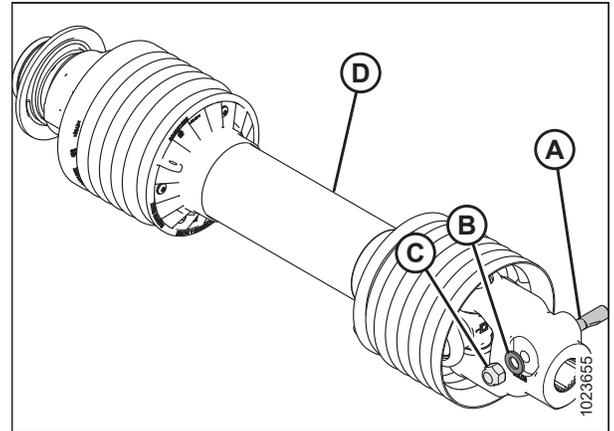


Figure 3.38: Transmission primaire

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

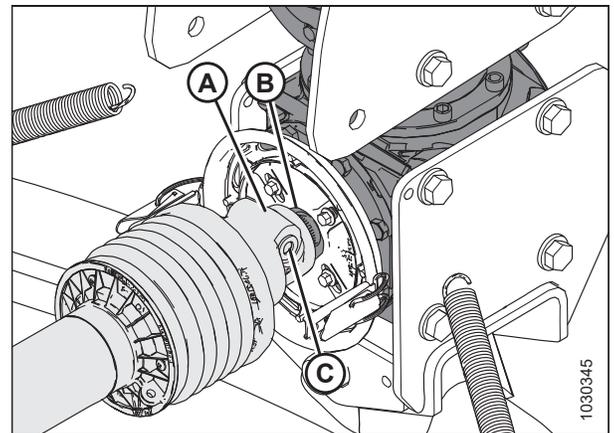


Figure 3.39: Transmission primaire

20. Insérez la goupille conique (A) à la main. Assurez-vous que la goupille soit alignée à la rainure de la chape d'attelage et soit complètement insérée. L'encoche de la goupille doit être tournée vers l'axe.
21. Nettoyez les filetages de la goupille (A) après avoir inséré la goupille.
22. Installez la rondelle (B) et l'écrou (C) sur la goupille conique et serrez l'écrou à 149 Nm (110 pi-lbf). L'extrémité de la goupille doit être en retrait de 9 à 11 mm (3/8 à 7/16 po) (D).

NOTE:

N'utilisez **PAS** une clé à chocs pour installer ni pour serrer l'écrou.

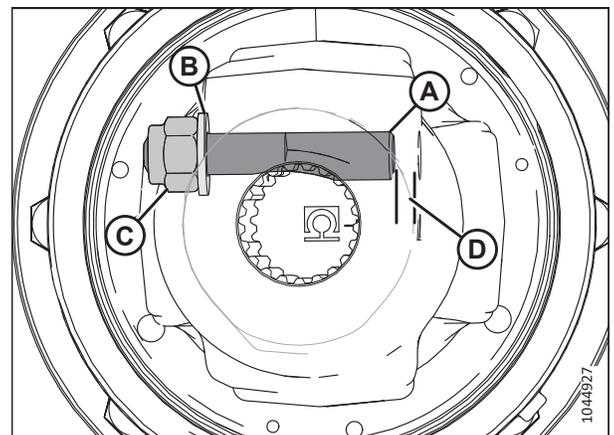


Figure 3.40: Transmission primaire

ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR CONCESSIONNAIRE

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

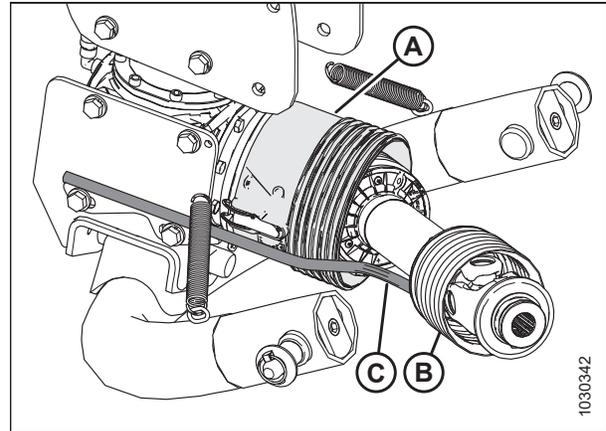


Figure 3.41: Protection conique

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

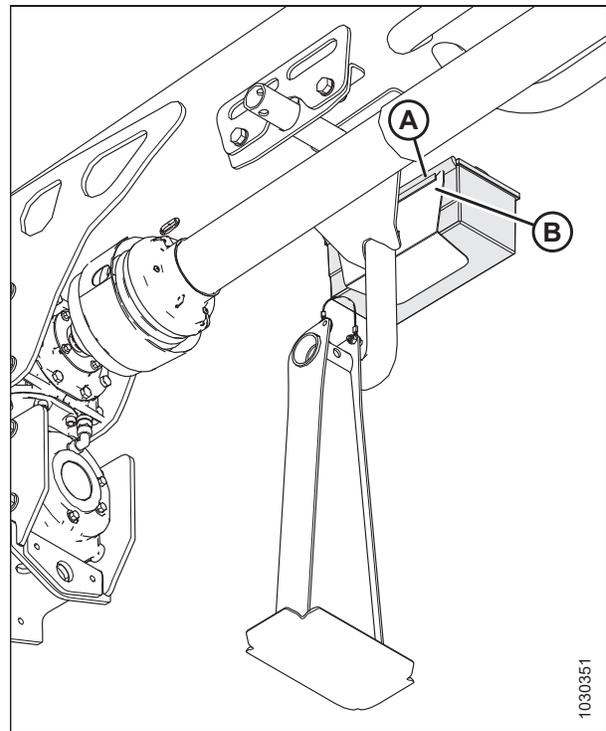


Figure 3.42: Boîte à outils montée sur le support de la chandelle du cric

ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR CONCESSIONNAIRE

25. Insérez la languette de support (B) dans la fente à l'arrière de la boîte à outils (A).
26. Récupérez la goupille à anneau rabattant (C) du sac de visserie fourni avec le cric. Fixez la boîte à outils (A) en insérant la goupille à anneau rabattant (C) dans la languette (B).
27. Installez le vérin de rotation de l'attelage. Pour obtenir des instructions, consultez [3.4 Installation du vérin de rotation d'attelage](#), page 28.

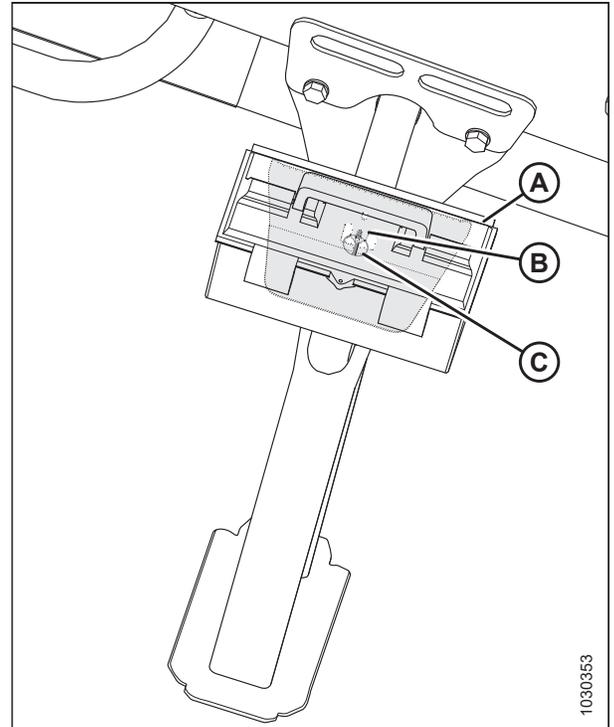


Figure 3.43: Boîte à outils montée sur le support de la chandelle du cric

3.4 Installation du vérin de rotation d'attelage

Le vérin de rotation d'attelage peut être installé des deux côtés de l'attelage, selon que le système transport est installé ou non. Assurez-vous de suivre attentivement les instructions.

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

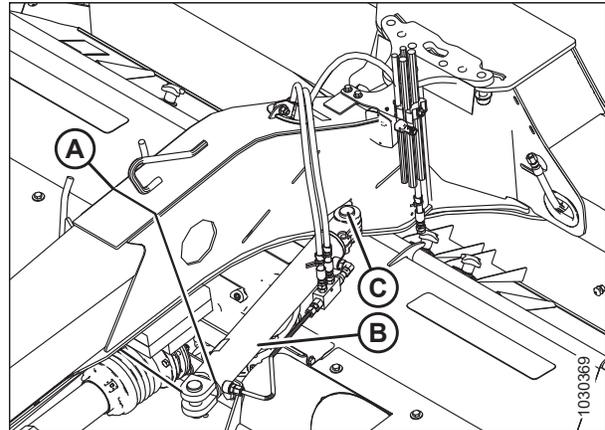


Figure 3.44: Vérin de direction

Pour installer le vérin sur l'unité SANS le système de transport, procédez comme suit :

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

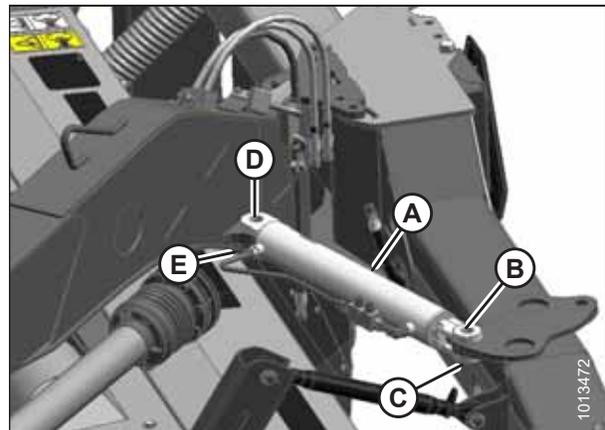


Figure 3.45: Vérin de rotation d'attelage

NOTE:

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

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

Pour installer le vérin sur l'unité AVEC le système de transport, procédez comme suit :

1. Débranchez les flexibles du vérin et décapuchonnez les ouvertures sur le vérin et sur les flexibles.
2. Repositionnez le vérin (A) à droite de l'attelage. Utilisez la goupille (C) pour fixer l'extrémité du cylindre à la patte (B). Fixez-le à l'aide d'une goupille fendue (D).

NOTE:

L'extrémité de la tige du vérin sera attachée au moulage du système de transport une fois le système amorcé. Pour obtenir des instructions, consultez [6.2 Amorçage du vérin de rotation de l'attelage](#), page 115.

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

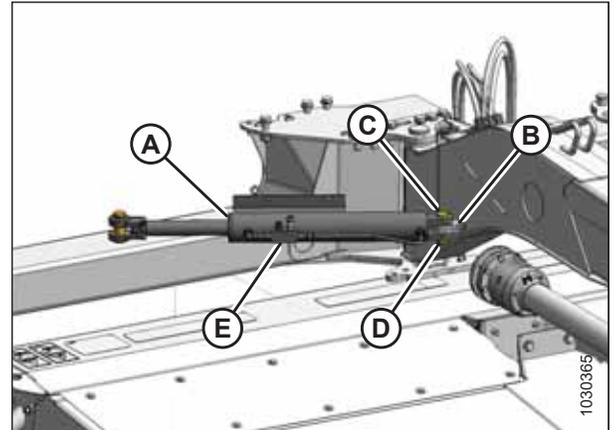


Figure 3.46: Vérin de rotation d'attelage

3.5 Fixation de la transmission de l'embrayage

La prise de force de l'embrayage sur l'attelage du châssis porteur est reliée à la boîte d'engrenages d'entraînement de la faucheuse à disques tractée.

IMPORTANT:

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

1. Enlevez les sangles (A) tout en maintenant la prise de force (B) contre l'attelage. Retirez tout le matériel d'emballage.

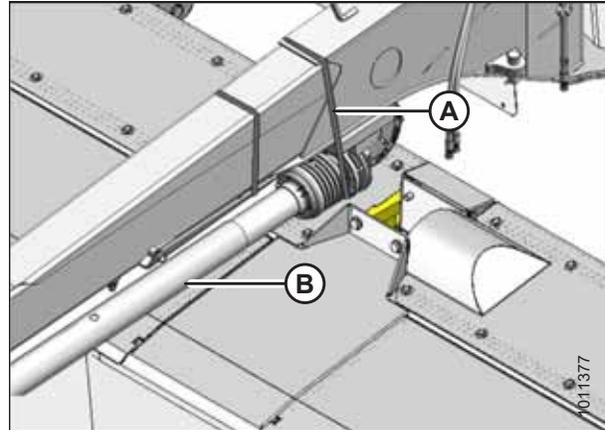


Figure 3.47: Cerclage de la transmission

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

NOTE:

Les éléments attachés par une sangle peuvent être sous pression.

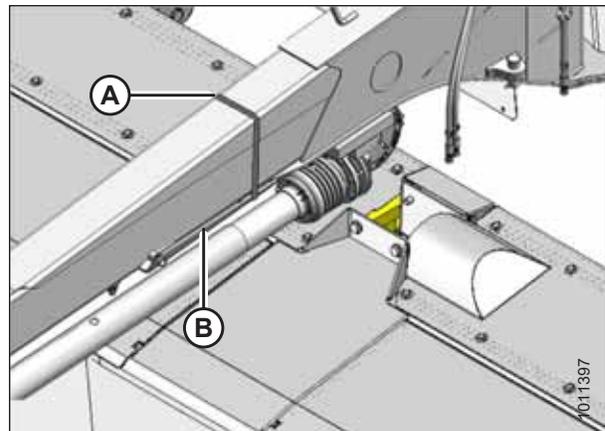


Figure 3.48: Cerclage du bras de direction

ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR CONCESSIONNAIRE

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

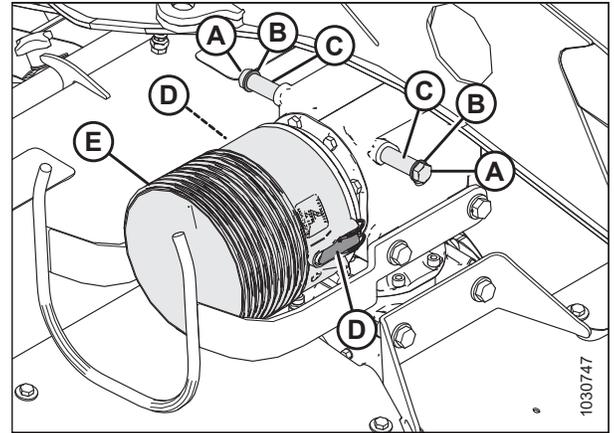


Figure 3.49: Blindage de la transmission

6. Faites glisser le cône (A) sur la prise de force, avec les loquets (B) vers la boîte d'engrenages.
7. Retirez l'écrou et la rondelle (C) de la goupille conique (D), puis dégagez la goupille de la chape d'attelage à l'aide d'un marteau.

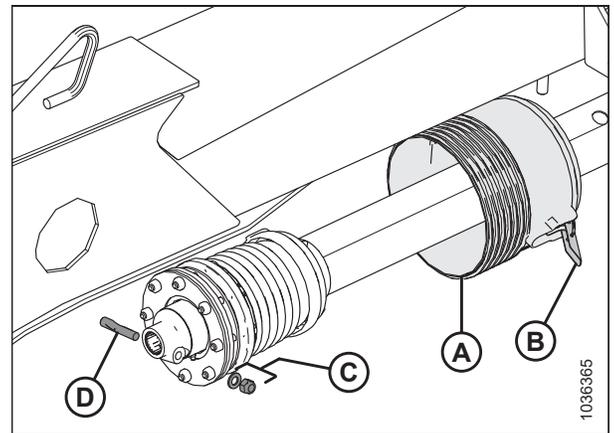


Figure 3.50: Transmission de l'embrayage

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

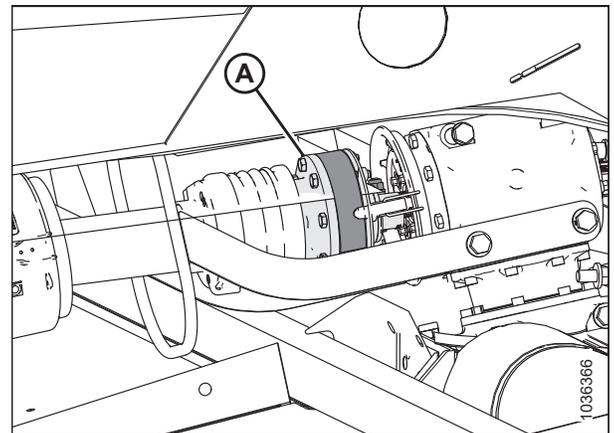


Figure 3.51: Transmission de l'embrayage

ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR CONCESSIONNAIRE

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

NOTE:

N'utilisez **PAS** une clé à chocs pour installer ni pour serrer l'écrou.

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

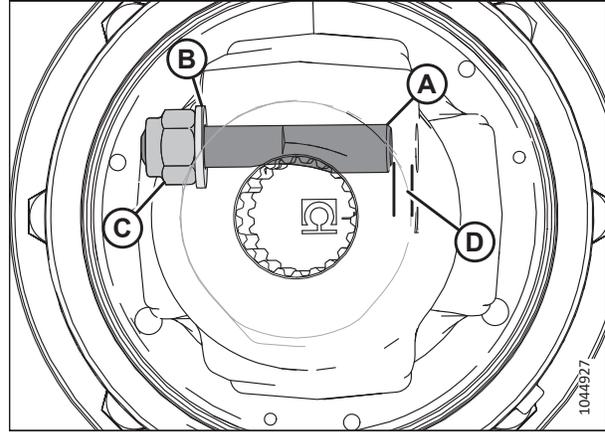


Figure 3.52: Transmission de l'embrayage

3.6 Fixation du bras de direction

Le bras de direction est relié au boîtier de vitesses d'entraînement de la plateforme.

1. Installez le bras de direction comme suit :
 - a. Abaissez la tige (A) du dessous de l'attelage et faites glisser le bras de direction (B) hors de la tige.
 - b. Graissez la tige (A).
 - c. Repositionnez le bras de direction (C) comme illustré et faites-le glisser sur la tige (A).
 - d. Placez le bras de direction (C) sur la boîte de vitesse (D).

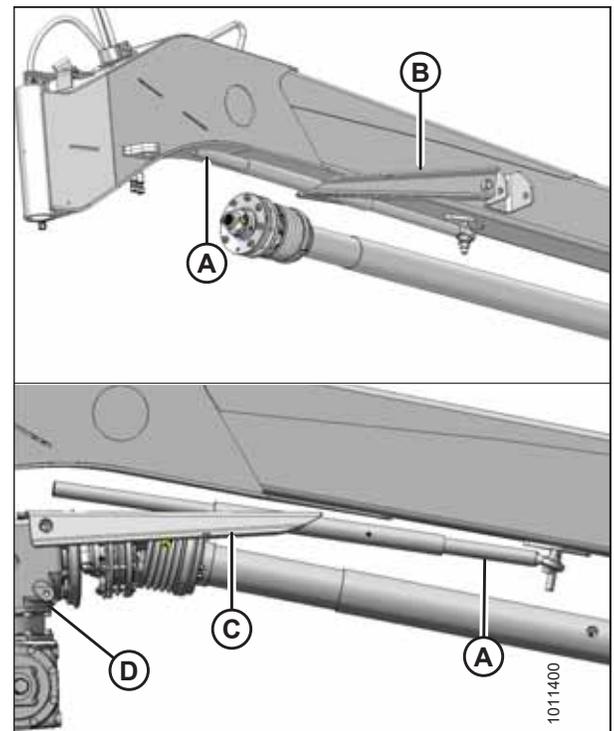


Figure 3.53: Bras de direction

2. Alignez les deux trous de montage du bras avec les trous filetés vers l'avant dans la boîte d'engrenages pivotante arrière supérieure.
3. Installez les entretoises (A) dans le bras de direction (B).
4. Installez la rondelle (D) sur les boulons à tête hexagonale M16 × 80 (C). Appliquez un frein-filet hautement résistant (Loctite^{MD} 262 ou équivalent) sur les filetages des boulons.
5. Serrez les boulons à 203 Nm (150 pi-lbf).

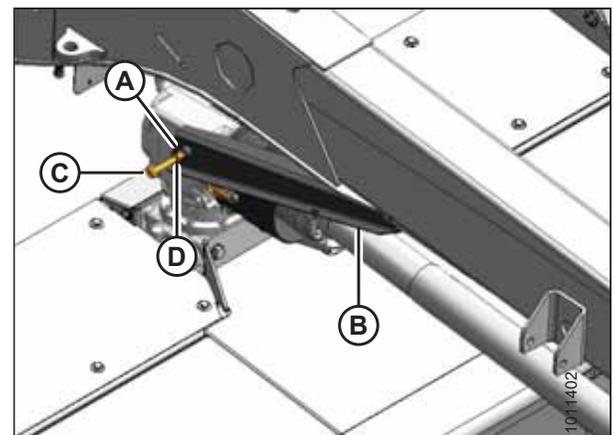


Figure 3.54: Bras de direction

ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR CONCESSIONNAIRE

- Fixez la chaîne de sécurité (A) du blindage de la prise de force au trou oblong dans le bras de direction.

NOTE:

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

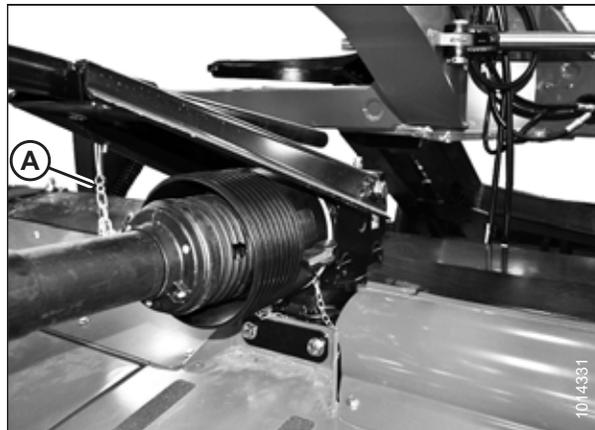


Figure 3.55: Blindage de la transmission

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

Le faisceau d'éclairage de l'ensemble d'attelage doit être raccordé au module d'éclairage de la machine.

NOTE:

Suivez ces instructions si vous n'installez **PAS** le kit de transport installé par le concessionnaire.

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

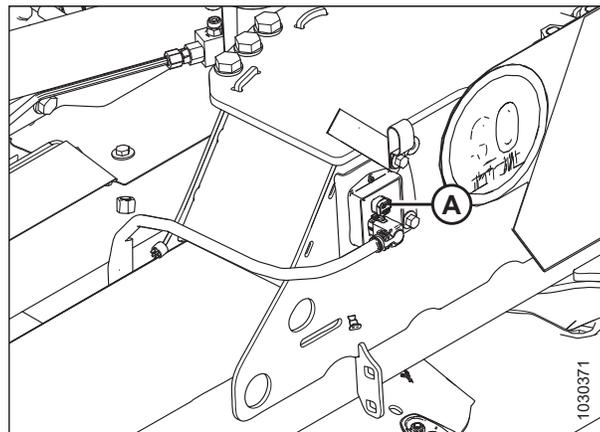


Figure 3.56: Fiche du module d'éclairage

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

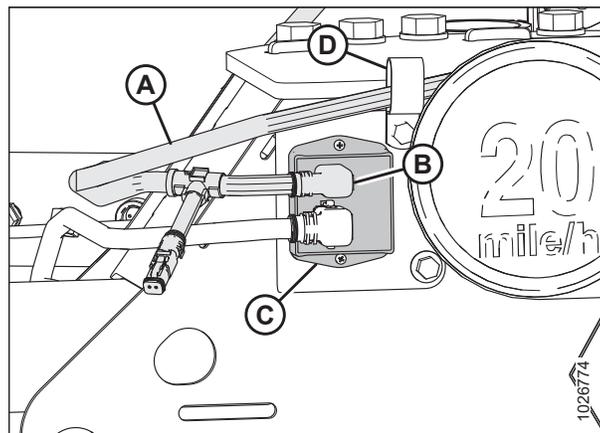


Figure 3.57: Faisceau de remorque

3.8 Installation des options

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

3.8.1 Installation du système de transport

Lors de l'installation du système de transport (C2002), les principaux composants mécaniques sont installés en premier, puis les systèmes hydrauliques, et enfin, les systèmes d'éclairage et la signalisation.

Installation des composants

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

Installation de l'ensemble du loquet

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

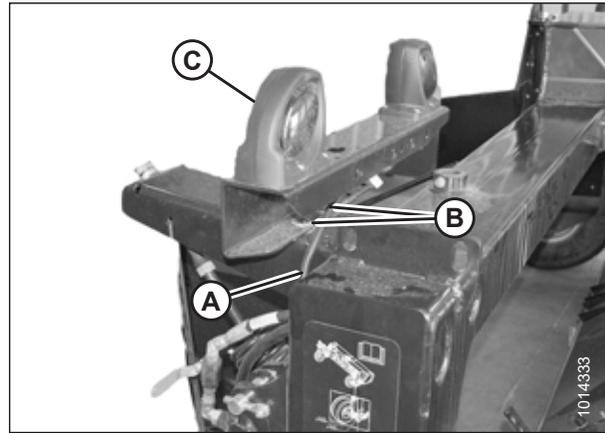


Figure 3.58: Support du feu

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

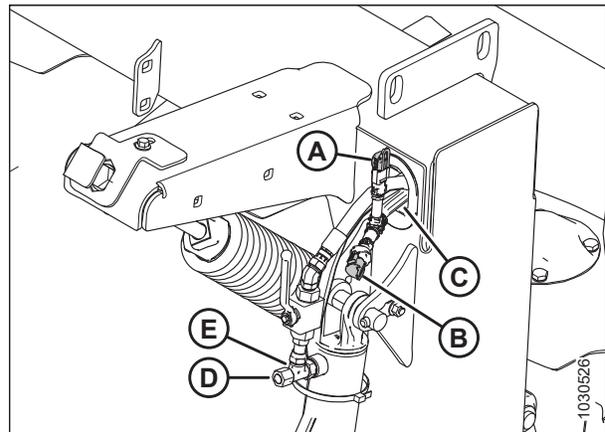


Figure 3.59: Connecteurs couverts de bouchons

ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR CONCESSIONNAIRE

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

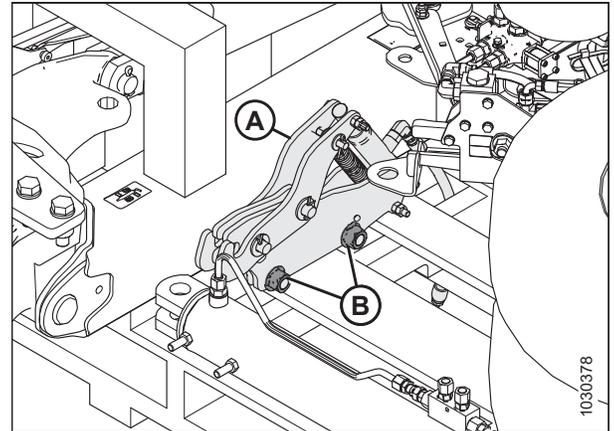


Figure 3.60: Emballage du loquet

10. Installez l'ensemble de loquet (A) sur le châssis porteur comme indiqué, puis fixez-le solidement avec les boulons M20, les rondelles et les écrous (B) conservés à l'étape 9, page 37. Ne serrez **PAS** complètement les boulons ; il se peut qu'il soit nécessaire d'ajuster l'ensemble de loquet.
11. Fixez le flexible hydraulique (C) de l'ensemble du loquet au raccord en T (D) comme indiqué.

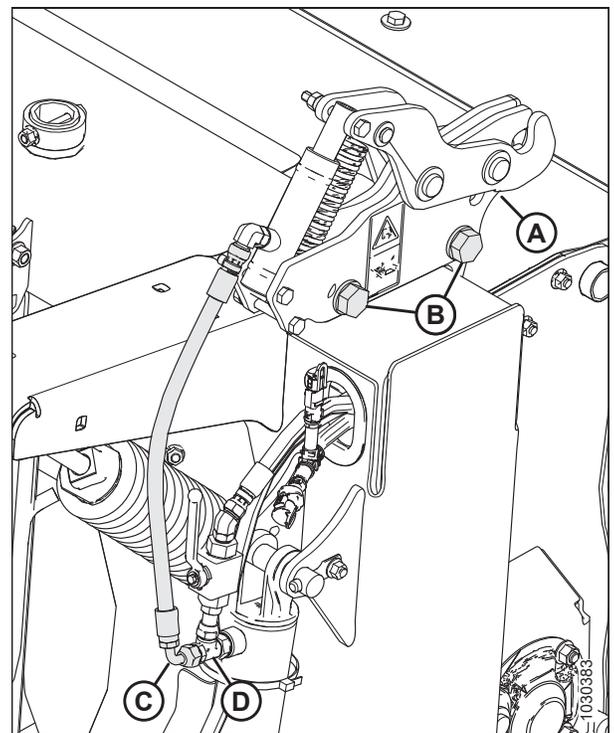


Figure 3.61: Ensemble du loquet

ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR CONCESSIONNAIRE

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

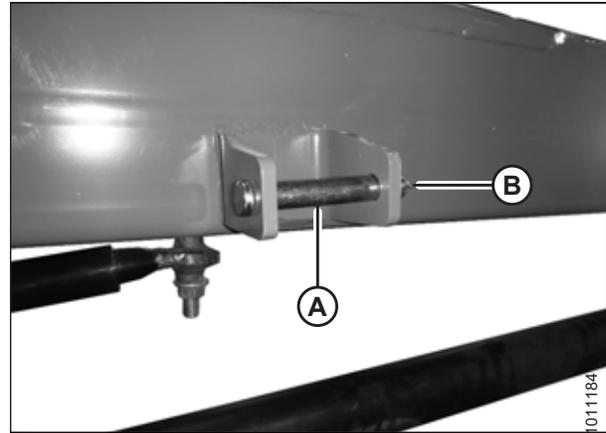


Figure 3.62: Axe de verrouillage

Installation de l'ensemble du transport

1. Retirez les boulons (A), les rondelles trempées et les écrous fixant le panneau de véhicule lent (B) au châssis porteur. Retirez et conservez le panneau en vue d'être réinstallé. Mettez au rebut les deux boulons, rondelles et écrous.

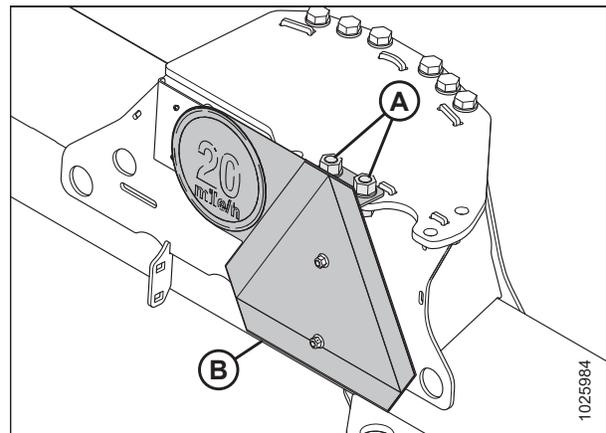


Figure 3.63: Panneau VLM fixé au châssis porteur

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

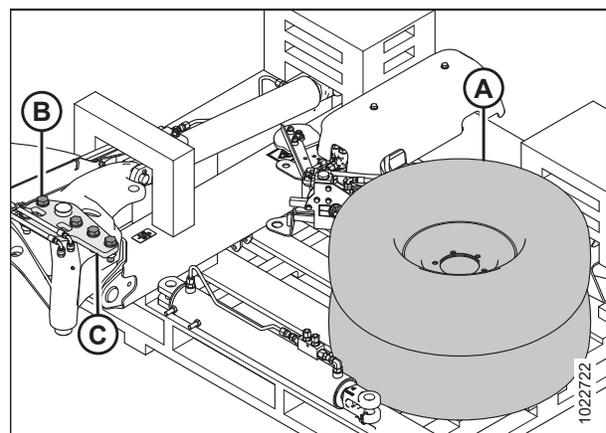


Figure 3.64: Emballage du transport

ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR CONCESSIONNAIRE

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

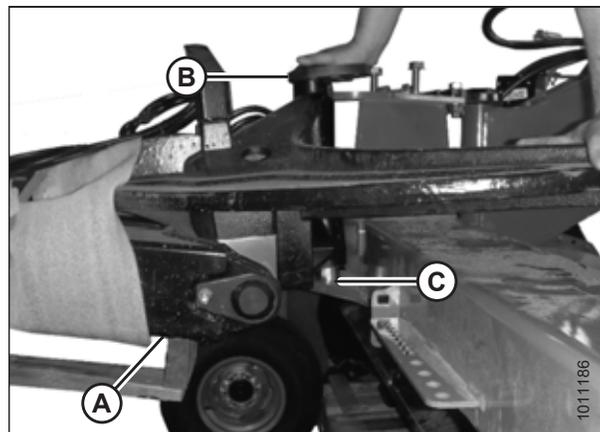


Figure 3.65: Système de transport

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

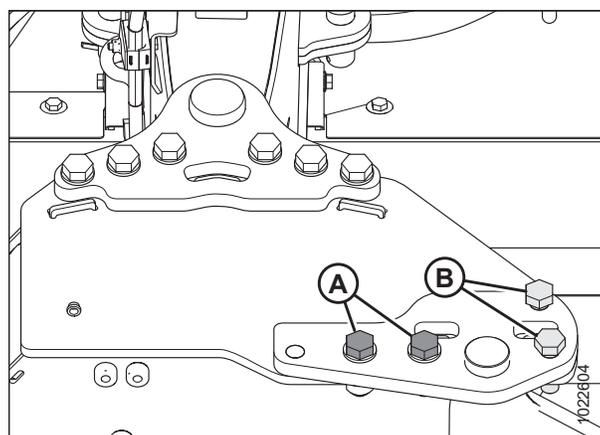


Figure 3.66: Support de goupille

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

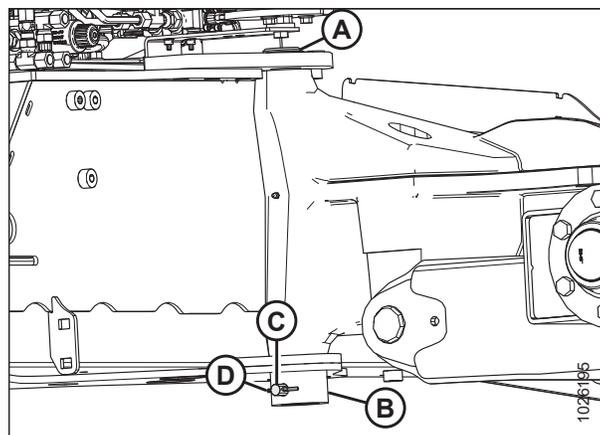


Figure 3.67: Installation de la goupille

ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR CONCESSIONNAIRE

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

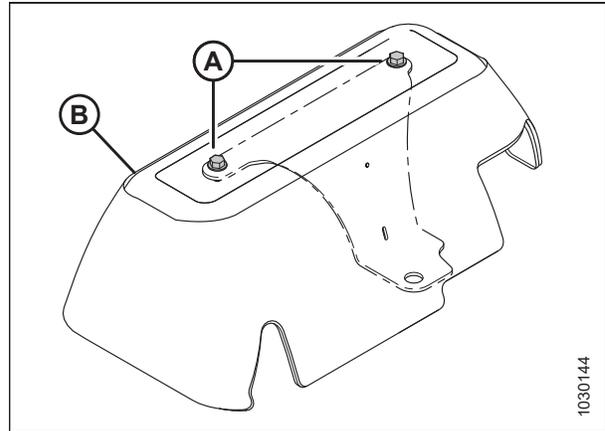


Figure 3.68: Ensemble du capot

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

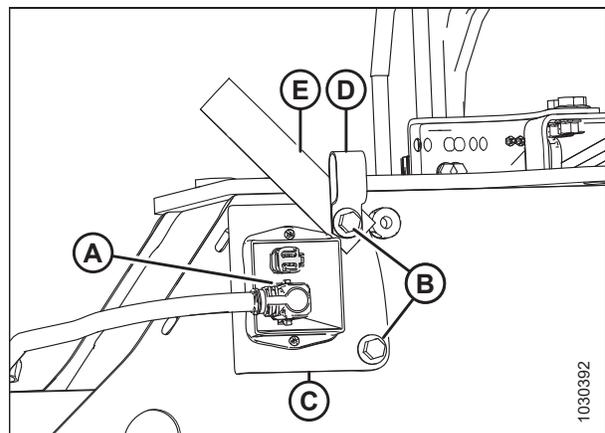


Figure 3.69: Faisceau du module d'éclairage

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

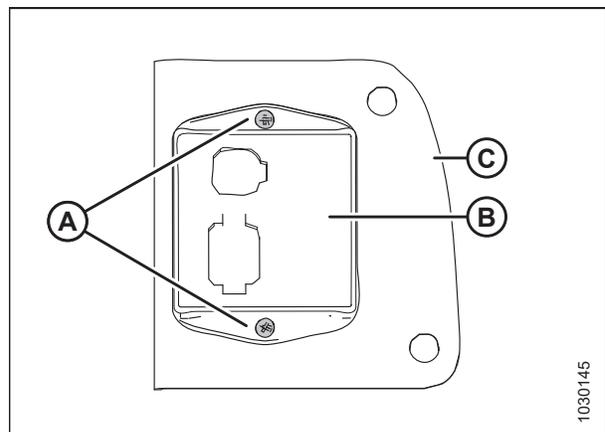


Figure 3.70: Module d'éclairage fixé au support

ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR CONCESSIONNAIRE

16. Fixez le module (A) au support de l'ensemble de capot (B) à l'aide de deux vis M4 × 16 (C) et d'écrous M4 fournis avec le kit. Serrez la quincaillerie à 3 Nm (2 pi-lbf [27 po-lbf]).

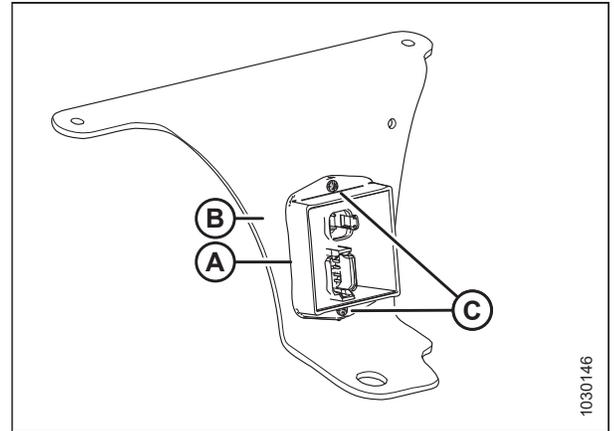


Figure 3.71: Module d'éclairage fixé au support

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

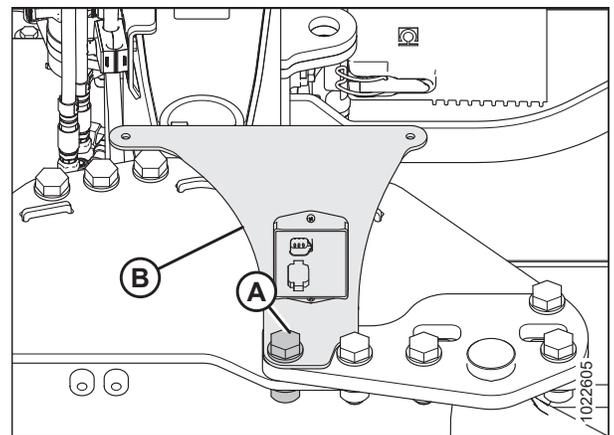


Figure 3.72: Support de capot

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

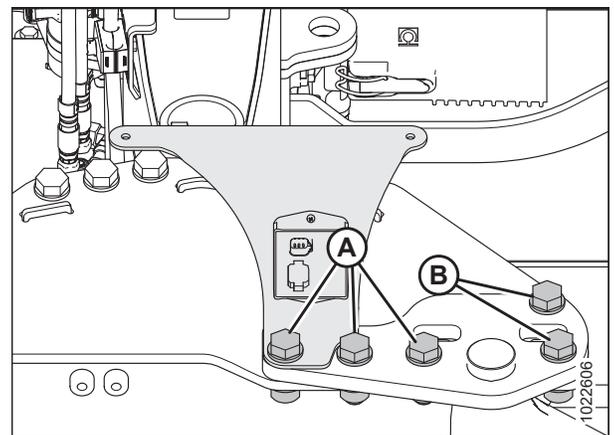


Figure 3.73: Support de capot

Installation de la valve de transport

NOTE:

Le support de capot n'est pas représenté sur les illustrations pour plus de clarté.

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

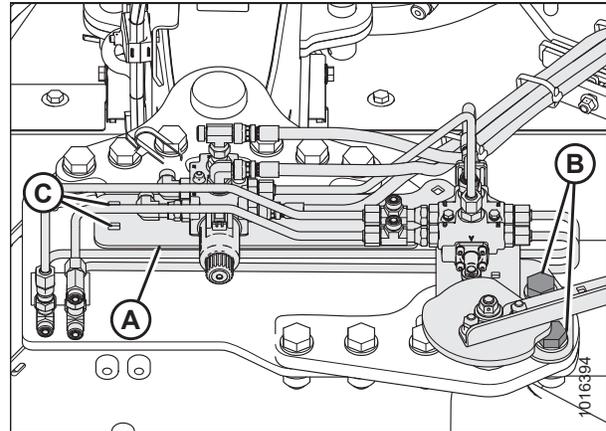


Figure 3.74: Valve sélectrice

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

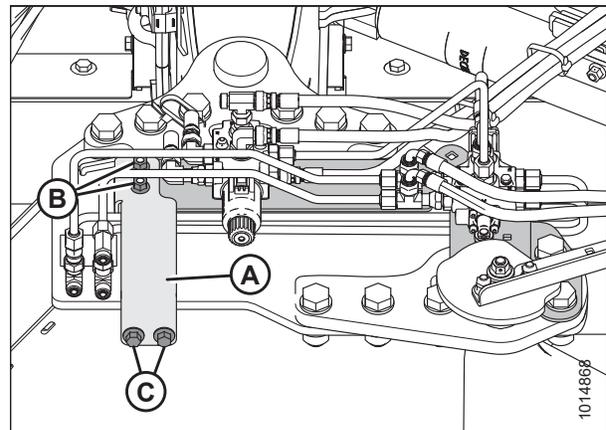


Figure 3.75: Plaque de support

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

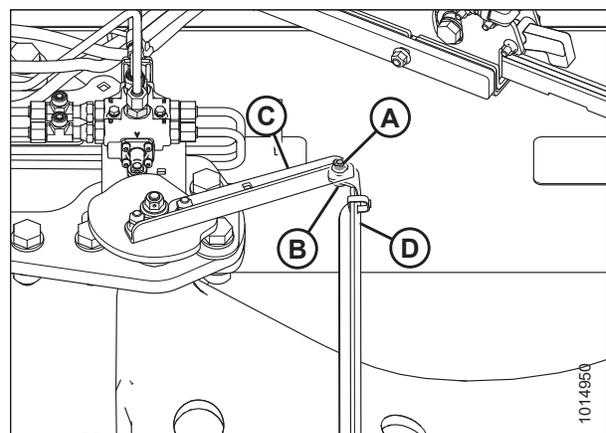


Figure 3.76: Plaque de support

Installation du vérin de rotation de transport

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

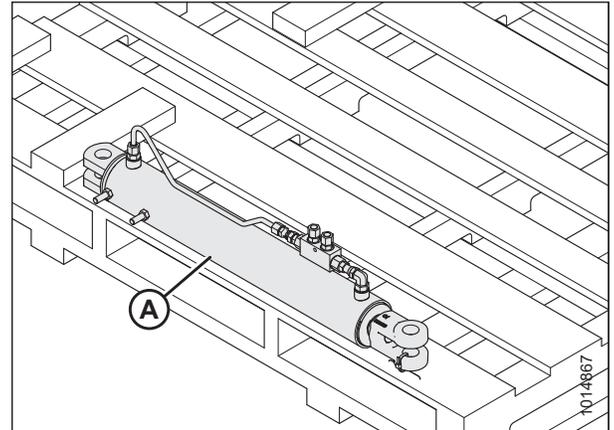


Figure 3.77: Vérin de rotation de transport

IMPORTANT:

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

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

NOTE:

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

5. Installez l'extrémité du cylindre du vérin de rotation de transport (A) dans le châssis porteur avec l'axe de chape (B). Fixez l'axe de chape à l'aide d'une goupille fendue (C).

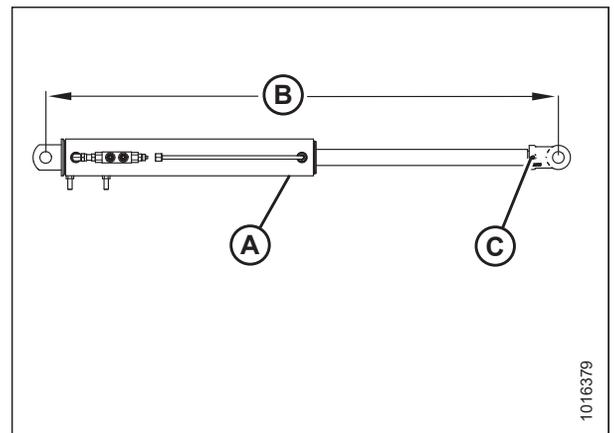


Figure 3.78: Vérin de rotation de transport

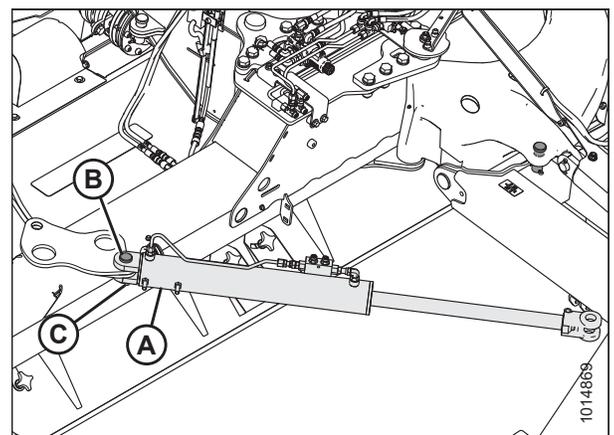


Figure 3.79: Vérin de rotation de transport

ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR CONCESSIONNAIRE

6. Raccordez l'extrémité de la tige (B) du vérin de rotation de transport (A) au moulage de transport.
7. Alignez les trous et installez l'axe de chape (C).
8. Fixez-le à l'aide d'une goupille fendue (D).

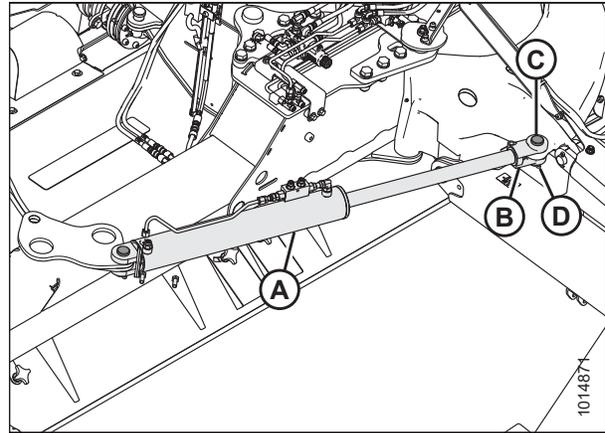


Figure 3.80: Vérin de rotation – vue arrière gauche

Installation des roues de transport

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

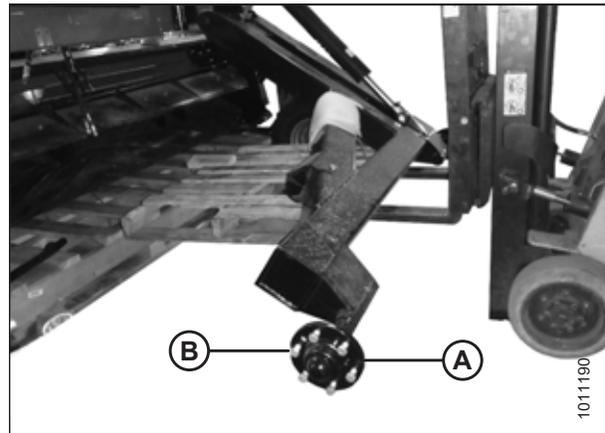


Figure 3.81: Roue de transport

ATTENTION

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

4. Récupérez les roues de transport et installez-les à l'aide de leurs boulons. Assurez-vous que le corps de valve est tourné vers l'extérieur. Ne serrez PAS complètement les boulons.
5. Abaissez les roues au sol et éloignez le chariot élévateur.
6. Serrez les boulons de roue à 160 Nm (120 pi-lbf) en suivant l'ordre de serrage illustré.

IMPORTANT:

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

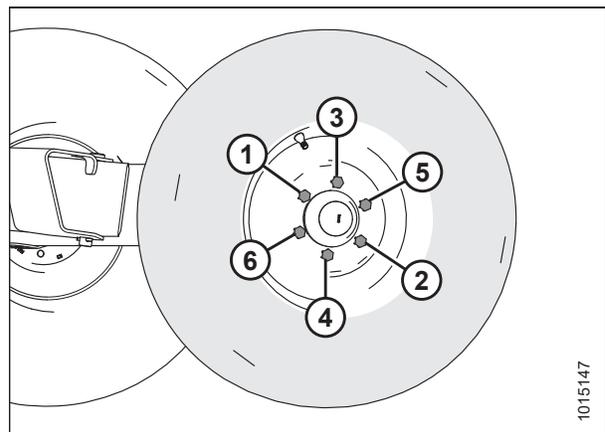


Figure 3.82: Séquence de serrage

ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR CONCESSIONNAIRE

7. Vérifiez la pression des pneus et gonflez-les si nécessaire.
 - Pour connaître les mesures de sécurité à suivre, consultez [1.5 Sécurité des pneus, page 7](#).
 - Pour obtenir des instructions sur la vérification de la pression des pneus, consultez [8.1.2 Vérification de la pression des pneus, page 144](#).

Installation du contrôle d'alignement de transport

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

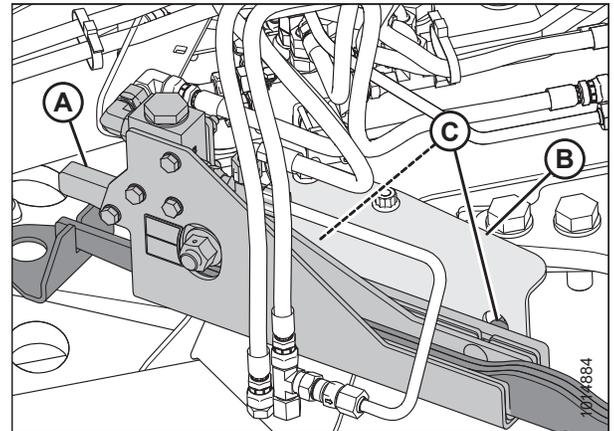


Figure 3.83: Contrôles d'alignement – vue de face, à droite

3. Fixez l'ensemble de came (A) sur la plaque (B) du vérin de rotation de l'attelage avec des boulons et des écrous (C). Serrez les écrous (C) à 58 Nm (43 pi-lb).

NOTE:

Lors de l'installation de l'ensemble de came (A), vérifiez la torsion des flexibles. Si nécessaire, desserrez les raccords de flexible pour permettre au flexible de se détordre. Serrez le raccord lorsque l'installation de l'ensemble de came est terminée.

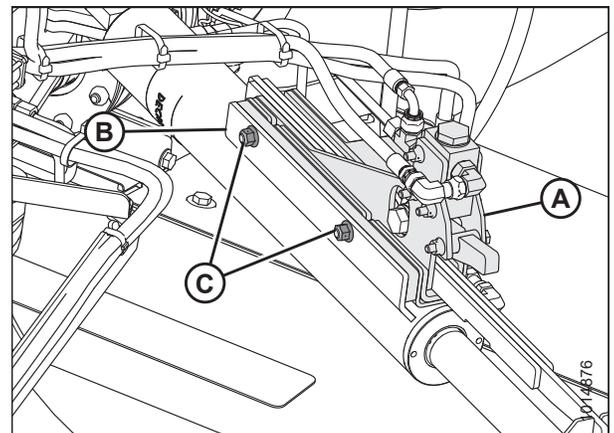


Figure 3.84: Contrôle d'alignement – vue de l'arrière, à droite

ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR CONCESSIONNAIRE

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

NOTE:

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

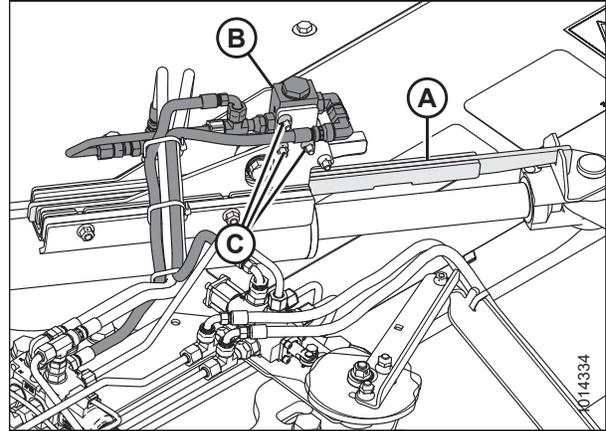


Figure 3.85: Contrôle d'alignement – vue de l'arrière, à droite

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

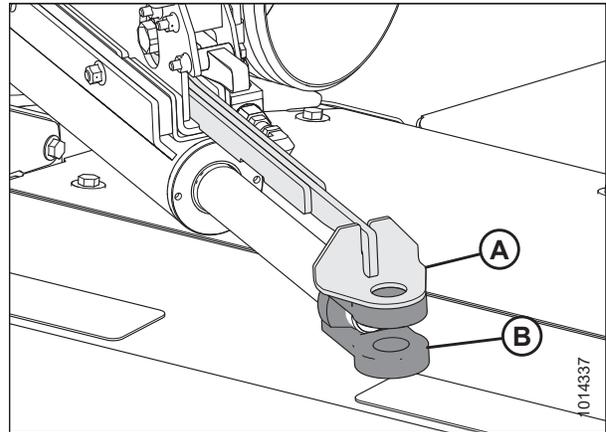


Figure 3.86: Contrôle d'alignement – vue de l'arrière, à droite

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

NOTE:

L'extrémité de la tige du vérin sera attachée au moulage du transport une fois le système enclenché. Pour obtenir des instructions, reportez-vous à [6.2 Amorçage du vérin de rotation de l'attelage](#), page 115.

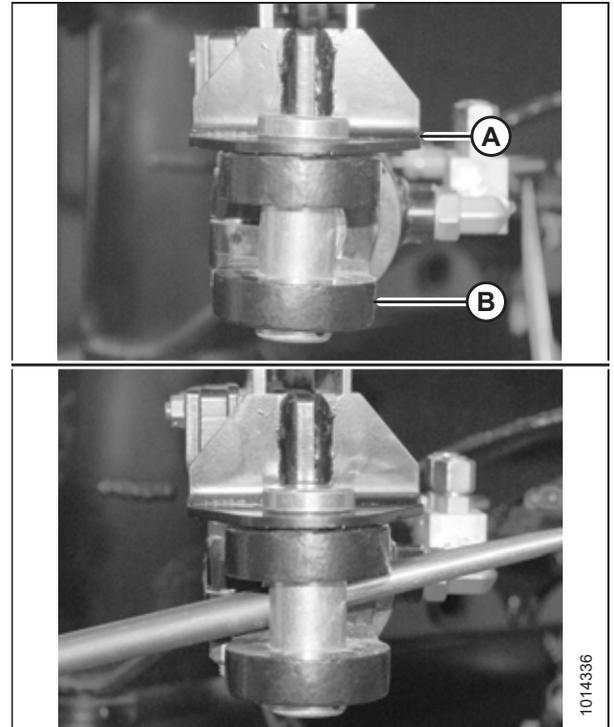


Figure 3.87: Alignement du bras de came

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

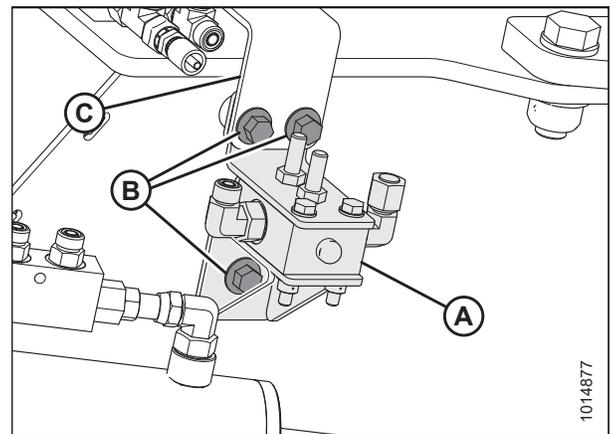


Figure 3.88: Vanne de commande

ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR CONCESSIONNAIRE

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

NOTE:

Assurez-vous que cette palette (B) est bien centrée sur la vanne et bouge librement.

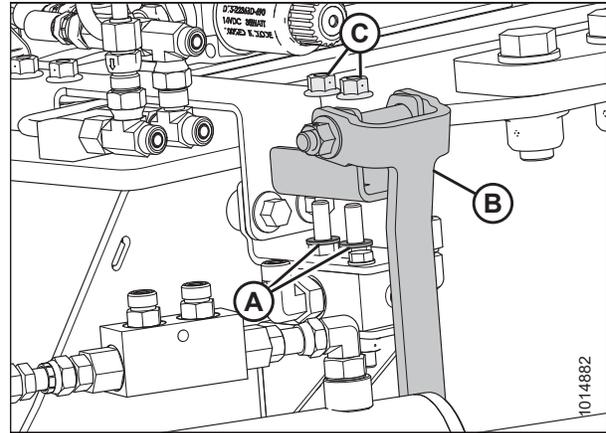


Figure 3.89: Vanne de commande

Installation du système hydraulique

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

Installation des conduits et des flexibles du système hydraulique

Les flexibles et conduites hydrauliques distribuent le fluide hydraulique aux différents composants du type tracté.

NOTE:

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

NOTE:

Reportez-vous à la section [10.4 Spécifications des couples de serrage](#), page 182 pour les détails sur les couples de serrage.

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

IMPORTANT:

Vérifiez que le joint torique est bien en place.

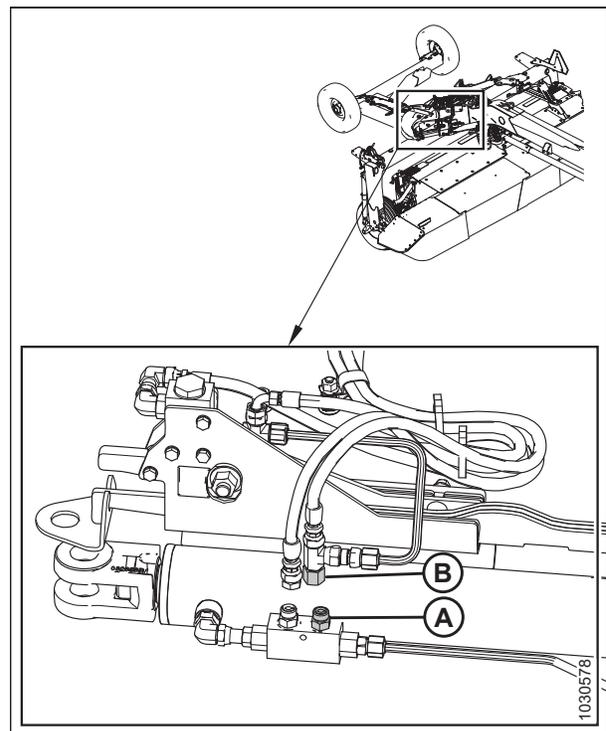


Figure 3.90: Alignement du raccord de vanne

ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR CONCESSIONNAIRE

5. Récupérez le connecteur (B) ORFS-6 × ORB-6 dans le sac d'expédition et installez-le à l'emplacement (A).

NOTE:

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

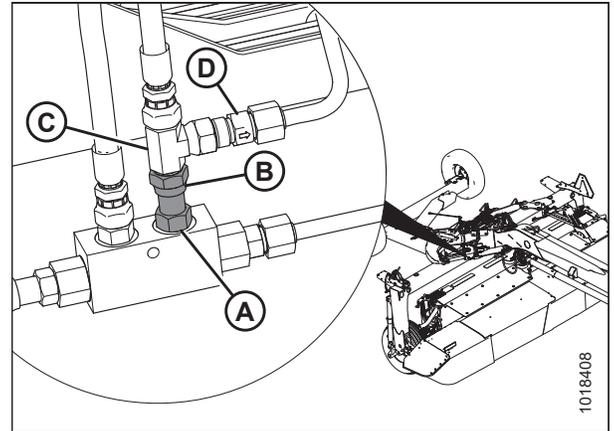


Figure 3.91: Alignement du raccord de vanne

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

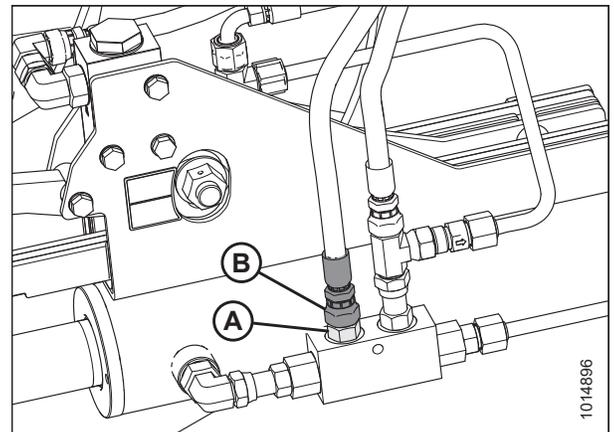


Figure 3.92: Alignement du raccord de vanne

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

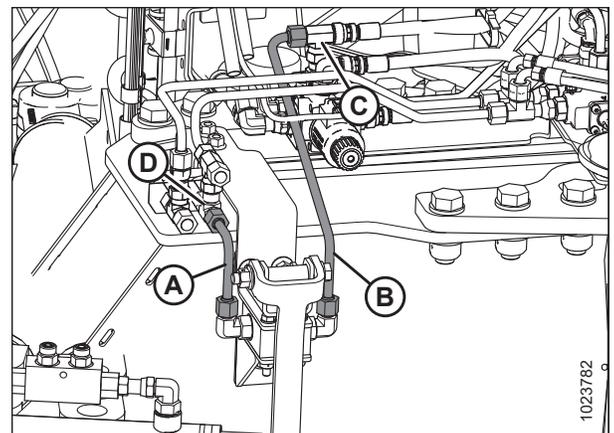


Figure 3.93: Tuyauterie du système d'assemblage final

ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR CONCESSIONNAIRE

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

NOTE:

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

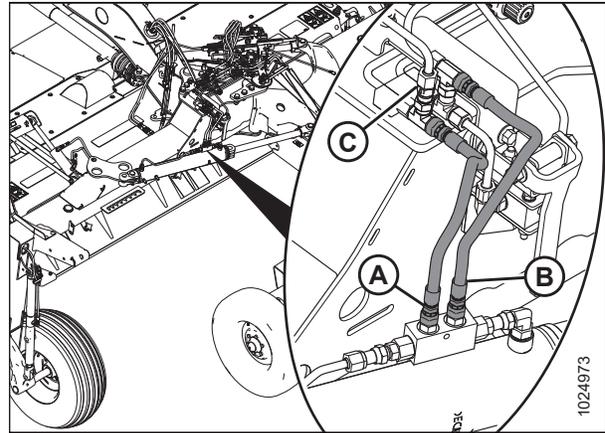


Figure 3.94: Vérin de rotation de transport

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

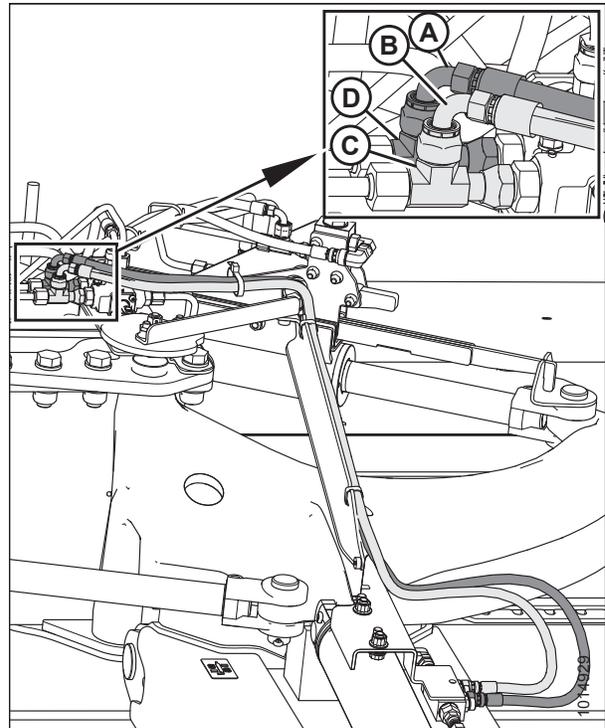


Figure 3.95: Commande de rotation de transport

ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR CONCESSIONNAIRE

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

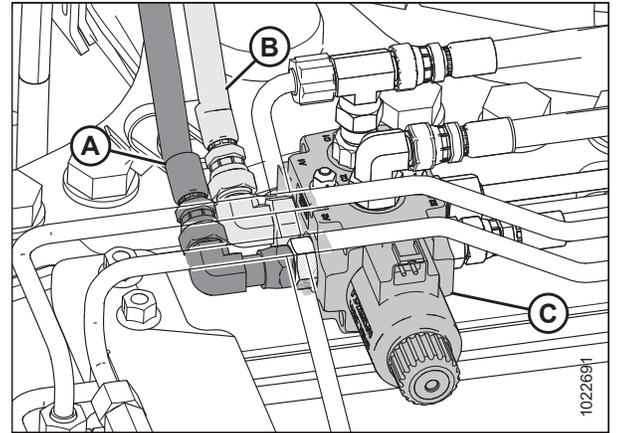


Figure 3.96: Alimentation de la vanne sélectrice

Installation du conduit de levage secondaire pour les roues de travail

NOTE:

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

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

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

18. Récupérez du sac d'envoi les colliers bleus portant le numéro 1 (collier n° 1 bleu) . Placez un collier à chaque extrémité du flexible de levage secondaire (B).

19. Défaites la sangle réglable (A) autour des flexibles à l'arrière de l'attelage.

20. Cherchez le fil vert préinstallé dans l'attelage pour tirer les flexibles à travers l'attelage.

NOTE:

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

21. À l'arrière de l'attelage, introduisez l'extrémité mâle du flexible (B) dans le trou d'accès (C). Faites passer le flexible à travers l'attelage jusqu'à l'ouverture à l'avant.

22. Positionnez le long flexible (A) de telle sorte que la longueur exposée à l'avant de l'attelage soit appariée à celle du flexible existant (B). Faites passer le flexible à travers le guide (C).

23. À l'avant de l'attelage, desserrez l'écrou (D) sur le collier de serrage (E) jusqu'à ce que le flexible (A) puisse être positionné dans le collier.

24. Serrez l'écrou (D).

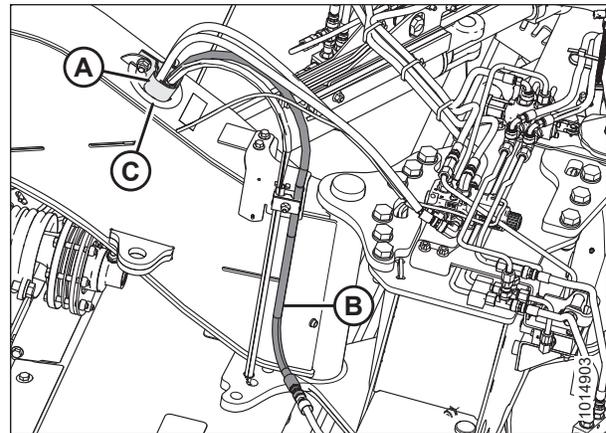


Figure 3.97: Flexibles de levage

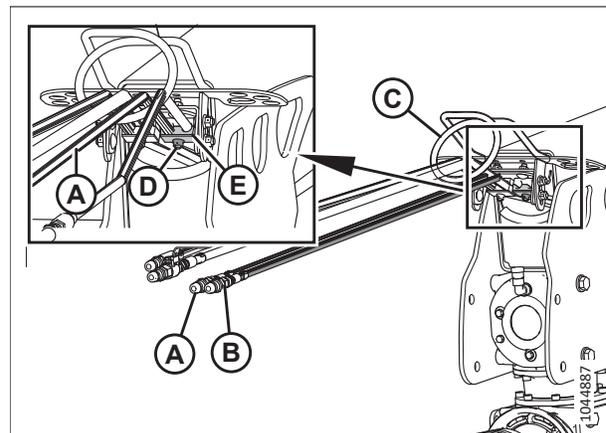


Figure 3.98: Flexibles de levage – revêtement de flexible hydraulique non représenté par souci de clarté

ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR CONCESSIONNAIRE

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

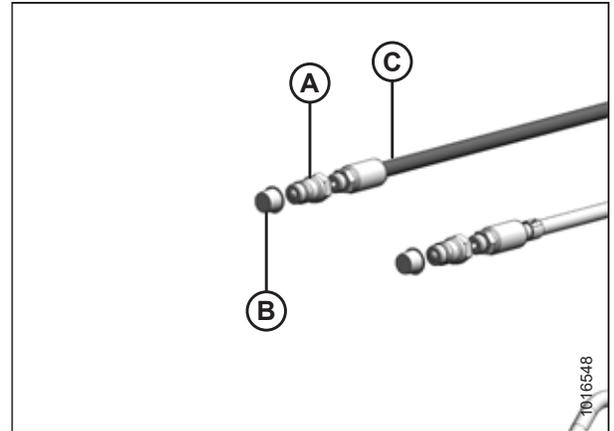


Figure 3.99: Raccords de flexible de levage

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

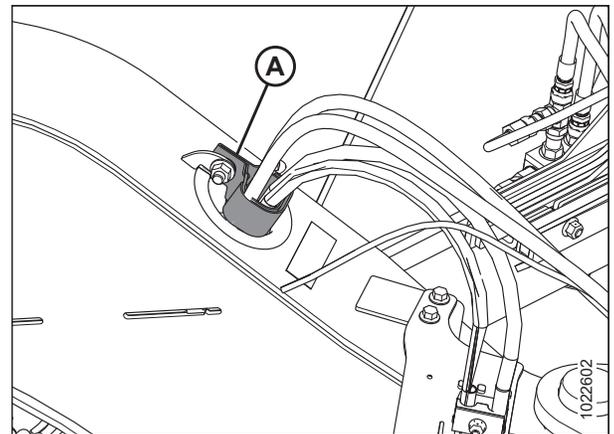


Figure 3.100: Flexibles de levage

ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR CONCESSIONNAIRE

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

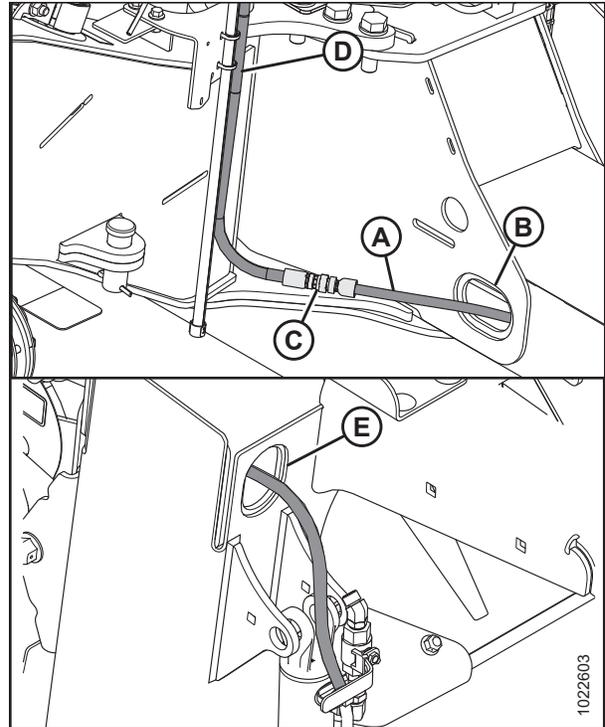


Figure 3.101: Flexible de levage

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

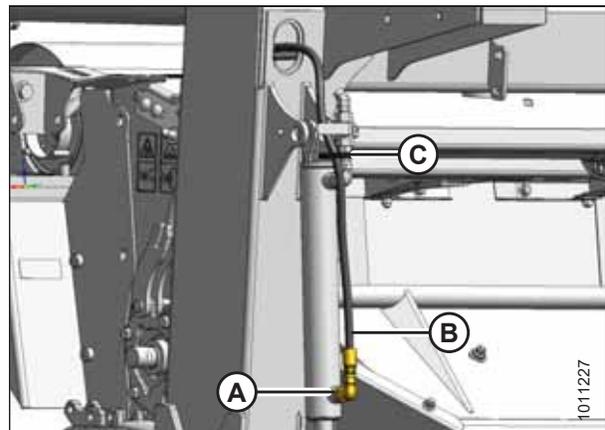


Figure 3.102: Vérin de levage

Installation des composants électriques

Les faisceaux de câblage, les ensembles d'éclairage, la vanne sélectrice et le module d'éclairage, ainsi que la commande à distance sont des composants du système électrique.

Installation des systèmes d'éclairage

Les ensembles d'éclairage fournissent des informations concernant la position, le danger, le sens de rotation et le freinage.

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

NOTE:

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

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

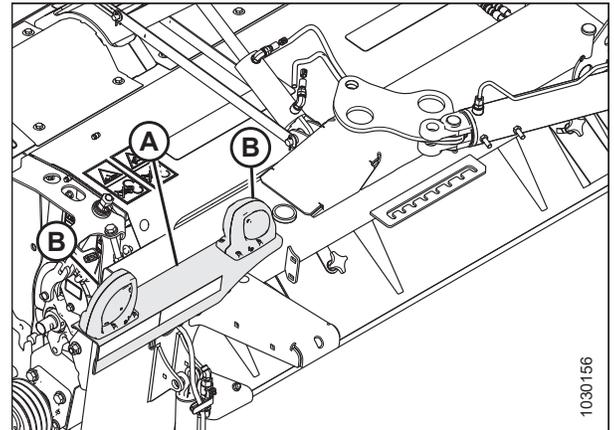


Figure 3.103: Feux de transport

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

NOTE:

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

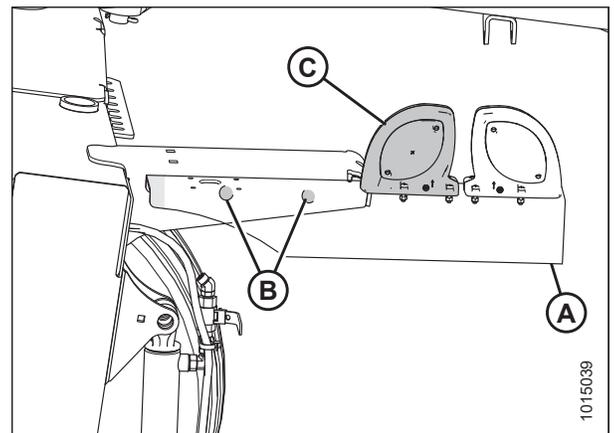


Figure 3.104: Côté gauche du véhicule

ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR CONCESSIONNAIRE

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

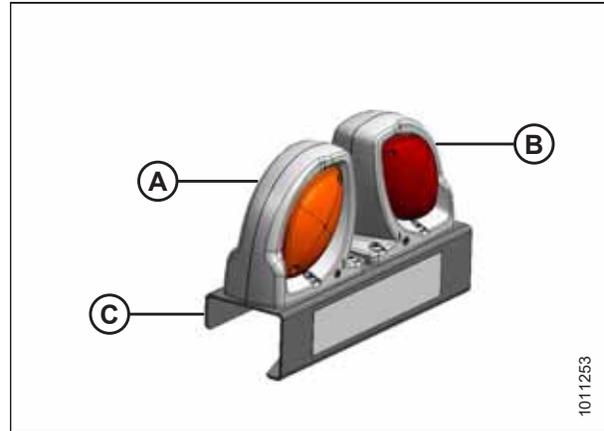


Figure 3.105: Système d'éclairage

- Installez l'ensemble d'éclairage (A) sur l'extrémité gauche de la machine avec deux boulons de carrosserie M10 × 20 (B) et des écrous de blocage fournis dans le sac d'expédition.

NOTE:

Assurez-vous que le feu orange est tourné vers l'avant de la machine et que le réflecteur est tourné vers l'extérieur.

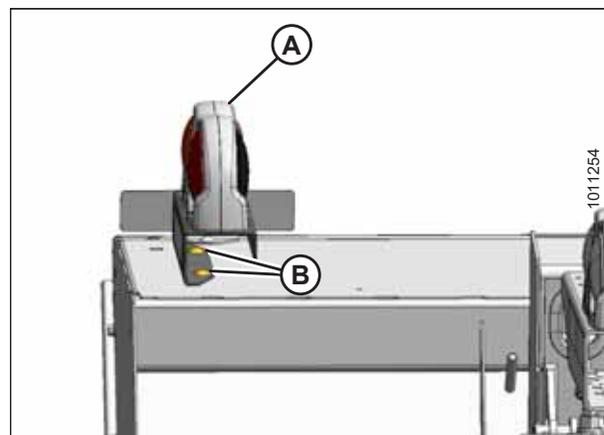


Figure 3.106: Éclairage de la machine – côté gauche

Installation du faisceau de transport de gauche

- Retirez le faisceau de transport (A) du sac d'envoi.
- Faites passer les connecteurs P201 et P202 sur l'extrémité du faisceau (A) jusqu'au support du capot (D).
- À l'aide d'une bande de serrage ou un équivalent, faites passer les connecteurs P401 et P404 depuis l'extrémité du faisceau (A) à travers l'ouverture (B) à l'avant du châssis porteur jusqu'à l'ouverture (C) à côté du vérin d'inclinaison.
- Faites passer le faisceau jusqu'à ce que les fiches atteignent l'ensemble d'éclairage (E) gauche sur la machine.

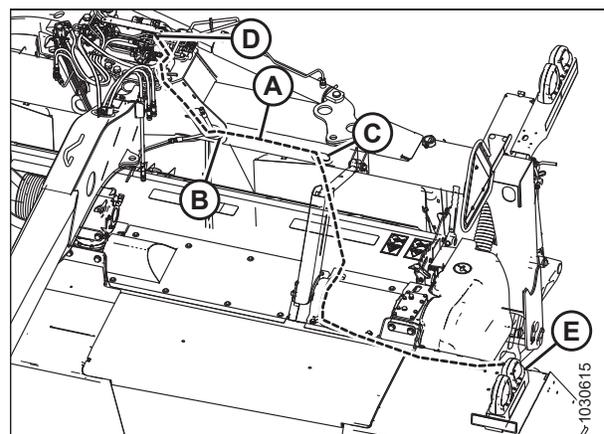


Figure 3.107: Passage du faisceau

ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR CONCESSIONNAIRE

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

NOTE:

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

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

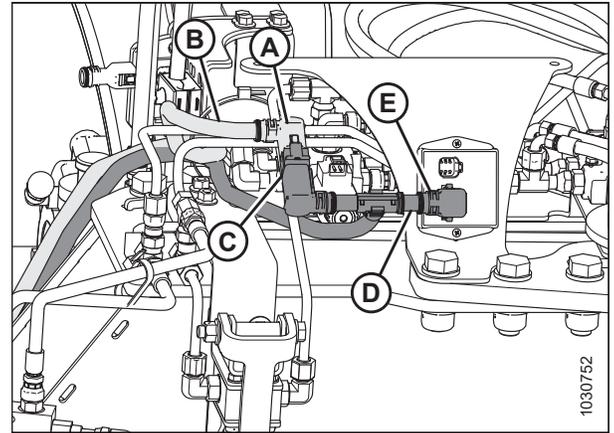


Figure 3.108: Raccordement du faisceau

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

NOTE:

R113 PT : Le faisceau de la faucheuse à disques tractée est fixé avec un collier en plastique (D).

NOTE:

R116 PT : Le faisceau de la faucheuse à disques tractée est solidement fixé avec deux colliers de serrage en plastique.

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

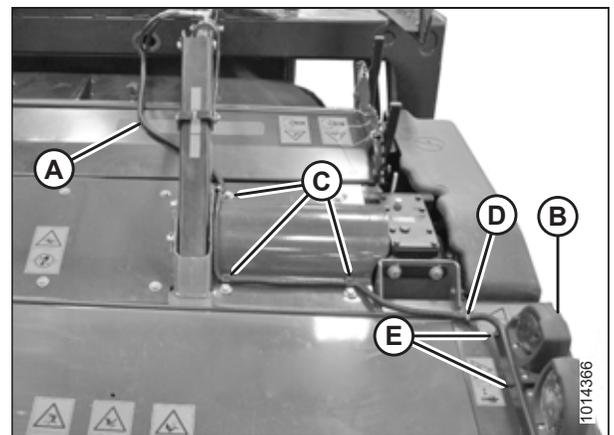


Figure 3.109: Passage du faisceau – PT R113 illustré, PT R116 identique

Connexion du faisceau de transport de droite

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

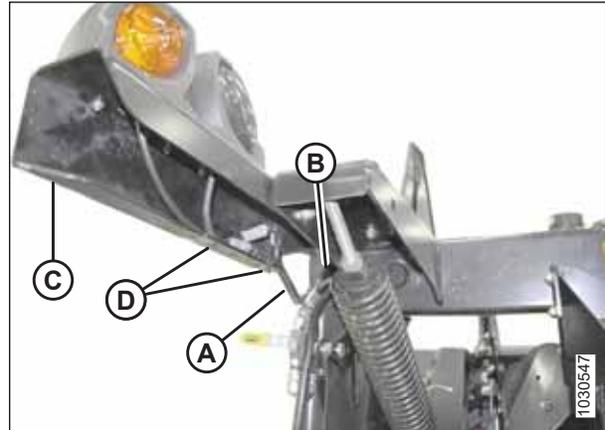


Figure 3.110: Feu de transport

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

La vanne sélectrice à commande électronique gère le circuit hydraulique du système de transport ; le module d'éclairage est le moyen de l'éclairage de signalisation et de danger.

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

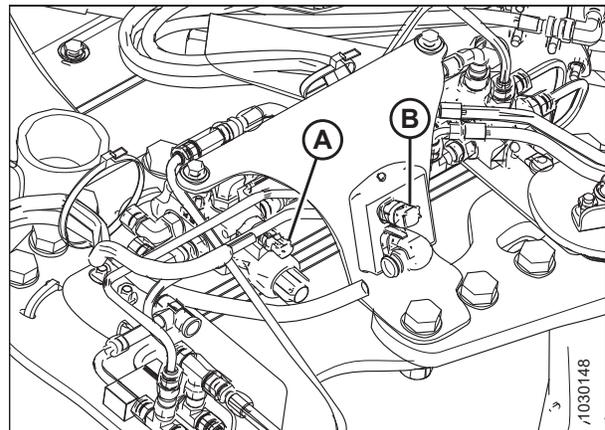


Figure 3.111: Fiches de connexion

ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR CONCESSIONNAIRE

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

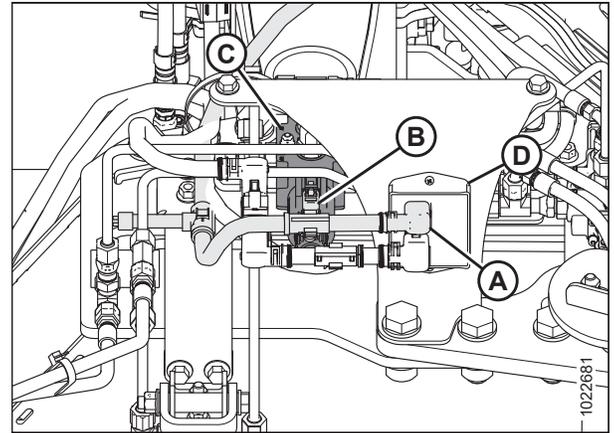


Figure 3.112: Alimentation de la vanne sélectrice

Installation de la commande à distance

La commande à distance permet à l'opérateur de faire passer la faucheuse du mode Champ au mode Route depuis la cabine du tracteur.

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

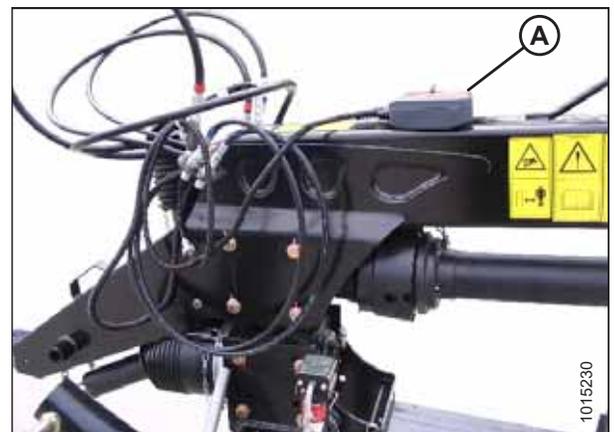


Figure 3.113: Contrôle à distance au-dessus de l'attelage

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

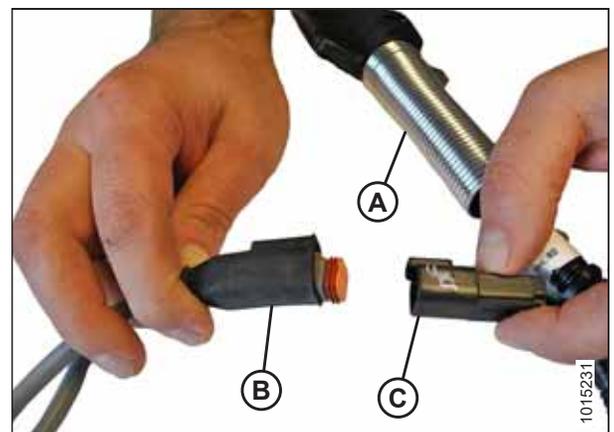


Figure 3.114: Faisceau de transport

4. **Tracteurs avec raccordements d'alimentation auxiliaire à trois broches :**

NOTE:

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

Connectez les deux fils (B) du connecteur (A) auxiliaire à trois broches aux fils (C) de la commande à distance, entourez les connexions avec du ruban isolant et passez à l'étape 6, page 61.

- Le fil sans étiquette doit être raccordé à la masse du tracteur.
- Le fil avec l'étiquette rouge doit être raccordé à l'alimentation du tracteur.

NOTE:

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

- Vérifiez si le fusible de 10 A (A) situé à l'intérieur du boîtier de commande du transport a sauté.
- Vérifiez s'il y a un court-circuit dans les fils sur l'électrovanne de la machine.
- Vérifiez s'il y a de mauvais branchements de fils (inversés) au niveau de l'alimentation électrique ou de l'électrovanne.

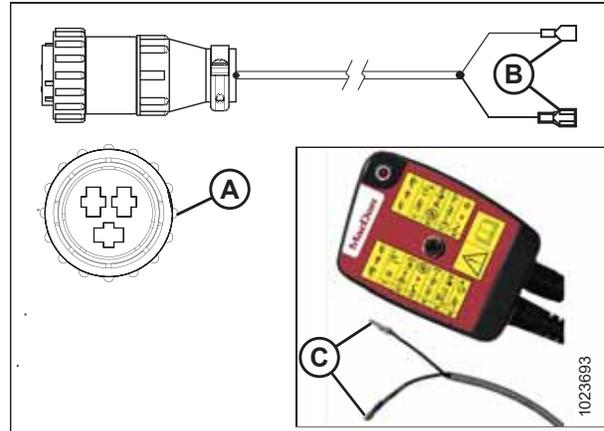


Figure 3.115: Connecteur auxiliaire à trois broches

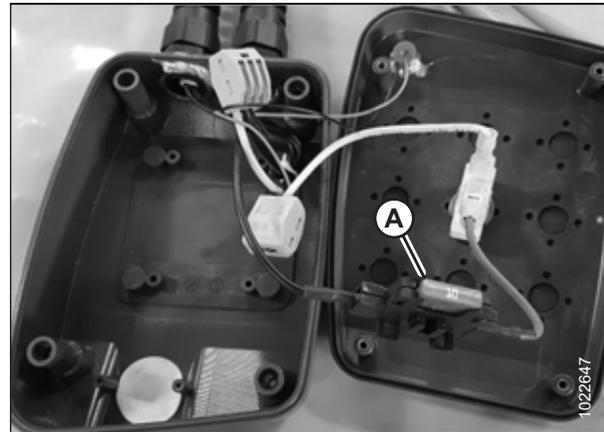


Figure 3.116: Intérieur du boîtier de commande

5. *Tracteurs sans raccordements d'alimentation auxiliaire à trois broches :*

NOTE:

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

Raccordez les fils de la commande à distance (A) à l'alimentation électrique du tracteur comme suit :

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

NOTE:

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

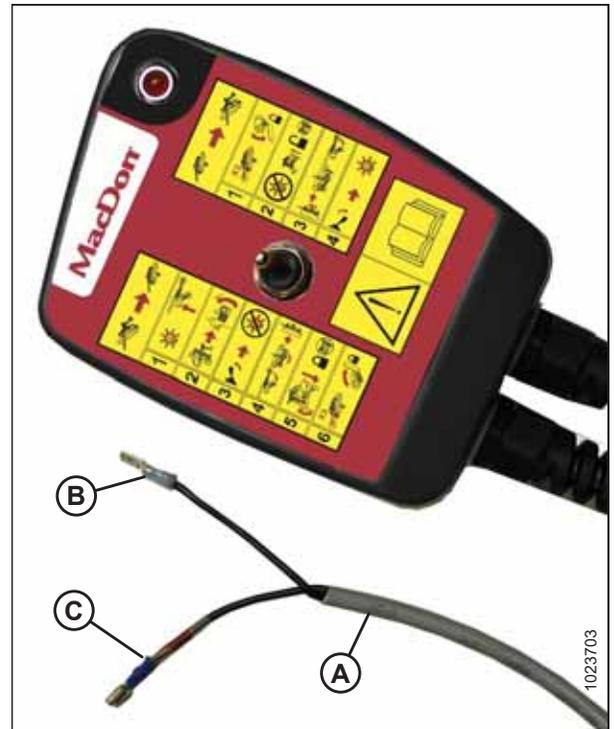


Figure 3.117: Commande à distance

NOTE:

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

- Vérifiez si le fusible de 10 A (A) situé à l'intérieur du boîtier de commande du transport a sauté.
- Vérifiez s'il y a un court-circuit dans les fils sur l'électrovanne de la plateforme.
- Vérifiez s'il y a de mauvais branchements de fils (inversés) au niveau de l'alimentation électrique ou d'une électrovanne.

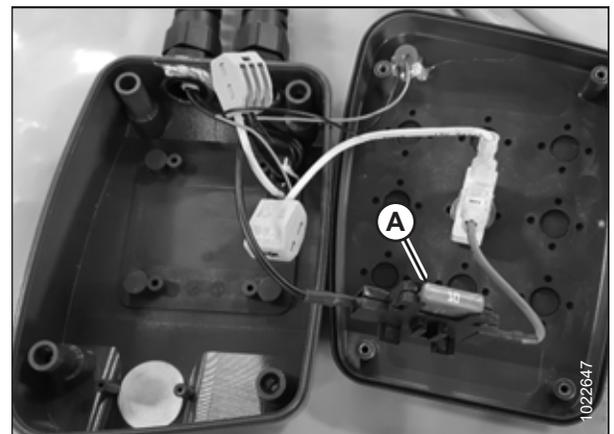


Figure 3.118: Intérieur du boîtier de commande

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

Installation du panneau de véhicule lent en mouvement

Le panneau de véhicule lent avertit les usagers de la route que le véhicule roule à 40 km/h (25 mph) ou à une vitesse inférieure.

1. Récupérez le panneau de véhicule lent qui a été retiré préalablement.
2. Retirez les boulons (A) et jetez le support existant (B). Conservez les deux boulons, écrous et rondelles.

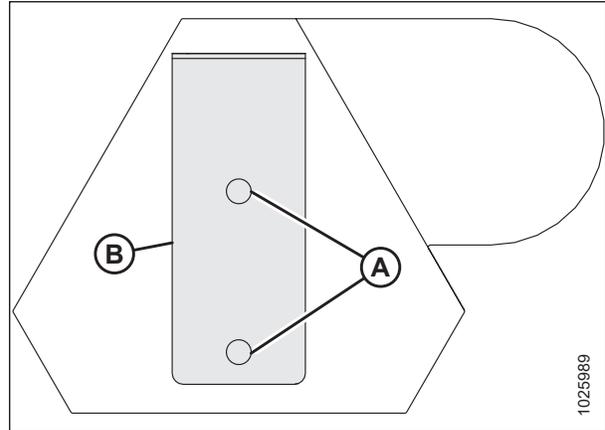


Figure 3.119: Panneau VLM

3. Récupérez le support (A) .
4. Placez le support (A) sur la base de gauche montée sur ressort de flottement avec des boulons M12 (B) et des écrous récupérés du sac d'envoi.
5. Attachez le panneau (C) au support (A) et fixez les deux écrous (D), les rondelles (E) et les écrous (F).
6. Serrez les écrous (F) à 20 Nm (15 pi-lbf [177 po-lbf]). Ne serrez **PAS** trop les écrous.

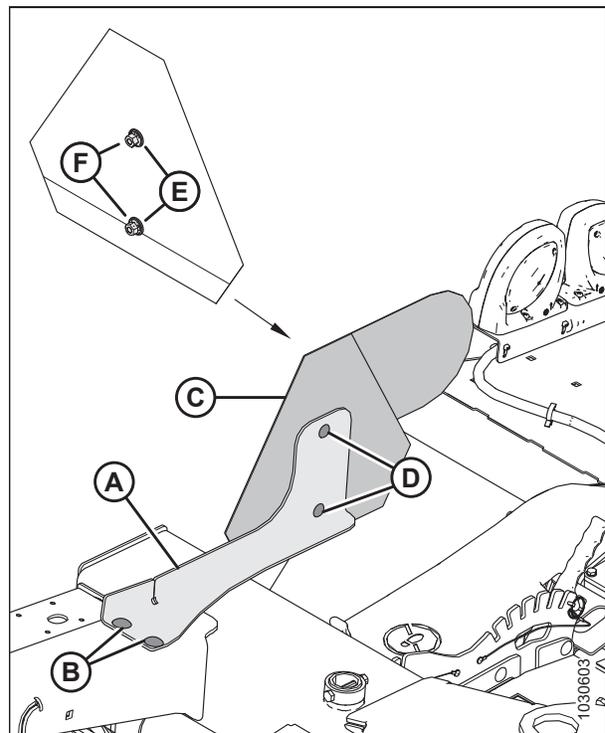


Figure 3.120: Panneau VLM

ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE – AVEC OU SANS TRANSPORT INSTALLÉ PAR CONCESSIONNAIRE

7. Récupérez les autocollants de limitation de vitesse (C) et (D) qui sont expédiés dans l'étui des manuels (B).
8. Choisissez l'autocollant de limitation de vitesse (C) ou (D) approprié en fonction de la région. Lorsque vous apposez l'autocollant sur le support « véhicule lent » (A), orientez-le comme illustré (E).

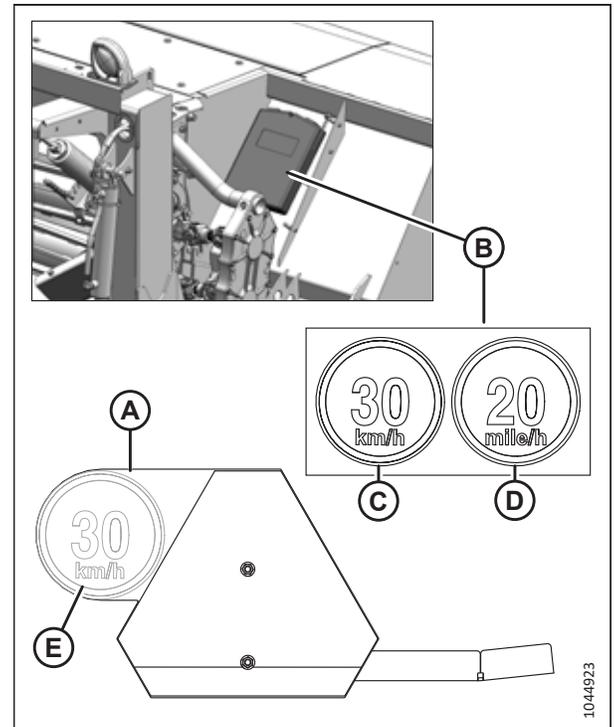


Figure 3.121: Autocollants VLM

Installation du capot

Le couvercle de transport protège les vannes hydrauliques et les composants électriques des débris.

1. Installez le capot (A) sur le support de capot.
2. Installez les boulons (B). Serrez les boulons à 60 Nm (45 pi-lbf).

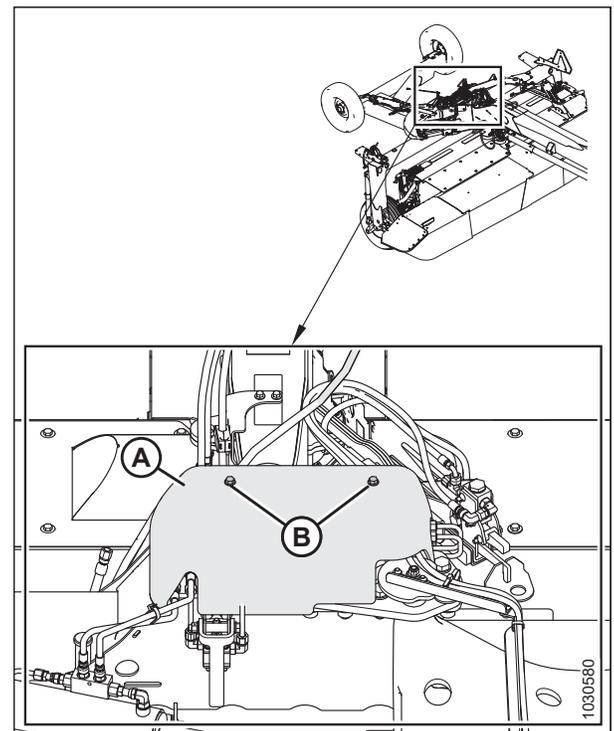


Figure 3.122: Capot

3.8.2 Installation du vérin d'inclinaison hydraulique – en option

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

3.8.3 Installation du diviseur de culture haute – en option

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

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.

IMPORTANT:

Si vous comptez transporter la faucheuse à disques tractée sur des routes publiques en mode Transport, n'installez **PAS** les diviseurs de récolte haute. Installez les diviseurs après la livraison de la machine au client.

Chapitre 4: Assemblage de la faucheuse à disques tractée – transport installé en usine

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

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

L'ancrage supérieur du vérin d'inclinaison doit être remis en position de travail.

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

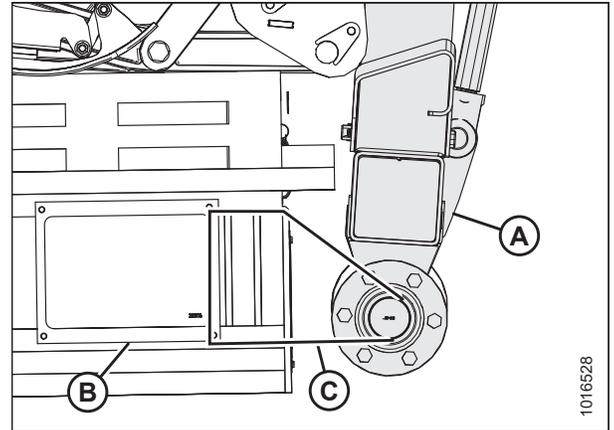


Figure 4.1: Ensemble du transport

2. **Machines munies de conditionneurs à doigts :** Retirez le boulon (A) qui fixe le blindage central (B) au châssis. Abaissez le blindage.

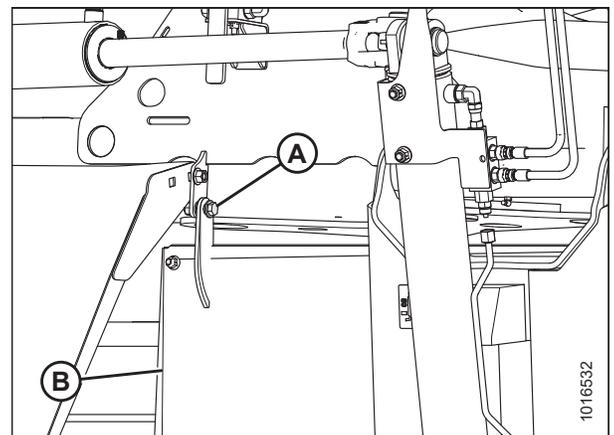


Figure 4.2: Blindage central – conditionneurs à doigts seulement

ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE – TRANSPORT INSTALLÉ EN USINE

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

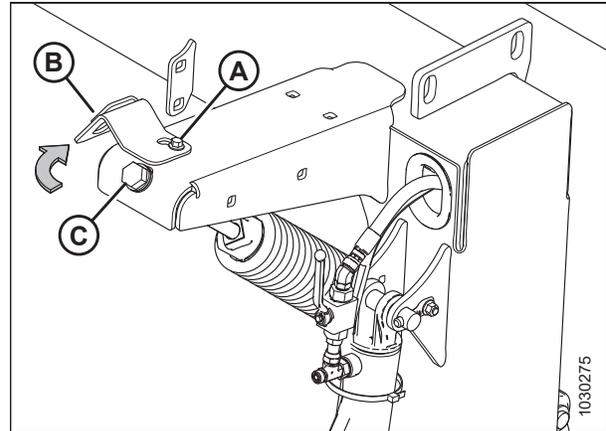


Figure 4.3: Ressort de flottement – Côté droit

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

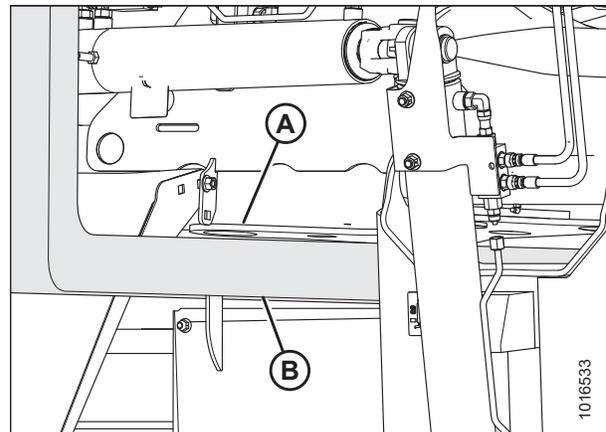


Figure 4.4: Châssis porteur

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

ATTENTION

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

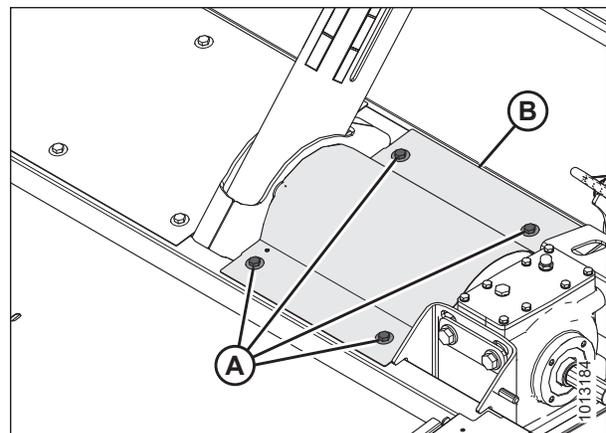


Figure 4.5: Blindage supérieur – côté gauche du vérin d'inclinaison

ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE – TRANSPORT INSTALLÉ EN USINE

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

NOTE:

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

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

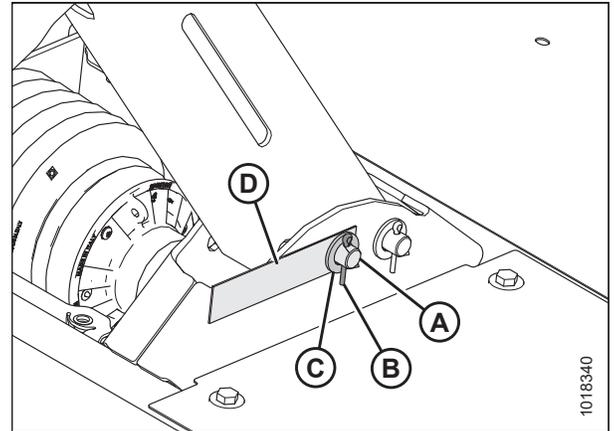


Figure 4.6: Ancre du vérin d'inclinaison – côté droit du vérin d'inclinaison

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

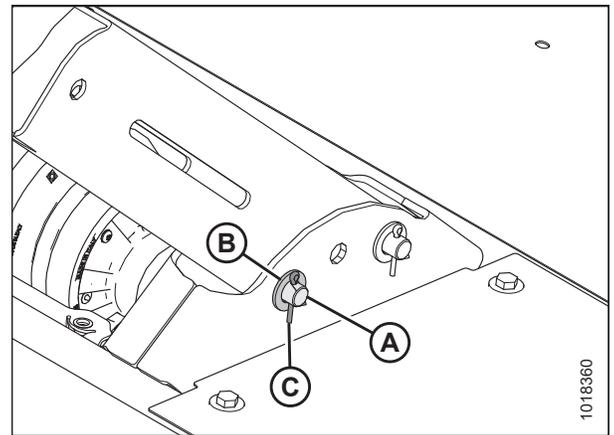


Figure 4.7: Ancre du vérin d'inclinaison – côté droit du vérin d'inclinaison

10. Installez le blindage supérieur (B) et fixez-le à l'aide de quatre boulons à tête hexagonale M10 (A) et des rondelles plates. Serrez la quincaillerie à 28,5 Nm (21 pi-lbf [252 po-lbf]).

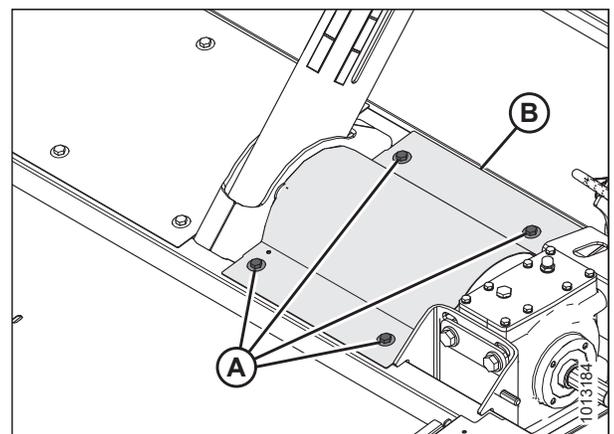


Figure 4.8: Blindage supérieur – côté gauche du vérin d'inclinaison

ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE – TRANSPORT INSTALLÉ EN USINE

11. Fermez le clapet de verrouillage (A) de chaque vérin de levage de la faucheuse à disques tractée en tournant la poignée en position horizontale. Répétez cette étape sur le côté opposé.
12. Tournez le boulon de réglage (B) et réglez la dimension (C) à 130 mm (51/8 po). Répétez cette étape sur le côté opposé.
 - Tournez le boulon dans le sens des aiguilles d’une montre (vers le ressort) pour augmenter le flottement.
 - Tournez le boulon dans le sens inverse des aiguilles d’une montre (en l’éloignant du ressort) pour réduire le flottement.
13. Repositionnez la plaque de recouvrement (A) sur le boulon de réglage du ressort de flottement, comme indiqué. Fixez la plaque de recouvrement (A) en serrant le boulon (B). Répétez cette étape sur le côté opposé.

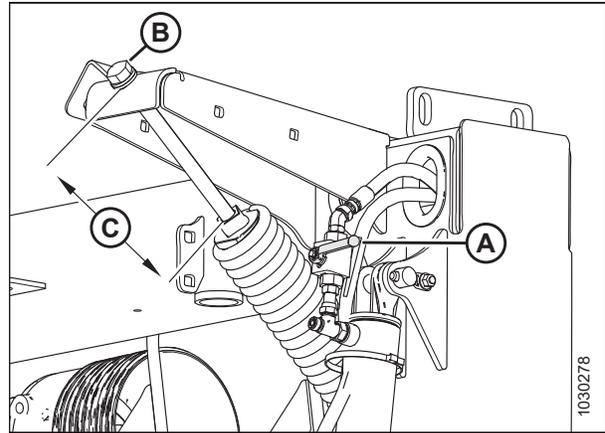


Figure 4.9: Clapet de verrouillage du vérin de levage et boulon de réglage

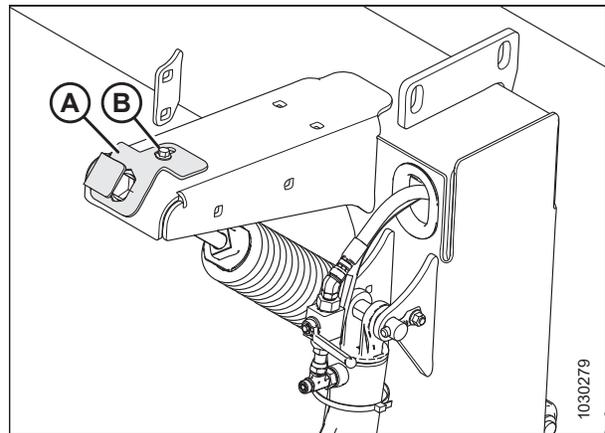


Figure 4.10: Plaque de recouvrement du boulon de réglage

4.2 Fixation de l'attelage au châssis porteur

Le point de connexion situé sur le châssis porteur fixe l'attelage au châssis et permet au type tracté de pivoter.

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

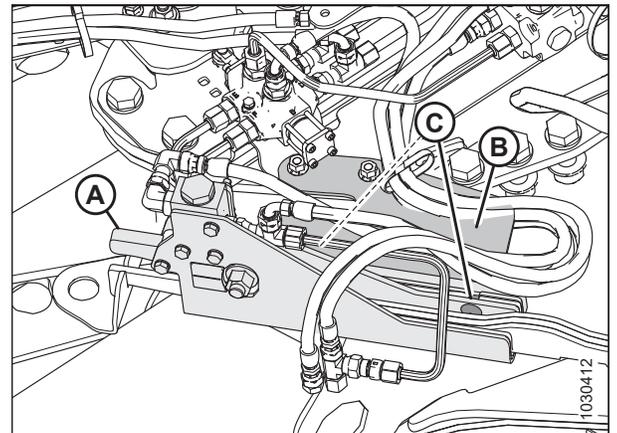


Figure 4.11: Contrôles d'alignement – vue de face, à droite

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

NOTE:

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

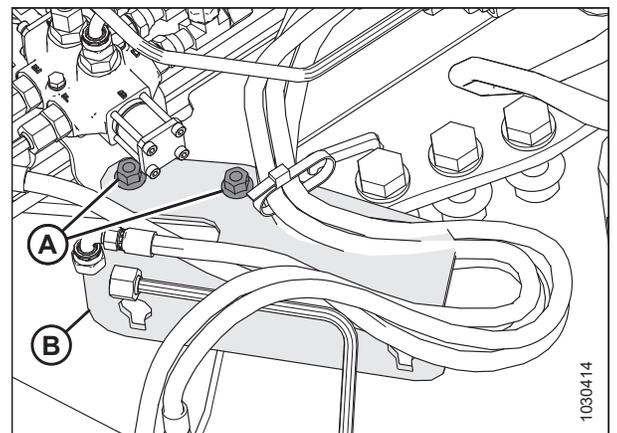


Figure 4.12: Support d'expédition – vue de face, à droite

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

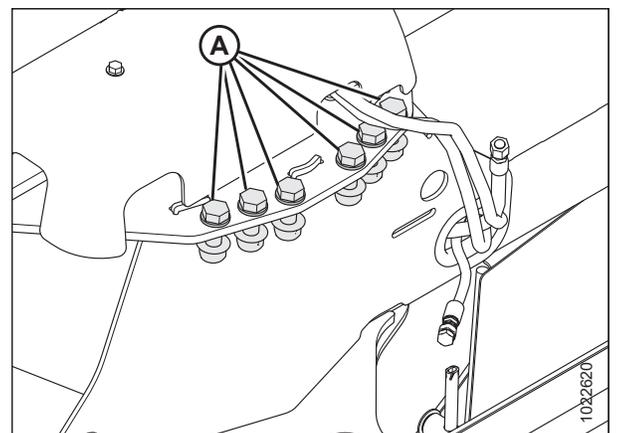


Figure 4.13: Châssis porteur

ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE – TRANSPORT INSTALLÉ EN USINE

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

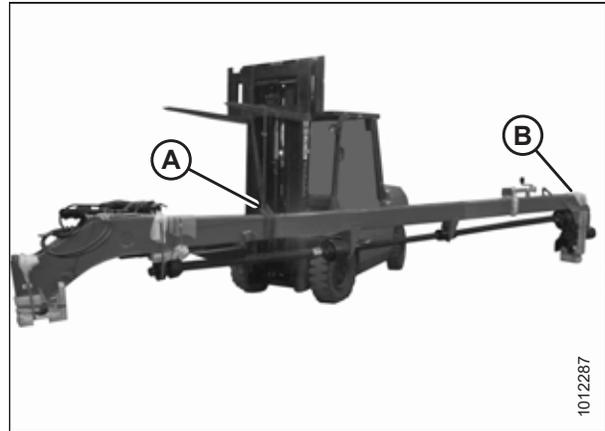


Figure 4.14: Levage de l'attelage

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

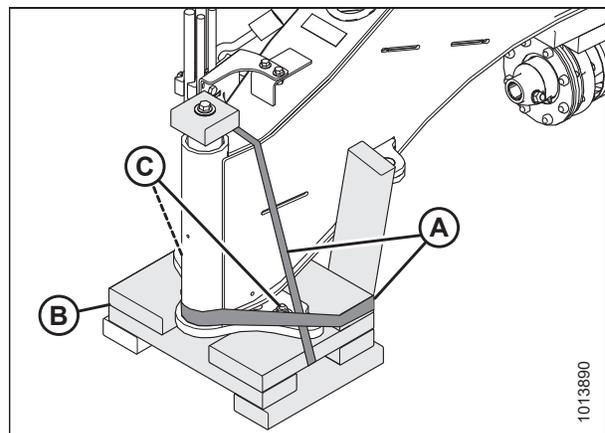


Figure 4.15: Emballage de l'attelage

NOTE:

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

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

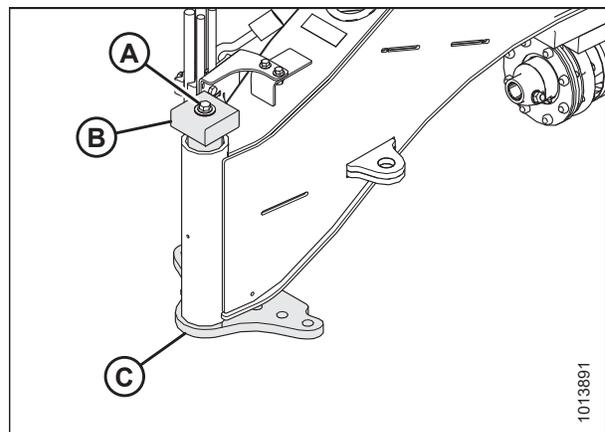


Figure 4.16: Emballage de l'attelage

ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE – TRANSPORT INSTALLÉ EN USINE

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

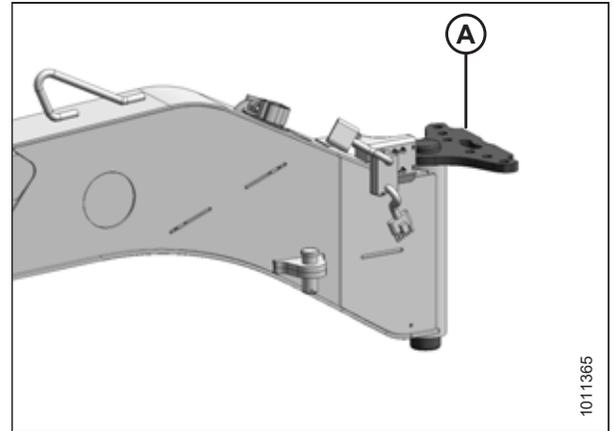


Figure 4.17: Broche du pivot

11. Faites pivoter la boîte d'engrenages (A) vers le côté droit de la faucheuse à disques tractée. Cela augmentera l'espace par rapport à l'embrayage de la prise de force lors de l'installation de l'attelage sur le châssis porteur.

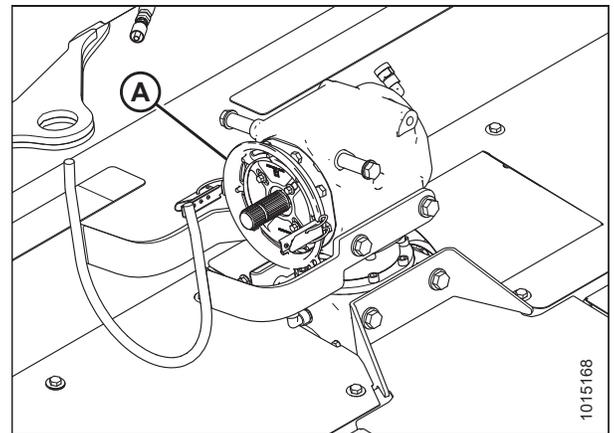


Figure 4.18: Blindage de la transmission

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

NOTE:

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

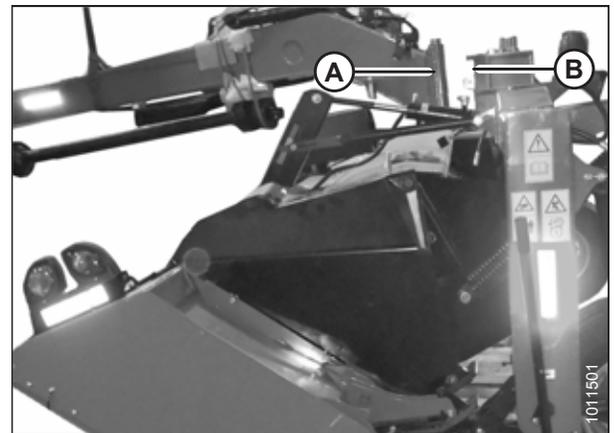


Figure 4.19: Attelage au châssis

ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE – TRANSPORT INSTALLÉ EN USINE

13. Abaissez lentement l'attelage (A) tout en maintenant l'alignement de la broche (B) jusqu'à ce qu'elle soit complètement insérée. Si nécessaire, utilisez un grand marteau à face souple pour loger la broche.

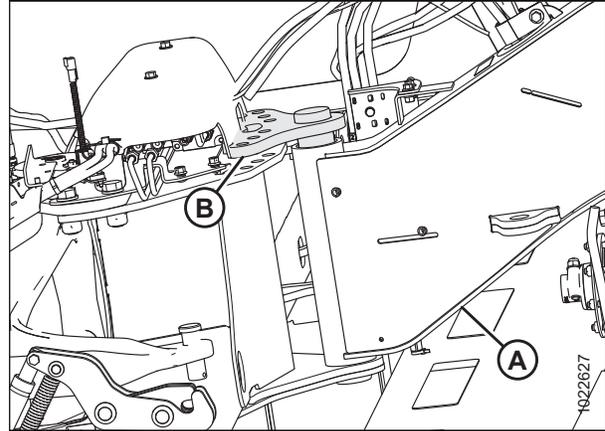


Figure 4.20: Broche du pivot

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

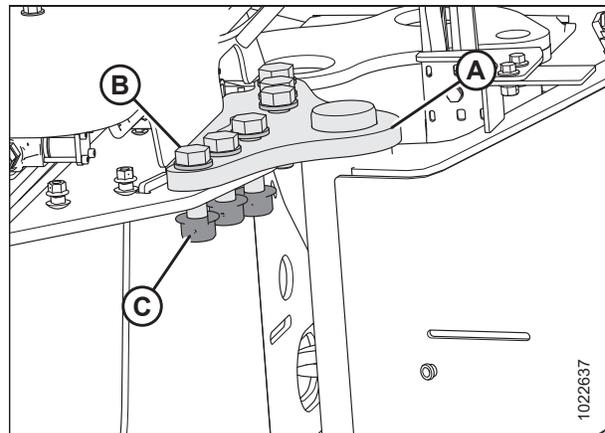


Figure 4.21: Broche du pivot

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

L'attelage conjugué du tracteur relie l'attelage du porteur au style d'attelage du tracteur.

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

- 4.3.1 Installation du crochet d'attelage, page 73
- 4.3.2 Installation de l'adaptateur d'attelage deux points (Cat. II), page 78

4.3.1 Installation du crochet d'attelage

L'attelage pivotant à barre d'attelage permet à la faucheuse tractée d'être reliée à un attelage à un seul point et de pivoter derrière le tracteur sans compromettre la plage de rotation.

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

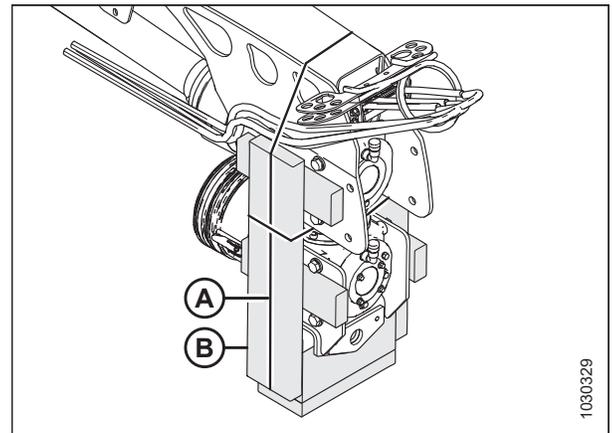


Figure 4.22: Emballage final de l'attelage

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

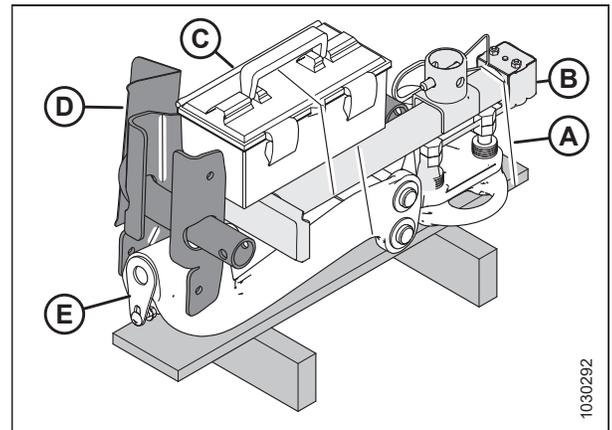


Figure 4.23: Emballage du cric et du crochet d'attelage

ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE – TRANSPORT INSTALLÉ EN USINE

6. Installez la chandelle du cric (A) comme indiqué. Fixez-la à l'aide de deux boulons M12 × 1,75 × 40 (B), deux rondelles M12 et deux écrous de blocage centraux M12 de chaque côté. Serrez la quincaillerie à 69 Nm (51 pi-lbf).

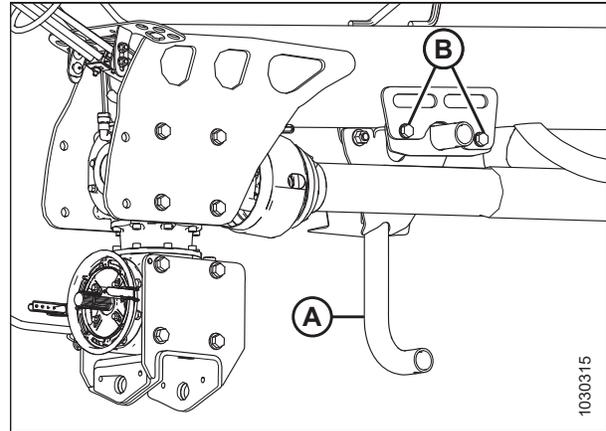


Figure 4.24: Support de la chandelle du cric

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

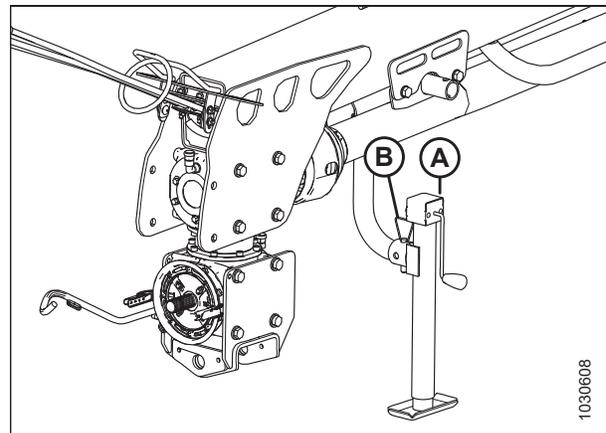


Figure 4.25: Chandelle du cric

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

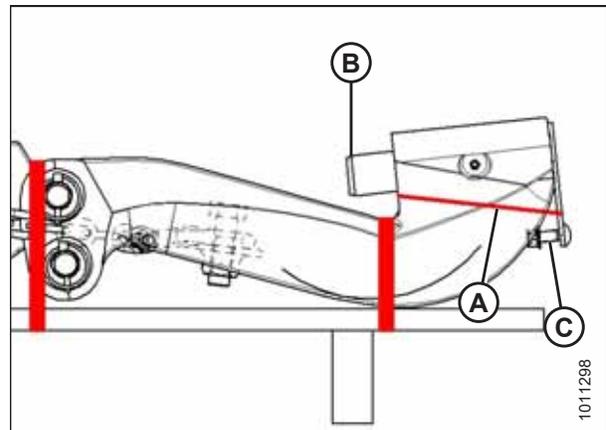


Figure 4.26: Moulage de l'attelage

ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE – TRANSPORT INSTALLÉ EN USINE

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

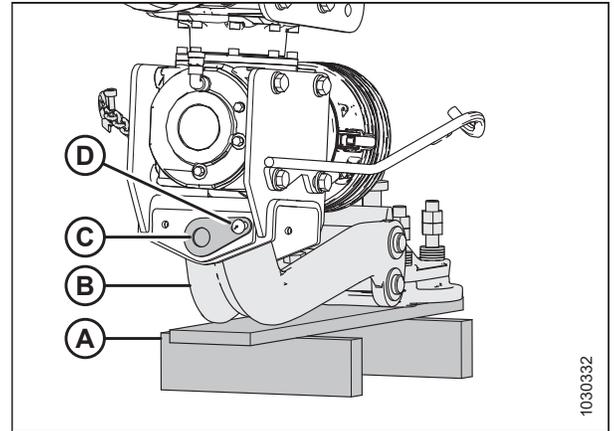


Figure 4.27: Crochet d'attelage

15. Retirez la protection conique (A).

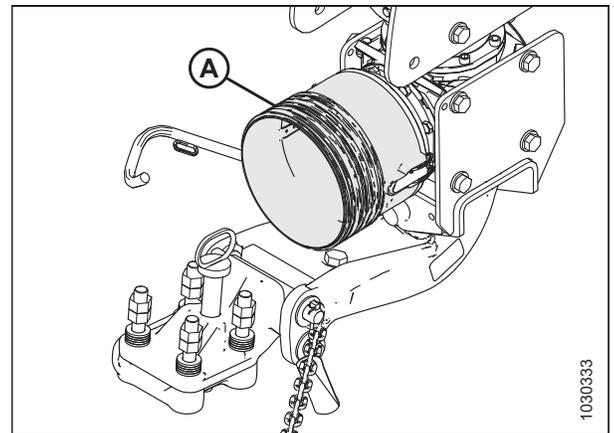


Figure 4.28: Protection conique

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

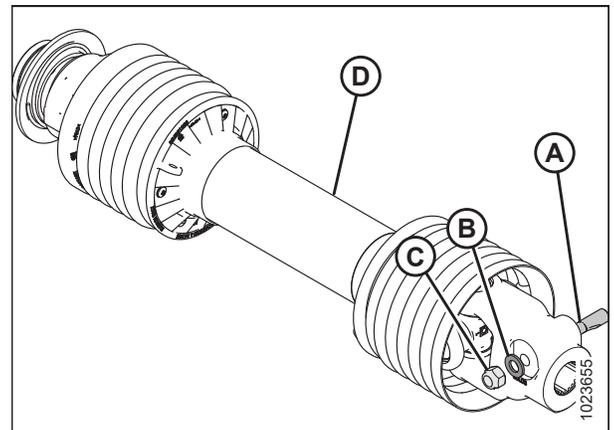


Figure 4.29: Transmission primaire

ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE – TRANSPORT INSTALLÉ EN USINE

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

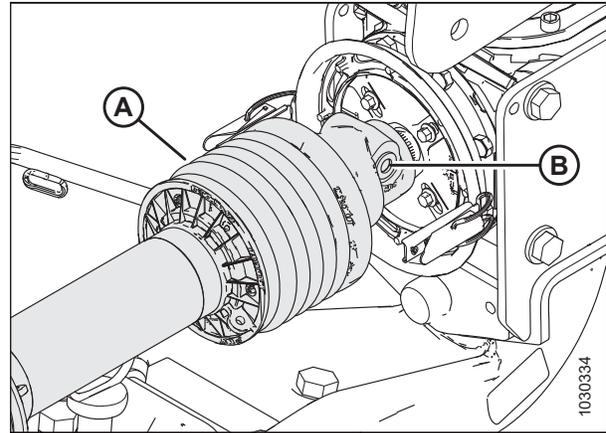


Figure 4.30: Transmission primaire

19. Insérez la goupille conique (A) à la main. Assurez-vous que la goupille soit alignée à la rainure de la chape d'attelage et soit complètement insérée. L'encoche de la goupille doit être tournée vers l'axe.
20. Nettoyez les filetages de la goupille (A) après avoir inséré la goupille.
21. Installez la rondelle (B) et l'écrou (C) sur la goupille conique et serrez l'écrou à 149 Nm (110 pi-lbf). L'extrémité de la goupille doit être en retrait d'environ 9 à 11 mm (3/8 à 7/16 po) (D).

NOTE:

N'utilisez **PAS** une clé à chocs pour installer ni pour serrer l'écrou.

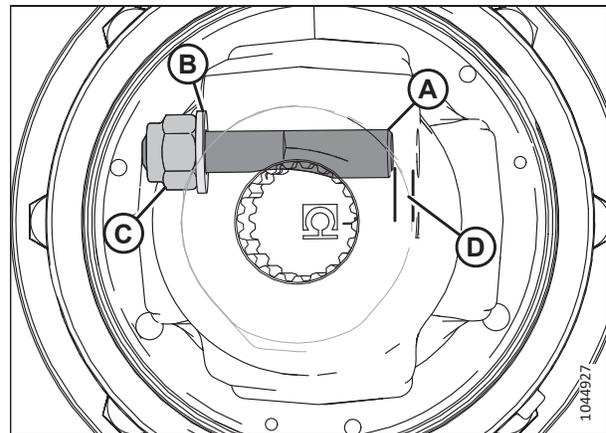


Figure 4.31: Transmission primaire

22. Installez la protection conique (A) sur la transmission primaire (B). Utilisez les loquets pour la fixer à la boîte de vitesse.
23. Placez la transmission primaire (B) sur son support (C).

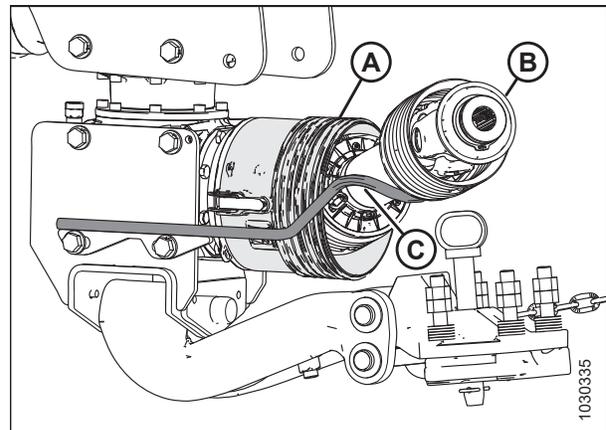


Figure 4.32: Protection conique

ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE – TRANSPORT INSTALLÉ EN USINE

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

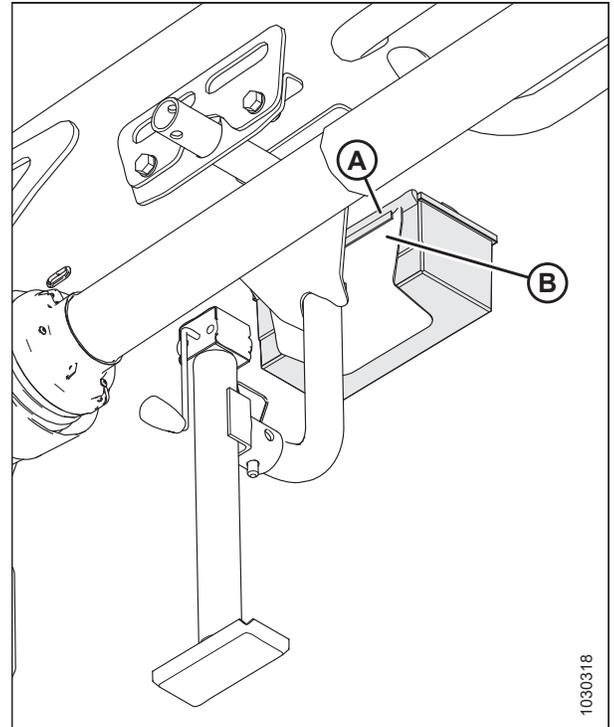


Figure 4.33: Boîte à outils montée sur le support de la chandelle du cric

25. Insérez la languette de support (B) dans la fente à l'arrière de la boîte à outils (A).
26. Récupérez la goupille à anneau rabattant (C) du sac de visserie fourni avec le cric. Fixez la boîte à outils (A) en insérant la goupille à anneau rabattant (C) dans la languette (B).
27. Installez le vérin de rotation d'attelage. Pour obtenir des instructions, reportez-vous à [4.4 Installation du vérin de rotation d'attelage](#), page 83.

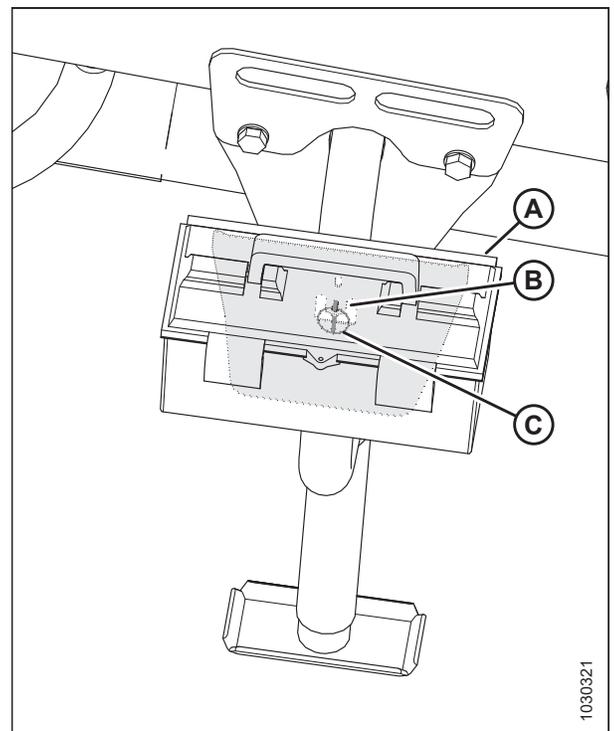


Figure 4.34: Boîte à outils montée sur le support de la chandelle du cric

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

L'adaptateur d'attelage à deux points permet de connecter le type tracté à un attelage à deux points existant.

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

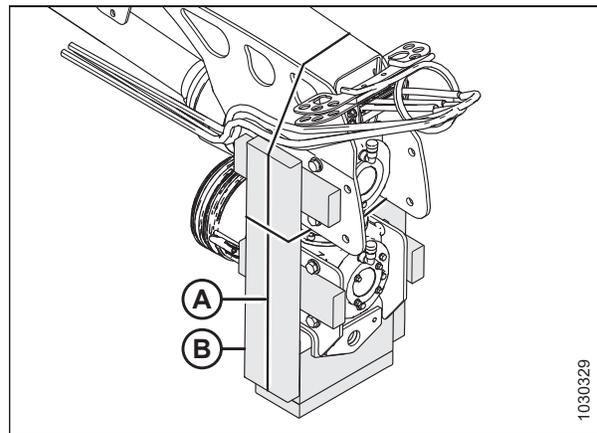


Figure 4.35: Emballage final de l'attelage

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

NOTE:

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

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

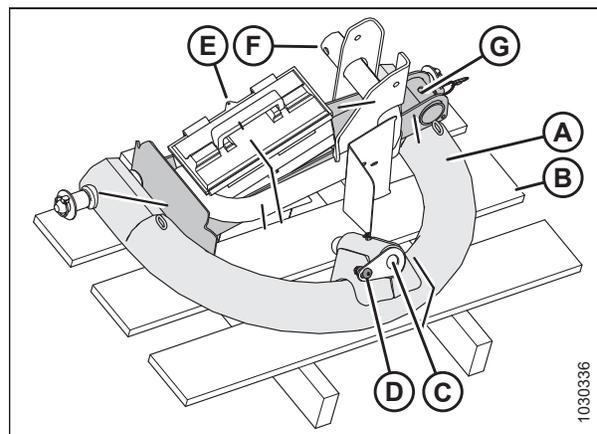


Figure 4.36: Emballage de l'attelage deux points

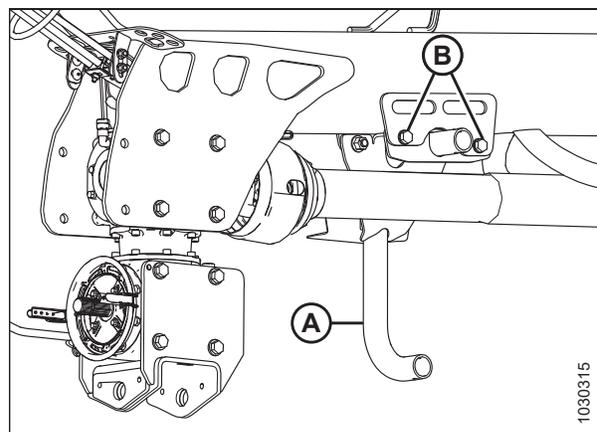


Figure 4.37: Support de la chandelle du cric

ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE – TRANSPORT INSTALLÉ EN USINE

- Placez le cric (A) sur le support de la chandelle du cric et fixez-le à l'aide d'une goupille (B).

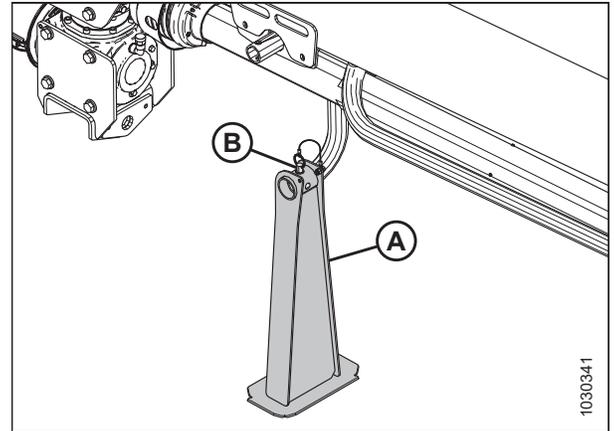


Figure 4.38: Cric – position de travail

- À l'aide d'un cric rouleau ou d'un outil semblable, élevez l'adaptateur d'attelage deux points (A) à une position inférieure à la boîte de vitesse.
- Déplacez l'adaptateur (A) de sorte que la goupille (B) puisse être installée pour fixer l'adaptateur à l'attelage.
- Fixez la goupille à l'aide d'un boulon (C) et de l'écrou.
- Enlevez les éventuelles sangles restantes de la palette. Abaissez la palette. Retirez le cric et la palette.
- Abaissez l'attelage et la chandelle jusqu'au sol.

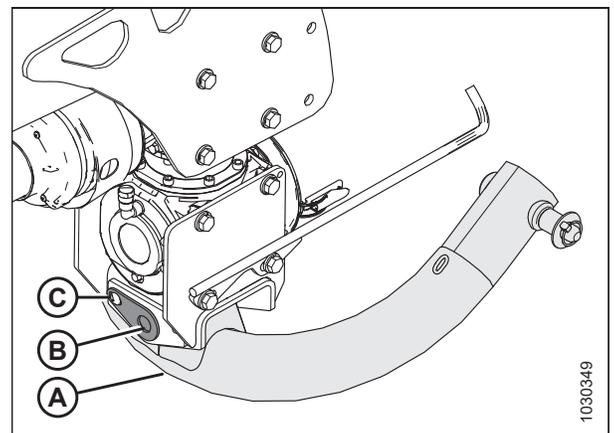


Figure 4.39: Adaptateur d'attelage deux points

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

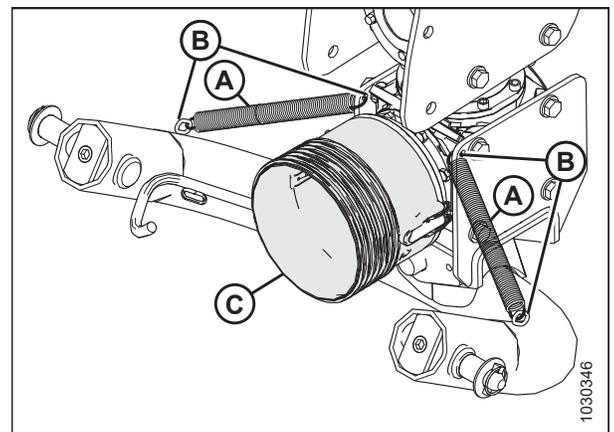


Figure 4.40: Ressorts

ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE – TRANSPORT INSTALLÉ EN USINE

17. Récupérez la transmission primaire (D) sur le lieu de livraison.
18. Retirez l'écrou (C), la rondelle (B) et la broche (A) de l'extrémité de la prise de force primaire (D) de la faucheuse à disques tractée.

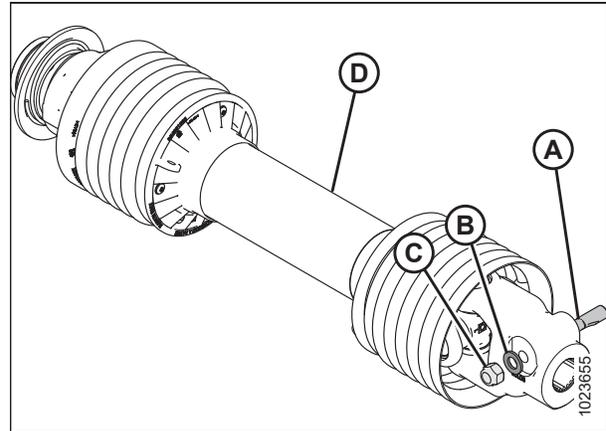


Figure 4.41: Transmission primaire

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

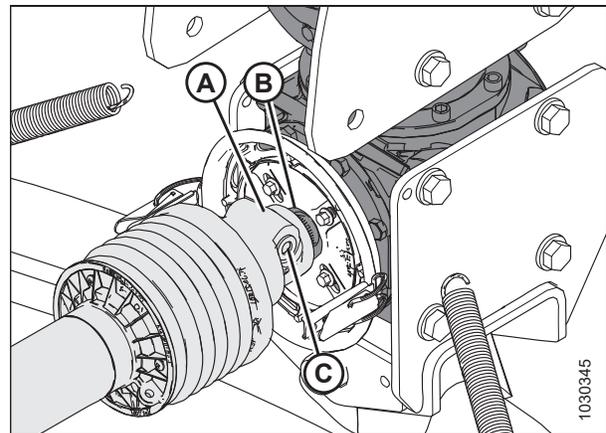


Figure 4.42: Transmission primaire

20. Insérez la goupille conique (A) à la main. Assurez-vous que la goupille soit alignée à la rainure de la chape d'attelage et soit complètement insérée. L'encoche de la goupille doit être tournée vers l'axe.
21. Nettoyez les filetages de la goupille (A) après avoir inséré la goupille.
22. Installez la rondelle (B) et l'écrou (C) sur la goupille conique et serrez l'écrou à 149 Nm (110 pi-lbf). L'extrémité de la goupille doit être en retrait de 9 à 11 mm (3/8 à 7/16 po) (D).

NOTE:

N'utilisez **PAS** une clé à chocs pour installer ni pour serrer l'écrou.

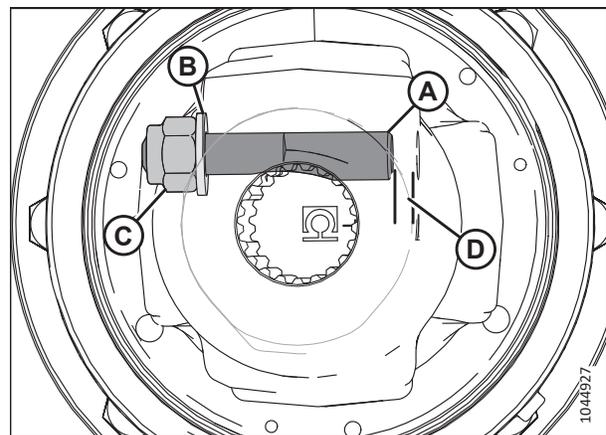


Figure 4.43: Transmission primaire

ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE – TRANSPORT INSTALLÉ EN USINE

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

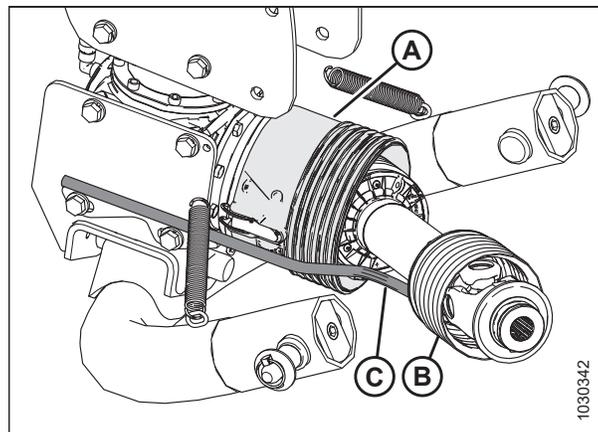


Figure 4.44: Protection conique

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

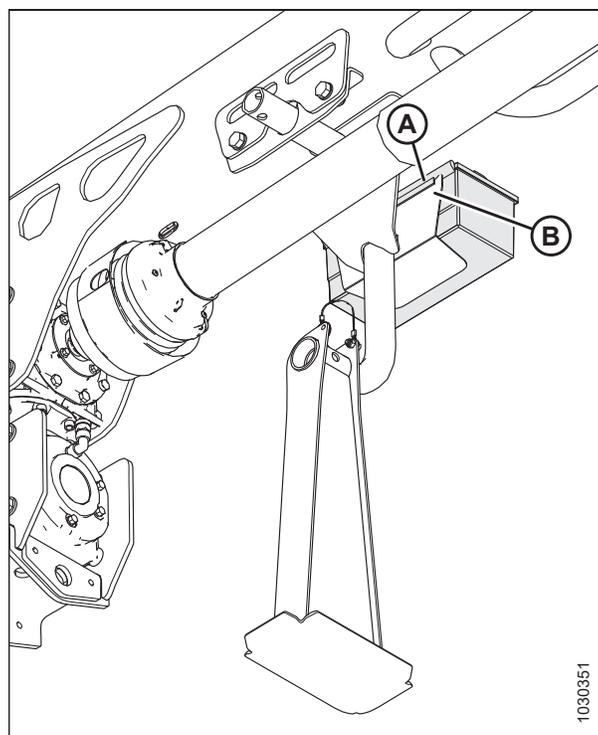


Figure 4.45: Boîte à outils montée sur le support de la chandelle du cric

ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE – TRANSPORT INSTALLÉ EN USINE

25. Insérez la languette de support (B) dans la fente à l'arrière de la boîte à outils (A).
26. Récupérez la goupille à anneau rabattant (C) du sac de visserie fourni avec le cric. Fixez la boîte à outils (A) en insérant la goupille à anneau rabattant (C) dans la languette (B).
27. Installez le vérin de rotation d'attelage. Pour obtenir des instructions, reportez-vous à [4.4 Installation du vérin de rotation d'attelage, page 83](#).

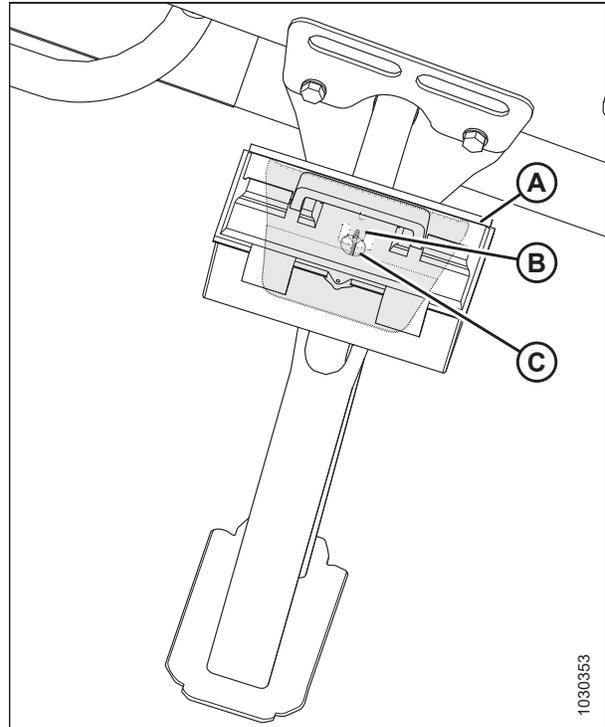


Figure 4.46: Boîte à outils montée sur le support de la chandelle du cric

4.4 Installation du vérin de rotation d'attelage

Le vérin de rotation de l'attelage est utilisé pour diriger et faire pivoter le type tracté entre les positions de travail et de transport. Le vérin de rotation d'attelage peut être installé des deux côtés de l'attelage, selon que le système transport est installé ou non. Assurez-vous de suivre attentivement les instructions.

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

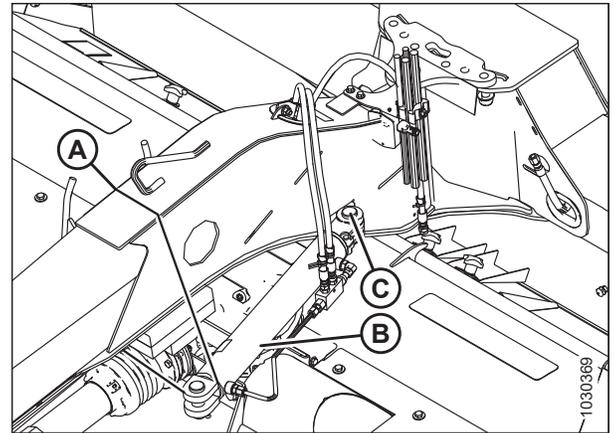


Figure 4.47: Vérin de direction

3. Débranchez les flexibles du vérin et décapuchonnez les ouvertures sur le vérin et sur les flexibles.
4. Repositionnez le vérin (A) à droite de l'attelage. Utilisez la goupille (C) pour fixer l'extrémité du cylindre à la patte (B). Fixez-le à l'aide d'une goupille fendue (D).

NOTE:

L'extrémité de la tige du vérin sera attachée au moulage du système de transport une fois le système amorcé. Pour obtenir des instructions, consultez [6.2 Amorçage du vérin de rotation de l'attelage, page 115](#).

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

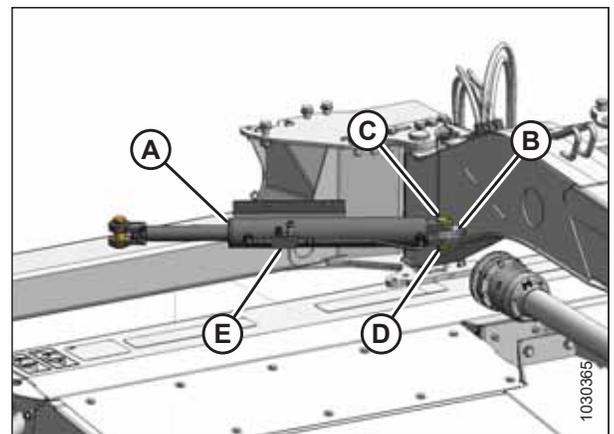


Figure 4.48: Vérin de rotation d'attelage

4.5 Fixation de la transmission de l'embrayage

La prise de force de l'embrayage sur l'attelage du châssis porteur est reliée à la boîte d'engrenages d'entraînement de la faucheuse à disques tractée.

IMPORTANT:

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

1. Enlevez les sangles (A) tout en maintenant la prise de force (B) contre l'attelage. Retirez tout le matériel d'emballage.

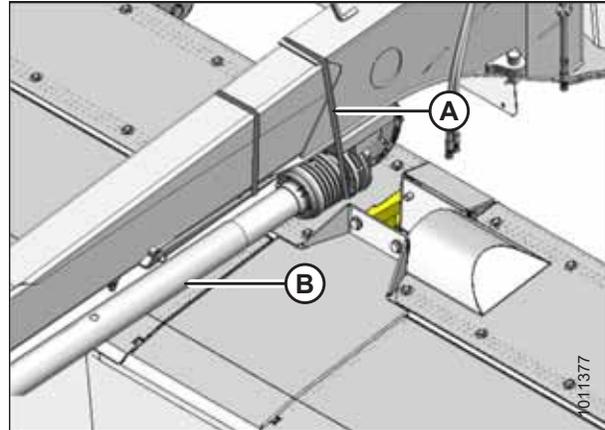


Figure 4.49: Cerclage de la transmission

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

NOTE:

Les éléments attachés par une sangle peuvent être sous pression.

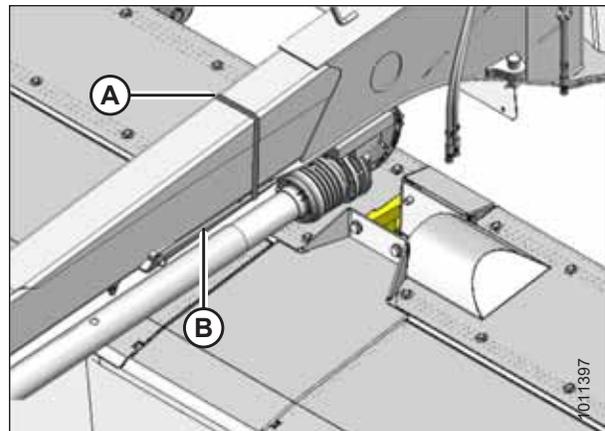


Figure 4.50: Cerclage du bras de direction

ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE – TRANSPORT INSTALLÉ EN USINE

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

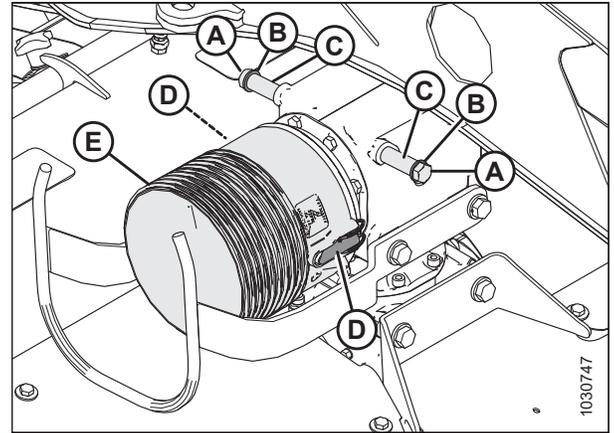


Figure 4.51: Blindage de la transmission

6. Faites glisser le cône (A) sur la prise de force, avec les loquets (B) vers la boîte d'engrenages.
7. Retirez l'écrou et la rondelle (C) de la goupille conique (D), puis dégagez la goupille de la chape d'attelage à l'aide d'un marteau.

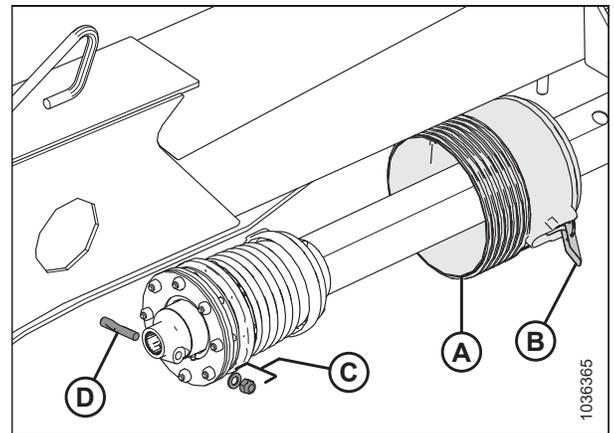


Figure 4.52: Transmission de l'embrayage

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

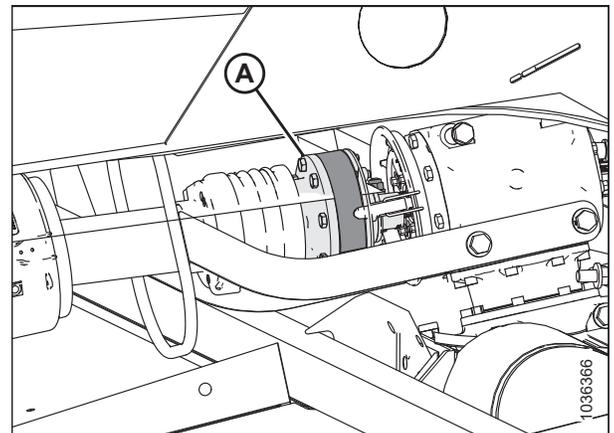


Figure 4.53: Transmission de l'embrayage

ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE – TRANSPORT INSTALLÉ EN USINE

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

NOTE:

N'utilisez **PAS** une clé à chocs pour installer ni pour serrer l'écrou.

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

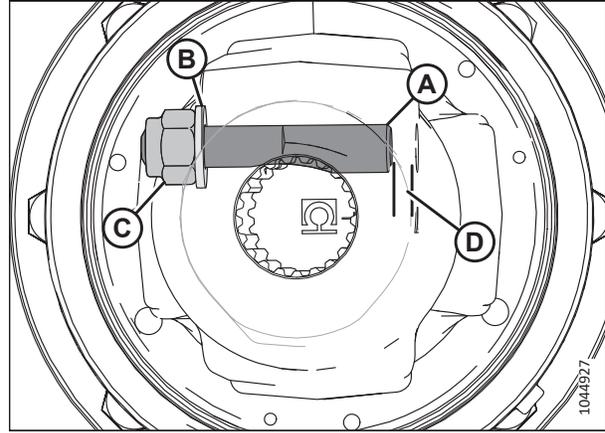


Figure 4.54: Transmission de l'embrayage

4.6 Fixation du bras de direction

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

1. Installez le bras de direction comme suit :
 - a. Abaissez la tige (A) du dessous de l'attelage et faites glisser le bras de direction (B) hors de la tige.
 - b. Graissez la tige (A).
 - c. Repositionnez le bras de direction (C) comme illustré et faites-le glisser sur la tige (A).
 - d. Placez le bras de direction (C) sur la boîte de vitesse (D).

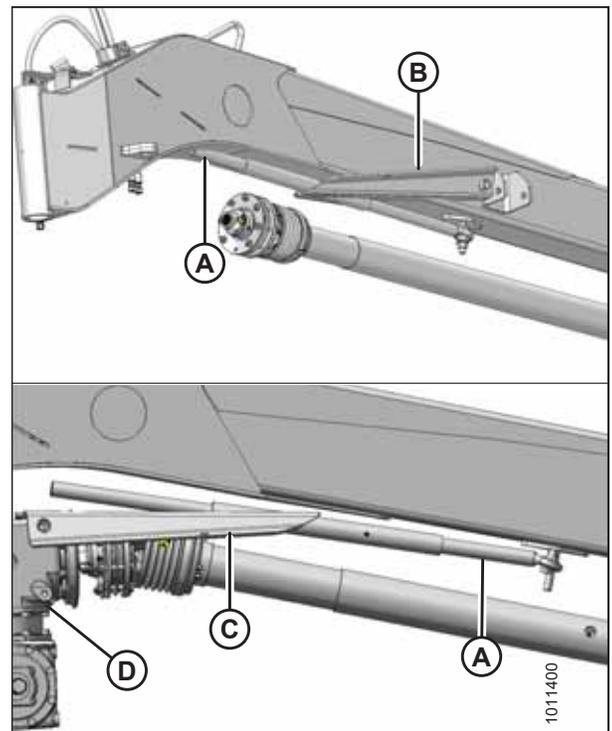


Figure 4.55: Bras de direction

2. Alignez les deux trous de montage du bras avec les trous filetés vers l'avant dans la boîte d'engrenages pivotante arrière supérieure.
3. Installez les entretoises (A) dans le bras de direction (B).
4. Installez la rondelle (D) sur les boulons à tête hexagonale M16 × 80 (C). Appliquez un frein-filet hautement résistant (Loctite^{MD} 262 ou équivalent) sur les filetages des boulons.
5. Serrez les boulons à 203 Nm (150 pi-lbf).

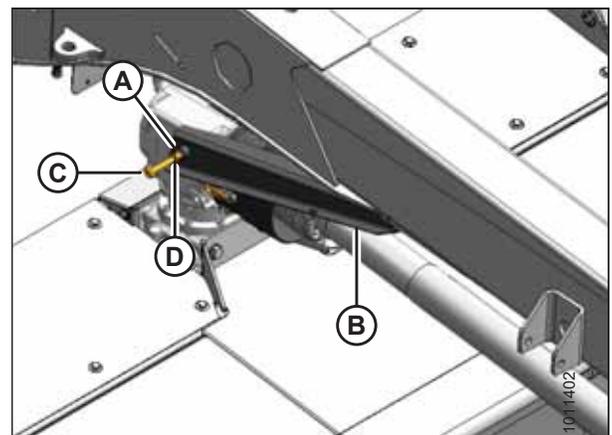


Figure 4.56: Bras de direction

ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE – TRANSPORT INSTALLÉ EN USINE

- Fixez la chaîne de sécurité (A) du blindage de la prise de force au trou oblong dans le bras de direction.

NOTE:

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

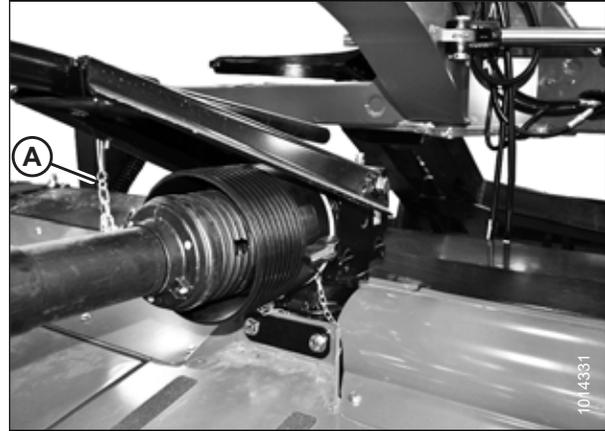


Figure 4.57: Blindage de la transmission

4.7 Préparation du panneau de véhicule lent en mouvement

Le panneau de véhicule lent comprend des autocollants pour une vitesse en km/h et en mph.

- Récupérez les éléments suivants :
 - Panneau de véhicule lent (A)
 - Autocollants de limitation de vitesse (C) et (D), qui sont expédiés dans l'étui des manuels (B)
- Choisissez l'autocollant de limitation de vitesse (C) ou (D) approprié en fonction de la région. Lorsque vous installez les autocollants sur le support « véhicule lent », orientez-les comme illustré (E).

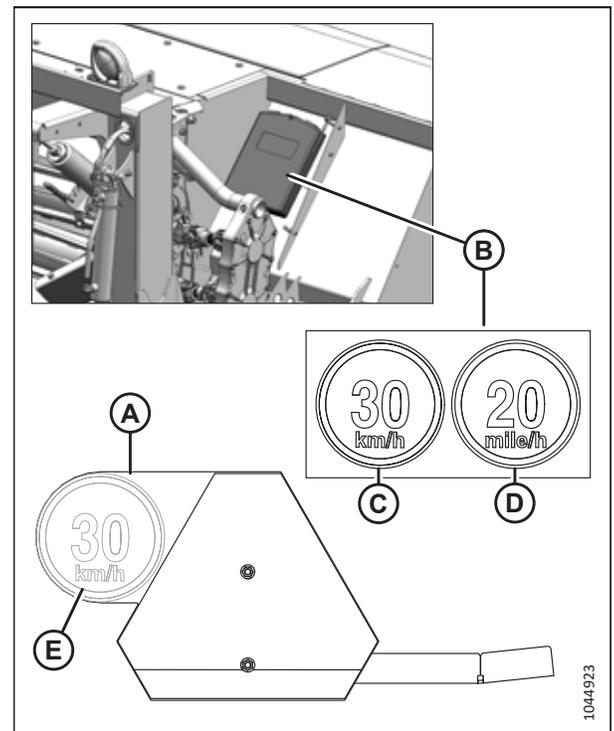


Figure 4.58: Véhicule lent et autocollants

- Fixez le support « véhicule lent » (A) au châssis (B) à l'aide de deux écrous et boulons de carrosserie (C).

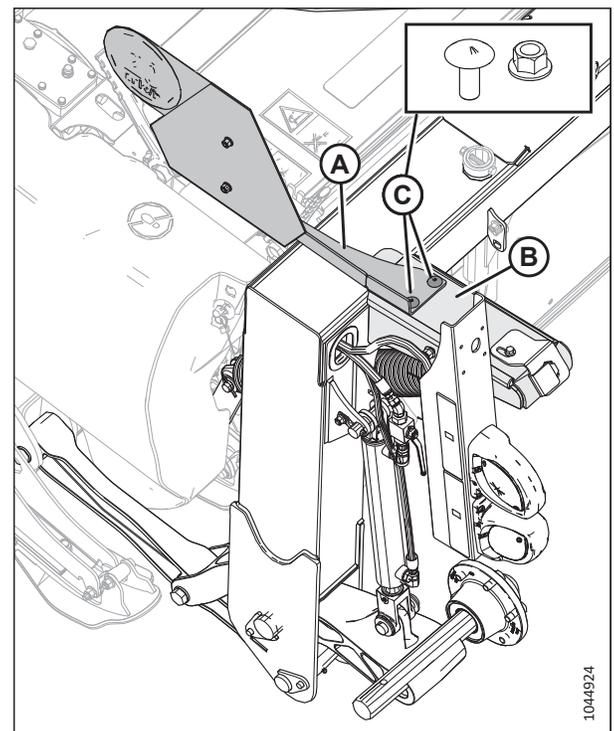


Figure 4.59: Panneau VLM

4.8 Compléter l'installation du système de transport

Cette partie décrit l'installation des éléments de base, les conduites hydrauliques et les flexibles ainsi que les connexions électriques du système de transport.

4.8.1 Retrait du capot

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

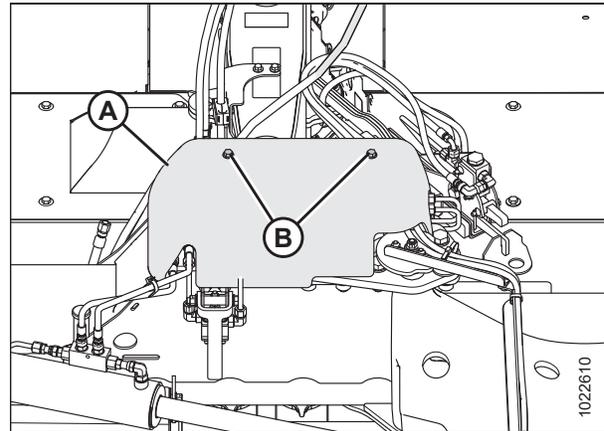


Figure 4.60: Capot – vue de dessus

4.8.2 Installation du contrôle d'alignement de transport

Le contrôle d'alignement du transport garantit que le type tracté ne peut passer en mode transport ou en sortir qu'à partir d'une position précise.

1. Fixez l'ensemble de came (A) sur la plaque (B) du vérin de rotation de l'attelage avec des boulons et des écrous (C). Serrez les écrous (C) à 58 Nm (43 pi-lb).

NOTE:

Lors de l'installation de l'ensemble de came (A), vérifiez la torsion des flexibles. Si nécessaire, desserrez les raccords de flexible pour permettre au flexible de se détordre. Serrez le raccord une fois l'installation terminée.

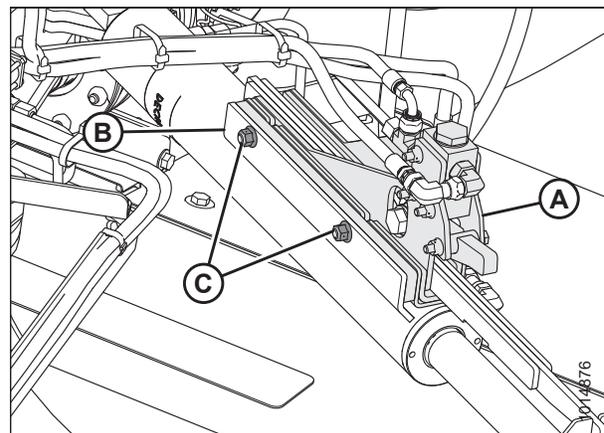


Figure 4.61: Contrôle d'alignement – vue de l'arrière, à droite

ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE – TRANSPORT INSTALLÉ EN USINE

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

NOTE:

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

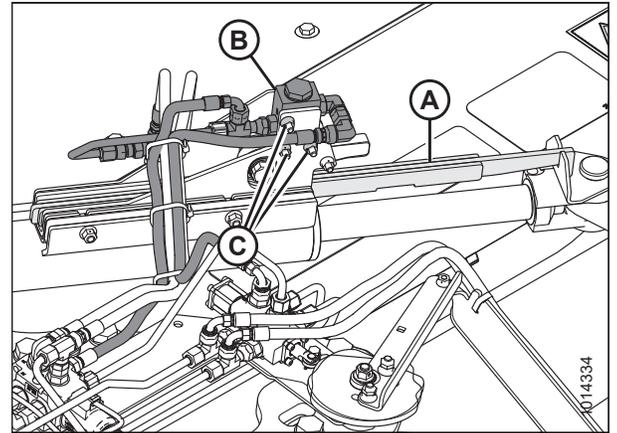


Figure 4.62: Contrôle d'alignement – vue de l'arrière, à droite

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

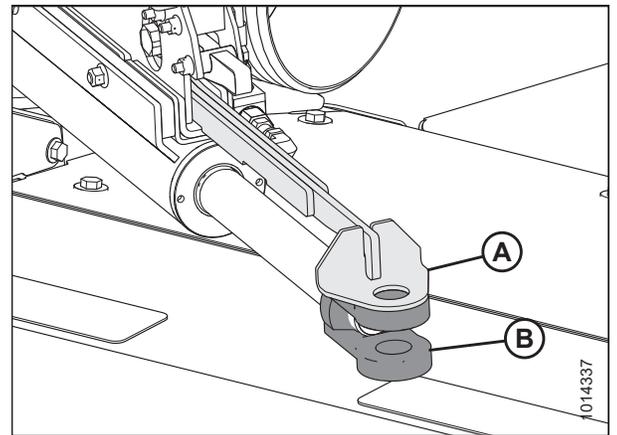


Figure 4.63: Contrôle d'alignement – vue de l'arrière, à droite

ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE – TRANSPORT INSTALLÉ EN USINE

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

NOTE:

L'extrémité de la tige du vérin sera attachée au moulage du système de transport une fois le système enclenché. Pour obtenir des instructions, consultez [6.2 Amorçage du vérin de rotation de l'attelage](#), page 115.

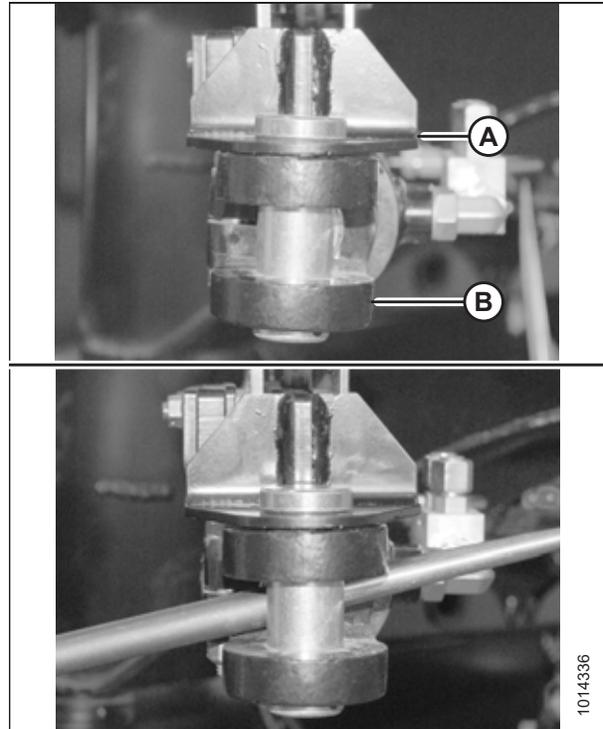


Figure 4.64: Alignement du bras de came

4.8.3 Installation des conduits et des flexibles du système hydraulique

Les flexibles hydrauliques distribuent le fluide hydraulique aux différents composants du type tracté.

NOTE:

Reportez-vous à la section *10.4 Spécifications des couples de serrage, page 182* pour les détails sur les couples de serrage.

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

IMPORTANT:

Vérifiez que le joint torique est bien en place.

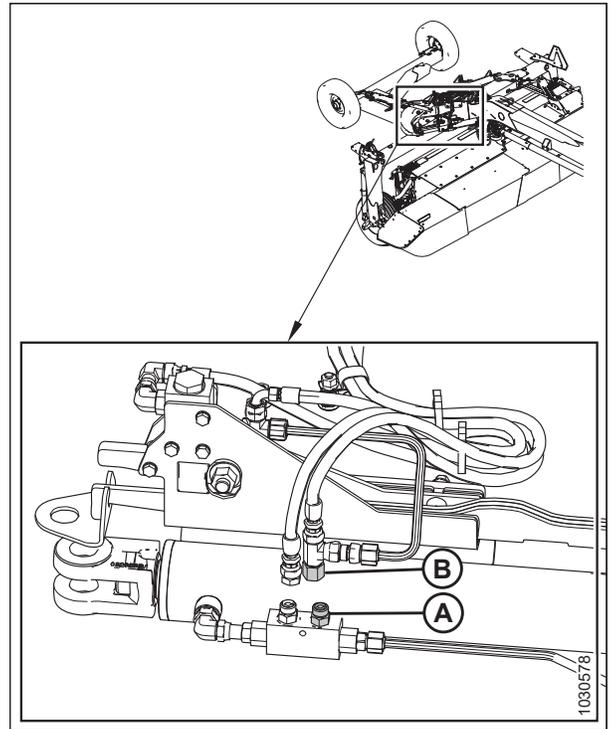


Figure 4.65: Alignement du raccord de vanne

5. Récupérez le connecteur (B) ORFS-6 × ORB-6 dans le sac d'expédition et installez-le à l'emplacement (A).

NOTE:

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

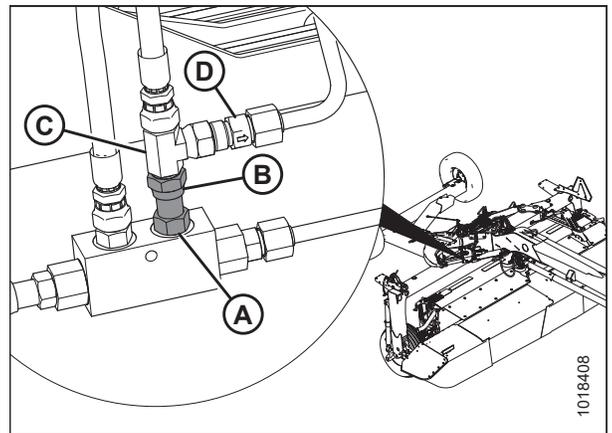


Figure 4.66: Alignement du raccord de vanne

ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE – TRANSPORT INSTALLÉ EN USINE

- Retirez le bouchon du raccord (A).
- Retirez le bouchon du flexible (B). Installez le flexible sur le raccord (A) comme illustré.

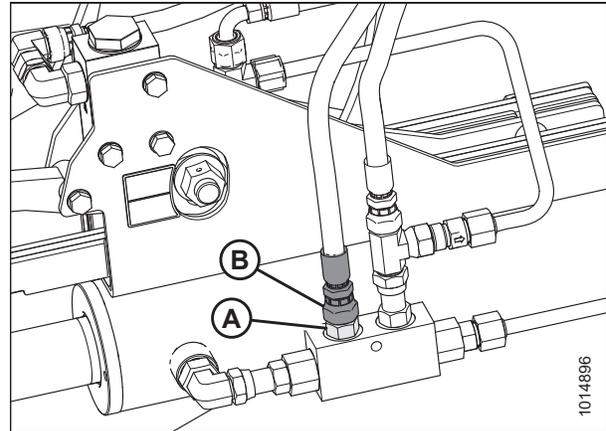


Figure 4.67: Aligned view of the valve connection

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

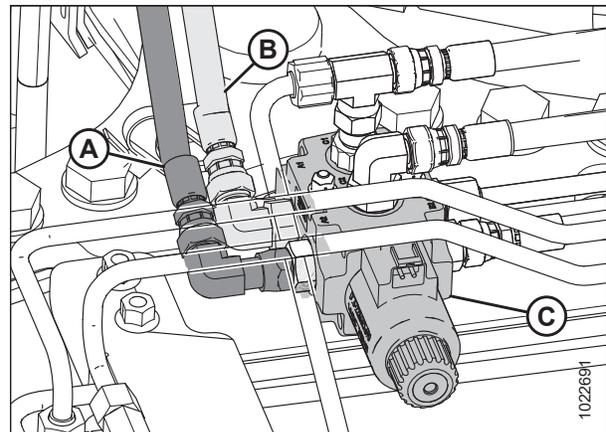


Figure 4.68: Supply of the selective valve

Installation du conduit de levage secondaire pour les roues de travail

NOTE:

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

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

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

ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE – TRANSPORT INSTALLÉ EN USINE

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

NOTE:

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

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

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

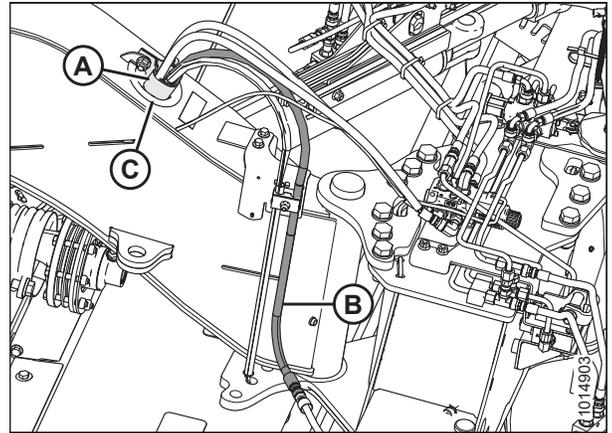


Figure 4.69: Flexibles de levage

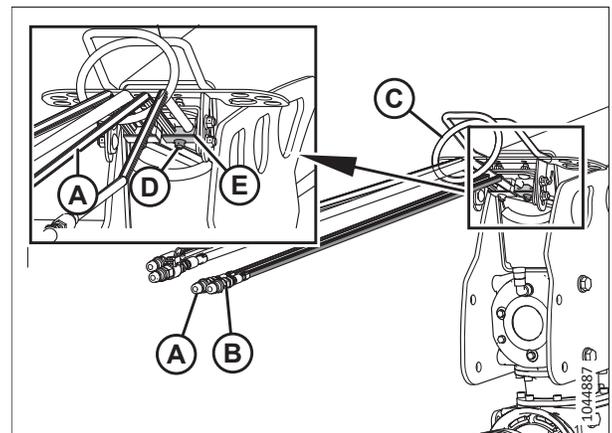


Figure 4.70: Flexibles de levage – revêtement de flexible hydraulique non représenté par souci de clarté

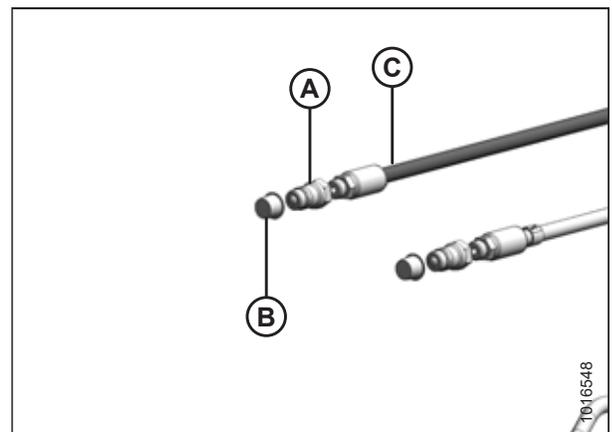


Figure 4.71: Raccords de flexible de levage

ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE – TRANSPORT INSTALLÉ EN USINE

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

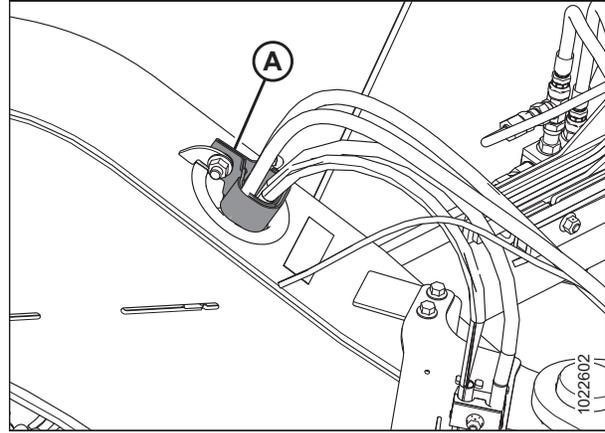


Figure 4.72: Flexibles de levage

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

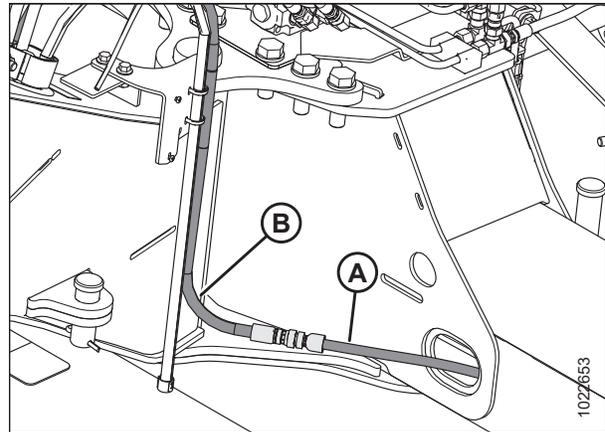


Figure 4.73: Flexibles de levage

4.8.4 Installation des composants électriques

Les faisceaux de câblage, les ensembles d'éclairage, la vanne sélectrice et le module d'éclairage, ainsi que la commande à distance sont des composants du système électrique.

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

La vanne sélectrice à commande électronique gère le circuit hydraulique du système de transport ; le module d'éclairage est le moyeu de l'éclairage de signalisation et de danger.

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

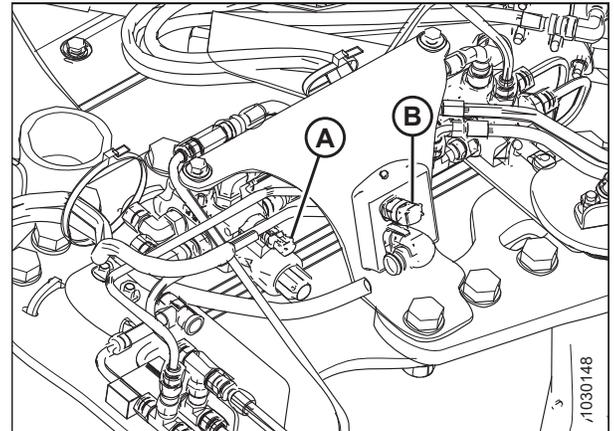


Figure 4.74: Fiches de connexion

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

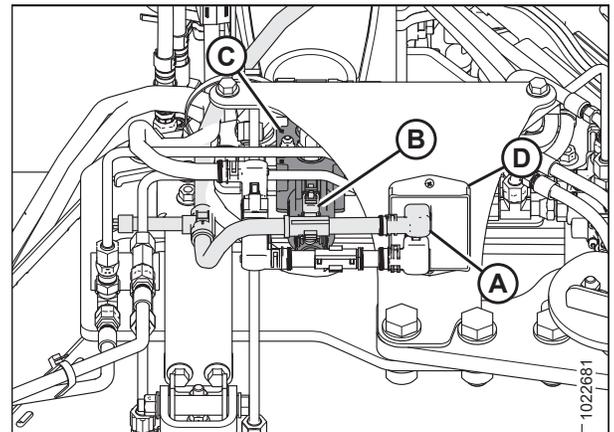


Figure 4.75: Alimentation de la vanne sélectrice

Installation du système d'éclairage

Les ensembles d'éclairage fournissent des informations concernant la position, le danger, le sens de rotation et le freinage.

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

NOTE:

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

2. Desserrez le boulon (C). Faites tourner l'ensemble d'éclairage (A) jusqu'à la position représentée sur l'illustration.
3. Installez le boulon (B).

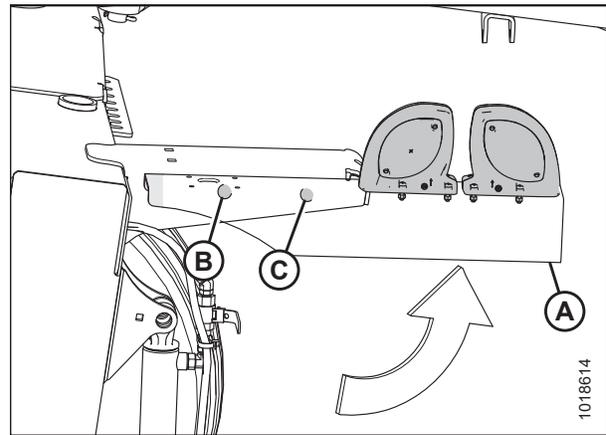


Figure 4.76: Gauche, extrémité arrière du type tracté

Branchement du module d'éclairage de transport

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

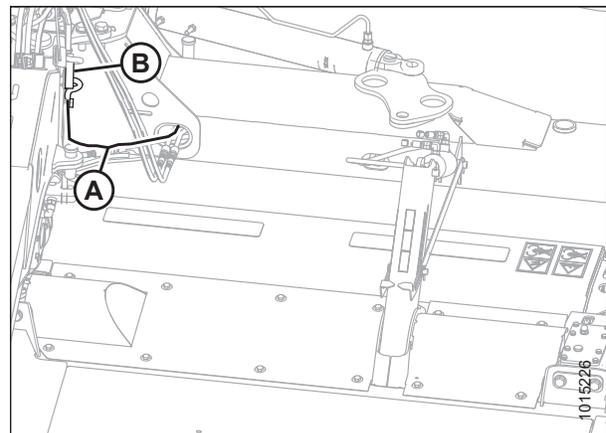


Figure 4.77: Module d'éclairage de transport

Installation de la commande à distance

La commande à distance permet à l'opérateur de faire passer la faucheuse du mode Champ au mode Route depuis la cabine du tracteur.

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



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

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

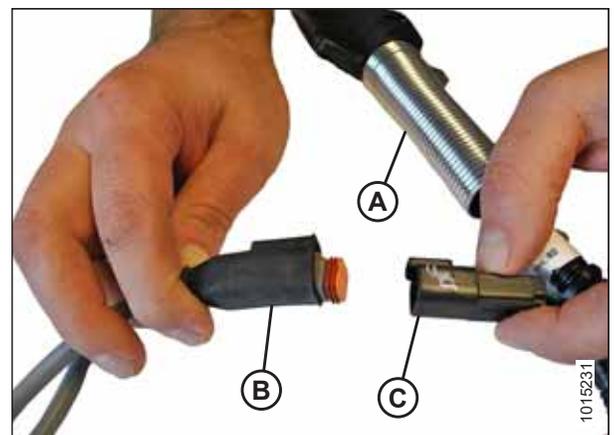


Figure 4.79: Faisceau de transport

4. **Tracteurs avec raccordements d'alimentation auxiliaire à trois broches :**

NOTE:

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

Connectez les deux fils (B) du connecteur (A) auxiliaire à trois broches aux fils (C) de la commande à distance, entourez les connexions avec du ruban isolant et passez à l'étape 6, page 101.

- Le fil sans étiquette doit être raccordé à la masse du tracteur.
- Le fil avec l'étiquette rouge doit être raccordé à l'alimentation du tracteur.

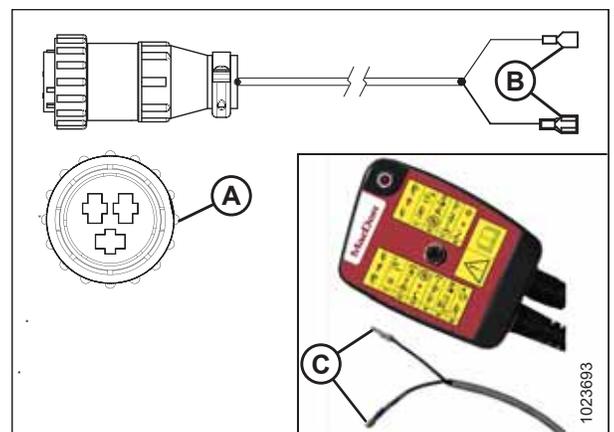


Figure 4.80: Connecteur auxiliaire à trois broches

ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE – TRANSPORT INSTALLÉ EN USINE

NOTE:

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

- Vérifiez si le fusible de 10 A (A) situé à l'intérieur du boîtier de commande du transport a sauté.
- Vérifiez s'il y a un court-circuit dans les fils sur l'électrovanne de la machine.
- Vérifiez s'il y a de mauvais branchements de fils (inversés) au niveau de l'alimentation électrique ou de l'électrovanne.

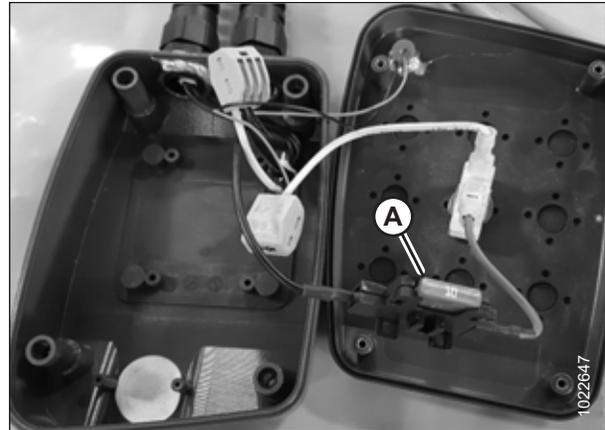


Figure 4.81: Intérieur du boîtier de commande

5. *Tracteurs sans raccordements d'alimentation auxiliaire à trois broches :*

NOTE:

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

Raccordez les fils de la commande à distance (A) à l'alimentation électrique du tracteur comme suit :

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

NOTE:

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

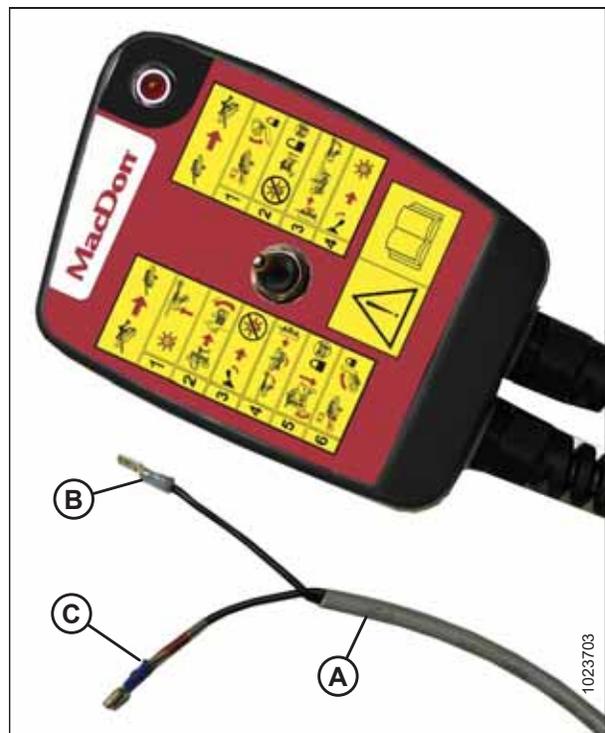


Figure 4.82: Commande à distance

NOTE:

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

- Vérifiez si le fusible de 10 A (A) situé à l'intérieur du boîtier de commande du transport a sauté.
- Vérifiez s'il y a un court-circuit dans les fils sur l'électrovanne de la plateforme.
- Vérifiez s'il y a de mauvais branchements de fils (inversés) au niveau de l'alimentation électrique ou d'une électrovanne.

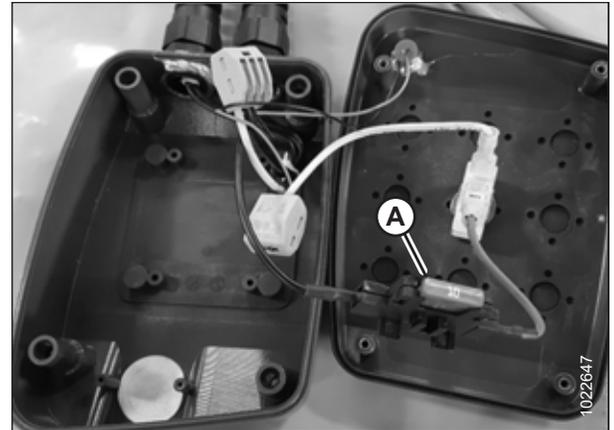


Figure 4.83: Intérieur du boîtier de commande

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

4.8.5 Installation du capot

Le couvercle de transport protège les vannes hydrauliques et les composants électriques des débris.

1. Installez le capot (A) sur le support de capot.
2. Installez les boulons (B). Serrez les boulons à 60 Nm (45 pi-lbf).

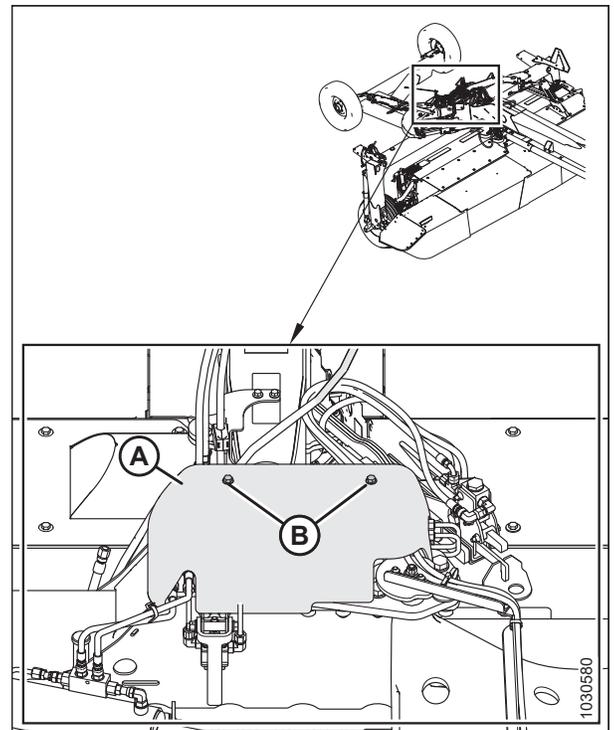


Figure 4.84: Capot

Chapitre 5: Attelage du tracteur à la tractée à montage avant

L'attelage de la faucheuse tractée au tracteur passe par le raccordement des systèmes hydrauliques et électriques, et peut également nécessiter un ajustement de la longueur de l'attelage à barre d'attelage.

5.1 Réglage de la barre d'attelage

Lors de l'attelage de la faucheuse à disques tractée à un tracteur avec une connexion de type barre d'attelage, la distance entre l'axe de la PDF et la connexion d'attelage doit être réglée.

DANGER

Pour éviter toute blessure ou la mort due au démarrage inattendu de la machine, arrêtez le moteur et retirez la clé du contact avant d'effectuer des réglages sur la machine.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Réglez la barre d'attelage du tracteur pour satisfaire aux spécifications indiquées dans le tableau 5.1, page 103.
3. Fixez la barre d'attelage du tracteur de sorte que le trou de la broche d'attelage se retrouve directement sous la transmission.

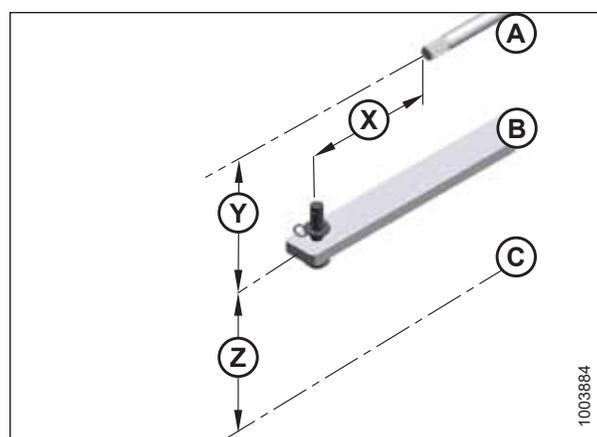


Figure 5.1: Réglages de la barre d'attelage du tracteur

A – Prise de force (PDF) B – Barre d'attelage du tracteur
C – Sol X – Dimension X
Y – Dimension Y Z – Dimension Z

Tableau 5.1 Spécifications A482 de la norme SAE

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

5.2 Installation de l'adaptateur du crochet d'attelage

L'adaptateur d'attelage permet de connecter la barre d'attelage au moulage de l'attelage.

IMPORTANT:

L'adaptateur d'attelage est compatible uniquement avec les attelages de catégorie 2, 3 et 4. N'essayez **PAS** de modifier un autre type d'attelage et d'adaptateur d'attelage pour qu'ils s'adaptent l'un à l'autre.

1. Pour installer les adaptateurs d'attelage de catégorie 3 :

- a. Retirez la goupille bêta (A) et l'axe (B).
- b. Si nécessaire, desserrez les quatre contre-écrous supérieurs (C), puis desserrez les quatre écrous inférieurs (D) de sorte que l'adaptateur d'attelage (E) puisse glisser sur la barre d'attelage (F) du tracteur.
- c. Alignez le trou de l'adaptateur (E) avec le trou de la barre d'attelage (F) et installez la goupille (B).
- d. Fixez la goupille avec l'épingle (A).
- e. Serrez graduellement les quatre écrous (D) à 540 Nm (400 pi-lbf).

NOTE:

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

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

2. Pour installer les adaptateurs d'attelage de catégorie 4 :

- a. Retirez la goupille bêta (A) et l'axe (B).
- b. Si nécessaire, desserrez les quatre écrous (C) pour que l'adaptateur d'attelage (D) glisse sur la barre d'attelage du tracteur (E).
- c. Alignez le trou de l'adaptateur (D) avec le trou de la barre d'attelage (E) et installez la goupille (B).
- d. Fixez la goupille avec l'épingle (A).
- e. Serrez les quatre écrous (C) à 540 Nm (400 pi-lbf).

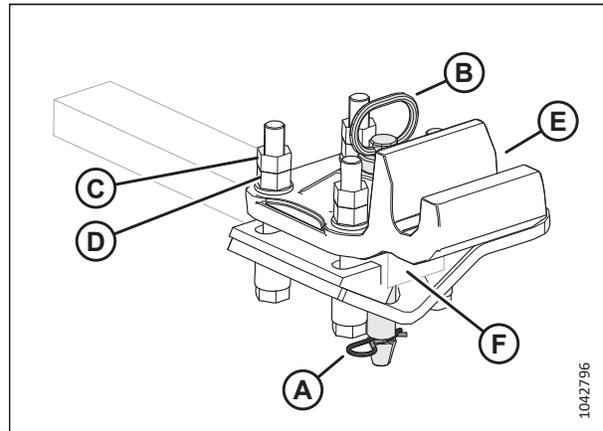


Figure 5.2: Adaptateur du crochet d'attelage de catégorie 3

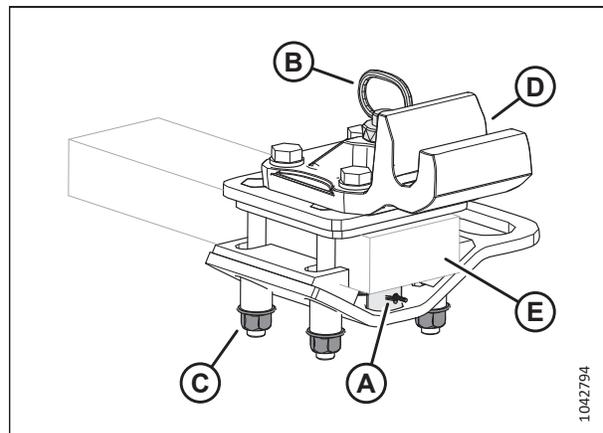


Figure 5.3: Adaptateur du crochet d'attelage de catégorie 4

5.3 Attelage de la faucheuse à disques tractée au tracteur

La faucheuse à disques tractée peut se fixer au tracteur à l'aide d'un attelage à barre d'attelage ou d'un attelage à deux points.

Consultez la procédure d'attelage qui s'applique à votre tracteur :

- [5.3.2 Fixation avec attelage deux points, page 107](#)
- [5.3.1 Fixation avec crochet d'attelage, page 105](#)

5.3.1 Fixation avec crochet d'attelage

Si le type tracté à disques rotatifs a été configuré pour un tracteur équipé d'une barre d'attelage et que l'attelage du tracteur a été correctement réglé, le type tracté à disques rotatifs peut désormais être fixé au tracteur.

DANGER

Pour éviter toute blessure ou la mort due au démarrage inattendu de la machine, arrêtez le moteur et retirez la clé du contact avant d'effectuer des réglages sur la machine.

DANGER

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

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Retirez la goupille à anneau rabattant (A) de l'axe de chape (B), puis retirez l'axe de chape de l'attelage de la faucheuse à disques de type tracté.

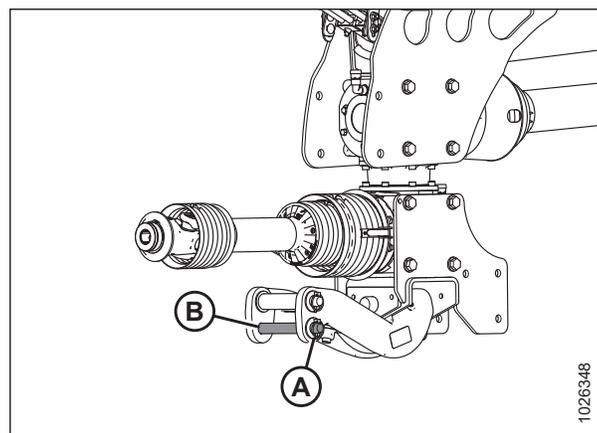


Figure 5.4: Attelage de la faucheuse à disques tractée

ATELAGE DU TRACTEUR À LA TRACTÉE À MONTAGE AVANT

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

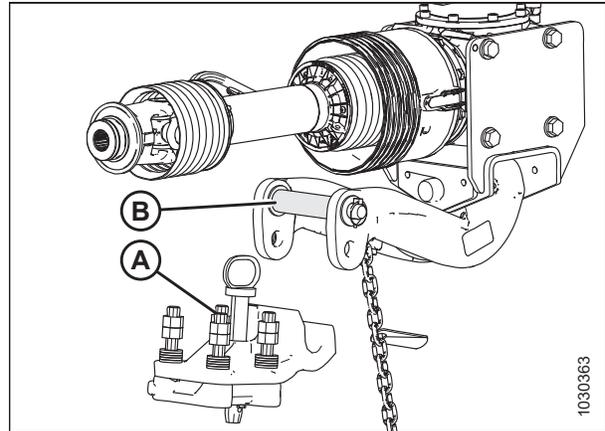


Figure 5.5: Attelage de la faucheuse à disques de type tracté

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

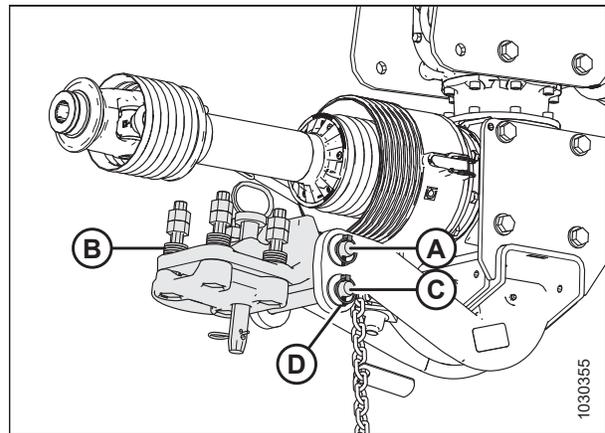


Figure 5.6: Attelage de la faucheuse à disques de type tracté

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

IMPORTANT:

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

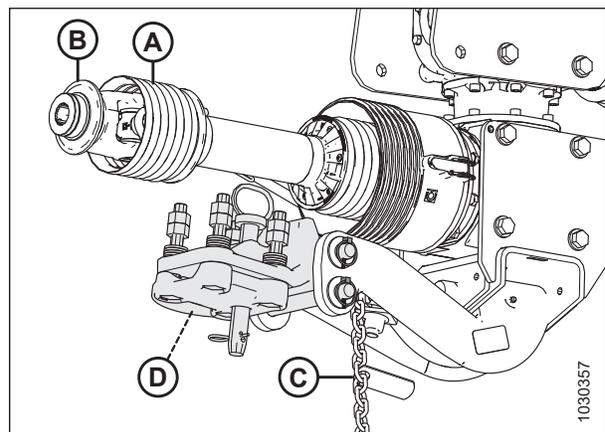


Figure 5.7: Transmission primaire

ATTELAGE DU TRACTEUR À LA TRACTÉE À MONTAGE AVANT

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

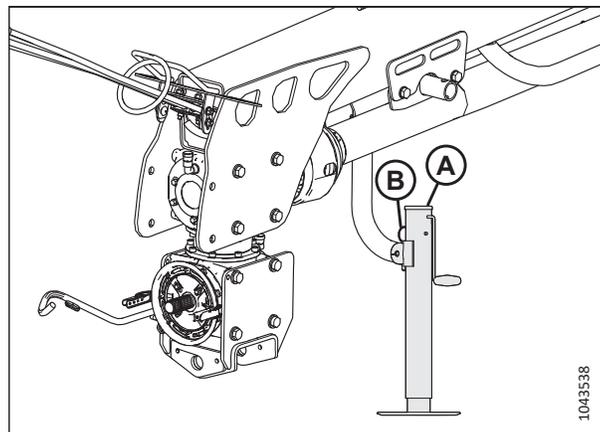


Figure 5.8: Cric d'attelage

12. Déplacez le cric (A) en position d'arrimage sur le haut de l'attelage et fixez-le à l'aide de la goupille (B).

13. Passez à la partie [5.3.3 Connexion du système hydraulique](#), page 111.

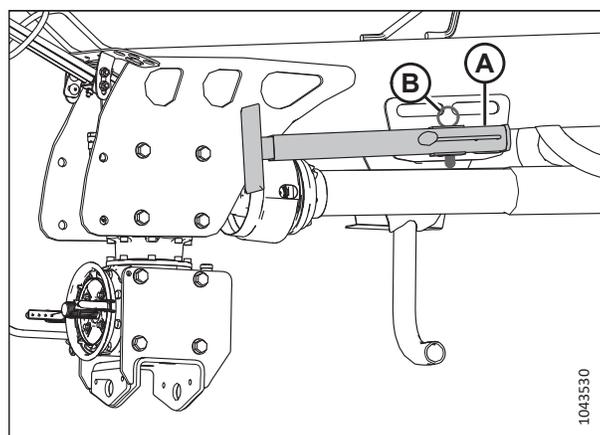


Figure 5.9: Rangement du cric de barre d'attelage

5.3.2 Fixation avec attelage deux points

Si le type tracté à disques rotatifs a été configuré pour un tracteur équipé d'un attelage à deux points, le type tracté à disques rotatifs peut désormais être fixé au tracteur.

DANGER

Pour éviter toute blessure ou la mort due au démarrage inattendu de la machine, arrêtez le moteur et retirez la clé du contact avant d'effectuer des réglages sur la machine.

DANGER

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

ATTELAGE DU TRACTEUR À LA TRACTÉE À MONTAGE AVANT

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

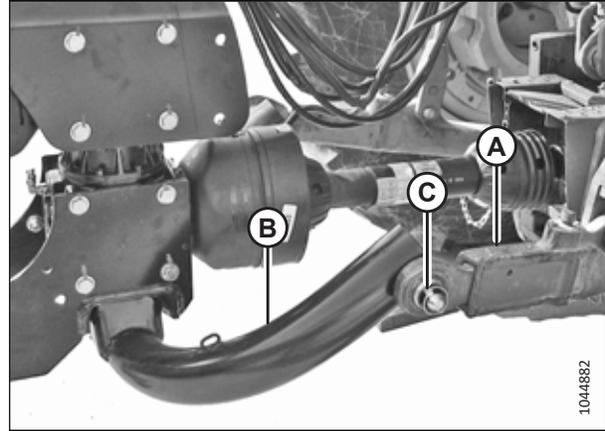


Figure 5.10: Configuration de l'attelage deux points

4. Fixez les bras d'attelage (A) sur les broches (B) de l'adaptateur avec des goupilles à anneau rabattant (C).

NOTE:

Si le tracteur est équipé d'un attelage de catégorie 3, utilisez une bague (MD n° 224322) sur chaque broche d'attelage (B). Deux bagues (MD n° 224322) sont fournies avec l'ensemble d'attelage à deux points.

NOTE:

Si le tracteur est équipé d'un attelage de catégorie 4, utilisez les broches d'attelage (MD n° 259031) et les bagues (MD n° 239059) fournies dans le kit B6998 au lieu des bagues et des broches fournies avec l'ensemble d'attelage à deux points. Utilisez une bague sur chaque broche d'attelage (B).

NOTE:

Si vous utilisez un attelage de catégorie 3 ou 4, un arbre d'entraînement plus long peut être nécessaire.

5. Installez les barres stabilisatrices (non représentées) sur l'attelage du tracteur pour stabiliser le mouvement latéral des bras (A) de l'attelage. Consultez les instructions dans le manuel de l'opérateur du tracteur.

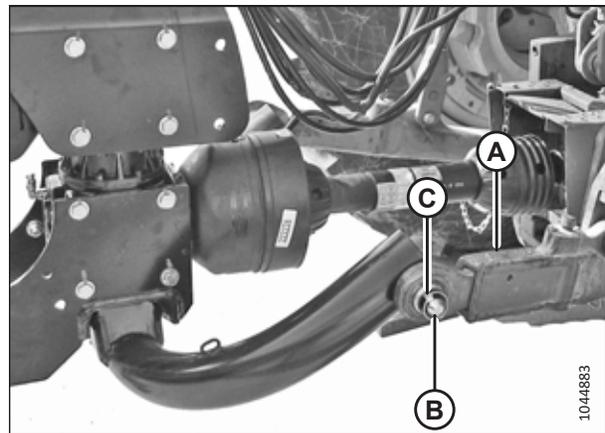


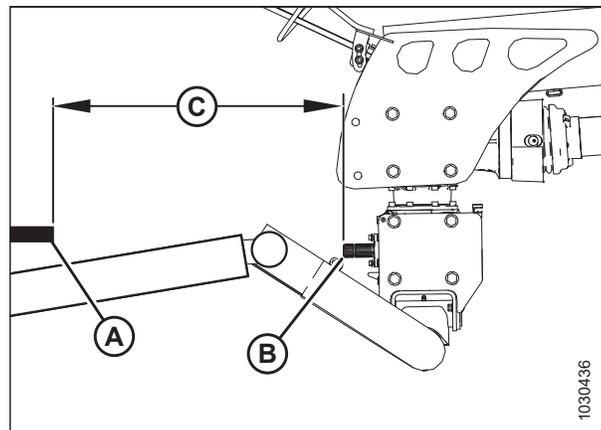
Figure 5.11: Configuration de l'attelage deux points

ATTELAGE DU TRACTEUR À LA TRACTÉE À MONTAGE AVANT

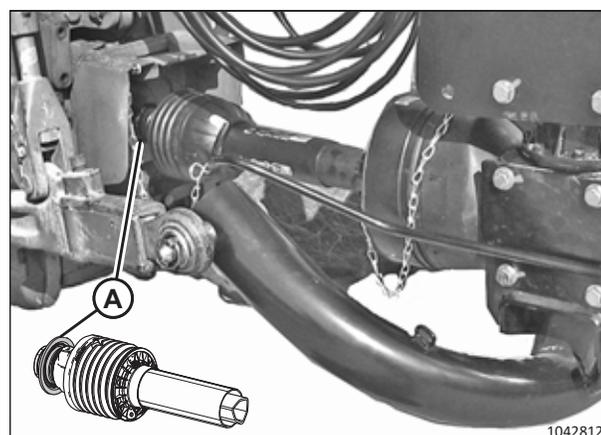
- Vérifiez la distance (C) entre l'arbre de la prise de force (PF) primaire du tracteur (A) et l'arbre de la boîte de vitesses de l'attelage de faucheuse à disques de type tracté (B) sans la moitié avant de la transmission fixée.
- Vérifiez que la distance (C) ne dépasse **PAS** les dimensions indiquées dans le tableau 5.2, page 109.

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

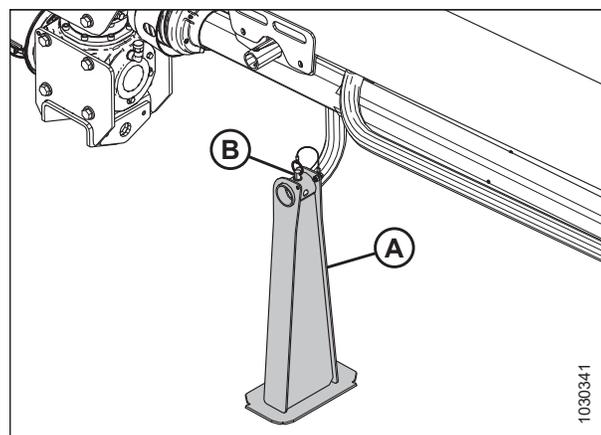
Taille de l'axe de la prise de force	Distance (C) ¹
34 mm (1 3/8 po)	650 mm (25 9/16 po)
43 mm (1 3/4 po)	750 mm (29 1/2 po)



- Positionnez la transmission primaire (A) sur l'arbre de la PF du tracteur en veillant à ce que la transmission soit à peu près horizontale.
- Tirez le collier (A) sur la transmission et poussez la transmission jusqu'à ce qu'elle se verrouille. Dégagez le collier.



- Assurez-vous que personne ne se trouve à proximité et démarrez le tracteur. Ne faites pas fonctionner le type tracté à disques rotatifs.
- Soulevez l'attelage jusqu'à ce que la béquille (A) quitte le sol.
- Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
- Enlevez la goupille bêta intérieure (B) pour libérer le support (A).



- Si la distance (C) est supérieure aux valeurs indiquées, une prise de force plus longue est nécessaire. Reportez-vous au manuel d'opération de la faucheuse à disques tractée, aux options et à la section sur les accessoires pour obtenir les informations relatives à la commande.

ATTELAGE DU TRACTEUR À LA TRACTÉE À MONTAGE AVANT

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

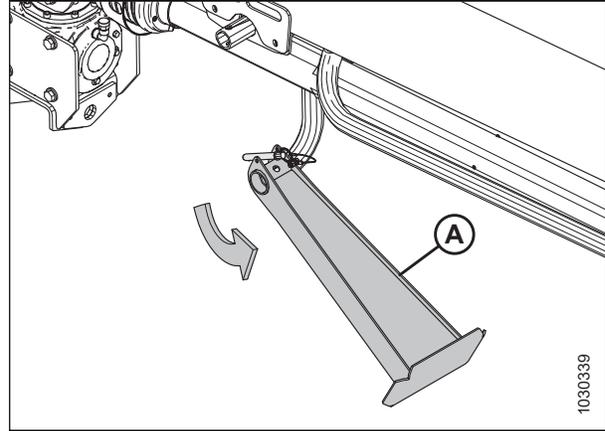


Figure 5.15: Repositionnement de la béquille d'attelage

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

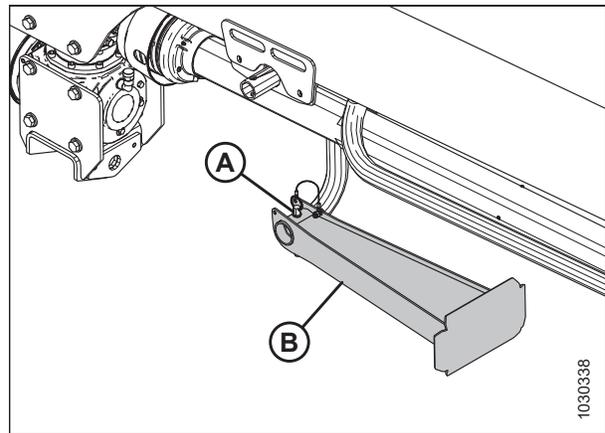


Figure 5.16: Béquille d'attelage en position de rangement

5.3.3 Connexion du système hydraulique

Les flexibles et conduites hydrauliques distribuent le fluide hydraulique aux différents composants du type tracté à disques rotatifs.



AVERTISSEMENT

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

NOTE:

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

Tableau 5.3 Flexibles du système hydraulique

Système	Identification des flexibles	Système hydraulique du tracteur
Levage (A)	Rouge N° 1 – pression Bleu N° 1 – retour (seulement si le système de transport est installé)	Commande 1
Rotation/transport (B)	Rouge N° 2 – pression Bleu N° 2 – retour	Commande 2
Inclinaison (C) ²	Rouge N° 3 – pression Bleu N° 3 – retour	Commande 3



Figure 5.17: Raccords hydrauliques

1. Raccordez le flexible du vérin de levage (collier rouge avec N° 1) au connecteur hydraulique femelle du tracteur. Raccordez le second flexible (collier bleu avec N° 1) seulement si le transport est installé. Reportez-vous au tableau 5.4, page 111 pour confirmer que le système fonctionne correctement.

2. Raccordez les deux flexibles du vérin de rotation de l'attelage (colliers N° 2) aux connecteurs hydrauliques femelles du tracteur. Reportez-vous au tableau 5.5, page 111 pour confirmer que le système fonctionne correctement.

Tableau 5.4 Système de levage

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

Tableau 5.5 Rotation de l'attelage et système de transport

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

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

ATTELAGE DU TRACTEUR À LA TRACTÉE À MONTAGE AVANT

3. Pour les machines dotées d'un vérin d'inclinaison hydraulique seulement, raccordez les deux flexibles du vérin d'inclinaison (collier avec N° 3) aux connecteurs hydrauliques femelles du tracteur. Consultez le tableau 5.6, page 112 pour confirmer que le système fonctionne correctement.

Tableau 5.6 Système d'inclinaison

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

5.3.4 Connexion du faisceau de câblage électrique

Le faisceau de câblage électrique permet au tracteur de contrôler les composants électriques du type tracté à disques rotatifs.

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

IMPORTANT:

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

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

NOTE:

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

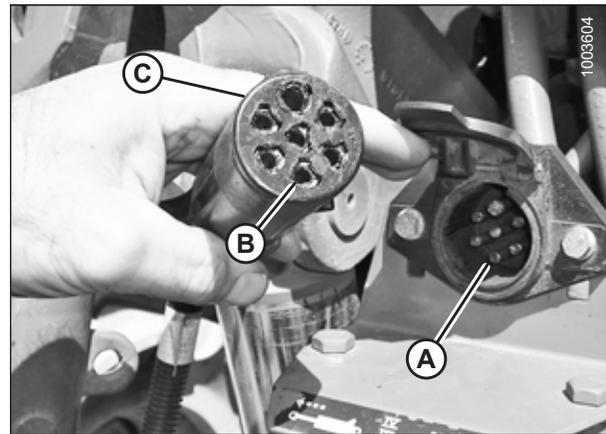


Figure 5.18: Faisceau de câblage électrique et prise femelle

Chapitre 6: Terminer l'assemblage de la faucheuse à disques tractée

6.1 Installation des roues de travail

Le type tracté à disques rotatifs se déplace sur des roues de sol lorsqu'il est en position de travail. Lorsque le transport est déployé (si l'appareil en est équipé), les roues de sol sont isolées de la route.

1. Retirez la sangle d'expédition (B) de la fusée de la roue (A). Répétez cette étape sur le côté opposé.

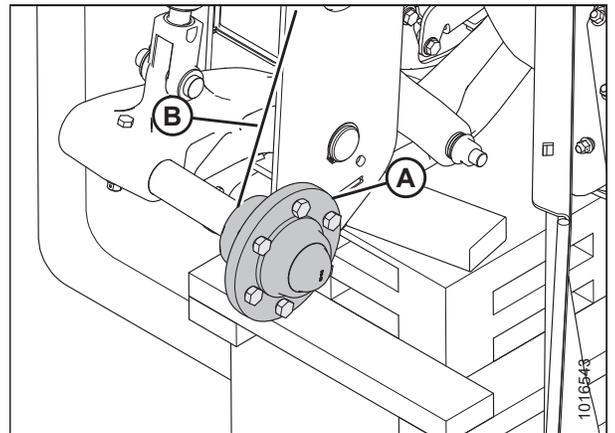


Figure 6.1: Fusée de la roue

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



ATTENTION

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

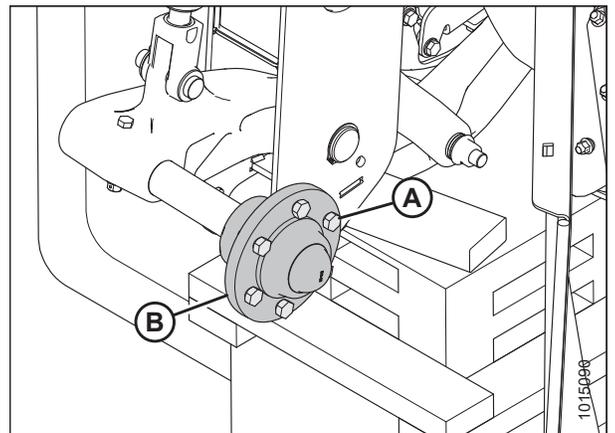


Figure 6.2: Fusée de la roue

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE

- Placez la roue (A) sur la fusée, installez les boulons (B) et serrez partiellement les boulons.

IMPORTANT:

Assurez-vous que le corps de valve (C) pointe vers l'extérieur du support de roue.

NOTE:

Les roues de terrain doivent être installées à l'intérieur du châssis porteur.

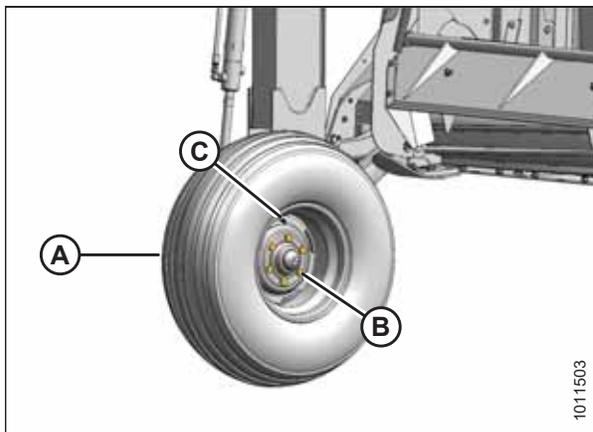


Figure 6.3: Installation des boulons de roue

- Abaissez les roues sur le sol et serrez les boulons de roue à 160 Nm (120 pi-lbf) en suivant l'ordre indiqué.

IMPORTANT:

Chaque fois qu'une roue est installée, vérifiez le couple de serrage des boulons de roue après une heure de fonctionnement.

- Vérifiez la pression des pneus et gonflez-les si nécessaire.

- Pour connaître les mesures de sécurité à suivre, consultez [1.5 Sécurité des pneus, page 7](#).
- Pour obtenir des instructions sur la vérification de la pression des pneus, consultez [8.1.2 Vérification de la pression des pneus, page 144](#).

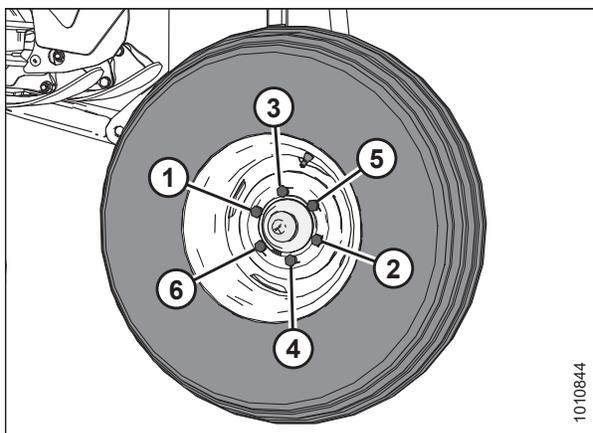


Figure 6.4: Séquence de serrage

6.2 Amorçage du vérin de rotation de l'attelage

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

1. Sur la commande à distance, mettez l'interrupteur de transport en position inférieure (B) et veillez à ce que la lumière (A) soit bien allumée. Le circuit de rotation de l'attelage est désormais actif.



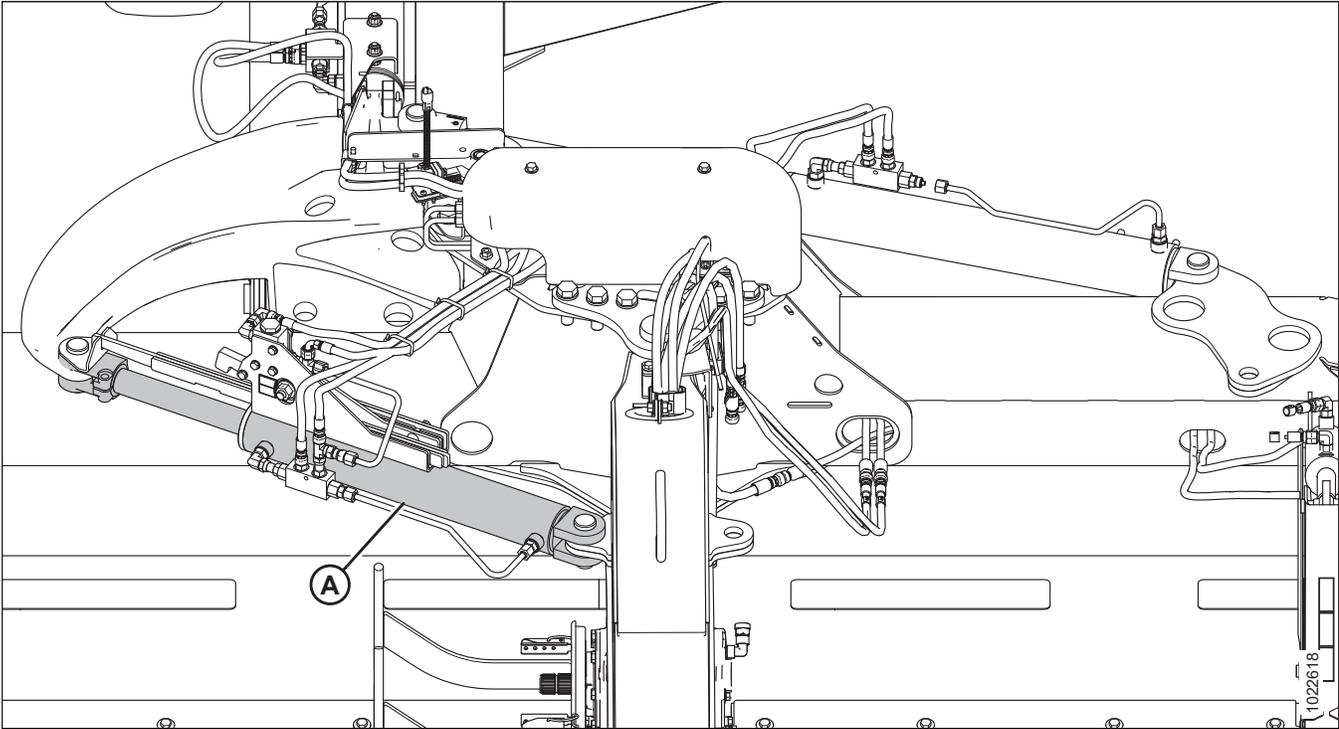
Figure 6.5: Commande à distance

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE

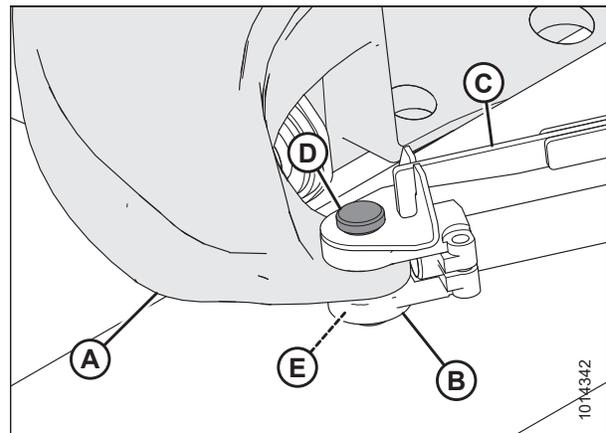
NOTE:

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

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



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



6.3 Installation des roues de transport installé en usine

La faucheuse tractée se déplace sur les roues de transport lorsque le transport est déployé en mode Route. Les roues de transport sont également utilisées pour faire passer la faucheuse tractée au mode Champ ou au mode Route.

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

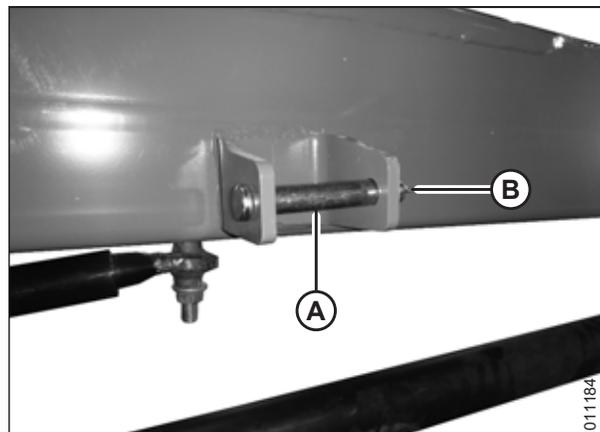


Figure 6.8: Axe de verrouillage

2. Enlevez le boulon et l'écrou (B) qui maintiennent en place l'ensemble d'essieu (A).
3. Faites glisser l'ensemble de l'essieu (A) hors de son support.

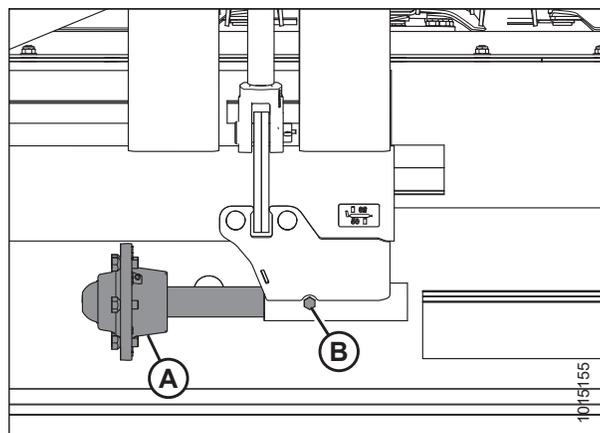


Figure 6.9: Relocalisation de l'ensemble de l'essieu

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

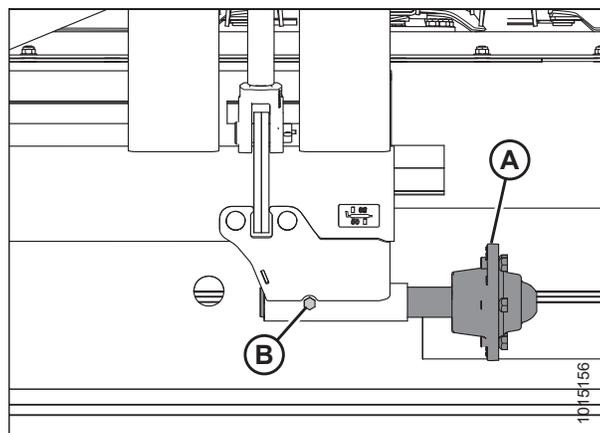


Figure 6.10: Relocalisation de l'ensemble de l'essieu

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE

7. Dans la cabine, mettez l'interrupteur de transport en position supérieure (B) et vérifiez que la lumière (A) ne soit **PAS** allumée. Le circuit de rotation d'attelage est désormais désactivé et le circuit de transport est actif.
8. À l'aide du système hydraulique du tracteur, soulevez l'ensemble de transport assez haut pour installer les roues.

ATTENTION

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



Figure 6.11: Commande à distance du transport

9. Récupérez les roues de transport et installez-les à l'aide de leurs boulons. Assurez-vous que le corps de valve est tourné vers l'extérieur. Ne serrez **PAS** complètement les boulons.
10. Abaissez les roues jusqu'au sol.
11. Serrez les boulons de roue à 160 Nm (120 pi-lbf) en suivant l'ordre de serrage illustré.

IMPORTANT:

Chaque fois qu'une roue est installée, vérifiez le couple de serrage des boulons de roue après une heure de fonctionnement.

12. Vérifiez la pression des pneus et gonflez-les si nécessaire.

- Pour connaître les mesures de sécurité à suivre, consultez [1.5 Sécurité des pneus, page 7](#).
- Pour obtenir des instructions sur la vérification de la pression des pneus, consultez [8.1.2 Vérification de la pression des pneus, page 144](#).

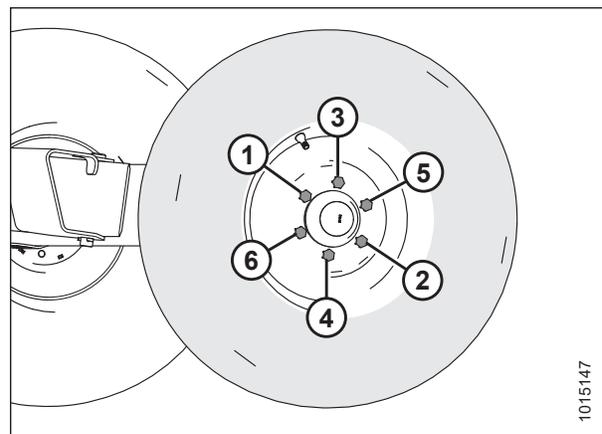


Figure 6.12: Séquence de serrage

6.4 Configuration des blindages de formage

Chaque type de conditionneur repose sur une configuration différente pour les blindages de formage de l'andain. Référez-vous à la procédure correspondante au conditionneur fourni avec la machine.

Si un conditionneur à doigts est installé, passez à [6.4.1 Configuration des blindages de formage pour la conditionneuse à peignes](#), page 119.

Si un conditionneur à rouleaux est installé, passez à [6.4.2 Configuration des blindages de formage pour conditionneuse à rouleaux](#), page 124.

Si aucun conditionneur n'est installé, passez à [6.6 Blindage de décharge – sans conditionneur](#), page 127.

6.4.1 Configuration des blindages de formage pour la conditionneuse à peignes

Sur une machine équipée d'un conditionneur à doigts, les blindages fournissent un boîtier pour les doigts qui permettent de battre la récolte et de contrôler la distribution sur le champ.

NOTE:

Transport non représenté sur les illustrations par souci de clarté.

1. Avant l'installation des blindages de formage, faites passer la machine en mode Champ. Pour obtenir des instructions, consultez [9.2.2 Conversion du mode transport au mode travail – avec transport](#), page 170.

2. Retirez les câbles d'expédition (A) fixant les capots de blindage de formage (B) à la palette.

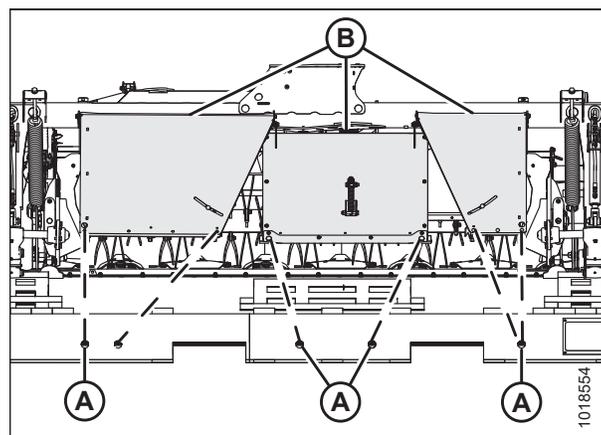


Figure 6.13: Blindages de formage cerclés à la palette

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

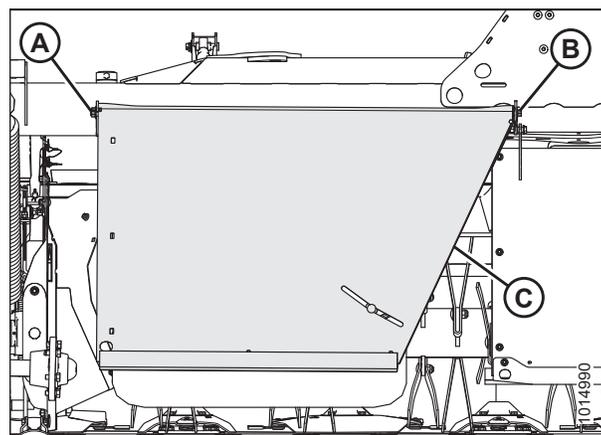


Figure 6.14: Capot supérieur extérieur

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE

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

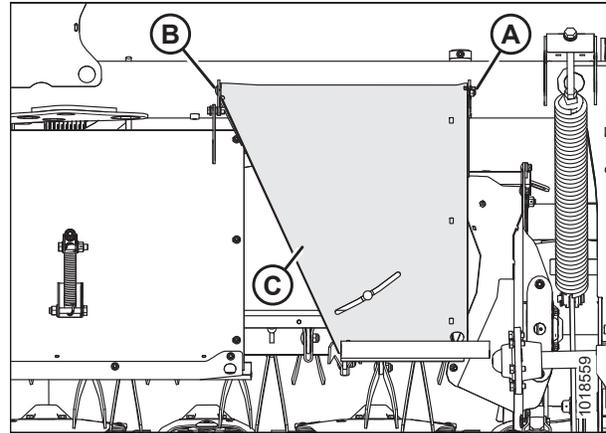


Figure 6.15: Capot supérieur extérieur

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

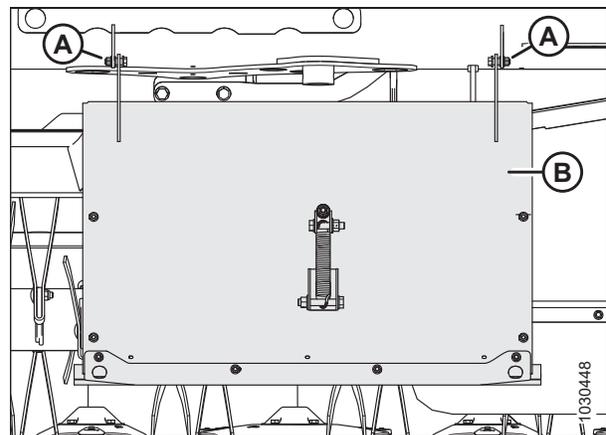


Figure 6.16: Blindage central

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

NOTE:

Si vous installez le système de transport, installez le blindage (A) une fois l'ensemble de transport en place.

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

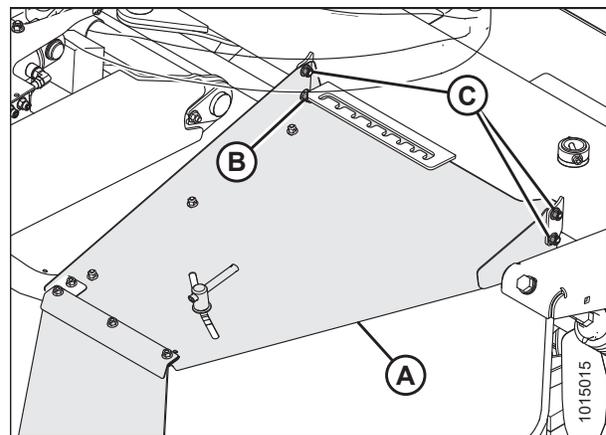


Figure 6.17: Blindages de formage – côté droit

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE

IMPORTANT:

Pour les types tractés à disques rotatifs sans système de transport, passez à l'étape 9, page 121.

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

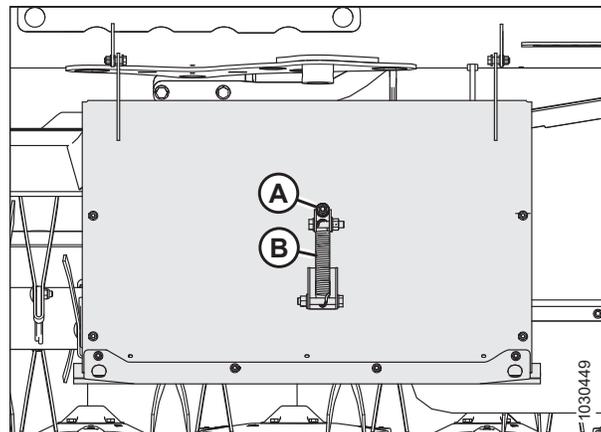


Figure 6.18: Ressort sur le blindage central

8. Soulevez le blindage central et fixez l'ensemble de ressort (A) au support de vérin (B) sur le transport à l'aide du boulon, de l'écrou et de la rondelle (C) enlevés à l'étape 7, page 121.

IMPORTANT:

Ne boulonnez **PAS** le blindage central aux blindages de gauche et de droite. Si la quincaillerie pour fixer le blindage central aux blindages latéraux est installée, retirez-la et mettez-la au rebut.

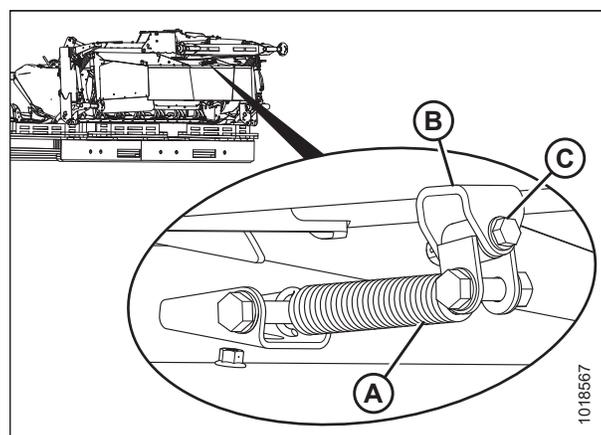


Figure 6.19: Ressort fixé au transport

IMPORTANT:

N'effectuez cette étape que si vous n'installez **PAS** le système de transport.

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

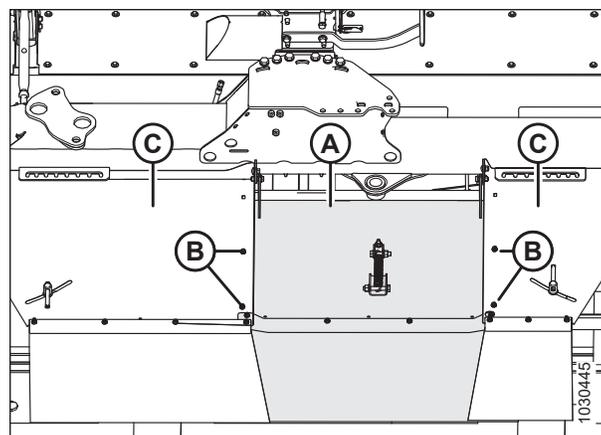


Figure 6.20: Ensemble du capot central

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE

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

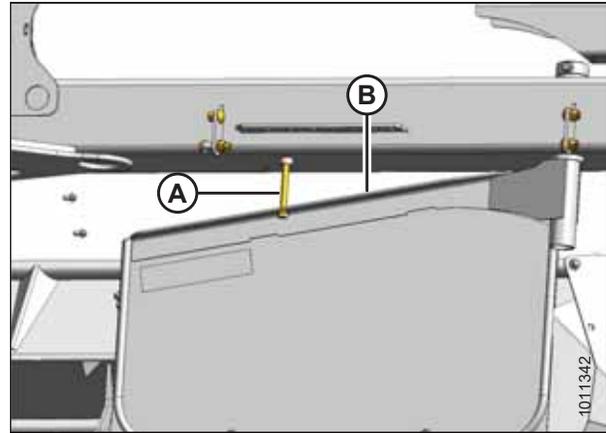


Figure 6.21: Ensemble du déflecteur latéral

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

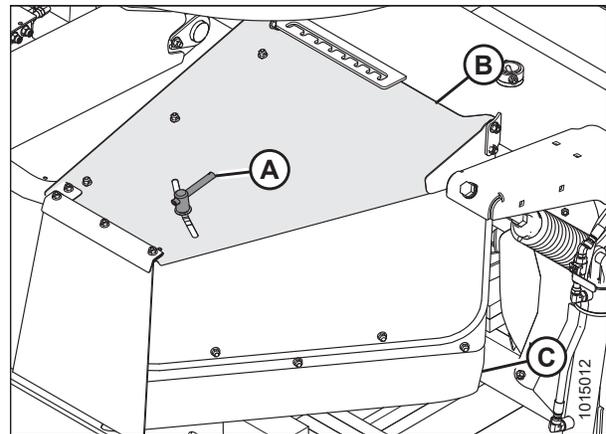


Figure 6.22: Ensemble du déflecteur latéral

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

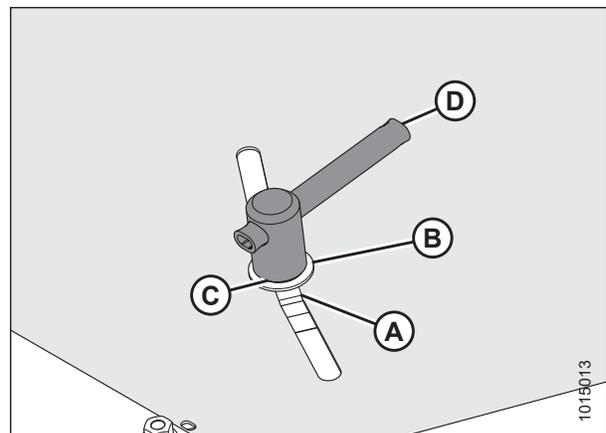


Figure 6.23: Réglage du déflecteur

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE

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

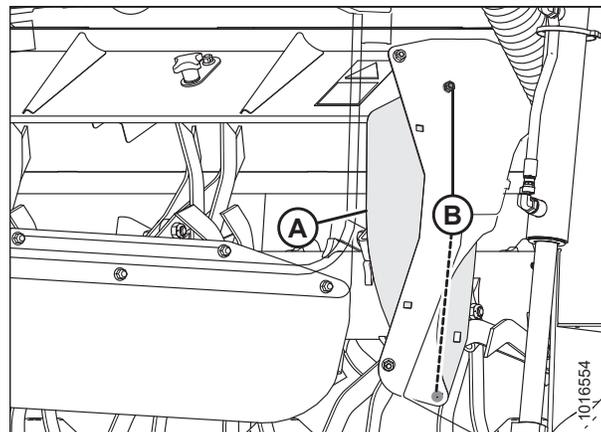


Figure 6.24: Blindage du déflecteur de droite illustré – blindage du déflecteur de gauche opposé

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

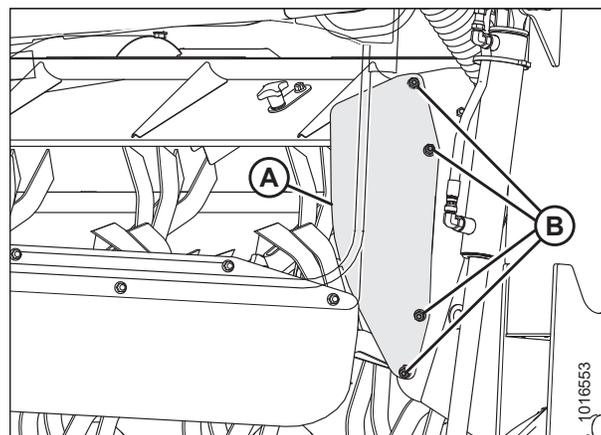


Figure 6.25: Blindage du déflecteur de droite illustré – blindage du déflecteur de gauche opposé

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

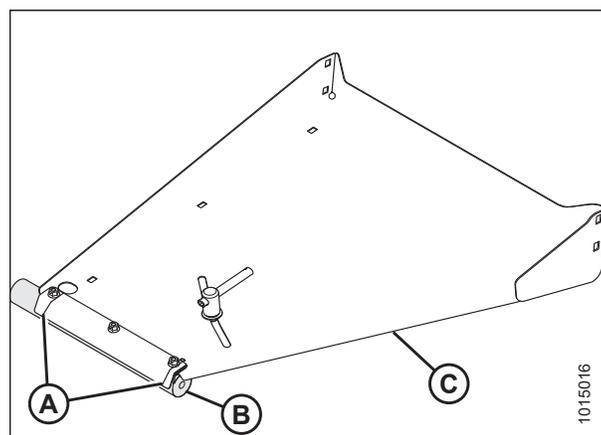


Figure 6.26: Rideau de blindage de formage

6.4.2 Configuration des blindages de formage pour conditionneuse à rouleaux

Sur une machine équipée d'un conditionneur à rouleaux, les blindages de formage façonnent et contrôlent la distribution de la récolte conditionnée.

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

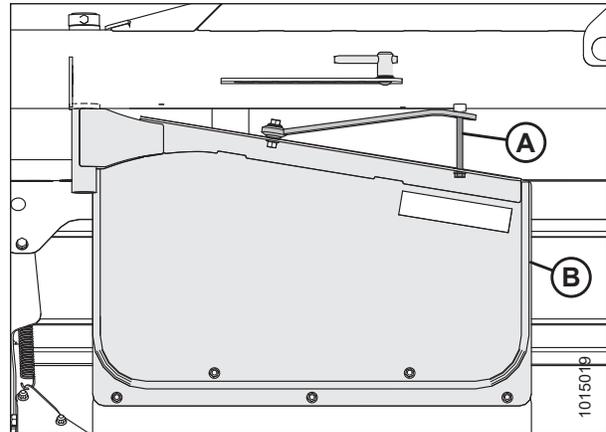


Figure 6.27: Blindage de formage de gauche

3. Faites pivoter le collier (B) jusqu'à pouvoir retirer le boulon (C).
4. Faites pivoter la barre de réglage (A) et alignez-la avec un trou sur la plaque du châssis (D).
5. Installez le boulon à travers la barre de réglage (A) et la plaque du châssis (D). Installez le collier (B) sur le boulon. Resserrez le collier jusqu'à ce que le blindage soit immobile.
6. Répétez les étapes 1, page 124 à 5, page 124 pour le blindage opposé.

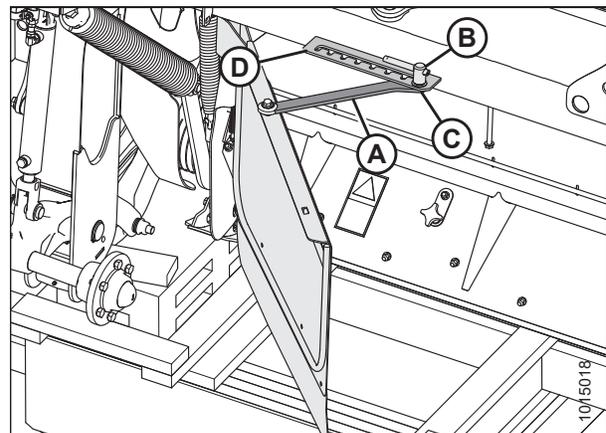


Figure 6.28: Barre de réglage

6.5 Déballage des rideaux

Les rideaux offrent une protection contre les objets et les débris projetés à grande vitesse par la barre de coupe.

1. Retirez deux boulons à tête hexagonale M10 (A) et les écrous de blocage centraux à collerette en maintenant les retenues de porte de barre de coupe au châssis de canal central.

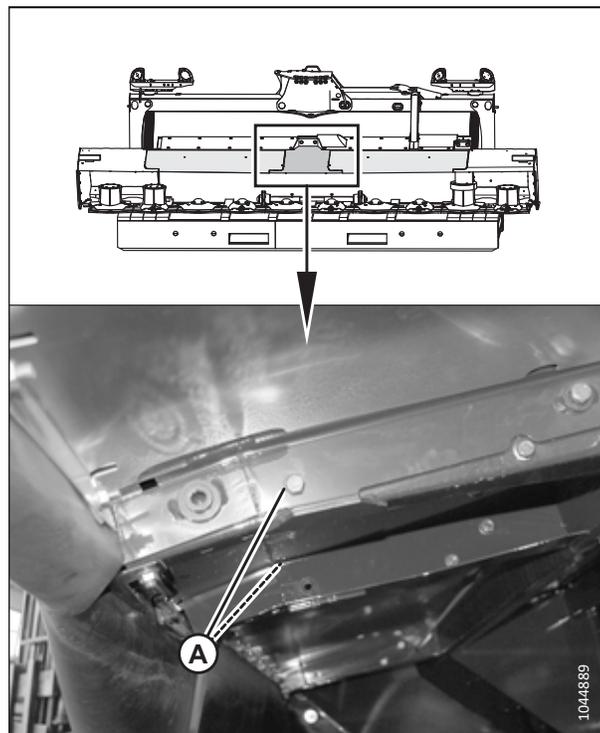


Figure 6.29: Dessous des portes de la barre de coupe

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

NOTE:

Les plis mineurs finiront par se redresser.

Figure 6.30: Dessous de la machine

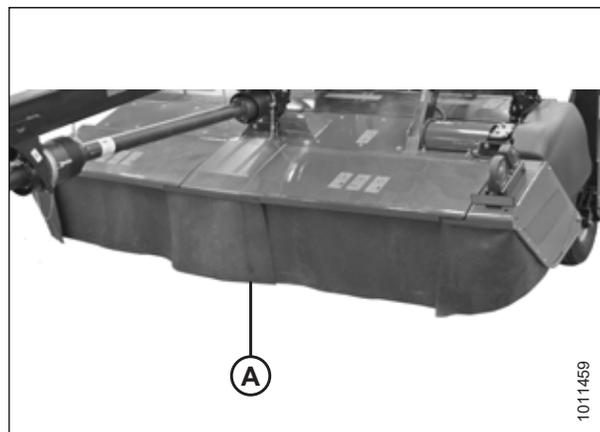


Figure 6.31: Rideaux de porte de la barre de coupe

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE

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

NOTE:

Les plis mineurs finiront par se redresser.

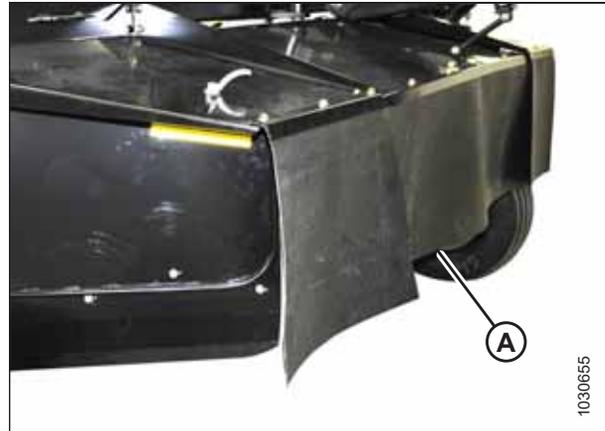


Figure 6.32: Rideaux de blindage de formage

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

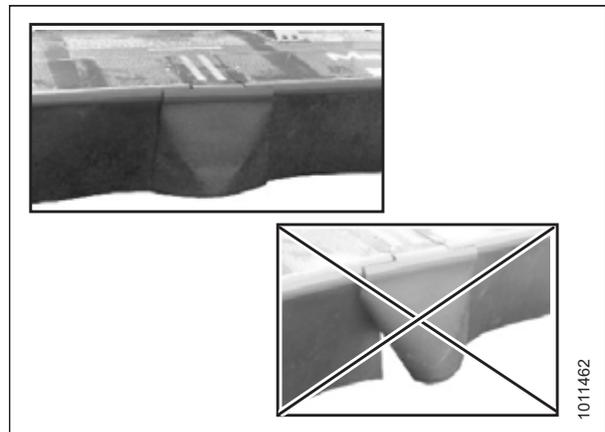


Figure 6.33: Rideaux de porte de la barre de coupe

6.6 Blindage de décharge – sans conditionneur

Les blindages de décharge contrôlent la distribution de la récolte non conditionnée lorsqu'aucun conditionneur n'est installé.

- Si un conditionneur est installé, le blindage de décharge doit être enlevé. Pour obtenir des instructions, reportez-vous à [6.6.1 Retrait du blindage de décharge – sans conditionneur, page 127](#).
- Si un conditionneur est enlevé, le blindage de décharge doit être installé. Pour obtenir des instructions, reportez-vous à [6.6.2 Installation du blindage de décharge – sans conditionneur, page 129](#).

6.6.1 Retrait du blindage de décharge – sans conditionneur

Il peut parfois être nécessaire de retirer les blindages de déchargement sur une faucheuse à disques tractée pour entretenir la machine.

IMPORTANT:

Il faut installer le blindage de décharge, si vous comptez utiliser la machine sans conditionneur.

⚠ DANGER

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

⚠ DANGER

Pour éviter les blessures corporelles ou mortelles dues au démarrage intempestif ou à la chute d'une machine relevée, coupez le moteur, retirez la clé de contact et enclenchez les vannes de verrouillage du vérin de levage avant de passer sous la machine.

1. Soulevez complètement le type tracté à disques rotatifs et déployez le vérin d'inclinaison pour maximiser l'espace entre le blindage (A) et le châssis porteur (B).
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

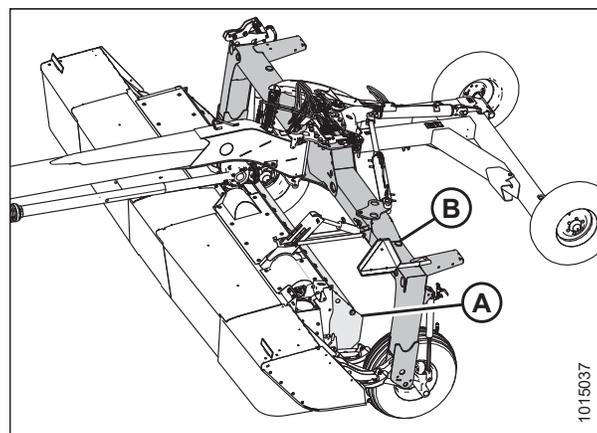


Figure 6.34: Type tracté à disques rotatifs avec transport

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE

3. Fermez les clapets de verrouillage des vérins de levage (A) de chaque côté du type tracté à disques rotatifs. Les poignées des clapets doivent être en position fermée (angle de 90° par rapport au flexible).

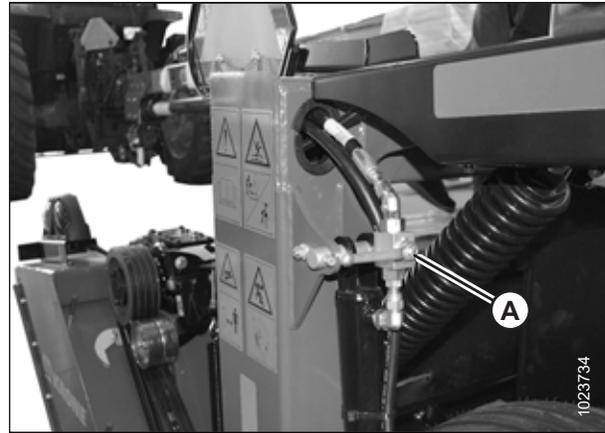


Figure 6.35: Clapets de verrouillage des vérins de levage

4. Retirez les quatre boulons à six pans M16 (A), les écrous et les rondelles plates qui fixent le blindage (B) au panneau (C) sur le type tracté à disques rotatifs.

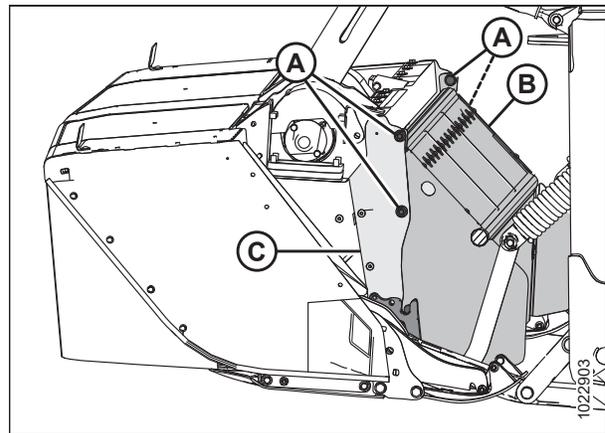


Figure 6.36: Machine – vue de gauche

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

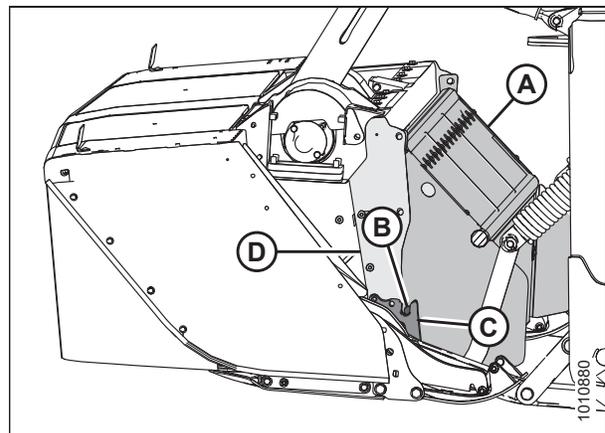


Figure 6.37: Machine – vue de gauche

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE

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

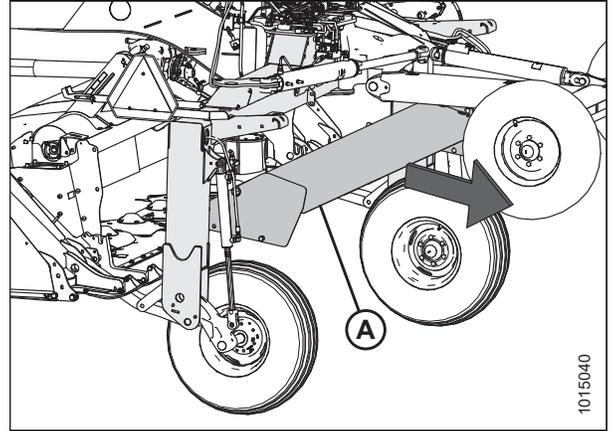


Figure 6.38: Blindage tourné

6.6.2 Installation du blindage de décharge – sans conditionneur

Il peut parfois être nécessaire de retirer les blindages de déchargement sur une faucheuse à disques tractée pour entretenir la machine.

IMPORTANT:

Il faut installer le blindage de décharge, si vous comptez utiliser la machine sans conditionneur.

DANGER

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

DANGER

Pour éviter les blessures corporelles ou mortelles dues au démarrage intempestif ou à la chute d'une machine relevée, coupez le moteur, retirez la clé de contact et enclenchez les vannes de verrouillage du vérin de levage avant de passer sous la machine.

- Soulevez complètement le type tracté à disques rotatifs et déployez le vérin d'inclinaison pour maximiser l'espace entre les roues de travail (A) et le châssis porteur (B).
- Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

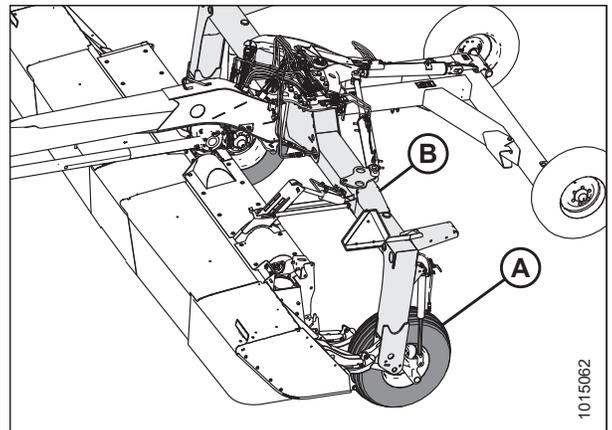


Figure 6.39: Type tracté à disques rotatifs avec transport

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE

3. Fermez les clapets de verrouillage des vérins de levage (A) de chaque côté du type tracté à disques rotatifs. Les poignées des vannes doivent être en position fermée (angle de 90° par rapport au flexible).

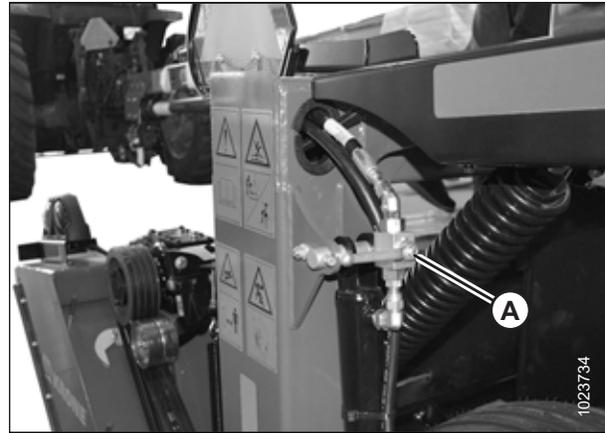


Figure 6.40: Clapets de verrouillage du vérin de levage – position fermée

4. Faites pivoter le blindage (A) et passez-le entre les roues de travail et le châssis porteur vers le type tracté à disques rotatifs.

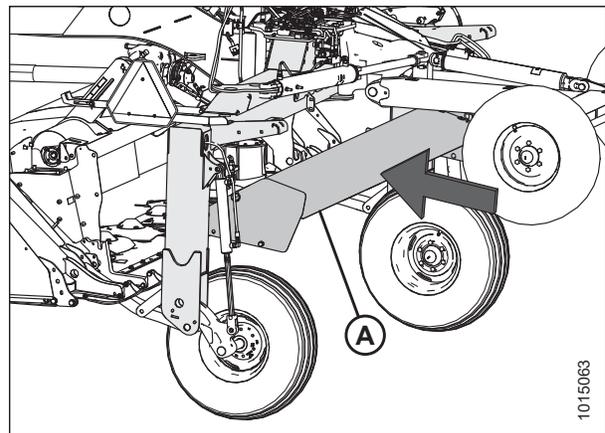


Figure 6.41: Blindage tourné

5. Positionnez le blindage (A) jusqu'à ce que les goupilles (B) (une de chaque côté) s'engagent dans les fentes du support de la barre de coupe (C) et que les trous des boulons s'alignent avec le panneau (D).

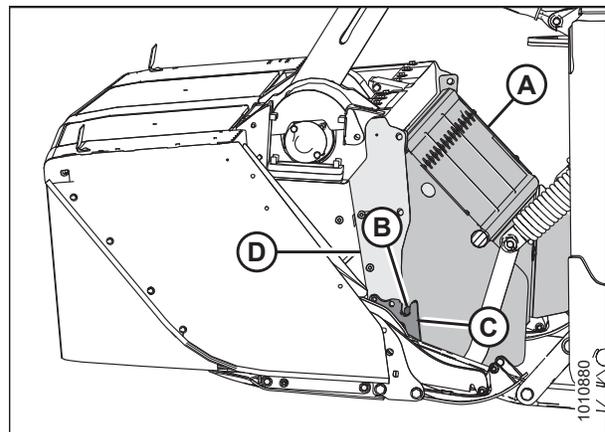


Figure 6.42: Côté gauche de la machine – côté droit opposé

TERMINER L'ASSEMBLAGE DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE

6. Installez les quatre boulons à six pans M16 (A), les écrous et les rondelles plates pour fixer le blindage (B) au panneau (C). Veillez à ce que les têtes des boulons soient dirigées vers l'intérieur.

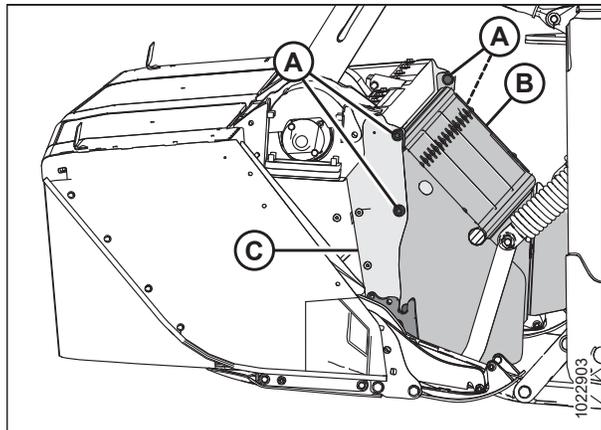


Figure 6.43: Côté gauche de la machine – côté droit opposé

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

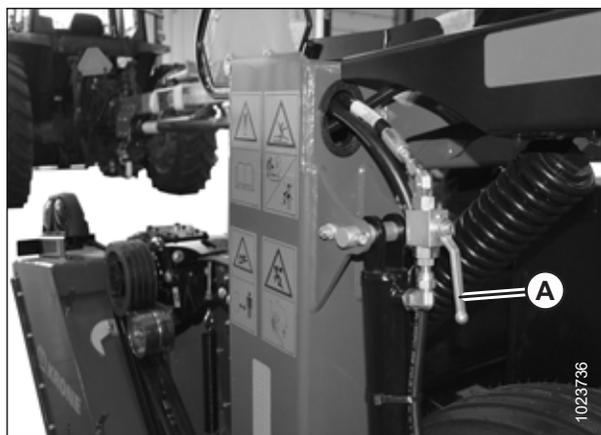


Figure 6.44: Clapets de verrouillage du vérin de levage – position ouverte

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

Une palette d'expédition est fixée au type tracté et doit être retirée avant la livraison au client.

NOTE:

Si vous possédez le système de transport routier, consultez [6.8 Retrait du faucheuse à disques de type tracté de la palette d'expédition – aucun transport installé](#), page 133 pour des instructions.

1. Coupez les sangles (B) maintenant la barre de coupe contre la palette (C).
2. Placez les fourches du dispositif de levage aux ouvertures (A). Écartez-les autant que possible pour écarter la charge.
3. Soulevez la faucheuse à disques tractée suffisamment pour pouvoir retirer la palette.

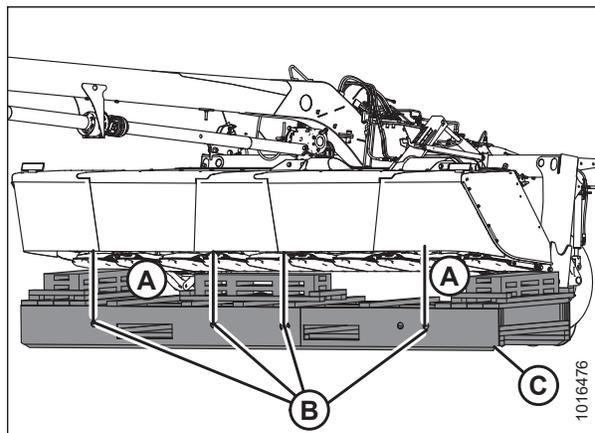


Figure 6.45: Cerclage

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

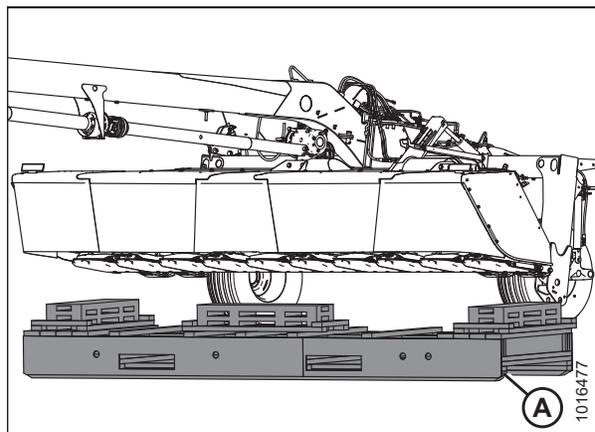


Figure 6.46: Retrait de la palette d'expédition

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

Une palette d'expédition est fixée au type tracté et doit être retirée avant la livraison au client.

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

IMPORTANT:

Pour éviter toute chute de la faucheuse tractée, assurez-vous que les ressorts de flottement ont été retendus après avoir repositionné l'ancrage supérieur du vérin d'inclinaison. Pour obtenir des instructions, consultez les étapes 11, page 68 à 13, page 68.

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

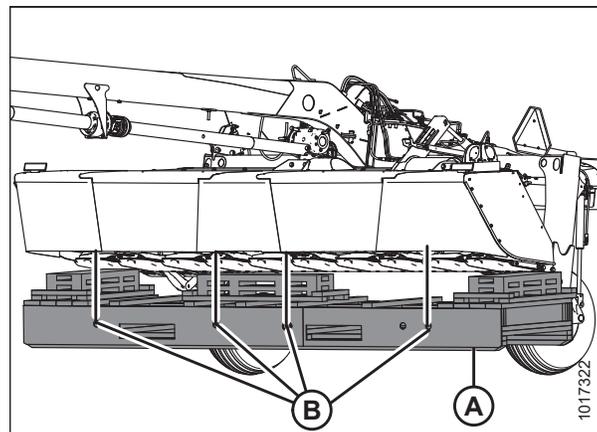


Figure 6.47: Cerclage

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

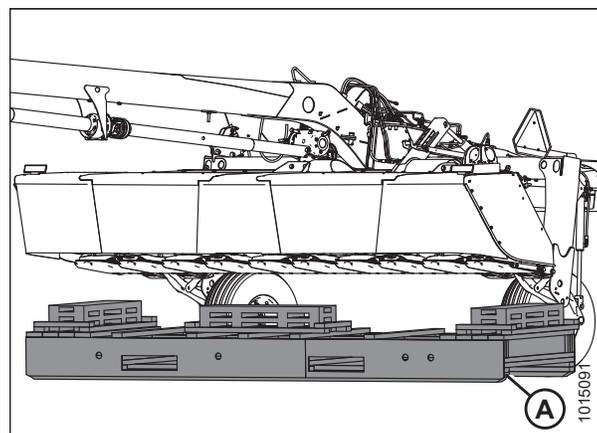


Figure 6.48: Retrait de la palette d'expédition

Chapitre 7: Lubrification de la faucheuse à disques tractée

La lubrification de la faucheuse à disques tractée a été effectuée en usine. Cependant, nous vous recommandons de la graisser avant la livraison, pour la protéger contre les effets climatiques durant l'entreposage à l'extérieur et le transport.

DANGER

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

7.1 Ouverture des blindages de la transmission

Les blindages d'entraînement offrent une protection contre les composants mobiles. Ne les ouvrez que lorsque vous procédez à l'entretien de la machine.

DANGER

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

AVERTISSEMENT

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

NOTE:

Les illustrations de cette procédure montrent le blindage d'entraînement gauche ; le blindage d'entraînement droit est similaire.

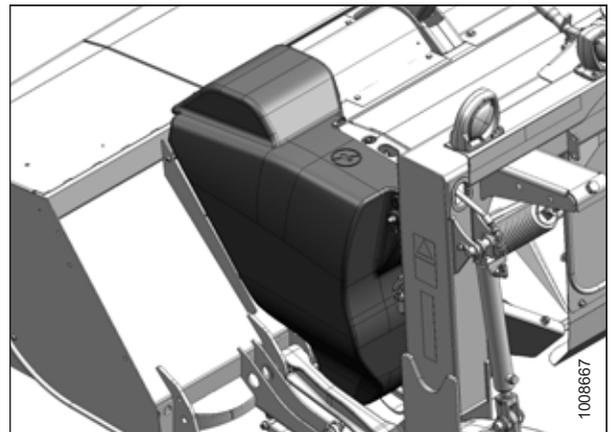


Figure 7.1: Blindage de la transmission de gauche

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

LUBRIFICATION DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE

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

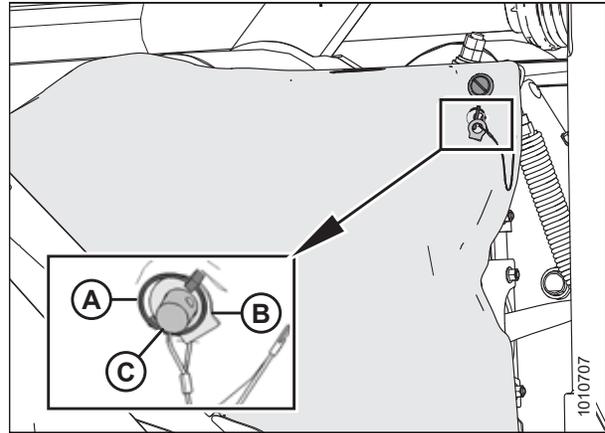


Figure 7.2: Blindage de la transmission de gauche

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

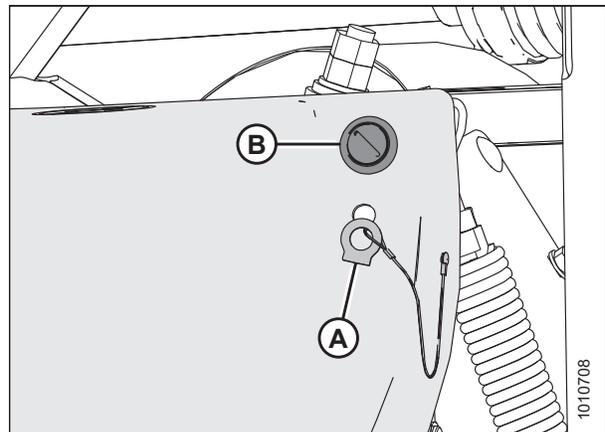


Figure 7.3: Loquet du blindage de la transmission

4. Tirez sur le haut du blindage d'entraînement (A) en l'éloignant de la machine pour l'ouvrir.

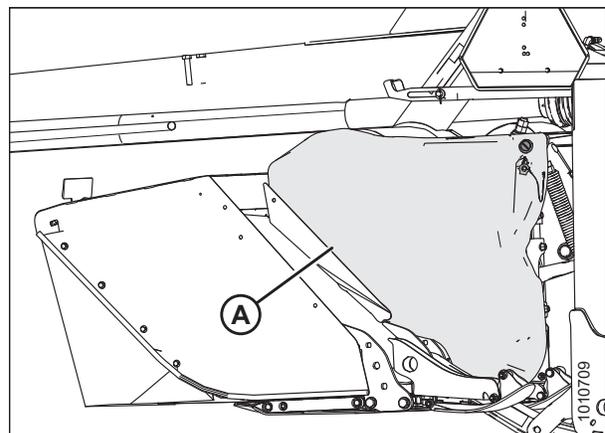


Figure 7.4: Blindage de la transmission

7.2 Points de lubrification

Sauf indication contraire, utilisez de la graisse performance résistante aux pressions extrêmes (EP2) et aux hautes températures avec un maximum de 1 % de disulfure de molybdène (NLGI grade 2) à base de lithium.

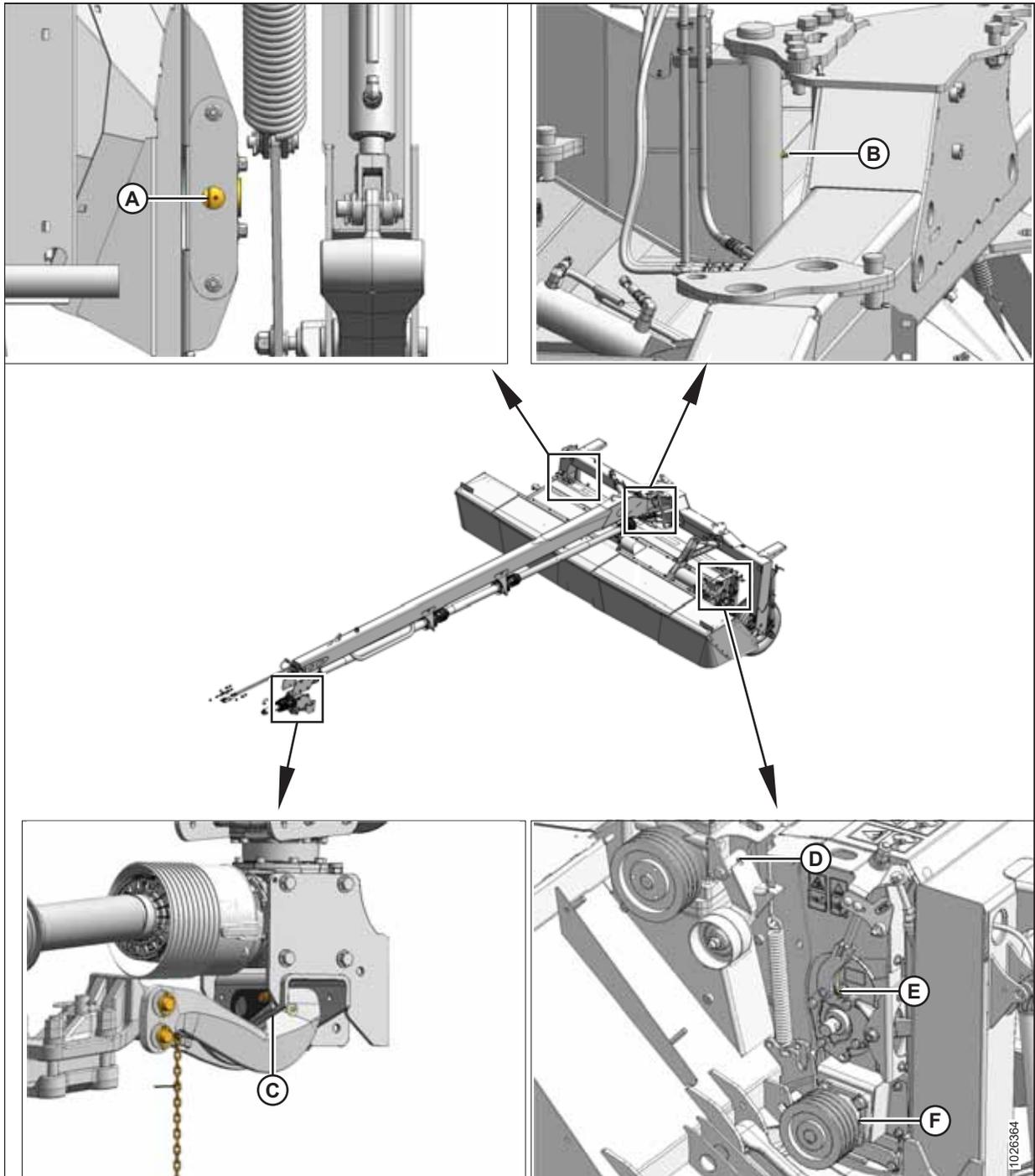


Figure 7.5: Points de lubrification

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

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

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

LUBRIFICATION DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE

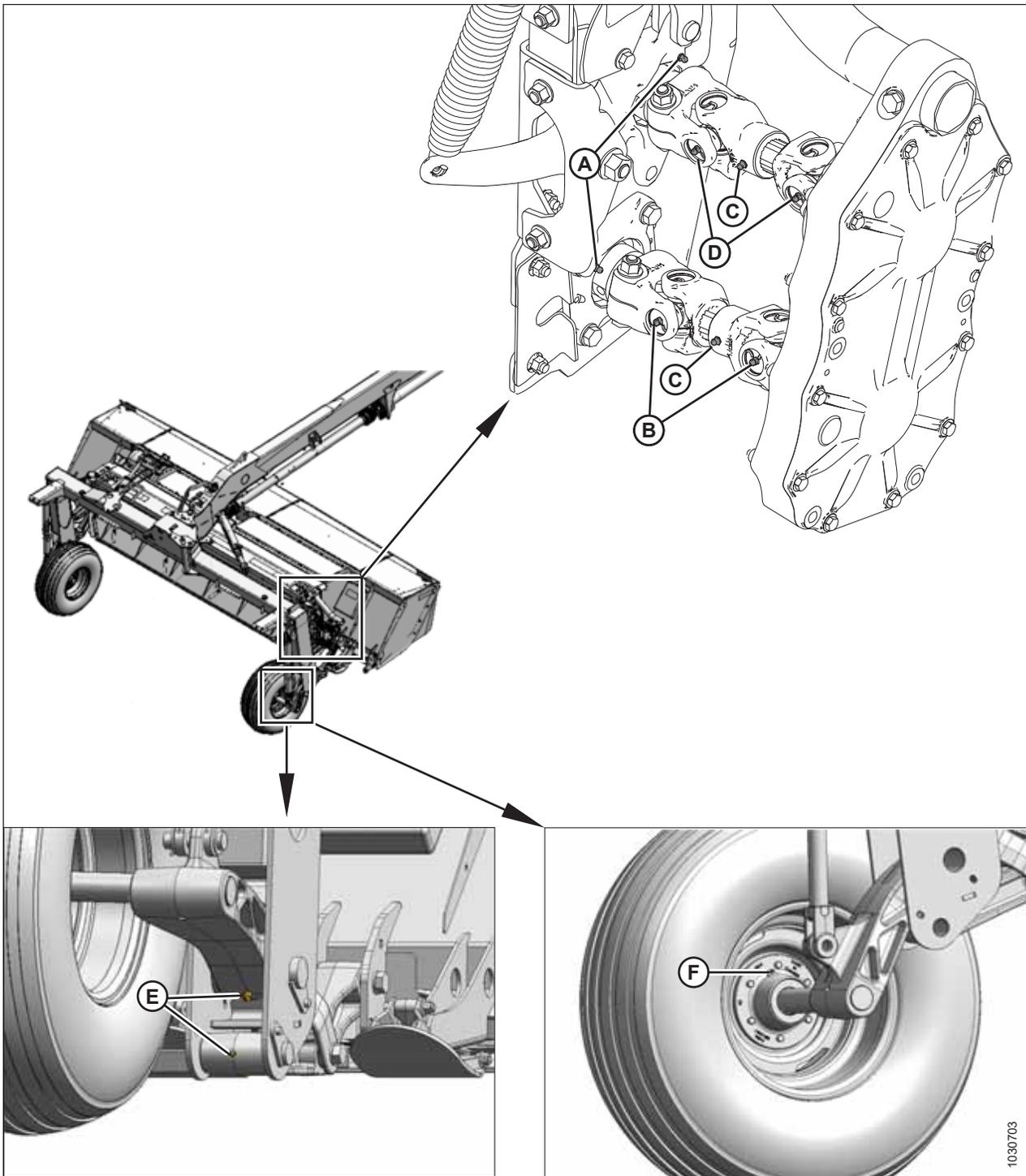


Figure 7.6: Points de lubrification

A – Roulements, conditionneur à rouleaux
 D – Joint universel, prise de force supérieure
 (deux points)

B – Joint universel, prise de force inférieure (deux points) C – Joints à glissière, prise de force des conditionneurs³
 E – Articulation de levage (des deux côtés) F – Roulement, roue de sol (deux points)

- Utilisez de la graisse performance résistante aux pressions extrêmes (EP2) et aux hautes températures avec un maximum de 10 % de disulfure de molybdène (NLGI grade 2) à base de lithium

LUBRIFICATION DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE

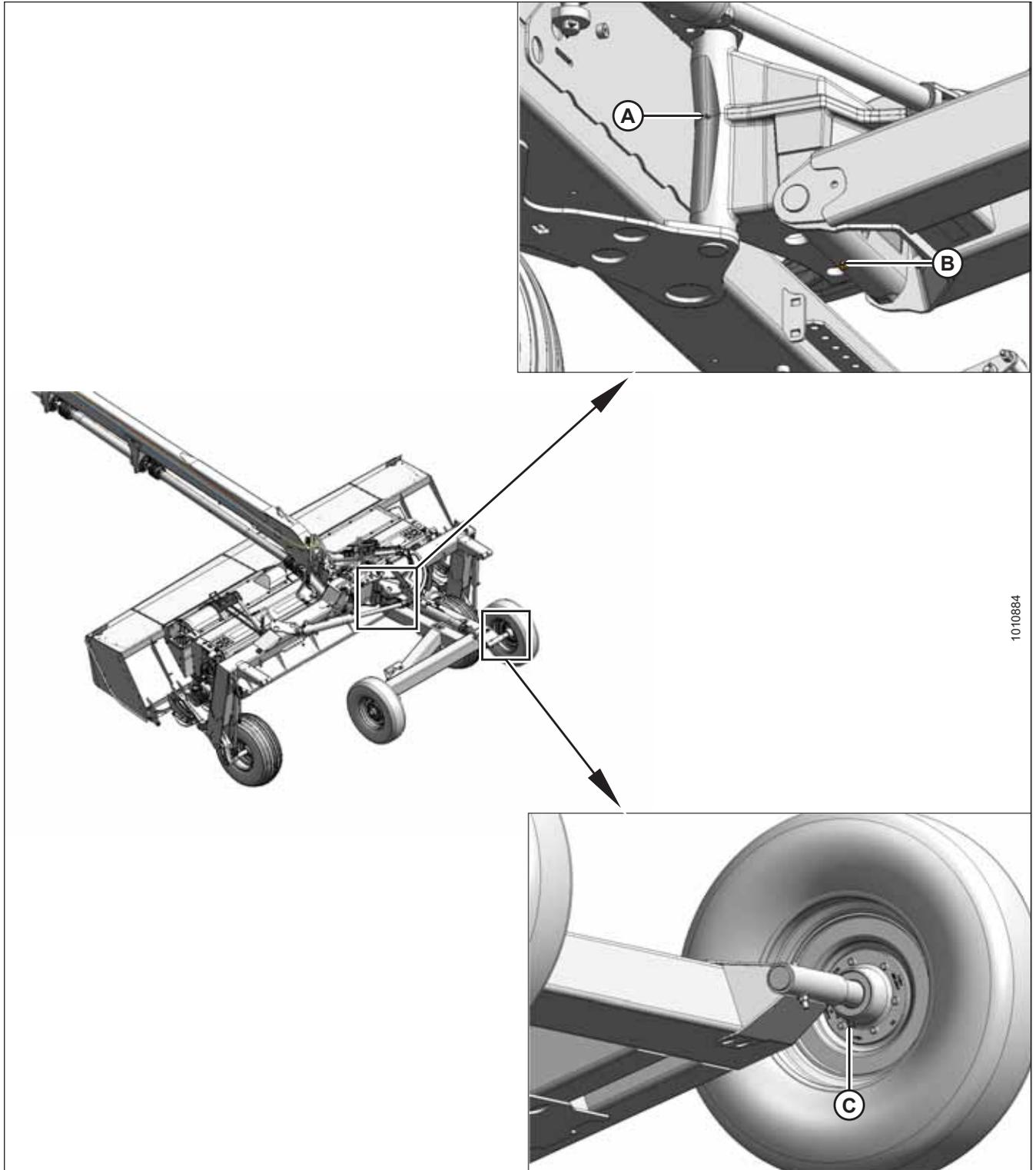


Figure 7.7: Points de lubrification

A – Pivot vertical, Transport

B – Pivot horizontal, Transport

C – Roulement, roue de transport (deux points)

LUBRIFICATION DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE

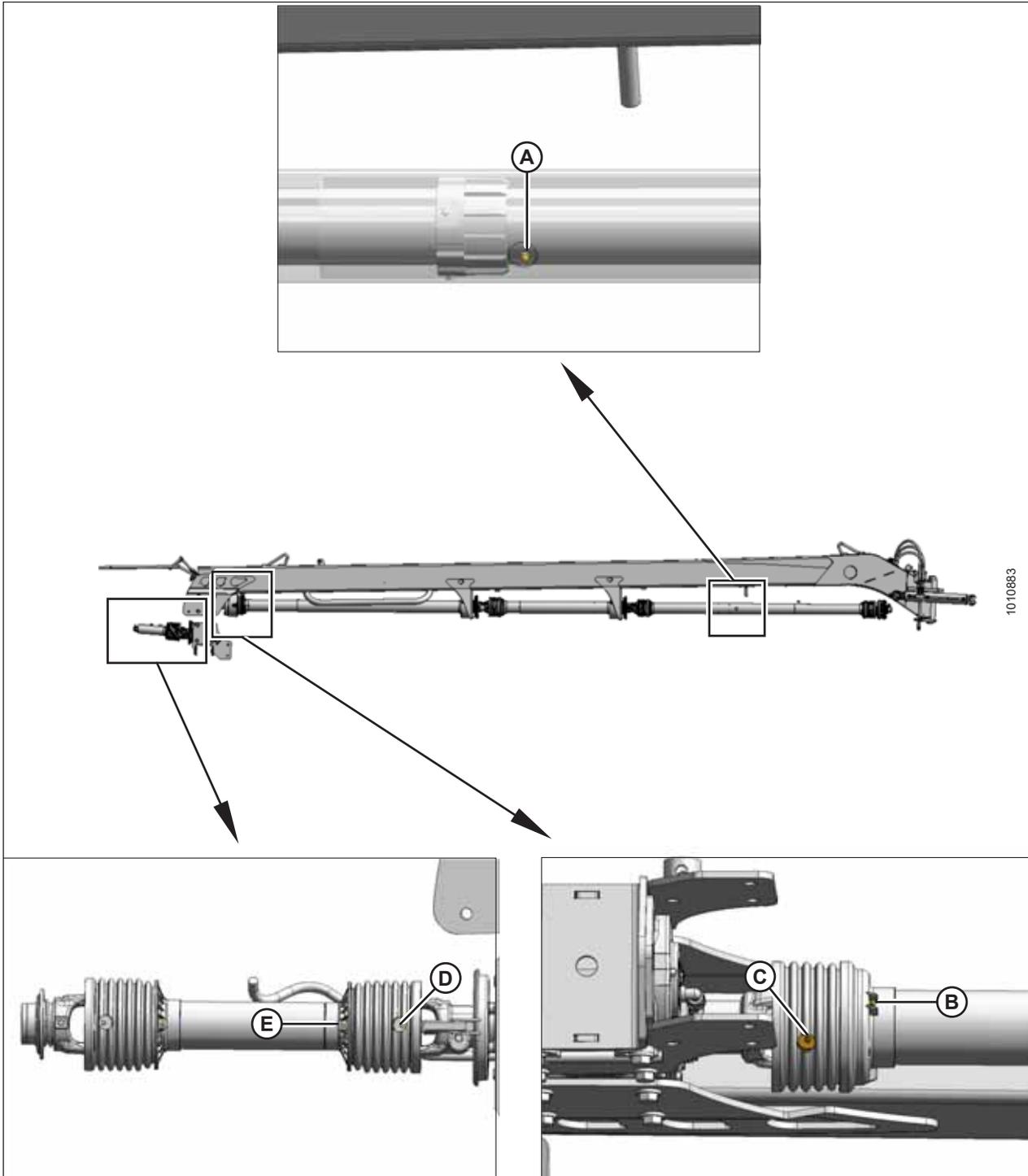


Figure 7.8: Points de lubrification

A – Joint coulissant, transmissions (R113 PT, deux points) (R116 PT, trois points)⁴

C – Joint universel, prise de force principale

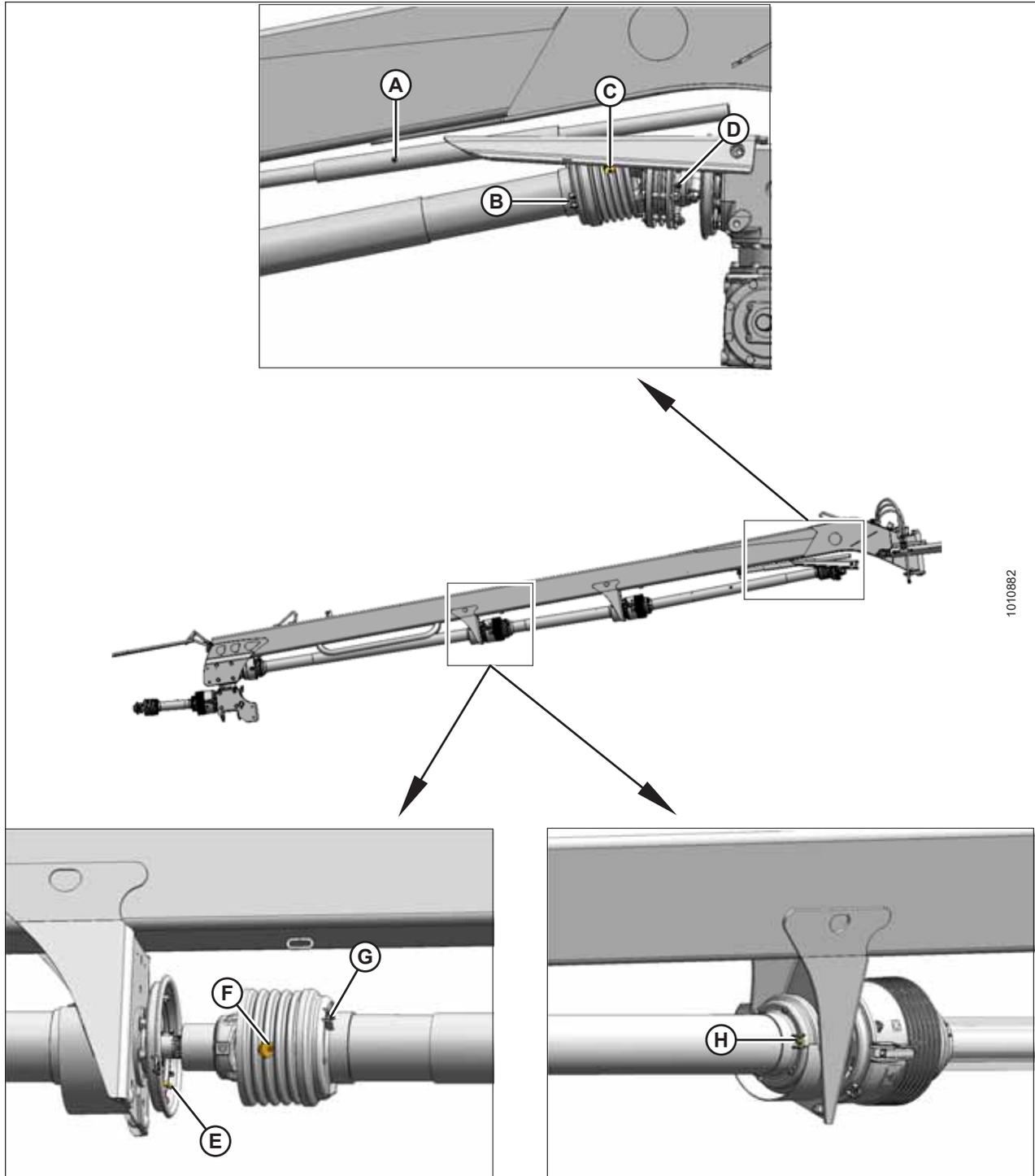
D – Doigt, prise de force primaire (deux points)

B – Doigt, prise de force

D – Joint universel, prise de force primaire (deux points)

- Utilisez de la graisse performance résistante aux pressions extrêmes (EP2) et aux hautes températures avec un maximum de 10 % de disulfure de molybdène (NLGI grade 2) à base de lithium.

LUBRIFICATION DE LA FAUCHEUSE À DISQUES TRACTÉE



1010882

Figure 7.9: Points de lubrification

A – Joint à glissière, articulation de direction

C – Joint universel, transmission de l'embrayage

E – Roulement, transmission (PT R113, un point) (PT R116, deux points)

G – Doigt (PT R113, un point) (PT R116, deux points)

B – Doigt, transmission de l'embrayage

D – Embrayage

F – Joint universel, transmission (PT R113, un point) (PT R116, deux points)

H – Doigt (PT R113, un point) PT R116, deux points)

7.3 Fermeture des blindages de la transmission

Fermez le blindage d'entraînement lorsque vos travaux d'entretien ou de réparation sont terminés.

AVERTISSEMENT

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

NOTE:

Les illustrations représentées dans cette procédure s'appliquent au blindage d'entraînement de gauche ; le blindage de droite est similaire.

1. Positionnez le blindage d'entraînement sur les broches, si nécessaire.
2. Poussez le blindage de la transmission (A) pour engager le loquet (B).
3. Vérifiez que le blindage d'entraînement est correctement fixé.

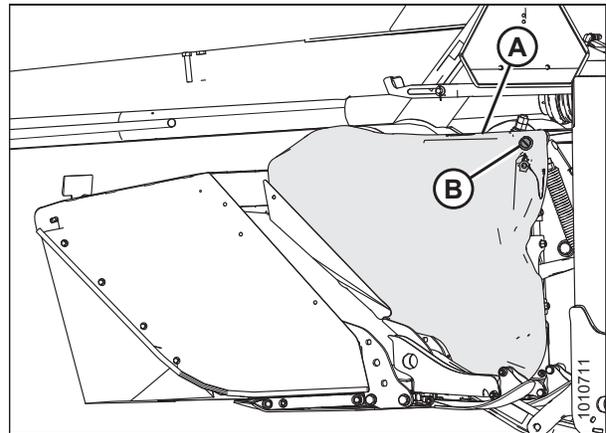


Figure 7.10: Blindage de la transmission et loquet

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

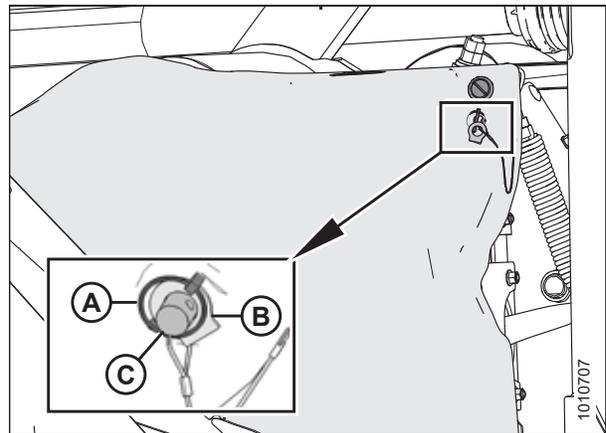


Figure 7.11: Blindage de la transmission de gauche

Chapitre 8: Contrôles avant livraison

8.1 Contrôles à réaliser avant la 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.

Reportez-vous aux pages suivantes pour obtenir des instructions détaillées comme indiqué sur la [Liste de contrôle avant livraison, page 195](#). La liste de contrôles remplie devra être conservée soit par l'opérateur, soit par 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 machine ou de quitter le siège de l'opérateur, quelle qu'en soit la raison.
- Si la machine est relevée, placez toujours des blocs sous chacune des extrémités de la barre de coupe et fermez les clapets de verrouillage. Ne travaillez jamais sur ou sous une machine non soutenue.
- Bloquez les roues de la machine avant de la dételer du tracteur.
- Faites évacuer les personnes se trouvant aux alentours.



AVERTISSEMENT

Suivez les consignes de sécurité ci-après lors des contrôles de pré-livraison pour éviter les blessures corporelles ou mortelles :

- Installez tous les blindages et capots avant de faire fonctionner la machine.
- 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 les 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.

IMPORTANT:

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

IMPORTANT:

Réglez le débit hydraulique entre 10 et 15 pour cent afin de fournir un débit optimal à la vanne de régulation du vérin de levage auxiliaire.

NOTE:

Pour connaître les fluides et lubrifiants recommandés, consultez le tableau figurant dans la troisième de couverture.

8.1.1 Vérification des boulons de roue

Serrez les boulons de roue à 160 Nm (120 pi-lbf) en suivant l'ordre de serrage indiqué.

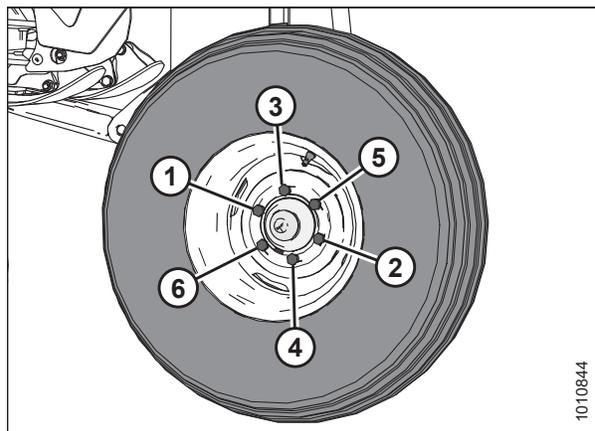


Figure 8.1: Séquence de serrage

8.1.2 Vérification de la pression des pneus

Veillez à ce que les pneus de champ et les pneus de transport optionnels soient correctement gonflés comme suit :

- La pression maximale est de 310 kPa (45 psi) pour les roues de sol (A).
- La pression maximale est de 552 kPa (80 psi) pour les roues de transport en option (B).

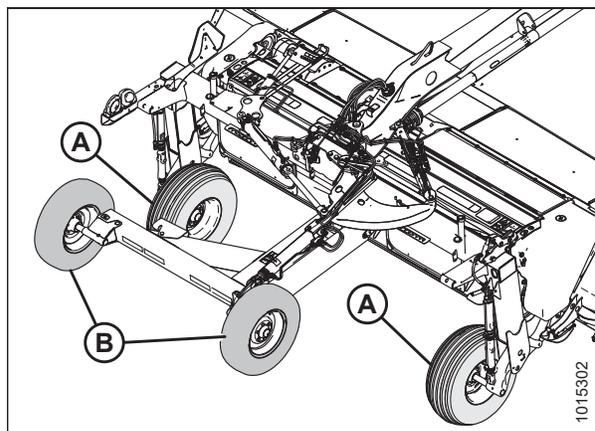


Figure 8.2: Roues de travail et roues de transport

8.1.3 Vérification et réglage de la courroie d'entraînement du conditionneur

1. Vérifiez que la courroie (A) est correctement tendue et positionnée sur les poulies. La longueur globale du ressort (B) doit être de 365 mm (14 3/8 po). Pour régler la longueur du ressort, procédez comme suit :
 - a. Tournez le contre-écrou (C) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour déverrouiller le réglage de la tension.
 - b. Pour augmenter la longueur du ressort (ce qui augmente la tension), tournez l'écrou de réglage (D) dans le sens des aiguilles d'une montre. Pour raccourcir la longueur du ressort (ce qui relâche la tension), tournez l'écrou de réglage (D) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
2. Vérifiez que le contre-écrou (C) et l'écrou de réglage (D) sont serrés.
3. Vérifiez que le ressort est accroché au bon endroit :
 - Trou (E) pour un conditionneur à rouleaux
 - Trou (F) pour un conditionneur à doigts

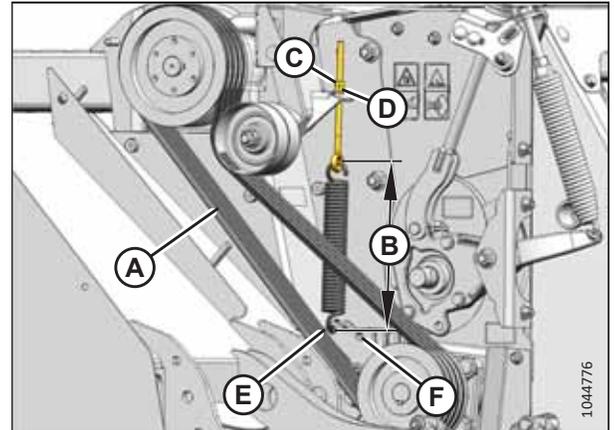


Figure 8.3: Courroie d'entraînement de la conditionneuse

8.1.4 Vérification de l'angle de coupe

Assurez-vous que l'angle de coupe n'est pas réglé sur une position extrême qui pourrait avoir une incidence sur les performances.

Pour une faucheuse à disques tractée équipée d'un vérin d'inclinaison (A) hydraulique, le point médian de l'angle de coupe est indiqué par les barres (B) d'indication au centre (orange) de l'autocollant d'indication.

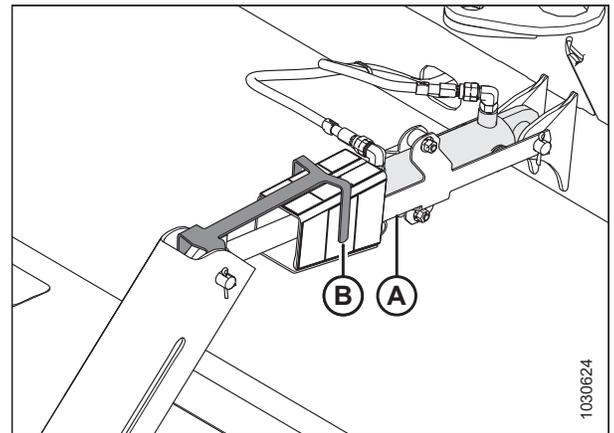


Figure 8.4: Vérin d'inclinaison hydraulique

CONTRÔLES AVANT LIVRAISON

Pour une faucheuse à disques tractée équipée d'un vérin d'inclinaison (A) mécanique, le point médian de l'angle de coupe est le milieu de la plage de réglage du vérin.

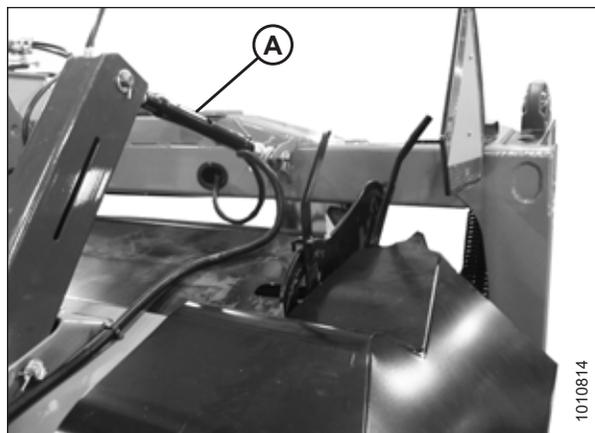


Figure 8.5: Vérin d'inclinaison mécanique

8.1.5 Vérification des patins

Tous les patins (A) doivent se trouver dans la même position, vers le haut (comme illustré à droite) ou vers le bas. Si des réglages s'avèrent nécessaires, reportez-vous au manuel d'opération de la machine.

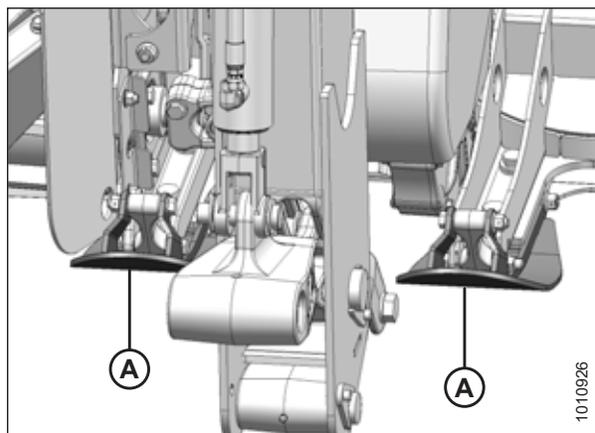


Figure 8.6: Patins – R116 PT (R113 PT identique)

8.1.6 Vérification du flottement de la faucheuse à disques tractée

1. Centrez la faucheuse à disques de type tracté à l'arrière du tracteur.
2. Abaissez la faucheuse à disques tractée au sol.
3. Saisissez et soulevez le coin avant de la faucheuse à disques tractée ; le poids doit être à peu près de 45 kg (100 lb) aux deux extrémités. Si des réglages s'avèrent nécessaires, consultez [10.1 Réglage du flottement, page 177](#).

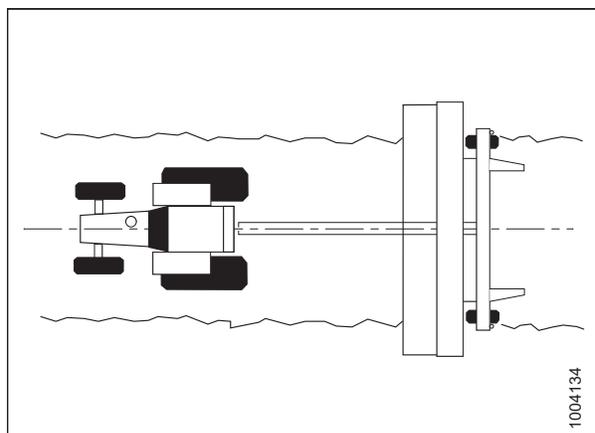


Figure 8.7: Faucheuse à disques de type tracté centré à l'arrière du tracteur

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

1. Abaissez la machine jusqu'au sol.
2. Réglez l'angle de coupe avec le vérin d'inclinaison de sorte que la barre de coupe soit de niveau.
3. Utilisez un niveau (à bulle) pour vérifier que la barre de coupe est de niveau dans le sens avant-arrière. Réglez l'angle de coupe tel que requis.
4. Nettoyez autour du regard de niveau de lubrifiant (A) et du bouchon de reniflard (B) sur la boîte d'engrenages de synchronisation des rouleaux du conditionneur.
5. Assurez-vous que le niveau de lubrifiant est en haut du regard. Si nécessaire, ajoutez du lubrifiant à travers le bouchon (B), puis remettez en place le bouchon.

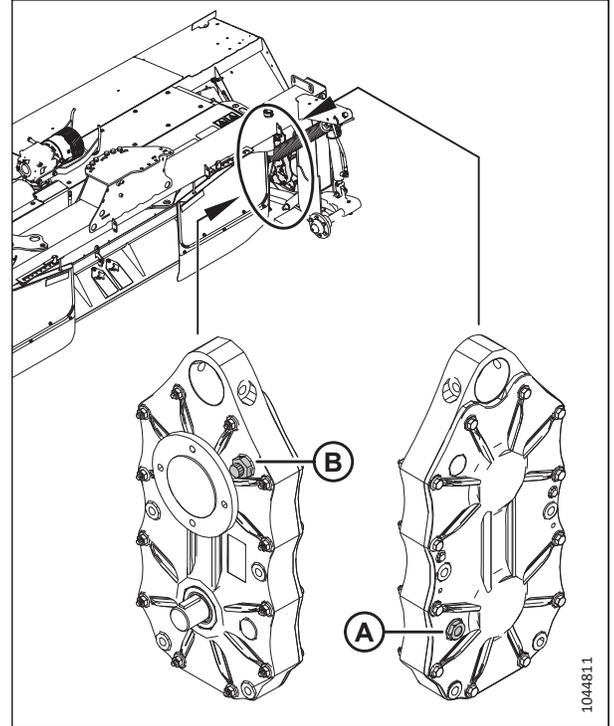


Figure 8.8: Boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux

8.1.8 Vérification et ajout de lubrifiant – Boîte d'engrenages d'entraînement

1. Placez les patins en position complètement relevée. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la machine.
2. Désassemblez le tracteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la machine.

CONTRÔLES AVANT LIVRAISON

3. **Nouvelles boîtes de vitesses ou boîtes de vitesses après un changement d'huile :** Pour garantir que le niveau d'huile de la boîte de vitesses est exact, faites tourner le tambour de la barre de coupe (A) de quelques tours. Cela permettra à l'huile de circuler dans toutes les cavités de la boîte de vitesses, telles que les roulements du fond.

NOTE:

Une nouvelle boîte de vitesses est une boîte de vitesses qui a été remplie d'huile pour la première fois, mais n'a pas encore été utilisée.

4. Nettoyez les alentours de la jauge (B).
5. Retirez la jauge à l'aide d'une douille de 22 mm.
6. Assurez-vous que le niveau d'huile correspond à la ligne entière de la jauge.
7. Si nécessaire, ajoutez de l'huile de transmission à travers l'orifice (B) de la jauge.
8. Remettez la jauge en place et serrez-la.

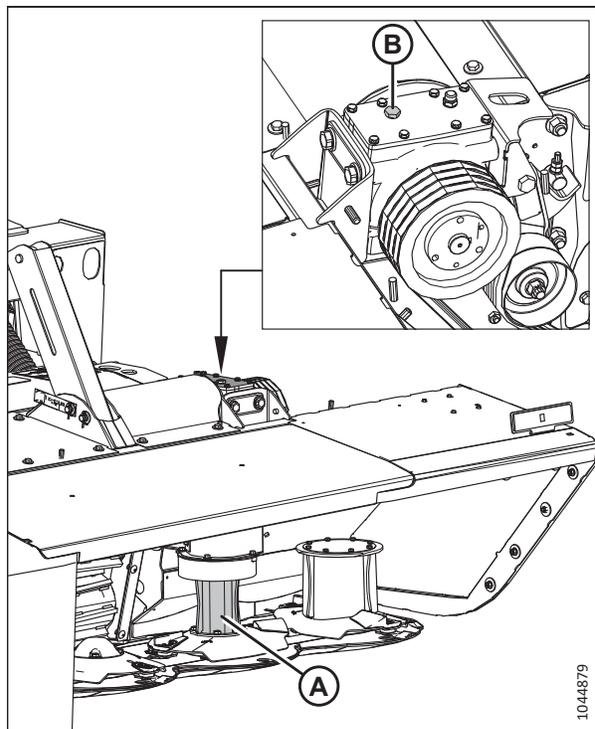


Figure 8.9: Côté gauche de la faucheuse à disques tractée

8.1.9 Vérification et ajout de lubrifiant – boîte de vitesses pivotantes avant et arrière

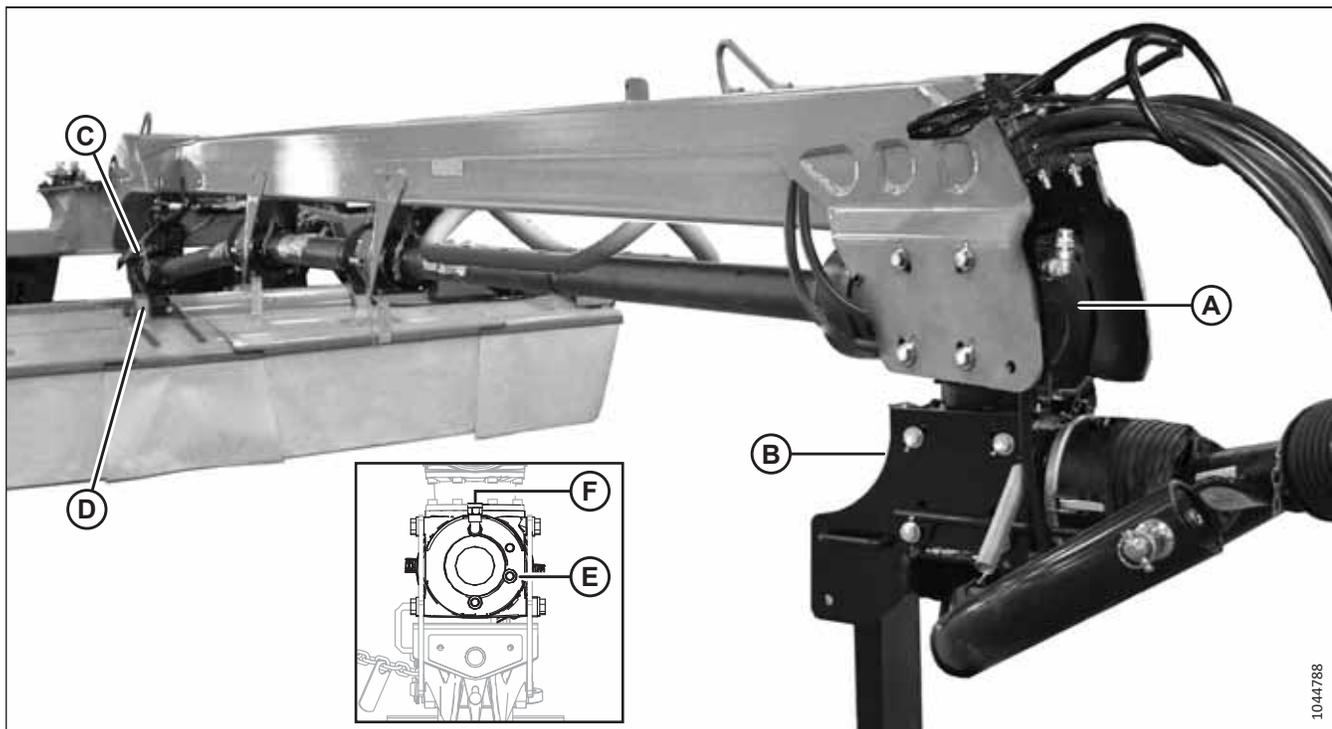


Figure 8.10: Boîtes de vitesses pivotantes avant et arrière

CONTRÔLES AVANT LIVRAISON

Vérifiez le niveau de lubrifiant dans les boîtes d'engrenages supérieures (A) et (C) et des boîtes d'engrenages inférieures (B) et (D) comme suit :

1. Réglez la hauteur et l'angle de l'attelage jusqu'à ce que les boîtes de vitesses supérieure et inférieure soient parallèles au sol.
2. Nettoyez autour du bouchon de contrôle (E).
3. Retirez le bouchon de contrôle en utilisant une douille de 13 mm.
4. Vérifiez le niveau de lubrifiant et assurez-vous que le lubrifiant est visible ou qu'il s'écoule légèrement de l'orifice.
5. Si nécessaire, ajoutez de l'huile pour engrenages aux boîtes d'engrenages à travers le reniflard ou le bouchon de remplissage (F).
6. Remettez en place le bouchon de contrôle (E) et le bouchon de remplissage/reniflard (F) et serrez-les.

8.1.10 Vérification et réglage de l'écartement des rouleaux

1. Abaissez la machine jusqu'au sol.
2. **Rouleaux en acier** : Assurez-vous que l'écartement entre les rouleaux est réglé sur 6 mm (1/4 po) (réglage en usine) comme suit :

NOTE:

La longueur du filetage (A) qui dépasse du contre-écrou des tiges de réglage peut être considérée comme étant l'écartement approximatif des rouleaux, mais ne donne **PAS** des mesures cohérentes de l'écartement.

- a. Desserrez le contre-écrou (B) de chaque côté du conditionneur.
- b. Tournez l'écrou inférieur (C) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que le rouleau supérieur repose sur le rouleau inférieur. Assurez-vous que les rouleaux s'épousent correctement.
- c. Tournez l'écrou inférieur (C) de deux tours et demi dans le sens des aiguilles d'une montre pour soulever le rouleau supérieur et obtenir un écartement de 6 mm (1/4 po).
- d. Maintenez l'écrou (C) et serrez le contre-écrou (B) de chaque côté du conditionneur.

IMPORTANT:

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

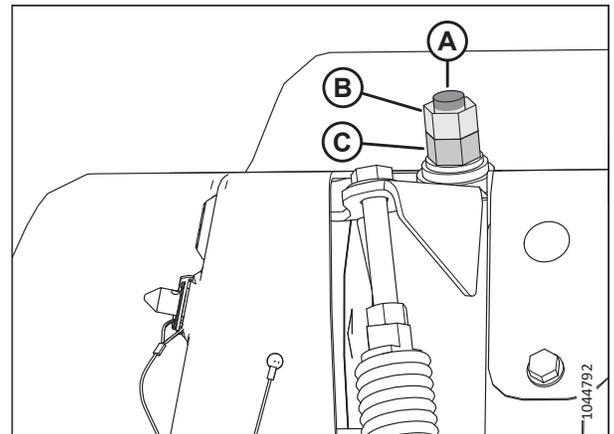


Figure 8.11: Réglage de l'écartement des rouleaux

CONTRÔLES AVANT LIVRAISON

3. **Rouleaux en polyuréthane** : Introduisez une jauge d'épaisseur entre les rouleaux à l'avant ou à l'arrière de la machine et vérifiez que l'écartement entre les rouleaux est de 3 mm (1/8 po) (réglage en usine).

Si des réglages s'avèrent nécessaires, procédez comme suit :

- a. Desserrez le contre-écrou (B) de chaque côté du conditionneur.
- b. Tournez l'écrou inférieur (C) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que le rouleau supérieur repose sur le rouleau inférieur. Assurez-vous que les rouleaux s'épousent correctement.
- c. Tournez l'écrou inférieur (C) de deux tours et demi dans le sens des aiguilles d'une montre pour soulever le rouleau supérieur et obtenir un écartement de 3 mm (1/4 po).
- d. Maintenez l'écrou (C) et serrez le contre-écrou (B) de chaque côté du conditionneur.

IMPORTANT:

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

- e. Tournez manuellement les rouleaux et utilisez une jauge d'épaisseur aux extrémités des rouleaux pour vérifier que l'écartement réel est compris entre 2 mm (1/16 po) et 4 mm (5/32 po).

8.1.11 Vérification de la synchronisation des rouleaux

La synchronisation des rouleaux est réglée en usine et ne devrait pas nécessiter d'autres réglages. Toutefois, si les rouleaux du conditionneur deviennent trop bruyants, il faudra régler leur synchronisation. Écoutez les rouleaux. Un bruit excessif peut provenir d'une accumulation de saletés ou d'une désynchronisation des rouleaux, ce qui nécessite un réglage. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la faucheuse à disques tractée.

8.1.12 Vérification et réglage de la tension des rouleaux

1. Mesurez la quantité de filetage exposé sur le boulon de réglage de la tension des rouleaux (A) à chaque extrémité du conditionneur. La mesure (B) doit être comprise entre 12 et 15 mm (1/2 à 9/16 po) pour les conditionneurs à rouleaux.
2. Si le réglage de la tension s'avère nécessaire :
 - a. Desserrez le contre-écrou (C) de chaque côté du conditionneur.
 - b. Réglez la dimension (B) comme suit :
 - Pour augmenter la dimension, tournez le boulon (A) dans le sens des aiguilles d'une montre.
 - Pour réduire la dimension, tournez le boulon (A) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

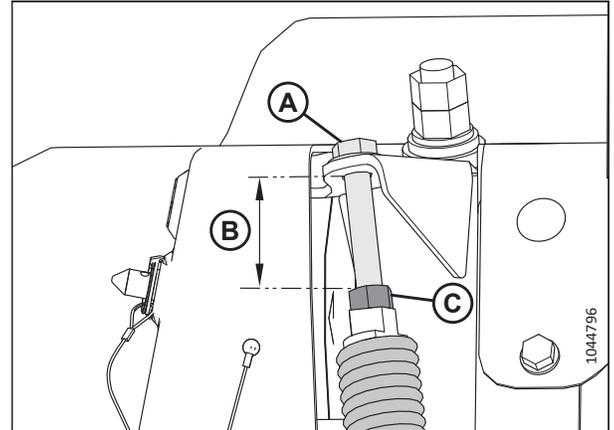


Figure 8.12: Dispositif de réglage de la tension des rouleaux

IMPORTANT:

Chaque boulon devra subir une rotation égale.

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

8.1.13 Réglage de la position de la chicane de la conditionneuse

1. **Conditionneurs à doigts** : Déplacez les poignées de réglage du déflecteur (A) et (B) à la position du milieu (C) et (D) sur les plaques de réglage.

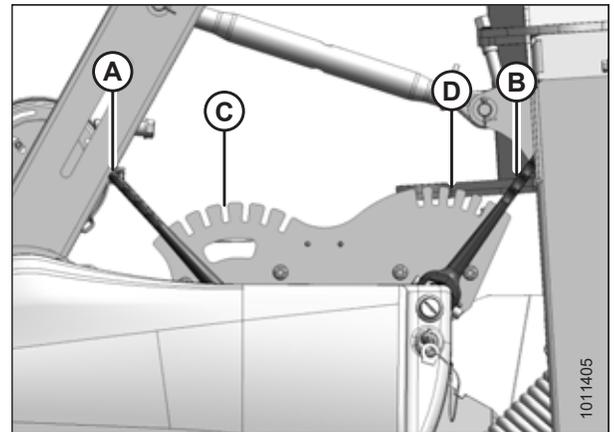


Figure 8.13: Dispositifs de réglage de chicane – conditionneurs à doigts

CONTRÔLES AVANT LIVRAISON

2. **Conditionneurs à rouleaux** : Déplacez la poignée de réglage du déflecteur (A) à la position du milieu (B) sur la plaque de réglage.

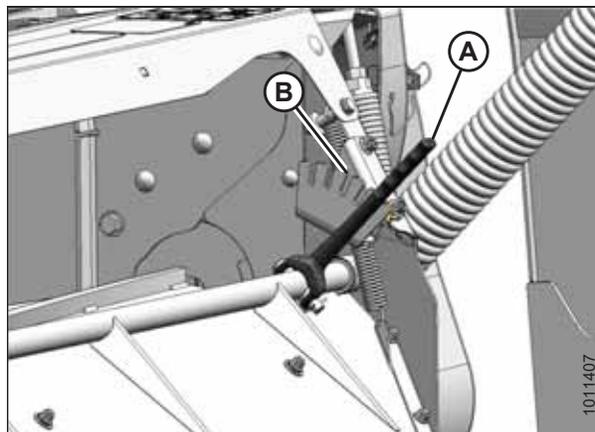


Figure 8.14: Dispositif de réglage de chicane – conditionneurs à rouleaux

8.1.14 Vérification des feux

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

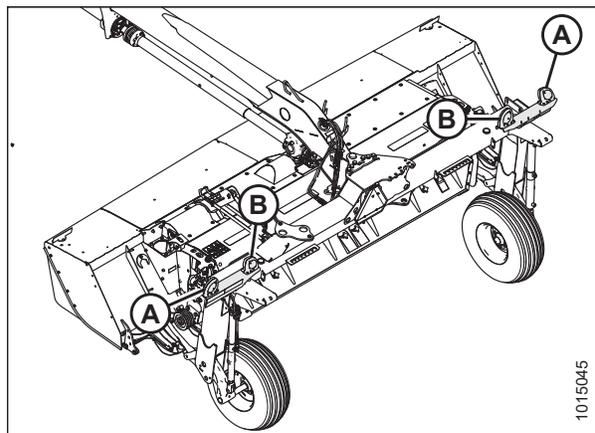


Figure 8.15: Configuration standard

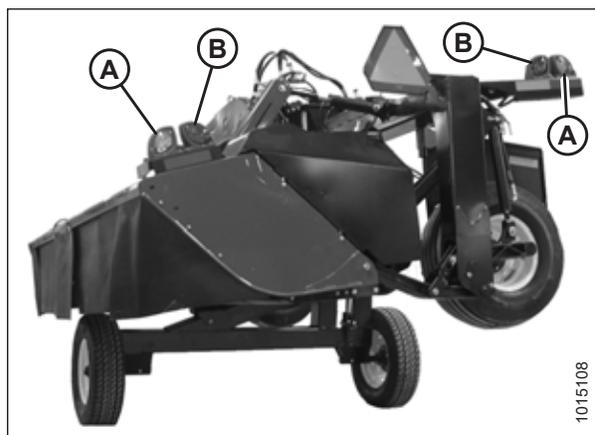


Figure 8.16: Configuration de transport

8.1.15 Vérifications des manuels

Vérifiez que les éléments suivants figurent dans l'étui de rangement des manuels (A) :

- Manuel d'opération
- Catalogue des pièces
- Guide rapide

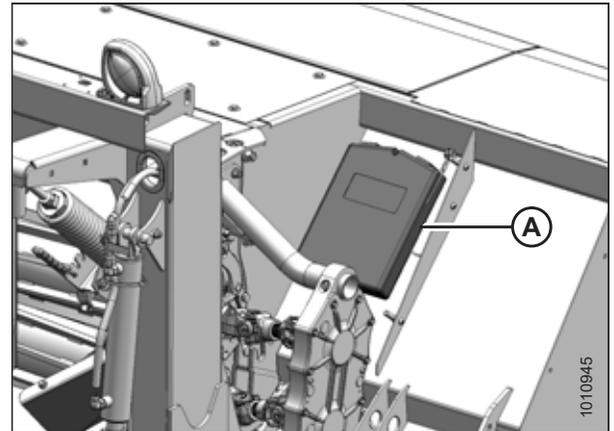


Figure 8.17: Étui des manuels

8.1.16 Vérification du fonctionnement de l'embrayage

L'embrayage de la prise de force nécessite une procédure de rodage initiale. Sinon, l'embrayage risque de patiner prématurément.

1. Relâchez les leviers de blocage (A) du cône de protection installé sur la boîte de vitesses pivotante de la plateforme.
2. Séparez le cône en l'éloignant de la boîte de vitesses.

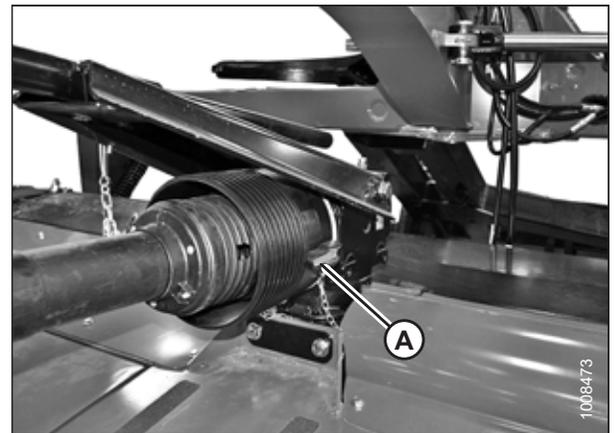


Figure 8.18: Cône de protection de la transmission

3. Desserrez les écrous de serrage de la plaque de pression (A) d'un tour et demi.

NOTE:

Le ressort (B) doit se séparer du blindage de l'embrayage (C).

4. Notez la position de l'écrou (D).

NOTE:

Une fois la prise de force du tracteur enclenchée, l'embrayage doit patiner légèrement, entraînant une légère rotation de l'arbre de la boîte de vitesses. La comparaison de la position de cet écrou avant et après l'enclenchement de la prise de force permet de déterminer si le patinage de l'embrayage est acceptable.

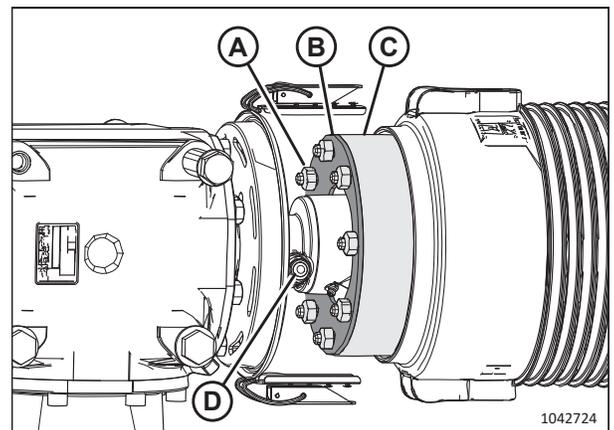


Figure 8.19: Transmission et boîte de vitesses

CONTRÔLES AVANT LIVRAISON

5. Remettez le cône sur la boîte de vitesses pivotante de la plateforme.
6. Démarrez le tracteur et réglez le régime du moteur à 1000 tr/min.
7. Engagez la prise de force du tracteur (PDF) pendant 3 à 5 secondes. Répétez cette étape trois fois.
8. Vérifiez la position de l'écrou (D).

NOTE:

Si l'écrou est dans une position légèrement différente de celle qu'il occupait avant l'engagement de la prise de force, c'est un symptôme de patinage acceptable de l'embrayage. Serrez tous les écrous de serrage (A) de la plaque de pression dans un ordre croisé jusqu'à ce qu'il n'y ait plus d'espace entre le ressort (B) et le blindage de l'embrayage (C), puis retirez un quart de tour sur les écrous.

8.1.17 Vérification de l'outil de synchronisation des disques

Vérifiez que l'outil de synchronisation des disques (A) est rangé sur la gauche de la machine.

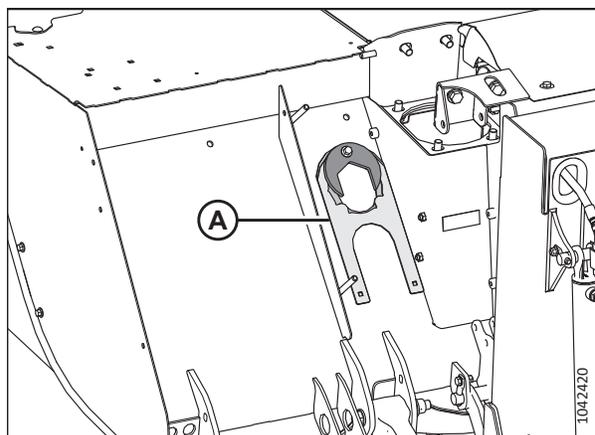


Figure 8.20: Outil de synchronisation des disques

8.1.18 Démarrage de la machine



AVERTISSEMENT

- Vérifiez qu'il n'y a pas personne à moins de 100 m (330 pi) de la faucheuse tractée lors de son utilisation. Des pierres et d'autres objets peuvent être éjectés violemment de la faucheuse tractée.
- Vérifiez attentivement qu'il n'y a pas de quincaillerie desserrée sur la barre de coupe. Ces objets peuvent être projetés violemment lors du démarrage de la faucheuse tractée et provoquer de graves blessures ou dommages.
- Les rideaux de la barre de coupe réduisent le risque de projection d'objets. Maintenez toujours le rideau abaissé lors du fonctionnement de la faucheuse. Remplacez les rideaux s'ils sont usés ou endommagés.

IMPORTANT:

Démarrez la machine si elle est neuve ou si elle est restée inactive depuis longtemps. Un démarrage approprié de la machine permet à l'huile de lubrifier les roulements internes de la boîte d'engrenages pivotante.

CONTRÔLES AVANT LIVRAISON

NOTE:

Un régime de moteur supérieur peut être nécessaire pour enclencher la machine. Ne dépassez **PAS** 1800 tr/min.

1. Réglez la machine entre 152 et 305 mm (6 à 12 po) au-dessus du sol et placez le vérin d'inclinaison à la position du milieu.
2. Faites fonctionner la machine jusqu'à ce que le régime de l'axe de prise de force soit de 1000 tr/min sur une période de 30 secondes, et continuez de la faire tourner à ce régime pendant 15 minutes. Écoutez tout bruit inhabituel ou toute vibration anormale.

IMPORTANT:

Ne faites **PAS** fonctionner la machine à un régime inférieur pendant une période prolongée avant que cette phase de démarrage ne soit terminée, sinon les roulements de la boîte d'engrenages pivotante s'useront prématurément.

3. Effectuez les vérifications de mise en service indiquées dans la liste de contrôles de pré-livraison (la feuille jaune en troisième de couverture de ces instructions) pour vous assurer que la machine est prête à l'emploi.
4. Conservez la liste de contrôle avant livraison et ces instructions pour référence ultérieure.

8.1.19 Vérification et appoint de lubrifiant – barre de coupe

IMPORTANT:

Vérifiez le niveau de lubrifiant de la barre de coupe lorsque le lubrifiant est tiède. Si le lubrifiant est froid, faites tourner la machine environ 10 minutes au ralenti avant de vérifier.

1. Abaissez la machine sur des blocs de 25 cm (10 po) aux deux extrémités de la barre de coupe.
2. Utilisez un niveau (A) pour vous assurer que la barre de coupe est horizontale dans les deux sens. Ajustez la position de la barre de coupe en conséquence.

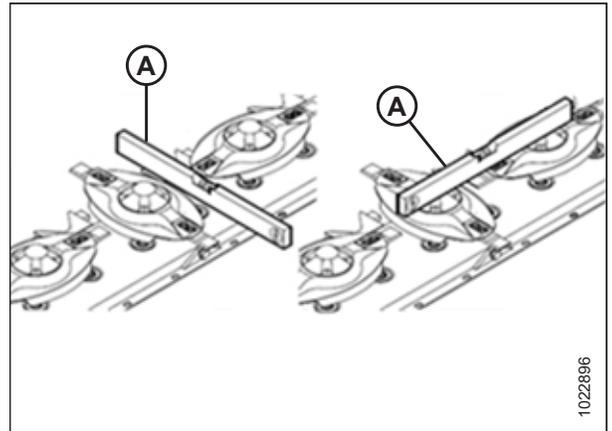


Figure 8.21: Niveau à bulle sur la barre de coupe

CONTRÔLES AVANT LIVRAISON

3. Nettoyez les alentours du bouchon (A). Placez un récipient de 5 litres (5,2 quarts américains) sous le bouchon.
4. Retirez le bouchon (A) et le joint torique (B) de la barre de coupe. L'huile doit être au niveau de l'orifice du bouchon d'inspection. S'il faut ajouter du lubrifiant, procédez comme suit :
 - a. Réinstallez le bouchon d'inspection.
 - b. Soulevez complètement la machine.
 - c. Retirez le bouchon d'inspection et ajoutez un peu d'huile. Installez le bouchon d'inspection sans le serrer.

IMPORTANT:

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

- d. Vérifiez de nouveau le niveau d'huile (répétez les étapes 1, page 155 à 4, page 156).
5. Examinez le joint torique (B) pour détecter toute cassure ou fissure, et remplacez-le si nécessaire.
 6. Installez le bouchon (A) et le joint torique (B).

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

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

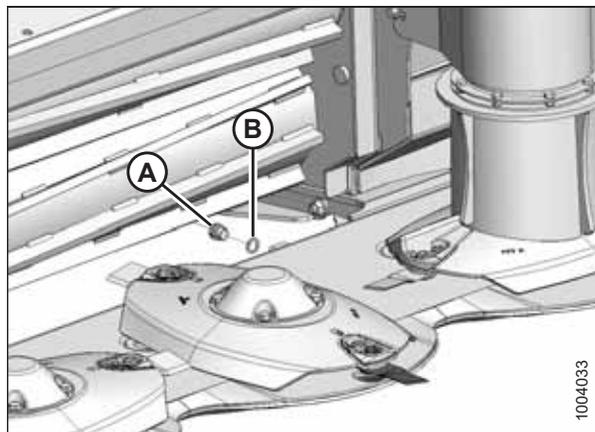


Figure 8.22: Bouchon d'inspection d'huile de barre de coupe

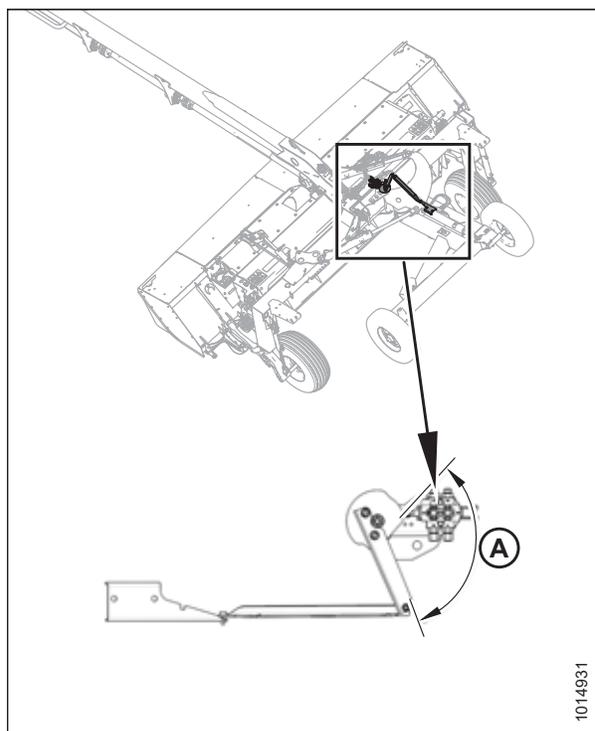


Figure 8.23: Ensemble du mécanisme de déploiement/rotation du transport

CONTRÔLES AVANT LIVRAISON

1. Desserrez deux contre-écrous M10 (A) et deux écrous hexagonaux à collerette M10 (B), puis faites pivoter la plaque de came (C) pour obtenir l'angle idéal. Repositionnez la came comme suit :
 - Faites tourner la plaque de came **DANS LE SENS INVERSE DES AIGUILLES D'UNE MONTRE** si les pneus de transport se déploient trop près des pneus de la machine, avant que les roues de transport ne soient complètement sous la machine.
 - Faites tourner la plaque de came **DANS LE SENS DES AIGUILLES D'UNE MONTRE** si les pneus passent sous la machine, mais que celle-ci ne commence pas à tourner.
2. Serrez deux écrous hexagonaux à embase (B) M10 et deux contre-écrous (A) M10.
3. Pour tester le mécanisme de déploiement/rotation du transport, voir :
 - *9.2.1 Conversion du mode travail au mode transport – avec transport, page 165*
 - *9.2.2 Conversion du mode transport au mode travail – avec transport, page 170*

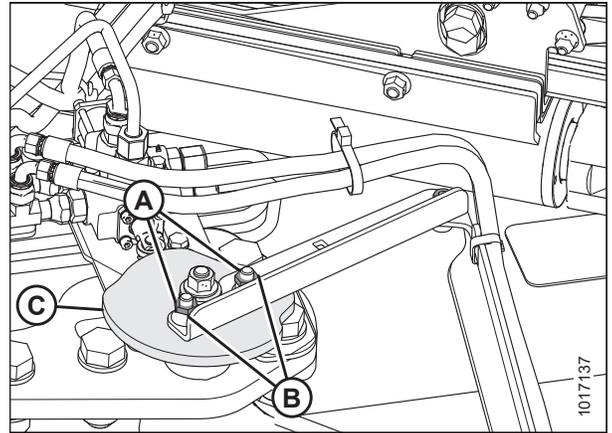


Figure 8.24: Ensemble du mécanisme de déploiement/rotation du transport

Chapitre 9: Transport du type tracté à disques rotatifs

Vous pouvez transporter le type tracté à disques rotatifs à l'aide d'un tracteur soit en mode travail soit en mode transport.

- Pour préparer un type tracté à disques rotatifs au remorquage avec un tracteur en mode travail sans utiliser l'option de transport, reportez-vous à *9.1 Préparation de la faucheuse à disques de type tracté pour le transport, page 159*.
- Pour préparer un type tracté à disques rotatifs au remorquage avec un tracteur en utilisant l'option de transport, reportez-vous à *9.2.1 Conversion du mode travail au mode transport – avec transport, page 165*.



ATTENTION

- Respectez tous les règles de circulation sur la voie publique de votre région lors du transport sur la voie publique. Sauf interdiction par la loi, utilisez des feux oranges clignotants.
- Faites attention aux obstacles sur les bas-côtés, au trafic venant en sens inverse et aux ponts.
- Roulez à une vitesse prudente pour vous assurer la maîtrise et la stabilité de la machine à tout moment. Ne dépassez PAS 32 km/h (20 mph). Ralentissez dans les virages et sur les routes glissantes.
- Afin d'avertir de manière appropriée les conducteurs d'autres véhicules, utilisez les feux du tracteur ainsi que les feux clignotants orange et les feux arrière rouges de la faucheuse à disques tractée lors du transport sur route.
- Ne transportez PAS la faucheuse à disques tractée sur une route ou sur une autoroute de nuit ou dans des conditions de visibilité réduite, par exemple en cas de pluie ou de brouillard.
- Assurez-vous que l'attelage sur le véhicule de transport peut supporter une charge verticale statique de 907 kg (2000 lb).
- Ne remorquez PAS avec n'importe quel véhicule pouvant circuler sur la route. Utilisez uniquement un tracteur agricole suffisamment lourd, de telle sorte qu'une fois complètement chargé, l'outil ne pèse pas plus de 1,5 fois le poids du tracteur.

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

Le type tracté à disques rotatifs peut être transporté sans déployer le système de transport en option.



DANGER

Pour éviter les blessures corporelles ou mortelles dues au démarrage intempestif ou à la chute d'une machine relevée, coupez le moteur, retirez la clé de contact et enclenchez les vannes de verrouillage du vérin de levage avant de passer sous la machine.



DANGER

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



DANGER

Ne remorquez PAS la machine tractée si le vérin de rotation de l'attelage n'est pas complètement chargé. Si le vérin de rotation de l'attelage n'est pas complètement chargé, il existe un risque de perte de contrôle, de blessure ou de décès.

1. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
2. Raccordez l'attelage de la faucheuse à disques tractée au tracteur. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel d'opération de la faucheuse à disques tractée.

TRANSPORT DU TYPE TRACTÉ À DISQUES ROTATIFS

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

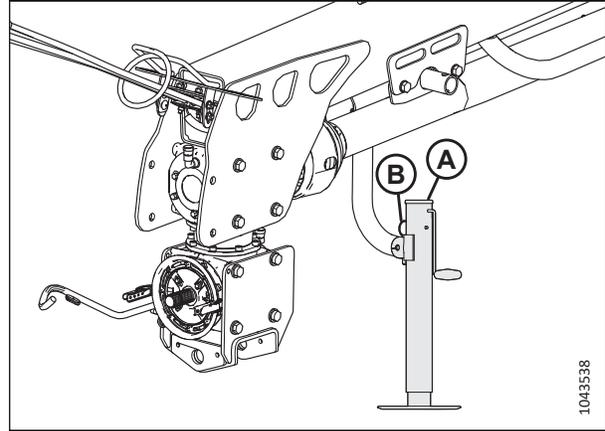


Figure 9.1: Cric d'attelage en position de travail

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

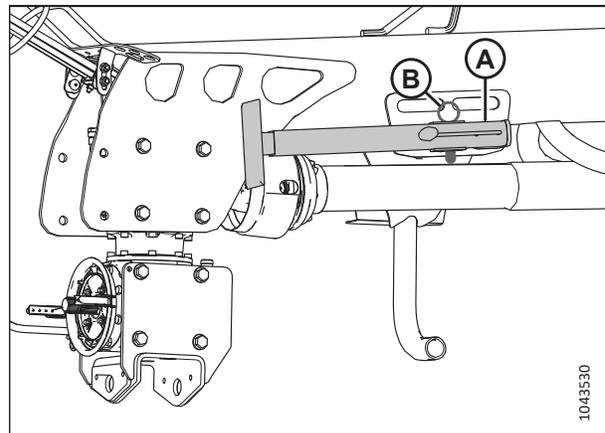


Figure 9.2: Cric d'attelage rangé à sa place

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

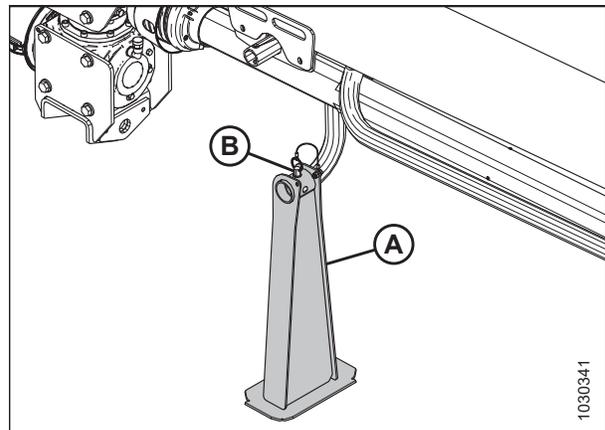


Figure 9.3: Cric d'attelage deux points en position de travail

TRANSPORT DU TYPE TRACTÉ À DISQUES ROTATIFS

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

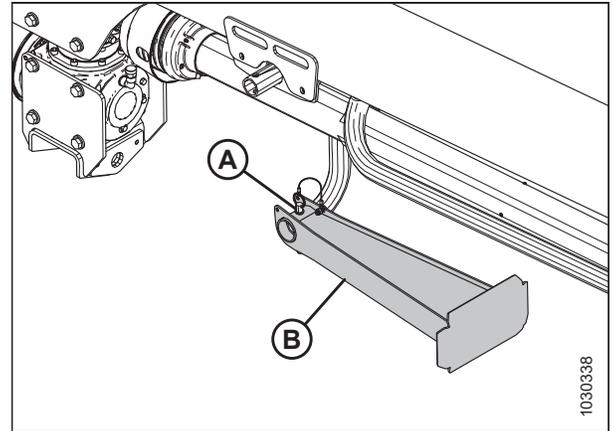


Figure 9.4: Cric d'attelage deux points en position de rangement

7. Raccordez les flexibles du vérin de rotation de l'attelage (collier avec no 2) au circuit hydraulique (A) du tracteur. Pour obtenir des instructions, voir [5.3.3 Connexion du système hydraulique](#), page 111.
8. Élevez complètement la faucheuse à disques tractée.
9. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.



Figure 9.5: Raccord hydraulique

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

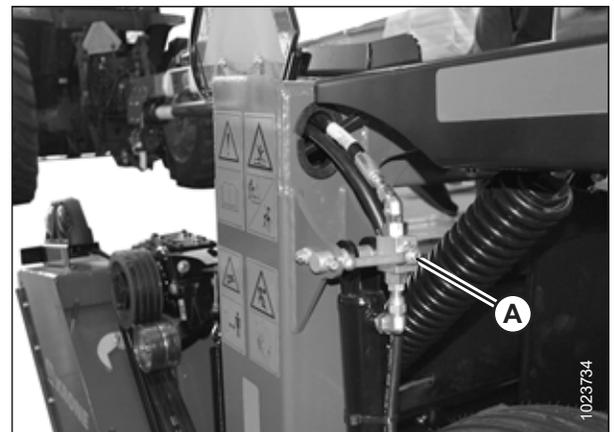


Figure 9.6: Clapet de verrouillage du vérin en position fermée

TRANSPORT DU TYPE TRACTÉ À DISQUES ROTATIFS

- Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
- Fermez la vanne de verrouillage de la rotation de l'attelage en tournant la manette (A) en position fermée (angle de 90° par rapport au flexible).
- Vérifiez que les flexibles hydrauliques sont correctement arrimés sur l'attelage.

NOTE:

La prise de force primaire et les flexibles hydrauliques n'ont **PAS** besoin d'être fixés au tracteur pour le remorquage.

- Vérifiez que les pneus sont correctement gonflés.

IMPORTANT:

Ne dépassez **PAS** 32 km/h (20 mph).

- Assurez-vous que le panneau de véhicule lent, les réflecteurs et les feux sont propres et visibles à l'arrière de la faucheuse à disques tractée.

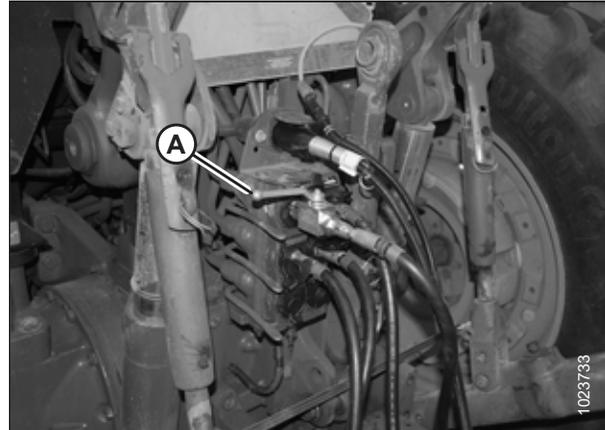


Figure 9.7: Clapet de verrouillage de rotation d'attelage montré en position fermée

9.1.1 Conversion du mode Transport au mode Travail – Sans transport

Avant de travailler sur le terrain, les vérins hydrauliques de direction et de levage doivent être activés.

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.

- Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
- Raccordez tous les flexibles hydrauliques (consultez [5.3.3 Connexion du système hydraulique, page 111](#) pour obtenir des instructions) et connectez le faisceau de câblage électrique.
- Ouvrez le clapet de verrouillage de la direction en tournant la poignée (A) en position ouverte (alignée avec le flexible).

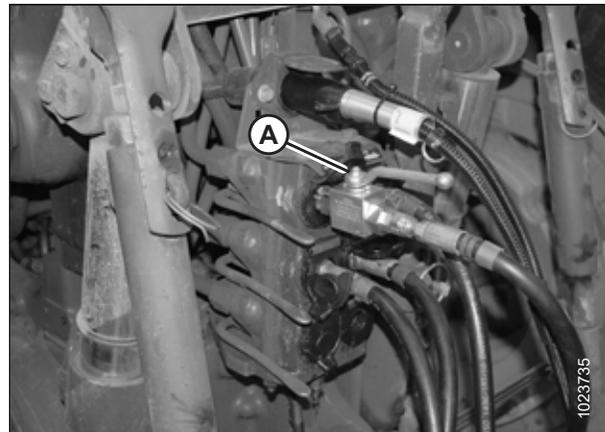


Figure 9.8: Vanne de verrouillage de la direction en position ouverte

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

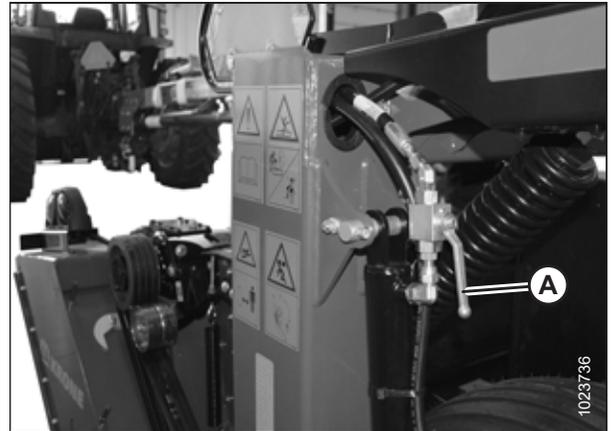


Figure 9.9: Clapet de verrouillage de la direction en position ouverte

9.1.2 Conversion du mode Travail au mode Transport – Sans transport

Avant de travailler sur la route, les vérins hydrauliques de direction et de levage doivent être désactivés.

DANGER

Pour éviter les blessures corporelles ou mortelles dues au démarrage intempestif ou à la chute d'une machine relevée, coupez le moteur, retirez la clé de contact et enclenchez les vannes de verrouillage du vérin de levage avant de passer sous la machine.

DANGER

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

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

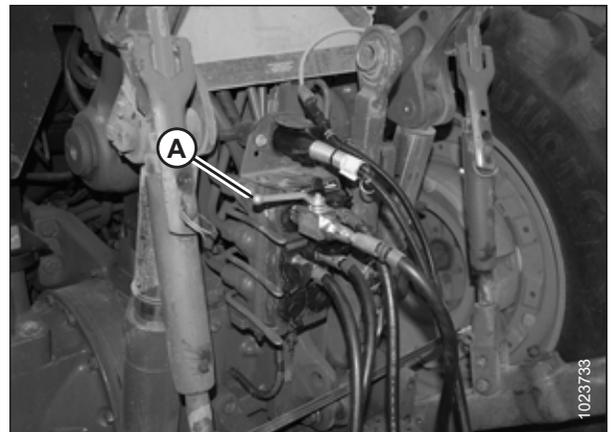


Figure 9.10: Clapet de verrouillage de la direction en position fermée

TRANSPORT DU TYPE TRACTÉ À DISQUES ROTATIFS

6. Fermez le clapet de verrouillage du vérin de levage en tournant la poignée (A) en position fermée (angle de 90° par rapport au flexible). Répétez cette étape sur le côté opposé.
7. Débranchez tous les flexibles hydrauliques (consultez [5.3.3 Connexion du système hydraulique, page 111](#) pour obtenir les instructions) et débranchez le faisceau de câblage électrique.

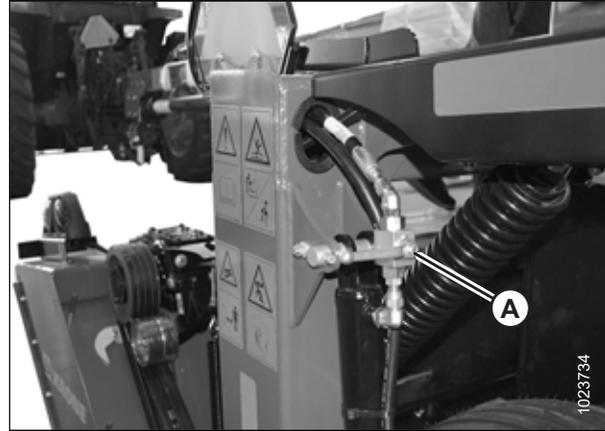


Figure 9.11: Clapet de verrouillage du vérin de levage en position fermée

9.2 Option de transport

Le système de transport en option permet de remorquer le type tracté à disques rotatifs en respectant les contraintes légales en matière de largeur appliquées sur la plupart des routes et des autoroutes.



Figure 9.12: Système de transport

9.2.1 Conversion du mode travail au mode transport – avec transport

En mode Transport, le type tracté à disques rotatifs est orienté vers sa position la plus étroite pour respecter les contraintes en matière de largeur de la route. Les fonctions de direction et de levage sont désactivées.

DANGER

Pour éviter les blessures corporelles ou mortelles dues au démarrage intempestif ou à la chute d'une machine relevée, coupez le moteur, retirez la clé de contact et enclenchez les vannes de verrouillage du vérin de levage avant de passer sous la machine.

DANGER

Pour éviter des blessures graves, voire mortelles, ne faites PAS passer la machine de ou à la position de transport avant d'avoir vérifié qu'aucune personne, qu'aucun animal ni qu'aucun objet ne se trouve dans le rayon de rotation de la machine.

DANGER

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

ATTENTION

Pour éviter toute blessure ou tout dommage à l'équipement, vérifiez que les portes de la barre de coupe sont correctement fermées avant de faire passer la machine de la position de travail à la position de transport.

IMPORTANT:

Dans certaines juridictions, après l'installation de diviseurs de culture haute, le faucheur à disques de type tracté peut être considéré comme trop large pour les routes publiques en mode transport. Si nécessaire, retirez les diviseurs et réinstallez-les après le transport de la machine. Pour obtenir des instructions, reportez-vous au manuel de l'opérateur du faucheur à disques de type tracté.

TRANSPORT DU TYPE TRACTÉ À DISQUES ROTATIFS

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

NOTE:

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

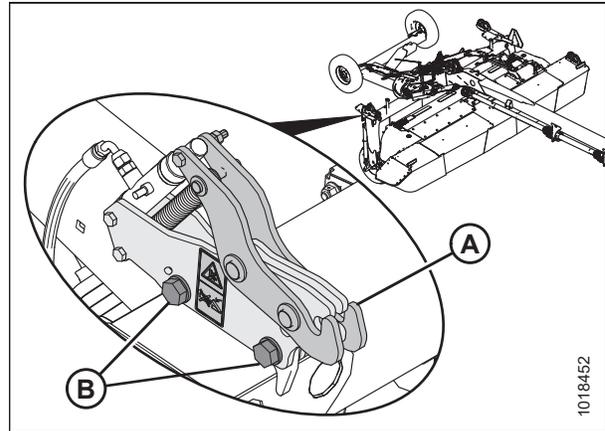


Figure 9.13: Loquet de transport

2. Éloignez toutes les personnes présentes de la zone et démarrez le tracteur. Ne faites **PAS** fonctionner le type tracté à disques rotatifs.
3. Comme l'indiquent les étapes sur l'autocollant « Travail à Transport » (A), déplacez le commutateur de transport à la position inférieure (C) et vérifiez que le voyant (B) s'allume.



Figure 9.14: Boîtier de commande

TRANSPORT DU TYPE TRACTÉ À DISQUES ROTATIFS

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

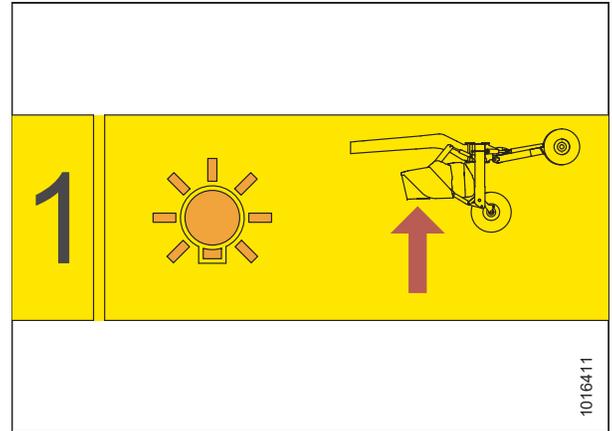


Figure 9.15: Levage de la faucheuse à disques de type tracté

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

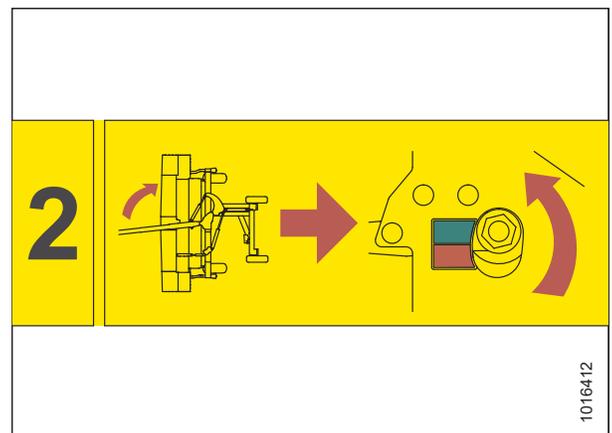


Figure 9.16: Rotation de la faucheuse à disques de type tracté

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

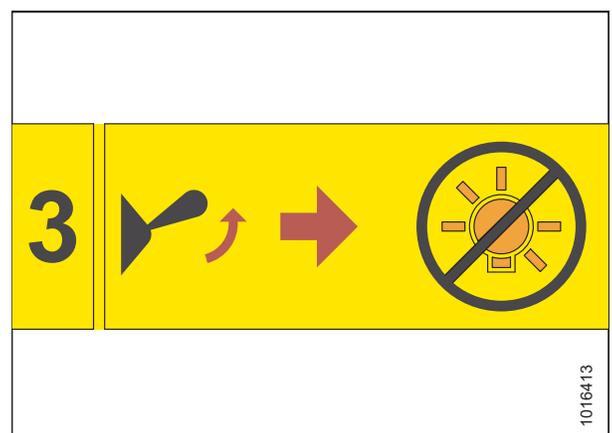


Figure 9.17: Commutateur de transport

TRANSPORT DU TYPE TRACTÉ À DISQUES ROTATIFS

7. Actionnez le levier de commande du vérin de rotation de l'attelage pour abaisser les roues de transport comme indiqué sur l'image (A) et maintenez le levier jusqu'à ce que le type tracté à disques rotatifs quitte le sol.
8. Continuez à maintenir le levier de commande de rotation de l'attelage de sorte que le type tracté à disques rotatifs, comme le montre l'image (B), pivote à gauche et passe sous l'attelage.
9. Relâchez le levier de commande de rotation de l'attelage lorsque le type tracté à disques rotatifs, tel qu'il apparaît sur l'image (C), cesse de pivoter.

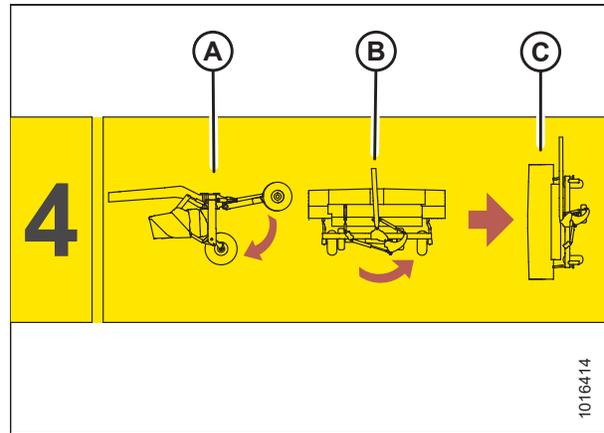


Figure 9.18: Rotation de l'ensemble de transport

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

IMPORTANT:

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

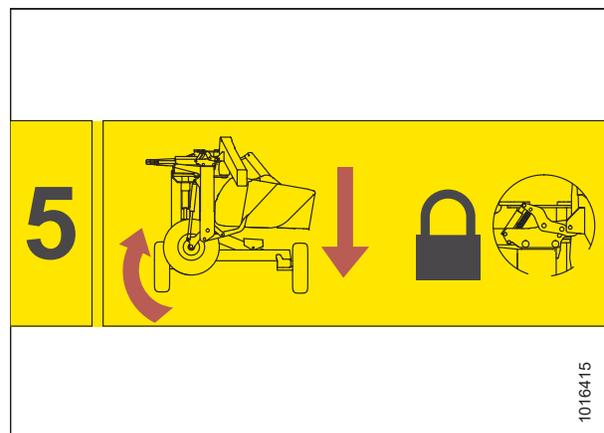


Figure 9.19: Abaissement de l'ensemble de transport

11. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.
12. Fermez le clapet de verrouillage de la direction et les deux clapets de verrouillage des vérins de levage en tournant les poignées en position fermée. Pour des instructions, reportez-vous à la figure 9.21, page 169 et à la figure 9.22, page 169.

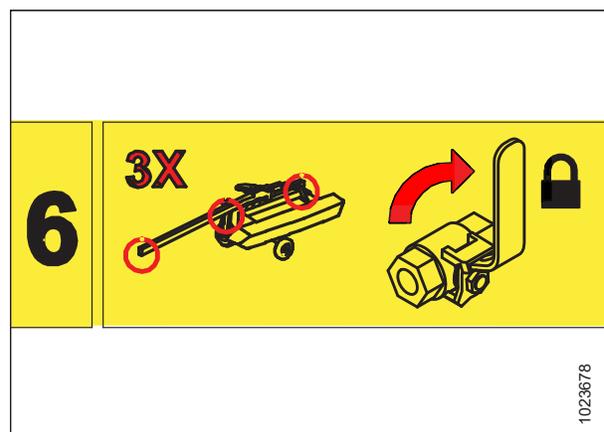


Figure 9.20: Verrouillage hydraulique

TRANSPORT DU TYPE TRACTÉ À DISQUES ROTATIFS

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

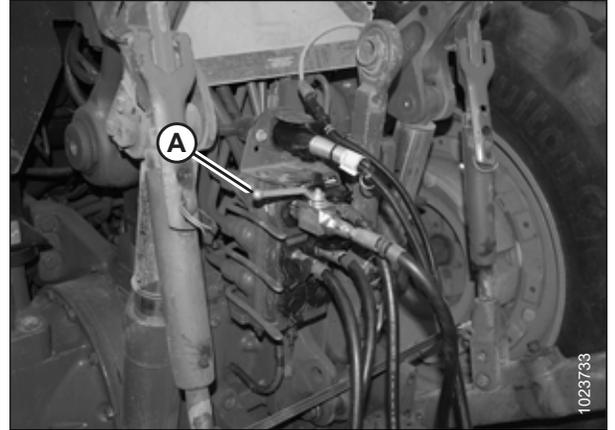


Figure 9.21: Vanne de verrouillage de la direction

Verrouillage du vérin de levage : Fermez le clapet en tournant la poignée (A) en position fermée (90° par rapport au flexible). Répétez cette étape sur le côté opposé.

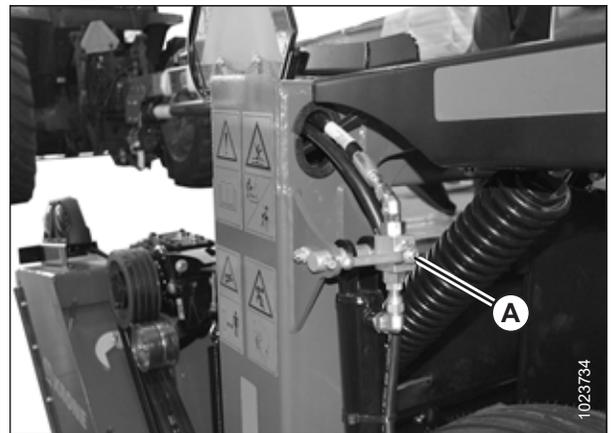


Figure 9.22: Clapet de verrouillage du vérin de levage

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

NOTE:

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

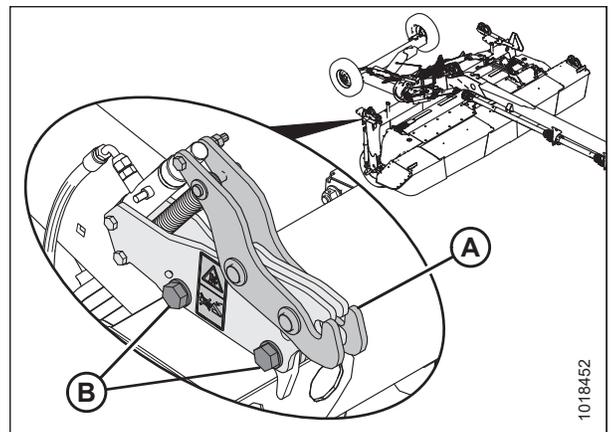


Figure 9.23: Loquet de transport

TRANSPORT DU TYPE TRACTÉ À DISQUES ROTATIFS

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

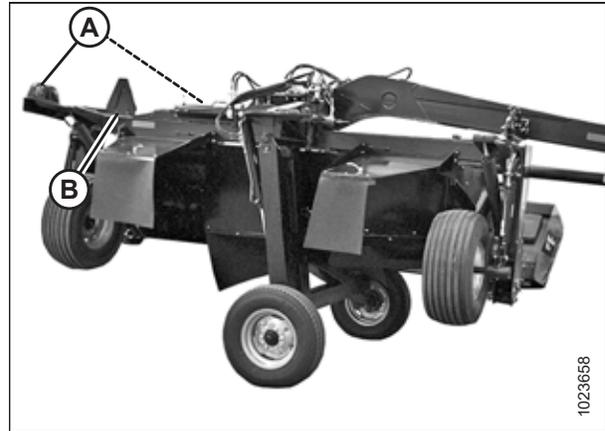


Figure 9.24: Mode de transport

16. Une fois que la conversion de Travail à Transport, comme indiqué sur l'autocollant (A), est terminée, laissez le commutateur en position haute (C). Vérifiez que le voyant (B) n'est **PAS** allumé.



Figure 9.25: Boîtier de commande

9.2.2 Conversion du mode transport au mode travail – avec transport

En mode Travail, le type tracté à disques rotatifs est tourné de la position de route étroite à la position de travail sur toute la largeur. Les fonctions de direction et de levage sont opérationnelles.

DANGER

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

ATTENTION

Pour éviter toute blessure ou tout dommage à l'équipement, vérifiez que les portes de la barre de coupe sont correctement fermées avant de faire passer la machine de la position de travail à la position de transport.

1. Assurez-vous que personne ne se trouve à proximité et démarrez le tracteur. Ne faites **PAS** fonctionner le type tracté à disques rotatifs.
2. Comme l'indiquent les étapes sur l'autocollant « Transport à travail » (A), soulevez le commutateur de transport (C) et vérifiez que le voyant (B) n'est **PAS** allumé.



Figure 9.26: Boîtier de commande

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

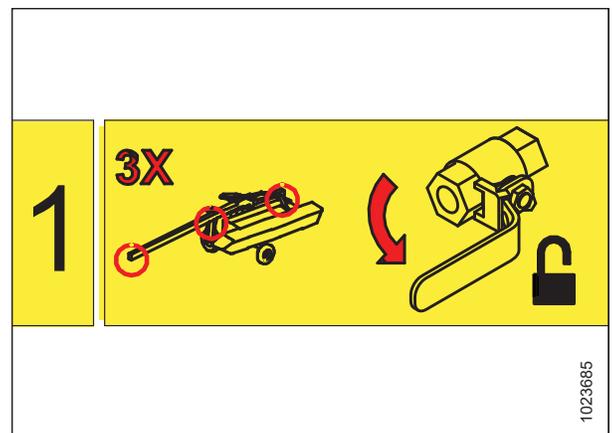


Figure 9.27: Verrouillage hydraulique

TRANSPORT DU TYPE TRACTÉ À DISQUES ROTATIFS

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

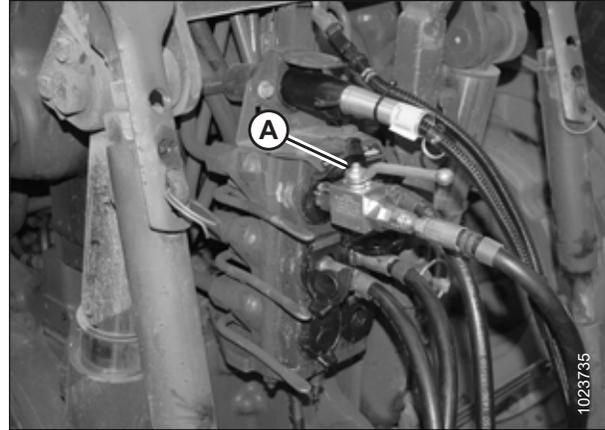


Figure 9.28: Vanne de verrouillage de la direction

Verrouillage du vérin de levage : Ouvrez la vanne en tournant la poignée (A) en position ouverte (en ligne avec le flexible). Répétez cette étape sur le côté opposé.

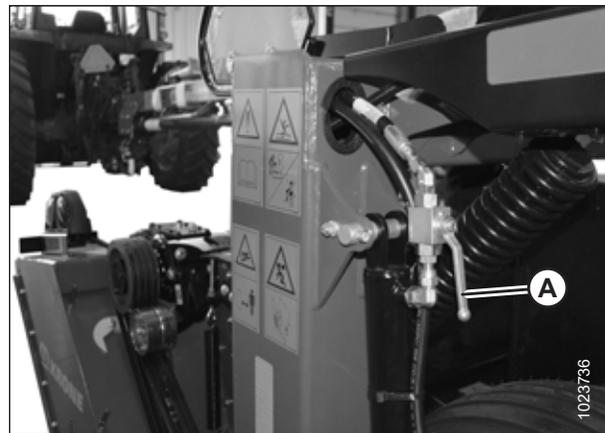


Figure 9.29: Clapet de verrouillage du vérin de levage

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

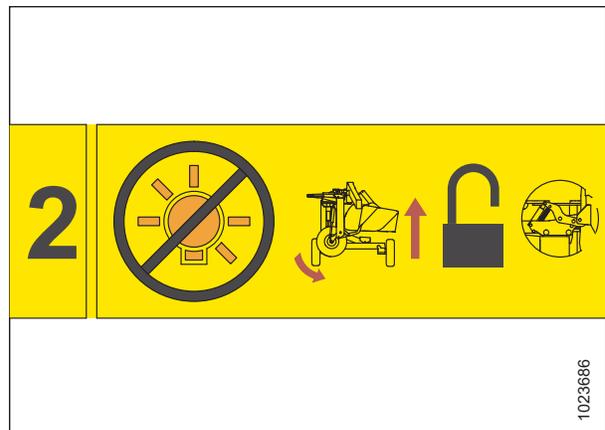


Figure 9.30: Levage de la faucheuse à disques de type tracté

TRANSPORT DU TYPE TRACTÉ À DISQUES ROTATIFS

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

NOTE:

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

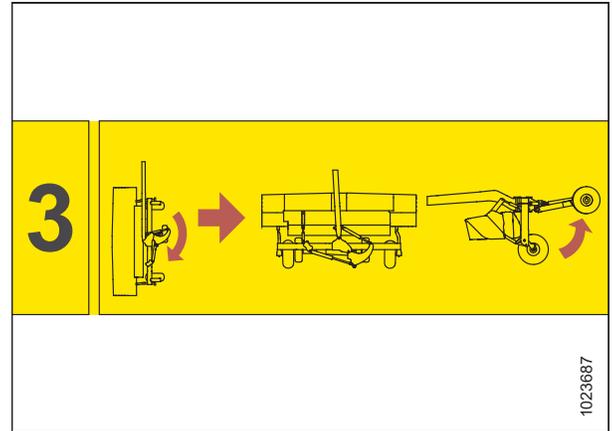


Figure 9.31: Rotation de la faucheuse à disques de type tracté

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

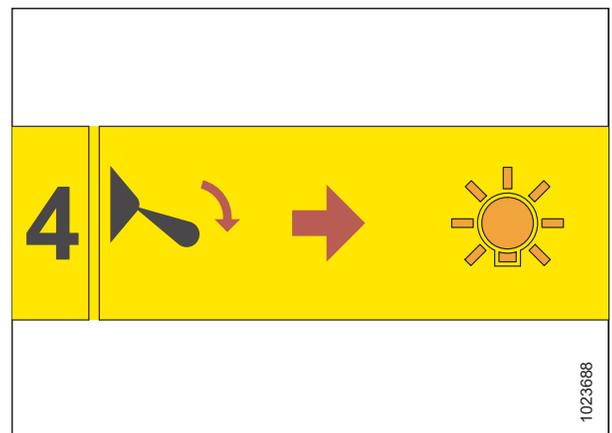


Figure 9.32: Commutateur de transport

TRANSPORT DU TYPE TRACTÉ À DISQUES ROTATIFS

- Une fois que la conversion de Transport à Travail, comme indiqué sur l'autocollant (A), est terminée, laissez le commutateur en position basse (C). Veillez à ce que le voyant (B) soit allumé.



Figure 9.33: Boîtier de commande

9.3 Feux de transport

Les feux fournissent des renseignements relatifs à la position, au danger, à la direction dans laquelle le véhicule tourne et au freinage.

9.3.1 Éclairage – Avec option de transport

Lorsque le système de transport en option est installé, les feux se montent sur le côté gauche de la machine.

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

Les feux rouges (B) situés sur le côté intérieur des feux orange servent aussi bien de feux arrière que de feux de freinage. Reportez-vous au manuel de l'opérateur du type tracté à disques rotatifs pour plus d'informations sur la connexion du faisceau électrique du tracteur.

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

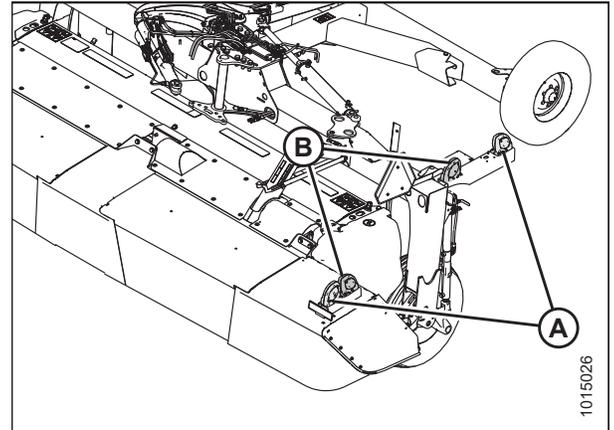


Figure 9.34: Emplacements d'éclairage – avec transport

9.3.2 Éclairage – Sans option de transport

Lorsqu'aucun système de transport en option n'est installé, les feux se montent sur les coins gauche et droit du châssis porteur.

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

Les feux rouges (B) situés sur le côté intérieur des feux orange servent aussi bien de feux arrière que de feux de freinage. Reportez-vous au manuel de l'opérateur de la faucheuse à disques de type tracté pour plus d'informations sur la connexion du faisceau électrique au tracteur.

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

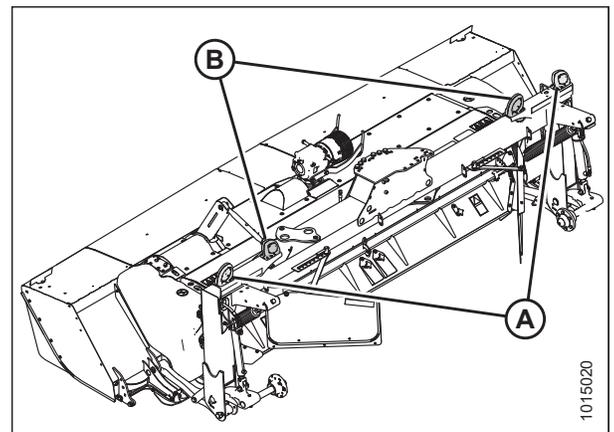


Figure 9.35: Emplacements des feux

Chapitre 10: Référence

Des informations supplémentaires et des procédures fréquemment répétées sont fournies dans le chapitre de référence.

10.1 Réglage du flottement

Le réglage du flottement (ou force de levage) change en fonction du type et des options du conditionneur. Le réglage doit être le même à chaque extrémité de la faucheuse à disques tractée.

DANGER

Pour éviter les blessures corporelles ou mortelles dues au démarrage intempestif ou à la chute d'une machine relevée, coupez le moteur, retirez la clé de contact et enclenchez les vannes de verrouillage du vérin de levage avant de passer sous la machine.

DANGER

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

NOTE:

Les modifications apportées à la position de fonctionnement de la faucheuse à disques tractée peuvent affecter les réglages du flottement. Après avoir ajusté la hauteur ou l'angle de la barre de coupe, vérifiez le flottement et ajustez-le si nécessaire.

1. Centrez la faucheuse à disques tractée directement à l'arrière du tracteur et réglez la barre de coupe sur une orientation et une inclinaison adaptées au type de récolte et aux conditions de coupe. Consultez le manuel d'opération de la faucheuse à disques tractée pour le réglage de l'angle de la barre de coupe.

NOTE:

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

2. Soulevez complètement la machine.
3. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

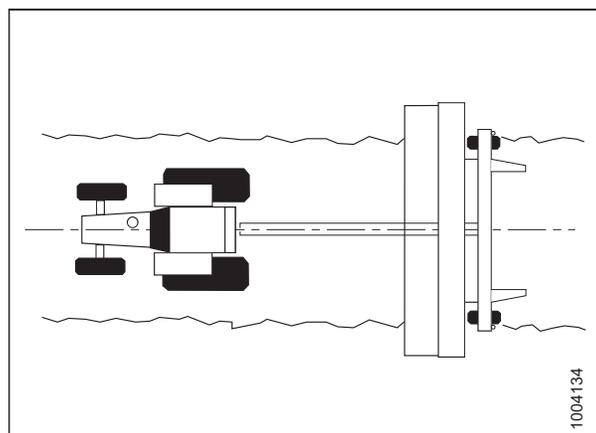


Figure 10.1: Faucheuse à disques de type tracté centré à l'arrière du tracteur

RÉFÉRENCE

4. Fermez le clapet de verrouillage (A) du vérin de levage de la faucheuse à disques tractée en tournant la poignée en position horizontale (à 90° par rapport au flexible). Répétez cette étape sur le côté opposé.

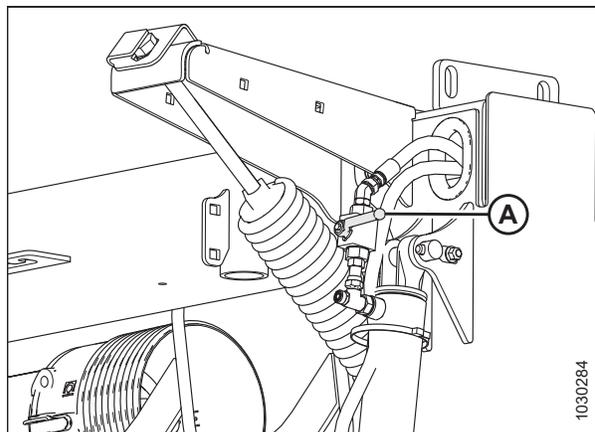


Figure 10.2: Clapet de verrouillage du vérin – Position fermée

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

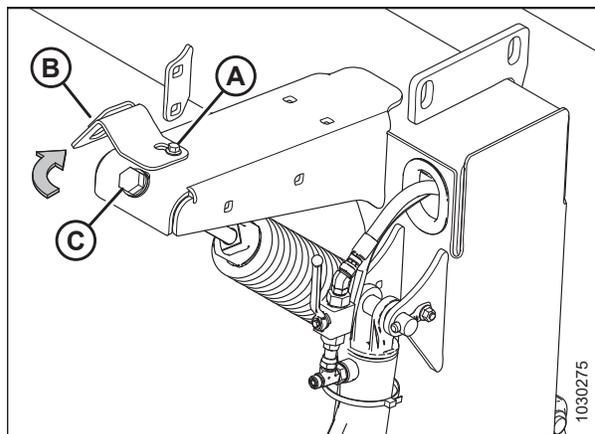


Figure 10.3: Ressort de flottement – Côté droit

7. Tournez le boulon de réglage (A) pour atteindre la mesure recommandée (B) pour le type de conditionneur. Consultez le tableau 10.1, page 179 pour connaître les mesures.

NOTE:

Les paramètres de flottement indiqués dans le tableau sont des points de départ uniquement. La force du flottement doit être vérifiée avec le flottement et l'angle de coupe de la faucheuse à disques tractée réglés conformément à ce qui a été prévu pour une utilisation sur le terrain.

- Tournez le boulon (A) dans le sens des aiguilles d'une montre (vers le ressort) pour augmenter le flottement.
- Tournez le boulon (A) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (dans la direction opposée au ressort) pour réduire le flottement.

Répétez cette étape sur le côté opposé.

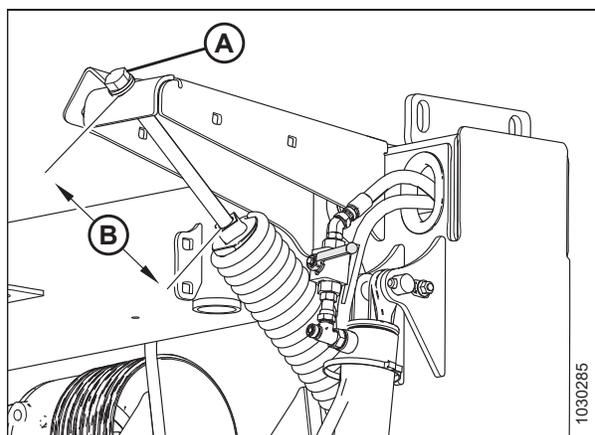


Figure 10.4: Boulon de réglage

RÉFÉRENCE

Tableau 10.1 Point de départ du réglage du flottement

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

8. Repositionnez la plaque de recouvrement (A) sur le boulon de réglage du ressort de flottement, comme indiqué. Fixez la plaque de recouvrement (A) en serrant le boulon (B). Répétez cette étape sur le côté opposé.

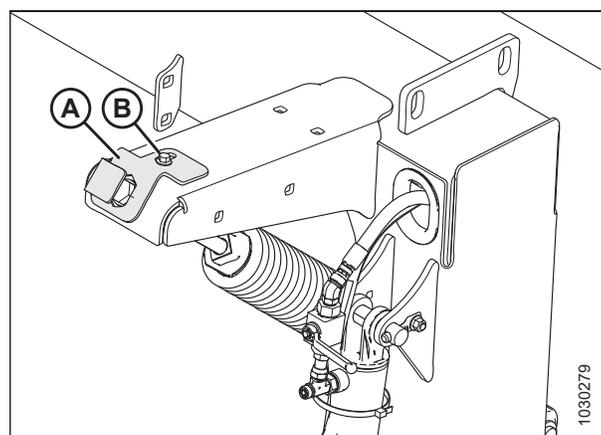


Figure 10.5: Plaque de recouvrement du boulon de réglage

9. Ouvrez le clapet de verrouillage (A) de chaque vérin en tournant la poignée en position ouverte (en ligne avec le flexible).
10. Pour vérifier le flottement, abaissez la faucheuse à disques tractée en position de coupe, saisissez son coin avant et soulevez-la ; le poids doit être à peu près de 45 kg (100 lb) aux deux extrémités.

NOTE:

Dans des conditions difficiles ou en présence de pierres, il peut être préférable d'appliquer moins de force afin de protéger les composants de coupe.

NOTE:

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

11. Répétez les procédures d'ajustement jusqu'à ce que le poids désiré soit atteint aux deux extrémités de la faucheuse à disques tractée.

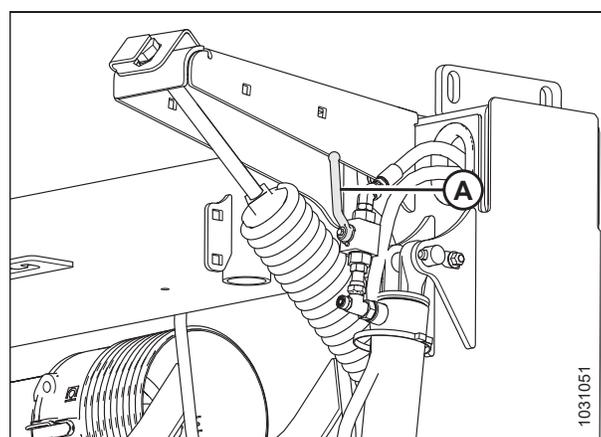


Figure 10.6: Clapet de verrouillage du vérin – Position ouverte

10.2 Enclencher les verrous du

Les verrous hydrauliques sont des clapets prévus pour assurer la sécurité du transport et de l'entretien de la machine.

DANGER

Pour prévenir les blessures ou la mort causées par le démarrage ou la chute inattendue d'une machine 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 machine. Si la faucheuse à disques tractée est relevée, fermez toujours les clapets de verrouillage et placez des blocs sous la faucheuse à disques tractée. Ne travaillez jamais sur ou sous une faucheuse à disques tractée plateforme non soutenu(e).

DANGER

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

IMPORTANT:

Raccordez les flexibles de telle manière que le déplacement du levier de commande du vérin vers l'arrière soulève la faucheuse à disques tractée, et que le déplacement du levier de commande du vérin vers l'avant l'abaisse. Consultez [5.3.3 Connexion du système hydraulique, page 111](#) pour obtenir plus d'informations.

1. Déplacez le levier de commande (A) de levage vers l'arrière jusqu'à la position (B) afin de lever complètement la machine.
2. Coupez le moteur et retirez la clé du contact.

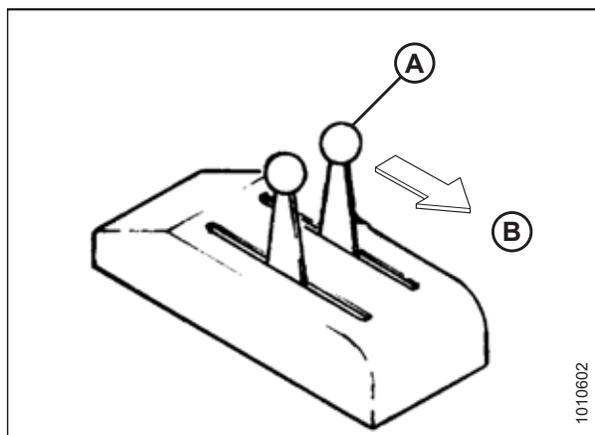


Figure 10.7: Levier de commande du tracteur

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

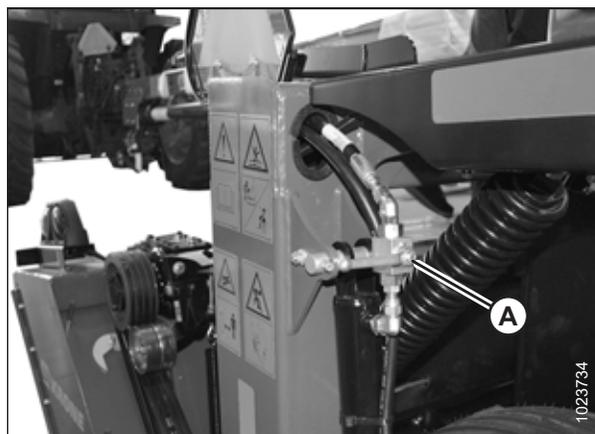


Figure 10.8: Clapet de verrouillage du vérin de levage en position fermée

10.3 Désengagement des verrous

Enclenchez les clapets de verrouillage hydraulique lors du transport ou de l'entretien de la machine.

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

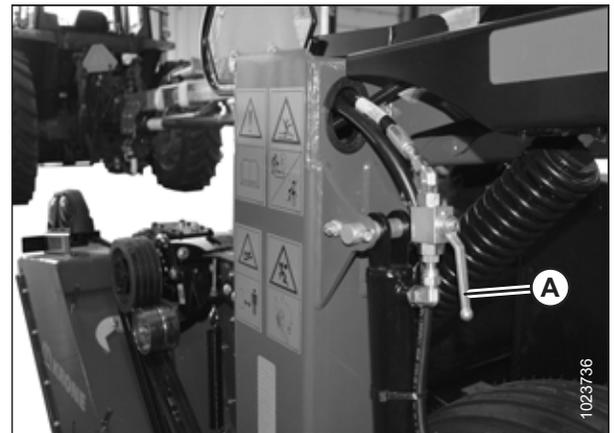


Figure 10.9: Clapet de verrouillage de la direction en position ouverte

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

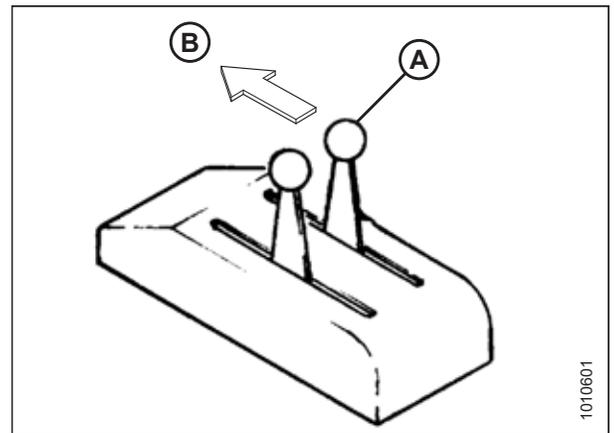


Figure 10.10: Levier de commande du vérin du tracteur

10.4 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.

10.4.1 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 10.2 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

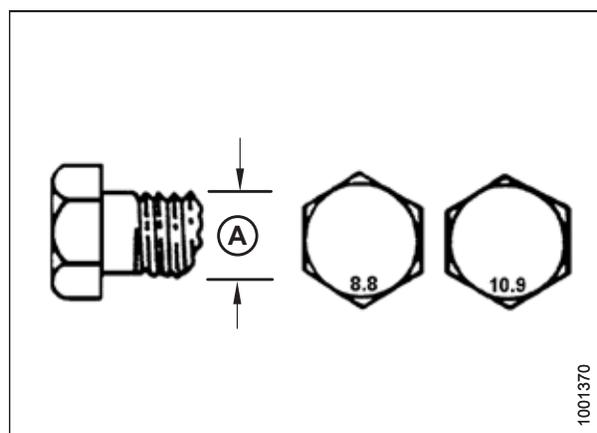


Figure 10.11: Grades des boulons

RÉFÉRENCE

Tableau 10.3 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

Tableau 10.4 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

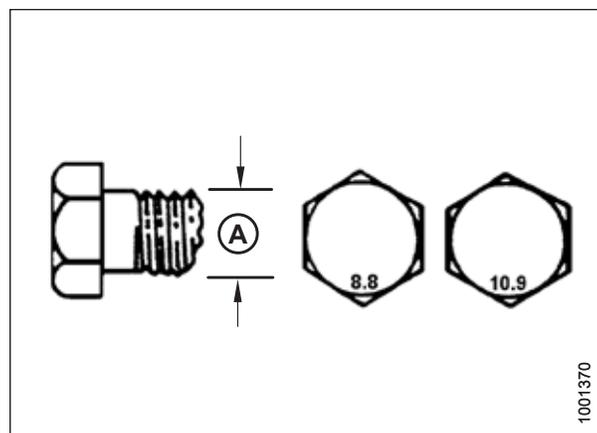


Figure 10.12: Grades des boulons

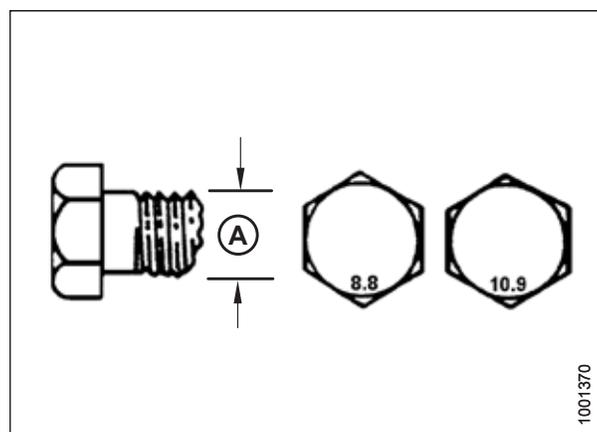


Figure 10.13: Grades des boulons

RÉFÉRENCE

Tableau 10.5 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

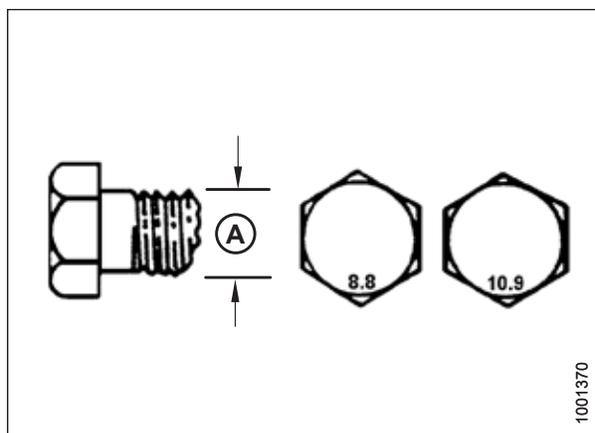


Figure 10.14: Grades des boulons

10.4.2 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 10.6 Boulonnage de boulon métrique sur fonte d'aluminium

Taille nominale (A)	Couple de serrage des boulons			
	8,8 (fonte d'aluminium)		10,9 (fonte d'aluminium)	
	Nm	pi-lbf	Nm	pi-lbf
M3	–	–	–	1
M4	–	–	4	2,6
M5	–	–	8	5,5
M6	9	6	12	9
M8	20	14	28	20
M10	40	28	55	40
M12	70	52	100	73
M14	–	–	–	–
M16	–	–	–	–

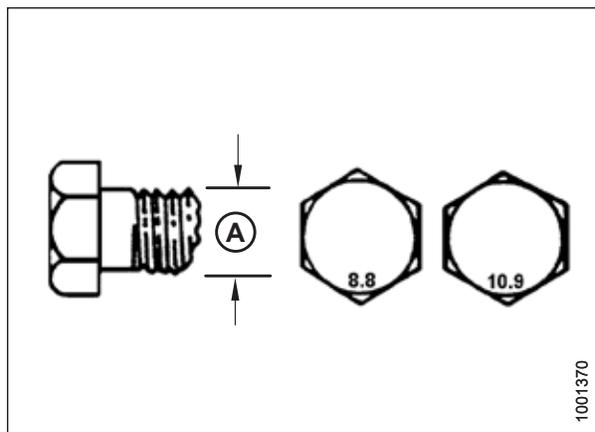


Figure 10.15: Grades des boulons

10.4.3 Raccords hydrauliques à collet évasé

Les valeurs de couple standard sont fournies pour les raccords hydrauliques de type évasé. 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. Inspectez le collet évasé (A) et son siège (B) pour détecter tout défaut susceptible d'entraîner une fuite.
2. Alignez le tube (C) avec le raccord (D) et l'écrou taraudé (E) sur le raccord sans lubrification jusqu'à ce que les surfaces évasées se touchent.
3. Serrez l'écrou du raccord (E) jusqu'au nombre indiqué de méplats après serrage à la main (FFFT) ou jusqu'au couple de serrage donné dans le tableau 10.7, page 185.
4. Fixez le raccord (D) avec deux clés. Placez une clé sur le corps du raccord (D) et avec la deuxième, serrez l'écrou (E) à la valeur de couple de serrage indiquée dans le tableau 10.7, page 185.
5. Vérifiez l'état final du raccordement.

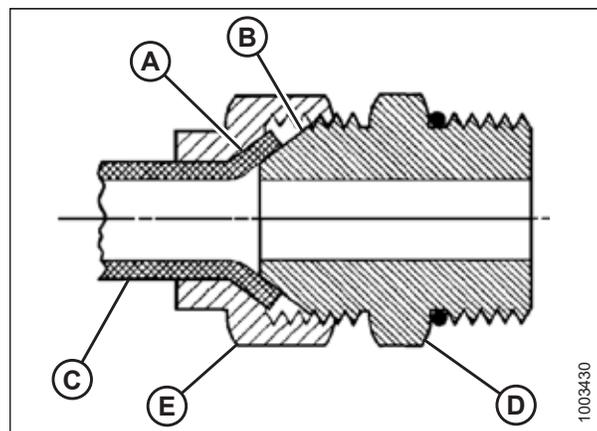


Figure 10.16: Raccord hydraulique

Tableau 10.7 Raccords hydrauliques à collet évasé

Indice SAE	Taille de filetage (po)	Valeur de couple de serrage ⁵		Méplats après serrage à la main (FFFT)	
		Nm	pi lbf	Tube	Écrou ou flexible pivotant
-2	5/16-24	4-5	3-4	—	—
-3	3/8-24	7-8	5-6	—	—
-4	7/16-20	18-19	13-14	2 1/2	2
-5	1/2-20	19-21	14-15	2	2
-6	9/16-18	30-33	22-24	2	1 1/2
-8	3/4-16	57-63	42-46	2	1 1/2
-10	7/8-14	81-89	60-66	1 1/2	1 1/2
-12	1 1/16-12	113-124	83-91	1 1/2	1 1/4
-14	1 3/16-12	136-149	100-110	1 1/2	1 1/4
-16	1 5/16-12	160-176	118-130	1 1/2	1
-20	1 5/8-12	228-250	168-184	1	1
-24	1 7/8-12	264-291	195-215	1	1
-32	2 1/2-12	359-395	265-291	1	1
-40	3-12	—	—	1	1

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

10.4.4 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).

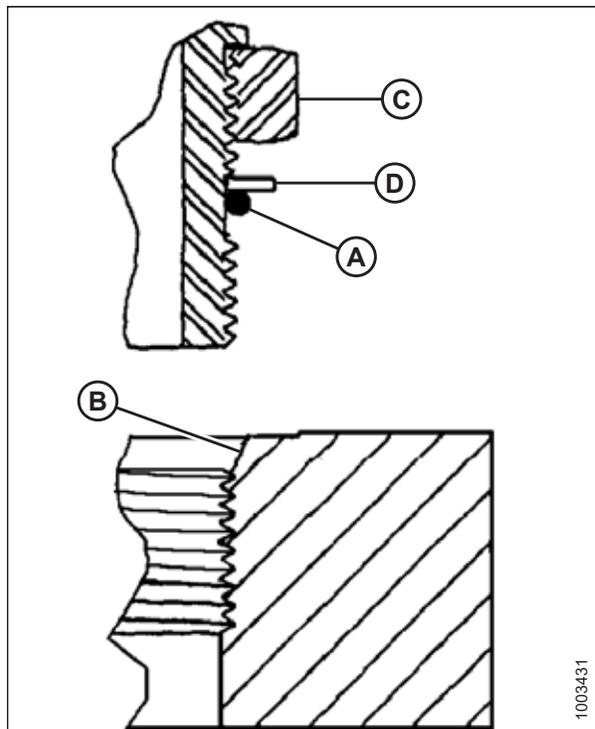


Figure 10.17: Raccord hydraulique

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.

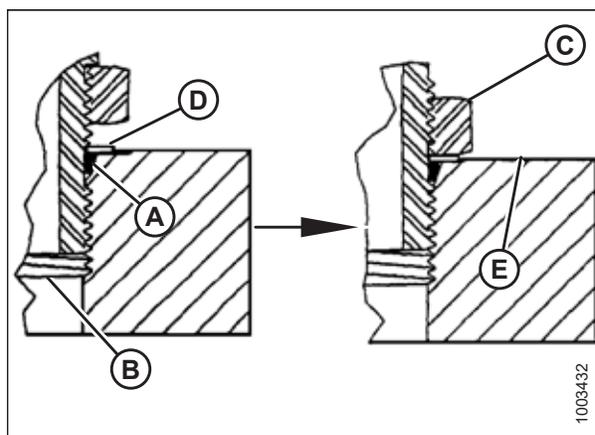


Figure 10.18: Raccord hydraulique

Tableau 10.8 Raccords hydrauliques à joint torique (ORB) – Réglables et non réglables

Indice SAE	Taille de filetage (po)	Valeurs de couple de serrage ⁶	
		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

10.4.5 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 10.9, page 187.
6. Vérifiez l'état final du raccord.

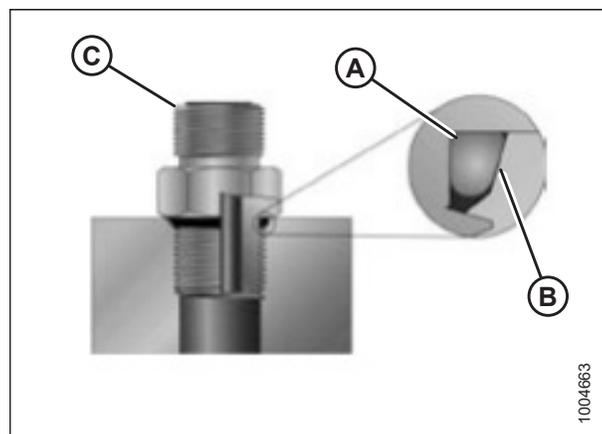


Figure 10.19: Raccord hydraulique

Tableau 10.9 Raccords hydrauliques à joint torique (ORB) – Réglables et non réglables

Indice SAE	Taille de filetage (po)	Valeurs de couple de serrage ⁶	
		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

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

Tableau 10.9 Raccords hydrauliques à joint torique (ORB) – Réglables et non réglables (suite)

Indice SAE	Taille de filetage (po)	Valeurs de couple de serrage ⁷	
		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

10.4.6 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 [10.10, page 189](#).

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 10.20: Raccord hydraulique

7. 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 10.10, page 189.

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).

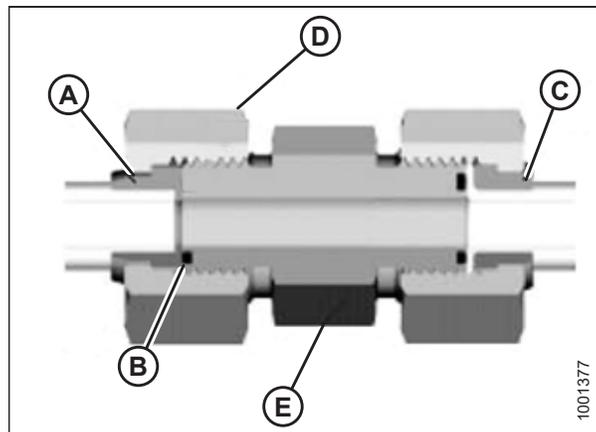


Figure 10.21: Raccord hydraulique

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

Tableau 10.10 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 ⁸	
			Nm	pi-lbf
-3	Remarque ⁹	3/16	–	–
-4	9/16	1/4	25-28	18-21
-5	Remarque ⁹	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 ⁹	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

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

9. Extrémité de type joint torique axial non définie pour cette taille de tube.

10.4.7 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 [10.11, page 190](#). 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 10.11 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

10.5 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 10.12 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

10.6 Définitions

Les termes, abréviations et acronymes suivants sont utilisés dans ce manuel.

Tableau 10.13 Définitions

Terme	Définition
API	American Petroleum Institute
ECA	Élément courbe articulé
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
Type de traction à disques rotatifs pour exportation	Configuration typique d'une machine ailleurs qu'en Amérique du Nord
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
PTC	Poids total en charge
Raccord dur	Raccord réalisé avec un dispositif de fixation où les matériaux de liaison sont hautement incompressibles
Plateforme ou plateforme rotative	La partie du type tracté à disques rotatifs qui coupe et conditionne la récolte
Clé hexagonale	Une clé Allen est un outil de section transversale hexagonale utilisé pour faire tourner les boulons et les vis à empreinte hexagonale (hexagone creux pour encastrement intérieur de l'outil)
JIC	Joint Industrial Council : Un organisme de normalisation qui a élaboré les normes relatives aux dimensions et aux formes du raccord original évasé à 37°
s.o.	Sans objet
Type tracté à disques rotatifs pour l'Amérique du Nord	Configuration typique du type tracté à disques rotatifs 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).
PdF	Prise de force
Série PT R1	Faucheuse à disques de type tracté R113 et R116
RFT	Système de transport routier
LdSD (Limitation de l'utilisation de substances dangereuses)	Une directive de l'Union européenne pour limiter l'utilisation de certaines substances dangereuses (comme le chrome hexavalent utilisé dans certains galvanisés jaunes)
Type tracté à disques rotatifs	Une machine qui découpe et conditionne le foin, en étant tirée par un tracteur agricole

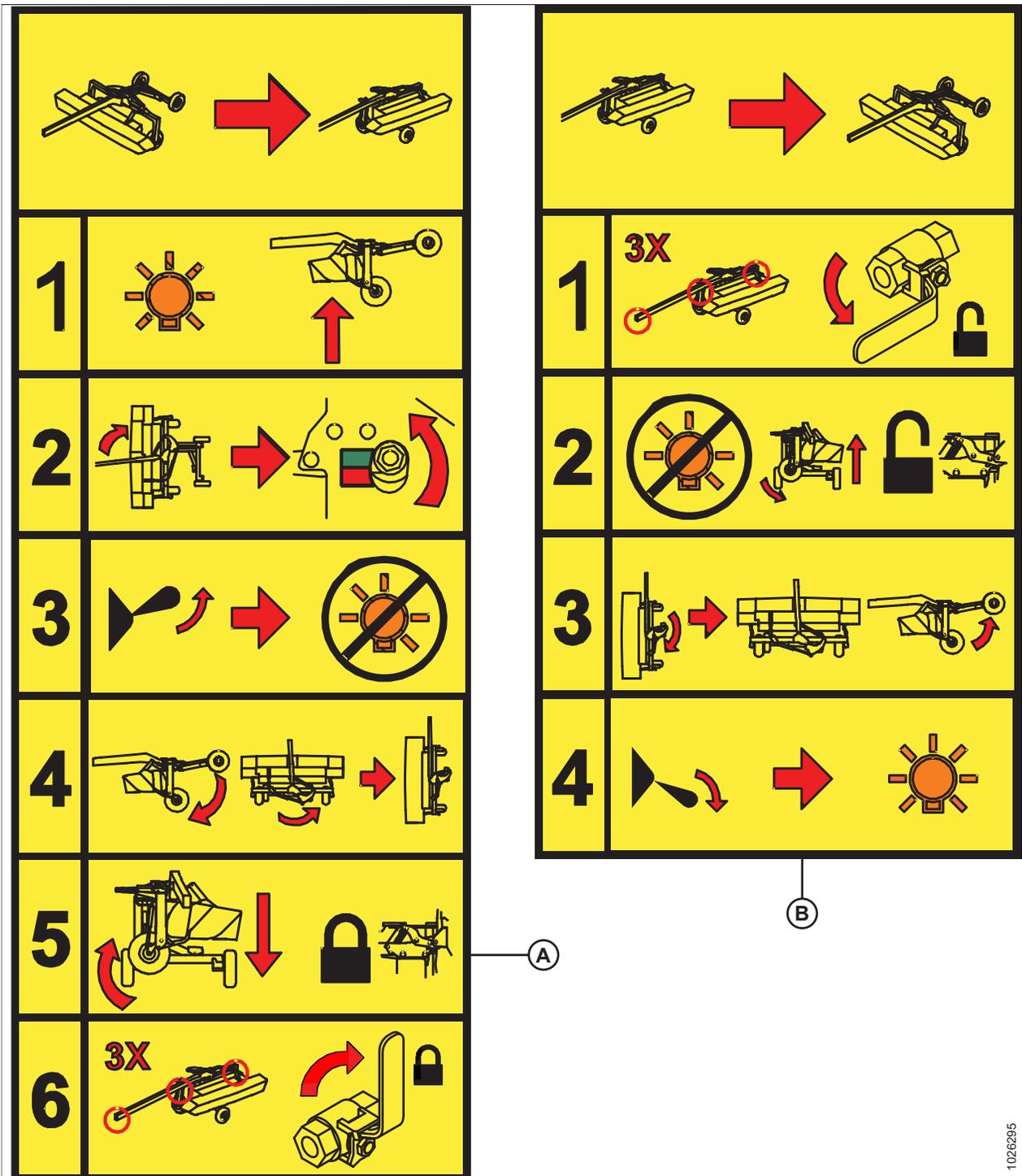
RÉFÉRENCE

Tableau 10.13 Définitions (suite)

Terme	Définition
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
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
Tracteur	Unité d'alimentation de type agricole qui fournit une force motrice à une plateforme du type tracté
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

10.7 Autocollant de transport

L'autocollant de transport figurant sur la commande à distance fournit une instruction illustrée pour le fonctionnement du système de transport en option.



A – Conversion de la position de travail à la position de transport

B – Conversion de la position transport à travail

Liste de contrôle avant livraison

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



AVERTISSEMENT

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



ATTENTION

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

Numéro de série de la à disques tractée :

Numéro de série de l'attelage :

✓	Élément	Référence
	Vérifiez qu'aucune pièce n'est endommagée ni manquante à la livraison. Assurez-vous que les matériaux de calage d'expédition ont été retirés.	—
	Vérifiez que la quincaillerie n'est pas desserrée. Serrez la quincaillerie au couple de serrage requis, le cas échéant.	<i>10.4 Spécifications des couples de serrage, page 182</i>
	Vérifiez soigneusement le serrage de toutes les pièces et de la quincaillerie de la zone de la barre de coupe.  AVERTISSEMENT Ces objets pourraient être violemment éjectés au démarrage de la machine, provoquant des blessures grave ou endommageant la machine.	—
	Vérifiez que les flexibles hydrauliques ont suffisamment de mous avant de faire pivoter la plateforme.	—
	Vérifiez que les diviseurs de culture haute ne sont pas installés pour le transport sur route.	<i>3.8.3 Installation du diviseur de culture haute – en option, page 64</i>
	Vérifiez que les portes de la barre de coupe sont déboulonnées du châssis de voie centrale, que le câble d'expédition est retiré des rideaux de la barre de coupe et que les rideaux sont correctement suspendus.	<i>6.5 Déballage des rideaux, page 125</i>
	Graissez l'ensemble des roulements et des transmissions.	<i>7.2 Points de lubrification, page 137</i>
	Vérifiez que les blindages de formage latéraux se trouvent uniformément à la position souhaitée.	<i>6.4 Configuration des blindages de formage, page 119</i>
	Vérifiez que les boulons de roue sont serrés à 160 Nm (120 pi-lb).	<i>8.1.1 Vérification des boulons de roue, page 144</i>
	Vérifiez la pression des pneus.	<i>8.1.2 Vérification de la pression des pneus, page 144</i>
	Vérifiez la courroie d'entraînement du conditionneur.	<i>8.1.3 Vérification et réglage de la courroie d'entraînement du conditionneur, page 145</i>
	Vérifiez l'angle de coupe. Réglez le vérin d'inclinaison au milieu de la plage de réglage.	<i>8.1.4 Vérification de l'angle de coupe, page 145</i>

RÉFÉRENCE

✓	Élément	Référence
	Vérifiez les patins.	<i>8.1.5 Vérification des patins, page 146</i>
	Vérifiez le flottement de la plateforme.	<i>8.1.6 Vérification du flottement de la faucheuse à disques tractée, page 146</i>
	Vérifiez le lubrifiant de la boîte d'engrenages de synchronisation des rouleaux du conditionneur.	<i>8.1.7 Vérification et ajout de lubrifiant – boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux de conditionneur, page 147</i>
	Vérifiez le lubrifiant de la boîte d'engrenages d'entraînement du conditionneur.	<i>8.1.8 Vérification et appoint de lubrifiant – Boîte d'engrenages d'entraînement, page 147</i>
	Vérifiez le lubrifiant de la boîte d'engrenages pivotante avant et arrière.	<i>8.1.9 Vérification et ajout de lubrifiant – boîte de vitesses pivotantes avant et arrière, page 148</i>
	Vérifiez l'écartement des rouleaux du conditionneur (conditionneur à rouleaux).	<i>8.1.10 Vérification et réglage de l'écartement des rouleaux, page 149</i>
	Vérifiez que la quincaillerie de synchronisation des rouleaux du conditionneur est bien fixée (conditionneur à rouleaux).	<i>8.1.11 Vérification de la synchronisation des rouleaux, page 150</i>
	Vérifiez la tension des rouleaux du conditionneur (conditionneur à rouleaux).	<i>8.1.12 Vérification et réglage de la tension des rouleaux, page 151</i>
	Vérifiez que le déflecteur arrière se trouve en position médiane (conditionneur à rouleaux).	<i>8.1.13 Réglage de la position de la chicane de la conditionneuse, page 151</i>
	Vérifiez que le levier du déflecteur avant est réglé en position médiane (conditionneur à doigts).	<i>8.1.13 Réglage de la position de la chicane de la conditionneuse, page 151</i>
	Vérifiez que le levier du déflecteur arrière est réglé plus ou moins en position médiane (conditionneur à doigts).	<i>8.1.13 Réglage de la position de la chicane de la conditionneuse, page 151</i>
	Vérifiez que les feux arrière et les feux de détresse fonctionnent.	<i>8.1.14 Vérification des feux, page 152</i>
	Vérifiez que les manuels de la plateforme se trouvent dans le compartiment de rangement.	<i>8.1.15 Vérifications des manuels, page 153</i>
	Vérifiez le fonctionnement de l'embrayage.	<i>8.1.16 Vérification du fonctionnement de l'embrayage, page 153</i>
	Vérifiez que l'outil de synchronisation des disques est à sa place.	<i>8.1.17 Vérification de l'outil de synchronisation des disques, page 154</i>
Procédure de démarrage		<i>8.1.18 Démarrage de la machine, page 154</i>
	Vérifiez le dégagement adéquat du passage des flexibles hydrauliques et du faisceau électrique lors du levage, de la rotation ou de l'abaissement de la plateforme.	—
Contrôle après le démarrage – Arrêter le moteur		
	Vérifiez la présence de fuites hydrauliques.	—
	Vérifiez l'alignement correct de la roue de support et la surchauffe des roulements des courroies d'entraînement du conditionneur.	—
	Vérifiez le lubrifiant de la barre de coupe.	<i>8.1.19 Vérification et appoint de lubrifiant – barre de coupe, page 155</i>

RÉFÉRENCE

✓	Élément	Référence
	Vérifiez la came sur le mécanisme de déploiement du transport/rotation.	<i>8.1.20 Vérification et réglage de la came sur le mécanisme de déploiement du transport/rotation, page 156</i>
	Inspectez et retirez le film de protection sur la surface supérieure de la plateforme. NOTE: Retirez le film de protection lorsque la température ambiante est de 10 °C (50 °F) ou plus. Des températures plus basses peuvent fragiliser le film, ce qui le rend difficile à retirer d'un seul coup.	-

Date de vérification :

Vérification effectuée par :

Lubrifiants recommandés

Maintenez votre machine au plus haut de ses performances en utilisant uniquement des lubrifiants propres et en respectant ce qui suit :

- Utilisez toujours des récipients propres pour tous les lubrifiants.
- Rangez les lubrifiants à l'abri de la poussière, de l'humidité et de tout autre contaminant.

IMPORTANT:

Ne remplissez **PAS** trop la barre de coupe lors de l'ajout de lubrifiant. Un remplissage excessif peut entraîner une surchauffe et une défaillance des composants de la barre de coupe.

Tableau : Lubrifiants recommandés

Spécifications	Description	Utilisation	Quantités
Lubrifiant : Graisse			
SAE multi-usage	Performance sous pression extrême à haute température (EP) avec 1 % max de bisulfure de molybdène (NLGI classe 2) à base de lithium	Comme requis, sauf indication contraire.	–
SAE multi-usage	Performance sous pression extrême à haute température (EP) avec 10 % max de bisulfure de molybdène (NLGI classe 2) à base de lithium	Joints coulissants de la prise de force	–
Lubrifiant : Huile de transmission			
SAE 80W-90	Grande stabilité thermique et à l'oxydation Classe de service API GL-5	Barre de coupe R113	8 l (8,5 quarts américains)
SAE 80W-90	Grande stabilité thermique et à l'oxydation Classe de service API GL-5	Barre de coupe R116	10 l (10,5 quarts américains)
SAE 85W-140	Huile de transmission Classe de service API GL-5	Boîte de vitesses de synchronisation des rouleaux du conditionneur	0,7 l (0,75 quart américain)
SAE 85W-140	Huile de transmission Classe de service API GL-5	Boîte de vitesses de l'entraînement de la barre de coupe et du conditionneur	1,8 L (1,9 quart américain)
SAE 85W-140	Huile de transmission Classe de service API GL-5	Boîte d'engrenages pivotante (avant) de l'attelage	<ul style="list-style-type: none"> • Supérieure : 1,2 l (1,3 quart américain) • Inférieure : 1,7 l (1,8 quart américain)
SAE 85W-140	Huile de transmission Classe de service API GL-5	Boîte de vitesses pivotante (arrière) de la plateforme	<ul style="list-style-type: none"> • Supérieure : 1,2 l (1,3 quart américain) • Inférieure : 1,7 l (1,8 quart américain)

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