

## RV 1601 / 1901

### Manuel de fonctionnement

Parution	08/2005
Date d'impression	9.2005
Langue	FR
Numéro machine (PSN)	WA002643 / WD004471
Numéro de référence	G0508WAD(3)FR

## Identification de la machine

Afin de pouvoir vous fournir une assistance le plus rapidement possible, votre concessionnaire a besoin d'un certain nombre d'informations concernant votre machine.

Veuillez entrer ces informations ici.

Désignation

RV 1601 / RV 1901

Numéro PIN

..... WA ..... / ..... WD ..... / ..... WN .....

Version logicielle

Options montées

Adresse du concessionnaire

Adresse du fabricant

Kverneland Group Geldrop BV  
Nuenenseweg 165  
5667 KP Geldrop  
Pays-Bas

Téléphone 0031 40 2893300

# Tableau de matières

<b>Préface</b> .....	<b>5</b>	Dimensions d'andain	69
Groupe cible du présent manuel de fonctionnement	5	Marche	70
Symboles utilisés	6	<b>Transport par route</b> .....	<b>71</b>
<b>Consignes de sécurité</b> .....	<b>7</b>	Sécurité	71
Pour votre sécurité	7	Avant le transport par route	71
Qui peut faire fonctionner la machine?	12	Transport par route	72
Généralités	12	Préparation au transport par route	73
Attelage de la machine	13	Roues / pneumatiques	74
Transport par route	15	<b>Préparation sur le terrain</b> .....	<b>75</b>
Travail avec la machine	16	Sécurité	75
Dételage de la machine	18	Procéder à la configuration	75
Maintenance	19	Avant la mise en balle	75
Autres consignes	20	Réglage de la chicane de fourrage	76
<b>Familiarisation avec la machine</b> .....	<b>22</b>	Réglage de la chicane d'enrubannage - alimentation ouverte uniquement	78
Intention de la machine	22	<b>Utilisation dans les champs</b> .....	<b>79</b>
Caractéristiques de la machine	22	Sécurité	79
Description des composants	23	Engager / désengager les couteaux (OC 14 / 23 uniquement)	80
Spécifications techniques	25	Réglage du diamètre de balle	80
<b>Livraison et préparation</b> .....	<b>33</b>	Conduite	86
Contrôle à la livraison	33	Formation de la balle - Infobale	89
<b>Attelage de la machine</b> .....	<b>34</b>	Formation de la balle - Autoform	89
Sécurité	34	Après la première balle	94
Généralités	34	Remise en balles de balles	94
Attelage	35	Fin de la mise en balles	94
Vérin de soutien	38	<b>Infobale</b> .....	<b>96</b>
Réglage de la machine au sol	38	Généralités	96
Couplage de l'arbre de prise de force	39	Capteurs	96
Installation du boîtier de commande - Infobale	40	Présentation générale des pièces principales	96
Installation du boîtier de commande - Autoform	41	Fonctionnement	101
Raccordements	42	Réglages du liage par ficelle	102
Marche	44	Réglages du cerclage par filet	103
<b>Préparation avant utilisation</b> .....	<b>45</b>	Régler à nouveau	103
Sécurité	45	Calibrage du capteur du diamètre de balle	104
Généralités	46	Fonctions Utilisateur	105
Portes latérales	46	Commande de cerclage d'urgence	106
Réglage au sol	47	Le hayon se bloque	107
Réglage des roulettes de terrage	47	<b>Autoform</b> .....	<b>108</b>
Chaînes de sécurité du pick-up	48	Généralités	108
Suspension du pick-up	48	Capteurs	108
Réglage du système de coupe Opticut	49	Fonctionnement	112
Remplacer les couteaux par de faux couteaux [ + ] (OC 14 + 23)	55	Réglages électroniques du cerclage par filet	116
Installation de la ficelle - Infobale	56	Compteurs de balles	117
Mise en place de la ficelle - Autoform	58	Sélection du pick-up ou du système de hachage	117
Mise en place du filet - Infobale	60	Mode manuel et automatique	118
Mise en place du filet - Autoform	64	Commande de cerclage d'urgence	119
Réglage de la densité du noyau	68	Fonctions de travail	120
Réglage du racloir	69		

# Tableau de matières

Fonctions Utilisateur	124
Fonctions concessionnaire	126
Ecrans en lecture seule définis en usine	131
<b>Stationnement de la machine</b> .....	<b>132</b>
Sécurité	132
Entreposage	132
<b>Nettoyage, entretien et entreposage de la machine</b> .....	<b>134</b>
<b>Entretien</b> .....	<b>135</b>
Sécurité	135
Vérifier en début de saison	135
Généralités	137
Eléments de fixation	142
Arbre de transmission de prise de force	144
Boîtier de transmission	158
Roues / pneumatiques	174
Capteurs - Autoform	178
Capteurs - Infobale	182
Diagrammes et schémas	185
<b>Equipement facultatif</b> .....	<b>193</b>
Généralités	193
Options générales	193
Options Infobale	198
Options Autoform	198
<b>Dépannage</b> .....	<b>201</b>
Tableau de dépannage de l'électronique	201
Messages d'erreur - Autoform	202
Indications d'erreur - Infobale	206
Systèmes de sécurité	207
<b>Mise au rebut de la machine</b> .....	<b>219</b>
<b>Certificat de conformité CE</b> .....	<b>220</b>
<b>Index</b> .....	<b>221</b>

## **Groupe cible du présent manuel de fonctionnement**

Ce manuel de fonctionnement s'adresse à tous les intervenants dans la commande, l'utilisation et l'entretien de la machine. Il contient toutes les données nécessaires à une manipulation, une utilisation et un entretien sans danger de la machine.

### **Pour votre sécurité**

Avant de vous adapter à la machine en l'utilisant, familiarisez-vous avec ce manuel de fonctionnement. Vous garantirez ainsi votre sécurité et un meilleur rendement. Il est très important de lire ce manuel attentivement avant d'utiliser la machine et de le garder à portée de main. Vous pourrez ainsi

- Eviter des accidents,
- de respecter les conditions de garantie
- disposer en permanence d'une machine fonctionnelle en parfait état de marche

### **Note à l'employeur**

Tout le personnel doit être formé régulièrement sur l'utilisation de la machine (au moins une fois par an) conformément aux directives d'association de l'assurance de responsabilité civile de l'employeur. Les personnes non formées ou non autorisés n'ont pas le droit d'utiliser la machinerie.

Vous êtes responsable de la sûreté de fonctionnement et d'entretien de la machine. Vous devez vous assurer que vous-même et tout autre qui aura à faire fonctionner, assurer l'entretien ou travailler autour de la machine, soyez familiarisé avec les procédures d'utilisation et de maintenance ainsi qu'avec les informations ayant trait à la sécurité contenues dans ce manuel.

## Symboles utilisés

Symboles et termes utilisés dans ce manuel de fonctionnement :

- La puce est utilisée devant les éléments d'une énumération

> Le triangle signale des étapes à réaliser

→ La flèche renvoie à d'autres passages du texte

[+] Le signe plus indique qu'il s'agit d'un équipement en option qui ne fait pas partie du modèle standard.

En dehors de ces symboles, des pictogrammes sont utilisés pour vous aider à repérer des passages de texte :

**CONSEIL** Le mot « Conseil » est suivi de conseils et avis d'utilisation.



Le triangle signale un danger d'assemblage ou de réglage.



La clé fait référence à des conseils d'assemblage ou de réglage.



L'étoile donne des exemples nécessaires à une meilleure compréhension.



## Pour votre sécurité

Ce chapitre contient toutes les consignes générales de sécurité. Les consignes de sécurité d'aspect spécifique sont répertoriées dans les chapitres traitant les sujets concernés. Veuillez respecter les consignes de sécurité

- pour votre propre sécurité
- pour la sécurité de vos collègues
- pour garantir la sécurité de la machine

Lorsque vous manipulez une machine agricole, toute erreur de votre part est synonyme de danger. Par conséquent, il convient de travailler avec le plus grand soin et sans jamais être pressé par le temps.

### **Note à l'employeur**

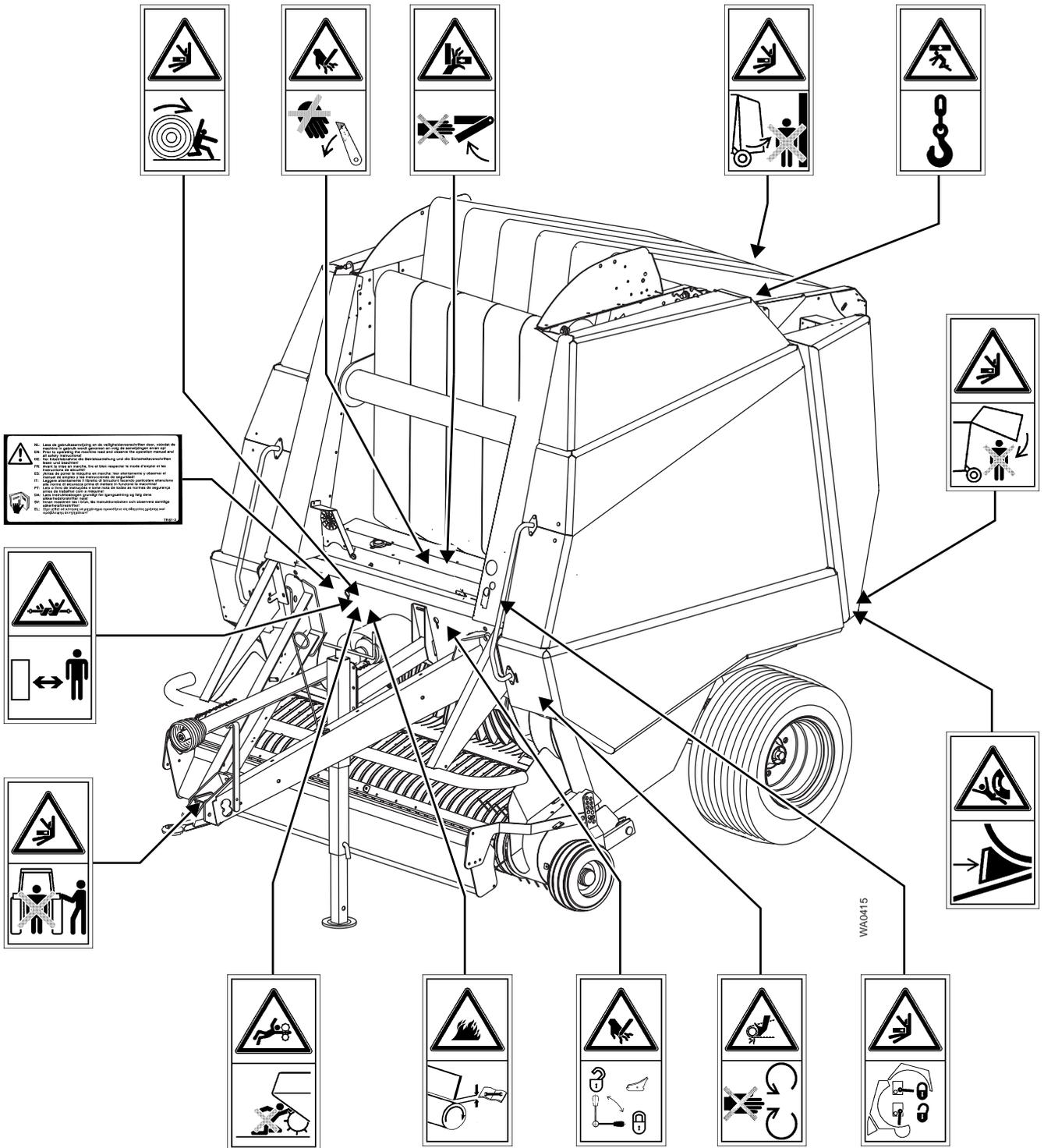
Veillez informer votre personnel travaillant fréquemment avec cette machine de l'existence de ces consignes de sécurité, conformément aux réglementations légales.

# Consignes de sécurité



## Autocollants de sécurité sur la machine

Les signaux de mise en garde et de recommandation en place donne des conseils importants pour un fonctionnement dans des conditions de sûreté; y adhérer sert votre propre sécurité. Conservez les autocollants et signaux, propres et lisibles en permanence. Remplacez les autocollants et signaux de sécurité manquants ou devenus illisibles. En cas de remplacement de pièces d'origine dotées d'un autocollant ou signal de sécurité, assurez-vous que la pièce de rechange affiche bien l'autocollant ou signal pertinent.



WA0415



## Signification des autocollants de sécurité



### Rester à l'écart d'un hayon relevé

Rester à l'écart d'un hayon relevé à moins que le verrou de sécurité ne soit activé. Un hayon non sécurisé peut s'abaisser. Le non-respect de cette consigne peut entraîner des blessures graves ou mortelles.



### Placer des cales sous un engin garé

Toujours placer des cales si l'engin est garé sur un plan incliné. Une machine non sécurisée peut entraîner des blessures graves, voire mortelles, ou provoquer des dommages.



### Rester à l'écart de l'arbre de prise de force

/Rester à l'écart de la zone dangereuse de l'arbre de prise de force. Il est formellement interdit de travailler avec un arbre de prise de force en cas de protection endommagée ou inexistante. Cela peut provoquer des blessures.



### Rester à l'écart d'un pick-up en mouvement

Respecter une distance de sécurité par rapport à un pick-up en rotation. Vos vêtements peuvent se prendre dans les dents du pick-up si vous vous en approchez trop et, ce faisant, vous attirer dans la machine. Le non-respect de cette consigne peut entraîner des blessures graves ou mortelles.



### Rester à l'écart de la zone de relevage du bras inférieur

Ne pas rester entre la machine et le tracteur pendant l'attelage et le dételage de la machine. Le non-respect de cette consigne peut entraîner des blessures graves ou mortelles.



## Restez à l'écart de la zone du hayon

Restez à l'écart de la zone du hayon lorsque le moteur du tracteur tourne. Un hayon en mouvement peut provoquer des blessures.



## Ne jamais se tenir derrière une machine lorsque celle-ci se déplace sur une pente

Une balle éjectée a une masse lourde et roule à une vitesse élevée. Une balle qui descend une pente en roulant peut causer des blessures graves ou mortelles.



## Réglage correct des racloirs

S'assurer que les racloirs sont toujours correctement réglés selon le fourrage, notamment pour la mise en balles du fourrage sec. Une erreur d'ajustement des racloirs peut provoquer un incendie. Un endommagement de la machine ou des blessures peuvent également en résulter.



## Poignées de levage uniquement

Il est formellement interdit de relever la machine d'une autre façon qu'à l'aide des poignées de levage. Si la machine est relevée à d'autres points, cela peut être extrêmement dangereux. Le non-respect de cette consigne peut entraîner des blessures graves ou mortelles.



## Restez à l'écart de la zone des pelotes de ficelle de liage

Restez à l'écart de la zone des pelotes de ficelle de liage mobiles. Les mains peuvent se coincer entre les parties mobiles, ce qui risque de provoquer des blessures.



**Maintenir les portes fermées lorsque la machine est en marche**  
Les chaînes et les roues dentées en rotation se situent derrière les portes latérales. Veiller à ne pas ouvrir la tôle de protection lorsque le moteur tourne sous peine de blessures.



**Risque de coupures avec le coupe-ficelle**  
Rester à l'écart de la zone des lames de coupe de ficelle si la commande électronique peut être activée. Des blessures graves pourraient s'ensuivre.



**Risque d'écrasement par le hayon**  
Rester à l'écart de la zone du hayon si la commande électronique ou hydraulique peut être activée.  
Activer le verrou de sécurité du hayon avant de se glisser sous un hayon ouvert :  
levier vers la droite = sécurité ;  
levier vers le bas = position de travail = danger.



**Activer le verrou de sécurité du hayon**  
Activer le verrou de sécurité du hayon avant de se glisser sous un hayon ouvert :  
levier vers la droite = sécurité ;  
levier vers le bas = position de travail = danger.



## Qui peut faire fonctionner la machine?

### Seules les personnes autorisées

L'utilisation, l'entretien et la réparation de la machine doivent être pris en charge uniquement par le personnel autorisé, informé au préalable des dangers liés à la manipulation de la machine.

Généralement, ces personnes ont bénéficié d'une formation intensive dans le domaine de l'agriculture ou équivalent.

## Généralités

### La sécurité est votre responsabilité

Appliquez et insistez sur l'application des consignes de sécurité. La plupart des accidents sont évitables. Ne courez pas le risque d'accidents graves ou mortels par le simple fait d'ignorer ces consignes de sécurité.

### Portez des vêtements moulants

Évitez de porter des vêtements amples.

Ils risquent d'être pris entre les pièces rotatives. Danger de blessures graves.

### Garder l'engin propre

Gardez toujours l'engin propre pour éviter tout risque d'incendie.

### Extincteur

Transportez un extincteur en permanence, surtout quand vous travaillez des fourrages secs. Il doit s'agir d'un extincteur multifonctions Classe ABC d'une contenance de 5 kg, agréé par les autorités compétentes.

### Bon état de marche

Vérifiez toujours que

- le tracteur est en bon état de marche
- les freins du tracteur sont suffisamment puissants pour relier le tracteur à la machine

### Utilisez un tracteur en état

Toujours s'assurer que le tracteur est en bon état de marche et qu'il dispose des capacités de freinage adéquates pour une machine de ce poids.

→ Spécifications techniques du tracteur.

### Marche en zone confinée

Ne faites pas tourner la machine dans une zone confinée. Les gaz d'échappement peuvent être dangereux.

### N'intervenez jamais sur une machine en marche

N'intervenez jamais sur une machine lorsqu'elle est en marche. Des blessures graves pourraient s'ensuivre.

### Pas de modification de la machine

Ne modifiez la machine en aucune façon. Des modifications non autorisées peuvent entraver le fonctionnement et/ou la sécurité et risquent d'affecter la durée de vie de la machine.



## Attelage de la machine

### Risque élevé de blessure

Lors de l'attelage de la machine sur le tracteur, un risque élevé de blessure existe. Par conséquent, il convient :

- d'empêcher le tracteur de démarrer, de couper le moteur et de retirer la clé de contact
- de ne jamais rester entre le tracteur et la machine pendant l'opération d'attelage
- de monter et de fixer l'arbre de prise de force sur la prise de force

Toute négligence peut provoquer l'endommagement de la machine ou de graves blessures.

### Arbre de prise de force

Utiliser uniquement un arbre de prise de force conforme aux spécifications du fabricant. D'autres arbres de prise de force avec des embrayages à friction permettent d'obtenir des couples plus élevés. Ces derniers peuvent endommager la machine.

### Manuel d'utilisation de l'arbre de prise de force

Consulter le manuel d'utilisation du fabricant de l'arbre de prise de force. Il contient des instructions relatives à une bonne manipulation de l'arbre de prise de force. Toute négligence peut provoquer l'endommagement de l'arbre de prise de force et de la machine.

### Bloquer et vérifier la protection de l'arbre de prise de force

L'arbre de prise de force rotatif est bloqué par une protection. Veiller à ce que cette protection ne soit pas endommagée. La protection de l'arbre de prise de force doit être bloquée à l'aide de chaînes, à la fois du côté du tracteur et du côté de la machine. Les arbres de prise de force non protégés peuvent provoquer de graves blessures.

### Régime de la prise de force : 540 tr/min

Le régime de la prise de force maximum recommandé est de 540 tr/min. Un régime supérieur à cette valeur peut endommager la machine.



## Hydraulique

### **Conduites hydrauliques uniquement sans pression**

Raccorder les flexibles hydrauliques au tracteur uniquement lorsque les flexibles hydrauliques du tracteur et de la machine sont dépourvus de pression. Les conduites sous pression peuvent provoquer des mouvements accidentels de la machine.

### **Forte pression dans le système hydraulique**

Le système hydraulique est soumis à une forte pression. Contrôler régulièrement l'ensemble des pelotes, conduites et raccords à la recherche d'éventuelles fuites ou de dommages externes. Utiliser uniquement des outils adaptés pour rechercher les fuites. Réparer immédiatement tout dommage détecté. Une fuite d'huile peut provoquer des blessures ou déclencher un incendie. En cas de blessures, consulter immédiatement un médecin.



## Transport par route

### **Veiller à ce que les conditions de sécurité routières soient bonnes**

Lorsque la machine circule sur les routes locales, elle doit respecter les dispositions actuelles en matière de circulation. Parmi elles :

- le montage des installations d'éclairage, d'avertissement et de protection
- le respect des dimensions et des poids de transport autorisés, des charges à l'essieu maximum autorisées, de la capacité de port des pneus, des poids totaux et des limitations de vitesse nationales
- le respect de la vitesse maximale autorisée équivalente à 40 km/h

En cas de négligence, le chauffeur et le propriétaire de la machine sont entièrement responsables.

### **Vérifier la pression des pneus**

Vérifier régulièrement la pression des pneus. Une mauvaise pression des pneus peut diminuer la durée de vie des pneumatiques et entraîner une conduite instable et des accidents.

### **Interdiction de transporter des personnes sur la machine**

Il est formellement interdit de transporter quiconque ou quoi que ce soit sur la machine, pendant le transport. Le transport de personnes ou d'objets sur la machine est périlleux et interdit.

### **Modification de la conduite et du freinage**

En raison de l'attelage de la machine, la conduite et le freinage varient. C'est surtout dans les virages que les dimensions et la masse de la machine doivent être prises en considération. Un style de conduite non adapté peut provoquer des accidents.

### **Vitesse de conduite adaptée**

De mauvaises conditions de route ainsi que des vitesses élevées peuvent générer de très grandes pressions, qui chargent ou surchargent beaucoup trop le tracteur et la machine. Adapter la vitesse de conduite aux conditions de la route. Une vitesse de conduite non adaptée peut provoquer des accidents.

### **Ne pas transporter de balles dans la chambre de compression**

Ne jamais transporter de balles dans la chambre de compression. Le transport de balles influence les propriétés de direction et de freinage du tracteur. Risque d'endommagement de la machine ou de blessures corporelles.



## Travail avec la machine

### **Première utilisation, uniquement après avoir lu les instructions**

La machine peut, lors de la première utilisation, être mise en route uniquement par le personnel du revendeur, le personnel de l'usine ou le personnel du fabricant. Une mauvaise utilisation après la mise en route de la machine sans tenir compte des instructions peut provoquer l'endommagement de la machine, voire des accidents.

### **Veiller à garantir de bonnes conditions techniques**

Ne mettre la machine en route que si les conditions techniques s'y prêtent. Vérifier toutes les pièces importantes et remplacer les pièces défectueuses avant utilisation. Les pièces défectueuses peuvent provoquer l'endommagement du matériel ou des blessures.

### **Ne jamais retirer les capots de protection**

Les capots de protection ne doivent en aucun cas être retirés ou non pris en considération. Vérifier l'ensemble des capots de protection avant utilisation. Les pièces de la machine non protégées peuvent provoquer de graves accidents, voire entraîner la mort.

### **Interdiction de transporter des personnes sur la machine**

Il est formellement interdit de transporter quiconque ou quoi que ce soit sur la machine, pendant le transport. Le transport de personnes ou d'objets sur la machine est périlleux et interdit.

### **Contrôler l'environnement direct**

Vérifier l'environnement direct avant de conduire et d'utiliser la machine. Veiller à avoir une visibilité suffisante. Démarrer uniquement lorsqu'aucune personne ou lorsqu'aucun objet ne se trouve dans l'environnement direct. Autrement, de graves blessures peuvent survenir.

### **Resserrer les boulons et les écrous**

Vérifier régulièrement que les boulons et les écrous sont bien serrés et les resserrer si nécessaire. En raison de l'utilisation de la machine, les boulons peuvent se desserrer. Cela peut provoquer l'endommagement de la machine ou des accidents.

### **Comportement en cas de panne**

En cas de panne, arrêter et bloquer immédiatement la machine. Réparer immédiatement la panne ou contacter un atelier. La poursuite du travail avec une machine défectueuse peut provoquer des accidents ou des dommages.

### **La prise de force continue de tourner après désaccouplement**

Après le désaccouplement ou l'arrêt de la prise de force, la machine entraînée par la prise de force continue de tourner en raison de l'inertie. Conserver une distance de sécurité par rapport à la machine jusqu'à l'arrêt complet du pick-up et de ses parties mobiles.

### **Négociation de virage ou manoeuvre**

Dans une prise de virage, anticiper les forces centrifuges causées par la distance du centre de gravité de la machine derrière le tracteur. Attention au rayon de braquage et à l'inertie de la machine.

### **Ejection des balles**

Rester à l'écart de la zone d'éjection des balles. Danger d'écrasement. Pouvant entraîner de graves blessures. Ne jamais rester derrière la machine quand la balle sort.



## **Conduite adaptée aux conditions du sol**

Toujours conduire avec prudence sur un sol en déclivité ou mouvant. Respecter les limites de charge à l'essieu et le poids utile total autorisé.

## **Blocage d'un dispositif de sécurité**

En cas de blocage ou de fonctionnement d'un dispositif de sécurité, ne jamais travailler sur la machine sans

- commencer par désenclencher la prise de force du tracteur
- débrancher le système de commande électronique
- couper le moteur et retirer la clé de contact

Ne jamais tenter de déplacer à la main ou de débloquer la machine pendant qu'elle tourne. Le non-respect de cette consigne peut entraîner des blessures graves ou mortelles.



## Dételage de la machine

### Risque élevé de blessure

Lors du dételage de la machine du tracteur, un risque élevé de blessure existe. Par conséquent, il convient :

- d'empêcher le tracteur de démarrer, de couper le moteur et de retirer la clé de contact
- de ne jamais rester entre le tracteur et la machine pendant l'opération de dételage
- de veiller à installer la machine sur une surface plane et sûre
- de veiller à avoir un verrou de sécurité pour les chandelles
- de placer l'arbre de prise de force sur le support ou de l'accrocher à la chaîne
- empêcher tout mouvement de la machine
- détacher les flexibles hydrauliques uniquement lorsque le système hydraulique n'est plus sous pression, à la fois au niveau du tracteur et de la machine

Toute négligence peut provoquer des blessures graves, voire mortelles.



## Maintenance

### **Respecter les intervalles de maintenance**

Respecter les intervalles prescrits et ceux stipulés dans le manuel d'utilisation pour les contrôles récurrents. En cas de négligence des intervalles, un risque d'endommagement de la machine ou d'accidents peut survenir.

### **Utiliser uniquement des pièces d'origine**

De nombreux composants ont des propriétés spéciales qui influencent la stabilité et le fonctionnement de la machine. Seules les pièces et les options fournies par le fabricant ont été testées et mises à disposition. Les autres produits peuvent interrompre le fonctionnement de la machine ou endommager la sécurité de la machine. En cas de non-utilisation des pièces d'origine, la garantie et la responsabilité du fabricant sont considérées comme nulles et non avenues.

### **Pour tous les travaux de maintenance :**

- désactiver la prise de force
- supprimer la pression des conduites hydrauliques
- dételer le tracteur, si possible
- désactiver le moteur et retirer la clé de contact
- s'assurer que le tracteur et la machine sont sur une surface stable et plane, l'aplanir si nécessaire
- ne pas utiliser les pièces de la machine comme aide de montée, utiliser au contraire des aides de montée adaptées
- empêcher tout mouvement de la machine

C'est uniquement à ce titre que la sécurité des travaux sera garantie lors des tâches d'entretien et de maintenance.

### **Couper l'alimentation électrique**

Avant tout travail au niveau du système électrique, couper l'alimentation électrique. Les systèmes sous tension peuvent provoquer des dégâts matériels et des blessures.

### **Remplacer les conduites hydrauliques**

Les conduites hydrauliques peuvent s'user sans indications détectables d'un point de vue extérieur. Il est par conséquent recommandé de remplacer tous les flexibles hydrauliques tous les six ans. Les conduites hydrauliques défectueuses peuvent provoquer des blessures graves, voire mortelles.



## **Prudence lors du nettoyage avec le nettoyeur à haute pression**

La machine peut être nettoyée à l'eau ou à la vapeur. Nettoyer les roulements, les pièces plastiques et les conduites hydrauliques uniquement en utilisant une faible pression. Une pression trop forte peut endommager ces pièces.

## **Additifs de cire agressifs interdits**

Lors du nettoyage, ne jamais utiliser d'additifs de cire agressifs. Les surfaces métalliques brillantes peuvent être endommagées.

## **Avant les travaux de soudure**

Déconnecter la batterie et la dynamo du tracteur avant toute opération de soudure sur la machine attelée. Ainsi, cela évitera l'endommagement de l'installation électrique.

## **Serrer les visseries**

Après les travaux d'entretien et de maintenance, il convient de resserrer toutes les visseries. Des vis desserrées peuvent générer l'endommagement du matériel.

## **Autres consignes**

### **Respecter ces consignes**

Respecter en outre les consignes de sécurité suivantes :

- les prescriptions de prévention des accidents
- les règles légales du trafic routier, médicales et industrielles ainsi que les consignes de sécurité technique générales accréditées
- les astuces du manuel d'utilisation
- les prescriptions de travail, d'entretien et de maintenance



## **Garantie**

Le non respect des « consignes de sécurité », une maintenance défectueuse, une utilisation de la machine à des fins autres que celle prévue, une surcharge ou une modification non autorisée de la machine rendent nulle la garantie et la responsabilité du fabricant

# Familiarisation avec la machine

Ce chapitre contient des informations générales sur la machine ainsi que des informations sur les :

- caractéristiques
- Spécifications techniques

## Intention de la machine

Cette machine est exclusivement destinée à la récolte de plantes non ou faiblement ligneuses, essentiellement d'herbacées, sur le sol, en les aspirant à travers une unité de moissonnage et de ramassage pour former une balle ronde à l'intérieur de la chambre de compression. L'ensemble des consignes et procédures telles que stipulées dans le présent manuel de fonctionnement et/ou présentes sur les étiquettes adhésives ou autres signes apposés sur la machine doit être pris en compte.

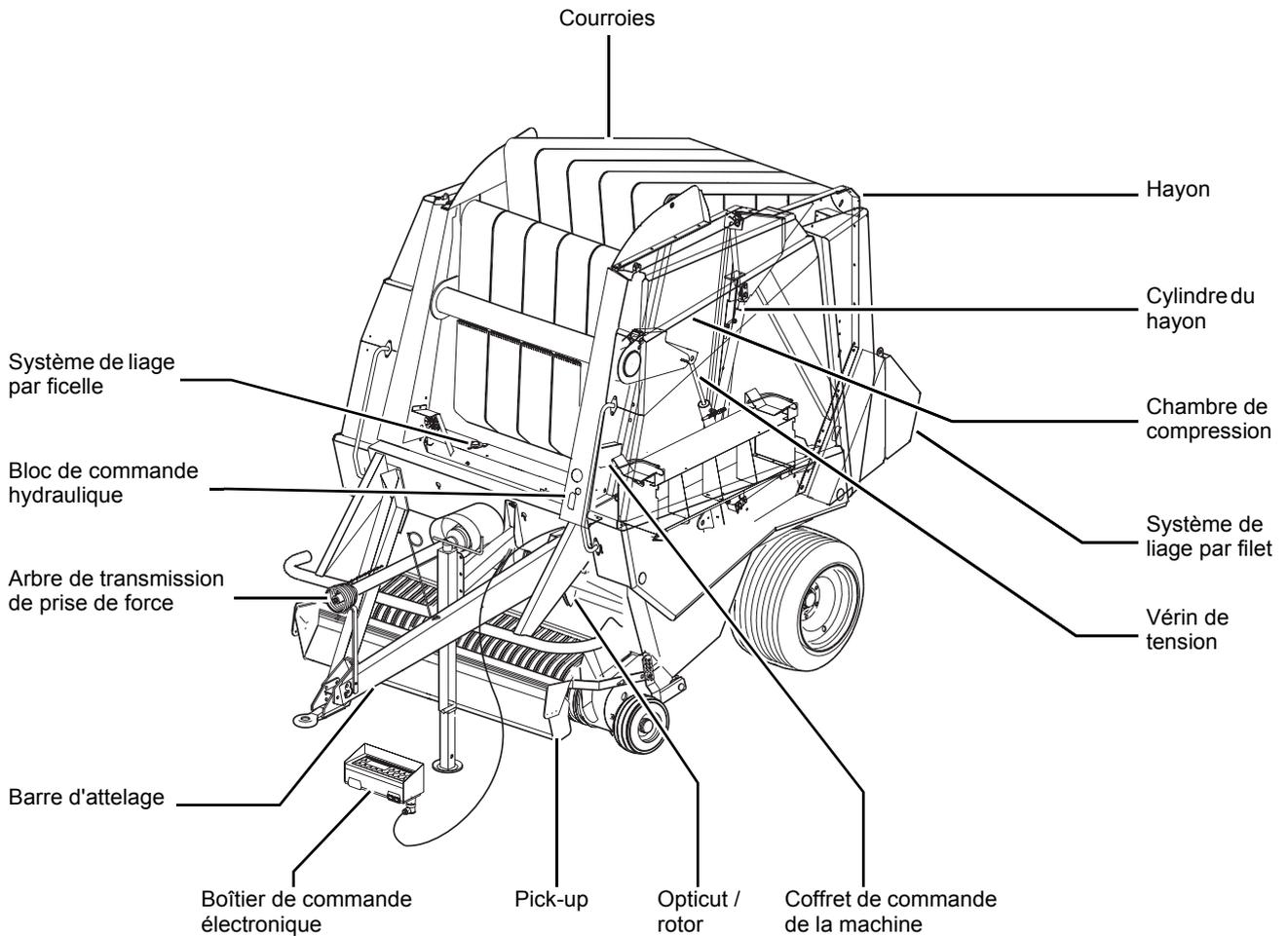
## Usage prévu de la machine

Cette machine est réservée exclusivement au travail agricole normal. Toute utilisation autre que celle stipulée ci-dessus n'est pas recommandée. En cas de dommages survenant suite à une utilisation non recommandée, ni le fabricant, ni le revendeur ne sauraient être tenus pour responsables. Les risques encourus concernent uniquement l'utilisateur.

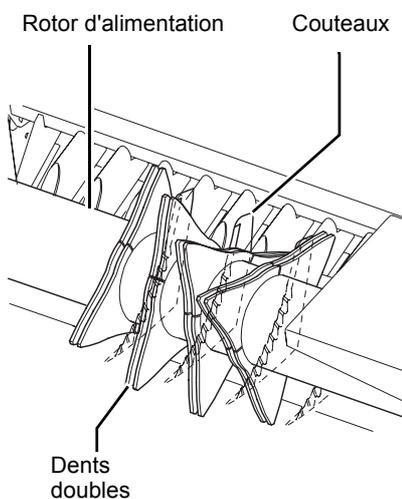
## Caractéristiques de la machine

Le pick-up ramasse le fourrage au sol. Celui-ci peut éventuellement être haché par le système de coupe Opticut. Un système de courroie fournit le mouvement de rotation, formant ainsi une balle. Le noyau formé est comprimé contre la chambre de compression et continue de s'épaissir grâce au fourrage constamment acheminé. Une fois le diamètre désiré atteint, la balle est cerclée par de la ficelle ou un filet. Puis le hayon s'ouvre et la balle est éjectée.

## Description des composants



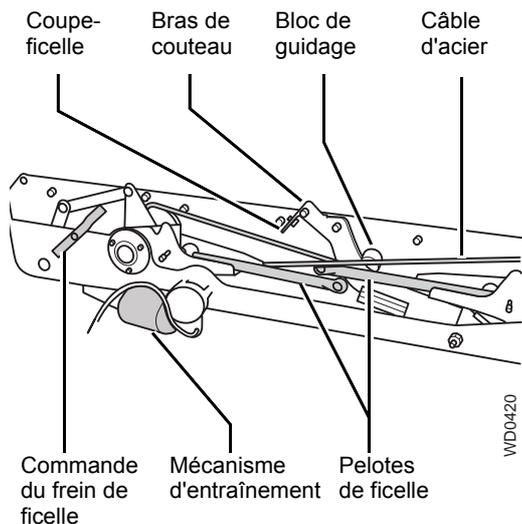
## Système de coupe Opticut



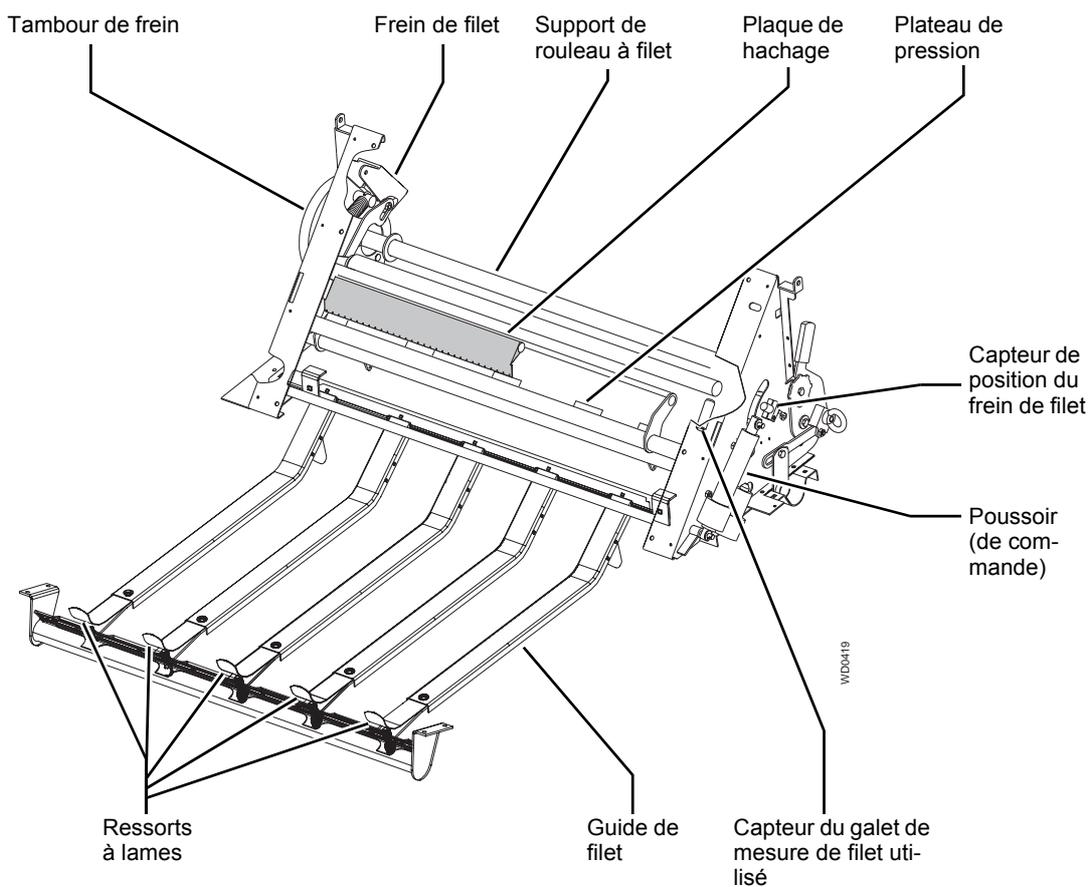
Le rotor d'alimentation équipé de dents doubles montées de façon hélicoïdale génère un hachage continu via les couteaux. Le système de coupe Opticut permet de hacher le fourrage à différents réglages. Les couteaux sont commandés entièrement de façon hydraulique. Il est possible de choisir le nombre de couteaux et ainsi la longueur de coupe. La fixation des couteaux empêche ces derniers d'être bloqués par des corps étrangers ; chaque couteau fléchit lors d'une charge extraordinaire et revient automatiquement à sa position de travail d'origine.

# Familiarisation avec la machine

## Système de liage par ficelle



## Système de liage par filet



## Spécifications techniques

### Rotor / Alimentation ouverte - WD

	WD - Alimentation ouverte	WD - Rotor
<b>Poids</b>		
Poids à vide (kg)	2,170	2,450
Poids de l'unité liée par filet (kg)	130	130
<b>Longueur (m)</b>		
Longueur totale	4,02	4,02
Longueur totale avec unité liée par filet	4,26	4,26
<b>Largeur (m)</b>		
Largeur	2,56	2,56
Hauteur avec hayon fermé	2,67	2,67
Hauteur avec hayon ouvert	3,74	3,74
<b>Pneumatiques / essieu</b>		
Pneumatiques	11,5/80-15	11,5/80-15
	15,0/55-17	15,0/55-17
	19,0/45-17	19,0/45-17
	500/50-17	500/50-17
Vitesse de transport max. (km/h)	30	30
<b>Dimensions de la balle (m)</b>		
Largeur	1,20	1,20
Diamètre	réglable de 0,80 à 1,65	réglable de 0,80 à 1,65
<b>Pick-up</b>		
Largeur de ramassage (m)	2,10	2,10
Diamètre du rabatteur (m)	0,30	0,30
Nombre de barres porte-dents/dents	4/60	4/60
Entredent (cm)	6,1	6,1
Levage/abaissement	hydraulique	hydraulique
Roulettes de terrage	2 roues pneumatiques	2 roues pneumatiques
<b>Alimentation</b>		rotor à couteaux intégrés et limiteur automatique de couple à friction
<b>Mise en balles</b>		

# Familiarisation avec la machine

Contrôle de densité	Système hydraulique	Système hydraulique
<b>Liage - par ficelle</b>		
Nombre de bobines de ficelle	8	8
Ficelle recommandée (m/kg)	400-700 (synthétique)	400-700 (synthétique)
	200-330 (sisal)	200-330 (sisal)
<b>Liage - liage par filet</b>		
Nombre de rouleaux de filet	1	1
Largeur du rouleau de filet recommandée (m)	1,23-1,30	1,23-1,30
Diamètre du rouleau de filet recommandé (m)	0,32	0,32
Filet recommandé	Polydress Rondotex MX1000 ou TAMA edge-to-edge (rouleaux 2000 ou 3000 m)	Polydress Rondotex MX1000 ou TAMA edge-to-edge (rouleaux 2000 ou 3000 m)
<b>Spécifications du tracteur</b>		
Chevaux-vapeur de la prise de force (kW / hp)	40 / 54	50 / 67
Régime de la prise de force (tr/mn)	540	540
Alimentation électrique	12 V (cc) couplage pour boîtier de commande (DIN 9680)	12 V (cc) couplage pour boîtier de commande (DIN 9680)
	12 V (cc) couplage pour phares (DIN ISO 1724)	12 V (cc) couplage pour phares (DIN ISO 1724)
Hydraulique	1 soupape de commande simple action	1 soupape de commande simple action
	1 soupape de commande à double effet	1 soupape de commande à double effet
	1 liaison de freinage ISO 5676 [+]	1 liaison de freinage ISO 5676 [+]
Pneumatique	2 liaisons de freinage pneumatique [+]	2 liaisons de freinage pneumatique [+]

# Familiarisation avec la machine

## WD - OC 14 / OC 23

	WD - OC 14	WD - OC 23
<b>Poids</b>		
Poids à vide (kg)	2,555	2,895
Poids de l'unité liée par filet (kg)	130	130
<b>Longueur (m)</b>		
Longueur totale	4,02	4,02
Longueur totale avec unité liée par filet	4,26	4,26
<b>Largeur (m)</b>		
Largeur	2,56	2,56
Hauteur avec hayon fermé	2,67	2,67
Hauteur avec hayon ouvert	3,74	3,74
<b>Pneumatiques / essieu</b>		
Pneumatiques	11,5/80-15	11,5/80-15
	15,0/55-17	15,0/55-17
	19,0/45-17	19,0/45-17
	500/50-17	500/50-17
Vitesse de transport max. (km/h)	30	30
<b>Dimensions de la balle (m)</b>		
Largeur	1,20	1,20
Diamètre	réglable de 0,80 à 1,65	réglable de 0,80 à 1,65
<b>Pick-up</b>		
Largeur de ramassage (m)	2,10	2,10
Diamètre du rabatteur (m)	0,30	0,30
Nombre de barres porte-dents/dents	4/60	5/80
Entredent (cm)	6,1	6,1
Levage/abaissement	hydraulique	hydraulique
Roulettes de terrage	2 roues pneumatiques	2 roues pneumatiques
<b>Alimentation</b>	rotor à couteaux intégrés et limiteur automatique de couple à friction	rotor à couteaux intégrés et limiteur automatique de couple à friction
<b>Mise en balles</b>		
Contrôle de densité	Système hydraulique	Système hydraulique
<b>Liage - par ficelle</b>		
Nombre de bobines de ficelle	8	8

# Familiarisation avec la machine

Ficelle recommandée (m/kg)	400-700 (synthétique)	400-700 (synthétique)
	200-330 (sisal)	200-330 (sisal)
<b>Liage - liage par filet</b>		
Nombre de rouleaux de filet	1	1
Largeur du rouleau de filet recommandée (m)	1,23-1,30	1,23-1,30
Diamètre du rouleau de filet recommandé (m)	0,32	0,32
Filet recommandé	Polydress Rondotex MX1000 ou TAMA edge-to-edge (rouleaux 2000 ou 3000 m)	Polydress Rondotex MX1000 ou TAMA edge-to-edge (rouleaux 2000 ou 3000 m)
<b>Spécifications du tracteur</b>		
Chevaux-vapeur de la prise de force (kW / hp)	50 / 67	60 / 80
Régime de la prise de force (tr/mn)	540	540
Alimentation électrique	12 V (cc) couplage pour boîtier de commande (DIN 9680)	12 V (cc) couplage pour boîtier de commande (DIN 9680)
	12 V (cc) couplage pour phares (DIN ISO 1724)	12 V (cc) couplage pour phares (DIN ISO 1724)
Hydraulique	1 soupape de commande à simple effet	1 soupape de commande à simple effet
	1 soupape de commande à double effet	2 soupapes de commande à double effet
	1 liaison de freinage ISO 5676 [+]	1 liaison de freinage ISO 5676 [+]
Pneumatique	2 liaisons de freinage pneumatique [+]	2 liaisons de freinage pneumatique [+]

## WA - Rotor / alimentation ouverte

	WA - Alimentation ouverte	WA - Rotor
<b>Poids</b>		
Poids à vide (kg)	2,220	2,500
Poids de l'unité liée par filet (kg)	130	130
<b>Longueur (m)</b>		
Longueur totale	4,12	4,12
Longueur totale de l'unité liée par filet	4,38	4,38
<b>Largeur (m)</b>		
Largeur	2,56	2,56
Hauteur avec hayon fermé	2,87	2,87
Hauteur avec hayon ouvert	3,77	3,77
<b>Pneumatiques / essieu</b>		
Pneumatiques	11,5/80-15	11,5/80-15
	15,0/55-17	15,0/55-17
	19,0/45-17	19,0/45-17
	500/50-17	500/50-17
Vitesse de transport max. (km/h)	30	30
<b>Dimensions de la balle (m)</b>		
Largeur	1,20	1,20
Diamètre	réglable de 0,80 à 1,85	réglable de 0,80 à 1,85
<b>Pick-up</b>		
Largeur de ramassage (m)	2,10	2,10
Diamètre du rabatteur (m)	0,30	0,30
Nombre de barres porte-dents/dents	4/60	4/60
Entredent (cm)	6,1	6,1
Levage/abaissement	hydraulique	hydraulique
Roulettes de terrage	2 roues pneumatiques	2 roues pneumatiques
<b>Alimentation</b>		rotor à couteaux intégrés et limiteur automatique de couple à friction
<b>Mise en balles</b>		
Contrôle de densité	Système hydraulique	Système hydraulique
<b>Liage- par ficelle</b>		
Nombre de bobines de ficelle	8	8

# Familiarisation avec la machine

Ficelle recommandée (m/kg)	400-700 (synthétique)	400-700 (synthétique)
	200-330 (sisal)	200-330 (sisal)
<b>Liage - par filet</b>		
Nombre de rouleaux de filet	1	1
Largeur de rouleau de filet recommandée (m)	1,23-1,30	1,23-1,30
Diamètre de rouleau de filet recommandé (m)	0,32	0,32
Filet recommandé	Polydress Rondotex MX1000 ou TAMA edge-to-edge (rouleaux 2000 ou 3000 m)	Polydress Rondotex MX1000 ou TAMA edge-to-edge (rouleaux 2000 ou 3000 m)
<b>Spécifications du tracteur</b>		
Chevaux-vapeur de la prise de force (kW / hp)	40 / 54,4	50 / 67
Régime de la prise de force (tr/mn)	540	540
Alimentation électrique	12 V (cc) couplage pour boîtier de commande (DIN 9680)	12 V (cc) couplage pour boîtier de commande (DIN 9680)
	12 V (cc) couplage pour phares (DIN ISO 1724)	12 V (cc) couplage pour phares (DIN ISO 1724)
Hydraulique	1 soupape de commande simple action	1 soupape de commande simple action
	1 soupape de commande à double effet	1 soupape de commande à double effet
	1 liaison de freinage ISO 5676 [+]	1 liaison de freinage ISO 5676 [+]
Pneumatique	2 liaisons de freinage pneumatique [+]	2 liaisons de freinage pneumatique [+]

# Familiarisation avec la machine

## WA - OC 14 / OC 23

	WA - OC 14	WA - OC 23
<b>Poids</b>		
Poids à vide (kg)	2,610	2,950
Poids de l'unité liée par filet (kg)	130	130
<b>Longueur (m)</b>		
Longueur totale	4,12	4,12
Longueur totale de l'unité liée par filet	4,38	4,38
<b>Largeur (m)</b>		
Largeur	2,56	2,56
Hauteur avec hayon fermé	2,87	2,87
Hauteur avec hayon ouvert	3,77	3,77
<b>Pneumatiques / essieu</b>		
Pneumatiques	11,5/80-15	11,5/80-15
	15,0/55-17	15,0/55-17
	19,0/45-17	19,0/45-17
	500/50-17	500/50-17
Vitesse de transport max. (km/h)	30	30
<b>Dimensions de la balle (m)</b>		
Largeur	1,20	1,20
Diamètre	réglable de 0,80 à 1,85	réglable de 0,80 à 1,85
<b>Pick-up</b>		
Largeur de ramassage (m)	2,10	2,10
Diamètre du rabatteur (m)	0,30	0,30
Nombre de barres porte-dents/dents	4/60	5/80
Entredent (cm)	6,1	6,1
Levage/abaissement	hydraulique	hydraulique
Roulettes de terrage	2 roues pneumatiques	2 roues pneumatiques
<b>Alimentation</b>	rotor à couteaux intégrés et limiteur automatique de couple à friction	rotor à couteaux intégrés et limiteur automatique de couple à friction
<b>Mise en balles</b>		
Contrôle de densité	Système hydraulique	Système hydraulique
<b>Liage - par ficelle</b>		
Nombre de bobines de ficelle	8	8
Ficelle recommandée (m/kg)	400-700 (synthétique)	400-700 (synthétique)

# Familiarisation avec la machine

	200-330 (sisal)	200-330 (sisal)
<b>Liage - par filet</b>		
Nombre de rouleaux de filet	1	1
Largeur du rouleau de filet recommandée (m)	1,23-1,30	1,23-1,30
Diamètre du rouleau de filet recommandé (m)	0,32	0,32
Filet recommandé	Polydress Rondotex MX1000 ou TAMA edge-to-edge (rouleaux 2000 ou 3000 m)	Polydress Rondotex MX1000 ou TAMA edge-to-edge (rouleaux 2000 ou 3000 m)
<b>Spécifications du tracteur</b>		
Chevaux-vapeur de la prise de force (kW / hp)	50 / 67	60 / 80
Régime de la prise de force (tr/mn)	540	540
Alimentation électrique	12 V (cc) couplage pour boîtier de commande (DIN 9680)	12 V (cc) couplage pour boîtier de commande (DIN 9680)
	12 V (cc) couplage pour phares (DIN ISO 1724)	12 V (cc) couplage pour phares (DIN ISO 1724)
Hydraulique	1 soupape de commande simple action	1 soupape de commande simple action
	1 soupape de commande à double effet	2 soupapes de commande à double effet
Pneumatique	1 liaison de freinage ISO 5676 [+]	1 liaison de freinage ISO 5676 [+]
	2 liaisons de freinage pneumatique [+]	2 liaisons de freinage pneumatique [+]

## Contrôle à la livraison

### Livraison totale

La machine est livrée totalement. Si certaines pièces ne sont pas montées, contacter le revendeur.

La machine doit être contrôlée après livraison. La machine est livrée avec :

- Manuel d'utilisation
- Manuel des pièces de rechange
- groupe d'arbre de prise de force
- flexibles hydrauliques avec manchons d'accouplement
- Système de commande électronique (boîtier de commande, pattes de fixation, câble d'alimentation)
- câbles d'éclairage
- Câble de freinage mécanique [+]
- plaque d'immatriculation

**CONSEIL** Certains accessoires sont conditionnés dans les cages à ficelle.

# Attelage de la machine

## Sécurité



### Risque élevé de blessure

- Empêcher tout mouvement du tracteur
- Ne jamais se placer entre le tracteur et la machine pendant l'attelage

Toute négligence est susceptible de provoquer des blessures graves, voire mortelles.

### Utilisez un tracteur en état

S'assurer que le tracteur

- fonctionne en toute sécurité
- dispose de bonnes capacités de freinage
- est adapté au port et au transport de cette machine

L'utilisation d'un tracteur non adapté peut provoquer l'endommagement du matériel et occasionner des blessures graves.

## Généralités

La machine est conçue à l'usine pour un attelage au crochet du tracteur.

Pour préparer la machine à l'attelage, les points suivants doivent impérativement être respectés :

- Le tracteur et la machine doivent être placés sur un niveau stable
- La barre d'attelage doit être réglée
- L'anneau d'attelage doit être réglé
- L'arbre de prise de force doit être raccordé
- La machine doit être mise à niveau
- Le boîtier de commande électronique doit être installé
- Le frein de stationnement [+] doit être installé
- Les flexibles hydrauliques doivent être raccordés
- Les flexibles pneumatiques [+] doivent être raccordés
- Les câbles d'éclairage doivent être raccordés

## Attelage



### Retirer les bras inférieurs du tracteur

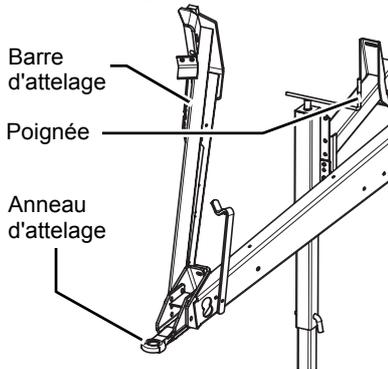
Retirer les bras inférieurs du tracteur pour éviter qu'ils n'entrent en contact avec la barre d'attelage. Lors d'un virage, les bras inférieurs peuvent effleurer la barre d'attelage et la machine peut basculer. Un endommagement de la machine ou des blessures corporelles peuvent en résulter.

Avant que la machine ne puisse être attelée au crochet, il convient de déterminer la bonne hauteur de l'anneau d'attelage à la manille d'assemblage du tracteur.

- > Placer le tracteur et la machine en ligne sur un sol ferme et stable, avec une distance d'environ 15 cm entre la manille d'assemblage et l'anneau d'attelage.

La barre et l'anneau d'attelage peuvent être retournés. En procédant ainsi, la barre d'attelage peut être réglée pour un attelage haut et bas.

## Réglage de la barre d'attelage



La machine doit être placée en position horizontale :

- > Si l'on tourne la poignée vers la gauche : la barre d'attelage remonte

ou

- > Si l'on tourne la poignée vers la droite : la barre d'attelage descend

- > Vérifiez la hauteur de la manille d'assemblage du tracteur

Vous pouvez modifier la hauteur de la barre d'attelage en

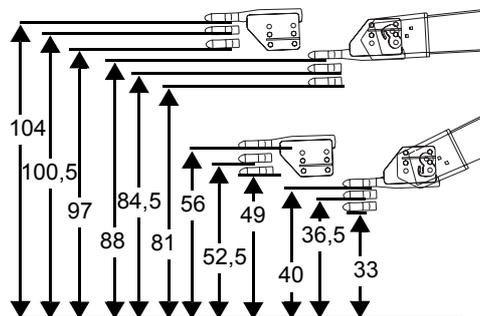
- déplaçant la barre d'attelage
- déplaçant l'anneau d'attelage

Sélectionner la position appropriée en fonction du tracteur afin d'avoir un bon alignement du tracteur et de la machine.

→ Mise à niveau de la machine, page 38

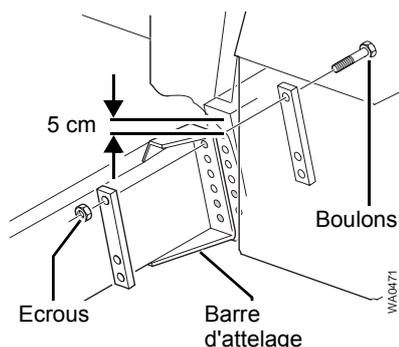
# Attelage de la machine

## Déplacer la barre d'attelage (WPU / OC 14)



### Hauteur d'attelage (cm)

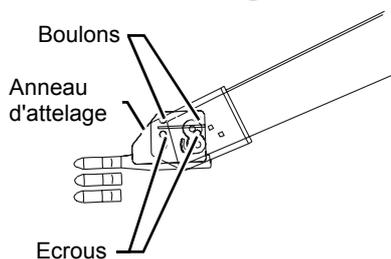
33
36,5
40
49
52,5
56
81
84,5
88
97
100,5
104



- > Sécurisez la barre d'attelage en la plaçant sur un engin de levage bien équilibré
- > Desserrez les boulons et les écrous
- > Placer la barre d'attelage sur la position souhaitée
- > Resserrez les boulons et les écrous
- > Serrer les boulons et les écrous au couple préconisé de 450 Nm
- > Sortez l'engin de levage

La configuration de perçage sur la machine permet une position supplémentaire 5 cm plus haut. La barre d'attelage doit toujours être fixée à l'aide de 3 boulons et écrous de chaque côté.

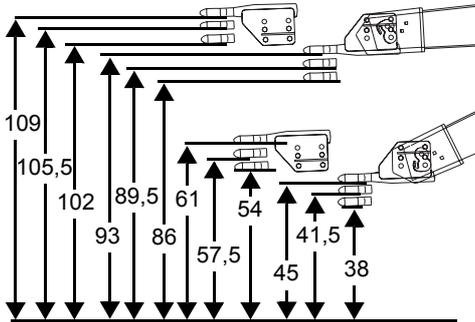
## Déplacement de l'anneau d'attelage



L'anneau d'attelage peut être placé sur six positions différentes.

- > Desserrez les boulons et les écrous
- > Déplacer l'anneau d'attelage sur la position souhaitée
- > Resserrez les boulons et les écrous
- Éléments de fixation, page 142

## Déplacer la barre d'attelage (OC 23)

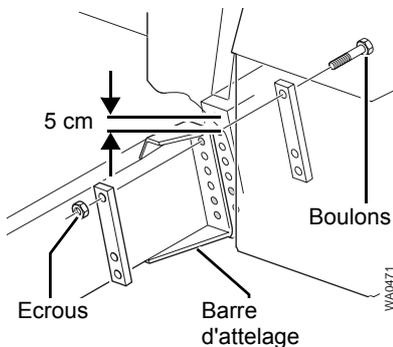


### Hauteur d'attelage (cm)

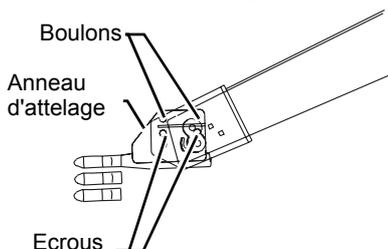
38
41,5
45
54
57,5
61
86
89,5
93
102
105,5
109

- > Sécurisez la barre d'attelage en la plaçant sur un engin de levage bien équilibré
- > Desserrez les boulons et les écrous
- > Déplacer la barre d'attelage sur la position souhaitée
- > Resserrez les boulons et les écrous
- > Serrer les boulons et les écrous au couple préconisé de 450 Nm
- > Sortez l'engin de levage

Utiliser uniquement la position supérieure de la barre d'attelage. La barre d'attelage doit toujours être fixée à l'aide de 3 boulons et écrous de chaque côté.



## Déplacement de l'anneau d'attelage

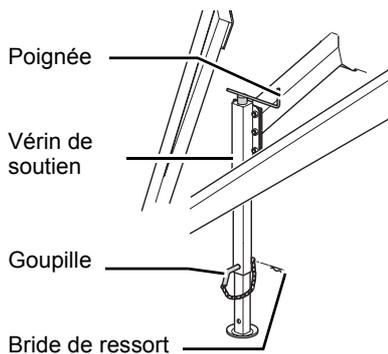


L'anneau d'attelage peut être placé sur six positions différentes.

- > Desserrez les boulons et les écrous
- > Déplacer l'anneau d'attelage sur la position souhaitée
- > Resserrez les boulons et les écrous
- Eléments de fixation, page 142

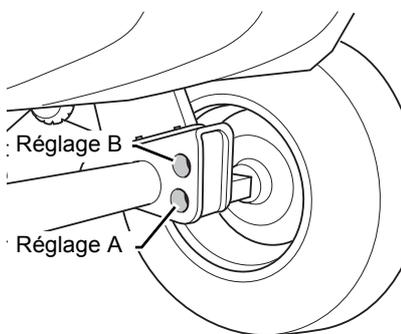
# Attelage de la machine

## Vérin de soutien



- > Relever la barre d'attelage à la bonne hauteur à l'aide de la poignée
- > Atteler la machine au tracteur
- > Déplier entièrement le vérin de soutien à l'aide de la poignée
- > Déposez la bride de ressort
- > Enlevez la goupille
- > Relever entièrement le vérin de soutien
- > Remettez la goupille en place
- > Bloquez la goupille avec la bride à ressort

## Réglage de la machine au sol



La distance au sol de la machine peut être ajustée en déplaçant les essieux.

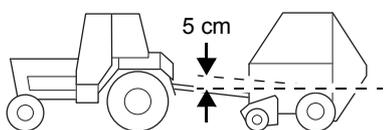
Réglage A : réglage standard

Réglage B : réglage bas

- pour les machines avec pick-up large
- pour les terrains vallonnés
- pour un meilleur démarrage de la balle (alimentation ouverte)

- > Placer un vérin adapté sous l'essieu
- > Desserrer les écrous de la roue
- > Retirer la roue
- > Desserrer l'essieu
- > Régler la position de l'essieu
- > Serrer l'essieu
- > Remettre la roue en place
- > Serrer les écrous de la roue
- > Retirer le vérin
- > Répéter cette procédure pour l'autre essieu

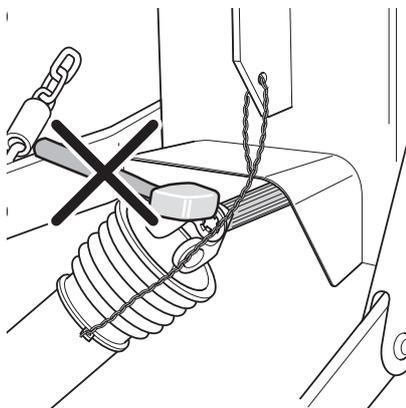
## Mise à niveau de la machine



La machine doit être correctement alignée derrière le tracteur. La machine doit être inclinée horizontalement ou légèrement vers l'arrière.

- > Utiliser les lignes horizontales des portes latérales des deux côtés comme référence

## Couplage de l'arbre de prise de force



### Ne pas utiliser de marteau

L'arbre de prise de force ne doit pas être monté à l'aide d'un marteau ou outil équivalent. L'utilisation de ces outils peut sérieusement endommager l'arbre de prise de force. Une prise de force endommagée peut provoquer des dommages à la fois sur la machine et sur le tracteur.

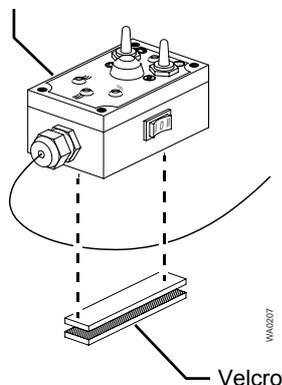
- > Vérifier, avant le couplage de l'arbre de prise de force, si ce dernier doit être raccourci
- > Raccourcir si nécessaire la prise de force
  - Arbre de transmission de prise de force, page 144
- > Assurez-vous que la prise de force du tracteur est propre et graissée
- > Coupler l'arbre de prise de force au tracteur et à la machine
- > S'assurer que la bague de blocage de l'arbre correspond à la fente de la prise de force
- > Fixer les chaînes à des endroits rigides sur le tracteur et la machine afin d'empêcher les tôles de protection de tourner avec l'ensemble de l'arbre de prise de force

# Attelage de la machine

## Installation du boîtier de commande - Infobale



Boîtier de commande



### Branchement correct du système de commande électronique

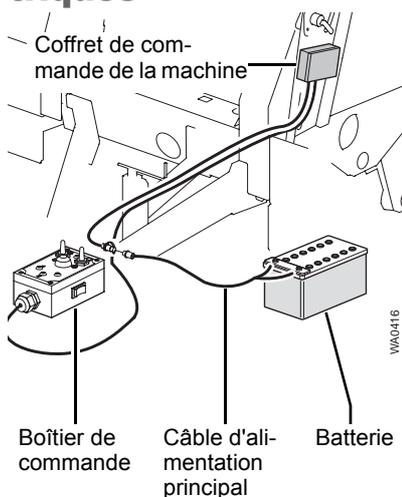
Ne branchez jamais le câble à l'allume-cigares à cause des risques d'interférences. Branchez toujours le câble directement à la source d'alimentation antiparasité. C'est pourquoi il faut vérifier le fonctionnement des fusibles des câbles d'alimentation.

Le boîtier de commande doit être installé sur un support ou une console à l'intérieur de la cabine du tracteur.

Faites attention aux points suivants :

- Veiller à ce que le boîtier de commande soit installé à portée de main de l'opérateur et dans son champ de vision
- Ne pas monter le boîtier de commande sur une pièce soumise à de fortes vibrations
- Veiller à ce que le boîtier de commande ne se trouve pas dans une zone trop poussiéreuse
- Installez le boîtier de commande à l'abri des rayons directs du soleil et de la pluie

## Boîtier de commande des connexions électriques



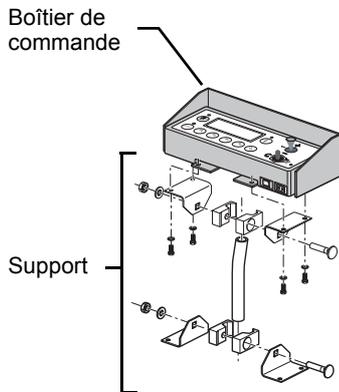
- > Branchez le câble d'alimentation principal du boîtier de la machine directement à la batterie 12V du tracteur

Marron sur pôle +

Bleu sur pôle -

- > Branchez les connecteurs à 7 goupilles du boîtier de commande et du boîtier de la machine

## Installation du boîtier de commande - Autoform



### Branchement correct du système de commande électronique

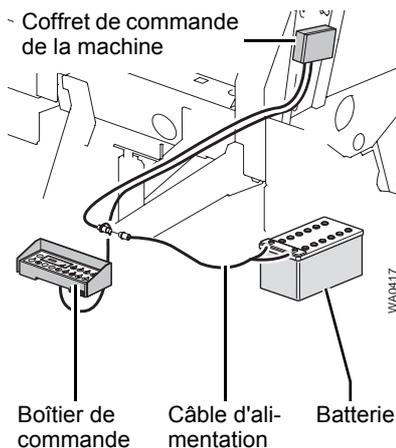
Ne branchez jamais le câble à l'allume-cigares à cause des risques d'interférences. Branchez toujours le câble directement à la source d'alimentation antiparasité. C'est pourquoi il faut vérifier le fonctionnement des fusibles des câbles d'alimentation.

Le boîtier de commande doit être installé sur un support ou une console à l'intérieur de la cabine du tracteur.

Faites attention aux points suivants :

- Veiller à ce que le boîtier de commande soit installé à portée de main de l'opérateur et dans son champ de vision
- Ne pas monter le boîtier de commande sur une pièce soumise à de fortes vibrations
- Veiller à ce que le boîtier de commande ne se trouve pas dans une zone trop poussiéreuse
- Installez le boîtier de commande à l'abri des rayons directs du soleil et de la pluie

## Boîtier de commande des connexions électriques



- > Branchez le câble d'alimentation principal du boîtier de la machine directement à la batterie 12V du tracteur

Marron sur pôle +

Bleu sur pôle -

- > Branchez les connecteurs à 7 goupilles du boîtier de commande et du boîtier de la machine

## Raccordements

### Liaisons hydrauliques



#### **Conduites hydrauliques uniquement sans pression**

Raccorder les flexibles hydrauliques au tracteur uniquement lorsque les flexibles hydrauliques du tracteur et de la machine sont dépourvus de pression. Les conduites sous pression peuvent provoquer des mouvements accidentels de la machine.

#### **Eviter le mélange d'huile**

Lors de l'utilisation de la machine en association avec différents tracteurs, un mélange d'huile incorrect peut survenir, susceptible de détruire certaines pièces du tracteur.

#### **Eviter toute pénétration de poussières dans le système hydraulique**

Cela peut sérieusement endommager le système hydraulique, risquant d'entraîner des blessures corporelles ou un endommagement du matériel.

#### **Vérifier les flexibles et les couplages**

Avant de les raccorder, vérifier les flexibles hydrauliques à la recherche d'éventuels dommages. Après les avoir raccordés, vérifier que le raccordement de l'ensemble des couplages hydrauliques est bien étanche. Des flexibles hydrauliques défectueux ou de mauvais couplages hydrauliques peuvent provoquer des blessures ou des mouvements imprévisibles de la machine.

#### **Bloquer les dispositifs hydrauliques du tracteur**

En position de transport, les dispositifs hydrauliques du tracteur doivent être bloqués pour éviter tout mouvement involontaire. Les mouvements involontaires du vérin hydraulique peuvent causer de graves blessures ou des mouvements imprévisibles de la machine.

#### **Vérifier la position des flexibles hydrauliques**

Les flexibles hydrauliques ne doivent pas être collés les uns aux autres, ni se serrer. Veiller à ce qu'il y ait suffisamment d'espace libre. Des flexibles hydrauliques éclatés ou coincés provoquent des mouvements incontrôlables de la machine et de graves blessures.

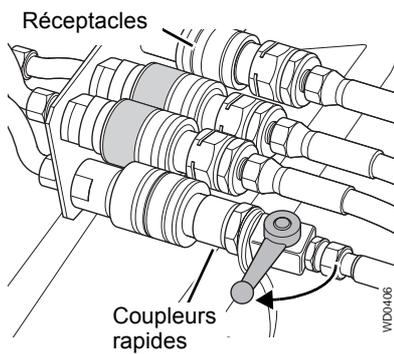
#### **Veiller à la bonne disposition des flexibles hydrauliques**

Les flexibles hydrauliques ne doivent pas être collés les uns aux autres, ni se serrer. Veiller à laisser suffisamment d'espace libre entre chaque flexible. Des flexibles usés ou collés peuvent être à l'origine d'un sérieux endommagement de la machine ou de blessures graves.

Vérifiez les connexions suivantes entre le tracteur et la machine (le cas échéant) :

- Connexions hydrauliques
- Connexions électroniques
- Liaisons pneumatiques (le cas échéant)

## Couplage - OC 23



- > Veiller à ce que les coupleurs rapides soient propres
- > S'assurer que le vérin hydraulique du tracteur est dépourvu de pression
- > Coupler l'assemblage hydraulique à un vérin hydraulique à simple effet

## Liaisons pneumatiques [+]



Eviter toute pénétration de poussières dans le système pneumatique. Le système pneumatique peut être sérieusement endommagé. Cela peut provoquer des blessures ou l'endommagement du matériel.

Les liaisons pneumatiques sont disponibles uniquement si la machine est équipée de freins pneumatiques.

- > Veiller à ce que les coupleurs rapides soient propres
- > Raccorder les coupleurs rapides des flexibles pneumatiques aux réceptacles pneumatiques du tracteur

## Couplage

- > Veiller à ce que les robinets du tracteur soient ouverts
- > Raccorder le coupleur rapide rouge à la valve du tracteur correspondante
- > Raccorder le coupleur rapide jaune à la valve du tracteur correspondante

## Eclairage électrique

- > Montez la plaque minéralogique (si nécessaire)
- > Branchez le connecteur à 7 goupilles au support d'éclairage de remorque du tracteur

# Attelage de la machine

## Marche

- > Faites tourner la prise de force du tracteur au ralenti
  - Vérifiez le bon fonctionnement des composants
  - Vérifiez qu'il n'y a pas de bruit inhabituel
- > Faire tourner la machine à 540 tr/mn pendant quelques minutes
- > Arrêtez la prise de force
  - Vérifiez l'étanchéité du matériel
  - Vérifiez la tension des chaînes

Au cours de la période de rodage, il convient d'effectuer une maintenance spécifique

→ Intervalles de maintenance, page 138

## Sécurité



### Respecter les consignes de sécurité

Respecter les consignes de sécurité pour l'exécution de toute tâche. Le non-respect des consignes de sécurité peut entraîner des blessures graves, voire mortelles.

### Garantir un couplage hydraulique correct

Vérifier avant toute utilisation si tous les couplages hydrauliques sont correctement raccordés aux valves à simple ou à double effet. Les couplages hydrauliques mal raccordés peuvent provoquer des mouvements imprévisibles de la machine.

### Ne jamais travailler sur la machine pendant qu'elle fonctionne

Ne jamais effectuer de travaux de réglage pendant que la machine fonctionne.

- La prise de force doit être désactivée
- Couper le contact et retirer la clé
- Le boîtier de commande électronique doit être désactivé

Toute négligence peut entraîner des blessures graves, voire mortelles.

### Interdiction de se trouver dans la zone de rotation de la machine

Pendant tous les travaux avec la machine, il convient de ne pas se trouver dans la zone de rotation de la machine, y compris la zone satellite, afin d'éviter tout risque de blessures graves.

### Bloquer la machine

Pendant le réglage, un risque accru de blessure existe. Il convient par conséquent

- de bloquer la machine pour prévenir tout démarrage accidentel (utiliser des cales pour les roues)
- la machine doit être immobilisée sur une surface plane et supportée pendant les travaux, si nécessaire

Toute machine non sécurisée ou non supportée peut provoquer des accidents.

### Porter des chaussures de sécurité

A chaque usage de la machine, ne jamais mettre les pieds sous la machine et porter en permanence des chaussures de sécurité. Le port de chaussures de sécurité empêche, ou réduit, le risque de blessures graves.

### Garantir un couplage hydraulique correct

Vérifier définitivement, avant d'utiliser la machine, si les flexibles hydrauliques du pick-up, du hayon et du système de hachage sont raccordés aux valves à simple ou à double effet. Des flexibles hydrauliques mal raccordés peuvent être à l'origine de mouvements imprévisibles de la machine.

# Préparation avant utilisation

## Généralités

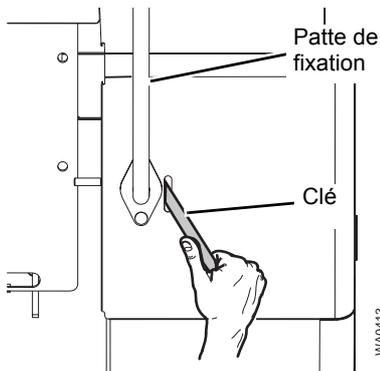
Pour préparer la machine à son utilisation, il convient de :

- sécuriser la machine
- vérifier la pression des pneus

Il est nécessaire de procéder aux réglages suivants avant d'utiliser la machine :

- réglage au sol
- réglage des roulettes de terrage
- chaînes de transmission du pick-up
- suspension du pick-up
- réglage du système de coupe Opticut
- installation de la ficelle
- installation du filet
- réglage de la densité du noyau
- réglage du racloir

## Portes latérales



Les portes latérales peuvent être ouvertes pour

- remplir les boîtes à ficelle
- stocker un rouleau de filet supplémentaire [+]
- réglage et
- entretien

## Ouvrir les portes latérales

- > Utiliser une clé à extrémité ouverte 13 mm pour déverrouiller le verrou
- > Tirer le support vers le haut pour ouvrir la porte latérale

## Fermer les portes latérales



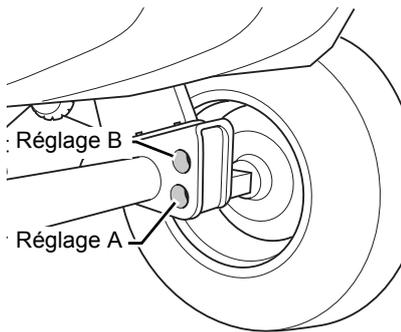
### Descendre doucement les portes latérales

Descendre avec précaution la patte de fixation pour fermer la porte latérale. Cette dernière est équipée d'un ressort pour la fermeture sur la dernière partie de la course. Cela peut provoquer des blessures.

- > Baisser le support pour fermer la porte latérale  
La porte latérale se verrouille automatiquement.

# Préparation avant utilisation

## Réglage au sol

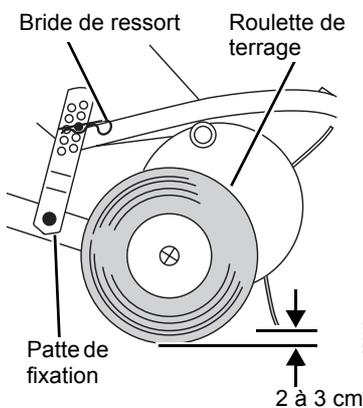


La distance au sol de la machine peut être ajustée en déplaçant les essieux.

Réglage A :	réglage standard
Réglage B :	réglage bas <ul style="list-style-type: none"><li>• pour les machines avec pick-up large</li><li>• pour les terrains vallonnés</li><li>• pour un meilleur démarrage des balles</li></ul>

- > Placer un vérin adapté sous l'essieu
- > Desserrer les écrous de la roue
- > Retirer la roue
- > Desserrer l'essieu
- > Régler la position de l'essieu
- > Serrer l'essieu
- > Remettre la roue en place
- > Serrer les écrous de la roue
- > Retirer le vérin
- > Répéter cette procédure pour l'autre essieu

## Réglage des roulettes de terrage



Le réglage de la hauteur de travail du pick-up est déterminé par la hauteur des roulettes de terrage des deux côtés du pick-up.

La hauteur au-dessus du sol mentionnée est une simple recommandation puisque la valeur correcte dépend davantage du sol et des conditions de fourrage.

Le réglage des roulettes de terrage s'effectue en plaçant la patte de fixation dans différentes positions verticales. A ce titre, les pattes de fixation doivent être définies sur la même position des deux côtés du pick-up. Procédez au réglage suivant :

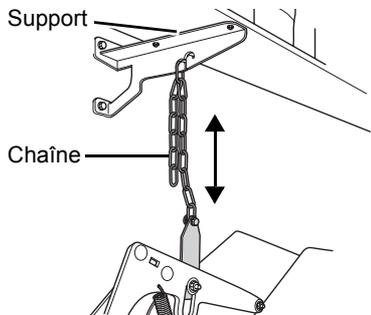
- > Levez intégralement le pick-up
- > Fermez la soupape
- > Déposez la bride de ressort
- > Placez la roulette de terrage dans la position souhaitée à l'aide de la patte de fixation
- > Remettez la bride à ressort en place

# Préparation avant utilisation

## Chaînes de sécurité du pick-up

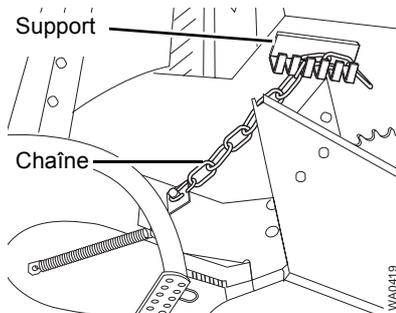
Le pick-up est retenu par deux chaînes afin d'éviter tout risque d'abaissement pendant le travail.

### Pick-up large



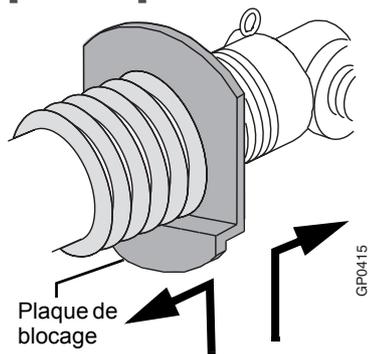
- > Fixer les chaînes des deux côtés de la machine sur le support

### OC + Rotor



- > Fixer les chaînes des deux côtés de la machine sur le support

## Suspension du pick-up



Deux ressorts situés sur les vérins hydrauliques du pick-up assurent la suspension du pick-up.

Ajuster la tension du ressort des deux côtés du pick-up comme suit :

- > Levez intégralement le pick-up
  - > Fermez la soupape
  - > Déplacez la plaque de blocage vers la gauche : pour augmenter la tension du ressort
- ou
- > Déplacer la plaque de blocage vers la droite : pour réduire la tension du ressort

Le pick-up est correctement réglé quand il est possible de le lever à la main à l'avant des flancs.

**CONSEIL** S'assurer que la tension des ressorts est la même des deux côtés du pick-up.

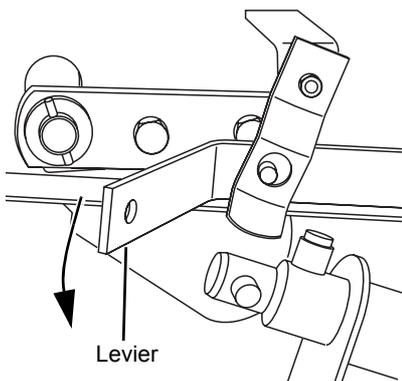
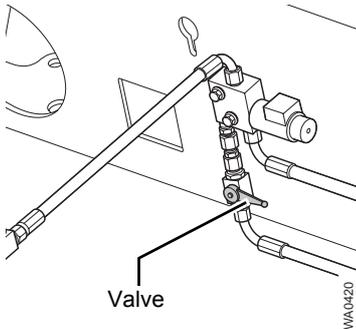
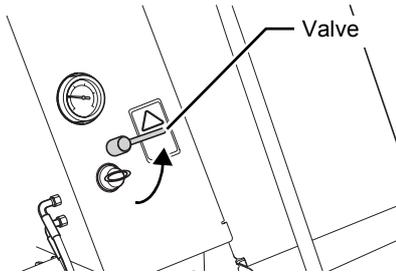
## Réglage du système de coupe Opticut



### Porter des gants de sécurité

Les couteaux sont très affûtés. Veiller à toujours porter des gants de sécurité lors de la manipulation des couteaux. Autrement, de graves blessures peuvent en résulter.

## Retirer les couteaux-OC 14



Tous les couteaux se démontent individuellement.

- > Déplacer la valve hydraulique pour dépressuriser le système de hachage

Les couteaux se rétractent.

- > Ouvrir le hayon de façon hydraulique
- > Fermer la valve du côté gauche

- > Fermer la valve du bloc hydraulique sur le côté gauche
- > Couper le moteur du tracteur et retirer la clé de contact

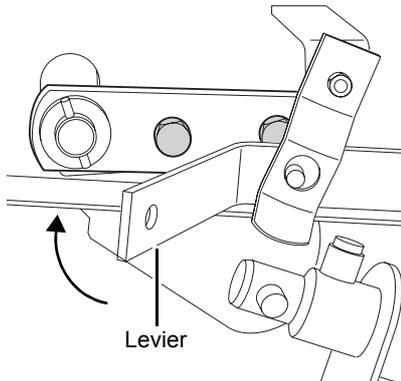
- > Tournez le levier vers le bas
- > Saisir le couteau à son extrémité et le sortir vers l'arrière

Les couteaux de coupe doivent être constamment affûtés. Des couteaux affûtés permettent d'améliorer la puissance et le rendement.

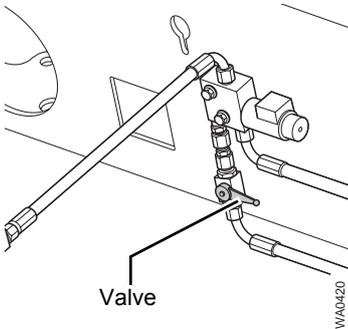
→ Affûtage des couteaux, page 150

# Préparation avant utilisation

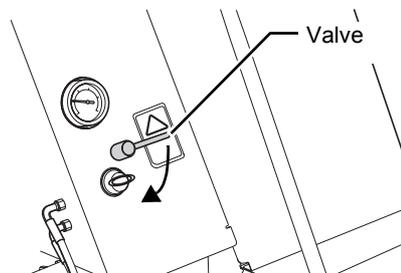
## Installer les couteaux - OC 14



- > Saisir les couteaux par le bout et les enfoncer vers l'avant pour les installer
- > Glisser les couteaux au niveau des orifices rainurés par dessus l'arbre du porte-couteaux
- > Tournez le levier vers le haut



- > Ouvrir la valve du bloc hydraulique sur le côté gauche



- > Ouvrir la valve sur le côté droit
- > Fermer le hayon de façon hydraulique
- > Déplacer la valve hydraulique pour dépressuriser le système de hachage

Les couteaux se rétractent.

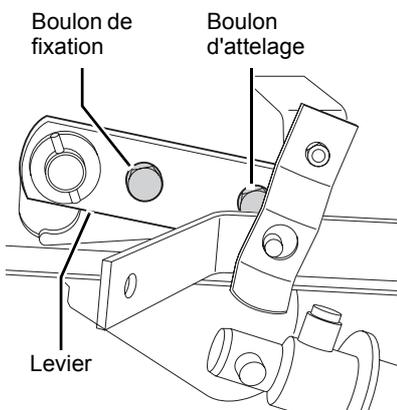
## Longueur de coupe-OC 14

Il est possible de sélectionner la longueur de coupe souhaitée en faisant varier le nombre et la position des couteaux.

Longueur de coupe minimale avec 14 couteaux : environ 70 mm.

## Positions des couteaux - OC 14

### Position 1 (coupe exacte)



Les couteaux peuvent être réglés sur quatre positions différentes :

- Position 1 : coupe exacte
- Position 2 : coupe standard

En position 1, tout le fourrage est coupé, même dans des conditions difficiles.

En position 2, la machine nécessite environ 20 % de puissance en moins.

Procédez comme suit :

- > Déplacer la valve hydraulique pour pressuriser le système de hachage

Les couteaux se rétractent.

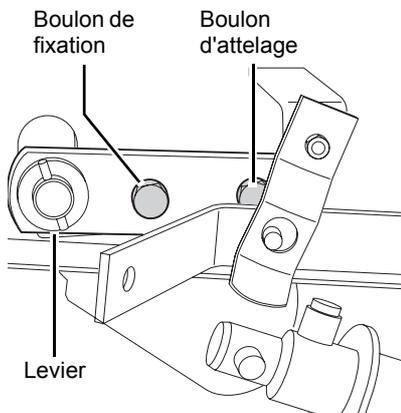
- > Couper le moteur du tracteur et retirer la clé de contact
- > Retirer les boulons de fixation des deux côtés
- > Desserrer les boulons d'attelage des deux côtés
- > Déplacer le levier vers le haut
- > Ouvrir la valve sur le bloc hydraulique du côté droit
- > Mettre le contact
- > Appuyer sur I
- > Déplacer la valve hydraulique pour dépressuriser le système de hachage

Les couteaux se rétractent.

- > Couper le moteur et retirer la clé de contact
- > Remplacer les boulons de fixation des deux côtés dans la position supérieure
- > Serrer les boulons de fixation des deux côtés
- > Serrer les boulons d'attelage des deux côtés

# Préparation avant utilisation

## Position 2 (coupe standard)



Procédez comme suit :

- > Déplacer la valve hydraulique pour pressuriser le système de hachage

Les couteaux se rétractent.

- > Couper le moteur du tracteur et retirer la clé de contact
- > Retirer les boulons de fixation des deux côtés
- > Desserrer les boulons d'attelage des deux côtés
- > Déplacer le levier vers le bas
- > Ouvrir la valve sur le bloc hydraulique du côté droit
- > Placer la clé de contact et démarrer le moteur du tracteur



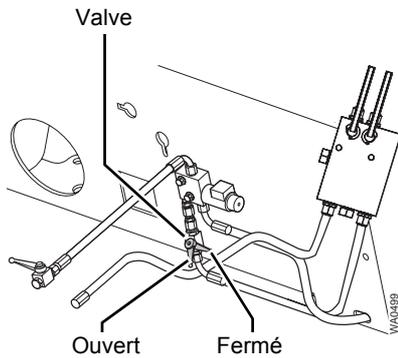
- > Appuyer sur I
- > Déplacer la valve hydraulique pour dépressuriser le système de hachage

Les couteaux se rétractent.

- > Couper le moteur du tracteur et retirer la clé de contact
- > Remettre les boulons de fixation des deux côtés en position basse
- > Serrer les boulons de fixation des deux côtés
- > Serrer les boulons d'attelage des deux côtés

# Préparation avant utilisation

## Retirer les couteaux-OC 23

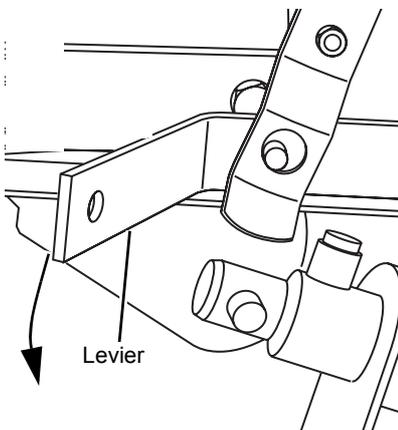


Les couteaux peuvent être retirés pour créer une longueur de coupe plus grande.

- > Déplacer la valve hydraulique pour dépressuriser le système de hachage

Les couteaux se rétractent.

- > Ouvrir le hayon de façon hydraulique
- > Fermer la valve de sécurité hydraulique
- > Fermez la soupape
- > Couper le moteur du tracteur et retirer la clé de contact



- > Tourner le levier complètement vers le bas
- > Retirer le(s) couteau(x)

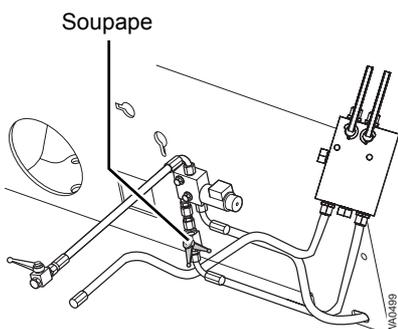
Tenir le couteau au niveau de son extrémité supérieure.

- > Tourner le rotor dans la position requise

Un couteau peu tranchant peut être affûté

→ Affûtage des couteaux, page 150

- > Tourner le levier complètement vers le haut



- > Fermez la soupape

Tous les couteaux se démontent individuellement. Si nécessaire, ils peuvent être remplacés par de faux couteaux

→ Remplacer les couteaux par de faux couteaux [+] (OC 14 + 23), page 55



- > Appuyer sur I



- > Appuyer sur cette touche pour accéder à l'écran de travail



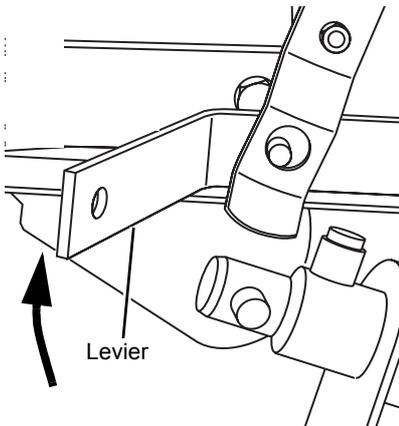
- > Appuyer sur ce bouton pour sélectionner la commande des couteaux

- > Déplacer la soupape hydraulique pour pressuriser le système de hachage

Les couteaux se rétractent.

# Préparation avant utilisation

## Installer les couteaux - OC 23



- > Glisser les couteaux au niveau des orifices rainurés par dessus l'arbre du porte-couteaux
- > Saisir les couteaux par leur extrémité et les enfoncer vers l'avant pour les installer
- > Tourner le levier vers le haut

## Longueur de coupe OC 23

Il est possible de sélectionner la longueur de coupe souhaitée en faisant varier le nombre et la position des couteaux.

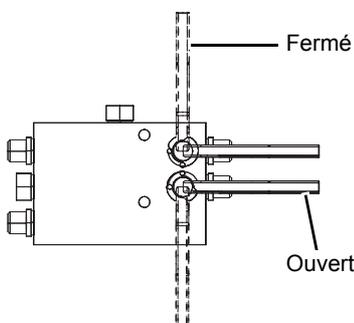
Longueur de coupe minimale avec 23 couteaux : environ 45 mm.

Quand on utilise 11 couteaux ou moins à la fois, le changement rapide de couteaux est possible en intervertissant 2 barres principales équipées chacune de 11, 12 couteaux ou moins.

La sélection des couteaux est possible uniquement si :

- les couteaux sont sélectionnés
- la soupape hydraulique correspondante fonctionne

## Passage à 23 couteaux



S'assurer que les 23 couteaux sont tous là.



- > Appuyer sur I



- > Appuyer sur ce bouton pour accéder à l'écran de travail



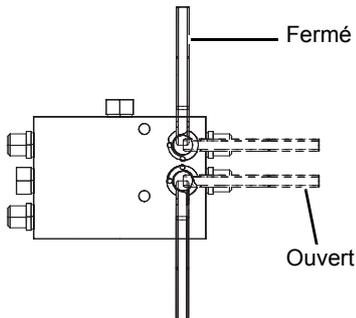
- > Appuyer sur ce bouton

La diode n'est pas active.

- > Ouvrir les soupapes sur le groupe hydraulique côté gauche
- > Déplacer la soupape hydraulique pour dépressuriser le système de hachage

Les couteaux se rétractent.

## Passage à 12 ou 11 couteaux



> Appuyer sur I



> Appuyer sur ce bouton pour accéder à l'écran de travail



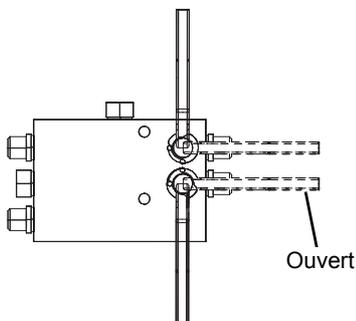
> Appuyer sur ce bouton

La diode n'est pas active.

- > Ouvrir les soupapes sur le groupe hydraulique côté gauche
- > Déplacer la soupape hydraulique pour dépressuriser le système de hachage
- > Fermer l'une des deux soupapes sur le groupe hydraulique côté gauche
- > Déplacer la valve hydraulique pour pressuriser le système de hachage

La moitié des couteaux se rétractent.

## Passage à 0 couteaux



> Appuyer sur I



> Appuyer sur ce bouton pour accéder à l'écran de travail



> Appuyer sur ce bouton

La diode n'est pas active.

- > Ouvrir les soupapes sur le groupe hydraulique côté gauche
- > Déplacer la soupape hydraulique pour dépressuriser le système de hachage

Les couteaux se rétractent.

## Remplacer les couteaux par de faux couteaux [+] (OC 14 + 23)

Une fois les couteaux démontés, ils peuvent être remplacés par de faux couteaux. Ce qui permet de

- garder les fentes des couteaux propres
- garantir un débit de fourrage uniforme sur le fond du système de hachage

Pour installer les faux couteaux

→ Installer les couteaux - OC 14, page 50

→ Installer les couteaux - OC 23, page 54

# Préparation avant utilisation

## Installation de la ficelle - Infobale



### Porter des gants de sécurité

Les coupe-ficelles sont très affûtés. Veiller à toujours porter des gants de sécurité lors de la manipulation des coupe-ficelles. Autrement, de graves blessures peuvent en résulter.

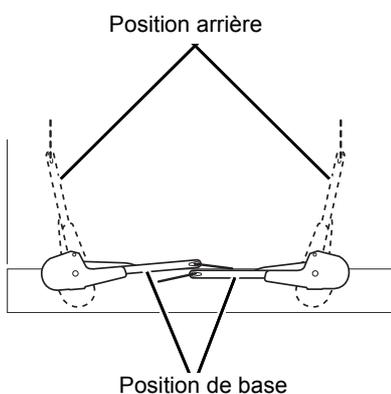
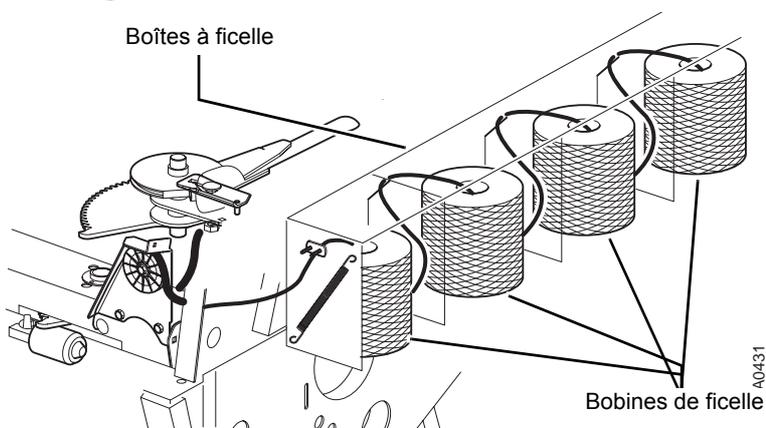
Choisir une ficelle d'excellente qualité pour garantir un liage satisfaisant. Consulter à ce sujet :

→ Spécifications techniques, page 25

Avant de guider la ficelle :

- > Débrayer la prise de force
- > Couper le moteur du tracteur et retirer la clé de contact

## Guidage de la ficelle



Pour le côté droit et gauche de la machine :

- > Mettre les bobines de ficelle de liage dans les cages à ficelle
- > Lier les extrémités de la ficelle de liage les unes aux autres
- > Passer la ficelle de liage dans les freins de ficelle (dans les boîtes à ficelle)



> Appuyer sur II

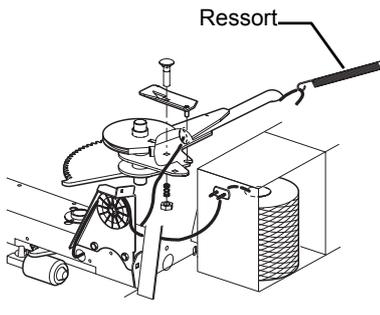


> Appuyer sur ce bouton pour sélectionner le mode de liage par ficelle



> Appuyer sur + ou - pour déplacer les pelotes de ficelle directement à l'arrière de la chambre de compression

# Préparation avant utilisation



WMA032



- > Faire passer la ficelle à travers
  - les freins de ficelle
  - les indicateurs de déroulement de ficelle
  - les pelotes de ficelle
- > Utiliser le ressort pour passer la ficelle dans les pelotes de ficelle  
L'extrémité de la ficelle doit dépasser d'environ 10 cm des pelotes.
- > Appuyer sur cette touche pour placer les pelotes de ficelle dans leur position de base

## Freins de ficelle

Les freins de ficelle dans les boîtes à ficelle et au niveau des pelotes de ficelle prétendent la ficelle.

Réglage :

- Freins de ficelle - boîtes à ficelle, page 164
- Freins de ficelle - pelotes de ficelle, page 164

# Préparation avant utilisation

## Mise en place de la ficelle - Autoform



### Porter des gants de sécurité

Les coupe-ficelles sont très affûtés. Veiller à toujours porter des gants de sécurité lors de la manipulation des coupe-ficelles. Autrement, de graves blessures peuvent en résulter.

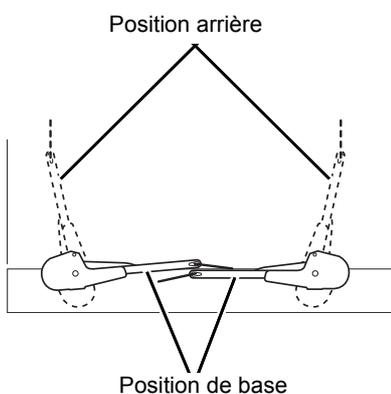
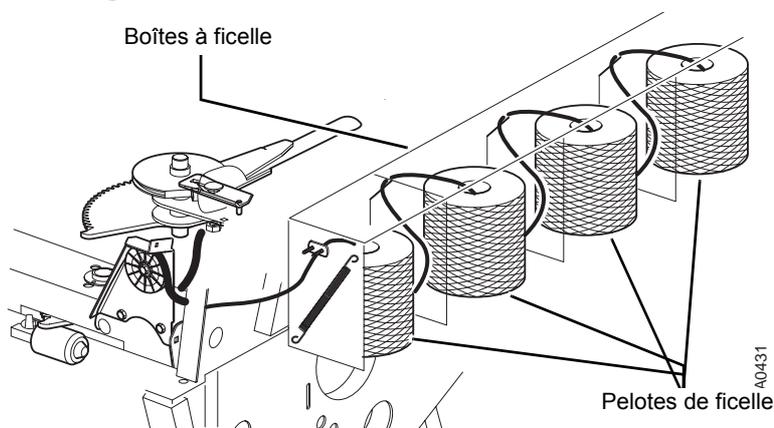
Choisir une ficelle d'excellente qualité pour garantir une fonction de liage satisfaisante. Consulter à ce sujet :

→ Spécifications techniques, page 25

Avant de guider la ficelle de liage :

- > Débrayer la prise de force
- > Couper le moteur du tracteur et retirer la clé de contact

## Guidage de la ficelle



Pour le côté droit et gauche de la machine :

- > Mettre les bobines de ficelle de liage dans les boîtes à ficelle
- > Lier les extrémités de la ficelle de liage les unes aux autres
- > Passer la ficelle de liage dans les freins de ficelle (dans les boîtes à ficelle)



> Appuyer sur I



> Appuyer sur ce bouton



> Appuyer sur ce bouton pour sélectionner le mode manuel



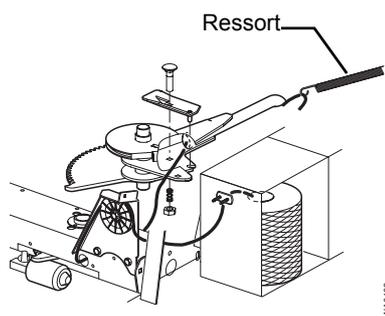
> Appuyer sur cette touche pour déplacer les pelotes de ficelle directement à l'arrière de la chambre de compression



> Appuyer sur ce bouton pour désactiver le système

Tous les cycles sont désormais interrompus. La machine est en mode Sécurité.

# Préparation avant utilisation



- > Passer la ficelle à travers
  - les freins de ficelle
  - les indicateurs de déroulement de ficelle
  - les pelotes de ficelle
- > Utiliser le ressort pour passer la ficelle dans les pelotes de ficelle  
L'extrémité de la ficelle doit dépasser d'environ 10 cm des pelotes.



- > Appuyer sur cette touche pour placer les pelotes de ficelle dans leur position de base

## Freins de ficelle

Les freins de ficelle dans les boîtes à ficelle et au niveau des pelotes de ficelle prétendent la ficelle.

Réglage :

- Freins de ficelle - boîtes à ficelle, page 164
- Freins de ficelle - pelotes de ficelle, page 164

# Préparation avant utilisation

## Mise en place du filet - Infobale



Avant de mettre en place le filet :

- > Débrayer la prise de force
- > Couper le moteur du tracteur et retirer la clé de contact

Sélectionner un filet d'excellente qualité afin d'éviter tout dysfonctionnement du système de liage par filet. Consulter à ce sujet :

→ Spécifications techniques, page 25

## Chargement du rouleau de filet



- > Appuyer sur II



- > Appuyer sur ce bouton pour sélectionner le cerclage par filet

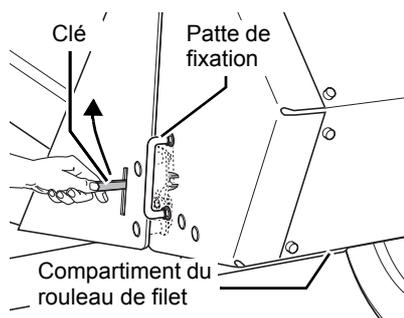


- > Appuyer sur ce bouton pour rétracter entièrement le poussoir de commande



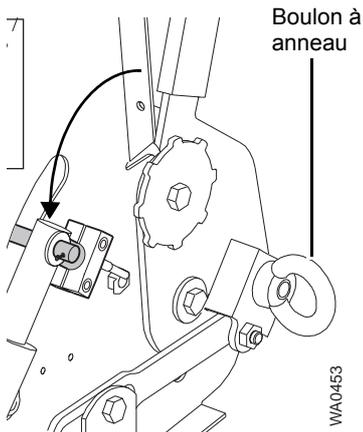
- > Appuyer sur 0

Tous les cycles sont désormais interrompus. La machine est en mode Sécurité.

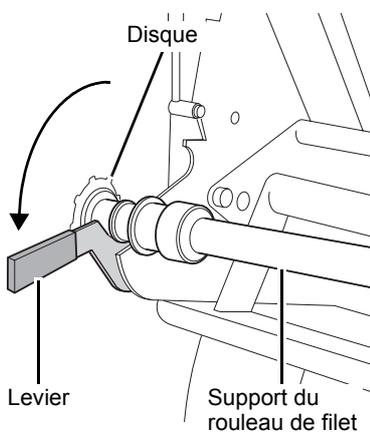


- > Débloquer le compartiment du rouleau de filet à l'aide d'une clé à extrémité ouverte 13 mm
- > Saisir le support pour ouvrir la porte

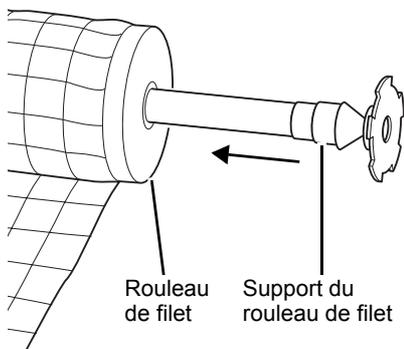
# Préparation avant utilisation



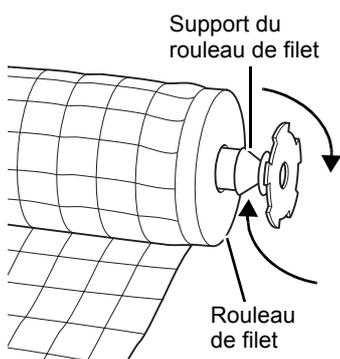
- > Tirer le boulon à anneau et le maintenir



- > Abaisser le levier  
Maintenant le support du rouleau de filet tourne vers l'extérieur.
- > Tourner le disque du support un couple de fois dans le sens horaire des aiguilles d'une montre  
Maintenant, un rouleau de filet actuel est libre dans le support.
- > Sortir le support du rouleau de filet avec le rouleau de filet



- > Déplacer le support du rouleau de filet dans le nouveau rouleau de filet  
Tenir compte du sens de déroulement du filet
- > Remettre en place le support du rouleau de filet

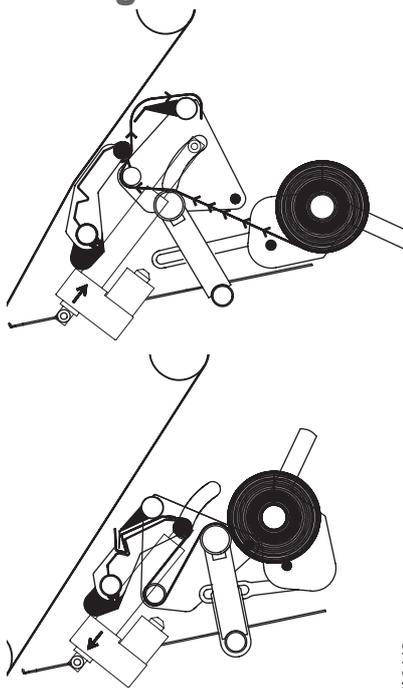


- > Tourner le support du rouleau de filet
- > Veiller à ce que le support du rouleau de filet soit correctement en place du côté des freins
- > Fermer le compartiment du rouleau de filet  
Le compartiment du rouleau de filet se verrouille automatiquement une fois fermé.

# Préparation avant utilisation

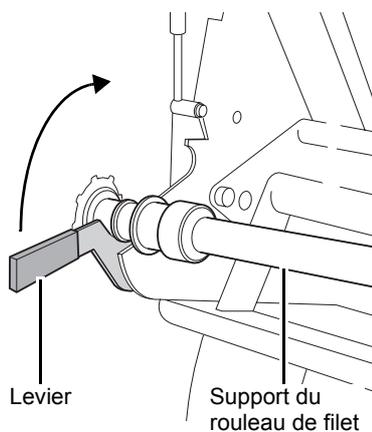
## Guidage du filet

- > Guider le filet selon le schéma



**CONSEIL** Ce schéma est également disponible à l'intérieur de la porte du rouleau de filet.

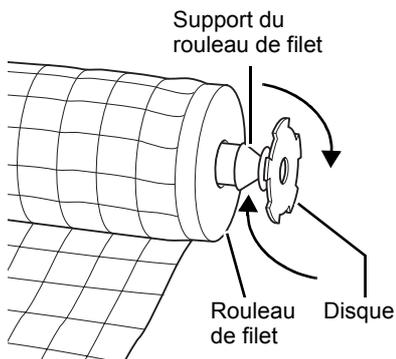
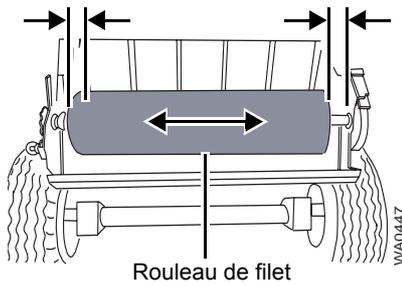
- > Lever le levier jusqu'à ce qu'il se bloque



# Préparation avant utilisation

- > Centrer le rouleau de filet

Centrer le rouleau de filet par rapport à la chambre de compression.



- > Serrer le disque
  - > Vérifier si le rouleau de filet est toujours centré
  - > Fermer la porte
- La porte se bloque automatiquement lorsqu'elle se ferme.

RESET



- > Appuyer sur ce bouton

Le système est désormais prêt à être utilisé.

# Préparation avant utilisation

## Mise en place du filet - Autoform



Avant de mettre en place le filet :

- > Débrayer la prise de force
- > Couper le moteur du tracteur et retirer la clé de contact

Sélectionner un filet d'excellente qualité afin d'éviter tout dysfonctionnement du système de liage par filet. Consulter à ce sujet :

→ Spécifications techniques, page 25

## Chargement du rouleau de filet



> Appuyer sur I



> Appuyer sur ce bouton



> Appuyer sur ce bouton pour sélectionner le cerclage par filet



> Appuyer sur ce bouton pour sélectionner le mode manuel

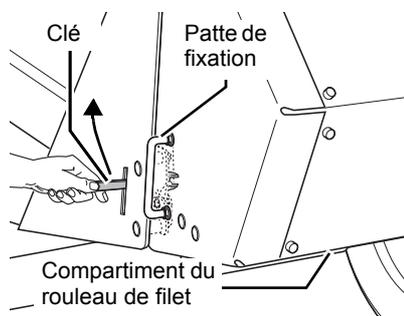


> Appuyer sur cette touche et la maintenir enfoncée pendant quelques secondes ; le poussoir de commande du filet se dégagera entièrement



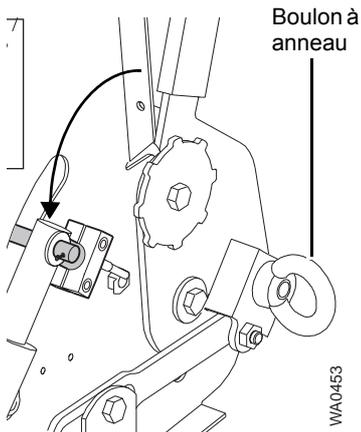
> Appuyer sur cette touche pour désactiver le système

Tous les cycles sont désormais interrompus. La machine est en mode Sécurité.

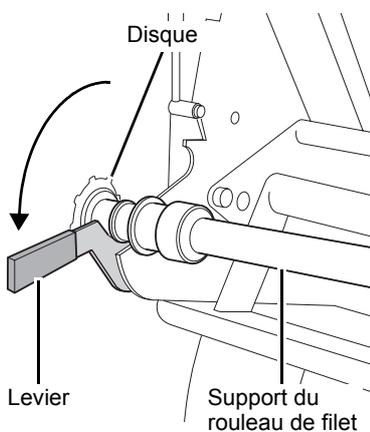


- > Débloquer le compartiment du rouleau de filet à l'aide d'une clé à extrémité ouverte 13 mm
- > Saisir le support pour ouvrir la porte

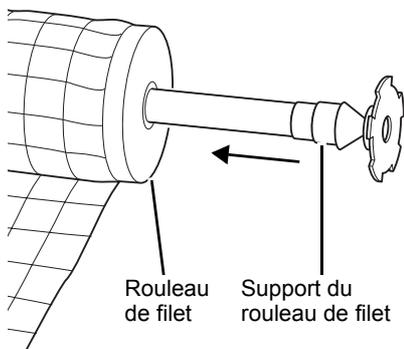
# Préparation avant utilisation



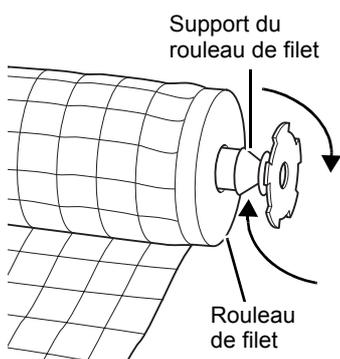
- > Tirer le boulon à anneau et le maintenir



- > Abaisser le levier  
Le support du rouleau de filet tourne désormais vers l'extérieur.
- > Faire tourner le disque du support plusieurs fois dans le sens inverse des aiguilles d'une montre  
Le rouleau de filet actuel tourne librement sur son support.
- > Retirer le support du rouleau de filet avec le rouleau de filet



- > Insérer le support du rouleau de filet dans le nouveau rouleau de filet  
Tenir compte du sens de déroulement du filet
- > Remettre en place le support du rouleau de filet

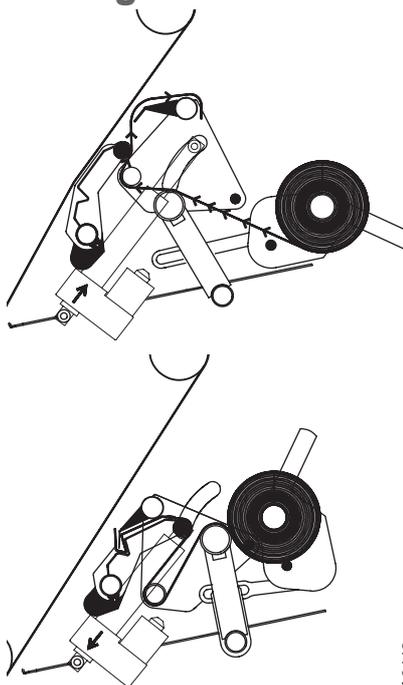


- > Faire tourner le support du rouleau de filet
- > Veiller à ce que le support du rouleau de filet soit correctement en place du côté des freins
- > Fermer le compartiment du rouleau de filet  
Le compartiment du rouleau de filet se bloque automatiquement une fois fermé.

# Préparation avant utilisation

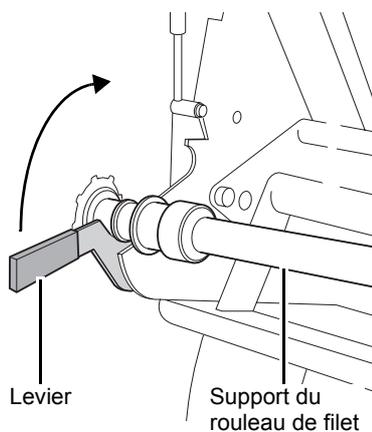
## Guidage du filet

- > Guider le filet selon le schéma

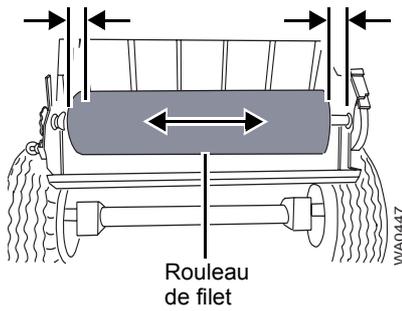


**CONSEIL** Ce schéma est également disponible à l'intérieur de la porte du rouleau de filet.

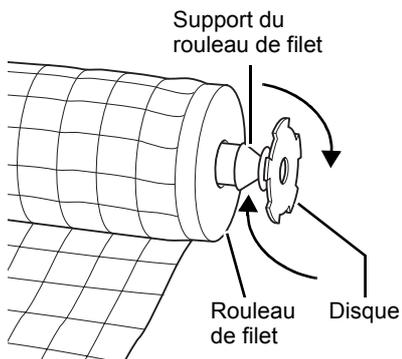
- > Déplacer le levier jusqu'à ce qu'il soit bloqué



# Préparation avant utilisation



- > Centrer le rouleau de filet  
Centrer le rouleau de filet par rapport à la chambre de compression.



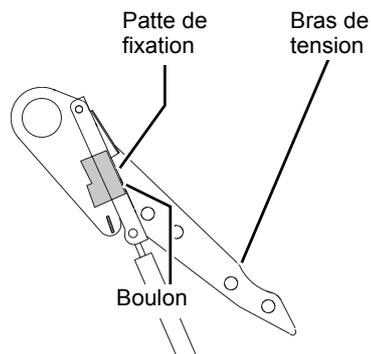
- > Serrer le disque
- > Vérifier si le rouleau de filet est toujours centré
- > Fermer la porte  
La porte se bloque automatiquement quand elle se ferme.



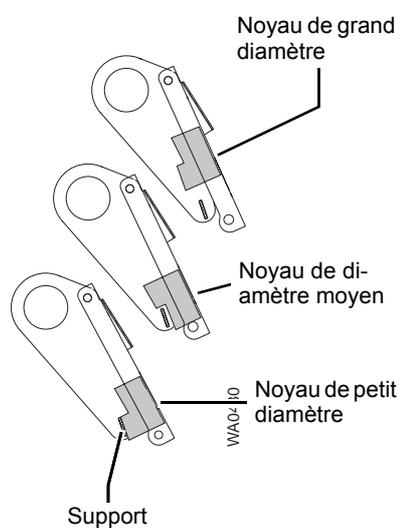
- > Appuyer sur ce bouton, le poussoir de commande se rétracte entièrement.  
Le système est désormais prêt pour utilisation.

# Préparation avant utilisation

## Réglage de la densité du noyau



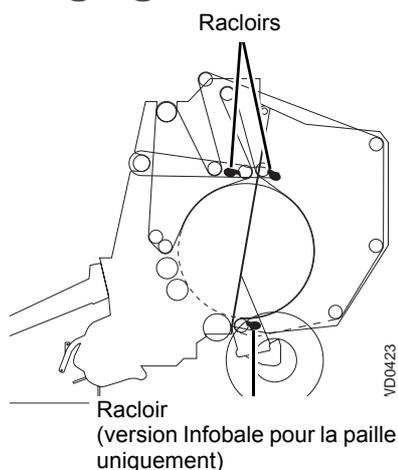
Après quelques instants, les courroies s'étendent. Dans les cas standards, le bras de tension n'est pas chargé de façon hydraulique lorsque la chambre de compression est vide. Cela permet de créer un diamètre de noyau uniforme. Par conséquent, il est possible de placer une patte de fixation sur le bras de tension.



- > Desserrer le boulon
- > Placer la patte de fixation selon la densité du noyau souhaitée
- > Serrer le boulon

**CONSEIL** Une fois la patte de fixation montée et le boulon serré, il doit toujours y avoir un espace entre la patte de fixation et le support.

## Réglage du racloir



Afin de garantir que le fourrage ne s'attache pas aux galets, la machine est équipée de racloirs.

Voici les types de racloir installés :

- racloirs affûtés
- racloirs des galets profilés

Ces racloirs sont fournis pour les fourrages suivants :

- fourrage sec
- fourrage ensilé

Pour le réglage du racloir

→ Réglage du racloir, page 69

## Dimensions d'andain

Un andain de formation constante permet le ramassage du fourrage à vitesse constante et évite les chocs sur la machine. Sa forme, son volume et son taux d'humidité affectent directement les performances de la machine.

La machine peut absorber des andains conformes aux spécifications suivantes :

Largeur (m)	maximum 1,20
Hauteur (m)	0,40

Un andain de hauteur supérieure à 0,40 m risque d'être heurté par la barre d'attelage et de générer ainsi une alimentation irrégulière du pick-up, perturbant le rythme normal de la machine (risque de surcharge du système d'alimentation pendant la mise en balles).

# Préparation avant utilisation

## Marche

- > Faites tourner la prise de force du tracteur au ralenti
  - Vérifier le bon fonctionnement des composants
  - Vérifier l'absence de bruits inhabituels
- > Faire tourner la machine à 540 tr/mn pendant quelques minutes
- > Arrêter la prise de force
  - Vérifier l'étanchéité du matériel

Il faut procéder à un entretien spécifique pendant le temps de démarrage, voir le tableau de maintenance

→ Intervalles de maintenance, page 138

## Sécurité

Avant le transport par route, il est recommandé de lire les consignes de sécurité suivantes. La conformité est prescrite et vous aide à éviter les accidents.



### **Fermer les valves**

Avant le transport par route, fermer l'ensemble des valves. Avec les valves ouvertes et une erreur de fonctionnement, le cylindre de soulèvement peut s'abaisser. Cela peut provoquer des accidents de la route.

### **Nettoyer la machine avant le transport par route**

Nettoyer la machine avant chaque transport par route en retirant les résidus de la récolte et les poussières épaisses. Si ceux-ci tombent sur la route, ils peuvent la rendre glissante, ce qui risque d'entraîner des accidents mortels.

### **Les roues arrière du tracteur ne doivent pas toucher la barre d'attelage**

Dans les virages, les roues arrière du tracteur ne doivent pas toucher la barre d'attelage. Elles peuvent toucher l'arbre de prise de force. Cela peut provoquer un sérieux endommagement de la machine.

### **Ne pas transporter de balles dans la chambre de compression**

Ne jamais transporter de balles dans la chambre de compression. Le transport de balles influence les capacités de direction et de freinage du tracteur. L'endommagement de la machine ou des blessures peuvent également survenir.

## Avant le transport par route

Le transport par route doit être effectué en position de transport. Pour mettre la machine en position de transport, les étapes suivantes sont nécessaires :

- > Retirer les résidus de la récolte et les poussières épaisses
- > Relever complètement le pick-up
- > Fermer le hayon

# Transport par route

## Préparation de la machine



### Garantir des couplages hydrauliques corrects

Avant de préparer la machine, vérifier strictement si les couplages hydrauliques sont correctement raccordés à une valve hydraulique à action unique. Les couplages hydrauliques mal raccordés peuvent provoquer des mouvements imprévisibles de la machine. L'endommagement de la machine ou des blessures peuvent survenir.

## Vérification de la machine

Vérifier la machine avant le transport par route à l'aide de la liste de contrôle :

- le hayon est-il fermé et entièrement bloqué ?
- la commande électronique est-elle désactivée ?
- le système hydraulique du tracteur est-il désactivé ?
- l'arbre de prise de force est-il désactivé ?
- toutes les valves sont-elles fermées ?
- la pression des pneus est-elle bonne ?
- les résidus du fourrage et les poussières épaisses ont-ils été retirés ?
- l'éclairage de la route est-il correctement connecté ?
- le système de freinage (si disponible) est-il correctement connecté ?
- les câbles et lignes sont-ils placés de telle sorte qu'ils ne seront pas tendus ou en contact avec les pneus arrières du tracteur pendant les virages ?
- l'éclairage fonctionne-t-il ?

## Transport par route

- Avant de démarrer, vérifier l'environnement proche. Veiller à toujours avoir une visibilité dégagée et surveiller tout particulièrement les enfants dans l'environnement de travail de la machine.
- Verrouiller les valves hydrauliques du tracteur avant le transport par route
- Ne transporter personne, ni aucun objet, sur la machine
- Adapter la vitesse de conduite aux conditions de la route
- Ne pas dépasser la vitesse maximale de 40 km/h. Respecter les limites de vitesse locales et nationales.
- Veiller à avoir une capacité de conduite et de freinage suffisante. La capacité de conduite et de freinage est influencée par la machine attelée (chemins de freinage plus longs en raison d'une propulsion plus grande).

## Préparation au transport par route

La machine doit faire l'objet d'une préparation avant tout transport par route.

## Placement en position de transport

Avant le transport par route de la machine, celle-ci doit être basculée entièrement en position de transport. Par conséquent

- le pick-up doit être relevé à une hauteur maximum
- la chambre de compression doit être vide

## Pick-up

Lorsque la machine est transportée par route, le pick-up doit être complètement relevé à une hauteur maximum.

- > Relever le pick-up à hauteur maximale
- > Fermer la soupape d'isolation sur le flexible hydraulique, côté tracteur

## chambre de compression

La chambre de compression doit être vide avant le début du transport par route.

La taille minimum de la balle à lier doit être supérieure ou égale à 0,80 cm.

## Infobale



- > Appuyer sur ce bouton pour lier la dernière balle (le cas échéant)
- > Ouvrir le hayon pour éjecter la balle
- > Fermer le hayon

## Autoform



- > Appuyer sur ce bouton pour lier la dernière balle (le cas échéant)
- > Ouvrir le hayon pour éjecter la balle
- > Fermer le hayon

# Transport par route

---

## **Roues / pneumatiques**

### **Pression des pneumatiques**

- > Vérifier la pression des pneus
- Roues, page 175

### **Serrage des écrous de roue**

- > Vérifier le serrage des écrous de roue
- Serrage des écrous de roue, page 174

## Sécurité



### Respecter les consignes de sécurité

Respecter les consignes de sécurité pour l'exécution de toute tâche. Le non-respect des informations de sécurité peut entraîner des blessures graves, voire mortelles.

### Bloquer le tracteur et la machine

- Désactiver et bloquer le tracteur
- Prévenir la machine contre tout début accidentel des opérations

Toute machine non stable est susceptible de provoquer des accidents.

### Ne pas comprimer l'arbre de prise de force

L'arbre de prise de force ne doit en aucun cas être comprimé, que ce soit en position de travail ou en position de transport. La compression des arbres de prise de force peut générer l'endommagement du tracteur ou de la machine.

## Procéder à la configuration

La configuration de la machine doit être effectuée en position de travail. Elle est décrite dans les sections suivantes :

- Réglage de la chicane de fourrage
- Réglage de la chicane d'enrubannage

## Avant la mise en balle

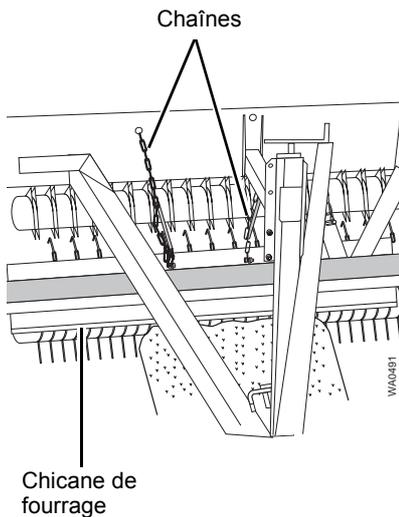
Avant de commencer la mise en balle, vérifier les points suivants :

- La ficelle a-t-elle été guidée correctement ?
- Le filet a-t-il été entièrement guidé ?
- Le diamètre de la balle a-t-il été défini ?
- Le pick-up a-t-il été positionné à la hauteur souhaitée ?
- La densité du noyau a-t-elle été réglée ?
- Les racloirs ont-ils été réglés ?
- La chicane de fourrage a-t-elle été installée ?
- La chicane d'enrubannage a-t-elle été installée ?
- La boîte de commande électronique a-t-elle été allumée ?
- Le hayon est-il fermé et bloqué ?
- la prise de force a-t-elle été enclenchée à faible régime et portée à 540 tr/mn ?
- la pression de densité hydraulique a-t-elle été ajustée ?

# Préparation sur le terrain

## Réglage de la chicane de fourrage

### Chicane de fourrage - Rotor + OC 14



La chicane de fourrage assure une bonne alimentation en fourrage. Surtout pour le fourrage ras et par grand vent.

Le réglage de la chicane de fourrage dépend du type de pick-up monté :

- Rotor ou OC 14
- OC 23

La chicane de fourrage peut être placée dans différentes positions.

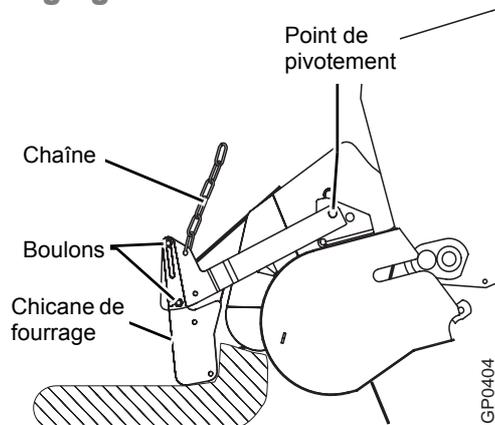
- > Soutenir la chicane de fourrage d'une main
- > Placer les chaînes selon la position souhaitée

Le côté inférieur doit être juste en contact avec l'andain. Les deux chaînes doivent être à la même hauteur.

- > Faire lentement démarrer la chicane de fourrage

## Chicane de fourrage - Rotor XL + OC 23

### Réglage andain étroit

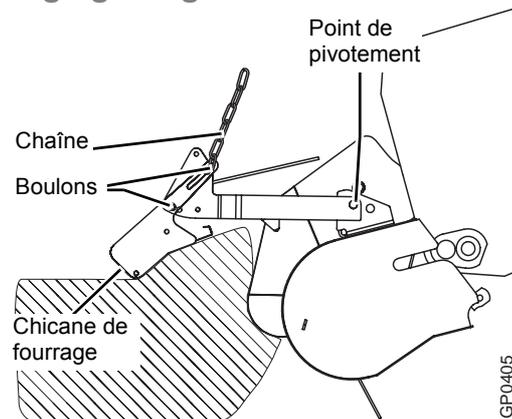


La partie inférieure de la chicane de fourrage doit effleurer l'andain. N'utiliser la chicane de fourrage qu'au point de pivotement le plus avancé.

Régler la chicane de fourrage comme suit :

- > Régler la chicane de fourrage avec les boulons (quatre positions)
- > Utiliser la chaîne pour empêcher la chicane de fourrage de s'affaisser

### Réglage large andain



La partie inférieure de la chicane de fourrage doit effleurer l'andain. N'utiliser la chicane de fourrage qu'au point de pivotement le plus avancé.

Régler la chicane de fourrage comme suit :

- > Régler la chicane de fourrage avec les boulons (quatre positions)

La partie inférieure de la chicane de fourrage doit effleurer l'andain.

- > Utiliser la chaîne pour empêcher la chicane de fourrage de s'affaisser

# Préparation sur le terrain

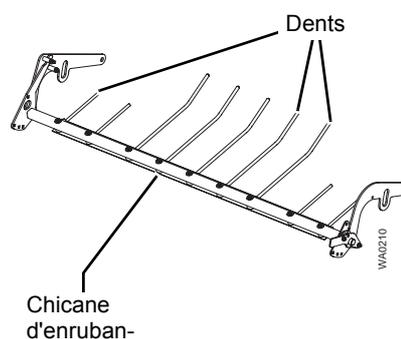
## Réglage de la chicane d'enrubannage - alimentation ouverte uniquement

Un bon réglage de la chicane d'enrubannage permet une introduction facile du fourrage et a une influence positive sur la formation des balles.

Surtout pour le fourrage ras et par grand vent.

**CONSEIL** La chicane d'enrubannage ne doit effleurer ni les couteaux, ni les galets de la chambre de compression.

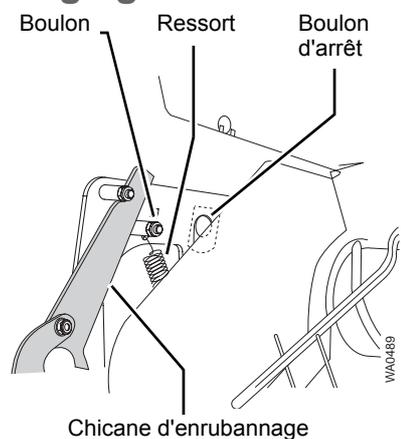
## Réglages généraux



La chicane d'enrubannage peut être réglée selon le fourrage et les conditions météorologiques.

Fourrage / andain	Réglage de la chicane d'enrubannage	Remarque
ensilage	Basse pression	Retirer les ressorts des deux côtés
paille / fourrage sec	Fixe	
Andain irrégulier	Mobile	Desserrer le boulon
haut andain	Loin du pick-up	Déplacer le boulon d'arrêt

## Réglage andain étroit



La partie inférieure de la chicane d'enrubannage doit juste effleurer l'andain.

Régler la chicane d'enrubannage comme suit :

- > Régler la chicane d'enrubannage à l'aide du boulon

## Sécurité



**Interdiction d'effectuer tout réglage sur une machine en marche**  
Il est formellement interdit d'effectuer des réglages sur une machine en marche ou en mouvement.

**Interdiction de circuler le long de la machine**

Aucune personne ni objet ne doit circuler le long de la machine. Circuler le long de la machine est périlleux et interdit.

**Interdiction de se trouver dans la zone de rotation de la machine**

Veiller à ce qu'aucune personne ne se trouve dans la zone de travail et de rotation de la machine. Toute personne ne respectant pas cette consigne de sécurité peut être happée par la machine. Le non-respect de cette consigne peut entraîner des blessures graves ou mortelles.

**Vitesse maximale de la prise de force 540 tpm**

La vitesse de la prise de force ne doit pas dépasser 540 tpm et doit être adaptée aux conditions de récolte. Un nombre de tpm supérieur peut endommager la machine.

# Utilisation dans les champs

## Engager / désengager les couteaux (OC 14 / 23 uniquement)

La longueur de coupe dépend du nombre de couteaux. Lorsque tous les couteaux sont engagés, le fourrage est coupé à une longueur de 70 mm (14 couteaux) ou 45 mm (23 couteaux).

Les couteaux peuvent être engagés ou désengagés à l'aide de la valve hydraulique.



> Appuyer sur ce bouton

La diode située au-dessus de ce bouton doit être éteinte.

> Déplacer la valve hydraulique pour pressuriser le système de hachage

Les couteaux se rétracteront ou se retireront, selon le système de hachage.

## Réglage du diamètre de balle

Le diamètre de balle doit être défini de façon électronique pour contrôler toute alarme éventuelle.

Le diamètre de balle (en mètre) peut être défini de

- 0,80 à 1,65 (WD)
- 0,80 à 1,85 (WA)

→ Diamètre de balle, standard, page 120

## Commande manuelle de cerclage

La commande manuelle de cerclage peut être utilisée pour une courte période dans les cas suivants :

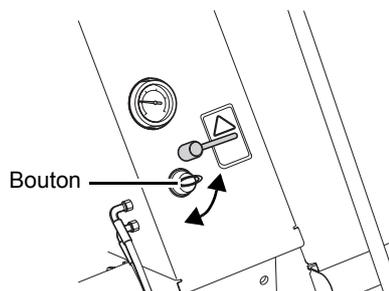
- si une ou plusieurs connexions sont défectueuses
- si un ou plusieurs capteurs sont défectueux

Ce qui permet ainsi de finir de travailler un champ.

La commande manuelle de cerclage permet de contrôler manuellement le poussoir de commande de la ficelle ou le poussoir de commande de cerclage par filet.

→ Commande de cerclage d'urgence, page 119

## Réglages de la pression de la balle



La pression de la balle peut être définie entre 60 et 200 bars. La pression de la balle définie peut être contrôlée en fermant le hayon via la valve de contrôle du tracteur. Lorsque le hayon a été entièrement fermé, la pression définie peut être lue sur la jauge de pression. La pression peut être réglée à l'aide du bouton.

- > Tourner le bouton dans le sens horaire des aiguilles d'une montre : la pression augmente
- > Tourner le bouton dans le sens inverse des aiguilles d'une montre : la pression diminue

Lors des travaux avec un tracteur qui ne peut pas fournir la pression définie, il n'est possible de vérifier le réglage de la pression que lors de la production de la balle suivante.

Les valeurs de pression données sont uniquement des valeurs standards. Les valeurs réelles nécessaires dépendent du type de fourrage et des conditions de mise en balle. Par conséquent, elles peuvent varier considérablement.

Réglage	Pression (bar)
Foin très sec ou paille sèche :	200
Foin normal sec :	180
Ensilage :	140 - 180 (selon l'humidité du fourrage)

**CONSEIL** La pression définie ne peut être atteinte si la quantité de fourrage est trop infime.



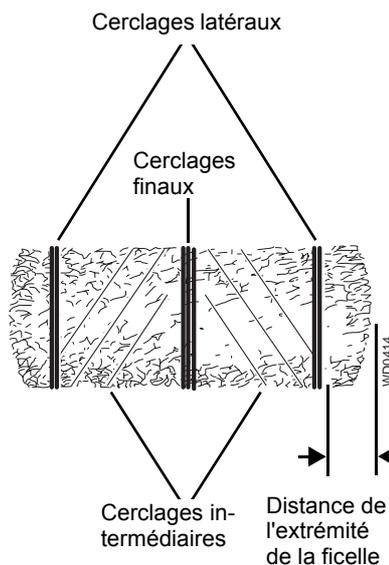
### **Aucune modification générant une pression supérieure n'est autorisée**

Toute modification pour obtenir une pression supérieure peut générer l'endommagement de la machine. Toute tentative d'une telle modification entraînerait l'annulation de la responsabilité et de la garantie.

# Utilisation dans les champs

## Réglages électroniques de la ficelle - Infobale

### Modification des programmes de cerclage



> Sélectionner la position souhaitée

Position	Distance de l'extrémité de la ficelle (cm)
1	9
2	12,5
3	16,5



Le nombre de cerclages peut être défini de manière variable entre une position minimum et une position maximum.

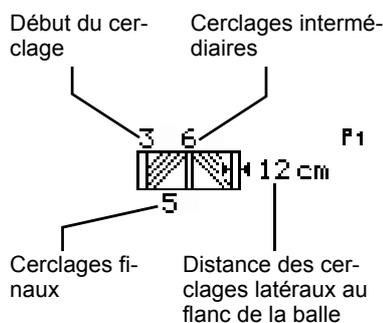
> Définir le bouton sur la position souhaitée

Position	Cerclages latéraux	Cerclages intermédiaires	Cerclages finaux
1 (minimum)	2,5	3	2 x 2,5
2	3	4	2 x 3
3 (intermédiaire)	3	6	2 x 3
4	3,5	8	2 x 3,5
5 (maximum)	3,5	8	2 x 3,5

Le nombre de cerclages ne dépend pas du diamètre de balle. Au début du cerclage, le système de contrôle calcule automatiquement la quantité en tenant compte du diamètre de balle réel. Seule la vitesse de l'arbre de prise de force influence le nombre réel de cerclages : il est basé sur une vitesse d'arbre de prise de force de 540 tpm.

## Réglages électroniques de la ficelle - Autoform

### Modification des programmes de cerclage



### Procédure pour le liage par ficelle

Le boîtier de commande permet quatre sélections de programme de ficelle de liage (P1 à P4 ; indiquées dans l'angle supérieur droit). Ces programmes peuvent être sélectionnés et définis sur le boîtier de commande ; ils travaillent indépendamment du diamètre de balle.

Les programmes de liage par ficelle standards P1/P2/P3 peuvent être modifiés selon ses désirs.

Les éléments suivants sont réglables :

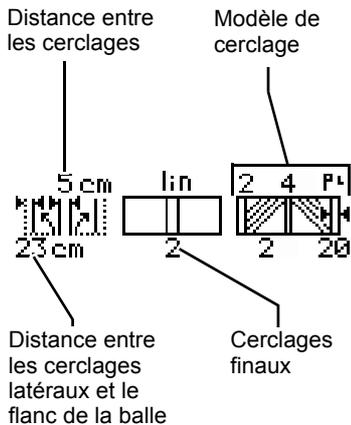
- le nombre de cerclages à proximité des flancs de la balle (Démarage du cerclage)
- le nombre de cerclages intermédiaires
- le nombre de cerclages latéraux
- la distance (en cm) entre les cerclages latéraux et le flanc de la balle

Le nombre de cerclages ne dépend pas du diamètre de la balle. Au début du cerclage, le système de contrôle calcule automatiquement la quantité en tenant compte du diamètre de balle réel. Seul le régime de la prise de force influence le nombre réel de cerclages : il est basé sur un régime de 540 tr/min.

-  > Appuyer sur ce bouton pour atteindre le programme de liage par ficelle P1
-  > Appuyer une ou deux fois de plus sur ce bouton pour accéder aux programmes de liage par ficelle P2 ou P3
-  > Appuyer sur ce bouton pour sélectionner la valeur qui a été modifiée  
La valeur commence à clignoter.
-  > Appuyer sur ce bouton pour augmenter la valeur sélectionnée
-  > Appuyer sur ce bouton pour diminuer la valeur sélectionnée
-  > Appuyer sur ce bouton pour confirmer  
La valeur arrête de clignoter.
-  > Appuyer sur ce bouton pour revenir à l'affichage initial

# Utilisation dans les champs

## Procédure pour le liage par ficelle - flax



Le programme de liage par ficelle P4 (flax) peut être modifié selon ses désirs.

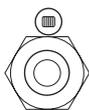
Les éléments suivants sont réglables :

- Position de départ (23 cm)
- Distance entre les cerclages lors de la mise en balles (5 cm)
- Nombre de cerclages finaux lorsque la balle a atteint son diamètre final
- Modèle de cerclage

Le nombre de cerclages ne dépend pas du diamètre de la balle. Au début du cerclage, le système de contrôle calcule automatiquement la quantité en tenant compte du diamètre de balle réel. Seule la vitesse de l'arbre de prise de force influence le nombre réel de cerclages : il est basé sur une vitesse d'arbre de prise de force de 540 tpm.

-  > Presser quatre fois ce bouton pour accéder au programme de liage par ficelle P4
-  > Appuyer sur ce bouton pour sélectionner la valeur qui a été modifiée  
La valeur commence à clignoter.
-  > Appuyer sur ce bouton pour augmenter la valeur sélectionnée
-  > Appuyer sur ce bouton pour diminuer la valeur sélectionnée
-  > Appuyer sur ce bouton pour confirmer  
La valeur arrête de clignoter.
-  > Appuyer sur ce bouton pour revenir à l'affichage initial

## Cerclage par filet - Infobale



- > Appuyer sur ce bouton pour le cerclage par filet

Si le système de contrôle est en mode automatique, le cerclage par filet fonctionnera automatiquement.

Si le système de contrôle est en mode manuel, le cerclage par filet fonctionnera manuellement.

## Cerclage par filet - Autoform



3.0

Nombre de cerclages par filet



- > Appuyer sur ce bouton pour sélectionner le cerclage par filet

La diode au-dessus le bouton s'allume.

Si le système de contrôle est en mode automatique, le cerclage par filet fonctionnera automatiquement.

Si le système de contrôle est en mode manuel, le cerclage par filet fonctionnera manuellement.



- > Appuyer sur ce bouton pour accéder au programme de cerclage par filet P5



- > Presser ce bouton jusqu'à ce que la valeur de gauche se mette à clignoter



- > Appuyer sur ce bouton pour augmenter le nombre de cerclages par filet



- > Appuyer sur ce bouton pour diminuer le nombre de cerclages par filet



- > Appuyer sur ce bouton pour confirmer

# Utilisation dans les champs

## Conduite



### Laisser tourner la machine à 540 tpm pendant l'utilisation

Il est vital de laisser la machine tourner à 540 tr/mn pendant l'utilisation. C'est seulement à cette vitesse qu'un fonctionnement fluide des diverses fonctions est garanti.

Respecter les éléments suivants lors de l'utilisation de la machine :

- la prise de force doit être activée
- conduire à la vitesse de travail appropriée (entre 4 et 15 km/h) ; adaptée en fonction du fourrage

## Prise de force

La prise de force peut être activée uniquement à un faible régime moteur.

- > Actionner la prise de force

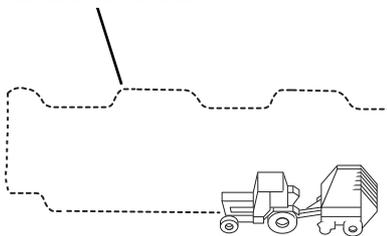
## Vitesse de conduite

Utiliser une vitesse de progression adéquate pour garantir une alimentation uniforme et constante en fourrage de la machine.

- > Régler la vitesse de conduite selon
  - la quantité de fourrage
  - le volume d'andain
  - les conditions du sol

## Modèle de conduite avec pick-up à alimentation ouverte

Modèle de conduite



Lors du début de la production d'une balle de fourrage sec et très court, ou d'ensilage humide et court

- > Alimenter l'andain au centre du pick-up

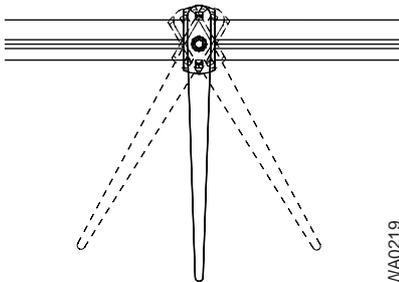
Dès qu'il y a suffisamment de fourrage dans la chambre de compression, et que la balle est en rotation,

- > Commencer à alimenter en alternant à gauche et à droite

Un galet équipé d'un couteau à chaque extrémité adapte l'andain à la largeur de la chambre de compression.

## Modèle de conduite Infobale

Indicateur droite-gauche



WA0219

L'indicateur droite-gauche sur la façade de la machine indique de quel côté la chambre de compression doit être alimentée.

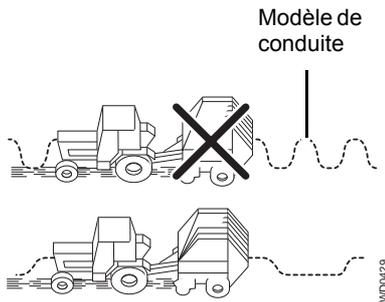
- > Diriger la machine en veillant à ce que l'andain soit alimenté alternativement à droite et à gauche dans le pick-up

Ainsi, la chambre de compression sera alimentée de manière optimale.

- > Veiller à cela à l'aide de l'indicateur droite-gauche

La conduite est particulièrement critique lors des travaux dans un andain étroit.

## Modèle de conduite Autoform



Les flèches d'indication de la forme de la balle sur l'écran du boîtier de commande indiquent la manière dont la balle est formée à l'intérieur de la chambre de compression.

- > Diriger la machine en veillant à ce que l'andain soit alimenté alternativement des deux côtés du pick-up

Cela, afin d'alimenter la chambre de compression de manière optimale.

- > Surveiller cela sur l'écran

La conduite est particulièrement critique lors des travaux dans un andain étroit.

**CONSEIL** Ne pas conduire en zigzag sur un andain étroit mais rester au contraire pendant un certain temps sur les côtés, comme le montre la figure. Cette conduite en zigzag pourrait provoquer une mauvaise alimentation latérale et produire ainsi des balles mal formées.

- > Commencer lentement directement sur l'andain
- > Maintenir une cadence de 540 tpm à l'extrémité de l'andain pour permettre au cycle de liage de s'effectuer

# Utilisation dans les champs

## Pick-up



Rester à l'écart d'un pick-up en rotation. Ne jamais tenter de retirer le fourrage ou de pousser le fourrage dans un pick-up en rotation. Cela peut provoquer de graves blessures.

- > Mettre la valve hydraulique en position de flottement

## Autoform

Pour contrôler le pick-up plutôt que le système de coupe Opticut :



- > Appuyer sur 0

ou



- > Appuyer sur ce bouton pour sélectionner le pick-up

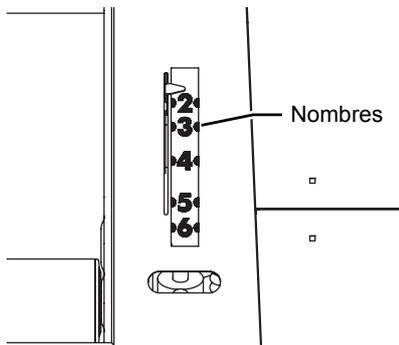
## Hauteur du pick-up

Sur les terrains difficiles et/ou rocailleux, il est recommandé d'utiliser uniquement les chaînes et non les roues de jauge.

Dans ce cas, les roues de jauge doivent être suffisamment relevées pour ne pas interférer

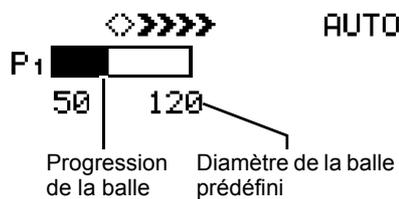
→ Réglage des roulettes de terrage, page 47

## Formation de la balle - Infobale



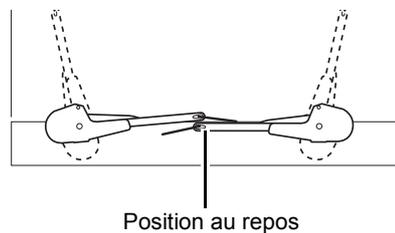
Les nombres correspondent au diamètre de balle prédéfini.

## Formation de la balle - Autoform



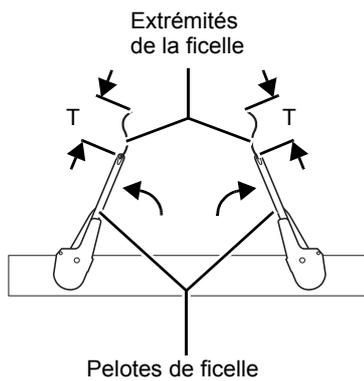
Sur les écrans de travail, l'afficheur montre toujours une barre horizontale de formation de la balle. Les valeurs ci-dessous correspondent au diamètre de balle prédéfini. La barre affiche la portion du diamètre de balle qui a été atteinte. Lorsque la chambre de compression est vide, la barre de progression de la balle est vide (définie sur 0).

## Système de liage par ficelle



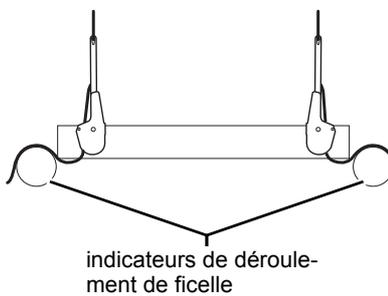
Pendant la mise en balles, le système de liage par ficelle reste en position de repos. Ce n'est pas le cas de la mise en balles flax.

# Utilisation dans les champs



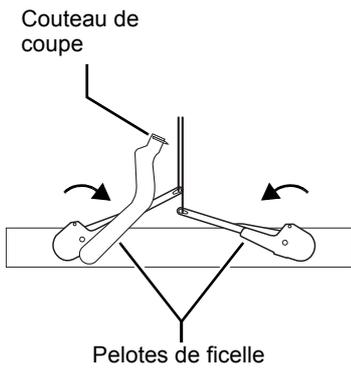
Lors de l'activation du système de liage, les pelotes de ficelle se déplacent vers les flancs de la balle.

Afin de garantir un bon démarrage du liage par ficelle, il est nécessaire que les extrémités de la ficelle dépassent d'environ 10 cm des pelotes de ficelle.

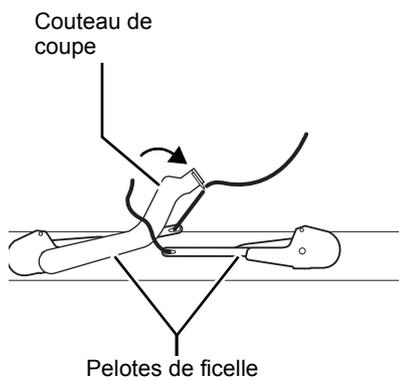


Le frein de ficelle est relâché momentanément afin de permettre à la ficelle de commencer à défiler. Dès que la ficelle a été prise par la balle, les indicateurs de déroulement de ficelle tournent et les cerclages latéraux sont disposés autour des extrémités extérieures de la balle.

# Utilisation dans les champs

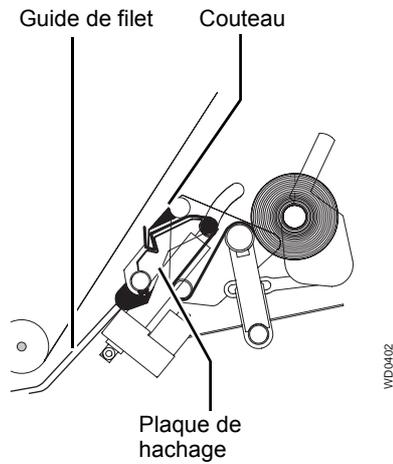


Les deux pelotes de ficelle se déplacent simultanément vers le centre où elles disposent les cerclages finaux les uns sur les autres. La ficelle est ensuite coupée automatiquement. Le mouvement des pelotes de ficelle peut être défini à l'aide du boîtier de commande, permettant ainsi plusieurs modèles de liage.

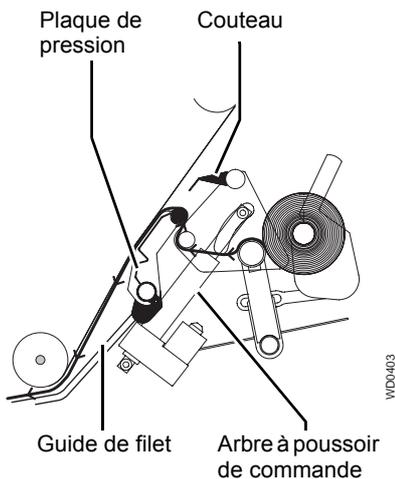


# Utilisation dans les champs

## Système de cerclage par filet



Pendant la mise en balle, le système de cerclage par filet demeure en position de maintien. La plaque de hachage est en position inférieure dans le filet de protection et la plaque de pression. Le frein de filet est appliqué et le guide de filet est libéré des courroies.

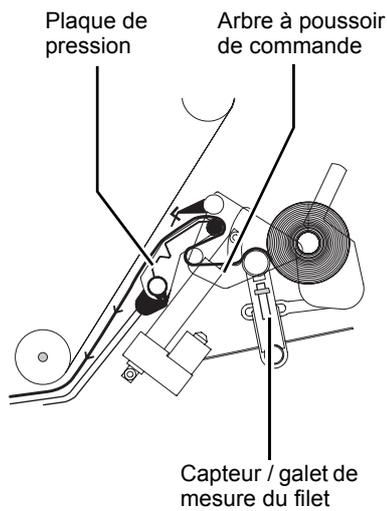


Lors de l'activation du cerclage par filet

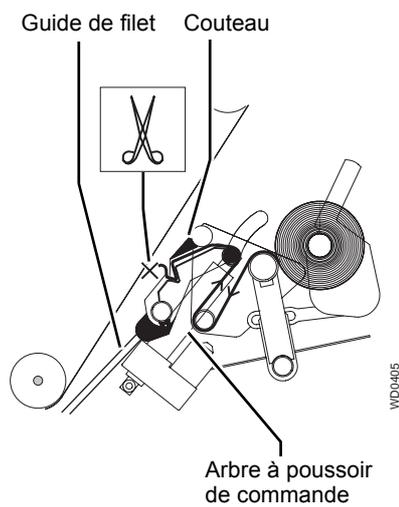
- l'arbre à poussoir de commande s'étend entièrement
- le couteau se déplace vers le haut

Le frein de filet est relâché afin de permettre de libérer le filet. En même temps, la plaque de pression et le guide de filet sont comprimés contre les courroies : les courroies en marche entraînent le filet.

# Utilisation dans les champs



Dès qu'une quantité de filet suffisante a été utilisée, l'arbre à poussoir de commande se rétracte jusqu'à ce que le frein de filet s'applique afin de maintenir la tension du filet. La plaque de pression est désormais indépendante des courroies. Le galet et le capteur de mesure du filet permettent de mesurer la quantité de filet utilisée.



Après application de la quantité prédéfinie de filet, l'arbre à poussoir de commande se rétracte entièrement, le couteau se déplace vers le bas et coupe le filet. Le guide de filet est alors indépendant des courroies revenant en position de maintien.

# Utilisation dans les champs

## Après la première balle

Après la première balle, vérifier les éléments suivants et les régler à nouveau, le cas échéant :

### Infobale

- Diamètre de balle
- Réglage du diamètre de la balle, page 105
- cerclages de la balle
- Réglages du liage par ficelle, page 102
- Réglages du cerclage par filet, page 103

### Autoform

- Diamètre de balle
- Diamètre de balle, standard, page 120
- Densité de la balle [+]
- Diamètre de balle + chambre mixte [+], page 120
- cerclages de la balle
- Modification des programmes de liage par ficelle, page 122
- Modification du nombre de cerclages par filet, page 123

## Remise en balles de balles



Lors de la remise en balle de balles, s'assurer que :

- les balles ne contiennent ni ficelle, ni filet
- les matériaux ont été étalés pour éviter toute surcharge du pick-up ou du système de hachage

## Fin de la mise en balles

A la fin du travail :

- la dernière balle doit être cerclée et éjectée
- le hayon doit être fermé et bloqué
- La prise de force du tracteur doit être arrêtée/désengagée
- Le boîtier de commande doit être éteint
- le pick-up doit être entièrement déplacé et bloqué
- la valve de la ligne hydraulique doit être fermée
- toutes les portes et les accès doivent être fermés et verrouillés
- le satellite doit être placé en position de transport

## Nettoyage de la chambre de compression



- Ne jamais travailler sur la machine pendant qu'elle fonctionne
- En raison de son inertie, la prise de force continue de tourner après avoir été désenclenchée. Rester à l'écart de la machine jusqu'à ce qu'elle soit complètement arrêtée

La chambre de compression doit être vide avant le début du transport par route.

## Infobale



- > Appuyer sur ce bouton pour lier la dernière balle

- > Ouvrir le hayon pour éjecter la balle
- > Fermer le hayon

## Autoform



- > Appuyer sur ce bouton pour lier la dernière balle
- > Ouvrir le hayon pour éjecter la balle
- > Fermer le hayon

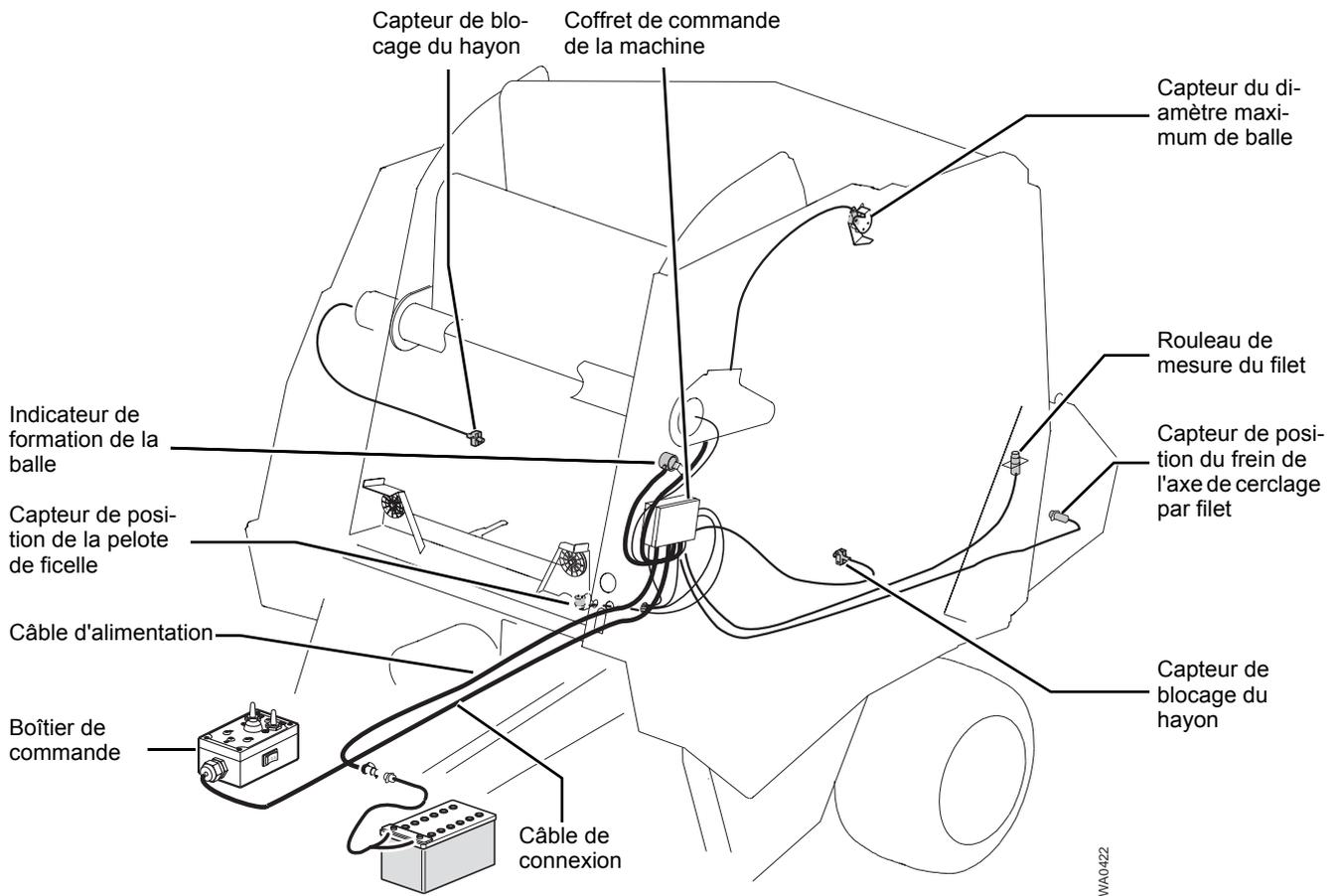
## Généralités

La machine peut être équipée du système de contrôle électronique Infobale. Ce système de contrôle surveille et contrôle la progression de la balle, son cerclage et son éjection. En outre, le système fournit des fonctions de signalisation d'erreurs.

## Capteurs

La machine est équipée de capteurs (détecteurs de proximité et capteurs de rotation).

## Présentation générale des pièces principales

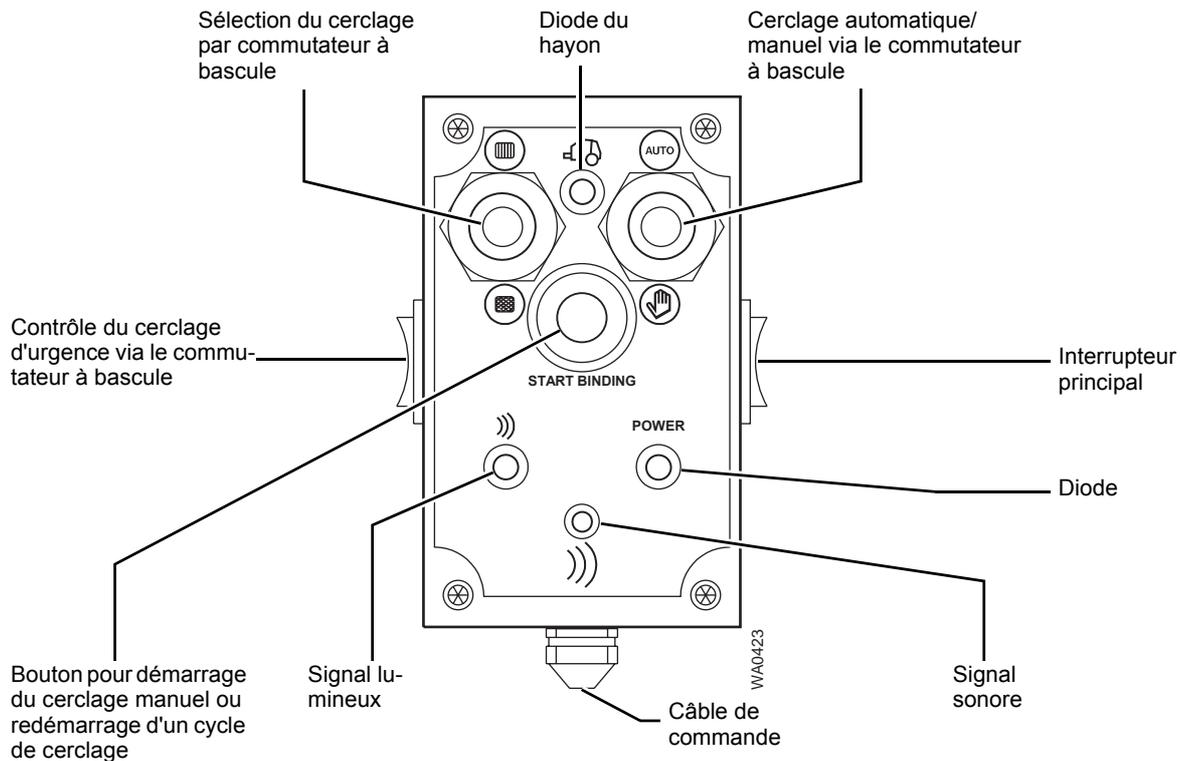


## Boîtier de commande

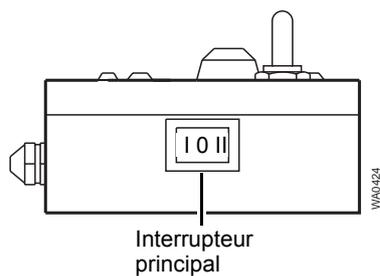
Le boîtier de commande permet de superviser toute la procédure de mise en balle à partir de la cabine du tracteur. Et notamment les fonctions suivantes :

- Informations hayon ouvert/fermé

### Boîtier de commande vue de devant



### Côté droit du boîtier de commande



## Boîtier de commande des diodes / interrupteurs



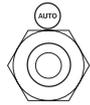
### Sélection du cerclage à l'aide du commutateur à bascule

Position	Fonction
réglage supérieur :	liage par ficelle
réglage inférieur :	cerclage par filet



### diode du hayon

Surveille si le hayon est ouvert (off) ou fermé (on)



### Cerclage manuel / automatique via le commutateur à bascule

Position	Fonction
réglage supérieur :	cerclage automatique
réglage inférieur :	cerclage manuel



### Contrôle du cerclage d'urgence via le commutateur à bascule

Trois positions du commutateur à bascule pour le contrôle du cerclage d'urgence (ficelle ou filet).



### Interrupteur principal

Position	Fonction
1	Allumé
0	Coupé
2	Commande d'urgence / commande d'annulation

POWER



### diode

Surveille si le boîtier de commande est prêt pour utilisation (on).



### Bouton de démarrage du cerclage manuel ou de redémarrage d'un cycle de cerclage

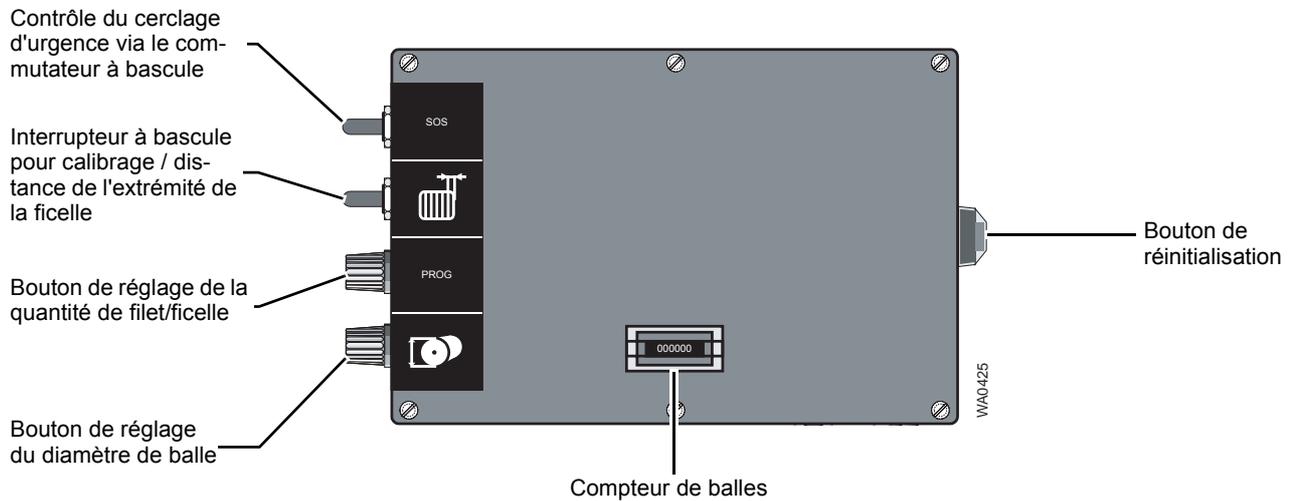


### Signal lumineux

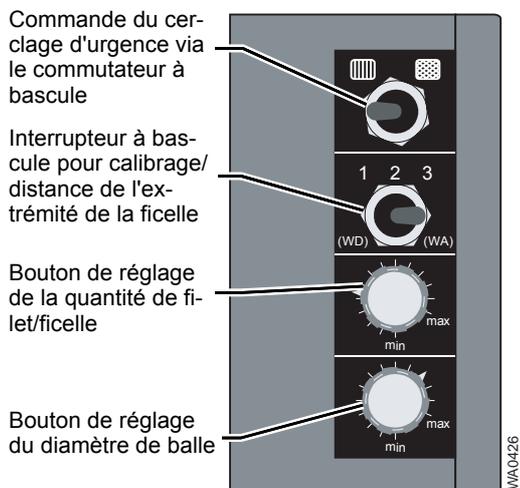


### Signal sonore

## Façade du coffret de commande de la machine



## Côté du coffret de commande de la machine



## Interrupteurs du coffret de commande de la machine



### Interrupteur à bascule de commande du cerclage d'urgence

Position	Fonction
réglage gauche :	liage par ficelle
réglage droit :	cerclage par filet



### Interrupteur à bascule de calibre/distance de l'extrémité de la ficelle

Position	Fonction
1 :	<ul style="list-style-type: none"> <li>distance de l'extrémité de la ficelle = 9 cm</li> <li>calibrage WD</li> </ul>
2 :	distance de l'extrémité de la ficelle = 12,5 cm
3 :	<ul style="list-style-type: none"> <li>distance de l'extrémité de la ficelle = 16,5 cm</li> <li>calibrage WA</li> </ul>



### Bouton de réglage de la quantité de filet/ficelle



### Bouton de réglage du diamètre de balle

Le diamètre de balle peut être défini, selon la machine

Position	minimum (cm)	maximum (cm)
<b>WD</b>	80	160
<b>WA</b>	80	185

## Fonctionnement



> Appuyer sur I

Quand le boîtier de commande est activé

- le signal sonore sonne
- la diode s'allume



> Appuyer sur ce bouton pour sélectionner la commande de cerclage automatique ou manuelle

> Commencer la mise en balles

Dès que le remplissage de la balle atteint 90 %, deux signaux sonores brefs sont émis.

En mode automatique, le cerclage commence lorsque le diamètre pré-défini a été atteint. Trois signaux sonores brefs sont émis six fois et le clignotement de la diode indique que le cerclage a commencé.

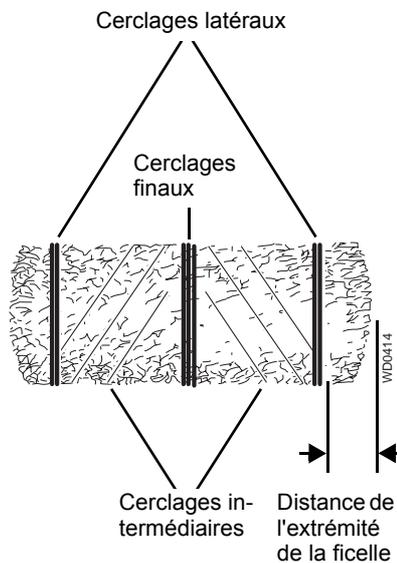
En mode manuel



> Appuyer sur ce bouton pour lancer le cerclage

Une fois le cerclage terminé, le signal sonore retentit pendant trois secondes.

## Réglages du liage par ficelle



La distance des cerclages latéraux est pré-définie sur le coffret de commande de la machine (programmes 1, 2 et 3). Ces programmes peuvent être sélectionnés et définis sur le coffret de commande de la machine, ils fonctionnent indépendamment du diamètre de balle. Le nombre de cerclages est également défini sur le coffret de commande de la machine.

## Modification des programmes de cerclage



> Sélectionner la position souhaitée

Position	Distance de l'extrémité de la ficelle (cm)
1	9
2	12,5
3	16,5



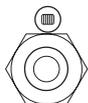
> Définir le bouton sur la position souhaitée

Position	Cerclages latéraux	Cerclages intermédiaires	Cerclages finaux
minimum (1)	2,5	3	2 x 2,5
2	3	4	2 x 3
moyenne (3)	3	6	2 x 3
4	3,5	8	2 x 3,5
maximum (5)	4	10	4

Le nombre de cerclages ne dépend pas du diamètre de la balle. Au début du cerclage, le système de contrôle calcule automatiquement la quantité en tenant compte du diamètre de balle réel. Seul le régime de la prise de force influence le nombre réel de cerclages : celui-ci est basé sur un régime de prise de force de 540 tpm.

## Réglages du cerclage par filet

Le nombre de cerclages par filet est prédéfini sur le boîtier de commande de la machine.



> Appuyer sur ce bouton pour le cerclage par filet



> Définir le bouton sur la position souhaitée

Position	Cerclages
minimum	2
maximum	5

Le nombre de cerclages par filet ne dépend pas du diamètre de balle. Au début du cerclage, le système de contrôle calcule automatiquement la quantité en tenant compte du diamètre de balle réel. Seul le régime de la prise de force influence le nombre réel de cerclages.

## Régler à nouveau



Lors de l'activation de la fonction de réinitialisation, les couteaux de filet et de ficelle sont activés. Rester à l'écart des zones respectives. Des blessures graves pourraient s'ensuivre.

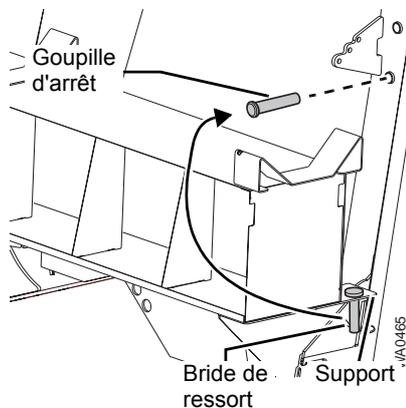
Il est possible de faire passer les poussoirs de commande (recalibrage) en position inactive.

- > Désactiver la prise de force (le cas échéant)
- > Couper le moteur du tracteur
- > Retirer la clé de contact et
- > Appuyer sur ce bouton

RESET



## Calibrage du capteur du diamètre de balle



Après remplacement du capteur du diamètre de balle, le calibrage de ce dernier doit être effectué.

- > Ouvrir le hayon
- > Placer la goupille dans l'orifice inférieur de la paroi latérale
- > Abaisser le hayon sans pression (position de flottement) jusqu'à ce que le bras de tension reste sur la goupille

C'est la position de base pour le calibrage.

- > Appuyer sur ce bouton pour sélectionner le type de machine souhaité



- WD
- WA

- > Appuyer sur ce bouton tout en démarrant le système



- > Le maintenir actionné jusqu'à ce qu'un bref signal sonore retentisse



Cela peut durer environ 5 secondes.

Si le calibrage a échoué, un signal sonore retentit pendant 10 secondes.

- > Vérifier si la goupille est placée dans le bon orifice
- > Appuyer à nouveau sur ce bouton



- > Relâcher

Le calibrage est maintenant terminé.



- > Ouvrir le hayon
- > Retirer la goupille
- > Repositionner la goupille dans son orifice de retenue
- > Fermer le hayon

## Fonctions Utilisateur

### Réglage du diamètre de la balle



Ne jamais régler le diamètre de la balle sur une machine en marche !

Le diamètre de la balle est défini de façon électronique sur le coffret de commande de la machine.

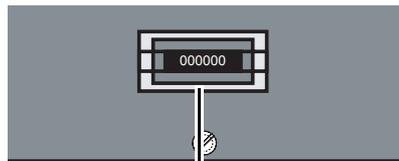
Le diamètre de balle peut être défini, selon la machine

Position	minimum (cm)	maximum (cm)
<b>WD</b>	80	160
<b>WA</b>	80	185



> Régler le bouton sur la position souhaitée

### Compteur de balles



Compteur de balles

Le compteur de balles indique le nombre total de balles produites. Le compteur de balles ne peut être remis à zéro.

## Commande de cerclage d'urgence

En cas de problème de cerclage, ce dernier peut être contrôlé manuellement en passant par le système de contrôle électronique.

Cette fonction n'est pas faite, encore moins conçue, pour une utilisation prolongée mais permet seulement de finir une balle qui se trouve déjà dans la machine.

- > Ejecter cette balle immédiatement
- > Trouver et réparer la panne

## Liage par ficelle



- > Appuyer sur ce bouton pour le liage par ficelle



- > Appuyer sur II



- > Appuyer à gauche ou à droite

Le liage par ficelle fonctionne au bout de 2 secondes



- > Relâcher le bouton



- > Appuyer plusieurs fois sur le côté opposé jusqu'à ce que la ficelle soit coupée

## Cerclage par filet



- > Appuyer sur ce bouton pour le cerclage par filet



- > Appuyer sur II



- > Appuyer à gauche ou à droite

Une fois le cerclage par filet commencé



- > Relâcher le bouton

Après quelques secondes de fonctionnement

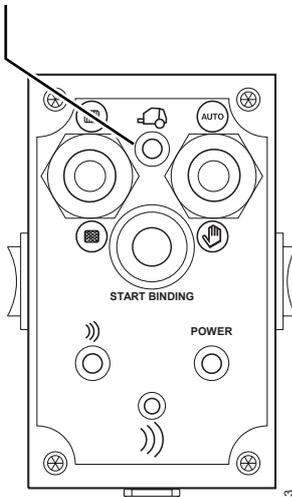


- > Appuyer sur l'autre extrémité du bouton jusqu'à ce que le filet soit coupé

Le frein du rouleau de filet est appliqué.

## Le hayon se bloque

Diode du hayon



Ne pas mettre en balles lorsque la diode du hayon sur le boîtier de commande est désactivée. Cela peut indiquer un hayon non bloqué.

- > Désactiver l'arbre de prise de force immédiatement et chercher la cause

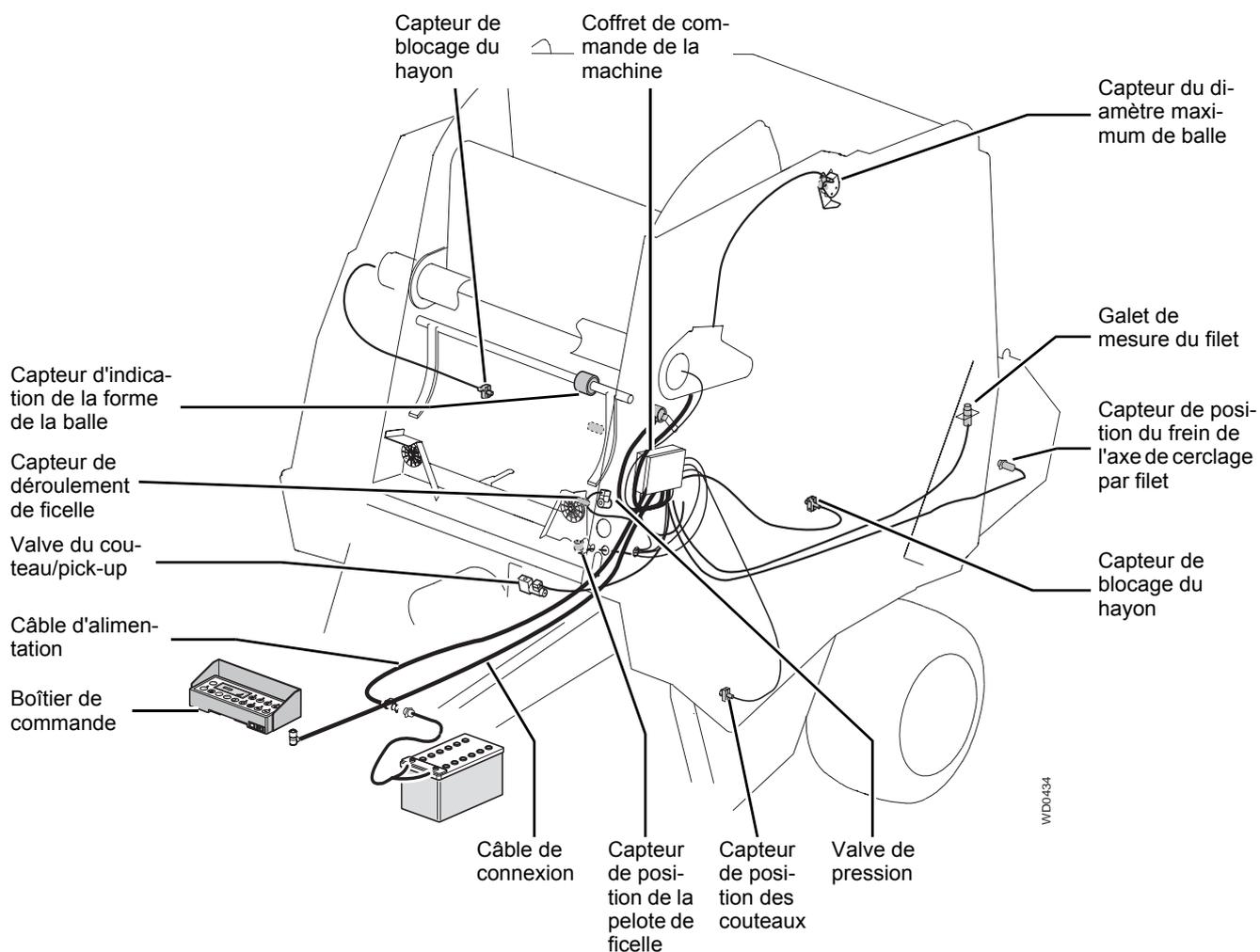
## Généralités

La machine peut être équipée du système électronique de contrôle Autoform. Ce système de contrôle surveille et contrôle la formation de la balle, son cerclage et son éjection. En outre, le système fournit des fonctions de signalisation d'erreurs.

## Capteurs

La machine est équipée de capteurs (détecteurs de proximité et capteurs de rotation).

## Présentation générale des pièces principales

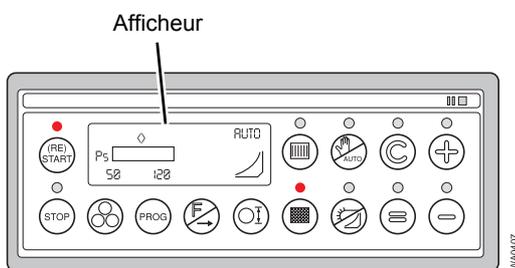


## Boîtier de commande

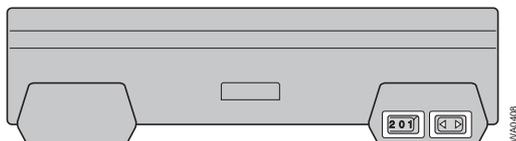
Le boîtier de commande permet de superviser toute la procédure de mise en balle à partir de la cabine du tracteur. Et notamment les fonctions suivantes :

- Indication du diamètre de la balle
- Indications de la forme de la balle
- Instructions de conduite visant à un remplissage uniforme de la chambre de compression
- Processus de cerclage des balles (cerclage par filet / liage par ficelle)
- Informations hayon ouvert / fermé
- Contrôle du noyau mou [+]
- Compteurs de balle (compteurs 4 jours, 1 compteur total)
- Indication de position des couteaux du système de coupe Opticut

## Boîtier de commande vue de devant



## Boîtier de commande coté inférieur



## Boutons



### **Bouton (Re)démarrer**

Permet de (re)démarrer le système de commande électronique.  
Pour redémarrer le cerclage.



### **Bouton Arrêt**

Pour arrêter, interrompre une procédure. L'opération est interrompue.



### **Compteurs de balles**



### **Sélection du programme de cerclage**



### **Bouton Fonction**

Pour passer à la fonction suivante ou en position de réglage.



### **Réglage du diamètre de la balle**

Réglage du noyau mou (option).



### **Liage par ficelle (option)**



### **Cerclage par filet (option)**



### **Bouton Auto/Manuel**

Sélection de commande automatique ou manuelle.



### **Sélection du pick-up ou du système de coupe Opticut**

 **Bouton Supprimer (annuler)**

 **Bouton Confirmer/Enregistrer**  
La valeur ne clignote plus après confirmation ou enregistrement.  
Utilisé dans certains cas pour passer à la fonction suivante dans une série.

 **Bouton Augmenter valeur**  
Pour augmenter la valeur sélectionnée.  
La nouvelle valeur clignote jusqu'à confirmation à l'aide du bouton Confirmer/Enregistrer.

 **Bouton Réduire valeur**  
Pour réduire la valeur sélectionnée.  
La nouvelle valeur clignote jusqu'à confirmation avec le bouton Confirmer/Enregistrer.

 **Interrupteur principal**

Position	Fonction
1	Allumé
0	Coupé
2	Commande d'annulation

 **Bouton de commande prioritaire**

## Fonctionnement

 > Appuyer sur I



Valeur de charge

L'écran affiche la valeur de charge.



Affichage de base

Ensuite l'écran bascule automatiquement à l'affichage de base.

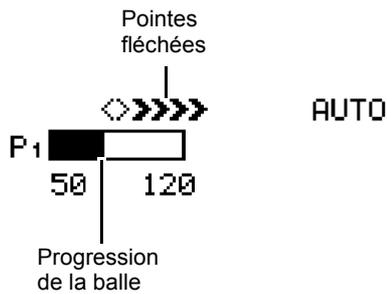
L'affichage de base est l'affichage de départ qui indique également quand une fonction est interrompue par le bouton Arrêt. Quand l'écran de base s'affiche, aucune commande active n'est possible (position de sécurité).

-  > Appuyer sur ce bouton pour sélectionner le liage par ficelle ou
-  > Appuyer sur ce bouton pour sélectionner le cerclage par filet (option) resp.
-  > Appuyer, si besoin est, sur ce bouton pour sélectionner le mode automatique ou manuel

Le mode automatique est le mode par défaut.

-  > Presser ce bouton pour accéder à l'écran de travail

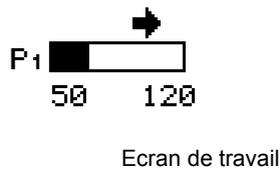
Cet écran permet de surveiller le travail.



AUTO

La barre horizontale affiche la progression de la balle. Les pointes fléchées en haut de la barre affichent la différence entre le diamètre de gauche et le diamètre de droite. Quatre pointes fléchées indiquent que la différence maximum a été atteinte.

- > Adapter la direction de conduite lorsque la troisième pointe fléchée apparaît
- Dès que la quatrième pointe fléchée apparaît, le signal sonore retentit.
- > Changer immédiatement la direction de conduite



AUTO

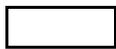
Les pointes fléchées sont remplacées par une seule flèche complète si l'indication de la forme de la balle

- ne fonctionne pas correctement (des deux côtés dans la chambre de compression)
  - n'a pas été installée
- > Conduire à une vitesse appropriée (4 - 15 km/h) sur l'andain
  - > Se diriger à droite et à gauche selon l'indication du système d'indication de forme de la balle

Le signal sonore retentit lorsque 90 % du diamètre prédéfini de la balle est atteint.

Lors de l'obtention du diamètre de balle prédéfini (100 %), le signal sonore retentit à nouveau, avec un son différent.

Si le liage par ficelle commence, cet écran apparaît.



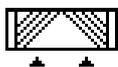
Ecran de travail



- > Arrêter immédiatement lorsque cet écran apparaît
- Les pelotes de ficelle se placent en position de départ.



Dès que les pelotes de ficelle ont atteint leur position latérale, cet écran apparaît.



Les cerclages intermédiaires sont effectués.



Les cerclages finaux sont effectués.



Lorsque le liage par ficelle est terminé, l'écran apparaît.

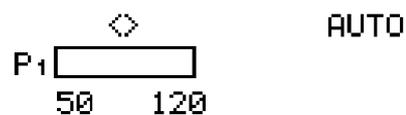
Le hayon peut alors être ouvert.

- > Ouvrir le hayon, à l'aide de la valve hydraulique, contrôler le levier dans la cabine du tracteur

La balle est éjectée de la chambre de compression.

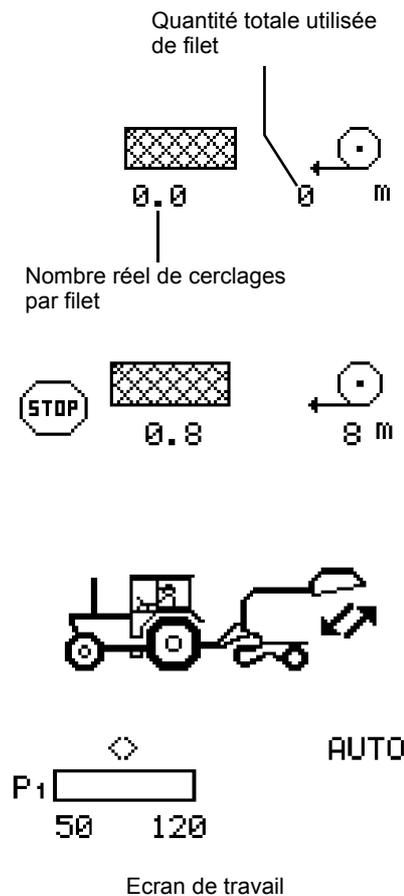
- > Fermer le hayon

L'écran de travail apparaît à nouveau.



Ecran de travail

## Cycle de cerclage par filet



Au cours du cycle de cerclage par filet, le nombre réel de cerclages par filet est indiqué au milieu de l'écran. La quantité de filet totale utilisée depuis la réinitialisation du compteur apparaît à droite de l'écran.

Le signal sonore retentit lorsque 90 % du diamètre prédéfini de la balle est atteint.

Une fois le diamètre de balle souhaité atteint (100 %), le signal sonore retentit à nouveau, avec un différent son et l'écran apparaît.

> Arrêter immédiatement

Un signal sonore vous en avertit.

Une fois le cerclage par filet terminé, l'écran apparaît.

> Ouvrir le hayon

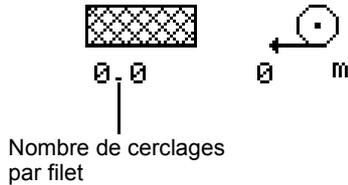
La balle est éjectée de la chambre de compression.

> Fermer le hayon

L'écran de travail apparaît à nouveau.

## Réglages électroniques du cerclage par filet

### Modification du nombre de cerclages



Nombre de cerclages par filet

-  > Appuyer sur ce bouton, si besoin est
-  > Appuyer sur ce bouton pour sélectionner le programme de cerclage P5  
Le numéro à gauche indique le nombre de cerclages par filet.
-  > Appuyer sur ce bouton jusqu'à ce que la valeur sous l'image gauche se mette à clignoter

 > Appuyer sur ce bouton pour définir la valeur souhaitée

 > Appuyer sur ce bouton pour définir la valeur souhaitée

 > Appuyer sur ce bouton pour confirmer

Le nombre de mètres de filet utilisés depuis la dernière redéfinition apparaît à l'écran pendant le travail.

 > Appuyer sur ce bouton, si besoin est

 > Appuyer sur ce bouton pour sélectionner le programme de cerclage P5

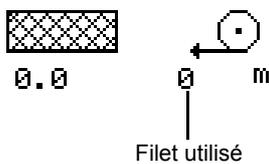
Le nombre sous l'image de droite indique les mètres de filet utilisés depuis la dernière redéfinition.

 > Appuyer sur ce bouton jusqu'à ce que la valeur sous l'image gauche se mette à clignoter

 > Appuyer sur ce bouton pour remettre la valeur à zéro

 > Appuyer sur ce bouton pour confirmer

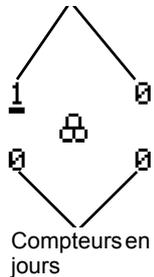
### Redéfinir le filet utilisé



Filet utilisé

## Compteurs de balles

Compteurs en jours



Compteurs en jours



Compteur total

Le nombre de balles produites peut s'afficher sur l'écran.

L'écran des compteurs de balles se compose de deux types de compteurs de balles :

- compteurs de balles quatre jours
- compteur de balles total



- > Appuyer sur ce bouton une fois l'écran de travail ou l'écran de base affiché

Les compteurs de jours peuvent être redéfinis sur zéro.

Il est impossible de remettre à zéro le compteur total



- > Appuyer sur ce bouton pour saisir le compteur de jours sélectionné

Le compteur de jours sélectionné est souligné.



- > Appuyer sur ce bouton pour remettre le compteur de jours à zéro ou



- > Appuyer sur ce bouton pour augmenter le nombre de balles ou



- > Appuyer sur ce bouton pour diminuer le nombre de balles

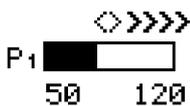


- > Appuyer sur ce bouton pour confirmer



- > Appuyer sur ce bouton pour revenir à l'affichage initial

## Sélection du pick-up ou du système de hachage



AUTO



Symbole de couteau

- > Ouvrir les deux valves



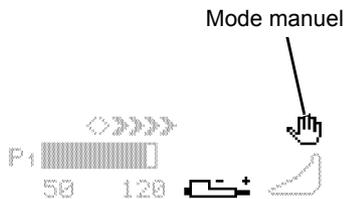
- > Appuyer sur ce bouton pour sélectionner le pick-up ou le système de hachage

Le réglage standard est le pick-up, la diode située au-dessus du bouton est activée.

- > Déplacer les couteaux de façon hydraulique à l'intérieur ou à l'extérieur

Dès que les couteaux se trouvent en position de hachage, un symbole de couteau apparaît dans l'angle inférieur droit de l'écran.

## Mode manuel et automatique



Le système démarre en mode automatique. Le mode automatique est le mode par défaut. Le mode manuel peut être utilisé

- pour compléter un champ
- au cours de la mise en place de la ficelle ou du filet
- pour créer un modèle de ficelle défini par l'utilisateur

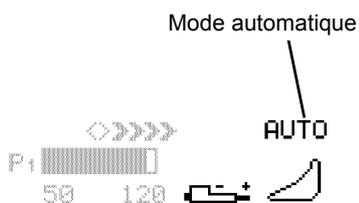
En mode manuel, le voyant lumineux au-dessus du bouton est allumé. Le cycle de mise en balle complet est automatique, hormis le cerclage.

 > Appuyer sur ce bouton pour sélectionner le mode manuel ou automatique

 > Appuyer sur ce bouton pour lancer le cerclage

 > Appuyer sur ce bouton pour étendre le poussoir de commande  
ou

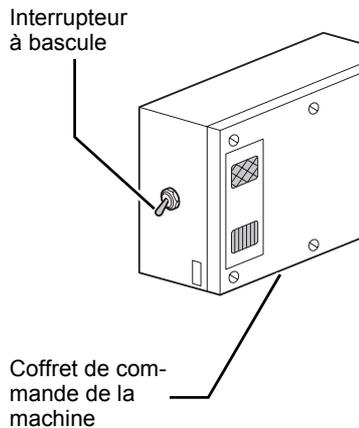
 > Appuyer sur ce bouton pour rétracter le poussoir de commande



En mode manuel :

- l'écran affiche dans l'angle supérieur droit une main au lieu du terme AUTO
- la diode au-dessus du bouton est allumée

## Commande de cerclage d'urgence



La commande de cerclage manuel peut être utilisée pour une courte période dans les cas suivants :

- si une ou plusieurs connexions sont défectueuses
- si un ou plusieurs capteurs sont défectueux

Ce qui permet ainsi de finir de travailler un champ.

La commande de cerclage d'urgence permet de contrôler manuellement le poussoir de commande du liage par ficelle ou le poussoir de commande du liage par filet. L'interrupteur à bascule peut être défini sur trois positions :

Position	Fonction
supérieure	commande du cerclage par filet manuelle activée
intermédiaire	désactivée
inférieure	commande de liage par ficelle activée



- > Placer le commutateur en haut pour une commande de cerclage par filet manuelle



- > Placer le commutateur en bas pour une commande de liage par ficelle manuelle

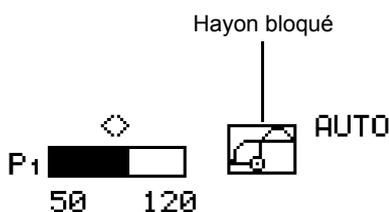


- > Appuyer sur II  
La commande de cerclage d'urgence est alors activée.



- > Appuyer à droite ou à gauche pour contrôler le poussoir de commande sélectionné

## Le hayon se bloque

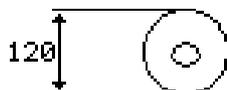


Ne pas mettre en balles lorsque l'avertissement de hayon non bloqué apparaît à l'écran.

- > Désactiver l'arbre de prise de force immédiatement et rechercher la cause.

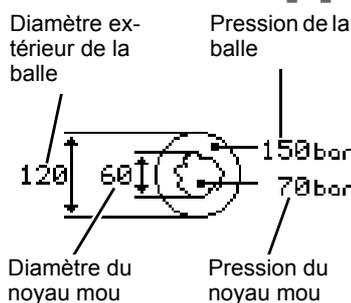
## Fonctions de travail

### Diamètre de balle, standard



 > Appuyer sur ce bouton, l'écran affiche le diamètre de balle

### Diamètre de balle + chambre mixte [+]



Une valve de pression proportionnelle permet le réglage à la fois de la pression du noyau et de la pression extérieure.

 > Appuyer sur ce bouton, l'écran affiche le diamètre de balle

dimension gauche :	Diamètre extérieur de la balle
dimension intermédiaire :	diamètre noyau mou [+]
valeur supérieure droite :	Pression de la balle
valeur inférieure gauche :	Pression du noyau mou

### Réglage du diamètre de balle extérieur

 > Appuyer une fois sur ce bouton

 > Appuyer sur ce bouton pour augmenter le diamètre extérieur

 > Appuyer sur ce bouton pour diminuer le diamètre extérieur

 > Appuyer sur ce bouton pour confirmer

### Réglage du diamètre du noyau mou [+]



 > Appuyer deux fois sur ce bouton

 > Appuyer sur ce bouton pour augmenter le diamètre du noyau mou

 > Appuyer sur ce bouton pour diminuer le diamètre du noyau mou

La valeur minimum est de 60 cm (0 = pas de noyau mou).

La valeur maximum est égale au diamètre de balle total. La balle entière est molle.

 > Appuyer sur ce bouton pour confirmer

## Pression de la couche extérieure



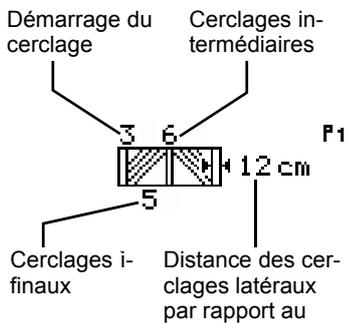
- ⊞ > Appuyer trois fois sur ce bouton
- ⊕ > Appuyer sur ce bouton pour augmenter la pression de la couche extérieure
- ⊖ > Appuyer sur ce bouton pour diminuer la pression de la couche extérieure
- ⊞ > Appuyer sur ce bouton pour confirmer

## Pression du noyau



- ⊞ > Appuyer quatre fois sur ce bouton
- ⊕ > Appuyer sur ce bouton pour augmenter la pression du noyau
- ⊖ > Appuyer sur ce bouton pour diminuer la pression du noyau
- ⊞ > Appuyer sur ce bouton pour confirmer

## Modification des programmes de liage par ficelle



Les programmes de liage par ficelle standards P1/P2/P3 peuvent être modifiés selon ses désirs.

Les éléments suivants sont réglables :

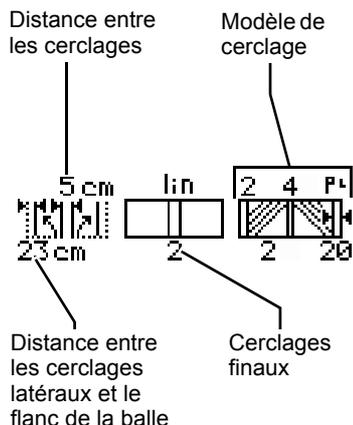
- le nombre de cerclages à proximité des flancs de la balle (démar-  
rage du cerclage)
- le nombre de cerclages intermédiaires
- le nombre de cerclages finaux
- la distance des cerclages latéraux par rapport au flanc de la balle  
en cm

Le nombre de cerclages ne dépend pas du diamètre de la balle. Au début du cerclage, le système de contrôle calcule automatiquement la quantité en tenant compte du diamètre de balle réel. Seule la vitesse de l'arbre de prise de force influence le nombre réel de cerclages : il est basé sur une vitesse d'arbre de prise de force de 540 tpm.

## Procédure pour le liage par ficelle

-  > Appuyer sur ce bouton pour atteindre le programme de liage par ficelle P1
-  > Appuyer une ou deux fois de plus sur ce bouton pour accéder aux programmes de liage par ficelle P2 ou P3
-  > Appuyer sur ce bouton pour sélectionner la valeur qui a été modifiée  
La valeur commence à clignoter.
-  > Appuyer sur ce bouton pour augmenter la valeur
-  > Appuyer sur ce bouton pour diminuer la valeur
-  > Appuyer sur ce bouton pour confirmer  
La valeur cesse de clignoter.
-  > Appuyer sur ce bouton pour revenir à l'affichage initial

## Procédure de liage par ficelle - flax



Le programme de liage par ficelle P4 (flax) peut être modifié selon ses désirs.

Les éléments suivants sont réglables :

- la position de départ (23 cm)
- la distance entre les cerclages lors de la mise en balles (5 cm)
- le nombre de cerclages finaux lorsque la balle a atteint son diamètre final
- le modèle de cerclage

Le nombre de cerclages ne dépend pas du diamètre de la balle. Au début du cerclage, le système de contrôle calcule automatiquement la quantité en tenant compte du diamètre de balle réel. Seul le régime de la prise de force influence le nombre réel de cerclages : il est basé sur un régime de prise de force de 540 tpm.

- (RE) START > Appuyer sur ce bouton
- PROG > Presser quatre fois ce bouton pour accéder au programme de liage par ficelle P4
- ≡ > Appuyer sur ce bouton pour sélectionner la valeur qui a été modifiée  
La valeur commence à clignoter.
- + > Appuyer sur ce bouton pour augmenter la valeur
- > Appuyer sur ce bouton pour diminuer la valeur
- ≡ > Appuyer sur ce bouton pour confirmer  
La valeur arrête de clignoter.
- STOP > Appuyer sur ce bouton pour revenir à l'affichage initial

## Modification du nombre de cerclages par filet

## Effacer la quantité de filet totale

→ Modification du nombre de cerclages, page 116

→ Redéfinir le filet utilisé, page 116

Pendant le cerclage par filet, le nombre de mètres de filet utilisés apparaît à l'écran.

## Fonctions Utilisateur

### Contraste d'affichage



La plage de réglage de contraste d'affichage va de foncé (+) à clair (-).

-  > Appuyer sur ce bouton pour aller (retourner) à l'écran de base
-  > Appuyer sur ce bouton en affichage de base jusqu'à ce que l'écran Afficher contraste apparaisse
-  > Appuyer sur ce bouton pour augmenter le contraste d'affichage
-  > Appuyer sur ce bouton pour réduire le contraste d'affichage
-  > Appuyer sur ce bouton pour aller (retourner) à l'écran de base
-  > Appuyer sur ce bouton pour aller (retourner) à l'écran de travail

### Volume sonore du signal sonore



100%

le niveau sonore du signal sonore se règle entre 0% (silencieux) et 100% (fort).

-  > Appuyer sur ce bouton pour aller (retourner) à l'écran de base
-  > Appuyer sur ce bouton dans l'écran de base jusqu'à ce que la mention Niveau du volume du signal sonore s'affiche
-  > Appuyer sur ce bouton pour augmenter le volume du signal sonore
-  > Appuyer sur ce bouton pour réduire le volume du signal sonore
-  > Appuyer sur ce bouton pour confirmer
-  > Appuyer sur ce bouton pour aller (retourner) à l'écran de base
-  > Appuyer sur ce bouton pour aller (retourner) à l'écran de travail

## Indication de la forme de la balle



Différence entre le diamètre de balle du flanc droit et celui du flanc gauche

L'indication de la forme de la balle indique la différence entre le diamètre de la balle du flanc droit et celui du flanc gauche.

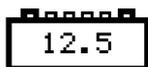
La valeur de droite sur l'écran indique la différence (en cm) entre le diamètre de balle du flanc droit et celui du flanc gauche. Cette valeur est représentée par quatre pointes fléchées. L'une des pointes fléchées représente la quatrième partie de cette valeur.

L'indication de la forme de la balle se situe entre 5 et 20 cm. 10 cm est le réglage d'usine.

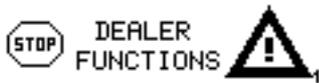
-  > Appuyer sur ce bouton pour aller (retourner) à l'écran de base
-  > Appuyer sur ce bouton sur l'écran de base jusqu'à ce que la mention Indication de la forme de la balle s'affiche
-  > Appuyer sur ce bouton pour augmenter l'indication de la forme de la balle
-  > Appuyer sur ce bouton pour diminuer l'indication de la forme de la balle
-  > Appuyer sur ce bouton pour confirmer
-  > Appuyer sur ce bouton pour aller (retourner) à l'écran de base
-  > Appuyer sur ce bouton pour aller (retourner) à l'écran de travail
-  > Appuyer sur ce bouton pour aller (retourner) à l'écran de base
-  > Appuyer sur ce bouton sur l'écran de base jusqu'à ce que la mention Contrôle de la tension de la batterie s'affiche
  - > Relever la tension de la batterie

La tension de la batterie ne doit pas être inférieure à 11,5 V.
-  > Appuyer sur ce bouton pour aller (retourner) à l'écran de base
-  > Appuyer sur ce bouton pour aller (retourner) à l'écran de travail

## Contrôle de la tension de la batterie



## Fonctions concessionnaire



Les fonctions concessionnaire sont des fonctions destinées (lecture et réglage) à être utilisées par le concessionnaire, mais aussi par l'utilisateur final.

 > Appuyer sur ce bouton pour aller (retourner) à l'écran de base

  > Appuyer simultanément sur ce bouton pour appeler le premier écran

 > Appuyer sur ce bouton pour faire défiler (sélectionner) les différents écrans et régler certains paramètres

 > Appuyer sur ce bouton sur l'écran de base jusqu'à ce que la mention Type de machine s'affiche

Il est possible de définir les types de machine suivants :

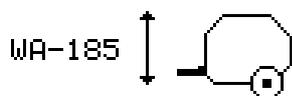
- WD-160
- WA-185

WA et WD indiquent le type, 160 et 185 indiquent le diamètre de balle maximum en cm.

  > Appuyer sur ce bouton pour définir le type de machine

 > Appuyer sur ce bouton pour confirmer

## Type de machine



## Arrêter la position du cerclage final par ficelle



Le réglage standard est de 1 cm. Une valeur supérieure signifie une distance plus grande entre les cerclages finaux.

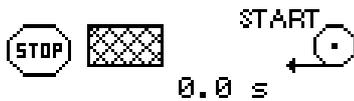
 > Appuyer sur ce bouton sur l'écran de base jusqu'à ce que la mention Position d'arrêt du cerclage final par ficelle s'affiche

 > Appuyer sur ce bouton pour augmenter la position d'arrêt du cerclage final par ficelle

 > Appuyer sur ce bouton pour diminuer la position d'arrêt du cerclage final par ficelle

 > Appuyer sur ce bouton pour confirmer

## Retardement du cerclage par filet

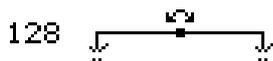


En mode Auto, il est possible de retarder le début du cerclage par filet lorsque le diamètre de la balle a atteint sa valeur prédéfinie.

Le réglage standard est 0. Une valeur supérieure signifie que la balle tourne plus longtemps dans la chambre de compression avant que le cerclage par filet commence.

-  > Appuyer sur ce bouton sur l'écran de base jusqu'à ce que la mention Retardement du cerclage par filet s'affiche
-  > Appuyer sur ce bouton pour augmenter le retardement du cerclage par filet
-  > Appuyer sur ce bouton pour diminuer le retardement du cerclage par filet
-  > Appuyer sur ce bouton pour confirmer

## Calibrage du capteur de forme de balle



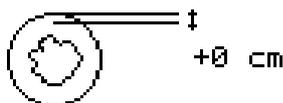
Pour compenser le capteur de forme de balle de droite et de gauche, calibrer l'un des côtés par rapport à l'autre.

> S'assurer que la chambre de compression est vide

-  > Appuyer sur ce bouton sur l'écran de base jusqu'à ce que la mention calibrage du capteur de forme de balle s'affiche
-  > Appuyer deux fois sur ce bouton

La valeur réelle indiquée (par ex. 128) est maintenant saisie et confirmée.

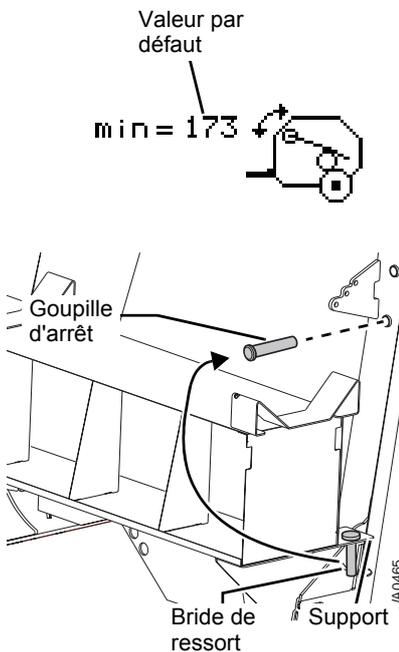
## Correction du diamètre de la balle



Si le diamètre de balle réel diffère du diamètre de balle prédéfini, le diamètre de balle doit être corrigé.

-  > Appuyer sur ce bouton sur l'écran de base jusqu'à ce que la mention Correction du diamètre de la balle s'affiche
- Le diamètre de la balle peut être réglé entre +10 et -10 cm.
-  > Appuyer sur ce bouton pour augmenter le diamètre de la balle
-  > Appuyer sur ce bouton pour diminuer le diamètre de la balle
-  > Appuyer sur ce bouton pour confirmer

## Calibrage de l'indicateur de formation de la balle



- > Ouvrir le hayon de façon hydraulique
- > Placer la goupille dans l'orifice inférieur de la paroi latérale
- > Abaisser le hayon sans pression (position de flottement) jusqu'à ce que le bras de tension s'appuie sur la goupille

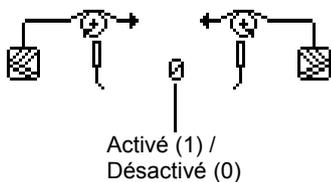
C'est la position de base pour le calibrage.

-  > Appuyer sur ce bouton sur l'écran de base jusqu'à ce que la mention calibrage de l'indicateur de formation de la balle s'affiche
-  > Appuyer deux fois sur ce bouton

La valeur réelle est alors saisie et confirmée.

173 = valeur par défaut.

## Contrôle du fonctionnement de la ficelle [+]



Le contrôle du fonctionnement de la ficelle vérifie si la ficelle fonctionne ou non.

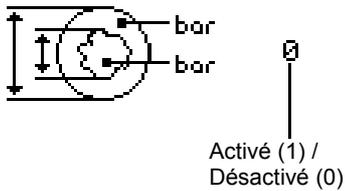
-  > Appuyer sur ce bouton sur l'écran de base jusqu'à ce que la men-

Valeur	Fonction
1 :	capteur activé
0 :	capteur désactivé

tion Contrôle du fonctionnement de la ficelle s'affiche

-  > Appuyer sur ce bouton pour définir le contrôle du fonctionnement de la ficelle sur Activé (1)
-  > Appuyer sur ce bouton pour définir le contrôle du fonctionnement de la ficelle sur Désactivé (0)
-  > Appuyer sur ce bouton pour confirmer

## Contrôle de la chambre mixte [+]



-  > Appuyer sur ce bouton sur l'écran de base jusqu'à ce que la mention Contrôle de la chambre mixte s'affiche

Valeur	Fonction
1 :	activée
0 :	désactivée

-  > Appuyer sur ce bouton pour définir le contrôle de la chambre mixte sur Activé (1)
-  > Appuyer sur ce bouton pour définir le contrôle de la chambre mixte sur Désactivé (0)
-  > Appuyer sur ce bouton pour confirmer

## Contrôle de la batterie



La tension de la batterie (voltage) ne doit pas être inférieure à 11,5 V lorsqu'elle n'est pas sous charge.  
Vérification de la batterie lorsqu'elle est sous charge :

-  > Appuyer sur ce bouton sur l'écran de base jusqu'à ce que la mention Contrôle de la batterie s'affiche
-  > Appuyer sur ce bouton  
ou
-  > Appuyer sur ce bouton  
La tension de la batterie ne doit pas être inférieure à 8 V.

## Réglage date/heure

Date: 15 01 04

Time: 14 57 07

-  > Appuyer sur ce bouton sur l'écran de base jusqu'à ce que la mention Réglage Date/Heure s'affiche

La date ne peut pas être modifiée.

-  > Appuyer sur ce bouton pour modifier l'heure  
ou
-  > Appuyer sur ce bouton pour modifier l'heure
-  > Appuyer sur ce bouton pour confirmer

## Réinitialisation par défaut

+ : Default init

La réinitialisation par défaut redéfinit le système de contrôle électronique aux réglages d'usine par défaut.

 > Appuyer sur ce bouton sur l'écran de base jusqu'à ce que la mention Contrôle du fonctionnement de la ficelle s'affiche

 > Appuyer sur ce bouton pour redéfinir le système de contrôle électronique sur le réglage d'usine

Après réinitialisation des paramètres par défaut

> calibrer le capteur de forme de balle

> calibrer le capteur du diamètre de balle

## Version logicielle

Software Versions

BC	Imp
1.07	1.24

En cas de communication avec le département technique, ces données vous seront nécessaires.

 > Appuyer sur ce bouton sur l'écran de base jusqu'à ce que la mention Version logicielle s'affiche

 > Ecrire les valeurs indiquées à l'arrière de la page de titre

## Ecrans en lecture seule définis en usine



0

1

Ces fonctions peuvent être utilisées pour lire les valeurs.

-   > Appuyer simultanément sur ce bouton pour appeler les écrans en lecture seule définis en usine
-  > Appuyer sur ce bouton pour faire défiler (sélectionner) les différents écrans
-  > Appuyer sur ce bouton pour aller (retourner) à l'écran de base

# Stationnement de la machine

## Sécurité



### Sécurité d'entreposage

Entreposer l'unité dans un endroit à l'écart de toute activité humaine. Il est formellement interdit aux enfants de jouer sur ou autour de la machine entreposée. Des blessures graves pourraient s'ensuivre.

## Entreposage

Entreposer la machine dans un espace sec et sur une surface plane. S'assurer que la machine ne puisse être endommagée par des rongeurs ou des mantes.

## Généralités

Avant d'entreposer la machine, effectuer ce qui suit :

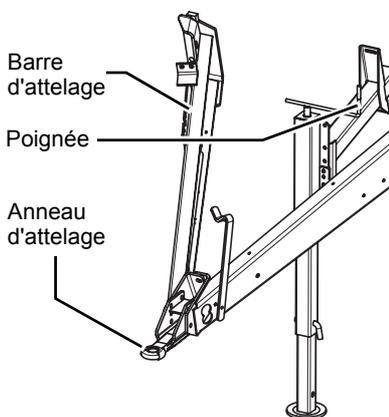
- > Nettoyer avec précision la machine, retirer tous les résidus de la récolte
- > Relâcher les ressorts du pick-up
- > Abaisser le pick-up
- > Retirer toute la ficelle et/ou le filet
- > Utiliser de l'huile, de la graisse ou un produit anti-corrosif pour protéger les pièces métalliques brillantes
  - Galets
  - Pick-up
  - Pistes de guidage du pick-up
  - Tiges de vérin et de piston
  - Guides du pick-up
  - Pistons des cylindres
- > Remiser le boîtier de commande dans un endroit sec, à l'abri de la poussière, des rongeurs, des insectes et des mantes

Avant de dételer la machine du tracteur

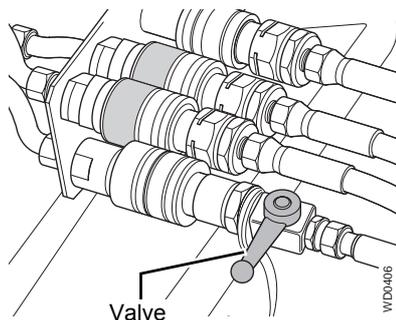
- > Fermer les valves pour éviter toute fuite d'huile hydraulique des cylindres hydrauliques

En détachant la machine du tracteur, prendre les précautions suivantes :

- > placer l'arbre de prise de force sur le support fourni
- > déconnecter les liaisons hydrauliques
- > déconnecter les liaisons électroniques
- > Retirer la bride de ressort, abaisser entièrement la chandelle et assembler la bride de ressort
- > Placer les flexibles hydrauliques sur le support prévu à cet effet, pour garantir que les prises d'accouplement restent propres



## Généralités



Avant de dételer la machine du tracteur

- > Fermer les deux valves

afin d'éviter toute fuite d'huile hydraulique du cylindre du système de hachage dans le cylindre du pick-up.

En détachant la machine du tracteur, prendre les précautions suivantes :

- > Serrer le frein de stationnement de la machine (le cas échéant)
- > bloquer les roues avec des cales (selon la version)
- > placer l'arbre de prise de force sur le support fourni
- > déconnecter les liaisons hydrauliques
- > déconnecter les liaisons de freinage hydraulique (le cas échéant)
- > déconnecter les liaisons pneumatiques (le cas échéant)
- > débrancher les câbles électriques (système de commande électronique et système d'éclairage)
- > Mettre le vérin de soutien en place

# Nettoyage, entretien et entreposage de la machine

## Préparation pour l'hiver

- > retirer le boîtier de commande de la cabine du tracteur
- > Entreposer le boîtier de commande dans un endroit sec
- > Vider et nettoyer la machine de tous les résidus de hachage qui s'y sont accumulés
- > Graisser tous les points de graissage
- > Huiler toutes les chaînes
- > Gonfler les pneus à une pression minimale de 2,5 bars (en fonction du type de pneumatiques)

## Entreposage d'hiver

En observant les règles énoncées ci-dessous, la machine sera en plein état de marche au début de la nouvelle saison.

- consulter votre concessionnaire pour toutes questions en suspens
- Avant d'utiliser à nouveau la machine, effectuer toutes les activités d'ajustement décrites dans le manuel d'utilisation



Ne pas utiliser de nettoyeur à pression ou à vapeur à proximité

- du boîtier de commande
  - du coffret électrique de la machine
  - des connecteurs
  - des capteurs
- > Retirer la ficelle ou le filet
- 
- > Graisser tous les composants de la machine (points de pivotement, tiges de vérin, etc.).
  - > Lubrifier les chaînes
  - > Protéger l'intérieur de la chambre de compression (antirouille, pulvérisation avec un mélange de diesel et d'huile)
  - > Gonfler les pneus à la pression de transport
- Vérifier
- l'état de la machine
  - l'étanchéité du matériel
- > Remplacer toutes les pièces endommagées

## Eclairage électrique

Quand la machine est dételée du tracteur, poser les prises sur le support de la barre d'attelage.

## Système de lubrification de la chaîne [+]

Le réservoir d'huile doit être rempli d'huile, comme recommandé.  
→ Système de lubrification de la chaîne [+], page 149

## Sécurité

Pour tous les travaux de maintenance, s'applique ce qui suit :



### **Respecter les consignes de sécurité**

Observer scrupuleusement les consignes de sécurité pour tout travail. Si ces consignes de sécurité sont négligées, cela peut entraîner de graves accidents, voire des accidents mortels.

### **Conditions préalables aux travaux de maintenance**

Tout travail de maintenance ne doit être effectué que par une personne possédant les connaissances professionnelles requise et disposant des outils adéquats. Dans le cas contraire, cela peut causer des accidents ou des dommages.

### **Utiliser des pièces d'origine**

Utiliser des pièces d'origine afin de disposer de composants pertinents en terme de sécurité. Les dimensions, la solidité et la qualité du matériel doivent être garanties. Le montage de pièces qui ne sont pas d'origine rend la garantie nulle et non avenue.

### **Protéger la machine contre toute utilisation involontaire**

Effectuer les réparations générales, la maintenance et la réparation des pannes de la machine attelée ; désactiver la prise de force, désactiver le moteur et retirer la clé de contact. Une utilisation involontaire peut provoquer de graves accidents.

### **Aucune modification sur la machine**

Ne procéder à aucune modification sur la machine sans l'accord préalable du fabricant. Les modifications non autorisées peuvent interrompre le fonctionnement de la machine ou endommager la sécurité de la machine. En cas de modifications non autorisées, la garantie et la responsabilité du fabricant sont jugées nulles et non avenues.

## Vérifier en début de saison

- Vérifier l'embrayage à friction
- Embrayage à friction (uniquement introduction ouverte), page 146

## Mesures de protection pour le contact avec l'huile ou les lubrifiants



Les additifs dans l'huile ou les lubrifiants peuvent avoir, sous certaines circonstances, des effets néfastes sur la santé. Une indication selon l'ordre du danger n'étant pas nécessaire, veiller par conséquent en principe à :

### **Eviter tout contact avec la peau**

Eviter le contact de l'huile ou des lubrifiants avec la peau. Protéger votre peau en appliquant une crème de protection ou en portant des gants imperméables. Le contact avec la peau peut entraîner des lésions cutanées.

### **Ne pas utiliser d'huile pour le nettoyage**

Ne jamais utiliser d'huile ni de lubrifiant pour se nettoyer les mains ! Les copeaux se trouvant dans ces liquides peuvent également entraîner des blessures.

### **Ne pas porter de vêtements souillés**

Retirer le plus vite possible les vêtements fortement souillés d'huile. L'huile peut occasionner des problèmes de santé.

- CONSEIL**
- Les huiles usées doivent être collectées et recyclées
  - En cas de lésions cutanées causées par des huiles ou des lubrifiants, consulter immédiatement un médecin

## Généralités

Ces informations ont trait à toutes les opérations de maintenance. Pour tous les travaux de maintenance, la machine doit être bloquée en position de travail. Si la position de transport est requise pour la maintenance, des conseils appropriés relatifs aux travaux de maintenance sont disponibles.

## Informations relatives aux directions

Les informations relatives aux directions (gauche, droite, avant, arrière, au-dessus, au-dessous) doivent être vues dans la direction du déplacement.

La direction de la rotation a été définie comme suit :

Direction	Description
gauche	sens inverse des aiguilles d'une montre
droite	sens des aiguilles d'une montre

## Intervalles de maintenance



Conditions à respecter avant toute opération de maintenance :

- Vider la chambre de compression avant de procéder à toute opération de réparation
- Nettoyer la machine avant tout travail de réparation
- Le système de commande électronique doit être coupé !
- Ne jamais travailler sur la machine pendant qu'elle fonctionne
- La prise de force doit être désactivée
- Le moteur du tracteur doit être arrêté ; la clé de contact retirée !
- Nettoyer la machine à l'air comprimé

	Au début de la saison	au bout des 5 premières heures d'utilisation	Après 10 h de travail	Toutes les 10 h de travail	Toutes les 50 h de travail	Toutes les 1000 balles	Toutes les 3000 balles	Toutes les 10000 balles	Graisse	Huile	Vérification	Changement	Nettoyage	Affûter	Page
<b>Eléments de fixation</b>															
Serrer les boulons		•													142
Serrages spécifiques															142
<b>Pick-up/rotor</b>															
Embrayage à cames OC + R															145
Embrayage à friction (uniquement introduction ouverte)	•										•				146
Limiteur de couple du pick-up OC + R									•						147
Limiteur de couple du pick-up WPU									•						147
Unité de hachage à rotor				•					•						147
Dents du pick-up	•		•								•	•			147
Lubrification des chaînes de transmission du pick-up										•					148
Tension des chaînes de transmission du pick-up															148
Tendeurs de chaînes du pick-up	•										•				148
Système de lubrification de la chaîne [+]			•							•					149
Supports d'appui du pick-up											•				149
<b>Chambre de compression</b>															

	Au début de la saison	au bout des 5 premières heures d'utilisation	Après 10 h de travail	Toutes les 10 h de travail	Toutes les 50 h de travail	Toutes les 1000 balles	Toutes les 3000 balles	Toutes les 10000 balles	Graisse	Huile	Vérification	Changement	Nettoyage	Affûter	Page
Système hydraulique															151
Système hydraulique de filtrage	•							•		•					151
Galets				•					•		•		•		151
Goupille de blocage du hayon				•						•					152
Bras de blocage du hayon				•						•					152
Bras du hayon				•					•						152
Haut du cylindre du hayon				•					•						152
Attelage du cylindre du hayon				•					•						153
Extrémité inférieure des vérins de tension				•					•						153
Lubrification du galet d'entraînement				•					•						153
Réglage du racloir	•				•						•				154
<b>Chaînes d'entraînement de la chambre de compression</b>															
Version standard						•					•	•			155
Version d'ensilage à couteau						•					•	•			155
Démarrage à ressort du mécanisme d'entraînement du galet						•					•	•			155
Chaîne du côté gauche						•					•				156
<b>Maintenance Opticut</b>															
Affûtage des couteaux				•										•	150
<b>Bras de tension</b>															
Alignement du bras de tension	•							•			•	•			156
Ecrous d'attelage du bras de tension			•								•	•			156
Tension du ressort du bras de tension					•						•	•			157
Lubrification du bras de tension				•						•					157
<b>Boîtier de transmission</b>															
Vérification du niveau d'huile	•				•						•				158
Remplissage du boîtier de transmission					•			•		•		•			158
<b>Système de cerclage par filet</b>															

	Au début de la saison	au bout des 5 premières heures d'utilisation	Après 10 h de travail	Toutes les 10 h de travail	Toutes les 50 h de travail	Toutes les 1000 balles	Toutes les 3000 balles	Toutes les 10000 balles	Graisse	Huile	Vérification	Changement	Nettoyage	Affûter	Page
Attelage de la plaque de hachage			•							•					159
Attelage de la plaque de pression			•							•					159
Haut de l'arbre à poussoir de commande			•							•					159
Partie inférieure du poussoir de commande			•							•					160
Tension du frein de filet			•							•					160
Tampon de freinage de filet								•			•				160
Réglage du diamètre du rouleau de filet			•								•				161
Ressort du guide de filet							•				•	•			161
Délesteur du guide de filet							•				•	•			161
Ressorts à lames du guide de filet							•				•	•			162
Plaque de serrage du filet et couteau							•				•	•			162
Support d'appui du rouleau de filet							•				•	•			162
<b>Système de liage par ficelle</b>															
Bras de couteau											•				163
Couteau à ficelle												•			163
Freins de ficelle - boîtes à ficelle												•			164
Freins de ficelle - pelotes de ficelle												•			164
Position des pelotes de ficelle											•	•			165
Déboureur de caoutchouc												•			166
Tension du câble d'acier				•	•						•	•			166
Synchronisation des pelotes de ficelle											•		•		166
<b>Courroies et alignement des courroies</b>															
Ajustement du galet de guidage												•			167
Courroies sans fin															168
Maintenance des courroies et des tendeurs			•		•		•					•			168
Remplacer la courroie															169
<b>Roues / pneumatiques</b>															
Serrage des écrous de roue			•		•						•	•			174
Pression des pneumatiques				•							•	•			175
Freins			•								•	•			176
<b>Barre d'attelage</b>															
Anneau d'attelage				•						•					177
Vérin de soutien										•					177

	Au début de la saison	au bout des 5 premières heures d'utilisation	Après 10 h de travail	Toutes les 10 h de travail	Toutes les 50 h de travail	Toutes les 1000 balles	Toutes les 3000 balles	Toutes les 10000 balles	Graisse	Huile	Vérification	Changement	Nettoyage	Affûter	Page
<b>Capteurs - Autoform</b>															
Capteur du diamètre maximum de balle												•			178
Indicateur de formation de la balle												•			178
Capteur d'indication de la forme de la balle												•			178
Capteur de position de la pelote de ficelle												•	•		179
Capteur de position du couteau (OC 23)												•			180
Capteur de déroulement de ficelle [+]												•			180
Capteur de blocage du hayon												•			180
Capteur de position du freinage du poussoir de commande							•				•	•	•		181
Capteur du galet de mesure de filet							•				•	•	•		181
<b>Capteurs - Infobale</b>															
Capteur du diamètre de balle maximum													•		182
Indicateur de formation de la balle													•		182
Capteur de position de la pelote de ficelle													•		182
Capteur de blocage du hayon													•		183
Capteur de position du freinage du poussoir de commande							•				•	•	•		184
Capteur de galet de mesure de filet							•				•	•	•		184
<b>Diagrammes et schémas</b>															
Machine															185
Freinages hydrauliques [+]															186
Freins pneumatiques [+]															186
OC 23															187
Système hydraulique de la chambre de compression															188
Commande de la chambre de compression															189
Galets et racloirs															190
Autoform															191
Infobale															192

# Entretien

## Éléments de fixation

### Serrer les boulons

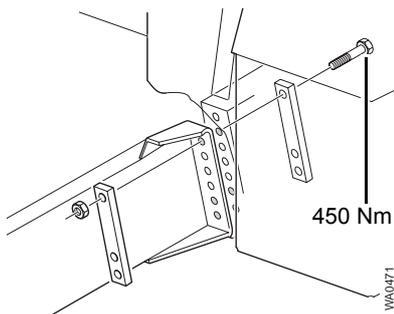
Tous les boulons et les écrous doivent être resserrés :

- après 5 premières heures de travail
- selon la fréquence d'utilisation de la machine
- au moins une fois par saison

### Serrages spécifiques

Faire attention aux serrages spécifiques des joints vissés suivants :

- boulons de barre d'attelage 450 Nm



## Couples de serrage

Tous les joints vissés sur la machine doivent être serrés selon les valeurs indiquées dans le tableau ci-dessous, sauf contre-indication. Sur cette machine, 8,8 est à la fois la qualité minimum et la qualité standard utilisée. En l'absence de toute autre indication, utiliser cette qualité de détermination de serrage (dans la plupart des cas, la qualité est indiquée sur la tête du boulon respectif).

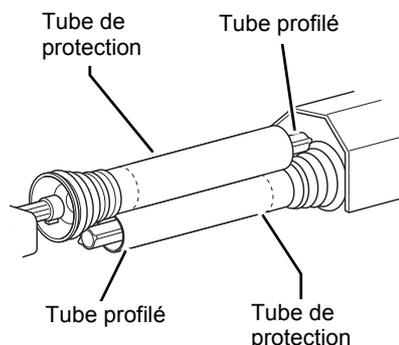
Filetage	Couple de serrage			Ouverture de clé*
	8,8	10,9	12,9	
	Nm			mm
M3	1,3	1,8	2,1	6
M4	2,9	4,1	1,9	7
M5	5,7	8,1	9,7	8
M6	9,9	14	17	10
M8	24	34	41	13
M10	48	68	81	17 (15)
M12	85	120	145	19 (17)
M14	135	190	225	22 (19)
M16	210	290	350	24 (22)
M18	290	400	480	27
M20	400	570	680	30
M22	550	770	920	32
M24	700	980	1180	36
M27	1040	1460	1750	41
M30	1410	1980	2350	46
M33	1910	2700	3200	50
M36	2450	2546	3063	55
M39	3200	4500	5400	60

\* valeurs entre parenthèses = l'ouverture pour les boulons et écrous d'arrêt à épaulement à denture est donnée entre parenthèses si elle diffère de la valeur standard.

- CONSEIL**
- Les valeurs répertoriées s'appliquent aux joints secs ou légèrement graissés
  - Ne pas utiliser de boulons/vis/écrous plaqués sans application de graisse
  - Si c'est une graisse rigide qui est utilisée, réduire la valeur indiquée de 10 %
  - En cas d'utilisation de contre-écrous, de vis ou de boulons d'arrêt, augmenter la valeur indiquée de 10 %

## Arbre de transmission de prise de force

La longueur de l'arbre de prise de force doit être adaptée. Elle dépend de la distance entre le tracteur et la machine.

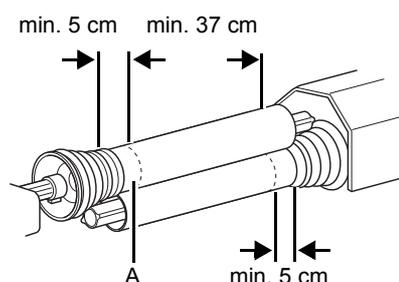


## Contrôle de la longueur de l'arbre de prise de force



### Bonne longueur

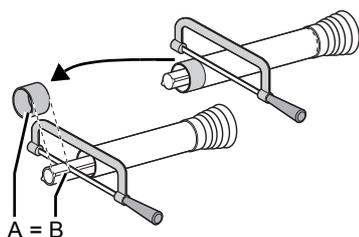
Un arbre de prise de force trop long peut sérieusement endommager les roulements de conduite du tracteur et de la machine. Cela n'entre pas dans le cadre d'aucune garantie.



Avant le couplage de l'arbre de transmission pdf, vérifier la longueur :

- > Aligner correctement le tracteur et la machine
- > S'assurer que la prise de force du tracteur est propre et graissée
- > Monter les deux moitiés de l'arbre de prise de force (non connecté)
- > Maintenir ensemble les deux moitiés de l'arbre de prise de force; vérifier que
  - le tube de protection soit au moins 5 cm plus court
  - la superposition des tubes profilés doit être au moins égale à 37 cm

## Réduction de l'arbre de prise de force



- > Déterminer exactement la longueur correcte de l'arbre
- > Raccourcir les tubes de protection
- > Raccourcir les tubes de transmission profilés

La longueur des deux extrémités coupées doit être identique.

- > Nettoyer les extrémités coupées des tubes profilés et de protection pour qu'ils soient propres et lisses

Côté tracteur, l'arbre de prise de force est doté d'un large joint angulaire permettant un angle max. de 80°. S'assurer que les joints ne sont pas détruits suite au cognement des moitiés d'arbre dans les virages serrés.

## Généralités

### Marques de lubrification

Graisse / huile	Spécification
Huile	Catégorie NLGI2, K2k conformément à DIN51825
Graisse	Multi-usage

### Entraînement - lubrification

La machine est alimentée par le tracteur via la prise de force et l'arbre de prise de force.

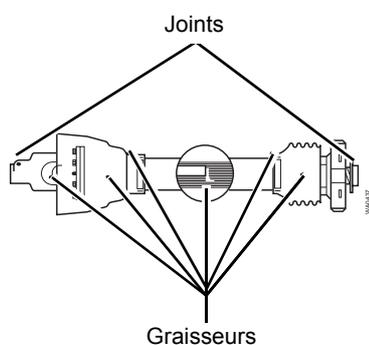
Lubrifier les tubes de l'arbre de prise de force

- avant d'utiliser la machine
- toutes les 10 heures de travail

### Arbre de transmission de prise de force

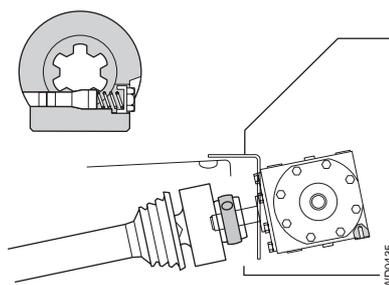
Le tube de l'arbre de prise de force est équipé de graisseurs (6x).

- > Déconnecter l'arbre de prise de force et graisser les graisseurs
- > Graisser abondamment les 2 joints de l'arbre de prise de force avant la mise en service de la machine
- > Toutes les 10 heures, vérifier que les tubes de l'arbre de prise de force coulissent correctement

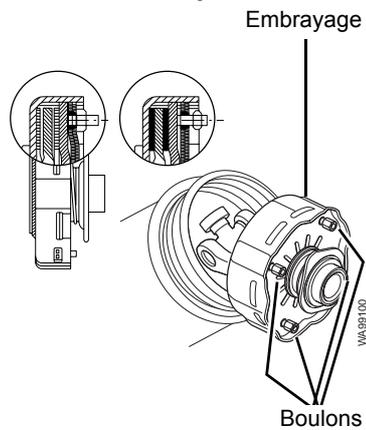


### Embrayage à cames OC + R

Ne peut être réglé.



## Embrayage à friction (uniquement introduction ouverte)



Avant d'entamer une nouvelle saison avec votre machine, vérifier le fonctionnement du limiteur de couple à friction intégré à l'arbre de prise de force. Ce limiteur est situé à proximité du boîtier de transmission.

Procéder comme suit :

- > Serrer les quatre écrous
- > Faire tourner l'embrayage à la main

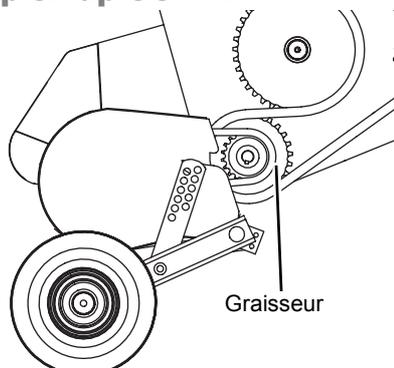
L'embrayage ne doit pas tourner librement.

- > Relâcher les écrous de tension afin de préparer l'embrayage pour utilisation

Si l'embrayage ne peut pas être tourné lorsque tous les écrous sont serrés, l'embrayage doit être remplacé.

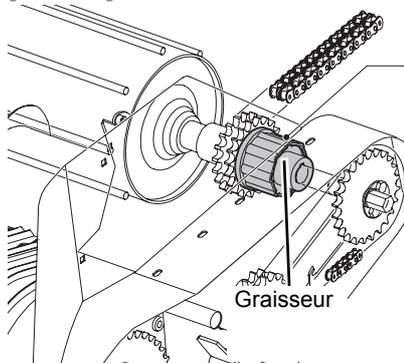
## Pick-up/rotor

### Limiteur de couple du pick-up OC + R



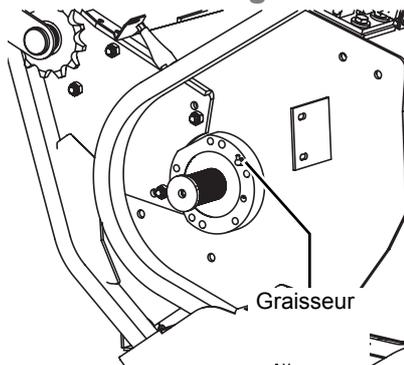
- > Lever le pick-up en position haute maxi.
- > Graisser le graisseur

### Limiteur de couple du pick-up WPU



- > Lever le pick-up en position haute maxi.
- > Graisser le graisseur

### Unité de hachage à rotor



- > Graisser les graisseurs des deux côtés de la machine toutes les 10 heures de travail

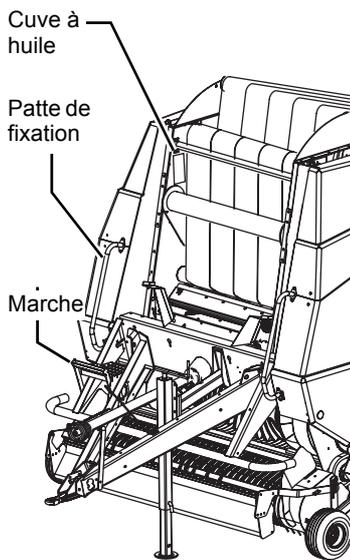
### Dents du pick-up

Les dents du pick-up sont sujettes à l'usure.

- > Vérifier l'état et la perfection des dents du pick-up
  - après chaque jour de travail
  - au début de la saison
- > les remplacer si nécessaire



## Système de lubrification de la chaîne [+]

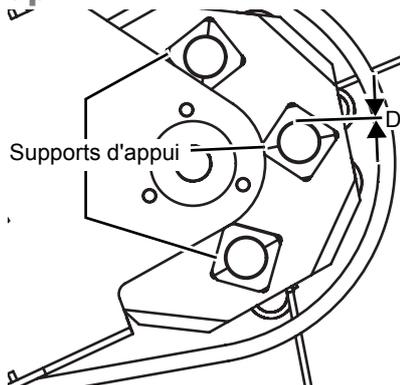


Lorsque le système de lubrification de la chaîne automatique en option est installé, les chaînes sont lubrifiées automatiquement.

Si cette option n'est pas installée, les chaînes de la chambre de compression doivent être lubrifiées, à l'aide d'un lubrifiant de chaîne, une fois par jour ou une fois après chaque lot de 200 balles, selon le cas de figure se présentant.

- > Débloquer la marche
- > Abaisser la marche et la bloquer
- > Utiliser la patte de fixation et la marche pour atteindre la cuve à huile
- > Remplir la cuve à huile jusqu'à ce que le niveau maximum soit atteint
- > Lever entièrement la marche et la bloquer sur 1

## Supports d'appui du pick-up



Supports d'appui (5x) du côté droit du pick-up : le jeu D à tous les supports d'appui ne doit pas être supérieur à 1 mm.

Si le jeu D est supérieur à 1 mm, il convient de changer les supports d'appui.

## Maintenance Opticut



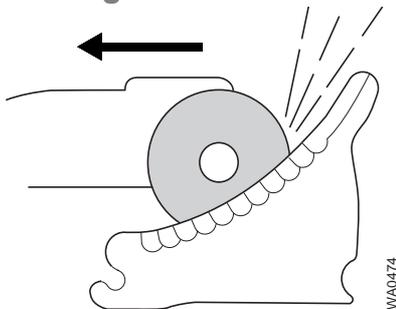
### Porter des gants de sécurité

Les couteaux de ficelle sont très affûtés. Veiller à toujours porter des gants de sécurité lors de la manipulation des coupe-ficelles. Autrement, de graves blessures peuvent en résulter.

## Affûtage des couteaux

- > Vérifier l'affûtage des couteaux tous les jours

### Affûtage des couteaux



### Porter des lunettes de protection

Toujours porter des lunettes de protection lors de l'affûtage des couteaux. Les étincelles peuvent provoquer des blessures graves.

Ne jamais affûter la face ondulée du bord de coupe à cause de l'usure excessive.

Procéder comme suit :

- > Démonter le couteau
  - Retirer les couteaux- OC 23, page 53
- > Bloquer le couteau dans l'étau

S'assurer que le couteau ne chauffe pas lors de l'affûtage, car cela risque d'affaiblir l'acier ! Il vaut mieux affûter fréquemment les couteaux plutôt que d'en affûter tout à coup un grand nombre.

- > Affûter les couteaux toutes les 10 heures de travail, sur le côté lisse, à l'aide d'un affûteur
- > Remonter le couteau
  - Installer les couteaux - OC 23, page 54

## Chambre de compression

### Système hydraulique

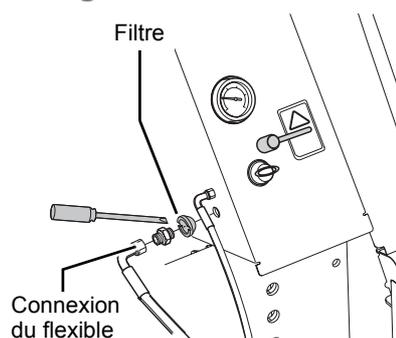


Le système hydraulique est soumis à une forte pression. Ne jamais tenter de repérer ou même de colmater une fuite hydraulique avec vos mains. Le liquide à haute pression pénètre facilement les vêtements et la peau, provoquant des blessures graves : en cas de blessures, consulter immédiatement un médecin.

- Veiller à ce que le système hydraulique reste propre.
- (Dé)connecter prudemment les accouplements rapides. La poussière, le sable, les particules métalliques et autres contaminations ont un effet destructeur sur un système hydraulique ; l'air piégé génère le dysfonctionnement de la commande.

> Renouveler les conduites hydrauliques endommagées ou défectueuses ainsi que les flexibles âgés

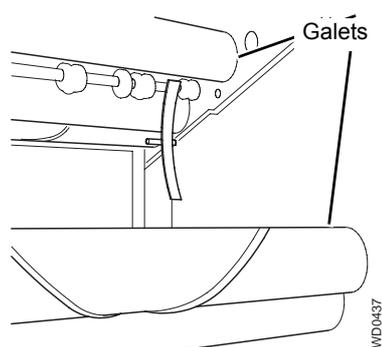
### Système hydraulique de filtrage



- > Nettoyer le filtre, selon ce qui survient en premier
- toutes les 10000 balles
- Une fois par saison

- > Retirer la connexion de la conduite
- > Utiliser un tournevis pour retirer le filtre
- > Assembler la connexion de la conduite

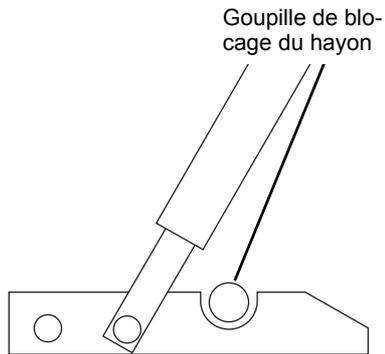
### Galets



- > Contrôler tous les jours les galets, les joints des roulements de tension pour l'accumulation du fourrage
- > Nettoyer la zone des roulements comme requis
- > Remplacer les galets pour une rotation lisse et facile (sans bruit)
- > Remplacer les galets ou les roulements, le cas échéant

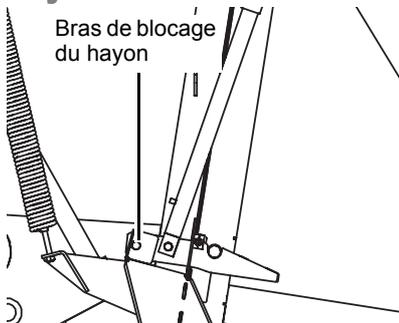
# Entretien

## Goupille de blocage du hayon



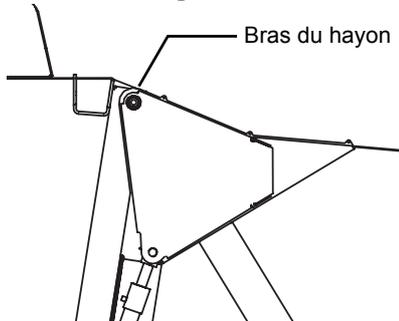
- > Lubrifier les goupilles de blocage du hayon des deux côtés toutes les 10 heures de travail

## Bras de blocage du hayon



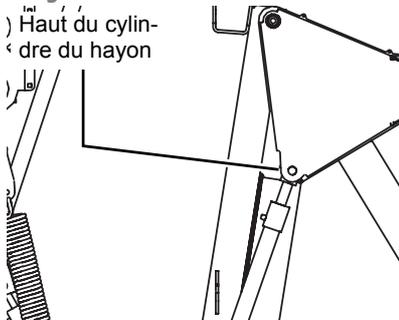
- > Lubrifier le bras de blocage du hayon des deux côtés de la machine toutes les 10 heures de travail

## Bras du hayon



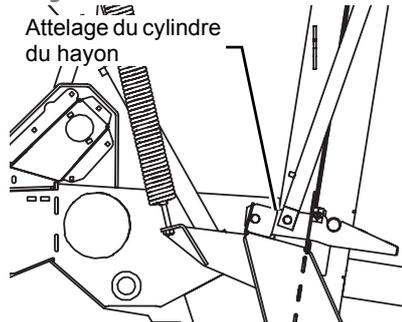
- > Lubrifier le bras du hayon des deux côtés de la machine toutes les 10 heures de travail

## Haut du cylindre du hayon



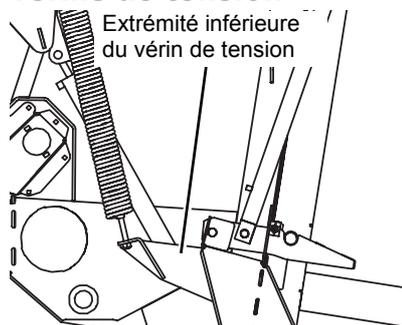
- > Lubrifier le haut du cylindre du hayon des deux côtés de la machine toutes les 10 heures de travail

## Attelage du cylindre du hayon



- > Lubrifier l'attelage du cylindre du hayon des deux côtés de la machine toutes les 10 heures de travail

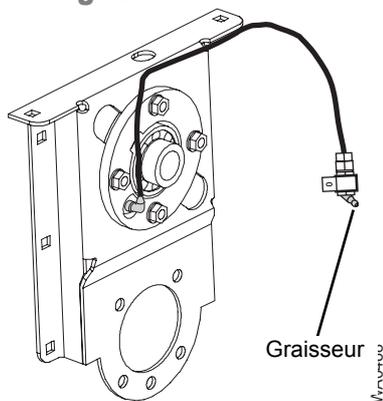
## Extrémité inférieure des vérins de tension



- > Lubrifier l'extrémité inférieure des vérins de tension des deux côtés de la machine toutes les 10 heures de travail

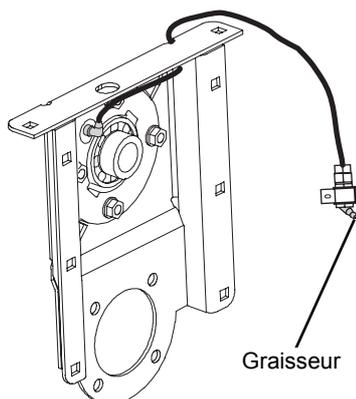
## Lubrification du galet d'entraînement

### Côté gauche



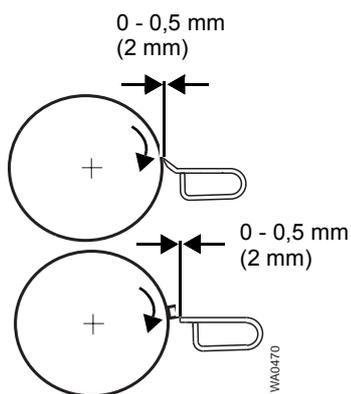
- > Lubrifier les graisseurs toutes les 10 heures de travail

### Côté droit



- > Lubrifier les graisseurs toutes les 10 heures de travail

## Réglage du racloir



### Bon réglage des racloirs

Installer les racloirs à la distance prescrite. Lorsque les racloirs sont réglés selon une distance non recommandée, un incendie peut survenir. L'endommagement de la machine ou des blessures peuvent également survenir.

Lorsque le fourrage sec est mis en balles, tous les racloirs doivent être réglés à une distance de 2 mm.

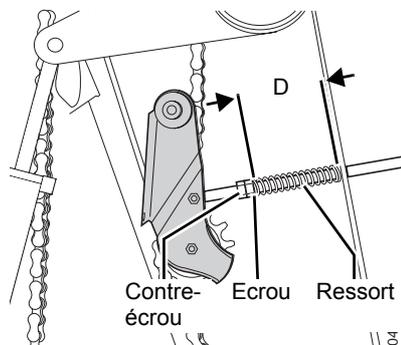
Réglages standards :

- racloir pour fourrage sec : 2 mm
- racloir pour ensilage : 0 - 0,5 mm

Si le fourrage s'accumule au niveau du racloir, la distance entre le racloir et le rouleau diminue. Le racloir doit juste effleurer ce dernier.

## Chaînes d'entraînement de la chambre de compression

### Version standard



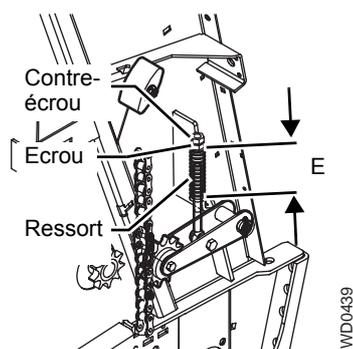
Deux chaînes d'entraînement sur le côté droit de la machine sont tendues par des tendeurs équipés d'un ressort.

- > Vérifier la longueur du ressort toutes les 1000 balles

La longueur D du ressort doit être de 100 mm.

- > Desserrer le contre-écrou
- > Serrer l'écrou : la longueur du ressort diminue
- ou
- > Desserrer l'écrou : la longueur du ressort augmente
- > Serrer le contre-écrou

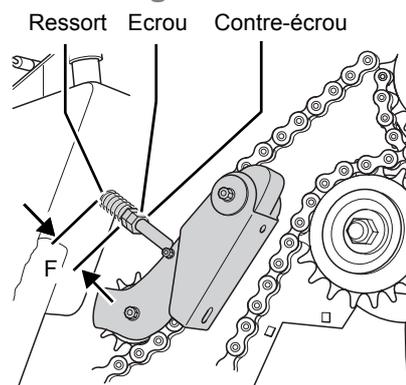
### Version d'ensilage à coupeau



La longueur E du ressort doit être de 100 mm.

- > Desserrer le contre-écrou
- > Serrer l'écrou : la longueur du ressort diminue
- ou
- > Desserrer l'écrou : la longueur du ressort augmente
- > Serrer le contre-écrou

### Démarrage à ressort du mécanisme d'entraînement du galet

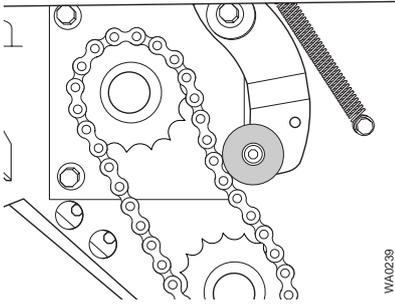


La longueur F du ressort doit être de 55 mm.

- > Desserrer le contre-écrou
- > Serrer l'écrou : la longueur du ressort diminue
- ou
- > Desserrer l'écrou : la longueur du ressort augmente
- > Serrer le contre-écrou

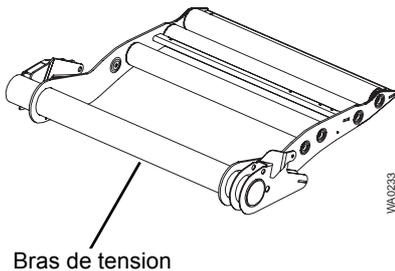
# Entretien

## Chaîne du côté gauche



Ne peut être retendue.

## Bras de tension

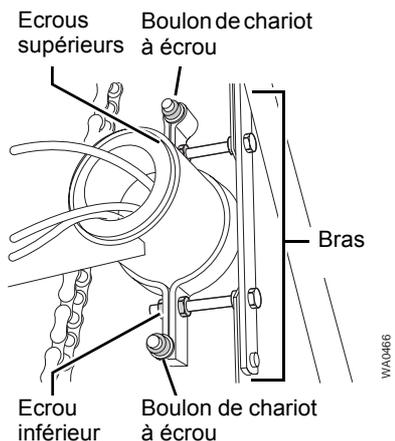


Le bras de tension :

- génère le démarrage de la chambre
- détermine la tension de la courroie

L'installation garantit la structure la plus efficace de la pression de balle à l'aide du vérin de tension hydraulique et un ressort.

## Alignement du bras de tension



Le bras de tension peut être aligné en réglant l'attelage du bras de tension du côté droit de la machine.

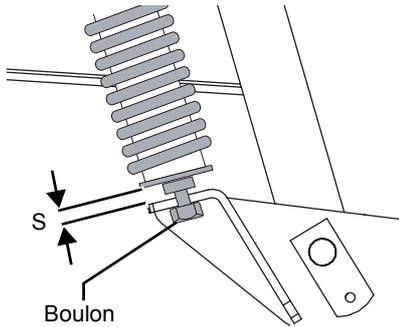
Le bras de tension doit être aligné afin de garantir que la distance entre le bras de tension et la paroi de la machine est identique des deux côtés.

- > Ouvrir le hayon de façon hydraulique
- > Fermer la valve de sécurité en façade de la machine
- > Desserrer les écrous des deux boulons de chariot
- > Desserrer les écrous supérieurs
- > Desserrer l'écrou inférieur
- > Aligner le bras de tension (utiliser des cales, le cas échéant)
- > Resserrer les écrous des deux boulons de chariot
- > Resserrer les écrous inférieurs
- > Resserrer les écrous supérieurs
- > Ouvrir la valve de sécurité en façade de la machine
- > Fermer le hayon de façon hydraulique

## Écrous d'attelage du bras de tension

Les écrous d'attelage du bras de tension doivent être contrôlés et serrés comme requis après 100 balles suite à l'alignement du bras de tension.

## Tension du ressort du bras de tension



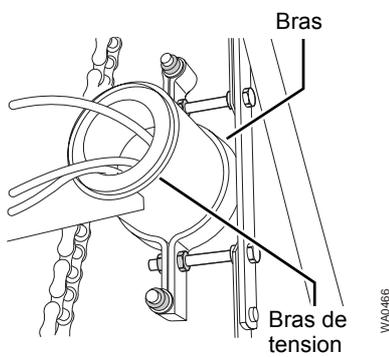
La tension du ressort du bras de tension peut être réglée à l'aide d'un boulon.

La distance S doit atteindre 5 mm.

Le bras de tension doit être en position basse.

- > Tourner le boulon jusqu'à ce que la distance S atteigne 5 mm

## Lubrification du bras de tension



- > Lubrifier le bras de tension des deux côtés de la machine entre le bras de tension et l'attelage toutes les 10 heures de travail

## Boîtier de transmission

La machine contient un boîtier de transmission. Ce boîtier de transmission est rempli d'huile.

### Contenance

Boîtier de transmission	Contenance (l)	Spécification
	2,3	B 80W90



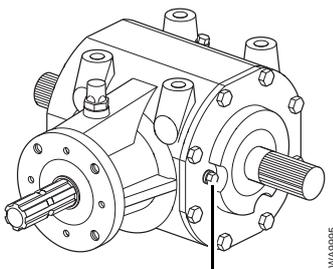
#### Bonne vérification du niveau d'huile

Le contrôle du niveau d'huile ne peut survenir que si

- la machine n'a pas fonctionné pendant un long moment
- la machine est disposée sur une surface horizontale

Sinon, une erreur du niveau d'huile peut survenir. Cela peut provoquer de graves dommages de la machine.

### Vérification du niveau d'huile



Vérifier le bouchon de remplissage

Le niveau d'huile doit être contrôlé

- après 50 premières heures de travail
- une fois par an
- en cas de perte d'huile excessive

> Retirer le bouchon de contrôle

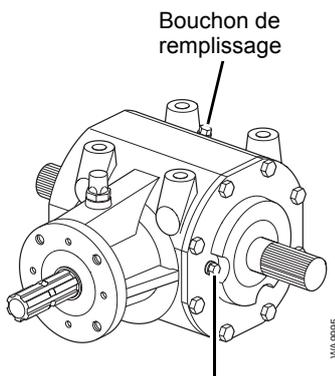
Si de l'huile sort du trou, le niveau est bon.

> Remplacer le bouchon de vérification

Si aucune huile ne sort, il faut remplir le boîtier de transmission.

→ Remplissage du boîtier de transmission, page 158

### Remplissage du boîtier de transmission



Bouchon de remplissage

Vérifier le bouchon de remplissage

Le niveau d'huile doit être nivelé

- après 50 premières heures de travail
- une fois tous les 2 ans
- après 20000 balles
- en cas de perte d'huile excessive

> Retirer le bouchon de contrôle

> Enlever le bouchon de remplissage

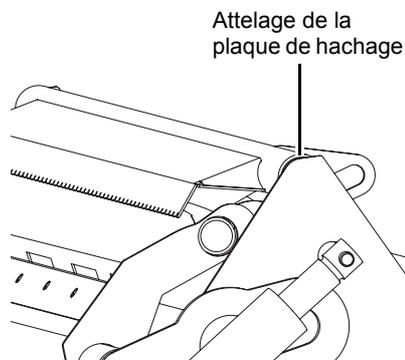
> Verser l'huile dans l'orifice de remplissage jusqu'à ce qu'un peu d'huile sorte de l'orifice du bouchon de vérification de niveau

> Remplacer le bouchon de vérification

> Remettre le bouchon de remplissage

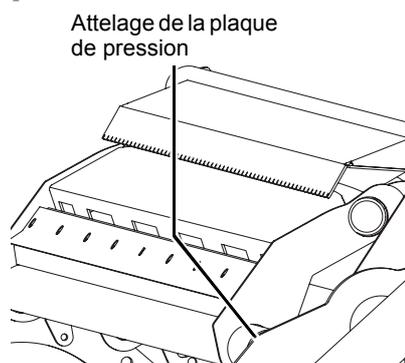
## Systeme de cerclage par filet

### Attelage de la plaque de hachage



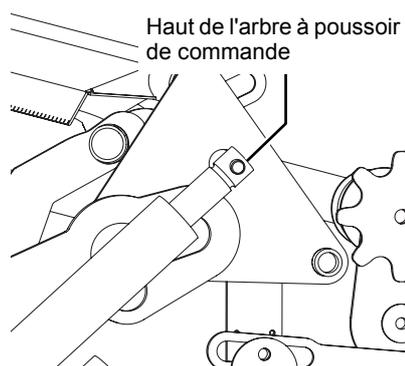
- > Lubrifier l'attelage de la plaque de hachage des deux côtés toutes les 10 heures de travail

### Attelage de la plaque de pression



- > Lubrifier l'attelage de la plaque de pression des deux côtés toutes les 10 heures de travail

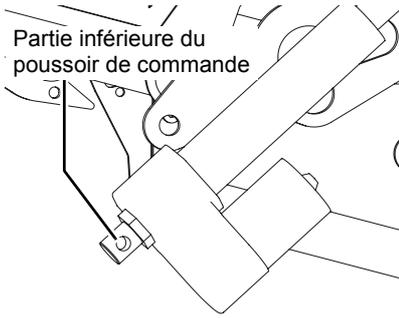
### Haut de l'arbre à poussoir de commande



- > Lubrifier le haut de l'arbre à poussoir de commande toutes les 10 heures de travail

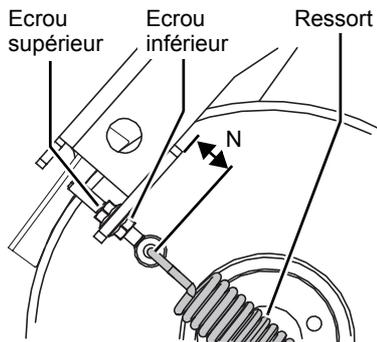
# Entretien

## Partie inférieure du poussoir de commande



- > Lubrifier la partie inférieure du poussoir de commande toutes les 10 heures de travail

## Tension du frein de filet

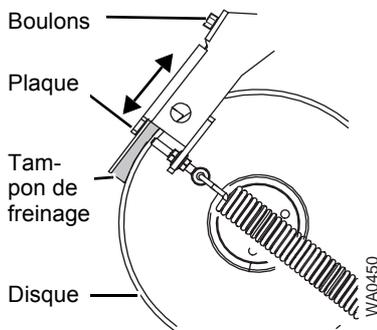


La tension du filet est réglée via le frein de filet.

- > Vérifier et régler la tension du frein de filet comme requis
- La distance N est égale à 15 mm (valeur nominale).

La distance dépend par ex. de la qualité du filet, du gaspillage.  
Si le frein est encore froid, procéder au cerclage avec un nombre de tpm faible jusqu'à ce que le frein atteigne une température de fonctionnement.

## Tampon de freinage de filet



- > Vérifier le tampon de freinage de filet toutes les 10000 balles

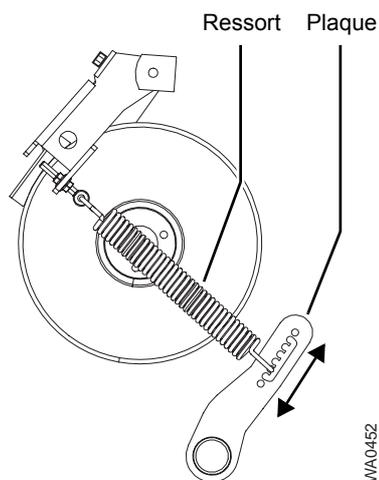
**CONSEIL** Régler le tampon de freinage de filet lorsqu'un rouleau de filet complet a été installé.

- > Desserrer les boulons deux fois
-  > Presser ce bouton et le maintenir enfoncé pendant quelques secondes, le temps de rétracter entièrement le poussoir de commande

La plaque doit être en haut du tampon de freinage.

- > Déplacer le rayon du frein de filet par rapport au rayon du disque
- > Serrer les boulons

## Réglage du diamètre du rouleau de filet



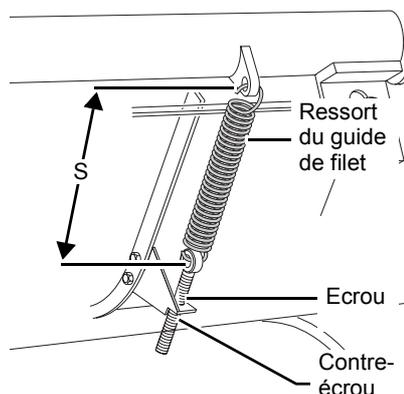
Un mauvais réglage des caractéristiques de tension du diamètre du rouleau de filet peut générer la rupture du filet. Il convient de tenir également compte du type de filet.

- > Vérifier et régler le diamètre du rouleau de filet, comme requis

Le caractère de tension du filet peut être réglé en variant la position du ressort au levier.

Réglage du ressort	Quand ?
vers le haut	le filet se rompt avec la diminution du diamètre du rouleau de filet
vers le bas	la tension du filet diminue avec la diminution du diamètre du rouleau de filet

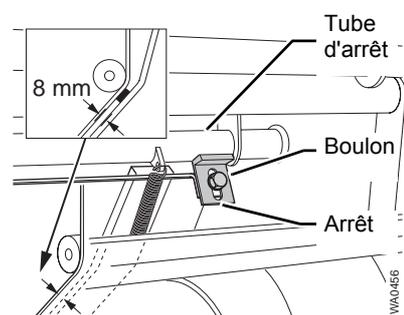
## Ressort du guide de filet



- > Vérifier et régler le ressort du guide de filet toutes les 3000 balles
- La distance S du ressort du guide de filet doit atteindre 170 mm.

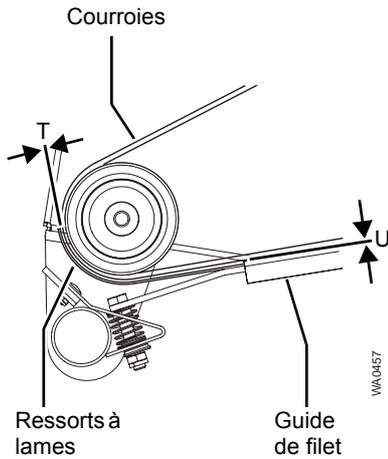
- > Desserrer le contre-écrou
- > Tourner l'écrou pour régler le ressort du guide de filet à la distance R
- > Serrer le contre-écrou

## Délesteur du guide de filet



- > Vérifier et régler le délesteur du guide de filet toutes les 3000 balles
- > S'assurer que l'arbre à poussoir de commande est entièrement rétracté
- > Compléter le guide de filet avec 8 mm
- > Desserrer le boulon
- > Déplacer l'arrêt contre le tube d'arrêt
- > Serrer le boulon

## Ressorts à lames du guide de filet

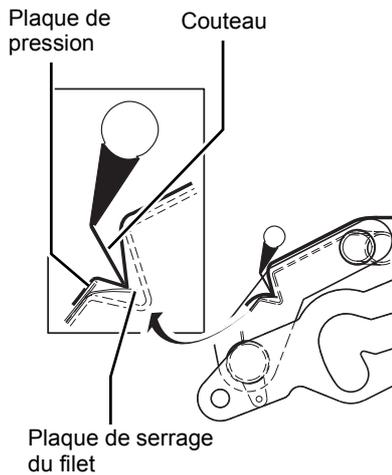


La distance T entre les ressorts à lames et les courroies doit se situer entre 0 et 0,5 mm.

La distance U entre le guide de filet et les courroies doit atteindre 0 mm.

- > Vérifier et régler les ressorts à lames du guide de filet toutes les 3000 balles

## Plaque de serrage du filet et couteau



- > Vérifier et nettoyer le couteau et la plaque de serrage du filet toutes les 3000 balles

En position de maintien, le couteau doit rester contre la plaque de serrage du filet. Par conséquent, le filet ne tombe pas de la plaque de pression, le filet est maintenu en bonne position par le couteau.

## Support d'appui du rouleau de filet

- > Vérifier le support d'appui du rouleau de filet toutes les 10000 balles
- > Remplacer le support d'appui du rouleau de filet en cas d'usure excessive

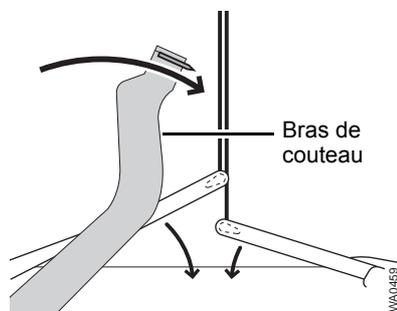
## Système de liage par ficelle



### Porter des gants de sécurité

Les couteaux de ficelle sont très affûtés. Veiller à toujours porter des gants de sécurité lors de la manipulation des coupe-ficelles. Autrement, de graves blessures peuvent en résulter.

### Bras de couteau



### Autoform

 > Appuyer sur ce bouton

 > Appuyer sur ce bouton

Les pelotes de ficelle se déplacent dans leur position de base.

### Infobale

 > Appuyer sur ce bouton

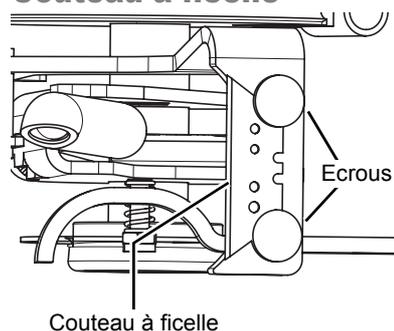


S'assurer que le tranchant est affûté puisque son bon fonctionnement en dépend.

Le couteau à ficelle est émoussé si

- une, ou les deux, extrémité(s) de la ficelle n'est/ne sont pas coupée(s)
- le profil de hachage est long et flou

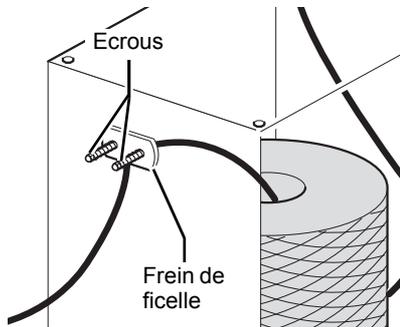
### Couteau à ficelle



En cas de couteau à ficelle émoussé, il peut être remplacé.

- > Arrêter la prise de force
- > débrancher le système de commande électronique
- > Couper le moteur du tracteur
- > Retirer la clé de contact et
- > Desserrer les écrous
- > Retirer le couteau à ficelle émoussé
- > Placer un nouveau couteau à ficelle
- > Serrer les écrous

## Freins de ficelle - boîtes à ficelle



Ne pas utiliser les freins de ficelle sur les boîtes à ficelle pour augmenter la tension de la ficelle. Ce freinage de ficelle sert uniquement à empêcher cette dernière de se dérouler trop vite des bobines pendant le transport et le travail.

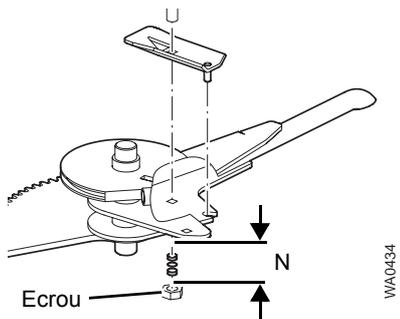
Il est possible de régler le freinage de la ficelle selon la ficelle utilisée (diamètre, différentes marques et qualités).

Procéder au réglage suivant :

- > Desserrer les écrous pour augmenter la longueur du ressort
- > Serrer les écrous pour diminuer la longueur du ressort

Le ressort doit rester juste sous une pression minimum.

## Freins de ficelle - pelotes de ficelle



Réglage de base de la longueur N du ressort des freins de ficelle : 14 mm.

Il est possible de régler cette longueur selon la ficelle utilisée (diamètre, différentes marques et qualités).

Procéder au réglage suivant :

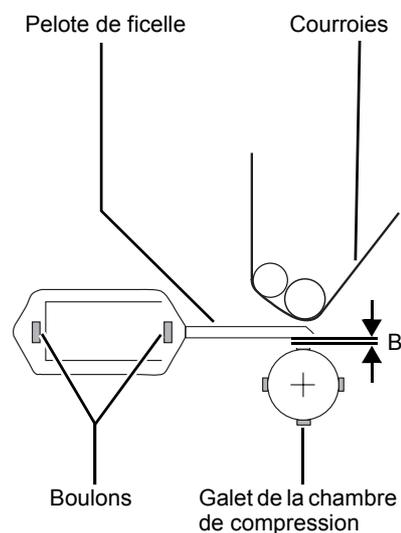
- > Vérifier que la longueur du ressort N atteigne 14 mm
- > Desserrer les écrous pour augmenter la longueur du ressort
- > Serrer les écrous pour diminuer la longueur du ressort

**CONSEIL** Ne pas trop s'éloigner du réglage de base. Le ressort est plutôt rigide et ainsi, il est facile d'atteindre une pression trop élevée ou trop basse.

## Position des pelotes de ficelle

La position des pelotes de ficelle par rapport au galet de la chambre de compression est importante. La distance entre les courroies et le galet de la chambre de compression est petite. Un réglage correct empêche les pelotes de ficelle d'effleurer les courroies ou le galet de la chambre de compression.

### Infobale



> Appuyer sur II



> Appuyer sur ce bouton pour sélectionner le liage par ficelle

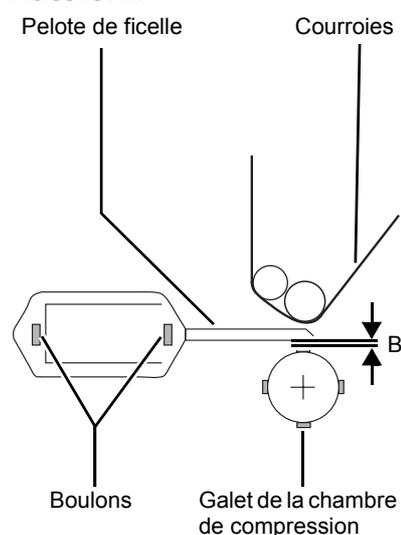


> Appuyer sur la partie droite ou gauche du bouton pour commander les pelotes de ficelle

La distance B entre le diamètre maximum du galet de la chambre de compression et la pelote de ficelle doit atteindre 4 mm. Cela peut être vérifié en plaçant une bande métallique de 4 mm entre le galet de la chambre de compression et la pelote de ficelle.

- > Desserrer les boulons
- > Déplacer la pelote de ficelle de telle sorte que la distance B apparaisse
- > Serrer les boulons

### Autoform



> Appuyer sur I



> Appuyer sur ce bouton pour sélectionner le mode manuel



> Appuyer sur ce bouton jusqu'à ce que les tubes de liage se trouvent en direction longitudinale de la machine



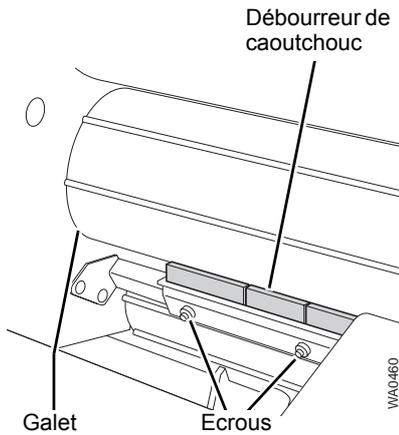
> Appuyer sur ce bouton

Le système s'arrêtera.

La distance B entre le diamètre maximum du galet de la chambre de compression et la pelote de ficelle doit atteindre 4 mm. Cela peut être vérifié en plaçant une bande métallique de 4 mm entre le galet de la chambre de compression et la pelote de ficelle.

- > Desserrer les boulons
- > Déplacer la pelote de ficelle de telle sorte que la distance B apparaisse
- > Serrer les boulons

## Déboureur de caoutchouc

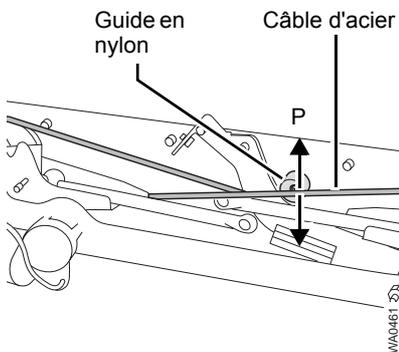


Afin d'empêcher la ficelle de s'enrouler autour du galet de la chambre de compression, le bon réglage du déboureur de caoutchouc est important.

Ajuster le déboureur de caoutchouc jusqu'à ce que le caoutchouc effleure le galet.

- > Tourner le galet jusqu'à ce que le déboureur effleure un bord lisse du galet
- > Desserrer les écrous
- > Ajuster le déboureur de caoutchouc
- > Serrer les écrous

## Tension du câble d'acier



Le câble d'acier doit être tendu de la bonne manière.

- > Vérifier le câble :
  - tout d'abord après 1000 balles
  - après, toutes les 5000 balles

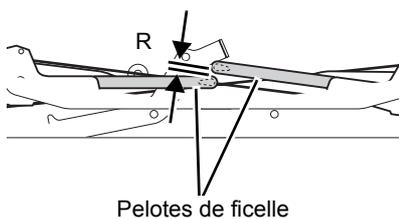
Procéder comme suit :

- > Utiliser une balance romaine pour appliquer une force de 55 N
- Le câble d'acier doit avoir un jeu P de 1 cm au niveau du guide en nylon.
- > Tendre le câble si nécessaire

Une fois le câble sous tension

- > Vérifier à nouveau la synchronisation des pelotes de ficelle

## Synchronisation des pelotes de ficelle



Lorsque la pelote de ficelle avant est en position de repos, le jeu R entre les extrémités de la pelote doit atteindre 6 mm.

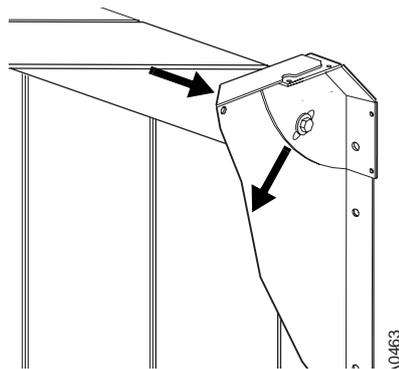
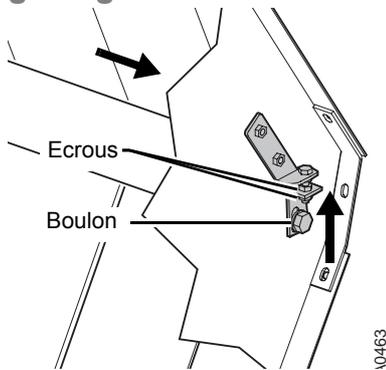
 > Appuyer sur ce bouton

 > Appuyer sur ce bouton

- > Nettoyer régulièrement le système de liage par ficelle
- > Vérifier régulièrement le système de liage par ficelle à la recherche de trace d'usure excessive

## Courroies et alignement des courroies

### Ajustement du galet de guidage



Les courroies sont dirigées par un galet en caoutchouc dans la section frontale de la machine.

Ce galet est de forme légèrement convexe dans chaque piste de courroie, favorisant l'alignement de la courroie.

Il est important que les courroies fonctionnent de manière alignée et ne s'usent pas en se frottant le long des guides de courroie. Un galet de guidage réglable dans la section arrière de la machine permet la correction de l'alignement de la courroie.

- > Desserrer le boulon une fois
- > Ajuster le galet dans la direction souhaitée à l'aide des écrous
- > Serrer le boulon

Les flèches illustrent le comportement de la courroie.

### Machine WA uniquement :

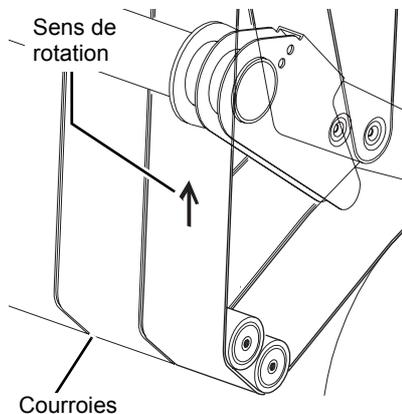
Un deuxième galet de guidage peut être ajusté de la même façon, afin d'obtenir un alignement optimum de la courroie.

Si l'alignement de la courroie ne peut pas être corrigé suffisamment lors de l'ajustement d'un côté, le galet de guidage peut être ajusté de l'autre côté également.

# Entretien

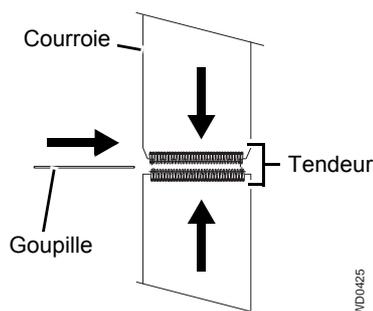
## Courroies sans fin

Les courroies sans fin dépendent de la version de la machine.  
Les courroies sans fin (sans tendeur) présentent une durée de vie exceptionnelle dans des conditions difficiles. Lors du remplacement de ces courroies, certains galets doivent être retirés  
→ demander à votre revendeur



- > Installer les courroies sans fin de telle façon que le côté avec le plus de profil sera au niveau de la balle

## Maintenance des courroies et des tendeurs

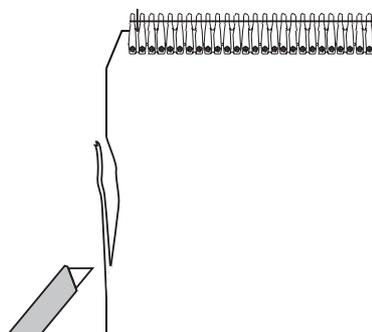


Inspecter quotidiennement l'état des courroies et des tendeurs, porter une attention toute particulière à l'usure.  
Les goupilles de tendeur doivent être remplacées toutes les 1000 - 2000 balles. Si cela n'est pas fait, le tendeur risque d'être endommagé.

Afin de faciliter le changement des goupilles

- > nettoyer les tendeurs avant de les retirer avec un nettoyeur haute pression

Dans tous les cas, relâcher les courroies.



Les objets affûtés peuvent endommager les courroies.

- > Vérifier régulièrement les courroies à la recherche de trace d'usure
- > Retirer les parties usées à l'aide d'un couteau

Vérifier la longueur de la courroie comme suit (après toutes les 10000 balles)

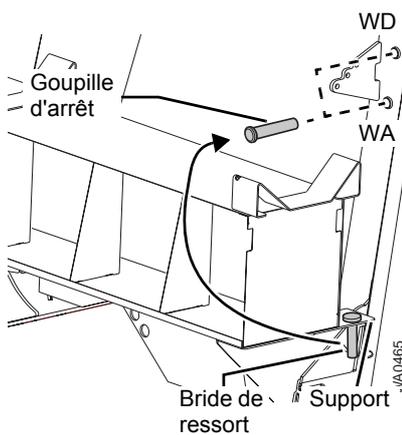
- > démonter les courroies  
→ Remplacer la courroie, page 169
- > vérifier leur longueur
- > assembler les courroies

La différence de longueur ne doit pas dépasser 5 cm.

Pour une longueur de courroie correcte

- Manuel des pièces de rechange

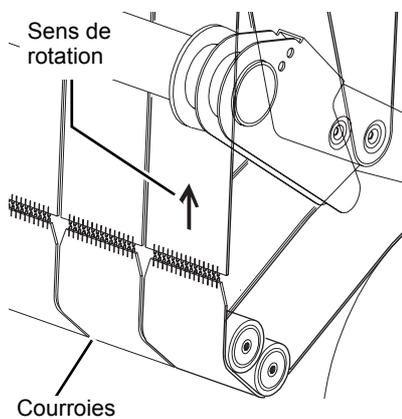
## Remplacer la courroie



- > Ouvrir complètement le hayon via le mode PIA
- > Insérer les goupilles d'arrêt dans la paroi latérale de la chambre de compression.
- > Abaisser le hayon dépourvu de pression

Le bras de tension va rester sur le boulon d'arrêt et desserrer les courroies.

- > Ne pas trop abaisser le hayon : la chambre de compression doit rester accessible
- > Fermer la valve de sécurité du hayon
- > Retirer les courroie(s)



- > Installer la(es) nouvelle(s) courroie(s) en portant une attention toute particulière au sens de fonctionnement lorsqu'il est visible
- Pour cette raison, la pointe d'une courroie s'est déchaussée des angles.

- > Débloquer la sécurité du hayon
- > Ouvrir entièrement le hayon
- > Déposer la bride de ressort
- > Retirer la goupille d'arrêt de la paroi latérale
- > Remettre en place la goupille d'arrêt dans son support
- > Placer la bride de ressort
- > Fermer le hayon
- > Vérifier l'alignement de la courroie
- > Corriger, si nécessaire

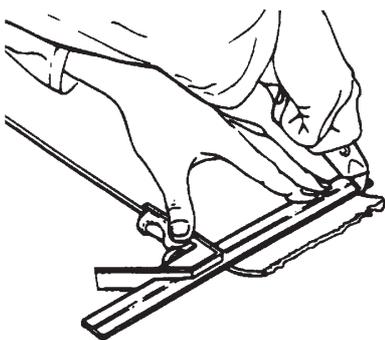
## Renouveler / remplacer un tendeur

Pour renouveler les tendeurs de la courroie, les pièces et les outils suivants sont indispensables  
→ Manuel des pièces de rechange

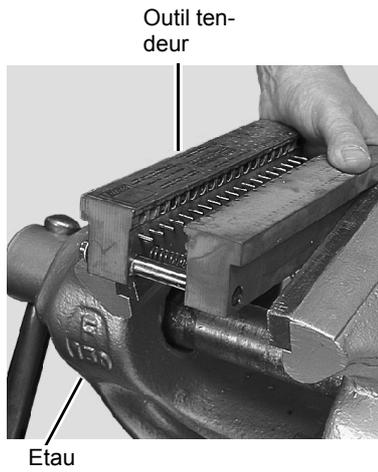
Ne jamais raccourcir une courroie de plus de 10 cm par rapport à la longueur d'origine.

La différence de longueur entre deux courroies utilisées d'une machine ne doit pas dépasser 5 cm.

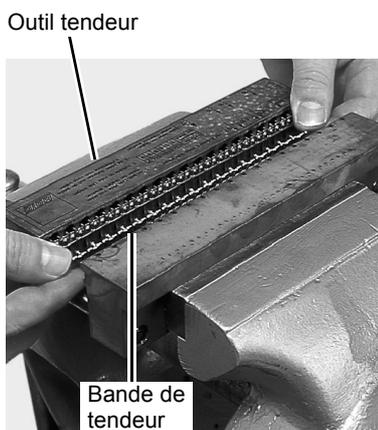
- > Découper les courroies aussi près que possible du tendeur



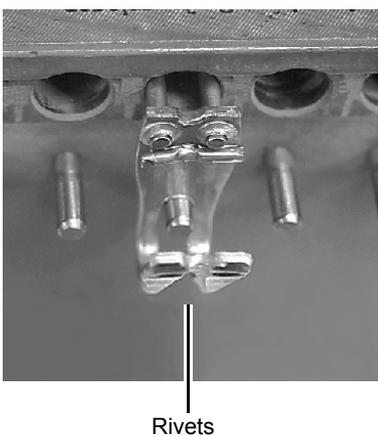
# Entretien



- > Ouvrir entièrement l'outil tendeur
- > Placer l'outil tendeur dans un étau : les orifices pointant vers vous

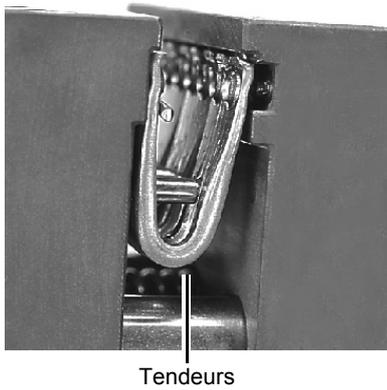


- > Placer une bande de tendeur dans un outil de tendeur

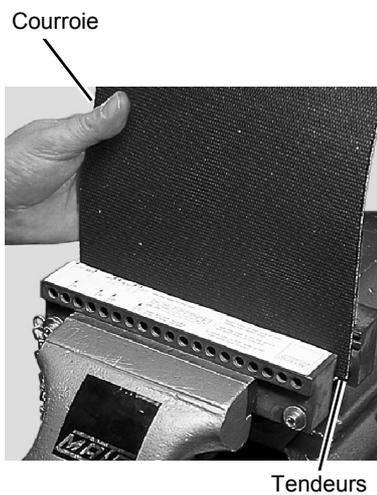


Chaque orifice doit contenir deux rivets.

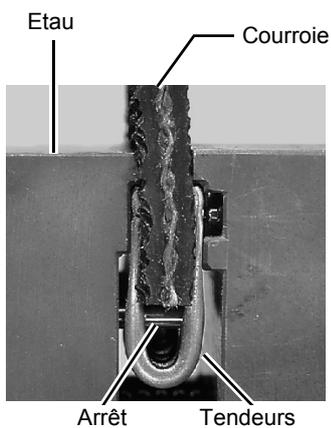
- > Fermer l'étai, juste pour permettre la courroie de s'insérer entre les tendeurs



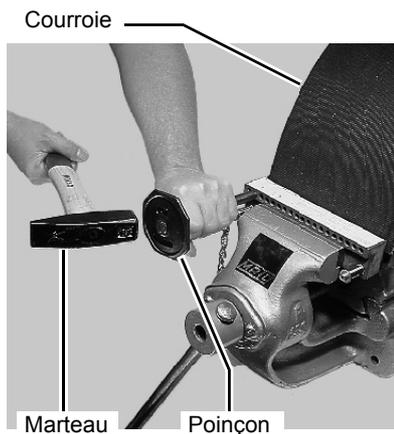
- > Faites glisser l'extrémité de la courroie entre les tendeurs
- > Faites attention au bon positionnement de la courroie



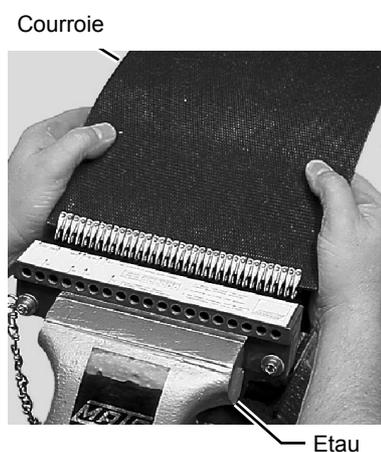
- > Forcer la courroie vers le bas sur l'arrêt
- > Fermer l'étai jusqu'à ce que les tendeurs viennent se positionner contre la courroie



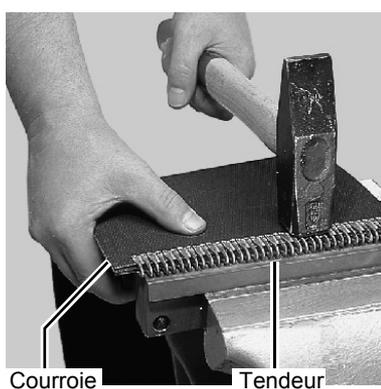
# Entretien



- > A l'aide d'un marteau et d'un poinçon, diriger le premier et le dernier, puis tous les autres rivets sur la courroie jusqu'à ce que le poinçon frappe l'arrêt



- > Ouvrir l'étau
- > Retirer la courroie



- > Placer la courroie avec le tendeur sur une surface solide
- > Aplatir les têtes de rivet en veillant à ce que les yeux de tendeur ne soient pas endommagés
- > Répéter la procédure à l'autre extrémité de la courroie

La courroie doit être placée dans l'étau avec le même côté en avant.



Angles

- > Couper la pointe des angles de la courroie avec une dimension de 0,5 x 2 cm



Afin de garantir un bon travail

- > Utiliser une petite brosse en acier, pas trop dure, pour nettoyer l'outil spécifique en profondeur après chaque tendeur, en retirant toute la poussière et les matériaux effrités

## Roues / pneumatiques



### Travaux de réparation corrects uniquement

Les travaux de réparation sur les roues et les pneus doivent être pris en charge uniquement

- par des professionnels
- avec l'équipement de montage approprié

L'assemblage des roues et des pneus nécessite des connaissances suffisantes ainsi que la disposition des outils prescrits, sans oublier un équipement en parfait état. Cela peut causer des blessures ou l'endommagement de la machine.

### Dimensions de pneumatiques préconisées

Ne pas monter d'autres dimensions de pneumatiques que celles préconisées. Le montage d'autres dimensions de pneumatiques peut provoquer des accidents. L'endommagement de la machine ou des blessures peuvent survenir.

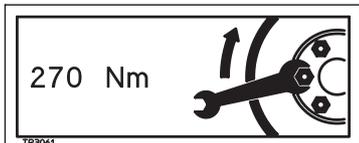
### Pression de pneumatiques uniquement préconisée

Utiliser uniquement la pression de pneumatiques préconisée. L'utilisation d'une mauvaise pression de pneumatiques peut provoquer de graves blessures, l'endommagement de la machine, voire des accidents de la route.

Lors du travail sur roues, s'assurer que la machine

- a été placée sur le sol de manière sûre (utiliser un vérin de soutien)
- est bloquée par des cales pour ne pas qu'elle se déplace de manière inattendue

## Serrage des écrous de roue



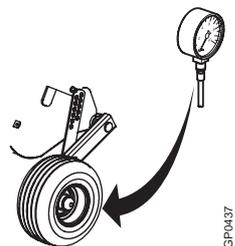
Serrer les écrous de la roue :

- après 10 premières heures de travail
- toutes les 150 heures de travail
- après chaque remplacement de pneu/roue

Le couple de serrage des écrous de roue est de 270 Nm.

## Pression des pneumatiques

### Roulettes de terrage

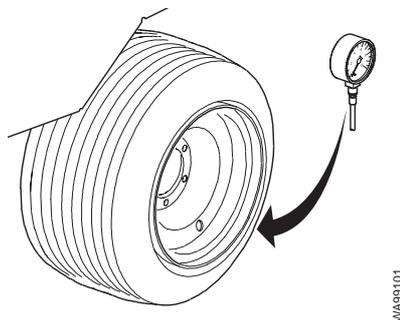


Pression des pneus des roulettes de terrage pick-up

Taille de pneu	Pression
15 x 6,00 - 6	1,75 bar

- > Vérifier régulièrement la pression des pneus : garantir la valeur préconisée

### Roues



La pression du pneumatique est liée à la vitesse

	Vitesse
<b>Taille de pneu</b>	25 km/h
11,5/80-15	3 bars
15,0/55-17	2 bars
19,0/45-17	1,5 bars
500/50.17.0 14PR	1,5 bars

- > Vérifier régulièrement la pression des pneus : garantir la valeur préconisée

## Freins

### Freins hydrauliques



#### Huile hydraulique haute pression

L'huile hydraulique est sous haute pression. Une giclée d'huile peut causer des blessures graves.

### Vidange du circuit de freinage hydraulique

Le circuit de freinage est un système hydraulique simple action raccordé au tracteur par un flexible doté d'un coupleur rapide.

- > Desserrer d'un tour l'accouplement du flexible au niveau du cylindre de freinage
- > Appuyer doucement sur la pédale de frein du tracteur
- > Répéter cette opération jusqu'à ce que l'air ne s'échappe plus de l'accouplement
- > Monter l'accouplement du flexible sur le cylindre de freinage
- Freinages hydrauliques [+], page 186

### Freins de pneumatiques

### Vidange du circuit de freinage hydraulique

Le circuit de freinage est un système hydraulique simple action raccordé au tracteur par un flexible doté d'un coupleur rapide.

- > Desserrer d'un tour l'accouplement du flexible au niveau du cylindre de freinage
- > Appuyer doucement sur la pédale de frein du tracteur
- > Répéter cette opération jusqu'à ce que l'air ne s'échappe plus de l'accouplement
- > Monter l'accouplement du flexible sur le cylindre de freinage
- Freinages hydrauliques [+], page 186

### Réglage des sabots de frein (frein hydraulique/pneumatique)

Les sabots de frein ne doivent pas toucher/ frotter contre les tambours en position de repos.

Procéder comme suit :

- > Régler la position des détentes de sabot de frein sur leurs cannelures
- > Procéder à un essai de roulage en faisant avancer la machine de 10 mètres
  
- > Nettoyer fréquemment les tambours et les sabots de frein

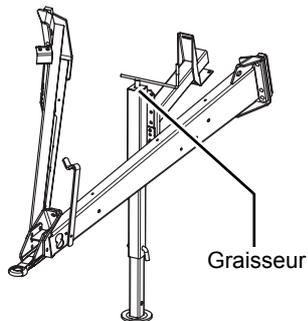
## Barre d'attelage

### Anneau d'attelage

L'anneau dans l'oeil d'attelage est équipé d'un manchon d'usure. Il faut le changer dès l'apparition des premiers signes d'usure.

- > Graisser la partie inférieure de l'anneau d'attelage toutes les 500 balles

### Vérin de soutien



Le graisseur du vérin de soutien doit être graissé de temps en temps avec de l'huile.

- > Graisser le graisseur

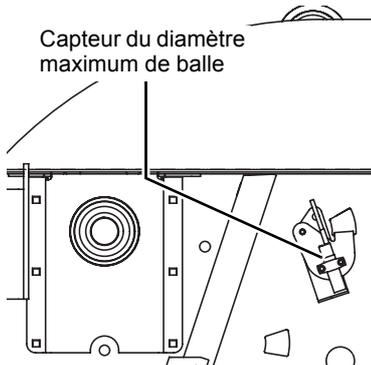
## Capteurs - Auto-form

Cette machine utilise plusieurs types de capteurs :

- Capteur de rotation (comme le capteur de diamètre de balle)
- Capteurs de proximité (comme le capteur de blocage du hayon)

### Capteurs de rotation

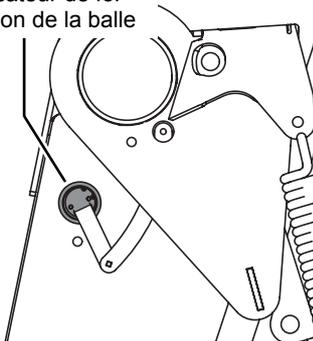
#### Capteur du diamètre maximum de balle



Le capteur du diamètre maximum de balle doit envoyer les bonnes informations au système électronique.

#### Indicateur de formation de la balle

Indicateur de formation de la balle



L'indicateur de formation de la balle doit envoyer des informations correctes au système électronique. Si ce n'est pas le cas, il faut procéder à un calibrage.

Après la production d'une balle au diamètre requis, le diamètre de la balle indiqué sur l'écran doit correspondre au diamètre de balle réellement produit.

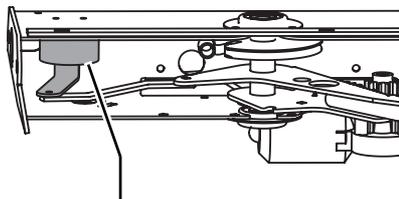
#### Capteur d'indication de la forme de la balle

Capteur d'indication de la forme de la balle

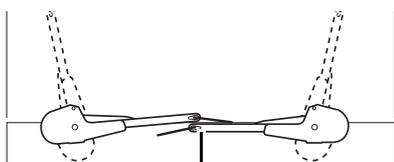
Le capteur d'indication de la forme de la balle doit envoyer de bonnes informations au système électronique.

Si des flèches apparaissent au cas où la chambre de compression serait vide, le calibrage est indispensable.

## Capteur de position de la pelote de ficelle



Capteur de position de la pelote de ficelle



Pollution éventuelle

Le capteur de position de la pelote de ficelle doit envoyer des informations correctes au système électronique. Si ce n'est pas le cas, il faut procéder à un calibrage.

- > Vérifier la structure de cerclage par ficelle à la recherche de trace de pollution
- > Nettoyer la structure de cerclage par ficelle comme requis
-  > Appuyer sur ce bouton
-  > Appuyer sur ce bouton

Maintenant, le système est automatiquement recalibré. Les pelotes de ficelle sont entièrement en position de repos.

## Détecteurs de proximité

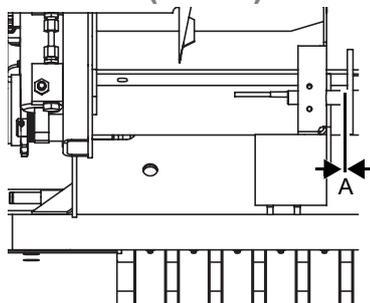
Les capteurs de proximité suivent les objets métalliques. Par conséquent, ils doivent être installés à une certaine distance, selon chaque capteur.

Tous les détecteurs de proximité doivent avoir une distance A de 3 à 5 mm.

Procéder comme suit :

- > Desserrer les deux boulons
- > Ajuster le capteur en le déplaçant jusqu'à ce que la distance requise soit atteinte
- > Serrer les deux boulons

## Capteur de position du couteau (OC 14)



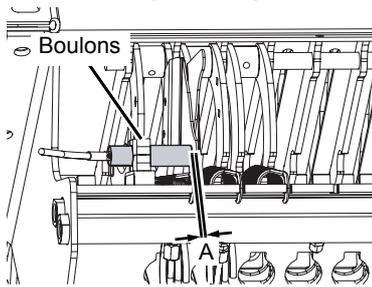
Le capteur de position du couteau détecte si les couteaux sont en position de hachage ou en position de repos.

Il se situe sur le côté gauche du dispositif de hachage.

Si le capteur détecte du métal, le voyant lumineux associé s'allume.

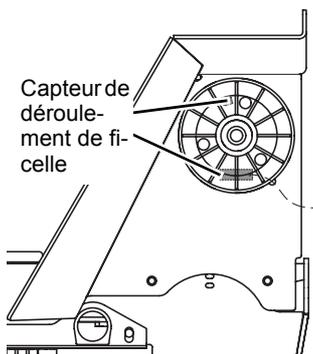
# Entretien

## Capteur de position du couteau (OC 23)



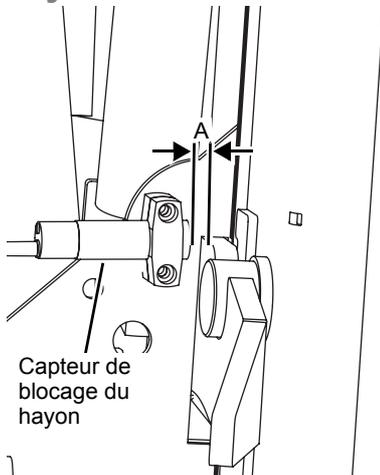
Le capteur de position du couteau détecte si les couteaux sont en position de hachage ou en position de repos.  
Il se situe sur le côté gauche du dispositif de hachage.  
Si le capteur détecte du métal, le voyant lumineux associé s'allume.

## Capteur de déroulement de ficelle [+]



Le capteur de déroulement de ficelle détecte le déroulement de la ficelle.  
Il se situe au niveau de la poulie de la ficelle en haut du dispositif de cerclage de ficelle.

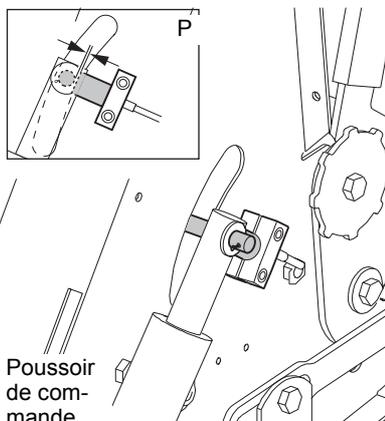
## Capteur de blocage du hayon



Le capteur de blocage du hayon détecte si le hayon est bloqué ou non.  
Il se situe des deux côtés du hayon.

## Capteur de position du freinage du poussoir de commande

Boulons



Vérifier, nettoyer et régler le capteur de position du freinage du poussoir de commande toutes les 3000 balles.

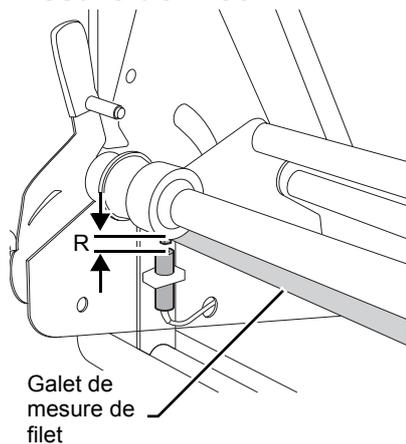
Il se situe sur le côté gauche de la machine.

La distance P du capteur de position du freinage du poussoir de commande doit atteindre 4 mm.

Régler le capteur de position du freinage du poussoir de commande comme suit :

- > Desserrer les boulons
- > Régler le capteur à la distance P
- > Serrer les boulons

## Capteur du galet de mesure de filet



Vérifier, nettoyer et régler le capteur du galet de mesure de filet toutes les 3000 balles.

La distance R du capteur du galet de mesure de filet doit atteindre 4 mm.

Il se situe sur le côté gauche de la machine.

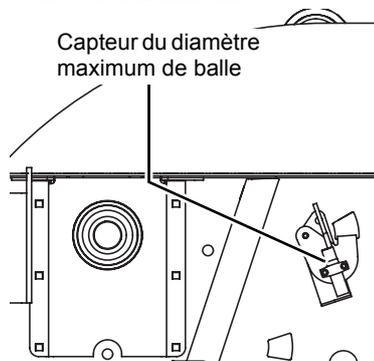
Régler le capteur du galet de mesure de filet comme suit :

- > Desserrer les boulons
- > Régler le capteur à la distance R
- > Serrer les boulons

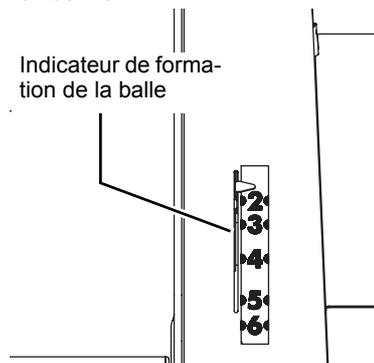
## Capteurs - Infobale

### Capteurs de rotation

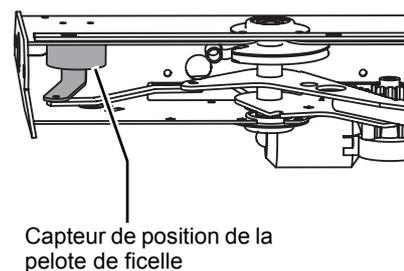
#### Capteur du diamètre de balle maximum



#### Indicateur de formation de la balle



#### Capteur de position de la pelote de ficelle



Le capteur du diamètre maximum de balle doit envoyer les bonnes informations au système électronique.

L'indicateur de formation de la balle doit envoyer des informations correctes au système électronique. Si ce n'est pas le cas, il faut procéder à un calibrage.

Après la production d'une balle au diamètre requis, le diamètre de la balle indiqué sur le coffre de la machine doit correspondre au diamètre de balle produit réellement.

Le capteur de position de la pelote de ficelle doit envoyer des informations correctes au système électronique. Si ce n'est pas le cas, il faut procéder à un calibrage.

## Détecteurs de proximité

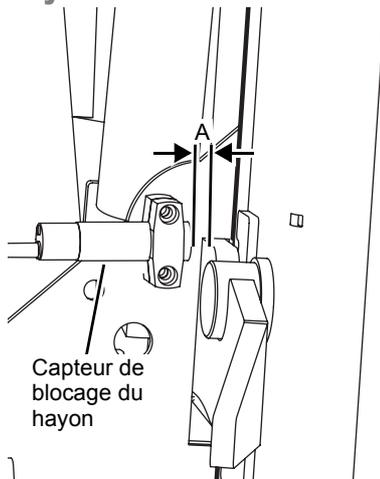
Les capteurs de proximité suivent les objets métalliques. Par conséquent, ils doivent être installés à une certaine distance, selon chaque capteur.

Tous les détecteurs de proximité doivent avoir une distance A de 3 à 5 mm.

Procéder comme suit :

- > Desserrer les deux boulons
- > Ajuster le capteur en le déplaçant jusqu'à ce que la distance requise soit atteinte
- > Serrer les deux boulons

## Capteur de blocage du hayon



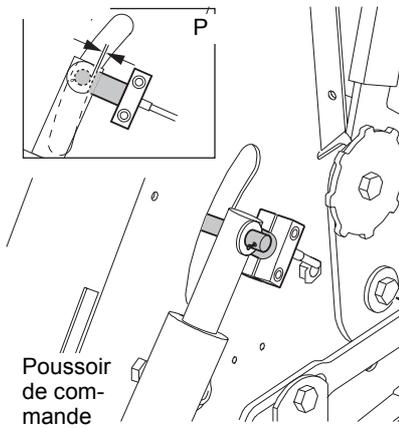
Le capteur de blocage du hayon détecte si le hayon est bloqué ou non.

Il se situe des deux côtés du hayon.

# Entretien

## Capteur de position du freinage du poussoir de commande

Boulons



Vérifier, nettoyer et régler le capteur de position du freinage du poussoir de commande toutes les 3000 balles.

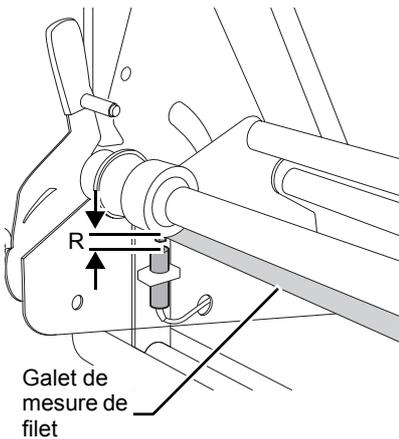
Il se situe sur le côté gauche de la machine.

La distance P du capteur de position du freinage du poussoir de commande doit atteindre 4 mm.

Régler le capteur de position du freinage du poussoir de commande comme suit :

- > Desserrer les boulons
- > Régler le capteur à la distance P
- > Serrer les boulons

## Capteur de galet de mesure de filet



Vérifier, nettoyer et régler le capteur de galet de mesure de filet toutes les 3000 balles.

La distance R du capteur de galet de mesure de filet doit atteindre 4 mm.

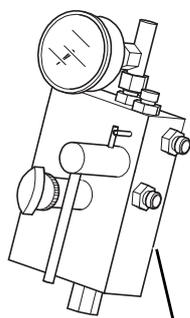
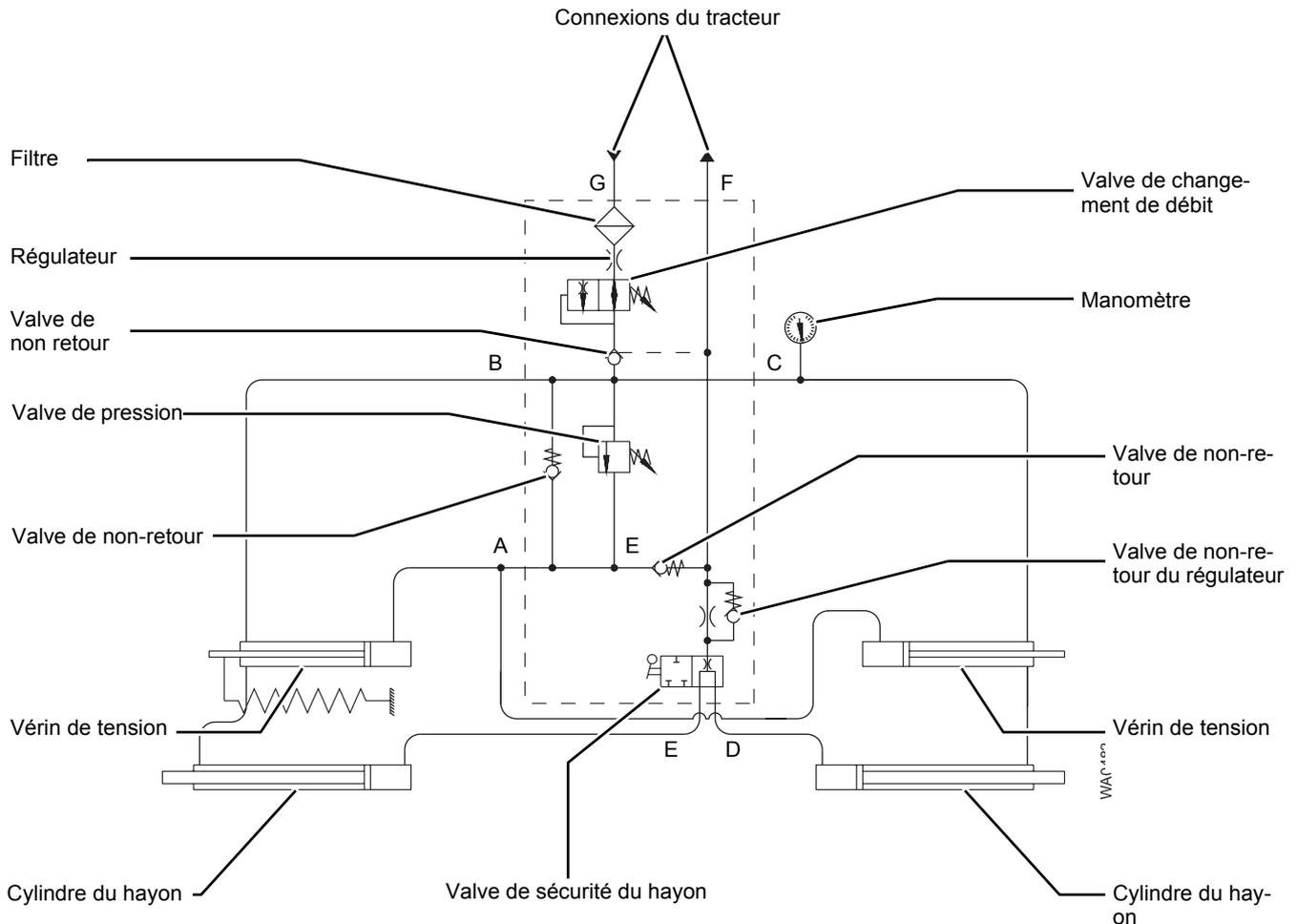
Il se situe sur le côté gauche de la machine.

Régler le capteur de galet de mesure de filet comme suit :

- > Desserrer les boulons
- > Régler le capteur à la distance R
- > Serrer les boulons

## Diagrammes et schémas

### Machine



Unité de contrôle hydraulique

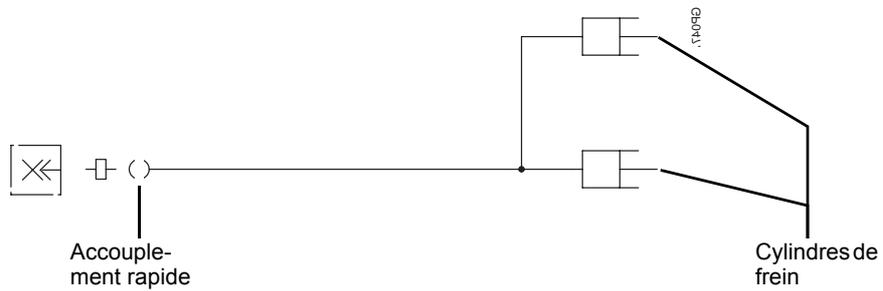
L'unité de contrôle hydraulique (devant la presse à balles) dirige la pression hydraulique via les conduites pour activer les fonctions

La progression de la balle dans la chambre de compression étend les cylindres de tension. L'huile hydraulique du côté supérieur du piston est pressée via une valve de pression réglable et s'écoule ensuite dans les cylindres de tensions sous le piston.

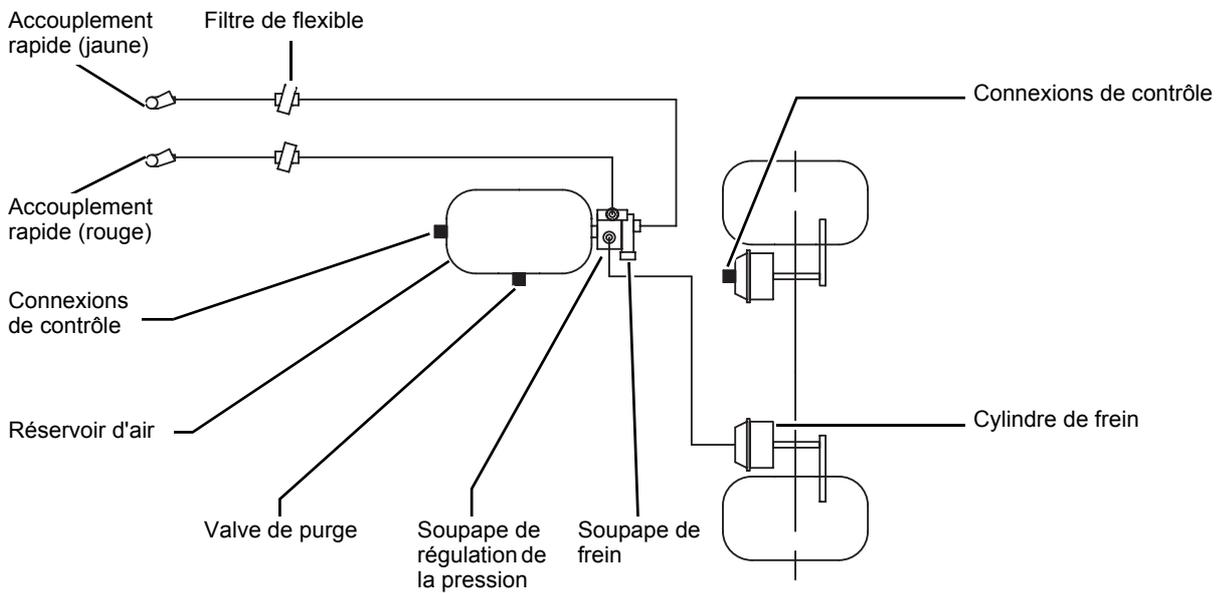
L'unité de contrôle hydraulique dirige la pression hydraulique via les conduites (E et D) vers les cylindres du hayon. Lorsque le hayon s'ouvre, les cylindres de tension se déplacent librement. Une valve de non-retour à régulateur dans le système hydraulique génère un débit suffisant afin d'ouvrir rapidement le hayon.

Lorsque le hayon se ferme, la pression hydraulique est dirigée en haut des cylindres du hayon : le hayon se ferme. Juste avant que le hayon ne se ferme, la valve de changement de débit est connectée entre-temps (débit faible) et agit pour freiner le mouvement du hayon et empêche immédiatement une dépression soudaine dans le système.

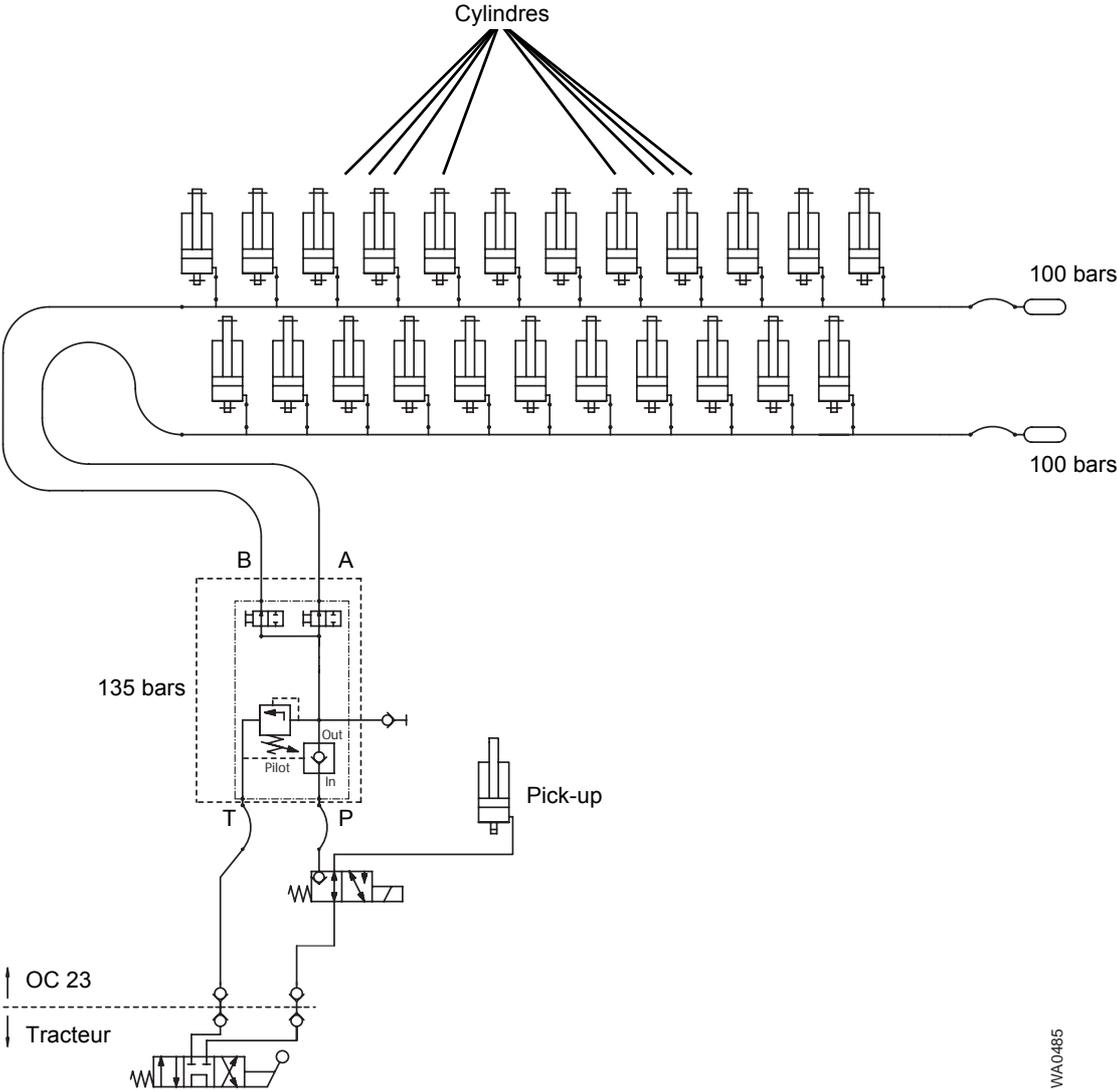
## Freinages hydrauliques [+]



## Freins pneumatiques [+]

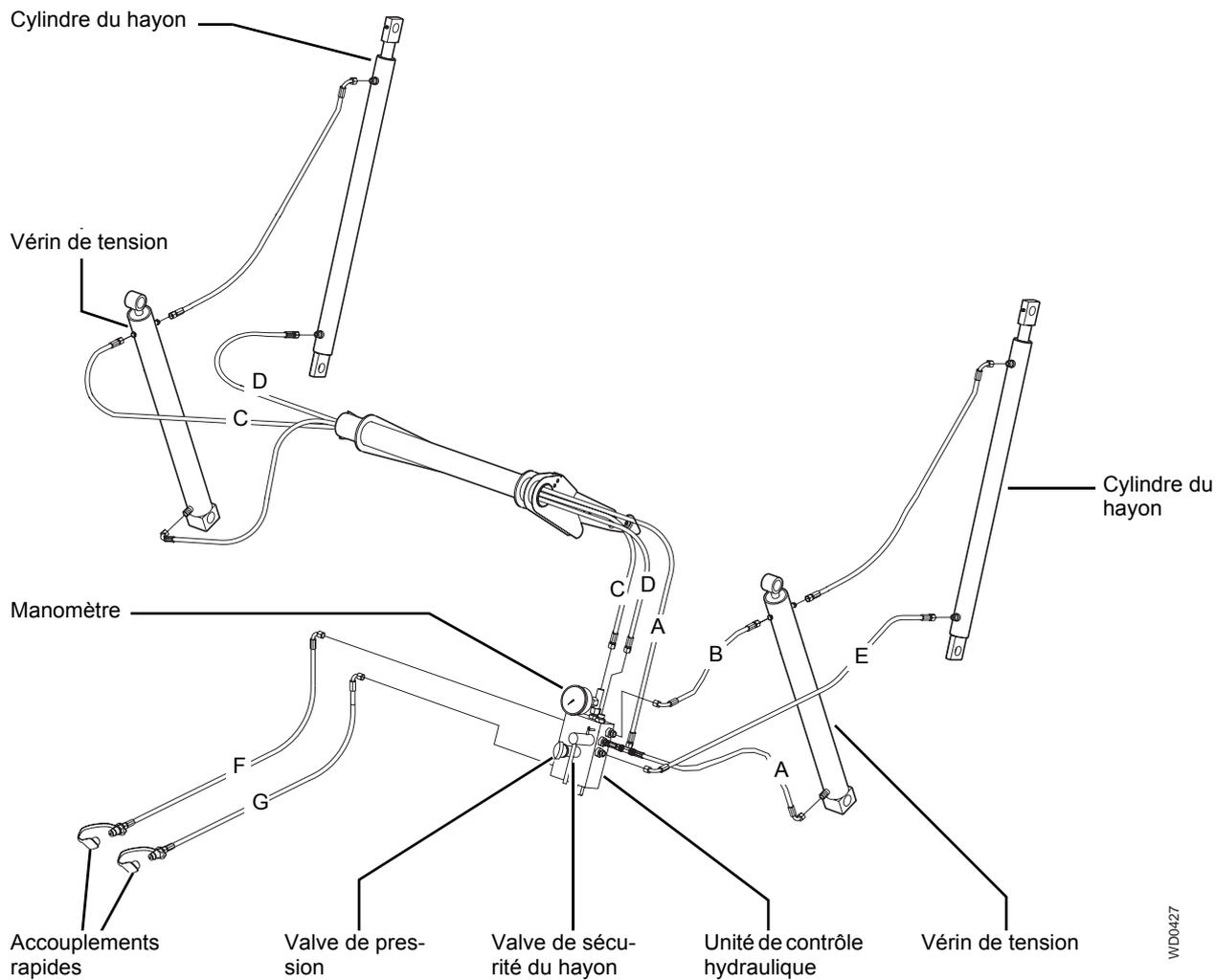


OC 23



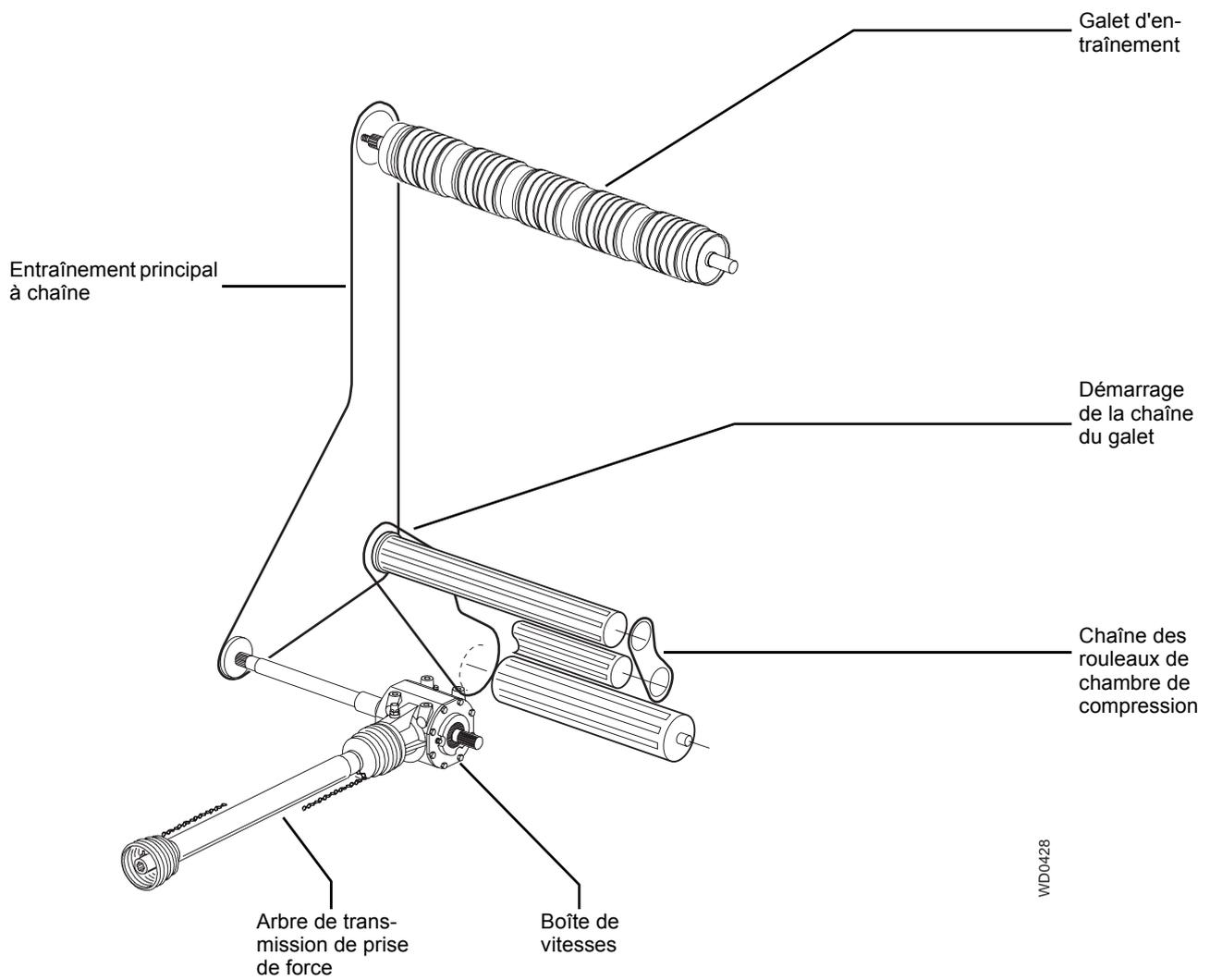
WAO485

## Systeme hydraulique de la chambre de compression

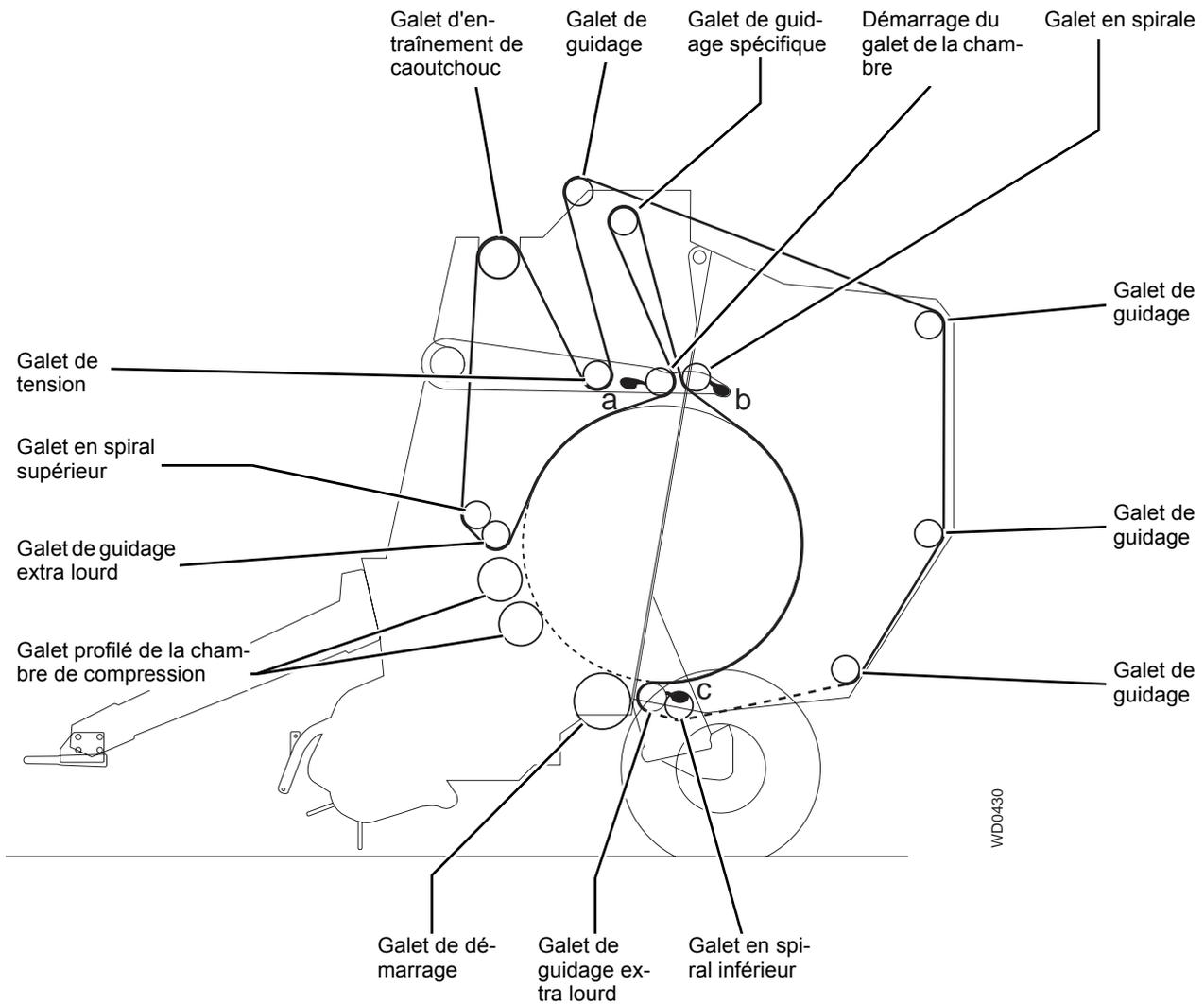


**CONSEIL** A à G : les codes de connexion sur l'unité de contrôle hydraulique.

## Commande de la chambre de compression

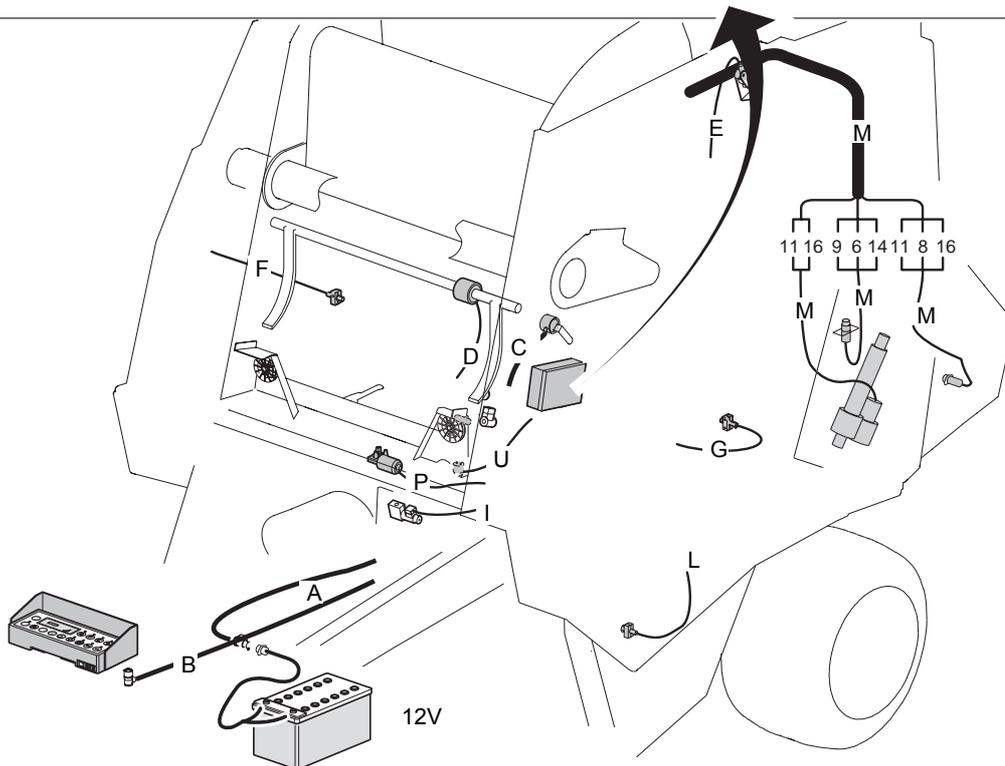
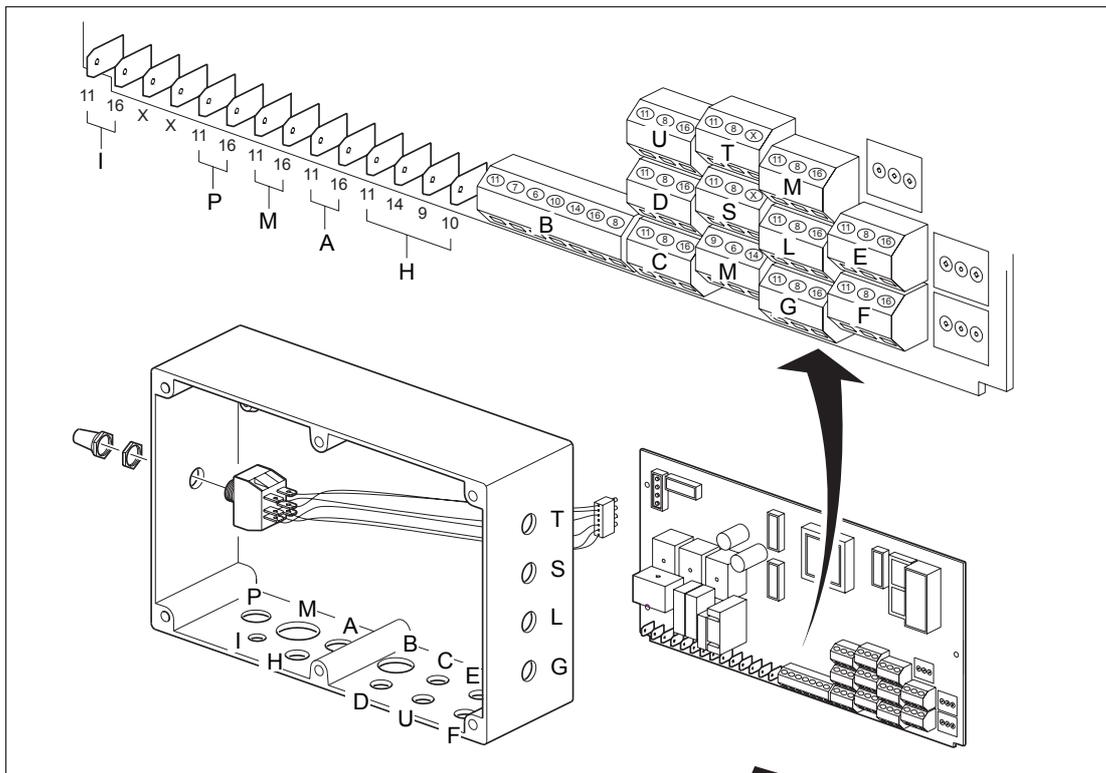


## Galets et racloirs



Galet	Quantité	Fonction
Galet d'entraînement de caoutchouc	1	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mécanisme d'entraînement</li> <li>Correction de l'alignement de la courroie</li> </ul>
Galet de tension	1	Transmission de la pression hydraulique sur les courroies
Galet de la chambre de démarrage	2	Développement de la chambre de démarrage
Galet en spirale supérieur	1	Conserve le segment de la courroie propre
Galet de guidage	4	Dirige les courroies
Galet en spirale inférieur	1	Conserve le segment de la courroie propre (remplacé par un racloir sur les machines Infobale)
Galet de démarrage	1	Comprime le fourrage avec la balle
Galet profilé de la chambre de compression	2	<ul style="list-style-type: none"> <li>Développe une chambre de compression optimum</li> <li>Accroît la stabilité de la balle</li> <li>Améliore la forme de la balle</li> </ul>
Galet de guidage extra lourd	2	Dirige les courroies
Galet de guidage spécifique	1	Dirige les courroies

## Autoform

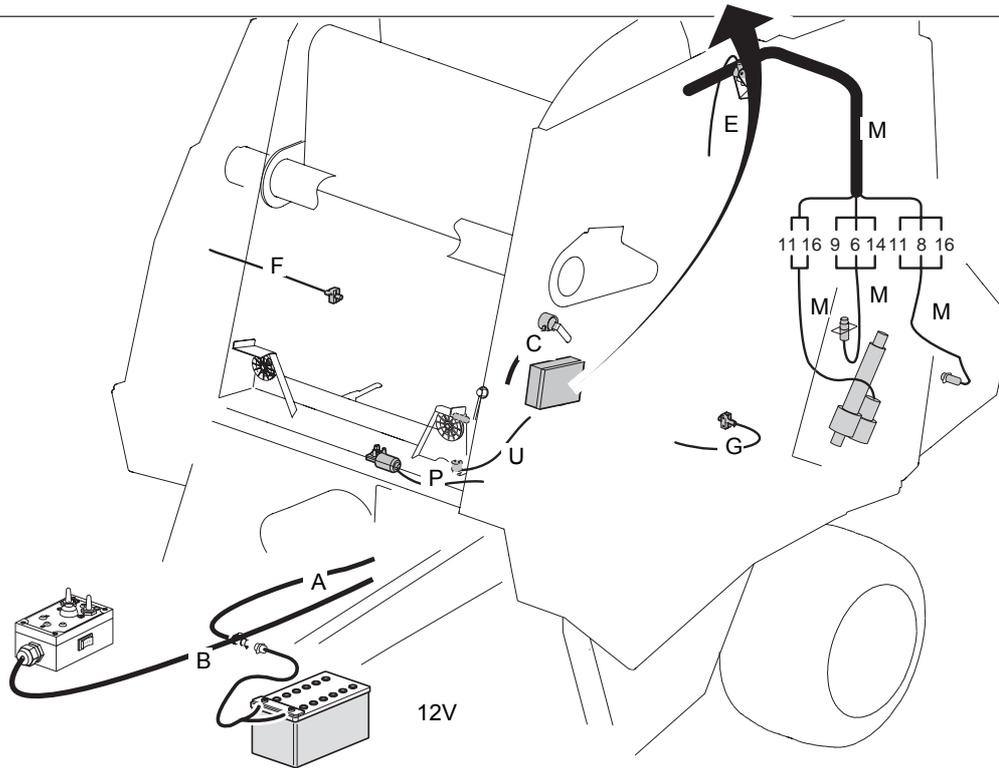
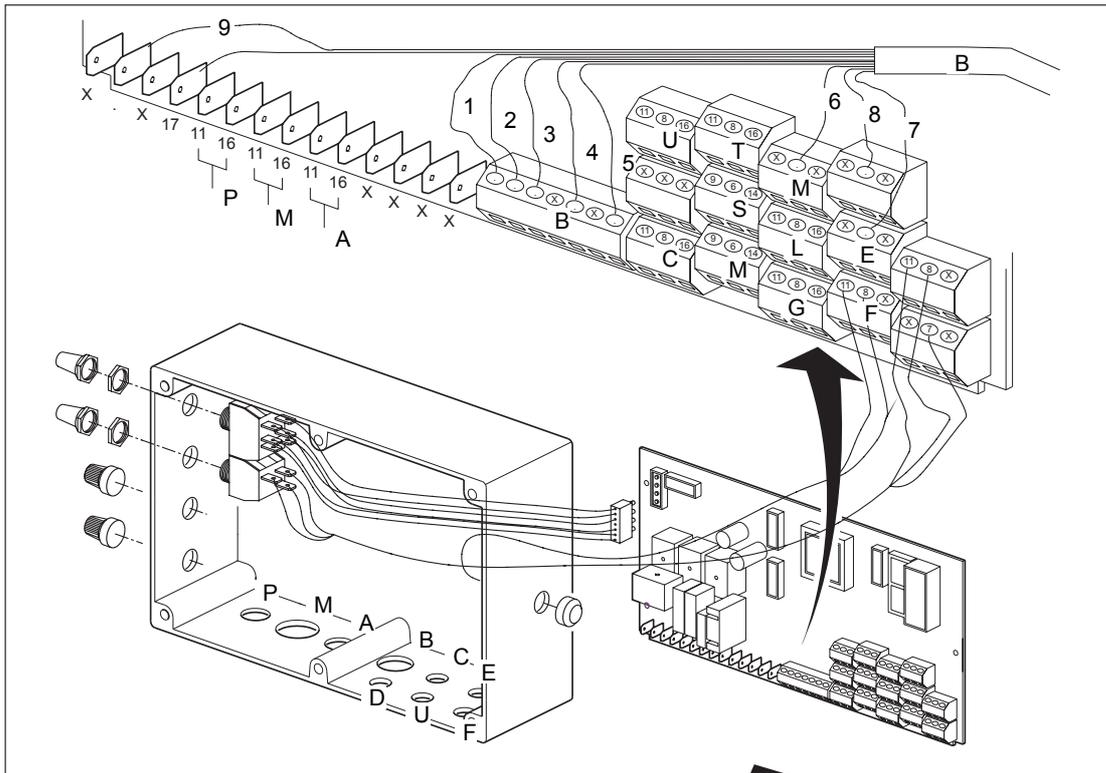


Connexion	Couleur	Connexion	Couleur	Connexion	Couleur
6	orange	10	jaune	14	vert
7	rouge	11	marron	16	bleu
8	noir	12	gris	17	jaune/vert
9	blanc	13	violet		

WA0483

# Entretien

## Infobale



Connexion	Couleur	Connexion	Couleur	Connexion	Couleur
6	orange	10	jaune	14	vert
7	rouge	11	marron	16	bleu
8	noir	12	gris	17	jaune/vert
9	blanc	13	violet		

WA0484

## Généralités

En cas de changement de pièces, utiliser uniquement des pièces de rechange d'origine. Pour commander, indiquer les numéros d'identification de la machine. Seul un personnel qualifié doit utiliser la machine, effectuer les opérations de maintenance et réparer la machine. Pour tout conseil supplémentaire, consulter votre concessionnaire. Par ailleurs, la garantie est annulée automatiquement, si la machine est équipée d'accessoire ou de pièces de rechange non autorisées par le fabricant.

Atteler l'équipement facultatif

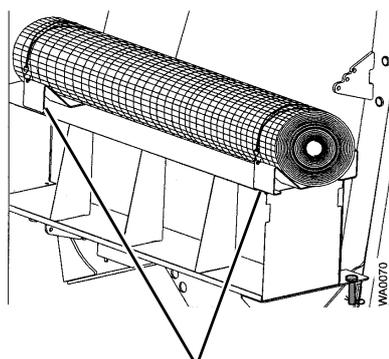
- conformément aux consignes de montage
- uniquement au niveau des points d'attache appropriés

Pour plus de détails sur l'équipement facultatif

→ Manuel des pièces de rechange

## Options générales

### Stockage du rouleau de filet supplémentaire

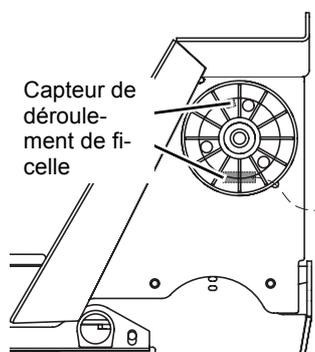


Support de stockage du rouleau de filet

Pour les machines ayant à la fois un cerclage par filet et un liage par ficelle, un support de stockage du rouleau de filet se trouve derrière la porte latérale gauche.

Sur les machines avec un cerclage par filet uniquement, cela est également possible mais du côté droit.

### Capteur de déroulement de ficelle

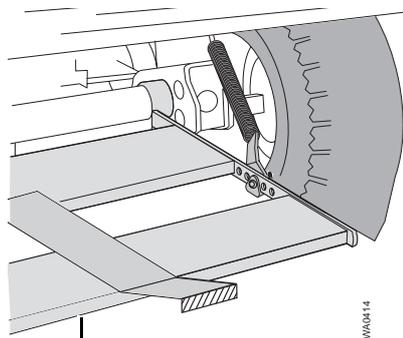


A l'aide de l'indication de déroulement de la ficelle électronique (à la fois du côté gauche et du côté droit), il est possible de regarder depuis le siège du tracteur si la ficelle se déroule ou non.

# Équipement facultatif

## Rampe de chargement

Une rampe de chargement à l'arrière de la machine garantit l'éjection des balles suffisamment loin pour fermer le hayon.

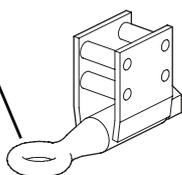


Rampe de chargement

## Oeil d'attelage à pivot

Au cas où le tracteur serait fourni avec un attelage fixe, la barre d'attelage doit être fournie avec un oeil d'attelage à pivot.

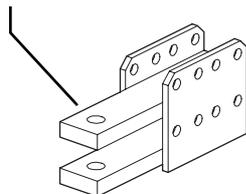
Oeil d'attelage à pivot



## Manille d'assemblage

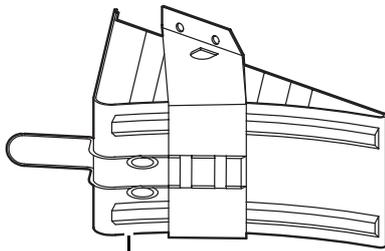
Au cas où le tracteur serait équipé d'un attelage à pivot, la barre d'attelage doit être fournie avec une manille d'assemblage.

Manille d'assemblage



### Cales de roue, installer

Pour sécuriser la machine contre tout risque de démarrage, des cales peuvent être placées au niveau des roues.



Cale de roue

# Équipement facultatif

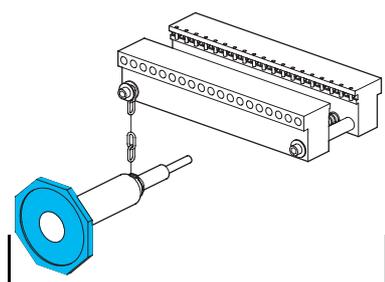
## 2 roues avec pneus extra larges, installer

## Système de lubrification automatique des chaînes

Les chaînes sur la machine peuvent être lubrifiées automatiquement lorsque ce système est installé.

## Outil de réparation de la courroie

Cet outil convient à l'assemblage des tendeurs sur les courroies de manière correcte.



Outil de réparation de la courroie

## Kit de réparation de courroie (5 courroies)

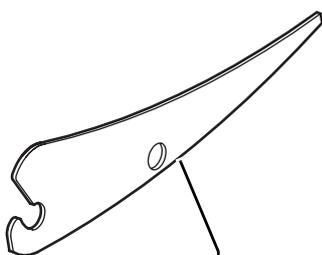
## 14 faux couteaux, kit (OC 14 uniquement)

Une fois retirés, les couteaux peuvent être remplacés par de faux couteaux qui aideront à

- conserver les fentes propres
- garantir un débit de fourrage uniforme sur le fond du système de hachage

Pour installer les faux couteaux, suivre la même procédure que pour les couteaux

→ Remplacer les couteaux par de faux couteaux [+] (OC 14 + 23), page 55

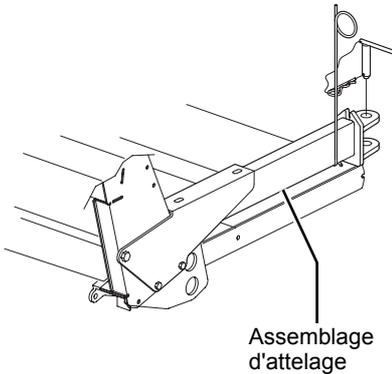


Faux couteau

## 14 couteaux, kit (OC 14 uniquement)

### Assemblage d'attelage

Peut être utilisé pour atteler une enrubanneuse remorquée sur une machine.



### Lieuse à filet, kit (WD + Infobale uniquement)

### Lieuse à filet, kit (WA + Infobale uniquement)

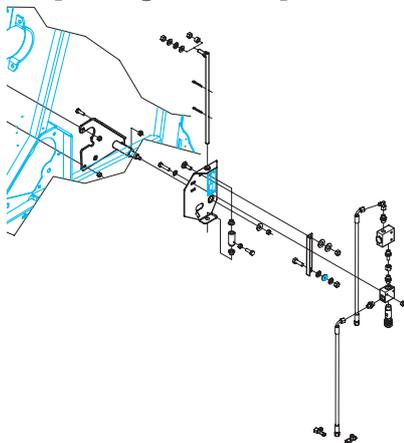
### liage par ficelle, dé- finir

### Plaque de guidage "Teardrop"

# Équipement facultatif

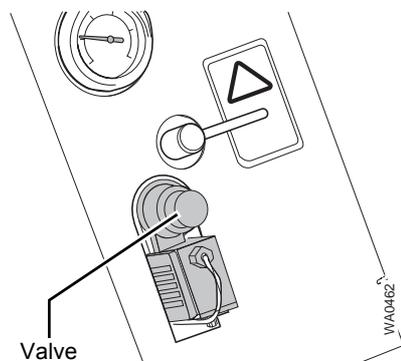
## Options Infobale

### Noyau mou mécanique/hydraulique



## Options Autoform

### Commande de la "chambre mixte" en cabine



La commande de la chambre mixte permet de contrôler la pression hydraulique du système de tension de la courroie à partir de la cabine du tracteur.

→ Diamètre de balle + chambre mixte [+], page 120

Dans les cas standards, le réglage manuel

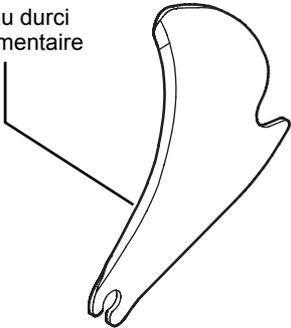
- n'est pas utilisé pendant le fonctionnement
- est entièrement tourné dans le sens horaire des aiguilles d'une montre (= réglage de pression la plus basse)

En cas de défaillance électronique, il est possible de contrôler la pression manuellement avec la valve.

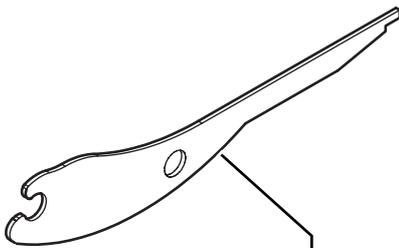
## 23 couteaux, kit

## Couteaux trempés supplémentaires, installer (OC 23 uniquement)

Couteau durci supplémentaire



## Faux couteaux, kit (OC 23 uniquement)



Faux couteau

Une fois retirés, les couteaux peuvent être remplacés par de faux couteaux qui aideront à

- conserver les fentes propres
- garantir un débit de fourrage uniforme sur le fond du système de hachage

Pour installer les faux couteaux, suivre la même procédure que pour les couteaux

→ Remplacer les couteaux par de faux couteaux [+] (OC 14 + 23), page 55

## Kit Flax (alimentation ouverte uniquement)

## Accouplement à friction (alimentation ouverte uniquement)

## Lieuse à filet, kit (WD uniquement)

# Équipement facultatif

---

**liage par ficelle, dé-  
finir**

**Mécanisme d'en-  
traînement supplé-  
mentaire, définir**

**Plaque de guidage  
"Teardrop"**

**Installer super ensi-  
lage**

**Lieuse à filet, in-  
staller (WA unique-  
ment)**

## Tableau de dépannage de l'électronique



- La plupart des dysfonctionnements sont dus à des branchements incorrects
- Seules des personnes suffisamment compétentes sont habilitées à ouvrir le coffret électrique de la machine
- S'assurer qu'aucune terre ne pénètre dans le panneau de commande central ouvert
- Ne redémarrer la machine qu'une fois la cause de la panne identifiée. Sinon, les pièces endommagées en conséquence ne seront pas couvertes par la garantie

Problème	Cause	Solution
Aucun message sur la boîte de commande	Système de commande non alimenté	<ul style="list-style-type: none"><li>• Actionner le périphérique</li><li>• Vérifier l'alimentation du système</li><li>• Vérifier les fusibles</li></ul>
Problème du système de commande interne		Consulter le concessionnaire

## Messages d'erreur - Autoform



Le signal sonore retentit lorsqu'une erreur survient. Chaque message d'erreur s'affiche séparément sur l'écran du boîtier de commande par ordre de priorité.

Si une erreur survient :

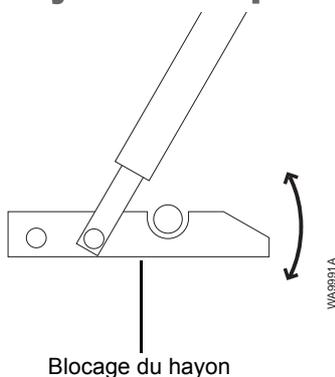
- > Arrêter immédiatement la mise en balles
- > Corriger l'erreur avant de continuer le travail

Le fait d'ignorer le message d'erreur et de continuer à travailler risque de causer de graves dommages matériels et financiers !

En gros, les messages d'erreur se divisent en deux groupes :

- Alarmes de l'opération de mise en balles
- Alarmes techniques

## Le hayon se bloque



Le hayon est bloqué par des verrous qui sont contrôlés par les cylindres du hayon. Le blocage est indiqué de façon électronique sur le boîtier de commande

## Le hayon est ouvert ou non bloqué



Ce message apparaît lorsque le hayon n'est pas correctement fermé. En outre, le signal sonore retentit.

- > Répéter la fermeture du hayon de façon hydraulique

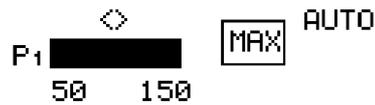
Si l'indication de l'erreur persiste :

- > vérifier les verrous
- > vérifier les capteurs
- > vérifier la connexion des câbles
- > remplacer un capteur défectueux dès que possible

Si seulement un capteur est défectueux :

- © > Appuyer sur ce bouton pour mettre le signal sonore en mode silence

## Avertissement Taille dépassée



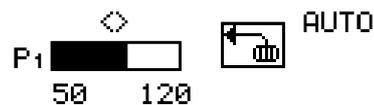
Ce message apparaît lorsque le capteur de taille dépassée du diamètre de balle maximum a été activé.

- > Arrêter immédiatement
- > Ejecter la balle entièrement cerclée

Une fois la balle éjectée, le message d'avertissement disparaît. Si ce message d'avertissement apparaît :

- > réajuster la correction du diamètre de la balle
- Calibrage du capteur de forme de balle, page 127

## Déroutement de la ficelle



Ce message apparaît lorsque la ficelle fonctionne même si elle ne le devrait pas.

- > vérifier le guide de la ficelle
- > corriger le guidage de la ficelle si nécessaire
- > effectuer la tâche

## La ficelle ne fonctionne pas



Ce message apparaît lorsque la ficelle ne fonctionne bien qu'elle le devrait, sauf quand l'arbre de prise de force ne tourne pas.

- > vérifier le guide de la ficelle
- > corriger le guidage de la ficelle si nécessaire

Faites attention au bon positionnement des pelotes de ficelle.

- > effectuer la tâche

## Déroutement du filet



Ce message apparaît si le filet ne fonctionne pas, bien qu'il le devrait.

- > vérifier si le filet a été coupé
- > vérifier si le filet est tiré par la(es) courroie(s) et/ou la balle

# Dépannage

## Le filet ne fonctionne pas



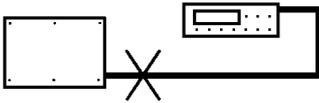
Ce message apparaît lorsque le filet ne fonctionne pas alors qu'il le devrait.

- > vérifier si le filet a été rompu

Le filet ne fonctionne pas alors qu'il le devrait (cela est indiqué pendant quelques secondes après l'invitation à la procédure de cerclage).

- > vérifier le guidage du filet
- > corriger le guidage du filet, si nécessaire
- > effectuer la tâche

## Mauvaise alimentation électrique ou connexion(s)



- > Vérifier tous les branchements électriques
- > Vérifier la tension de la batterie
- Contrôle de la tension de la batterie, page 125
- > Vérifier la fonction des capteurs de rotation
- > Vérifier les câbles à la recherche de plombs cassé et de mauvaise(s) connexion(s) électrique(s)

### Solution

- Eteindre et rallumer avec une source d'alimentation adéquate
- Eteindre et rallumer le boîtier de commande

- > Vérifier si un Eprom est disponible dans le coffret de la machine
- > Allumer le boîte de commande

## Indication de conduite au lieu d'indication de forme de balle



Deux causes peuvent être à l'origine du dysfonctionnement de l'indication de la forme de balle :

- mauvaise(s) connexion(s) électrique(s)
- calibrage hors d'atteinte des capteurs de rotation

Dans les deux cas, les quatre pointes fléchées de l'écran de travail sont remplacées par une flèche pleine. La flèche indique la direction dans laquelle le conducteur doit diriger pour remplir la chambre de compression uniformément.

Comment procéder :

- > Vérifier tous les branchements électriques
- > Recalibrer les capteurs de rotation avec une chambre de compression vide

→ Capteur d'indication de la forme de la balle, page 178

## Indication de la forme de la balle



Si aucun indicateur de forme de balle n'est connecté ou si l'indicateur ne fonctionne pas bien, l'écran indique deux flèches fermées.

Dès que la valeur de différence ajustée est atteinte, par ex. 10 cm, la flèche change de direction.

## Messages d'erreur non confirmables

De puissants rayonnements/champs de rayonnement électromagnétique peuvent générer des erreurs électroniques. Des émetteurs non homologués peuvent en être la cause.

Le système peut afficher des erreurs non identifiables : si l'erreur ne peut pas être confirmée/identifiée sur la machine, l'ignorer et continuer votre travail.

# Dépannage

## Indications d'erreur - Infobale



Le signal sonore retentit lorsqu'une erreur survient. Chaque indication d'erreur apparaît séparément dans l'ordre de priorité.

Si une erreur survient :

- > Arrêter immédiatement la mise en balles
- > Corriger l'erreur avant de continuer le travail

Le fait d'ignorer le message d'erreur et de continuer à travailler risque de causer de graves dommages matériels et financiers !

Problème	Cause	Durée	Solution	Répétition
Bip rapide	Panne (par ex., le verrou du hayon est ouvert, le filet n'est pas alimenté)	Jusqu'à ce que la panne soit réparée	Réparer la panne	
	Le diamètre maximum de balle a été atteint	6 fois 5 sec		
Bip long	L'indicateur de formation de la balle est cassé	10 sec (la diode n'est pas allumée)		Tous les cycles de mise en balles après la fermeture du hayon
Bips interrompus rapides	Aucun liage par ficelle n'est disponible (seulement le cerclage par filet) ; bien que le liage par ficelle ait été sélectionné	10 sec		Tous les cycles de mise en balles après la fermeture du hayon
	Le capteur de liage par ficelle indique une mauvaise valeur			

## Systemes de sécurité



Avant de vous approcher de la machine

- débrancher le système de commande électronique
- arrêter la prise de force
- arrêter le moteur du tracteur ; retirer la clé de contact et

Ne pas redémarrer la machine avant d'avoir identifié la cause du problème et résolu le problème. Sinon, les pièces endommagées ne seront pas couvertes par la garantie.

Les systèmes de sécurité protègent la machine contre

- la surcharge
- le dépassement de capacité
- les dommages causés par des corps étrangers

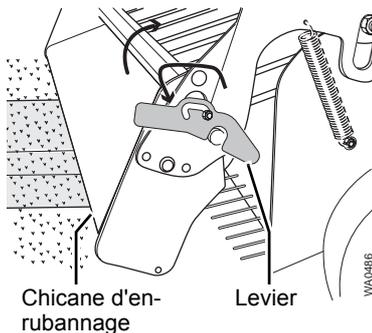
## Protection du pick-up



La protection du pick-up va fonctionner

- en cas d'entrée excessive
- lorsque le réglage du pick-up est trop bas
- quand la vitesse de marche avant est trop élevée

## Pick-up à alimentation ouverte - chicane d'enrubannage

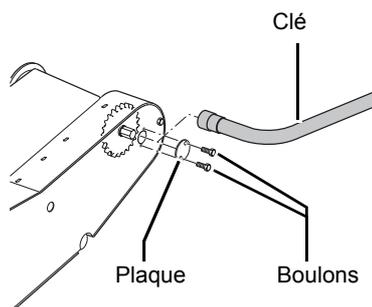


Pour retirer un blocage, la chicane d'enrubannage toute entière doit être retirée.

- > Déplacer le boulon vers la gauche dans l'orifice rainuré
- > Retirer la goupille de blocage
- > Soutenir la chicane d'enrubannage d'une main
- > Déplacer le levier vers le haut
- > Soulever la chicane d'enrubannage
- > Retirer la chicane d'enrubannage
- > Retirer le blocage
- > Remettre la chicane d'enrubannage en place
- > Déplacer le levier vers le bas
- > Remettre la goupille de blocage en place
- > Déplacer le boulon vers la droite dans l'orifice rainuré

# Dépannage

## Pick-up à alimentation ouverte

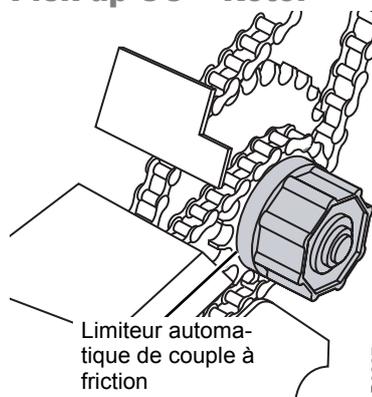


Ne redémarrer la machine qu'une fois la cause de la panne identifiée. Sinon, les pièces endommagées ne seront pas couvertes par la garantie.

Le pick-up peut être inversé à l'aide de la clé fournie à cet effet.

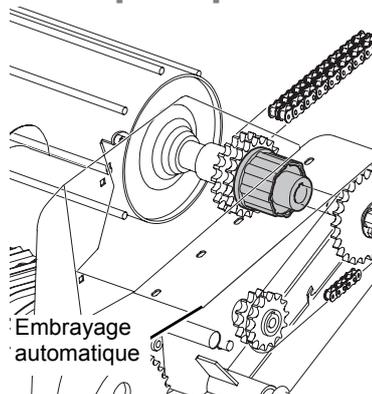
- > Démontez l'un des boulons
- > Tournez la plaque vers le bas
- > Insérez la clé
- > Tournez la clé dans le sens horaire des aiguilles d'une montre pour inverser le pick-up
- > Retirez les résidus de coupe
- > Tournez la plaque vers le haut
- > Montez le boulon

## Pick-up OC + Rotor



Le pick-up OC + Rotor est protégé par un embrayage automatique à cames.

## Grand pick-up



Le grand pick-up est protégé par un embrayage automatique à cames.

## **Sécurité de surcharge - OC + Rotor**

L'unité de rotor toute entière est protégée par un embrayage à friction de type à cames dans l'arbre de prise de force. En cas de surcharge, cet embrayage glisse, annonçant cela par un signal sonore.

## **Blocage et renversement**

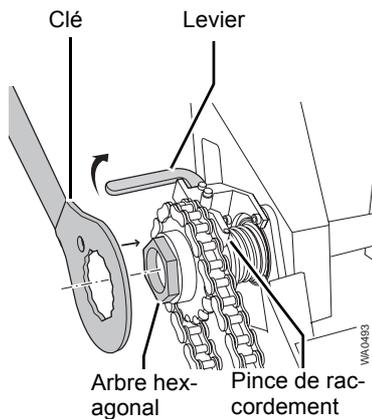
- > Arrêter la prise de force
- > Retirer les couteaux
- > Actionner la prise de force
- > Laisser la prise de force tourner à une vitesse faible
- > Essayer de la réenclencher

Si le blocage reste effectif :

- > Couper le moteur et retirer la clé de contact
- > puis procéder à la procédure inverse

# Dépannage

## Inversion de l'entraînement OC



Le levier peut être trouvé sur le côté droit dans la barre d'attelage.

- > Déplacer le levier pour désengager la pince de raccordement
- > Placer la clé sur l'arbre hexagonal
- > Faites tourner l'arbre hexagonal à l'aide de la clé
- > Retirer le fourrage de la zone d'alimentation
- > Remettre la clé en place dans sa position de rangement
- > Réengager la pince de raccordement avec le levier

Lorsque le blocage survient à un moment où le diamètre de balle souhaité est atteint, la balle doit être enroulée et éjectée.

Procéder comme suit :

- > Déplacer le levier pour désengager la pince de raccordement
- > Réengager la prise de force à une vitesse faible
- > Enrouler la balle
- > Ejecter la balle
- > Arrêter la prise de force
- > Réengager la pince de raccordement avec le levier
- > Essayer de retirer le blocage en réengageant à une vitesse de prise de force plus faible

## Débit de fourrage

Problème	Cause	Solution	Page
Rupture des dents du pick-up	Réglage trop bas du pick-up	Régler la hauteur de pick-up	47
	Suspension mal réglée	Régler la suspension du pick-up	48
	Protège-dents manquants	Remplacer les protège-dents	
	Ficelle entrelacée dans les barres dentées	Nettoyer les barres dentées	
Pick-up bruyant	Galet de came cassé ou manquant	Remplacer le galet de came	
	Protège-dents mal alignés ou endommagés	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Corriger l'alignement du protège-dents</li> <li>• Remplacer le protège-dents, si nécessaire</li> </ul>	
	Ficelle entrelacée dans les barres dentées	Nettoyer les barres dentées	

## Hydraulique

Problème	Cause	Solution	Page
La pression hydraulique ne monte pas	Huile sale	Purger, nettoyer le circuit et le remplir d'huile neuve	
	La soupape à action proportionnelle ne fonctionne pas correctement	Vérifier la valve proportionnelle	

## Système de coupe

Problème	Cause	Solution	Page
Perte de fourrage	Désagrégation du fourrage	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Réduire le nombre de couteaux (OC 14)</li> <li>• Réduire le nombre de couteaux (OC 23)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 49</li> <li>• 53</li> </ul>
Blocage derrière le rotor	Longueur de coupe trop faible	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Retirer un ou plusieurs couteau(x) (OC 14)</li> <li>• Retirer un ou plusieurs couteau(x) (OC 23)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 49</li> <li>• 53</li> </ul>
Le fourrage s'enroule autour du rotor	Support de racloir transversal mal réglé	Régler le support de racloir transversal	
Besoins excessif en puissance de la machine	Couteaux émoussés	Affûter les couteaux	150
	Vitesse de prise de force trop faible	Augmenter la vitesse de la prise de force	
	Vitesse de conduite trop élevée	Réduire la vitesse de conduite	
	Support de racloir transversal colmaté ou encrassé	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Retirer un ou plusieurs couteau(x) (OC 14)</li> <li>• Retirer un ou plusieurs couteau(x) (OC 23)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 49</li> <li>• 53</li> </ul>
Les couteaux ne peuvent pas s'engager en position de hachage	Présence de terre entre ou dans le mécanisme des couteaux bloquant le déplacement des couteaux	Vérifier le circuit électro-hydraulique et la mobilité aisée des couteaux	

## liage par ficelle

Problème	Cause	Solution	Page
Les pelotes de ficelle ne bougent pas	Tension (voltage) de la batterie insuffisante	Vérifier les connexions de la batterie et de l'alimentation électrique	129
	Mauvaises connexions électriques	Vérifier les câbles et les connexions	
	Blocage mécanique	Vérifier le mécanisme	
	Défaillance de l'entraînement	Changer les pièces défectueuses	
Mauvais réglage de la pelote de ficelle	Câble d'acier avec trop de jeu	Retendre le câble d'acier	166
	Câble d'acier cassé	Changer le câble d'acier	
La ficelle ne défile pas	Extrémité de la ficelle trop courte	Diminuer la tension du frein de ficelle	164
	Extrémité de la ficelle trop longue	Remplacer le couteau	163
	Résistance de la trajectoire de la ficelle trop élevée	Vérifier la trajectoire et annuler	
	Balle trop petite (diamètre inférieur à 80 cm)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Effectuer un diamètre de balle plus important (Info-balle)</li> <li>Effectuer un diamètre de balle plus important (Auto-form)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>105</li> <li>120</li> </ul>
La ficelle n'est pas positionnée avec la bonne distance vers le(s) côté(s)	La valeur de calibrage a été modifiée	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier les réglages des programmes de cerclages</li> <li>Nettoyer le système</li> <li>Tester le système : appuyer sur les boutons et</li> </ul>	
	Les cerclages par ficelle se déplacent	Augmenter la distance vers le(s) côté(s)	
Coupe de la ficelle trop tôt	Position des cerclages finaux par rapport au chemin de hachage	Bonne position des cerclages finaux (fonctions du concessionnaire)	126
	Tension du frein de ficelle trop élevée	Diminuer la tension du frein de ficelle	106
Ficelle non coupée	Couteau émoussé	Remplacer le couteau	163
	Le liage par ficelle n'atteint pas la position finale en raison de poussières	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nettoyer le système</li> <li>Tester le système</li> </ul>	
	Tension de la ficelle trop faible	Augmenter la tension du frein de ficelle	164

# Dépannage

Problème	Cause	Solution	Page
Modèle de liage non comme souhaité	Vitesse de prise de force incorrecte	Garantir une vitesse de prise de force de 540 tpm	

## Opticut + rotor

Problème	Cause	Solution	Page
Blocage devant le rotor	Vitesse de marche avant trop élevée	Diminuer la vitesse de voyage	
	Nombre de tpm faible	Augmenter le nombre de tpm	
	Machine installée trop bas	Relever la machine	38
	Débit de fourrage irrégulier	Ajuster la chicane de fourrage	76
Blocage derrière le rotor	Coupe de matériel trop courte	Retirer un ou plusieurs coupe-teau(x)	
Cerclage du rotor	Mauvais réglage du cadre de débouillage	Réajuster le cadre de débouillage	
La machine demande trop de puissance	Couteaux émoussés	Affûter les couteaux	
	Trop de couteaux	En retirer un, voire plusieurs	
	Nombre de tpm élevé	Réduire la vitesse de tpm à 540 tpm	
	Le cadre de débouillage est contaminé ou mal installé	Nettoyer et/ou réajuster	

## Pick-up

Problème	Cause	Solution	Page
L'andain n'est pas récolté	<ul style="list-style-type: none"> <li>Le pick-up n'a pas été abaissé</li> <li>Le pick-up est installé trop haut</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Abaisser le pick-up</li> <li>Installer les roues ou les chaînes du pick-up</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>47</li> <li>48</li> </ul>
	Sécurité de surcharge activée	Retirer le blocage	
	Chaîne d'entraînement cassée ou roue dentée sautée	Vérifier la chaîne, la remplacer le cas échéant	
	Vitesse de marche avant trop élevée	Adapter la vitesse de marche avant	
	Andain trop petit / fin	Faites des andains plus importants	69
	Les dents du pick-up sont pliées ou cassées	<ul style="list-style-type: none"> <li>Redresser les dents ou</li> <li>Remplacer les dents</li> </ul>	
Alimentation en fourrage irrégulière	Pression de la chicane d'enrubannage trop élevée	Réduire la pression de la chicane d'enrubannage	78

Problème	Cause	Solution	Page
La chicane d'enrubannage saute	La chicane d'enrubannage chevauche l'andain	Ajuster la chicane d'enrubannage pour une position plus élevée	78
Lorsque le pick-up est bloqué		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Arrêter la prise de force</li> <li>• Couper le moteur du tracteur et retirer la clé de contact</li> <li>• Attendre jusqu'à ce que la machine soit complètement arrêtée</li> <li>• Retirer le blocage</li> </ul>	

## Cerclage par filet

Problème	Cause	Solution	Page
Le poussoir de commande se déplace trop lentement	Tension (voltage) de la batterie trop faible	Vérifier la batterie	
	Mauvaises connexions électriques	Vérifier les connexions électriques	
	Mouvement difficile des attelages	Corriger pour un mouvement libre	
Le filet est autour de balle mais est lacéré	Mauvaise qualité du filet	Utiliser un filet de qualité recommandée	
	Guides de filet obstrués	Nettoyer les courroies et les guides	
	Guides de filet pliés	Réparer les guides de filet	
Le filet ne couvre pas entièrement la largeur de balle	Les guides de filets ne sont pas correctement ajustés	Réajuster les guides de filet	161
	Les courroies et les guides de filet sont sales	Nettoyer les courroies et les guides	
	Balle conique	Garantir une alimentation uniforme	
	Tension du filet insuffisante	Augmenter la force de freinage du filet	160
Filet pas serré autour de la balle	Quantité insuffisante de filet autour de la balle	Corriger le nombre de cerclages	
	Tension du freinage du filet insuffisante	Augmenter la tension de freinage du filet	160

# Dépannage

Problème	Cause	Solution	Page
Filet non transporté par les courroies	Filet glissé hors de la plaque de pression	Réalimenter le filet	
	Poussière derrière la plaque de coupe et la plaque de serrage	Retirer les plaques et nettoyer le périmètre	
	L'arbre ne se déplace pas suffisamment loin	Vérifier le mécanisme	
	Pas de tension de la courroie	Vérifier les verrous du hayon (uniquement lorsque le hayon a été bloqué correctement, la pression hydraulique est définie librement pour la tension de la courroie)	
Filet sur le sol plutôt qu'autour de la balle	Distance trop importante entre les guides de filet et les courroies	Ajuster les guides de filet	161
	Vitesse de l'arbre de prise de force trop faible	Augmenter la vitesse de l'arbre de prise de force à 540 tpm	
Le système de cerclage par filet demeure inactif	Le système est défini en mode manuel	Le définir en mode automatique	
	Absence de connexion électrique	Assurer l'alimentation électrique	
Le filet se déchire avant la fin du cycle de cerclage	La tension du freinage de filet est trop élevée	Diminuer la tension de freinage du filet	161
	La force de freinage de filet dévie lorsque le diamètre du galet de filet change	Ajuster la position du ressort sur le levier	160
	Mauvaise prise du filet	Vérifier l'ajustement des guides de filet	161
Le filet n'est pas coupé	La plaque de coupe est sale	Nettoyer le mécanisme	
	Obstruction mécanique lors du retrait	Vérifier le mécanisme	
	Alimentation électrique insuffisante	Assurer l'alimentation électrique	
	Pas de tension du filet	Vérifier la tension du filet pendant la procédure de coupe	

## Système hydraulique de la chambre de compression

Problème	Cause	Solution	Page
Le hayon s'ouvre pendant la mise en balles	Le hayon n'est pas bloqué	Appliquer la valve du tracteur plus longtemps lors de la fermeture	
	Le cylindre du hayon fuit	Changer le(s) joint(s) du cylindre	
	Les cylindres de tension fuient	Changer le(s) joint(s) du cylindre	
	La pression est inférieure à 60 bars	Augmenter la pression	
La jauge de pression indique une baisse de la pression	La valve de la pression fuit	Nettoyer ou remplacer la valve	
	Le cylindre du hayon fuit	Changer le(s) joint(s) du cylindre	
	Les cylindres de tension fuient	Changer le(s) joint(s) du cylindre	
	Fuite de la conduite	Inspecter les flexibles est les tubes à la recherche de trace éventuelle de fuite et les réparer	

# Dépannage

## Hayon

Problème	Cause	Solution	Page
Le hayon s'ouvre pendant la mise en balles	Le hayon n'est pas bien fermé et bloqué	<ul style="list-style-type: none"><li>• Inspecter les crochets de blocage</li><li>• Si le hayon est vraiment fermé et bloqué, vérifier le système électronique</li><li>• Fuite des joints du cylindre : remplacer les joints</li><li>• Nettoyer soigneusement les seuils de fermeture du hayon</li></ul>	
Le hayon ne se bloque pas une fois fermé	Les verrous du hayon sont sales	Nettoyer soigneusement les verrous du hayon	

## Galets

Problème	Cause	Solution	Page
Le fourrage colle sur les galets	Le fourrage est humide et collant	<ul style="list-style-type: none"><li>• Vérifier les réglages des racloirs</li><li>• Ajouter un autre jeu de racloirs, comme requis</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• 69</li></ul>

# Mise au rebut de la machine

A la fin de la durée de vie de la machine, ses différents composants doivent faire l'objet d'une élimination conforme. Observer les réglementations locales en vigueur d'élimination des déchets.

## **Pièces métalliques**

Toutes les pièces métalliques doivent être remises à un recycleur des métaux.

## **Huile**

L'huile hydraulique doit être déposée chez un recycleur d'huiles usagées.

## **Pièces en matière plastique**

Toutes les pièces en matière plastique peuvent être recyclées.

## **Caoutchouc**

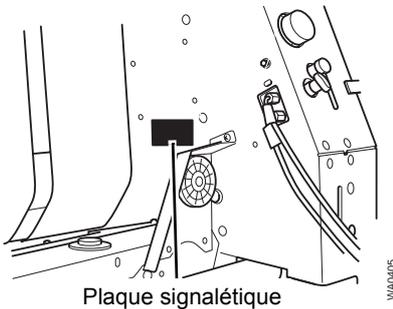
Les pièces en caoutchouc comme les flexibles et les pneus doivent être déposées chez un recycleur de caoutchouc.

## **Rebut électronique**

Le rebut électronique comme la boîte de commande électronique et le coffret de la machine doivent être confiés à une entreprise spécialisée.

# Certificat de conformité CE

En conformité avec la directive UE 98/37/EG,

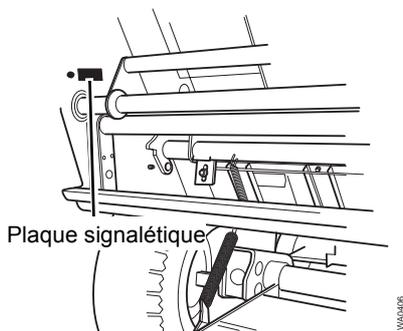


nous

**Kverneland Group Geldrop BV**  
**Nuenseweg 165**  
**5667 KP Geldrop**  
**Pays-Bas**

déclarons sous notre seule responsabilité que le produit

**RV 1601 / RV 1901 et accessoires**



auxquels cette déclaration se rapporte, sont conformes aux exigences de santé et de sécurité de base pertinentes fixées par la directive UE 98/37/EC.

En vue d'une implantation pertinente des exigences de santé et de sécurité mentionnées dans la directive UE, les normes suivantes ont été prises en compte :

- EN 12100-1;2 (04/2004)
- EN 704 (04/1999)
- EN 294 (06/1992)

Kverneland Group Geldrop BV  
Geldrop, 12.08.2005

Casper Böhme  
Directeur d'unité commerciale

<b>A</b>			
Arbre de transmission de prise de force	40, 41	Déplacement de la barre d'attelage	36, 38
Attelage de la machine	45	Réglage de la densité de la préchambre	80
		Réglage de la longueur de balle	80
<b>C</b>		<b>S</b>	
Certificat de conformité CE	220	Spécifications techniques	25
Conduite	86	Stationnement de la machine	
		Sécurité	132
<b>D</b>		<b>T</b>	
Dépannage	201, 202, 206	Transport par route	71
Alarmes techniques	207		
Systèmes de sécurité	207		
Dimensions d'andain	69		
<b>E</b>		<b>U</b>	
Eclairage électrique	43	Unité de coupe Opticut	49
Elimination de la machine	219	Démontage des couteaux	53
Engager/Désengager les couteaux	80	Utilisation dans les champs	80, 86
Entreposage d'hiver	134	Avant la mise en balle	75
Entretien	135	Conduite	86
Généralités	137	Engager/Désengager les couteaux	80
Sécurité	135	Fin de la mise en balles	94
Équipement facultatif	193	Réglage de la densité de la préchambre	80
Modifier la hauteur de la chambre de compression	94, 194	Réglage de la longueur de balle	80
<b>I</b>			
Installation de la ficelle de liage	56, 58		
Installation du boîtier de commande Autoform	40		
<b>M</b>			
Messages d'erreur - Autoform			
Alarmes de l'opération de mise en balles	202, 206		
<b>P</b>			
Pick-up	47		
Préface			
Symboles utilisés	6		
Préparation au transport par route	71		
Couloir des balles	73		
Préparation avant utilisation	40, 41, 43, 49, 69		
<b>R</b>			
Réglage de la barre d'attelage			
Déplacement de l'anneau d'attelage	36, 37		