

PremiumFlow

Plateforme de coupe pour céréales

Manuel d'utilisation

PremiumFlow

Plateforme de coupe pour céréales

Modèle :	
Numéro d'identification :	
Année de construction :	

Introduction

Avant-propos

Conformité d'utilisation : Cette plateforme de coupe à été conçue pour une utilisation normale dans les exploitations agricoles ou équivalentes.

Toute autre utilisation est considérée comme non conforme. Le constructeur décline toute responsabilité quant aux dommages susceptibles de résulter d'une utilisation non conforme ; l'utilisateur en est le seul responsable. La conformité d'utilisation implique également le respect des règles d'utilisation et de sécurité, ainsi que les obligations liées à l'entretien et à la maintenance selon les instructions du constructeur.

LISEZ ATTENTIVEMENT LE PRESENT MANUEL D'UTILISATION afin de vous familiariser avec l'utilisation et l'entretien corrects de la machine et d'éviter des blessures ou endommagements de la machine. La non-observation de cette remarque peut avoir pour conséquences des blessures ou endommagements de la machine. Le présent manuel d'utilisation et les pictogrammes de sécurité collés sur la machine sont disponibles en plusieurs langues (votre concessionnaire John Deere peut vous les commander à la demande).

LE PRESENT MANUEL D'UTILISATION fait partie de la machine et doit être remis au nouveau propriétaire en cas de revente de la machine.

Les DIMENSIONS OU COTES indiquées dans le présent manuel d'utilisation sont exprimées en unités métriques. N'utilisez que des pièces de rechange ou éléments de fixation appropriés. Les éléments de fixation métriques et US impliquent l'utilisation d'outils US ou métriques correspondants.

LES INDICATIONS DE CÔTÉ « DROIT » ET « GAUCHE » s'entendent par rapport au sens de la marche avant de la machine

NOTEZ LES NUMÉROS D'IDENTIFICATION dans la première partie du manuel d'utilisation. Notez soigneusement tous les numéros. Ces numéros peuvent être une aide utile pour les enquêteurs en cas de vol. Votre concessionnaire John Deere nécessite lui aussi ces numéros quand vous commandez des pièces de rechange. Il est recommandé de conserver également une copie de ces numéros à un autre endroit.

AVANT LA LIVRAISON DE LA MACHINE, votre concessionnaire a procédé à une inspection complète de celle-ci. Afin d'optimiser les performances de votre machine, une nouvelle inspection par votre concessionnaire doit être programmée après les premières 20 heures à 50 heures d'utilisation.

CETTE PLATEFORME DE COUPE ne doit être utilisée, entretenue et remise en état que par des personnes familiarisées avec ces tâches et informées des dangers. Les prescriptions de prévention des accidents en vigueur, ainsi que les règles générales reconnues en matière de techniques de sécurité, médecine du travail et code de la route, doivent être respectées. Les transformations en propre régie de cette plateforme de coupe excluent toute responsabilité du constructeur pour les dommages susceptibles d'en résulter.

Sommaire

Introduction	2
Sommaire	3
Inspection avant livraison	5
Photo d'identification	6
Consignes de sécurité	7
Pictogrammes de sécurité	14
Réglage de la plateforme de coupe par rapport au convoyeur	15
Montage et démontage	27
Transport	31
Utilisation de la plateforme de coupe	32
Réglages de base par types de récoltes	33
Autocollant « vitesse de tapis »	34
Montage des scies à colza	35
Tapis d'alimentation à deux vitesses	36
Système de changement rapide de pignon pour réglage de vitesse de tapis	38
Réglage des scies à colza	39
Modification du chariot des rabatteurs pour le colza	40
Réglage de la hauteur de la vis d'alimentation (hydraulique)	41
Régler le racleur arrière (« racleur à colza ») (618-630)	45
Équipements de sécurité	47
Guidage en hauteur de la plateforme de coupe	48
Réglage de base des rabatteurs	49
Diviseurs	51
Montage des releveurs d'épis	54
Garants des lames	55
Réglage de l'angle d'inclinaison de la plateforme de coupe	55
Réglage de hauteur de la vis d'alimentation	56
Réglage des doigts d'alimentation	57
Réglage horizontal de la vis d'alimentation	58
Réglage du racleur arrière	59
Réglage de la chaîne de la vis d'alimentation	59
Tension de la chaîne d'entraînement du tapis	60
Extension des racleurs de fond de la vis d'alimentation	62
Protection anti-enroulement de la vis d'alimentation	62
Nettoyage sous les corps de tapis	63
Lubrifiants et niveaux de remplissage	65
Plan de lubrification, maintenance périodique	67
Tableau de maintenance	68
Incidents, Origine et Résolution	69
Maintenance	73
Réglage du capteur de régime des rabatteurs	73
Remplacement de la lame	74
Alignement de la tête et de l'entraînement de la lame	79
Remplacement des sections de lame	83
Alignement des doigts de lame	84
Remplacement des doigts d'alimentation et des couvre-joints	84
Dépose, pose de la courroie d'entraînement de la barre de coupe et contrôle de la tension	86
Réglage des patins-palpeurs	87
Alignement des vérins des rabatteurs	88
Purge des vérins des rabatteurs	88
Dépose d'un corps de tapis	89
Démontage du corps de tapis	91
Stockage de la plateforme de coupe	96
Préparation pour la nouvelle campagne	97
Caractéristiques techniques	98
Déclaration de conformité CE selon directive machines 2006/42/CE	99

Couples de serrage pour visserie métrique	100
Couples de serrage pour visserie en pouces	101
Numéro d'identification	102
Plaque signalétique	102
Index alphabétique	103

Inspection avant livraison

Les contrôles, réglages et opérations d'entretien suivants ont été effectués avant la livraison de la machine :

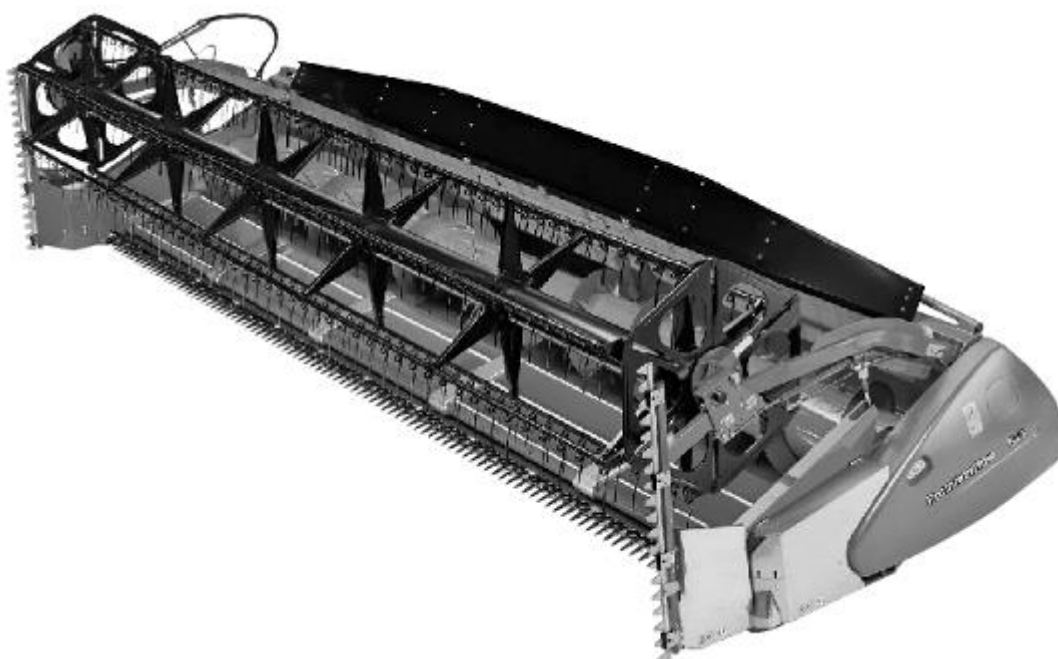
Inspection avant livraison

- | | |
|--|--|
| <input type="checkbox"/> 1. Niveau d'huile de l'entraînement de la barre de coupe. | <input type="checkbox"/> 7. Lubrification de la plateforme de coupe. |
| <input type="checkbox"/> 2. Tension et cheminement des courroies corrects. | <input type="checkbox"/> 8. Étanchéité et serrage des lignes et connexions hydrauliques. |
| <input type="checkbox"/> 3. Réglage/facilité de réglage des griffes des rabatteurs. | <input type="checkbox"/> 9. Tous les dispositifs de protection sont en place. |
| <input type="checkbox"/> 4. Centrage des lames dans la barre de coupe. | <input type="checkbox"/> 10. Peinture et autocollants sont en parfait état. |
| <input type="checkbox"/> 5. Fonctionnement du levage des rabatteurs. | <input type="checkbox"/> 11. Le client a été familiarisé avec le fonctionnement de la plateforme de coupe et les règles de sécurité. |
| <input type="checkbox"/> 6. Fonctionnement correct du réglage horizontal des rabatteurs. | |

Cachet et signature du concessionnaire/technicien AV :

Date :

Photo d'identification



Plateforme de coupe Série 600 PF

Consignes de sécurité

Reconnaissance des symboles de mise en garde

Ce symbole a pour objet d'attirer votre attention sur les consignes de sécurité apposées sur la machine ou évoquées dans le présent manuel et de vous alerter en cas de risque de blessure.

Respectez toutes les consignes de sécurité, ainsi que les consignes générales de prévention des accidents.



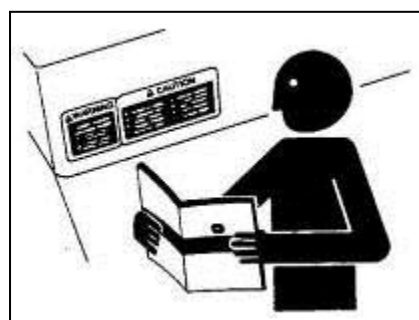
Respect des consignes de sécurité

Lisez attentivement toutes les consignes de sécurité évoquées dans le présent manuel, ainsi que celles figurant sur la machine. Veillez à la bonne lisibilité des autocollants et remplacez ceux qui manquent ou qui sont endommagés. Assurez-vous que les nouveaux équipements ou les pièces de rechange sont bien dotés des autocollants actuellement valables. Des autocollants de rechange sont disponibles chez John Deere.

Avant de commencer le travail, familiarisez-vous avec la commande de la machine et ses dispositifs de contrôle. Ne confiez l'utilisation de la machine qu'à des personnes formées à cet effet.

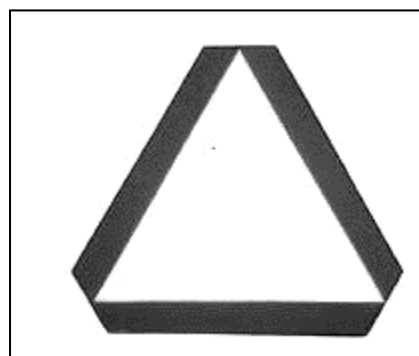
Veillez à ce que la machine soit toujours en parfait état. Toute modification illicite risque d'en affecter le fonctionnement, la sécurité et la durée de vie.

En cas de difficultés de compréhension d'un ou plusieurs passages du présent manuel d'utilisation, contactez votre concessionnaire John Deere.



Respect du code de la route

Lors de déplacements sur la voie publique, respectez les prescriptions du code de la route.



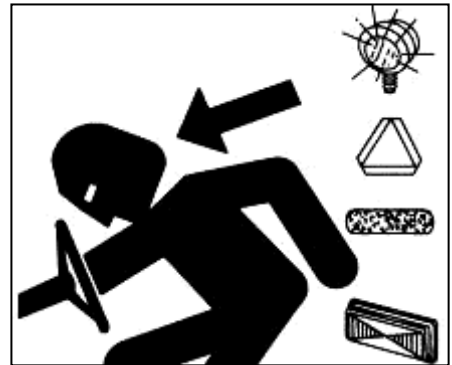
Consignes de sécurité

Éclairage et dispositifs de sécurité

Les tracteurs, véhicules automoteurs et/ou traînés peuvent représenter une source de danger en raison de leur vitesse réduite lorsqu'ils circulent sur la voie publique. Ils ne sont pas toujours bien visibles, en particulier la nuit. Veillez à éviter tout risque de collision avec d'autres véhicules, susceptible de provoquer des blessures graves, sinon la mort.

Utilisez les gyrophares et feux de détresse conformément à la réglementation en vigueur dans le pays d'utilisation quand vous vous déplacez sur la voie publique. Pour améliorer la visibilité du véhicule, utilisez les phares et les dispositifs de sécurité de la machine. Des feux de détresse supplémentaires doivent être montés sur certains équipements.

Veillez à ce que les dispositifs de sécurité soient toujours en parfait état. Remplacez les composants manquants ou endommagés. Un kit d'éclairage de sécurité est disponible chez votre concessionnaire John Deere.

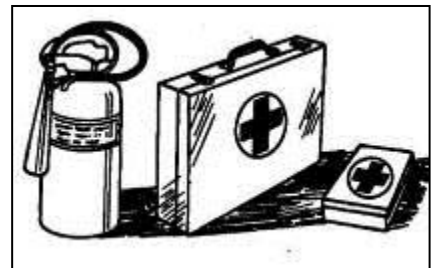


Soyez préparé pour les cas d'urgence

Prévoyez l'équipement nécessaire en cas d'incendie.

Prévoyez un extincteur et une trousse de secours à portée de main.

Notez les numéros d'urgence des médecins, ambulanciers, hôpitaux et pompiers dans votre répertoire téléphonique



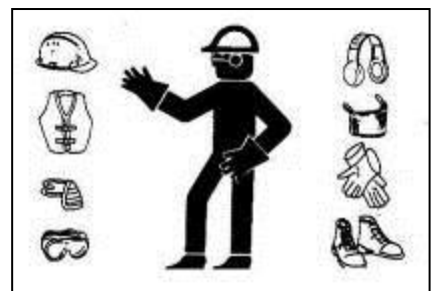
Portez des équipements de protection

Portez des vêtements ajustés au corps et des équipements de sécurité correspondant au travail effectué.

Une exposition prolongée au bruit peut provoquer des troubles auditifs ou même la surdité.

Portez un équipement de protection approprié comme par ex. des oreillères ou des bouchons d'oreilles.

Une utilisation sûre de la machine requiert l'attention pleine et entière du conducteur. Le port d'un casque ou d'écouteurs pour écouter la radio ou de la musique est par conséquent interdit.



Consignes de sécurité

Remisez les accessoires en toute sécurité

Les accessoires incorrectement stockés comme par ex. les roues jumelées, les roues-cages, les chargeurs ou autres risquent de tomber ou de se renverser et de provoquer de graves blessures, sinon la mort.

Il convient donc de protéger les accessoires contre la chute ou le renversement. Éloignez les enfants et les personnes non autorisées.

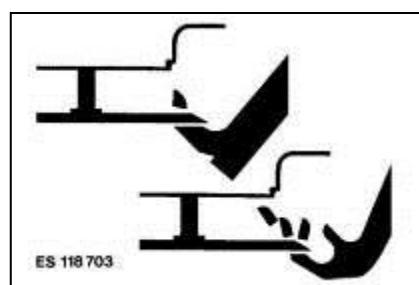


Dispositifs de protection

Tous les dispositifs de protection doivent être en bon état et installés correctement aux endroits prévus.

L'embrayage principal doit toujours être désengagé, le moteur arrêté et la clé de contact retirée avant de démonter les dispositifs de protection.

Restez à bonne distance (mains, pieds et vêtements) des pièces en mouvement.



Dispositifs de coupe et du cueilleur

De par leurs fonctions, la barre de coupe, la vis d'alimentation, les rabatteurs et les rouleaux cueilleurs ne peuvent pas être entièrement dotés des mesures de protection. Ne vous approchez pas de ces composants quand ils fonctionnent. L'embrayage principal doit toujours être désengagé, le moteur arrêté et la clé de contact retirée avant de procéder à des travaux d'entretien ou de déboufrage.



N'approchez pas les mains des lames en mouvement

N'essayez jamais d'éliminer des bourrages devant ou sur la table de coupe avant l'arrêt de l'embrayage principal et du moteur, ainsi que l'enlèvement de la clé de contact.

Assurez-vous que personne ne séjourne à proximité directe de la machine avant de démarrer le moteur.



Consignes de sécurité

Attention aux arbres de transmission en mouvement

Les inattentions dans la zone des arbres de transmission en mouvement peuvent entraîner de graves blessures, sinon la mort.

Veillez à ce que tous les équipements de protection d'arbres soient correctement installés.

Portez des vêtements ajustés au corps. Avant le réglage, l'attelage et le dételage, le nettoyage de tables de coupe et de ses entraînements, arrêtez le moteur et attendez que tous les éléments mobiles de la machine se soient immobilisés.



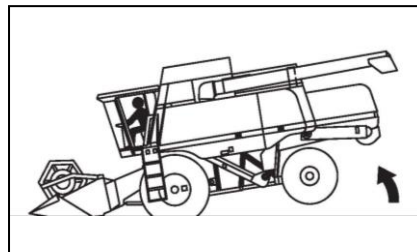
Restez à distance de la barre de coupe quand vous tournez à la main la vis d'alimentation

La barre de coupe et la vis d'alimentation sont entraînées par la même courroie. Quand la vis d'alimentation est tournée à la main, la barre de coupe suit le mouvement. Procédez avec les plus extrêmes précautions et éloignez les mains, les pieds et les vêtements de la barre de coupe quand la vis d'alimentation est tournée à la main pour l'entretien, le réglage, le contrôle ou le nettoyage.



Poids supplémentaires pour une bonne stabilité au sol

Des équipements montés à l'avant peuvent modifier le centre de gravité de la moissonneuse-batteuse et influencer considérablement sur son comportement au travail, au virage et au freinage. Pour conserver la stabilité au sol requise, lestez la moissonneuse-batteuse à l'arrière avec des poids supplémentaires. Quand vous choisissez les poids, veillez à ne pas dépasser les charges admissibles par essieu, ni le poids total autorisé en charge.



Consignes de sécurité

Sécurité pendant la maintenance

Il est impératif de connaître les déroulements des travaux d'entretien. Le poste de travail doit être propre et sec.

Ne procédez aux travaux de lubrification, entretien et réglage que lorsque la machine est à l'arrêt. Éloignez les mains, les pieds et les vêtements de la zone dangereuse des pièces entraînées. Arrêtez tous les systèmes d'entraînement ; dépressurisez les circuits en actionnant les commandes hydrauliques. Déposez l'équipement sur le sol. Arrêtez le moteur et retirez la clé de contact. Laissez refroidir la machine.

Étayer de façon sûre les éléments de la machine devant être relevés pour procéder à leur entretien.

Veillez toujours au bon état et au montage correct de toutes les pièces. Réparez sans délai tout endommagement. Remplacez les pièces usées ou endommagées. Éliminez toute accumulation de graisse, huile ou salissure :

Quand des travaux sur l'installation électrique ou des travaux de soudage sur un véhicule automoteur sont exécutés, débranchez d'abord le câble de masse (cosse -) de la batterie.

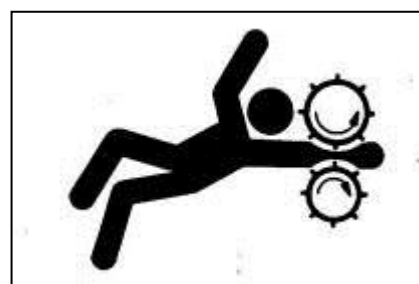
Avant toute intervention sur le système électrique ou pour des travaux de soudage sur un véhicule attelé, les connexions entre celui-ci et le tracteur doivent être débranchées.



Précautions à prendre lors de la maintenance

Reliez vos cheveux longs en tresse à l'arrière de la tête. Pour travailler sur la machine ou des composants mobiles, ne portez ni cravate, ni vêtements lâches, ni colliers ou chaînettes. Ceux-ci pourraient être happés par la machine et occasionner de graves blessures.

Enlevez vos bagues et autres bijoux pour éviter les courts-circuits ou l'accrochage par des pièces en mouvement.



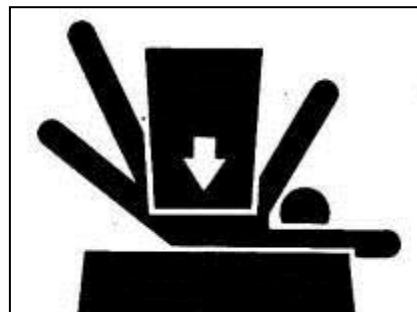
Consignes de sécurité

Étayage correct de la machine

Avant de travailler sur la machine, toujours déposer l'équipement attelé sur le sol. Pour les travaux sur la machine ou l'équipement relevés, veillez à ce qu'ils soient étayés de façon sûre. Un équipement maintenu en position relevée uniquement par ses systèmes hydrauliques risque de s'affaisser en cas de fuite.

Pour étayer les charges, n'utilisez ni agglomérés, ni parpaings, ni autres matériaux creux ou friables qui pourraient ne pas les supporter. Ne travaillez jamais sous une machine soutenue uniquement par un cric. Respectez toujours les procédures de travail recommandées dans le présent manuel.

Quand des appareils attelés ou traînés sont utilisés avec une machine, observez toujours les consignes de sécurité dans le manuel d'utilisation de l'appareil respectif.



Protection contre le bruit

Une exposition prolongée au bruit peut provoquer des troubles auditifs ou même la surdité.

Portez un équipement de protection approprié comme par ex. des oreillères ou des bouchons d'oreilles.



Pas de chaleur intense à proximité des conduites sous pression

Une chaleur intense à proximité de conduites sous pression peut provoquer des jets de vapeur facilement inflammables, susceptibles de causer de graves brûlures. Ne procédez à aucun soudage/brasage et n'utilisez pas de chalumeau à proximité de conduites sous pression ou de matières aisément inflammables. Les conduites sous pression peuvent éclater accidentellement en cas de dégagement de chaleur intense.



Consignes de sécurité

Attention aux liquides sous haute pression

De l'huile éjectée sous haute pression peut pénétrer dans la peau et causer de graves blessures.

Il convient donc de dépressuriser l'installation avant de déconnecter des conduites. Resserrez tous les raccords avant la mise sous pression.

De l'huile hydraulique s'échappant d'un petit orifice est à peine visible ; utilisez par conséquent un bout de carton quand vous recherchez les fuites. Protégez vos mains et votre corps.

En cas d'accident, consultez immédiatement un médecin. Tout liquide ayant pénétré dans la peau peut provoquer de graves infections et doit pour cette raison être éliminé le plus rapidement possible (en quelques heures). Les médecins non familiarisés avec ce genre de blessure doivent se référer à une assistance médicale compétente. Ces informations peuvent également être fournies par le service médical de Deere & Company, à Moline, Illinois, États-Unis.



Élimination conforme des déchets

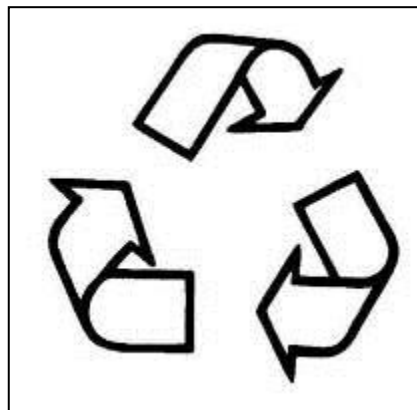
Toute élimination de déchets non conforme aux prescriptions est susceptible de polluer l'environnement et de nuire aux systèmes écologiques. Parmi les éléments utilisés dans les machines de John Deere et susceptibles de polluer l'environnement, on compte l'huile, le carburant, les liquides de refroidissement, le liquide de frein, les filtres et les batteries.

Utilisez des récipients étanches et adaptés pour recueillir les liquides usagés à la vidange. N'utilisez pas de récipients pour produits alimentaires ou boissons qui pourraient prêter à confusion et inciter à en consommer le contenu.

Ne versez jamais les déchets sur le sol, dans les égouts ou dans des cours d'eau.

Le frigorigène s'échappant des systèmes de climatisation peut polluer l'atmosphère terrestre. Le législateur peut exiger de faire appel à des entreprises agréées pour la récupération et le recyclage de frigorigènes.

Avant la mise au rebut, informez-vous de la méthode appropriée pour l'élimination et le recyclage des pièces auprès de l'administration compétente pour la protection de l'environnement ou du concessionnaire John Deere.



Pictogrammes de sécurité

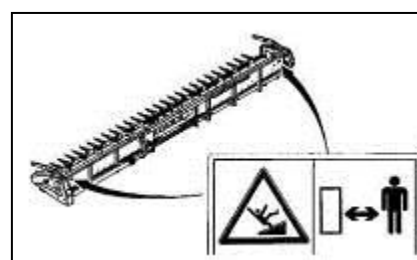
Symboles d'avertissement

Apposés à divers endroits de cette machine, les pictogrammes de sécurité ont pour objet d'attirer l'attention sur un danger potentiel. Le risque de blessure encouru est représenté par une illustration dans le triangle d'alerte. Une deuxième illustration indique comment se comporter pour éviter des blessures. Ces pictogrammes de sécurité sont indiqués ci-dessous, avec leur lieu d'installation et un bref texte explicatif.



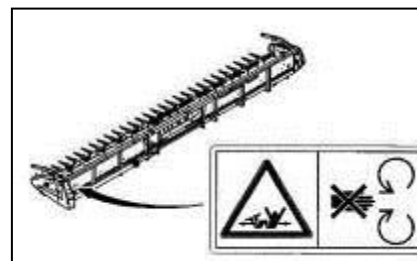
Plateforme de coupe

DANGER – Ne pas s'approcher de l'élément de récolte. Avant tout travail d'entretien ou toute tentative de débouillage, arrêtez l'entraînement de l'élément de récolte, le moteur et retirez la clé de contact.



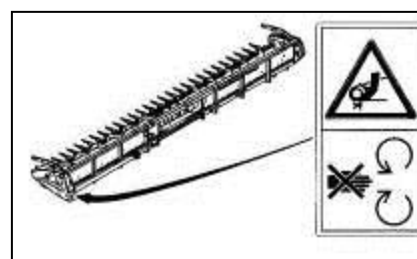
Arbre d'entraînement de la plateforme de coupe

Ne séjournez pas à proximité de l'arbre d'entraînement. Risque de blessure !



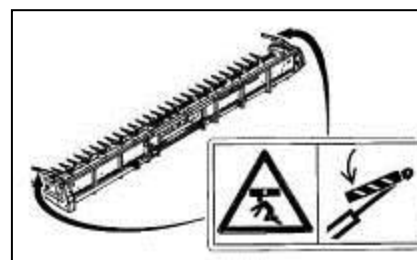
Dispositifs de protection des transmissions de la plateforme de coupe

N'ouvrez, ni déposez les dispositifs de protection quand le moteur tourne.



Vérin de levage des rabatteurs

Le séjour dans la zone dangereuse n'est autorisé une fois que le verrouillage de sécurité des vérins est engagé.



Réglage de la plateforme de coupe par rapport au convoyeur

Vérification de la position des racleurs sur la vis d'alimentation

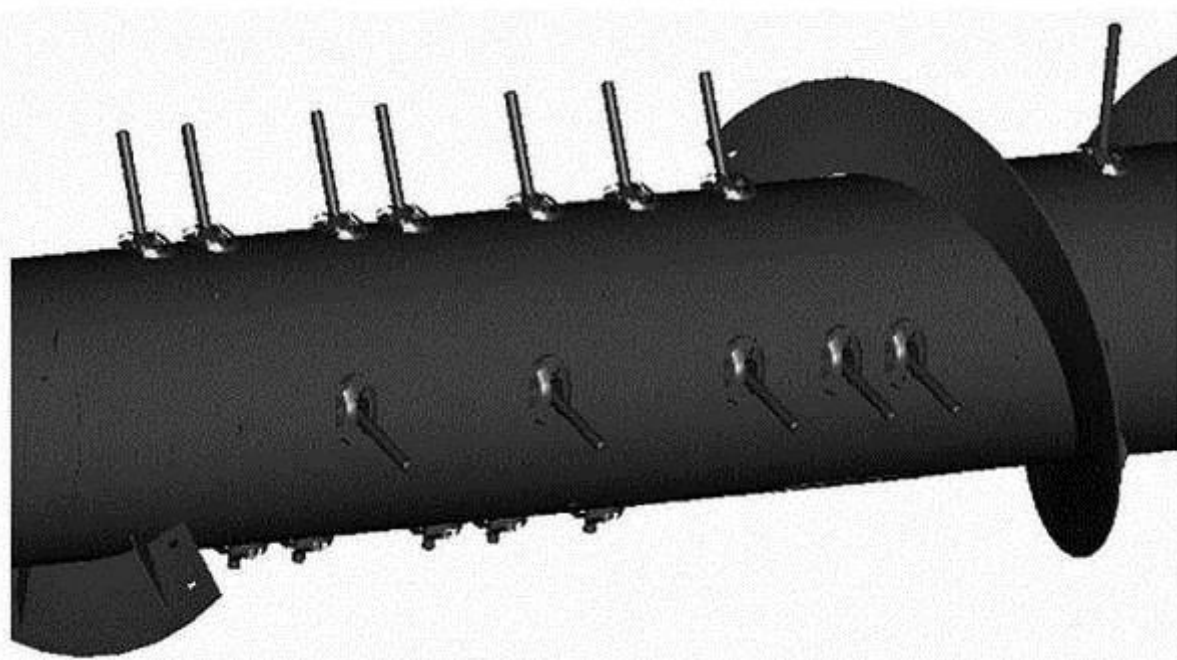
Attention :

Quand la vis d'alimentation est tournée à la main, la barre de coupe suit le mouvement. Éloignez les mains, les pieds et les vêtements de la barre de coupe quand la vis d'alimentation est tournée pour l'entretien, le réglage, le contrôle ou le nettoyage.

Remarque :

Pour assurer une alimentation optimale du produit à récolter entre la plateforme de coupe et le convoyeur, la vis d'alimentation et les racleurs de la plateforme de coupe doivent être adaptés à la moissonneuse-batteuse. L'adaptation de la plateforme de coupe à la moissonneuse-batteuse autorise une alimentation régulière du produit à récolter sur toute la largeur du convoyeur. Ceci a pour effet une répartition uniforme du produit dans le système de battage et à des performances supérieures de celui-ci.

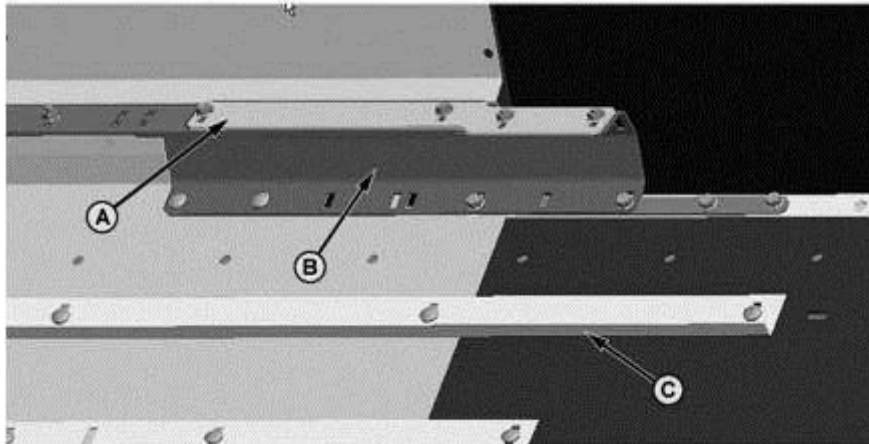
Réglage de la plateforme de coupe par rapport au convoyeur pour W650, W660, T660, T670 Vis d'alimentation



Quand la plateforme de coupe est montée sur une moissonneuse-batteuse de type W650, W660, T660 ou T670, le nombre maximum de doigts d'alimentation doit être présent (22 unités). Les rallonges pour les spires de vis doivent être entièrement démontées.

Réglage de la plateforme de coupe par rapport au convoyeur

Racleurs

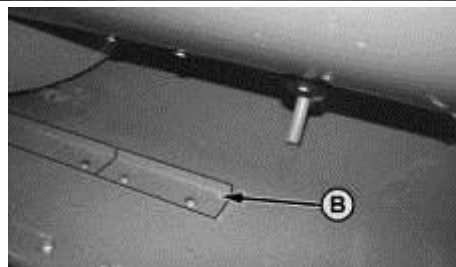
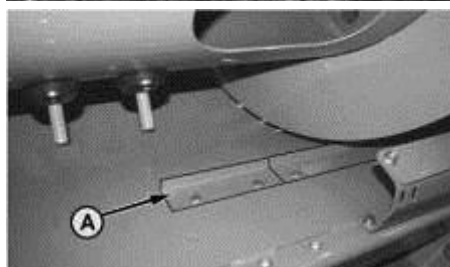
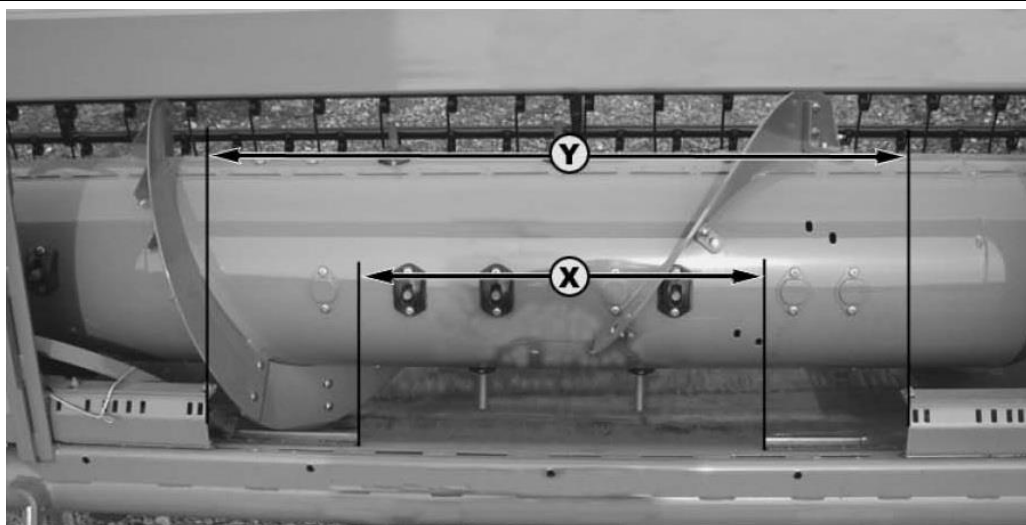


A- Racleur H210729

B- Support de racleur

C- Racleur de fond

Aligner le racleur (A) avec le côté long sur la face extérieure de la plateforme de coupe et le poser sur le support (B). Aligner le déport dans le racleur avec l'arête terminale verticale de la paroi arrière de plateforme de coupe et visser.



A- Rallonge de racleur de fond de droite

B- Rallonge de racleur de fond de gauche

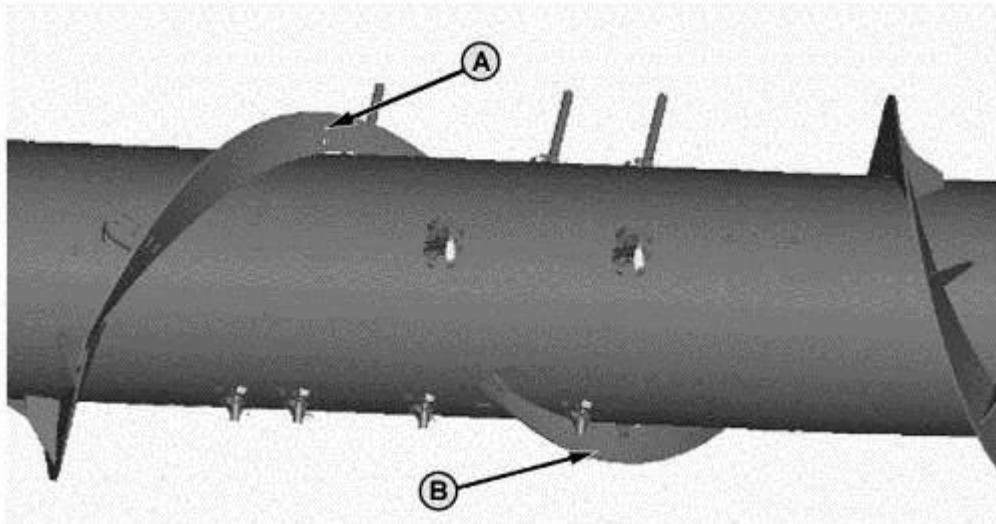
X- Cote d'écartement des racleurs de fond, 1 080 mm (42.50 in.)

X- Cote d'écartement des racleurs arrière, 1450 mm (57.00 in.)

Démonter les rallonges du racleur de fond (A et B) de droite et de gauche.

Réglage de la plateforme de coupe par rapport au convoyeur

Réglage de la plateforme de coupe par rapport au convoyeur pour W650, W660, T660, T670 HillMaster - Vis d'alimentation

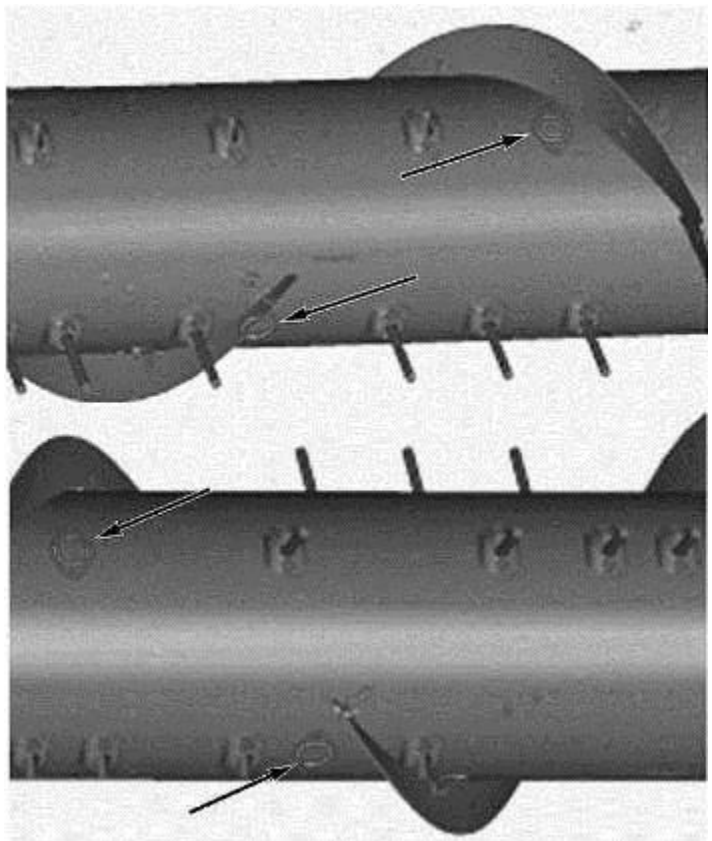


A- Rallonge de spire de vis sans fin de gauche, Z106382

B- Rallonge de spire de vis sans fin de droite, Z106383

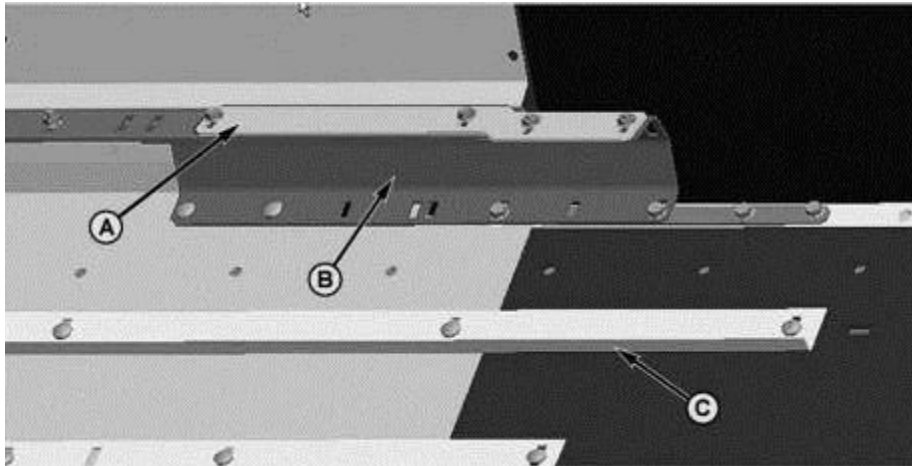
Quand la plateforme de coupe est montée sur une moissonneuse-batteuse de type W650, W660, T660, T670 HillMaster, 18 doigts d'alimentation doivent être présents. Des recouvrements sont montés à quatre endroits. Les rallonges des spires de vis sans fin sont démontées à droite et à gauche.

Aucun doigt d'alimentation n'est monté aux endroits marqués d'une flèche. Les orifices sont bouchés avec des capuchons.



Réglage de la plateforme de coupe par rapport au convoyeur

Racleurs

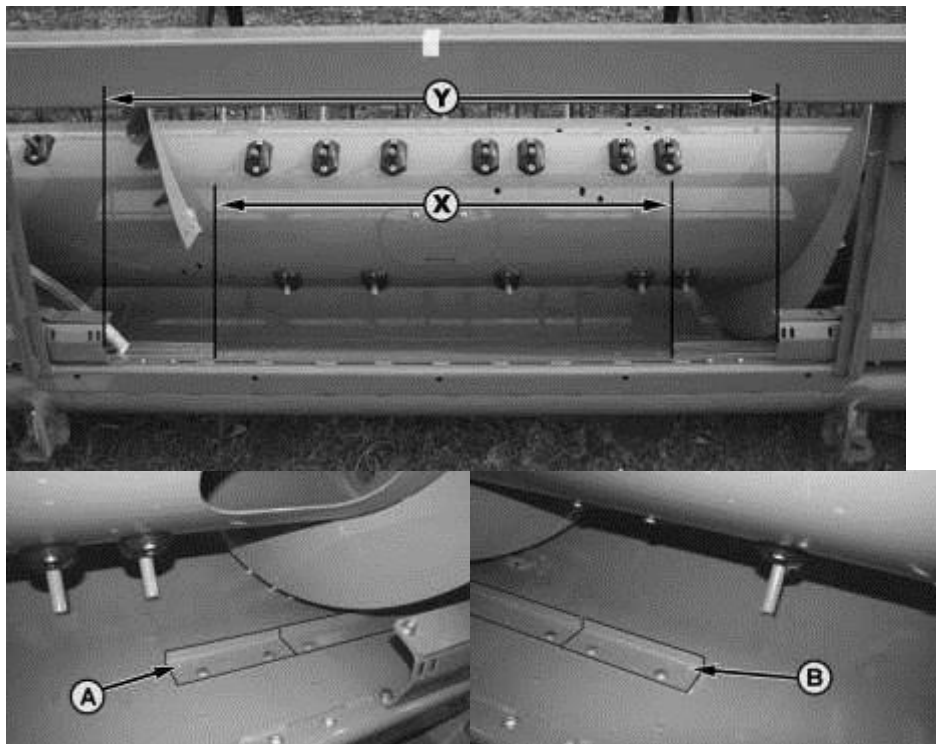


A- Racleur H210729

B- Support de racleur

C- Racleur de fond

Aligner le racleur (A) avec le côté long sur la face extérieure de la plateforme de coupe et le poser sur le support (B) du racleur. Aligner le déport dans le racleur avec l'arête terminale verticale de la paroi arrière de plateforme de coupe et visser.



Démonter la rallonge du racleur de fond (A et B) de droite et de gauche.

A- Rallonge de racleur de fond de droite

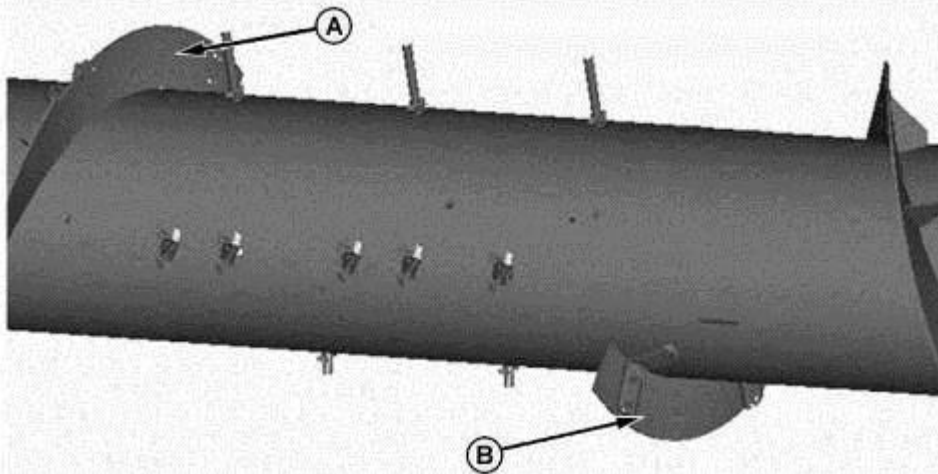
B- Rallonge de racleur de fond de gauche

X- Cote d'écartement des racleurs de fond, 1 080 mm (42.50in.)

X- Cote d'écartement des racleurs arrière, 1450 mm (57.00in.)

Réglage de la plateforme de coupe par rapport au convoyeur

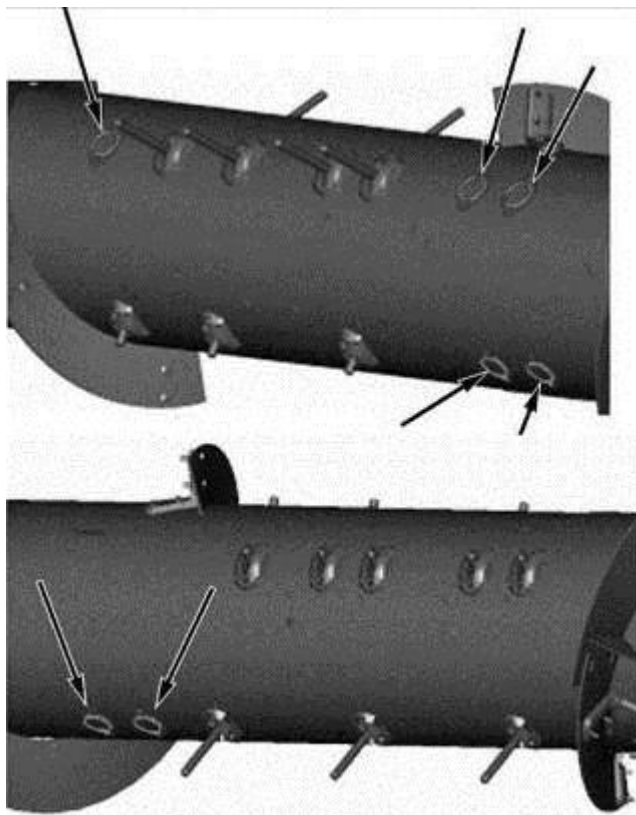
Réglage de la plateforme de coupe par rapport au convoyeur pour W540, W550, T550, T560 Vis d'alimentation



A- Rallonge de spire de vis sans fin de gauche, Z106380

B- Rallonge de spire de vis sans fin de droite, Z106381

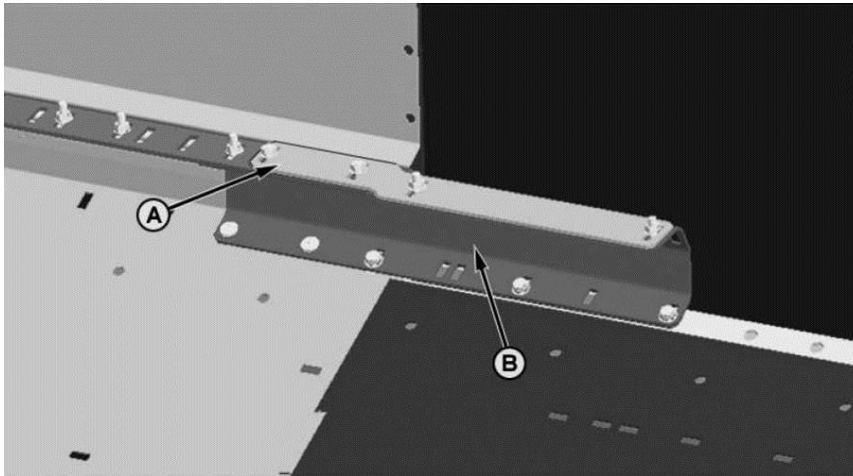
Quand la plateforme de coupe est montée sur une moissonneuse-batteuse de type W450, W550, T550, 15 doigts d'alimentation doivent être présents. Une tôle de recouvrement est montée à sept endroits. Les rallonges des spires de vis sans fin sont montées à droite et à gauche.



Aucun doigt d'alimentation n'est monté aux endroits marqués d'une flèche. Les orifices sont bouchés avec des capuchons.

Réglage de la plateforme de coupe par rapport au convoyeur

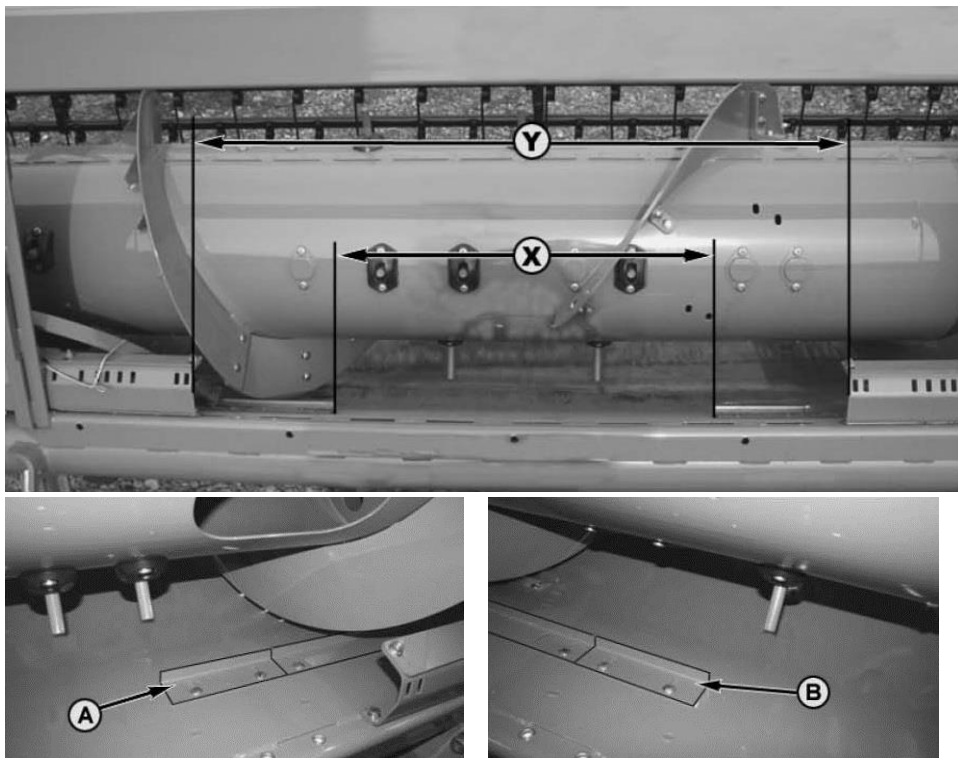
Racleurs



A- Racleur H210729

B- Support de racleur

Aligner le racleur (A) avec le côté long sur la face intérieure de la plateforme de coupe et le poser sur le support (B). Aligner le déport dans le racleur avec l'arête terminale verticale de la paroi arrière de plateforme de coupe et visser.



Visser les rallonges du racleur de fond (A et B) de droite et de gauche

A- Rallonge de racleur de fond de droite

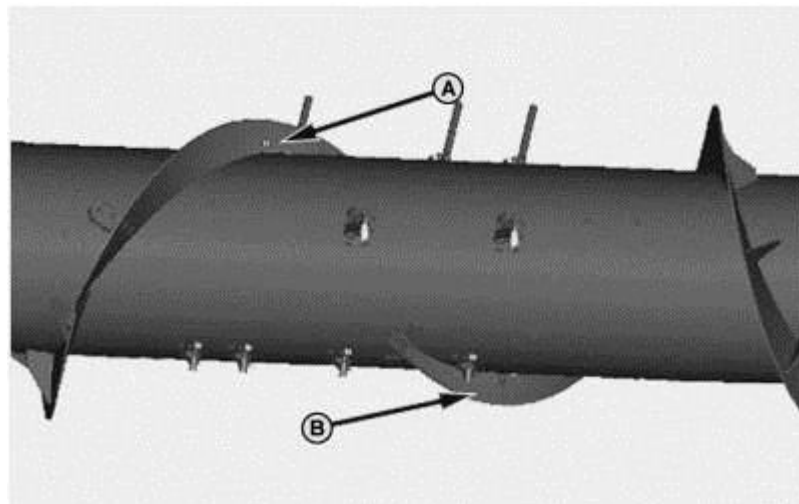
B- Rallonge de racleur de fond de gauche

X- Cote d'écartement des racleurs de fond, 740mm (29.00in.)

X- Cote d'écartement des racleurs arrière, 1150 mm (45.30in.)

Réglage de la plateforme de coupe par rapport au convoyeur

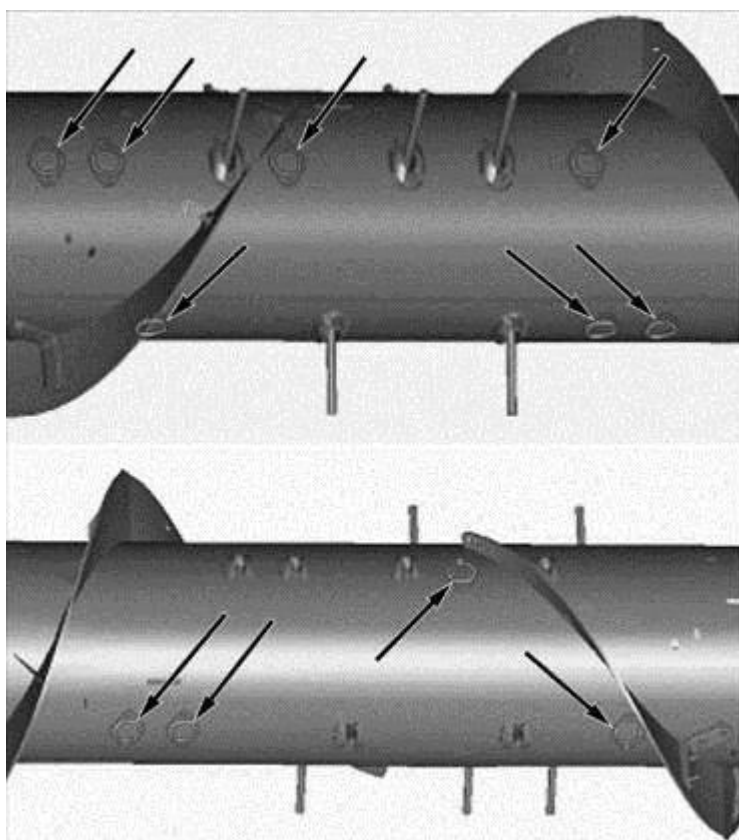
Réglage de la plateforme de coupe par rapport au convoyeur pour W540, W550, T550, T560 HillMaster - Vis d'alimentation



A- Rallonge de spire de vis sans fin de gauche, Z106382

B- Rallonge de spire de vis sans fin de droite, Z106383

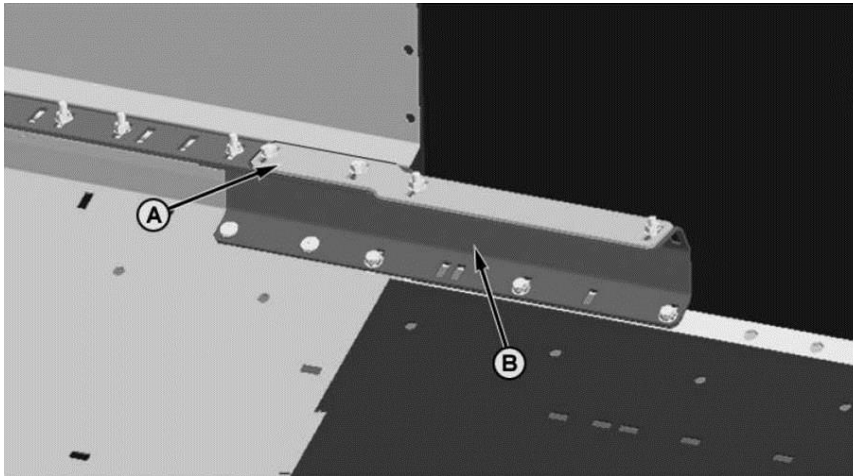
Quand la plateforme de coupe est montée sur une moissonneuse-batteuse de type W540, W550, T550 ou T560 HillMaster, 11 doigts d'alimentation doivent être présents. Une tôle de recouvrement est montée à onze endroits. Les rallonges des spires de vis sans fin sont montées à droite et à gauche.



Aucun doigt d'alimentation n'est monté aux endroits marqués d'une flèche. Les orifices sont bouchés avec des capuchons.

Réglage de la plateforme de coupe par rapport au convoyeur

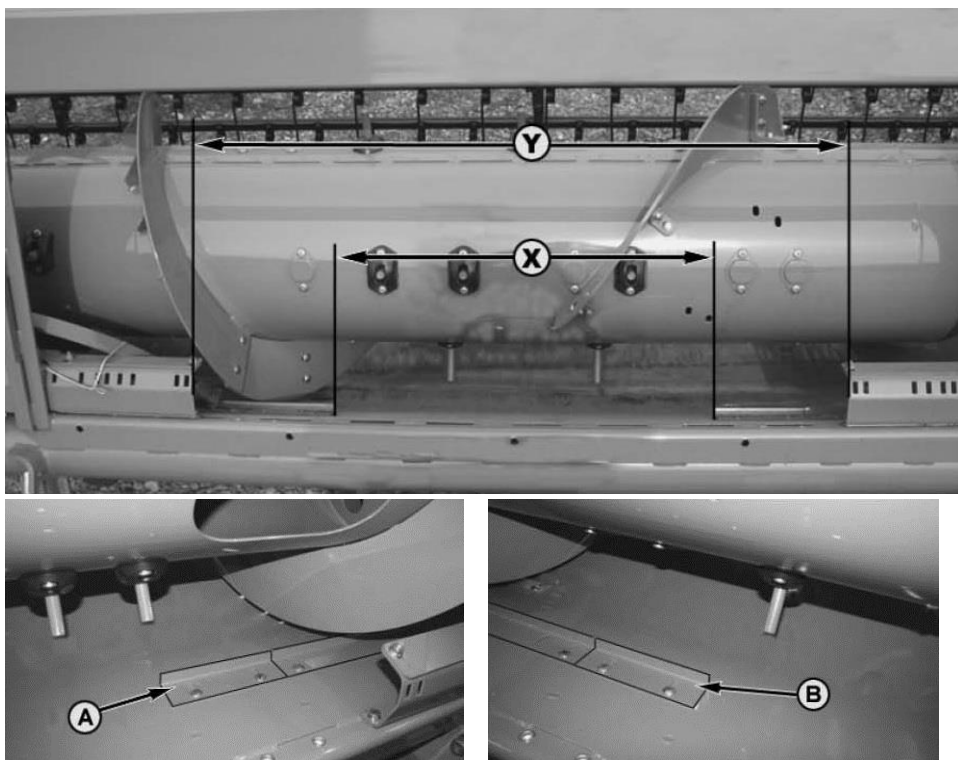
Racleurs



A- Racleur H210729

B- Support de racleur

Aligner le racleur (A) avec le côté long sur la face intérieure de la plateforme de coupe et le poser sur le support (B) du racleur. Aligner le déport dans le racleur avec l'arête terminale verticale de la paroi arrière de plateforme de coupe et visser.



Visser les rallonges du racleur de fond (A et B) de droite et de gauche

A- Rallonge de racleur de fond de droite

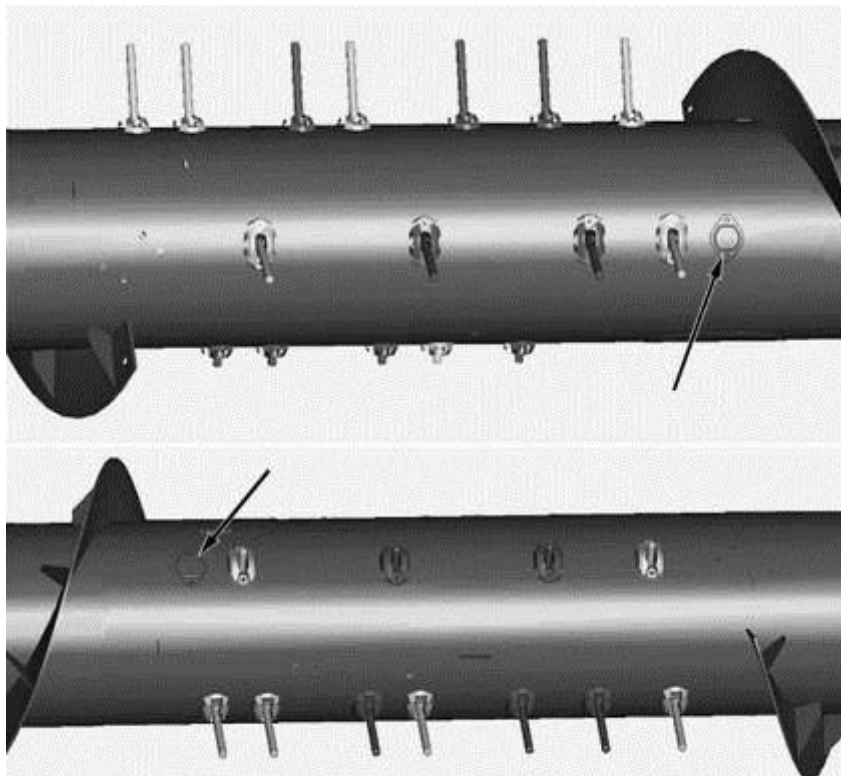
B- Rallonge de racleur de fond de gauche

X- Cote d'écartement des racleurs de fond, 740mm (29.00in.)

X- Cote d'écartement des racleurs arrière, 1150 mm (45.30in.)

Réglage de la plateforme de coupe par rapport au convoyeur

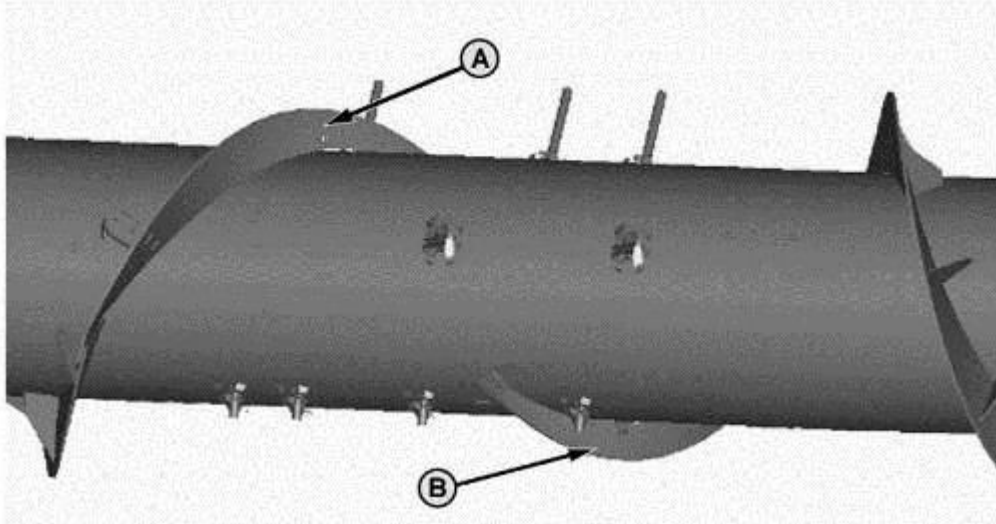
Réglage de la plateforme de coupe par rapport au convoyeur pour S660, S670 Vis d'alimentation



Quand la plateforme de coupe est montée sur une moissonneuse-batteuse de type S660, S670, 20 doigts d'alimentation doivent être présents. Les rallonges pour les spires de vis doivent être entièrement démontées. Des capuchons sont placés aux deux endroits indiqués par des flèches.

Réglage de la plateforme de coupe par rapport au convoyeur

Réglage de la plateforme de coupe par rapport au convoyeur pour S680, S690 (30/35FT) Vis d'alimentation

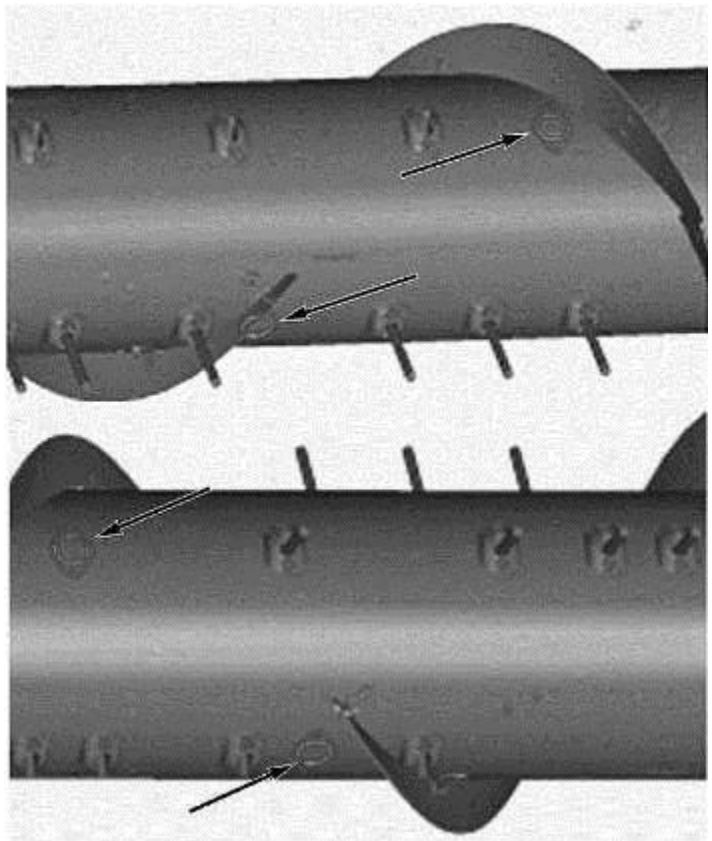


A- Rallonge de spire de vis sans fin de gauche, Z106382

B- Rallonge de spire de vis sans fin de droite, Z106383

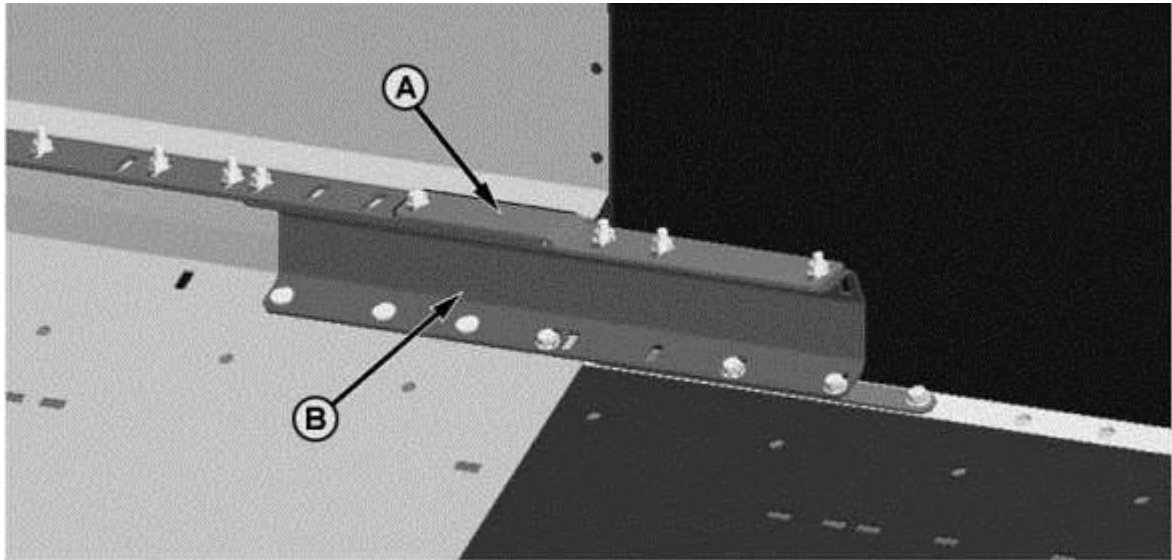
Quand la plateforme de coupe est montée sur une moissonneuse-batteuse de type S680, S690, 18 doigts d'alimentation doivent être présents. Des recouvrements sont montés à quatre endroits. Les rallonges des spires de vis sans fin sont démontées à droite et à gauche.

Aucun doigt d'alimentation n'est monté aux endroits marqués d'une flèche. Les orifices sont bouchés avec des capuchons.



Réglage de la plateforme de coupe par rapport au convoyeur

Racleurs

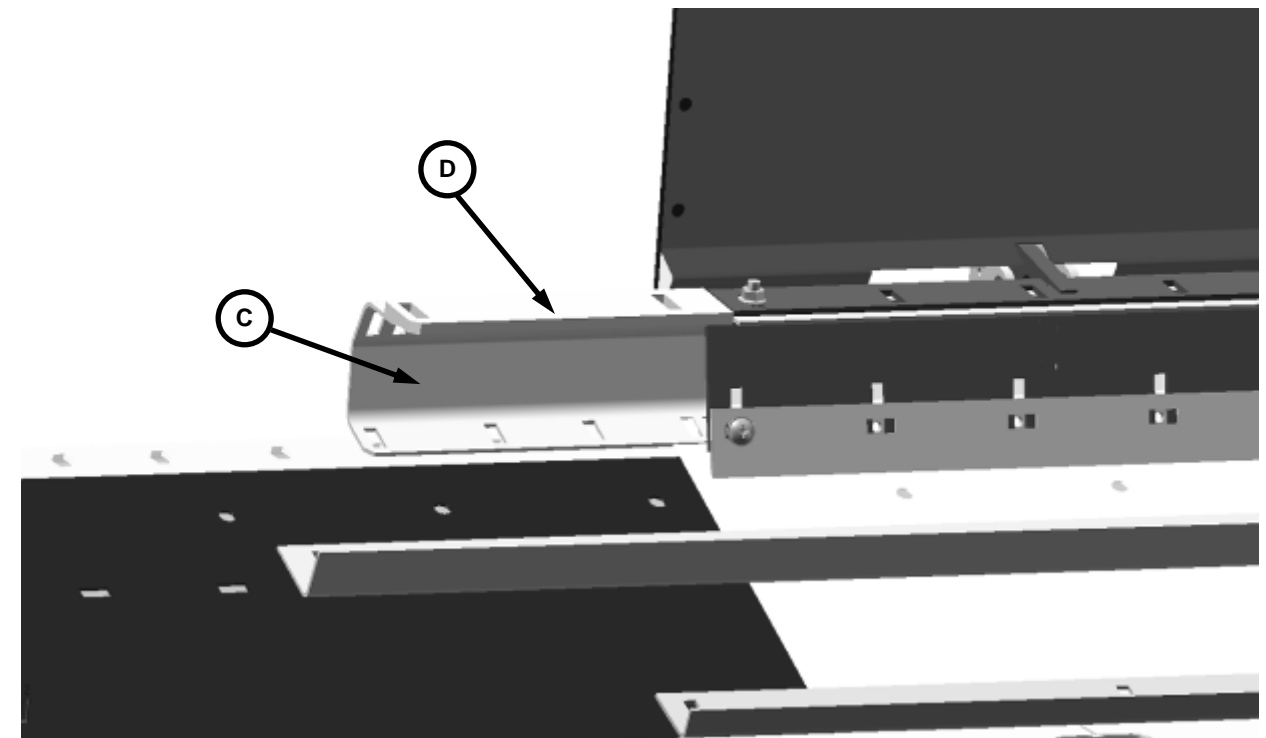


A- Racleur

B- Support de racleur

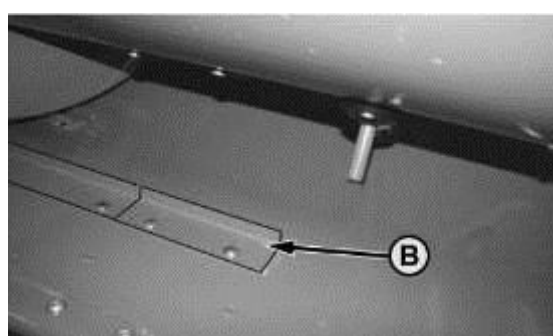
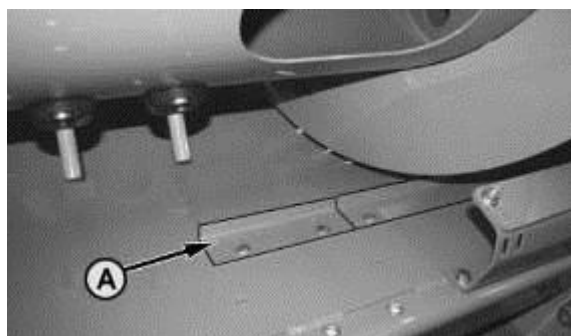
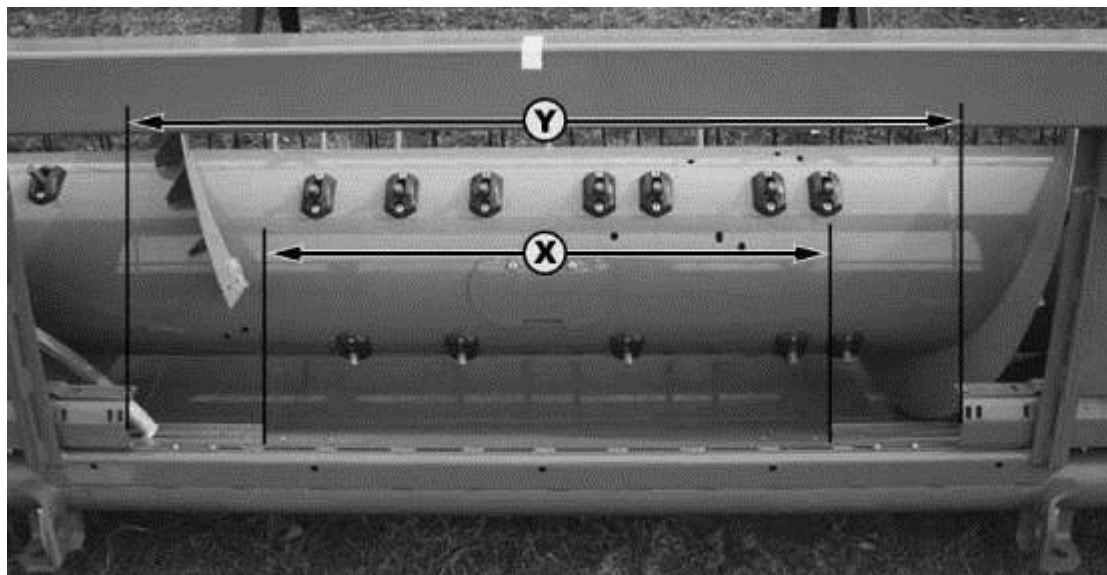
Aligner le racleur (A) avec le côté long sur la face intérieure de la plateforme de coupe et le poser sur le support (B) du racleur. Aligner le déport dans le racleur avec l'arête terminale verticale de la paroi arrière de plateforme de coupe et visser.

Ces racleurs doivent être démontés quand la plateforme de coupe est utilisée avec des moissonneuses-batteuses S et remplacés par la cornière de raclage (C) et le racleur (D) fournis et illustrés ci-dessous. Avec les plateformes de coupe 35Ft, ces racleurs sont réglés en série pour les moissonneuses-batteuses S.



Réglage de la plateforme de coupe par rapport au convoyeur

Rallonge du racleur de fond



A- Rallonge de racleur de fond de droite

B- Rallonge de racleur de fond de gauche

X- Cote d'écartement des racleurs de fond, 1 080 mm (42.50in.)

X- Cote d'écartement des racleurs arrière, 1285mm (50.60in.)

Démonter la rallonge du racleur de fond (A et B) de droite et de gauche

Montage et démontage

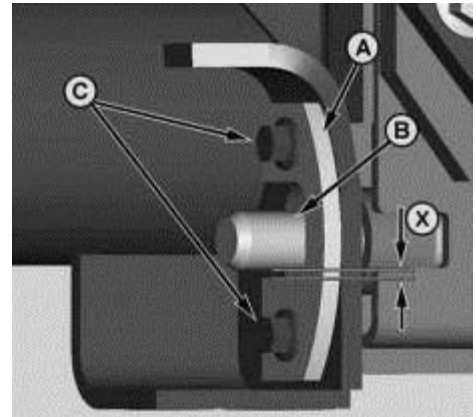
Régler le verrouillage

L'écart (X) entre le boulon de verrouillage (B) et la plaque de réglage (A) ne doit pas dépasser 5 mm (0.2in.). Pour le réglage, desserrez les vis (C) et déplacez la plaque (A) à la verticale. Resserrez les vis (C).

Important :

Après le réglage à la verticale de la plaque (A), assurez-vous que le boulon de verrouillage (B) peut bien sortir sur toute sa longueur lors du verrouillage de la plateforme de coupe.

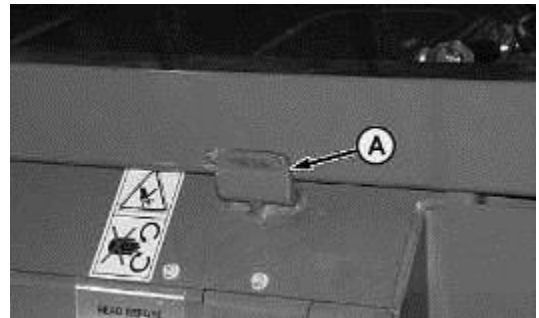
- A- Plaque de réglage
- B- Boulon de verrouillage
- C- Vis
- X- Cote de réglage, max. 5 mm (0.2in.)



Accrochage de la plateforme de coupe sur la moissonneuse-batteuse

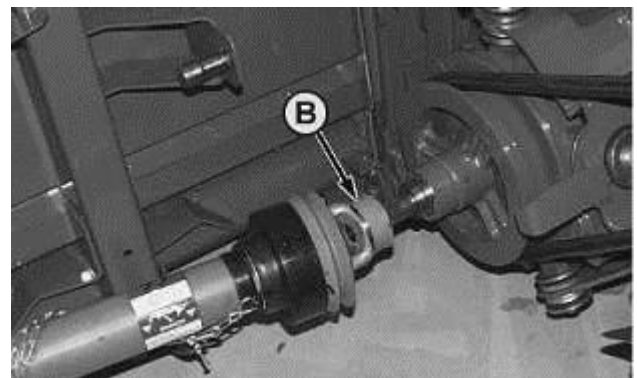
Avancez lentement la moissonneuse-batteuse jusqu'à ce que le convoyeur se centre sur l'ouverture de la plateforme de coupe. Levez le convoyeur en vous assurant que les deux crochets (A) du convoyeur s'engagent bien dans la partie frontale du longeron supérieur de la plateforme de coupe.

- A- Crochet



Raccordez l'arbre de transmission à l'arbre arrière du convoyeur en vous assurant que le manchon de verrouillage rapide (B) est parfaitement verrouillé.

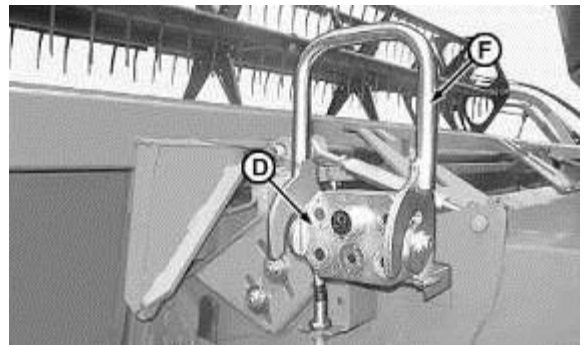
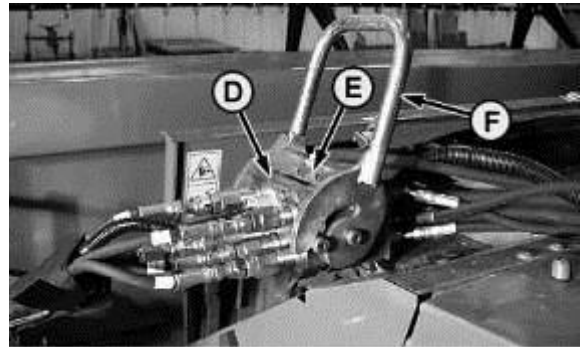
- B- Manchon de verrouillage rapide



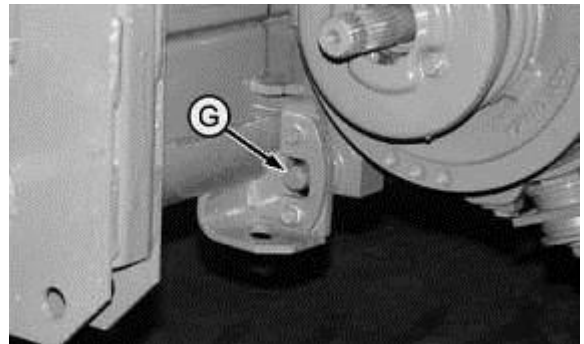
Montage et démontage

Raccordez le multi-coupleur (D) avec son socle (E) sur le convoyeur.

Remarque : En rabattant la poignée (F), vous verrouillez simultanément la plateforme de coupe sur le convoyeur.



- D- Multi-coupleur
- E- Socle de multi-coupleur
- F- Poignée
- G- Verrouillage de la plateforme de coupe

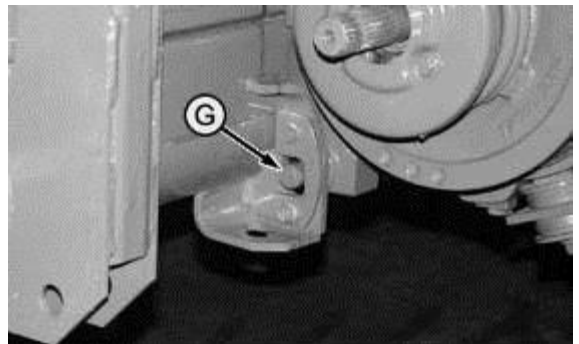
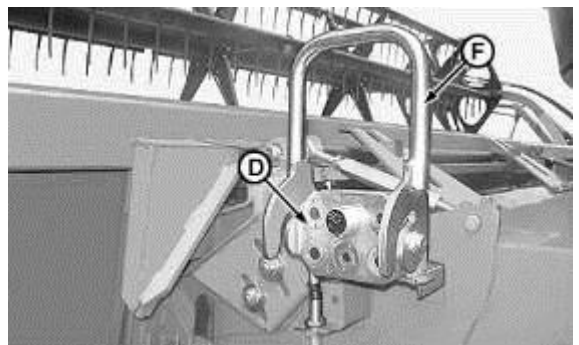
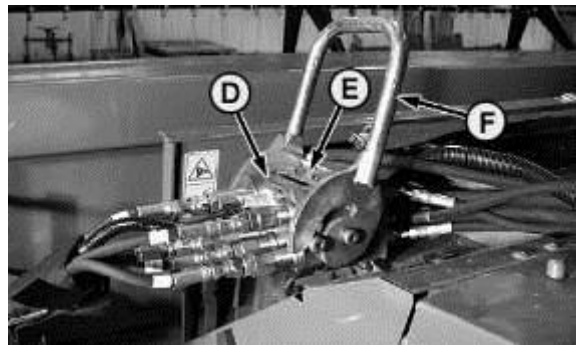


Montage et démontage

Démontage de la plateforme de coupe de la moissonneuse-batteuse

Remarque : En ouvrant la poignée (F), vous déverrouillez simultanément la plateforme de coupe sur le convoyeur.

Ouvrez la poignée (F) et libérez le multi-coupleur (D) de son socle (E)

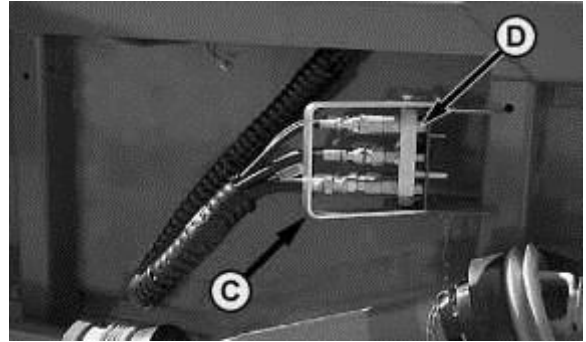


- D- Multi-coupleur
- E- Socle de multi-coupleur
- F- Poignée
- G- Verrouillage de la plateforme de coupe

Montage et démontage

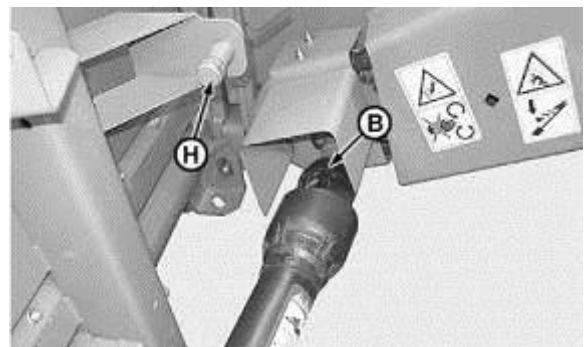
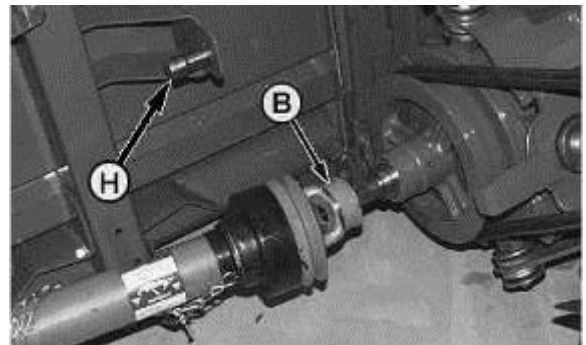
Posez le multi-coupleur (D) sur la plateforme de coupe et le verrouiller avec la poignée

C- Poignée
D- Multi-coupleur



Repoussez le manchon (B) et retirez le cardan. Posez le cardan en position de repos (H) sur l'axe prévu à cet effet sur la plateforme de coupe.

B- Manchon de verrouillage rapide
H- Axe de réception du cardan en position de repos



Transport

Transport de la plateforme de coupe

En raison de sa grande largeur, la plateforme de coupe doit être transportée sur une remorque appropriée. **Pour le transport, il convient de démonter les diviseurs courts de John Deere et de les ranger sur la plateforme de coupe ou sur la remorque.**

Observez également les instructions de transport dans le manuel d'utilisation de la moissonneuse-batteuse.

Respectez les directives du code de la route



Utilisation de la plateforme de coupe

Utilisation de la plateforme de coupe

Le bon fonctionnement de la plateforme de coupe dépend de ce qui suit :

- vitesse de déplacement
- hauteur de coupe
- réglage des rabatteurs
- réglage de la vis d'alimentation

Hauteur de coupe

Afin d'éviter toute perte de grain, veillez à ce que les épis courbés ne soient pas saisis par la lame. Collectez les céréales versées avec les releveurs d'épis.

Commandes de la plateforme de coupe

Les diverses fonctions de la plateforme de coupe sont décrites dans le manuel d'utilisation de la moissonneuse-batteuse.

- Montée et descente de la plateforme de coupe
- Retour à la hauteur de coupe présélectionnée
- Réglage horizontal des rabatteurs
- Réglage du régime des rabatteurs
- Montée et descente des rabatteurs
- Retour des rabatteurs à la hauteur présélectionnée

Régime des rabatteurs

Le régime des rabatteurs dépend de plusieurs facteurs :

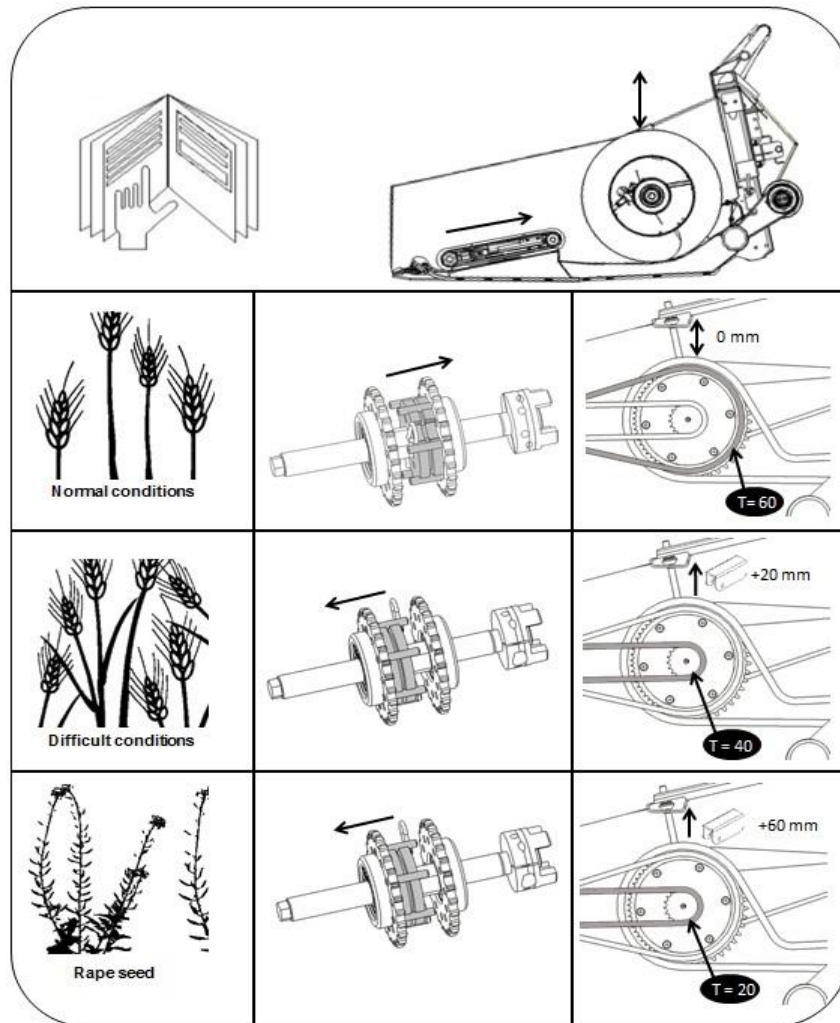
- céréales courtes ou hautes
- densité de la récolte
- céréales sur pied ou versées

Un régime de rabatteurs trop élevé entraîne systématiquement des pertes de grains.

Réglages de base par types de récoltes

	Position vis d'alimentation doigts d'alimentation	Position rabatteurs	Position racleurs à l'arrière	Uniquement pour 635 (resp. plateformes de coupe à deux vitesses de tapis)
Blé	Position inférieure	Action en souplesse Chariot des rabatteurs en position céréales	Écart de 3 mm avec la vis d'alimentation	Vis d'alimentation : voir première colonne Réf. entraînem. tapis : 60 dents
Orge	Position inférieure	Action en souplesse Chariot des rabatteurs en position céréales	Écart de 3 mm avec la vis d'alimentation	Vis d'alimentation : voir première colonne Réf. entraînem. tapis : 60 dents
Seigle	Position inférieure	Action en souplesse Chariot des rabatteurs en position céréales	Écart de 3 mm avec la vis d'alimentation	Vis d'alimentation : voir première colonne Réf. entraînem. tapis : 60 dents
Tournesol	Position inférieure	Monter le kit tournesol sur les rabatteurs, action en souplesse des rabatteurs	Écart de 3 mm avec la vis d'alimentation	Vis d'alimentation : voir première colonne Réf. entr. de tapis : réduite 20 dents + 38 dents sur arbre d'entraînement
Colza (bas)	Éventuellement position inférieure	Rabatteurs avancés Chariot des rabatteurs en position colza	Écart de 3 mm avec la vis d'alimentation	Vis d'alimentation : voir première colonne Réf. entraînem. de tapis : réduite 20 dents
Colza (haut)	Position supérieure Doigts d'alimentation sortis au maximum !!! Rentrez à nouveau les doigts d'alimentation avant de baisser la vis d'alimentation !!!	Action en souplesse des rabatteurs Chariot des rabatteurs en position colza	Écart de 3 mm avec la vis d'alimentation via réglage rapide Racleurs à colza (si nécessaire)	Vis d'alimentation : voir première colonne Réf. entraînem. tapis : réduite 20 dents
Riz	Position inférieure	Monter le kit riz sur les rabatteurs : Riz debout : action en souplesse des rabatteurs Riz versé : rabatteurs en avant de la lame	Écart de 3 mm avec la vis d'alimentation, plus près éventuellement	
Récolte humide (paille verte, haut rendement)	Position inférieure	Action en souplesse - action un peu plus agressive en présence de récoltes plus vertes	Écart de 3 mm avec la vis d'alimentation, éventuellement un peu plus agressif	Vis d'alimentation : augmentée de 20 mm, le cas échéant Réf. entraînem. tapis : 40 dents Roue dentée en action
Récolte versée	Position inférieure	Action des rabatteurs un peu plus agressive évent. en avant de la lame et avec releveurs d'épis	Écart de 3 mm avec la vis d'alimentation, éventuellement un peu plus agressif	Vis d'alimentation : augmentée de 20 mm, le cas échéant Réf. entraînem. tapis : 40 dents Roue dentée en action

Autocollant « vitesse de tapis »



<p>Normal conditions</p> <p>Conditions de récolte normales :</p>	<p>rendements moyens à bons, céréales sur pied, paille murie</p>	<p>Mise en prise de la roue de commande avec le pignon intérieur sur l'arbre d'entraînement de tapis, la chaîne d'entraînement passe à l'arrière sur la roue intérieure de 60 dents</p>
<p>Difficult conditions</p> <p>Conditions de récolte difficiles :</p>	<p>très bons rendements (en particulier avec l'orge), céréales versées, paille très verte</p>	<p>Mise en prise de la roue de commande avec le pignon extérieur sur l'arbre d'entraînement de tapis, la chaîne d'entraînement passe à l'arrière sur la roue extérieure de 40 dents (voir changement de roue dentée, p. 38). Lever la vis d'alimentation et la bloquer avec l'étrier de verrouillage sur 20 mm (voir réglage hydraulique de la hauteur de la vis d'alimentation, p. 41-44)</p>
<p>Rape seed</p> <p>Colza :</p>		<p>Mise en prise de la roue de commande avec le pignon extérieur sur l'arbre d'entraînement de tapis et la bloquer avec une goupille de sécurité, la chaîne d'entraînement passe à l'arrière sur la roue extérieure de 20 dents (voir changement de roue dentée, p. 38)</p> <p>Lever la vis d'alimentation et la bloquer avec l'étrier de verrouillage sur 63 mm</p> <p>(voir réglage hydraulique de la hauteur de la vis d'alimentation, p. 41-44)</p>

Montage des scies à colza

Déposez le diviseur et la pointe avant



Déposez les scies à colza de leurs supports de transport et fixez les pointes de la plateforme de coupe en lieu et place des scies à colza. Avec les plateformes de coupe 18 Ft (5,5 m) et 20 Ft (6,1 m), les scies à colza sont fixées sur le chariot de transport. Avec les plateformes de coupe 22 Ft (6,7 m) et 30 Ft (9,15 m), les scies à colza sont fixées à l'arrière de la plateforme de coupe.



Accrochez la scie à colza dans les trous oblongs et connectez l'arbre de transmission avec la lame horizontale.

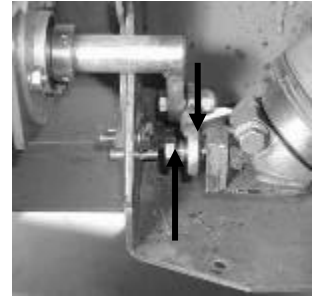


Montage des scies à colza

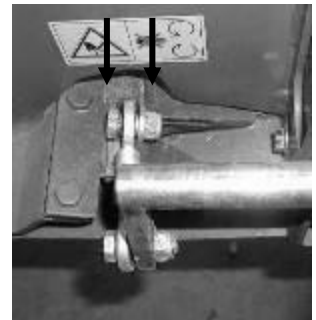
Important :

Veillez à insérer une rondelle d'écartement de chaque côté de la tête d'articulation (cf. flèche) et serrez la vis.

(côté gauche de la plateforme de coupe : côté entraînement)



(Côté droit de la plateforme de coupe)



Tapis d'alimentation à deux vitesses

Afin d'adapter parfaitement la vitesse du tapis aux diverses conditions et variétés de récoltes, la plateforme de coupe dispose d'un double entraînement par chaînes pouvant être activé par une roue de commande.

Céréales : la roue de commande est en prise avec la chaîne intérieure et la chaîne extérieure suit le mouvement. Colza / tournesol : la roue de commande est en prise avec la chaîne extérieure et la chaîne intérieure suit le mouvement.

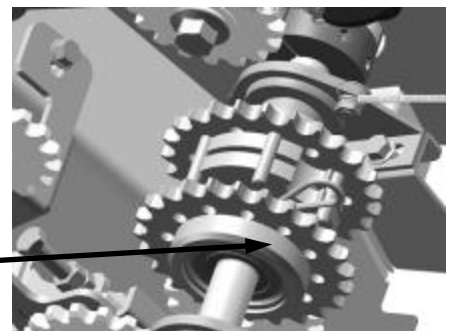


Remarque :

Afin de réduire l'usure, il est recommandé de déposer la chaîne inutilisée si aucun changement de vitesse (par exemple, lors de la récolte de blé) ne doit plus intervenir au cours de la récolte.

Roue de commande (A) connectée par brochage avec le pignon de chaîne intérieur. Position de la vitesse rapide adaptée au battage des céréales.

A



Tapis d'alimentation à deux vitesses

Engagement d'une vitesse du tapis d'alimentation :

1. Réglez la position de la goupille de sécurité (A) de façon à pouvoir la retirer facilement.

A



2. Faites coulisser la roue de commande sur son arbre jusqu'à ce que les broches de la roue de commande n'actionnent plus le pignon

3. A l'aide d'une clé de 19, alignez l'arbre de transmission avec le pignon de chaîne avant afin de pouvoir brocher la roue de commande sur le pignon de chaîne avant.



4. Faites coulisser la roue de commande contre le pignon de chaîne avant et insérez la goupille de sécurité pour en éviter le déplacement.



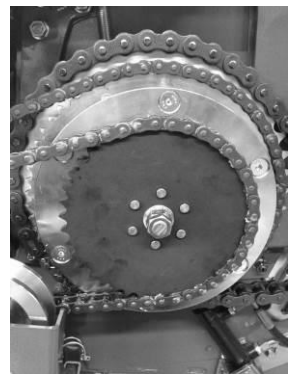
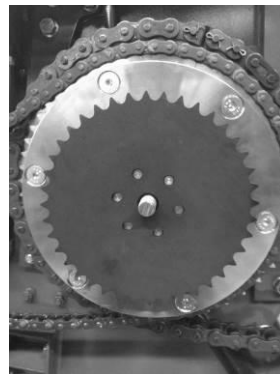
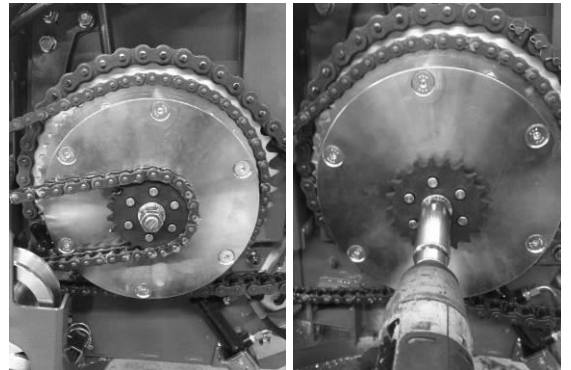
Systeme de changement rapide de pignon pour réglage de vitesse de tapis

Ouvrir le maillon de la chaîne d'entraînement de tapis extérieure et démonter la chaîne.

Desserrer le contre-écrou plat et l'écrou de la roue dentée de remplacement de la rondelle de pignon de l'entraînement de tapis.

Déposer la roue dentée de remplacement Z20. Monter la roue dentée de remplacement Z40 sur les axes de centrage de la rondelle d'adaptation, bloquer la roue dentée avec l'écrou.

Bloquer l'écrou avec le contre-écrou plat. Monter la nouvelle chaîne pour la roue dentée de 40 dents et vérifier la tension de la chaîne.

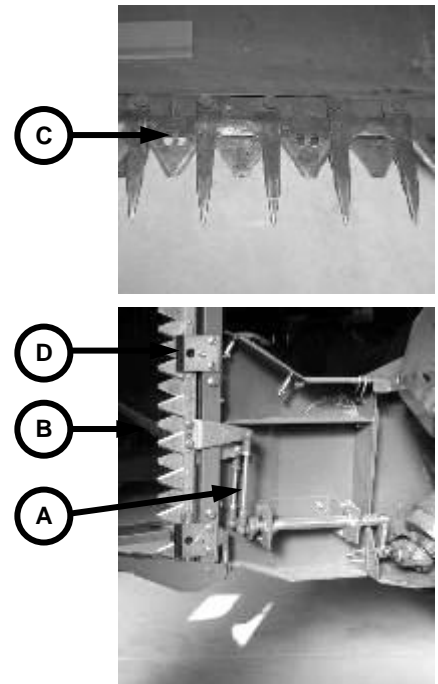


Réglage des scies à colza

Régalez les tiges filetées (A) des scies à colza de manière à ce que les lames de scies (B) soient au milieu de leur course quand la lame principale (C) est au milieu de sa course ; la course de coupe de chacune des lames est par conséquent identique.

Le cas échéant, réglez les tiges filetées en conséquence.

Un défaut de netteté de coupe des lames peut avoir pour origine un manque de pression des lames l'une contre l'autre ou un encrassement du guidage des lames. Un réglage des guides plastiques (D) peut résoudre ce problème en serrant légèrement la vis de blocage.



Modification du chariot des rabatteurs pour le colza

Ce chariot réglable permet d'étendre la plage de réglage horizontal des rabatteurs. Pour la récolte du colza, les rabatteurs sont positionnés au plus près de la vis d'alimentation, ceci permet d'optimiser le transfert de la matière vers le canal du convoyeur. Pour la récolte de céréales, les rabatteurs sont positionnés au plus près de la lame, ceci permet d'optimiser le transfert de la moisson, de céréales versées ou à pailles courtes vers la plateforme de coupe.

Placez le bras des rabatteurs à l'horizontale, retirez la clavette de sécurité de la broche (A), amenez les rabatteurs dans la position souhaitée et insérez la broche dans la nouvelle position à travers le chariot et la douille de raccordement du vérin ; verrouillez avec la clavette de sécurité dans la broche.



La transformation pour les céréales se fait dans l'ordre inverse.

Deux pictogrammes vous aident à trouver rapidement la bonne position sur le chariot des rabatteurs.

grain - céréales
canola - colza



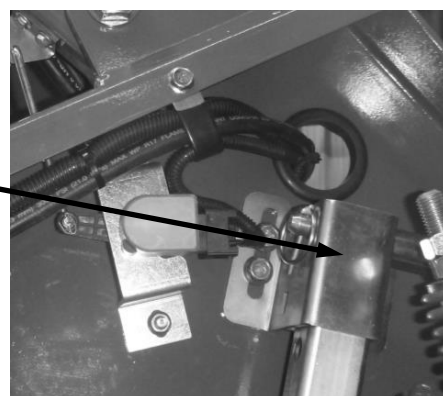
Réglage de la hauteur de la vis d'alimentation (hydraulique)

Desserrez le support du pignon de chaîne (écrou M16)



Déplacez le support du pignon de chaîne (retirez la broche (A) et insérez-la dans le trou du bas)

A



Positionnez le levier sélecteur sur « Lever » et pompez pour monter la vis d'alimentation à la hauteur maximale avec le levier de pompe.



Réglage de la hauteur de la vis d'alimentation (hydraulique)

Insérez des deux côtés les tôles de sécurité (A) et verrouillez-les avec une clavette de sécurité

A



Position de retenue des deux tôles de sécurité (A) dans la plateforme de coupe.

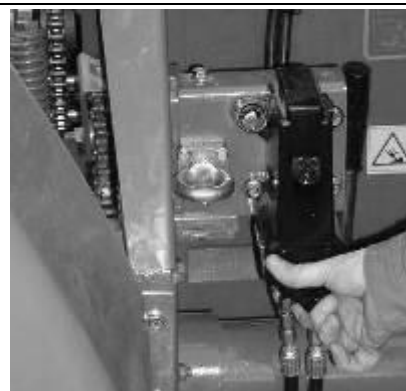
(Côté droit de la plateforme de coupe)



(Côté gauche de la plateforme de coupe)



Positionnez le levier sélecteur de pompe sur « Baisser » pour que la vis d'alimentation se pose sur la tôle de sécurité, laissez le levier sélecteur de pompe dans cette position et pompez pour mettre le circuit sous pression.



Réglage de la hauteur de la vis d'alimentation (hydraulique)

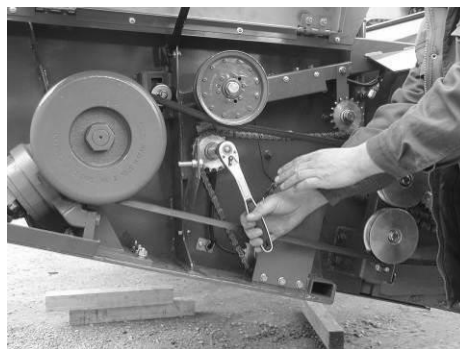
Vérifiez la tension de la chaîne de vis d'alimentation et procédez au réglage de précision en resserrant éventuellement le support du pignon de chaîne (écrou M16).



La chaîne ne doit être retendue que si c'est nécessaire. La tension assurée par le tendeur automatique de chaîne suffit normalement. Tendez la chaîne d'entraînement de bandes en serrant le pignon de chaîne (ne la tendez pas trop, car elle se tend encore légèrement par la suite).



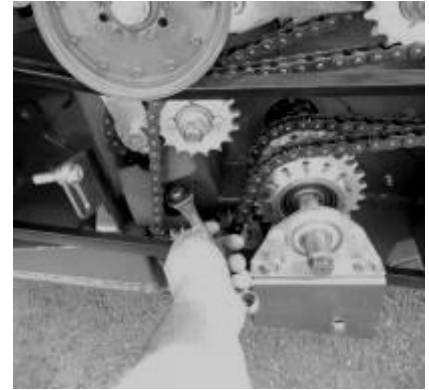
Serrez le pignon de chaîne.



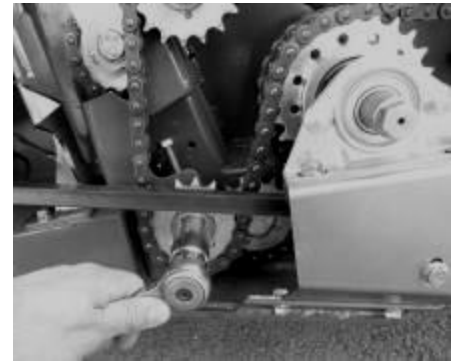
Réglage de la hauteur de la vis d'alimentation (hydraulique)

- Tension de la chaîne extérieure (colza-tournesol),

Desserrez le « pignon tendeur » (cf. photo suivante), tendez la chaîne avec le tendeur (ne tendez pas trop la chaîne, car elle se tend encore légèrement par la suite).



Desserrez/serrez le pignon de chaîne.



Attention :

Assurez-vous que toutes les vis sont bien serrées et vérifiez la tension des deux chaînes. Faites avancer la chaîne afin de vérifier sa tension sur toute sa longueur et en toutes positions. Une tension trop forte de la chaîne entraîne des endommagements de la chaîne et des roulements ! Assurez-vous que les entretoises de sécurité du réglage en hauteur de la vis d'alimentation sont bien en place et que le levier sélecteur de la pompe est bien en position « Baisser ».

Important :

Pour descendre la vis d'alimentation, inversez l'ordre des opérations.

Régler le racleur arrière (« racleur à colza ») (618-630)

Desserrez le raccord à vis de racleurs M16 des vis à œillet (16 Ft, 18 Ft, 20 Ft, 22 Ft respectivement 4 vis, 25 Ft et 30 Ft respectivement 6 vis) et desserrez les contre-écrous.



Poussez le racleur le plus loin possible vers l'avant.

Resserrez les écrous et bouchez le trou avec un capuchon en plastique, serrez les écrous.



Attention :

Assurez-vous que toutes les vis sont bien serrées et vérifiez la tension des deux chaînes. Faites avancer la chaîne afin de vérifier sa tension sur toute sa longueur et en toutes positions. Une tension trop forte de la chaîne entraîne des endommagements de la chaîne et des roulements ! Assurez-vous que les entretoises de sécurité du réglage en hauteur de la vis d'alimentation sont bien en place et que le levier sélecteur de la pompe est bien en position « Baisser ».

Important :

Pour descendre la vis d'alimentation, inversez l'ordre des opérations.

Régler le racleur arrière (« racleur à colza ») (635)

Lever la vis d'alimentation (voir page 28 et suivantes)

1. Retirez les goupilles de sécurité des broches et retirez toutes les broches.



2. Actionnez le levier de la pompe et rabattez le racleur vers le haut, puis réinsérez les broches et les goupilles de sécurité dans leurs positions initiales.

Réalisez ces opérations des deux côtés de la plateforme de coupe.

Remarque :

Le repliage des racleurs à colza n'est justifié que si les conditions de moisson sont particulièrement difficiles (grands volumes de mauvaises herbes dans le colza, récolte très humide, etc.).



En cas de difficultés à remettre les broches en place et verrouiller le racleur, il est possible, si nécessaire, de régler les plaques supports de broches.



Équipements de sécurité

Étrier de sécurité du vérin de levage de la plateforme de coupe.

Attention :
Avant toute intervention sous la plateforme de coupe, levez complètement celle-ci et insérez l'étrier de sécurité sur la tige du vérin hydraulique.

Insérez l'étrier de sécurité (A) sur la tige du vérin de levage.

A



Insérez l'étrier de sécurité du bras des rabatteurs sur le vérin de levage des rabatteurs.

Attention :
Avant toute intervention sur ou sous les rabatteurs, insérez les deux étriers de sécurité sur la tige du vérin.

Levez complètement les rabatteurs. Sortir l'étrier (A) de son support et le descendre complètement en veillant à ce qu'il s'engage bien sur la tige du vérin de levage des rabatteurs.

B



Insérez l'étrier de sécurité du côté opposé.

Guidage en hauteur de la plateforme de coupe

La plateforme de coupe est équipée de série de patins palpeurs (AHC=Automatic Header Control) pour l'inclinaison latérale de la plateforme de coupe. Les patins palpeurs touchent le sol jusqu'à une hauteur de coupe max. de 280 mm et commandent la hauteur et l'inclinaison latérale de la plateforme de coupe.

Nombre de patins palpeurs : jusqu'à 6,10 m => 2 patins
à partir de 6,70 m => 3 patins



Remarque :

Le calibrage de la plateforme de coupe « Premium » équipée de trois patins palpeurs est identique à celui d'une plateforme de coupe John Deere équipée de 2 patins palpeurs.

Adresses E01 :

22 = capteur droit
24 = capteur central
26 = capteur gauche

Adresses LC1 :

28 = capteur de guidage en hauteur gauche
29 = capteur de guidage en hauteur central
30 = capteur de guidage en hauteur droit

Adresses LC1 MY2012 :

21 = capteur de guidage en hauteur gauche
22 = capteur de guidage en hauteur central 1
23 = capteur de guidage en hauteur central 2
24 = capteur de guidage en hauteur droit

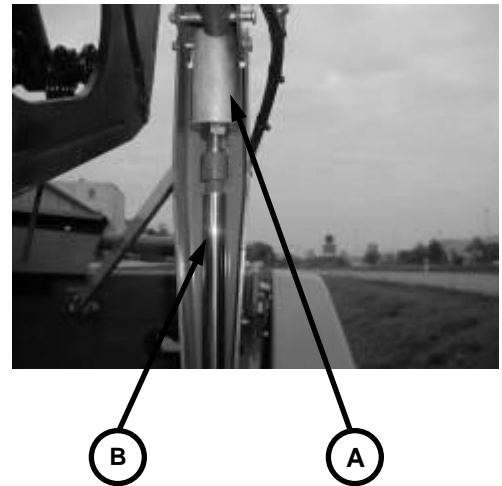
Réglage de base des rabatteurs

Réglage de base des rabatteurs

Important :

N'effectuez le réglage de la hauteur minimum des rabatteurs qu'après le réglage horizontal de la barre de coupe.

1. Descendez complètement les rabatteurs.
2. Desserrez les contre-écrous (A).
3. Tournez la tige du vérin (B) pour monter ou descendre les rabatteurs. Assurez-vous que les rabatteurs sont réglés à l'identique des deux côtés et que l'écart entre les griffes des rabatteurs et les lames est conforme aux spécifications.



Spécifications

Écart minimum entre les griffes des rabatteurs et les lames (plateforme de coupe 30°)45 mm

Écart minimum entre les griffes des rabatteurs et les lames (plateforme de coupe 22 à 25°)35 mm

Écart minimum entre les griffes des rabatteurs et les lames (plateforme de coupe 14 à 20°)45 mm

4. Resserrez les contre-écrous.

Réglage des griffes des rabatteurs

Attention :

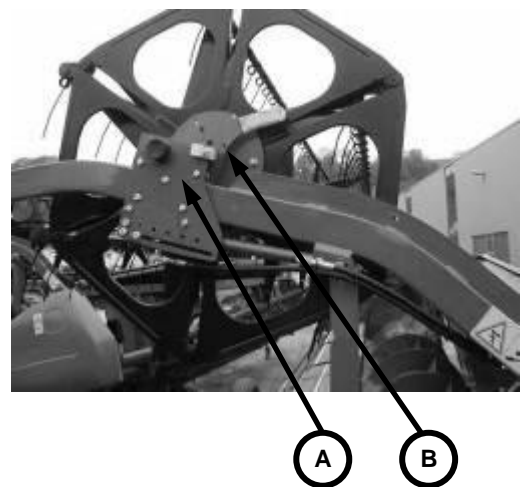
Arrêtez le moteur avant toute intervention sur les rabatteurs. Retirez et bloquez la broche de verrouillage (A).

Sur les plateformes de coupe 25Ft et 30Ft, effectuez la même opération à l'autre extrémité du rabatteur.

Actionnez le levier (B) pour régler l'angle des griffes des rabatteurs à la valeur souhaitée.

Procédez aux mêmes réglages du côté opposé.

Une fois le réglage terminé, insérez à nouveau la broche de verrouillage (A) dans son logement.



Réglage de base des rabatteurs

Réglage de base des vérins de levage des rabatteurs

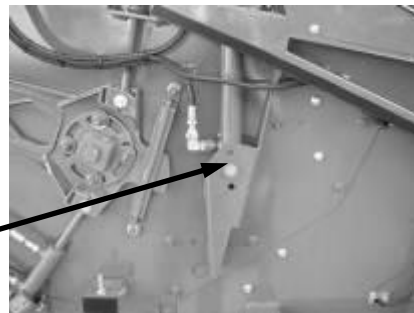
Pour régler les vérins des rabatteurs, retirez de chaque côté les broches (A), tournez la tige de vérin pour l'allonger ou la raccourcir, alignez la douille sur le perçage souhaité et insérez les broches de chaque côté.

Remarque :

Si les vérins ne sortent pas uniformément, ils doivent être à nouveau alignés. Pour ce faire, le système hydraulique doit être purgé. Ceci s'effectue avec la vis de purge (B) sur le vérin de gauche des rabatteurs.

Cf. page 73

A



B



Utilisation des rabatteurs de la plateforme de coupe Premium Flow

Afin d'optimiser encore le transfert de la matière et de réduire l'usure au niveau de la lame et des éléments de fauchage, il est recommandé, avec la plateforme de coupe Premium Flow, de se servir des rabatteurs pour moissonner des céréales debout.

Même si le flux des matières paraît optimal, sans les rabatteurs, il arrive que la lame réalise de nombreuses doubles-coupes des tiges de céréales. Concrètement, de nombreuses tiges déjà coupées sont saisies une deuxième fois par la lame pour être recoupées. Il en découle un accroissement sensible de la demande de puissance et de l'usure de la lame.

Remarque :

Pour les motifs mentionnés ci-dessus, il est par conséquent recommandé de moissonner avec la plateforme de coupe Premium Flow en engageant les rabatteurs afin de soutenir activement le flux de la matière vers la vis d'alimentation.

Diviseurs

Diviseurs

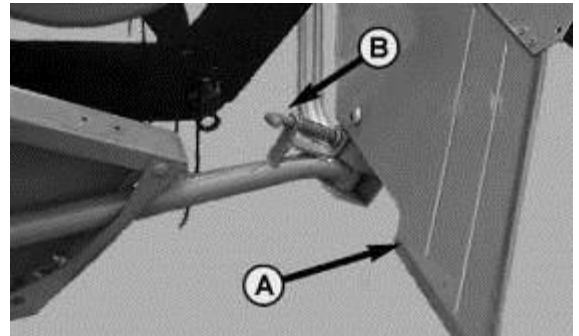
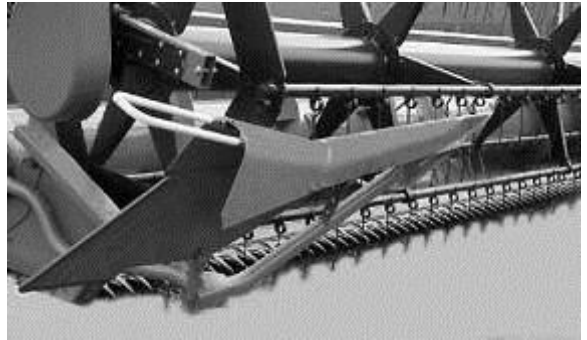
En fonction des conditions de récolte, des diviseurs courts et des diviseurs longs sont disponibles. Les combinaisons de diviseur suivantes sont possibles :

diviseurs longs des deux côtés
diviseurs courts des deux côtés
diviseur long à droite, diviseur court à gauche
diviseur long à gauche, diviseur court à droite

L'utilisation de diviseurs courts est recommandée principalement dans les régions de récolte sèches. Les diviseurs peuvent être repliés en position de transport pour transporter la plateforme de coupe sur une remorque.

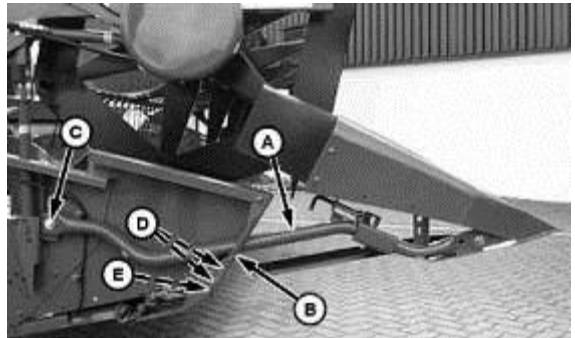
Position de transport : Tirez la broche (B) et replier le diviseur (A) vers le milieu de la plateforme de coupe jusqu'à ce que la broche s'engage.

Position de travail : Tirez la broche (B) et déplier le diviseur (A) jusqu'à ce que la broche s'engage.



Monter les diviseurs

Amenez la plateforme de coupe en position de travail normale. Insérez le tube de fixation (A) du diviseur dans l'ouverture (B) et fixez-les sur le trou inférieur ou supérieur à l'aide de la vis à six pans, de la rondelle et de l'écrou (C). Desserrez les deux écrous (D), relevez le diviseur et déplacez si nécessaire le taquet de réglage (E) jusqu'à la hauteur souhaitée. Resserrez les écrous.

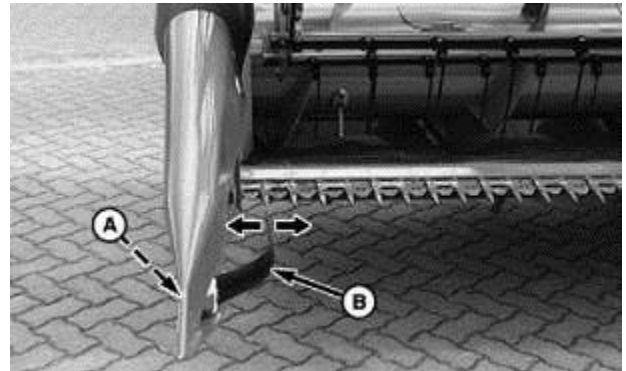


- A- Tube de fixation du diviseur
- B- Ouverture
- C- Écrou
- D- Écrous (2 x)
- E- Taquet de réglage

Diviseurs

Régler le déflecteur intérieur du diviseur court

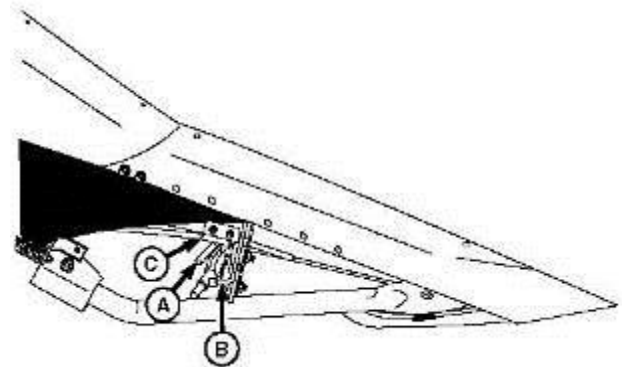
- A- Écrou
- B- Déflecteur



Régler le déflecteur intérieur du diviseur long

Desserrez la vis à garret (A) et la poignée (B) et réglez le déflecteur intérieur (C). Resserrez la vis à garret et la poignée.

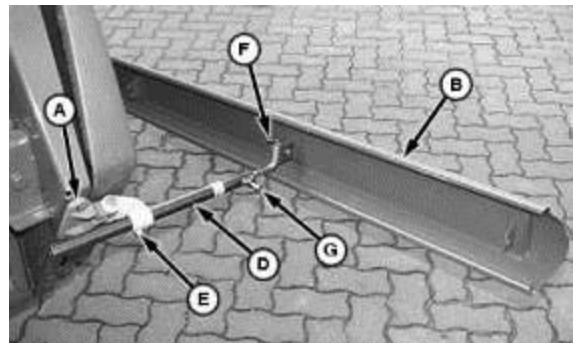
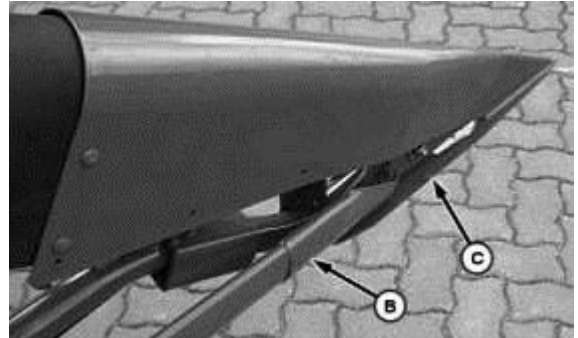
- A- Vis à garret
- B- Poignée
- C- Déflecteur intérieur



Diviseurs

Monter le déflecteur extérieur long

Vissez le support (A).
Accrochez le déflecteur extérieur long (B) dans la partie avant de la pointe de diviseur (C). Bloquez la tige de maintien (D) avec la vis (E) dans le support (A). Bloquez l'extrémité arrière du déflecteur avec l'esse d'essieu (F) sur la tige de maintien. Desserrez la vis (G) et réglez le déflecteur. Serrez la vis.



- A- Support
- B- Déflecteur extérieur long
- C- Point de diviseur
- D- Tige de maintien
- E- Vis
- F- Esse d'essieu
- G- Vis

En option, les diviseurs de John Deere sur le chariot de plateforme de coupe Zürn sont emportés resp. conservés dans un support.



Montage des releveurs d'épis

Disposition des releveurs d'épis

La disposition des releveurs d'épis est déterminée par la position des points d'ancrage sous certains doigts de lame.

Glissez le releveur d'épis avec son sabot de fixation sur le doigt de lame correspondant et insérez l'extrémité arrière du fer plat dans les points de fixation prémontés.

Verrouillez le releveur d'épis en insérant l'étrier en acier à ressort dans le deuxième perçage au-dessus du doigt de lame.

Adaptez les releveurs d'épis aux conditions sur le terrain.

Important :

Régalez les releveurs d'épis de manière à ce qu'ils touchent le sol quand la plateforme de coupe est abaissée sur une surface plane alors que les patins sont à une hauteur de 50 – 100 mm au-dessus du sol.

Modifiez si nécessaire la position des releveurs d'épis en jouant sur l'un ou l'autre des deux trous de fixation de l'étrier à ressort. Ceci modifie la hauteur du releveur d'épis.



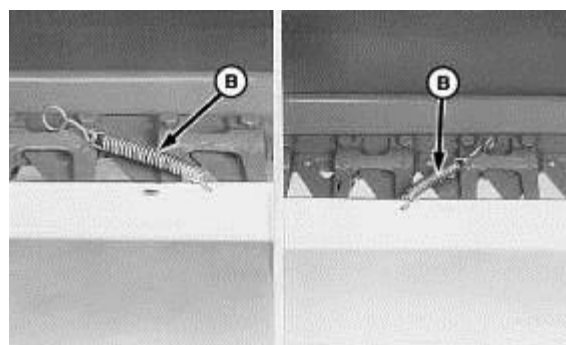
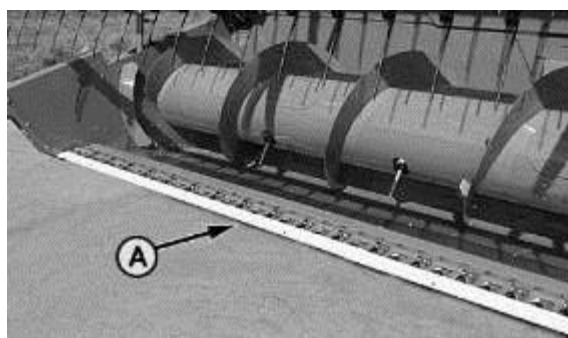
Garants des lames

Garants des lames

Que ce soit pour le transport ou le stockage, la lame doit être protégée par un garant (profilé en V). Poussez le garant sur les pointes du releveur d'épis et fixez-le à l'aide des ressorts (B).

A- Garant

B- Ressort de fixation



Réglage de l'angle d'inclinaison de la plateforme de coupe

Le réglage de l'angle d'inclinaison de la plateforme de coupe permet d'aligner la barre de coupe et/ou les patins par rapport au sol. L'angle d'inclinaison doit être réglé de manière à ce que les patins soient parallèles au sol lorsqu'ils touchent terre.

Modifiez l'angle d'inclinaison de la plateforme de coupe avec le cadre orientable du convoyeur. Veuillez consulter le manuel d'utilisation de la moissonneuse-batteuse pour régler le cadre orientable du convoyeur.

Réglage de hauteur de la vis d'alimentation

Réglage de hauteur de la vis d'alimentation

Attention :

Avant toute intervention sur la vis d'alimentation, arrêtez le moteur et retirez la clé de contact. Déconnectez le cardan du convoyeur et déposez-le sur son support avant tout contrôle manuel de l'écart par rapport au fond sur toute la longueur de la vis d'alimentation. Démontez également la courroie d'entraînement la barre de coupe afin de vous assurer de leur immobilité.



Important :

Avant toute opération de réglage, relevez la plateforme de coupe jusqu'à ce que son poids et celui des rabatteurs soient entièrement transférés sur le convoyeur.

En règle générale, la hauteur de la vis d'alimentation doit garantir un écart minimum de 3 mm (0.12 in.) entre les spires et le fond de la plateforme de coupe et/ou les racleurs.

Important :

L'écart entre les doigts d'alimentation et le fond de la plateforme de coupe ne doit pas être inférieur à 20 mm.

Du côté droit de la plateforme de coupe, desserrez le contre-écrou (écrou plat) et tournez l'écrou de réglage pour monter ou descendre la vis d'alimentation.

Du côté droit de la plateforme de coupe, desserrez le tendeur de la chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation, ainsi que le contre-écrou ; tournez l'écrou de réglage pour monter ou descendre la vis d'alimentation.

Resserrez à nouveau les écrous.

Vérifiez la tension de la chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation.

Toutes les plateformes de coupe Premium Flow sont équipées d'origine d'un réglage hydraulique rapide de la hauteur de vis d'alimentation. Ceci limite le travail de réglage décrit ci-dessus.

Réglage des doigts d'alimentation

Attention :

Avant toute intervention sur la vis d'alimentation, arrêtez le moteur et retirez la clé de contact.

Important :

Avant toute opération de réglage, relevez la plateforme de coupe jusqu'à ce que son poids et celui des rabatteurs soient entièrement transférés sur le convoyeur.

1. Desserrez les quatre écrous de fixation à droite de la vis d'alimentation.



Remarque :

Bien réglés, les doigts d'alimentation doivent être en position horizontale quand ils sont complètement sortis (3 heures en partant de la droite).

2. Tournez la flasque en fonte dans le sens des aiguilles d'une montre pour avancer le calage des doigts d'alimentation ou dans le sens inverse pour le retarder.
3. Serrez les écrous au couple de serrage prescrit.

Spécifications

Couple de serrage des écrous115 Nm (85 lb-ft)

Important :

Tournez la vis d'alimentation à la main pour vérifier l'écart entre les doigts d'alimentation et le fond de la plateforme de coupe.

4. Si nécessaire, réglez la hauteur de la vis d'alimentation.

Spécifications

Écart entre les doigts d'alimentation et le fond de la plateforme de coupe.....20 mm

Réglage horizontal de la vis d'alimentation

Attention :

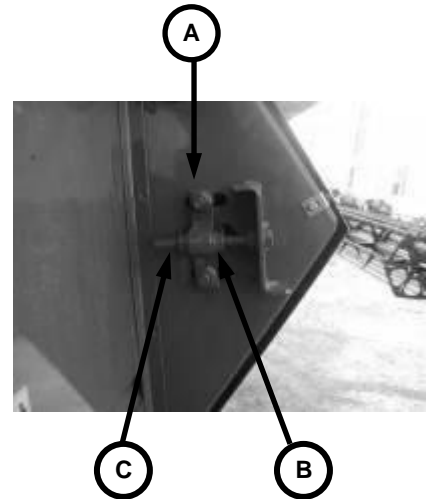
Arrêtez le moteur et retirez la clé de contact. Déconnectez le cardan du convoyeur et déposez-le sur son support. Démontez également la courroie d'entraînement la barre de coupe des lames afin de vous assurer de son immobilité.

1. Desserrez les écrous (A).
2. Réglez la position de la vis d'alimentation en desserrant ou en serrant les écrous (C) et (B).

Remarque :

Vérifiez la tension de la chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation (voir « Réglage de la chaîne de vis d'alimentation »).

3. Resserrez les écrous (A à C) et le tendeur de la chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation (voir « Réglage de la chaîne de vis d'alimentation »).
4. Effectuez les mêmes opérations de l'autre côté de la plateforme de coupe.



Important :

Tournez la vis d'alimentation à la main pour vérifier l'écart entre les doigts d'alimentation et le fond de la plateforme de coupe.

Réglage du racleur arrière

Si l'écart entre la vis d'alimentation et le racleur est trop important, la récolte risque de s'enrouler autour de la vis, ce qui entraînera des irrégularités d'approvisionnement du convoyeur.

Vérifiez l'écartement du racleur lorsque la plateforme de coupe est en position levée.

Desserrez les vis à œillet et réglez le racleur de manière à ce qu'il y ait un espace de 3 mm entre la vis d'alimentation et le racleur. Après le serrage des vis, vérifiez l'écart en tournant à la main la vis d'alimentation.

Les racleurs sont réversibles, ce qui en prolonge la durée de vie.



Réglage de la chaîne de la vis d'alimentation

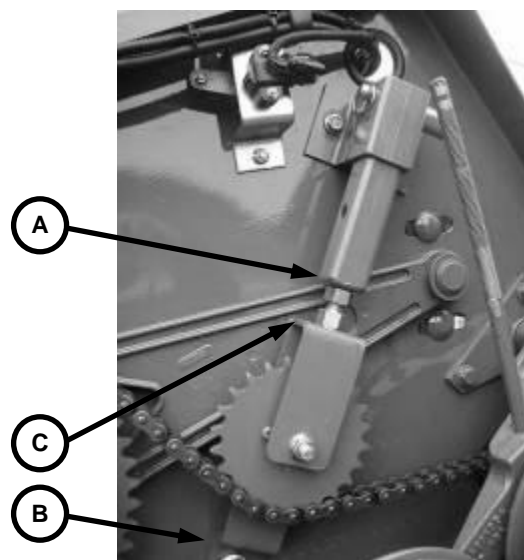
Remarque :

Pour plus de clarté, la courroie d'entraînement de la barre de coupe a été démontée sur l'illustration.

Desserrez le contre-écrou (A et B) et déplacez le tendeur vers le bas avec la vis de réglage (C) jusqu'à ce que la tension de la chaîne soit suffisante. Resserrez à nouveau le contre-écrou.

Remarque :

Après le réglage du tendeur, vérifiez la tension de la chaîne en tournant à la main la vis d'alimentation.

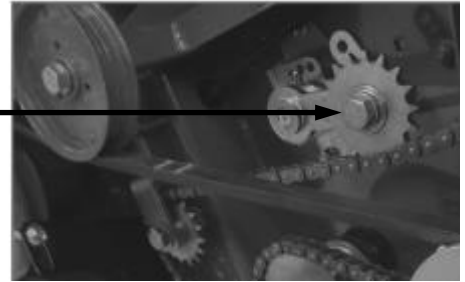


Tension de la chaîne d'entraînement du tapis

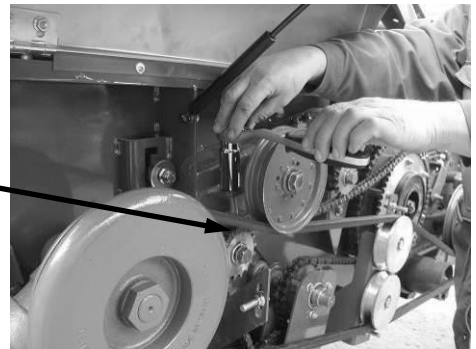
La chaîne d'entraînement du tapis est automatiquement tendue à l'aide d'un tendeur automatique monté sur ressort. La force de serrage de celui-ci peut être modifiée avec les trois vis cruciformes situées sur la partie supérieure. En fonction des besoins, un ou trois ressorts assurent la tension de la chaîne. Des instructions sont collées sur le tendeur.

Tendez la chaîne avec le tendeur (B) de manière à ce que le champ jaune apparaisse sur env. 5 cm sur l'échelle graduée en couleur du tendeur automatique (A). Pour ce faire, desserrez l'écrou (C), réglez la tension de chaîne avec le tendeur (B) et resserrez l'écrou (C).

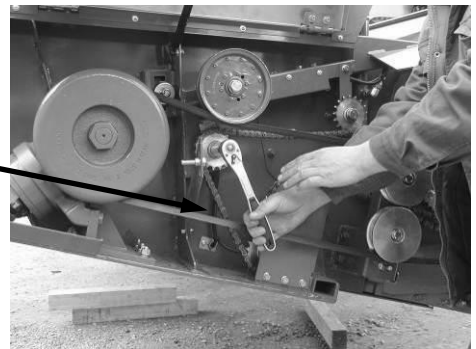
A



B



C



Les chaînes d'entraînement du tapis sont équipées de tendeurs automatiques, mais la tension doit être toutefois vérifiée et corrigée une fois par semaine.

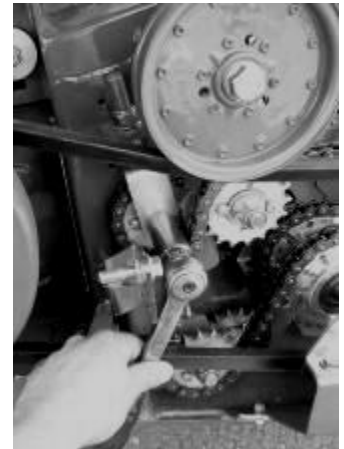
- Tension de la chaîne d'entraînement intérieure (céréales)

Desserrez le « pignon de chaîne », voir l'image suivante Tension de la chaîne avec le tendeur (ne tendez pas trop la chaîne, car elle se tend encore légèrement par la suite)



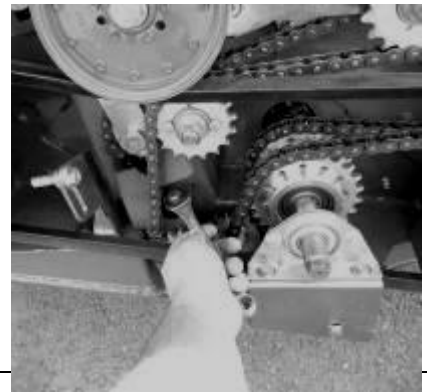
Tension de la chaîne d'entraînement du tapis

Desserrez/serrez le pignon de chaîne

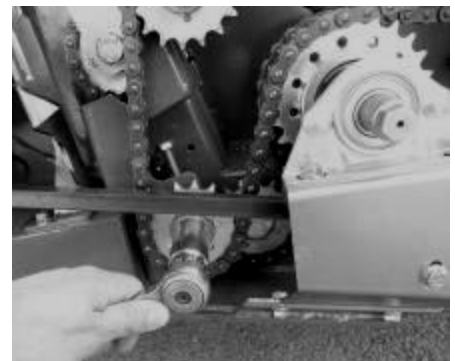


- Tension de la chaîne d'entraînement extérieure (colza-tournesol),

Desserrez le « pignon tendeur », cf. photo suivante
Tension de la chaîne avec le tendeur (ne tendez pas trop la chaîne, car elle se tend encore légèrement par la suite)



Desserrez/serrez le pignon de chaîne



Extension des racleurs de fond de la vis d'alimentation

Les racleurs de fond permettent d'éviter les remontées de récolte au-dessus de la vis. Les rallonges de racleurs non montées d'origine peuvent être montées ultérieurement ; elles servent à optimiser la répartition de la récolte.



Protection anti-enroulement de la vis d'alimentation

Le dispositif anti-enroulement réduit les risques d'enroulement des pailles autour de l'arbre de la vis d'alimentation.



Nettoyage sous les corps de tapis

Amenez les rabatteurs en position supérieure et bloquez-les avec l'étau (A)

A



Démontez les vis de fixation des couvre-joints en inox divisés (cliquet de roue à rocher M8 x 12) et retirez les couvre-joints à droite et à gauche des corps de tapis resp. du corps de tapis en écartant les moitiés des couvre-joints.



Nettoyage sous les corps de tapis

Après le déblocage de tous les verrous, les corps de tapis peuvent être relevés et appuyés avec précautions sur la vis d'alimentation. Le nettoyage sous les corps de tapis peut à présent être effectué.



Le remontage a lieu dans l'ordre inverse !

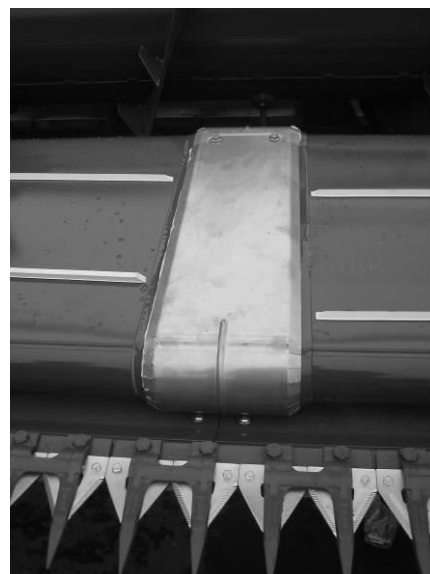
Veillez à ce que la cloison « fixe » puisse jouer librement quand le corps de tapis est rabattu.

Important :

Faites un essai de fonctionnement avant de remonter les couvre-joints. Assurez-vous qu'aucun tapis ne frotte contre une cloison et que les cloisons ont encore un jeu suffisant des deux côtés.

Attention :

Assurez-vous lors du montage des couvre-joints en inox que les lèvres d'étanchéité sont parfaitement ajustées et que les bandes d'étanchéité des deux couvre-joints forment une ligne. Assurez-vous que les couvre-joints sont montés de manière à ce que les lèvres d'étanchéité se trouvent bien à nouveau dans les rainures des tapis. Les lèvres d'étanchéité doivent être bien ajustées à l'avant et à l'arrière sur le tapis ; le cas échéant, enfoncez-les un peu avec la main dans le rayon.



Lubrifiants et niveaux de remplissage

Huile de transmission

Sélectionnez la viscosité de l'huile en fonction de la température prévisible jusqu'à la prochaine vidange.

Utilisez de préférence les huiles suivantes :

- Huile de transmission John Deere GL-5
- Huile John Deere EXTREME-GARD™
- Huile John Deere HY-GARD™ (pour le réglage en hauteur de la vis d'alimentation, volume env. 2 l)

Si d'autres huiles sont utilisées, elles doivent satisfaire à la spécification API GL-5.

Graisse

Utilisez une graisse de consistance NLGI et adaptée à la température extérieure prévisible jusqu'à la prochaine vidange.

Utilisez de préférence les graisses suivantes :

- John Deere SD POLYUREA GREASE (TY6341)

Si d'autres graisses sont utilisées, elles doivent satisfaire à la spécification suivante :

- Spécification NLGI GC-LB

Important :

Remplacez sans délai les graisseurs manquants. Nettoyez soigneusement les graisseurs avant le graissage.

N° de réf. du produit	Description
TY6341	Graisse universelle, graisse EP résistante aux hautes températures, très efficace pour les engrenages et les roulements.

Lubrifiants et niveaux de remplissage

Utilisation d'autres lubrifiants et de lubrifiants synthétiques

Dans certaines régions, les conditions de travail peuvent justifier l'utilisation de lubrifiants autres que ceux préconisés dans le présent manuel.

Il est également possible que certains lubrifiants John Deere ne soient pas disponibles partout.

Sous réserve que leurs spécifications soient équivalentes à celles préconisées dans le présent manuel, l'utilisation de lubrifiants synthétiques est autorisée.

Les seuils de température et la périodicité des opérations d'entretien indiqués dans le présent manuel s'appliquent à l'utilisation d'huiles conventionnelles et/ou synthétiques.

Sous réserve que les spécifications du lubrifiant final soient conformes à celles préconisées dans le présent manuel, l'utilisation d'huiles recyclées peut être autorisée.

Mélange de lubrifiants

Évitez en règle générale de mélanger les huiles de marques ou de types différents. Les huiles préconisées par les constructeurs sont sélectionnées pour leurs propriétés et leur compatibilité avec des spécifications de performances bien précises.

Le mélange d'huiles différentes peut nuire à l'effet souhaité des additifs et donc aux capacités de lubrification.

Stockage de lubrifiants

Seule l'utilisation de lubrifiants parfaitement propres vous garantit un fonctionnement optimal de votre machine.

Ne transvasez vos lubrifiants que dans des récipients propres.

Stockez vos lubrifiants et leurs récipients dans un endroit sec, propre, à l'abri de la poussière et de l'humidité. Stockez les récipients en position couchée pour éviter l'accumulation d'eau et de salissures.

Assurez-vous que les récipients sont marqués de manière à pouvoir identifier sans erreur possible leur contenu.

Éliminez conformément aux prescriptions les lubrifiants usagés et leur contenu.

Plan de lubrification, maintenance périodique

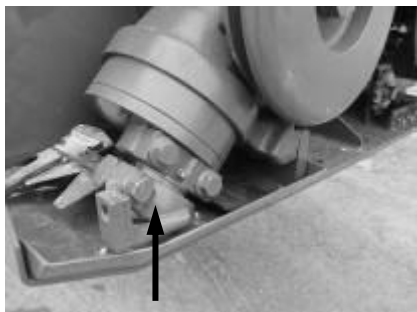
Attention :

Ne procédez jamais à la lubrification ou à l'entretien de la plateforme de coupe quand le moteur tourne.

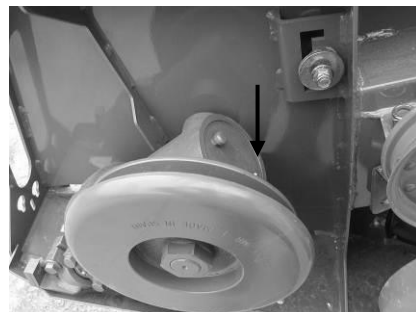
Important :

Les intervalles de maintenance se réfèrent à des conditions d'utilisation normales. Dans des conditions plus difficiles, réduisez en conséquence les intervalles de maintenance.

Utilisez la graisse universelle pour hautes températures et pressions extrêmes John Deere SD POLYUREA GREASE ou une graisse universelle équivalente SAE EP et procédez au graissage conformément aux intervalles indiqués par le symbole de lubrification.



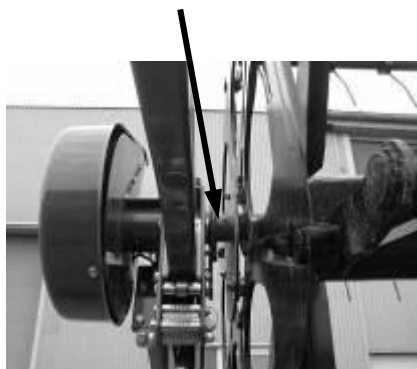
Graissez le palier de la tête de lame
(toutes les 50 heures)



Lubrifiez l'entraînement la barre de coupe
(5 courses de pompe à graisse toutes les 50 heures
de fonctionnement)

Important :

En fonctionnement, il est normal que la température du boîtier d'entraînement de la lame augmente fortement. N'effectuez aucun graissage supplémentaire dans le but de baisser la température. Vous risqueriez d'endommager les joints !



Graissez, de chaque côté, le palier des rabatteurs
(5 courses de pompe à graisse ou jusqu'à ce que de la graisse s'échappe)

Tableau de maintenance

Quand	Quoi	Comment
Chaque jour	Nettoyer par le bas les espaces entre les tapis	Retirer par le bas les résidus divers se trouvant dans l'ouverture du corps de tapis
Chaque semaine	Nettoyer par le haut les espaces entre les tapis	Déposer les couvre-joints en inox et nettoyer les espaces entre les tapis. Eliminer l'encrassement tenace avec un tournevis
Après la campagne de colza ou en cas de besoin	Nettoyer le fond de la plateforme de coupe	Pour ce faire, détendre les tapis et les basculer vers le haut. Nettoyer le fond de la plateforme de coupe avec un balai
Après la moisson ou en cas de besoin	Nettoyer complètement les corps de tapis	Déposer et démonter complètement les corps de tapis. Démonter et nettoyer les corps de tapis.

Incidents, Origine et Résolution

Incidents sur la barre de coupe		
Incident	Origine	Résolution
Les grains s'éparpillent devant la coupe	Le régime des rabatteurs ne correspond pas à la vitesse de déplacement	Réglez le régime des rabatteurs de manière à uniformiser le transfert de la récolte. En présence de céréales sur pied, la vitesse des rabatteurs doit être égale ou légèrement inférieure à la vitesse d'avancement de la moissonneuse-batteuse En présence de céréales versées, la vitesse des rabatteurs doit être égale ou légèrement supérieure à la vitesse d'avancement de la moissonneuse-batteuse
	Rabatteurs trop bas	Relevez les rabatteurs
	Vitesse de déplacement trop élevée	Réduisez la vitesse de déplacement afin d'éviter un battage des épis par les rabatteurs
La récolte coupée tombe et s'accumule devant la barre de coupe ; pertes d'épis à ce niveau	Rabatteurs trop hauts	Baissez les rabatteurs afin qu'ils transfèrent uniformément la récolte, de la lame à la vis d'alimentation
	Écart trop important entre le fond de la plateforme de coupe et la vis d'alimentation	Réglez la vis d'alimentation de manière à ce que l'écart soit de 5 à 10 mm pour les céréales et de 20 à 30 mm pour les graines de soja Réglez également et en conséquence les doigts d'alimentation
	Plateforme de coupe trop haute, récolte coupée trop courte	Baissez la plateforme de coupe pour que les pailles soient coupées assez longues et amenées vers la vis d'alimentation
	Vitesse des rabatteurs trop lente	Augmentez la vitesse des rabatteurs
	Accumulation de salissures sur la barre angulaire	Nettoyez la barre angulaire
Accumulation de matières vertes sur la barre de coupe	Lames à dentures trop grossières	Utilisez des lames à dentures fines

Incidents, Origine et Résolution

Incidents sur le convoyeur

Incident	Origine	Résolution
Irrégularité d'alimentation vers le tambour inférieur du convoyeur	Écart trop important entre la vis d'alimentation et le fond de la plateforme de coupe	Réglez l'écart en fonction de la récolte
	Rabatteurs trop hauts	Reculez, puis baissez les rabatteurs
	Accumulation des céréales sur la barre de coupe	Baissez les rabatteurs
		Réglez la position des rabatteurs le plus près possible de la barre de coupe et de la vis d'alimentation
Problème de transfert de la récolte de la vis d'alimentation au convoyeur	Patinage de la courroie d'entraînement de la plateforme de coupe	Le galet tendeur à ressort doit tourner librement et appuyer fortement sur la courroie
	Écart trop important entre la vis d'alimentation et la chaîne du convoyeur Carence de transfert au niveau du convoyeur	Reculez la vis d'alimentation Voir « Incidents au niveau du convoyeur » dans le manuel d'utilisation de la moissonneuse-batteuse

Incidents liés à des récoltes versées et/ou enchevêtrées

Incident	Origine	Résolution
L'excès de récolte engorge la moissonneuse-batteuse	Plateforme de coupe trop basse	Pour les récoltes versées, utilisez les releveurs d'épis
		Relevez le plus possible la plateforme de coupe
		Réduisez la vitesse de déplacement
		Utilisez des lames à dentures fines
		Vérifiez l'angle d'inclinaison de la plateforme de coupe

Incidents, Origine et Résolution

Incidents au niveau de la vis d'alimentation

Incident	Origine	Résolution
Enroulements autour de la vis d'alimentation dans des récoltes enchevêtrées et/ou envahies d'adventices	Mauvais transfert de la récolte entre la vis d'alimentation et le convoyeur	Nettoyez la zone des doigts d'alimentation de tout reliquat de peinture ou d'oxydation Montez des extensions de spires à forte inclinaison sur la vis d'alimentation et démontez les doigts centraux
	Transfert non satisfaisant entre la récolte et la vis d'alimentation	Reliquat de peinture et d'oxydation sur le fond de la plateforme à l'arrière la barre de coupe Griffes des rabatteurs trop inclinées

Incidents de fauchage

Incident	Origine	Résolution
Irrégularité et déchiquetage de la récolte au fauchage	Bourrage de la barre de coupe	Réglez les rabatteurs de manière à ce qu'aucun produit de récolte ne s'accumule sur la barre de coupe Vérifiez l'entraînement de la plateforme de coupe et celui du convoyeur (voir manuel d'utilisation de la moissonneuse-batteuse)
	Pièces de la barre de coupe usées, endommagées ou cassées	Vérifiez la barre de coupe et remplacez toutes les pièces usées et/ou endommagées. Vérifiez l'alignement des doigts de lame et le corriger si besoin est
	Défaut de parallélisme entre les tranchants des doigts de lame et les lames et/ou écart trop important entre les doigts et les lames	Alignement des doigts de lame

Incidents, Origine et Résolution

Incidents au niveau des rabatteurs

Incident	Origine	Résolution
Enroulements autour des rabatteurs dans des récoltes enchevêtrées et/ou envahies d'adventices	Réglage incorrect des rabatteurs	Baissez les rabatteurs et avancez-les le plus possible
Enroulement de pailles autour des rabatteurs	Griffes des rabatteurs trop inclinées	Réduisez l'angle d'inclinaison
Les matières vertes n'arrivent pas de la barre de coupe à la vis d'alimentation	Griffes des rabatteurs trop inclinées	Réduisez l'angle d'inclinaison

Incidents au niveau du tapis

Incident	Origine	Résolution
Un tapis ne tourne pas	Défaut de tension du tapis (< 15 Nm, dans le sens inverse des aiguilles d'une montre !!)	Vérifiez la tension du tapis
	Accumulation de déchets sous le tapis	Relevez le corps de tapis et nettoyez-en le dessous
Aucun tapis ne tourne	Chaîne cassée	Remplacez la chaîne d'entraînement des tapis
	Coupleur à griffes défectueux	Remplacez le coupleur à griffes
	Embrayage à friction défectueux	Remplacez les garnitures à friction ou l'embrayage complet
	Embrayage à friction mal réglé	Vérifiez le couple de l'embrayage à friction
	Insuffisance du couple de l'embrayage à friction suite à un fort encrassement sous les corps de tapis	Relevez tous les corps de tapis et nettoyez-en le dessous

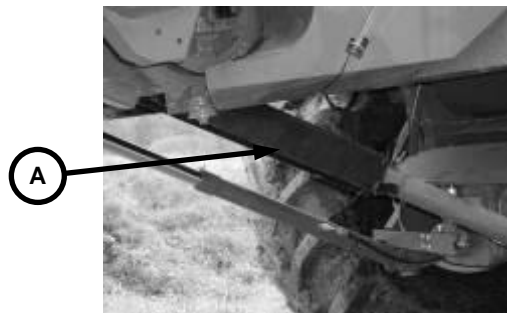
Maintenance

Étrier de sécurité du vérin de levage de la plateforme de coupe

Attention :

Avant toute intervention sous la plateforme de coupe, levez complètement celle-ci et insérez l'étrier de sécurité (A) sur la tige du vérin hydraulique.

Insérez l'étrier de sécurité sur la tige du vérin de levage.



Insérez l'étrier de sécurité du bras des rabatteurs sur le vérin de levage des rabatteurs.

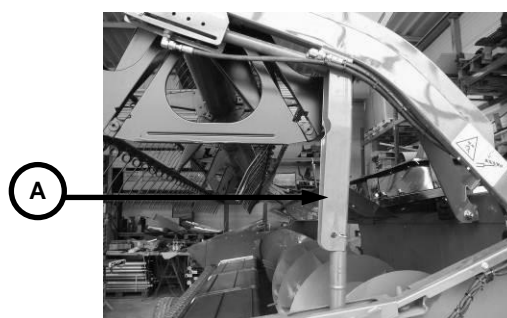
Attention :

Avant toute intervention sur ou sous les rabatteurs, insérez les deux étriers de sécurité sur la tige du vérin.

Levez complètement les rabatteurs.

Sortir l'étrier (A) de son support et le descendre complètement en veillant à ce qu'il s'engage bien sur la tige du vérin de levage des rabatteurs.

Insérez l'étrier de sécurité du côté opposé.

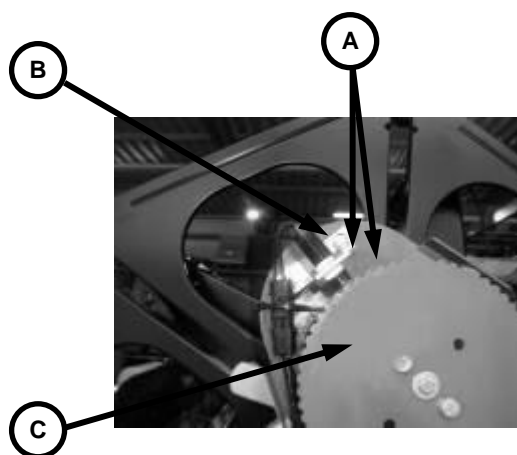


Réglage du capteur de régime des rabatteurs

Démontez les vis et le garant du côté droit des rabatteurs.

Desserrez les deux contre-écrous (A) et réglez le capteur de régime (B) jusqu'à ce qu'il touche le capteur d'impulsions (C), puis desserrez-le d'un demi-tour.

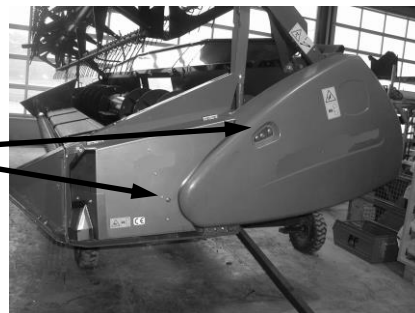
Tournez les rabatteurs de quelques tours à la main et vérifiez que tout fonctionne correctement. Resserrez les contre-écrous (A) et remontez le garant.



Remplacement de la lame

A l'aide d'un tournevis, déverrouillez les verrous (A) en les tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre et ouvrez les couvre-joints de gauche en commençant par le couvre-joint en inox, puis le couvre-joint en plastique.

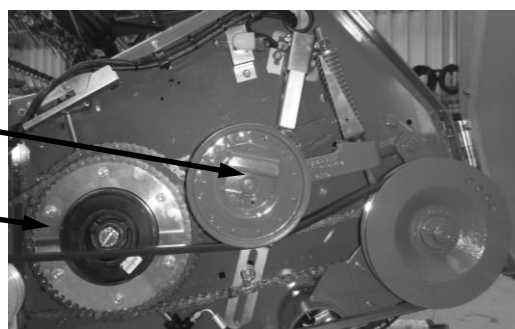
(A)



Tirez la poignée (A) de la poulie de courroie du bras tendeur vers le haut afin de détendre et de démonter la courroie d'entraînement (B).

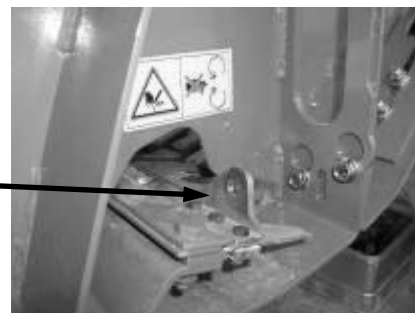
(A)

(B)



Retirez ou démontez le propulseur de lame (A) sur le côté droit.

(A)



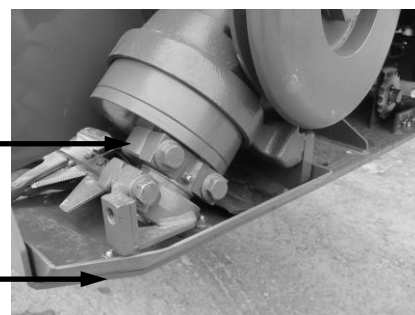
Retirez les écrous et les vis du garant (A).

Tournez à la main la tête de lame pour pouvoir accéder aux vis à six pans (B).

(B)

Retirez les vis à six pans (B) et dissociez la lame de l'entraînement.

(A)



Attention :

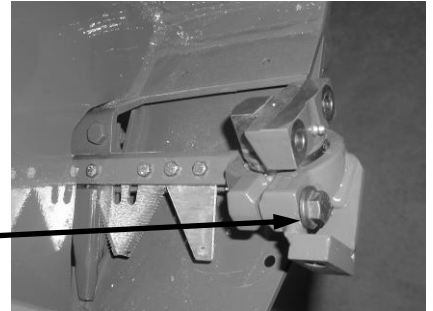
Pour éviter les accidents, portez toujours des gants en manipulant les lames. Restez toujours derrière la lame pour la monter ou la démonter.

Tirez la lame à travers les doigts de lame jusqu'à ce que le palier se dissocie de l'entraînement des lames.

Remplacement de la lame

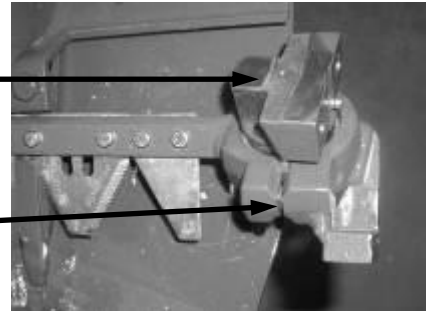
Retirez la vis à six pans (A) de la tête de lame.

A



Avec une pince-étau, exercez une légère pression sur la zone de dépression (B) de la tête de lame afin de l'agrandir.

C



Retirez le roulement (C)

B

Retirez le roulement.

Important :

La cuvette de roulement a pour fonction d'assurer la régularité de l'entraînement et le parfait alignement de la tête de lame. Remplacez la cuvette à chaque fois qu'un composant important dans la zone de tête ou de la boîte d'engrenages a subi un dommage ou que la plateforme de coupe a été utilisée avec une tête de lame mal alignée.



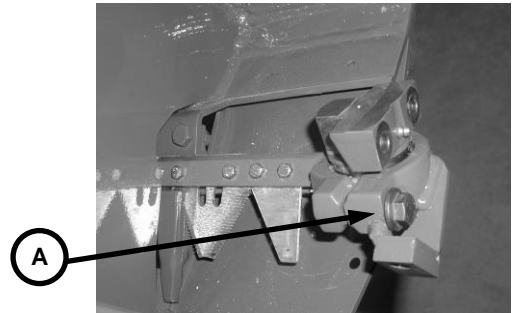
Retirez la cuvette de roulement.

Insérez une cuvette de roulement neuve sur la tête de la nouvelle lame.

Insérez le roulement dans la tête de lame. Retirez la pince-étau.

Remplacement de la lame

Insérez sans encore la serrer la vis à six pans de la tête de lame.



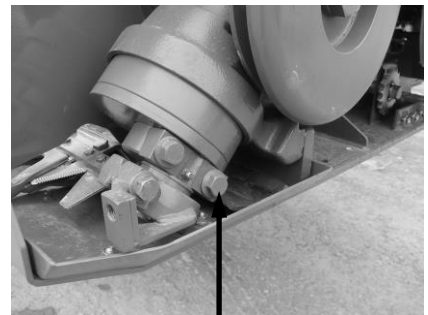
Attention :

Pour éviter les accidents, portez des gants pour manipuler les lames et restez toujours derrière les lames pour les monter ou les démonter.

Important :

Serrez les vis à six pans (A) au couple de serrage prescrit.

Repoussez la lame entre les doigts de lame jusqu'à ce que le roulement touche l'entraînement. Assurez-vous que l'entraînement est dans la bonne position, puis tapez légèrement sur les composants ; serrez les vis à six pans au couple de serrage prescrit.



Spécifications

Couple de serrage des vis de la tête de lame

.....130 Nm

Remplacement de la lame

Important :

Le réglage de la barre de coupe est crucial. Un défaut de réglage de la tête de lame peut provoquer le grippage de la lame et/ou des dommages dans la boîte d'engrenages.

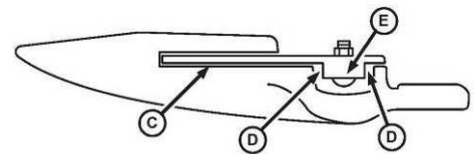
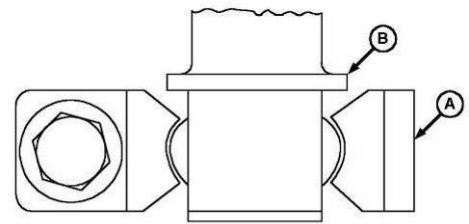
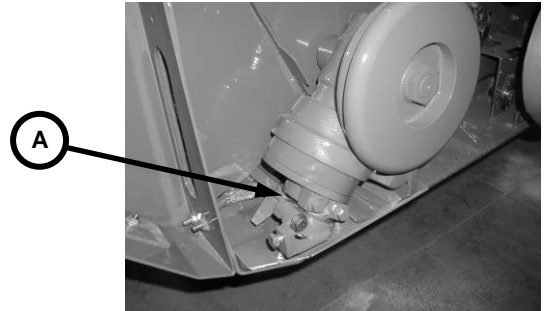
Réglez l'orientation verticale et l'angle de la tête de lame (A) de manière à ce que la surface de coupe soit centrée dans la fente du doigt de lame et parallèle à l'arête inférieure de la fente (C).

Remarque :

Assurez-vous que la tête de lame n'entre pas en contact avec le garant du roulement.

Assurez-vous de la présence d'une fente entre le dos et le premier doigt de lame aux deux positions (D). S'il n'y a pas de fente, voir « Alignement de la tête et de l'entraînement des lames » dans ce chapitre.

- A- Tête de lame
- B- Garant de roulement
- C- Fente
- D- Fente (sur deux positions)
- E- Dos de lame

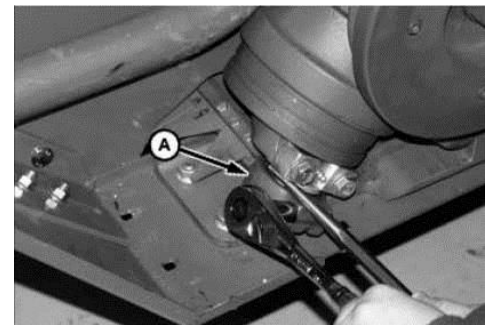


Serrez la vis à six pans (A) au couple de serrage prescrit. Pour éviter une torsion de la tête de la barre de coupe (A), insérez une barre en acier comme illustré sur la figure ci-contre.

Spécifications

Couple de serrage de la vis de la tête de lame130 Nm

Après le serrage définitif de la vis de tête de lame, assurez-vous que la section de la lame est toujours bien positionnée dans la fente du premier doigt de lame.



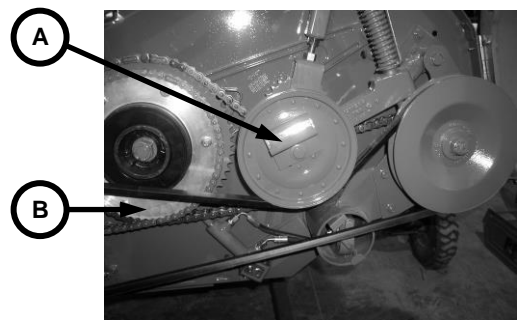
Remplacement de la lame

Montez le garant de la tête de lame(A) et serrez les écrous de la flasque.



Avec la poignée, soulevez la poulie de courroie (A) du bras tendeur vers le haut et remontez la courroie de transmission (B).

Refermez les couvre-joints de protection de gauche en commençant par le couvre-joint en inox, puis le couvre-joint en plastique.



Alignement de la tête et de l'entraînement de la lame

Remarque :

Le remplacement sans délai des doigts de lame et/ou des sections usées permet de réduire les contraintes techniques, d'optimiser la qualité de coupe et la durée de vie des organes de transmission.

Le bon réglage et l'alignement des doigts de lame et des organes de transmission permettent de réduire les contraintes techniques et d'optimiser la qualité de coupe.

Le bon réglage de la tête de lame et l'alignement de l'entraînement de lame sont décisifs pour une coupe optimale et une longue durée de vie de l'entraînement.



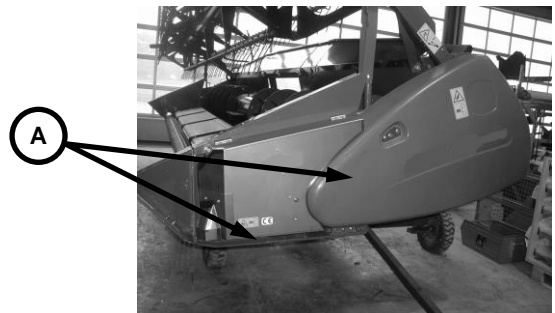
Vérifiez et/ou réglez la tête de lame et l'entraînement comme décrit ci-dessous : Démarrez le moteur.

Levez les rabatteurs et engagez les étriers de verrouillage sur les tiges des vérins, des deux côtés de la plateforme de coupe.

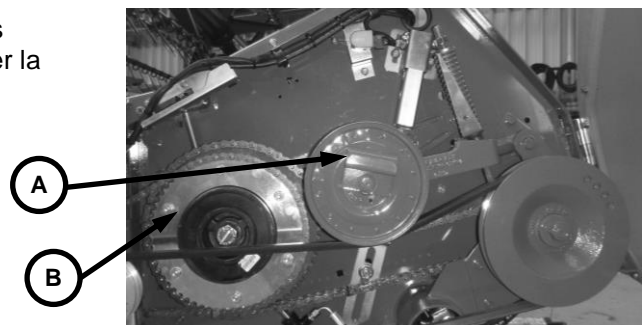
Étayez la plateforme de coupe avec des cales en bois.

Engagez le frein à main, arrêtez le moteur et retirez la clé de contact.

A l'aide d'un tournevis, déverrouillez les verrous (A) en les tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre et ouvrez les couvre-joints de gauche en commençant par le couvre-joint en inox, puis le couvre-joint en plastique.



Tirez la poignée (A) de la poulie de courroie du bras tendeur vers le haut afin de détendre et de démonter la courroie d'entraînement (B).



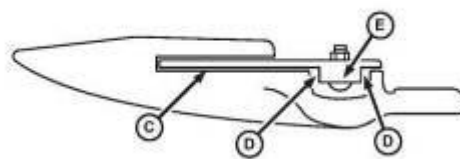
Alignement de la tête et de l'entraînement de la lame

Tournez à la main la poulie d'entraînement des lames. La poulie de courroie (et la lame) doivent se déplacer facilement. En cas de difficultés pour tourner la poulie ou déplacer la lame, la tête de lame doit être réglée et l'entraînement de lame aligné.



Vérifiez les positions (C) et (D) de la section du premier doigt de lame, ainsi que la position du dos de la lame dans le doigt de lame. En cas de contact à ces niveaux, la tête de lame doit être réglée et l'entraînement de lame aligné.

E- Dos de lame



Desserrez le boulon de serrage (A) de la tête de lame.



Régalez l'orientation verticale et l'angle de la tête de lame (A) de manière à ce que la surface de coupe soit centrée dans la fente du doigt de lame et parallèle à l'arête inférieure de la fente (C).

Remarque :

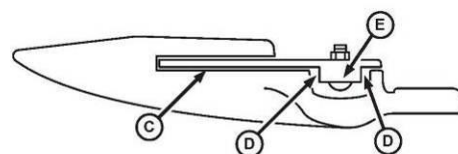
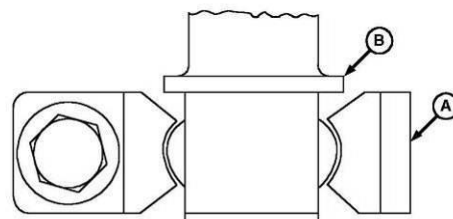
Assurez-vous que la tête de lame n'entre pas en contact avec le garant du roulement.

Assurez-vous de la présence d'une fente entre le dos et le premier doigt de lame aux deux positions (D). S'il n'y a pas de fente, voir « Alignement de la tête et de l'entraînement des lames » dans ce chapitre.



Alignement de la tête et de l'entraînement de la lame

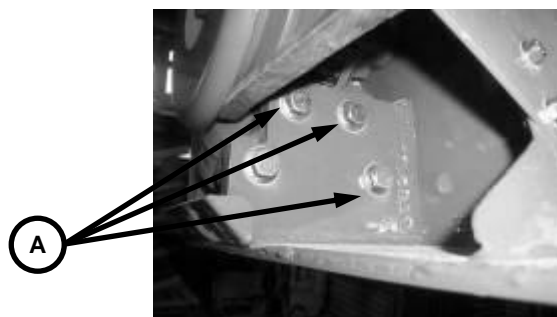
- A- Tête de lame
- B- Garant de roulement
- C- Fente
- D- Fente (sur deux positions)
- E- Dos de lame



Desserrez les quatre vis de fixation (A) du boîtier.

Placez un levier sous la boîte d'engrenages en modifiez-en la position de manière à équilibrer le jeu à l'avant et à l'arrière du dos de la lame.

Serrez les vis au couple de serrage prescrit en maintenant le boîtier pour qu'il ne se déplace pas.



Spécifications

Couple de serrage des vis
.....300 Nm

Régalez l'orientation verticale et l'angle de la tête de lame (A), ainsi que l'espace entre la tête de lame et le garant et vérifiez tous les autres écarts. Répétez l'opération jusqu'à ce que les écarts soient corrects.



Alignement de la tête et de l'entraînement de la lame

Remarque :

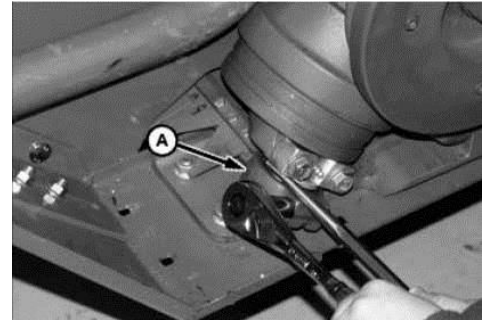
Lors du serrage des vis au couple de serrage prescrit, bloquez le boîtier avec un levier pour éviter que la tête de la barre de coupe ne tourne et que les réglages de la tête de lame ne soient modifiés.

Serrez les vis à six pans (A) au couple de serrage prescrit.

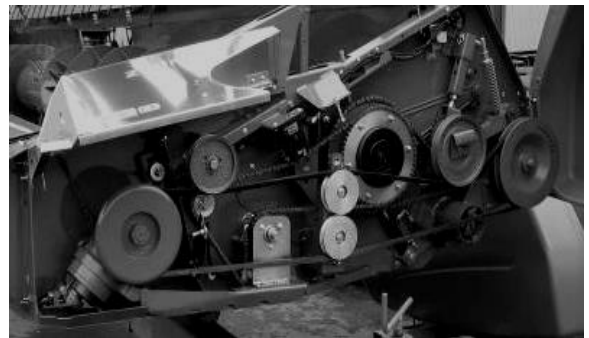
Spécifications

Couple de serrage de la vis de la tête de lame130 Nm (96 lb-ft)

Après le serrage définitif de la vis de tête de lame, assurez-vous que la section de la lame est toujours bien positionnée dans la fente du premier doigt de lame.

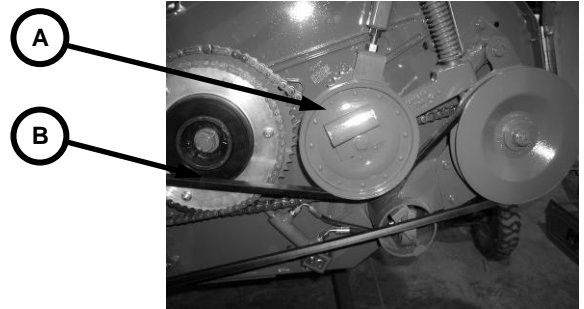


Tournez la poulie de la courroie en veillant à ce que la tête de la barre de coupe, les sections de lame et les garants ne se bloquent pas. En cas de blocage, répétez l'opération.



Tirez la poignée de la poulie de courroie (A) du bras tendeur vers le haut et remontez la courroie d'entraînement (B).

Refermez les couvre-joints de protection de gauche en commençant par le couvre-joint en inox, puis le couvre-joint en plastique.



Remplacement des sections de lame

Levez les rabatteurs et engagez les étriers de verrouillage (A), des deux côtés de la plateforme de coupe !

Retirez les vis à six pans (B) et les doigts de lame.

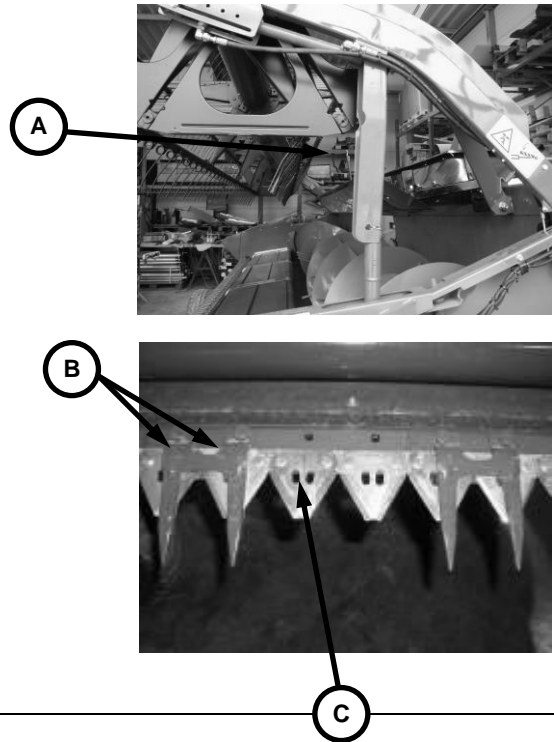
Dévissez la vis à six pans (C) et retirez la section de lame.

Montez une section neuve. Serrez les vis à six pans (C) au couple de serrage prescrit.

Spécifications

Sections de lame,
couple de serrage
des vis à six pans18 Nm

Remontez les doigts de lame et serrez les vis à six pans.



Alignement des doigts de lame

Attention :

Avant toute intervention sous les rabatteurs, insérez les deux étriers de sécurité sur la tige du vérin.

Alignez les doigts de lame afin d'assurer une coupe de cisaillement entre la section et le doigt. Serrez la vis correspondante après l'alignement de chaque doigt de lame.

Remarque :

La lèvre du doigt de lame doit être parallèle à son bord de coupe.

Vérifiez la position de la lame.

Au remplacement des doigts de lame, alignez les doigts neufs pour garantir une coupe optimale.



Remplacement des doigts d'alimentation et des couvre-joints

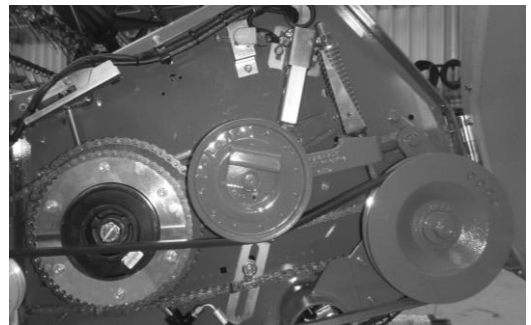
Attention :

Quand la vis d'alimentation est tournée à la main, la barre de coupe suit le mouvement. Éloignez les mains, les pieds et les vêtements de la barre de coupe quand la vis d'alimentation est tournée à la main pour l'entretien, le réglage, le contrôle ou le nettoyage.

Ouvrez les couvre-joints de protection de gauche.

Avec la poignée, soulevez la poulie de courroie du bras tendeur pour détendre la courroie de transmission.

Déposez la courroie d'entraînement.

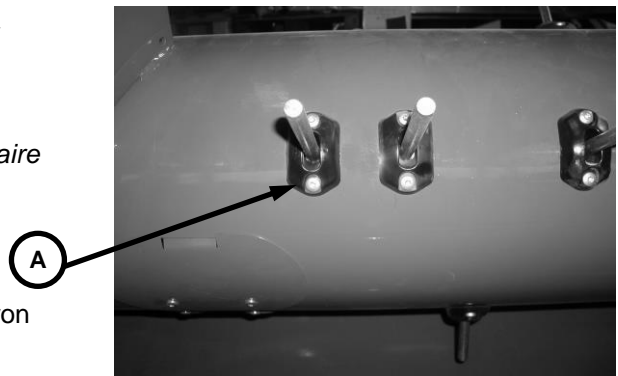


Utilisez un outillage JDC-3 ou TORX T-40 pour retirer les deux vis TORX (A) et le guide.

Remarque :

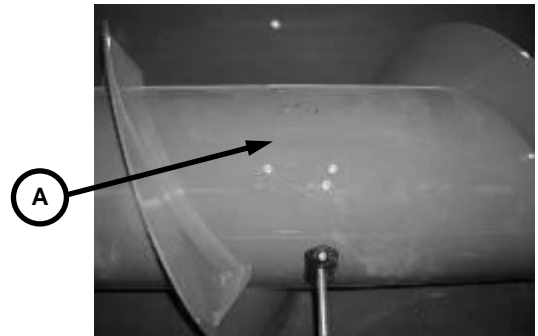
L'outillage JDC-3 peut être demandé au concessionnaire John Deere. Utilisez un outil de $\frac{1}{4}$ sur $\frac{3}{8}$ in. avec adaptateur.

TORX est une marque commerciale de Camcar/Textron



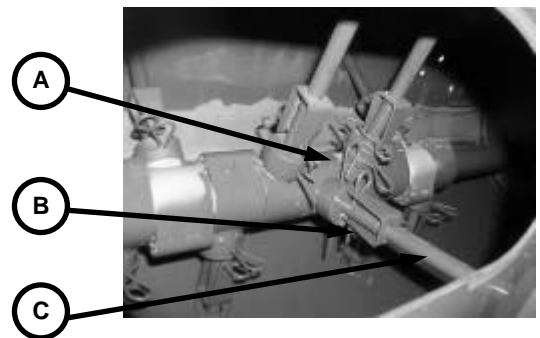
Remplacement des doigts d'alimentation et des couvre-joints

Utilisez un outillage JDC-3 ou TORX T-40 pour retirer la vis TORX et déposez le couvercle (A) de l'ouverture d'accès.



Retirez la goupille à ressort (A) et déposez les pièces défectueuses.

Important :
Remplacez également les sabots de fixation (B) quand de nouveaux doigts d'alimentation (C) sont installés. Avant de remettre en place le couvercle de l'ouverture d'accès, vérifiez que les doigts d'alimentation sont parfaitement fixés et bloqués avec les goupilles à ressort.



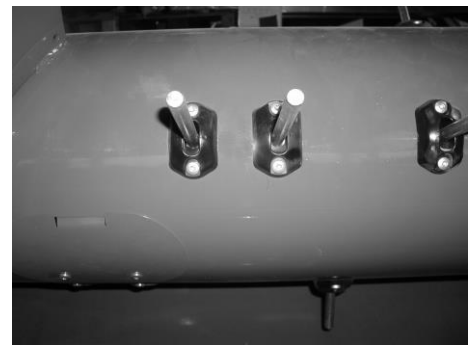
Montez les pièces neuves et bloquez-les avec les goupilles à ressort (A).

Remettez en place le couvercle et fixez-le avec les vis TORX.



Montez le guide et fixez-le avec les vis TORX.

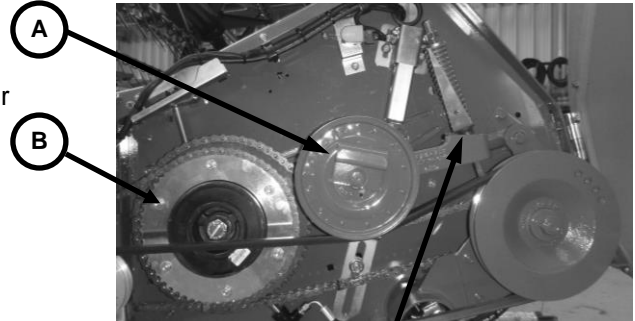
Remontez la courroie d'entraînement et fermez les couvre-joints de protection de gauche.



Dépose, pose de la courroie d'entraînement de la barre de coupe et contrôle de la tension

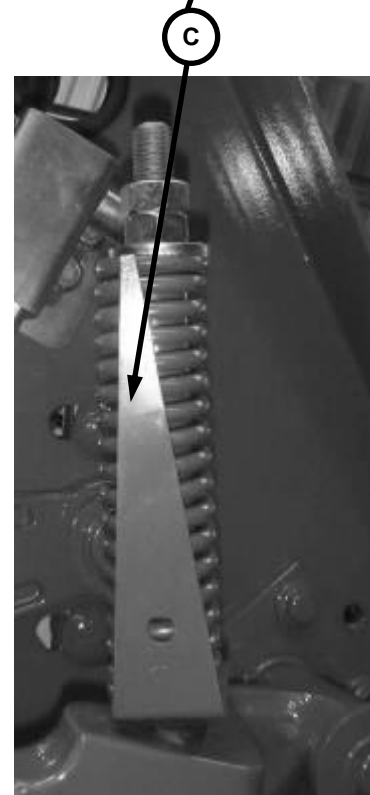
Ouvrez les couvre-joints de protection de gauche.

Tirez la poignée (A) de la poulie de courroie du bras tendeur vers le haut afin de détendre et de démonter la courroie d'entraînement (B).



Détendez éventuellement un peu la courroie pour pouvoir l'enlever.

Vérifiez la tension de la courroie de transmission avec le gabarit de serrage (C). La pointe du gabarit de serrage doit être alignée avec la partie supérieure du ressort.



Réglage des patins-palpeurs

Quand la plateforme de coupe est relevée, le patin-palpeur s'abaisse en raison de son propre poids. Deux courroies limitent la course du patin-palpeur vers le bas. Un tube carré limite la course vers le haut.



Lorsque le potentiomètre est raccordé et que le HEADERTRAK affiche l'adresse de diagnostic E1-22 (capteur gauche), E1-24 (capteur central), E1-26 (capteur droit) resp. LC1-28 (capteur de guidage en hauteur gauche), LC1-29 (capteur de guidage en hauteur central), LC1-30 (capteur de guidage en hauteur droit) ou LC1 MY 2012-21 (capteur de guidage en hauteur gauche), LC1 MY 2012-22 (capteur de guidage en hauteur central 1), LC1 MY 2012-23 (capteur de guidage en hauteur central 2), LC1 MY 2012-24 (capteur de guidage en hauteur droit) (voir « Maintenance de l'équipement électrique » dans le manuel d'utilisation de la moissonneuse-batteuse, les valeurs ci-dessous doivent apparaître sur l'écran :

de 3,5 à 4,5 V lorsque la plateforme de coupe est levée et les patins-palpeurs ne touchent pas le sol
de 0,5 à 1,5 V lorsque la plateforme de coupe est complètement baissée et les patins-palpeurs complètement rentrés.

Les valeurs intermédiaires servent de réglages de base :

4,0 V (plateforme de coupe levée)
1,0 V (plateforme de coupe baissée)

L'écart entre ces valeurs doit être supérieur à 2 V.

Si les valeurs affichées par le système de contrôle Visiontrak ne correspondent pas aux plages de valeurs indiquées ci-dessus, réglez le capteur de hauteur en desserrant les vis et en tournant le capteur jusqu'à ce que les valeurs correspondent.

Alignement des vérins des rabatteurs

Alignez toujours les rabatteurs sur la barre de coupe.

Si un des côtés des rabatteurs est plus bas que l'autre, relevez ou abaissez complètement les rabatteurs.

Après sortie et/ou rentrée complète des deux vérins, remettez les rabatteurs dans leur position initiale. Si les rabatteurs ne sont toujours pas alignés, il y a de l'air dans le système et une purge est nécessaire (voir « Purge des vérins des rabatteurs » dans ce chapitre).

Purge des vérins des rabatteurs

Si les flexibles d'un vérin hydraulique ont été débranchés ou si les rabatteurs ne se positionnent pas à la même hauteur par rapport à la barre de coupe, les vérins et les conduites doivent être purgés. Deux personnes sont requises pour cette opération.



Attention :

Avant d'entreprendre ce travail, poser les étriers de sécurité sur les tiges des vérins.

Ouvrez la vis de purge (A) sur le vérin de gauche.

Levez les rabatteurs et maintenez le contacteur jusqu'à ce que l'huile soit exempte de bulles d'air. Essayez l'huile avec un chiffon ou récupérez-la dans un récipient.

Important :

La vis de purge d'air doit être bien serrée afin d'éviter toute nouvelle pénétration d'air dans le système.

Serrez le bouchon au couple de serrage prescrit.

Spécifications

Couple de serrage du bouchon de purge5 Nm (3.6 lb-ft)

Dépose d'un corps de tapis

Levez les rabatteurs et insérez les étriers de verrouillage des deux côtés des rabatteurs sur les tiges de vérins.

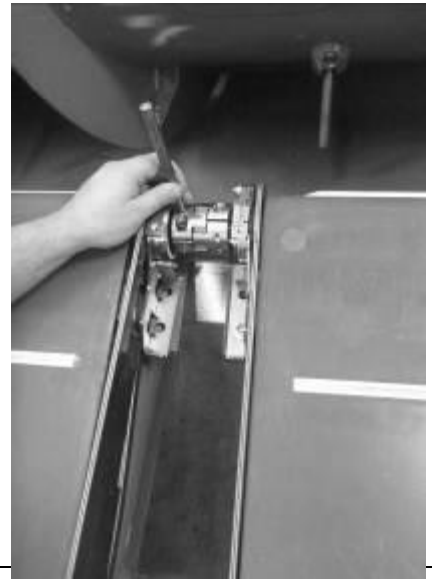
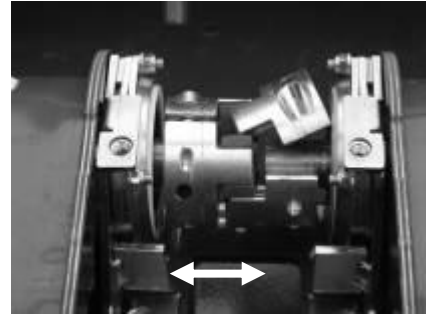


Démontez les couvre-joints en inox à gauche et à droite du corps de tapis après en avoir desserré les vis M8x12.



Dépose d'un corps de tapis

Extrayez les goupilles creuses 8x40 mm du coupleur Rotex, retirez les vis Allen M8 sur une moitié du coupleur, desserrez et repoussez les vis Allen de l'autre moitié du coupleur. Vous pouvez alors démonter la moitié de coupleur de laquelle les vis ont été retirées.



Retirez la vis Allen M12x25 mm et déposez le corps de tapis.



Démontage du corps de tapis

Retirez le coupleur à griffes et le support de palier oscillant.



Desserrez la vis M6x12 mm de la cloison « mobile ».



Déposez la cloison « mobile ».



Déposez la cloison « fixe ».



Démontage du corps de tapis

Détendez le corps de tapis en tournant la vis de serrage (A) dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que le corps de tapis puisse être replié.

A



Repliez le corps de tapis et retirez le tapis.

Attention :
barres de guidage à l'intérieur du tapis !

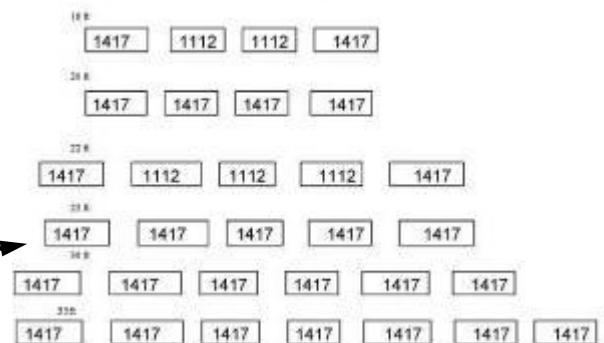


L'unité de serrage est à présent dégagée. Nettoyez le cas échéant le corps de tapis et l'unité de serrage.



Disposition du tapis dans les diverses tailles de plateforme de coupe. Les tapis n'ont pas de sens de déroulement prescrit et leur montage est libre.

Écart entre les trous en mm



Démontage du corps de tapis

Le tapis est remis en place dans l'ordre inverse !

Veillez à ce que l'élément d'appui de la cloison « mobile » soit orienté vers le bas au montage, le corps de tapis reposant alors dessus dans la plateforme de coupe.

La tension du tapis doit être de 10-12 Nm (dans le sens inverse des aiguilles d'une montre)



Attention :

Support de palier oscillant de gauche et de droite

Supports de palier oscillant MY2009

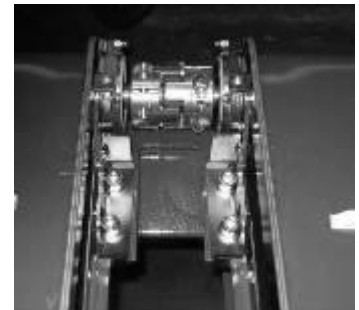


Attention :

Lors du remontage des corps de tapis, assurez un écart de 2,5 à 3,5 mm entre les deux parties du coupleur à griffes.

Le cas échéant, déplacer le coupleur à griffes. Pour cela il suffit d'insérer la goupille creuse dans le second trou déporté de 1,5 mm et tourné de 90° par rapport au premier.

Sur les paliers oscillants, s'assurer que la bague en plastique soit bien positionnée à ras du siège du roulement de sorte à ce que le corps de tapis ne se déplace pas latéralement.



Démontage du corps de tapis

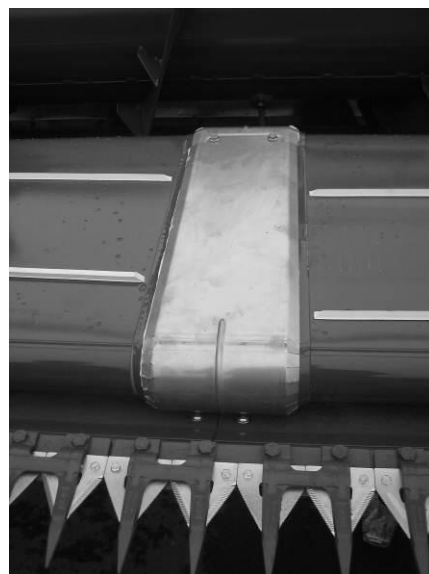
Veillez à ce que la cloison « fixe » puisse jouer librement quand le corps de tapis est rabattu.

Important :

Faites un essai de fonctionnement avant de remonter les couvre-joints. Assurez-vous qu'aucun tapis ne frotte contre une cloison et que les cloisons ont encore un jeu suffisant des deux côtés.

Attention :

Assurez-vous lors du montage des couvre-joints en inox que les lèvres d'étanchéité sont parfaitement ajustées et que les bandes d'étanchéité des deux couvre-joints forment une ligne. Assurez-vous que les couvre-joints sont montés de manière à ce que les lèvres d'étanchéité se trouvent bien à nouveau dans les rainures des tapis. Les lèvres d'étanchéité doivent être bien ajustées à l'avant et à l'arrière sur le tapis ; le cas échéant, enfoncez-les un peu avec la main dans le rayon.



Déverrouillez et retirez le tiroir.



Démontage du corps de tapis

Insérez l'outil de démontage sur les embouts des arbres du corps de tapis et tirez les arbres l'un vers l'autre



Bloquez le corps de tapis à l'aide des crochets de verrouillage.

Répétez ces opérations sur le côté opposé du corps de tapis.



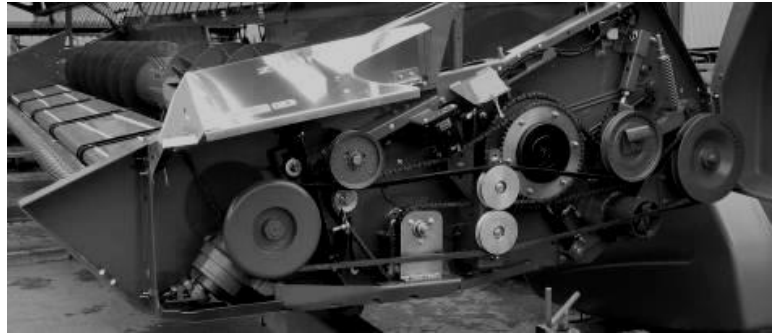
Stockage de la plateforme de coupe

A la fin de la saison

Attention :

Quand la vis d'alimentation est tournée à la main, la barre de coupe suit le mouvement.

N'approchez ni les mains, ni les pieds, ni des parties de vêtements de la barre de coupe quand vous tournez la vis d'alimentation à la main.



Important :

Lorsque le nettoyage est effectué avec un jet à haute pression, n'exposez pas directement au jet les paliers ou d'autres pièces fragiles. Ne lavez pas les tapis au jet à haute pression !! Le jet à haute pression peut percer la plupart des joints et donc les endommager. Après le nettoyage, séchez soigneusement les paliers et les joints, lubrifiez la plateforme de coupe et faites-la fonctionner pendant quelques minutes.

1. Nettoyez soigneusement la plateforme de coupe. Éliminez entièrement la menue-paille et les résidus pour éviter la corrosion.
2. Lubrifiez la plateforme de coupe. Graissez les filetages des vis de réglage.
3. Déposez la courroie d'entraînement. Nettoyez la courroie avec un produit de nettoyage ininflammable de qualité.
4. Retouchez toutes les pièces dont la peinture a été endommagée.
5. Procédez à la maintenance et au nettoyage des tapis et corps de tapis (ne nettoyez pas les tapis au jet à haute pression)
6. Stockez votre plateforme dans un endroit sec et protégé.

Préparation pour la nouvelle campagne

1. Nettoyez la plateforme de coupe.
2. Remontez et vérifiez la tension des courroies de transmission.
3. Remontez et vérifiez la tension des chaînes de transmission
4. Lubrifiez la plateforme de coupe.
5. Vérifiez le serrage de toutes les vis. Assurez-vous que les goupilles sont bien en place.
6. Faites fonctionner la plateforme de coupe pendant quelques minutes à régime moyen et avec les couvre-joints de protection en inox enlevés.
7. Vérifiez la tension des tapis.

Caractéristiques techniques

Caractéristiques techniques des plateformes de coupe

Plateforme de coupe

Poids	PF618 : 2420 kg (sans scies à colza) PF620 : 2540 kg (sans scies à colza) PF622 : 2910 kg PF625 : 3180 kg PF630 : 3780 kg PF635 : 4050 kg
2 scies à colza avec support pour chariot de coupe :	82 kg

Largeur totale	616 : 5358 mm 618 : 5815 mm 620 : 6425 mm 622 : 7035 mm 625 : 7949 mm 630 : 9473 mm 635 : 10997 mm
-----------------------------	--

Longueur totale sans diviseurs	2450 mm
Plage d'inclinaison de la barre de coupe (au convoyeur)	17°
Barre de coupe extensible	170 mm
Entraînement des lames	Engrenage planétaire
Vitesse des lames	1 040 courses/min

Largeur de coupe	616 : 5176 mm (16 ft) 618 : 5486 mm (18 ft) 620 : 6096 mm (20 ft) 622 : 6706 mm (22 ft) 625 : 7620 mm (25 ft) 630 : 9144 mm (30 ft) 635 : 10668 mm (35 ft)
------------------------	--

Sections des lames

Barre de coupe	sections à fines dentures et haut rendement
Lame de rechange	sections à fines dentures et haut rendement

Rabatteurs

Diamètre	1100 mm
Nombre de barres à griffes	6
Régime des rabatteurs	5— 44 trs/min
Réglage en hauteur	hydraulique
Réglage du régime	hydraulique

Vis d'alimentation

Diamètre du tube	410 mm
Diamètre total	660 mm
Disposition des doigts d'alimentation.....	en rangées
Diamètre des doigts d'alimentation	16 mm

**Déclaration de conformité CE selon directive machines
2006/42/CE**

A conserver soigneusement, mais pas sur le véhicule

**EC CERTIFICATE OF CONFORMITY
According to Machinery Directive 2006/42/EEC**

Please keep safely, not inside the vehicle

La soussignée Hereby declares	Zürn Harvesting GmbH & Co. KG	
déclare sous son entière responsabilité que l'équipement agricole attelé the full responsibility for the agricultural implement	Marque Brand	Zürn
	Type Type	Premium Flow
	Modèle	618/620/622/625/630/635
homologué à approved in	Schoental	
le on	10.03.2009	
par le by the	constructeur / manufacturer	
correspond bien aux exigences fondamentales en matière de sécurité et de santé de la directive 2006/42/CE. to fulfill the complete safety and health requirements according to machinery directive 2006/42/EEC.		
Pour la mise en œuvre des exigences en matière de sécurité et de santé mentionnées dans les directives UE, les normes ci-dessous ont été appliquées : For proper implementation according to the EU Directives for health and safety requirements, the following standards were used:	DIN EN ISO 4254-1 (06/06) DIN EN 632	
Fait à Done at	Schoental	
le on	12/01/12	
	 Rolf Zürn, gérant, CEO	

Couples de serrage pour visserie métrique

Vis	Classe 4.8				Classe 8.8 ou 9.8				Classe 10.9				Classe 12.9			
	Huilé ^a		A sec ^b		Huilé		A sec ^b		Huilé		A sec ^b		Huilé		A sec ^b	
Taille	Nm	lb-in	Nm	lb-in	Nm	lb-in	Nm	lb-in	Nm	lb-in	Nm	lb-in	Nm	lb-in	Nm	lb-in
M6	4,7	42	6	53	8,9	79	11,3	100	13	115	16,5	146	15,5	137	19,5	172
									Nm	lb-ft	Nm	lb-ft	Nm	lb-ft	Nm	lb-ft
M8	11,5	102	14,5	128	22	194	27,5	243	32	23,5	40	29,5	37	27,5	47	35
			Nm	lb-ft	Nm	lb-ft	Nm	lb-ft								
M10	23	204	29	21	43	32	55	40	63	46	80	59	75	55	95	70
	Nm	lb-ft														
M12	40	29,5	50	37	75	55	95	70	110	80	140	105	130	95	165	120
M14	63	46	80	59	120	88	150	110	175	130	220	165	205	150	260	190
M16	100	74	125	92	190	140	240	175	275	200	350	255	320	235	400	300
M18	135	100	170	125	265	195	330	245	375	275	475	350	440	325	560	410
M20	190	140	245	180	375	275	475	350	530	390	675	500	625	460	790	580
M22	265	195	330	245	510	375	650	480	725	535	920	680	850	625	1080	800
M24	330	245	425	315	650	80	820	600	920	680	1150	850	1080	800	1350	1000
M27	490	360	625	460	950	700	1200	885	1350	1000	1700	1250	1580	1160	2000	1475
M30	660	490	850	625	1290	950	1630	1200	1850	1350	2300	1700	2140	1580	2700	2000
M33	900	665	1150	850	1750	1300	2200	1625	2500	1850	3150	2325	2900	2150	3700	2730
M36	1150	850	1450	1075	2250	1650	2850	2100	3200	2350	4050	3000	3750	2770	4750	3500

Les couples de serrage ci-dessus sont fournis à titre indicatif. Ces valeurs NE SONT PAS applicables quand un couple de serrage différent est prescrit ou lorsque d'autres valeurs de serrage sont préconisées. Pour les vis et les écrous en acier inoxydable ou pour les écrous de brides en U, voir les instructions correspondantes. Sauf si des indications contraires sont fournies, serrez les contre-écrous avec frein plastique ou les écrous-freins sertis d'acier selon les indications ci-dessus pour les vis et les écrous secs.

Les boulons de cisaillement sont calculés pour résister à un effort bien précis. Ne remplacez un boulon de cisaillement que par un boulon de caractéristiques équivalentes. Ne remplacez les vis et les écrous que par des vis et écrous de classe équivalente ou supérieure. Serrez les vis et les écrous de qualité supérieure au même couple de serrage que les vis et les écrous d'origine. Assurez-vous de la propreté et de la bonne prise des pas de vis. Sauf indications contraires et à l'exception des contre-écrous, goujons et écrous de fixation de roues, lubrifiez les vis et les écrous standard ou zingués.

« Huilé » signifie que les vis M20 sont enduites d'un lubrifiant tel que par ex. de l'huile moteur ou que des vis phosphatées ou huilées resp. zinguées selon la norme JDM F13C ont été utilisées.

« A sec » signifie que des vis M6 et M18 standard ou zinguées exemptes de toute lubrification ou que des vis à revêtement zingué selon la norme JDM F13B ont été utilisées.

Couples de serrage pour visserie en pouces

Vis	Classe SAE 1				Classe SAE 2a				Classe 5, 5.1 ou 5.2				Classe 8 ou 8.2			
	Huilé		A sec _c		Huilé		A sec _c		Huilé		A sec _c		Huilé		A sec _c	
Taille	Nm	lb-in	Nm	lb-in	Nm	lb-in	Nm	lb-in	Nm	lb-in	Nm	lb-in	Nm	lb-in	Nm	lb-in
1/4	3,7	33	4,7	42	6	53	7,5	66	9,5	84	12	106	13,5	120	17	150
													Nm	lb-ft	Nm	lb-ft
5/16	7,7	68	9,8	86	12	106	15,5	137	19,5	172	25	221	28	20,5	35	26
									Nm	lb-ft	Nm	lb-ft				
3/8	13,5	120	17,5	155	22	194	27	240	35	26	44	32,5	49	36	63	46
			Nm	lb-ft	Nm	lb-ft	Nm	lb-ft								
7/16	22	194	28	20,5	35	26	44	32,5	56	41	70	52	80	59	100	74
	Nm	lb-ft														
1/2	34	25	42	31	53	39	67	49	85	63	110	80	120	88	155	115
9/16	48	35,5	60	45	76	56	95	70	125	92	155	115	175	130	220	165
5/8	67	49	85	63	105	77	135	100	170	125	215	160	240	175	305	225
3/4	120	88	150	110	190	140	240	175	300	220	380	280	425	315	540	400
7/8	190	140	240	175	190	140	240	175	490	360	615	455	690	510	870	640
1	285	210	360	265	285	210	360	265	730	540	920	680	1030	760	1300	960
1-1/8	400	300	510	375	400	300	510	375	910	670	1150	850	1450	1075	1850	1350
1-1/4	570	420	725	535	570	420	725	535	1280	945	1630	1200	2050	1500	2600	1920
1-3/8	750	550	950	700	750	550	950	700	1700	1250	2140	1580	2700	2000	3400	2500
1-1/2	990	730	1250	930	990	730	1250	930	2250	1650	2850	2100	3600	26500	4550	3350

Les couples de serrage ci-dessus sont fournis à titre indicatif. Ces valeurs NE SONT PAS applicables quand un couple de serrage différent est prescrit ou lorsque d'autres valeurs de serrage sont préconisées. Pour les contre-écrous avec frein plastique ou les contre-écrous sertis d'acier, les vis et les écrous en acier inoxydable et les écrous de brides en U, voir les instructions de serrage correspondantes. Les boulons de cisaillement sont calculés pour résister à un effort bien précis. Ne remplacez un boulon de cisaillement que par un boulon de caractéristiques équivalentes.

Ne remplacez les vis et les écrous que par des vis et écrous de classe équivalente ou supérieure. Serrez les vis et les écrous de qualité supérieure au même couple de serrage que les vis et les écrous d'origine. Assurez-vous de la propreté et de la bonne prise des pas de vis. Sauf indications contraires, et à l'exception des contre-écrous goujons et écrous de fixation de roues, lubrifiez les vis et les écrous standard ou zingués.

La classe SAE 2 correspond aux vis de longueur inférieure ou égale à 152 mm (6 in). Les valeurs de la classe SAE 1 s'appliquent à toutes les autres vis.

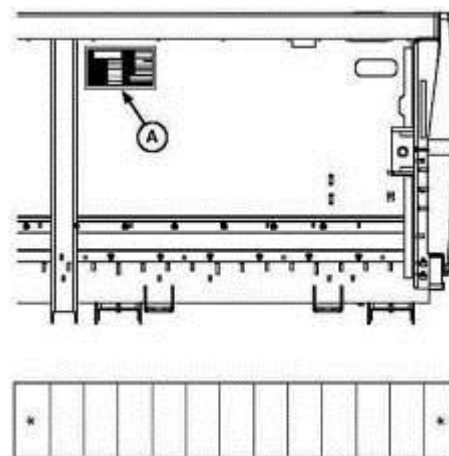
« Huilé » signifie que les vis de 7/8" sont enduites d'un lubrifiant tel que par ex. de l'huile moteur ou que des vis phosphatées ou huilées resp. zinguées selon la norme JDM F13C ont été utilisées.

« A sec » signifie que des vis entre 1/4 et 3/4" standard ou zinguées exemptes de toute lubrification ou que des vis à revêtement zingué selon la norme JDM F13B ont été utilisées.

Numéro d'identification

Numéro d'identification du produit

Le numéro d'identification se trouve sur la plaque signalétique (A) sur le côté droit de la plateforme de coupe. Veuillez toujours indiquer le numéro d'identification de la plateforme de coupe quand vous commandez des pièces de rechange. Ceci facilite la recherche des pièces par le concessionnaire



A- Plaque signalétique

Plaque signalétique

- 1- Désignation de type
- 2- Numéro d'identification
- 3- Numéro de châssis
(pour usage interne uniquement)
- 4- Année de construction
- 5- Poids total autorisé en charge

ZÜRN Harvesting	Kapellenstraße 1 74214 Westernhausen	MADE IN GERMANY
Model		
Premium Flow 6		1
Serial Number		
		2
Frame Number (Internal Use only)		
		3
		
Year of Manufacture	2013	4
Weight	2780 kg	5
		
MANUFACTURED FOR DEERE & COMPANY, MOLINE, ILLINOIS, USA		

Index alphabétique

A

Alignement de la tête et de l'entraînement de la lame 76
Alignement des vérins des rabatteurs 85

C

Caractéristiques techniques 95
Commandes 31
Couples de serrage pour visserie en pouces 98
Couples de serrage pour visserie métrique 97

D

Diviseurs 48
Doigts d'alimentation 81

E

Étrier de sécurité du bras des rabatteurs sur le vérin de levage des rabatteurs 70
Étrier de sécurité du vérin de levage de la plateforme de coupe 70

G

Garants des lames 52
Graisse 62

H

Huile de transmission 62

M

Maintenance 70
Mélange de lubrifiants 63
Montage et démontage 26

P

Photo d'identification 6
Pictogrammes de sécurité 14
Plan de lubrification 64
Plaque signalétique 99
Pose et dépose de la courroie d'entraînement de la barre de coupe 83
Préparation pour la nouvelle campagne 94
Protection anti-enroulement de la vis d'alimentation 59
Purge des vérins des rabatteurs 85

R

Réglage de base des rabatteurs 46
Réglage de l'angle d'inclinaison de la plateforme de coupe 52
Réglage de la chaîne de la vis d'alimentation 56
Réglage de la hauteur de la vis d'alimentation 38
Réglage des doigts d'alimentation 54
Réglage des griffes des rabatteurs 46
Réglage du capteur de régime des rabatteurs 70
Réglage du racleur 56
Réglage horizontal de la vis d'alimentation 55
Releveurs d'épis 51
Remplacement de la lame 71
Remplacement des sections de lame 80

S

Stockage 93
Stockage de lubrifiants 63

T

Transport 30

U

Utilisation de la plateforme de coupe 31

Numéro de pièce
Manuel d'utilisation
5ZN51704

Octobre 2012

Deere & Company
European Office - Portfolio Extension R2
John-Deere-Str. 70
D-68163 Mannheim, Germany