

Plates-formes de coupe 722PF, 725PF, 730PF, 735PF et 740PF



LIVRET D'ENTRETIEN

Plates-formes de coupe 722PF, 725PF,
730PF, 735PF et 740PF

OM5ZN54608 ÉDITION C0 (FRENCH)



Deere & Company (XG)

Édition européenne
PRINTED IN U.S.A.

Introduction

Introduction



XG334221

XG334221—UN—03NOV17

IMPORTANT: Les informations mentionnées dans ce livret d'entretien sont valables pour les plates-formes de coupe 722PF—735PF. Pour la plate-forme de coupe 740PF AM18, voir le livret d'entretien de la plate-forme coupe 640PF.

USAGE PRÉVU: Cette plate-forme de coupe est conçue pour être uniquement utilisée pour des travaux agricoles ou similaires. Toute autre utilisation est contraire à l'usage qui peut en être normalement attendu. Le constructeur décline toute responsabilité pour les dommages matériels ou les blessures résultant d'une utilisation non conforme, ces risques étant supportés uniquement par l'utilisateur. Un usage conforme à celui défini ci-dessus suppose la stricte observation des règles d'utilisation, d'entretien et de remise en état stipulées par le constructeur.

LIRE ATTENTIVEMENT LE PRÉSENT LIVRET afin de pouvoir utiliser et entretenir correctement la machine. Toute négligence à cet égard peut entraîner des blessures ou des dégâts matériels. Ce manuel et les autocollants reprenant les consignes de sécurité sur la machine sont éventuellement disponibles dans d'autres langues (consulter le concessionnaire John Deere pour passer commande).

CE LIVRET DOIT ÊTRE CONSIDÉRÉ comme faisant partie intégrante de la machine et doit toujours l'accompagner, même en cas de revente.

LES MESURES données dans cette publication sont exprimées en unités métriques. Les mesures équivalentes en unités américaines sont cependant toujours indiquées. N'utiliser que les pièces de rechange et les éléments de boulonnerie appropriés. Les éléments de boulonnerie métrique et US nécessitent l'emploi de clés métriques et US correspondantes.

LES INDICATIONS DE CÔTÉ (DROITE/GAUCHE) s'entendent par rapport au sens de marche avant.

NOTER LES NUMÉROS D'IDENTIFICATION DE PRODUIT (NIP) dans la section Caractéristiques ou Numéros d'identification. Noter soigneusement tous les numéros. En cas de vol, ces numéros peuvent s'avérer indispensables comme preuves de propriété. Les communiquer également au concessionnaire lors de toute commande de pièces. Prendre soin de recopier les numéros d'identification sur une feuille séparée à conserver dans un endroit sûr.

AVANT LA LIVRAISON, le concessionnaire a soumis la machine à une inspection. Une inspection après-vente doit être prévue avec le concessionnaire après les 20 à 50 premières heures de service afin d'obtenir des performances optimales.

Suite, voir page suivante

OUC002,000557C -28-18DEC17-1/2

Introduction

CETTE PLATE-FORME DE COUPE NE DOIT ÊTRE UTILISÉE, entretenue et remise en état que par des personnes compétentes, familiarisées avec ses caractéristiques particulières et informées des règles de sécurité en matière de prévention des accidents. Toujours respecter les consignes de prévention des accidents,

ainsi que les réglementations générales en matière de sécurité, de médecine du travail et de législation routière. Le constructeur décline toute responsabilité en cas de dommages matériels ou corporels résultant d'une modification apportée à cette moissonneuse-batteuse sans son agrément.

OUCC002,000557C -28-18DEC17-2/2

Marques commerciales

Liste des marques commerciales mentionnées dans ce livret d'entretien.

Marques commerciales	
Deere™	Marque commerciale de Deere & Company
Dial-A-Speed™	Marque commerciale de Deere & Company
Quik-Tatch™	Marque commerciale de Deere & Company
John Deere™	Marque commerciale de Deere & Company
TORX®	Une marque commerciale de Camcar/Textron

OUCC002,00055ED -28-15NOV17-1/1

Table des matières

	Page		Page
Sécurité			
Reconnaître les symboles de mise en garde	01-1	Utilisation de la plate-forme de coupe -	
Respecter les consignes de sécurité	01-1	Généralités	02-17
Respect du code de la route	01-1	Utilisation de la plate-forme de coupe -	
Éclairage et dispositifs de sécurité	01-2	Adaptation aux conditions de récolte	02-19
Être prêt à agir en cas d'urgence	01-2	Réglage de la vitesse du corps de tapis	
Porter des vêtements de protection	01-2	(jusqu'au n° de série 021049)	02-22
Remiser les équipements avec précaution	01-3	Réglage de la vitesse du corps de tapis	
Éléments de protection	01-3	(à partir du n° de série 021050)	02-24
Rester à l'écart de l'unité de récolte	01-3	Lame fine	02-26
Ne pas approcher les mains des lames	01-4	Diviseurs	02-27
Attention aux arbres de transmission		Lame pour colza	02-29
en rotation	01-4	Releveurs d'épis	02-31
Rester à l'écart de la barre de coupe		Garant de lame (suivant équipement)	02-32
durant la rotation de la vis	01-4	Pannes et remèdes	02-33
Lestage pour la sécurité de l'adhérence		Étrier de verrouillage pour vérin de	
au sol	01-5	levage du convoyeur d'alimentation	02-36
Sécurité de l'entretien	01-5	Réglage de l'étrier de verrouillage pour	
Précautions pour l'entretien de la machine	01-6	le vérin de levage du rabatteur	02-37
Sécurité de l'entretien des courroies		Réglage de l'angle d'attaque des	
d'entraînement	01-6	griffes du rabatteur	02-38
Étayage correct de la machine	01-6	Réglage de la hauteur de vis	
Protection contre le bruit	01-7	d'alimentation—Réglage fin	02-39
Éviter toute chaleur intense près de		Réglage de la hauteur de la vis	
conduites sous pression	01-7	d'alimentation—Réglage pour colza	02-41
Attention aux fuites de liquides sous		Réglage de l'avancement/du recul de	
haute pression	01-7	la vis d'alimentation	02-45
Déclassement — élimination et		Réglage du calage des doigts de vis	
recyclage corrects des fluides et		d'alimentation	02-50
composants	01-8	Réglage du racleur arrière	02-51
Interrupteur de sécurité route/champs	01-9	Réglage du racleur de la tôle de fond	02-52
Remplacement des autocollants de sécurité	01-9		
Autocollants de sécurité	01-9		
Utilisation sur champ			
Adaptation de la plate-forme de coupe		Lubrification et entretiens périodiques	
à la moissonneuse-batteuse	02-1	Informations requises relatives aux émissions	03-1
Accrochage de la plate-forme de coupe	02-3	Étrier de verrouillage pour vérin de	
Angle d'inclinaison de la plate-forme de coupe	02-9	levage du convoyeur d'alimentation	03-1
Patins pour contrôle de la hauteur de		Installation de l'étrier de verrouillage	
l'unité de récolte	02-9	pour le vérin de levage du rabatteur	03-1
Décrochage de la plate-forme de coupe	02-10	Protection latérale	03-2
Transport de la plate-forme de coupe		Boîte à outils	03-3
sur une remorque	02-14	Huile de transmission	03-4
Calibrage de la plate-forme de coupe	02-15	Huile hydraulique	03-4
Enclenchement de l'entraînement de		Graisse	03-5
la plate-forme de coupe	02-16	Autres lubrifiants et lubrifiants synthétiques	03-5
		Mélanges de lubrifiants	03-5
		Stockage des lubrifiants	03-6
		Tableau des intervalles d'entretien	03-6

Suite, voir page suivante

Livret original. Toutes les informations, illustrations et caractéristiques contenues dans la présente publication sont à jour au moment de la publication, le constructeur se réservant le droit d'apporter sans notification toute modification jugée appropriée.

COPYRIGHT © 2020
DEERE & COMPANY
European Office Mannheim
All rights reserved.
A John Deere ILLUSTRATION™ Manual
Previous Editions
Copyright © 2017

	Page
Schéma de lubrification	03-7
Filtre à huile hydraulique—Toutes les 400 heures ou tous les deux ans	03-8
Capteurs de commande de hauteur de l'unité de récolte—Une fois par an	03-9
Boîtier d'entraînement principal	03-10
Boîtier d'entraînement de lame	03-10
Boîtier d'engrenage réducteur	03-11
Pompe manuelle.....	03-11
Nettoyage des corps de tapis	03-12
Corps de tapis	03-17
Tapis en PVC de corps de tapis	03-25
Blocs électrovannes hydrauliques	03-30
Resynchronisation des vérins d'avancement/de recul du rabatteur.....	03-31
Resynchronisation des vérins de levage du rabatteur	03-31
Réglage de base du rabatteur	03-31
Réglage du capteur de vitesse du rabatteur.....	03-33
Réglage de la tension des courroies d'entraînement des couteaux.....	03-34
Remplacement des courroies d'entraînement des lames.....	03-34
Remplacement de la lame de la barre de coupe	03-38
Remplacement des plaques d'usure de la barre de coupe	03-42
Remplacement des galets de guidage de la barre de coupe	03-44
Réglage du calage de la lame (735PF et 740PF uniquement).....	03-45
Alignement de la tête de lame et de l'entraînement de la lame	03-48
Remplacement des sections de lame.....	03-52
Réglage de la tension de la chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation	03-53
Remplacement des doigts de vis d'alimentation et des dispositifs de retenue (jusqu'au n° de série 021049)	03-55
Remplacement des doigts de vis d'alimentation et des dispositifs de retenue (à partir du n° de série 021050)	03-57
Remplacement d'une ampoule des phares de contrôle (suivant équipement).....	03-59
Fin de saison	03-60
Entretien de début de saison.....	03-60

Caractéristiques

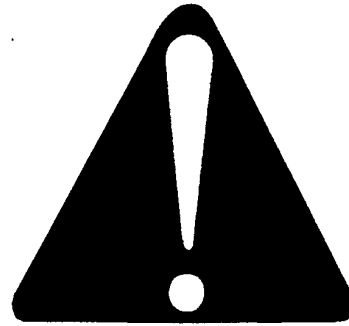
722PF—740PF Plates-formes de coupe.....	04-1
Plaques constructeur.....	04-2
Plate-forme de coupe (Identification du produit) Plaque constructeur	04-2
Numéro d'identification du produit	04-2
Numéros de série des composants de la machine	04-2
Couples de serrage pour boulonnerie métrique ..	04-4
Couples de serrage pour boulonnerie US	04-6
Déclaration de conformité CE.....	04-7
Union économique eurasiatique	04-8

Sécurité

Reconnaître les symboles de mise en garde

Voici le symbole de mise en garde. Il apparaît sur la machine ou dans le présent livret pour prévenir d'un risque de blessure.

Respecter tous les conseils de sécurité ainsi que les consignes générales de prévention des accidents.



T81389 —UN—28JUN13

DX,ALERT -28-29SEP98-1/1

Respecter les consignes de sécurité

Lire attentivement tous les conseils de sécurité contenus dans cette publication et ceux apposés sur la machine. Veiller à ce que les autocollants de sécurité soient lisibles. Remplacer les autocollants de sécurité manquants ou endommagés. S'assurer que les autocollants adéquats sont apposés sur les nouveaux équipements et les pièces de rechange. Des autocollants de rechange sont disponibles auprès du concessionnaire John Deere.

Les autocollants de sécurité sont susceptibles de contenir des informations supplémentaires sur des pièces et éléments de fournisseurs qui ne sont pas reproduites dans ce livret d'entretien.

Se familiariser avec l'utilisation de la machine et de ses commandes. Ne jamais laisser une personne non qualifiée utiliser la machine.

Maintenir la machine en permanence en bon état de fonctionnement. Toute modification illicite risque d'en



TS201 —UN—15APR13

affecter le fonctionnement et/ou la sécurité et d'en réduire la durée de vie.

Prendre contact avec le concessionnaire John Deere en cas de difficultés à comprendre certaines parties de cette publication et pour obtenir une assistance.

DX,READ -28-16JUN09-1/1

Respect du code de la route

Toujours respecter la réglementation en vigueur pour circuler sur la voie publique.



H28830 —UN—30JUN89

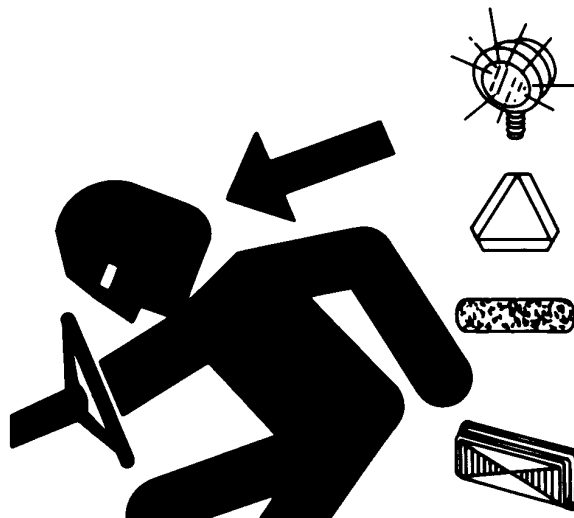
FX,ROAD -28-01MAY91-1/1

Éclairage et dispositifs de sécurité

Les tracteurs et les machines automotrices, avec leurs équipements et accessoires tractés, sont des véhicules lents et peuvent être dangereux lorsqu'ils circulent sur la voie publique. Ils sont peu visibles, surtout la nuit. Éviter tout risque de collision avec un autre véhicule pouvant entraîner des blessures graves voire mortelles.

Pour circuler sur la voie publique, utiliser les feux de détresse et les gyrophares selon la réglementation en vigueur. Pour améliorer la visibilité, utiliser les équipements d'éclairage et de signalisation de la machine. Avec certains équipements, mettre en place des lampes clignotantes supplémentaires.

Veiller au bon état des équipements de sécurité. Remplacer tout équipement manquant ou détérioré. Un kit d'éclairage de sécurité pour accessoire est disponible auprès du concessionnaire John Deere.



TS951 —UN—12APR90

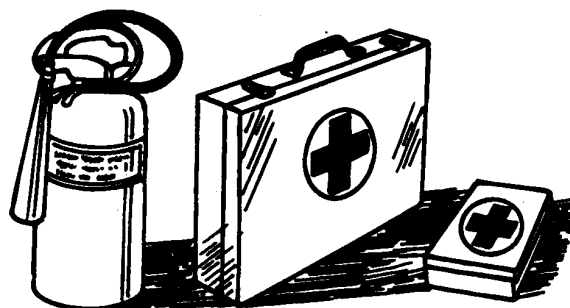
ZX,FLASH -28-01OCT91-1/1

Être prêt à agir en cas d'urgence

Savoir comment se comporter en cas d'incendie.

Avoir à sa portée une trousse de secours et un extincteur.

Noter à proximité du téléphone les numéros suivants: médecins, ambulance, hôpital et pompiers.



TS291 —UN—15APR13

DX,FIRE2 -28-03MAR93-1/1

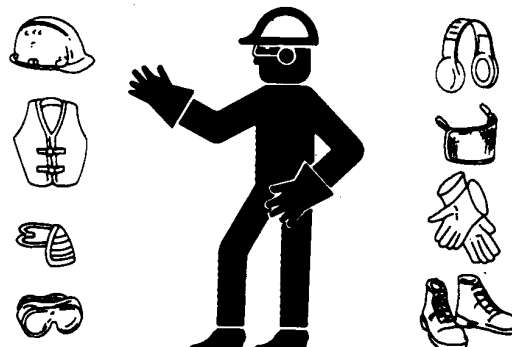
Porter des vêtements de protection

Porter des vêtements ajustés au corps et se munir des équipements de protection correspondant au travail envisagé.

Une exposition prolongée à un niveau sonore élevé peut causer des troubles auditifs allant jusqu'à la surdité.

Pour se protéger des bruits incommodants ou préjudiciables, porter des protections auditives telles que des protecteurs d'oreilles ou des bouchons auriculaires.

Pour utiliser la machine en toute sécurité, le conducteur doit y apporter toute son attention. N'écouter ni radio ni musique avec un casque ou des écouteurs pendant le travail.



TS206 —UN—15APR13

DX,WEAR -28-10SEP90-1/1

Remiser les équipements avec précaution

Des équipements non remisés correctement, tels que roues jumelées, roues-cages ou chargeurs, peuvent blesser ou même tuer en tombant.

Les caler de façon à ce qu'ils ne puissent pas tomber. Interdire aux enfants et aux personnes étrangères de s'en approcher.



TS219 —UN—23AUG88

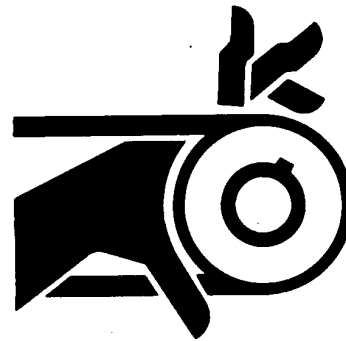
DX,STORE -28-03MAR93-1/1

Éléments de protection

Les éléments de protection doivent être maintenus en place en permanence. S'assurer de leur facilité d'entretien et de leur installation correcte.

Toujours désengager l'embrayage principal, arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de déposer un dispositif de protection quelconque.

Se tenir à l'écart (mains, pieds, vêtements) des pièces en mouvement.



TS285 —UN—23AUG88

JK22594,00000E5 -28-15AUG06-1/1

Rester à l'écart de l'unité de récolte

Du fait de leur fonction, la barre de coupe, la vis d'alimentation, le rabatteur et les rouleaux d'alimentation ne peuvent être complètement équipés de garants. Se tenir éloigné de ces éléments mobiles durant le fonctionnement. Toujours désengager l'embrayage principal, arrêter le moteur et retirer la clé avant de faire l'entretien ou de débarrasser la machine.



ES 118 704

ES118704 —UN—21MAR85

FX,CUT -28-21DEC90-1/1

Ne pas approcher les mains des lames

Ne jamais tenter de retirer des obstructions devant ou sur l'unité d'ensilage avant d'avoir désengagé l'embrayage principal, coupé le moteur et retiré la clé.

S'assurer que personne ne se trouve à portée de la machine avant de démarrer le moteur.



TS254—UN—23AUG88

FX,KNIFE1 -28-15FEB93-1/1

Attention aux arbres de transmission en rotation

Le happement par un arbre de transmission en rotation peut causer des blessures graves ou mortelles.

Toujours laisser les garants d'arbre de transmission en place.

Porter des vêtements ajustés. Arrêter le moteur de la moissonneuse-batteuse et s'assurer que l'arbre de transmission est arrêté avant de procéder à des réglages, à des connexions ou au nettoyage de l'unité de récolte ou de ses composants d'entraînement.



TS1644—UN—22AUG95

OUO6035,000146A -28-30JUL01-1/1

Rester à l'écart de la barre de coupe durant la rotation de la vis

La lame et la vis d'alimentation transversale de la barre de coupe utilisent un entraînement par courroie commun. Quand la vis d'alimentation est tournée à la main, la barre de coupe suit le mouvement. Faire très attention à ne pas approcher les mains, pieds et vêtements de la barre de coupe et de ses lames lors de toute tentative de rotation de la vis d'alimentation transversale à des fins d'entretien, de réglage, d'inspection ou de débouillage.

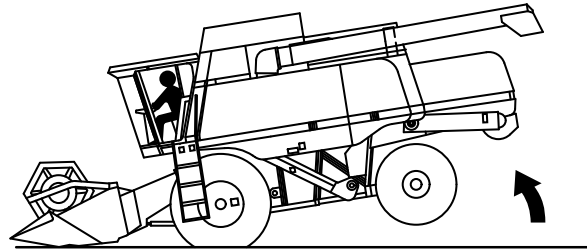


TS268—UN—23AUG88

OUO6035,000146B -28-30JUL01-1/1

Lestage pour la sécurité de l'adhérence au sol

La présence d'équipements frontaux lourds modifie le centre de gravité de la moissonneuse-batteuse et peut en influencer fortement le fonctionnement et la maniabilité, ainsi que le comportement lors du freinage. Pour maintenir l'adhérence au sol nécessaire, lester la moissonneuse-batteuse à l'arrière, selon le besoin. Veiller à ne pas dépasser la charge admissible par essieu ni le poids total autorisé en charge.



H68497 — UN — 04JUN01

OUO6035.000142E -28-01JUN01-1/1

Sécurité de l'entretien

Avant de passer au travail, lire attentivement les instructions d'entretien. Tenir les lieux secs et propres.

Ne jamais effectuer d'opérations de lubrification, d'entretien ou de réglage lorsque la machine est en mouvement. Se tenir à l'écart (mains, pieds, vêtements) des éléments mobiles. Débrayer tous les entraînements et actionner les commandes jusqu'à élimination de la pression. Abaisser l'équipement au sol. Arrêter le moteur. Retirer la clé de contact. Laisser la machine refroidir.

Étayer solidement tous les éléments de la machine qu'il faut relever pour l'entretien.

Veiller à ce que toutes les pièces soient en bon état et installées correctement. Effectuer immédiatement toutes les réparations. Remplacer les pièces usées ou détériorées. Éliminer toute accumulation de graisse, d'huile ou de débris.

Sur les équipements automoteurs, débrancher le câble de masse (-) de la batterie avant d'intervenir sur l'installation électrique ou d'effectuer des travaux de soudage sur la machine.

Dans le cas d'équipements tractés, débrancher les faisceaux du tracteur avant toute intervention sur les composants de l'installation électrique ou d'effectuer des travaux de soudage sur la machine.

Toute chute pendant des travaux de nettoyage ou des interventions en hauteur peut provoquer de graves blessures. Utiliser une échelle ou une plate-forme permettant d'accéder facilement à l'emplacement voulu.



Veiller à utiliser des mains courantes et des marchepieds solides et sûrs.

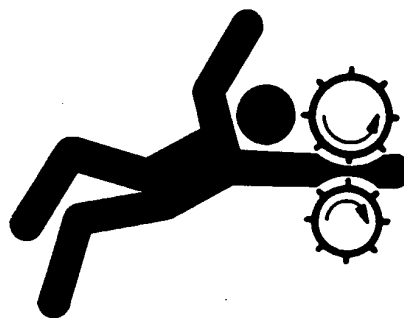
TS218 — UN — 23AUG88

DX,SERV -28-28FEB17-1/1

Précautions pour l'entretien de la machine

Attacher les cheveux longs sur la nuque. Pour travailler sur la machine ou des pièces en mouvement, ne pas porter de cravate, d'écharpe, de vêtements flottants ni de chaîne autour du cou, qui happés, pourraient occasionner de sérieuses blessures.

Enlever bagues et autres bijoux pour éviter les courts-circuits; en outre, ils pourraient être pris par les pièces mobiles.



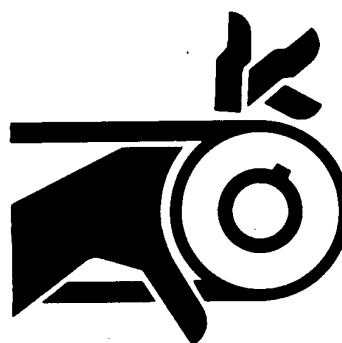
TS228 —UN—23AUG88

DX,LOOSE -28-04JUN90-1/1

Sécurité de l'entretien des courroies d'entraînement

Toujours prendre les précautions suivantes lors de l'entretien des courroies d'entraînement:

- Éviter tout risque de blessure grave par suite du happement des mains ou des bras. Ne jamais tenter de nettoyer, de vérifier ou de régler des courroies lorsque la machine tourne. Toujours arrêter le moteur, serrer le frein de stationnement et retirer la clé.
- Ne jamais tenter de nettoyer les courroies avec du solvant inflammable.



TS285 —UN—23AUG88

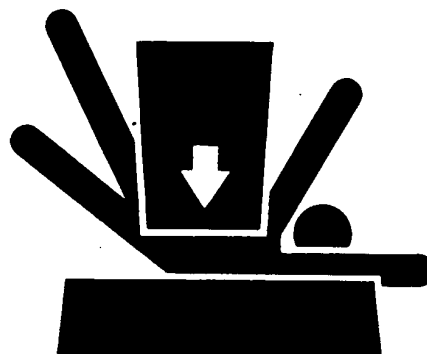
OUO6075,00026A4 -28-06FEB03-1/1

Étayage correct de la machine

Avant d'intervenir sur la machine, toujours abaisser l'équipement ou l'outil au sol. Si le travail nécessite le levage de la machine ou de l'équipement, les étayer solidement. Un équipement maintenu en position levée par voie hydraulique risque de s'abaisser, par exemple en raison d'une fuite.

Ne pas étayer avec des agglomérés, parpaings, ou autres supports pouvant céder sous une charge constante. Ne pas travailler sous une machine qui n'est soutenue que par un cric. Suivre les procédures préconisées dans la présente publication.

En cas d'utilisation d'un équipement ou d'un outil avec la machine, toujours respecter les consignes de sécurité figurant dans le livret d'entretien de l'équipement ou de l'outil.



TS229 —UN—23AUG88

DX,LOWER -28-24FEB00-1/1

Protection contre le bruit

La plage de niveau sonore dépend de nombreux facteurs tels que la configuration de la machine, l'état et le niveau d'entretien de la machine, la surface du sol, l'environnement de travail, les cycles opératoires, le bruit ambiant, ainsi que les équipements utilisés.

Toute exposition à un niveau sonore élevé peut causer des troubles auditifs allant jusqu'à la surdité.

Toujours se protéger contre le bruit. Pour se protéger des bruits incommodants ou préjudiciables, porter des protections auditives telles que des protecteurs ou des bouchons d'oreilles.



DX,NOISE -28-03OCT17-1/1

TS207 —JUN—23AUG88

Éviter toute chaleur intense près de conduites sous pression

Une chaleur intense au voisinage de conduites de fluides sous pression peut provoquer des jets de vapeurs inflammables, entraînant de graves brûlures pour les personnes se trouvant à proximité. Ne pas souder, braser ni utiliser de chalumeau trop près de conduites sous pression ou de produits inflammables. Des conduites sous pression peuvent éclater accidentellement si la chaleur se propage au-delà de la partie chauffée directement.



DX,TORCH -28-10DEC04-1/1

TS953 —JUN—15MAY90

Attention aux fuites de liquides sous haute pression

Vérifier régulièrement – au moins une fois par an – que les flexibles hydrauliques sont exempts de fuites, de vrillage, de coupures, de fissures, d'abrasion, de corrosion, de bulles, de tresses de fils exposées, ou de tout autre signe d'usure ou de détérioration.

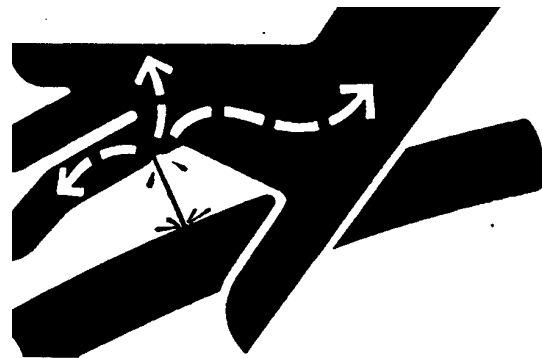
Remplacer immédiatement les flexibles usés ou endommagés par des pièces de rechange approuvées par John Deere.

Du liquide s'échappant sous pression peut avoir suffisamment de force pour pénétrer sous la peau, causant de sérieuses blessures.

Afin de prévenir tout accident, éliminer la pression avant de débrancher des conduites hydrauliques ou autres. Avant de rétablir la pression, s'assurer que tous les raccords sont serrés.

Rechercher les fuites à l'aide d'un morceau de carton. Protéger le corps et les mains des liquides sous haute pression.

En cas d'accident, consulter immédiatement un médecin. Tout liquide ayant pénétré sous la peau doit être retiré



de façon chirurgicale dans les quelques heures qui suivent, faute de quoi il y a risque de gangrène. Les médecins non familiarisés avec ce type de blessure doivent se référer à une source médicale compétente. Ces informations peuvent être obtenues en anglais auprès du service médical de Deere & Company à Moline, Illinois, États-Unis, au numéro de téléphone suivant: 1-800-822-8262 ou +1 309-748-5636.

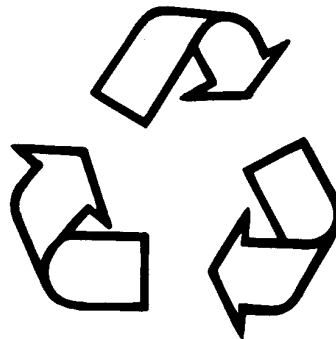
DX,FLUID -28-12OCT11-1/1

X9811 —JUN—23AUG88

Déclassement — élimination et recyclage corrects des fluides et composants

La prise de mesures pour le respect de la sécurité et de l'environnement est nécessaire lors du déclassement d'une machine et/ou d'un composant. Ces mesures comprennent les points suivants :

- Utiliser des outils adaptés et des équipements de protection comme des vêtements, des gants, un masque ou des lunettes de protection, lors de la dépose ou de la manipulation des objets et des matériaux.
- Suivre les instructions relatives aux composants spéciaux.
- Libérer toute énergie emmagasinée: abaisser les éléments en suspension, détendre les ressorts, débrancher la batterie ou toute autre source d'alimentation électrique et relâcher la pression dans les composants hydrauliques, les accumulateurs et autres circuits semblables.
- Réduire l'exposition aux composants pouvant contenir des résidus de produits phytosanitaires tels que les engrais et les pesticides. Manipuler et disposer de ces composants de façon appropriée.
- Vidanger soigneusement les moteurs, réservoirs de carburant et autres, radiateurs, vérins hydrauliques et conduites avant de recycler les composants. Recueillir les liquides dans des récipients étanches. Ne pas utiliser de récipients destinés à contenir des aliments ou des boissons.
- Ne pas déverser les liquides sur le sol, dans les égouts ou à tout autre endroit pouvant entraîner une pollution des eaux.
- Respecter toutes les lois, réglementations et tous les décrets nationaux et locaux en vigueur régulant la



manipulation ou la mise au rebut des déchets liquides (exemple: huile, carburant, liquide de refroidissement, liquide de frein), des filtres, des batteries et d'autres pièces ou substances. La combustion de composants ou de liquides inflammables ailleurs que dans les incinérateurs spécifiques peut être interdit par la loi et peut présenter un risque d'exposition à des cendres ou des vapeurs toxiques.

- Entretenir les circuits de climatisation et les éliminer de manière appropriée. Les réglementations gouvernementales peuvent exiger que les réfrigérants, potentiellement nocifs pour l'atmosphère, soient récupérés et recyclés par un centre de recyclage agréé.
- Se renseigner sur les solutions de recyclage disponibles pour les pneus, les pièces en métal, plastique, verre et caoutchouc et les composants électroniques pouvant être en partie ou entièrement recyclés.
- Contacter les autorités locales compétentes ou le concessionnaire John Deere sur les mesures à prendre pour l'élimination ou le recyclage correct de ces déchets.

DX, DRAIN -28-01JUN15-1/1

TS 1133 —UN—15APR13

Interrupteur de sécurité route/champs

L'interrupteur de sécurité route/champs (A) doit être en position route lors du transport de la machine sur route.

Lorsque l'interrupteur de sécurité route/champs est actionné, le témoin (B) s'allume et indique le passage en position route. L'interrupteur de sécurité route/champs invalide les fonctions suivantes:

- Retour à la hauteur de coupe présélectionnée
- Détection de hauteur de l'unité de récolte
- Inclinaison latérale
- Relevage/abaissement et avancement/recul du rabatteur
- Vis de vidange
- Pivotement de la vis de vidange
- Commande électrique de la vis repliable (suivant équipement)
- Enclenchement des organes de battage
- Enclenchement de l'unité de récolte
- Relevage/abaissement de l'unité de récolte

Pour reprendre le travail dans un champ après un transport sur route, appuyer sur l'interrupteur de sécurité



A—Interrupteur de sécurité route/champs

route/champs pendant **deux secondes** de façon à éteindre le témoin et permettre l'exécution des fonctions souhaitées

OUCC002,000473D -28-22OCT15-1/1

H100048—JUN—03FEB11

Remplacement des autocollants de sécurité

IMPORTANT: Toujours remplacer les autocollants de sécurité par le type d'origine.

Remplacer les autocollants manquants ou endommagés. Utiliser ce livret d'entretien pour connaître l'emplacement correct des autocollants de sécurité.

Il peut exister des informations de sécurité supplémentaires non reproduites dans ce livret d'entretien sur les pièces et les composants provenant de fournisseurs.



OUCC002,000557D -28-23OCT17-1/1

TS201—JUN—15APR13

Autocollants de sécurité

Autocollants de sécurité avec pictogrammes

Des autocollants de sécurité sont apposés à différents endroits importants sur cette machine pour avertir des dangers potentiels. Chaque danger est identifié par un pictogramme dans un triangle d'avertissement. L'illustration adjacente indique les mesures à prendre pour éviter les blessures. Un récapitulatif de ces autocollants de sécurité, de leur emplacement, ainsi qu'une courte explication de leur signification figurent ci-après.



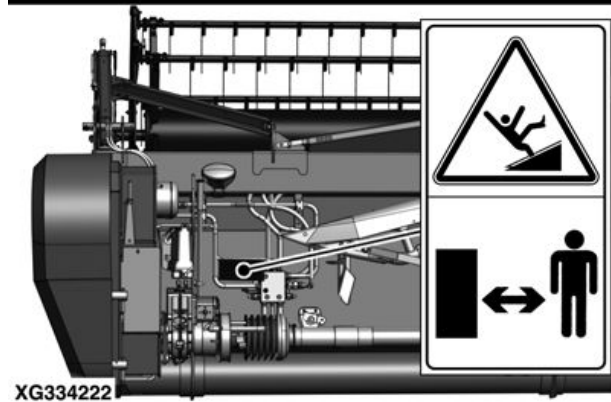
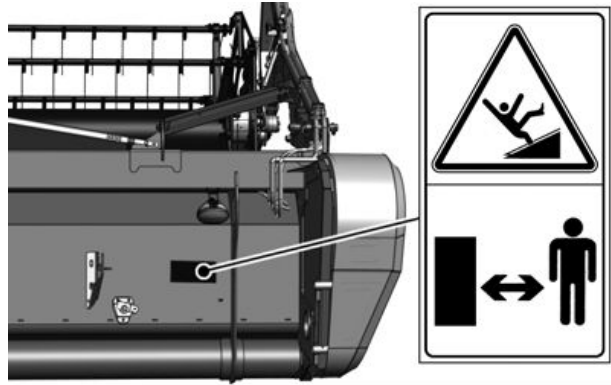
Suite, voir page suivante

OUCC002,000557E -28-16NOV17-1/5

TS231—28—20JAN20

Plate-forme de coupe

Rester à l'écart de l'unité de récolte. Avant d'entreprendre toute opération de débouillage ou d'entretien de l'unité de récolte, désengager son entraînement, arrêter le moteur et retirer la clé de contact.



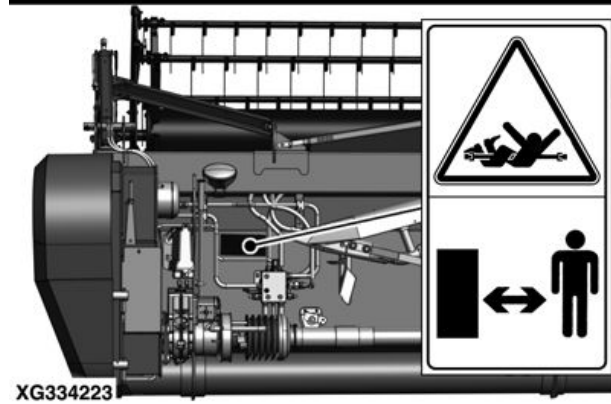
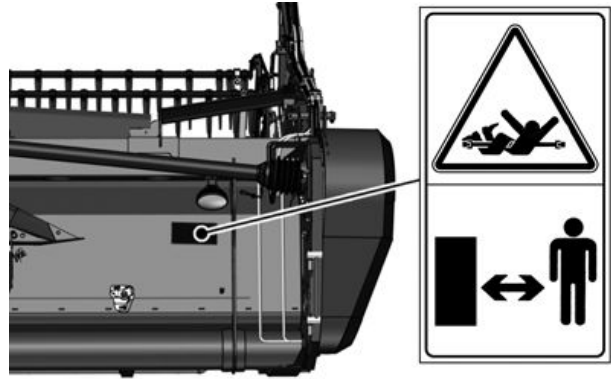
Suite, voir page suivante

OUCC002,000557E -28-16NOV17-2/5

XG334222 —UN—16NOV17

Arbre d'entraînement de la plate-forme de coupe

Se tenir à l'écart de l'arbre d'entraînement en mouvement pour éviter tout risque de blessure.



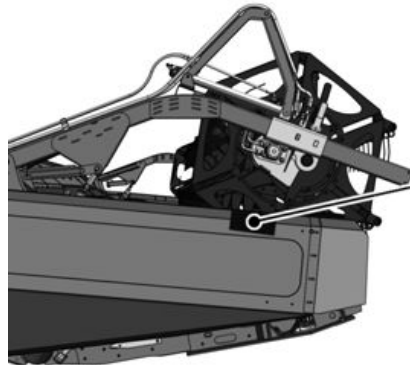
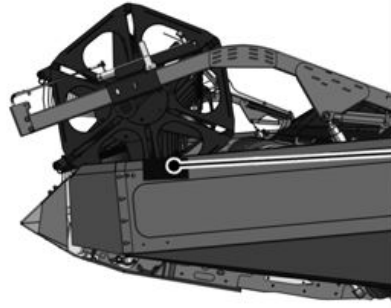
Suite, voir page suivante

OUC002,000557E -28-16NOV17-3/5

XG334223 —UN—18DEC17

Garants des entraînements de la plate-forme de coupe

Ne pas ouvrir ni déposer les protections lorsque le moteur tourne.



XG334224

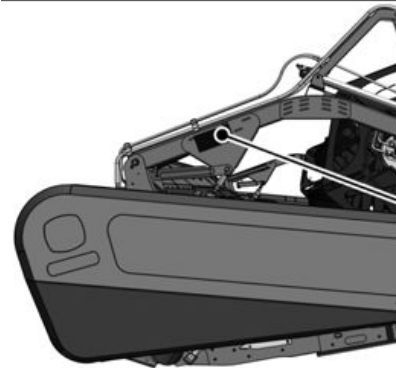
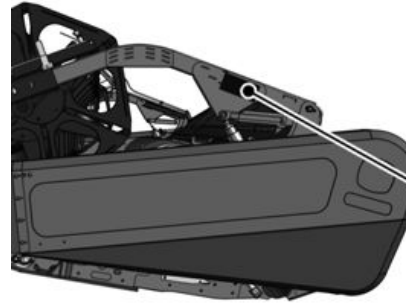
Suite, voir page suivante

OUCC002,000557E -28-16NOV17-4/5

XG334224 —UN—16NOV17

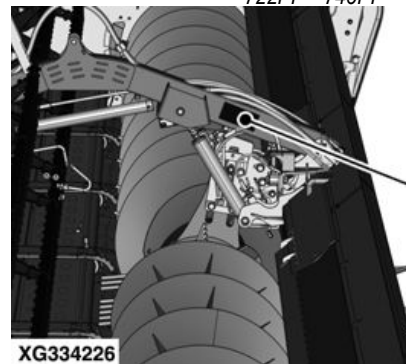
Vérin de levage du rabatteur

Immobiliser le vérin de levage avec le dispositif de blocage avant d'entrer en zone dangereuse.



XG334225

722PF—740PF



XG334226

740PF uniquement

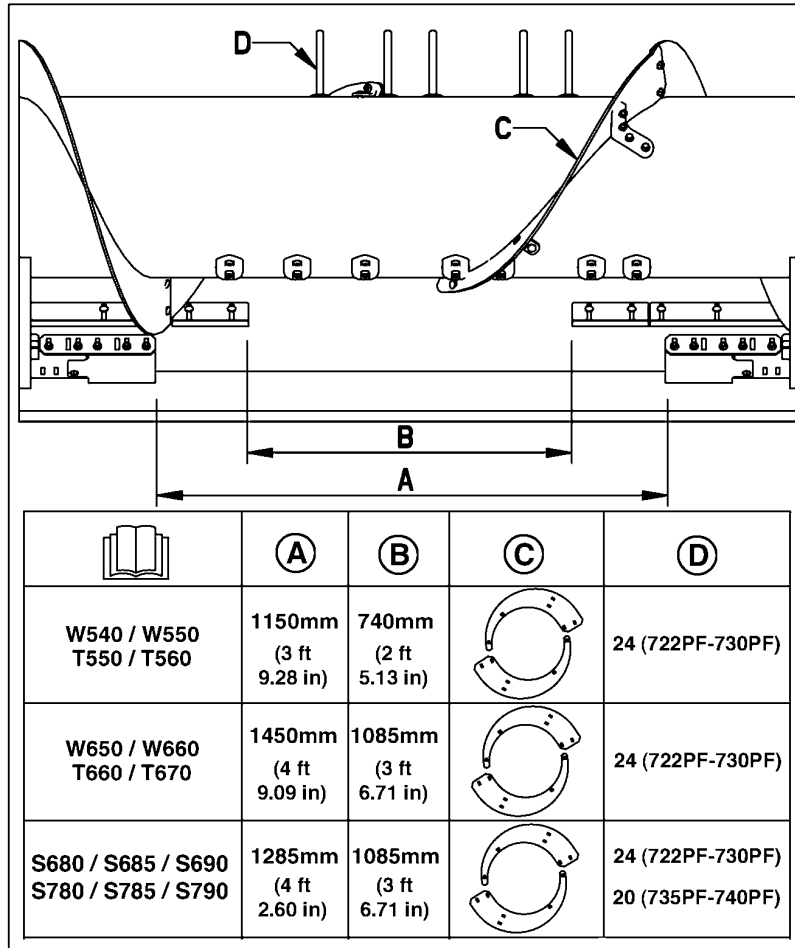
XG334225 —UN—16NOV17

XG334226 —UN—16NOV17

OUCC002,000557E -28-16NOV17-5/5

Utilisation sur champ

Adaptation de la plate-forme de coupe à la moissonneuse-batteuse



XG334243

A—Distance entre les racleurs arrière
B—Distance entre les racleurs de la tôle de fond
C—Extensions des spires
D—Nombre de doigts de vis d'alimentation montés

La vis d'alimentation et les racleurs de la plate-forme de coupe doivent être réglés en fonction de la moissonneuse-batteuse pour garantir une alimentation optimale de matière depuis la plate-forme de coupe jusqu'au convoyeur d'alimentation.

Le réglage de la plate-forme de coupe en fonction de la moissonneuse-batteuse se traduit par une alimentation uniforme en matière sur toute la largeur du convoyeur d'alimentation. Il en résulte également une répartition uniforme de la matière dans les séparateurs et des performances de battage élevées.

Pour adapter la plate-forme de coupe à la moissonneuse-batteuse, se reporter à l'illustration suivante:

- **Sur les moissonneuses-batteuses W540, W550, T550 et T560 (sans correction de dévers et HillMaster™):** Monter les extensions des racleurs de la tôle de fond et les extensions coniques des spires de la vis d'alimentation.
- **Sur les moissonneuses-batteuses W650, W660, T660 et T670 (sans correction de dévers et HillMaster™):** Retirer les extensions des racleurs de la tôle de fond. Monter les extensions coniques des spires de la vis d'alimentation.
- **Sur les moissonneuses-batteuses S660/S760—S690/S790 (sans correction de dévers et HillMaster™):** Retirer les extensions des racleurs de la tôle de fond. Monter les extensions coniques des spires de la vis d'alimentation.

Suite, voir page suivante

OUC002,0005A3 -28-19DEC17-1/3

XG334243 —UN—19DEC17

NOTE: La plate-forme de coupe est livrée avec l'extension de spires (C) installée.

Les plates-formes de coupe 722PF, 725PF et 730PF sont livrées avec 24 doigts de vis d'alimentation (D) installés au milieu de la vis d'alimentation et 5 doigts de vis d'alimentation stockés dans la boîte à outils.

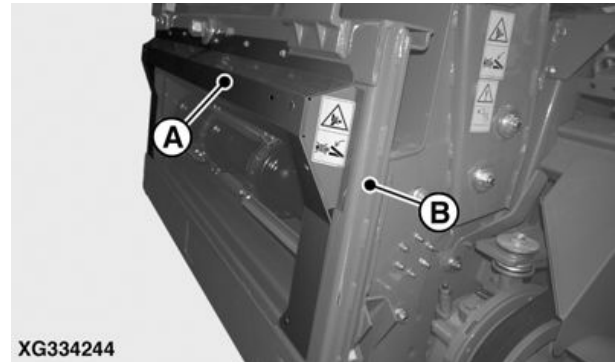
Les plates-formes de coupe 735PF et 740PF sont livrées avec 20 doigts de vis d'alimentation (D) installés au milieu de la vis d'alimentation et 6 doigts de vis d'alimentation stockés dans la boîte à outils.

OUCC002.00055A3 -28-19DEC17-2/3

Sur toutes les séries de moissonneuses-batteuses, monter le déflecteur spécial (A) sur la plaque avant du convoyeur d'alimentation (B).

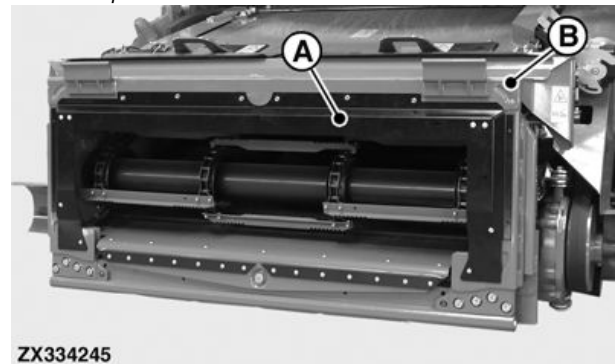
A—Déflecteur

B—Plaque avant



XG334244

Plaque avant - Moissonneuses-batteuses de série S



ZX334245

Plaque avant - Moissonneuses-batteuses des séries W, T

OUCC002.00055A3 -28-19DEC17-3/3

XG334244—UN—03NOV17

ZX334245—UN—03NOV17

Accrochage de la plate-forme de coupe

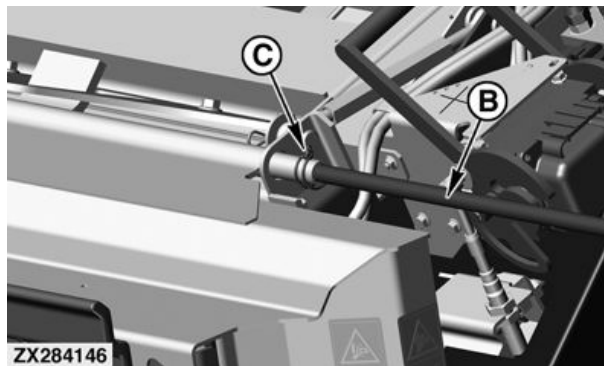
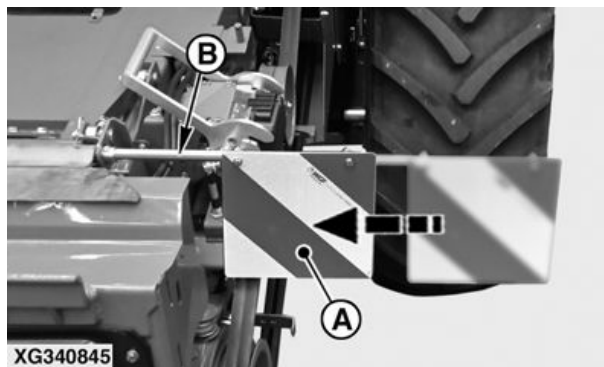
Repositionnement des plaques d'avertissement avant (suivant équipement)

Avant d'accrocher l'unité de récolte sur la moissonneuse-batteuse, faire glisser la plaque (A) à sa position la plus à l'intérieur dans le support de convoyeur d'alimentation, puis fixer le tube (B) avec la goupille à anneau (C). Répéter l'opération de l'autre côté de la machine.

Vérifier qu'il n'y a aucun contact entre les plaques (A) et une partie quelconque de la plate-forme de coupe. Si nécessaire, déposer et conserver les plaques (A).

A—Plaque d'avertissement
B—Tube

C—Goupille à anneau



XG340845 —UN—18DEC17

ZX284146 —UN—05JUL16

Suite, voir page suivante

OUCC002,00056DD -28-18DEC17-1/6

IMPORTANT: Avant d'accrocher la plate-forme de coupe, adapter la plate-forme de coupe au convoyeur d'alimentation de la moissonneuse-batteuse. Les racleurs arrière de vis d'alimentation, les racleurs de tôle de fond et les doigts d'admission (voir les flèches) sont fonction du modèle de la moissonneuse-batteuse. Voir **Adaptation de la plate-forme de coupe sur la moissonneuse-batteuse** dans la présente section.

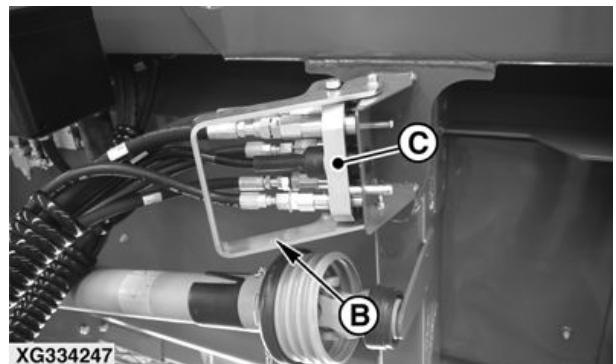
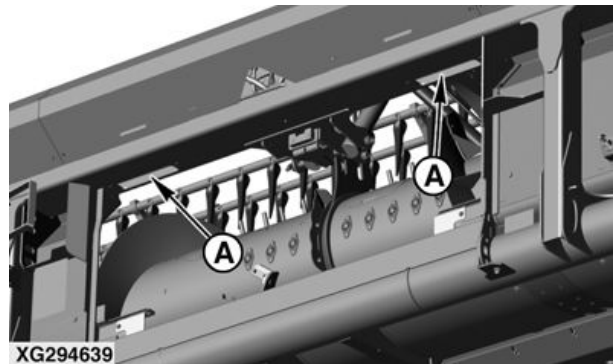
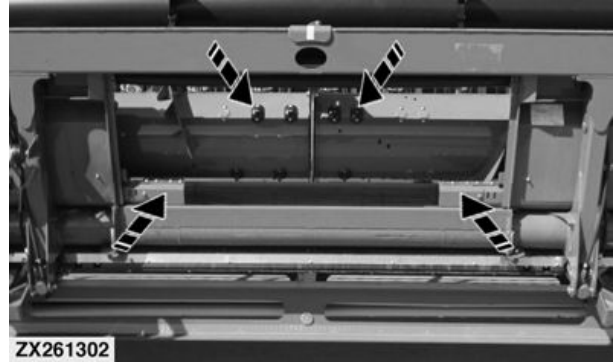
Pour accrocher la plate-forme de coupe, procéder comme suit:

1. Conduire la moissonneuse-batteuse lentement en marche avant jusqu'à ce que le convoyeur d'alimentation soit centré dans l'ouverture de la plate-forme de coupe.
2. Relever le convoyeur d'alimentation. Insérer les deux crochets du convoyeur d'alimentation dans les ouvertures (A) du châssis de la plate-forme de coupe.
3. Ouvrir la poignée (B) et retirer le multicoupleur (C) du support de remisage de la plate-forme de coupe.

IMPORTANT: Avant de brancher le multicoupleur (C), nettoyer soigneusement la surface des cartouches.

A—Ouverture
B—Poignée

C—Multicoupleur



ZX261302—UN—22OCT15

XG334246—UN—03NOV17

XG294639—UN—08NOV16

XG334247—UN—03NOV17

Suite, voir page suivante

OUC002,00056DD -28-18DEC17-2/6

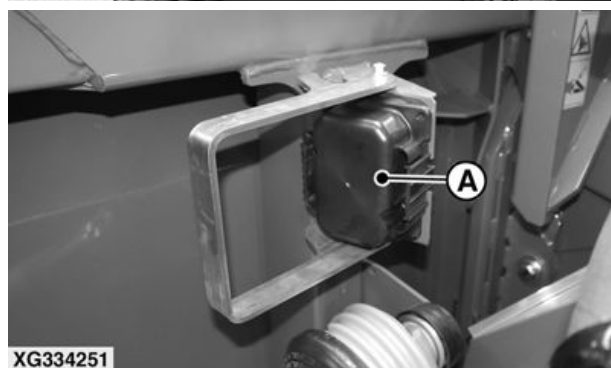
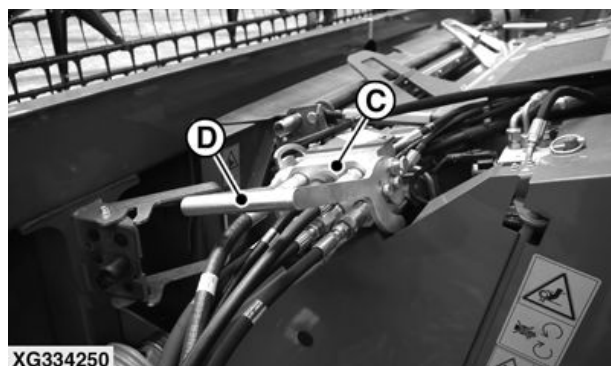
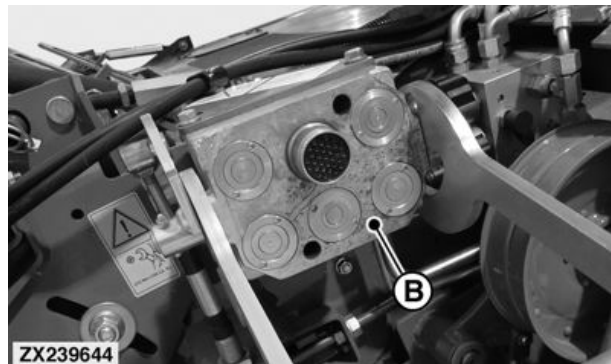
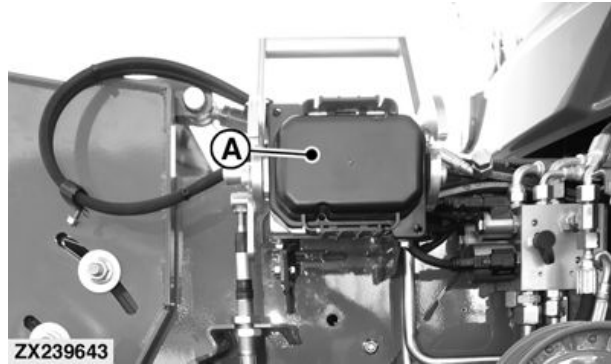
- Déposer le couvercle (A) du convoyeur d'alimentation et nettoyer la surface du multicoupleur (B).

IMPORTANT: Avant de brancher le multicoupleur (B), nettoyer soigneusement la surface des cartouches.

NOTE: Ranger le couvercle (A) sur le support de remisage du multicoupleur de la plate-forme de coupe.

- Brancher le multicoupleur (C) sur le raccord situé sur le convoyeur d'alimentation. Tirer la poignée (D) vers le bas pour engager les axes de verrouillage du convoyeur d'alimentation.

A—Couvercle C—Multicoupleur
B—Surface du multicoupleur D—Poignée



ZX239643 —UN—16APR15

ZX239644 —UN—16APR15

XG334250 —UN—03NOV17

XG334251 —UN—03NOV17

Suite, voir page suivante

OUCC002,00056DD -28-18DEC17-3/6

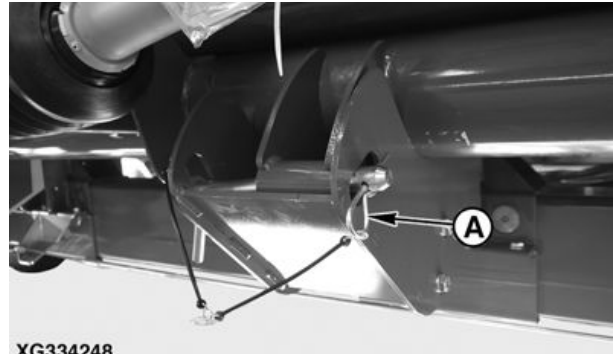
6. Si la plate-forme de coupe repose sur une remorque:

Tirer la goupille à anneau (A) et déposer les axes de verrouillage (B) pour déverrouiller la plate-forme de coupe de la remorque.

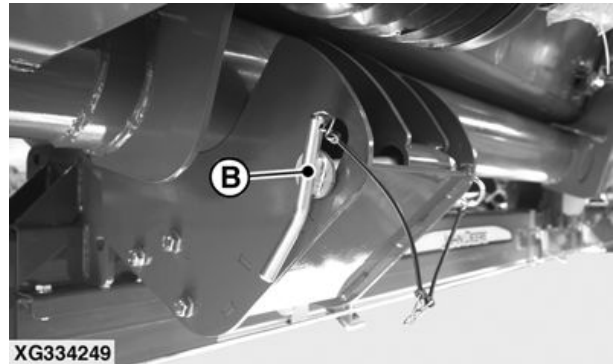
Remiser les deux axes de verrouillage (B) dans les trous de remisage (C) et les fixer avec la goupille à anneau (A) comme illustré.

A—Goupille à anneau

B—Axe de verrouillage



XG334248



XG334249

XG334248—JUN—03NOV17

XG334249—JUN—03NOV17

Suite, voir page suivante

OUC002,00056DD -28-18DEC17-4/6

7. Contrôler les axes de verrouillage:

Les axes de verrouillage (A) doivent passer librement dans les trous des plaques de verrouillage lorsque le multicoupleur est verrouillé. La plaque de verrouillage (B) doit être en contact avec le support (C). L'écartement (D) entre la base de la plaque et l'axe doit être inférieur à celui entre le haut de la plaque (B) et l'axe. Il peut être nécessaire de retourner la plaque de verrouillage.

Si un réglage est requis: Déposer les vis à embase (E), retourner la plaque et la reposer.

Serrer les vis à embase (E) à **80 N·m (60 lb·ft)**.

8. Détacher l'arbre de transmission (F) de son support de rangement (G).
9. Connecter l'arbre de transmission (F) à l'arbre de renvoi du convoyeur d'alimentation. Verrouiller complètement le collier à fixation rapide (H).

NOTE: Enclencher la chaîne du garant de l'arbre à un endroit approprié.

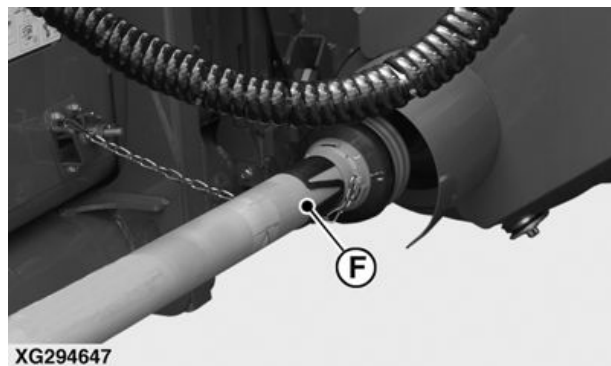
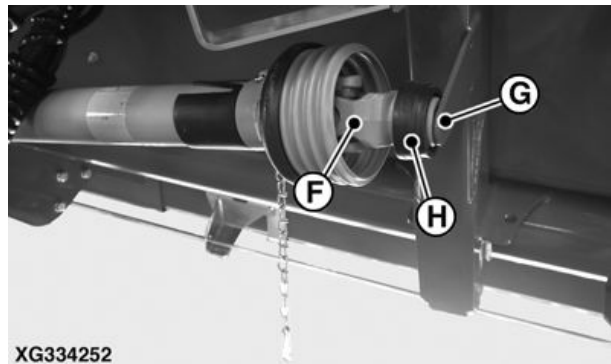
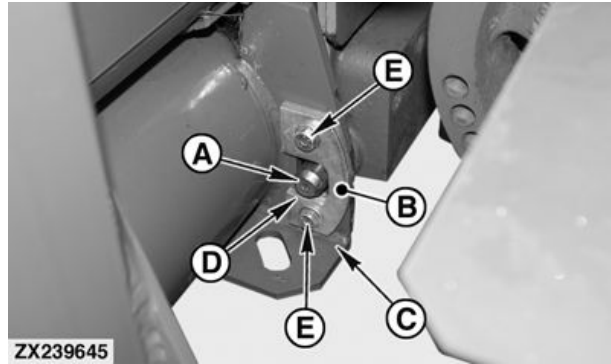
10. Relever lentement la plate-forme de coupe et conduire la moissonneuse-batteuse en marche arrière.

IMPORTANT: Veiller à ne pas endommager les patins de commande de la hauteur de l'unité de récolte lors de la conduite en marche arrière.

11. Avant d'actionner la plate-forme de coupe:

IMPORTANT: S'assurer que le progiciel le plus récent est utilisé pour la moissonneuse-batteuse. S'adresser au concessionnaire John Deere.

- | | |
|--------------------------|-----------------------------|
| A—Axe de verrouillage | E—Vis à embase |
| B—Plaque de verrouillage | F—Arbre de transmission |
| C—Support inférieur | G—Support |
| D—Écartement | H—Collier à fixation rapide |



ZX239645 —UN—16APR15

XG334252 —UN—03NOV17

XG294647 —UN—18OCT16

Suite, voir page suivante

OUCC002,00056DD -28-18DEC17-5/6

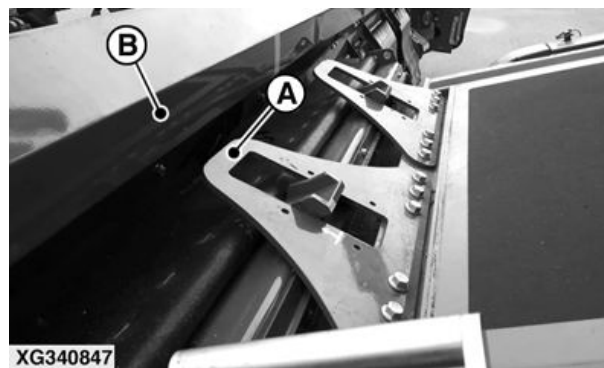
a. **Moissonneuse-batteuse avec inclinaison vers l'avant/l'arrière du convoyeur d'alimentation uniquement:**

Sur 735PF et 740PF, l'inclinaison vers l'arrière doit être limitée afin d'éviter tout contact entre les brides de convoyeur d'alimentation (A) et la plate-forme de coupe (B). Pour limiter la position maximale vers l'arrière du convoyeur d'alimentation, procéder au calibrage de la **Plage d'inclinaison longitudinale du convoyeur d'alimentation** comme décrit dans le livret d'entretien de la moissonneuse-batteuse concernée.

b. Vérifier que le système de détection automatique de la moissonneuse-batteuse identifie le modèle de la plate-forme de coupe comme étant un modèle de plate-forme rigide de série 600. Se reporter au livret d'entretien de la moissonneuse-batteuse.

c. Passer au calibrage de la plate-forme de coupe. Voir **Calibrer la plate-forme de coupe** dans la présente section.

IMPORTANT: Le calibrage doit être effectué la première fois que la plate-forme de coupe est



A—Sangle de convoyeur d'alimentation

B—Plate-forme de coupe

accrochée à une moissonneuse-batteuse, puis chaque fois que la plate-forme est accrochée à une moissonneuse-batteuse différente.

OUCC002,00056DD -28-18DEC17-6/6

XG340847—UN—18DEC17

Angle d'inclinaison de la plate-forme de coupe

ATTENTION: Détacher la plate-forme de coupe de la moissonneuse-batteuse afin de relâcher la tension venant des tendeurs (B) du bâti d'inclinaison longitudinale (avant/arrière). Arrêter le moteur, engager le frein de stationnement et retirer la clé de contact.

IMPORTANT: Vérifier l'angle d'inclinaison de la plate-forme de coupe, chaque fois que la plate-forme de coupe est accrochée à une moissonneuse-batteuse. Ne pas effectuer ce réglage avec la plate-forme de coupe accrochée à la moissonneuse-batteuse.

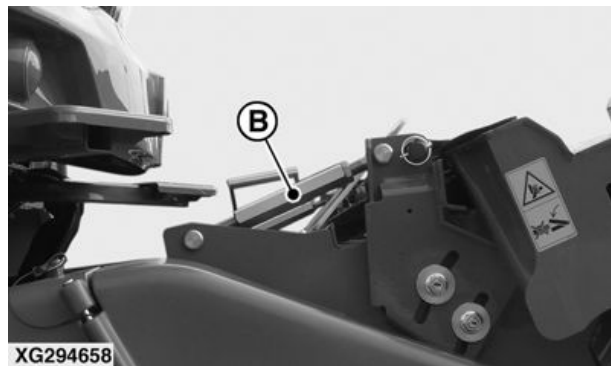
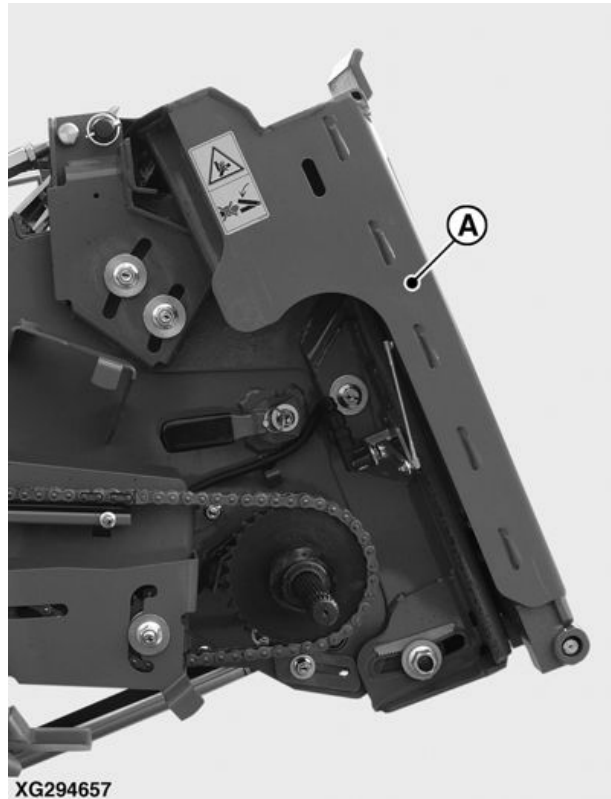
L'angle d'inclinaison de la plate-forme de coupe doit être réglé de façon à ce que la table de la plate-forme de coupe soit plane pour un fonctionnement avec des cultures céréalières à petit grain.

Le réglage de l'angle d'inclinaison de la plate-forme de coupe s'effectue en modifiant l'angle du bâti d'inclinaison (A) du convoyeur d'alimentation en utilisant les tendeurs (B). Pour régler le bâti d'inclinaison du convoyeur d'alimentation, se reporter au livret d'entretien de la moissonneuse-batteuse.

NOTE: Le réglage du convoyeur d'alimentation est fonction de la configuration des pneus de la moissonneuse-batteuse et de la position de l'essieu arrière.

A—Bâti d'inclinaison

B—Tendeur



XG294657 —UN—18OCT16

XG294658 —UN—18OCT16

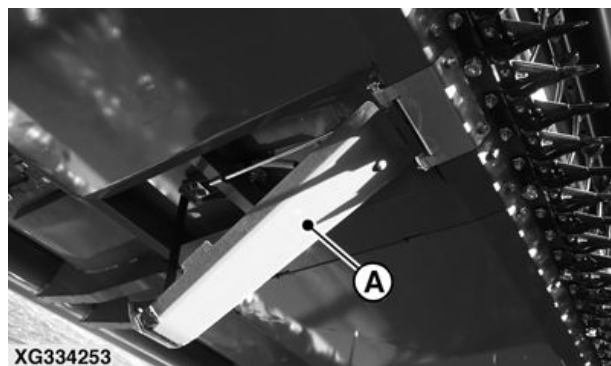
OUCC002,00056E0 -28-18DEC17-1/1

Patins pour contrôle de la hauteur de l'unité de récolte

Les patins (A) qui permettent de mesurer l'écartement entre la tôle de fond de la plate-forme de coupe et le sol, sont montés sous celle-ci.

IMPORTANT: Avant de reculer avec la plate-forme de coupe, la relever complètement afin d'éviter d'endommager les patins (A).

A—Patin



XG334253 —UN—03NOV17

OUCC002,00055A6 -28-30OCT17-1/1

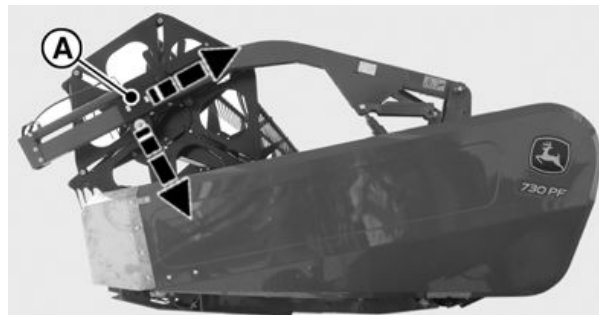
Décrochage de la plate-forme de coupe

IMPORTANT: Abaisser complètement le rabatteur (A) et le déplacer vers l'arrière avant de décrocher la plate-forme de coupe de la moissonneuse-batteuse.

Si la plate-forme de coupe au sol doit être décrochée et posée sur le sol, placer des cales en bois ou des palettes (B) à différents endroits sous la table de façon à ce que la barre de coupe reste à l'horizontale. Poser les palettes (B) pour faciliter le prochain attelage de la plate-forme. Abaisser la plate-forme de coupe avec précaution jusqu'à ce qu'elle soit en contact avec les palettes (B).

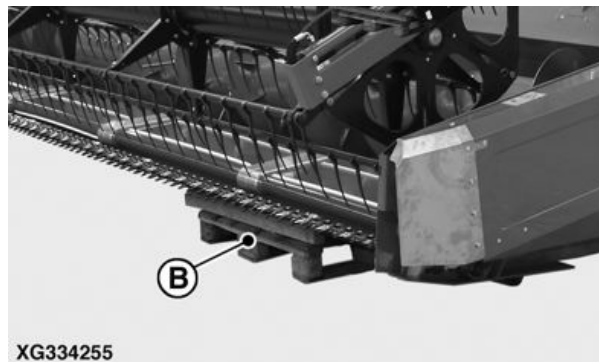
A—Rabatteur

B—Palette



XG334254

XG334254—UN—03NOV17



XG334255

XG334255—UN—03NOV17

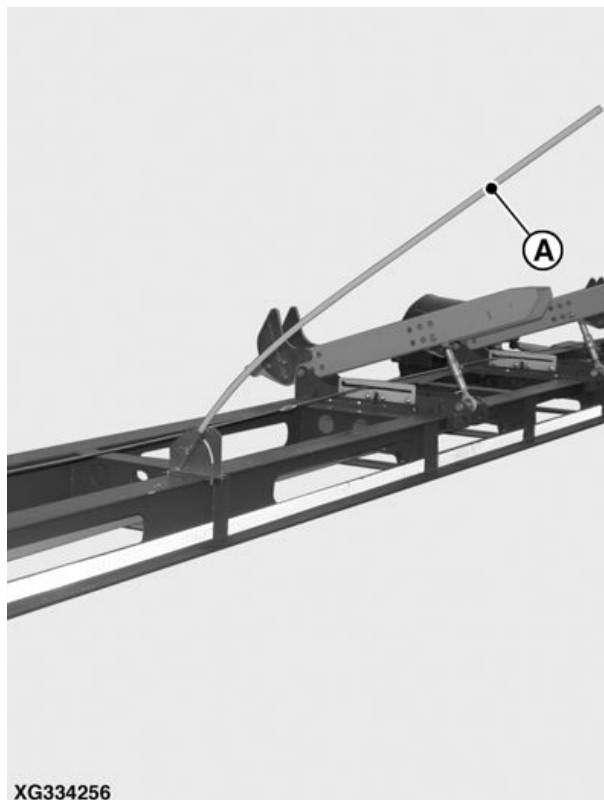
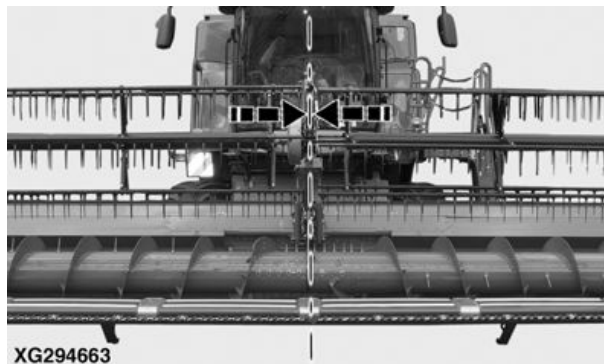
Suite, voir page suivante

OUC002.00055A8 -28-31OCT17-1/4

Si la plate-forme de coupe doit être transportée séparément sur une remorque, procéder comme suit:

1. Déposer les axes de verrouillage des supports de loquet de la remorque.
2. Aligner le centre du rabatteur à l'aide du guide (A) et placer la plate-forme de coupe au-dessus de la remorque.

A—Guide



XG294663 —UN—18OCT16

XG334256 —UN—03NOV17

Suite, voir page suivante

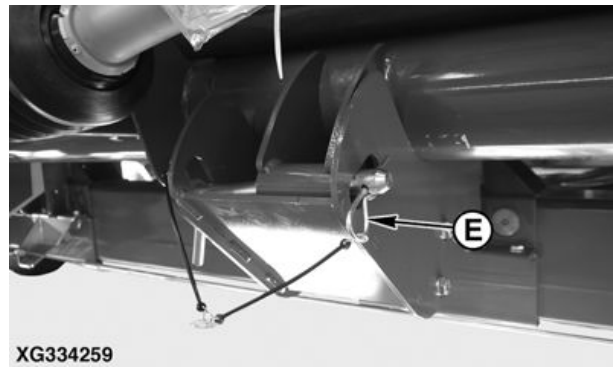
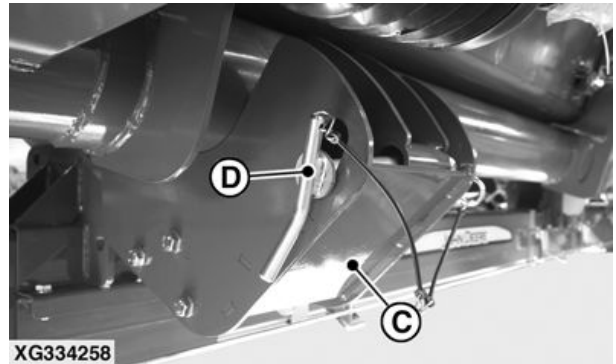
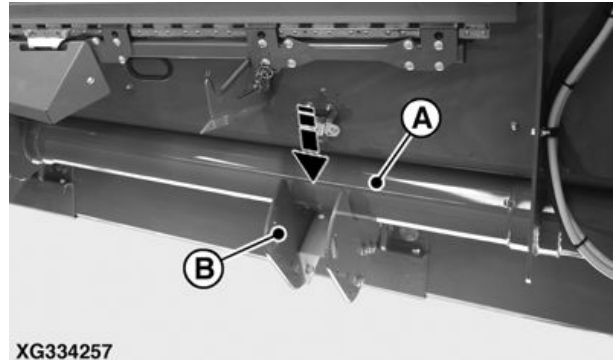
OUCC002.00055A8 -28-31OCT17-2/4

3. Abaisser avec précaution la plate-forme de coupe sur le support de la remorque de façon à ce que le châssis inférieur (A) s'engage dans les ancrages (B) et les supports de loquet (C), puis fixer avec les axes de verrouillage (D).

IMPORTANT: Bloquer chaque axe de verrouillage (D) à l'aide d'une goupille à anneau (E).

A—Châssis
B—Ancrage
C—Support de loquet

D—Axe de verrouillage
E—Goupille à anneau



XG334257—UN—03NOV17

XG334258—UN—03NOV17

XG334259—UN—03NOV17

Suite, voir page suivante

OUCC002.00055A8 -28-31OCT17-3/4

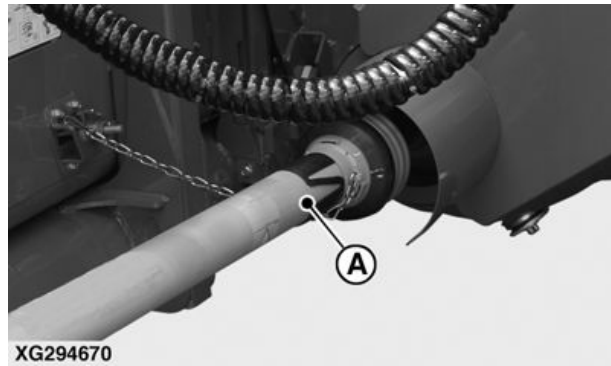
Décrocher la plate-forme de coupe comme suit:

1. Déconnecter l'arbre de transmission (A) de l'arbre de renvoi du convoyeur d'alimentation.
2. Fixer l'arbre de transmission (A) sur le support de rangement (B). Verrouiller complètement le collier à fixation rapide (C).
3. Tirer vers le haut la poignée (D) afin de déconnecter le multicoupleur (E) du raccord du convoyeur d'alimentation et désengager les axes de verrouillage du convoyeur d'alimentation.

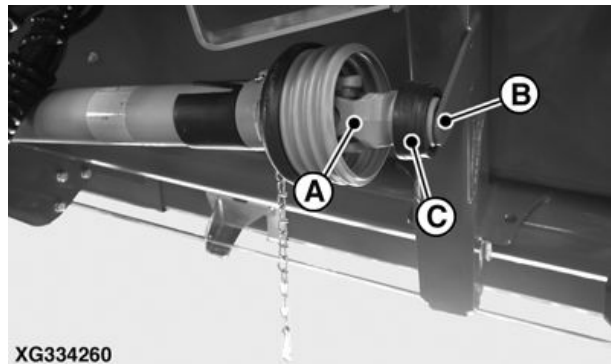
IMPORTANT: Avant de débrancher le multicoupleur (E), s'assurer que le rabatteur est abaissé et déplacé vers l'arrière.

4. Ranger le multicoupleur (E) sur le support de remisage de la plate-forme de coupe et l'immobiliser avec la poignée (F).
5. Abaisser légèrement le convoyeur d'alimentation jusqu'à ce que les crochets soient situés en dessous de la poutre supérieure de la plate-forme de coupe, puis conduire la moissonneuse-batteuse lentement en marche arrière.

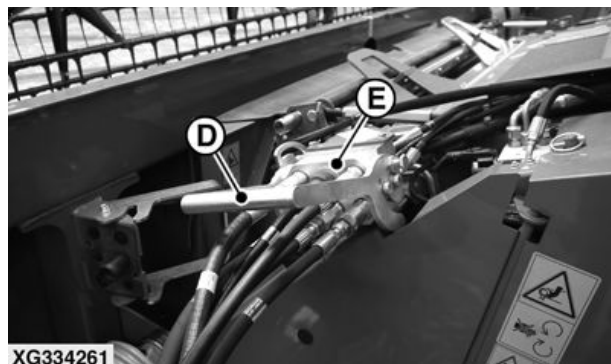
A—Arbre de transmission	D—Poignée
B—Support	E—Multicoupleur
C—Collier à fixation rapide	F—Poignée



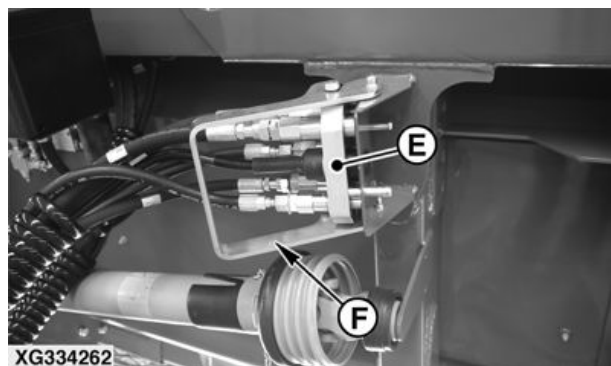
XG294670—UN—18OCT16



XG334260—UN—03NOV17



XG334261—UN—03NOV17



XG334262—UN—03NOV17

OUCC002,00055A8 -28-31OCT17-4/4

Transport de la plate-forme de coupe sur une remorque

⚠ ATTENTION: Se conformer aux réglementations locales concernant la largeur, l'éclairage et la signalisation de la remorque.

IMPORTANT: Abaisser complètement le rabatteur (A) et le déplacer vers l'arrière avant de décrocher la plate-forme de coupe de la moissonneuse-batteuse.

En cas de transport de l'unité de récolte sur une remorque:

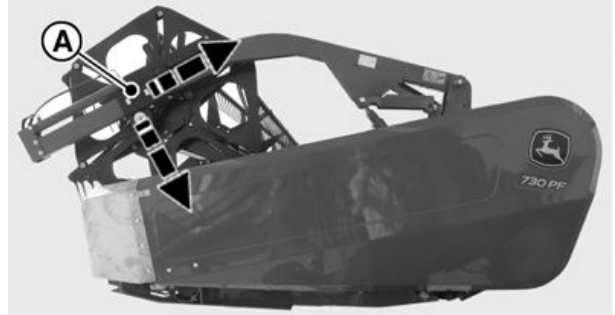
- Régler correctement les supports de la remorque ainsi que les supports (B) pour l'unité de récolte à transporter.

NOTE: Utiliser les tendeurs (C) pour régler l'inclinaison du support (B).

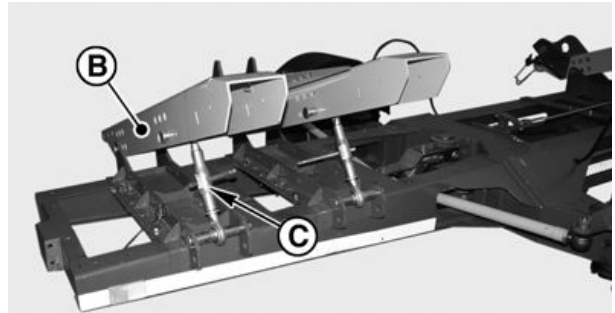
- Amener la plate-forme de coupe sur la remorque et la fixer à l'aide du dispositif de verrouillage (D). Voir la section **Décrochage de la plate-forme de coupe**.
- Replier les diviseurs repliables. Voir la section **Diviseurs**.
- Déposer et remiser la lame pour colza (suivant équipement). Voir la section **Lame pour colza**.
- S'assurer que la protection de lame est installée. Voir la section **Garant de lame (suivant équipement)**
- Vérifier que toutes les protections sont correctement fermées et que le multicoupleur est verrouillé en position de rangement.
- Utiliser un véhicule tracteur disposant d'une capacité de remorquage et de freinage appropriée.
- Conduire à une vitesse sûre adaptée aux conditions.

A—Rabatteur
B—Support

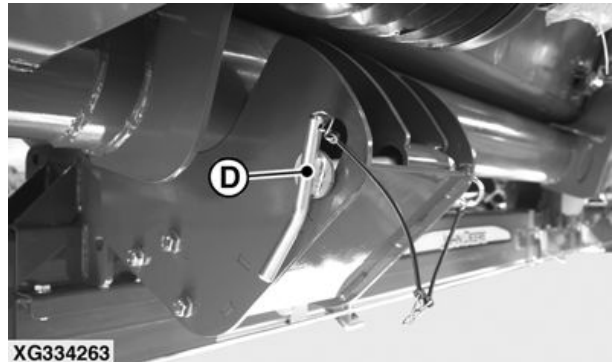
C—Tendeur
D—Loquet



XG334254



XG294674



XG334263

XG334254—UN—03NOV17

XG294674—UN—18OCT16

XG334263—UN—03NOV17

OUC002.00055A9 -28-31OCT17-1/1

Calibrage de la plate-forme de coupe

IMPORTANT: Avant de pouvoir utiliser la plate-forme de coupe, cette dernière doit être calibrée une fois accrochée à la moissonneuse-batteuse. La plate-forme de coupe est détectée par le système de détection d'unité de récolte de la moissonneuse-batteuse comme une plate-forme rigide de la série 600.

Le calibrage de position de l'unité de récolte et du rabatteur doit être effectué à chaque fois que la plate-forme de coupe est accrochée à une moissonneuse-batteuse différente.

Un calibrage de l'unité de récolte doit être effectué chaque fois qu'un capteur de commande de hauteur de l'unité de récolte a été remplacé ou réglé.

Un calibrage de position du rabatteur doit être effectué chaque fois qu'un capteur de rabatteur a été remplacé ou réglé.

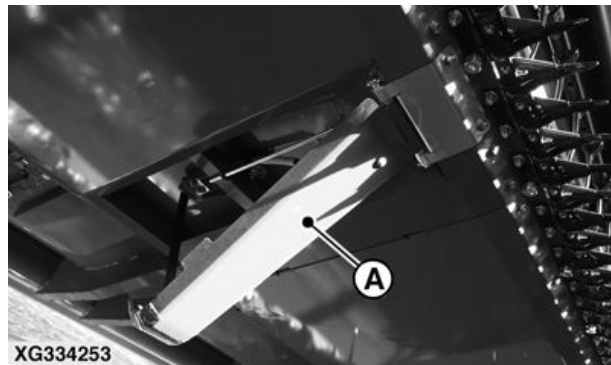
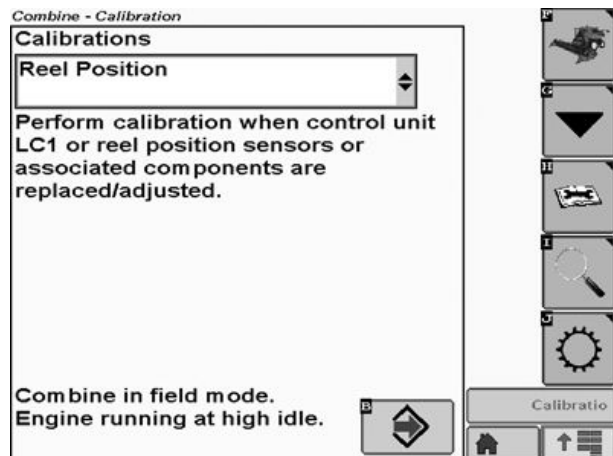
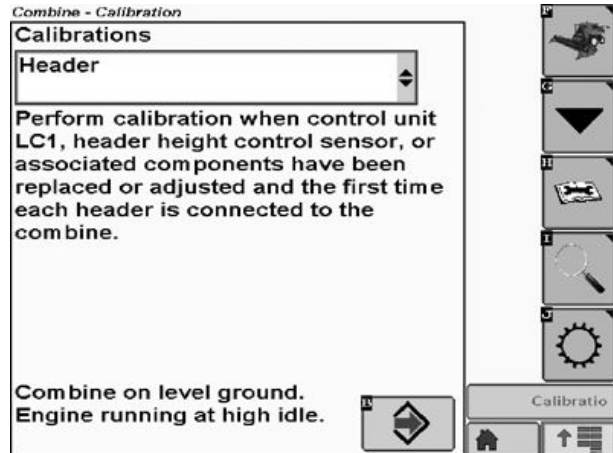
Lors du tout premier accrochage de la plate-forme de coupe à la moissonneuse-batteuse, il est nécessaire d'adapter les capteurs de contrôle de la hauteur du rabatteur et de l'unité de récolte au logiciel de la moissonneuse-batteuse. Pour ce faire, les fonctions suivantes doivent être calibrées.

- Relevage/abaissement du rabatteur
- Avancement/recul du rabatteur
- Patins pour contrôle de la hauteur de l'unité de récolte

Les capteurs contrôlés par patins (A) sont installés sous la tôle de fond de la plate-forme de coupe.

Pour calibrer la plate-forme de coupe, sélectionner le menu de calibrage correspondant et suivre les instructions sur l'écran (se reporter au livret d'entretien de la moissonneuse-batteuse).

A—Patin



ZX312385 —UN—12APR17

ZX324321 —UN—11JUL17

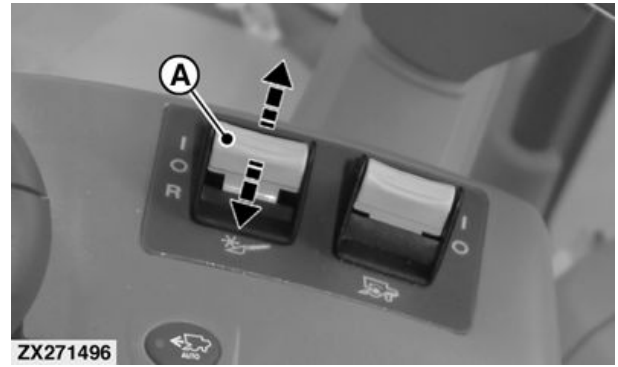
XG334253 —UN—03NOV17

OUCC002.00055AA -28-31OCT17-1/1

Enclenchement de l'entraînement de la plate-forme de coupe

L'entraînement de la plate-forme de coupe est enclenché à l'aide du contacteur de l'unité de récolte (A). Respecter également les consignes du livret d'entretien de la moissonneuse-batteuse.

A—Contacteur de l'unité de récolte



ZX271496—UN—03FEB16

OUC002,0004EC3 -28-13OCT16-1/1

Utilisation de la plate-forme de coupe - Généralités

Commandes de la plate-forme de coupe

Se reporter au livret d'entretien de la moissonneuse-batteuse concernée pour savoir comment utiliser les différentes fonctions de la plate-forme de coupe.

- Montée/descente de la plate-forme de coupe
- Avancement/recul du rabatteur
- Réglage du régime du rabatteur
- Relevage/abaissement du rabatteur
- Retour à la hauteur présélectionnée du rabatteur
- Retour à l'avancement/au recul présélectionné du rabatteur
- Retour à la hauteur de coupe présélectionnée
- Calibrages

Afin de faire fonctionner la plate-forme de coupe correctement, observer les consignes suivantes:

Hauteur de coupe

Régler la hauteur de coupe le plus haut possible si la base de la tige récoltée est verte, humide et dure. Régler la hauteur de coupe relativement bas selon l'utilisation prévue de la paille (pressage ou broyage) et si la terre doit être labourée après récolte.

Chaque centimètre de hauteur de coupe en moins nuit à la performance de coupe, favorise l'usure de la plate-forme de coupe, du système d'alimentation, des organes de battage et du broyeur, compromet la séparation de la récolte sur les secoueurs et dans le caisson de nettoyage tout en augmentant la consommation de carburant.

Les diviseurs doivent être situés à une hauteur d'au moins 10 cm (4 in) au-dessus du sol. Si la hauteur de coupe est inférieure, par exemple pour une récolte versée, le releveur d'épis est enclenché.

Afin d'éviter les pertes en grains, s'assurer que les épis bas ne sont pas endommagés par les couteaux. Utiliser les releveurs d'épis lors de la récolte de récoltes versées.

Réglages du rabatteur

Une utilisation correcte du rabatteur a une influence directe sur l'alimentation et les performances de la moissonneuse-batteuse. La hauteur et l'avancement/le recul du rabatteur peuvent être réglés depuis l'intérieur de la cabine.

Position du rabatteur: Pour les récoltes droites, les tubes du rabatteur arrivent sous les épis légèrement avant la barre de coupe. Les cultures doivent être soutenues lorsqu'elles sont coupées, puis guidées vers la vis d'alimentation.

IMPORTANT: Ne pas positionner le rabatteur trop loin en avant de la barre de coupe. Cela peut aboutir à un amoncellement et à une alimentation non

uniforme. Le rabatteur doit guider activement les récoltes sur la table d'alimentation.

- Lors de la récolte de cultures droites, régler le rabatteur de façon à ce que la barre porte-griffes touche les tiges juste au-dessous des épis.
- En résumé, pour les récoltes humides contenant des mauvaises herbes, abaisser le rabatteur et faire en sorte qu'il soit actionné derrière la barre de coupe. Dans de telles conditions, les cultures doivent être traînées vers la barre de coupe et vers l'intérieur de la plate-forme via le rabatteur.
- Pour les récoltes basses et entortillées, le rabatteur relève les cultures avant la coupe. Le rabatteur doit se trouver à l'avant de la barre de coupe et sous celle-ci afin de réaliser cela. Des releveurs d'épis peuvent également être installés.
- Pour les récoltes de colza, placer le rabatteur en position haute.

Griffes du rabatteur: Les griffes doivent être verticales pour la plupart des conditions, car elles n'ont aucune fonction importante pour des récoltes droites. Pour les récoltes versées, les griffes doivent saisir les plantes et les relever au-dessus de la barre de coupe. À cet effet, il convient de les régler de façon à ce qu'elles soient tournées vers la machine.

Régime du rabatteur: Le régime du rabatteur doit être légèrement supérieur à la vitesse de déplacement de la machine. La vitesse du rabatteur peut être réglée à l'aide de la molette correspondante sur l'accoudoir. Si la fonction Dial-a-Speed™ est activée, elle peut aussi être réglée automatiquement en fonction de la vitesse de déplacement.

- L'éparpillement des têtes et l'enchevêtrement des plantes dans le rabatteur sont des signes d'une vitesse du rabatteur trop grande.
- Le colmatage de la barre de coupe, une alimentation non uniforme et des amoncellements sont des signes indicateurs d'une vitesse du rabatteur trop basse.
- Dans les conditions difficiles et pour les récoltes versées, augmenter la vitesse pour redresser les cultures.

IMPORTANT: Si la récolte se met en bottes ou en cas de bourrage, le rabatteur est probablement trop déployé, trop haut ou trop rapide.

Réglages de la vis d'alimentation

Le débit de la récolte dans la plate-forme de coupe est déterminant pour obtenir un flux optimal de la matière récoltée dans la moissonneuse-batteuse.

C'est pourquoi il est important de régler la vis d'alimentation de façon à ce que le dégagement vers la tôle de fond de la plate-forme de coupe et la paroi arrière soit correct. Un réglage correct des racleurs empêche la matière récoltée de s'enrouler autour de la vis d'alimentation.

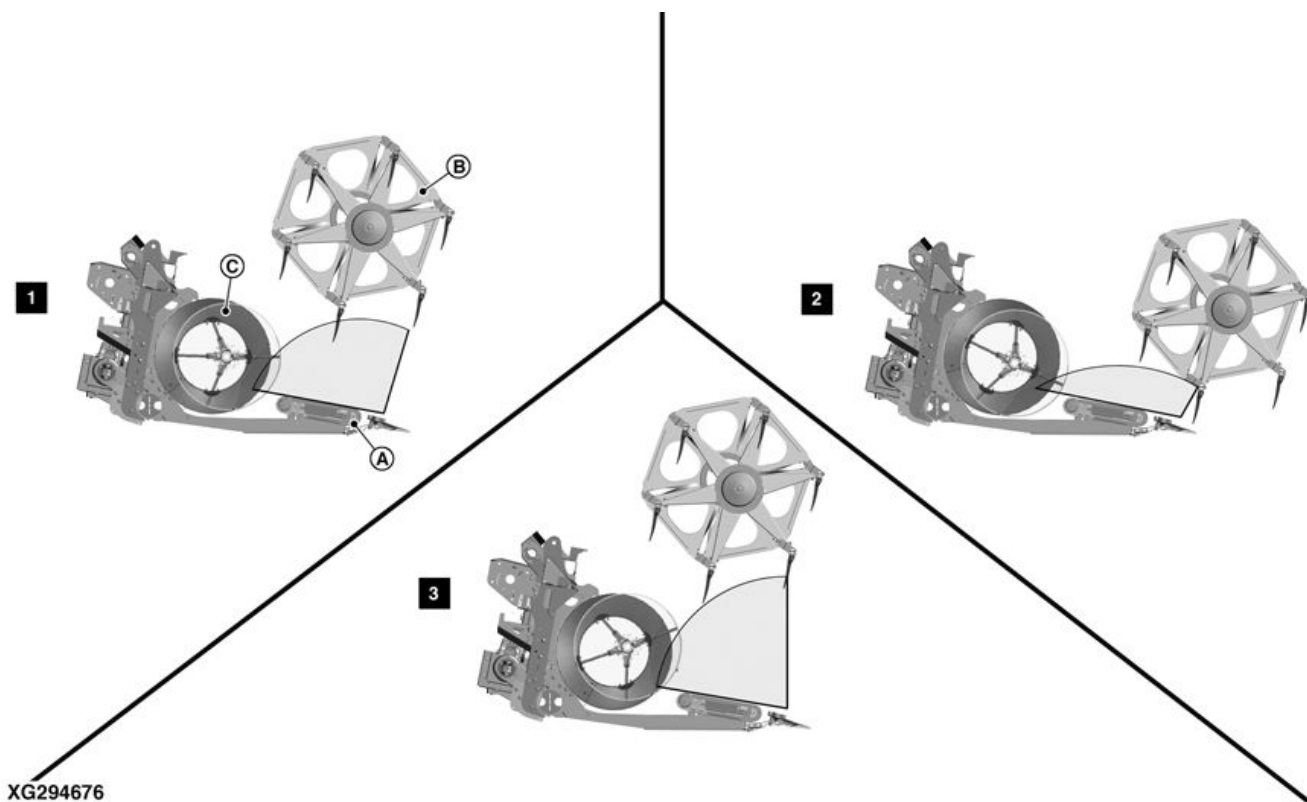
Utilisation sur champ

Les extensions des spires de vis d'alimentation ainsi que les racleurs doivent être réglés en fonction de la largeur de la moissonneuse-batteuse au niveau de la zone où la matière récoltée est acheminée dans le convoyeur

d'alimentation. Ce réglage permet une charge optimale et uniforme des organes de battage sur toute la largeur de la machine.

OUCC002,00055E9 -28-15NOV17-2/2

Utilisation de la plate-forme de coupe - Adaptation aux conditions de récolte



XG294676

XG294676 —UN—24NOV16

1— État normal
2— Récolte versée

3— Colza
A— Barre de coupe

B— Rabatteur
C— Vis d'alimentation

L'illustration ci-dessus montre comment la position de la barre de coupe (A), le rabatteur (B) et la vis d'alimentation (C) collaborent pour l'alimentation en matière. En fonction du type de récolte et de la condition (1, 2, 3) la position relative de ces composants les uns par rapport aux autres est essentielle pour obtenir une alimentation correcte.

Récolte de l'avoine et du blé dans le cas de cultures droites: Relever le rabatteur et le positionner au-dessus des lames de façon à ce qu'il entre à peine en contact avec la récolte. Régler la vitesse du rabatteur légèrement au-dessus de la vitesse de déplacement pour soutenir le flux de récolte.

Récolte de l'avoine et du blé dans le cas de récoltes versées: Abaisser et avancer le rabatteur pour engager la récolte à l'avant de la barre de coupe. Régler la vitesse du rabatteur au-dessus de la vitesse de déplacement pour tirer la culture dans l'unité de récolte et la vis d'alimentation. Régler l'angle des doigts de vis d'alimentation, si nécessaire.

Réduire la vitesse d'entraînement du corps de tapis à 70 % de sa vitesse maximum (1,5 tour en sens horaire).

Récolte de l'avoine et du blé sur sol humide: Effectuer les réglages suivants sur la plate-forme de coupe:

1. Déplacer le rabatteur vers l'arrière et vers le bas. Régler les griffes du rabatteur à angle droit avec la barre de coupe.
2. Déplacer la vis d'alimentation vers le bas et vers l'arrière (vérifier l'écartement des extensions et régler la position de ces dernières de façon à ce qu'elles soient le plus près possible de la vis).

Récolte de l'avoine, de l'orge et du blé (cultures courtes et clairsemées): Installer tous les doigts ou les extensions de spire de vis d'alimentation.

Récolte du colza: Les spathes indiquent la maturité de récolte du colza. Lorsqu'elles sont sèches et cassantes, elles peuvent être récoltées.

Les spathes de colza arrivées à maturité tombent facilement lorsque la plante est secouée ou saisie par les griffes du rabatteur et les graines tombent au sol. Régler la position du rabatteur de sorte que toute graine tombant soit recueillie sur le tapis de la plate-forme de coupe.

Réduire la vitesse d'entraînement du corps de tapis à 40 % de sa vitesse maximum (2,5 tours en sens horaire).

Lever la vis d'alimentation au maximum (voir la section Réglage de la hauteur de la vis d'alimentation pour le colza).

Si nécessaire, régler les racleurs arrière.

Les diviseurs côtés gauche et droit sont déposés et remplacés par des lames latérales.

Les siliques de colza éclatent facilement; par conséquent, il est préférable de positionner le rabatteur derrière les lames.

Il est recommandé d'utiliser des couteaux latéraux.

Le réglage des doigts de la vis d'alimentation peut être plus agressif pour faciliter le transfert vers le convoyeur d'alimentation.

Récolte du riz:

Dans les récoltes versées et très enchevêtrées, régler le rabatteur de façon à ce qu'il passe juste devant la lame et la vis d'alimentation. Dans cette position, les matériaux sont repoussés dans la vis d'alimentation. Les griffes du rabatteur soulèvent les récoltes versées, réduisent l'éparpillement des grains et permettent un débit plus

uniforme de la récolte dans la moissonneuse-batteuse. Les griffes des rabatteurs sont inclinées pour relever la récolte avant qu'elle soit coupée par la barre de coupe. L'angle doit être sélectionné pour assurer l'alimentation uniforme de la récolte versée dans la vis d'alimentation de la plate-forme.

Réglages de base et recommandations pour des conditions spéciales

Le tableau indique les réglages de base des composants d'alimentation et les améliorations pouvant être apportées dans des conditions particulières.

Exception faite pour les réglages de base, ces valeurs ne sont pas des valeurs absolues, elles indiquent le sens dans lequel le composant doit être ajusté.

En face de problèmes d'alimentation, toujours ne modifier qu'un réglage à la fois par petits incréments jusqu'à ce que le problème soit résolu. Si le problème persiste après modification de ce composant, rétablir les paramètres par défaut et essayer la valeur suivante. Ne pas faire trop de changements en même temps. Il est possible qu'un changement résolve le problème, mais un autre changement peut en créer un nouveau.

Réglages de base			
Racleurs	4 à 5 mm (0.16 à 0.19 in)		
	Toutes les conditions		
Hauteur de la vis d'alimentation ^a	20 mm (0.8 in)		70 mm (2.8 in)
			Colza →
Avancement/recul de la vis d'alimentation ^b	40 mm (1.6 in)		
	Toutes les conditions		
Doigt de vis d'alimentation ^c	Régler à 4 heures	Régler à 3 heures	Régler à 2 heures
	← Paille courte		Amoncellement →
			Colza →
Griffes du rabatteur	Avancement	Vertical	Recul
			Récolte versée →
Hauteur de rabatteur	Bas	Niveau des épis	Haut
	← Récolte versée		Colza →
	← Emmêlé		Enroulement →
	← Non uniforme (amas)		
Avancement/recul du rabatteur	Avancement	Au niveau de la barre de coupe	Recul
	← Récolte versée		← Non uniforme (amas)
	← Paille courte		Humide
			Vert →
		Colza →	
Régime du rabatteur	Lente	Vitesse de déplacement	Rapide
	← Éparpillement des grains		Récolte versée →
	← Enroulement		← Non uniforme (amas)

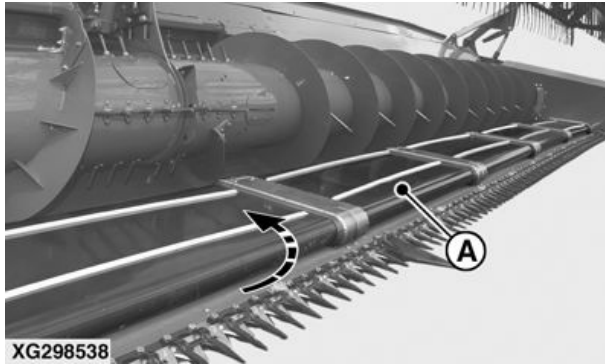
Utilisation sur champ

	Réglages de base		
Vitesse du corps de tapis	40 % de la vitesse maximale ^d	70 % de la vitesse maximale ^e	Vitesse maximale
	<— Colza	Vert, Récolte versée	Récoltes droites —>

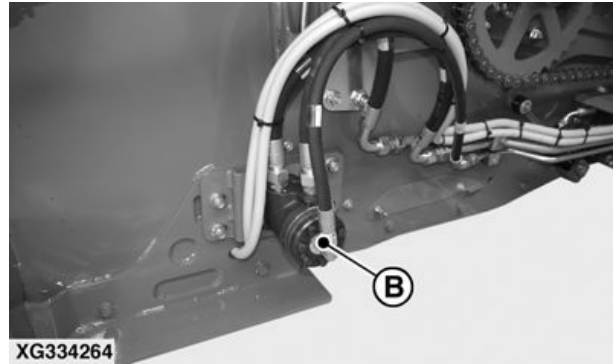
- ^aDistance entre les spires de la vis d'alimentation et la goulotte.
^bDistance entre la spire de la vis d'alimentation et la paroi arrière.
^cDans le centre de la vis d'alimentation
^d2,5 tours en sens horaire
^e1,5 tour en sens horaire

OUCC002.00055AC -28-31OCT17-3/3

Réglage de la vitesse du corps de tapis (jusqu'au n° de série 021049)



XG298538—UN—02NOV16



XG334264—UN—03NOV17

En fonction du modèle de plate-forme de coupe, les corps de tapis (A) sont entraînés par un ou deux moteurs (B). Pour adapter la vitesse de tapis aux conditions de récolte, utiliser le bouton de réglage (C) sur le distributeur (D).

NOTE: Sur 722PF—735PF: Un moteur est installé.

Sur 740PF: Deux moteurs sont installés.

NOTE: Se reporter également à l'autocollant de référence rapide (E) collé à l'arrière du châssis de l'unité de récolte

- Pour augmenter la vitesse d'entraînement, tourner le bouton (C) dans le sens antihoraire (+).
- Pour diminuer la vitesse d'entraînement, tourner le bouton (C) dans le sens horaire (-).

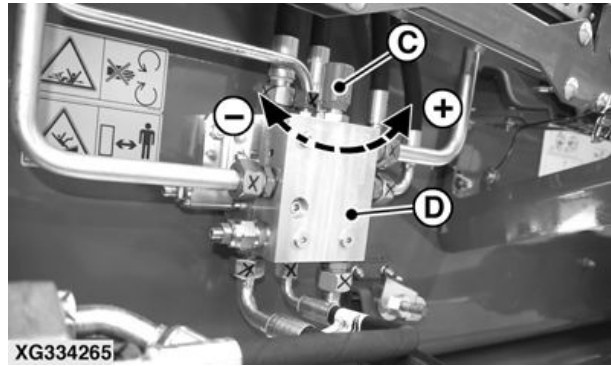
Réglage de la vitesse d'entraînement:

- Dans des conditions de récolte normales (rendement moyen à élevé, paille mature et récolte droite), il est conseillé d'augmenter la vitesse du corps de tapis à son maximum.

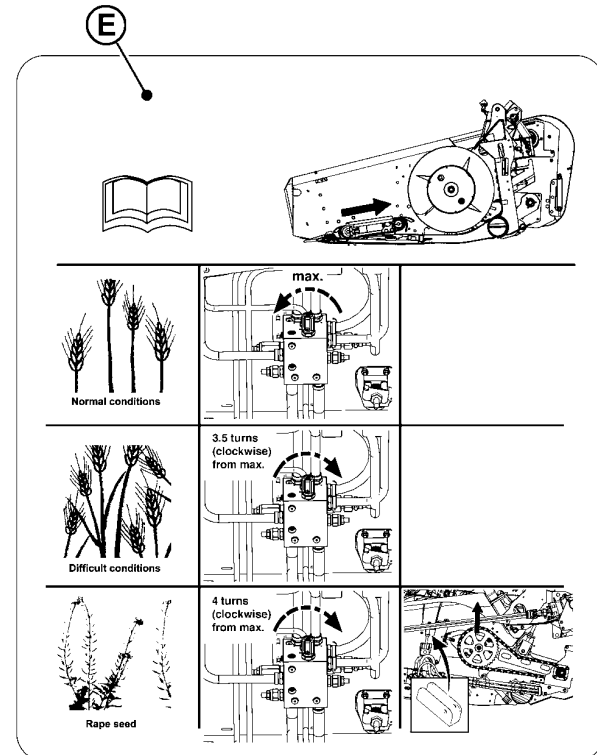
NOTE: Régler également au minimum la distance entre les spires de la vis d'alimentation et la tôle de fond de la plate-forme de coupe. Voir la section Réglage de la hauteur de vis d'alimentation - Réglage fin.

- Dans des conditions de récolte difficiles (rendement très élevé - surtout pour l'orge, la paille très verte et le grain couché), il est conseillé de régler la vitesse du corps de tapis à 70% de la vitesse maximale (3,5 tours en sens horaire).
- Pour la récolte de colza, il est conseillé de régler la vitesse du corps de tapis à 40% de la vitesse max. (4 tours en sens horaire).

NOTE: Régler également à 70 mm (2,76 in) la distance entre les spires de la vis d'alimentation et la tôle de fond de la plate-forme de coupe. Utiliser des entretoises spéciales pour le réglage (voir la section Réglage de la hauteur de vis d'alimentation—Réglage pour le colza).



XG334265



XG339846

A—Corps de tapis
B—Moteur
C—Bouton de réglage

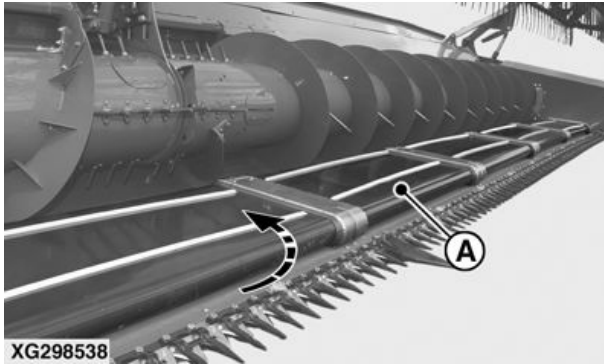
D—Soupape de commande
E—Autocollant

OUC002,00063E9 -28-21MAR20-2/2

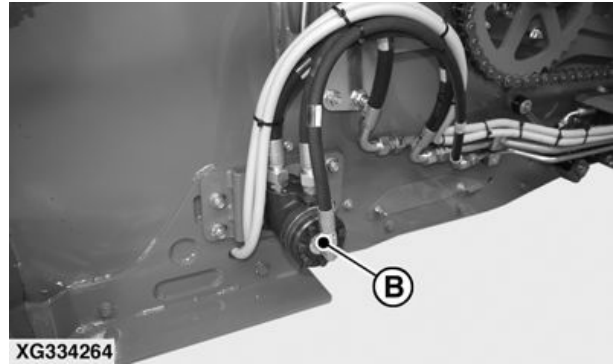
XG334265 —UN—03NOV17

XG340846 —UN—18DEC17

Réglage de la vitesse du corps de tapis (à partir du n° de série 021050)



XG298538—UN—02NOV16



XG334264—UN—03NOV17

En fonction du modèle de plate-forme de coupe, les corps de tapis (A) sont entraînés par un ou deux moteurs (B). Pour adapter la vitesse de tapis aux conditions de récolte, utiliser le bouton de réglage (C) sur le distributeur (D).

NOTE: Sur 722PF—735PF: Un moteur est installé.

Sur 740PF: Deux moteurs sont installés.

NOTE: Se reporter également à l'autocollant de référence rapide (E) collé à l'arrière du châssis de l'unité de récolte

- Pour augmenter la vitesse d'entraînement, tourner le bouton (C) dans le sens antihoraire (+).
- Pour diminuer la vitesse d'entraînement, tourner le bouton (C) dans le sens horaire (-).

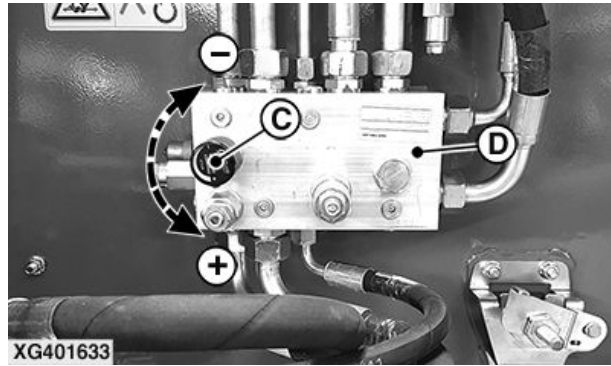
Réglage de la vitesse d'entraînement:

- Dans des conditions de récolte normales (rendement moyen à élevé, paille mature et récolte droite), il est conseillé d'augmenter la vitesse du corps de tapis à son maximum.

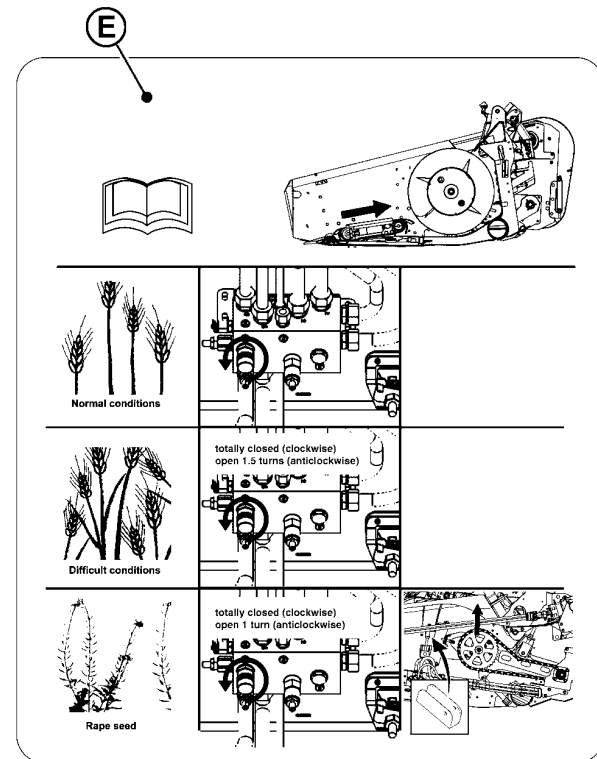
NOTE: Régler également au minimum la distance entre les spires de la vis d'alimentation et la tôle de fond de la plate-forme de coupe. Voir la section Réglage de la hauteur de vis d'alimentation—Réglage fin.

- Dans des conditions de récolte difficiles (rendement très élevé, surtout pour l'orge, la paille très verte et le grain couché), il est conseillé de régler la vitesse du corps de tapis à 70% de la vitesse maximale (entièrement fermé, puis 1,5 tour en sens horaire).
- Pour la récolte de colza, il est conseillé de régler la vitesse du corps de tapis à 40% de la vitesse max. (entièrement fermé, puis 1 tour en sens horaire).

NOTE: Régler également à 70 mm (2.76 in) la distance entre les spires de la vis d'alimentation et la tôle de fond de la plate-forme de coupe. Utiliser des entretoises spéciales pour le réglage (voir la section Réglage de la hauteur de vis d'alimentation - Réglage pour le colza).



XG401633 —UN—12FEB20



XG401632

XG401632 —UN—12FEB20

A—Corps de tapis
B—Moteur
C—Bouton de réglage

D—Soupape de commande
E—Autocollant

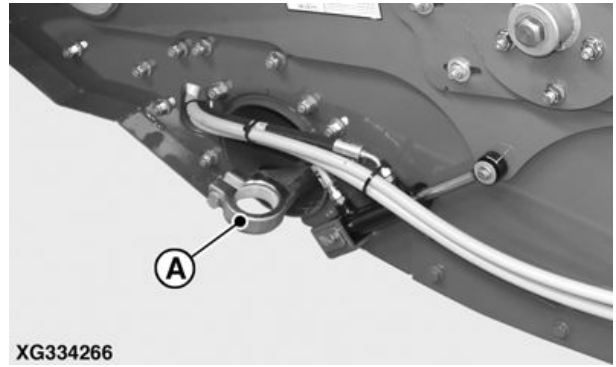
OUC002,00063EA -28-21MAR20-2/2

Lame fine

Une lame fine (A) de 14 TPI¹ est compatible avec la plate-forme de coupe.

- **Sur 722PF—730PF:** une lame fine est montée sur le côté droit uniquement.
- **Sur 735PF et 740PF:** une lame du côté gauche, une du côté droit.

A—Lame fine



Lame fine—Côté droit illustré

¹Nombre de dents par in

Diviseurs

Les diviseurs rigides ou repliables (A) et (B) sont disponibles pour diverses conditions de récolte.

Un déflecteur spécial (C) peut être installé sur le côté extérieur du diviseur repliable (B), comme indiqué.

Les diviseurs courts sont recommandés pour les zones arides.

Pour installer le diviseur, procéder comme suit:

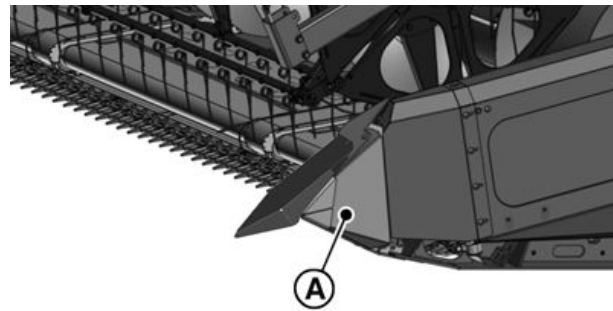
NOTE: Procédure montrée pour un diviseur court (A). La procédure est la même pour l'autre diviseur (B).

1. Accrocher le crochet inférieur (D) en bas du châssis de la plate-forme de coupe (E) comme indiqué.
2. Faire pivoter le diviseur (A) de telle façon qu'il entre en contact avec le haut du châssis de la plate-forme de coupe.
3. Utiliser le levier tendeur (F) pour prétendre le tendeur (G) jusqu'à ce que le verrouillage (H) s'engage.

Pour retirer le diviseur (A), appuyer sur le verrou (H) et tourner le levier tendeur (F) vers l'extérieur. Désengager le tendeur (G) et retirer complètement l'ensemble diviseur (A).

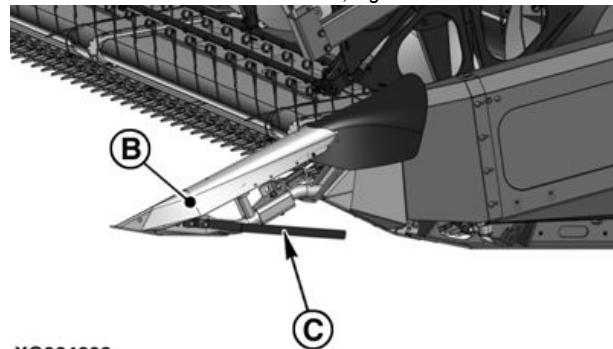
A—Diviseur—Rigide
B—Diviseur—Repliable
C—Déflecteur
D—Crochet

E—Châssis
F—Lever tendeur
G—Tendeur
H—Verrou



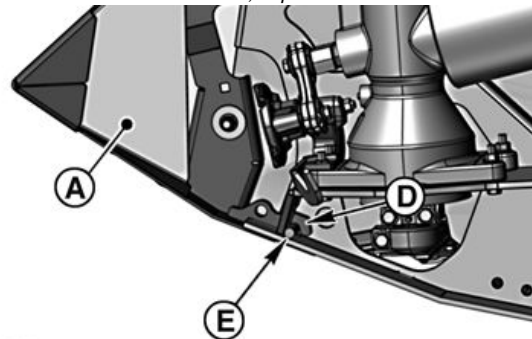
XG334267

Diviseur court, rigide

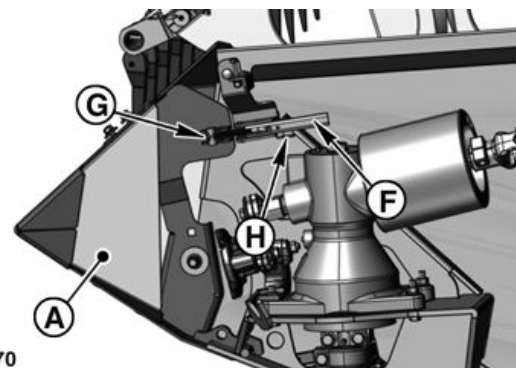


XG334268

Diviseur court, repliable



XG334269



XG334270

Suite, voir page suivante

OUCC002,00055AF -28-31OCT17-1/3

XG334267 —UN—03NOV17

XG334268 —UN—03NOV17

XG334269 —UN—03NOV17

XG334270 —UN—03NOV17

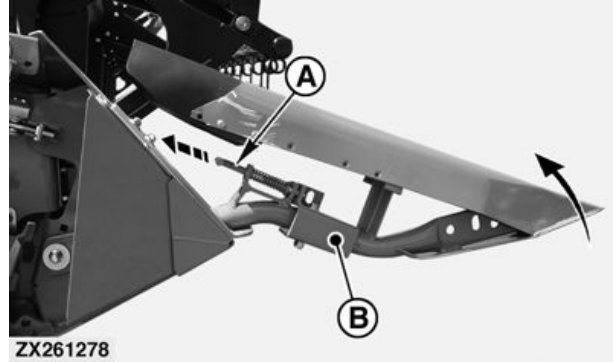
Position de transport

Les diviseurs peuvent être repliés en position de transport en cas de transport sur une remorque.

- Position de transport: Tirer l'axe (A) et replier le diviseur (B) vers le centre de la plate-forme de coupe jusqu'à ce que l'axe s'engage.
- Position de fonctionnement: Tirer l'axe (A) et déplier le diviseur (B) jusqu'à ce que l'axe s'engage.

A—Axe

B—Diviseur



ZX261278

ZX261278 —UN—22OCT15

OUCC002,00055AF -28-31OCT17-2/3

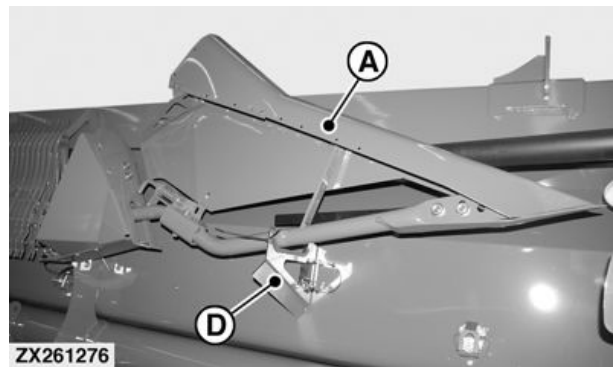
Remisage des diviseurs

Remiser le diviseur (A) sur le dispositif support comme suit:

1. Glisser la partie inférieure du diviseur (A) sur l'axe de fixation (B) et fixer à l'aide de la goupille à anneau (C).
2. Placer la partie avant du diviseur (A) sur le support (D) et fixer la partie supérieure à l'aide de la goupille à anneau (C).

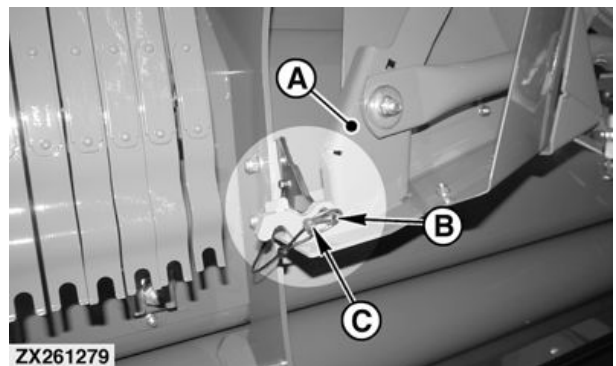
A—Diviseur
B—Axe

C—Goupille à anneau
D—Support



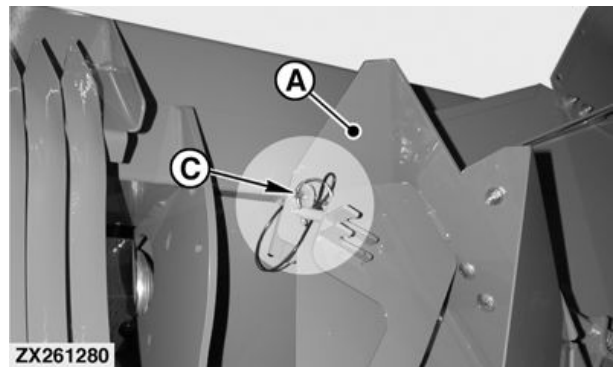
ZX261276

ZX261276 —UN—18JUL16



ZX261279

ZX261279 —UN—18JUL16



ZX261280

ZX261280 —UN—18JUL16

OUCC002,00055AF -28-31OCT17-3/3

Lame pour colza

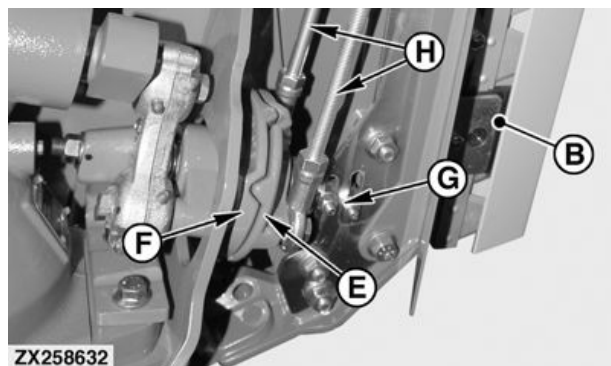
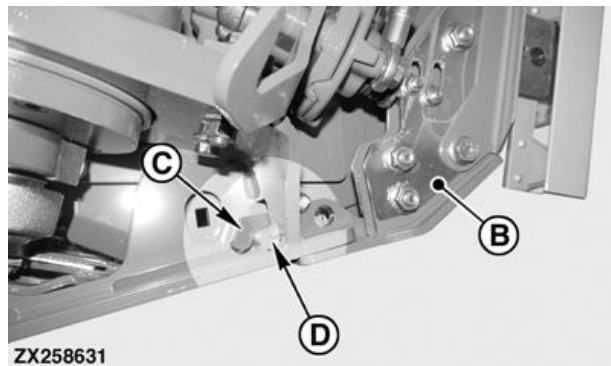
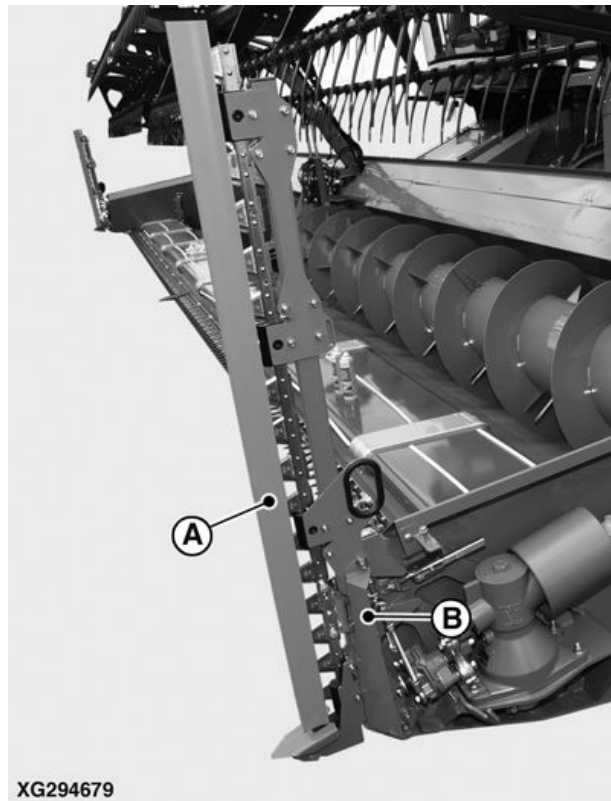
ATTENTION: Toujours maintenir installé le garant de protection (A) sur la lame pour colza lors de l'installation ou du remisage de l'ensemble lames pour colza (B) sur la plate-forme de coupe.

Pour installer la lame pour colza, procéder comme suit:

1. Accrocher le crochet (C) en bas du châssis de la plate-forme de coupe (D) comme indiqué.
2. Faire pivoter l'ensemble lames pour colza (B) de telle façon qu'il entre en contact avec le haut du châssis de la plate-forme de coupe et vérifier que l'embrayage de l'entraînement des lames (E) s'adapte à l'embrayage (F) du boîtier d'entraînement de la barre de coupe comme indiqué.
Si ce n'est pas le cas, desserrer les vis (G) puis régler la longueur de barre d'accouplement (H) en conséquence. Serrer les vis (G).

IMPORTANT: Régler les deux barres d'accouplement à la même longueur.

A—Garant de protection	E—Embrayage—Côté lame pour colza
B—Lame pour colza	F—Embrayage—Côté entraînement de la barre de coupe
C—Crochet	G—Vis
D—Châssis	H—Barre d'accouplement (2)



Suite, voir page suivante

OUC002,00055B2 -28-01NOV17-1/3

XG294679 —UN—18OCT16

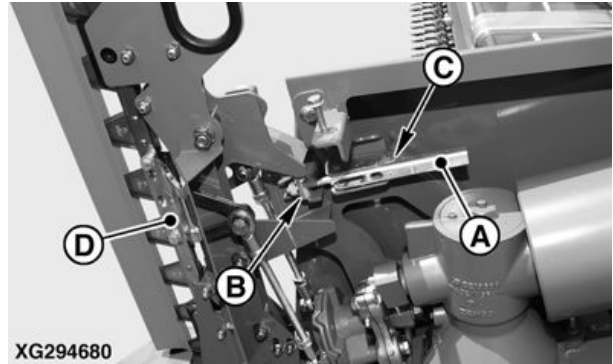
ZX258631 —UN—18JUL16

ZX258632 —UN—18JUL16

- Utiliser le levier tendeur (A) pour prétendre le tendeur (B) jusqu'à ce que le verrouillage (C) s'engage.

IMPORTANT: Une fois préchargé, le châssis de l'ensemble lames pour colza (D) doit être serré contre le châssis de la plate-forme de coupe. Si nécessaire, régler le tendeur (B) afin d'obtenir la précharge correcte.

Pour déposer la lame pour colza (D), appuyer sur le verrou (C) et tourner le levier tendeur (A) vers l'extérieur. Désengager le tendeur (B) et enlever complètement l'ensemble lames pour colza (D).



XG294680

A—Levier tendeur
B—Tendeur

C—Verrou
D—Lame pour colza

XG294680 —UN—18OCT16

OUC002,00055B2 -28-01NOV17-2/3

Remisage des lames pour colza

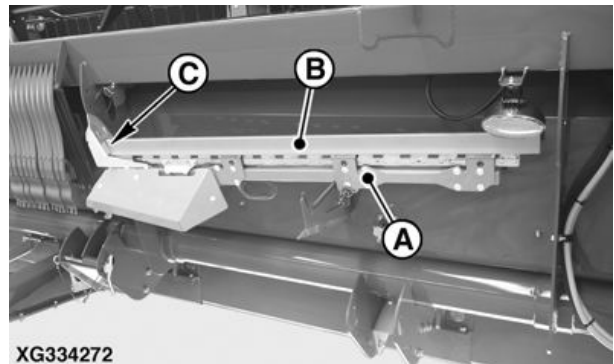
⚠ ATTENTION: Toujours remisier la lame pour colza (A) avec le garant de protection (B) installé sur la lame. Pour fixer le garant (B) en place, engager le garant de protection (B) dans la gorge (C) du diviseur. Toujours retirer et remisier les lames pour colza sur le dispositif support lors du transport de la plate-forme sur une remorque.

Remisier l'ensemble lames pour colza (A) sur le dispositif support comme suit:

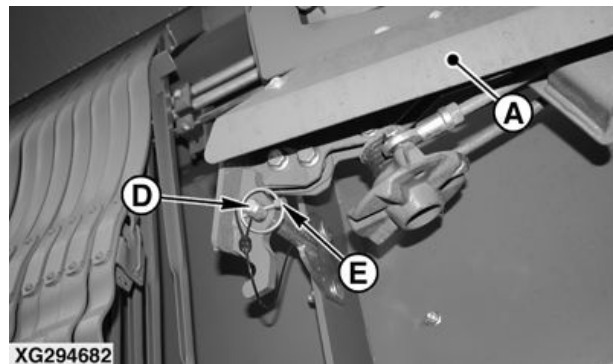
- Glisser la partie inférieure de l'ensemble lames pour colza (A) sur l'axe de fixation (D) et la fixer à l'aide de la goupille à anneau (E).
- Placer la partie supérieure de la lame pour colza (A) sur le support (F), puis la fixer à l'aide de la goupille à anneau (E).

A—Lame pour colza
B—Garant de protection
C—Gorge

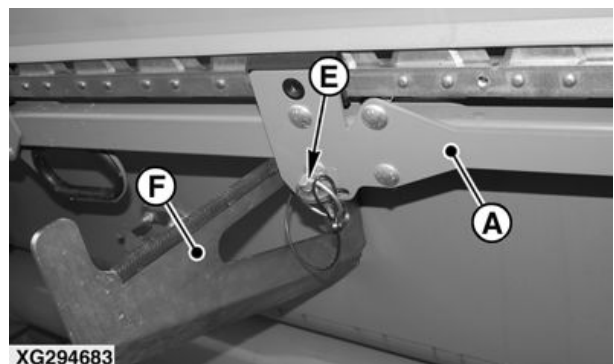
D—Axe
E—Goupille à anneau
F—Support



XG334272



XG294682



XG294683

XG334272 —UN—03NOV17

XG294682 —UN—18OCT16

XG294683 —UN—18OCT16

OUC002,00055B2 -28-01NOV17-3/3

Releveurs d'épis

Disposition des releveurs d'épis

La disposition des releveurs d'épis (A) résulte de la position des points d'attache pré-installés (B) sous certains doigts de lame.

Glisser le releveur d'épis avec son dispositif de retenue (C) sur le doigt de lame correspondant et guider l'extrémité arrière de la sangle dans le point d'attache pré-installé.

Fixer le releveur d'épis (A) avec la goupille élastique (D) dans l'alésage (2) au-dessus du doigt de lame.

IMPORTANT: Sur 735PF et 740PF uniquement, pour éviter l'accumulation de culture au niveau du déflecteur de lame centrale (F), s'assurer que les points de fixation des releveurs d'épis (B) ne sont pas à plus de trois boulons de la section de lame centrale, comme illustré.

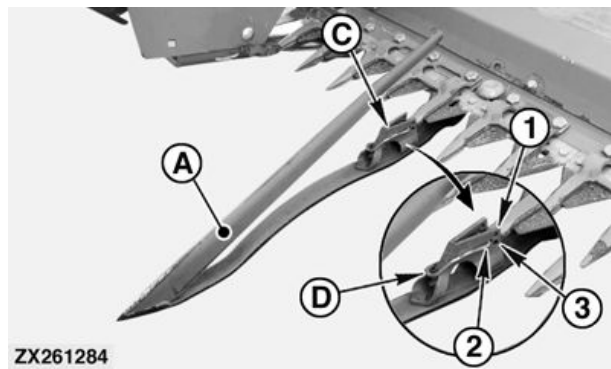
Adaptation des releveurs d'épis aux conditions du terrain

IMPORTANT: Vérifier que les releveurs d'épis sont correctement réglés en abaissant la plate-forme de coupe sur une surface plane. Les releveurs d'épis doivent toucher le sol dès que les patins sont à 50—100 mm (2—4 in) du sol.

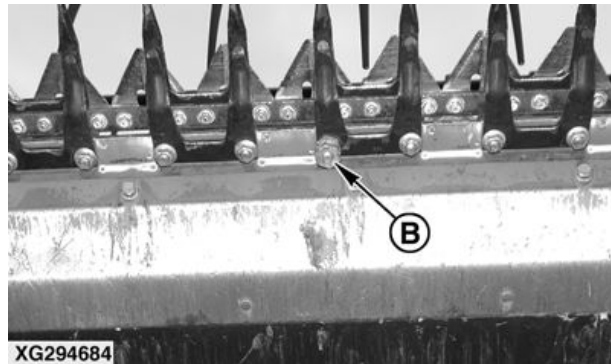
Si nécessaire, modifier la position du releveur d'épis en utilisant les alésages (1) ou (3) pour fixer la goupille élastique (D). Ceci modifie la hauteur des releveurs d'épis.

Lorsqu'ils ne sont pas employés, remiser les releveurs d'épis (A) sur les supports spéciaux, à l'arrière du châssis de la plate-forme de coupe (E), comme illustré.

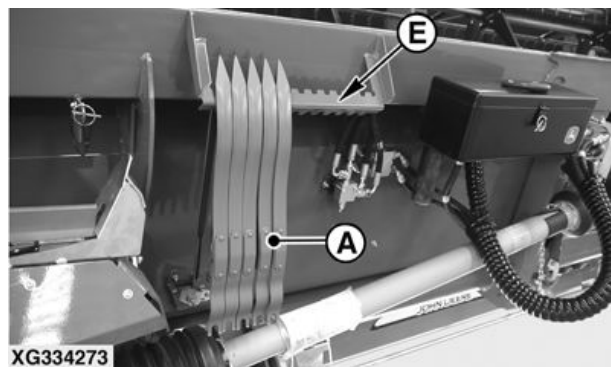
- | | |
|----------------------------------|-------------------------------|
| A—Releveur d'épis
Quik-Tatch™ | F—Déflecteur de lame centrale |
| B—Points de fixation arrière | 1—Alésage |
| C—Dispositif de retenue | 2—Alésage |
| D—Goupille élastique | 3—Alésage |
| E—Support de fixation | |



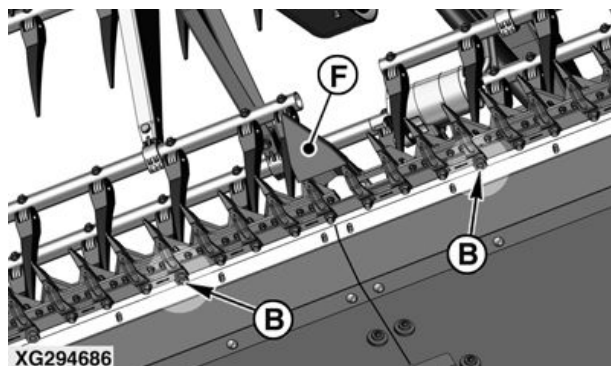
ZX261284



XG294684



XG334273



XG294686

ZX261284 —UN—22OCT15

XG294684 —UN—18OCT16

XG334273 —UN—03NOV17

XG294686 —UN—25OCT16

OUC002,00055E8 -28-16NOV17-1/1

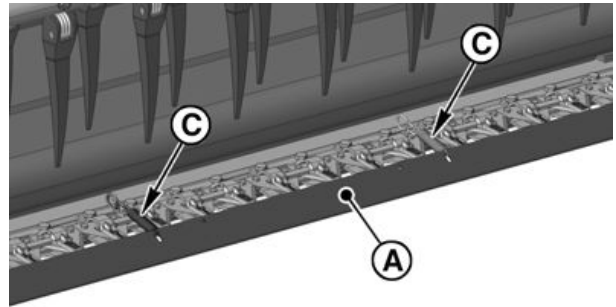
Garant de lame (suivant équipement)

Un garant de protection de lame profilé en V (A) doit être utilisé pour le transport et le remisage de la plate-forme de coupe.

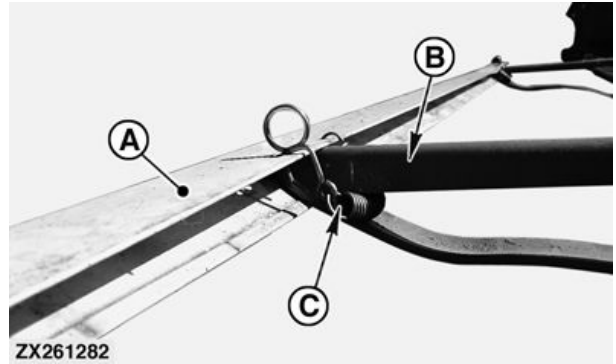
Glisser le garant de lame (A) sur les extrémités des doigts de lame ou sur les extrémités du releveur d'épis (B), puis le fixer à l'aide du ressort de maintien (C).

A—Garant de lame
B—Releveur d'épis

C—Ressort de maintien



XG2984687



ZX261282

XG2984687 —UN—09NOV16

ZX261282 —UN—22OCT15

OUCC002,00055B4 -28-16NOV17-1/1

Pannes et remèdes

Difficultés liées à la barre de coupe

Symptôme	Problème	Solution
Le grain s'éparpille en avant de la barre de coupe	Régime du rabatteur non adapté à la vitesse de déplacement.	Régler le régime du rabatteur de façon à ce qu'il déplace la récolte d'une façon uniforme. S'il s'agit de récoltes droites, le régime du rabatteur doit être égal ou légèrement inférieur à la vitesse de déplacement de la moissonneuse-batteuse. Si la récolte est versée et emmêlée, le régime du rabatteur doit être supérieur à la vitesse de déplacement de la moissonneuse-batteuse.
	Rabatteur réglé trop bas.	Lever le rabatteur.
	Vitesse de déplacement de la moissonneuse-batteuse trop élevée	Réduire la vitesse de déplacement de la moissonneuse-batteuse pour éviter que la récolte ne soit brisée par le rabatteur.
La récolte coupée s'accumule et tombe à l'avant de la barre de coupe; avec perte de grains à ce niveau	Rabatteur trop élevé.	Régler le rabatteur suffisamment bas pour qu'il enlève la récolte de la barre de coupe et que la vis d'alimentation puisse la ramasser uniformément.
	Saillie insuffisante pour permettre la circulation de la récolte.	Déplacer encore davantage la barre de coupe vers l'avant.
	Dégagement excessif entre les spires de la vis d'alimentation et la tôle de fond de la plate-forme	Régler le dégagement de la vis sur 20—25 mm (0.78—0.98 in) pour les céréales et sur 70—75 mm (2.75—2.95 in) pour les récoltes telles que le colza et le soja. Régler les doigts d'alimentation selon le besoin.
	Vitesse du rabatteur trop basse	Augmenter le régime du rabatteur.
Une couche de fourrage vert s'accumule sur la barre de coupe		Utiliser une lame avec des sections à denture fine.

Problèmes de récoltes versées et emmêlées

Symptôme	Problème	Solution
Excès de récolte pénétrant dans la moissonneuse-batteuse	Plate-forme de coupe réglée trop bas	Utiliser des releveurs d'épis pour les récoltes versées et emmêlées. Relever la plate-forme aussi haut que possible. Réduire la vitesse de déplacement Utiliser la lame avec des sections à denture fine. Vérifier l'angle suivant lequel la plate-forme de coupe est inclinée.

Difficultés liées au convoyeur d'alimentation

Symptôme	Problème	Solution
Alimentation inégale ou en paquet de la récolte vers le tambour du convoyeur d'alimentation inférieur	Vis d'alimentation trop loin de la tôle de fond de la plate-forme	Régler la vis d'alimentation en fonction de la récolte.
	Rabatteur trop élevé.	Reculer et abaisser le tambour.
	Accumulation de céréales sur la barre de coupe.	Abaisser le rabatteur. Régler le rabatteur aussi près que possible de la barre de coupe et la vis d'alimentation.
Problème de transport d'une récolte courte entre la vis d'alimentation de la plate-forme et le convoyeur d'alimentation	Patinage de la courroie d'entraînement de la plate-forme.	Veiller à ce que le tendeur à ressort puisse tourner librement et porte fermement sur la courroie.
	Écart trop important entre la vis d'alimentation et la chaîne du convoyeur d'alimentation	
	La chaîne du convoyeur d'alimentation n'assure pas correctement le transport	Consulter le livret d'entretien de la moissonneuse-batteuse.

Difficultés liées à la vis d'alimentation

Symptôme	Problème	Solution
Enroulement autour de la vis d'alimentation dans des récoltes emmêlées et pleines de mauvaises herbes	Mauvais acheminement de la récolte entre la vis d'alimentation et le convoyeur	Éliminer la peinture et la rouille présentes autour des doigts de vis d'alimentation. Installer des extensions de spire à forte inclinaison et enlever les doigts situés au centre de la vis d'alimentation.
Mauvais acheminement de la récolte vers la vis d'alimentation	Griffes du rabatteur trop inclinées	Réduire l'inclinaison (l'angle d'attaque) des dents.

Difficultés liées à la coupe

Symptôme	Problème	Solution
Déchiquetage et coupe irrégulière de la récolte.	Barre de coupe obstruée par la récolte.	Régler le rabatteur pour qu'il enlève la récolte de la barre de coupe. Vérifier les entraînements de la plate-forme et du convoyeur d'alimentation (voir le livret d'entretien de la moissonneuse-batteuse).
	Plusieurs pièces de la barre de coupe sont usées, endommagées ou cassées	Vérifier les pièces et remplacer toutes celles qui sont usées ou endommagées. Vérifier l'alignement des doigts et, si nécessaire, les aligner pour garantir une coupe régulière.
	Le tranchant des doigts de lame n'est pas assez proche des sections de lame ni parallèle à celles-ci	Régler les doigts.

Difficultés liées au rabatteur

Symptôme	Problème	Solution
Enroulement autour du rabatteur dans les récoltes entortillées et pleines de mauvaises herbes	Réglage incorrect du rabatteur	Abaisser le rabatteur et le régler le plus en avant possible.
Le rabatteur emporte de la paille	Griffes du rabatteur trop inclinées	Réduire l'inclinaison (l'angle d'attaque) des dents.
La barre de coupe n'alimente pas la vis d'alimentation en fourrage vert	Griffes du rabatteur trop inclinées	Réduire l'inclinaison (l'angle d'attaque) des dents.

Problèmes de corps de tapis

Symptôme	Problème	Solution
Le tapis ne tourne pas	Paille en dessous du tapis	Lever le corps de tapis et nettoyer.
	Accouplement cassé	Contrôler les accouplements à griffes fixés sur le corps de tapis concerné.
Toutes les sections de tapis ne tournent pas	Accouplement cassé	Contrôler les accouplements fixés au moteur hydraulique.

OUC002,00055B5 -28-01NOV17-4/3

Étrier de verrouillage pour vérin de levage du convoyeur d'alimentation

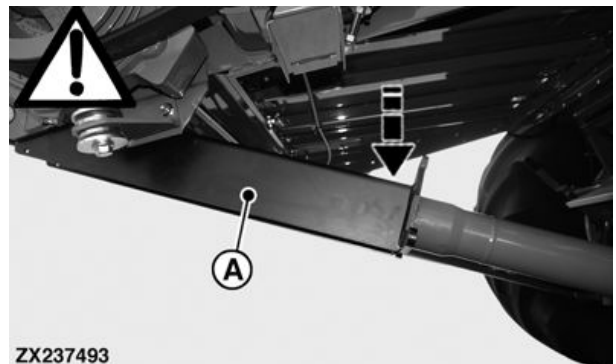
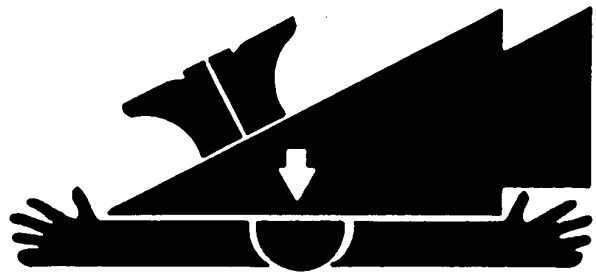
⚠ ATTENTION: Arrêter le moteur, engager le frein de stationnement et retirer la clé de contact.

L'ouverture forcée des raccords de conduites hydrauliques pour abaisser le convoyeur d'alimentation provoque l'affaissement immédiat du convoyeur et de l'unité de récolte.

Avant toute intervention sous la plate-forme de coupe, la relever complètement et installer un étrier de verrouillage sur le vérin hydraulique.

Abaisser l'étrier de verrouillage (A) sur la tige du vérin hydraulique.

A—Étrier de verrouillage



ZX237493

TS696 —UN—21SEP89

ZX237493 —UN—20OCT15

OUC002,00055B6 -28-01NOV17-1/1

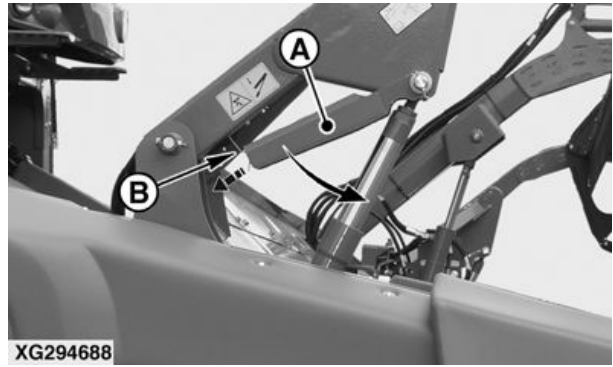
Réglage de l'étrier de verrouillage pour le vérin de levage du rabatteur

⚠ ATTENTION: Avant toute intervention sur ou sous le rabatteur, toujours engager les étriers de verrouillage (A) et (C).

IMPORTANT: Abaisser lentement l'étrier de verrouillage (A) pour éviter d'endommager le vérin hydraulique.

Relever complètement le rabatteur.

Des deux côtés, décrocher l'étrier de verrouillage (A) du ressort de retenue (B) et l'abaisser complètement. S'assurer que l'étrier de verrouillage (A) enserre la tige de vérin, puis abaisser le rabatteur.



A—Étrier de verrouillage

B—Ressort

OUCC002,00056D8 -28-23MAR20-1/1

XG294688—UN—18OCT16

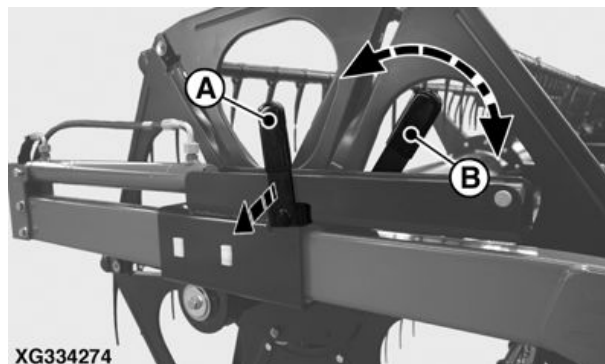
Réglage de l'angle d'attaque des griffes du rabatteur

⚠ ATTENTION: Arrêter le moteur avant d'intervenir sur le rabatteur.

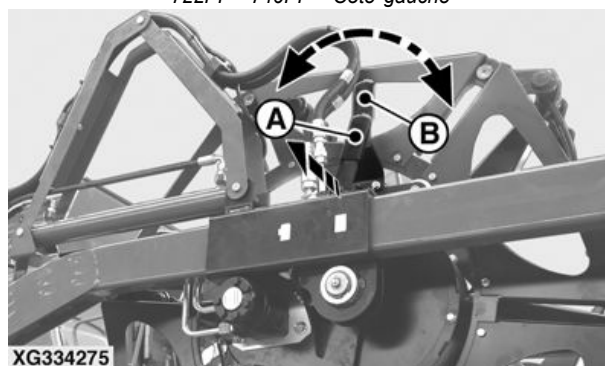
Extraire l'axe de verrouillage (A). Tourner le levier de réglage (B) pour régler l'angle de griffe du rabatteur souhaité. Insérer l'axe de verrouillage (A) pour maintenir le réglage. Répéter l'opération de l'autre côté du rabatteur.

A—Axe de verrouillage

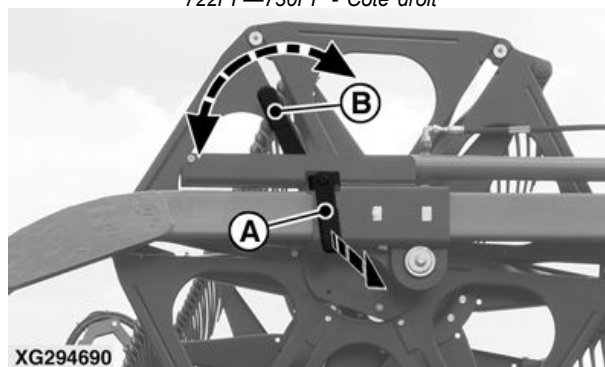
B—Lever de réglage



722PF—740PF - Côté gauche



722PF—730PF - Côté droit



735PF et 740PF - Côté droit

OUC002,00055B8 -28-01NOV17-1/1

XG334274 —UN—03NOV17

XG334275 —UN—03NOV17

XG294690 —UN—18OCT16

Réglage de la hauteur de vis d'alimentation—Réglage fin

La vis d'alimentation amène la matière récoltée de toute la largeur de la plate-forme de coupe vers le centre et l'envoi au convoyeur d'alimentation.

Un transfert convenable a une influence sur les performances de toute la moissonneuse-batteuse. Des réglages corrects de la vis d'alimentation peuvent réduire les pertes de grains et améliorer le débit (voir **Utilisation de la plate-forme de coupe—Adaptation aux conditions de récolte** dans la présente section).

ATTENTION: Pour permettre l'accès au support de roulement (au milieu de la plate-forme de coupe), soulever la plate-forme de coupe à environ 20 cm (10 in) au-dessus du sol. Relever complètement le rabatteur et installer les étriers de verrouillage. Arrêter le moteur, engager le frein de stationnement et retirer la clé de contact.

Éviter tout risque de blessure grave due au déplacement de la barre de coupe lorsque la vis d'alimentation tourne.

IMPORTANT: Régler la hauteur de la vis d'alimentation avec la plate-forme accrochée à la moissonneuse-batteuse et relevée par rapport au sol. Le châssis de la plate-forme s'affaisse et tous les réglages effectués sur la vis d'alimentation lorsqu'elle reposait au sol ou sur une remorque peuvent se traduire par une alimentation incorrecte ou conduire à la détérioration de composants.

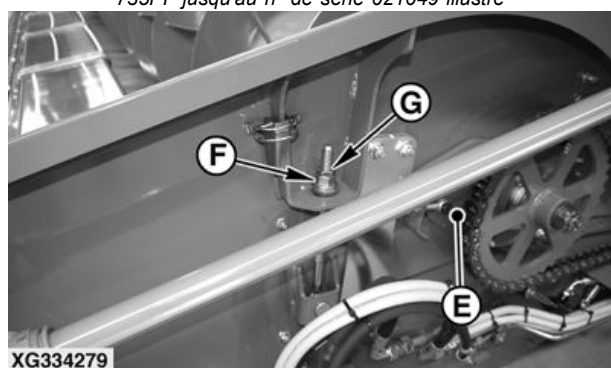
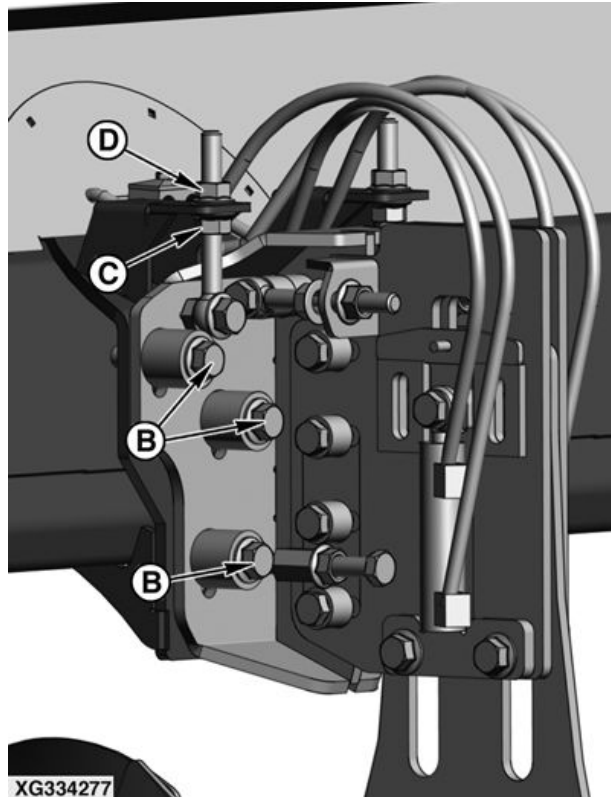
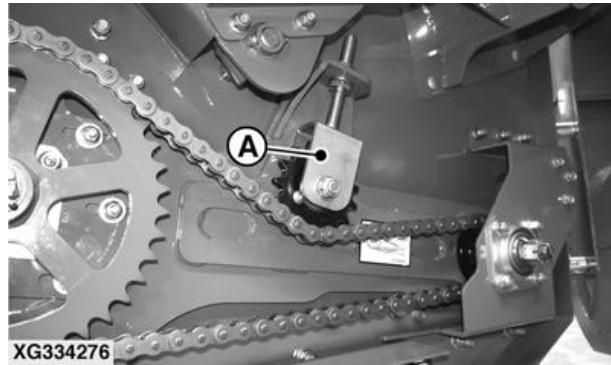
La distance entre les spires et la goulotte de la vis d'alimentation est importante pour assurer une alimentation régulière. Cette distance définit le volume qu'un des enroulements de la vis peut transporter et doit être ajustée en fonction de la récolte.

Le réglage de base pour cette distance est de **20—25 mm (0,78—0,98 in)**. Pour des récoltes avec un pourcentage élevé de MOG (matière autre que des grains) (canola par exemple), cette distance peut être augmentée en conséquence.

Pour la récolte de colza, il est conseillé de régler cette distance à **70—75 mm (2,75—2,95 in)** à l'aide des entretoises dédiés (voir la section **Réglage de la hauteur de vis d'alimentation—Réglage pour le colza**).

Pour régler la hauteur de la vis d'alimentation, procéder comme suit:

1. Ne pas modifier le réglage du tendeur (A).
2. **735PF—740PF uniquement:** Desserrer les trois vis (B) et l'écrou de blocage (C) des deux côtés du support de roulement.
3. **735PF—740PF uniquement:** Régler la hauteur de la vis d'alimentation au milieu à l'aide des deux écrous de réglage (D), puis serrer les écrous de blocage (C).



A—Tendeur
B—Boulon (6)
C—Écrou de blocage (2)
D—Écrou de réglage (2)

E—Bras
F—Écrou à embase
G—Écrou de blocage

Suite, voir page suivante

OUC002,00063EE -28-03MAR20-1/3

IMPORTANT: Mesurer la distance entre les spires de la vis d'alimentation et la tôle de fond de la plate-forme de coupe. S'assurer de régler la hauteur de manière égale des deux côtés du support de roulement afin que le support reste centré et vertical entre les deux moitiés de vis d'alimentation.

4. **735PF—740PF uniquement:** Serrer les six vis (B) à 280 N·m (206 lb-ft).

5. Aligner les côtés de la vis d'alimentation en ajustant la position des bras extérieurs (E) avec l'écrou à embase (F), puis serrer l'écrou de blocage (G). Mesurer la distance entre les spires de la vis d'alimentation et la tôle de fond de la plate-forme de coupe près des panneaux latéraux.

OUC002,00063EE -28-03MAR20-2/3

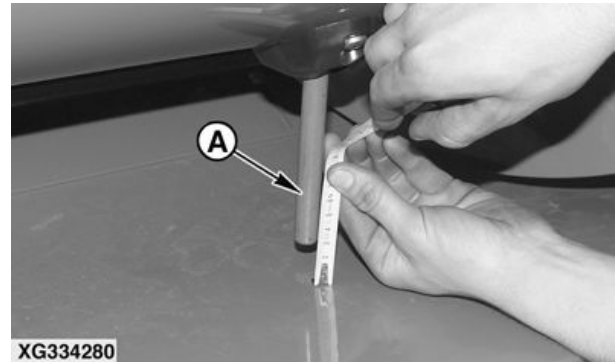
6.

IMPORTANT: Pour éviter toute détérioration de la tôle de fond de la plate-forme de coupe ou des doigts de la vis d'alimentation, maintenir un jeu minimum de 20 mm (0,78 in) entre les doigts de vis d'alimentation au centre et la tôle de fond.

Veiller à mesurer le dégagement au centre de la vis d'alimentation.

Vérifier la hauteur des doigts de la vis (A) (voir **Réglage du calage des doigts de la vis d'alimentation** dans la présente section).

A—Doigt de vis d'alimentation



XG334280—JUN—03NOV17

OUC002,00063EE -28-03MAR20-3/3

Réglage de la hauteur de la vis d'alimentation—Réglage pour colza

La vis d'alimentation amène la matière récoltée de toute la largeur de la plate-forme de coupe vers le centre et l'envoi au convoyeur d'alimentation.

Un transfert convenable a une influence sur les performances de toute la moissonneuse-batteuse. Des réglages corrects de la vis d'alimentation peuvent réduire les pertes de grains et améliorer le débit (voir **Utilisation de la plate-forme de coupe—Adaptation aux conditions de récolte et Réglage de la hauteur de la vis d'alimentation—Réglage fin** dans cette section).

Pour la récolte de colza, il est conseillé de régler la distance à **70—75 mm (2,75—2,95 in)** à l'aide des entretoises dédiées.

⚠ ATTENTION: Pour permettre l'accès au support de roulement (au milieu de la plate-forme de coupe), soulever la plate-forme de coupe à environ 20 cm (10 in) au-dessus du sol. Relever complètement le rabatteur et installer les étriers de verrouillage. Arrêter le moteur, engager le frein de stationnement et retirer la clé de contact.

Éviter tout risque de blessure grave due au déplacement de la barre de coupe lorsque la vis d'alimentation tourne.

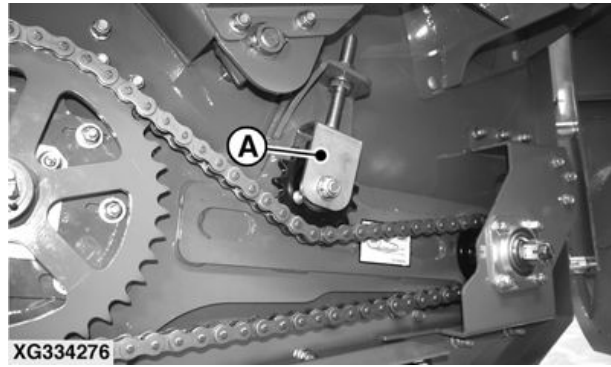
IMPORTANT: Régler la hauteur de la vis d'alimentation avec la plate-forme accrochée à la moissonneuse-batteuse et relevée par rapport au sol. Le châssis de la plate-forme s'affaisse et tous les réglages effectués sur la vis d'alimentation lorsqu'elle reposait au sol ou sur une remorque peuvent se traduire par une alimentation incorrecte ou conduire à la détérioration de composants.

Pour régler la hauteur de la vis d'alimentation, procéder comme suit:

1. Ne pas modifier le réglage du tendeur (A).
2. Retirer le levier (B) de son support de remisage.
3. Engager le levier (B) dans le logement prévu (C) de la pompe hydraulique (D).
4. Des deux côtés, retirer l'entretoise (E) de son emplacement de rangement.
5. **735PF—740PF uniquement:** Retirer la goupille à anneau (F) et l'entretoise (G) de leur emplacement de rangement.

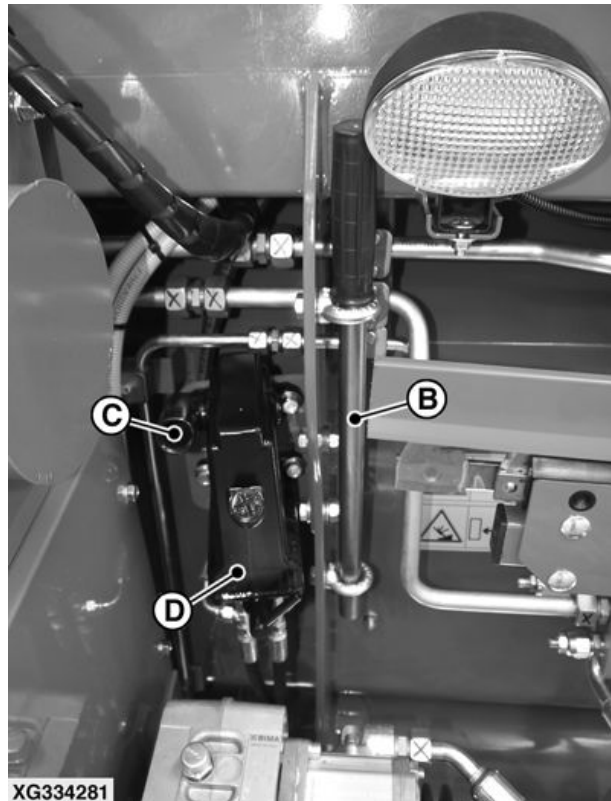
A—Tendeur
B—Lever
C—Prise
D—Pompe hydraulique

E—Entretoise
F—Goupille à anneau (735PF, 740PF)
G—Entretoise (735PF, 740PF)



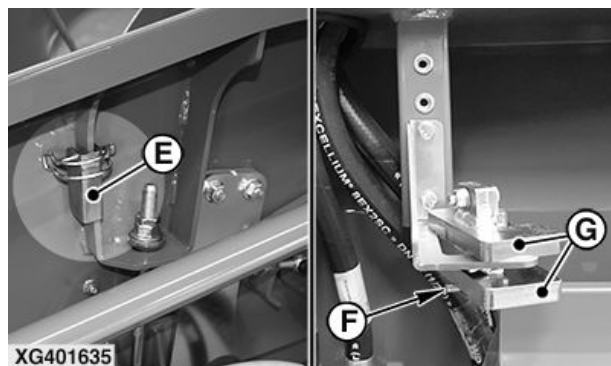
XG3334276

XG3334276—UN—03NOV17



XG3334281

XG3334281—UN—16NOV17



XG401635

XG401635—UN—12FEB20

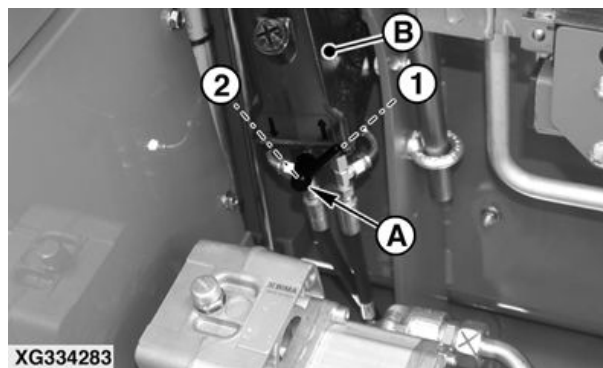
Suite, voir page suivante

OUCC002,000644C-28-21MAR20-1/4

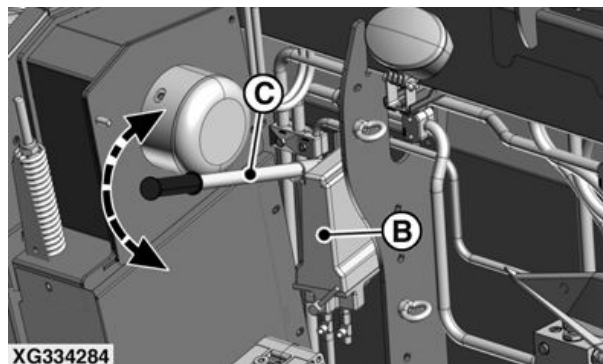
6. Pour soulever la vis d'alimentation, placer le levier de commande (A) de la pompe manuelle (B) en position (1 —Flèche vers le haut).
7. Actionner le levier (C) et lever complètement le bras de la vis (D).
8. Des deux côtés, insérer une entretoise (E) et la fixer avec une goupille à anneau (F) comme illustré.

A—Lever
B—Compresseur
C—Lever
D—Bras

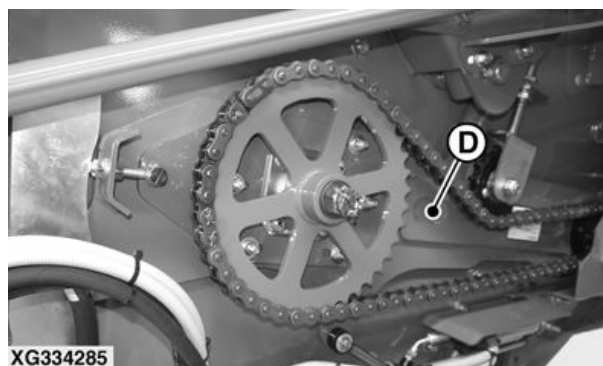
E—Entretoise
F—Goupille à anneau
1—Flèche vers le haut—Position de levage
2—Flèche vers le bas—Position d'abaissement



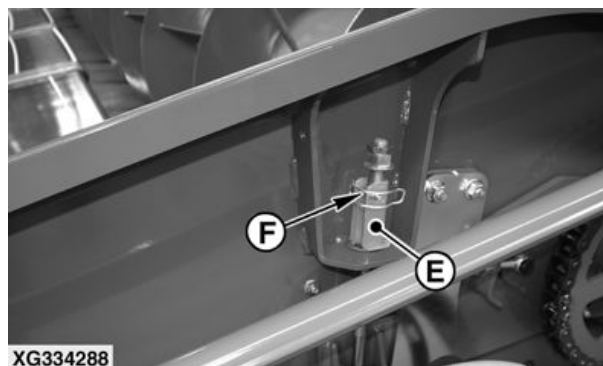
XG334283—UN—03NOV17



XG334284—UN—03NOV17



XG334285—UN—03NOV17



XG334288—UN—03NOV17

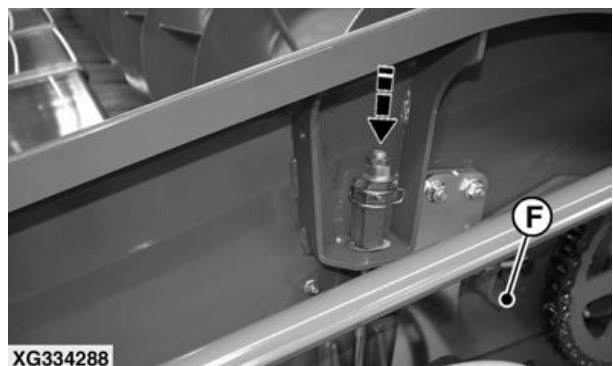
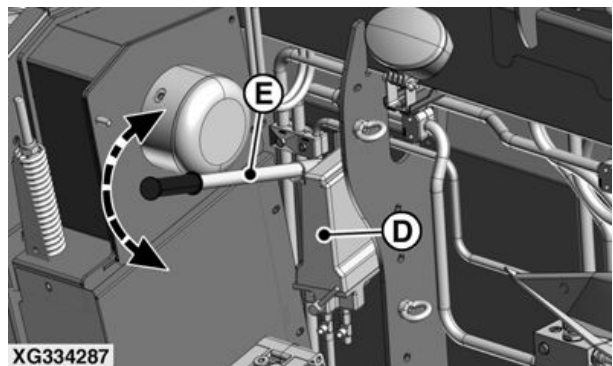
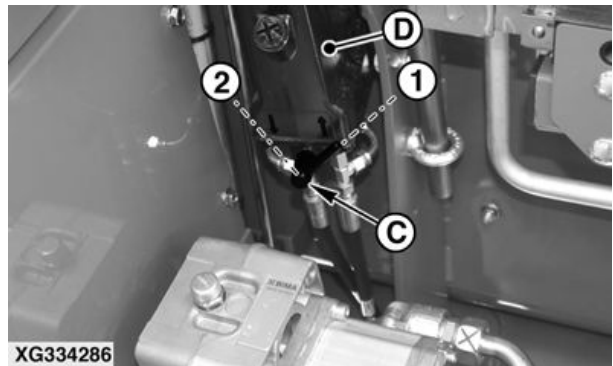
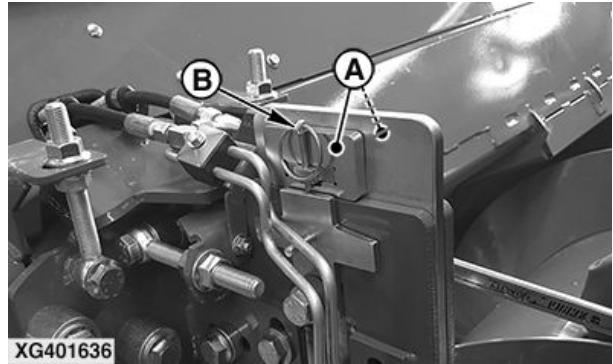
Suite, voir page suivante

OUC002,000644C -28-21MAR20-2/4

9. **735PF—740PF uniquement:** Sur le support central, poser l'entretoise (A), puis la fixer avec la goupille à anneau (B) comme illustré.
10. Pour abaisser la vis d'alimentation, placer le levier de commande (C) de la pompe manuelle (D) sur la position **(2 —Flèche vers le bas)**.
11. Actionner le levier (E) à fond pour abaisser la vis d'alimentation et appliquer une pression hydraulique sur les bras de la vis d'alimentation (F).

A—Entretoise (735PF, 740PF)
 B—Goupille à anneau (735PF, 740PF)
 C—Lever
 D—Compresseur

E—Lever
 F—Bras
 1— Flèche vers le haut—Position de levage
 2— Flèche vers le bas—Position d'abaissement



XG401636 —UN—12FEB20

XG334286 —UN—03NOV17

XG334287 —UN—03NOV17

XG334288 —UN—03NOV17

Suite, voir page suivante

OUCC002,000644C -28-21MAR20-3/4

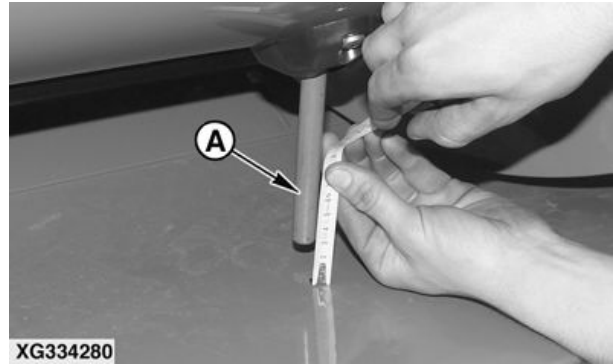
12.

IMPORTANT: Pour éviter toute détérioration de la tôle de fond de la plate-forme de coupe ou des doigts de la vis d'alimentation, maintenir un jeu minimum de 20 mm (0,78 in) entre les doigts de vis d'alimentation au centre et la tôle de fond.

Veiller à mesurer le dégagement au centre de la vis d'alimentation.

Vérifier la hauteur des doigts de la vis (A) (voir **Réglage du calage des doigts de la vis d'alimentation** dans la présente section).

A—Doigt de vis d'alimentation



XG334280—UN—03NOV17

OUC002,000644C -28-21MAR20-4/4

Réglage de l'avancement/du recul de la vis d'alimentation

ATTENTION: Pour permettre l'accès au support de roulement (au milieu de la plate-forme de coupe), soulever la plate-forme de coupe à environ 20 cm (10 in) au-dessus du sol. Relever complètement le rabatteur et installer les étriers de verrouillage. Arrêter le moteur, engager le frein de stationnement et retirer la clé de contact.

Éviter tout risque de blessure grave due au déplacement de la barre de coupe lorsque la vis d'alimentation tourne.

La vis d'alimentation amène la matière récoltée de toute la largeur de la plate-forme de coupe vers le centre et l'envoi au convoyeur d'alimentation.

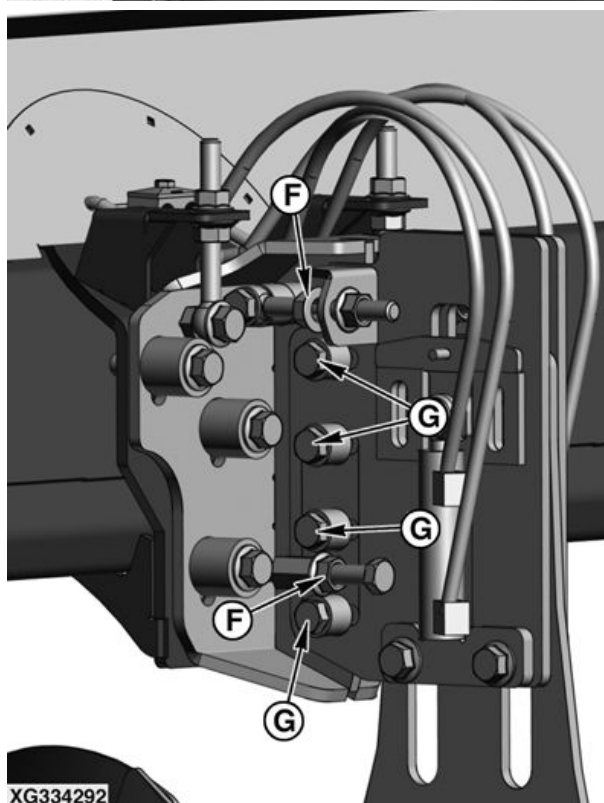
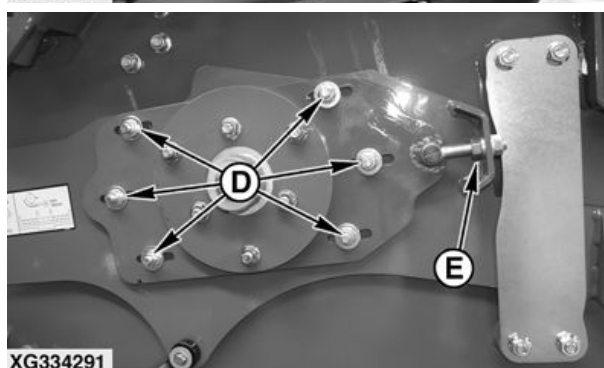
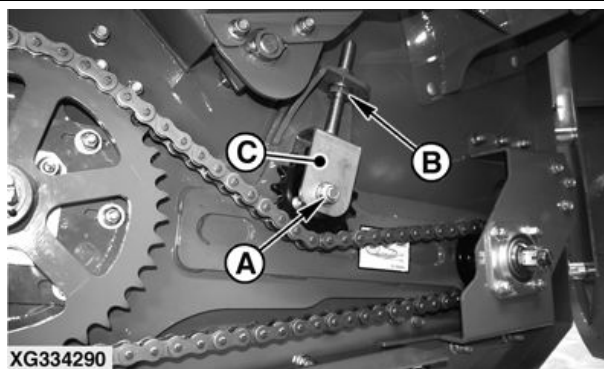
Un transfert convenable a une influence sur les performances de toute la moissonneuse-batteuse. Des réglages corrects de la vis d'alimentation peuvent réduire les pertes de grains et améliorer le débit (voir **Utilisation de la plate-forme de coupe—Adaptation aux conditions de récolte** dans la présente section).

IMPORTANT: Régler l'avancement/recul de la vis d'alimentation une fois la plate-forme montée sur la moissonneuse-batteuse et hors sol. Le châssis de la plate-forme s'affaisse et tous les réglages effectués sur la vis d'alimentation lorsqu'elle reposait au sol ou sur une remorque peuvent se traduire par une alimentation incorrecte ou conduire à la détérioration de composants.

La souplesse de la transition vers le convoyeur d'alimentation dépend de la distance entre le bâti de la vis d'alimentation et l'admission du convoyeur d'alimentation. Cette distance peut être mesurée dans l'ouverture du convoyeur d'alimentation. Pour ajuster la hauteur de la vis d'alimentation sur toute la largeur, cette dimension s'obtient avec une distance d'env. **40 mm (1.57 in)** de la spire de la vis d'alimentation par rapport à la paroi de la plate-forme de coupe.

Pour régler l'avancement/le recul de la vis d'alimentation, procéder comme suit:

1. Desserrer l'écrou autobloquant (A) et l'écrou de blocage (B) du tendeur (C), puis relâcher la tension de chaîne.
2. Des deux côtés, desserrer tous les écrous de blocage (D) et l'écrou de blocage (E).
3. **735PF—740PF uniquement:** Desserrer les écrous de blocage (F) des deux côtés du support central.
4. **735PF—740PF uniquement:** Pour maintenir le réglage du support central, placer une cale en bois entre l'arrière de la vis d'alimentation et la paroi arrière.
5. **735PF—740PF uniquement:** Desserrer les quatre vis de blocage (G).



735PF jusqu'au n° de série 021049 illustré

A—Écrou autobloquant
B—Écrou de blocage
C—Tendeur
D—Écrou de blocage

E—Écrou de blocage
F—Écrou de blocage (4) -
(735PF, 740PF)
G—Vis de blocage (4) - (735PF,
740PF)

Suite, voir page suivante

OUC002,00063EF -28-03MAR20-1/5

Utilisation sur champ

Suite, voir page suivante

OUC002.00063EF-28-03MAR20-2/5

IMPORTANT: S'assurer que le bras (A) ne tourne pas à l'envers.

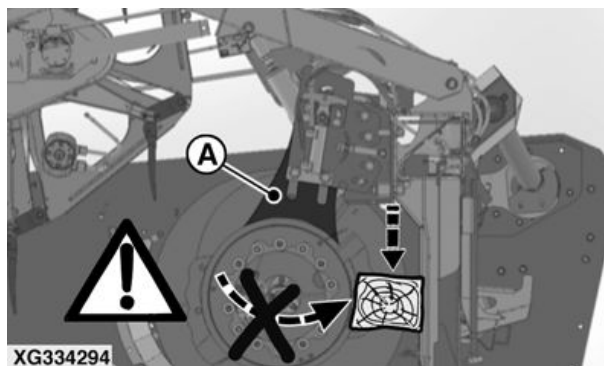
6. Utiliser les écrous de réglage (B), (C) et les vis de réglage (D) pour régler la position d'avance/de recul de la vis d'alimentation.

A—Bras (735PF, 740PF)

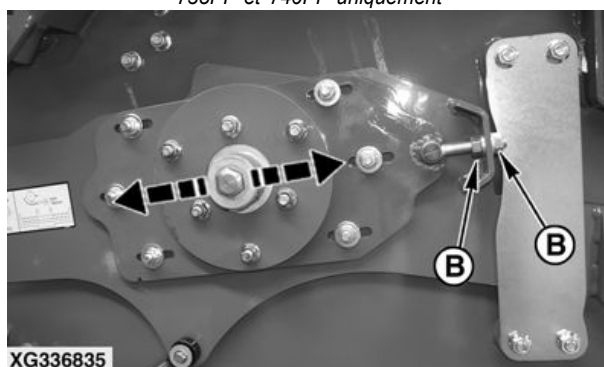
B—Écrou de réglage

C—Écrou de réglage (2) - (735PF, 740PF)

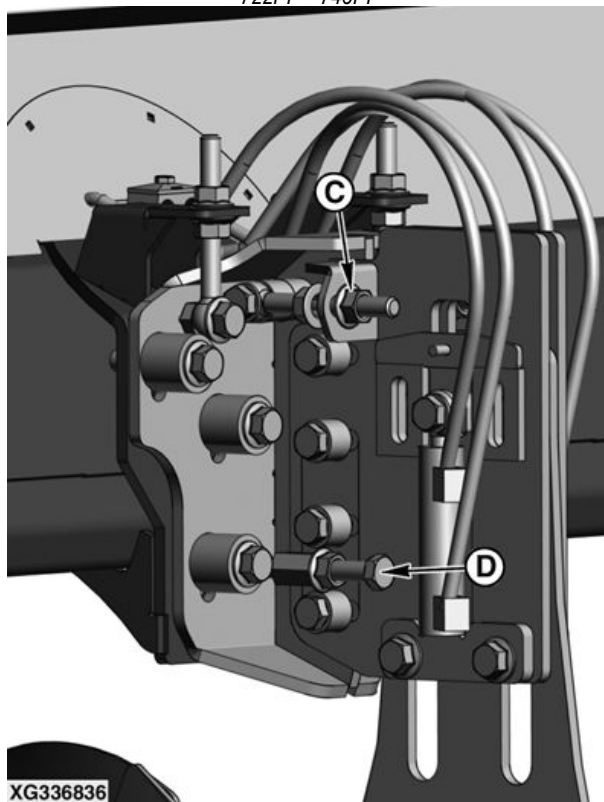
D—Vis de réglage (2) - (735PF, 740PF)



735PF et 740PF uniquement



722PF—740PF



735PF jusqu'au n° de série 021049 illustré

Suite, voir page suivante

OUC002,00063EF -28-03MAR20-3/5

XG334294—UN—16NOV17

XG336835—UN—16NOV17

XG336836—UN—18DEC17

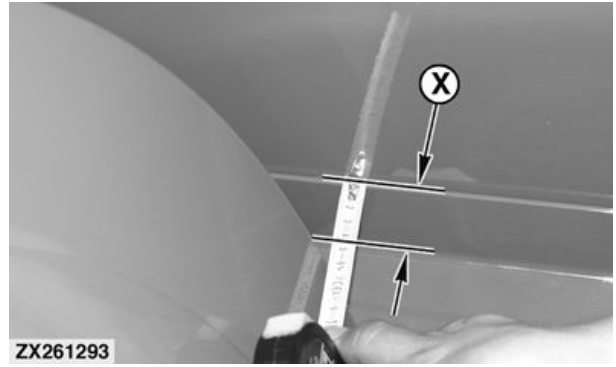
7. La distance recommandée (X) par rapport à la paroi arrière de la plate-forme de coupe est de **40 mm (1.57 in)**.

IMPORTANT: Tourner la vis d'alimentation à la main pour vérifier le jeu entre les doigts de vis d'alimentation et la tôle de fond de la plate-forme de coupe.

8. Des deux côtés, serrer les écrous de blocage (A) à **130 N·m (90 lb-ft)**, puis serrer l'écrou de blocage (B).
9. **735PF—740PF uniquement:** Serrer les écrous de blocage (C) sur le support central. Serrer toutes les vis de blocage (D) à **280 N·m (206 lb-ft)**.

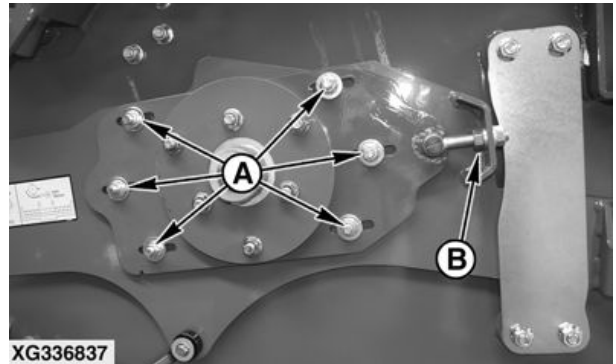
A—Écrou de blocage
B—Écrou de blocage

C—Écrou de blocage (2) -
(735PF, 740PF)
D—Vis de blocage (4) - (735PF,
740PF)



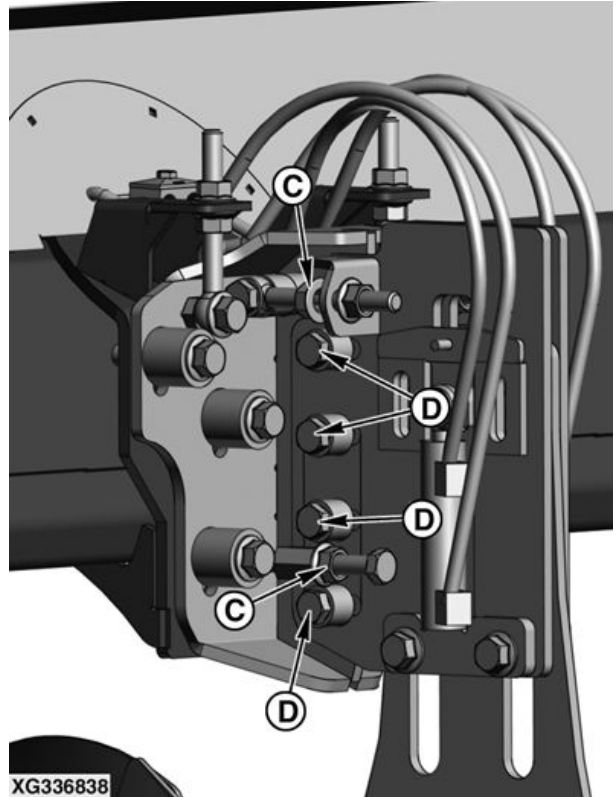
ZX261293

ZX261293 —UN—22OCT15



XG336837

XG336837 —UN—16NOV17



XG336838

XG336838 —UN—18DEC17

735PF jusqu'au n° de série 021049 illustré

Suite, voir page suivante

OUC002,00063EF -28-03MAR20-4/5

10. Régler le tendeur (A) de manière à obtenir une flèche de chaîne de **15—35 mm (0,6—1,4 in)** sur le brin opposé. Serrer l'écrou autobloquant (B) et l'écrou de blocage (C).

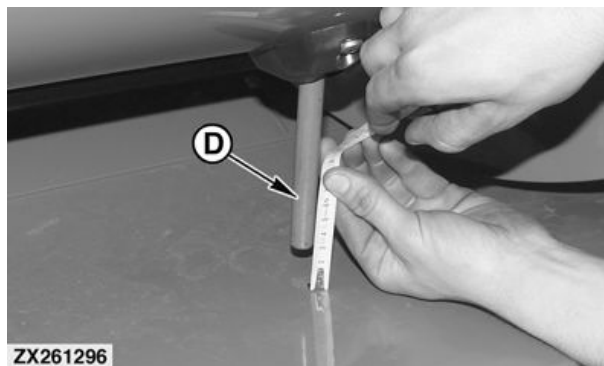
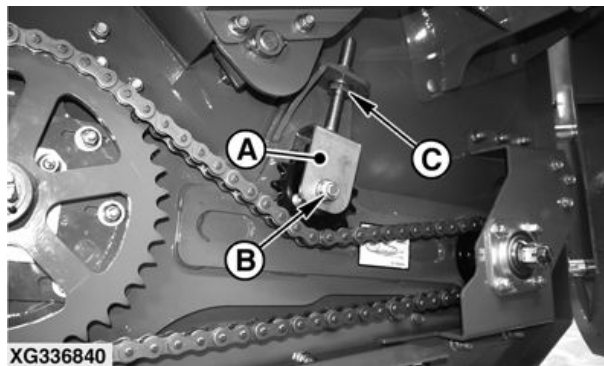
IMPORTANT: Pour éviter toute détérioration de la tôle de fond ou des doigts de la vis d'alimentation de la plate-forme de coupe, maintenir un jeu minimum de 20 mm (0,78 in) entre les doigts de vis d'alimentation au centre et la tôle de fond.

Veiller à mesurer le dégagement au centre de la vis d'alimentation.

11. Vérifier la hauteur des doigts de vis d'alimentation (D) (voir **Réglage du calage des doigts de vis d'alimentation** dans cette section).

A—Écrou autobloquant
B—Écrou de blocage

C—Tendeur
D—Doigt de vis d'alimentation

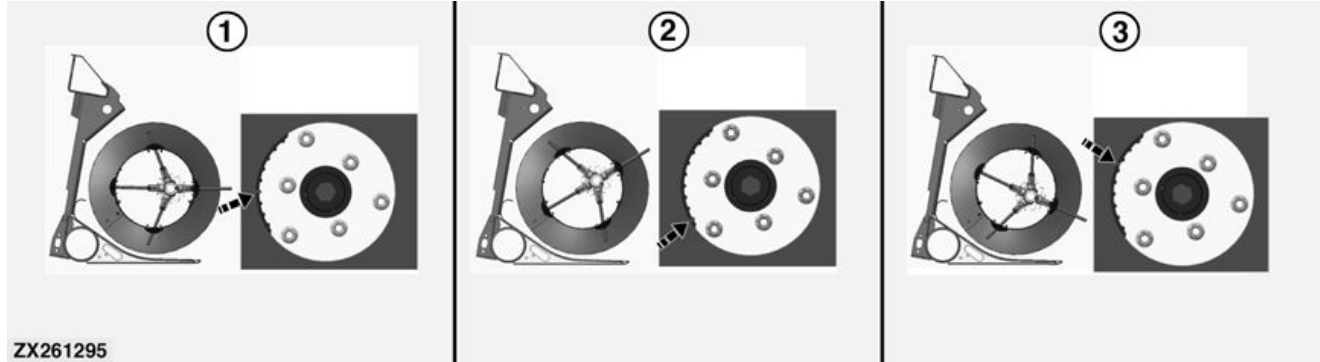


XG336840 —UN—16NOV17

ZX261296 —UN—22OCT15

OUCC002,00063EF -28-03MAR20-5/5

Réglage du calage des doigts de vis d'alimentation



ZX261295

ZX261295 —UN—22OCT15

ATTENTION: Arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant d'intervenir sur la vis d'alimentation.

Les doigts de la vis tirent la matière récoltée sous la vis d'alimentation et la pousse vers le convoyeur d'alimentation.

Le calage nominal est obtenu lorsque les doigts de vis d'alimentation sont en extension maximale, en position horizontale complètement vers l'avant (position 3 heures vue depuis l'extrémité droite) (1).

Les doigts doivent être ajustés en fonction des conditions de récolte:

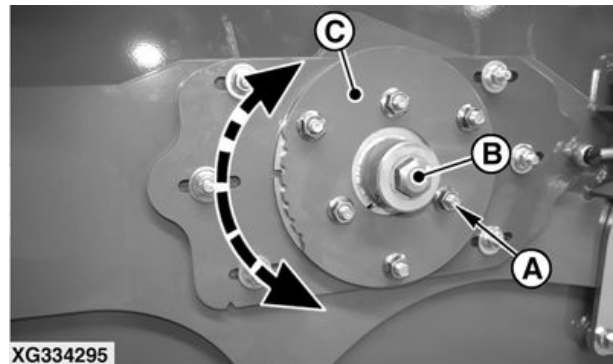
- Pour l'alimentation de gros volumes de matière, pour le colza, ou si la récolte s'accumule à l'avant de la vis d'alimentation, la position de calage peut être réglée à 2 heures (2). Dans cette position, l'extension maximale se fait plus tôt pendant la rotation et les doigts tirent la récolte vers le bas de manière plus agressive.
- Pour des récoltes courtes, où il y a moins de matière à convoyer, les doigts doivent être plus longs lorsqu'ils passent sous la vis d'alimentation. Ceci peut s'obtenir en modifiant le calage à la position env. 4 heures (3).

NOTE: L'encoche dans le réglage se trouve du côté opposé au doigt avec l'extension maximum (voir la flèche). Exemple: Si l'encoche se trouve à 9 heures, les doigts auront leur longueur maximum à 3 heures.

Pour régler le calage des doigts, procéder comme suit:

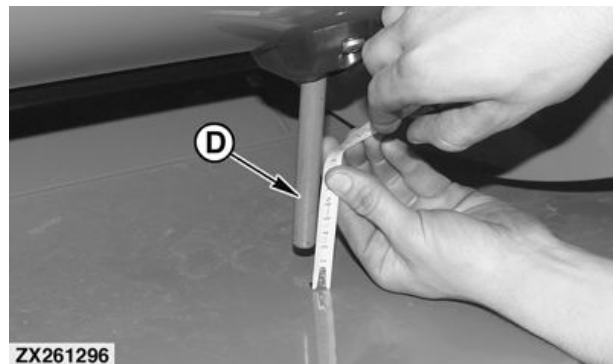
1. Sur le côté droit de la vis d'alimentation, desserrer six écrous à embase (A).
2. Tourner l'arbre hexagonal (B) en sens antihoraire pour réduire l'agressivité des doigts ou en sens horaire pour l'augmenter. Utiliser les encoches sur le bloc de calage (C) pour régler la position des doigts.
3. Serrer les écrous à embase (A) à **130 N·m (90 lb·ft)**.

IMPORTANT: Pour éviter toute détérioration de la tôle de fond ou des doigts de la vis d'alimentation de la plate-forme de coupe, maintenir un jeu minimum de 20 mm (0.78 in) entre les doigts de vis d'alimentation (D) au centre et la tôle de fond.



XG334295

XG334295 —UN—03MART18



ZX261296

ZX261296 —UN—22OCT15

- | | |
|--------------------------|------------------------|
| 1—Doigt en position 3h00 | B—Arbre hexagonal |
| 2—Doigt en position 2h00 | C—Dispositif de calage |
| 3—Doigt en position 4h00 | D—Doigt |
| A—Écrous à embase | |

Veiller à mesurer le dégagement au centre de la vis d'alimentation.

4. Vérifier la hauteur des doigts (D) de la vis d'alimentation. Si nécessaire; régler la hauteur de la vis d'alimentation ou la position avancement/recul (voir **Réglage de la hauteur de la vis d'alimentation—Réglage fin** ou **Réglage avancement/recul de la vis d'alimentation** dans cette section).

Réglage du racleur arrière

ATTENTION: Relever complètement la plate-forme de coupe et le rabatteur, engager la butée de sécurité, arrêter le moteur, engager le frein de stationnement et retirer la clé de contact.

Éviter tout risque de blessures graves dues aux mouvements de la barre de coupe lorsque la vis d'alimentation tourne.

IMPORTANT: Régler la hauteur et l'avancement/le recul de la vis d'alimentation avant de régler les racleurs arrière (voir Réglage de la hauteur de la vis d'alimentation—Réglage fin et Réglage de l'avancement/du recul de la vis d'alimentation dans cette section).

En cas d'écart excessif entre le racleur et les spires de vis d'alimentation, la matière récoltée risque de s'enrouler autour de la vis et d'être acheminée vers le convoyeur d'alimentation de façon irrégulière.

S'assurer que les extensions des racleurs arrière (D) sont alignées sur l'ouverture dans le carter du convoyeur d'alimentation (voir **Adaptation de la plate-forme de coupe sur la moissonneuse-batteuse** dans cette section).

Pour régler le racleur arrière, procéder de la façon suivante:

1. Dégager la plaque de verrouillage (A).

NOTE: La plaque de verrouillage (A) empêche que le réglage du racleur soit modifié; elle est maintenue en place par la bille de verrouillage (C).

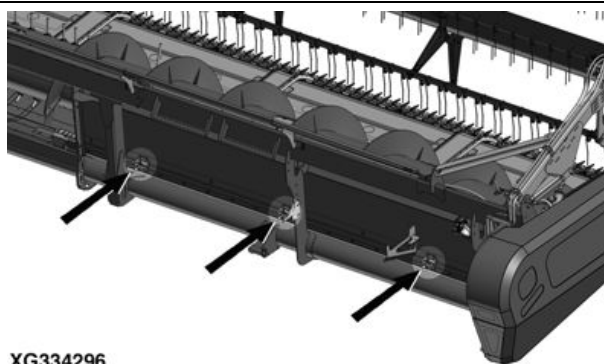
2. Tourner l'écrou (B) pour régler l'écart entre l'extrémité des spires de la vis d'alimentation et le racleur (D) à **3—5 mm (0.12—0.20 in)**.

NOTE: Régler l'écart à 3 mm (0.12 in) pour les récoltes humides, la paille verte ou les récoltes enchevêtrées qui tendent à s'enrouler autour de la vis d'alimentation.

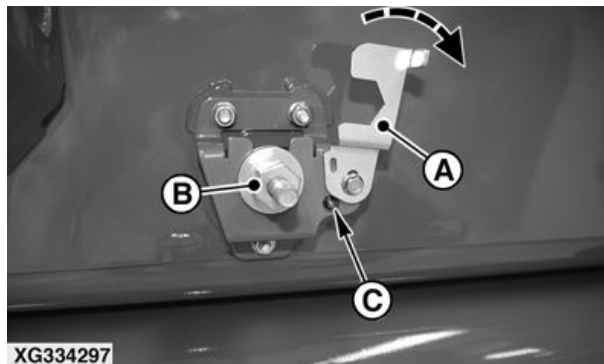
3. Tourner la vis d'alimentation à la main pour vérifier l'écart.
4. Régler les extensions de racleur arrière (E) en conséquence.

A—Plaque de verrouillage
B—Écrou de réglage
C—Bille de verrouillage

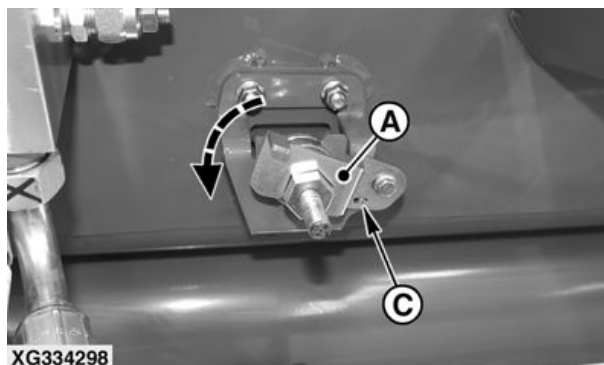
D—Racleur arrière
E—Extension du racleur arrière



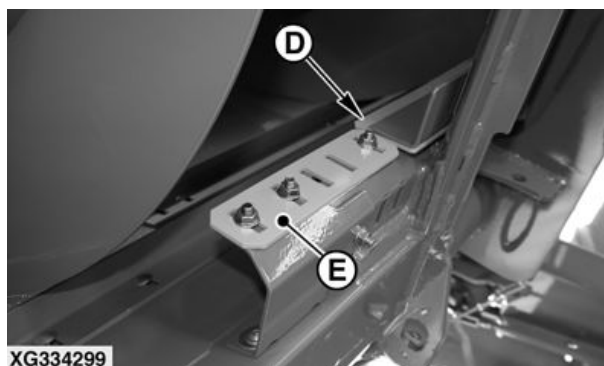
XG334296



XG334297



XG334298



XG334299

XG334296—UN—04NOV17

XG334297—UN—04NOV17

XG334298—UN—04NOV17

XG334299—UN—04NOV17

OUC002,00055BF -28-03NOV17-1/1

Réglage du racleur de la tôle de fond

⚠ ATTENTION: Éviter tout risque de blessure grave. Relever complètement la plate-forme de coupe et le rabatteur, engager la butée de sécurité du convoyeur d'alimentation, **ARRÊTER** le moteur, engager le frein de stationnement et retirer la clé de contact.

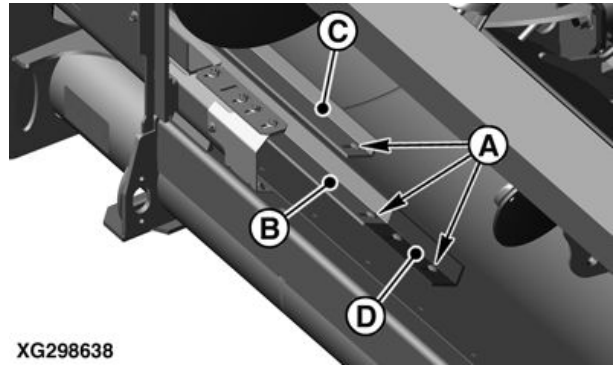
Éviter tout risque de blessures graves dues aux mouvements de la barre de coupe lorsque la vis d'alimentation tourne.

IMPORTANT: Régler la hauteur et l'avancement/le recul de la vis d'alimentation avant de régler les racleurs de tôle de fond (voir **Réglage de la hauteur de la vis d'alimentation—Réglage fin** et **Réglage de l'avancement/du recul de la vis d'alimentation** dans cette section).

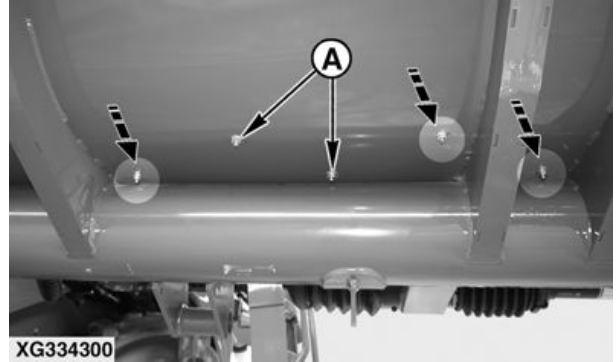
En cas d'écart excessif entre les racleurs et les spires de la vis d'alimentation, la matière récoltée risque de s'enrouler autour de la vis et d'être acheminée vers le convoyeur d'alimentation de façon irrégulière.

Pour régler les racleurs de la tôle de fond, procéder de la façon suivante:

1. Desserrer la boulonnerie (A) sur les racleurs de tôle de fond (B) et (C).
2. Déplacer la plaque de racleur jusqu'à ce que l'écart entre l'extrémité des spires de la vis d'alimentation et le racleur soit compris entre **3 et 5 mm (0.12—0.20 in)**.
3. Le cas échéant, ajuster l'extension de racleur de tôle de fond (D).
4. Lors du serrage de la boulonnerie, tourner la vis d'alimentation à la main pour contrôler l'écart.



XG298638



XG334300

A—Vis de fixation
B—Racleur de fond—Arrière

C—Racleur de la tôle de fond—Avant
D—Extension de racleur de tôle de fond

OUCC002,00055C0 -28-03NOV17-1/1

XG298638—UN—07NOV16

XG334300—UN—04NOV17

Lubrification et entretiens périodiques

Informations requises relatives aux émissions

Prestataire de services

Un atelier ou une personne qualifié(e) choisi(e) par le propriétaire de la machine peut se charger de l'entretien, du remplacement ou de la réparation des appareils et systèmes de contrôle des émissions à l'aide de pièces de rechange d'origine ou équivalentes. Cependant, la garantie, la reprise et tous les services payés par John Deere doivent être pris en charge par un centre d'entretien John Deere agréé.

DX,EMISSIONS,REQINFO -28-12JUN15-1/1

Étrier de verrouillage pour vérin de levage du convoyeur d'alimentation

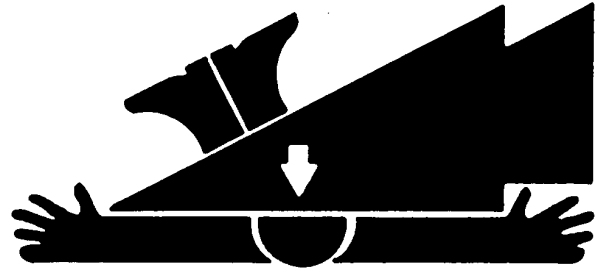
ATTENTION: Arrêter le moteur, engager le frein de stationnement et retirer la clé de contact.

L'ouverture forcée des raccords de conduites hydrauliques pour abaisser le convoyeur d'alimentation provoque l'affaissement immédiat du convoyeur et de l'unité de récolte.

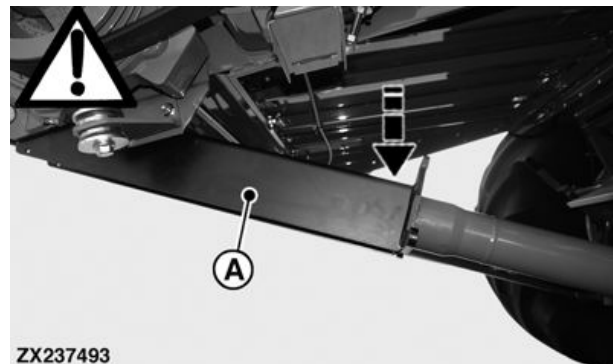
Avant toute intervention sous la plate-forme de coupe, la relever complètement et installer un étrier de verrouillage sur le vérin hydraulique.

Abaisser l'étrier de verrouillage (A) sur la tige du vérin hydraulique.

A—Étrier de verrouillage



TS696 —UN—21SEP89



ZX237493

ZX237493 —UN—20OCT15

OUC002,00055B6 -28-01NOV17-1/1

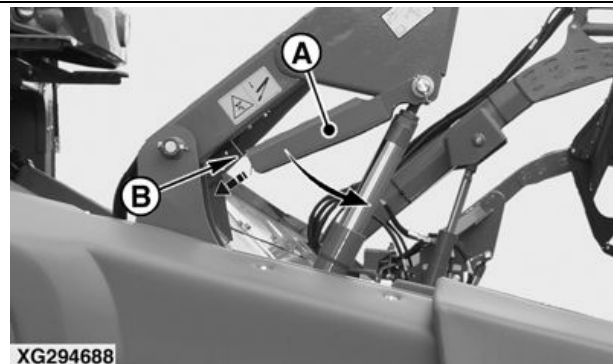
Installation de l'étrier de verrouillage pour le vérin de levage du rabatteur

ATTENTION: Avant toute intervention sur ou sous le rabatteur, toujours engager les étriers de verrouillage (A) et (C).

IMPORTANT: Abaisser lentement l'étrier de verrouillage (A) pour éviter d'endommager le vérin hydraulique.

Relever complètement le rabatteur.

Des deux côtés, décrocher l'étrier de verrouillage (A) du ressort de retenue (B) et l'abaisser complètement. S'assurer que l'étrier de verrouillage (A) enserre la tige de vérin, puis abaisser le rabatteur.



XG294688

XG294688 —UN—18OCT16

A—Étrier de verrouillage

B—Ressort

OUC002,00055DE -28-23MAR20-1/1

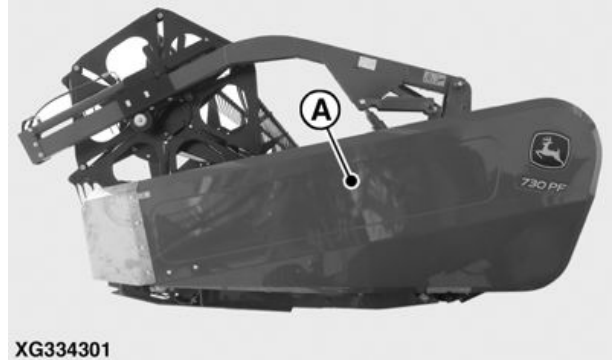
Protection latérale

- Pour ouvrir le panneau latéral (A), libérer le loquet (B), soulever manuellement le panneau latéral, puis l'ouvrir.
- Pour fermer le panneau latéral (A), soulever manuellement le panneau latéral et engager l'ancrage (C) sur le crochet (D). Fixer le panneau latéral (A) avec le loquet (B).

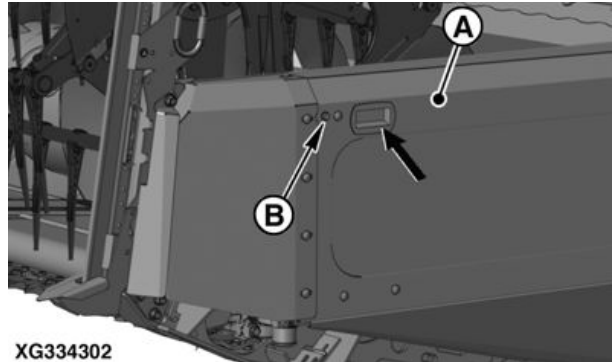
IMPORTANT: Lors de la fermeture de la protection latérale (A), s'assurer que l'ancrage (C) est bien engagé sur le crochet (D).

A—Protection latérale
B—Loquet

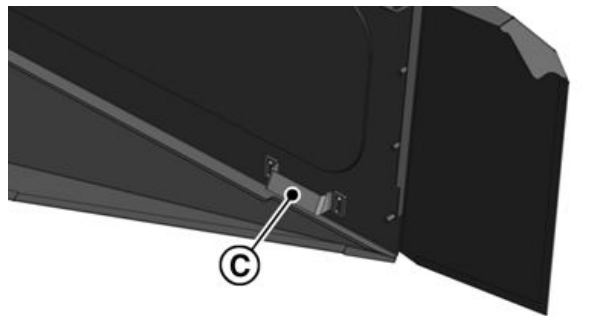
C—Ancrage
D—Crochet



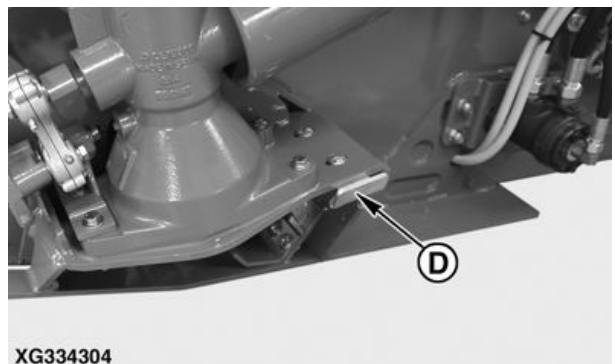
XG334301—UN—04NOV17



XG334302—UN—18DEC17



XG334303—UN—04NOV17



XG334304—UN—04NOV17

OUC002,00055C1 -28-03NOV17-1/1

Boîte à outils

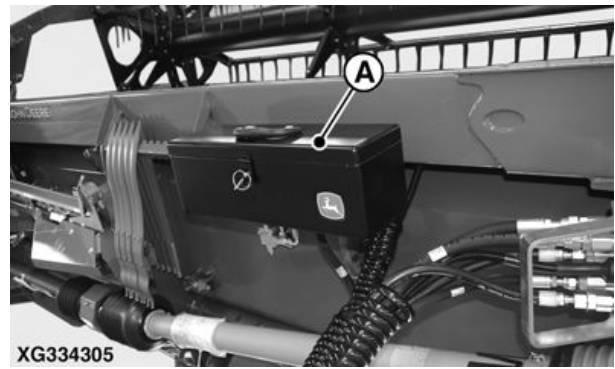
Une boîte à outils (A) est installée sur le côté gauche de la plate-forme de coupe. Les pièces suivantes sont stockées dans la boîte à outils (A):

- Un jeu d'outils spéciaux (B) sert à retirer la bande de caoutchouc du corps de tapis. Voir les sections **Corps de tapis** et **Bande en caoutchouc du corps de tapis**.
- Jusqu'au n° de série 021049, un jeu de quatre entretoises (C) permet de remplacer un ensemble de doigt déposé du milieu de la vis d'alimentation. Voir la section **Remplacement des doigts de vis d'alimentation et des dispositifs de retenue** (jusqu'au n° de série 021049).

NOTE: Un jeu de six doigts de vis d'alimentation se trouve également dans la boîte à outils (A).

A—Boîte à outils
B—Outil spécial

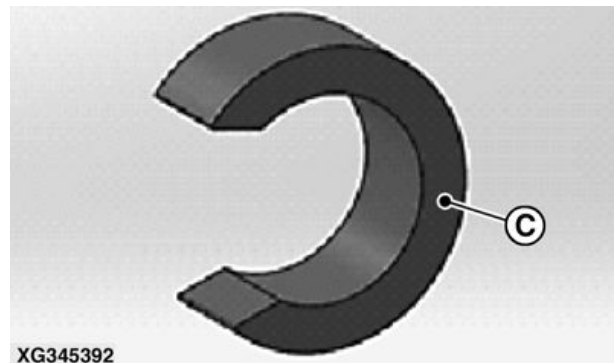
C—Entretoise (jusqu'au n° de série 021049 uniquement)



XG334305



XG298534



XG345392

XG334305 —UN—04NOV17

XG298534 —UN—29OCT16

XG345392 —UN—24FEB18

OUC002,00055E0 -28-21MAR20-1/1

Huile de transmission

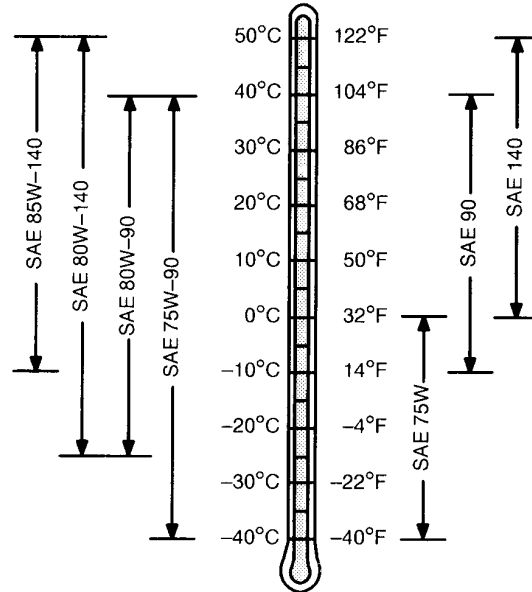
Choisir la viscosité de l'huile en fonction de la température extérieure probable jusqu'à la prochaine vidange.

Utiliser de préférence les huiles suivantes:

- Huile de transmission John Deere GL-5
- John Deere EXTREME-GARD™

D'autres huiles peuvent être employées, dans la mesure où elles satisfont à la spécification suivante:

- Classification API GL-5



Viscosité de l'huile en fonction de la température de l'air

EXTREME-GARD est une marque commerciale de Deere & Company

DX,GEOIL -28-14APR11-1/1

TS1653—UN—14MAR96

Huile hydraulique

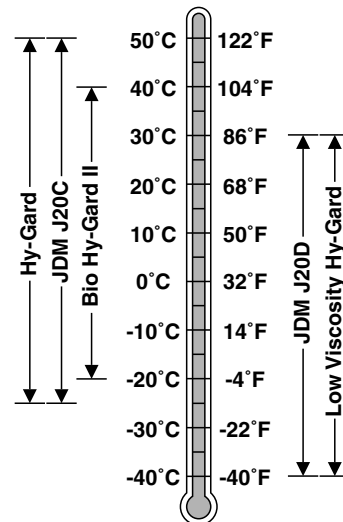
Choisir la viscosité de l'huile en fonction de la température extérieure probable jusqu'à la prochaine vidange.

Utiliser de préférence les huiles suivantes:

- John Deere Hy-Gard™
- Hy-Gard™ faible viscosité John Deere

D'autres huiles peuvent être utilisées si elles remplissent l'une des conditions suivantes:

- John Deere Standard JDM J20C
- John Deere Standard JDM J20D



Huiles pour plages de températures d'air

Hy-Gard est une marque commerciale de Deere & Company

OUC002,0004EE5 -28-25OCT16-1/1

TS1739—UN—13SEP16

Graisse

Utiliser une graisse appartenant à une classe de consistance NLGI et convenant à la température extérieure probable jusqu'au prochain graissage.

La graisse suivante est recommandée:

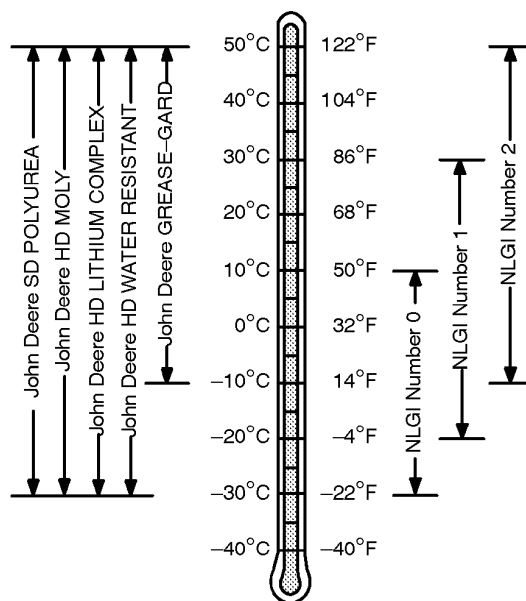
- Graisse John Deere SD POLYUREA (TY6341)

D'autres graisses peuvent être employées à condition de se conformer à la spécification suivante:

- Classification de performance NLGI GC-LB

IMPORTANT: S'il manque un graisseur, le remplacer immédiatement. Nettoyer minutieusement les graisseurs avant d'utiliser le pistolet à graisse.

Numéro du produit	Opération à effectuer
TY6341	Graisse universelle EP, haute température, particulièrement efficace dans les applications à engrenage concourant.



TS1667—UN—30JUN99

ZX08994,0000068 -28-30SEP05-1/1

Autres lubrifiants et lubrifiants synthétiques

Les conditions de service rencontrées dans certaines régions peuvent rendre nécessaire l'utilisation de lubrifiants répondant à d'autres prescriptions que celles indiquées dans la présente publication.

Il est possible que certains lubrifiants John Deere ne soient pas disponibles à proximité.

Consulter le concessionnaire John Deere pour obtenir informations et prescriptions.

Les lubrifiants synthétiques peuvent être utilisés à condition de présenter les performances voulues tel qu'indiqué dans la présente publication.

Les seuils de température et la périodicité des opérations d'entretien indiqués dans le présent manuel s'appliquent aux fluides de la marque John Deere ou aux fluides dont l'utilisation sur un équipement John Deere a été testée et/ou approuvée.

Les huiles de récupération ayant subi un second raffinage peuvent être utilisées si le lubrifiant final présente les performances voulues.

DX.ALTER -28-13JAN18-1/1

Mélanges de lubrifiants

Éviter en général de mélanger des huiles de marques ou types différents. Les fabricants ajoutent des additifs à leurs huiles pour obtenir certaines propriétés ou répondre à certaines spécifications.

Le mélange d'huiles différentes peut réduire l'efficacité des additifs et altérer la qualité du lubrifiant.

Consulter le concessionnaire John Deere pour obtenir informations et prescriptions.

DX,LUBMIX -28-18MAR96-1/1

Stockage des lubrifiants

Les performances de l'équipement ne peuvent être optimales que si les lubrifiants utilisés pour son entretien sont absolument propres.

Utiliser des récipients propres pour la manipulation de tous les lubrifiants.

Stocker les lubrifiants et leurs récipients à l'abri de la poussière et de l'humidité. Entreposer les récipients sur le côté pour éviter l'accumulation d'eau et de saletés.

S'assurer que les récipients sont correctement repérés de manière à pouvoir aisément identifier leur contenu.

Éliminer de manière conforme les récipients usagés et les résidus de lubrifiant qui peuvent s'y trouver.

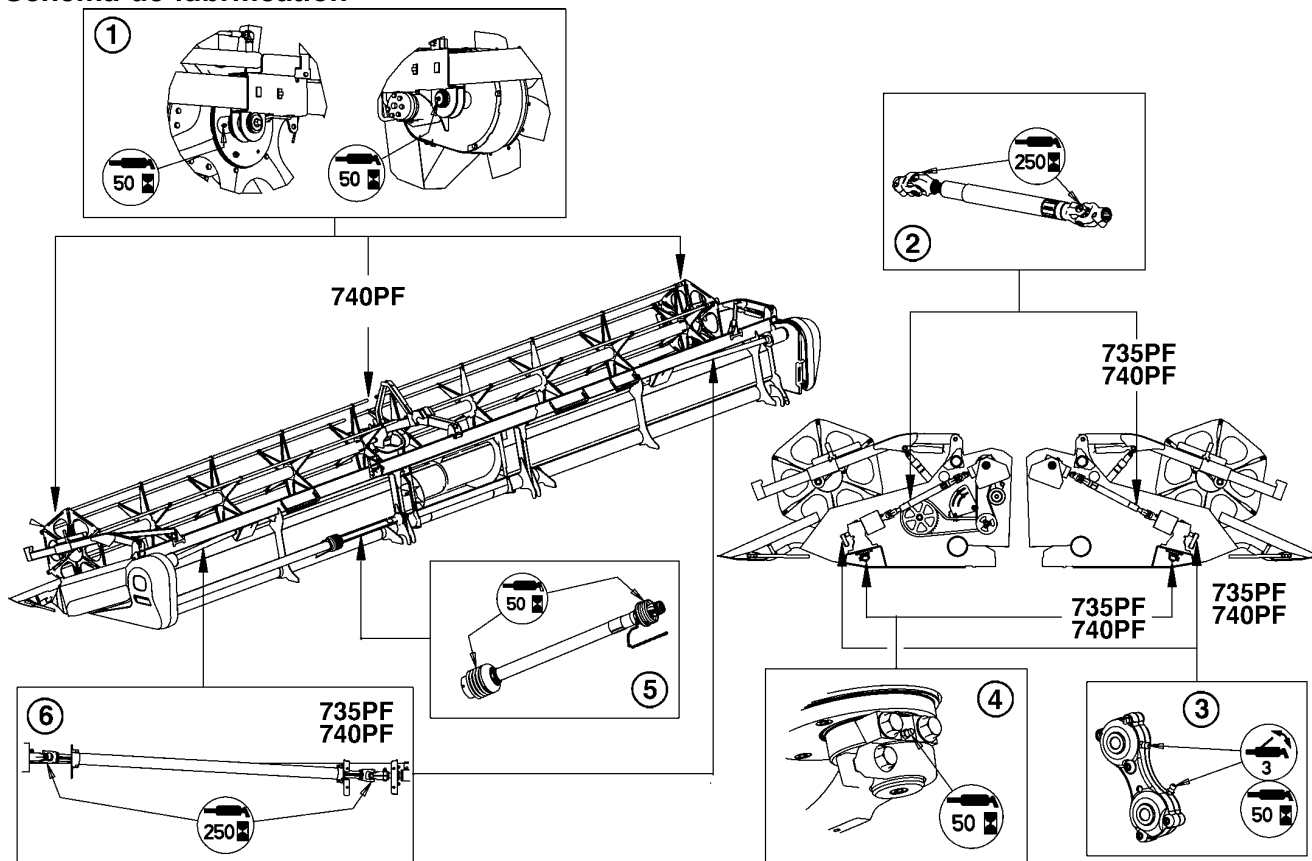
DX,LUBST -28-11APR11-1/1

Tableau des intervalles d'entretien

Intervalle	Opération d'entretien	Fonctionnement
En début de saison	Plate-forme	Nettoyer et lubrifier
	Plate-forme	Contrôle des boulons et des goupilles fendues
	Corps de tapis	Nettoyage
	Courroies d'entraînement	Application et réglage de la tension
	Tension de la chaîne d'entraînement	Contrôle
	Plate-forme	Faire tourner le moteur à mi-régime pendant quelques minutes
Tous les jours ou toutes les 10 heures de service	Corps de tapis	Nettoyer entre les corps de tapis à partir du bas
Chaque semaine ou toutes les 50 heures de service	Corps de tapis	Nettoyer entre les corps de tapis à partir du haut
	Palier d'arbre du rabatteur	Lubrification
	Manivelle de l'entraînement des lames latérales	Lubrification (3 passages)
	Roulement du boîtier d'entraînement de lame	Lubrification
	Roulement de l'arbre de transmission à cardan (entre le convoyeur d'alimentation et la plate-forme de coupe)	Lubrification
	Tension des courroies et des chaînes d'entraînement	Contrôle
Toutes les 100 heures de service ou lorsque la récolte de colza est terminée	Corps de tapis	Extraire le tiroir du corps de tapis et le nettoyer
Tous les ans ou toutes les 250 heures de service	Arbre de transmission à cardan pour boîtier d'entraînement de lame	Lubrification
	Arbre de liaison de la gauche vers la droite	Lubrification
	Capteurs de commande de hauteur de l'unité de récolte	Nettoyage
Tous les 2 ans	Filtre à huile hydraulique	Remplacement
Selon le besoin ou après la saison de récolte	Corps de tapis	Enlever les tapis des corps de tapis et les nettoyer
En fin de saison	Plate-forme	Nettoyer et lubrifier
	Plate-forme	Repeindre si nécessaire
	Courroies d'entraînement	Relâcher la tension et la ranger

OUCC002,00055C3 -28-03NOV17-1/1

Schéma de lubrification



ATTENTION: Ne jamais procéder à l'entretien ni à la lubrification de la plate-forme de coupe lorsque le moteur tourne.

IMPORTANT: La périodicité recommandée s'applique à des conditions d'utilisation moyennes. Effectuer l'entretien plus souvent si la plate-forme de coupe est utilisée dans des conditions défavorables.

1. Lubrifier le palier de l'arbre du rabatteur des deux côtés (**toutes les 50 heures de service**).
Sur les plates-formes de coupe 740PF, lubrifier également le palier central.
2. Lubrifier l'arbre de transmission à cardan du boîtier d'entraînement de lame (**toutes les 250 heures**). Sur les plates-formes de coupe 735PF et 740PF, lubrifier des deux côtés.

3. Lubrifier la manivelle d'entraînement de lame latérale (**toutes les 50 heures, 3 coups de pompe**). Sur les plates-formes de coupe 735PF et 740PF, lubrifier des deux côtés.

IMPORTANT: Ne pas donner plus de 3 coups de pompe.

4. Lubrifier le palier du boîtier d'entraînement de lame (**toutes les 50 heures de service**). Sur les plates-formes de coupe 735PF et 740PF, lubrifier des deux côtés.
5. Lubrifier le palier de l'arbre de transmission à cardan entre le convoyeur d'alimentation et la plate-forme de coupe (**toutes les 50 heures de service**).
6. Lubrifier l'arbre de liaison de la gauche vers la droite (plates-formes de coupe 735PF et 740PF uniquement, **toutes les 250 heures de service**).

OUC002,00055C4 -28-03NOV17-1/1

XG334306 —UN—04NOV17

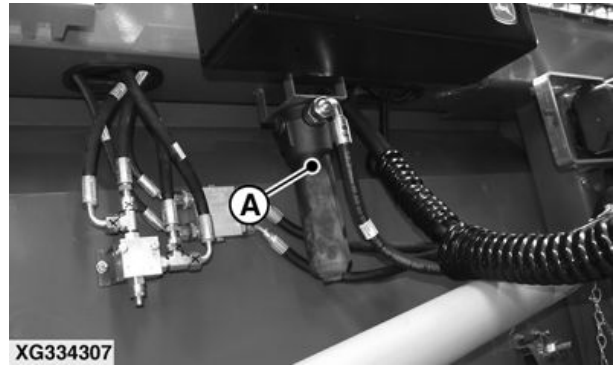
Filtre à huile hydraulique—Toutes les 400 heures ou tous les deux ans

Déposer le boîtier de filtre d'huile (A) et remplacer l'élément filtrant (B).

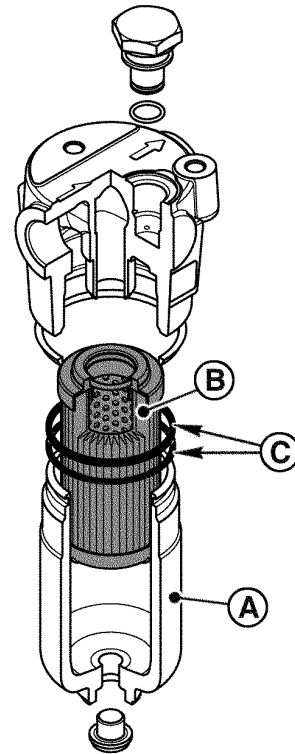
Enduire d'huile les joints (C) du filtre neuf (B). Serrer le boîtier de filtre (A) à la main, puis le serrer d'un demi-tour supplémentaire.

A—Boîtier
B—Élément filtrant

C—Joint



XG334307—UN—04NOV17



XG298531

XG298531—UN—29OCT16

OUC002,00055C5 -28-03NOV17-1/1

Capteurs de commande de hauteur de l'unité de récolte—Une fois par an

ATTENTION: Avant toute intervention sous la plate-forme de coupe, la relever complètement et installer un étrier de verrouillage (A) sur le vérin hydraulique.

Abaisser l'étrier de verrouillage (A) sur la tige de piston.

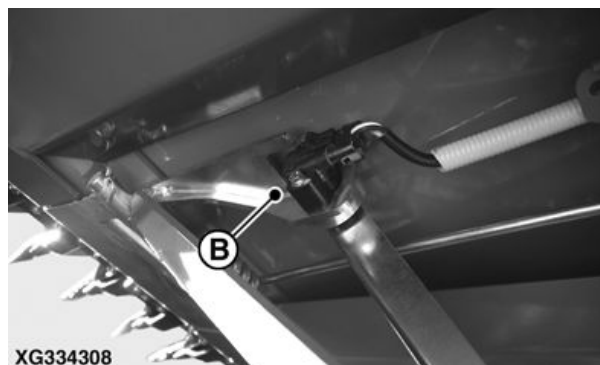
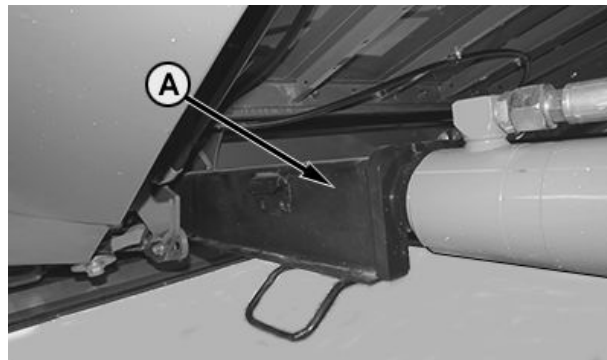
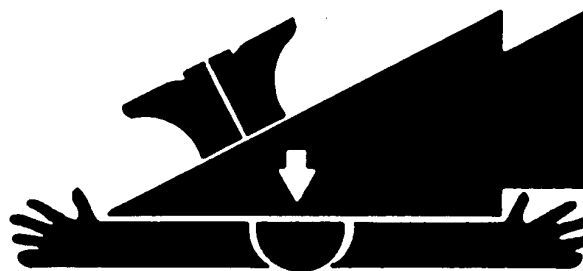
IMPORTANT: Les patins qui détectent le dégagement entre la plate-forme de coupe et le sol, sont installés sous la tôle de fond de la plate-forme de coupe. En cas d'accumulation de débris de culture au niveau du boîtier de capteur (B), des dysfonctionnements de la commande de hauteur de l'unité de récolte peuvent apparaître.

Relever complètement la plate-forme de coupe pour accéder au capteur (B).

Une fois par an, nettoyer soigneusement l'ensemble des surfaces de capteur (A) et éliminer toute accumulation de débris de culture.

A—Étrier de verrouillage

B—Capteur



OUCC002,00055C6 -28-04NOV17-1/1

TS 696 —UN—21SEP89

ZX1045972 —UN—13JAN14

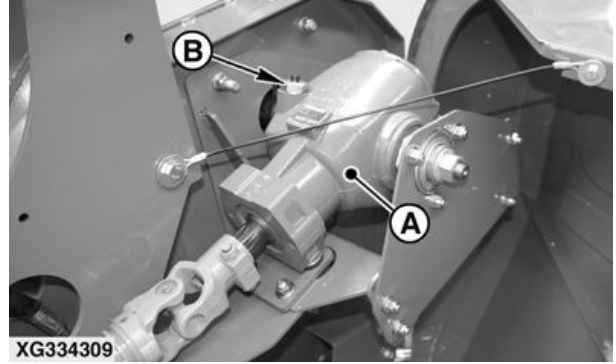
XG334308 —UN—04NOV17

Boîtier d'entraînement principal

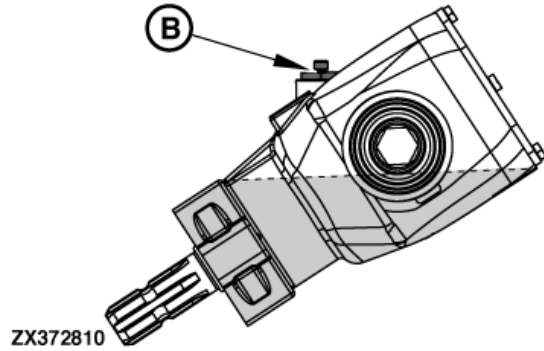
Le boîtier d'entraînement principal (A) est conçu pour durer à vie et aucun entretien régulier n'est nécessaire. Pour vérifier le niveau d'huile de la boîte d'engrenages, s'assurer que la jauge d'huile (B) est à la verticale du sol, puis vérifier le niveau d'huile avec la jauge d'huile (B).

NOTE: La boîte d'engrenages (A) contient 0,7 l (0.185 gal) d'huile SAE 80W 90.

A—Boîtier d'entraînement principal B—Jauge d'huile



XG334309—UN—04NOV17



ZX372810—UN—15APR19

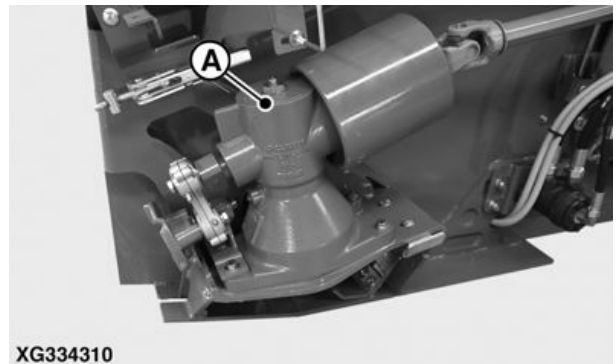
OUCC002,00063F0 -28-12FEB20-1/1

Boîtier d'entraînement de lame

Le boîtier d'entraînement de lame (A) est conçu pour la durée de vie du matériel et aucun entretien régulier n'est nécessaire.

NOTE: La boîte d'engrenages (A) contient 0,6 kg (21.16 oz) de graisse POLYUREA SD John Deere.

A—Boîtier d'entraînement de lame



XG334310—UN—06NOV17

OUCC002,00055C8 -28-04NOV17-1/1

Boîtier d'engrenage réducteur

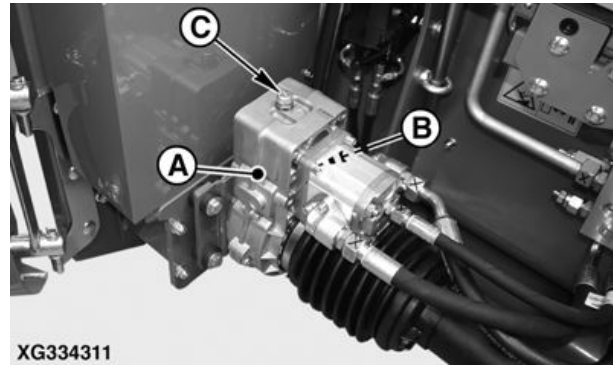
Le boîtier d'engrenage réducteur (A) est conçu pour la durée de vie du matériel et aucun entretien régulier n'est nécessaire.

Pour vérifier le niveau d'huile, mettre la boîte d'engrenages (A) à l'horizontale, puis contrôler le niveau d'huile au niveau du bouchon de contrôle (B).

NOTE: La boîte d'engrenages (A) contient 0,5 l (16.9 oz) d'huile SAE 80W 90.

A—Boîtier d'engrenage réducteur
B—Bouchon de contrôle

C—Reniflard



XG334311

XG334311—UN—06NOV17

OUCC002,00055C9 -28-04NOV17-1/1

Pompe manuelle

La pompe manuelle (A) est conçue pour la durée de vie du matériel et aucun entretien régulier n'est nécessaire.

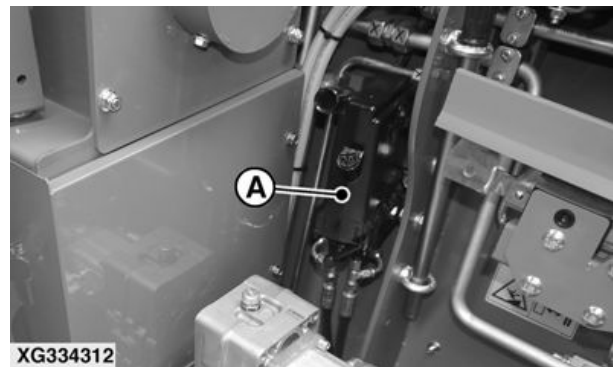
NOTE: Le circuit hydraulique de la pompe manuelle (A) contient:

sur les 735PF et 740PF - 3,5 l (0.92 gal) d'huile hydraulique.

sur les 725PF et 730PF - 2,8 l (0,74 gal) d'huile hydraulique.

sur 722PF - 2,5 l (0.66 gal) d'huile hydraulique.

A—Pompe manuelle



XG334312

XG334312—UN—06NOV17

OUCC002,00055CA -28-19DEC17-1/1

Nettoyage des corps de tapis

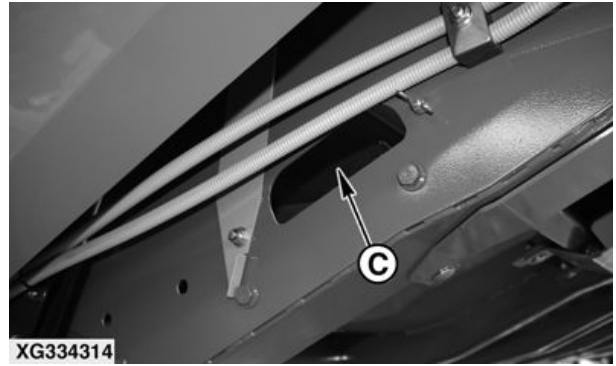
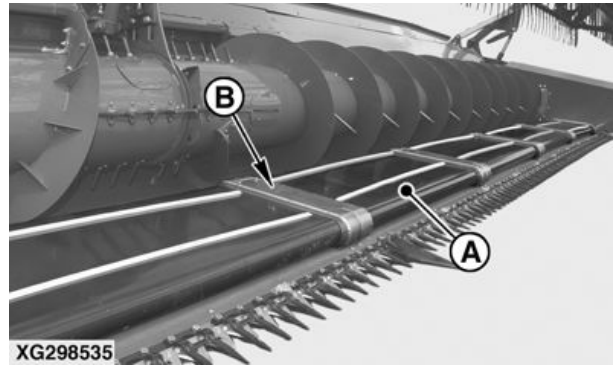
Les corps de tapis (A) doivent être nettoyés régulièrement (voir **Tableau des intervalles d'entretien**).

Les corps de tapis (A) et la tôle de fond de la plate-forme de coupe peuvent être nettoyés:

- Depuis le haut, en déposant les couvercles en acier (B).
- Des deux côtés, en repoussant l'accumulation de débris de culture par l'ouverture (C).

A—Corps de tapis
B—Couvercle en acier

C—Ouverture



XG298535—UN—29OCT16

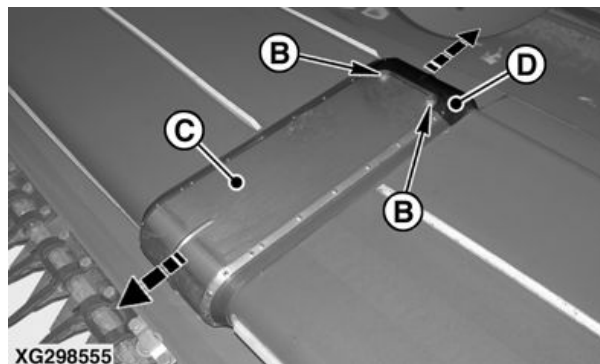
XG334314—UN—06NOV17

Suite, voir page suivante

OUC002.00055E1 -28-21MAR20-1/5



XG405099 —UN—21MAR20



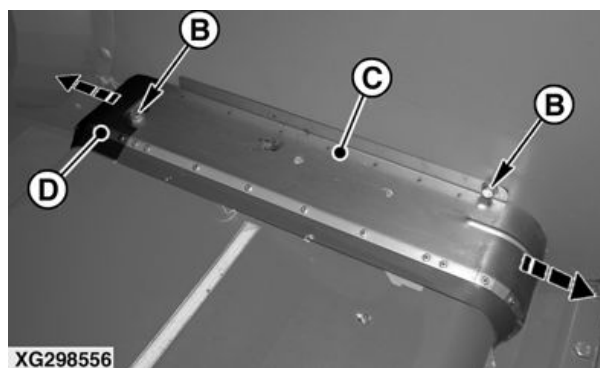
XG298555 —UN—02NOV16

Nettoyage des corps de tapis par le haut:

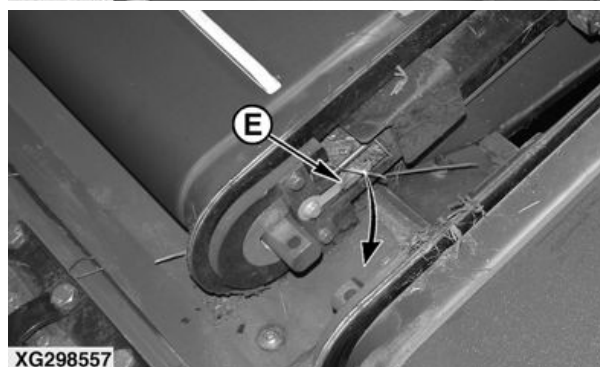
1. Déployer complètement les vérins de levage du rabatteur.
Régler les étriers de verrouillage (A) sur les deux côtés de la plate-forme. S'assurer que l'étrier de verrouillage (A) enserre la tige de vérin, puis abaisser le rabatteur.
2. Déposer les vis de fixation (B), puis déposer le couvercle en acier avant (C) et le couvercle en acier arrière (D).
3. Pousser la butée (E) vers le bas et soulever légèrement le corps de tapis (F). Placer le couvercle en acier avant (D) ou un morceau de bois sous le rouleau avant du corps de tapis (F), comme illustré.
4. Dégager le tiroir (G) pour le nettoyage, puis le mettre en place.

IMPORTANT: Fixer le tiroir (G) avec la butée (E).

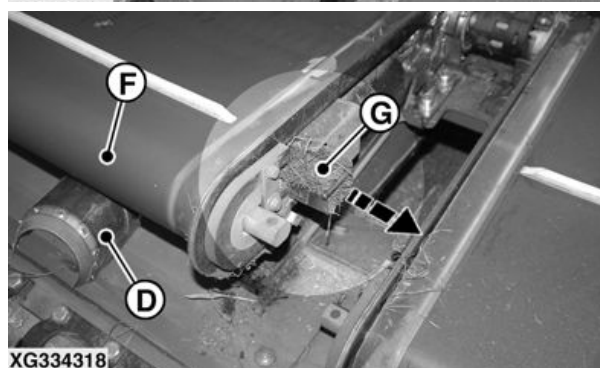
- | | |
|------------------------------|------------------|
| A—Étrier de verrouillage | E—Butée |
| B—Vis | F—Corps de tapis |
| C—Couvercle en acier—Avant | G—Tiroir |
| D—Couvercle en acier—Arrière | |



XG298556 —UN—02NOV16



XG298557 —UN—02NOV16



XG334318 —UN—06NOV17

Suite, voir page suivante

OUCC002,00055E1 -28-21MAR20-2/5

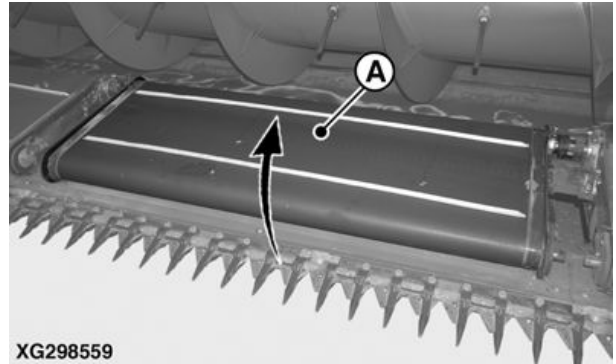
5. Soulever le corps de tapis (A) et le pousser vers l'arrière contre la vis d'alimentation, comme illustré.
6. Nettoyer sous le corps de tapis (A) à l'aide d'un balai ou à la main.
7. S'assurer que le joint (B) peut bouger vers l'arrière, vers l'avant et sur le côté.

IMPORTANT: Procéder à un bref essai de fonctionnement avant de reposer les couvercles en acier (C) et (D). S'assurer qu'aucun tapis ne touche un joint (B) et que les joints (B) ont un dégagement suffisant des deux côtés.

Si les joints (B) ne sont pas mobiles ou si l'essai de fonctionnement a échoué, déposer le corps de tapis concernée et le nettoyer complètement. Voir les sections Corps de tapis et Bande de caoutchouc de corps de tapis.

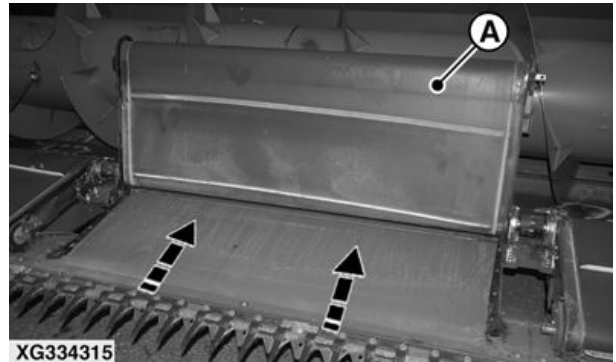
A—Corps de tapis
B—Bande d'étanchéité

C—Couvercle en acier—Avant
D—Couvercle en acier—Arrière



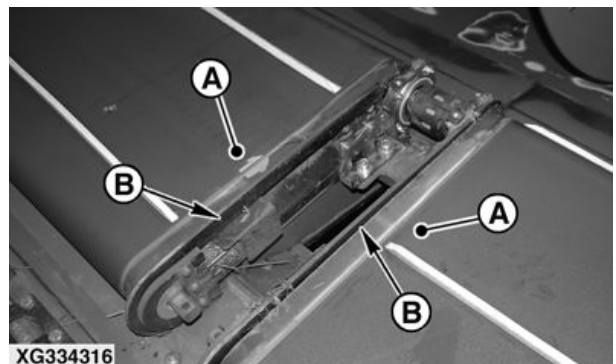
XG298559

XG298559—UN—02NOV16



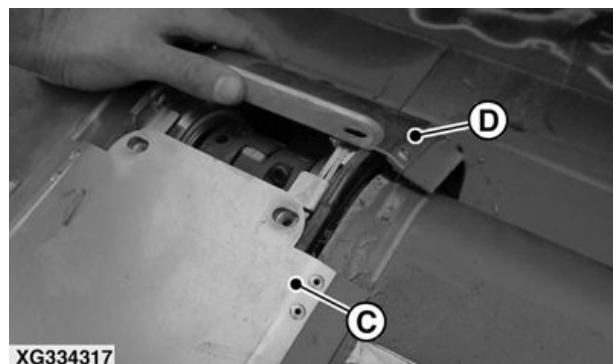
XG334315

XG334315—UN—06NOV17



XG334316

XG334316—UN—06NOV17



XG334317

XG334317—UN—06NOV17

Suite, voir page suivante

OUC002,00055E1 -28-21MAR20-3/5

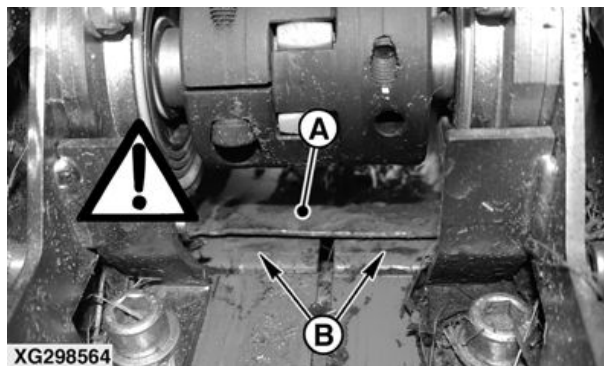
8. Poser le couvercle en acier arrière (A) en premier. Insérer le couvercle en acier arrière (A) de manière à ce que la partie inférieure soit au-dessus des plaques (B), comme illustré.



9. Aligner le couvercle en acier (A) de façon à ce que les lèvres d'étanchéité (C) soient dans les passages existants sur les tapis (voir flèches).

IMPORTANT: Les lèvres d'étanchéité (C) doivent être en contact avec le dos du tapis. Si un écart subsiste, plier le couvercle (A) à la main pour s'assurer que cet écart est comblé.

10. Poser le couvercle en acier avant (D) de sorte que ses lèvres d'étanchéité soient alignées sur les lèvres d'étanchéité du couvercle en acier arrière (A), voir les flèches. Les lèvres d'étanchéité doivent se trouver dans les passages existants sur les tapis.



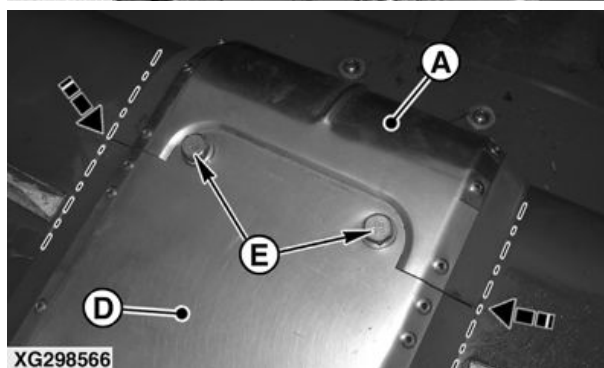
IMPORTANT: Les lèvres d'étanchéité doivent être en contact avec l'avant du tapis. S'il un reste petit espace, plier le couvercle (D) à la main pour s'assurer que cet écart est comblé.

IMPORTANT: S'assurer qu'il n'y a pas d'écart entre les couvercles (A) et (D) lorsqu'ils sont montés et que les lèvres d'étanchéité sont en contact. S'assurer que les lèvres d'étanchéité du couvercle arrière (A) ne chevauchent pas les lèvres du couvercle avant (D). Les lèvres doivent être alignées.

11. Fixer les couvercles (A) et (D) avec des vis à embase (E). Serrer les vis à embase (E) à 20 N·m (14,8 lb·ft).



- A—Couvercle en acier—Arrière D—Couvercle en acier—Avant
B—Plaque E—Vis à embase
C—Lèvre d'étanchéité



Suite, voir page suivante

OUCC002,00055E1 -28-21MAR20-4/5

XG298563 —UN—02NOV16

XG298564 —UN—02NOV16

XG298565 —UN—02NOV16

XG298566 —UN—02NOV16

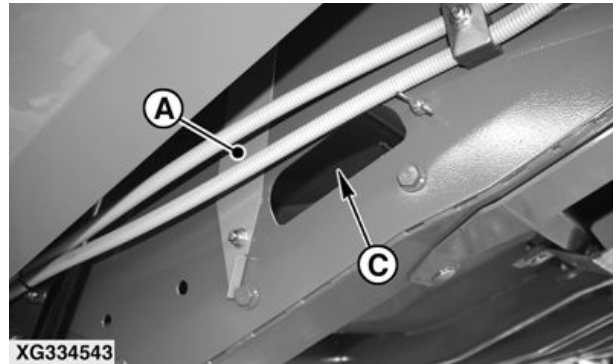
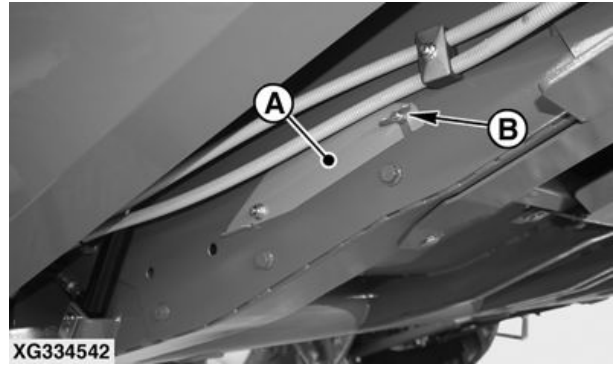
Nettoyage des corps de tapis par les côtés:

Dévisser l'écrou à ailettes (B) pour ouvrir le volet de nettoyage (A).

Extraire les accumulations de débris de culture par l'ouverture (C).

A—Volet de nettoyage
B—Écrou à ailettes

C—Ouverture



XG334542—JUN—06NOV17

XG334543—JUN—06NOV17

OUC002,00055E1 -28-21MAR20-5/5

Corps de tapis

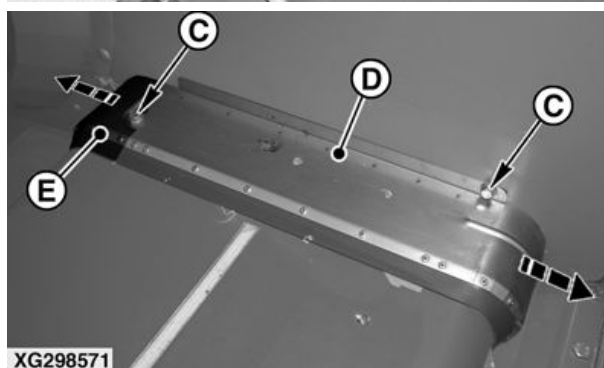
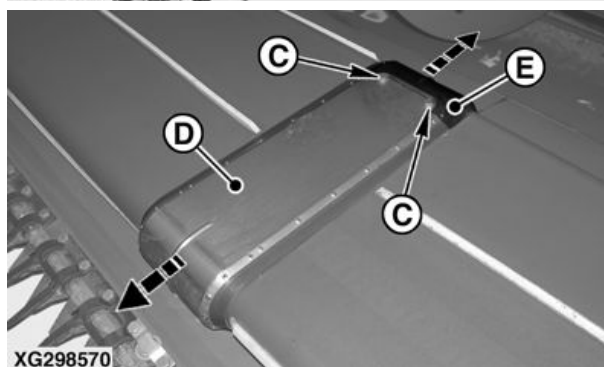
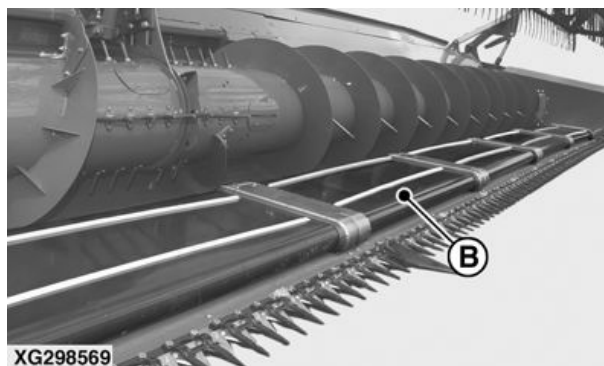
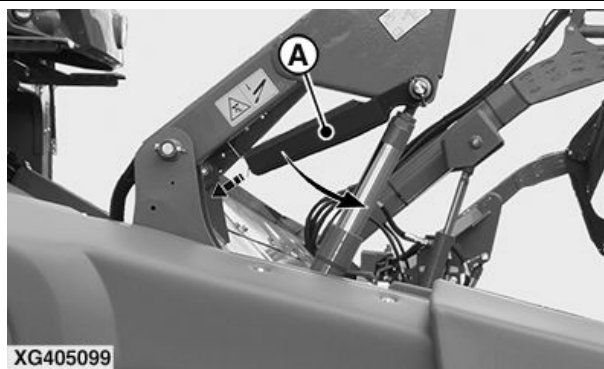
Dépose d'un corps de tapis

Les corps de tapis peuvent être déposés individuellement. Procéder de la manière suivante:

1. Déployer complètement les vérins de levage du rabatteur.
Régler les étriers de verrouillage (A) sur les deux côtés de la plate-forme. S'assurer que l'étrier de verrouillage (A) enserre la tige de vérin, puis abaisser le rabatteur.
2. Des deux côtés du corps de tapis (B) concerné, déposer les vis de fixation (C), puis déposer les couvercles en acier avant et arrière (D) et (E).

A—Étrier de verrouillage
B—Corps de tapis
C—Vis

D—Couvercle en acier—Avant
E—Couvercle en acier—Arrière



XG405099 —UN—21MAR20

XG298569 —UN—02NOV16

XG298570 —UN—02NOV16

XG298571 —UN—02NOV16

Suite, voir page suivante

OUCC002,00055E2 -28-21MAR20-1/8

3. Déconnecter l'accouplement (B) ou (C) sur un côté de corps de tapis (A), en procédant comme suit:

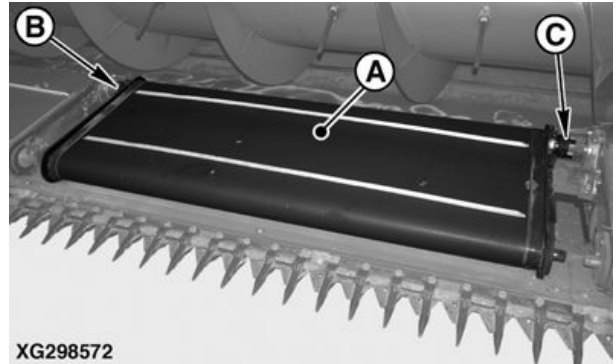
IMPORTANT: Si l'accouplement droit (B) est déconnecté, il n'est pas nécessaire de déconnecter l'accouplement du côté gauche (C).

NOTE: La procédure illustre la dépose de l'accouplement du côté droit (B).

- a. Chasser la goupille élastique (D) de l'accouplement (B).

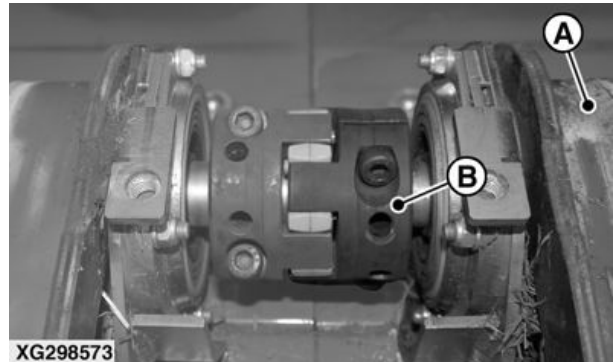
A—Corps de tapis
B—Raccord—Côté droit

C—Raccord—Côté gauche
D—Goupille élastique



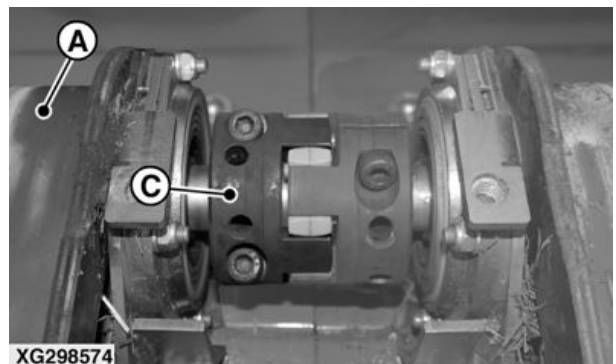
XG298572

XG298572—UN—02NOV16



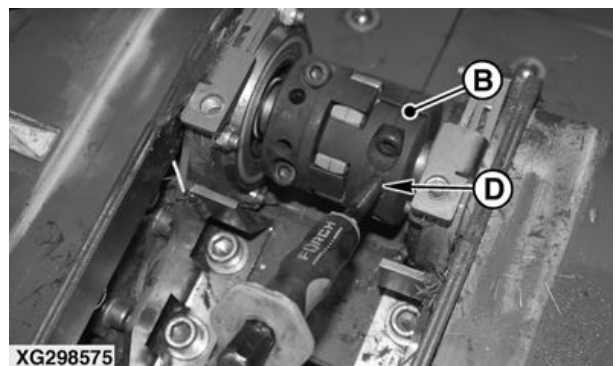
XG298573

XG298573—UN—02NOV16



XG298574

XG298574—UN—02NOV16



XG298575

XG298575—UN—02NOV16

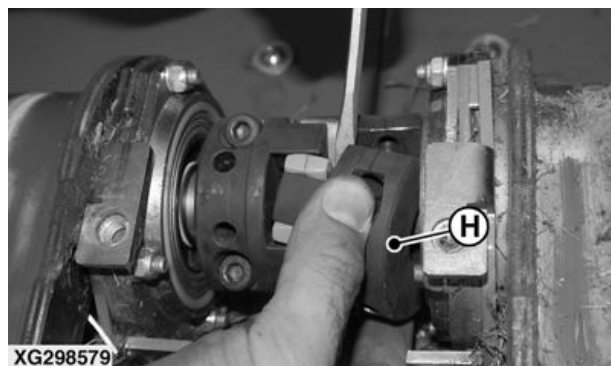
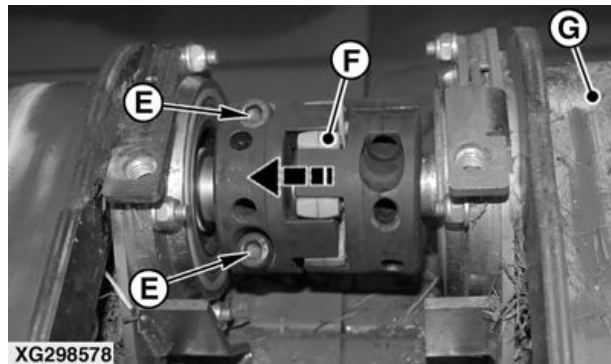
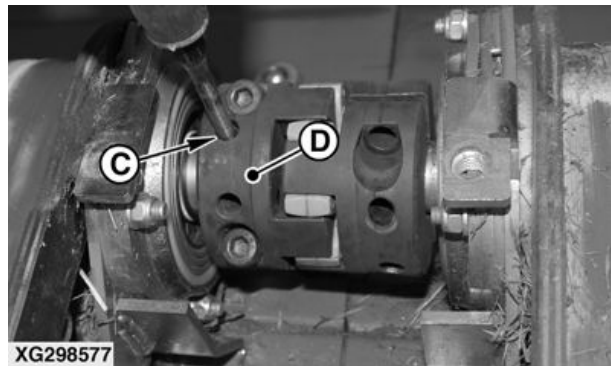
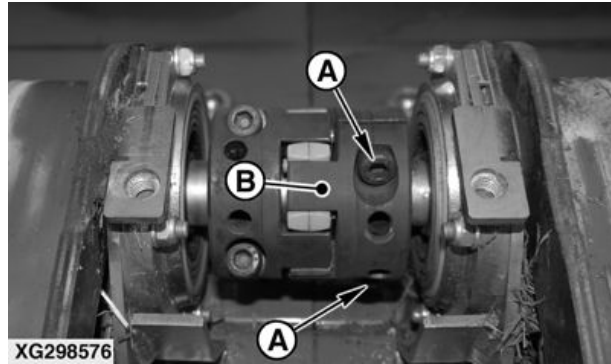
Suite, voir page suivante

OUC002,00055E2 -28-21MAR20-2/8

- b. Déposer les deux vis à tête creuse (A) de l'accouplement (B).
- c. Chasser la goupille élastique (C) de l'accouplement opposé (D), puis desserrer les deux vis à tête creuse (E).
- d. Pousser l'accouplement (F) hors du corps de tapis (G), puis déposer le demi-accouplement (H) comme illustré.

A—Vis à tête creuse
B—Raccord
C—Goupille élastique
D—Raccord

E—Vis à tête creuse
F—Ensemble de raccord
G—Corps de tapis
H—Moitié de raccord



XG298576 —UN—02NOV16

XG298577 —UN—02NOV16

XG298578 —UN—02NOV16

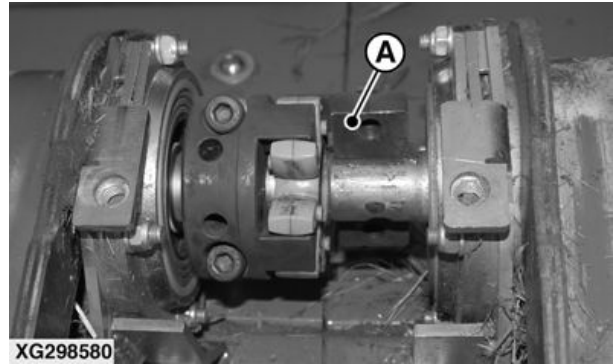
XG298579 —UN—02NOV16

Suite, voir page suivante

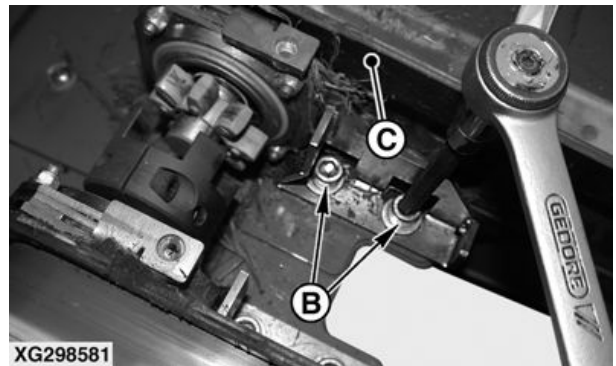
OUCC002,00055E2 -28-21MAR20-3/8

- e. Déposer le demi-accouplement (A), puis déposer les vis à six pans creux et les rondelles (B) du corps de tapis concerné (C).
 - f. Répéter la procédure de l'autre côté du corps de tapis (C).
 - g. Placer le corps de tapis (C) sur un support approprié.
4. Si nécessaire, retirer la bande en caoutchouc (D) du corps de tapis (C). Voir la section **Bande de caoutchouc de corps de tapis**.

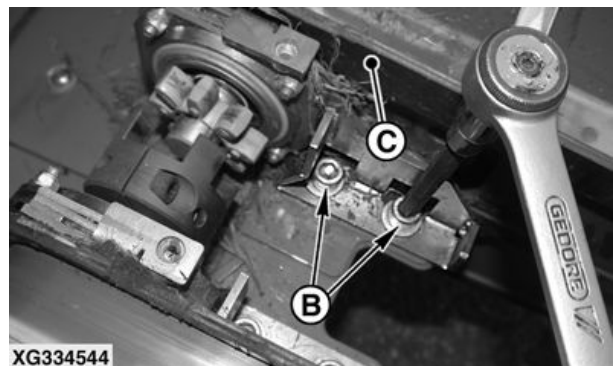
A—Moitié de raccord C—Corps de tapis
 B—Vis à tête creuse et rondelle D—Bande en caoutchouc



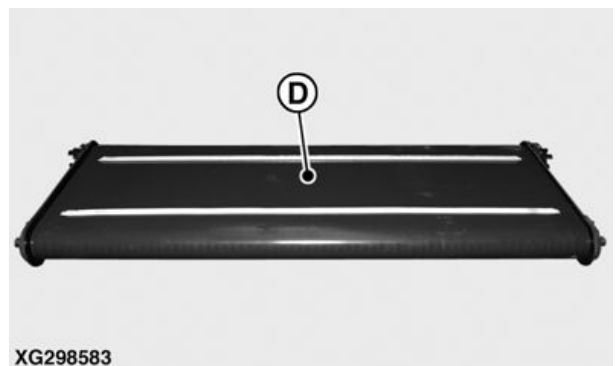
XG298580 —UN—02NOV16



XG298581 —UN—02NOV16



XG334544 —UN—06NOV17



XG298583 —UN—02NOV16

Suite, voir page suivante

OUC002.00055E2 -28-21MAR20-4/8

Pose du corps de tapis

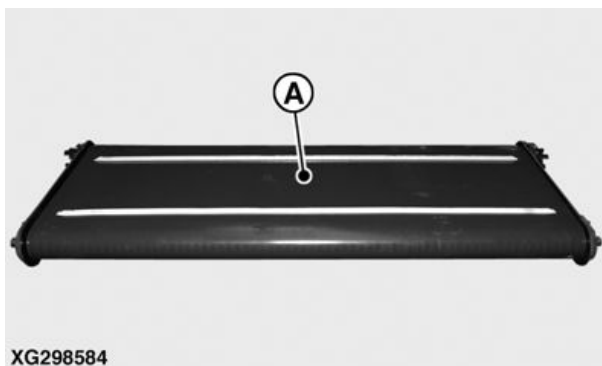
Reposer le corps de tapis (A) comme suit:

NOTE: Cette procédure montre la pose de l'accouplement du côté droit. La procédure pour le côté gauche est identique.

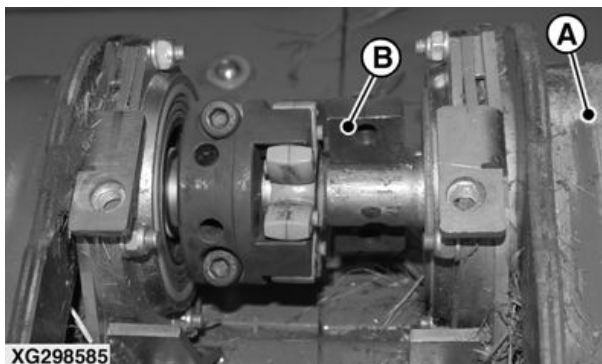
1. Reposer la moitié d'accouplement (B), puis la deuxième moitié d'accouplement (C).
2. Poser les vis à six pans creux (D) sur les moitiés d'accouplement (B) et (C). Ne pas serrer les vis (D) à ce stade.
3. Enfoncer l'accouplement (E) jusqu'à ce que l'un des deux trous de positionnement (F) soit aligné sur le trou sur l'arbre (G), puis insérer la goupille élastique (H) comme illustré.

A—Corps de tapis
 B—Moitié de raccord
 C—Moitié de raccord
 D—Vis à tête creuse

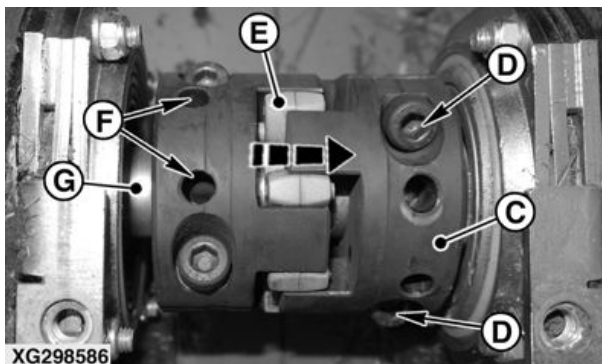
E—Ensemble de raccord
 F—Orifice de positionnement
 G—Arbre
 H—Goupille élastique



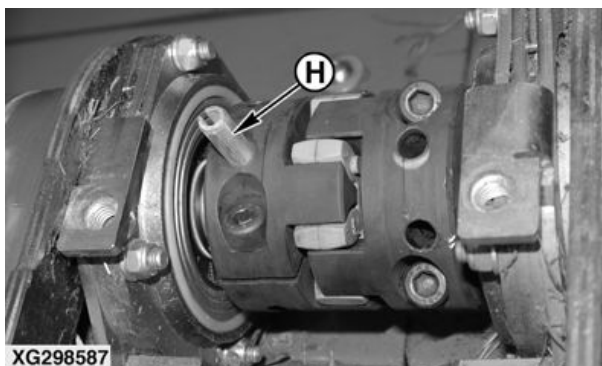
XG298584



XG298585



XG298586



XG298587

XG298584—UN—02NOV16

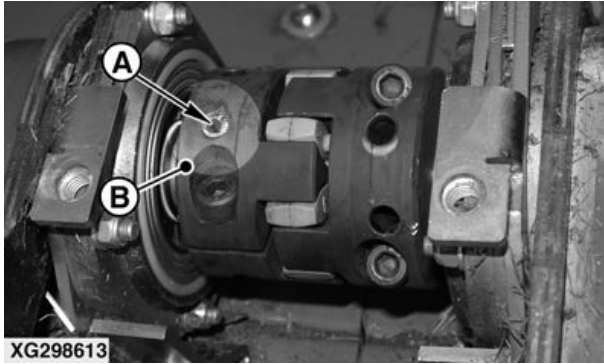
XG298585—UN—02NOV16

XG298586—UN—02NOV16

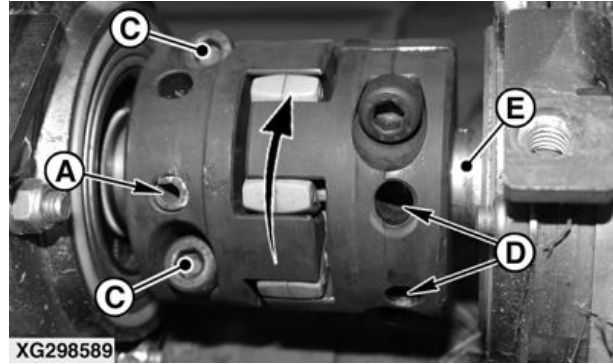
XG298587—UN—02NOV16

Suite, voir page suivante

OUC002,00055E2 -28-21MAR20-5/8



XG298613 —UN—07NOV16



XG298589 —UN—02NOV16

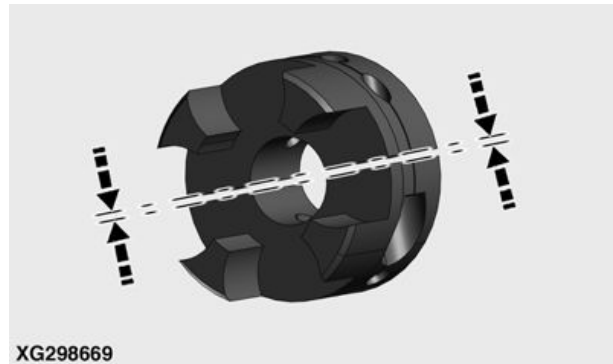
4. Insérer la goupille élastique (A) de sorte qu'elle affleure la surface de l'accouplement (B) comme illustré.
5. Serrer les vis à tête creuse (C) à **35 N·m (26 lb-ft)**.

IMPORTANT: Serrer les vis à tête creuse (C) en alternance pour s'assurer que l'écart entre les moitiés est parallèle (voir flèches).

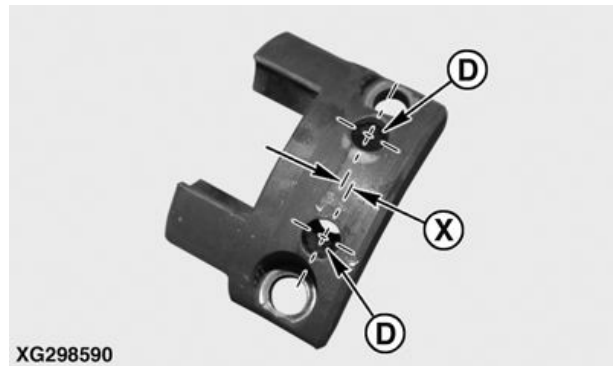
6. Tourner l'accouplement de manière à ce qu'un des deux à trous de positionnement (D) soit aligné sur le trou de l'arbre (E), puis insérer la goupille élastique (F).

NOTE: Les demi-accouplements sont fournis avec des trous de positionnement (D) présentant un décalage de 1,5 mm (0.06 in) (X).

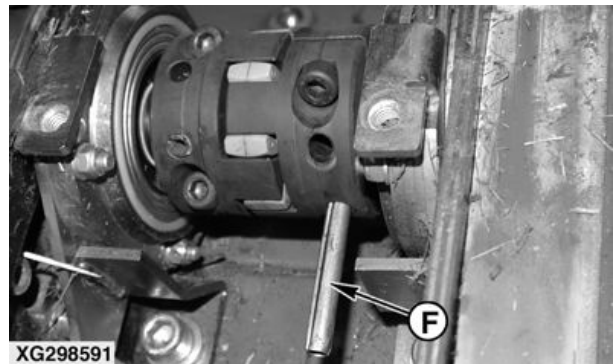
- | | |
|-----------------------------|-----------------------------|
| A—Goupille élastique | E—Arbre |
| B—Raccord | F—Goupille élastique |
| C—Vis à tête creuse | X—Décalage—1,5 mm (0.06 in) |
| D—Orifice de positionnement | |



XG298669 —UN—28NOV16



XG298590 —UN—02NOV16



XG298591 —UN—02NOV16

Suite, voir page suivante

OUC002.00055E2 -28-21MAR20-6/8

7. Insérer la goupille élastique (A) de sorte qu'elle affleure la surface de l'accouplement (B) comme illustré.
8. Serrer les vis à tête creuse (C) à **35 N·m (26 lb-ft)**.

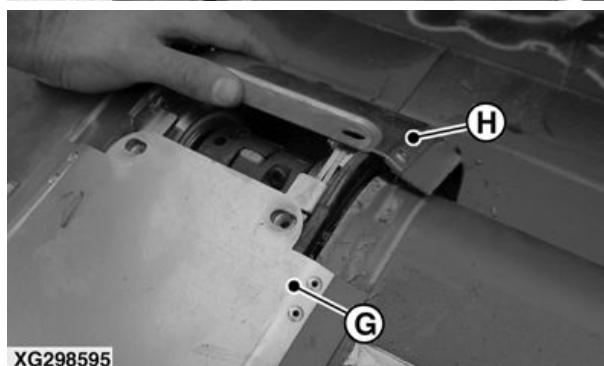
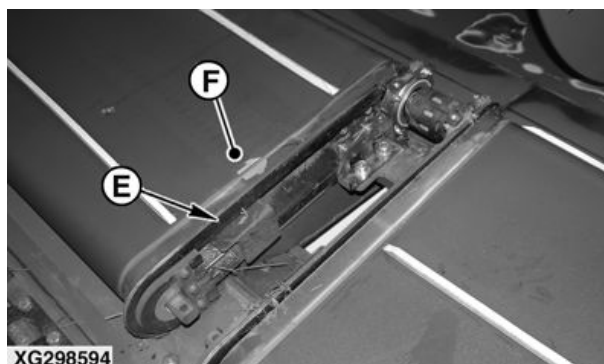
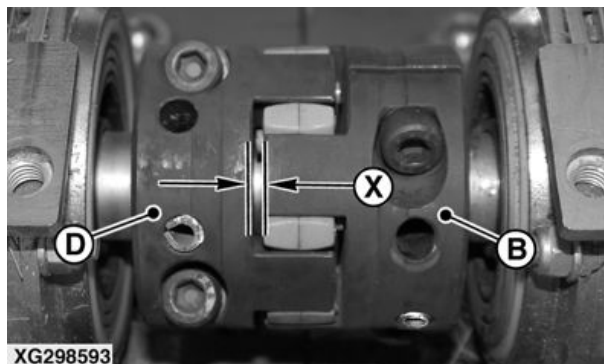
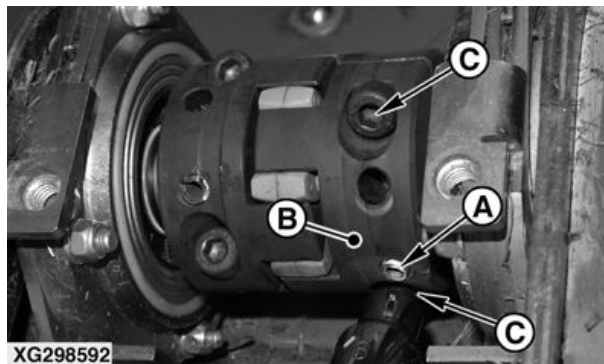
IMPORTANT: Serrer les vis à tête creuse (C) en alternance de sorte que les écarts entre les demi-accouplements restent parallèles.

9. Vérifier que la distance (X) entre les dents des accouplements (B) et (D) est d'environ **2 mm (0.08 in)**.
10. S'assurer que les deux joints (E) du corps de tapis (F) peuvent bouger vers l'arrière, vers l'avant et vers le côté.

IMPORTANT: Procéder à un bref essai de fonctionnement avant de reposer les couvercles en acier (G) et (H). S'assurer qu'aucun tapis ne touche un joint (E) et que les joints (E) ont un dégagement suffisant des deux côtés.

A—Goupille élastique
B—Raccord
C—Vis à tête creuse
D—Raccord
E—Bande d'étanchéité

F—Corps de tapis
G—Couvercle en acier—Avant
H—Couvercle en acier—Arrière
X—Distance—2 mm (0.08 in)



XG298592—UN—02NOV16

XG298593—UN—02NOV16

XG298594—UN—02NOV16

XG298595—UN—02NOV16

Suite, voir page suivante

OUC002,00055E2 -28-21MAR20-7/8

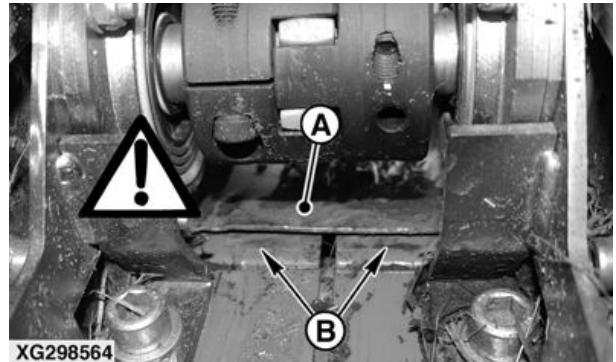
11. Poser le couvercle en acier arrière (A) en premier. Insérer le couvercle en acier arrière (A) de manière à ce que la partie inférieure soit au-dessus des plaques (B), comme illustré.



12. Aligner le couvercle en acier (A) de façon à ce que les lèvres d'étanchéité (C) soient dans les passages existants sur les tapis (voir flèches).

IMPORTANT: Les lèvres d'étanchéité (C) doivent être en contact avec le dos du tapis. Si un écart subsiste, plier le couvercle (A) à la main pour s'assurer que cet écart est comblé.

13. Poser le couvercle en acier avant (D) de sorte que ses lèvres d'étanchéité soient alignées sur les lèvres d'étanchéité du couvercle en acier arrière (A), voir les flèches. Les lèvres d'étanchéité doivent se trouver dans les passages existants sur les tapis.



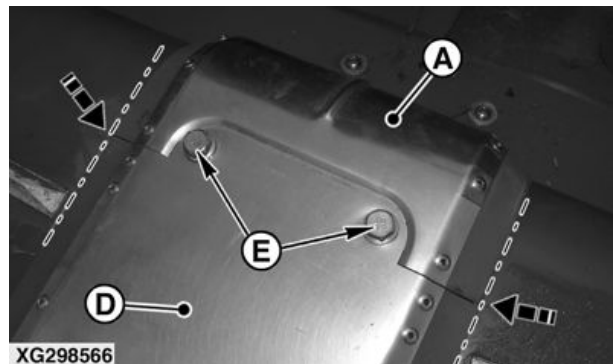
IMPORTANT: Les lèvres d'étanchéité doivent être en contact avec l'avant du tapis. S'il un reste petit espace, plier le couvercle (D) à la main pour s'assurer que cet écart est comblé.

IMPORTANT: S'assurer qu'il n'y a pas d'écart entre les couvercles (A) et (D) lorsqu'ils sont montés et que les lèvres d'étanchéité sont en contact. S'assurer que les lèvres d'étanchéité du couvercle arrière (A) ne chevauchent pas les lèvres du couvercle avant (D). Les lèvres doivent être alignées.

14. Fixer les couvercles (A) et (D) avec des vis à embase (E). Serrer les vis à embase (E) à **20 N·m (14.8 lb·ft)**.



- | | |
|------------------------------|----------------------------|
| A—Couvercle en acier—Arrière | D—Couvercle en acier—Avant |
| B—Plaque | E—Vis à embase |
| C—Lèvre d'étanchéité | |



OUC002,00055E2 -28-21MAR20-8/8

XG298563—UN—02NOV16

XG298564—UN—02NOV16

XG298565—UN—02NOV16

XG298566—UN—02NOV16

Tapis en PVC de corps de tapis

Retrait du tapis en PVC

Pour retirer le tapis en PVC (A) du corps de tapis, procéder comme suit:

1. Déposer le corps de tapis correspondant de la plate-forme de coupe et placer le corps de tapis sur un support approprié. Se reporter à **Dépose d'un corps de tapis** dans la section **Corps de tapis**.

2. Déposer le palier pivot (B) des deux côtés.

NOTE: Il n'est pas nécessaire de déposer l'accouplement (C) pour déposer le palier pivot (B).

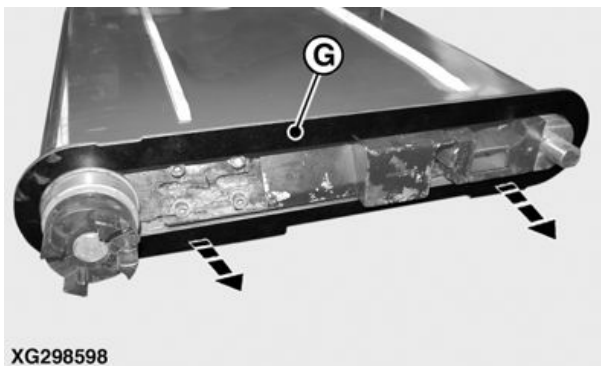
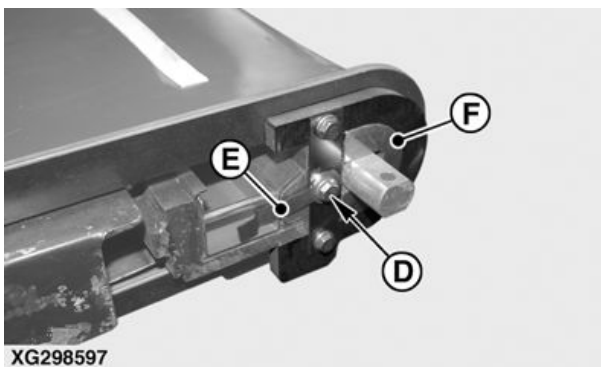
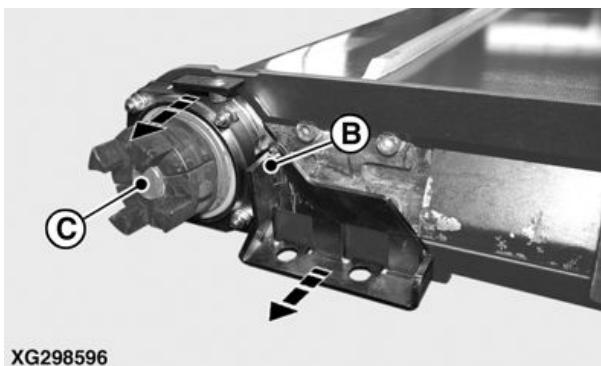
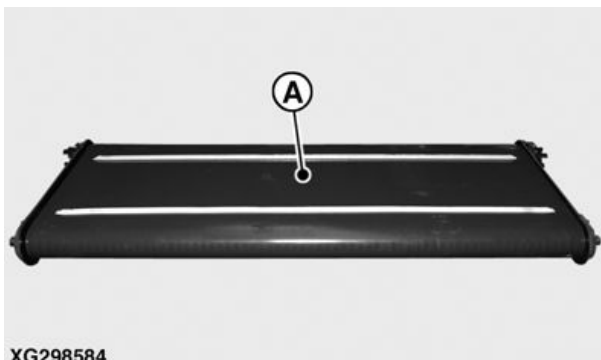
3. Des deux côtés, déposer la vis de fixation (D), la butée (E) et le support de verrouillage (F).

4. Des deux côtés, déposer la plaque d'étanchéité (G).

IMPORTANT: Noter l'orientation de la plaque d'étanchéité (G) pour faciliter la repose.

A—Tapis en PVC
B—Palier pivot
C—Accouplement
D—Vis

E—Butée
F—Support de verrouillage
G—Plaque d'étanchéité



Suite, voir page suivante

OUCC002,00055D0 -28-06NOV17-1/5

XG298584—UN—02NOV16

XG298596—UN—02NOV16

XG298597—UN—02NOV16

XG298598—UN—02NOV16

5. Les outils suivants sont nécessaires pour déposer le tapis en PVC:

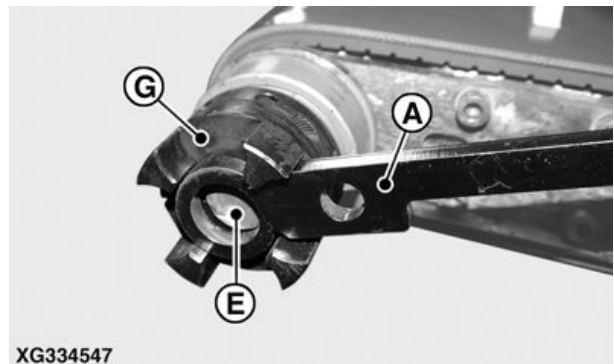
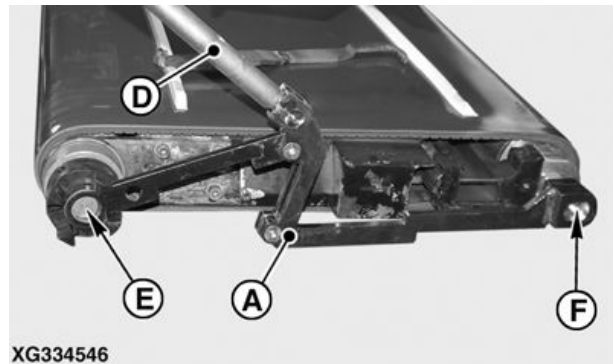
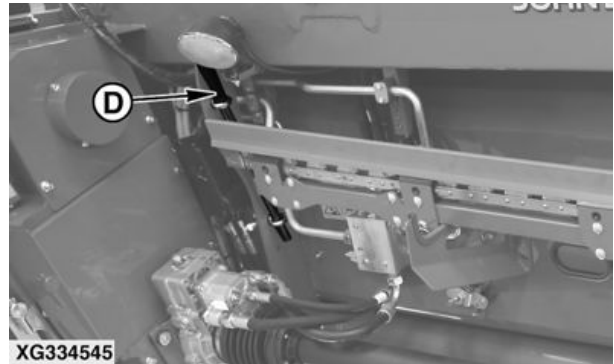
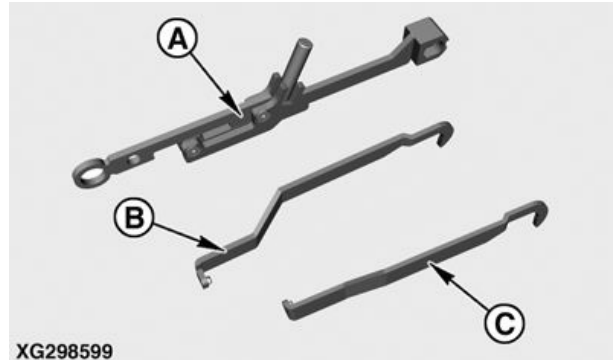
- Le tendeur (A).
- Les deux crochets (B) et (C).
- Le levier (D).

NOTE: Le tendeur (A) et les crochets (B) et (C) sont rangés dans la boîte à outils. Utiliser le crochet (B) sur le côté gauche du corps de tapis et le crochet (C) sur le côté droit.

6. Sur le côté droit du corps de tapis, poser le tendeur (A) entre l'arbre de rouleau arrière (E) ou l'accouplement (F) et l'arbre de rouleau avant (G), comme illustré.

7. Insérer le levier (D) dans le tendeur (A).

- | | |
|-------------------------------|-----------------------------------|
| A—Tendeur | E—Arbre de rouleau arrière |
| B—Crochet—Pour le côté gauche | F—Accouplement de rouleau arrière |
| C—Crochet—Pour le côté droit | G—Arbre de rouleau avant |
| D—Lever | |



XG298599—UN—02NOV16

XG334545—UN—06NOV17

XG334546—UN—06NOV17

XG334547—UN—06NOV17

Suite, voir page suivante

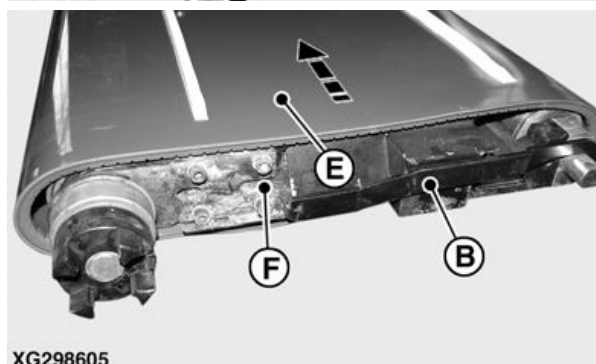
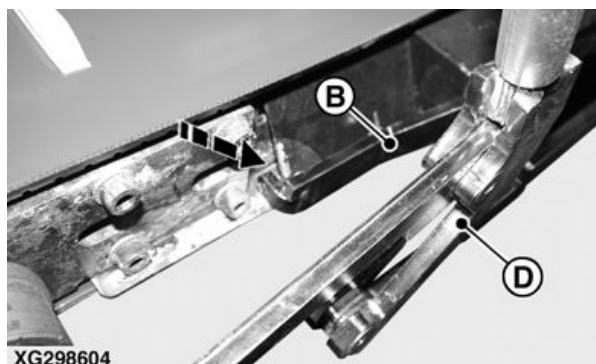
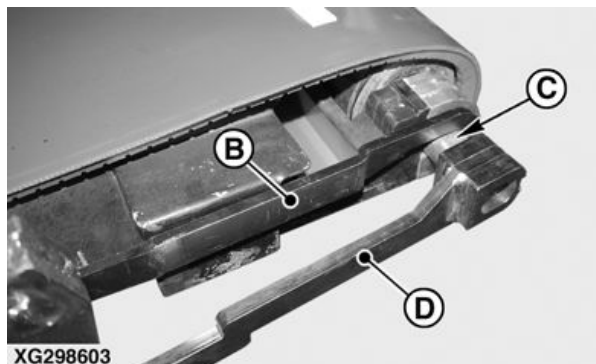
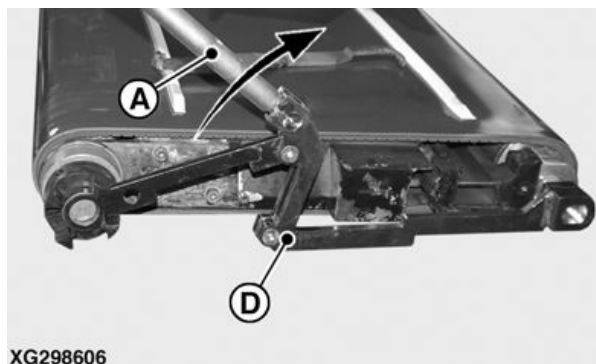
OUC002.00055D0 -28-06NOV17-2/5

- Tirer le levier (A) jusqu'à ce que le crochet correspondant (B) puisse être installé sur l'arbre du rouleau avant (C) et engagé sur le cadre du corps de tapis (voir flèche), comme illustré.

IMPORTANT: S'assurer que le crochet (B) est fermement engagé sur le cadre de corps de tapis avant de retirer le tendeur (D).

- Retirer le tendeur (D) et l'installer sur l'autre côté du corps de tapis. Répéter la procédure de tension de l'autre côté à l'aide du crochet correspondant.
- Lorsque les deux crochets sont installés, retirer le tapis en PVC (E) du corps de tapis (F). L'intérieur du corps de tapis (F) peut alors être nettoyé.

A—Levier	D—Tendeur
B—Crochet	E—Tapis en PVC
C—Arbre de rouleau avant	F—Corps de tapis



XG298606—UN—02NOV16

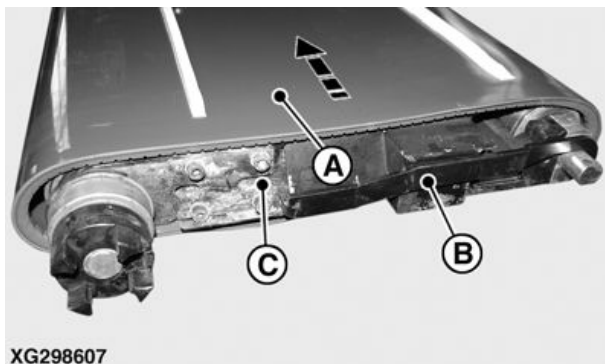
XG298603—UN—02NOV16

XG298604—UN—02NOV16

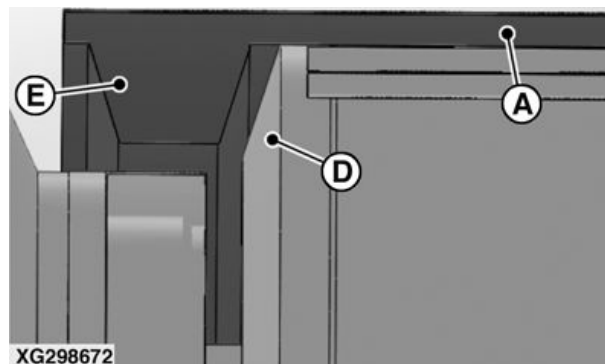
XG298605—UN—02NOV16

Suite, voir page suivante

OUCC002,00055D0 -28-06NOV17-3/5



XG298607



XG298672

Pose du tapis en PVC

Poser le tapis en PVC (A) dans l'ordre inverse de la dépose.

1. Les crochets (B) étant toujours sur le corps de tapis (C), glisser le tapis en PVC (A) sur les rouleaux avant et arrière (D).

IMPORTANT: Si le tapis en PVC est marqué d'une flèche (A), poser le tapis en PVC (A) en respectant le sens de la flèche (sens de rotation).

NOTE: Si le tapis en PVC (A) ne présente pas de flèche indiquant le sens de rotation, il peut être installé dans un sens ou dans l'autre.

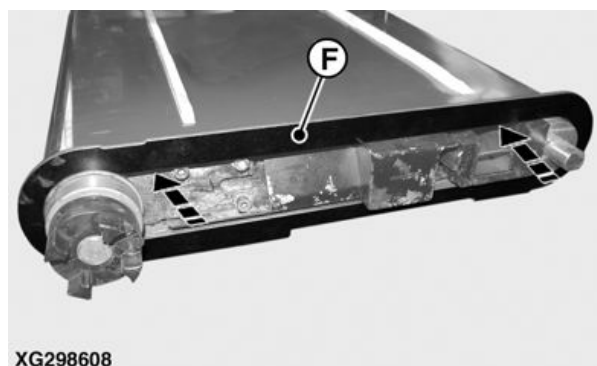
2. Centrer le tapis en PVC (A) sur les rouleaux.

IMPORTANT: S'assurer que le tapis en PVC (A) est centré avant de retirer les crochets (B). Vérifier la position des crampons de guidage intérieurs (E) par rapport aux rouleaux avant et arrière (D), comme illustré.

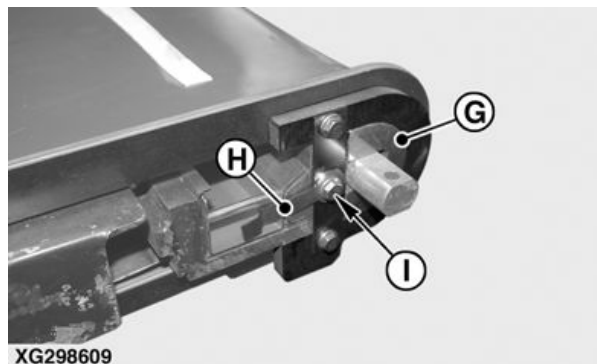
3. Retirer les crochets du corps de tapis.
4. Poser les plaques d'étanchéité (F), comme illustré.
5. Poser le support de verrouillage (G) avec la butée (H) et les fixer à l'aide de la vis à embase (I).
6. Enduire d'une légère couche d'huile les paliers pivots (J) et les remettre en place.

A—Tapis en PVC
B—Crochet
C—Corps de tapis
D—Rouleau
E—Crampons de guidage

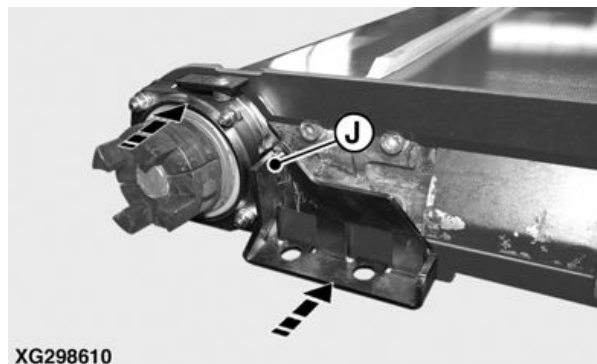
F—Plaque d'étanchéité
G—Support de verrouillage
H—Butée
I— Vis à embase
J— Palier pivot



XG298608



XG298609



XG298610

Suite, voir page suivante

OUC002.00055D0 -28-06NOV17-4/5

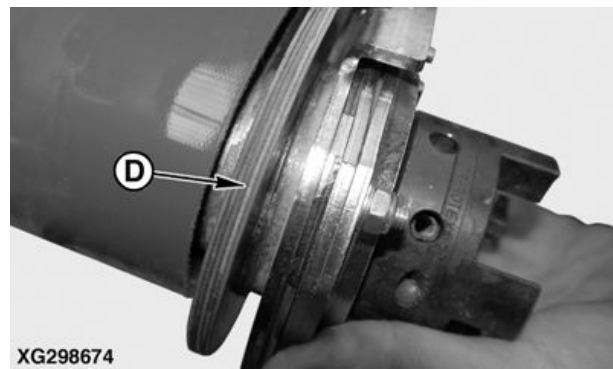
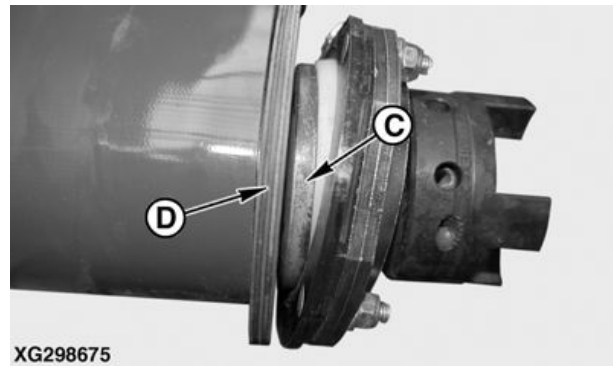
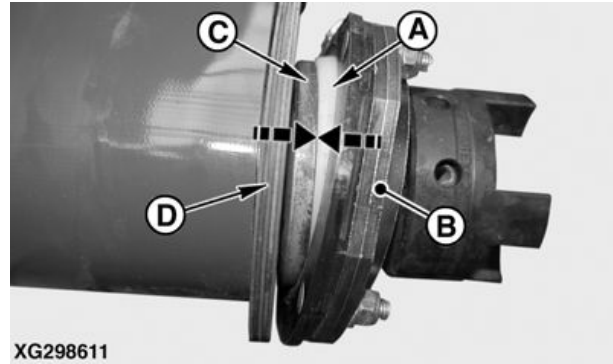
7. S'assurer que l'anneau (A) du palier pivot (B) est en contact avec l'épaulement (C), comme illustré.

S'assurer que la plaque d'étanchéité (D) est montée sur l'épaulement (C).

8. Poser le corps de tapis sur la plate-forme de coupe. Voir **Pose du corps de tapis** à la section **Corps de tapis**.

A—Bague
B—Palier pivot

C—Épaulement
D—Plaque d'étanchéité



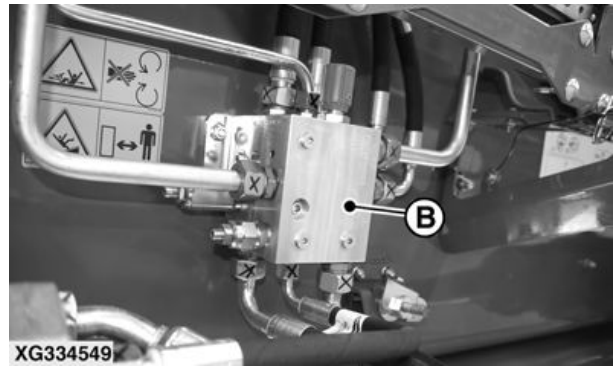
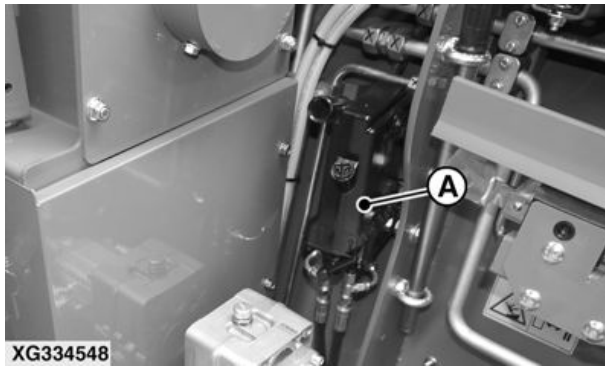
XG298611—UN—09DEC16

XG298675—UN—09DEC16

XG298674—UN—09DEC16

OUC002,00055D0 -28-06NOV17-5/5

Blocs électrovannes hydrauliques



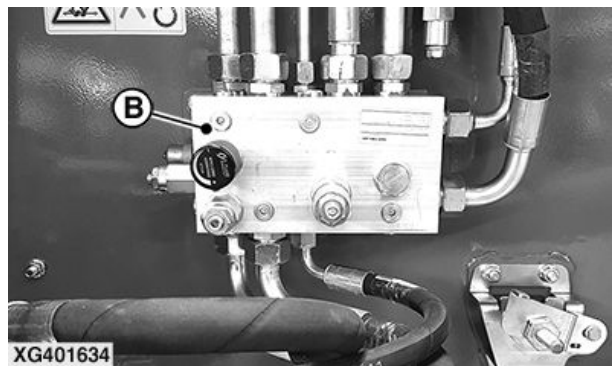
Pour faire fonctionner le système hydraulique de la plate-forme de coupe, plusieurs blocs hydrauliques sont montés sur le côté arrière de la plate-forme de coupe.

IMPORTANT: Ne pas faire fonctionner les blocs électrovannes hydrauliques (C ou D) de votre propre initiative. S'adresser au concessionnaire John Deere.

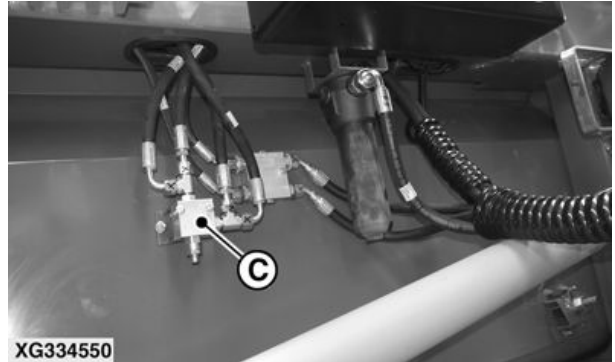
- Le bloc de pompe (A) permet de régler la hauteur de la vis d'alimentation.
- Le bloc électrovannes de dérivation (B) commande les fonctions de vitesse du tapis.
- Le purgeur (B ou C) n'est nécessaire que pour purger le circuit de montée du rabatteur. Pour plus de renseignements, contacter le concessionnaire John Deere.

A—Bloc de pompe
B—Électrovanne de dérivation/régulateur de débit

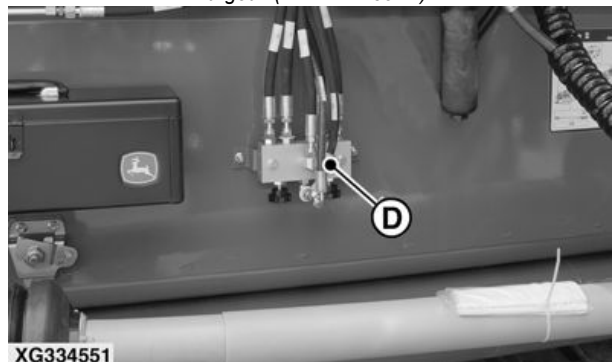
C—Purgeur (722PF—735PF)
D—Purgeur (740PF)



Bloc électrovannes de dérivation—À partir du n° de série 021050



Purgeur (722PF—735PF)



Purgeur (740PF)

OUC002.0006435 -28-03MAR20-1/1

Resynchronisation des vérins d'avancement/de recul du rabatteur

et en maintenant enfoncé le contacteur de commande pour purger l'air du circuit.

Si les vérins s'étendent de manière inégale pendant le travail, les resynchroniser en les rétractant complètement

OUCC002,0004796 -28-13APR17-1/1

Resynchronisation des vérins de levage du rabatteur

IMPORTANT: Toujours maintenir le rabatteur au niveau de la barre de coupe.

Lorsque les deux vérins sont en position de rétraction, ramener le rabatteur à la position d'origine et il est alors automatiquement de niveau. Si le rabatteur n'est pas de niveau, l'air reste captif dans le circuit et doit être purgé (consulter le concessionnaire John Deere).

Si les vérins s'étendent de manière inégale pendant le travail, les resynchroniser en les rétractant complètement et en maintenant enfoncé le contacteur de commande pour purger le circuit de l'air qu'il contient.

OUCC002,0004797 -28-14JUN19-1/1

Réglage de base du rabatteur

IMPORTANT: Une fois par semaine vérifier le réglage de base du rabatteur et prendre contact avec le concessionnaire si nécessaire.

Lors de l'utilisation de la plate-forme de coupe dans les champs, les griffes du rabatteur ne doivent en aucun cas entrer en contact avec la barre de coupe.

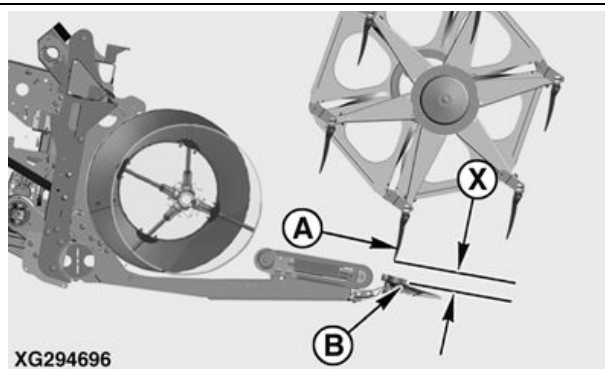
Avec le rabatteur positionné directement au-dessus des sections de lame et les vérins de levage du rabatteur complètement rétractés, le réglage de base du rabatteur est correct lorsqu'il y a un écart minimum (X) de **40 mm (1.57 in)** entre l'extrémité des griffes de rabatteur (A) et la section de lame (B).

Écart recommandé (X):

- Sur 722PF — 730PF: **40 mm (1.57 in)**
- Sur 735PF: **50 mm (1.97 in)**
- Sur 740PF: **40 mm (1.57 in)**

IMPORTANT: Mettre les griffes du rabatteur (A) dans la position de marche avant la plus avancée (voir Réglage des griffes du rabatteur dans la section Utilisation sur le terrain).

Du fait de la déflexion de l'ensemble rabatteur, l'écart (X) doit être contrôlé au centre de la barre de coupe.



A—Griffes du rabatteur X—40 mm (1.57 in)
B—Section de lame

XC294696 —UN—09NOV16

Si nécessaire, effectuer le réglage de base du rabatteur de la façon suivante:

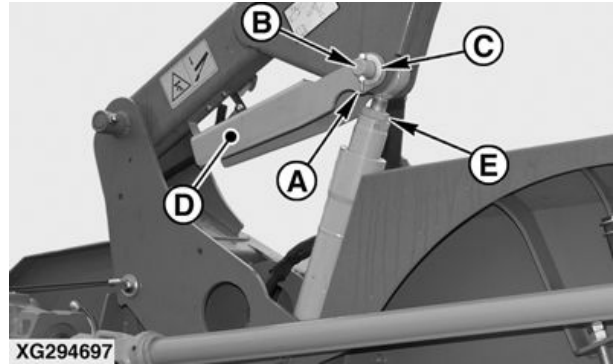
1. À partir de la cabine, déplacer le rabatteur complètement vers l'avant, puis abaisser le rabatteur complètement.

Suite, voir page suivante

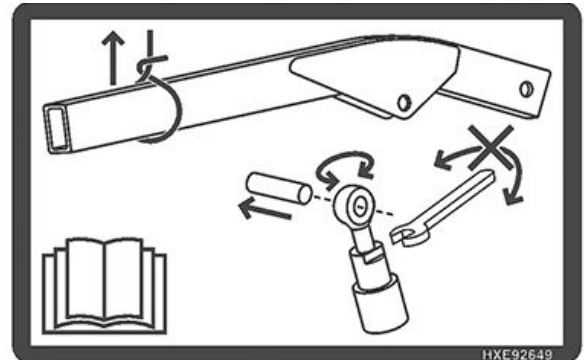
OUCC002,00055D2 -28-13DEC17-1/3

2. Régler la hauteur du rabatteur (des deux côtés):

- a. Étayer le rabatteur avec un palan adapté.
- b. Déposer la vis (A), l'axe (B) et les rondelles (C).
- c. Déposer l'étrier de verrouillage (D).
- d. Desserrer l'écrou de blocage (E).
- e. Tenir la tige de piston du vérin hydraulique et régler la partie supérieure de celui-ci en le tournant jusqu'à l'obtention de l'écart spécifié entre les griffes du rabatteur et la section de lame.



XG294697



HXE92649

Valeur prescrite

Entre les griffes du rabatteur et la section de lame—Distance..... 40 mm (1.57 in)

- | | |
|----------------|--------------------------|
| A—Vis | D—Étrier de verrouillage |
| B—Axe | E—Écrou de blocage |
| C—Rondelle (2) | |

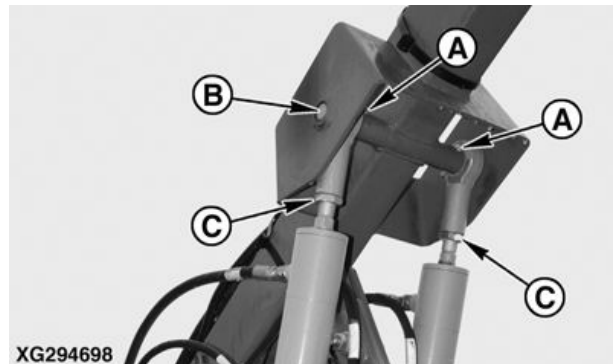
XG294697 —UN—25OCT16

ZX260327 —UN—14OCT15

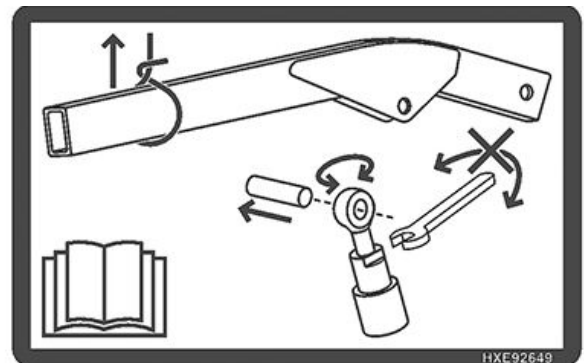
OUCC002,00055D2 -28-13DEC17-2/3

3. Régler la hauteur du rabatteur au centre de la plate-forme de coupe (740PF uniquement):

- a. Étayer le rabatteur avec un palan adapté.
- b. Retirer les vis (A) et l'axe (B).
- c. Desserrer l'écrou de blocage (C).
- d. Tenir la tige de piston du vérin hydraulique et régler la partie supérieure de celui-ci en le tournant jusqu'à l'obtention de l'écart spécifié entre les griffes du rabatteur et la section de lame.



XG294698



HXE92649

Valeur prescrite

Entre les griffes du rabatteur et la section de lame—Distance..... 40 mm (1.57 in)

- | | |
|-------|--------------------|
| A—Vis | C—Écrou de blocage |
| B—Axe | |

XG294698 —UN—25OCT16

ZX260327 —UN—14OCT15

OUCC002,00055D2 -28-13DEC17-3/3

Réglage du capteur de vitesse du rabatteur

- Sur 722PF—735PF, le capteur de vitesse du rabatteur (A) est situé sur le système d'entraînement du rabatteur, côté droit de la plate-forme.
- Sur 740PF uniquement, le capteur de vitesse du rabatteur (A) est situé sur le bras du rabatteur au centre de la plate-forme.

Pour régler le capteur de vitesse du rabatteur, procéder comme suit:

1. Déposer la protection.
2. Desserrer les écrous de blocage (C).
3. Tourner le capteur de vitesse (A) jusqu'à ce qu'il touche le générateur d'impulsions (B), puis revenir en arrière de 1/2 tour.
4. Tourner le rabatteur à la main et vérifier qu'il n'y a pas de contact entre le capteur et le générateur d'impulsions. Si nécessaire, dévisser le capteur de vitesse de 1/2 tour supplémentaire.
5. Serrer les écrous de blocage (C).
6. Remettre en place la protection et les vis déposées précédemment.

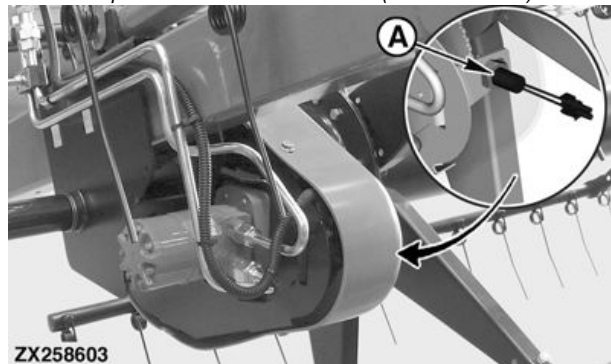
A—Capteur de vitesse du rabatteur
B—Générateur d'impulsions

C—Écrous de blocage



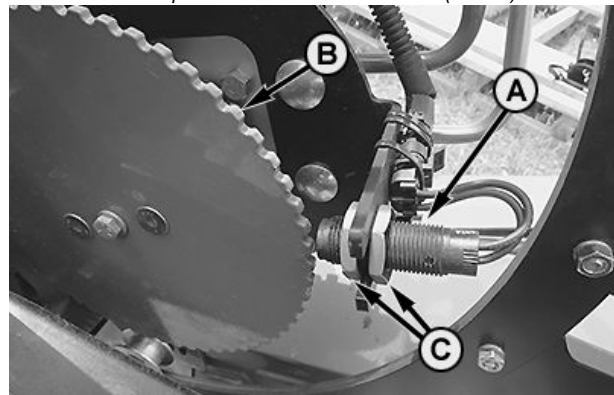
XG334552

Capteur de vitesse du rabatteur (722PF—735PF)



ZX258603

Capteur de vitesse du rabatteur (740PF)



OUC002,00055D3 -28-06NOV17-1/1

XG334552—UN—06NOV17

ZX258603—UN—20OCT15

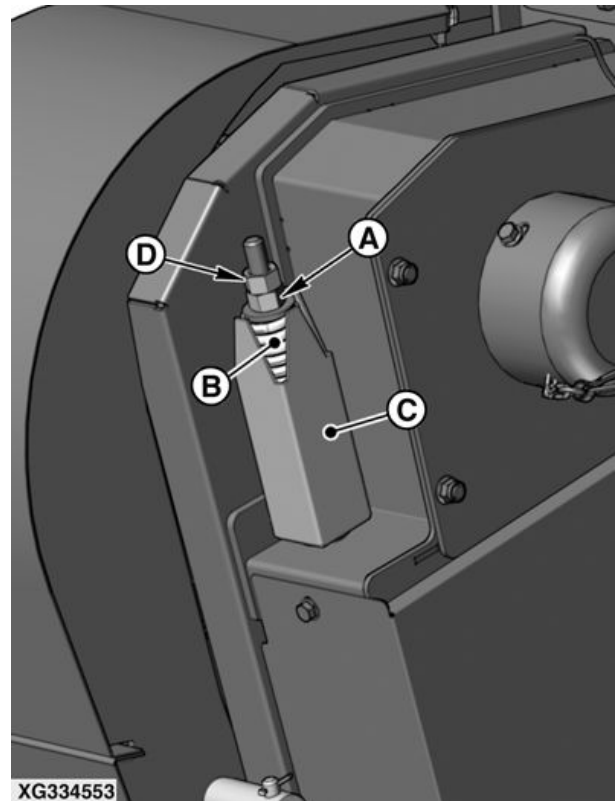
ZX1046208—UN—23JUN14

Réglage de la tension des courroies d'entraînement des couteaux

Régler l'écrou de tension (A) de façon à ce que la longueur du ressort (B) corresponde à celle de la jauge (C), puis serrer le contre-écrou (D).

A—Écrou de tension
B—Ressort

C—Jauge
D—Écrou de blocage



XG334553 —UN—18DEC17

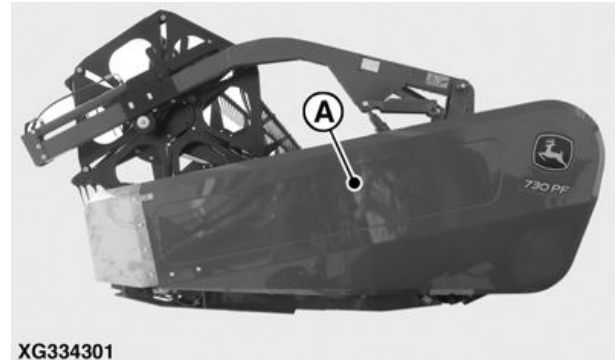
OUC002,00055D4 -28-06NOV17-1/1

Remplacement des courroies d'entraînement des lames

Pour remplacer les courroies d'entraînement de lame, procéder comme suit:

1. Abaisser la plate-forme de coupe au sol.
2. Ouvrir la protection latérale gauche (A).

A—Protection latérale



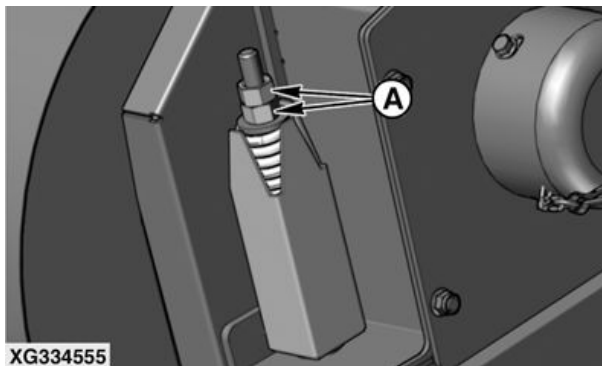
XG334301 —UN—04NOV17

Suite, voir page suivante

OUC002,00055D8 -28-15DEC17-1/6

3. Pour relâcher la tension des courroies, desserrer les écrous de blocage (A) à l'extrémité du filetage.

A—Écrou de blocage



XG334555

XG334555 —UN—18DEC17

OUCC002,00055D8 -28-15DEC17-2/6

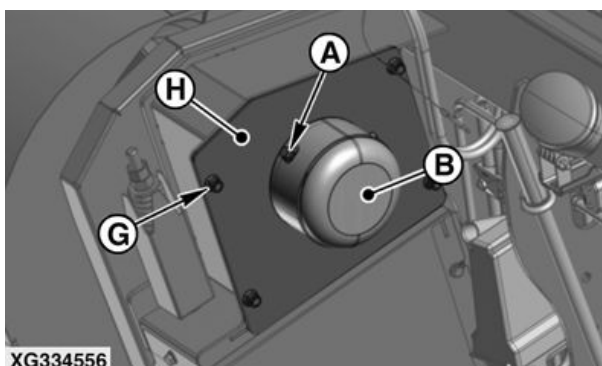
4. **722PF—730PF:** Déposer les vis de fixation (A), puis le couvercle (B).

735PF et 740PF: Ouvrir et glisser la protection (C), puis déposer les vis de fixation (D) de l'arbre de liaison (E). Débrancher l'arbre de liaison (E) de l'arbre de la boîte d'engrenages de l'entraînement principal (F).

722PF—740PF: Déposer les écrous à embase (G), puis déposer le support (H).

A—Vis (3)
B—Couvercle (722PF—730PF)
C—Protection
D—Vis de fixation (735PF et 740PF)

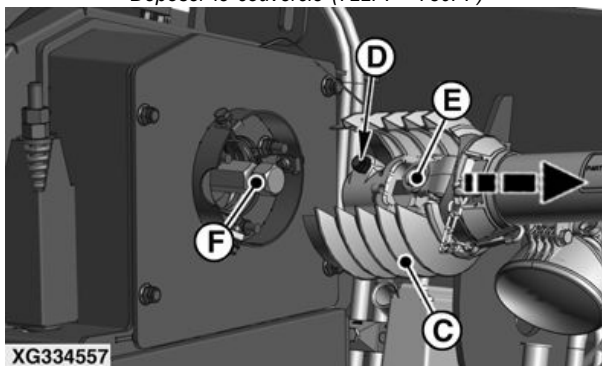
E—Arbre de liaison (735PF et 740PF)
F—Arbre d'entraînement—Boîte d'engrenages de l'entraînement principal
G—Écrou à embase (4)
H—Support (722PF—740PF)



XG334556

XG334556 —UN—18DEC17

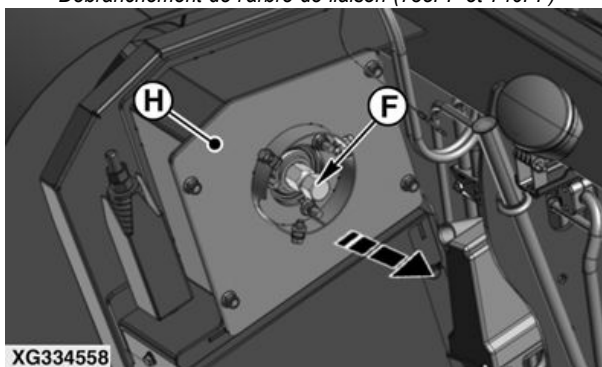
Déposer le couvercle (722PF—730PF)



XG334557

XG334557 —UN—18DEC17

Débranchement de l'arbre de liaison (735PF et 740PF)



XG334558

XG334558 —UN—18DEC17

Dépose du support— (722PF—730PF) illustré

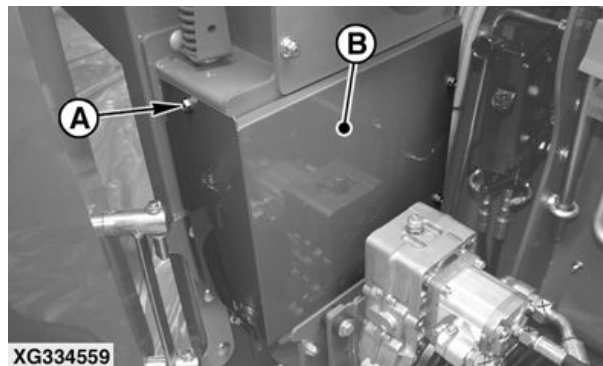
Suite, voir page suivante

OUCC002,00055D8 -28-15DEC17-3/6

5. Déposer les vis à embase (A), puis déposer le couvercle inférieur (B).

A—Vis à embase (3)

B—Couvercle



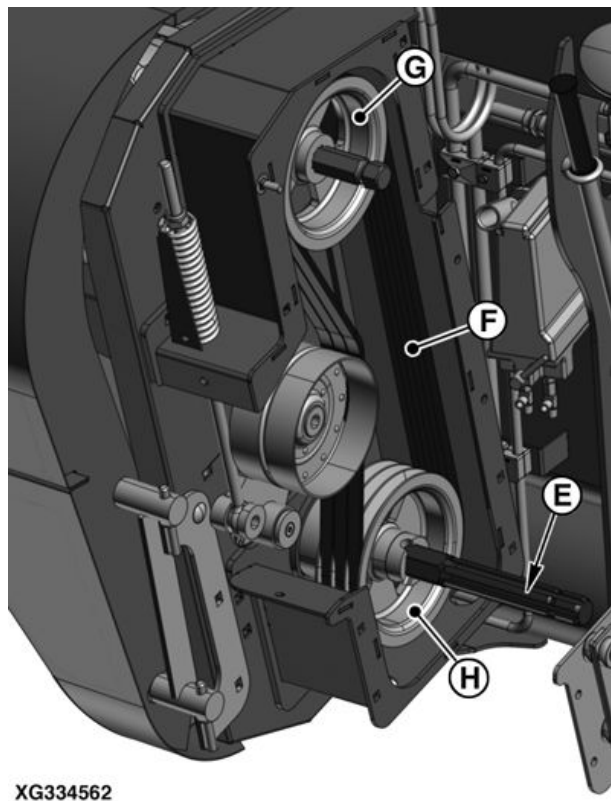
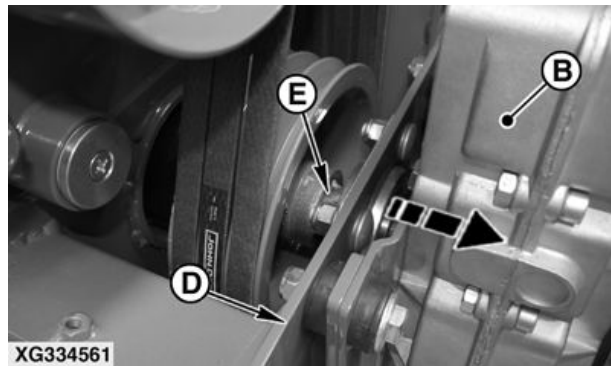
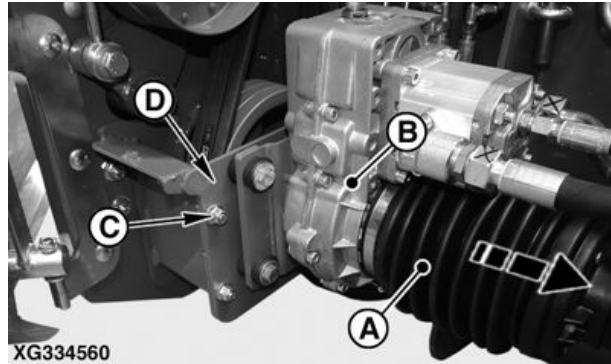
Suite, voir page suivante

OUCC002,00055D8 -28-15DEC17-4/6

6. Débrancher l'arbre d'entraînement (A) du réducteur (B), puis déposer les quatre écrous à embase (C) de la plaque (D).
7. Glisser le réducteur (B) à l'écart de l'arbre d'entraînement (E) afin que les courroies d'entraînement (F) puissent être dégagées des poulies (G, H).

A—Arbre de transmission
 B—Réducteur
 C—Écrou à embase (4)
 D—Plaque

E—Arbre d'entraînement
 F— Courroie d'entraînement (3)
 G—Poulie—Supérieure
 H—Poulie—Inférieure



XG334560 —UN—06NOV17

XG334561 —UN—06NOV17

XG334562 —UN—06NOV17

Suite, voir page suivante

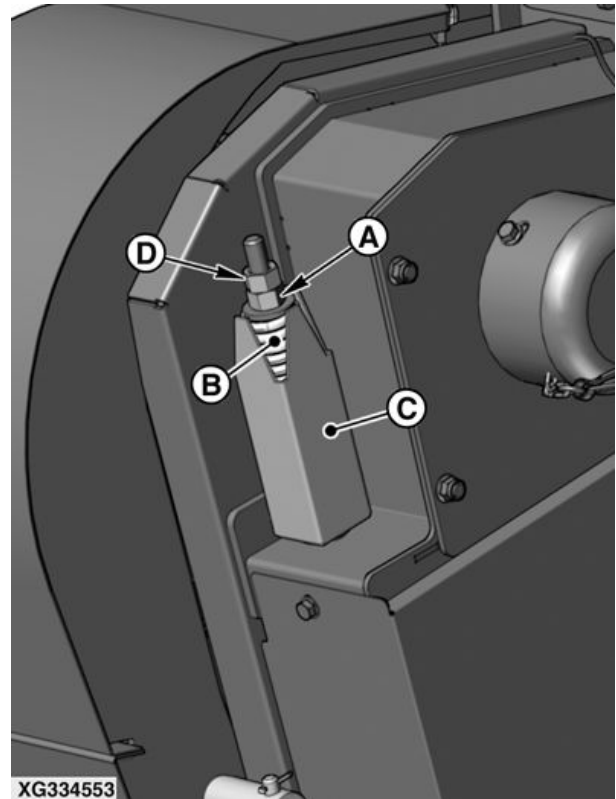
OUCC002,00055D8 -28-15DEC17-5/6

- Reposer les composants dans l'ordre inverse de la dépose.
- Régler l'écrou de tension (A) de manière à ce que la longueur du ressort (B) soit identique à celle de la jauge (C).

Resserrer l'écrou de blocage (D).

A—Écrou de tension
B—Ressort

C—Jauge
D—Écrou de blocage



XG334553 —UN—18DEC17

OUC002,00055D8 -28-15DEC17-6/6

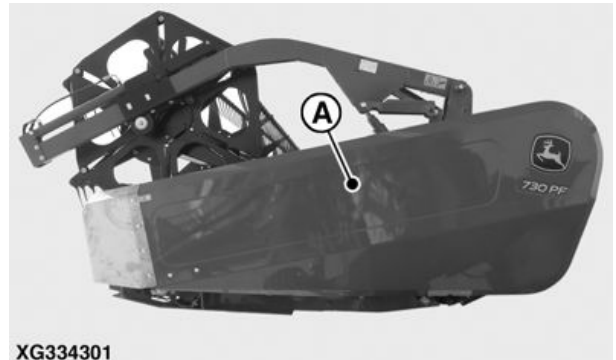
Remplacement de la lame de la barre de coupe

Pour remplacer la lame de la barre de coupe, procéder comme suit:

- Abaisser la plate-forme de coupe au sol.
- Ouvrir la protection latérale gauche (A).

NOTE: Sur 735PF et 740PF, répéter l'opération sur le côté opposé, si nécessaire.

A—Protection latérale



XG334301 —UN—04NOV17

Suite, voir page suivante

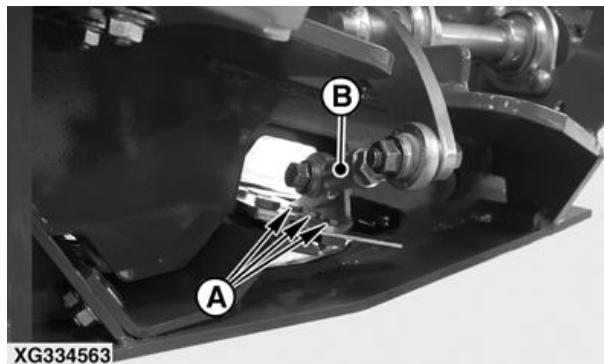
OUC002,00055DC -28-14DEC17-1/6

- Sur 722PF—730PF, déposer les vis de fixation (A) de la tige de raccordement (B).

IMPORTANT: Ne pas modifier la longueur initiale de la tige de raccordement.

A—Vis de fixation (4)

B—Tige de raccordement



OUCC002,00055DC -28-14DEC17-2/6

XG334563—UN—06NOV17

XG334564—UN—06NOV17

- Tourner manuellement la tête de lame (A) jusqu'à ce que les vis à embase (B) soient accessibles, puis déposer les vis à embase (B).

- Desserrer la vis de blocage (C).

⚠ ATTENTION: Afin d'éviter tout risque de blessures, toujours porter des gants lors de la manipulation de la lame et se placer à l'arrière lors de la dépose ou de la pose de la lame.

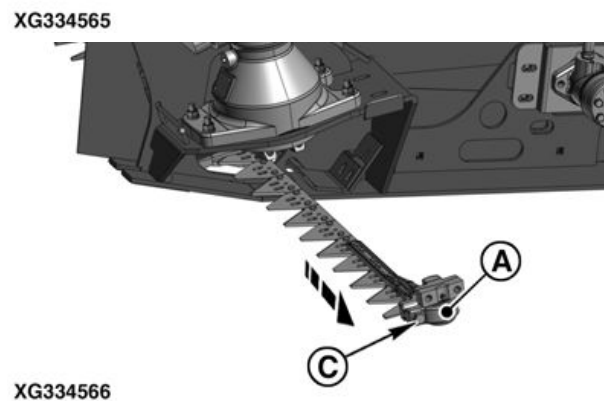
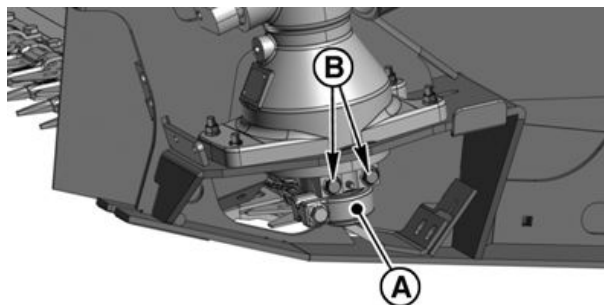
- Tirer la lame à travers les doigts de lame jusqu'à ce que la tête de lame (A) et le palier correspondant soient désolidarisés du boîtier d'entraînement de la lame.

NOTE: Sur 735PF et 740PF, répéter l'opération sur le côté opposé, si nécessaire.

- Déposer la vis de blocage (C).

A—Tête de lame
B—Vis à embase

C—Vis de blocage



Suite, voir page suivante

OUCC002,00055DC -28-14DEC17-3/6

XG334565—UN—06NOV17

XG334566—UN—06NOV17

8. Remplacer la bague du roulement:

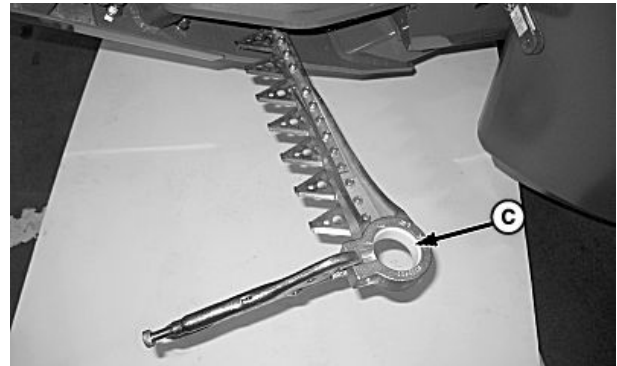
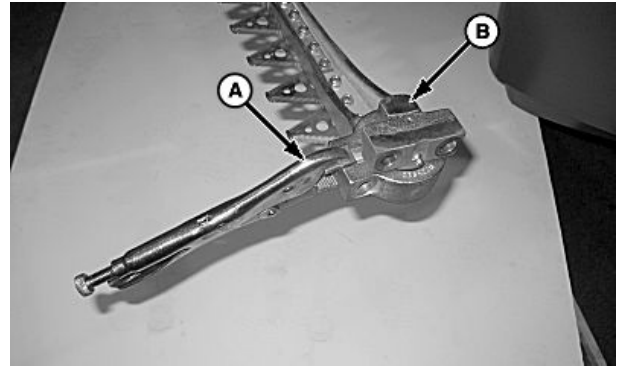
- a. À l'aide d'une pince-étau (A), exercer une légère pression sur la zone de dégagement de la tête de lame pour l'agrandir.
- b. Déposer le roulement (B) de tête de lame.
- c. Retirer la bague de roulement (C).

IMPORTANT: La bague de roulement permet de maintenir un fonctionnement régulier de l'entraînement et l'alignement correct de la tête de lame. Remplacer la bague de roulement à chaque défaillance majeure d'un composant au niveau de la tête de lame ou du carter d'entraînement des couteaux ou à chaque fois que la plate-forme de coupe a été utilisée avec un alignement incorrect de la tête de lame.

- d. Installer une bague de roulement (C) neuve dans la tête de lame de la lame neuve à installer.
- e. Installer le roulement de tête de lame (B) dans la tête de lame.
- f. Retirer la pince-étau (A).

A—Pince-étau
B—Palier de la tête de lame

C—Bague de roulement



H92139—UN—09JUN08

H92140—UN—09JUN08

Suite, voir page suivante

OUCC002,00055DC -28-14DEC17-4/6

⚠ ATTENTION: Afin d'éviter tout risque de blessures, toujours porter des gants lors de la manipulation de la lame et se placer à l'arrière lors de la dépose ou de la pose de la lame.

- Poser la vis de blocage (A) sans la serrer pour le moment. Pousser la lame dans les doigts de lame jusqu'à ce que le roulement entre en contact avec l'entraînement. S'assurer que le positionnement de l'entraînement permet le montage du palier, puis tapoter légèrement sur les composants pour les assembler.

NOTE: Sur 735PF et 740PF, répéter l'opération sur le côté opposé, si nécessaire.

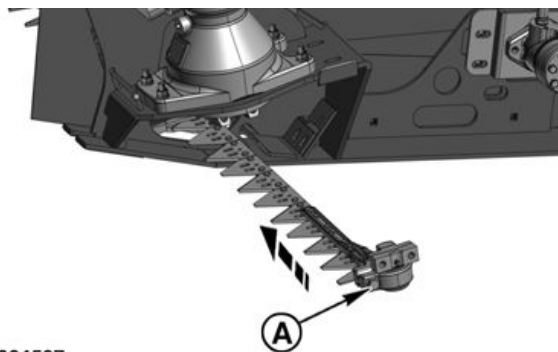
IMPORTANT: Sur les 735PF et 740PF, régler le calage de la lame. Voir Réglage du calage de la lame (735PF et 740PF uniquement) dans cette section.

IMPORTANT: Le réglage de la barre de coupe est crucial. Un réglage incorrect de la tête de lame peut entraîner un grippage et une défaillance de l'entraînement.

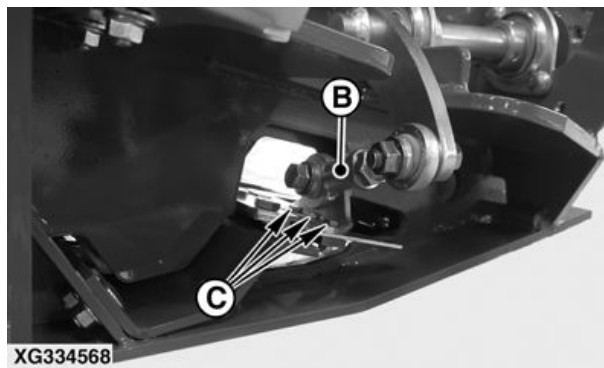
Sur 722PF—730PF, fixer la tige de raccordement (B) sur la lame de barre de coupe à l'aide des vis (C).

A—Vis de blocage
B—Tige de raccordement

C—Vis de fixation (4)



XG334567



XG334568



XG334569

XG334567—UN—06NOV17

XG334568—UN—06NOV17

XG334569—UN—06NOV17

Suite, voir page suivante

OUCC002,00055DC -28-14DEC17-5/6

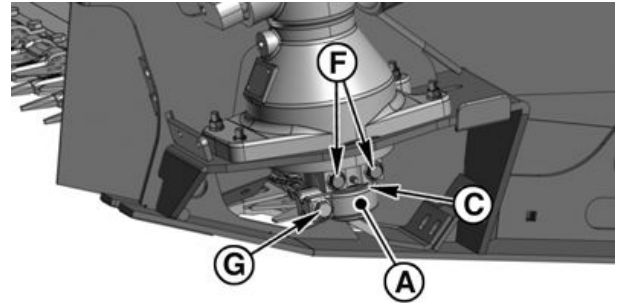
10. Régler la position verticale et l'angle de la tête de lame (A) de sorte que la surface de coupe soit centrée dans la fente du doigt et qu'elle soit parallèle au fond de celle-ci au point (B).

NOTE: S'assurer que la tête de lame (A) n'entre pas en contact avec la protection de palier (C).

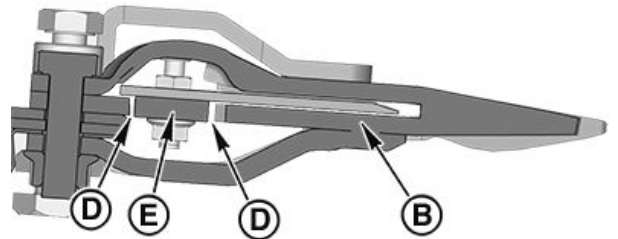
S'assurer qu'un écart (D) existe en deux endroits entre le dos de lame (E) et la première protection.

11. Serrer les vis à embase (F) à **130 N·m (96 lb·ft)**.
 12. Serrer la vis de blocage (G) à **90 N·m (66 lb·ft)**.
 13. S'assurer que la section de lame est toujours correctement positionnée dans la fente du premier doigt de lame après le serrage complet de la vis de la tête de lame.
 14. Fermer les protections latérales.

- | | |
|---------------------------|------------------|
| A—Tête de lame | E—Dos de lame |
| B—Fente du doigt | F—Vis à embase |
| C—Protection de palier | G—Vis de blocage |
| D—Espace (2 emplacements) | |



XG334570



ZX1049144

OUC002,00055DC -28-14DEC17-6/6

XG334570—UN—08NOV17

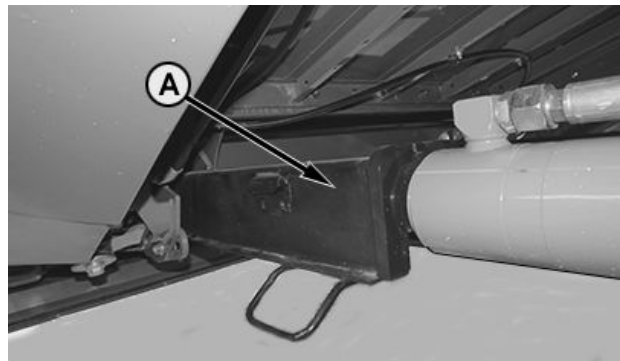
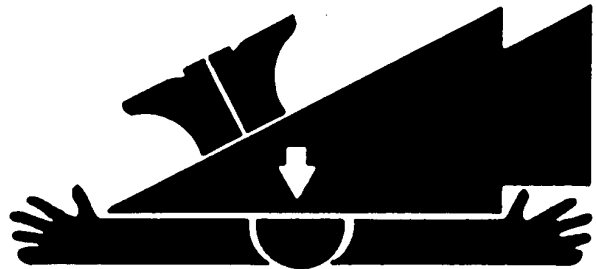
ZX1049144—UN—25JUL14

Remplacement des plaques d'usure de la barre de coupe

⚠ ATTENTION: Avant toute intervention sous la plate-forme de coupe, la relever complètement et installer un étrier de verrouillage (A) sur le vérin hydraulique.

Abaisser l'étrier de verrouillage (A) sur la tige de piston.

- A—Étrier de verrouillage



Suite, voir page suivante

OUC002,00055F3 -28-21MAR20-1/3

TS696—UN—21SEP89

ZX1045972—UN—13JAN14

Déployer complètement les vérins de levage du rabatteur.

Régler les étriers de verrouillage (A) sur les deux côtés de la plate-forme. S'assurer que l'étrier de verrouillage (A) enserre la tige de vérin, puis abaisser le rabatteur.

A—Étrier de verrouillage



XG405099

XG405099 —UN—21MAR20

OUCC002,00055F3 -28-21MAR20-2/3

Retirer le doigt de lame (A) concerné et vérifier l'état d'usure de la plaque d'usure (B).

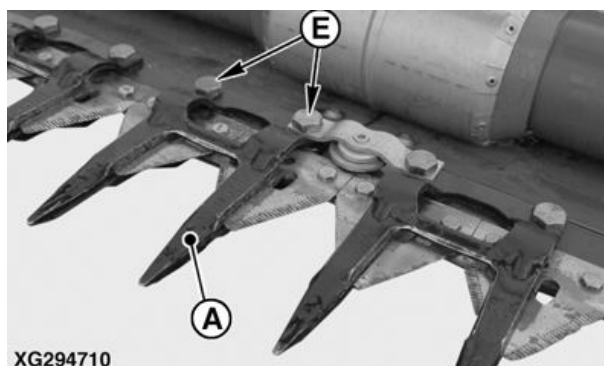
Des patins (B) se trouvent sur toute la longueur des dos de lames et sont réglables en fonction de l'usure de ces derniers. Les bords des patins (B) doivent s'aligner avec les dos de lames sur toute sa longueur.

IMPORTANT: Monter la plaque d'usure neuve (B) de sorte que la flèche estampée (D) soit orientée vers l'arrière de la lame (C) comme indiqué.

Serrer le boulon de fixation (E) du doigt de lame à **62 Nm (46 lb-ft)**.

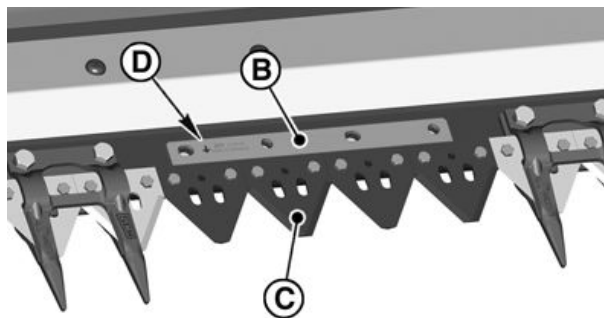
A—Doigt de lame
B—Plaque d'usure
C—Couteau

D—Flèche
E—Boulon



XG294710

XG294710 —UN—25OCT16



ZX258581

ZX258581 —UN—20OCT15

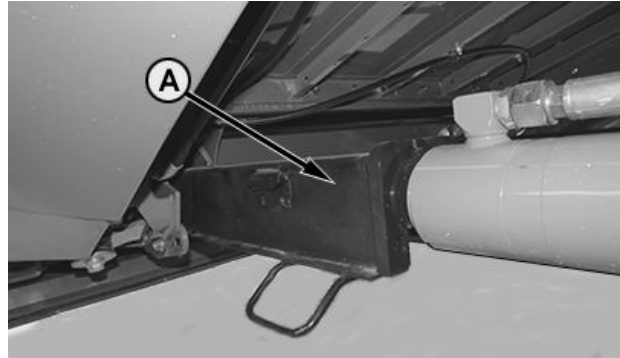
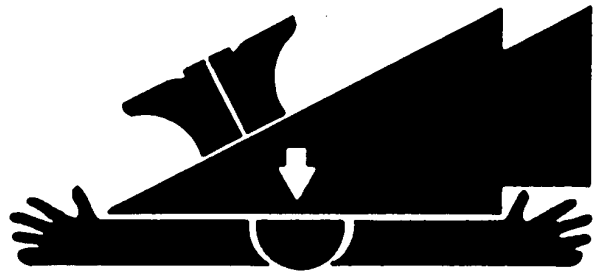
OUCC002,00055F3 -28-21MAR20-3/3

Remplacement des galets de guidage de la barre de coupe

⚠ ATTENTION: Avant toute intervention sous la plate-forme de coupe, la relever complètement et installer un étrier de verrouillage (A) sur le vérin hydraulique.

Abaisser l'étrier de verrouillage (A) sur la tige de piston.

A—Étrier de verrouillage



OUC002,00055F2 -28-21MAR20-1/3

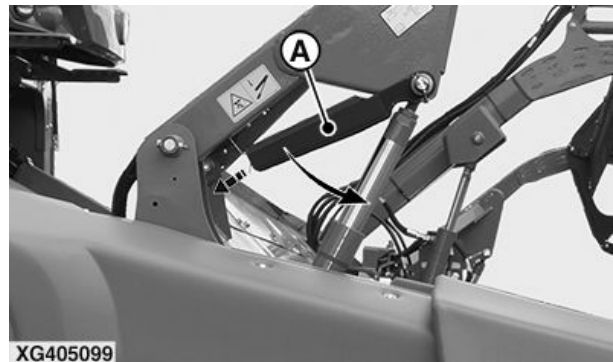
TS686 —JUN—21SEP89

ZX1045972 —JUN—13JAN14

Déployer complètement les vérins de levage du rabatteur.

Régler les étriers de verrouillage (A) sur les deux côtés de la plate-forme. S'assurer que l'étrier de verrouillage (A) enserre la tige de vérin, puis abaisser le rabatteur.

A—Étrier de verrouillage



Suite, voir page suivante

OUC002,00055F2 -28-21MAR20-2/3

XG405099 —JUN—21MAR20

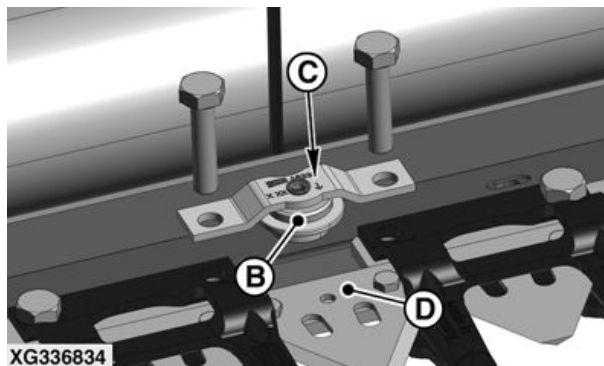
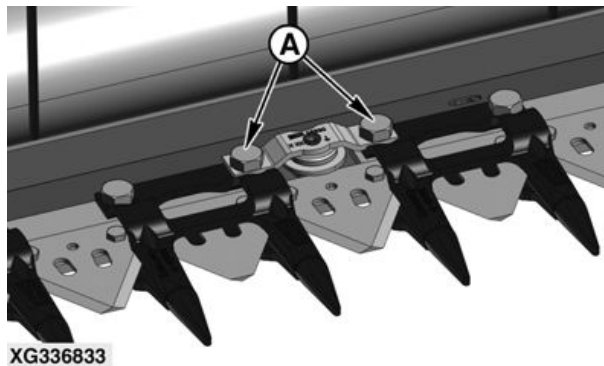
Déposer les boulons de fixation (A) de la protection de lame concernée puis contrôler l'usure du galet de guidage (B).

IMPORTANT: Poser le galet de guidage (B) neuf de sorte que la flèche gravée (C) soit orientée vers l'arrière de la lame (D), comme illustré.

Serrer le boulon de fixation (A) du doigt de lame à **62 Nm (46 lb-ft)**.

A—Boulon
B—Guidage de galet

C—Flèche
D—Couteau



XG336833—UN—16NOV17

XG336834—UN—16NOV17

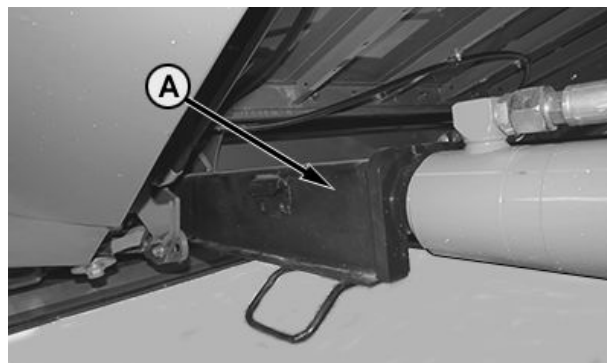
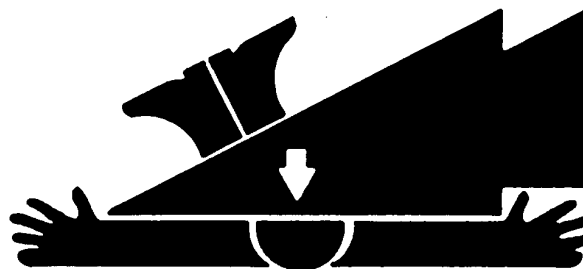
OUCC002,00055F2 -28-21MAR20-3/3

Réglage du calage de la lame (735PF et 740PF uniquement)

ATTENTION: Avant toute intervention sous la plate-forme de coupe, la relever complètement et installer un étrier de verrouillage (A) sur le vérin hydraulique.

Abaisser l'étrier de verrouillage (A) sur la tige de piston.

A—Étrier de verrouillage



TS696—UN—21SEP89

ZX1045972—UN—13JAN14

Suite, voir page suivante

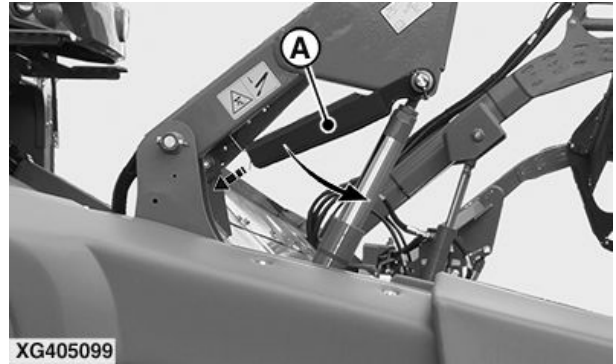
OUCC002,00055DF -28-21MAR20-1/6

Déployer complètement les vérins de levage du rabatteur.
Régler les étriers de verrouillage (A) sur les deux côtés de la plate-forme. S'assurer que l'étrier de verrouillage (A) enserre la tige de vérin, puis abaisser le rabatteur.

IMPORTANT: Si les lames ne sont pas synchronisées, la plate-forme de coupe vibre, ce qui peut conduire à l'endommagement des composants.

Pour régler le calage des lames, procéder comme suit:

A—Étrier de verrouillage

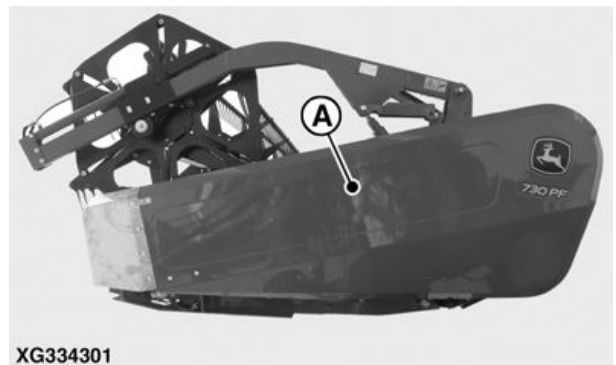


XG405099 —UN—21MAR20

OUCC002,00055DF -28-21MAR20-2/6

1. Sur les deux côtés, ouvrir le garant latéral (A).

A—Garant latéral



XG334301 —UN—04NOV17

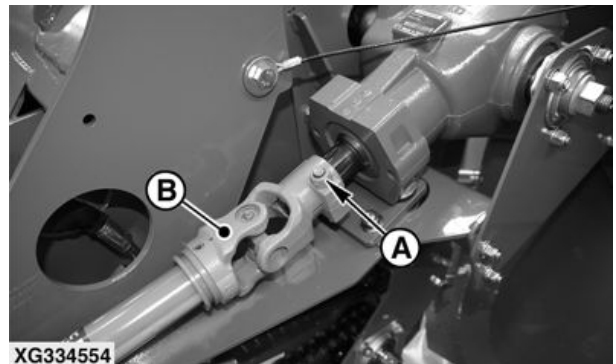
OUCC002,00055DF -28-21MAR20-3/6

2. Enlever la vis de fixation (A) des deux côtés.

Détacher l'arbre d'entraînement (B) de l'arbre de la boîte d'engrenages de l'entraînement principal et le mettre de côté.

A—Vis de fixation

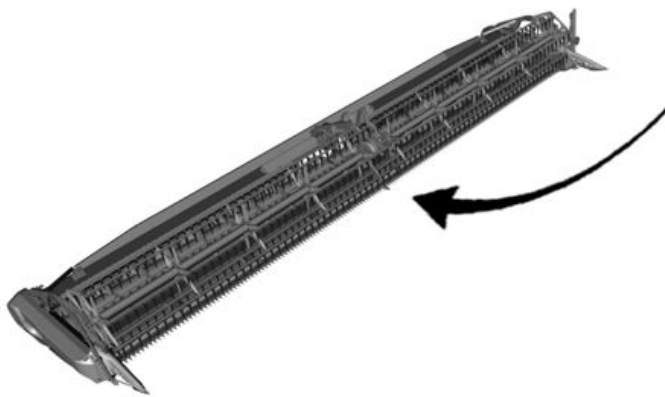
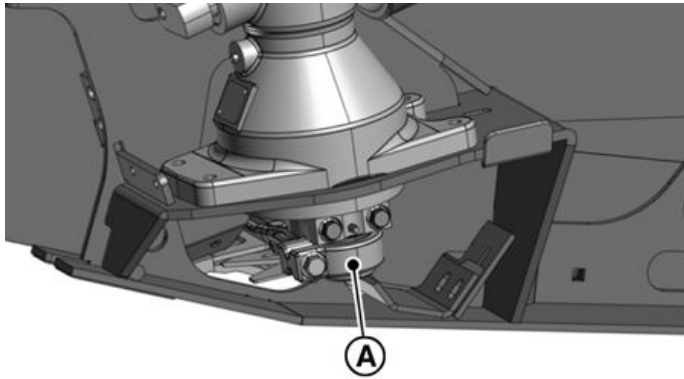
B—Arbre d'entraînement



XG334554 —UN—06NOV17

Suite, voir page suivante

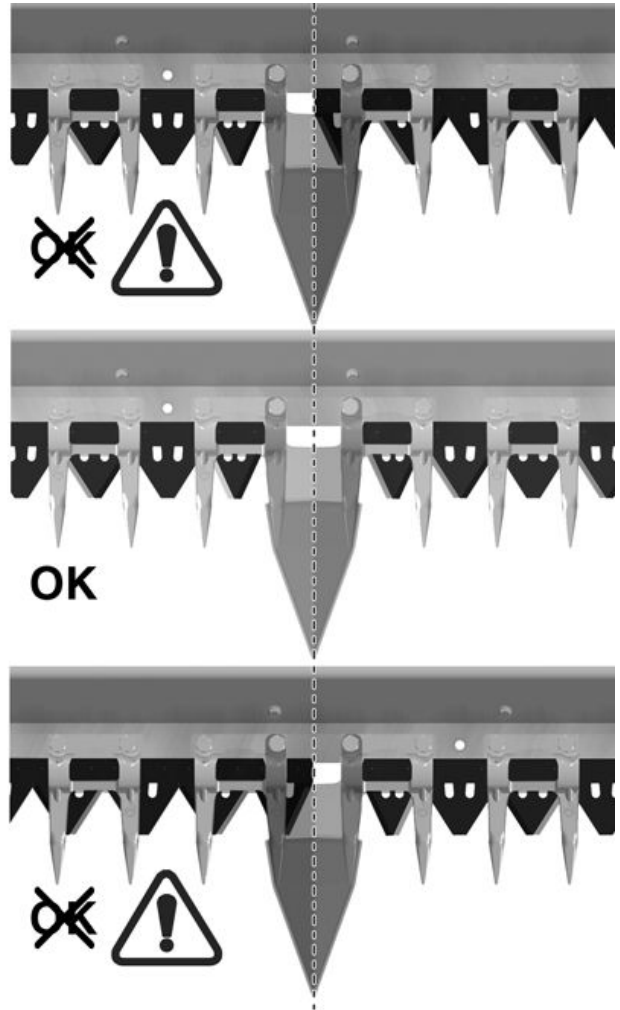
OUCC002,00055DF -28-21MAR20-4/6



XG336823

A—Tête de lame

3. Tourner manuellement le boîtier d'entraînement de lame de chaque côté de sorte que la tête de lame (A) soit complètement vers l'extérieur.



XG336823 —UN—16NOV17

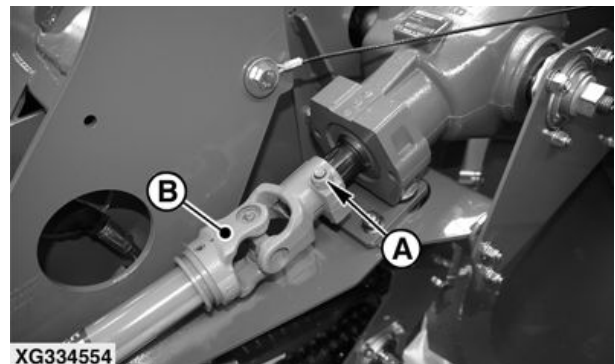
Contrôler la position des lames au niveau du déflecteur de lame central (voir illustration).

OUC002,00055DF -28-21MAR20-5/6

4. Rebrancher l'arbre d'entraînement (B) et fixer avec la vis de retenue (A).
5. Serrer la vis (A) à **140 N·m (103 lb·ft)**.

A—Vis de fixation

B—Arbre d'entraînement



XG334554

XG334554 —UN—06NOV17

OUC002,00055DF -28-21MAR20-6/6

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

NOTE: Une coupe efficace nécessite un bon bord d'attaque et un alignement correct des composants.

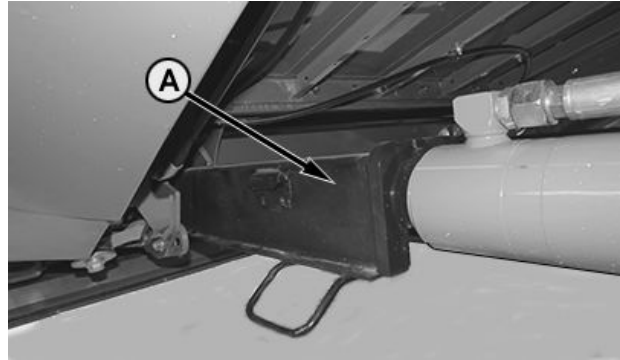
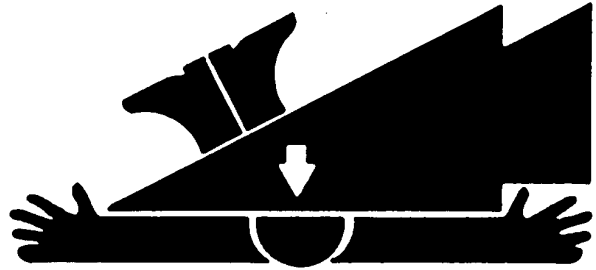
Pour optimiser les performances de coupe tout en réduisant les contraintes et en prolongeant la durée de vie des composants de l'entraînement, il faut veiller à remplacer à temps les doigts de lame et les sections de lame usés.

De même, le réglage et l'alignement des doigts et des composants de l'entraînement améliorent la qualité de coupe et minimisent la charge sur le système.

Les alignements corrects de la tête de lame et de l'entraînement des lames sont essentiels pour obtenir des performances de coupe utiles. Un alignement incorrect peut provoquer un grippage de la lame au niveau du premier doigt pendant les courses de la lame, ce qui entraîne une surchauffe, une usure prématurée et des charges élevées de la lame; tous ces facteurs peuvent réduire la durée de vie de l'entraînement.

Procéder de la façon suivante pour vérifier/régler l'alignement de la tête et de l'entraînement de la lame:

ATTENTION: Avant toute intervention sous la plate-forme de coupe, la relever complètement et installer un étrier de verrouillage (A) sur le vérin hydraulique.



A—Étrier de verrouillage

1. Abaisser l'étrier de verrouillage (A) sur la tige de piston.

OUC002,00055E3 -28-21MAR20-1/9

2. Déployer complètement les vérins de levage du rabatteur.

Régler les étriers de verrouillage (A) sur les deux côtés de la plate-forme. S'assurer que l'étrier de verrouillage (A) enserre la tige de vérin, puis abaisser le rabatteur.

A—Étrier de verrouillage

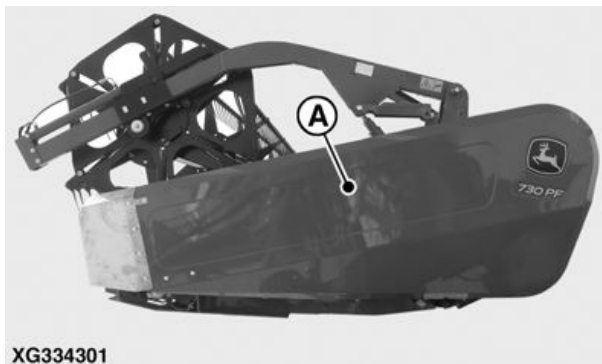


Suite, voir page suivante

OUC002,00055E3 -28-21MAR20-2/9

3. Ouvrir la protection latérale (A).

A—Garant latéral



XG334301

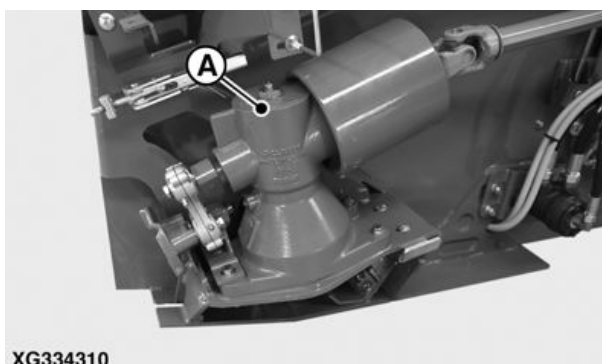
XG334301 —UN—04NOV17

OUCC002,00055E3 -28-21MAR20-3/9

4. Tourner le boîtier d'entraînement de lame (A) à la main.

Le boîtier d'entraînement doit tourner facilement. Si le boîtier d'entraînement ne tourne pas facilement, parce que la lame est grippée, il est nécessaire de procéder à un nouvel alignement de la tête de lame et du guide de la lame.

A—Boîtier d'entraînement de lame



XG334310

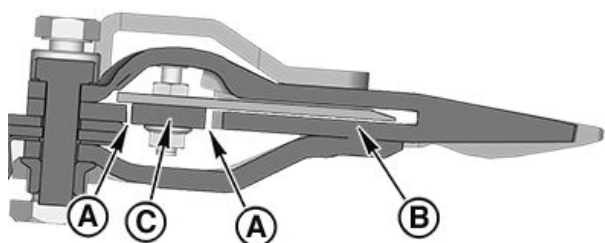
XG334310 —UN—06NOV17

OUCC002,00055E3 -28-21MAR20-4/9

5. Contrôler visuellement les positions (A et B) de la section de lame dans la fente du premier doigt de lame ainsi que la position du dos de lame (C) dans le doigt de lame. En cas de contact à l'un de ces emplacements, il est nécessaire de procéder à un nouvel alignement de la tête de lame et du carter d'entraînement de lame.

A—Jeu
B—Jeu

C—Dos de la lame



ZX1049151

ZX1049151 —UN—25JUL14

Suite, voir page suivante

OUCC002,00055E3 -28-21MAR20-5/9

6. Desserrer la vis de blocage (A) de la tête de lame.
7. Régler la position verticale et l'angle de la tête de lame (B) de sorte que la surface de lame soit centrée dans la rainure de guidage et soit parallèle au fond de la rainure de guidage (C).

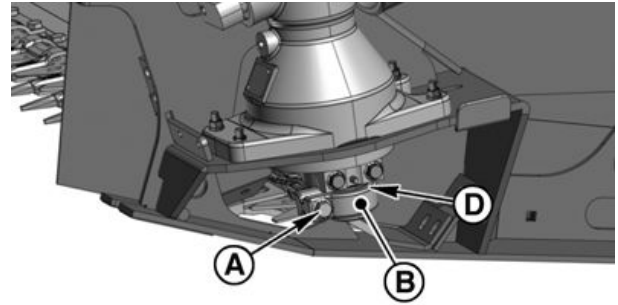
NOTE: S'assurer que la tête de lame (B) n'entre pas en contact avec la protection de palier (D).

8. S'assurer qu'il y a un écart (E) en deux endroits entre le dos de lame (F) et le premier doigt de lame.

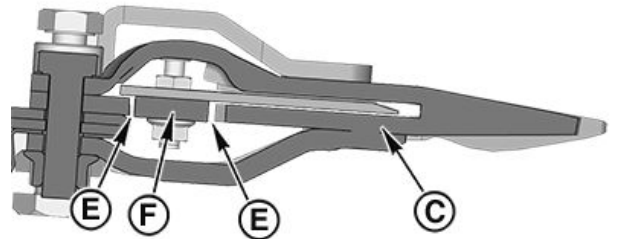
Si l'espace n'est pas identique, changer la position du boîtier d'entraînement de lame et régler de nouveau la tête de lame.

A—Vis de blocage
B—Tête de lame
C—Rainure de guidage

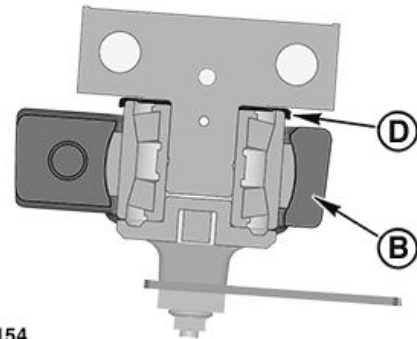
D—Protection de palier
E—Jeu
F—Dos de la lame



XG336824



ZX1049153



ZX1049154

OUC002.00055E3 -28-21MAR20-6/9

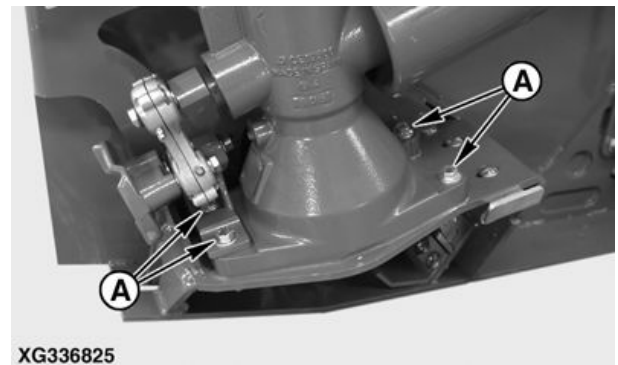
XG336824 —UN—16NOV17

ZX1049153 —UN—28JUL14

ZX1049154 —UN—25JUL14

9. Desserrer les quatre vis (A) pour procéder au réglage.
10. Utiliser un maillet en caoutchouc pour déplacer le boîtier d'entraînement de lame légèrement vers l'avant ou vers l'arrière jusqu'à obtenir l'espace correct.
11. Serrer les vis de fixation (A) à **140 N·m (103 lb-ft)**.

A—Vis



XG336825

Suite, voir page suivante

OUC002.00055E3 -28-21MAR20-7/9

XG336825 —UN—16NOV17

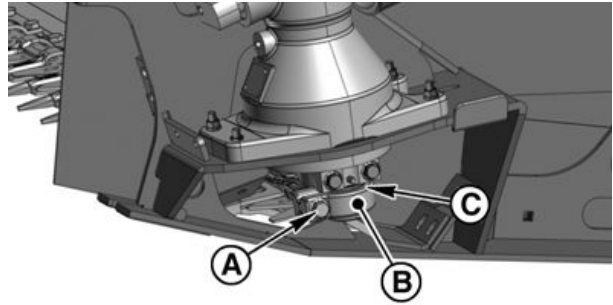
12. Tourner la tête de lame (B) pour accéder à la vis de blocage (A). Serrer légèrement la vis de blocage (A), puis vérifier la distance par rapport à la protection de palier (C) et reconstrôler toutes les distances.

Serrer la vis de blocage (A) à **90 N·m (66 lb·ft)**.

13. Après avoir serré complètement la vis de blocage de la tête de lame, vérifier que la section de lame est toujours positionnée correctement dans la fente du premier doigt.

A—Vis de blocage
B—Tête de lame

C—Protection de palier



XG336826

XG336826—UN—16NOV17

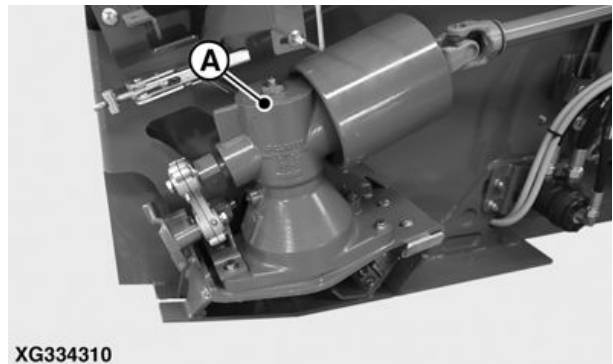
OUCC002,00055E3 -28-21MAR20-9/9

14. Tourner le boîtier d'entraînement de lame (A) à la main.

Le boîtier d'entraînement doit tourner facilement.

15. Sur les 735PF et 740PF uniquement, régler le calage de la lame. Voir **Réglage du calage de la lame (735PF et 740PF uniquement)** dans cette section.

A—Boîtier d'entraînement de
lame



XG334310

XG334310—UN—06NOV17

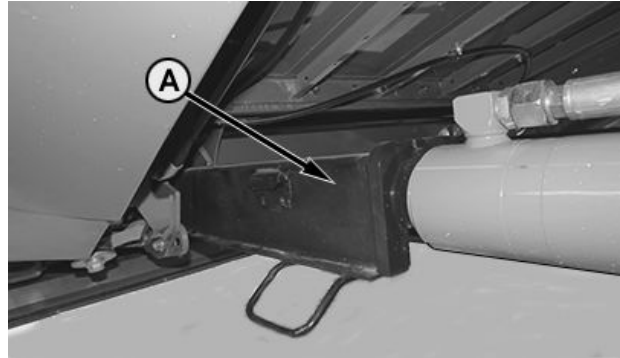
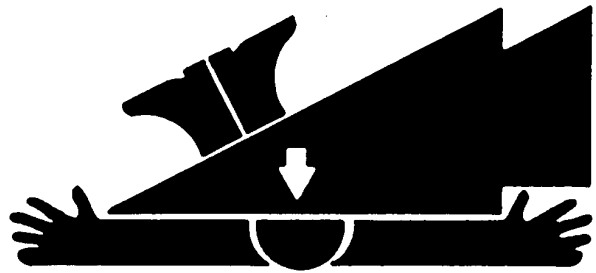
OUCC002,00055E3 -28-21MAR20-9/9

Remplacement des sections de lame

⚠ ATTENTION: Avant toute intervention sous la plate-forme de coupe, la relever complètement et installer un étrier de verrouillage (A) sur le vérin hydraulique.

1. Abaisser l'étrier de verrouillage (A) sur la tige de piston.

A—Étrier de verrouillage



OUCC002,00055E4 -28-21MAR20-1/3

TS686 —JUN—21SEP89

ZX1045972 —JUN—13JAN14

2. Déployer complètement les vérins de levage du rabatteur.

Régler les étriers de verrouillage (A) sur les deux côtés de la plate-forme. S'assurer que l'étrier de verrouillage (A) enserme la tige de vérin, puis abaisser le rabatteur.

A—Étrier de verrouillage



Suite, voir page suivante

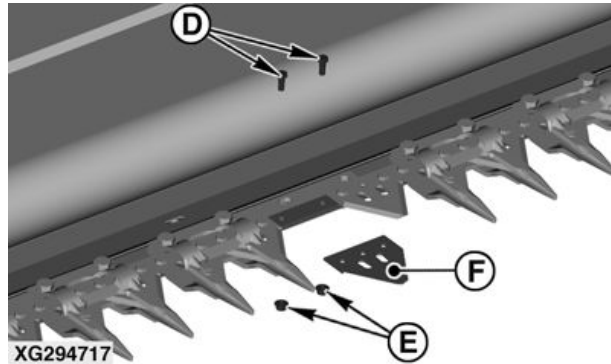
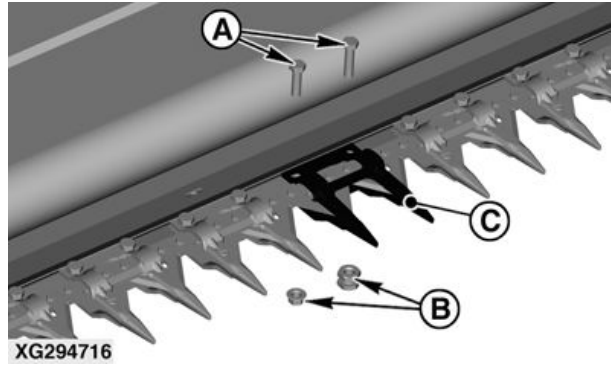
OUCC002,00055E4 -28-21MAR20-2/3

XG405099 —JUN—21MAR20

3. Déposer les vis (A) et les écrous (B) ainsi que le doigt de lame (C).
4. Déposer les vis (D), les écrous (E) et la section de lame (F).
5. Mettre une section neuve en place.
Serrer les vis (D) à **18 N·m (13 lb·ft)**.
6. Reposer le doigt de lame (C), les vis (A) et les écrous (B).

A—Vis
B—Écrou
C—Doigt de lame

D—Vis
E—Écrou
F—Section de lame



XG294716—UN—25OCT16

XG294717—UN—25OCT16

OUCC002,00055E4 -28-21MAR20-3/3

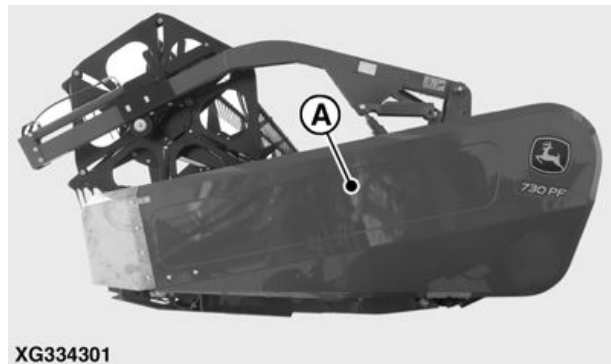
Réglage de la tension de la chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation

⚠ ATTENTION: Éviter tout risque de blessures graves dues au déplacement de la barre de coupe lorsque la vis d'alimentation tourne.

Régler la tension de la chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation de la manière suivante:

1. Ouvrir la protection latérale gauche (A).

A—Protection latérale



XG334301—UN—04NOV17

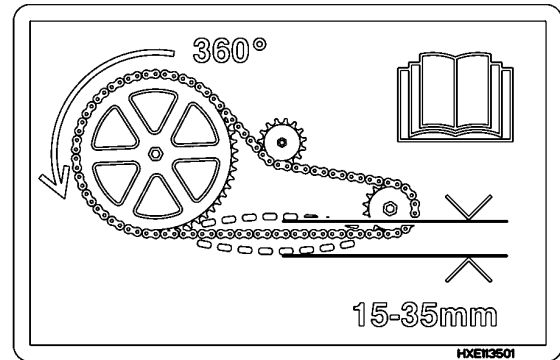
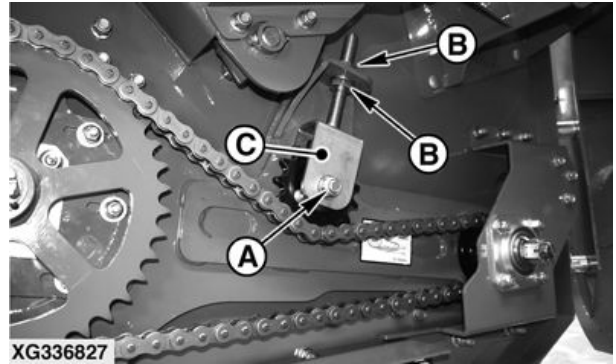
Suite, voir page suivante

OUCC002,00055E6 -28-15NOV17-1/2

2. Desserrer l'écrou autobloquant (A).
3. À l'aide des écrous de blocage (B), régler le tendeur (C) de manière à obtenir une flèche de chaîne de **15—35 mm (0.6—1.4 in)** sur le brin opposé.
4. Serrer l'écrou autobloquant (A) et les écrous de blocage (B).

A—Écrou autobloquant
B—Écrous de blocage

C—Tendeur



OUCC002,00055E6 -28-15NOV17-2/2

XG336827—UN—16NOV17

ZX310236—UN—30MAR17

Remplacement des doigts de vis d'alimentation et des dispositifs de retenue (jusqu'au n° de série 021049)

ATTENTION: Chaque fois que la vis d'alimentation est tournée à la main, la barre de coupe se déplace également. Se tenir à l'écart (mains, pieds et vêtements) de la barre de coupe lors de la rotation de la vis d'alimentation.

ATTENTION: Avant toute intervention sous le rabatteur, toujours abaisser les étriers de verrouillage.

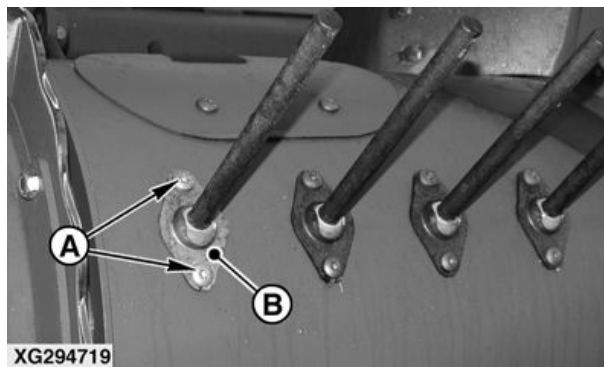
NOTE: Il n'est pas nécessaire de déposer la vis d'alimentation pour remettre en état les doigts et les dispositifs de retenue.

1. Relever et fixer le rabatteur dans sa position la plus élevée.
2. Avancer le rabatteur au maximum.
3. Pour déposer les vis (A) et le guide (B), utiliser l'outil JDC3 ou TORX® T-40.

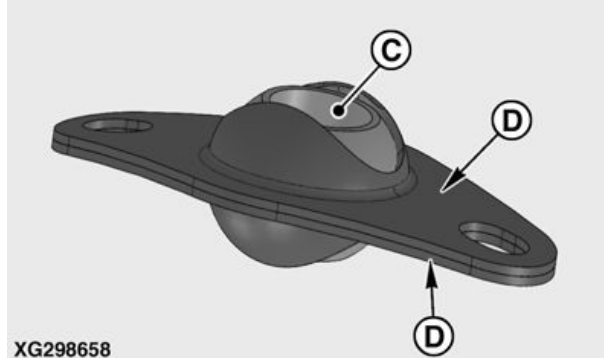
IMPORTANT: Contrôler l'état d'usure de la rotule (C) et noter la position des deux plaques (D) pour faciliter la repose.

S'assurer que la rotule (C) n'est pas coincée entre les plaques (D) et qu'elle peut tourner librement.

NOTE: L'outil JDC3 est disponible auprès du fournisseur local. Utiliser l'outil avec l'adaptateur 1/4 à 3/8 in.



XG294719



XG298658

A—Vis TORX®
B—Guide

C—Rotule
D—Plaque

XG294719 —UN—25OCT16

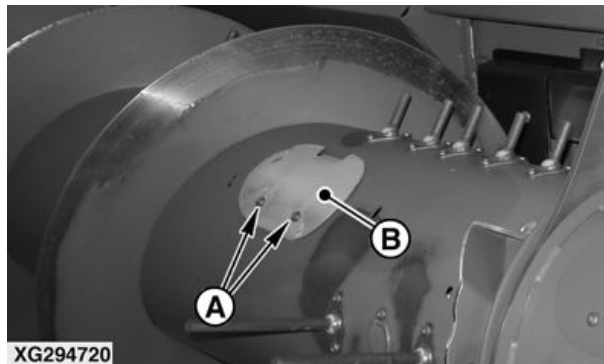
XG298658 —UN—24NOV16

OUCC002,0006433 -28-03MAR20-1/3

4. Utiliser l'outil JDC3 ou TORX® T-40 pour desserrer les vis TORX® (A) et déposer le couvercle de l'orifice d'accès (B).

A—Vis TORX®

B—Couvercle de l'orifice d'accès



XG294720

XG294720 —UN—25OCT16

Suite, voir page suivante

OUCC002,0006433 -28-03MAR20-2/3

5. Déposer les goupilles à anneau (A) et enlever les pièces cassées.

IMPORTANT: Remplacer les retenues (C) de doigt de vis d'alimentation lors du remplacement des doigts (B).

6. Reposer le doigt (B), le dispositif de retenue (C) et les goupilles à anneau (A).

IMPORTANT: S'assurer que les doigts de la vis d'alimentation (B) sont solidement maintenus en place par des goupilles à anneau (A) avant de remettre en place le couvercle d'accès. Insérer les goupilles à anneau (A) de la même manière qu'avant la dépose.

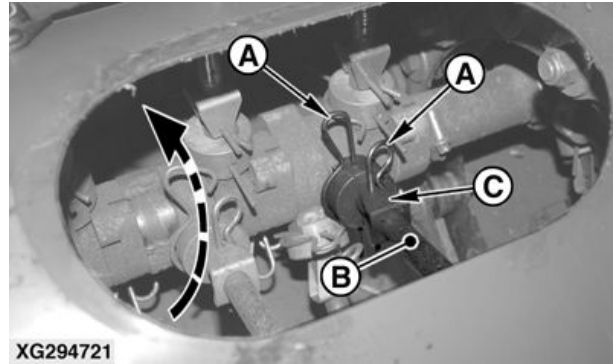
IMPORTANT: Dans le centre de la vis d'alimentation, noter la position des bagues de verrouillage (D), des paliers intérieurs (E) et des paliers extérieurs (F) pour une réinstallation ultérieure.

Lors de la dépose d'un doigt au milieu de la vis d'alimentation, toujours insérer une entretoise (G) à l'emplacement du doigt déposé afin que les autres doigts soient maintenus en place.

NOTE: Un jeu de quatre entretoises (G) est stocké dans la boîte à outils.

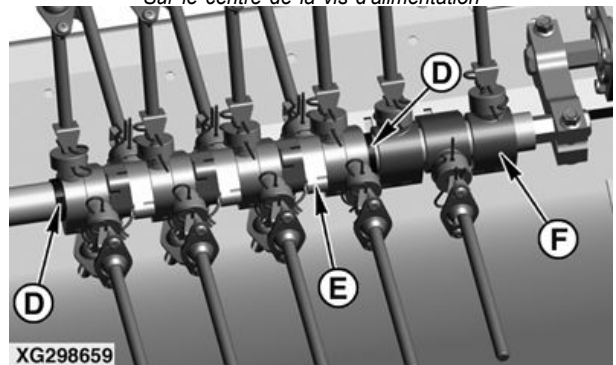
7. Remettre en place les pièces déposées précédemment.

A—Goupille à anneau	E—Palier—Doigts intérieurs
B—Tige	F—Palier—Doigts extérieurs
C—Dispositif de retenue	G—Entretoise
D—Bague	

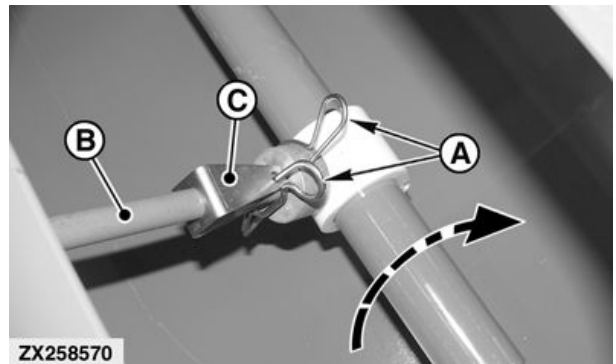


XG294721

Sur le centre de la vis d'alimentation

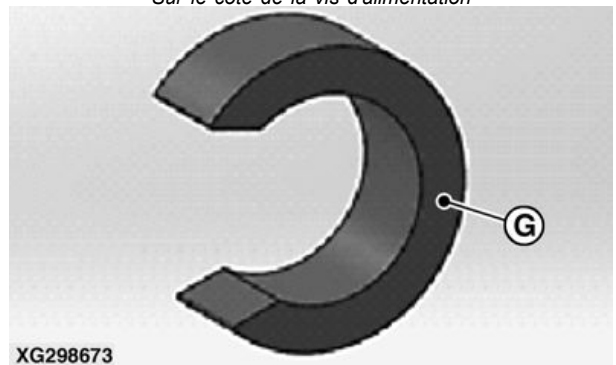


XG298659



ZX258570

Sur le côté de la vis d'alimentation



XG298673

OUC002,0006433 -28-03MAR20-3/3

XG294721—UN—19DEC16

XG298659—UN—24NOV16

ZX258570—UN—20OCT15

XG298673—UN—28NOV16

Remplacement des doigts de vis d'alimentation et des dispositifs de retenue (à partir du n° de série 021050)

ATTENTION: Chaque fois que la vis d'alimentation est tournée à la main, la barre de coupe se déplace également. Se tenir à l'écart (mains, pieds et vêtements) de la barre de coupe lors de la rotation de la vis d'alimentation.

ATTENTION: Avant toute intervention sous le rabatteur, toujours abaisser les étriers de verrouillage.

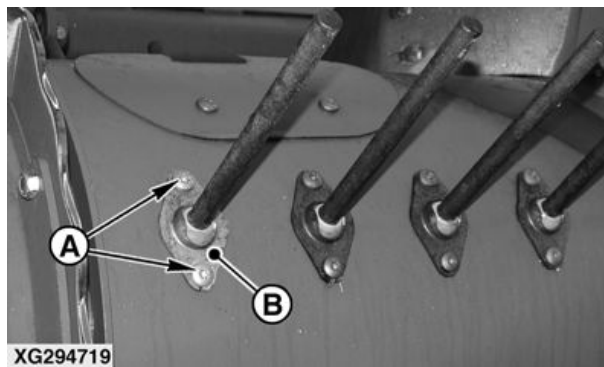
NOTE: Pour remettre en état les doigts et les dispositifs de retenue, il n'est pas nécessaire de déposer la vis d'alimentation.

1. Relever et fixer le rabatteur dans sa position la plus élevée.
2. Avancer le rabatteur au maximum.
3. Pour déposer les vis (A) et le guide (B), utiliser l'outil JDC3 ou TORX® T-40.

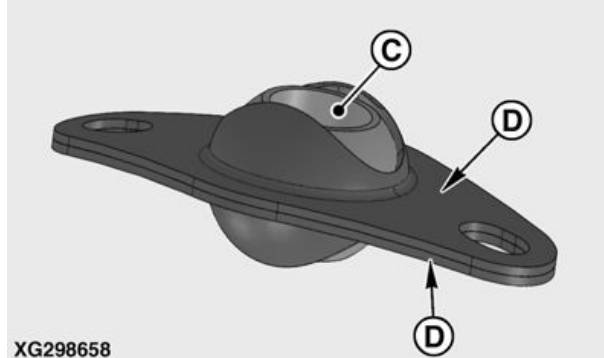
IMPORTANT: Contrôler l'état d'usure de la rotule (C) et noter la position des deux plaques (D) pour faciliter la repose.

S'assurer que la rotule (C) n'est pas coincée entre les plaques (D) et qu'elle peut tourner librement.

NOTE: L'outil JDC3 est disponible auprès du fournisseur local. Utiliser l'outil avec l'adaptateur 1/4 à 3/8 in.



XG294719



XG298658

A—Vis TORX®
B—Guide

C—Rotule
D—Plaque

XG294719 —UN—25OCT16

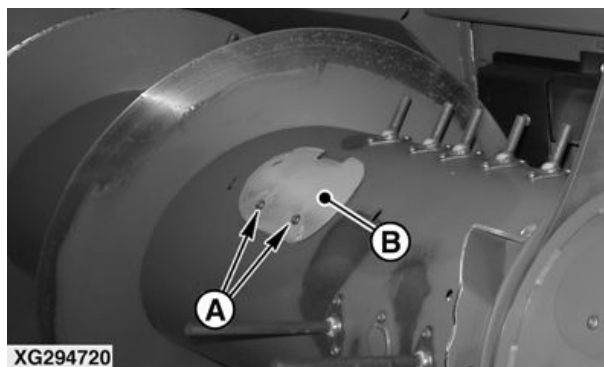
XG298658 —UN—24NOV16

OUCC002,0006434 -28-03MAR20-1/3

4. Utiliser l'outil JDC3 ou TORX® T-40 pour desserrer les vis TORX® (A) et déposer le couvercle de l'orifice d'accès (B).

A—Vis TORX®

B—Couvercle de l'orifice d'accès



XG294720

Suite, voir page suivante

OUCC002,0006434 -28-03MAR20-2/3

XG294720 —UN—25OCT16

5. Déposer les goupilles à anneau (A) et enlever les pièces cassées.

IMPORTANT: Remplacer les retenues (C) de doigt de vis d'alimentation lors du remplacement des doigts (B).

6. Poser la tige (B) et le dispositif de retenue (C) et les fixer à l'aide des goupilles à anneau (A).

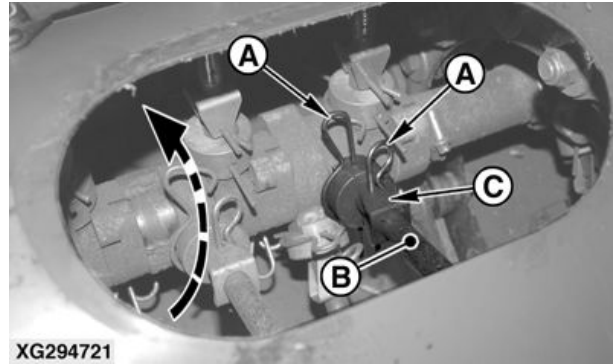
IMPORTANT: S'assurer que les doigts de la vis d'alimentation (B) sont solidement maintenus en place par des goupilles à anneau (A) avant de remettre en place le couvercle d'accès. Insérer les goupilles à anneau (A) de la même manière qu'avant la dépose.

IMPORTANT: Dans le centre de la vis d'alimentation, noter la position des bagues de verrouillage (D), des paliers intérieurs (E) et des paliers extérieurs (F) pour une réinstallation ultérieure.

Lors de la dépose d'un ensemble de doigts au milieu de la vis d'alimentation, le roulement intérieur (G) doit rester dans la vis d'alimentation de façon à ce que les autres doigts soient maintenus en place.

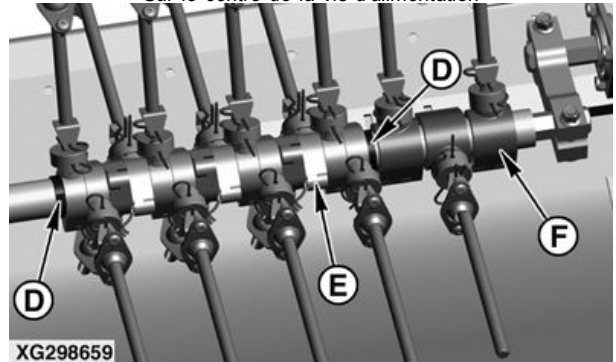
7. Remettre en place les pièces déposées précédemment.

A—Goupille à anneau	E—Palier—Doigts intérieurs
B—Tige	F—Palier—Doigts extérieurs
C—Dispositif de retenue	G—Roulement interne
D—Bague	

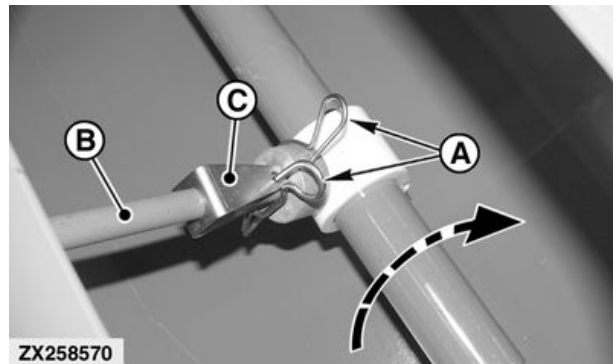


XG294721

Sur le centre de la vis d'alimentation



XG298659



ZX258570

Sur le côté de la vis d'alimentation



XG405092

OUC002,0006434 -28-03MAR20-3/3

XG294721—UN—19DEC16

XG298659—UN—24NOV16

ZX258570—UN—20OCT15

XG405092—UN—03MAR20

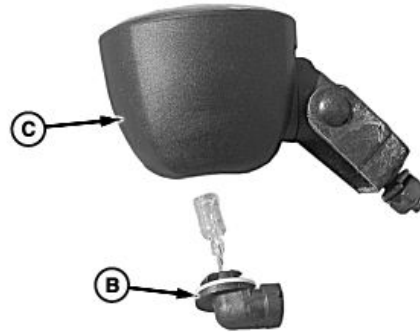
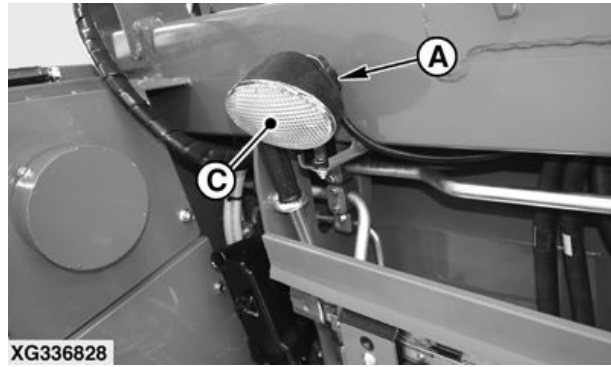
Remplacement d'une ampoule des phares de contrôle (suivant équipement)

1. Débrancher le faisceau (A) du culot de l'ampoule (B).
2. Tourner le culot de l'ampoule pour le dégager du boîtier (C).

NOTE: L'ampoule ne peut pas être séparée du culot, l'ensemble culot/ampoule (B) doit être remplacé en bloc.

3. Monter le culot neuf dans le boîtier.
4. Brancher le faisceau et contrôler l'alignement du phare.

A—Connecteur de faisceau C—Boîtier
B—Base de l'ampoule



XG336828—UN—16NOV17

H94014—UN—13MAY09

OUCC002,00055EA -28-15NOV17-1/1

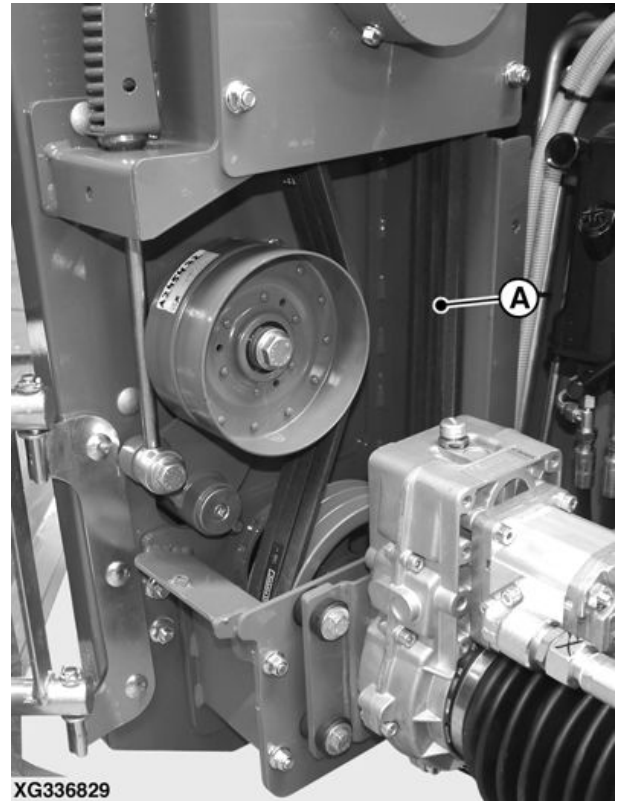
Fin de saison

⚠ ATTENTION: Chaque fois que la vis d'alimentation est tournée à la main, la barre de coupe se déplace également. Se tenir à l'écart (mains, pieds et vêtements) de la barre de coupe lors de la rotation de la vis d'alimentation.

IMPORTANT: Ne pas diriger le jet d'un nettoyeur haute pression directement sur les paliers, le corps de tapis en PVC, les autocollants ou toutes autres zones sensibles. L'eau sous haute pression peut endommager les joints, décoller les autocollants et éliminer les lubrifiants.

1. Nettoyer soigneusement la plate-forme de coupe. Enlever toute la menue paille et la saleté pour éviter la corrosion.
2. Lubrifier la plate-forme de coupe. Graisser les filetages de toutes les vis de réglage.
3. Détendre la courroie d'entraînement (A). Nettoyer la courroie à l'aide d'un détergent ininflammable approprié.
4. Repeindre les endroits où la peinture a été endommagée.
5. Si possible, abriter la plate-forme dans un endroit sec.

A—Courroie d'entraînement de la barre de coupe



XG336829—UN—16NOV17

OUCC002,00055EB -28-15NOV17-1/1

Entretien de début de saison

1. Nettoyer la plate-forme.
2. Nettoyer les corps de tapis.
3. Monter les tapis et vérifier leur tension.
4. Régler la chaîne et vérifier la tension.
5. Lubrifier la plate-forme.
6. Inspecter la plate-forme, vérifier le serrage de la boulonnerie et s'assurer que les goupilles fendues sont écartées.
7. Faire fonctionner la plate-forme à mi-vitesse pendant quelques minutes.

OUCC002,00055EC -28-15NOV17-1/1

Caractéristiques

722PF—740PF Plates-formes de coupe

Plate-forme de coupe

Poids.....	722PF: 2920 kg (6438 lb) 725PF: 3140 kg (6922 lb) 730PF: 3640 kg (8024 lb) 735PF: 4290 kg (9458 lb) 740PF: 4790 kg (10560 lb)
Largeur (hors tout).....	722PF: 7,54 m (24 ft 3 in) 725PF: 8,45 m (27 ft 3 in) 730PF: 9,98 m (32 ft 3 in) 735PF: 11,50 m (37 ft 3 in) 740PF: 13,03 m (42 ft 3 in)
Longueur totale de la plate-forme sans diviseurs	2700 mm (8 ft 10 in)
Plage de réglage de l'inclinaison de la barre de coupe (au niveau du convoyeur d'alimentation).....	17°
Corps de tapis	722PF: 5 corps de tapis 725PF: 5 corps de tapis 730PF: 6 corps de tapis 735PF: 7 corps de tapis 740PF: 8 corps de tapis Largeur: 1417 mm (4 ft 7.8 in) Longueur (entre les rouleaux): 450 mm (17.7 in) Entraînement hydraulique
Boîtier d'entraînement de lame	Train planétaire
Vitesse de la lame	1144 courses/minute
Largeur de coupe	722PF: 6,70 m (22 ft) 725PF: 7,60 m (25 ft) 730PF: 9,15 m (30 ft) 735PF: 10,70 m (35 ft) 740PF: 12,20 m (40 ft)
Sections de lame	
Barre de coupe	À denture renforcée

Rabatteur

Diamètre	1100 mm (3 ft 7.3 in)
Nombre de barres porte-griffes	6
Régime du rabatteur	5 — 44 tr/min
Contrôle de la hauteur	Hydraulique
Réglage de vitesse	Hydraulique

Vis d'alimentation

Diamètre de cylindre	430 mm (16.9 in)
Diamètre (spires comprises).....	760 mm (2 ft 5.9 in)
Disposition des doigts de vis d'alimentation	En ligne (milieu de la vis d'alimentation) En spirale (côtés de la vis d'alimentation)
Diamètre des doigts de vis d'alimentation	16 mm (0.63 in)

OUCC002,00055EE -28-15NOV17-1/1

Plaques constructeur

Les numéros de série identifiant les composants ou ensembles de machine sont apposés sur les composants ou les plaques constructeur usine.

Ces chiffres et lettres sont nécessaires lors de la commande des pièces de rechange.

Pour s'assurer de toujours avoir sous la main ces numéros, inscrire les numéros de série appropriés dans les champs fournis sur chaque illustration.

OUCC002,000474C -28-01OCT15-1/1

Plate-forme de coupe (Identification du produit) Plaque constructeur

- A—Numéro d'identification du produit
- B—Numéro d'homologation (dans certains pays uniquement)
- C—Modèle
- D—Année de fabrication
- E—Année modèle
- F—Poids total autorisé

Zürn Harvesting GmbH Co. KG		Constr. year	
Type / Model		Model year	
Typ Approval No.		Power rat. KW	
Product Identification Number		Version	
Permissible Mass:		PTAC	KG
Max. total weight		PTRA	KG
Max. front axle load		Réception par la DRIRE	
Max. rear axle load		Orléans le	
Permissible Towable Mass:		INSPECTION CODES	
Non braked		CE	
Hydraulic / Pneumatic braked		DEERE & COMPANY	
Inertia-braked		MOLINE, ILLINOIS, USA	
Vertical hitch load		MADE IN GERMANY	

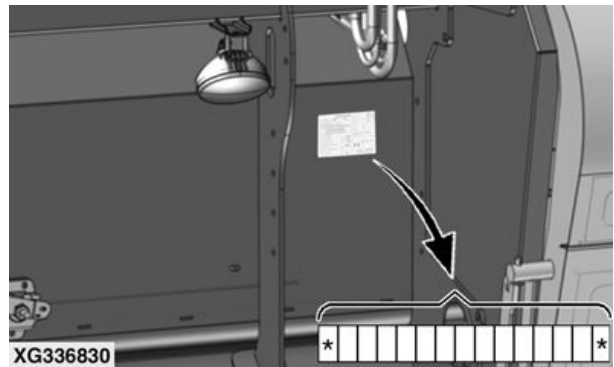
XG294636

OUCC002,0004EB0 -28-11OCT16-1/1

XG294636 —UN—18OCT16

Numéro d'identification du produit

Le numéro d'identification du produit se trouve sur le côté droit de la plate-forme de coupe.



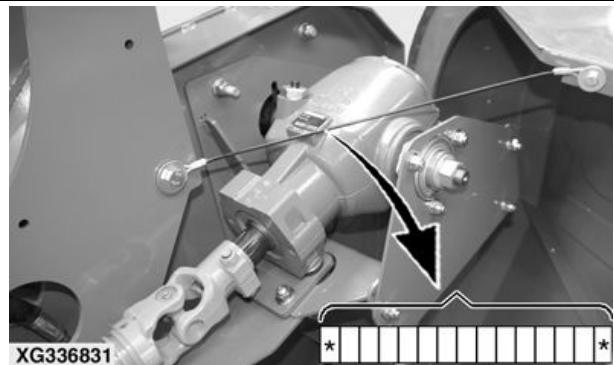
OUCC002,00055EF -28-15NOV17-1/1

XG336830 —UN—16NOV17

Numéros de série des composants de la machine

Numéro de série de la boîte d'engrenages de l'entraînement principal

Le numéro de série se trouve la boîte d'engrenages de l'entraînement principal.



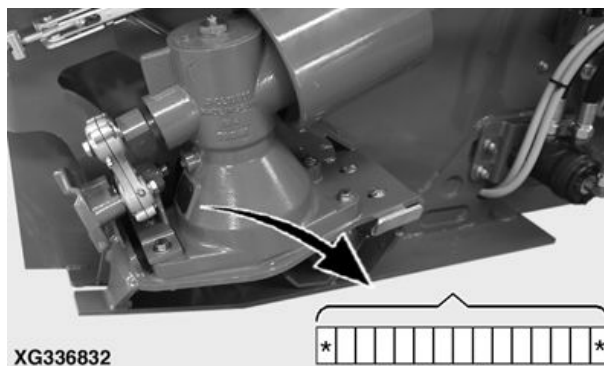
Suite, voir page suivante

OUCC002,00055F0 -28-15NOV17-1/2

XG336831 —UN—16NOV17

Numéro de série du boîtier d'entraînement de lame

Le numéro de série se trouve sur le carter du boîtier d'entraînement de lame.



XG336832

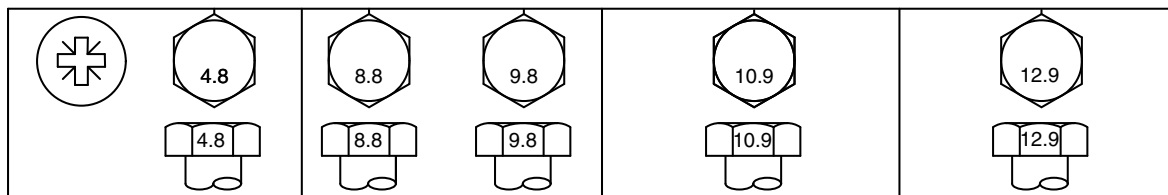


XG336832—UN—16NOV17

OUCC002,00055F0 -28-15NOV17-2/2

Couples de serrage pour boulonnerie métrique

TS1742 —UN—31MAY18



Taille de la boulonnerie	Classe 4.8				Classe 8.8 ou 9.8				Classe 10.9				Classe 12.9			
	Tête hexagonale ^a		Embase ^b		Tête hexagonale ^a		Embase ^b		Tête hexagonale ^a		Embase ^b		Tête hexagonale ^a		Embase ^b	
	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in
M6	3,6	31.9	3,9	34.5	6,7	59.3	7,3	64.6	9,8	86.7	10,8	95.6	11,5	102	12,6	112
									N·m	lb·ft	N·m	lb·ft	N·m	lb·ft	N·m	lb·ft
M8	8,6	76.1	9,4	83.2	16,2	143	17,6	156	23,8	17.6	25,9	19.1	27,8	20.5	30,3	22.3
			N·m	lb·ft	N·m	lb·ft	N·m	lb·ft								
M10	16,9	150	18,4	13.6	31,9	23.5	34,7	25.6	46,8	34.5	51	37.6	55	40.6	60	44.3
	N·m	lb·ft														
M12	—	—	—	—	55	40.6	61	45	81	59.7	89	65.6	95	70.1	105	77.4
M14	—	—	—	—	87	64.2	96	70.8	128	94.4	141	104	150	111	165	122
M16	—	—	—	—	135	99.6	149	110	198	146	219	162	232	171	257	190
M18	—	—	—	—	193	142	214	158	275	203	304	224	322	245	356	263
M20	—	—	—	—	272	201	301	222	387	285	428	316	453	334	501	370
M22	—	—	—	—	365	263	405	299	520	384	576	425	608	448	674	497
M24	—	—	—	—	468	345	518	382	666	491	738	544	780	575	864	637
M27	—	—	—	—	683	504	758	559	973	718	1080	797	1139	840	1263	932
M30	—	—	—	—	932	687	1029	759	1327	979	1466	1081	1553	1145	1715	1265
M33	—	—	—	—	1258	928	1398	1031	1788	1319	1986	1465	2092	1543	2324	1714
M36	—	—	—	—	1617	1193	1789	1319	2303	1699	2548	1879	2695	1988	2982	2199

Les valeurs nominales de couple de serrage ne s'appliquent qu'avec une précision de clé de serrage supposée de 20%, obtenue par exemple avec une clé dynamométrique manuelle.

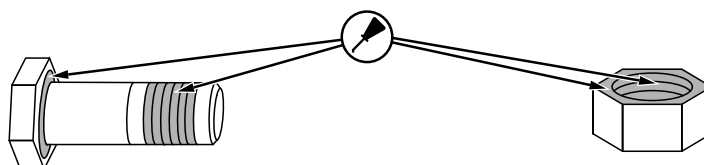
Ces valeurs NE sont PAS applicables aux cas particuliers où un couple ou des instructions de serrage différents sont donnés.

Pour les écrous de blocage, les éléments de fixation en acier inoxydable ou les écrous de boulons en U, se reporter aux instructions de serrage correspondantes.

Remplacer les éléments de fixation par des éléments de la même classe ou de classe supérieure. En cas d'utilisation d'éléments de fixation de classe supérieure, appliquer le couple de serrage d'origine.

- S'assurer que le filetage des éléments de fixation est propre.
- Appliquer une fine couche d'huile Hy-Gard™ ou équivalente sous la tête et sur le filetage de l'élément de fixation, comme montré sur l'illustration ci-dessous.
- Utiliser l'huile avec parcimonie pour éviter tout blocage hydraulique dû à de l'huile excessive accumulée dans des trous borgnes.
- Veiller à bien engager le pas de vis.

TS1741 —UN—22MAY18



^a Les valeurs des colonnes "Tête hexagonale" se rapportent aux vis à tête hexagonale conformes aux normes ISO 4014 et ISO 4017, aux vis à tête creuse conformes à la norme ISO 4162, ainsi qu'aux écrous conformes à la norme ISO 4032.

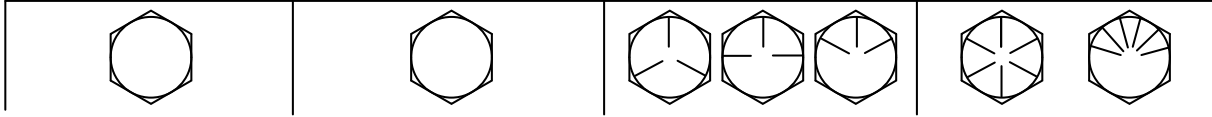
Caractéristiques

^bLes valeurs des colonnes "Embase" se rapportent aux éléments de fixation hexagonaux à embase satisfaisant à la spécification B18.2.3.9M de l'ASME, ou à la norme ISO 4161 ou EN 1665.

DX,TORQ2 -28-30MAY18-2/2

Couples de serrage pour boulonnerie US

TS1671 —UN—01MAY03



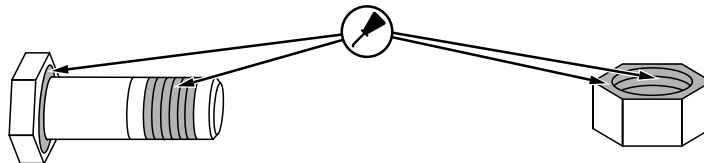
Taille de la boulonnerie	Classe SAE 1 ^a				Classe SAE 2 ^b				Classe SAE 5, 5.1 ou 5.2				Classe SAE 8 ou 8.2			
	Tête hexagonale ^c		Embase ^d		Tête hexagonale ^c		Embase ^d		Tête hexagonale ^c		Embase ^d		Tête hexagonale ^c		Embase ^d	
	N-m	lb-in	N-m	lb-in	N-m	lb-in	N-m	lb-in	N-m	lb-in	N-m	lb-in	N-m	lb-in	N-m	lb-in
1/4	3,1	27.3	3,2	28.4	5,1	45.5	5,3	47.3	7,9	70.2	8,3	73.1	11,2	99.2	11,6	103
													N-m	lb-ft	N-m	lb-ft
5/16	6,1	54.1	6,5	57.7	10,2	90.2	10,9	96.2	15,7	139	16,8	149	22,2	16.4	23,7	17.5
									N-m	lb-ft	N-m	lb-ft				
3/8	10,5	93.6	11,5	102	17,6	156	19,2	170	27,3	20.1	29,7	21.9	38,5	28.4	41,9	30.9
					N-m	lb-ft	N-m	lb-ft								
7/16	16,7	148	18,4	163	27,8	20.5	30,6	22.6	43	31.7	47,3	34.9	60,6	44.7	66,8	49.3
	N-m	lb-ft	N-m	lb-ft												
1/2	25,9	19.1	28,2	20.8	43,1	31.8	47	34.7	66,6	49.1	72,8	53.7	94	69.3	103	75.8
9/16	36,7	27.1	40,5	29.9	61,1	45.1	67,5	49.8	94,6	69.8	104	77	134	98.5	148	109
5/8	51	37.6	55,9	41.2	85	62.7	93,1	68.7	131	96.9	144	106	186	137	203	150
3/4	89,5	66	98	72.3	149	110	164	121	230	170	252	186	325	240	357	263
7/8	144	106	157	116	144	106	157	116	370	273	405	299	522	385	572	422
1	216	159	236	174	216	159	236	174	556	410	609	449	785	579	860	634
1-1/8	305	225	335	247	305	225	335	247	685	505	751	554	1110	819	1218	898
1-1/4	427	315	469	346	427	315	469	346	957	706	1051	775	1552	1145	1703	1256
1-3/8	564	416	618	456	564	416	618	456	1264	932	1386	1022	2050	1512	2248	1658
1-1/2	743	548	815	601	743	548	815	601	1665	1228	1826	1347	2699	1991	2962	2185

Les valeurs nominales de couple de serrage ne s'appliquent qu'avec une précision de clé de serrage supposée de 20%, obtenue par exemple avec une clé dynamométrique manuelle.
Ces valeurs NE sont PAS applicables aux cas particuliers où un couple ou des instructions de serrage différents sont donnés.
Pour les écrous de blocage, les éléments de fixation en acier inoxydable ou les écrous de boulons en U, se reporter aux instructions de serrage correspondantes.

Remplacer les éléments de fixation par des éléments de la même classe ou de classe supérieure. En cas d'utilisation d'éléments de fixation de classe supérieure, appliquer le couple de serrage d'origine.

- S'assurer que le filetage des éléments de fixation est propre.
- Appliquer une fine couche d'huile Hy-Gard™ ou équivalente sous la tête et sur le filetage de l'élément de fixation, comme montré sur l'illustration ci-dessous.
- Utiliser l'huile avec parcimonie pour éviter tout blocage hydraulique dû à de l'huile excessive accumulée dans des trous borgnes.
- Veiller à bien engager le pas de vis.

TS1741 —UN—22MAY18



^aLa classe 1 concerne les vis six-pans d'une longueur supérieure à 152 mm (6 in) et les autres types de boulons et vis de quelque longueur que ce soit.

^bLa classe 2 concerne les vis six-pans (sauf les boulons hexagonaux) de longueur inférieure ou égale à 152 mm (6 in).

^cLes valeurs des colonnes "Tête hexagonale" se rapportent aux vis à tête hexagonale conformes aux normes ISO 4014 et ISO 4017, aux vis à tête creuse conformes à la norme ISO 4162, ainsi qu'aux écrous conformes à la norme ISO 4032.

Caractéristiques

^dLes valeurs des colonnes "Embase" se rapportent aux éléments de fixation hexagonaux à embase satisfaisant à la spécification B18.2.3.9M de l'ASME, ou à la norme ISO 4161 ou EN 1665.

DX.TORQ1 -28-30MAY18-2/2

Déclaration de conformité CE

Zürn Harvesting GmbH & Co. KG
Eichenstraße 27
D-74747 Ravenstein-Merchingen
Allemagne

La personne mentionnée ci-dessous déclare que

La plate-forme de coupe

Modèle : 722PF, 725PF, 730PF, 735PF et 740PF

satisfait à toutes les prescriptions et exigences essentielles des directives suivantes:

DIRECTIVE	NUMÉRO	MÉTHODE DE CERTIFICATION
Directive machines	2006/42/CE	Autocertification, conformément à l'article 5 de la directive
Matériel agricole - Sécurité - Partie 1	ISO 4254-1	Autocertification
Matériel agricole - Sécurité - Partie 7	ISO 4254-7	Autocertification
Sécurité des machines	DIN EN ISO 12100	Autocertification
Arbres de transmission à cardan et leurs dispositifs de protection	DIN EN 12965	Autocertification
Machines agricoles et forestières - Compatibilité électromagnétique	ISO 14982	Autocertification

Lieu de délivrance de la déclaration: D-74747
Ravenstein-Merchingen, Allemagne

Rolf Zürn

Date de délivrance de la déclaration:
1 janvier 2018

Titre: DIRECTEUR GÉNÉRAL

Unité de production: Zürn Harvesting GmbH
& Co. KG

DXCE01 —UN—28APR09



OUCC002,00055F1 -28-15NOV17-1/1

Union économique eurasiatique

Ces informations ne s'appliquent qu'aux produits portant la marque de conformité EAC des états membres de l'Union économique eurasiatique.

Constructeur:

Deere & Company, Moline, Illinois, États-Unis

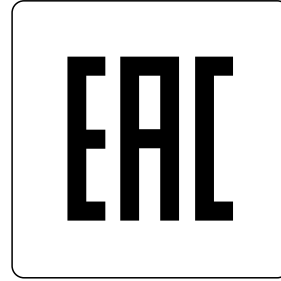
Nom du représentant agréé dans l'Union économique eurasiatique:

Société à responsabilité limitée
"John Deere Rus"

Adresse du représentant agréé:

142050, Russia, Moscow region, Domodedovo district,
Domodedovo, Beliye Stolbi micro district, vladenye
"Warehouse 104", Building 2

Pour toute assistance technique, contacter le concessionnaire.



Marquage EAC

La date de fabrication est indiquée par le marquage du produit, sur la plaque constructeur ou à proximité de celle-ci.

TS1738 —UN—26APR16

DX,EAC -28-27APR16-1/1

Index

	Page		Page
A			
Accrochage de la plate-forme de coupe.....	02-3	Enrouleur	
Adaptation de la plate-forme de coupe sur la moissonneuse-batteuse.....	02-1	Étriers de verrouillage	02-37, 03-1
Alignement		Entraînement des lames	
Entraînement des lames	03-48	Alignement	03-48
Tête de lame	03-48	Entretien	
Ampoule de phare de contrôle	03-59	Boîtier d'engrenage réducteur	03-11
Angle d'inclinaison de la plate-forme de coupe	02-9	Boîtier d'entraînement de lame	03-10
Avancement/recul de la vis d'alimentation	02-45	Capteurs de commande de hauteur de l'unité de récolte	03-9
B			
Barre de coupe		Filtre à huile hydraulique.....	03-8
Calage de lame (735PF et 740PF uniquement) ...	03-45	Pompe manuelle	03-11
Sections de lame	03-52	Tableau des intervalles	03-6
Bloc électrovannes hydraulique.....	03-30	Tapis en PVC de corps de tapis.....	03-25, 03-28
Boîte à outils.....	03-3	Entretien en début de saison.....	03-60
Boîtier d'engrenage réducteur	03-11	F	
Boîtier d'entraînement de lame	03-10	Filtre à huile hydraulique	03-8
Boîtier d'entraînement principal	03-10	G	
C			
Calage des doigts de la vis d'alimentation	02-50	Galets de guidage de la barre de coupe	03-44
Calibrage de la plate-forme de coupe	02-15	Garant de lame.....	02-32
Capteur de vitesse du rabatteur	03-33	Graisse	
Capteurs de commande de hauteur de l'unité de récolte.....	03-9	Graisse EP et graisse universelle	03-5
Caractéristiques.....	04-1	H	
Corps de tapis		Hauteur de la vis d'alimentation	
Dépose.....	03-17	Réglage fin	02-39
Nettoyage.....	03-12	Réglage pour colza	02-41
Pose.....	03-21	Huile de transmission	
Couples de serrage pour boulonnerie		Transmission, huile	03-4
Boulonnerie US.....	04-6	Huile hydraulique.....	03-4
Métrique	04-4	L	
Couples de serrage pour boulonnerie métrique	04-4	Lame de barre de coupe	03-38
Couples de serrage pour boulonnerie US	04-6	Lame fine.....	02-26
Courroies d'entraînement de lame	03-34	Lame pour colza	02-29
D			
Décrocher la plate-forme de coupe	02-10	Lubrifiants	
Dépose d'un corps de tapis	03-17	Mélange	03-5
Dispositif de retenue du doigt de vis d'alimentation.....	03-55, 03-57	Lubrifiants, sécurité	03-5
Diviseur.....	02-27	M	
Doigt de vis d'alimentation.....	03-55, 03-57	Maintenance	
E			
Émissions		Boîtier d'entraînement principal	03-10
Langue requise		Corps de tapis.....	03-12, 03-17, 03-21
EPA	03-1	Mélange de lubrifiants	03-5
F			
G			
H			
L			
D			
M			
N			
Nettoyage des corps de tapis	03-12		
Numéros de série			
Composants de la machine	04-2		

Suite, voir page suivante

	Page		Page
Numéro d'identification du produit	04-2	Releveurs d'épis	02-31
Plaque constructeur	04-2	Remisage	03-60
O		Remisage des lames à colza	02-29
Outil spécial	03-3	Remplacement	
P		Ampoule de phare de contrôle	03-59
Pannes et remèdes		Courroies d'entraînement de lame	03-34
Difficultés liées à la barre de coupe	02-33	Dispositif de retenue du doigt de vis	
Difficultés liées à la coupe	02-35	d'alimentation	03-55, 03-57
Difficultés liées à la vis d'alimentation	02-35	Doigt de vis d'alimentation	03-55, 03-57
Difficultés liées au convoyeur d'alimentation	02-34	Galets de guidage de la barre de coupe	03-44
Difficultés liées au rabatteur	02-35	Lame de barre de coupe	03-38
Problèmes de corps de tapis	02-36	Patins de la barre de coupe	03-42
Problèmes de récoltes emmêlées	02-34	Remplacement du tapis en PVC de corps de tapis ..	03-25
Problèmes de récoltes versées	02-34	Resynchronisation des vérins	
Patins de la barre de coupe	03-42	d'avancement/de recul du rabatteur	03-31
Patins pour contrôle de la hauteur de l'unité		Resynchronisation des vérins de levage du	
de récolte	02-9	rabatteur	03-31
Plaque constructeur	04-2	Retrait du tapis en PVC du corps de tapis	03-25
Plate-forme de coupe		S	
Accrochage	02-3	Sections de lame	
Calibrage	02-15	Remplacement	03-52
Décrochage	02-10	Sécurité	
Fonctionnement	02-16, 02-17, 02-19, 02-22, 02-24	Autocollants de sécurité	01-9
Transport	02-14	Protection contre le bruit	01-7
Pompe manuelle	03-11	Sécurité de l'entretien	01-5
Pose du corps de tapis	03-21	Touche de sécurité route/champs	01-9
Pose du tapis en PVC de corps de tapis	03-28	Sécurité, attention aux fuites de liquides	
Protection latérale	03-2	sous haute pression	
R		Attention aux fuites de liquides sous haute	
Rabatteur		pression	01-7
Réglage de base	03-31	Sécurité, lubrifiants	03-5
Réglage de l'inclinaison des griffes	02-38	Stockage des lubrifiants	
Racleur arrière	02-51	Lubrifiants, stockage	03-6
Racleur de fond	02-52	T	
Réglage		Tableau de lubrification	03-7
Avancement/recul de la vis d'alimentation	02-45	Tableau des couples de serrage	
Calage de lame (735PF et 740PF uniquement) ...	03-45	Boulonnerie US	04-6
Calage des doigts de la vis d'alimentation	02-50	Métrique	04-4
Capteur de vitesse du rabatteur	03-33	Tapis en PVC de corps de tapis	
Courroies d'entraînement de lame	03-34	Dépose	03-25
Hauteur de la vis d'alimentation-Réglage		Pose	03-28
pour colza	02-41	Remplacement	03-25
Hauteur de vis d'alimentation-Réglage fin	02-39	Tension de la chaîne d'entraînement de la	
Inclinaison des griffes du rabatteur	02-38	vis d'alimentation	03-53
Racleur arrière	02-51	Tête de lame	
Racleur de fond	02-52	Alignement	03-48
Tension de la chaîne d'entraînement de la		Transport de la plate-forme de coupe sur	
vis d'alimentation	03-53	une remorque	02-14
Vitesse du corps de tapis	02-22, 02-24	U	
Réglage de base du rabatteur	03-31	Utilisation de la plate-forme de	
		coupe	02-16, 02-17, 02-19, 02-22, 02-24

Suite, voir page suivante

Page

V

Vérin hydraulique, étrier de verrouil- lage	02-36, 03-1
Vitesse du corps de tapis	02-22, 02-24

Nous vous aidons à faire votre travail

Pièces de rechange John Deere

Nous sommes en mesure de fournir dans les plus brefs délais les pièces de rechange John Deere d'origine nécessaires et ainsi de réduire au minimum les immobilisations.

Nous disposons d'un important stock de pièces en tout genre pour répondre sans délai à tous les besoins.



DX,IBC,A -28-04JUN90-1/1

TS100 —UN—23AUG88

Outillage adéquat

Nos techniciens disposent d'appareils de mesure et d'outils de précision leur permettant de déceler et de remédier rapidement à toute défaillance pour éviter toute perte de temps et donc d'argent.



DX,IBC,B -28-04JUN90-1/1

TS101 —UN—23AUG88

Personnel après-vente qualifié

Pour le personnel après-vente John Deere "l'école" n'est jamais finie.

Nos mécaniciens suivent régulièrement des stages afin de connaître à fond les machines qui leur sont confiées. L'apprentissage des méthodes d'entretien les plus récentes vient parfaire leurs connaissances.

Une base solide sur laquelle on peut compter.



DX,IBC,C -28-04JUN90-1/1

TS102 —UN—23AUG88

Service rapide

Notre objectif est de prêter assistance de façon rapide et efficace; et ce surtout "où" et "quand" cela est nécessaire.

Selon les circonstances, nous pouvons effectuer les travaux sur place ou dans nos ateliers. Faire appel à nous, c'est être sûr d'être entendu.

LA SUPÉRIORITÉ DU SERVICE APRÈS-VENTE JOHN DEERE: ÊTRE LÀ EN CAS DE BESOIN.



DX,IBC,D -28-04JUN90-1/1

TS103 —UN—23AUG88

Nous vous aidons à faire votre travail

Nous vous aidons à faire votre travail

