

MANUEL D'UTILISATION

Coupe Directe
ProfiCut 460 et ProfiCut 620

Profi Cut

Date : 01/2014

Zürn Harvesting GmbH & Co. KG
Eichenstraße 27
D-74747 Ravenstein- Merchingen
Tel.: +49 6297 92885-0
Fax: +49 6297 92885-19
E-Mail: Info@zuern.de
Internet: www.zuern.de

Introduction

Avant-propos

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Sommaire

Introduction	2
Sommaire	3
Inspection avant livraison	4
Photo d'identification	6
Consignes de sécurité	7
Premier montage sur une ensileuse	10
Recommandations importantes	12
Première mise en service	13
Réglages	14
Réglages limiteur de couple principal Walterscheid	18
Réglages coupleur à denture courbe	19
Réglages pour faucher du sorgho	20
Dépose sur chariot de coupe Zürn	22
Vérification des couteaux et de leurs éléments de fixation	23
Remplacement des couteaux sur le lamier	26
Remplacement d'un disque sur le lamier	28
Vérification du niveau d'huile dans les lamiers	30
Points de graissage sur la faucheuse ProfiCut	31
Huiles et lubrifiants	34
Plan de graissage et de maintenance périodique	36
Dérangements, Causes et Résolutions	37
Dimensions et Poids	38
Conditions Générales de Garantie	39
Déclaration CE de conformité ProfiCut 460	42
Déclaration CE de conformité ProfiCut 620	43

Inspection avant la livraison

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

Inspection avant livraison

- Vérifier le niveau d'huile des diverses transmissions
- Vérifier le niveau d'huile du lamier
- Graisser et lubrifier les cardans
- Vérifier la bonne orientation des sections de la scie
- Régler la hauteur des patins conformément à la hauteur de coupe souhaitée
- Vérifier si, du côté droit les masses de lestage sont bien montées
- Vérifier la tension des ressorts du châssis pendulaire

**Cachet et signature du
Concessionnaire / mécanicien**


Date :

Identification de la machine

Type de coupe :	
Numéro de série :	
Année modèle :	

A compléter par le concessionnaire

Plaque d'identification de la coupe

	
Typ	<input style="width: 100%;" type="text"/>
Serien-Nr.	<input style="width: 100%;" type="text"/>
Baujahr	<input style="width: 100%;" type="text"/>
Leergewicht	<input style="width: 50%;" type="text"/> kg
zul. Gesamtgew.	<input style="width: 50%;" type="text"/> kg
zul. Achslast vo	<input style="width: 50%;" type="text"/> kg
zul. Achslast hi	<input style="width: 50%;" type="text"/> kg
Stützlast	<input style="width: 50%;" type="text"/> kg
Zürn GmbH & Co KG Kapellenstraße 1 D-74214 Schönlal- Westernhausen Tel. +49 79 43/ 910 50	

Position de la plaque d'identification :

Sur le côté droit de la paroi arrière de la coupe.
 Au-dessus de la caisse à outils.



Photo d'identification



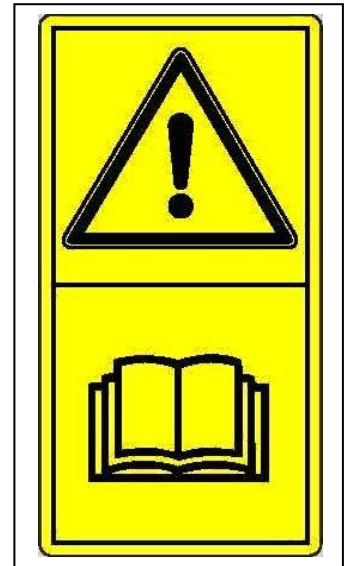
Coupe Directe ProfiCut en action

Consignes de sécurité

Veillez, avant de vous servir de la machine, lire consciencieusement le présent manuel d'utilisation !

Respectez toutes les consignes de sécurité ainsi que les Consignes Générales de Prévention des Accidents.

Ne pas utiliser le ProfiCut s'il n'est pas en parfait état. En cas de défaut technique, faire réparer la machine par un technicien spécialisé avant de vous en servir !



Prudence :

Les couteaux tournant à haute vitesse cinétique peuvent entraîner la projection de pierres ou d'autres corps étrangers !

Veillez respecter une distance suffisante par rapport à la machine lorsque celle-ci est en marche !



Consignes de sécurité

Ne pas s'approcher de la machine en marche. Attendre l'arrêt complet de tous les organes en mouvement et retirer la clef de contact avant toute intervention (ex. débouillage).

Ne pas utiliser la machine sans que toutes ses protections et éléments de sécurité ne soient en place !



Ne pas utiliser la machine si le(s) capot(s) de la transmission latérale est ouvert. Il y a risques d'écrasements par les pignons, chaînes ou courroies de transmission.



Consignes de sécurité

Ne pas se servir de la machine sans que toutes ses protections et éléments de sécurité ne soient en place !

Ne pas s'approcher de pièces en rotation ou en mouvement. Il y a risque d'être happé et entraîné dans la machine.



Une vis d'alimentation en rotation peut happer les vêtements ou les bras.

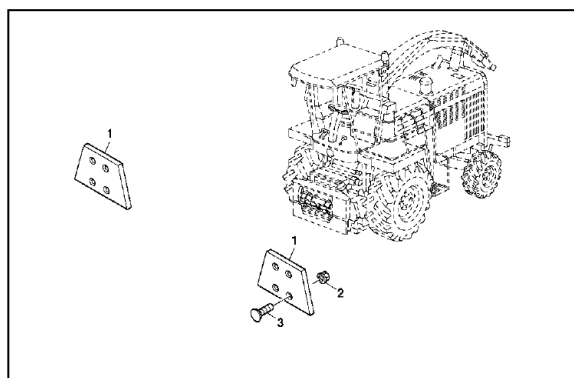
Ne jamais se servir de ProfiCut lorsque le capot latéral est ouvert ou manquant.



Premier attelage à une ensileuse automotrice

S'assurer, lors du premier attelage de ProfiCut que les plaques renforts (LCA92263) soient bien montées !

2x Plaques renfort LCA92263
6x Ecrou M10 14M7400
6x Vis M10x80 LCA82384



Les palpeurs ou patins doivent être réglés par rapport à la monte de pneus de l'ensileuse.
Vérifier également la pression des pneus.

En position normale, la coupe doit être inclinée de 0 à 4° vers l'avant !

Desserrer à cet effet les vis (A) !

A



Premier attelage à une ensileuse automotrice

Réglage, si nécessaire, du ressort (A) du châssis pendulaire
La coupe doit être attelée à l'horizontale sur l'ensileuse.

Deux positions d'attelage sont disponibles avec le châssis pendulaire.

A



Réglage, des deux côtés, des chapes de verrouillage.
A cet effet, desserrer les écrous (A) et ajuster la plaque de verrouillage afin de permettre l'engagement de l'axe de verrouillage.

A



Lors du premier montage il faudra également contrôler, et le cas échéant adapter la pression au sol ainsi que la vitesse de descente de la coupe !

Veuillez, à cet effet, consulter le manuel d'utilisation de votre ensileuse John Deere !

Recommandations importantes

Vitesse de la coupe :

Sélectionner la position rapide !



Ne pas engager la coupe à régime moteur élevé !



Première mise en service

Durant les premières heures d'utilisation, il peut arriver, qu'en raison de la peinture, on constate des projections de récolte par-dessus la vis d'alimentation.

Selon le type de récolte, tel le seigle vert ou le ray-grass il convient de vérifier et, en cas d'alimentation non satisfaisante, de corriger le réglage de la vis d'alimentation. Consulter à cet effet les chapitre suivant du présent manuel.

Remarque importante :

En cas d'inversion du sens de fonctionnement de la coupe il y a risque de formation de bourrages au niveau des extrémités de la vis d'alimentation. Toute formation de bourrage à ce niveau devra être éliminée manuellement

En cas de coupe fine, il peut arriver que des matières à ensiler s'accumulent au niveau des rouleaux de compression.

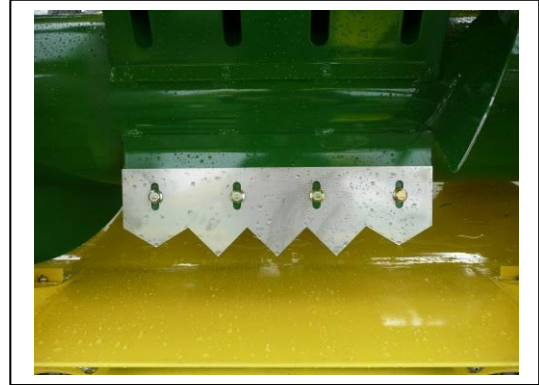
S'il y a risque de projections au-dessus de la vis d'alimentation, adapter (réduire) la vitesse d'avancement !

Réglages

Réglage des pagaies sur la vis d'alimentation

Les pagaies sur la vis d'alimentation peuvent être retournées.
Deux positions sont disponibles.
Agressive et non-agressive.

La vue montre la position agressive.



Réglage horizontal de la vis d'alimentation

Il est possible de régler la vis d'alimentation d'avant en arrière sur le plan horizontal.

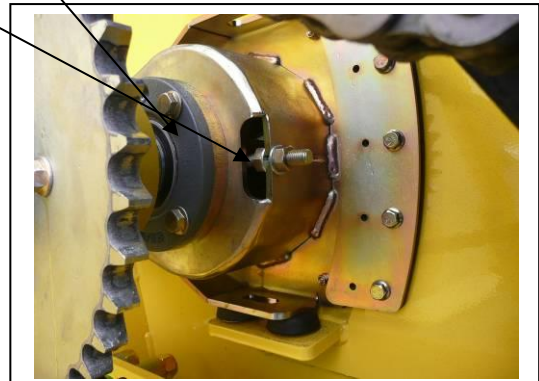
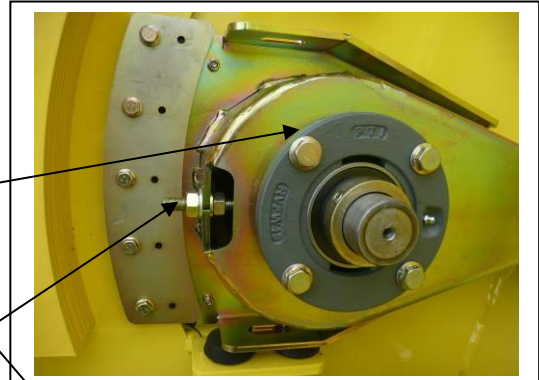
A

A cet effet, desserrer les vis (A) de fixation des paliers.

B

Puis agir sur la tige fileté (B) pour régler la vis d'alimentation sur la position souhaitée.

S'assurer, lors de ce réglage, que la vis d'alimentation ne touche pas les décroisseurs, y compris lorsqu'elle est en position haute.

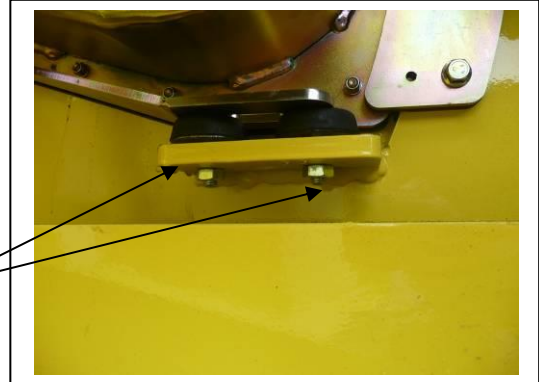


Réglages

Réglage en hauteur de la vis d'alimentation

Les deux vis (A) permettent d'ajuster en hauteur la position de la vis d'alimentation.
Ce réglage n'est justifié que si la vis d'alimentation entre en contact avec les grattoirs au niveau du sol.

A



Grattoir de la vis d'alimentation

En cas de problèmes dans la zone de la vis d'alimentation, il est également possible d'ajuster le grattoir supérieur en desserrant les vis (A).

A



Contrepoids sur la paroi latérale droite

Si nécessaire, monter les contrepoids (A).
Chaque plaque pèse 20 kg.
10 pièces sont montées de série.

A



Réglages

Tôle d'usure pour le sol

Une tôle d'usure en inox à monter dans la zone centrale du sol (A) est disponible à partir de MY 2011

Celle-ci peut être commandée sous référence :

60197

A



Diviseurs gauche et droit

Les diviseurs gauche et droit peuvent, en desserrant les vis (A), être réglés en hauteur sur une plage de 50 mm.

A



En cas de modification en hauteur de la position des diviseurs, ajuster impérativement la contre-lame à cette nouvelle position !



Réglages

Tension de la chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation

La tension de chaîne peut être modifiée en modifiant la longueur de la vis à anneau.

De par son concept original le point de tension du tendeur de chaîne est toujours optimisé. Y compris en cas d'inversion du fonctionnement.



Vérifier la tension des courroies de transmission

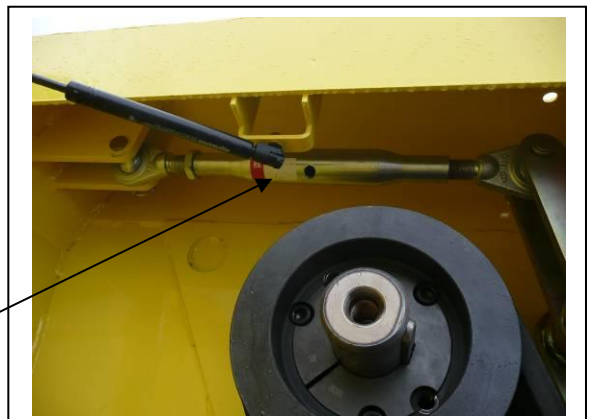
Vérifier, après la première utilisation la tension des courroies de transmission.

La tension des courroies doit être de :

52 Hz

A cet effet, agir sur la bielle de 3^{ème} point (A).

A

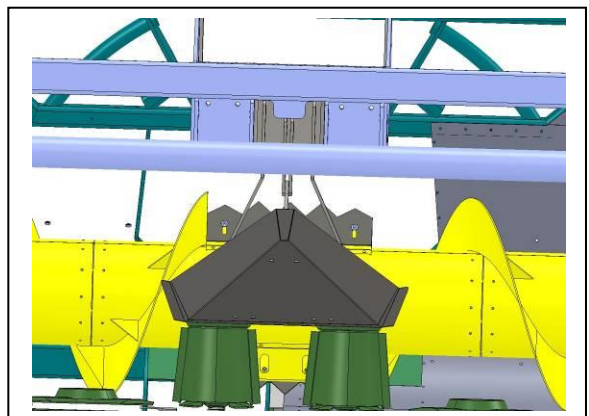


Défecteur central

Localisé au centre de la coupe, à l'avant des tours d'entraînement des lamiers, il y a un déflecteur réglable.

Celui-ci a pour objet d'éviter l'enroulement de la récolte autour des tours d'entraînement.

Diverses possibilités de réglages permettent d'en déterminer la position optimale.



Réglages

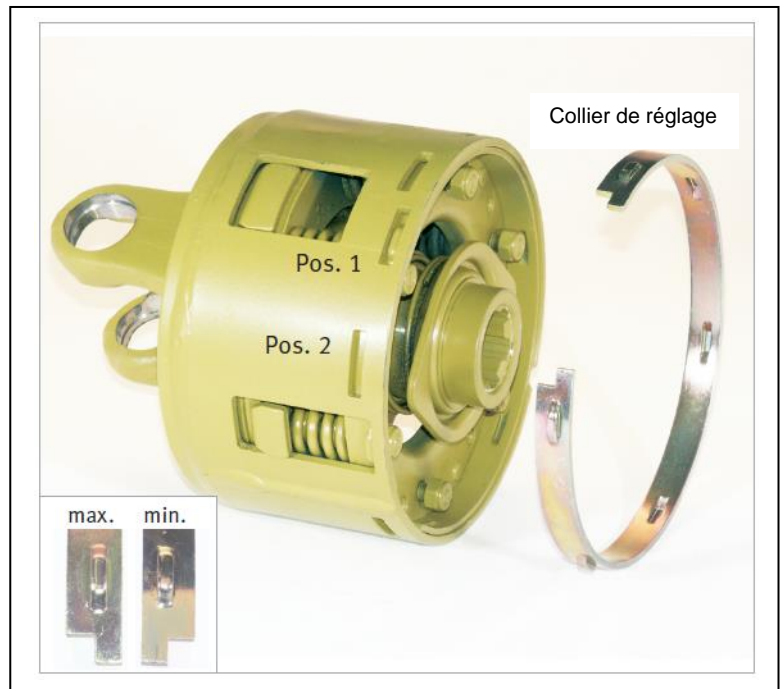
Réglages à ne prendre en considération qu'en cas de réparation

Limiteur de couple principal Walterscheid EK 97/4

Le collier de réglage permet de modifier sur deux positions le couple de sécurité du limiteur de couple.

1. Le collier de réglage dispose d'une position mini et maxi.
2. Le carter du limiteur de couple présente deux différentes positions (1 et 2) pour le collier de réglage.

Ainsi, quatre positions de couples sont, selon le nombre de ressorts montés, possibles (voir tableau).



Niveau de couple	Collier de réglage	Position sur le carter	Pourcentage	Nm
1	Mini	1	70%	2650
2	Mini	1	80%	3000
3	Maxi	2	90%	3450
4	Maxi	2	100%	3900
* Couple préconisé				

Réglages

Coupleur à denture courbe pour lamier

Localisé entre les deux renvois d'angles, le coupleur à denture courbe permet d'aligner sur le plan radial et axial les arbres de transmission.

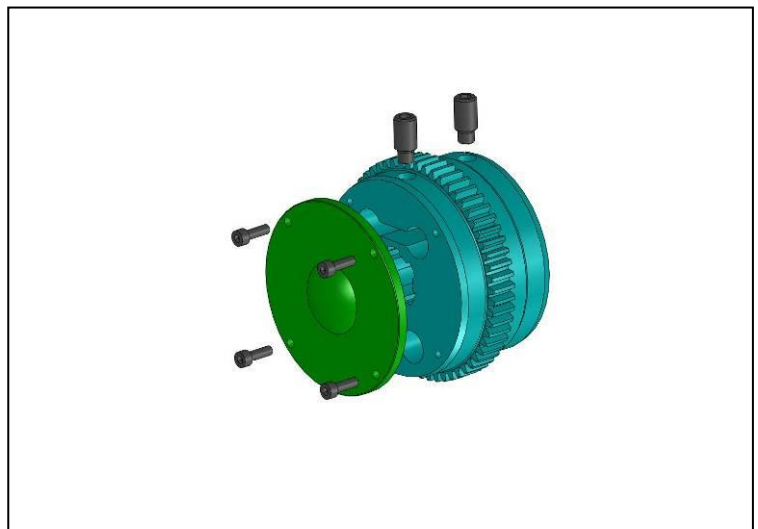
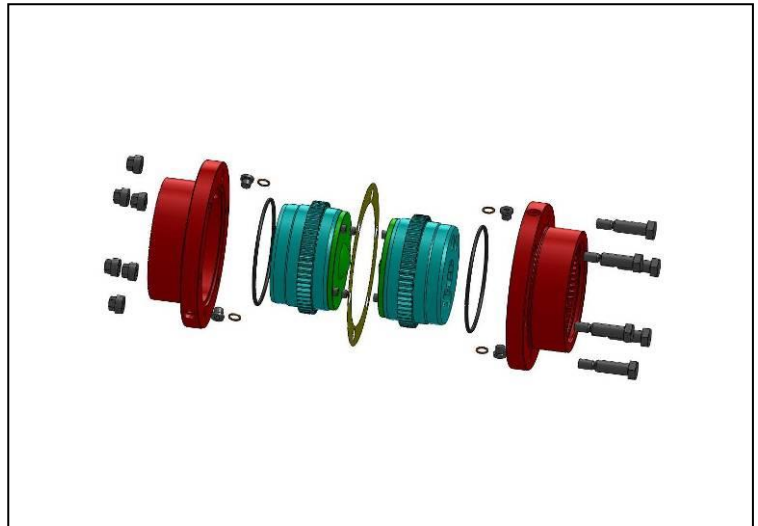
Le carter comprend une réserve de graisse qui assure la lubrification de la denture.

En utilisation normale, ce coupleur ne nécessite aucun réglage.

Par contre, en cas de réparation ou de démontage du coupleur, il faudra lors du remontage, s'assurer que les disques de fauchages soient à 90° par rapport aux disques voisins.

En cas de non-observation de cette consigne, les couteaux centraux se heurteront ce qui risque d'endommager le lamier.

Les deux pointeaux filetés fixent le coupleur sur l'arbre de transmission.



Couples de serrages :

Vis extérieures d'assemblage des demi-coupleurs : 72 Nm
Pointeaux de fixation des moyeux sur l'arbre de transmission : 86 Nm

Réglages pour faucher du sorgho

Le tube avant dispose de deux positions plus hautes. A n'utiliser qu'en cas de nécessité.

Position 1 (env. 100 mm plus haut)

Position 2 (env. 200 mm plus haut)

Cette modification peut être réalisée à l'aide du support (A).

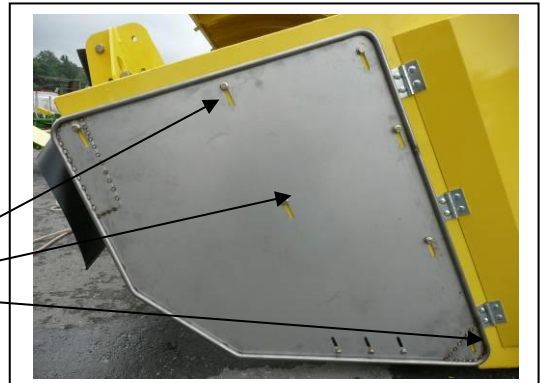
A



Démonter à cet effet des deux côtés les diviseurs en acier inox.

Pour cela, retirer toutes les vis (A).

A



Réglages pour faucher du sorgho

Fixer à nouveau le tube avant sur la position souhaitée.

Serrer à nouveau les vis (A).

A



Raccrocher le capot (A) doté d'un verrou.

Puis remonter les diviseurs.

Fixer le rideau anti-projections par des serres-câbles.

A



Dépose sur chariot de coupe Zürn type SWW 600

Accrocher les sangles sur le chariot de coupe, les croiser et les tendre.
Pour parcourir de grandes distances, retendre les sangles en cours de route.



Anneaux de fixation de la sangle sur la coupe.



Toujours s'assurer que les patins soient positionnés proprement dans leurs logements.



Vérification des couteaux et de leurs éléments de fixation

Couteaux

Vérifier systématiquement avant chaque mise en service de la coupe, l'état des couteaux :

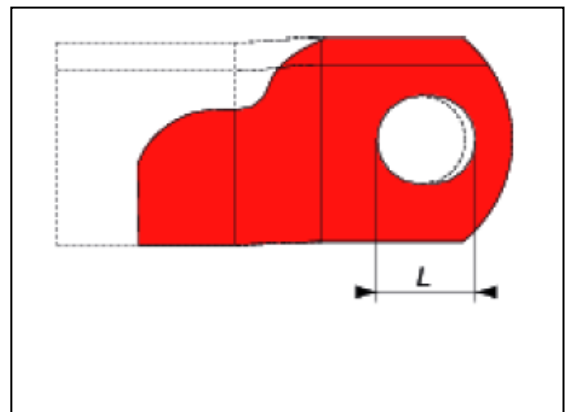
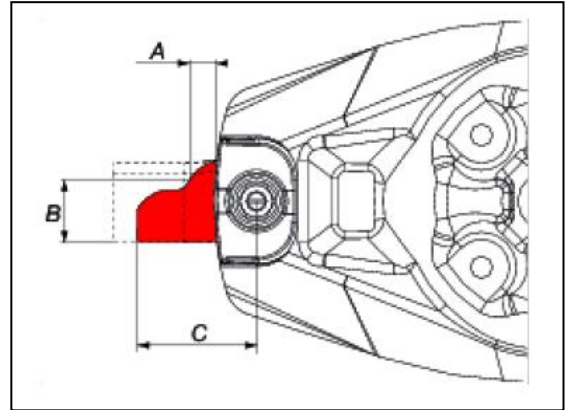
- S'assurer de la qualité de coupe
- Sécurité au travail
- Absence de risques de dommage sur le lamier.

Les couteaux doivent être remplacés dans les cas suivants :

- S'ils sont endommagés (travailler sur des reliefs accidentés peut déformer ou fêler les couteaux).
- En cas d'usure

La longueur „C“ du couteau doit être supérieure à 65 mm (2,6“). La largeur „B“ du couteau mesurée au point „A“ = 10 mm (0,4“) du disque doit être supérieure à 20 mm (0.78“).

Le diamètre „L“ du trou de fixation du couteau ne doit pas être supérieur à 22 mm (0,86“). Afin d'éviter tout défaut d'équilibrage d'un disque, les couteaux d'un même disque devront être remplacés par paires !

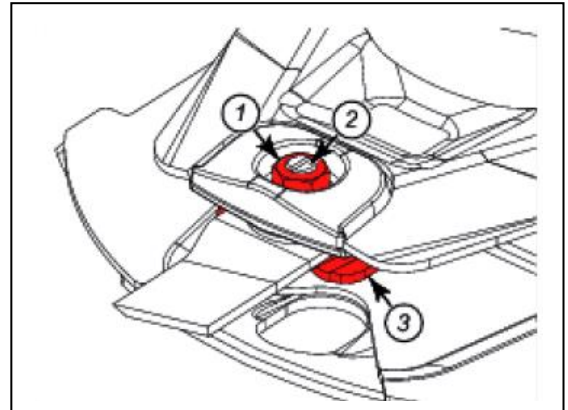


Vérification des couteaux et leurs éléments de fixation

Éléments de fixation

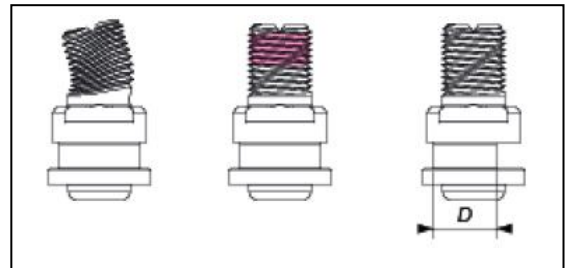
Vérifier les éléments de fixation :

- Suite à la rencontre d'un obstacle
- Suite au remplacement de couteaux
- Au début de chaque campagne

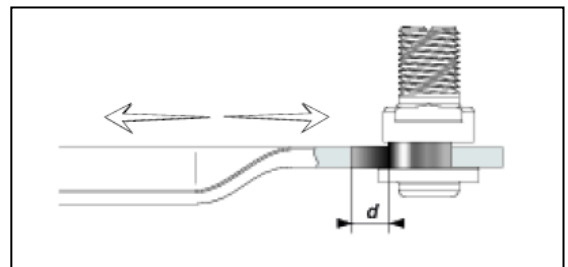


Le remplacement des vis de fixation s'avère nécessaire en cas de :

- Déformation visible
- Sécurité anti-desserrage manquant ou inefficace (Loctite)
- Usure prononcée de la tête de la vis jusqu'au niveau de son assise.
- Usure de la tige de pivotement du couteau „D“ réduisant cette tige à moins de 11 mm (0,43“) de diamètre.



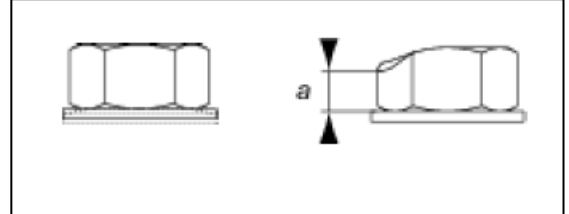
Le jeu radial entre une vis usée et un couteau neuf ne doit pas être supérieur à $d=10$ mm (0,4“).



Vérification des couteaux et leurs éléments de fixation

Il est nécessaire de remplacer un écrou quand :

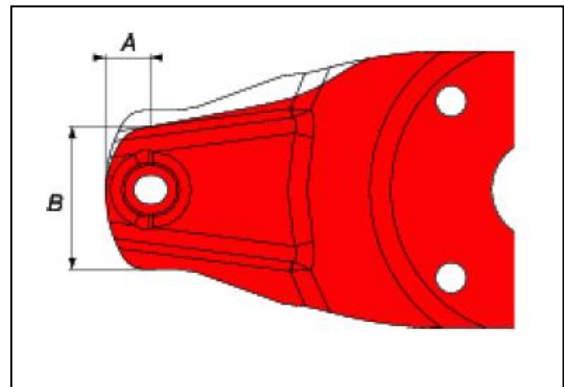
- Le degré d'usure de l'écrou atteint $a = 5 \text{ mm}$ (0,2").



Couple de serrage de l'écrou = 12 daNm (89lbf ft)

Remplacer la plaque ressort dans les cas suivants :

- En cas de déformation visible.
- En cas d'usure prononcée de la plaque ressort :
La largeur „B“ de la plaque ressort mesurée au point „A“ = 20 mm (0,8"), doit être supérieure à 60mm (2,4").



Remplacement des couteaux sur le lamier

Avant toute intervention sur le lamier, arrêter le moteur de l'ensileuse et retirer la clé de contact !

Les couteaux usés ou déformés doivent être remplacés sans délai.

Ne jamais redresser un couteau déformé.

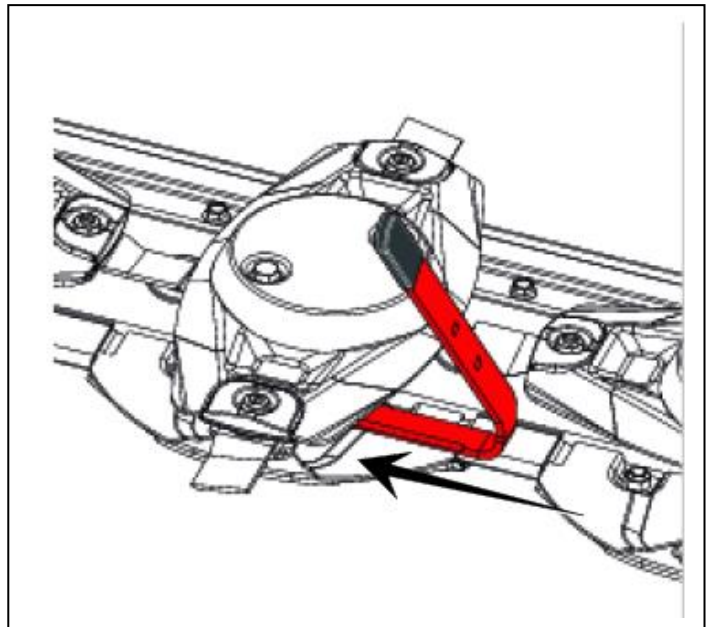
Remplacer systématiquement et en même temps les deux couteaux d'un même disque.



Nettoyer la face supérieure des patins, ainsi que les parties creuses entre le disque et la plaque ressort.

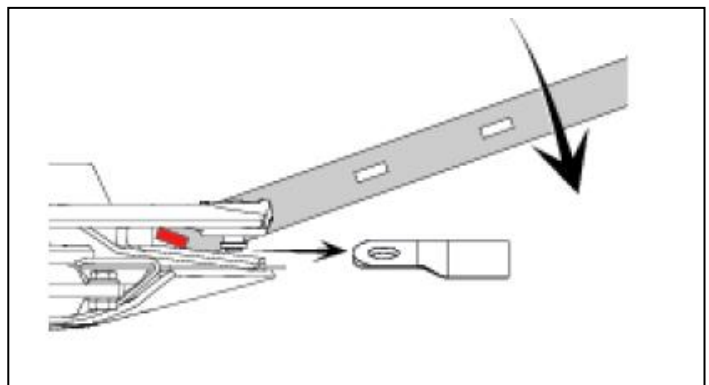
Insérer l'outil spécial sur toute sa longueur entre le disque et la plaque ressort.

Tourner l'outil spécial du haut vers le bas afin de dégager la plaque ressort de son appui sur la tête de la vis.



Couteau pour disque tournant à gauche :
K6802970

Couteau pour disque tournant à droite :
K6802980



Remplacement des couteaux sur le lamier

S'assurer que la vis et l'écrou soient en parfait état. Le cas échéant, les remplacer par des vis et écrous neufs !

Couple de serrage de l'écrou :
12 daNm (89 lbf ft)

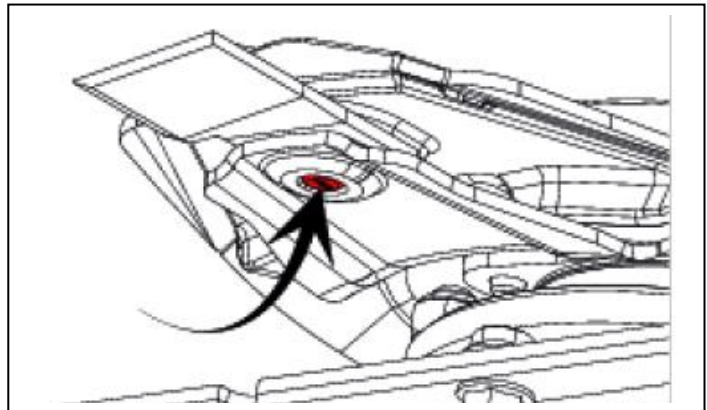
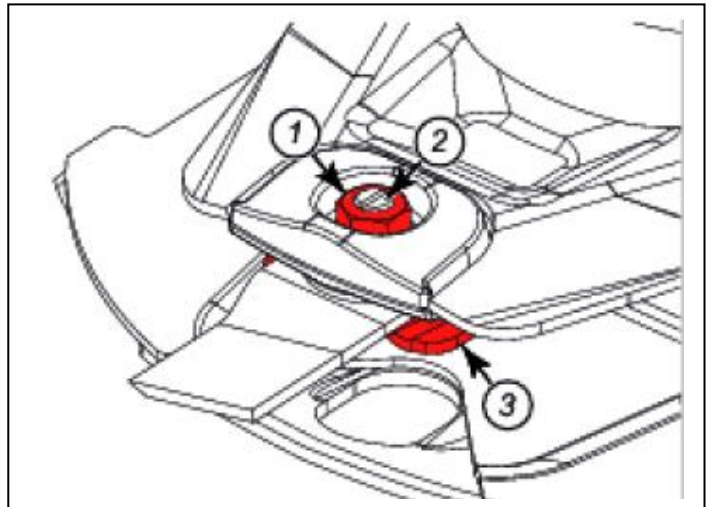
Réf. de la vis : K6801011

Réf. de l'écrou : 80201262

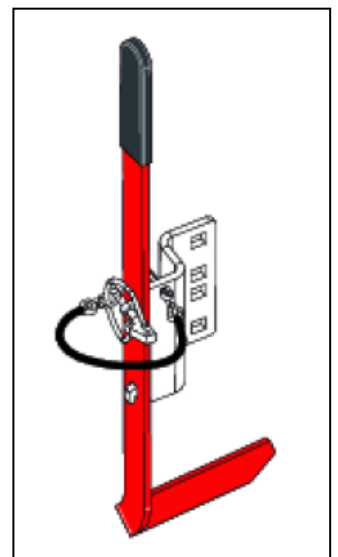
Des couteaux émoussés augmentent la demande de puissance et réduisent la qualité de coupe !

S'assurer après le montage que la tête de la vis (2) passe bien dans le trou de la plaque ressort (3). Retirer l'outil spécial et faire tourner le disque d'un demi-tour puis, procéder aux mêmes opérations pour remplacer le 2^{ème} couteau.

Procéder aux mêmes opérations sur les disques suivants.

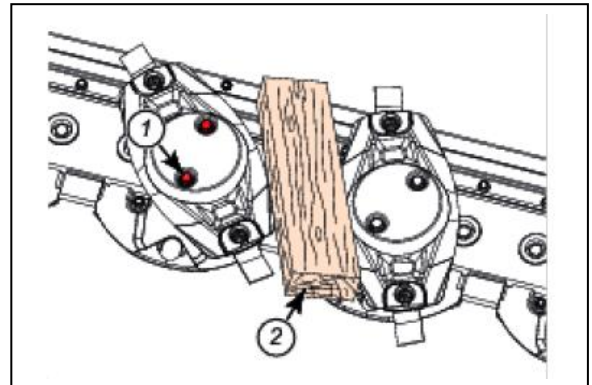


Après avoir remplacé tous les couteaux, retirer l'outil spécial du dernier disque et le placer dans son logement de stockage.

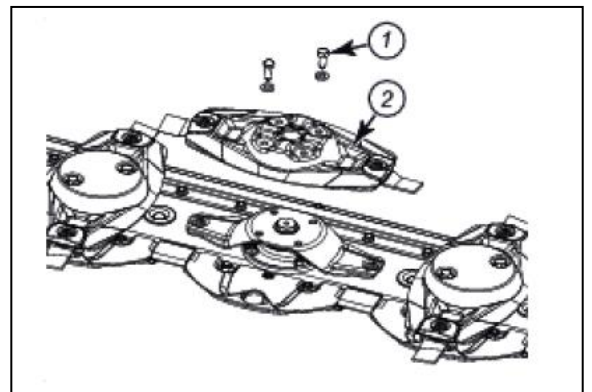


Remplacement d'un disque sur le lamier

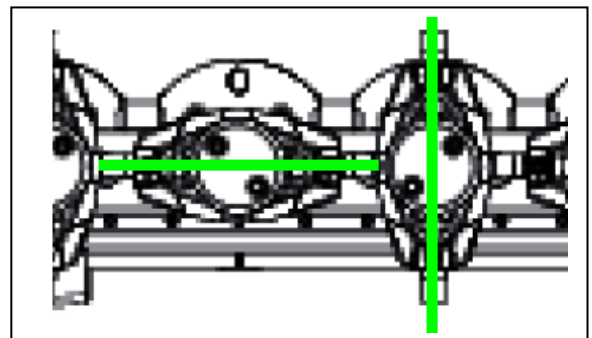
Placer un morceau de bois (2) entre les deux disques afin de les empêcher de tourner.
Avec une clef à pipe, retirer les 2 vis (1) ainsi que les rondelles Belleville.
Retirer la rehausse conique du disque porte-couteaux.



Retirer les 2 vis (1) ainsi que les rondelles Belleville puis, déposer le disque porte-couteaux.

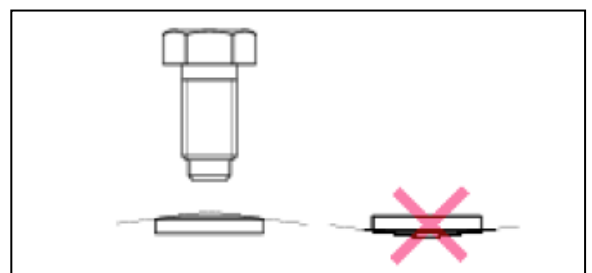


Lors du remontage le disque devra, comme cela est représenté sur la vue ci-contre, être positionné à angle droit par rapport aux disques voisins.



Remonter les rondelles Belleville côté bombé vers le haut.

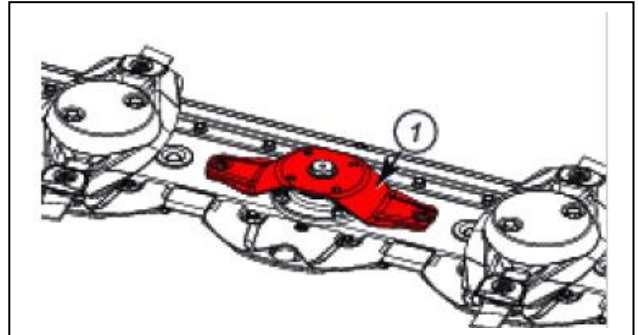
Le couple de serrage des vis est de 12 daNm (89 lbf ft).



Remplacement d'une plaque ressort sur le lamier

Pour remplacer une plaque ressort, commencer par déposer le disque porte-couteaux comme décrit dans le chapitre Remplacement d'un disque. Démontez la plaque ressort (1) et la remplacez par une neuve. Remontez le disque porte-couteaux.

N° de réf. Plaque ressort : K6803410

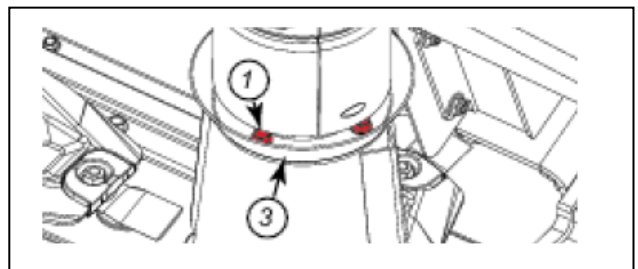
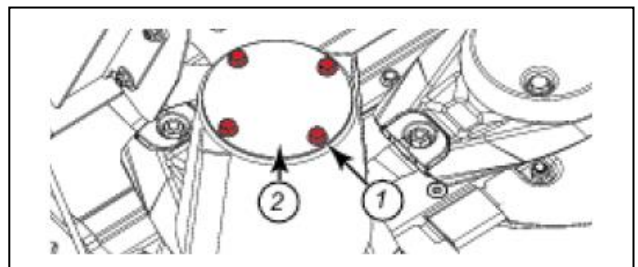


Disque porte-couteaux intérieur et extérieur avec rehausse

Vérifier le couple de serrage des vis de fixation (1) du couvercle de protection (2) et (3) des disques porte-couteaux intérieurs et extérieurs.

Couple de serrage : 6 daNm (44 lbf ft).

Tout couvercle de protection manquant ou déformé est à remplacer sans délai !



Vérification du niveau d'huile dans les lamiers

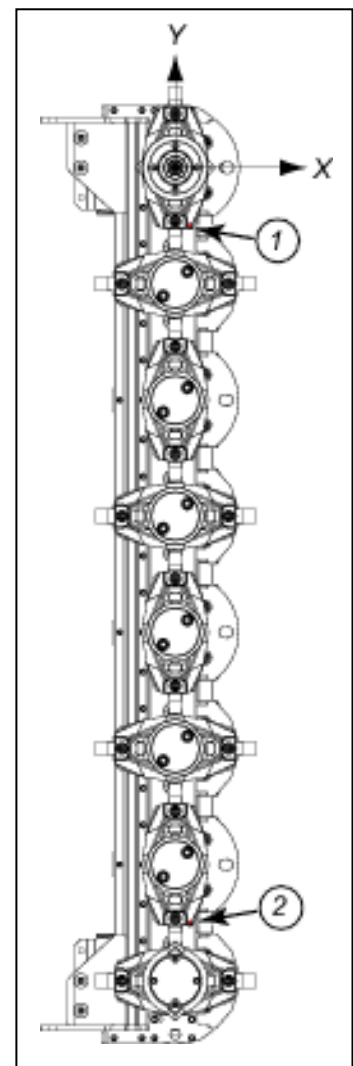
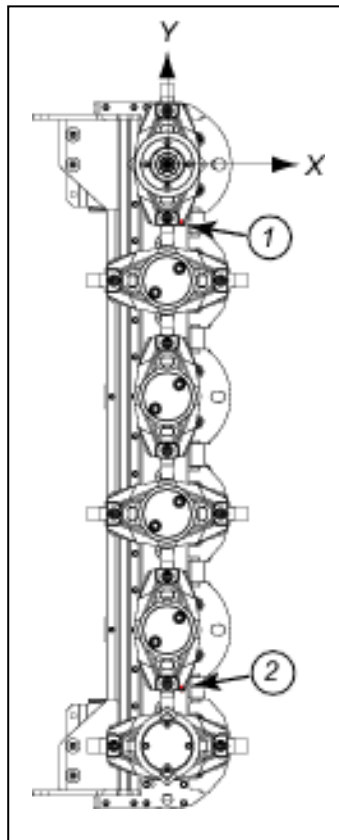
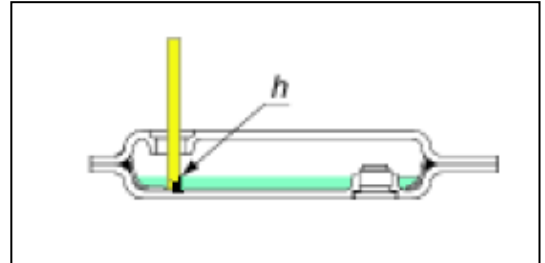
Vérifier régulièrement le niveau d'huile dans les lamiers.

A cet effet, mettre le lamier en position horizontale (selon les axes X et Y).

Retirer les bouchons de remplissage (1) et (2) ainsi que leurs joints. Par cette ouverture, vérifier si le niveau d'huile (h) est de 6 à 7 mm.

Si nécessaire, compléter le niveau avec une huile dont la qualité correspond aux prescriptions.

Si le niveau d'huile dans le lamier ne peut pas être déterminé précisément, vidanger le lamier complètement et refaire le niveau en quantité et qualité prescrite.



N'utiliser en AUCUN CAS de l'huile SAE 90 pour remplir le lamier !!!

Points de graissage sur la faucheuse ProfiCut

Points de graissage côté droit

Palier droit de la vis d'alimentation (A)

A



Points de graissage côté gauche

Etoile- cliquet de la vis d'alimentation (A)

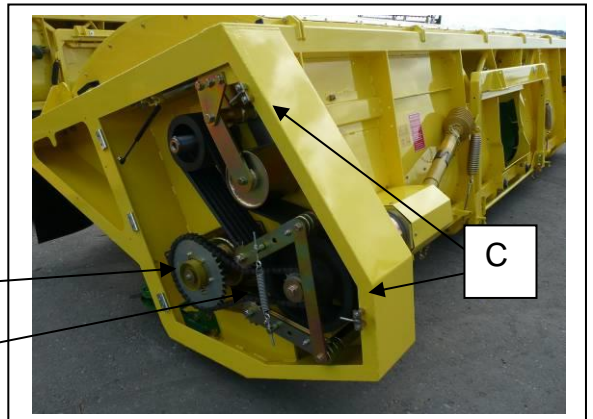
Palier de la vis d'alimentation (B)

Paliers arbres supérieur et inférieur (C)

A

B

C



Palier arbre de transmission inférieur (A)

Cardan principal (B)

A

B



Points de graissage sur la faucheuse ProfiCut

Points de graissage au centre de la faucheuse

Rouleau de guidage supérieur Kemper (A)

A

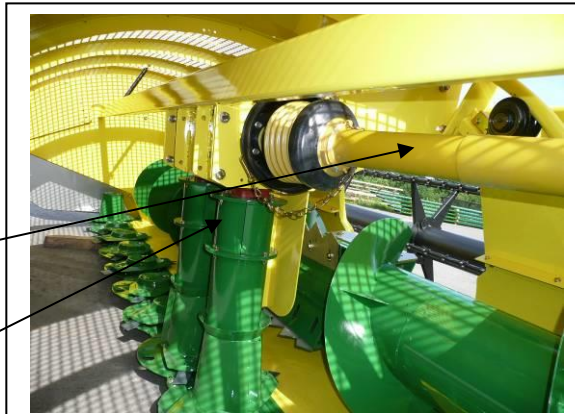


Cardan entraînement du lamier complet (A)

Cardan entraînement du lamier (unité)
à cet effet, démonter les demi-coquilles de
protection (B).

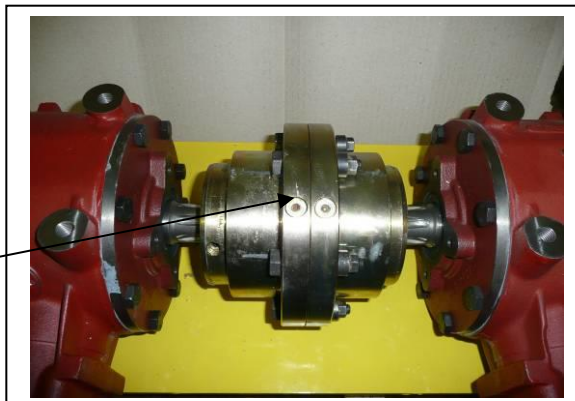
A

B



Remplir le coupleur à denture courbe de
graisse. Pour cela, retirer une des vis (A), la
remplacer par un graisseur standard M10X1
et remplir avec une pompe à graisse.

A



Points de graissage sur la faucheuse ProfiCut

Vidange des renvois d'angles centraux

Les deux renvois d'angles centraux doivent être vidangés.

Bouchon de remplissage (A)

A



Bouchon de vidange (B)

B



Volume d'huile par renvoi d'angle :
1,1 litre

Huiles et lubrifiants

Huile pour les transmissions

Sélectionner une huile dont la viscosité correspond à la température extérieure couvrant la période allant jusqu'à la prochaine vidange.

Préférence est à donner aux huiles suivantes :

- Shell Spirax A HUILE DE TRANSMISSIONS (viscosité SAE 80 W 90 de catégorie API GL 5 EP

Renvoi d'angle vers le lamier
Lamier

En cas d'utilisation d'autres sortes d'huiles, celles-ci doivent répondre à la spécification : API GL-5 EP.

Graisse

Sélectionner une graisse de consistance NLGI dont la viscosité correspond à la température extérieure couvrant la période allant jusqu'à la prochaine maintenance.

Préférence est à donner aux graisses suivantes :

- Graisse John Deere SD POLYUREA GREASE (TY6341)

Sous réserve de répondre aux spécifications suivantes, d'autres graisses peuvent être utilisées :







- NLGI spécification GC-LB

IMPORTANT : **Remplacer sans délai tout graisseur manquant !**
Nettoyer consciencieusement les graisseurs
avant de procéder au graissage !

N° de référence	Désignation
TY6341	Lubrifiant EP, multifonctions, hautes températures; particulièrement efficace pour les roulements.

Huiles et Lubrifiants

Graisses (graisse fluide) pour coupleurs à denture courbe

Marque	Dénomination
	Klüperplex GE 11-680
	Energrease LS-EP 00
	Tribol 3020/100-00 Long
	Aralub Graisse fluide An 0
	Mobilux EP 004
	Alvania GL 00

Plan de graissage et de maintenance périodique

ATTENTION : Ne jamais lubrifier ou procéder à des opérations de maintenance sur la coupe sans avoir préalablement arrêté le moteur et retiré la clef de contact.

IMPORTANT : Les intervalles de maintenance préconisés se réfèrent à des conditions normales de travail. En cas de conditions de travail plus difficiles, adapter (réduire) les intervalles de maintenance !

Utiliser la graisse multifonctions John Deere SD POLYUREA GREASE pour haute températures ou un lubrifiant équivalent SAE EP Multifonctions et lubrifier conformément aux intervalles horaires indiqués près du symbole de lubrification.

Maintenance aux premières 10 h. de fonctionnement :

Vidanger et remplacer l'huile du lamier.

Maintenance toutes les 50 h :

Graisser tous les cardans et tous les points de graissage.
Il y a des points de graissage sur tous les paliers et arbres de transmission.

Maintenance toutes les 250 h. ou en fin de saison :

Vérifier la tension de toutes les chaînes de transmission.
Vérifier la tension des courroies de l'entraînement principal.
Vidanger et remplacer l'huile des lamiers.
Vidanger et remplacer l'huile des transmissions.

Dérangements, Causes et Résolutions

Dérangement	Cause	Résolution
Qualité de coupe non-satisfaisante	Scie émoussée ou déformée	Remplacer la scie
	Scie mal montée	S'assurer que la flèche sur la scie indique le sens de la rotation
	Régime d'entrée trop bas	S'assurer que la transmission de longueur de coupe est positionnée sur vitesse rapide de la coupe
Accumulation de terre devant le lamier	Délestage insuffisant des lamiers ou de la coupe	Régler la pression au sol de la coupe
	Conditions de travail très humides	
Mauvaise adaptation aux reliefs du sol	Vitesse d'avancement trop rapide	Réduire la vitesse d'avancement
	Pression au sol réglée trop forte	Réduire la pression au sol
Projection par dessus la vis d'alimentation (Backfeeding)	Réglage de la longueur de hachage très courte	Adapter (réduire) la vitesse d'avancement aux conditions de travail
	Pagaies de la vis d'alimentation trop agressives	Retourner les pagaies de la position crantée sur la position non-crantée
La coupe descend vite et tape sur le sol	Vitesse de descente mal réglée	Régler la vitesse de descente de la coupe
Les courroies patinent	Les courroies ne sont pas assez tendues	Vérifier la tension des courroies de transmission
	Blocage des lamiers	S'assurer qu'il n'y a aucun corps étranger dans la zone du lamier provoquant le dérangement

Dimensions et Poids

	ProfiCut 460	ProfiCut 620
Largeur hors-tout	4650mm	6250mm
Largeur de travail	4600 mm	6200 mm
Profondeur totale	2300 mm	2300 mm
Hauteur totale	1500 mm	1500 mm
Poids total	2550 kg	3050 kg
Nombre de disques par lamier	6 disques	8 disques
Nombre total des disques	12 disques	16 disques
Plage de débattement pendulaire gauche et droit	7° degrés	7° degrés
Régime d'entrée sur ensileuse John Deere SPFH	467 1/min	467 1/min
Régime de l'arbre supérieur	1000 1/min	1000 1/min
Rapport de réduction du renvoi d'angle	1:3	1:3
Régime d'entrée des lamiers	3000 1/min	3000 1/min
Couple du limiteur de couple principal	3000 Nm	3000 Nm
Couple du limiteur de couple de la vis d'alimentation	2700 Nm	2700 Nm
Volume d'huile dans le renvoi d'angle	1,1 litre	1,1 litre
Volume de graisse dans coupleur à denture courbe	0,08 litre	0,08 litre

Conditions Générales de Garantie

Par la présente, la Sté Zürn Harvesting GmbH & Co. KG, Kapellenstraße 1, D - 74214 Schöntal-Westernhausen, certifie à chaque acheteur d'une machine neuve de fabrication Zürn auprès d'un de ses revendeurs agréés, que celle-ci est garantie contre tout vice de fabrication et de matière selon les conditions générales définies ci-dessous. La machine devra être utilisée et entretenue conformément aux exigences du constructeur.

La garantie prend effet à la date de la livraison de la machine. Sa durée maximale est d'un an ou de 500 heures de fonctionnement au cours de cette période.

Les facteurs prépondérants sont, la date de facturation au client utilisateur, ainsi que la date de la remise en mains de la machine par le concessionnaire et signée par le concessionnaire et l'utilisateur final puis envoyée au constructeur.

Sous réserve que la défectuosité soit reconnue par le Service Après Ventes de Zürn Harvesting comme entrant dans le cadre de la garantie définie par Zürn Harvesting, la garantie s'applique au remplacement ou à la réparation de la (ou des) pièce(s) défectueuse(s) ainsi qu'au paiement du temps de main d'œuvre selon le taux et les forfaits de temps établit par Zürn Harvesting.

La garantie ne s'applique pas dans les cas suivants :

- En cas d'usure normale, de dommage dû à la négligence, au défaut d'entretien, à une utilisation non-conforme, à un défaut de maintenance ou si la machine a été impliquée dans un accident ou si elle a fait l'objet d'une location ou a été détournée de son utilisation normale !
- Si des modifications techniques ont été entreprises sur la machine sans accord préalable et écrit de la part des Ets. Zürn Harvesting ou si des pièces de contrefaçon ont été montées ou si des réparations ont été effectuées par un réparateur non-agréé. Une machine équipée de pièces non homologuées relève de la seule responsabilité du propriétaire !
- En cas de dommages sur la machine ou ses équipements ayant pour origine, le transport ou le chargement par quelque transporteur que ce soit, et cela y compris hors de la période de garantie prévue. Toute machine, équipements et pièces voyagent aux risques et périls du destinataire.
- En cas d'accident et/ou pour tout préjudice corporel impliquant le propriétaire ou l'utilisateur de la machine ou toute tierce personne.
- De même, aucune indemnisation en dommages et intérêts motivée par un retard de livraison, par la performance, une perte de revenus ou résultant d'un vice caché ou d'une panne de la machine ne peut être obtenu de la part de l'acheteur.

Les frais et obligations suivants sont à la charge du client :

- L'entretien normal de la machine, c'est-à-dire la lubrification, la vérification et remise à niveau de l'huile, les petits réglages, etc.
- Les frais de déplacement en cas d'intervention technique par un technicien.
- Les frais de transport de la machine, des pièces ou équipements vers l'atelier de réparation et de retour sur le lieu d'utilisation.
- Les pièces d'usure telles que les courroies trapézoïdales, les pneus, les sections et lamiers, embrayage à disques, etc. sont exclus de la garantie.

L'obtention d'une garantie est dépendante de la bonne observation des obligations suivantes par l'utilisateur et le client :

- La première mise en service de la machine doit être effectuée par le concessionnaire, conformément aux prescriptions des Ets. Zürn Harvesting.
- La carte de garantie (Carte de mise en service), complétée par le revendeur et le client utilisateur doit, dès la livraison de la machine au client final, être renvoyée par courrier ou courriel aux Ets. Zürn Harvesting.
- Toute demande de garantie doit être faite par le concessionnaire sur un formulaire de demande de garantie Zürn et transmise à Zürn Harvesting dans un délai maximal de 30 jours.
- La demande de garantie doit être lisible et comprendre les informations suivantes :
 - Nom, adresse et N° de client du concessionnaire
 - Nom et adresse du client utilisateur
 - Type et désignation précise de la machine
 - N° de série complet de la machine
 - Date de livraison au client utilisateur
 - Date de constatation du dommage
 - Nombre d'heures de fonctionnement ou Surface travaillée par la machine
 - Description précise du dommage et origine estimée
 - Nombre, N° de référence et désignation des pièces endommagées.
 - N° et date de facturation des pièces de remplacement.
- Les pièces déclarées défectueuses devront être renvoyées en port payé aux Ets. Zürn Harvesting à fin d'expertise. Les frais engagés lors de la restitution des pièces échangées sont à la charge de l'expéditeur.
- L'utilisation et la maintenance de la machine doivent satisfaire aux exigences du Manuel d'Utilisation. Seules les qualités et quantités de lubrifiants prescrites par les Ets. Zürn Harvesting sont autorisées.
- Le pouvoir décisionnaire des Ets. Zürn Harvesting est indépendant du contenu de la demande de garantie. Les décisions finales sont irrévocables et le client est obligé d'en accepter les termes.
- Si la demande de garantie a été refusée, le concessionnaire dispose d'un délai de 15 jours pour demander le retour des pièces envoyées à fin d'expertise. Passé ce délai, les pièces seront systématiquement détruites.

Dispositions complémentaires et limitation de la responsabilité



- La garantie ne peut pas être transférée sans accord préalable des Ets. Zürn Harvesting vers un autre concessionnaire/client.
- Les revendeurs n'ont ni le droit ni le pouvoir de prendre des engagements au nom express ou implicite des Ets. Zürn Harvesting.
- L'assistance technique octroyée par les Ets. Zürn Harvesting ou l'un de ses représentants pour la réparation de la machine dégage les Ets. Zürn Harvesting de toute autre responsabilité et n'influence en rien les présentes conditions de garantie.
- Les Ets. Zürn Harvesting se réservent le droit à toute modification de ses machines et cela sans préavis ni obligation à apporter ces modifications à des machines vendues précédemment.
- Par ailleurs, et compte tenu de la rapidité des développements technologiques, aucune garantie n'est donnée pour les descriptions de la machine contenues dans la présente notice ni dans d'autres documents techniques.
- Sauf obligation légale ou contractuelle, expresse ou implicite, les présentes conditions de garantie excluent toute autre responsabilité des Ets. Zürn Harvesting. La responsabilité des Ets. Zürn Harvesting ne peut en aucun cas aller au-delà des dispositions prévues dans les paragraphes précédents.
- Dans le cadre de cette politique de garantie, les Ets. Zürn Harvesting sont dégagés de toute responsabilité en cas de dommage matériel ou corporel, pertes de rendements ou obligations d'engagements, ainsi que de toutes les conséquences pouvant avoir un vice caché ou un défaut de fabrication pour origine.

Déclaration CE de conformité
Conformément à la Directive Machines 2006/42/CE

A conserver soigneusement hors de la machine !

EU CERTIFICATE OF CONFORMITY
according to Machinery Directive 2006/42/EG

Please keep safely, not inside the vehicle



Par la présente la Sté. Hereby declares	Zürn Harvesting GmbH & Co. KG	
Déclare sous sa propre responsabilité que la machine agricole suivante : the full responsibility for the agricultural implement	Marque Brand	Zürn Harvesting
	Type	ProfiCut 460
Approuvé à approved in	Schoental	
Le On	19.03.2010	
Par le by the	Constructeur / manufacturer	
Est conforme aux directives générales sur la sécurité et la santé 2006/42/CE. to full fill the complete safety- and health requirements according to machinery directive 2006/42/EG.		
Pour la bonne mise en œuvre des garanties visées dans les directives et les exigences de sécurité, les normes suivantes ont été appliquées : For proper implementation according to the EU- Directives for health and safety requirements, the following standards were used:	DIN EN ISO 4254-1 (06/06) DIN EN 745 (08/99)	
Fait à Done at	Schoental	
Le on	05/04/10	
	 Rolf Zürn, Président Directeur Général, CEO	

Déclaration CE de conformité
Conformément à la Directive Machines 2006/42/CE

A conserver soigneusement hors de la machine !

EU CERTIFICATE OF CONFORMITY
according to Machinery Directive 2006/42/EG

Please keep safely, not inside the vehicle

Par la présente la Sté. Hereby declares	Zürn Harvesting GmbH & Co. KG	
Déclare sous sa propre responsabilité que la machine agricole suivante : the full responsibility for the agricultural implement	Marque Brand	Zürn Harvesting
	Type	ProfiCut 620
Approuvé à approved in	Schoental	
Le on	19.03.2010	
Par le by the	Constructeur / manufacturer	
Est conforme aux directives générales sur la sécurité et la santé 2006/42/CE. to full fill the complete safety- and health requirements according to machinery directive 2006/42/EG.		
Pour la bonne mise en œuvre des garanties visées dans les directives et les exigences de sécurité, les normes suivantes ont été appliquées : For proper implementation according to the EU- Directives for health and safety requirements, the following standards were used:	DIN EN ISO 4254-1 (06/06) DIN EN 745 (08/99)	
Fait à Done at	Schoental	
Le on	05/04/10	
	 Rolf Zürn, Président Directeur Général, CEO	