Notice d'utilisation d'origine

# Presse à balles rondes

**Comprima F 125 - 1**
**Comprima F 155 - 1**
**Comprima V 150 - 1**
**Comprima V 180 - 1**
**Comprima F 125 XC - 1**
**Comprima F 155 XC - 1**
**Comprima V 150 XC - 1**
**Comprima V 180 XC - 1**
**Comprima V 210 XC - 1**

**(à partir du n° machine: 962 747)**

**N° de commande: 150 000 858 00 fr**

30.05.2017

# Déclaration de conformité CE

Nous

**Maschinenfabrik Bernard Krone GmbH & Co. KG**

Heinrich-Krone-Str. 10, D-48480 Spelle

déclarons par la présente en tant que fabricant du produit mentionné ci-après, sous notre responsabilité propre que la

Machine: **Presse à balles rondes**

Type: **Comprima F 125 - 1, Comprima F 125 XC - 1, Comprima F 155 - 1, Comprima F 155 XC - 1, Comprima V 150 - 1, Comprima V 150 XC - 1, Comprima V 180 - 1, Comprima V 180 XC - 1, Comprima V 210 XC - 1**

à laquelle se rapporte cette déclaration, satisfait aux dispositions suivantes en vigueur de la :

- **Directive CE 2006/42/CE (machines),**
- **Directive européenne 2014/30/EU (CEM). Conformément à la directive, la norme harmonisée EN ISO 14982:2009 a été prise pour base.**

Le gérant soussigné est autorisé à établir les documents techniques.

Spelle, le 20 avril 2016

**Dr.-Ing. Josef Horstmann**

(Gérant du secteur Construction & Conception)

| | |
|---|---|
| **Année de construction :** | **N° de machine :** |

# 1 Sommaire

**1 Sommaire ..... 3**
**2 Informations Concernant Ce Document ..... 8**
2.1 Validité ..... 8
2.2 Renouvellement de commande ..... 8
2.3 Autre documentation ..... 8
2.4 Groupe-cible du présent document ..... 8
2.5 Le présent document a été élaboré comme suit ..... 8
2.5.1 Répertoires et références ..... 8
2.5.2 Indications de direction ..... 9
2.5.3 Terme « Machine » ..... 9
2.5.4 Figures ..... 9
2.5.5 Volume du document ..... 9
2.5.6 Symboles de représentation ..... 9
2.5.7 Tableau de conversion ..... 12
**3 Sécurité ..... 13**
3.1 But d'utilisation ..... 13
3.2 Utilisation conforme ..... 13
3.3 Durée de vie utile de la machine ..... 13
3.4 Consignes de sécurité fondamentales ..... 14
3.4.1 Importance de la notice d'utilisation ..... 14
3.4.2 Qualification du personnel ..... 14
3.4.3 Enfant en danger ..... 15
3.4.4 Accoupler la machine de manière sûre ..... 15
3.4.5 Modifications structurelles réalisées sur la machine ..... 15
3.4.6 Équipements supplémentaires et pièces de rechange ..... 15
3.4.7 Postes de travail sur la machine ..... 15
3.4.8 Sécurité de fonctionnement : état technique impeccable ..... 16
3.4.9 Zones de danger ..... 18
3.4.10 Maintenir les dispositifs de protection en état de fonctionnement ..... 20
3.4.11 Équipements de sécurité personnels ..... 20
3.4.12 Marquages de sécurité sur la machine ..... 21
3.4.13 Sécurité en matière de conduite ..... 21
3.4.14 Parquer la machine de manière sûre ..... 22
3.4.15 Matières d'exploitation ..... 22
3.4.16 Dangers liés au lieu d'utilisation ..... 22
3.4.17 Sources de danger sur la machine ..... 24
3.4.18 Dangers relatifs à certaines activités spécifiques : Monter et descendre ..... 25
3.4.19 Dangers relatifs à certaines activités spécifiques : Travaux sur la machine ..... 25
3.4.20 Dangers relatifs à certaines activités spécifiques : Effectuer des travaux sur les roues et les pneus 26
3.4.21 Comportement à adopter en cas de situations dangereuses et d'accidents ..... 26
3.5 Routines de sécurité ..... 27
3.5.1 Immobiliser et bloquer la machine ..... 27
3.5.2 Étayer la machine soulevée et les pièces de la machine de manière stable ..... 27
3.5.3 Effectuer en toute sécurité le contrôle de niveau d'huile, la vidange et le remplacement de l'élément filtrant ..... 28
3.5.4 Effectuer le test des acteurs ..... 28

3.6 Autocollants de sécurité sur la machine....29
3.6.1 Position et signification des autocollants de sécurité sur la machine....29
3.6.2 Ordre supplémentaire des autocollants de sécurité et d'avertissement....46
3.6.3 Attacher les autocollants de sécurité et les autocollants d'avertissement....46
3.6.4 Interlocuteur....46
3.7 Equipement de sécurité....47
3.7.1 Frein de parking....47
3.7.2 Mettre en place le câble de sécurité....48
3.7.3 Pied de support....49
3.7.4 Cales d'arrêt....52
3.7.5 Points d'accrochage....53
3.7.6 Robinet d'arrêt de la trappe arrière....54
3.8 Identification....55
3.9 Indications concernant les demandes de renseignement et les commandes....55
**4 Mémoire de données....56**
**5 Caractéristiques techniques....57**
5.1 Caractéristiques Techniques de la Machine....57
5.2 Raccordements hydrauliques....62
5.3 Matières d'exploitation....62
5.4 Température ambiante....63
**6 Première mise en service....65**
6.1 Avant la première mise en service....65
6.2 Démontage du dispositif de tension de transport....71
6.3 Montage de l'éjecteur de balles....72
6.4 Adaptation de la hauteur du timon....79
6.5 Arbre à cardan....81
6.5.1 Ajustage de la longueur....81
6.5.2 Montage de l’arbre à cardan côté machine....82
6.5.3 Monter le barillet de protection pour l’arbre à cardan du tracteur....85
6.6 Monter le porte-flexible....86
6.7 Préparer le frein de matériel de liage....87
6.8 Contrôle/réglage de la pression des pneumatiques....87
**7 Mise en service....88**
7.1 Accoupler la machine au tracteur....89
7.2 Système hydraulique....90
7.2.1 Consignes de sécurité spéciales....90
7.2.2 Raccordement des conduites hydrauliques....91
7.3 Frein hydraulique (exportation)....93
7.4 Frein hydraulique (frein auxiliaire)....93
7.5 Montage de l'arbre à cardan....94
7.6 Raccords pneumatiques du frein à air comprimé....96
7.7 Raccordement de l'éclairage de routes....97
7.8 Utilisation de la chaîne de sécurité....98
**8 Conduite et transport....100**
8.1 Préparatifs pour la circulation sur route....101
8.1.1 Levage du Ramasseur....101
8.1.2 Contrôler la béquille....101
8.1.3 Contrôler l’installation d’éclairage de routes....102

8.2 Arrêter la machine ..... 103
8.2.1 Placer des cales ..... 103
8.2.2 Amener la béquille en position de support ..... 104
8.2.3 Séparer l'arbre à cardan du tracteur ..... 104
8.2.4 Débrancher les conduites et câbles d'alimentation ..... 104
8.3 Préparation de la machine pour le transport ..... 105
8.3.1 Soulever la machine ..... 105
8.3.2 Sécuriser les capots latéraux ..... 106
8.3.3 Sécuriser le volet de la boîte à ficelle ..... 106
8.3.4 Monter le dispositif de tension de transport ..... 107
**9 Utilisation ..... 108**
9.1 Réglages avant de commencer le travail ..... 108
9.2 Vitesse de conduite ..... 109
9.3 Remplissage de la chambre à balles ..... 110
9.3.1 Réduire la pression sur les parois latérales de la chambre à balles ..... 111
9.3.2 Monter les baguettes d'entraîneur supplémentaires sur le rouleau de démarrage ..... 112
9.3.3 Monter des déflecteurs supplémentaires dans la trappe arrière ..... 113
9.4 Lier et déposer les balles ..... 115
9.5 Déplacement avec l'éjecteur de balles ..... 116
9.6 Avant le pressage ..... 117
9.6.1 Tendre le fond à rouleaux ..... 117
9.7 Après le pressage ..... 118
9.8 Limiteur de charge ..... 118
9.8.1 Chaîne d'entraînement pour le ramasseur avec accouplement de coupure à cames ..... 118
9.9 Pick-up ..... 119
9.9.1 Régler la hauteur de travail ..... 119
9.9.2 Régler avec plus de précision la hauteur du ramasseur ..... 120
9.9.3 Régler la décharge de pression d'appui du ramasseur ..... 121
9.10 Régler le dispositif de placage à rouleaux ..... 122
9.11 Régler le déflecteur ..... 123
9.12 Mécanisme de coupe ..... 124
9.12.1 Généralités ..... 124
9.12.2 Longueur de coupe ..... 125
9.13 Régler le diamètre des balles ..... 128
9.14 Régler la pression de compression ..... 129
9.15 Liage par filet ..... 130
9.15.1 Composants du liage par filet ..... 131
9.15.2 Fonction du liage par filet ..... 131
9.15.3 Mise en place du rouleau de filet ..... 132
9.15.4 Mettre le filet en place ..... 133
9.15.5 Régler la position de liage, d'alimentation et de coupe ..... 135
9.15.6 Régler le nombre de couches de filet ..... 135
9.15.7 Contrôler le peigne de retenue pour le liage par filet ..... 136
9.16 Liage par film (pour la version avec liage par filet et liage par film) ..... 137
9.16.1 Informations sur le fonctionnement ..... 137
9.16.2 Éliminer des résidus de peinture et de soudure avant la mise en service ..... 138
9.16.3 Insérer le film ..... 139
9.16.4 Contrôler la tension du film inséré ..... 143
9.16.5 Régler le peigne de retenue pour le liage par film ..... 144

9.16.6 Contrôler le peigne de retenue pour le liage par film ..... 146
9.16.7 Contrôler la position de la coulisse de filet ..... 147
9.16.8 Contrôler le levier à cran sur le couteau pour filet ..... 149
9.17 Tendre le fond à rouleaux et régler la précontrainte du ressort ..... 150
9.18 Contrôler les ressorts de traction de l'affichage de pression finale ..... 152
9.19 Régler la densité du noyau de la balle ..... 153
9.20 Enlever les blocages de la matière récoltée dans la zone de la prise du fourrage ..... 157
9.20.1 Blocage de la matière récoltée au niveau du ramasseur ..... 158
9.20.2 Blocage de la matière récoltée sous le rotor de coupe ..... 159
9.20.3 Blocage de la matière récoltée dans l'organe de presse ..... 160
9.21 Inversion ..... 161
**10 Réglages ..... 163**
10.1 Réglage du frein de matériel de liage ..... 163
10.2 Desserrer le frein de matériel de liage ..... 167
10.3 Lubrification centralisée des chaînes ..... 168
**11 Maintenance ..... 172**
11.1 Pièces de rechange ..... 172
11.2 Tableau de maintenance ..... 173
11.3 Régler le racloir par rapport au rouleau hélicoïdal ..... 174
11.4 Réglage du racloir ..... 176
11.5 Régler les éjecteurs de pierres ..... 177
11.6 Réglage de la Fermeture de la Trappe Arrière ..... 178
11.7 Position des capteurs ..... 179
11.8 Régler les capteurs ..... 183
11.9 Contrôler et régler le jeu axial du frein de filet ..... 183
11.10 Contrôler et régler le ralentissement des disques de frein du filet ..... 184
11.11 Couples de serrage ..... 185
11.11.1 Vis filetées métriques avec filetage à pas gros ..... 185
11.11.2 Vis filetées métriques avec filetage à pas fin ..... 186
11.11.3 Vis filetées métriques avec tête fraisée et six pans creux ..... 186
11.11.4 Couples de serrage pour les vis obturatrices et les soupapes de purge sur les boîtes de vitesses 187
11.12 Freins ..... 188
11.12.1 Contrôle du réglage des freins ..... 188
11.12.2 Réglage du frein à cames ..... 188
11.12.3 Réglage des freins avec la tringlerie manuelle ..... 189
11.12.4 Régler les tringles de freinage ..... 191
11.13 Pneus ..... 193
11.13.1 Contrôle et entretien des pneus ..... 194
11.14 Timon ..... 196
11.14.1 Œillets d'attelage sur le timon ..... 196
11.15 Contrôle et vidange de l'huile des engrenages ..... 197
11.15.1 Intervalles de temps pour le contrôle de niveau d'huile et la vidange de l´huile des engrenages 197
11.15.2 Entraînement principal ..... 198
11.16 Courroie Novo Grip sur le Fond à Rouleaux ..... 199
11.17 Contrôle des galets de sécurité de la protection individuelle des couteaux ..... 199
11.18 Contrôle et maintenance au niveau du fond à couteaux arrière ..... 200
11.18.1 Déplacer le galet de renvoi ..... 201
11.19 Régler les chaînes d'entraînement ..... 202

11.19.1 Entraînement du fond à rouleaux....202
11.19.2 Ramasseur....204
11.19.3 Entraînement de la vis d'alimentation....207
11.19.4 Entraînement de rouleau....207
11.20 Remplacement des couteaux....208
11.21 Affûtage des couteaux....212
11.22 Déplacer l'arbre de protection des couteaux....213
11.23 Maintenance – système de freinage (en option)....214
11.23.1 Têtes d'accouplement (protégées contre l'interversion)....215
11.23.2 Filtre à air pour les conduites....216
11.23.3 Réservoir à air comprimé....217
**12 Maintenance – Lubrification....218**
12.1 Consignes de sécurité spéciales....218
12.2 Lubrifiants....219
12.3 Lubrifier l'arbre à cardan....219
12.4 Plan de lubrification....220
**13 Maintenance des circuits hydrauliques....227**
13.1 Robinet d'arrêt de la trappe arrière....228
13.2 Avant les travaux sur l'installation hydraulique....228
13.3 Électrovannes....229
13.4 Remplacement du filtre à huile hydraulique....230
13.5 Schémas des circuits de l'hydraulique....231
**14 Défauts - causes et dépannage....232**
14.1 Défauts d'ordre général....233
14.2 Défauts de la lubrification centralisée des chaînes....237
14.3 Messages de défaut du terminal de commande KRONE....237
**15 Stockage....238**
15.1 A la fin de la saison de la récolte....238
15.2 Avant le début de la nouvelle saison....239
15.2.1 Travaux de maintenance avant le début de la nouvelle saison....240
**16 Élimination de la machine....243**
16.1 Éliminer la machine....243
**17 Terminal ISOBUS....244**
**18 Annexe....245**
18.1 Schémas des circuits de l'hydraulique....245
18.2 Schéma de circuits électriques....250
**19 Index....251**

# 2 Informations Concernant Ce Document

## 2.1 Validité

Cette notice d'utilisation concerne les presses à grosses balles rondes des types suivants :

| | |
|---|---|
| Comprima F 125 - 1 | Comprima F 125 XC - 1 |
| Comprima F 155 - 1 | Comprima F 155 XC - 1 |
| Comprima V 150 - 1 | Comprima V 150 XC - 1 |
| Comprima V 180 - 1 | Comprima V 180 XC - 1 |
| | Comprima V 210 XC - 1 |

## 2.2 Renouvellement de commande

Si pour une raison ou une autre, ce document devait s'avérer partiellement ou totalement inutilisable, vous pouvez demander un document de remplacement en indiquant le numéro de commande figurant sur la page de couverture.

## 2.3 Autre documentation

Pour garantir une utilisation conforme et sûre de la machine, veuillez également tenir compte des documents mentionnés ci-après:

- Notice d'utilisation de l'arbre à cardan
- Notice d'utilisation de l'unité de commande/ du terminal (en option)
- Notice d'utilisation de la manette WTK (en option)
- Notice d'utilisation du système de caméra (pour la version avec liage par film)

## 2.4 Groupe-cible du présent document

Ce document s'adresse aux utilisateurs de la machine qui satisfont les normes minimales de la qualification du personnel, voir le chapitre Sécurité « Qualification du personnel ».

## 2.5 Le présent document a été élaboré comme suit

### 2.5.1 Répertoires et références

**Sommaire/en-têtes:**
Le sommaire et les en-têtes de la présente notice permettent de passer aisément et rapidement d'un chapitre à l'autre.

**Index**
L'index contient des mots-clés classés par ordre alphabétique qui permettent de trouver des informations précises sur le sujet correspondant. L'index se trouve dans les dernières pages de la présente notice.

**Références croisées:**
Les références qui renvoient à une autre section de la présente notice d'utilisation ou d'un autre document sont accompagnées d'une indication de chapitre, sous-chapitre ou section correspondant(e). La désignation des sous-chapitres respectivement des sections figure entre guillemets.
Exemple:
Veuillez vérifier que toutes les vis de la machine sont serrées à bloc, voir chapitre Maintenance, « Couples de serrage ».
Vous trouverez le sous-chapitre respectivement la section par le biais d'une entrée dans le sommaire et dans l'index.

### 2.5.2 Indications de direction

Les indications de direction figurant dans le présent document, comme avant, arrière, gauche et droite, s'appliquent toujours dans le sens de la marche.

### 2.5.3 Terme « Machine »

Ci-après, ce document fait également référence à la « presse à balles rondes » en tant que « machine ».

### 2.5.4 Figures

Les figures dans ce document ne représentent pas toujours le type exact de machine. Les informations qui se réfèrent à la figure correspondent toujours au type de machine de ce document.

### 2.5.5 Volume du document

Ce document décrit non seulement l'équipement de série mais aussi les suppléments et les variantes de la machine. Votre machine peut différer de ce document.

### 2.5.6 Symboles de représentation

**Symboles dans le texte**

Dans ce document, les moyens d'affichage suivants sont utilisés:

**Action**

Un point (•) signale un pas d'action à réaliser, par exemple:

- Réglez le rétroviseur extérieur gauche.

**Suite d'actions**

Plusieurs points (•) figurant devant une suite d'actions désignent une suite d'actions à réaliser étape par étape, par exemple:

- Desserrez le contre-écrou.
- Réglez la vis.
- Serrez le contre-écrou.

**Enumération**

Les tirets (-) désignent une énumération, par exemple:

– Freins
– Direction
– Eclairage

### Symboles dans les figures

Les icônes suivants sont utilisés pour la visualisation des composants et des actions:

| Icône | Explication |
|---|---|
| | Signe de référence pour le composant |
| | Position d'un composant (par ex. de la position I à la position II) |
| | Dimensions (par ex. B = largeur, H = hauteur, L = longueur) |
| | Action: Serrez les vis en utilisant la clé dynamométrique avec le couple de serrage indiqué |
| | Direction de mouvement |
| | Sens de la marche |
| | ouvert |
| | fermé |
| | agrandissement d'une partie de l'image |
|  | Encadrements, ligne de mesure, limitation de ligne de mesure, ligne de référence pour composants visibles ou matériel de montage visible |
|  | Encadrements, ligne de mesure, limitation de ligne de mesure, ligne de référence pour composants cachés ou matériel de montage caché |
|  | Chemins de pose |
| | Côté gauche de la machine |
| | Côté droit de la machine |

**Indications d'avertissement**

Avertissement

**AVERTISSEMENT! - Type et source du danger!**
Effet: Danger de mort, graves dommages matériels.
- Mesures pour la prévention des risques.

Attention

**ATTENTION! - Type et source du danger!**
Effet: Dommages matériels.
- Mesures pour la prévention des risques.

**Remarques avec informations et recommandations**

Remarque

**Remarque**
Effet: Bénéfice économique de la machine.
- Mesures à exécuter.

### 2.5.7 Tableau de conversion

Le tableau suivant permet de convertir des unités métriques en unités US.

| Quantité | Unités SI (métriques) | | Facteur | Unités pouces-livres | |
|---|---|---|---|---|---|
| | Nom de l'unité | Abréviation | | Nom de l'unité | Abréviation |
| Surface | hectares | ha | 2,47105 | acres | acres |
| Débit volumique | litres par minute | L/min | 0,2642 | Gallons US par minute | gpm |
| | mètres cubes par heure | m³/h | 4,4029 | | |
| Force | Newtons | N | 0,2248 | livres-force | lbf |
| Longueur | millimètres | mm | 0,03937 | pouce | po |
| | mètres | m | 3,2808 | pied | pi |
| Puissance | kilowatts | kW | 1,3410 | cheval-vapeur | CV |
| Pression | kilopascals | kPa | 0,1450 | livres par pouce carré | psi |
| | mégapascals | MPa | 145,0377 | | |
| | bar (non-SI) | bar | 14,5038 | | |
| Couple | Newtons-mètres | Nm | 0,7376 | livre-pied ou pied-livres | pi·lb |
| | | | 8,8507 | livre-pouces ou pouce-livres | po·lb |
| Température | degrés Celsius | °C | °Cx1,8+32 | degrés Fahrenheit | °F |
| Vélocité | mètres par minute | m/min | 3,2808 | pieds par minute | pi/min |
| | mètres par seconde | m/s | 3,2808 | pieds par seconde | pi/s |
| | kilomètres par heure | km/h | 0,6215 | miles par heure | mph |
| Volume | litres | L | 0,2642 | gallons US | US gal. |
| | millilitres | ml | 0,0338 | onces US | US oz |
| | centimètres cubes | cm³ | 0,0610 | pouces cubes | po³ |
| Poids | kilogrammes | kg | 2,2046 | livres | lbs |

# 3 Sécurité

## 3.1 But d'utilisation

La presse à balles rondes Comprima est une presse collectrice à chambre à balles variable. Elle comprime des matières agricoles à presser telles que le foin, la paille et l'herbe ensilée pour en former des balles rondes. La presse à balles rondes Comprima est équipée de série d'un dispositif de liage par filet.

**AVERTISSEMENT ! – Ramassage et pressage de matières à presser non mentionnées !**

Conséquence : Dommages sur la machine

Le ramassage et le pressage des matières non mentionnées ici ne sont autorisés qu'après concertation avec le fabricant. L'andainage des matières à presser ainsi que l'insertion automatique lors du passage du ramasseur sont cependant deux conditions préalables.

## 3.2 Utilisation conforme

La presse à balles rondes est destinée exclusivement à l'utilisation habituelle lors des travaux agricoles (utilisation conforme).

Les modifications arbitraires sur la machine peuvent influencer négativement les caractéristiques de la machine ou l'utilisation sûre, ou bien encore altérer le fonctionnement correct. Les modifications arbitraires libèrent par conséquent le fabricant de toute demande de dommages et intérêts en résultant.

## 3.3 Durée de vie utile de la machine

- La durée de vie utile de cette machine dépend largement de la commande appropriée, la maintenance et les conditions d´utilisation.
- Pour réaliser un état de fonctionnement permanent et une longue durée de vie utile de la machine, respectez les instructions et les indications de cette notice d'utilisation.
- Après chaque saison d'utilisation, contrôlez de manière approfondie l'usure de la machine et tout autre dommage.
- Avant la remise en service, remplacez les composants endommagés et usés.
- Après une utilisation de la machine de cinq ans, exécutez un contrôle technique intégral de la machine. Selon les résultats de ce contrôle, décidez de la possibilité de réutilisation de la machine.
- Théoriquement, la durée de vie utile de cette machine est illimitée parce que toutes les pièces usées ou endommagées peuvent être remplacées.

## 3.4 Consignes de sécurité fondamentales

**Non-respect des consignes de sécurité et des avertissements de danger**

Le non-respect des consignes de sécurité et des avertissements de danger peut exposer les personnes et l'environnement à des risques et endommager des biens.

### 3.4.1 Importance de la notice d'utilisation

La notice d'utilisation est un document de grande importance et fait partie intégrante de la machine. Elle s'adresse à l'utilisateur et contient des indications importantes en matière de sécurité.
Seules les procédures à suivre décrites dans la présente notice d'utilisation sont sûres. Le non-respect de la notice d'utilisation peut entraîner de graves blessures voire la mort.

- Veuillez lire intégralement et respecter les « Consignes de sécurité fondamentales » du chapitre Sécurité avant la première utilisation de la machine.
- Veuillez également lire et respecter les consignes figurant dans les sections correspondantes de la notice d'utilisation avant d'utiliser la machine.
- Conserver à portée de main la notice d'utilisation pour l'utilisateur de la machine.
- Transmettre la notice d'utilisation aux prochains utilisateurs de la machine.

### 3.4.2 Qualification du personnel

Une utilisation non conforme de la machine peut entraîner de graves blessures voire la mort. Pour éviter tout accident, chaque personne travaillant sur la machine doit remplir les exigences minimales suivantes :

– Elle doit être dotée des aptitudes physiques nécessaires pour contrôler la machine.
– Elle est en mesure d'exécuter de manière sûre les travaux à réaliser avec la machine, dans le respect de la présente notice d'utilisation.
– Elle comprend le mode de fonctionnement de la machine ainsi que les travaux pour lesquels elle a été conçue et est en mesure de détecter et éviter les dangers liés aux travaux correspondants.
– Elle a lu la notice d'utilisation et est capable de mettre en pratique les informations contenues dans la notice.
– Elle est habituée à conduire de manière sûre des véhicules.
– Elle dispose de connaissances suffisantes en matière de règles de circulation sur route et possède le permis de conduire adéquat.

### 3.4.3 Enfant en danger

Les enfants ne sont pas en mesure d'évaluer les dangers et sont imprévisibles.
C'est pourquoi les enfants sont particulièrement exposés aux dangers liés à l'utilisation de la machine.

- Maintenez les enfants à distance de la machine.
- Maintenez les enfants à distance des matières d'exploitation.
- Assurez-vous qu'aucun enfant ne se trouve dans la zone de danger de la machine avant de la démarrer et de la mettre en mouvement.

### 3.4.4 Accoupler la machine de manière sûre

Un mauvais accouplement du tracteur et de la machine risque d'entraîner de graves accidents.

- Veuillez respecter toutes les notices d'utilisation lors de l'accouplement :
  - La notice d'utilisation du tracteur
  - La notice d'utilisation de la machine
  - La notice d'utilisation de l'arbre à cardan
- Prendre en compte que la conduite de la combinaison tracteur / machine est modifiée.

### 3.4.5 Modifications structurelles réalisées sur la machine

Les extensions et les modifications structurelles non autorisées peuvent nuire au bon fonctionnement et à la sécurité d'exploitation de la machine. Cela peut entraîner de graves blessures voire la mort.
Les extensions et les modifications structurelles ne sont pas autorisées.

### 3.4.6 Équipements supplémentaires et pièces de rechange

Les équipements supplémentaires et les pièces de rechange qui ne remplissent pas les exigences du fabricant peuvent nuire à la sécurité d'exploitation de la machine et, ainsi, provoquer des accidents.

- En vue de garantir la sécurité d'exploitation de la machine, utiliser des pièces originales et normalisées qui remplissent les exigences du fabricant.

### 3.4.7 Postes de travail sur la machine

**Contrôle de la machine en mouvement**

Lorsque la machine est en marche, le conducteur doit toujours être en mesure de réagir adéquatement à tout moment. Dans le cas contraire, la machine peut se mouvoir de façon incontrôlée et entraîner de graves blessures voire la mort.

- Démarrez le moteur uniquement depuis le siège conducteur.
- Ne quittez jamais le siège conducteur pendant la conduite.
- Ne montez ou ne descendez jamais de la machine pendant la conduite.

**Passagers**

Les passagers peuvent subir de graves blessures provoquées par la machine, tomber de la machine et être écrasés. Des objets projetés vers le haut peuvent heurter et blesser les passagers.

- Il est interdit de transporter des personnes sur la machine.

### 3.4.8 Sécurité de fonctionnement : état technique impeccable

**Exploitation uniquement après mise en service correcte**

La sécurité de fonctionnement de la machine n'est pas garantie sans mise en service correcte selon la présente notice d'utilisation. Une mise en service incorrecte peut conduire à des accidents pouvant entraîner de graves blessures voire la mort.

- Exploitez la machine uniquement après une mise en service correcte, voir chapitre Mise en service.

**État technique impeccable de la machine**

Une maintenance et des réglages non conformes de la machine peuvent nuire à la sécurité de fonctionnement de la machine et provoquer des accidents. Cela peut entraîner de graves blessures voire la mort.

- Tous les travaux de maintenance et de réglages doivent être réalisés conformément aux chapitres Maintenance et Réglages.
- Avant les travaux de maintenance et de réglages, veuillez immobiliser et sécuriser la machine, voir chapitre Sécurité « Immobiliser et sécuriser la machine ».

**Dangers provoqués par des dommages sur la machine**

Des dommages sur la machine peuvent nuire à la sécurité de fonctionnement de la machine et provoquer des accidents. Cela peut entraîner de graves blessures voire la mort. Les pièces suivantes de la machine revêtent une importance capitale en termes de sécurité :

– Freins
– Direction
– Dispositifs de protection
– Dispositifs de raccordement
– Éclairage
– Système hydraulique
– Pneus
– Arbre à cardan

Si vous avez des doutes sur le bon fonctionnement de la machine, par exemple en raison d'une fuite de matières d'exploitation, de dommages visibles ou d'un comportement de conduite ayant subitement changé :

- Veuillez immobiliser et sécuriser la machine, voir chapitre Sécurité « Immobiliser et sécuriser la machine ».
- Éliminez immédiatement les causes éventuelles des défauts, par exemple élimination des gros encrassements ou serrage des vis lâches.
- Déterminez la cause du défaut conformément à la présente notice d'utilisation, voir chapitre Défauts – Causes et dépannage.
- Si possible, éliminez les défauts conformément à la présente notice d'utilisation.
- En présence de défauts pouvant altérer la sécurité de fonctionnement de la machine et qui ne peuvent pas être éliminés par vos soins conformément à la présente notice d'utilisation : faites éliminer les défauts par à un atelier qualifié.

**Valeurs limites techniques**

Lorsque les valeurs limites techniques de la machine ne sont pas respectées, la machine peut subir des détériorations. Cela peut conduire à des accidents pouvant entraîner de graves blessures voire la mort. Le respect des valeurs limites techniques suivantes revêt une importance capitale en termes de sécurité :

– pression de service maximale autorisée du système hydraulique
– vitesse d'entraînement maximale autorisée
– charge(s) sur essieu(x) maximale(s) autorisée(s)
– charge d'appui maximale autorisée
– charges sur essieux maximales admissibles du tracteur
– hauteur et largeur de transport maximale autorisée
– vitesse maximale autorisée

• Respecter les valeurs limites, voir chapitre « Caractéristiques techniques ».

### 3.4.9 Zones de danger

Si la machine est mise sous tension, une zone de danger peut se créer autour de cette machine.

Afin de ne pas parvenir à la zone de danger de la machine, la distance de sécurité doit au minimum être respectée.

Le non-respect de la distance de sécurité peut entraîner de graves blessures voire la mort.

- Activer uniquement les entraînements et le moteur lorsque personne n'a pas ignoré la distance de sécurité.
- Si des personnes ne respectent pas la distance de sécurité, désactiver les entraînements.
- Arrêter la machine en manœuvre et en conduite sur champ.

La distance de sécurité est la suivante :

| **Pour les machines en manœuvre et en conduite sur champ** | |
|---|---|
| devant la machine | 3 m |
| derrière la machine | 5 m |
| sur le côté par rapport à la machine | 3 m |

| **Avec la machine en marche sans mouvement de déplacement** | |
|---|---|
| devant la machine | 3 m |
| derrière la machine | 5 m |
| sur le côté par rapport à la machine | 3 m |

Les distances de sécurité décrites ici sont considérées comme des distances minimales dans le sens de l'utilisation conforme. Si nécessaire, ces distances de sécurité doivent être augmentées en fonction des conditions d'utilisation et d'environnement.

- Avant tous travaux devant et derrière le tracteur et dans la zone de danger de la machine : Immobiliser et sécuriser la machine, voir le chapitre Sécurité « Immobiliser et sécuriser la machine ». Ceci vaut également pour les travaux de contrôle à courte durée.
- Prendre en considération toutes les indications figurant dans l'ensemble des notices d'utilisation concernées.
  - La notice d'utilisation du tracteur
  - La notice d'utilisation de la machine
  - La notice d'utilisation de l'arbre à cardan

**Zone de danger de l'arbre à cardan**

Les personnes peuvent être happées, entraînées et donc grièvement blessées par l'arbre à cardan.

- Respecter la notice d'utilisation de l'arbre à cardan.
- Veuillez respecter un recouvrement suffisant du tube profilé et des protections de l'arbre à cardan.
- Engager les fermetures de l'arbre à cardan.
- Accrocher les chaînes pour empêcher l'entraînement des protections de l'arbre à cardan.
- Il convient également de s'assurer que personne ne se trouve dans la zone de danger de la prise de force et de l'arbre à cardan.
- S'assurer que les protections de l'arbre à cardan sont montées et opérationnelles.
- Toujours désactiver la prise de force en présence de coudes excessifs entre l'arbre à cardan et la prise de force. La machine peut être endommagée. Des pièces peuvent être projetées et blesser des personnes.

**Zone de danger de la prise de force**

Les personnes peuvent être happées, entraînées et donc grièvement blessées par la prise de force et les composants entraînés.

Avant la mise en marche de la prise de force:

- S'assurer que tous les dispositifs de protection sont installés et placés en position de protection.
- Il convient également de s'assurer que personne ne se trouve dans la zone de danger de la prise de force et de l'arbre à cardan.
- Toujours désactiver les entraînements si ils ne sont pas nécessaires.

**Zone de danger entre le tracteur et la machine**

Les personnes qui se situent entre le tracteur et la machine peuvent subir des blessures graves voire mourir suite au déplacement inopiné du tracteur, à l'inattention ou aux mouvements de la machine :

- Avant tous les travaux entre le tracteur et la machine : Immobiliser et sécuriser la machine, voir le chapitre Sécurité « Immobiliser et sécuriser la machine ». Ceci vaut également pour les travaux de contrôle à courte durée.
- Lorsqu'il convient d'actionner le relevage, veuillez maintenir toutes les personnes à distance de la zone de déplacement du relevage.

**Zone de danger lorsque l'entraînement est activé**

Lorsque l'entraînement est activé, les pièces en mouvement de la machine peuvent entraîner la mort. Il est interdit à toute personne de se trouver dans la zone de danger de la machine.

- Avant de démarrer la machine, veuillez interdire à toutes les personnes l'accès à la zone de danger de la machine.

Désactiver immédiatement les entraînements et interdire à toutes les personnes l'accès à la zone de danger lorsqu'une situation dangereuse peut se produire.

**Zone de danger en raison des pièces de la machine continuant de fonctionner**

Les pièces de la machine qui continuent de fonctionner peuvent entraîner de graves blessures voire la mort.

Les pièces suivantes de la machine continuent de fonctionner pendant un certain temps après l'arrêt des entraînements :

– Arbre à cardan
– Chaînes d'entraînement
– Ramasseur
– Rotor de coupe
– Liage
– Fond à rouleaux

- Immobiliser et sécuriser la machine, voir le chapitre Sécurité « Immobiliser et sécuriser la machine ».
- S'approcher de la machine uniquement lorsque toutes les pièces de la machine se soient entièrement immobilisées.

### 3.4.10 Maintenir les dispositifs de protection en état de fonctionnement

Lorsque des dispositifs de protection sont manquants ou détériorés, les pièces en mouvement de la machine peuvent entraîner de graves blessures voire la mort.

- Remplacer les dispositifs de protection endommagés.
- Remonter et amener en position de protection tous les dispositifs de protection ainsi que tous les autres composants démontés avant la remise en service de la machine en service.
- Dans le cas où vous n'êtes pas certain que tous les dispositifs de protection ont été remontés correctement et qu'ils sont opérationnels, demander à un atelier d'effectuer un contrôle.

### 3.4.11 Équipements de sécurité personnels

Porter des équipements de sécurité personnels représente une mesure de sécurité essentielle. Ne pas porter des équipements de sécurité personnels ou porter des équipements non adaptés augmente le risque de dommages corporels et d'atteintes à la santé.
Ci-après sont présentés divers équipements de sécurité personnels :

– Gants de protection appropriés
– Chaussures de sécurité
– Vêtements moulants
– Protection auditive
– Lunettes de protection

- Il convient de prévoir et de mettre à disposition des équipements de sécurité personnels en fonction de la tâche à réaliser.
- Veuillez uniquement utiliser des équipements de sécurité personnels en bon état et qui offrent une protection efficace.
- Il est nécessaire que les équipements de sécurité personnels soient adaptés à chaque utilisateur, par exemple la taille.
- Enlever des vêtements inappropriés et des bijoux (par ex. bagues, colliers) et porter un filet si vous avez des cheveux longs.

### 3.4.12 Marquages de sécurité sur la machine

Les autocollants de sécurité disposés sur la machine préviennent les dangers dans les zones à risque et font partie des équipements de sécurité indispensables de la machine. Une machine sans autocollant de sécurité augmente le risque de blessures graves et mortelles.

- Nettoyez les autocollants de sécurité encrassés.
- Vérifiez après chaque nettoyage que les autocollants de sécurité sont toujours lisibles et qu'ils ne sont pas endommagés.
- Remplacez immédiatement les autocollants de sécurité détériorés, manquants et illisibles.
- Disposez les autocollants de sécurité correspondants sur les pièces de rechange.

Description, explication et numéros de commande des autocollants de sécurité, voir chapitre Sécurité « Emplacement des autocollants de sécurité sur la machine ».

### 3.4.13 Sécurité en matière de conduite

**Dangers lors de la circulation sur route**

Si la machine dépasse les dimensions et poids maxima prédéfinis par le droit national et n'est pas éclairée de manière conforme aux prescriptions, les autres usagers de la route peuvent être mis en danger lors de la circulation sur les voies publiques.

- Avant toute conduite sur route, s'assurer que les dimensions et poids ainsi que les charges aux essieux, charges d'appui et charges remorquées ne dépassent pas les valeurs maximales admissibles selon le droit national pour la conduite sur les voies publiques.
- Avant toute conduite sur route, enclencher l'éclairage et vérifier son fonctionnement conforme aux prescriptions.

**Dangers lors de la circulation sur la route et dans un champ**

Les machines tractées et accrochées modifient les caractéristiques de conduite du tracteur. Les caractéristiques de conduite dépendent également de l'état de fonctionnement et du sol. Le conducteur peut provoquer des accidents lorsqu'il ne tient pas compte des caractéristiques de conduite modifiées.

- Respecter les consignes de circulation sur route et dans les champs, voir chapitre « Conduite et transport ».

**Dangers si la machine n'est pas préparée de manière conforme pour la circulation sur route**

De graves accidents de la route peuvent se produire quand la machine n'a pas été préparée de manière conforme pour la circulation sur route.

- Avant chaque circulation sur route, veuillez préparer la machine pour la circulation sur route, voir le chapitre Conduite et transport « Préparations pour la circulation sur route ».

**Dangers lors des virages avec la machine accouplée**

Dans les virages, la machine accouplée pivote plus que le tracteur.
Ceci peut engendrer des accidents.

- Tenir compte de la zone de pivotement la plus élevée.
- Faire attention aux personnes, à la circulation à contre-sens et aux obstacles lors des virages.

**Risque de basculement dans les pentes**

La machine peut basculer dans les pentes. Cela peut conduire à des accidents pouvant entraîner de graves blessures voire la mort. Le risque de basculement dépend de nombreux facteurs.

- Respecter les mesures relatives à la conduite, voir chapitre « Conduite et transport ».

### 3.4.14 Parquer la machine de manière sûre

Le parcage non conforme de la machine peut engendrer une mise en branle incontrôlée ou un basculement de celle-ci. Des personnes peuvent être écrasées et mourir.

- Parquer la machine sur un sol horizontal, plat et offrant une portance suffisante.
- Veillez à ce que la machine soit en position stable avant d'effectuer les travaux de réglage, de remise en état, de maintenance et de nettoyage.
- Maintenir la trappe arrière fermée.
- Veuillez lire et prendre en compte la section « Parquer la machine » du chapitre Conduite et transport.

**Parquer la machine sans surveillance**

Une machine immobilisée en négligeant la sécurité et sans surveillance représente un danger pour les adultes et les enfants qui jouent.

- Avant de parquer la machine : Immobiliser et sécuriser la machine, voir chapitre « Immobiliser et sécuriser la machine ».

### 3.4.15 Matières d'exploitation

**Matières d'exploitation non adaptées**

Les matières d'exploitation qui ne remplissent pas les exigences du fabricant peuvent nuire à la sécurité d'exploitation de la machine et, ainsi, provoquer des accidents.

- Utilisez exclusivement des matières d'exploitation qui répondent aux exigences.

**Respect de l'environnement et élimination des déchets**

Les matières d'exploitation, comme le carburant diesel, le liquide de frein, l'antigel et les lubrifiants (p. ex. huile à engrenages, huile hydraulique), peuvent nuire à la santé ainsi qu'à l'environnement.

- Les matières d'exploitation ne peuvent pas être rejetées dans l'environnement.
- Verser les matières d'exploitation dans un réservoir étanche aux liquides identifié et les éliminer de manière conforme aux prescriptions.
- Récupérer toute fuite de matières d'exploitation au moyen d'un matériau absorbant ou de sable dans un réservoir étanche et identifié, conformément aux consignes légales.

### 3.4.16 Dangers liés au lieu d'utilisation

**Risque d'incendie**

L'exploitation ou des animaux, par exemple des rongeurs ou des oiseaux qui nichent ou des tourbillonnements peuvent entraîner une accumulation de matériaux inflammables dans la machine.

Lorsque les conditions d'utilisation sont sèches, la poussière, les contaminations et résidus de récolte peuvent s'enflammer sur les parties chaudes et blesser gravement ou tuer des personnes.

- Contrôler et nettoyer quotidiennement la machine avant la première utilisation.
- Contrôler et nettoyer régulièrement la machine durant la journée de travail.

**Décharge électrique mortelle par des lignes aériennes**

Avec la trappe arrière ouverte, la machine peut atteindre la hauteur de lignes à haute tension. Des tensions peuvent ainsi s'abattre sur la machine et provoquer un incendie et des décharges électriques mortelles.

- Lors de l'ouverture de la trappe arrière, maintenir une distance suffisante aux lignes à haute tension.
- Ne jamais ouvrir la trappe arrière à proximité de poteaux et de lignes à haute tension.
- Lorsque la trappe arrière est ouverte, maintenir une distance suffisante aux lignes à haute tension.
- Pour éviter tout risque de décharge électrique par surcharge de tension, ne quittez ou ne montez jamais dans le tracteur lorsqu'il se trouve sous des lignes à haute tension.

**Comportement en cas de surcharge de tension de lignes aériennes**

Des pièces de la machine électriquement conductrices peuvent être mises sous tension électrique élevée par la surcharge de tension. Un gradient de potentiel se forme au sol autour de la machine si la tension surcharge. Dans ce gradient de potentiel des différences de tension élevées agissent. En raison des différences de tension élevées dans le sol, des courants électriques mortels peuvent se produire en se déplaçant par grands pas, en s'allongeant sur le sol ou en posant ses mains au sol.

- Ne pas quitter la cabine.
- Ne pas toucher de pièces métalliques.
- Ne pas établir de liaison conductrice à la terre.
- Avertir les personnes : Ne pas approcher de la machine. Les différences de tension électrique dans le sol peuvent provoquer de très fortes décharges électriques.
- Il convient d'attendre l'aide d'une équipe d'intervention professionnelle. La ligne aérienne doit être mise hors tension.

Quand des personnes sont contraintes de quitter la cabine malgré une surcharge de tension, par exemple en raison d'un incendie :

- Éviter tout contact simultané avec la machine et le sol.
- Il convient de sauter de la machine. A cet effet, signaler qu'atterrir dans une position stable est impératif. Il est indispensable de ne pas toucher la machine de l'extérieur.
- S'éloigner de la machine en effectuant de très petits pas. Ce faisant, s'assurer que vos pieds sont proches l'un de l'autre.

### 3.4.17 Sources de danger sur la machine

**Le bruit peut nuire à la santé**

Du fait de l'émission de bruit de la machine pendant le fonctionnement, des dommages causés à la santé tels que par exemple la surdité ou les acouphènes peuvent en résulter. Si la machine est utilisée à vitesse élevée, le niveau de bruit augmente également.

- Avant la mise en service de la combinaison du tracteur et de la machine, évaluer le danger lié au bruit. Il convient de déterminer et d'utiliser la protection auditive la mieux adaptée en fonction des conditions ambiantes, du temps de travail et des conditions de travail et d'exploitation de la machine. Pour ce faire, tenir compte du bruit aérien, voir le chapitre Caractéristiques techniques.
- Déterminer les règles pour l'utilisation des protecteurs auditifs et pour la durée de travail.
- Veuillez fermer les fenêtres et les portes de la cabine durant l'exploitation.
- Enlever la protection auditive durant la circulation sur route.

**Liquides sous haute pression**

Les liquides suivants sont soumis à une pression élevée :

– Huile hydraulique

Les fluides s'écoulant sous haute pression peuvent traverser la peau et causer de graves blessures.

- En cas de doutes sur le bon fonctionnement du système de pression, immobiliser et sécuriser immédiatement la machine et contacter un atelier spécialisé.
- Lors de la recherche des fuites et en raison du risque de blessures, utiliser des accessoires appropriés et porter des lunettes de protection.
- Ne jamais tenter de détecter des fuites les mains nues. Un trou pas plus grand que le diamètre d'une aiguille peut déjà provoquer de graves blessures.
- Garder le corps et le visage à distance des zones de fuites. Risque d'infection !
- Si un liquide a pénétré dans l'épiderme, vous devez immédiatement faire appel à un médecin. Le liquide doit être extrait le plus rapidement possible du corps.

**Liquides à température élevée**

Quand des liquides à température élevée sont évacués, des personnes peuvent se brûler ou s'ébouillanter.

- Porter des équipements de sécurité personnels lors de la vidange de matières d'exploitation à température élevée.
- Laisser refroidir les liquides et les pièces de la machine avant d'effectuer des travaux de réparation, de maintenance et de nettoyage.

**Installation d'air comprimé détériorée**

Les tuyaux d'air comprimé endommagés de l'installation d'air comprimé peuvent se détacher. Des blessures graves peuvent être occasionnées par des tuyaux qui se meuvent de façon incontrôlée.

- Si vous avez des raisons de penser que l'installation d'air comprimé est détériorée, contacter immédiatement un atelier spécialisé.
- Immobiliser et sécuriser la machine, voir le chapitre « Immobiliser et sécuriser la machine ».

**Surfaces chaudes**

Les composants suivants peuvent devenir chauds en fonctionnement et les personnes peuvent s'y brûler.

– Chambre à balles
– Bobines d'électro-aimant des soupapes de commande

- Gardez une distance suffisante par rapport aux surfaces brûlantes.
- Laissez les pièces de la machine refroidir et portez des gants de protection.

### 3.4.18 Dangers relatifs à certaines activités spécifiques : Monter et descendre

**Monter et descendre en toute sécurité**

Un comportement négligeant lorsque vous montez ou descendez de la cabine peut entraîner une chute. Les personnes qui montent dans la cabine en n'utilisant pas les moyens d'accès prévus de la machine peuvent glisser, tomber et se blesser grièvement.
La saleté, ainsi que les lubrifiants et les matières d'exploitation peuvent avoir un effet négatif en termes de stabilité et d'appui.

- Les surfaces d'appui doivent toujours être propres et en bon état, de manière à garantir une bonne stabilité et un bon appui.
- Ne montez ou descendez jamais de la cabine lorsque le machine est en mouvement.
- Montez et descendez de la cabine le visage tourné vers la machine.
- Lors de la montée ou de la descente, un contact avec les marches et les mains courantes doit toujours être observé (garder simultanément deux mains et un pied ou deux pieds et une main sur la machine).
- N'utilisez jamais des éléments de commande comme poignée lorsque vous montez ou descendez de la cabine. Un actionnement involontaire des éléments de commande peut activer des fonctions qui pourraient entraîner un danger.
- Ne jamais quitter la machine en effectuant en saut.
- Montez ou descendez uniquement de la machine via les surfaces d'appui indiquées dans la présente notice d'utilisation, voir chapitre Description de la machine « Moyens d'accès ».

### 3.4.19 Dangers relatifs à certaines activités spécifiques : Travaux sur la machine

**Effectuer des travaux sur la machine uniquement lorsqu'elle est immobilisée**

Lorsque la machine n'est pas immobilisée et sécurisée, des composants peuvent se mouvoir de manière inopinée ou la machine peut entrer en mouvement. Cela peut entraîner de graves blessures voire la mort.

- Avant tous les travaux sur la machine, comme les réglages, le nettoyage ou la maintenance, immobiliser et sécuriser la machine, voir le chapitre Sécurité « Immobiliser et sécuriser la machine ».

**Travaux de réparation et de remise en état**

Les travaux de réparation et de remise en état non conformes compromettent la sécurité de fonctionnement. Cela peut conduire à des accidents pouvant entraîner de graves blessures voire la mort.

- Veuillez exclusivement exécuter les travaux décrits dans la présente notice d'utilisation. Avant les travaux, veuillez immobiliser et sécuriser la machine, voir chapitre Sécurité « Immobiliser et sécuriser la machine ».
- Tous les autres travaux de réparation et de remise en état peuvent uniquement être réalisés par un atelier spécialisé.

**Machines et pièces de la machine soulevées**

La machine soulevée et les pièces de la machine soulevées peuvent redescendre ou basculer inopinément. Cela peut entraîner de graves blessures, voire la mort.

- Il est interdit de séjourner en dessous de la machine soulevée ou des pièces de la machine soulevées qui ne sont pas étayées, voir le chapitre Sécurité, « Étayer de manière sûre la machine soulevée et les pièces de la machine soulevées ».
- Avant de réaliser une tâche sur des machines ou des pièces de la machine soulevées, abaisser la machine ou les pièces de la machine.
- Avant d'effectuer des travaux sur ou sous des machines ou des pièces de la machine soulevées, sécuriser la machine ou les pièces de la machine contre tout abaissement au moyen d'un dispositif d'appui sûr et rigide ou au moyen d'un dispositif de blocage hydraulique et en étayant.

**Danger dû aux travaux de soudage**

Des travaux de soudage non conformes compromettent la sécurité de fonctionnement de la machine. Cela peut conduire à des accidents pouvant entraîner de graves blessures voire la mort.

- N'effectuer aucun soudage sur les pièces suivantes :
  - Boîte de vitesses
  - Composants du système hydraulique
  - Composants de l'électronique
  - Cadre ou groupes porteurs
- Avant d'effectuer des travaux de soudage sur la machine, vous devez demander l'autorisation correspondante au service clientèle de KRONE et, le cas échéant, chercher une solution alternative.
- Les travaux de soudage peuvent uniquement être exécutés par un personnel spécialisé et expérimenté.
- La mise à la terre de l'appareil de commande doit être réalisée à proximité des zones de soudage.
- Prudence lors de travaux de soudage à proximité de composants électriques et hydrauliques, de pièces en plastique et d'accumulateurs de pression. Les composants peuvent être détériorés, blesser des personnes ou provoquer des accidents.

### 3.4.20 Dangers relatifs à certaines activités spécifiques : Effectuer des travaux sur les roues et les pneus

Un montage ou démontage non conforme des roues et pneus compromet la sécurité de fonctionnement. Cela peut conduire à des accidents pouvant entraîner de graves blessures voire la mort.

Le montage des pneus et des roues nécessite des connaissances suffisantes ainsi qu'un outillage de montage réglementaire.

- Si vous ne disposez pas de connaissances suffisantes, demander à votre revendeur KRONE ou à un marchand de pneus qualifié d'effectuer le montage des roues et des pneus.
- Lors du montage des pneus sur les jantes, la pression maximale indiquée par KRONE ne peut jamais être dépassée, sinon le pneu voire même la jante risque d'éclater de façon explosive, voir le chapitre « Caractéristiques techniques ».
- Lors du montage des roues, veuillez monter les écrous de roue conformément au couple prescrit, voir chapitre Maintenance « Pneus ».

### 3.4.21 Comportement à adopter en cas de situations dangereuses et d'accidents

Prendre des mesures non autorisées ou non adaptées dans des situations dangereuses peut empêcher ou gêner le sauvetage des personnes en danger. Des conditions de sauvetage difficiles amenuisent les chances de porter secours et de soigner adéquatement les blessés.

- Fondamentalement : Arrêter la machine.
- Analyser la situation pour détecter les menaces ainsi que l'origine du danger.
- Sécuriser la zone de l'accident.
- Dégager les personnes de la zone de danger.
- Quitter la zone de danger et ne plus y retourner.
- Prévenir les services de sauvetage et, si possible, aller chercher de l'aide.
- Prodiguer les premiers secours.

## 3.5 Routines de sécurité

### 3.5.1 Immobiliser et bloquer la machine

**AVERTISSEMENT !**

**Risque de blessures suite au mouvement de la machine ou de pièces de la machine !**

Si la machine n'est pas à l'arrêt, la machine ou des pièces de la machine peuvent se déplacer involontairement. Cela peut entraîner de graves blessures voire la mort.

- Avant de quitter la cabine du tracteur : Immobiliser et sécuriser la machine.

Pour immobiliser et sécuriser la machine :

- Parquer la machine sur un sol horizontal, plat et offrant une portance suffisante.
- Désactiver les entraînements et attendre l'arrêt des pièces de la machine encore en mouvement.
- Couper le moteur du tracteur, retirer la clé de contact et la prendre avec soi.
- Bloquer la machine et le tracteur avec les freins de parking afin d'empêcher tout déplacement involontaire.

### 3.5.2 Étayer la machine soulevée et les pièces de la machine de manière stable

**AVERTISSEMENT !**

**Risque de blessures suite au mouvement de la machine ou de pièces de la machine**

Si la machine n'est pas étayée de manière sûre, la machine ou des pièces de la machine peuvent rouler, tomber ou s'abaisser. Cela peut entraîner de graves blessures voire la mort.

- Avant les travaux sur ou en dessous de composants soulevés : soutenir de manière sûre la machine ou les pièces de la machine.

Pour soutenir de manière sûre la machine ou les pièces de la machine :

- Immobiliser et sécuriser la machine, voir chapitre Sécurité « Immobiliser et sécuriser la machine ».
- Avant de réaliser une tâche sur ou sous des composants soulevés de la machine, veuillez abaisser les composants ou les étayer mécaniquement au moyen d'un dispositif d'appui sûr et rigide (par ex. chandelle d'appui, grue) ou au moyen d'un dispositif de blocage hydraulique (par ex. robinet d'arrêt).
- Pour soutenir, ne jamais utiliser des matériaux qui pourraient céder.
- Ne jamais utiliser de briques creuses ou briques en terre cuite pour le soutènement. Les briques creuses et les briques en terre cuite peuvent casser sous une sollicitation permanente.
- Ne travaillez jamais sous la machine ou sous les pièces de la machine maintenue(s) par un cric.

### 3.5.3 Effectuer en toute sécurité le contrôle de niveau d’huile, la vidange et le remplacement de l’élément filtrant

**AVERTISSEMENT !**

**Effectuer en toute sécurité le contrôle de niveau d’huile, la vidange et le remplacement de l’élément filtrant !**

Si le contrôle de niveau d’huile, la vidange et le remplacement de l’élément filtrant ne sont pas effectués en toute sécurité, la sécurité de fonctionnement de la machine peut être altérée. Ceci peut engendrer des accidents.

- Effectuer en toute sécurité le contrôle de niveau d’huile, la vidange et le remplacement de l’élément filtrant.

Pour effectuer en toute sécurité le contrôle de niveau d’huile, la vidange et le remplacement de l’élément filtrant :

- Abaisser les composants de la machine soulevés ou les sécuriser contre toute chute éventuelle, voir chapitre Sécurité, "Étayer de manière sûre la machine et les composants de la machine soulevés".
- Immobiliser et sécuriser la machine, voir chapitre Sécurité "Immobiliser et sécuriser la machine".
- Respecter les intervalles pour le contrôle de niveau d'huile, la vidange et le remplacement de l’élément filtrant, voir chapitre Maintenance, "Tableau de maintenance".
- Utiliser uniquement les qualités/quantités d’huile figurant dans le tableau des consommables, voir chapitre Caractéristiques techniques, "Consommables".
- Nettoyer la zone autour des composants (par ex. boîte de vitesses, filtre haute pression) et s’assurer qu’aucun corps étranger ne pénètre dans les composants ou dans le système hydraulique.
- Contrôler si les bagues d’étanchéité existantes présentent des dommages et les remplacer le cas échéant.
- Récupérer l’huile qui s’échappe ou l’huile usagée dans un récipient prévu à cet effet et l’éliminer de manière conforme, voir chapitre Sécurité, "Consommables".

### 3.5.4 Effectuer le test des acteurs

**AVERTISSEMENT !**

**Effectuer correctement le test des acteurs**

La mise sous tension des acteurs entraîne l'exécution directe de fonctions sans interrogation de sécurité. Cela peut provoquer un déplacement involontaire des pièces de la machine et des personnes peuvent être saisies par ces pièces et être grièvement blessées voire même en succomber.

- – Seules des personnes familiarisées avec la machine peuvent effectuer le test des acteurs.
- – La personne exécutant le test doit savoir quels sont les composants de la machine déplacés par l'activation des acteurs.
- Effectuer correctement le test des acteurs.

Pour effectuer correctement le test des acteurs :

- Abaisser les pièces de la machine ou les protéger contre la chute, voir chapitre Sécurité « Étayer de manière sûre la machine et les composants de la machine soulevés ».
- Immobiliser et sécuriser la machine, voir le chapitre Sécurité « Immobiliser et sécuriser la machine ».
- Délimiter de manière bien visible la zone de danger des pièces mobiles pilotées de la machine.
- S'assurer que personne ne se trouve dans la zone de danger des pièces pilotées de la machine.
- Mettre l'allumage.
- C'est pourquoi, le test des acteurs doit être réalisé dans une position sûre en dehors de la zone d'action des pièces de la machine mises en mouvement par l’acteur.

## 3.6 Autocollants de sécurité sur la machine

### 3.6.1 Position et signification des autocollants de sécurité sur la machine

La presse à balles rondes KRONE est équipée de tous les équipements de sécurité (dispositifs de protection). Il est impossible à la fois de sécuriser intégralement toutes les zones dangereuses de cette machine et de conserver toutes ses fonctionnalités. Des indications concernant les risques résiduels figurent sur la machine. Nous avons présenté ces indications sous forme de symboles d'avertissement. Vous trouverez ci-après des indications importantes concernant l'emplacement, l'explication et le complément de ces panneaux d'avertissement !

**Comprima F**

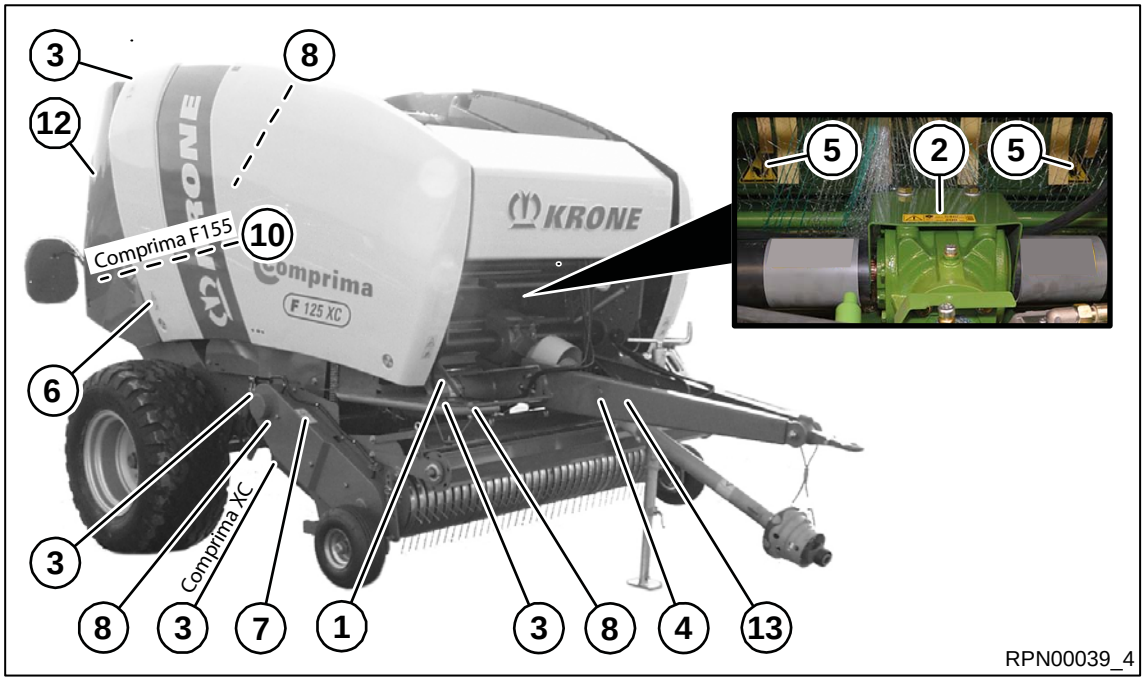



Fig. 1

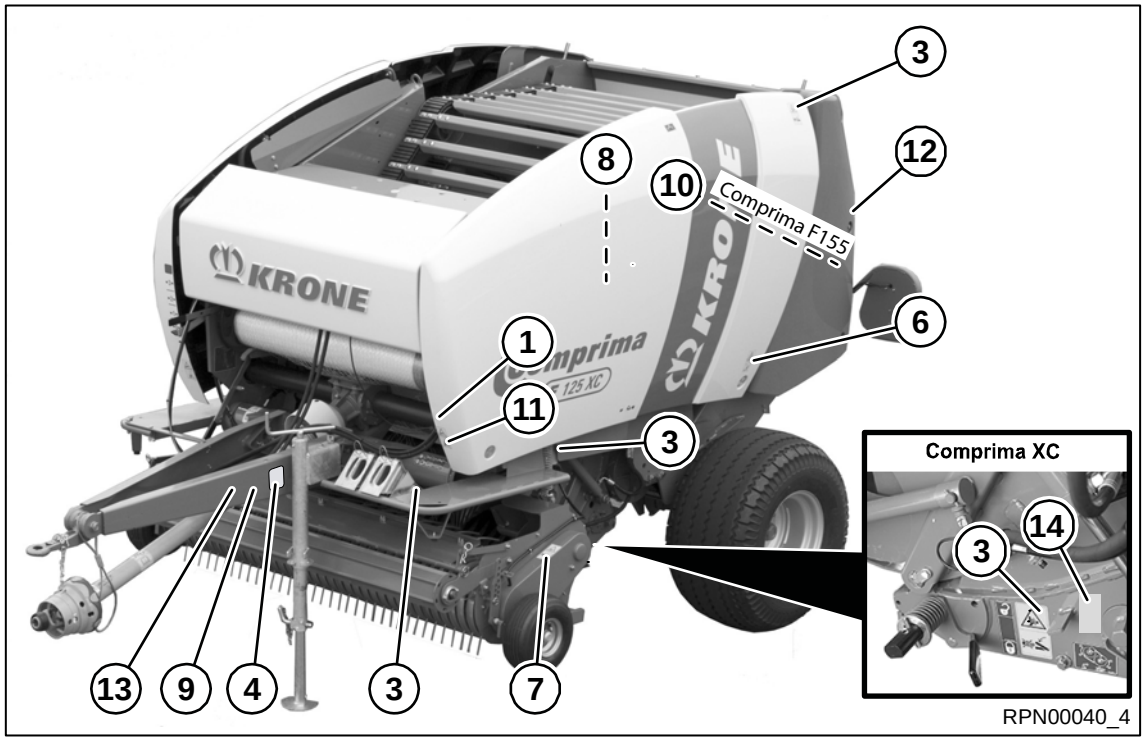
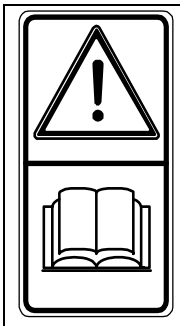
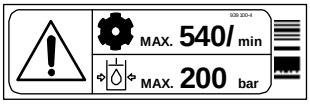



Fig. 2

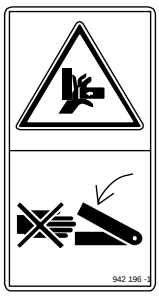
1) N° de référence 939 471 1 (2x)

| | |
|---|---|
|  | **Danger dû à une erreur de manipulation et des connaissances insuffisantes**<br>Une manipulation erronée de la machine, des connaissances insuffisantes et un comportement inadapté dans des situations dangereuses peuvent entraîner la mort de l'utilisateur et des personnes situés à proximité de la machine.<br>• Avant la mise en service, veuillez lire et respecter la notice d'utilisation et les consignes de sécurité. |

2) N° de commande 939 100 4 (1x)

| | |
|---|---|
|  | **Risque dû au dépassement de la vitesse de prise de force maximale autorisée ou de la pression de fonctionnement maximale autorisée.**<br>En cas de dépassement de la vitesse de prise de force maximale autorisée, des composants de la machine peuvent être détruits ou projetés au loin.<br>En cas de dépassement de la pression de fonctionnement maximale autorisée, des composants hydrauliques peuvent être détériorés.<br>Ces phénomènes peuvent entraîner de graves blessures voire la mort.<br>• Tenir compte de la vitesse de prise de force autorisée.<br>• Tenir compte de la pression de fonctionnement autorisée. |

3) N° de cde 942 196 1 (6x), Comprima XC: (8x)

| | |
|---|---|
|  | **Danger dû à l'écrasement ou au cisaillement**<br>Risque de blessures dû à des zones d'écrasement ou de cisaillement sur les composants en mouvement de la machine.<br>• Ne jamais introduire les mains dans la zone de danger par écrasement tant que des pièces peuvent être en mouvement. |

**Comprima F**

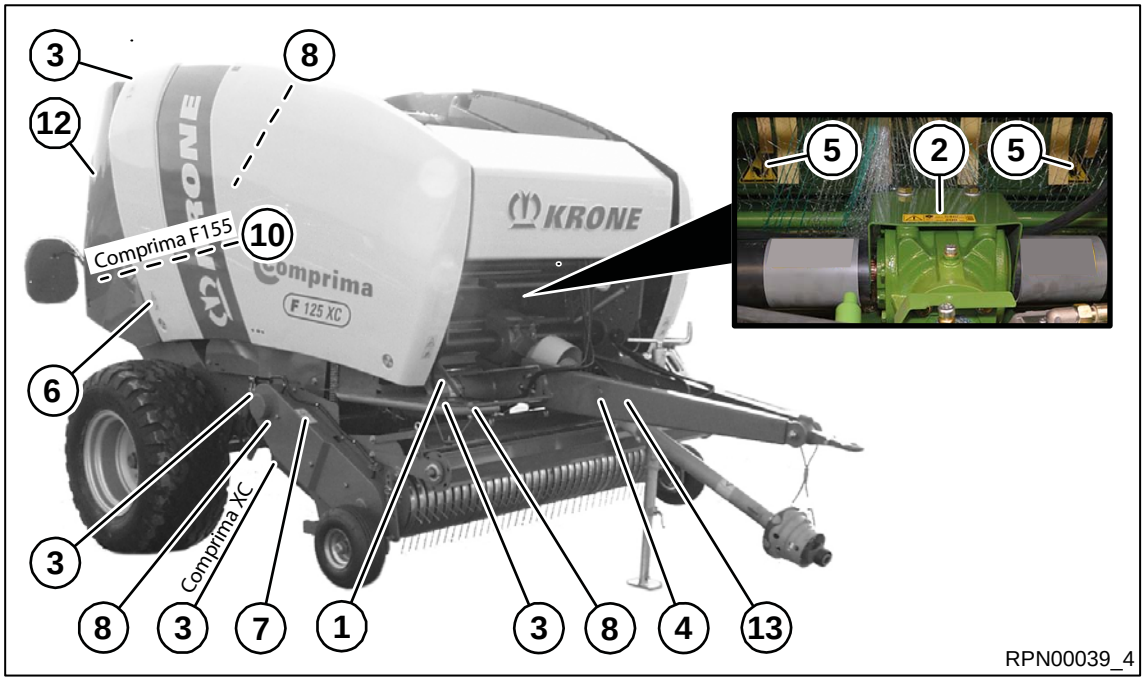



Fig. 3

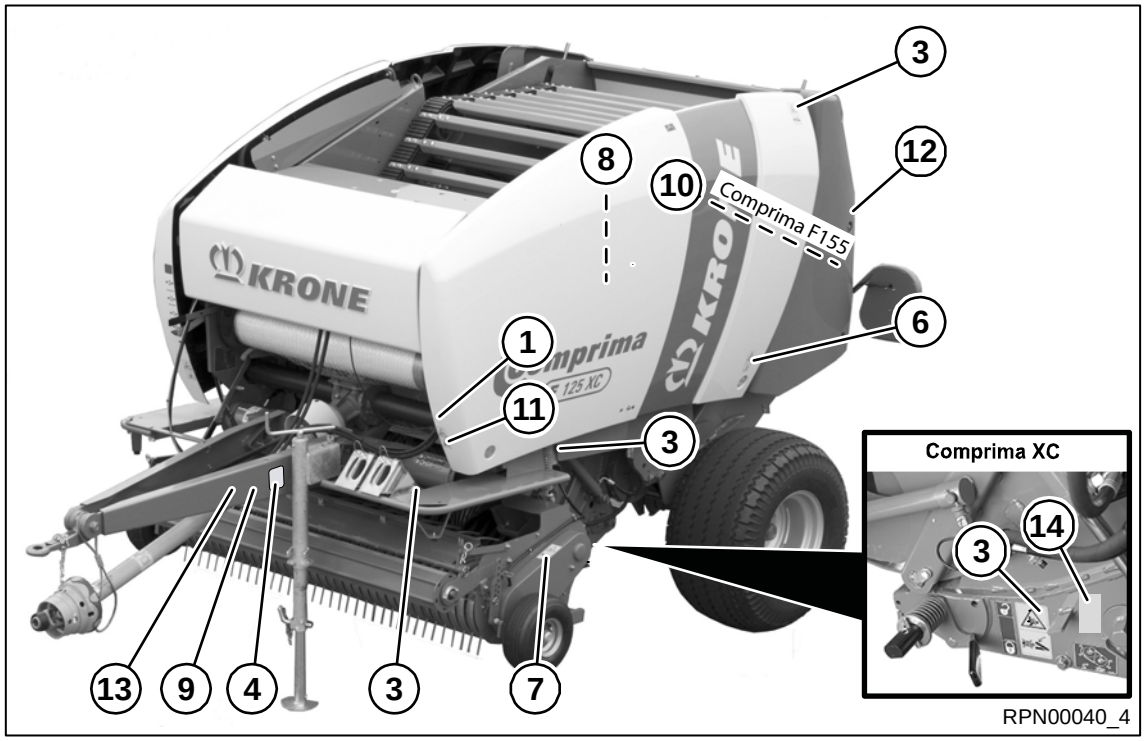



Fig. 4

4) N° de référence 939 407 1 (2x)

| | |
|---|---|
| | **Danger dû à la rotation du ramasseur.**<br>Il y a danger d'entraînement lorsqu'on s'approche de la zone de danger et lors de l'élimination d'engorgements avec les mains ou les pieds.<br>• Avant d'effectuer des travaux sur le ramasseur, arrêter la prise de force et le moteur. |

5) N° de cde 939 125 1 (2x) H = 100 mm

| | |
|---|---|
| | **Danger par des couteaux tranchants.**<br>Il y a danger de se couper lorsque vous introduisez vos mains dans la zone de danger des couteaux.<br>• Portez des gants résistants aux coupures. |

6) N° de commande 27 014 371 0 (2x)

| | |
|---|---|
| | **Danger dû à un choc et un écrasement**<br>Un risque d'accident mortel existe si la trappe arrière descend inopinément.<br>• Avant les travaux de maintenance dans la zone de la trappe arrière, il convient de fermer le robinet d'arrêt situé sur le vérin de levage gauche.<br>• S'assurer que personne ne se trouve sous la trappe arrière relevée. |

**Comprima F**

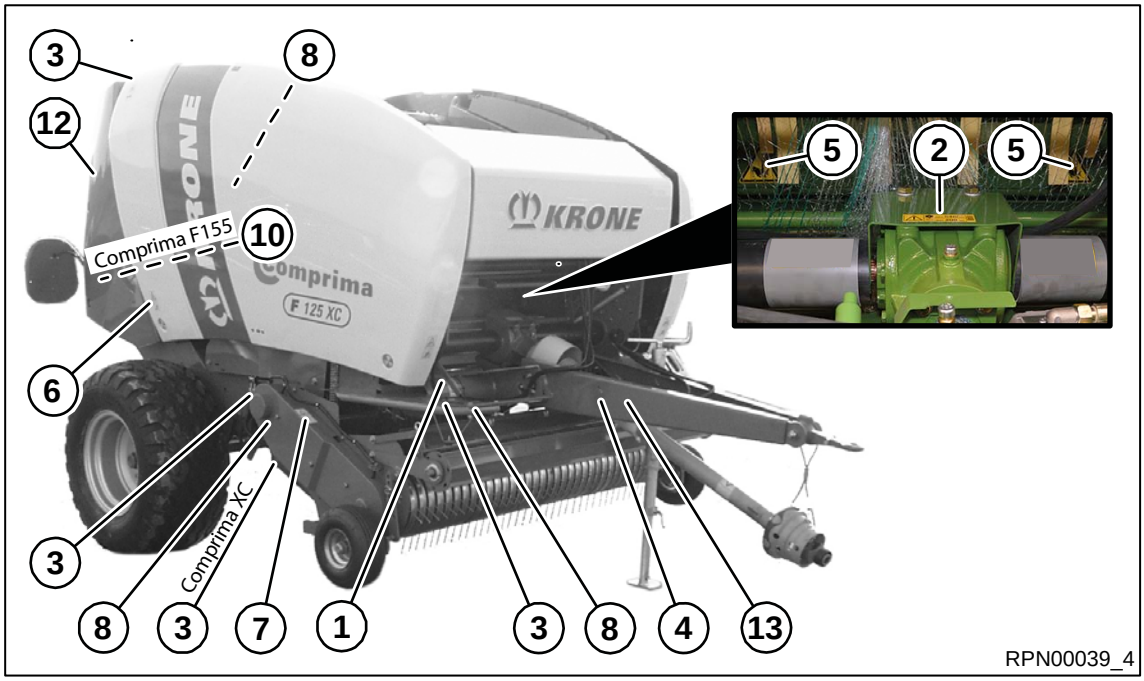



Fig. 5

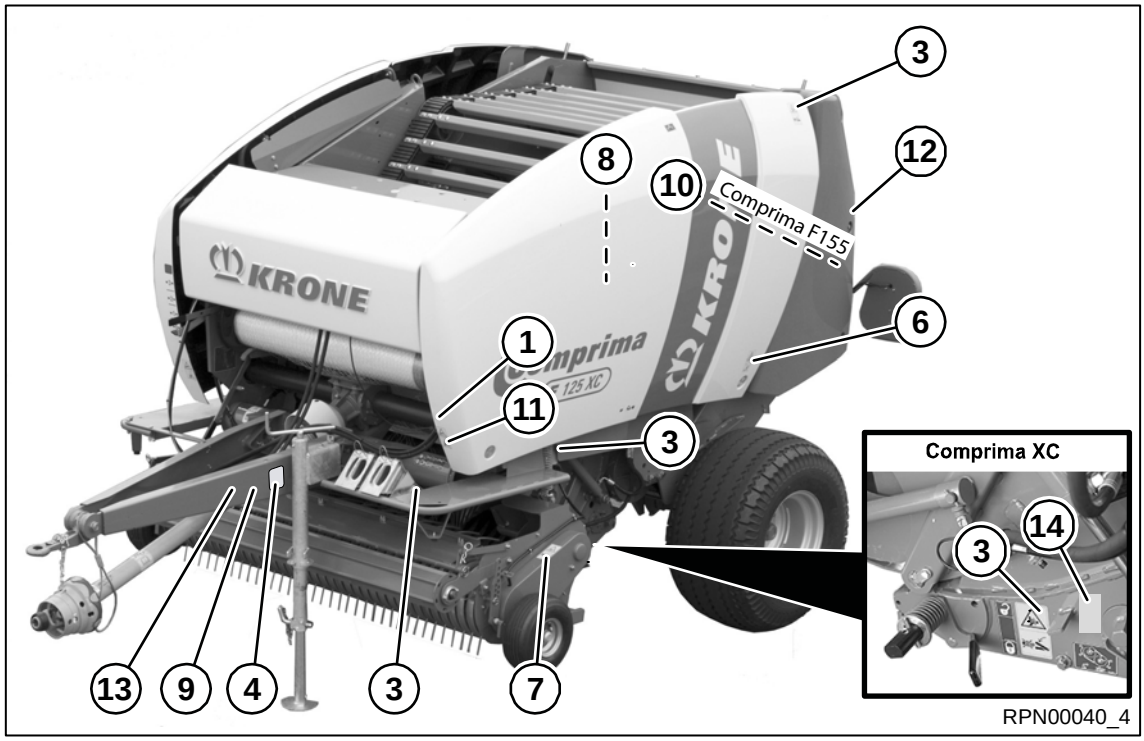



Fig. 6

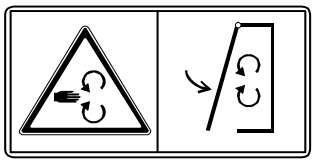
7) N° de cde 939 520 1 (2x)

**Danger dû à la rotation de la vis sans fin.**

La rotation de la vis sans fin constitue un danger d'entraînement et de saisie.

- Ne jamais mettre la main dans la vis en rotation.
- Rester à distance des pièces de la machine en mouvement.

8) N° de référence 942 002 4 (4x)



**Danger dû aux pièces de la machine en rotation.**

Pendant le fonctionnement de la machine, il y a risque de blessure par des pièces de la machine en rotation.

- Amener les dispositifs de protection en position avant la mise en service.

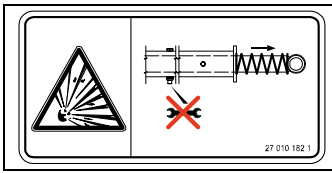
9) N° de cde 942 360 4 (1x)

**Danger dû au mouvement inopiné de la machine lors de l'ouverture de la trappe arrière.**

Risque de blessures dû au déplacement ou basculement de la machine.

- Avant d'ouvrir la trappe arrière, s'assurer que la machine est accouplée correctement au tracteur.
- Lors du découplage de la machine, s'assurer que la trappe arrière est fermée.

10) N° de cde 27 010 182 1 (2x)




**Danger par le ressort sous tension**

Il y a risque de blessures par la projection de pièces machine.

- Ne jamais desserrer le raccord à vis.

**Comprima F**

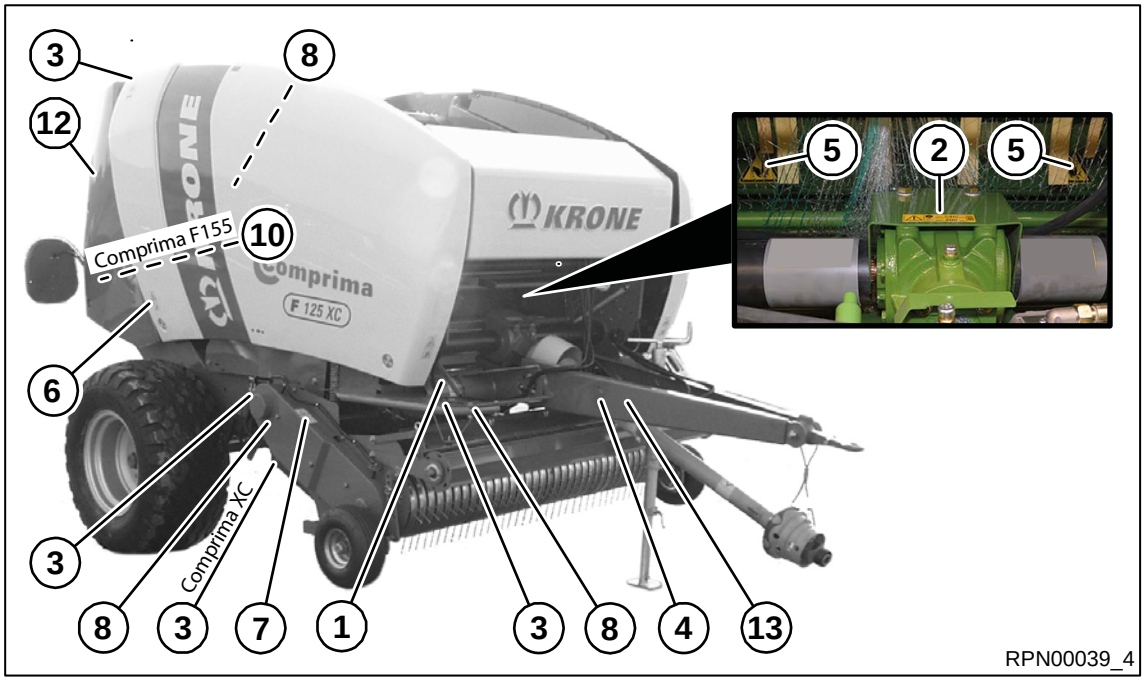



Fig. 7

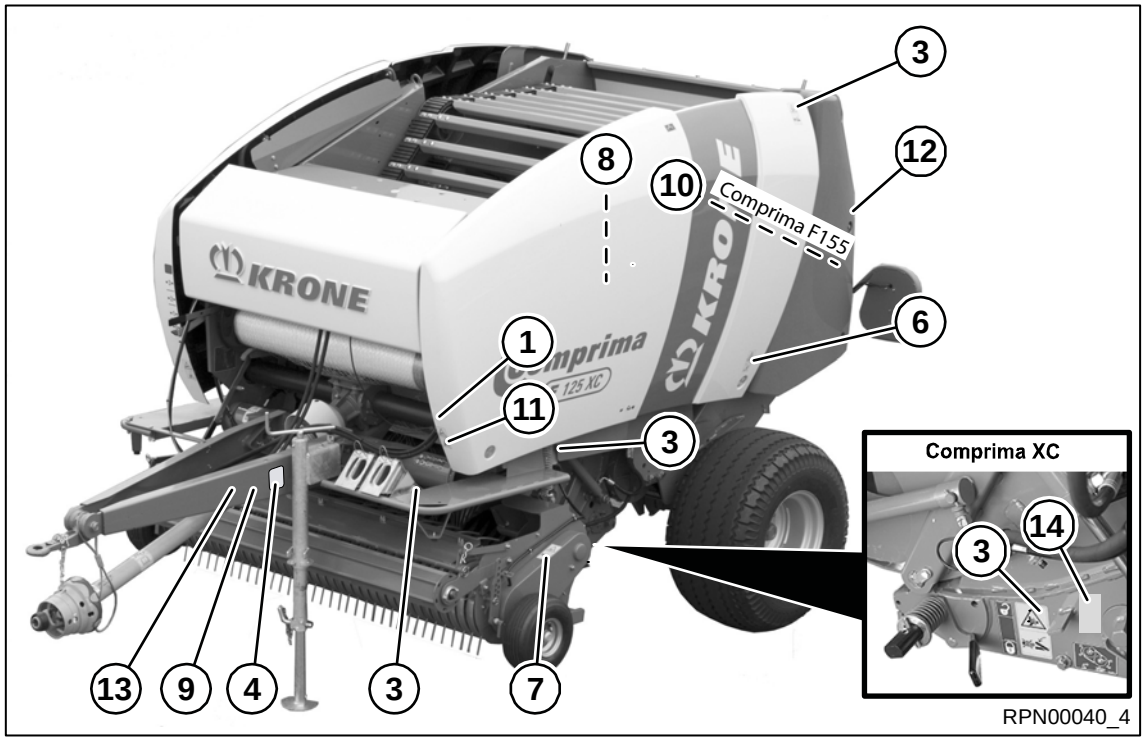
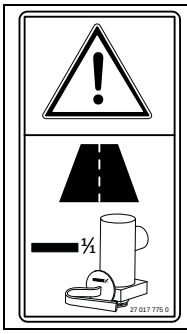



Fig. 8

11) N° de cde 27 017 775 0 (1x)

| | |
|---|---|
|  | **Danger par mauvais réglage**<br>Risque d'accident dû au mauvais réglage du frein.<br>• Pour les transports sur route, s'assurer que la pleine charge (1/1) soit réglée sur le régulateur de force de freinage. |

12) N° de commande 27 013 422 0 (2x)

| | |
|---|---|
| | **Risque par choc**<br>Risque de blessures résultant de la balle roulante.<br>• S'assurer que personne ne se trouve dans la zone de danger. |

13) N° de cde 939 408 2 (2x)

| | |
|---|---|
| | **Danger dû aux pièces de machine en rotation.**<br>Il y a danger d'engagement par la rotation de pièces machine lors de la montée sur la machine pendant que la prise de force fonctionne.<br>• Avant de monter sur la machine, couper la prise de force et le moteur. |

14) N° de cde 27 014 439 0 (1x)

| | |
|---|---|
| | **Risque par choc**<br>Risque de blessures résultant du levier sous tension du ressort.<br>• Lors de l'actionnement, garder une distance suffisante. |

**Comprima V**

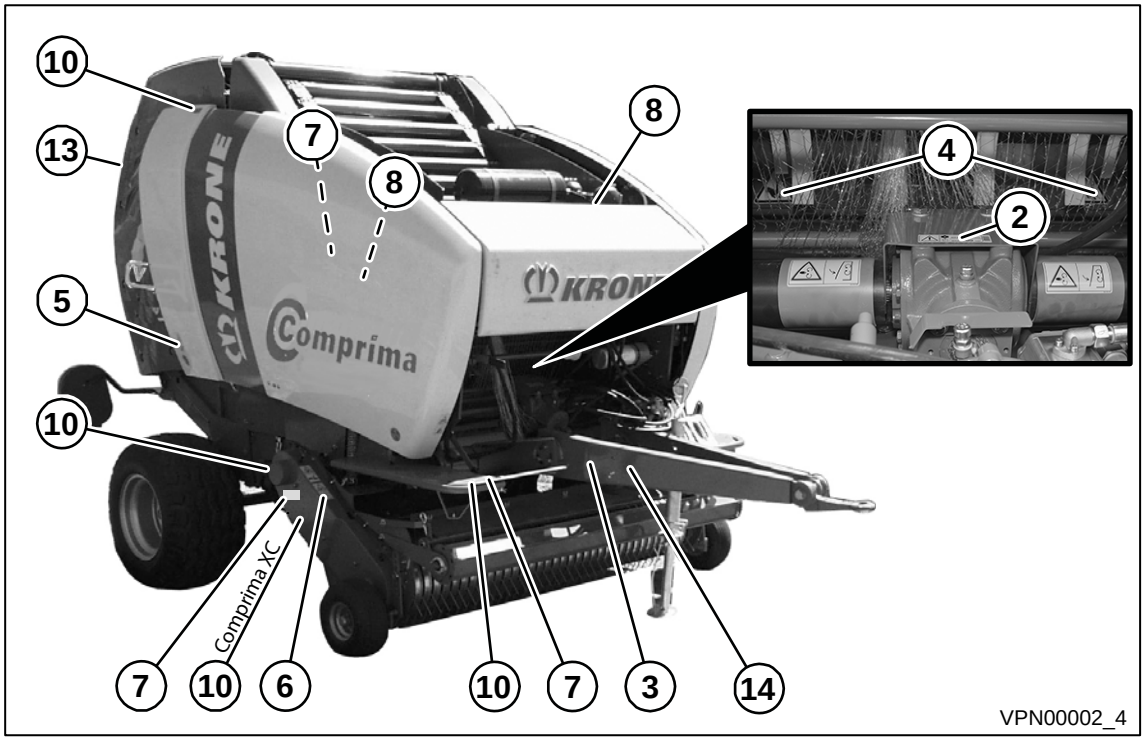



Fig. 9

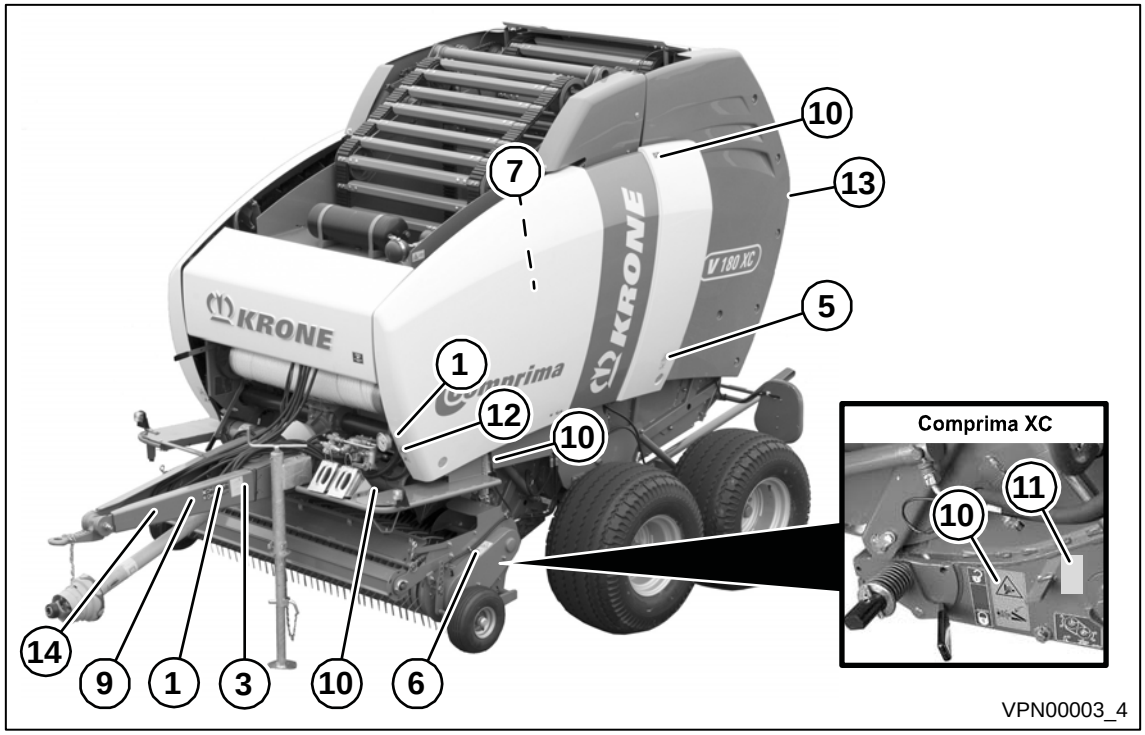
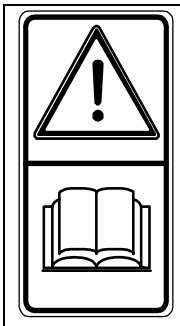
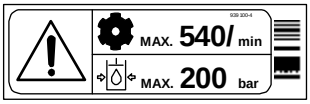



Fig. 10

1) N° de référence 939 471 1 (2x)

| | |
|---|---|
|  | **Danger dû à une erreur de manipulation et des connaissances insuffisantes**<br>Une manipulation erronée de la machine, des connaissances insuffisantes et un comportement inadapté dans des situations dangereuses peuvent entraîner la mort de l'utilisateur et des personnes situés à proximité de la machine.<br>• Avant la mise en service, veuillez lire et respecter la notice d'utilisation et les consignes de sécurité. |

2) N° de commande 939 100 4 (1x)

| | |
|---|---|
|  | **Risque dû au dépassement de la vitesse de prise de force maximale autorisée ou de la pression de fonctionnement maximale autorisée.**<br>En cas de dépassement de la vitesse de prise de force maximale autorisée, des composants de la machine peuvent être détruits ou projetés au loin.<br>En cas de dépassement de la pression de fonctionnement maximale autorisée, des composants hydrauliques peuvent être détériorés.<br>Ces phénomènes peuvent entraîner de graves blessures voire la mort.<br>• Tenir compte de la vitesse de prise de force autorisée.<br>• Tenir compte de la pression de fonctionnement autorisée. |

3) N° de référence 939 407 1 (2x)

| | |
|---|---|
| | **Danger dû à la rotation du ramasseur.**<br>Il y a danger d'entraînement lorsqu'on s'approche de la zone de danger et lors de l'élimination d'engorgements avec les mains ou les pieds.<br>• Avant d'effectuer des travaux sur le ramasseur, arrêter la prise de force et le moteur. |

**Comprima V**

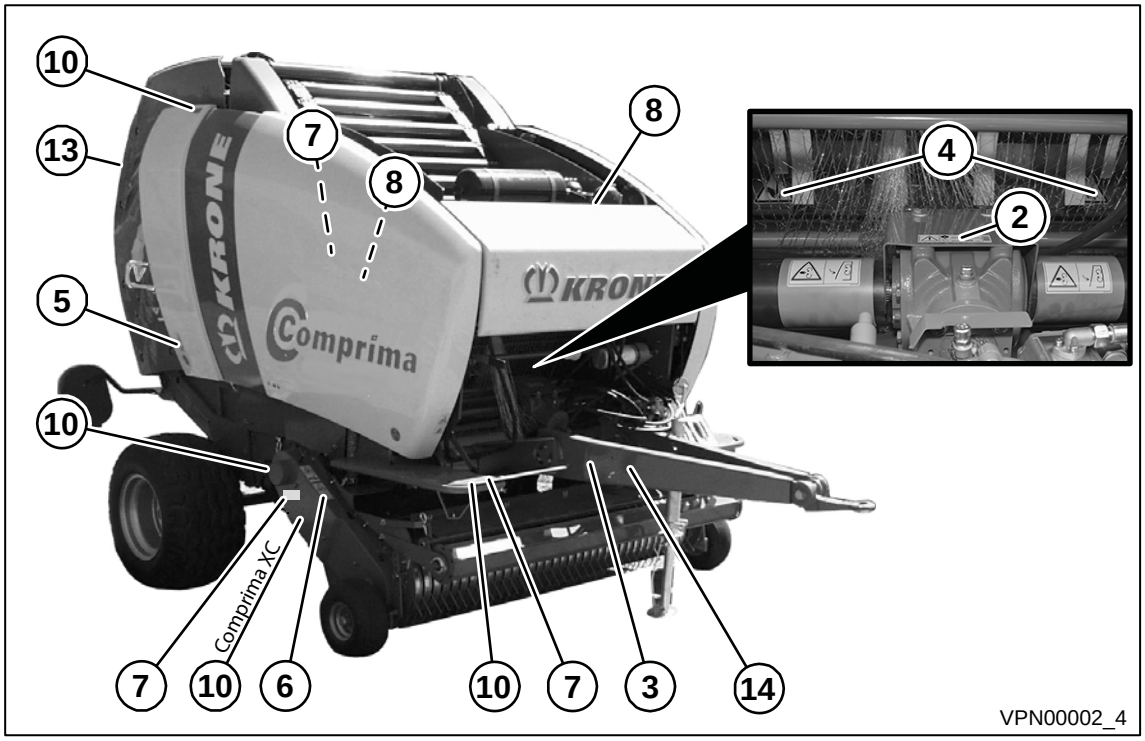



Fig. 11

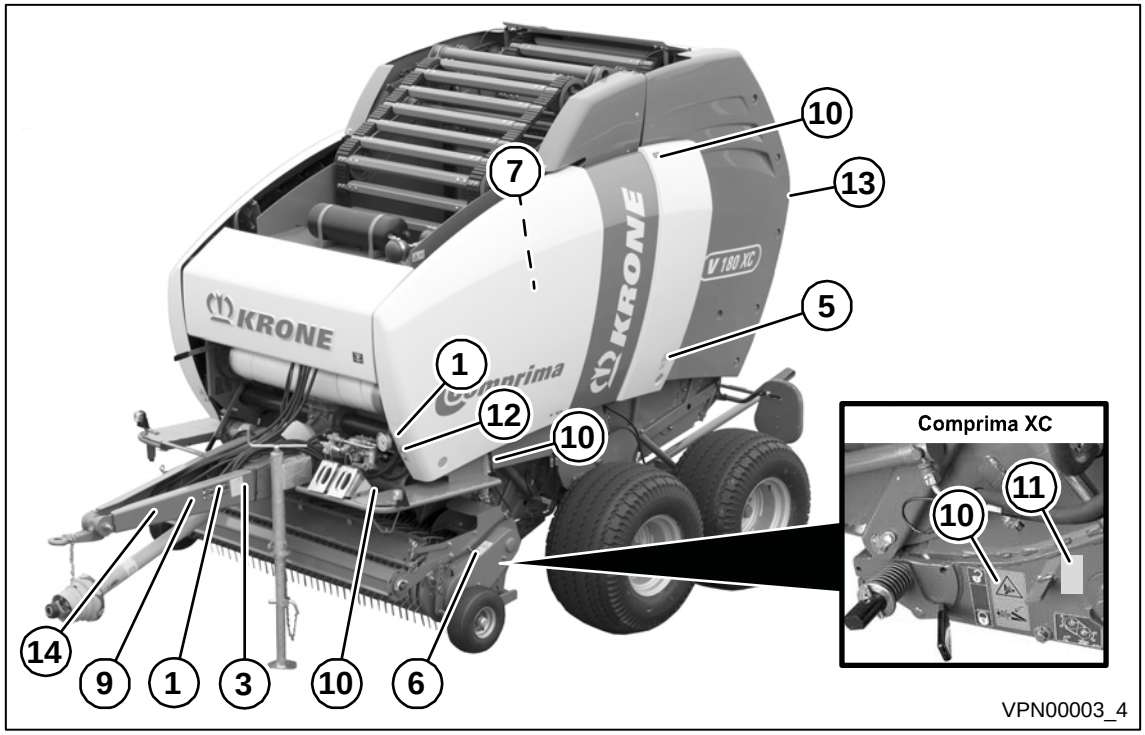



Fig. 12

4) N° de cde 939 125 1 (2x)  H = 100 mm

| | |
|---|---|
| | **Danger par des couteaux tranchants.**<br>Il y a danger de se couper lorsque vous introduisez vos mains dans la zone de danger des couteaux.<br>• Portez des gants résistants aux coupures. |

5) N° de commande 27 014 371 0 (2x)

| | |
|---|---|
| | **Danger dû à un choc et un écrasement**<br>Un risque d'accident mortel existe si la trappe arrière descend inopinément.<br>• Avant les travaux de maintenance dans la zone de la trappe arrière, il convient de fermer le robinet d'arrêt situé sur le vérin de levage gauche.<br>• S'assurer que personne ne se trouve sous la trappe arrière relevée. |

6) N° de cde 939 520 1 (2x)

| | |
|---|---|
| | **Danger dû à la rotation de la vis sans fin.**<br>La rotation de la vis sans fin constitue un danger d'entraînement et de saisie.<br>• Ne jamais mettre la main dans la vis en rotation.<br>• Rester à distance des pièces de la machine en mouvement. |

**Comprima V**

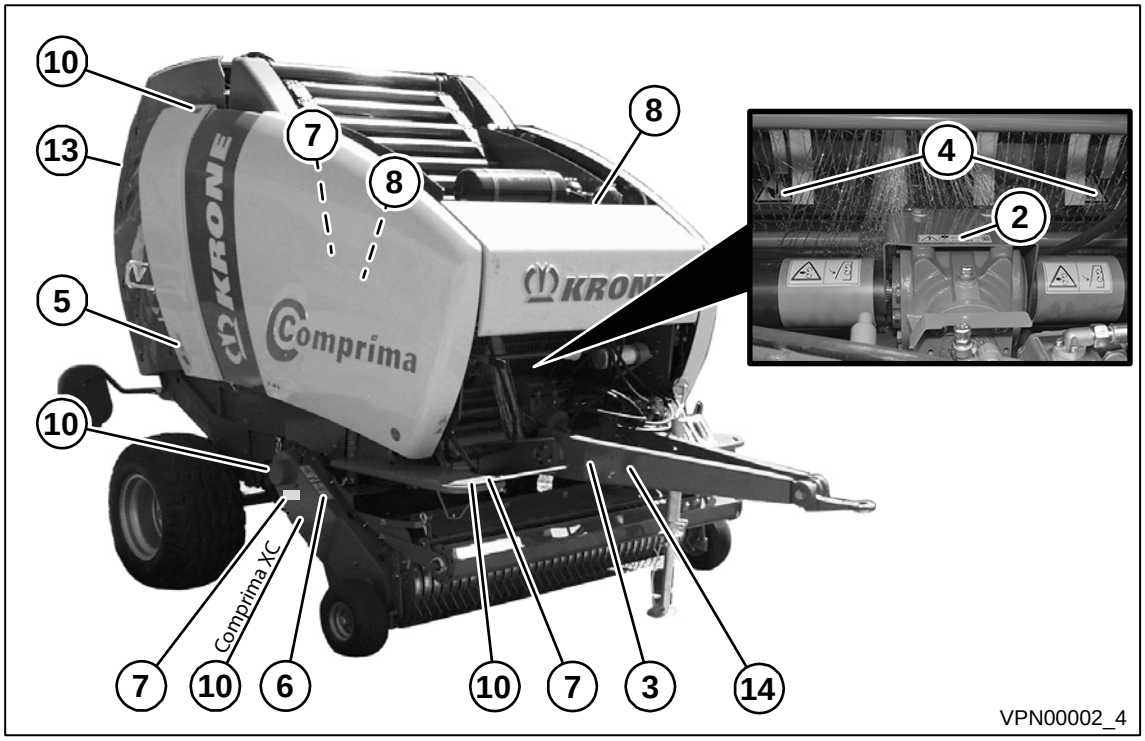



Fig. 13

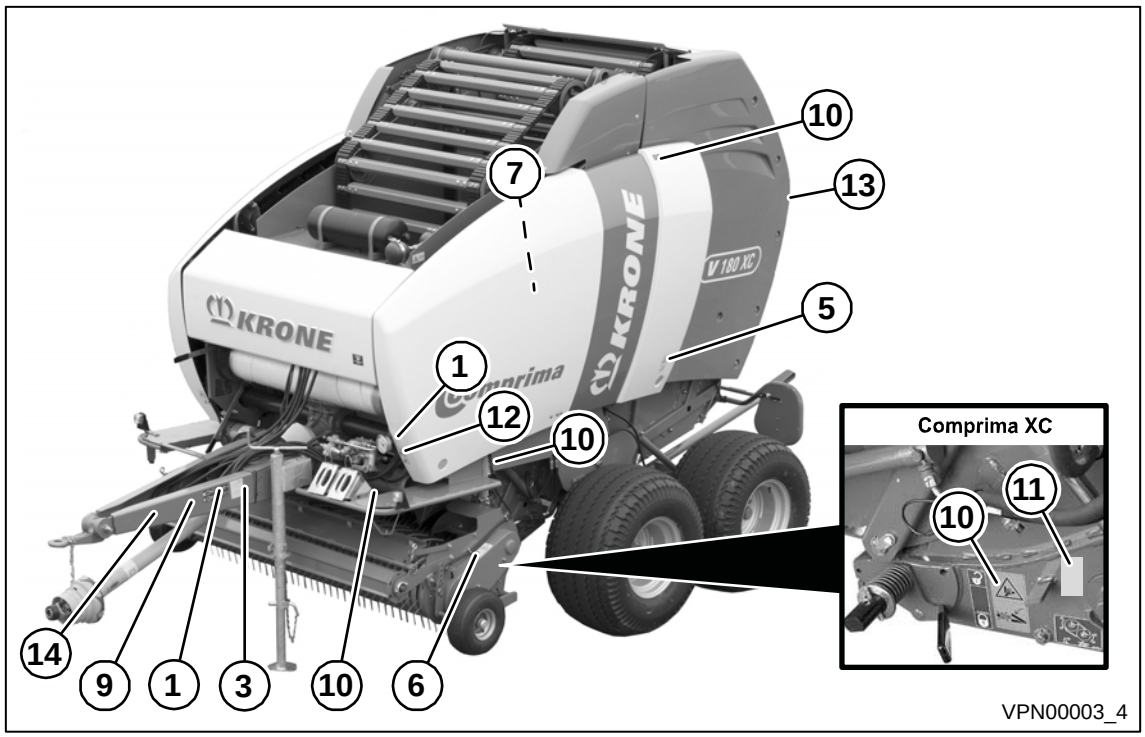
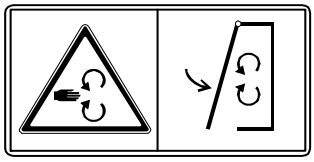



Fig. 14

7) N° de référence 942 002 4 (4x)

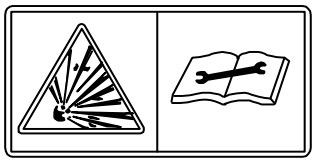


**Danger dû aux pièces de la machine en rotation.**

Pendant le fonctionnement de la machine, il y a risque de blessure par des pièces de la machine en rotation.

- Amener les dispositifs de protection en position avant la mise en service.

8) N° de commande 939 529 0 (2x)



**Danger dû à un liquide sous haute pression.**

L'accumulateur est sous pression de gaz et d'huile. Un risque de blessures existe en cas de démontage ou de réparation non conforme de l'accumulateur de pression.

- Avant le démontage ou la réparation de l'accumulateur de pression, prenez en considération les consignes correspondantes de la notice d'utilisation.
- Le démontage et la réparation de l'accumulateur de pression peuvent uniquement être réalisés par un atelier spécialisé.

9) N° de cde 942 360 4 (1x)

**Danger dû au mouvement inopiné de la machine lors de l'ouverture de la trappe arrière.**

Risque de blessures dû au déplacement ou basculement de la machine.

- Avant d'ouvrir la trappe arrière, s'assurer que la machine est accouplée correctement au tracteur.
- Lors du découplage de la machine, s'assurer que la trappe arrière est fermée.

10) N° de cde 942 196 1 (6x), Comprima XC: (8x)

**Danger dû à l'écrasement ou au cisaillement**

Risque de blessures dû à des zones d'écrasement ou de cisaillement sur les composants en mouvement de la machine.

- Ne jamais introduire les mains dans la zone de danger par écrasement tant que des pièces peuvent être en mouvement.

**Comprima V**

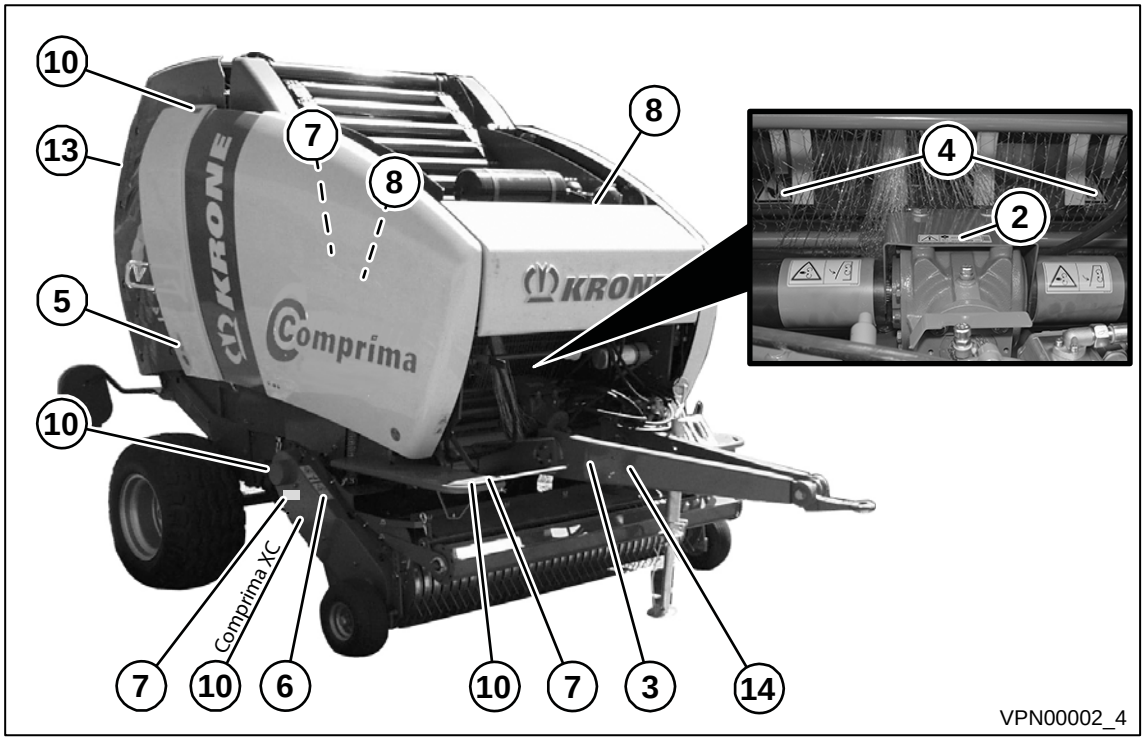



Fig. 15

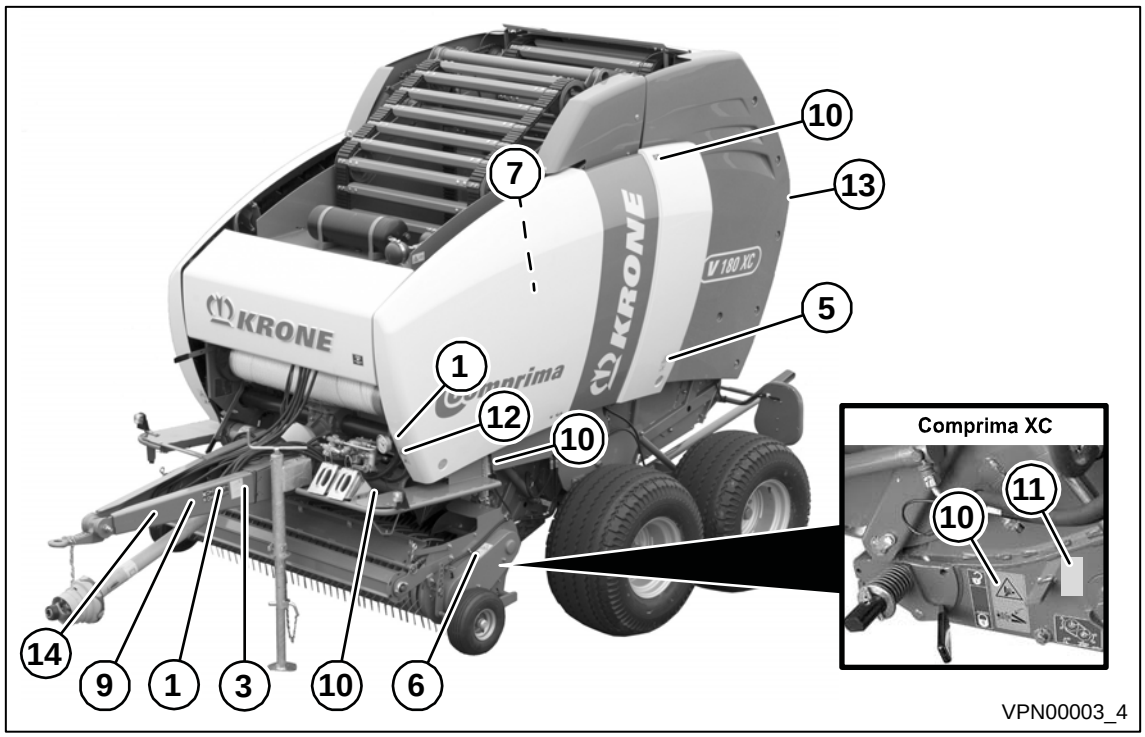



Fig. 16

11) N° de cde 27 014 439 0 (1x)

| | |
|---|---|
| | **Risque par choc**<br>Risque de blessures résultant du levier sous tension du ressort.<br>• Lors de l'actionnement, garder une distance suffisante. |

12) N° de cde 27 017 775 0 (1x)

| | |
|---|---|
| | **Danger par mauvais réglage**<br>Risque d'accident dû au mauvais réglage du frein.<br>• Pour les transports sur route, s'assurer que la pleine charge (1/1) soit réglée sur le régulateur de force de freinage. |

13) N° de commande 27 013 422 0 (2x)

| | |
|---|---|
| | **Risque par choc**<br>Risque de blessures résultant de la balle roulante.<br>• S'assurer que personne ne se trouve dans la zone de danger. |

14) N° de cde 939 408 2 (2x)

| | |
|---|---|
| | **Danger dû aux pièces de machine en rotation.**<br>Il y a danger d'engagement par la rotation de pièces machine lors de la montée sur la machine pendant que la prise de force fonctionne.<br>• Avant de monter sur la machine, couper la prise de force et le moteur. |

### 3.6.2 Ordre supplémentaire des autocollants de sécurité et d'avertissement

**Remarque**

Chaque autocollant de sécurité et d'avertissement est pourvu d'un numéro de commande et peut être commandé directement chez le fabricant ou le détaillant spécialisé autorisé (voir chapitre « Interlocuteur »).

### 3.6.3 Attacher les autocollants de sécurité et les autocollants d'avertissement

**Remarque - Apposition d'un autocollant**

Effet: Adhérence de l'autocollant

- La surface de pose doit être propre et sèche et exempte de poussière, huile et graisse.

### 3.6.4 Interlocuteur

Maschinenfabrik Bernard Krone GmbH & Co. KG
Heinrich-Krone-Strasse 10
D-48480 Spelle (Germany)

Téléphone : + 49 (0) 59 77/935-0 (centrale)
Téléfax : + 49 (0) 59 77/935-339 (centrale)
Téléfax : + 49 (0) 59 77/935-239 (Entrepôt pce rechange_Allemagne)
Téléfax : + 49 (0) 59 77/935-359 (Entrepôt pce rechange_Export)

## 3.7 Equipement de sécurité

**AVERTISSEMENT ! - Mouvement inattendu des composants dû aux équipements de sécurité défectueux !**

Effet : danger de mort, risque de grave accident ou détérioration de la machine

- Il est interdit de mettre la machine en service lorsque les équipements de sécurité ne fonctionnent pas.

### 3.7.1 Frein de parking

**AVERTISSEMENT!**

**Mouvement inattendu de la machine!**

La machine peut se mettre en mouvement inopiné si le frein de blocage n'est pas activé lorsque la machine soit arrêtée. Il se peut que des personnes soient blessées ou tuées.

- Serrez toujours le frein de blocage lorsque vous descendez du tracteur ou lorsque vous arrêtez la machine.

Le frein de blocage se trouve sur le côté gauche de la machine sur le timon.

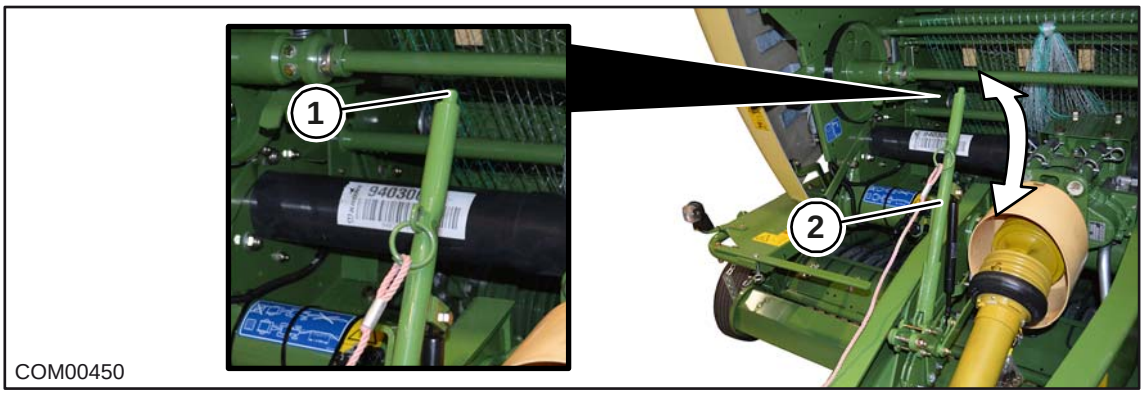



Fig. 17

Le frein de blocage (2) est destiné à sécuriser la machine contre tout déplacement inopiné, en particulier quand elle est dételée.

**Serrer le frein de blocage (2)**

- Enfoncer la touche (1) et relever le frein de blocage (2) jusqu'à ce que la résistance est augmentée notablement (comme illustré ci-dessus).

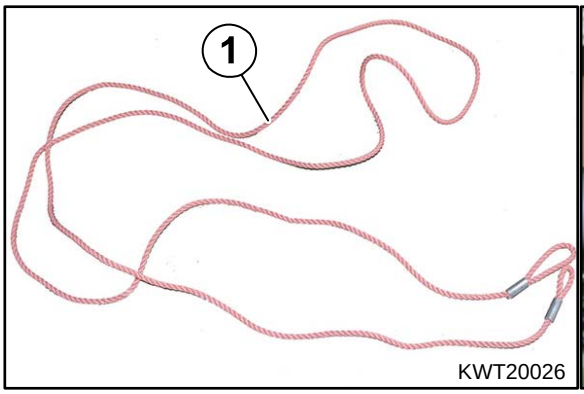
**Desserrer le frein de blocage (2)**

- Enfoncer la touche (1) et abaisser le frein de blocage (3) jusqu'en butée.

**Remarque**

Pour protéger la machine contre tout déplacement inopiné, il convient d'utiliser les cales d'arrêt en plus du frein de parking.

### 3.7.2 Mettre en place le câble de sécurité



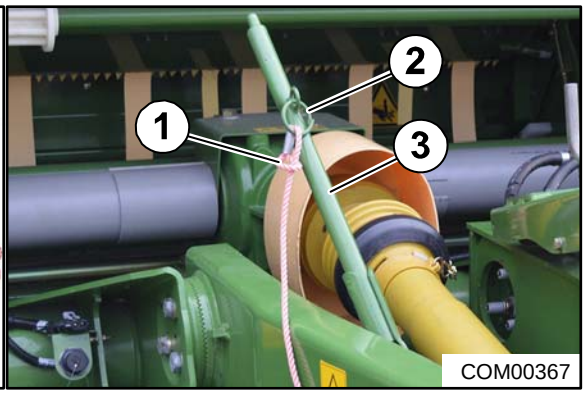




Fig. 18

- Le câble de sécurité (1) permet de serrer le frein de parking (3), lorsque la machine se détache du tracteur pendant la conduite.

**Mettre en place le câble de sécurité sur la machine :**

- Fixer le câble de sécurité sur le frein de parking. Pour ce faire, il convient de faire passer le câble de sécurité via la petite boucle du câble et l'anneau (2).

**Mettre en place le câble de sécurité sur le tracteur :**

- Il convient d'attacher l'autre extrémité du câble de sécurité à un endroit adapté, dans la partie arrière du tracteur.
  Veiller à ce que le câble ne puisse glisser ou se détacher.

### 3.7.3 Pied de support

**AVERTISSEMENT!**
**Risque d'écrasement dû à la béquille**
Lorsque la béquille est actionnée, des personnes peuvent s'écraser les mains ou les pieds.
- Éloigner les mains et les pieds de la zone de danger de la béquille.

La béquille permet d'assurer la stabilité de la machine, lorsque cette dernière n'est pas accouplée au tracteur. La béquille doit être utilisée chaque fois que la machine est parquée.

**Pour la version avec pied de support mécanique**

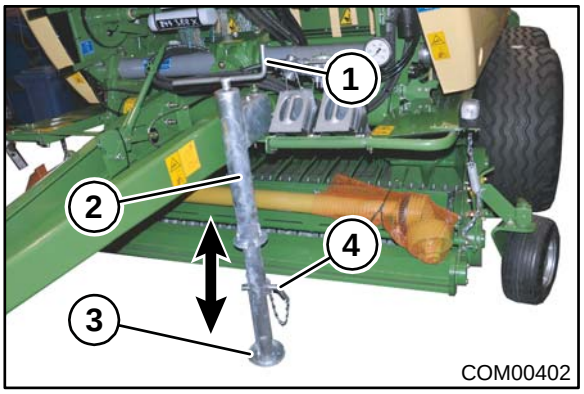


Fig. 19

**Amener la béquille de support en position de transport**

Condition préalable:
– La machine est attelée au tracteur.

- Tourner la manivelle (1) de plusieurs tours dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que le pied de support (3) soit soulagée.
- Retirer le boulon d'arrêt (4) au niveau de la partie inférieure de la béquille (2), insérer la béquille (2) et sécuriser la position en utilisant le boulon d'arrêt (4).

Relever complètement la béquille (2).
- Tourner le pied de support (3) de telle sorte que le côté plat pointe vers le ramasseur.

**Amener la béquille en position de support**

Condition préalable:
– La machine est attelée au tracteur.

- Tourner la manivelle (1) sur la béquille (2) plusieurs fois dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
- Retirer le boulon d'arrêt (4), sortir la béquille (2) et sécuriser la position à l'aide du boulon d'arrêt.
- Abaisser le pied de support (3) au sol en utilisant la manivelle jusqu'à ce que le timon soit soulagé.

**Pour la version avec béquille hydraulique**

**Amener la béquille de support en position de transport**

Condition préalable:

– La machine est attelée au tracteur.

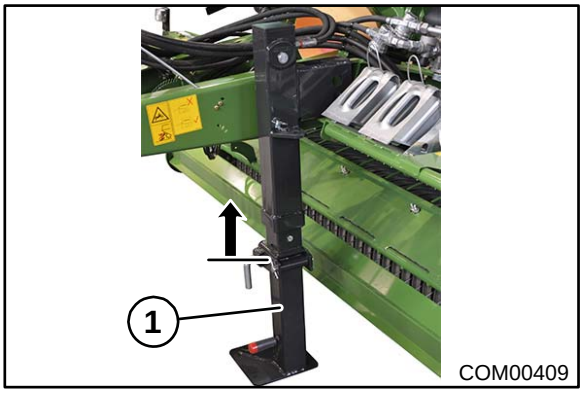



Fig. 20

- Rentrer le pied de support (1) à l'aide de l'appareil de commande du tracteur.

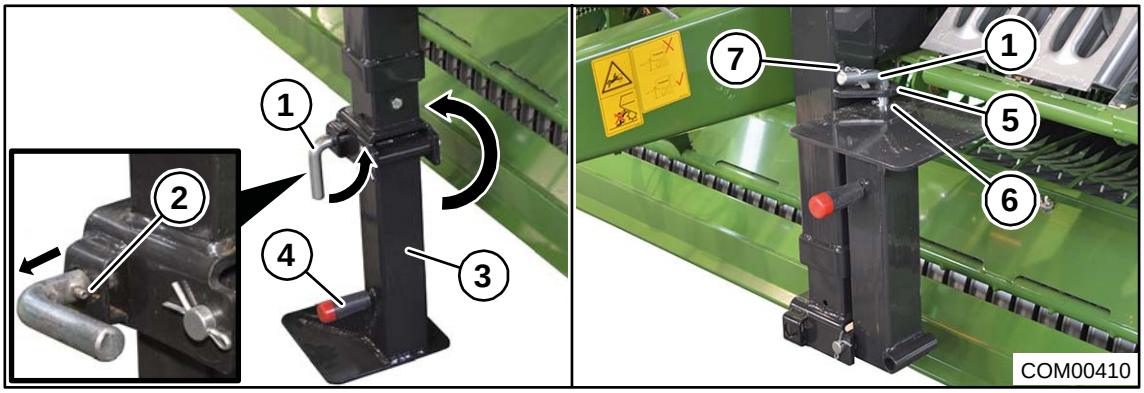



Fig. 21

- Tourner le boulon (1) de 90° vers la droite de telle sorte que la tige de blocage (2) ne bloque plus.
- Retirer le boulon (1).
- Replier le pied de support (3) de 180°.
  **AVERTISSEMENT!** Risque d'écrasement dû au pied de support qui se bouge vers le bas! Rabattre le pied de support vers le haut ou vers le bas à l'aide de la poignée (4).
- Guider le boulon (1) à travers les alésages (5,6) et sécuriser dans les ressorts de verrouillage (7).

**Amener la béquille en position de support**

Condition préalable:

– La machine est attelée au tracteur.

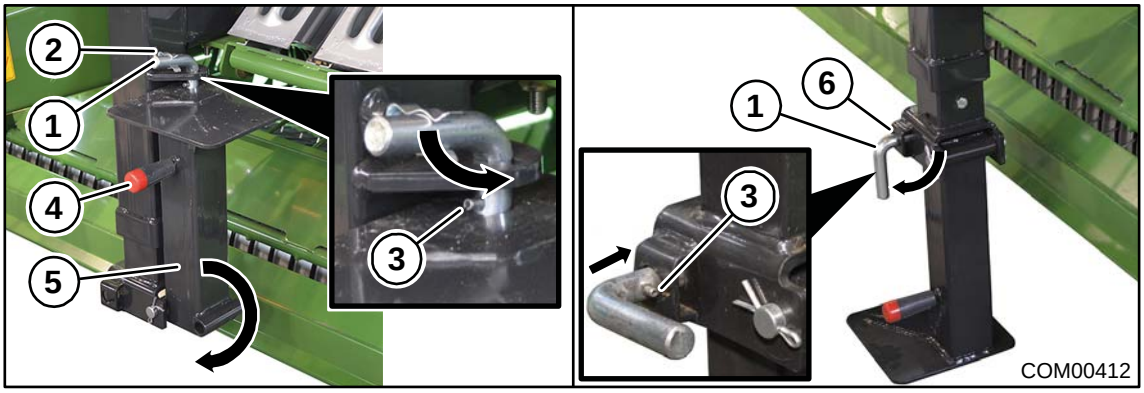



Fig. 22

- Détacher le boulon (1) du ressort de verrouillage (2) et le tourner de 90° vers la droite de telle sorte que la tige de blocage (3) ne bloque plus.
- Retirer le boulon (1).
  **ATTENTION!** Risque d'écrasement dû au pied de support qui se bouge vers le bas!
  Rabattre le pied de support vers le haut ou vers le bas à l'aide de la poignée (4).
- Rabattre le pied de support (5) de 180°.
- Guider le boulon (1) avec la poignée vers la droite dans l'ouverture (6) et tourner de 90° vers la gauche de telle sorte que la tige de blocage (3) bloque.

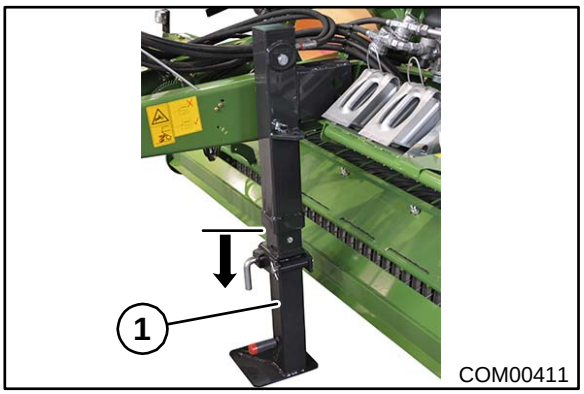



Fig. 23

- Sortir le pied de support (1) à l'aide de l'appareil de commande du tracteur.

### 3.7.4 Cales d'arrêt

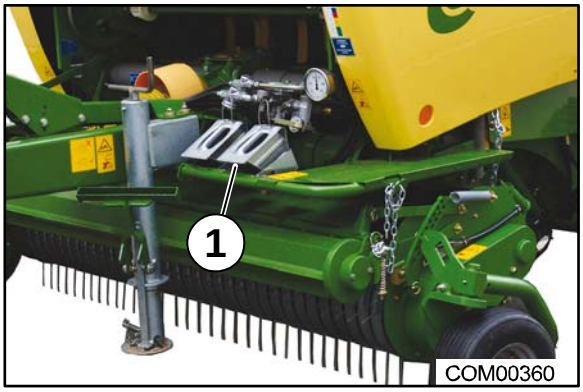



Fig. 24

Les cales d'arrêt (1) sont stockées au sein d'un support situé dans la partie avant, à côté du timon. Elles sont respectivement maintenues dans le support par un écrou de blocage.

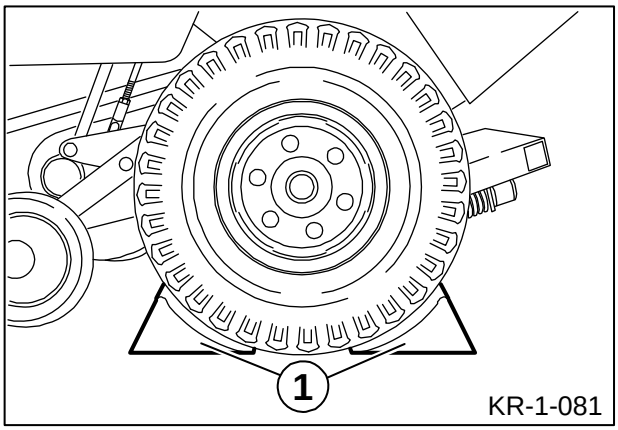



Fig. 25

- Déposer la machine sur un support plan et stable.
- Afin d'éviter que la machine dételée se met à rouler, placer les cales (1) devant et derrière la même roue.

### 3.7.5 Points d'accrochage

**AVERTISSEMENT !**
Danger dû à une chute éventuelle de charges !
- Ne jamais passer ou rester sous des charges en suspension !
- Veuillez garder une distance de sécurité suffisante par rapport aux charges en suspension.
- Avant le transport, comparez la capacité de charge des moyens d'accrochage et des grues et sélectionnez un moyen de transport suffisamment sécurisé et doté d'une force portante suffisante.
- Evitez tout choc violent et basculement de la machine !

La presse est équipée de trois points d'accrochage:
- Un point d'accrochage se trouve dans la zone avant du timon
- Deux points d'accrochage se trouvent à l'arrière sur le triangle (côtés droit et gauche supérieure de la machine).

**Soulever**
- Utilisez une traverse de levage avec une portance minimale (en fonction du poids total autorisé de la machine) (voir le chapitre introduction « Identification »)
- Fermez la trappe arrière
- Faites pivoter le pied de support (marchepied) en position de transport
- Amenez le ramasseur
- Assurez-vous que tous les dispositifs de protection soient verrouillés
- Montez les chaînes de la traverse de levage sur les deux points d'accrochage de la machine
- Assurez-vous que les crochets des chaînes soient montés correctement sur les points d'accrochage

### 3.7.6 Robinet d'arrêt de la trappe arrière

**AVERTISSEMENT ! – Réglages sur la machine !**
Danger de mort ou blessures graves.
- Le robinet d'arrêt sur le vérin hydraulique gauche doit être fermé.

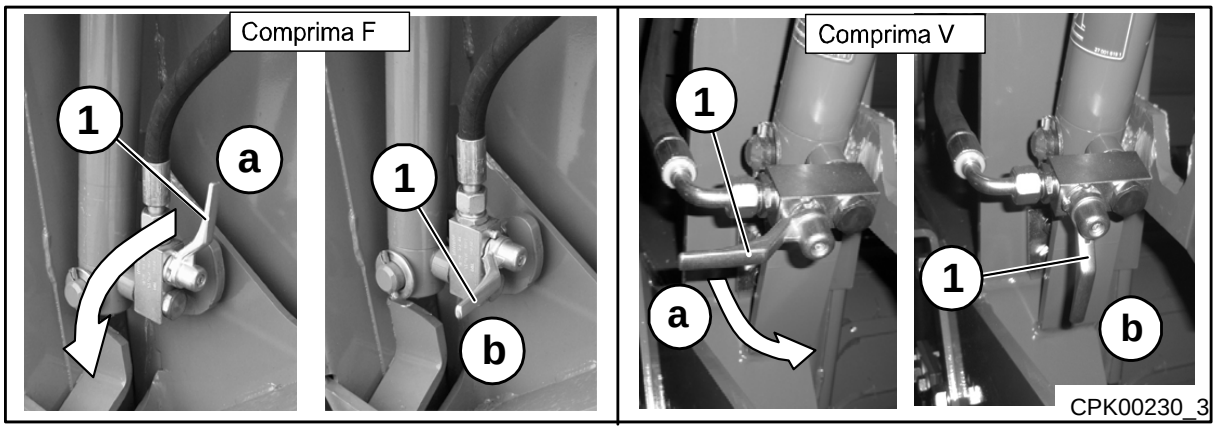



Fig. 26

L'hydraulique de la machine est alimentée en pression par les flexibles du tracteur. Outre différents composants, il convient de mentionner en particulier le robinet d'arrêt (1) sur le vérin hydraulique gauche.

Il est conçu comme composant de sécurité empêchant la fermeture inopinée de la trappe arrière.

**Position "a"**

Retour du vérin hydraulique ouvert. La trappe arrière peut être fermée.

Après les travaux dans la chambre à balles ou sur la trappe arrière, repositionnez toujours le robinet d'arrêt sur la position **« a »** afin de pouvoir fermer la trappe arrière.

**Position "b"**

Le retour du vérin hydraulique bloqué. La trappe arrière ne peut être fermée.

Lors de travaux dans la chambre à balles et sur la trappe arrière ouverte, positionnez toujours le robinet d'arrêt sur « **b** ».

## 3.8 Identification

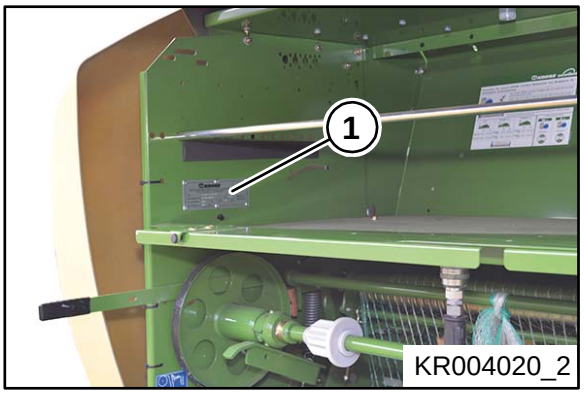



Fig. 27

Les données machine se trouvent sur une plaque signalétique (1). Celle-ci se trouve sur le côté droit de la machine au-dessus du fond de la boîte à ficelle.

## 3.9 Indications concernant les demandes de renseignement et les commandes

| | |
|---|---|
| Type | |
| Année de construction | |
| N° ID du véhicule | |

**Remarque**

L'ensemble des données d'identification forment un document faisant foi, raison pour laquelle il est interdit de les modifier ou de les rendre illisible.

En cas de demandes de précisions sur la machine et lors de vos commandes de pièces de rechange, vous devrez indiquer la désignation du type, le n° d'identité du véhicule et l'année de construction de la machine correspondante. Afin que vous puissiez disposer constamment de ces informations, nous vous recommandons de les enregistrer dans les fenêtres ci-dessus.

**Remarque**

Les pièces de rechange d'origine KRONE et les accessoires autorisés par le fabricant assurent votre sécurité. L'utilisation de pièces de rechange non homologuées, contrôlées ou fabriquées par KRONE entraîne la suppression de la garantie pour les dommages en résultant

# 4 Mémoire de données

Une variété de composants électroniques de la machine contient des mémoires de données qui mémorisent temporairement ou durablement des informations techniques sur l'état de la machine, les événements et les erreurs. Ces informations techniques documentent généralement l'état d'un composant, d'un module, d'un système ou de l'environnement:

– Des états de fonctionnement des composants de système (par ex. les niveaux de remplissage)

– Des messages d'état de la machine et de ses composants individuels (par ex. la vitesse de rotation de roue, la vitesse de la roue, la décélération de mouvements, l'accélération transversale)

– Des dysfonctionnements et des défauts dans les composants importants de système (par ex. l'éclairage et les freins)

– Des réactions de la machine dans les situations de roulement spécifiques (par ex. le déploiement d'un airbag, l'installation des systèmes de contrôle de stabilité)

– Des conditions environnantes (par ex. la température)

Ces données sont exclusivement de nature technique et servent à la détection et l'élimination des erreurs et l'optimisation de fonctions de la machine. Des profils de déplacement au sujet des distances parcourues ne peuvent pas être créés sur la base de ces données.

Lorsque les prestations de service sont prises (par ex. lors de services de réparation ou des processus de service, pour les cas sous garantie ou dans le cadre de l'assurance qualité), ces informations techniques peuvent être extraites par des employés du réseau de services (y compris le fabricant) des mémoires d'événement et de données de défaut au moyen d'équipements de diagnostic spécifiques.  Si nécessaire, vous y obtiendrez des informations supplémentaires. Après l'élimination d'erreur, les informations sont supprimées dans la mémoire de données ou sont écrasées continuellement.

Lors de l'utilisation de la machine, il peut y avoir des situations dans lesquelles ces données techniques pourraient devenir identifiables en association avec d'autres informations (constat d'accident, dommages sur la machine, témoignages etc.) - éventuellement à l'aide d'un expert.

Des fonctions supplémentaires qui sont convenues contractuellement avec le client (par ex. la télé-maintenance) permettent la transmission de certaines données de machine.

# 5 Caractéristiques techniques

Toutes les informations, figures et caractéristiques techniques figurant dans cette notice d'utilisation correspondent à la version la plus récente au moment de la publication. Nous nous réservons le droit d'apporter, à tout moment et sans en indiquer les motifs, des modifications conceptuelles.

## 5.1 Caractéristiques Techniques de la Machine

| | | Comprima F 125 - 1 (sans mécanisme de coupe) | Comprima F 125 XC - 1 (avec mécanisme de coupe) | |
|---|---|---|---|---|
| Essieu | | Essieu simple | Essieu simple | Essieu tandem |
| Ramasseur (largeur) | | 2150 | | |
| Écartement des roues | | 2150/2200/2400 | | |
| Largeur env. (en fonction des pneumatiques) | 15.0/55-17 | 2620 | 2620 | 2790 |
| | 500/50-17 | 2650 | 2650 | 2900 |
| | 500/55-20 | -- | 2660 | |
| Poids autorisés | | voir indications sur la plaque signalétique | | |
| Longueur env. | | 4700 | | |
| Hauteur env. | | 2650 avec pneumatiques standard | | |
| Taille des balles | Diamètre env. | 1250 | | |
| | Largeur env. | 1200 | | |
| Puissance nécessaire env. | | 36 kW (50 CV) | | |
| Vitesse d'entraînement (prise de force) | | 540 tr/$^{min}$ | | |
| Pression de service max. de l'installation hydraulique | | 200 bars maxi<br>150 bars min. | | |
| Qualité minimale d'huile | | Huile ISO VG 46 | | |
| Température d'huile maxi | | 80° C | | |
| Débit système hydraulique | | max. 60 tr/min<br>min. 30 tr/min | | |
| Branchements électriques | | 12 volts (connecteur 7 pôles) pour éclairage de routes | | |
| Ficelle | Stockage à l'air libre | Ficelle synthétique 400 - 600 m/kg | | |
| | Stockage couvert | Ficelle en sisal 150 - 300 m/kg | | |
| Filet | Largeur maxi | 1300 mm | | |
| | Longueur de douille | 1250-1330 mm | | |
| | Diamètre de douille | ø 75–80 mm | | |
| | Diamètre de bobine | 310 mm maxi (bobine de 3000 m) | | |
| Film | Largeur maxi | 1280 mm | | |
| | Longueur de douille | 1295 mm | | |
| | Diamètre de douille | ø 77,3 mm | | |
| | Diamètre de bobine | 225 mm (bobine de 2000 m) | | |
| Limiteur de charge (arbre à cardan) | Accouplement à friction (540 tr/min) | 1450 Nm | – | |
| | Accouplement de coupure à cames (540 tr/min) | 1500 Nm | 1950 Nm (17 couteaux)<br>2300 Nm (26 couteaux) | |

| | Comprima F 155 - 1 | Comprima F 155 XC - 1 |
|---|---|---|

| | | (sans mécanisme de coupe) | (avec mécanisme de coupe) | |
|---|---|---|---|---|
| Essieu | | Essieu simple | Essieu simple | Essieu tandem |
| Ramasseur (largeur) | | 2150 | | |
| Écartement des roues | | 2150/2200/2400 | | |
| Largeur env. (en fonction des pneumatiques) | 15.0/55-17 | 2620 | 2620 | 2790 |
| | 500/50-17 | 2650 | 2650 | 2900 |
| | 500/55-20 | – | 2660[1]<br>2800[2] | – |
| Poids autorisés | | voir indications sur la plaque signalétique | | |
| Longueur env. | | 4700 | | |
| Hauteur env. | | 3150 avec pneumatiques standard | | |
| Taille des balles | Diamètre env. | 1250–1500 | | |
| | Largeur env. | 1200 | | |
| Puissance nécessaire env. | | 40 kW (55 CV) | | |
| Vitesse d'entraînement (prise de force) | | 540 tr/min | | |
| Pression de service max. de l'installation hydraulique | | 200 bars maxi<br>150 bars min. | | |
| Qualité minimale d'huile | | Huile ISO VG 46 | | |
| Température d'huile maxi | | 80° C | | |
| Débit système hydraulique | | max. 60 tr/min<br>min. 30 tr/min | | |
| Branchements électriques | | 12 volts (connecteur 7 pôles) pour éclairage de routes | | |
| Ficelle | Stockage à l'air libre | Ficelle synthétique 400 - 600 m/kg | | |
| | Stockage couvert | Ficelle en sisal 150 - 300 m/kg | | |
| Filet | Largeur maxi | 1300 mm | | |
| | Longueur de douille | 1250-1330 mm | | |
| | Diamètre de douille | ø 75–80 mm | | |
| | Diamètre de bobine | 310 mm maxi (bobine de 3000 m) | | |
| Film | Largeur maxi | 1280 mm | | |
| | Longueur de douille | 1295 mm | | |
| | Diamètre de douille | ø 77,3 mm | | |
| | Diamètre de bobine | 225 mm (bobine de 2000 m) | | |
| Limiteur de charge (arbre à cardan) | Accouplement à friction (540 tr/min) | 1450 Nm | – | |
| | Accouplement de coupure à cames (540 tr/mn) | 1500 Nm | 1950 Nm (17 couteaux)<br>2300 Nm (26 couteaux) | |

[1] – essieu simple freiné
[2] – essieu simple non freiné

| | | Comprima V 150 - 1 (sans mécanisme de coupe) | Comprima V 150 XC - 1 (avec mécanisme de coupe) | |
|---|---|---|---|---|
| Essieu | | Essieu simple | Essieu simple | Essieu tandem |
| Ramasseur (largeur) | | 2150 | | |
| Écartement des roues | | 2150/2200/2400 | | |
| Largeur env. (en fonction des pneumatiques) | 15.0/55-17 | 2610 | 2610 | 2790 |
| | 500/50-17 | 2660 | 2660 | 2895 |
| | 500/55-20 | 2660[1]<br>2800[2] | 2660[1]<br>2800[2] | – |
| Poids autorisés | | voir indications sur la plaque signalétique | | |
| Longueur env. | | 4995 | | |
| Longueur avec éjecteur de balles | | 5600 | | |
| Hauteur env. | | 2990 avec pneumatiques standard | | |
| Taille des balles | Diamètre env. | 1000–1500 | | |
| | Largeur env. | 1200 | | |
| Puissance nécessaire env. | | 36 kW (50 CV) | | |
| Vitesse d'entraînement (prise de force) | | 540 tr/min | | |
| Pression de service max. de l'installation hydraulique | | 200 bars maxi<br>165 bars min. | | |
| Qualité minimale d'huile | | Huile ISO VG 46 | | |
| Température d'huile maxi | | 80° C | | |
| Débit système hydraulique | | max. 60 tr/min<br>min. 30 tr/min | | |
| Branchements électriques | | 12 volts (connecteur 7 pôles) pour éclairage de routes | | |
| Ficelle | Stockage à l'air libre | Ficelle synthétique 400 - 600 m/kg | | |
| | Stockage couvert | Ficelle en sisal 150 - 300 m/kg | | |
| Filet | Largeur maxi | 1300 mm | | |
| | Longueur de douille | 1250-1330 mm | | |
| | Diamètre de douille | ø 75–80 mm | | |
| | Diamètre de bobine | 310 mm maxi (bobine de 3000 m) | | |
| Film | Largeur maxi | 1280 mm | | |
| | Longueur de douille | 1295 mm | | |
| | Diamètre de douille | ø 77,3 mm | | |
| | Diamètre de bobine | 225 mm (bobine de 2000 m) | | |
| Limiteur de charge (arbre à cardan) | Accouplement à friction (540 tr/min) | 1450 Nm | – | |
| | Accouplement de coupure à cames (540 tr/mn) | 1500 Nm | 1950 Nm (17 couteaux)<br>2300 Nm (26 couteaux) | |

[1] – essieu simple freiné
[2] – essieu simple non freiné

| | | Comprima V 180 - 1 (sans mécanisme de coupe) | Comprima V 180 XC - 1 (avec mécanisme de coupe) | |
|---|---|---|---|---|
| Essieu | | Essieu simple | Essieu simple | Essieu tandem |
| Ramasseur (largeur) | | 2150 | | |
| Écartement des roues | | 2150/2200/2400 | | |
| Largeur env. (en fonction des pneumatiques) | 15.0/55-17 | 2610 | 2610 | 2790 |
| | 500/50-17 | 2660 | 2660 | 2895 |
| | 500/55-20 | 2660[1]<br>2800[2] | 2660[1]<br>2800[2] | – |
| Poids autorisés | | voir indications sur la plaque signalétique | | |
| Longueur env. | | 5295 | | |
| Longueur avec éjecteur de balles | | 5750 | | |
| Hauteur env. | | 3150 avec pneumatiques standard | | |
| Taille des balles | Diamètre env. | 1000–1800 | | |
| | Largeur env. | 1200 | | |
| Puissance nécessaire env. | | 40 kW (55 CV) | | |
| Vitesse d'entraînement (prise de force) | | 540 tr/min | | |
| Pression de service max. de l'installation hydraulique | | 200 bars maxi<br>165 bars min. | | |
| Qualité minimale d'huile | | Huile ISO VG 46 | | |
| Température d'huile maxi | | 80° C | | |
| Débit système hydraulique | | max. 60 tr/min<br>min. 30 tr/min | | |
| Branchements électriques | | 12 volts (connecteur 7 pôles) pour éclairage de routes | | |
| Ficelle | Stockage à l'air libre | Ficelle synthétique 400 - 600 m/kg | | |
| | Stockage couvert | Ficelle en sisal 150 - 300 m/kg | | |
| Filet | Largeur maxi | 1300 mm | | |
| | Longueur de douille | 1250-1330 mm | | |
| | Diamètre de douille | ø 75–80 mm | | |
| | Diamètre de bobine | 310 mm maxi (bobine de 3000 m) | | |
| Film | Largeur maxi | 1280 mm | | |
| | Longueur de douille | 1295 mm | | |
| | Diamètre de douille | ø 77,3 mm | | |
| | Diamètre de bobine | 225 mm (bobine de 2000 m) | | |
| Limiteur de charge (arbre à cardan) | Accouplement à friction (540 tr/min) | 1450 Nm | – | |
| | Accouplement de coupure à cames (540 tr/mn) | 1500 Nm | 1950 Nm (17 couteaux)<br>2300 Nm (26 couteaux) | |

[1] – essieu simple freiné
[2] – essieu simple non freiné

| | | Comprima V 210 XC - 1 (avec mécanisme de coupe) | |
|---|---|---|---|
| Essieu | | Essieu simple | Essieu tandem |
| Ramasseur (largeur) | | 2150 | |
| Écartement des roues | | 2200/2400 | |
| Largeur env. (en fonction des pneumatiques) | 500/50-17 | 2660 | 2895 |
| | 500/55-20 | 2660[1]<br>2800[2] | -- |
| Poids autorisés | | voir indications sur la plaque signalétique | |
| Longueur env. | | 5529 | |
| Longueur avec éjecteur de balles | | 5865 | |
| Hauteur env. | | 3150 avec pneumatiques standard | |
| Taille des balles | Diamètre env. | 1000–2050 | |
| | Largeur env. | 1200 | |
| Puissance nécessaire env. | | 51 kW (70 CV) | |
| Vitesse d'entraînement (prise de force) | | 540 tr/min | |
| Pression de service maxi adm. de l'installation hydraulique | | 200 bar | |
| Qualité minimale d'huile | | Huile ISO VG 46 | |
| Température d'huile maxi. | | 80° C | |
| Débit système hydraulique | | min. 30 tr/min<br>max. 60 tr/min | |
| Branchements électriques | | 12 volts (connecteur 7 pôles) pour éclairage de routes | |
| Filet | Largeur maxi | 1300 mm | |
| | Longueur de douille | 1250-1330 mm | |
| | Diamètre de douille | ø 75–80 mm | |
| | Diamètre de bobine | 310 mm maxi (bobine de 3000 m) | |
| Film | Largeur maxi | 1280 mm | |
| | Longueur de douille | 1295 mm | |
| | Diamètre de douille | ø 77,3 mm | |
| | Diamètre de bobine | 225 mm (bobine de 2000 m) | |
| Limiteur de charge (arbre à cardan) | Accouplement à friction (540 tr/min) | -- | |
| | Accouplement débrayable à cames (540 tr/min) | 2300 Nm | |

[1] – essieu simple freiné
[2] – essieu simple non freiné

## 5.2 Raccordements hydrauliques

| Raccordements hydrauliques nécessaires sur le tracteur | |
|---|---|
| Raccordement hydraulique (T) / retour hors pression dans le réservoir | 1 x |
| Raccordement hydraulique à simple effet | 2 x |
| **Pour la version avec commande hydraulique par groupes de couteaux**<br>Raccordement hydraulique à double effet | 1 x |
| **Pour la version avec pied de support hydraulique**<br>Raccordement hydraulique à double effet | 1 x |

## 5.3 Matières d'exploitation

**ATTENTION!**
**Dommages environnementaux causés par une mauvaise élimination ou un stockage incorrect des consommables !**

- Stocker les consommables selon les prescriptions légales dans des récipients appropriés.
- Éliminer les consommables usagées selon les prescriptions légales.

Consommables biodégradables sur demande.

**Types d'huile**

| Composants de la machine | Quantité de remplissage | Spécification |
|---|---|---|
| Boîte de vitesses T entraînement principal | 2,00 l | SAE 90 |
| Lubrification à l'huile | 3,00 l | SAE 10W-40 |

**Graisses lubrifiantes**

**Remarque**
Ne pas utiliser de graisses contenant du graphite ! Le mélange de différentes graisses peut être problématique !

Selon les modèles, la machine est équipée de différents systèmes de lubrification.
Utiliser, comme graisse lubrifiante, des graisses à base de savon de lithium de classe NLGI 2 avec des additifs extrême-pression selon la norme DIN 51825. KRONE recommande de ne pas utiliser des graisses lubrifiantes à base d'autres produits.
Les graisses lubrifiantes suivantes peuvent être utilisées :

| Fabricant | à base d'huiles minérales |
|---|---|
| ARAL | Graisse longue tenue H |
| BP | Energrease LS-EP2 |
| DEA | Glissando EP2 |
| FINA | Marson EPL 2A |
| Shell | Alvania Ep2 |
| ESSO | EGL 3144 |

## 5.4 Température ambiante

| Température ambiante | |
|---|---|
| Plage de température pour l'exploitation de la machine | -5°C à +45°C |

**Cette page est restée délibérément vierge.**

# 6 Première mise en service

**AVERTISSEMENT!**

**Une première mise en service incorrecte peut provoquer des accidents ou des dommages sur la machine!**

Seule une personne spécialisée peut réaliser la première mise en service.

**AVERTISSEMENT !**

**Le non-respect des consignes de sécurité fondamentales peut entraîner de graves blessures voire la mort de personnes.**

- En vue d'éviter tout accident, il est indispensable de lire et de prendre en compte les consignes de sécurité fondamentales du chapitre Sécurité, voir chapitre Sécurité, « Consignes de sécurité fondamentales ».

**AVERTISSEMENT !**

**Le non-respect des routines de sécurité peut entraîner de graves blessures voire la mort de personnes.**

- En vue d'éviter tout accident, il est indispensable de lire et de prendre en compte les routines de sécurité du chapitre Sécurité, voir chapitre Sécurité, « Routines de sécurité ».

**AVERTISSEMENT !**

**Risque de blessures dû au déplacement de la machine non sécurisée !**

Si la machine n'est pas sécurisée contre tout déplacement inopiné après avoir été immobilisée, des personnes peuvent être grièvement blessées par le déplacement incontrôlé de la machine.

- Bloquer la machine avec des cales d'arrêt pour empêcher tout déplacement.

## 6.1 Avant la première mise en service

**Remarque**

Avant la première mise en service, il convient de contrôler le niveau d'huile sur tous les engrenages.

Pour faciliter le transport, l'arbre à cardan et l'éjecteur de balles ne sont pas montés sur la machine lors de la livraison. La machine doit être entièrement montée et adaptée au type de tracteur avant la première mise en service.

Les pièces suivantes sont en partie livrées en vrac.

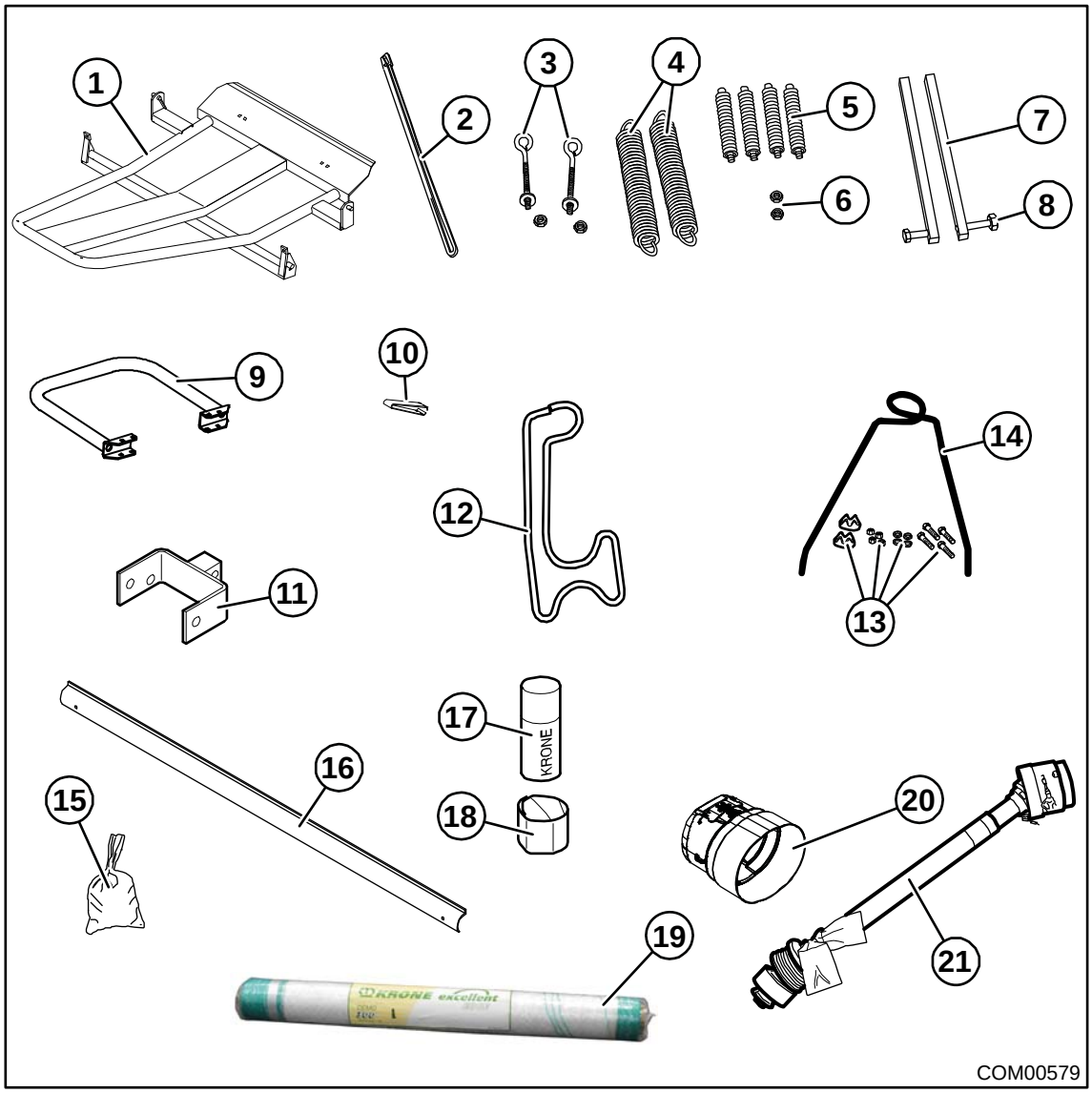

1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
KRONE
KRONE excellent
COM00579

Fig. 28

| Pos. | Désignation | Lieu de stockage |
|---|---|---|
| 1 | Éjecteur de balles (Comprima V, déjà monté sur Comprima F) | sous la machine |
| 2 | Tringles | Boîte à ficelle |
| 3 | Vis à œil | Boîte à ficelle |
| 4 | Ressorts | Boîte à ficelle |
| 5 | Ressorts avec vis de serrage | Boîte à ficelle |
| 6 | Écrous (Comprima V 150 (XC) - 1) | Boîte à ficelle |
| 7 | Barres | Boîte à ficelle |
| 8 | Vis (Comprima V 150 (XC) - 1) | Boîte à ficelle |
| 9 | Entretoise (Comprima V 210 XC - 1) | Boîte à ficelle |
| 10 | Entretoise (Comprima V 180 (XC) - 1) | Boîte à ficelle |
| 11 | Support d'arbre à cardan | Boîte à ficelle |
| 12 | Appui d'arbre à cardan | Boîte à ficelle |
| 13 | Matériel de fixation | Boîte à ficelle |
| 14 | Support de flexibles et de câbles | Boîte à ficelle |
| 15 | Petites pièces | Boîte à ficelle |
| 16 | Baguettes d'entraîneur | Boîte à ficelle |
| 17 | Bombe de peinture | Boîte à ficelle |
| 18 | Films de sécurité | Boîte à ficelle |
| 19 | Rouleau test KRONE filet d'enrubannage excellent | Boîte à ficelle |
| 20 | Barillet de protection | Boîte à ficelle |
| 21 | Arbre à cardan | Boîte à ficelle |
| sans figure | Unité de commande (en fonction du modèle) | Boîte à ficelle |
| sans figure | Câble de rallonge | Boîte à ficelle |
| sans figure | Clé polygonale 13 | Boîte à ficelle |

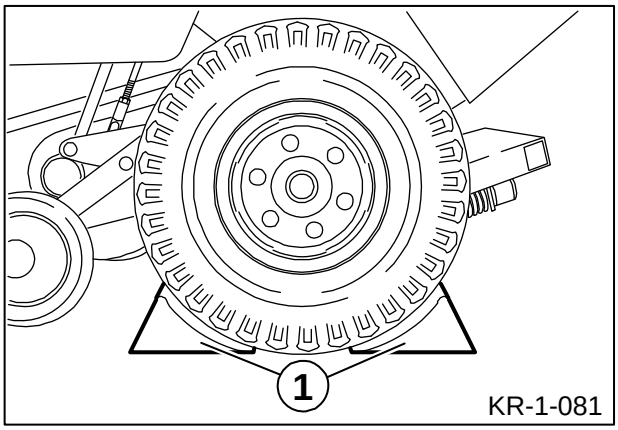



Fig. 29

- Parquer la machine sur un sol plan et stable.
- Bloquer la machine avec deux cales d'arrêt (1) pour l'empêcher de rouler.

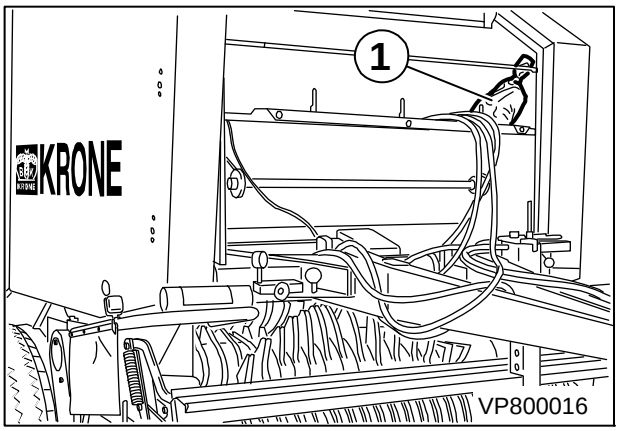



Fig. 30

- Sortir le sac contenant les petites pièces (1) de la boîte à ficelle.

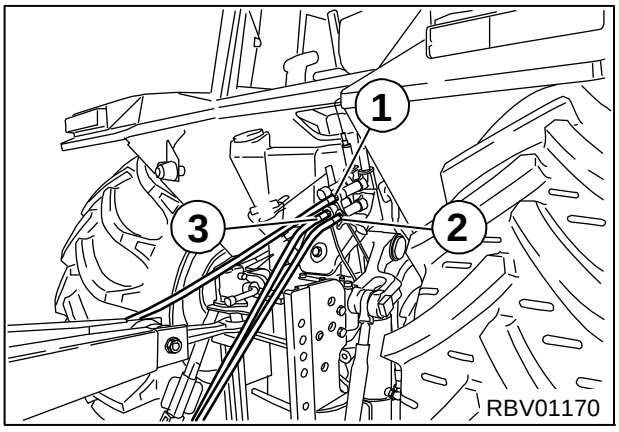



Fig. 31

- Mettre le système hydraulique du tracteur hors pression.
- Raccorder les flexibles hydrauliques (1), (2) et (3) au système hydraulique du tracteur conformément à leur identification couleur.

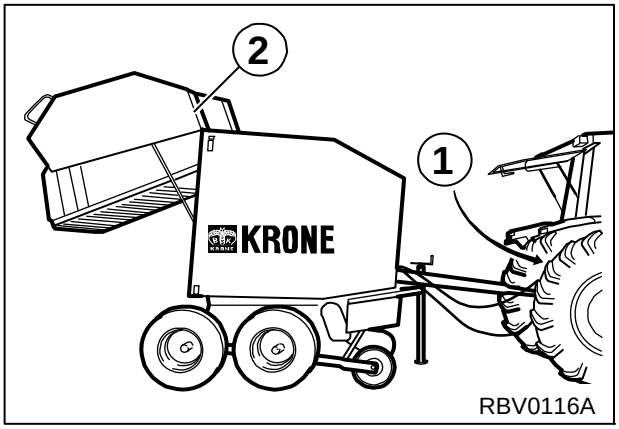



Fig. 32

- Régler la soupape de commande (1) pour « Ouvrir la trappe arrière (2) » sur « Relever ».

**AVERTISSEMENT ! – Fermeture non souhaitée de la trappe arrière !**

Conséquence : blessures graves.

- Sécuriser la trappe arrière ouverte pour empêcher sa fermeture involontaire.

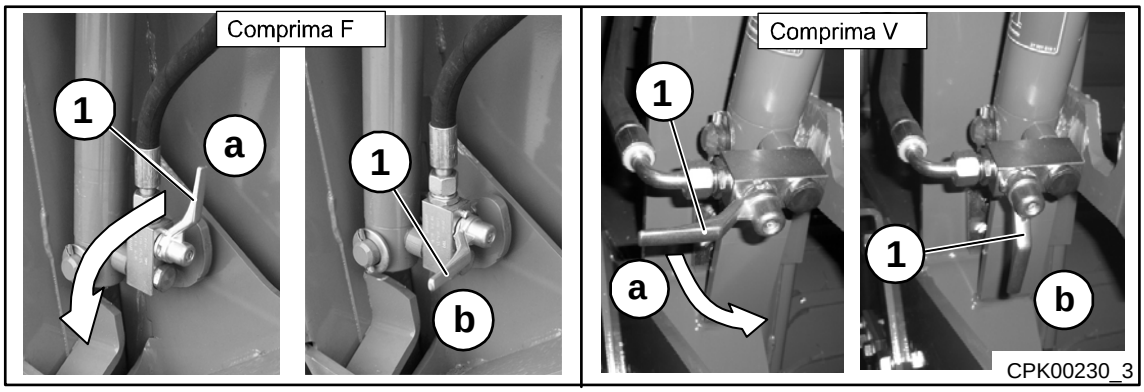



Fig. 33

- Pivotez le robinet d'arrêt (1) du vérin de levage à gauche de la position (a) à la position (b). La trappe arrière est bloquée hydrauliquement.

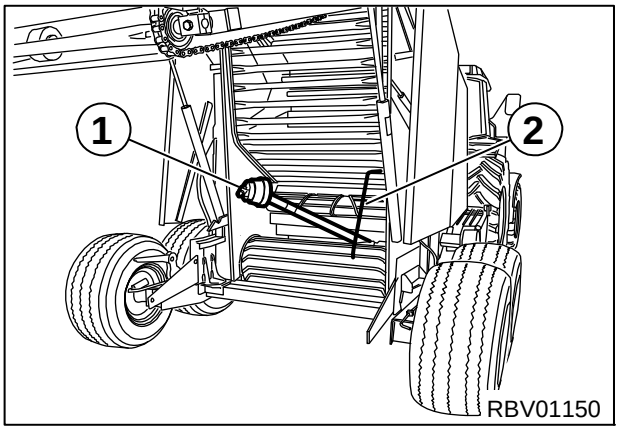



Fig. 34

- Sortir les pièces rapportées (1) et (2) de la chambre à balles.

Fermer la trappe arrière :

- Pivoter le robinet d'arrêt (1) dans le retour du vérin de levage gauche à la position (a).
- Enclencher l'hydraulique du tracteur.
- Positionner la soupape de commande pour « Fermer trappe arrière » sur « Abaisser ».

## 6.2 Démontage du dispositif de tension de transport

**Comprima F 155 XC - 1**

**AVERTISSEMENT! - Risque de blessures résultant du bras oscillant et du dispositif de tension sous pression!**

Lors du démontage du dispositif de tension de transport, le ressort peut s'agrandir par à-coup. Il se peut que des personnes soient gravement blessées ou tuées.

- Tenir les personnes à l'écart de la zone de danger du ressort.

**ATTENTION!**

Dommage sur la machine résultant du dispositif de tension non démonté.

- Avant la mise en service de la machine, démonter le dispositif de tension sur le côté droit et gauche de la machine.

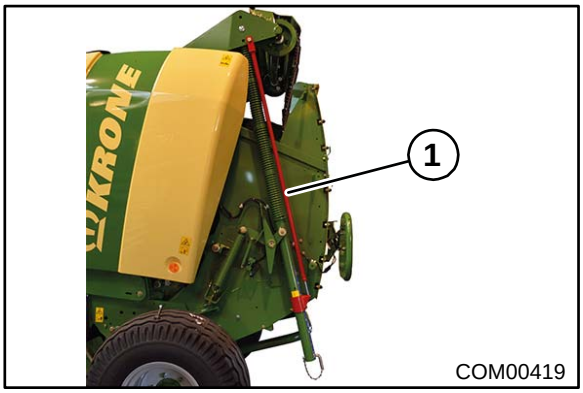



Fig. 35

Pour réduire la hauteur de la machine pour le transport, un dispositif de tension (1) peut être installé en usine sur les bras tendeurs de la machine.

Fig. 36

Sur le côté droit et gauche de la machine:

- Démonter le boulon (1).
- Desserrer uniformément la vis (2) sur les deux côtés de la machine et n'enlever que lorsque le bras oscillant soit détendu.
- Dévisser le raccord à vis (3).
- Pousser la douille (4) vers le bas et l'enlever.
- Dévisser le raccord à vis (5) et enlever le tuyau de raccordement (6).
- Monter le boulon (1) à la même hauteur sur les deux côtés de la machine.

**Remarque**
Éliminer toutes les pièces démontées selon les prescriptions.
Il n'est pas admissible de les réutiliser!

## 6.3 Montage de l'éjecteur de balles

**Comprima V 150 (XC) - 1**

**Essieu individuel** **Essieu tandem**

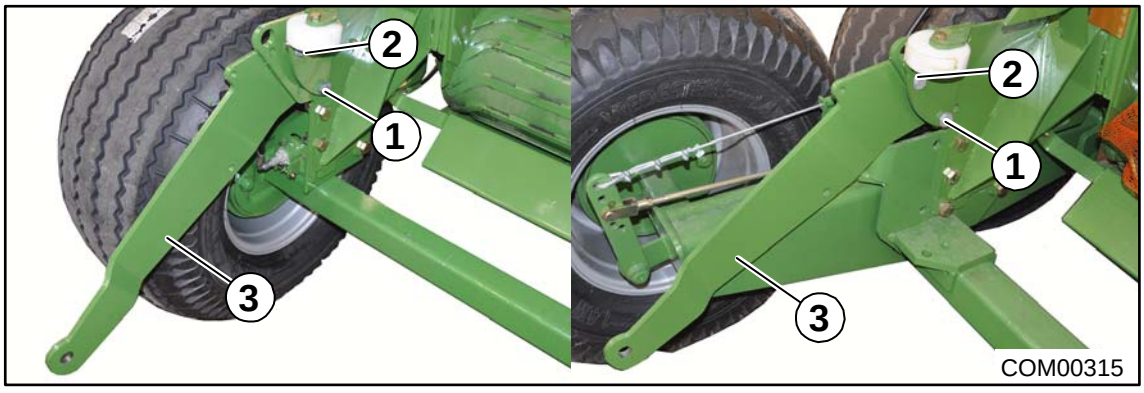



Fig. 37

- Dévissez les raccords à vis (1,2) + (2) des plaque de montage (3) à droite et à gauche sur la chambre à balles. Ils ne doivent cependant pas être enlevés.
- Poussez les deux plaques de montage (3) vers l'extérieur.

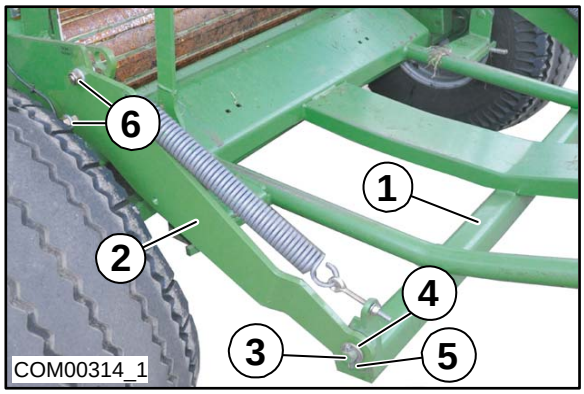


Fig. 38

- Poussez l'éjecteur de balle (1) entre les plaques de montage (2). Pour ce faire, introduisez les boulons (3) de l'éjecteur de balle dans les alésages inférieurs des plaques de montage à droite et à gauche.
- Sécurisez les boulons de l'éjecteur de balle à droite et à gauche avec la rondelle (4) et la douille de serrage (5).
- Serrez les raccords à vis (6) des plaques de montage à droite et à gauche à fond.

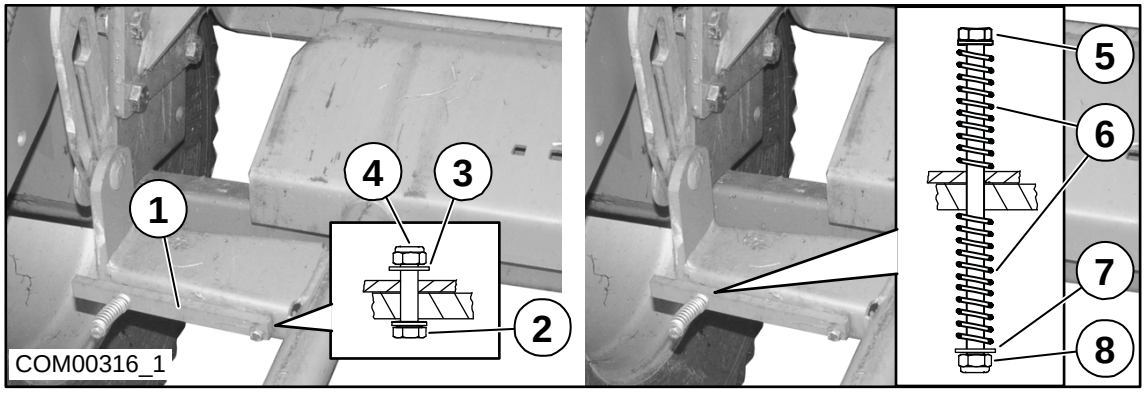



Fig. 39

6. Montez la barre (1) à droite et à gauche sur l'éjecteur de balle:
   Fixez avec la vis (2), la rondelle (3) et l'écrou de blocage (4).
   Fixez avec la vis (5), les ressorts (6), la rondelle (7) et l'écrou de blocage (8).

**Remarque**
La vis (2) ne doit pas être serrée à fond, mais elle doit affleurer l'écrou de blocage (4).

- Déposez l'éjecteur de balle sur la machine.

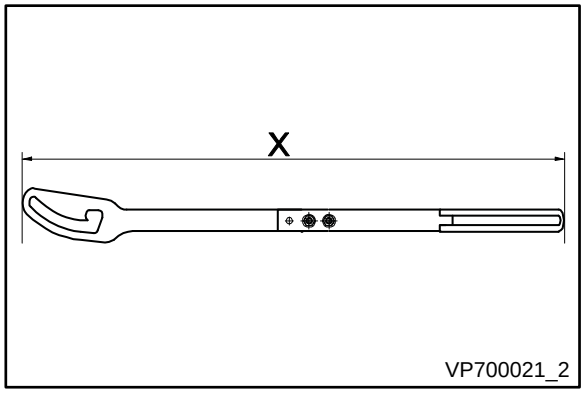



Fig. 40

**Remarque**
La longueur de la tringlerie dépend du type de la machine.

| Type | Longueur |
|---|---|
| Comprima V 150 - 1, V 150 XC - 1 | X = 2270 mm |
| Comprima V 180 - 1, V 180 XC - 1,<br>V 210 XC - 1 | X = 2567 mm |

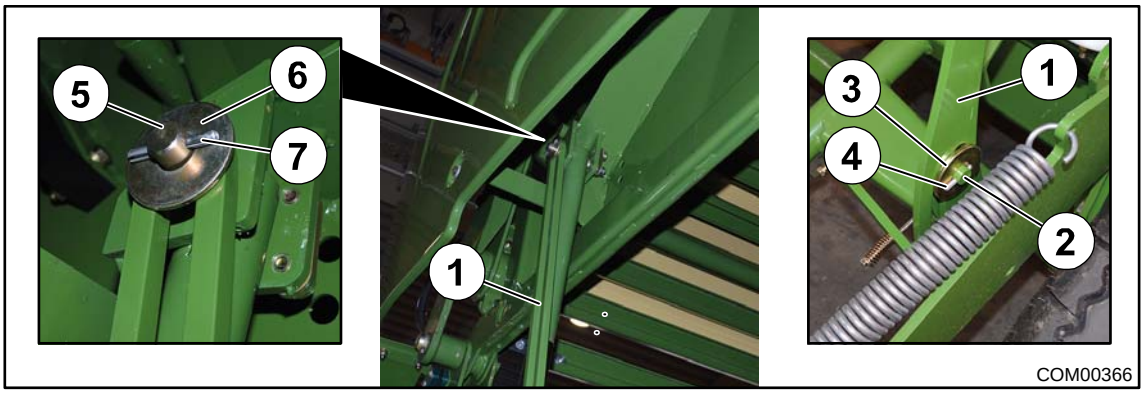



Fig. 41

- Poussez la tringlerie (1) à droite et à gauche sur le goujon fileté (2) sur le cadre et sécurisez avec la rondelle (3) et la douille de serrage (4).
- Poussez la tringlerie (1) à droite et à gauche sur le goujon fileté (5) de la trappe arrière et sécurisez avec la rondelle (6) et la douille de serrage (7).

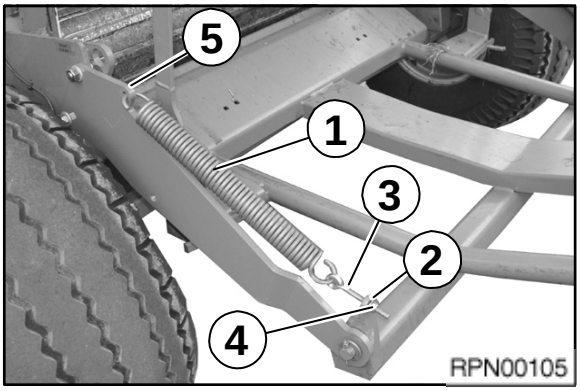



Fig. 42

- Accrochez le ressort de traction (1) dans la languette (5) sur la plaque de montage.
- Accrochez le boulon à œillet (3) dans le ressort de traction (1) et guidez-le à travers l'alésage (2).
- Sécurisez la rondelle et l'écrou (4).
- Serrez l'écrou (4) de manière à ce que l'éjecteur de balle revienne de façon fiable dans sa position de base après la dépose de la balle.

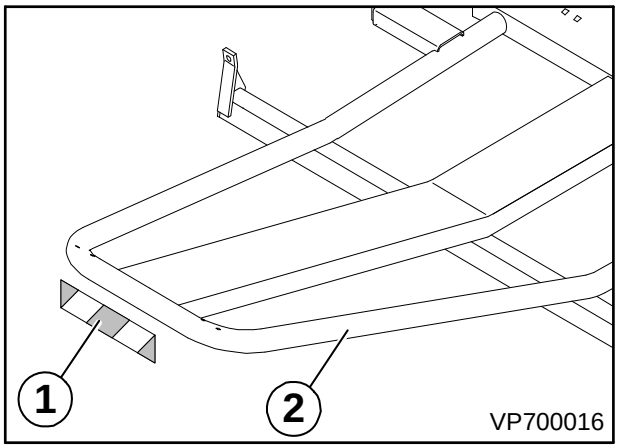



Fig. 43

- Apposez le film de sécurité (1) au centre de la barre transversale arrière de l'éjecteur de balle (2).

**Comprima V 180 (XC) - 1**

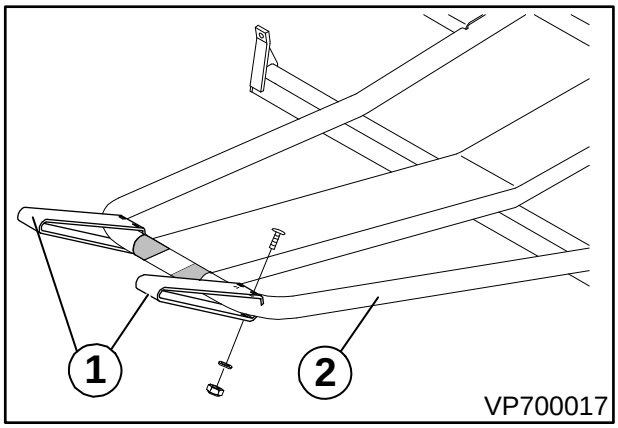



Fig. 44

**Comprima V 210 XC - 1**

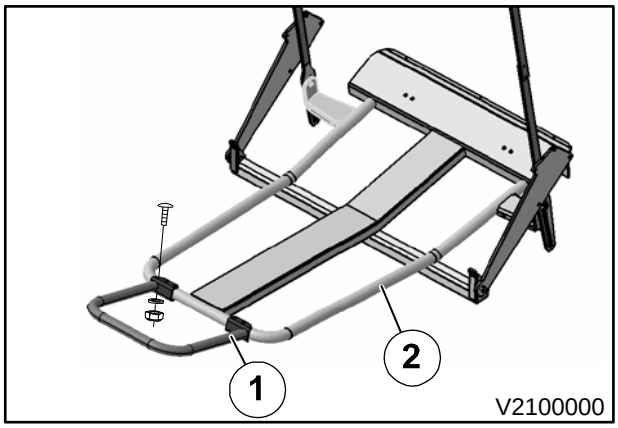



Fig. 45

- Monter les entretoises (1) sur l’éjecteur de balles (2) à l’aide de vis à tête bombée, rondelles et écrous

**Avec essieu individuel**

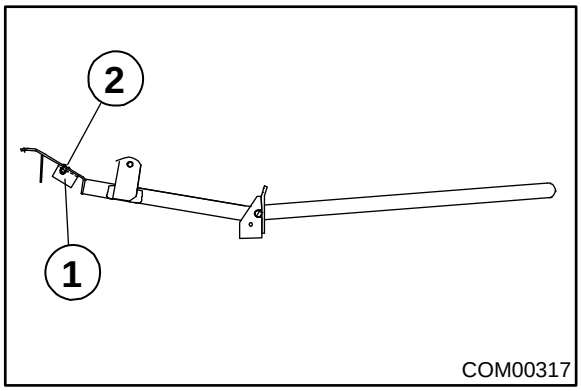



Fig. 46

- Pour l'essieu individuel, monter 2 tôles de support (1) avec des vis et des rondelles de calage (2).

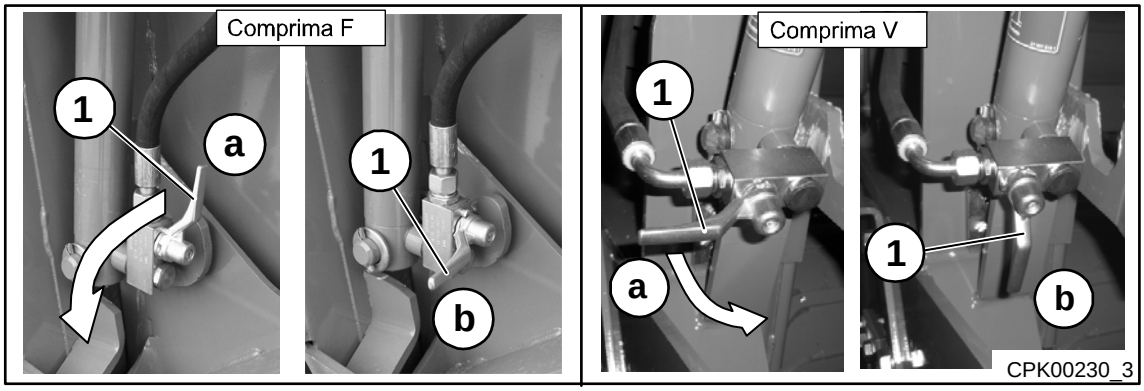



Fig. 47

- Pivotez le robinet d'arrêt (1) du vérin de levage à gauche de la position (a) à la position (b). La trappe arrière est bloquée hydrauliquement.

## 6.4 Adaptation de la hauteur du timon

**AVERTISSEMENT! - Mouvement imprévisible de la machine!**
Lors de l'alignement de la machine et le réglage en hauteur du timon, la machine peut se bouger imprévisiblement. Des blessures graves ou la mort ainsi que de graves dommages sur la machine peuvent en résulter.

- Sécuriser la machine contre le déplacement involontaire en utilisant les cales de blocage et en serrant le frein de parking.
- Pour supporter la machine, utiliser des supports d'appui appropriés.
- Si la béquille est amenée en position de support, maintenir les mains et les pieds à l'écart de la zone de danger de la béquille.

**Remarque**
Avant l'alignement de la machine et l'ajustage de la hauteur du timon, la pression des pneumatiques doit être contrôlée. Elle doit être adaptée à la valeur recommandée dans le tableau de la pression des pneumatiques (voir le chapitre « Maintenance ») pour le type des pneumatiques existant, le cas échéant.

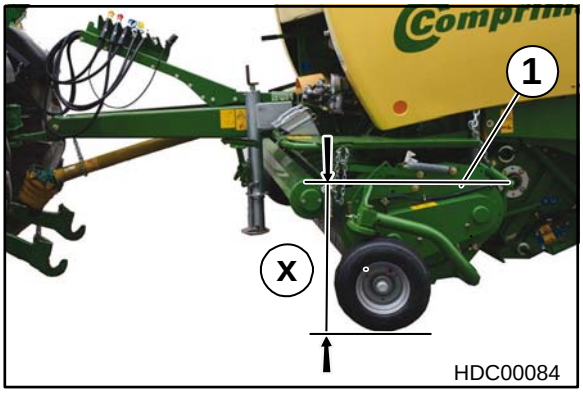


Fig. 48

- Pour un fonctionnement optimal, la machine doit être attelée de sorte que la cote X soit d'env. 700-750 mm (pour la paille et pour des gros andains, elle doit être de 800 mm maxi). L'attelage étant réalisé, la distance X doit être mesurée entre le centre du cylindre de coupe et le sol.
- Pour des machines avec les pneumatiques 600/50-22,5" en combinaison avec un essieu individuel, la dimension « X » doit être d'env. 780mm.

**Comprima V**

- Pour les machines avec les pneumatiques 15,0/55-17" en combinaison avec un essieu tandem, la dimension « X » doit être d'env. 680 mm.

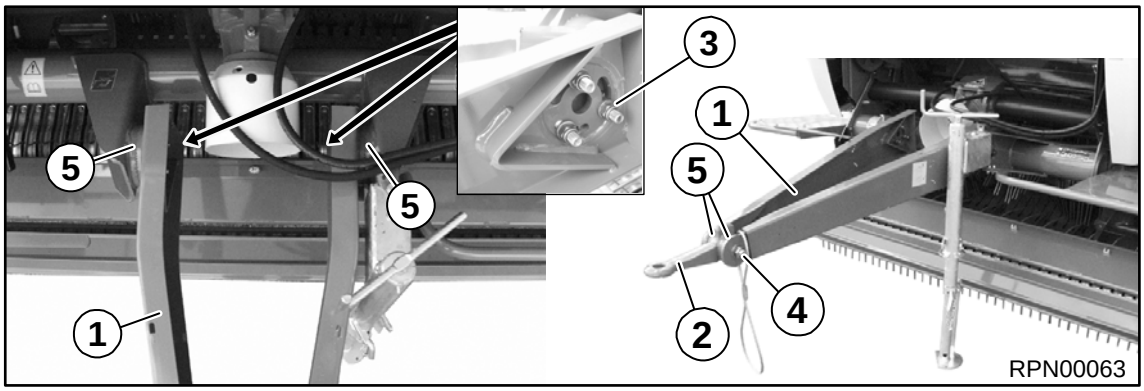



Fig. 49

**Remarque**
Avant de procéder au réglage, poser la machine sur la béquille et désatteler le tracteur.

**Réglage de la hauteur de timon :**

- Desserrer les écrous de blocage (3) jusqu'à ce qu'il soit possible de tourner le timon (1) dans la liaison à rondelle dentée.
- Adapter le timon (1) à la hauteur de l'attelage du tracteur.

**Adaptation de la hauteur de l'œillet d'attelage à celle de l'attelage du tracteur (effectuer le réglage des deux côtés) :**

- Desserrer l'assemblage vissé (4).
- Orienter l'œillet d'attelage (2) horizontalement (parallèle au sol).
- Serrer les assemblages vissés (3) et (4) au couple approprié.

**Remarque**
Les rondelles dentées (5) doivent être en prise les unes dans les autres.
Resserrer les assemblages vissés après 10 heures de fonctionnement !

**Remarque**
Respecter les couples de serrage (voir chapitre maintenance « Couples de serrage »).

## 6.5 Arbre à cardan

### 6.5.1 Ajustage de la longueur

**ATTENTION !**

L'utilisation d'un arbre à cardan non validé par le fabricant et une vitesse de prise de force plus élevée peuvent entraîner des dégâts sur la machine.

- La machine peut uniquement être utilisée à la vitesse de prise de force indiquée, voir chapitre « Caractéristiques techniques ».
- Seul l'arbre à cardan prescrit par le fabricant avec accouplement de surcharge et roue libre peut être utilisé.

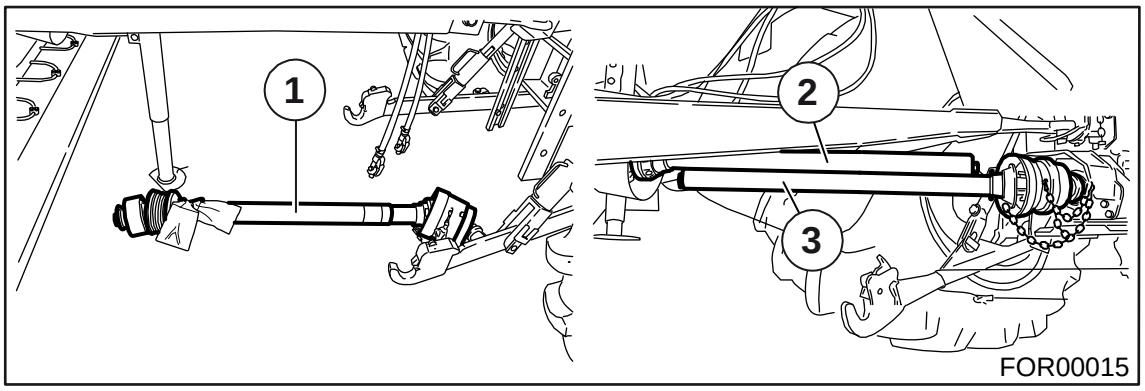



Fig. 50

Atteler la machine au tracteur pour adapter la longueur de l'arbre à cardan. La position la plus courte de l'arbre à cardan est obtenue dans les virages serrés.

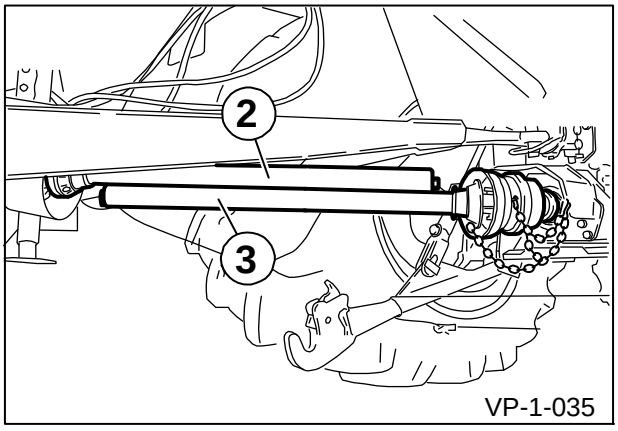



Fig. 51

La machine est accouplée à l´attelage trois points du tracteur.

La longueur de l'arbre à cardan (1) doit être adaptée.

- Démontez l'arbre à cardan.
- Fixez respectivement une moitié (1) du côté du tracteur et une (2) du côté de la machine.
- Contrôlez le recouvrement des tubes profilés et des tubes protecteurs.
- Raccourcissez les tubes profilés et les tubes protecteurs de sorte que l'arbre à cardan puisse être mobile dans la position de service la plus courte.
- Pour la suite de la procédure, consultez la notice d'utilisation du fabricant de l'arbre à cardan.

### 6.5.2 Montage de l’arbre à cardan côté machine

**Danger ! - Arbre à cardan rotatif**

Effet : danger de mort ou graves blessures.

- Montage et démontage de l'arbre à cardan uniquement avec le moteur coupé et la clé de contact retirée.
- Protéger le tracteur contre le déplacement involontaire.
- S'assurer que l'arbre à cardan est correctement accouplé (la fermeture de l'arbre à cardan doit être enclenchée).
- S'assurer que les dispositifs de protection sont correctement fixés.
- Ne jamais utiliser un arbre à cardan dont les dispositifs de protection ne sont pas montés.
- Les dispositifs de protection endommagés doivent être immédiatement remplacés
- Fixer la chaîne de sécurité de l'arbre à cardan pour que le tube de protection ne tourne pas simultanément avec l'arbre à cardan.

**Danger ! - Tenir compte de la vitesse d'entraînement**

Effet : Danger de mort ou graves blessures

- Cette machine doit être entraînée avec une vitesse de prise de force de max. 540 tr/min.

**Remarque**

Lors du montage de l´arbre à cardan, veiller à ce que le fusible de surcharge est monté côté machine.

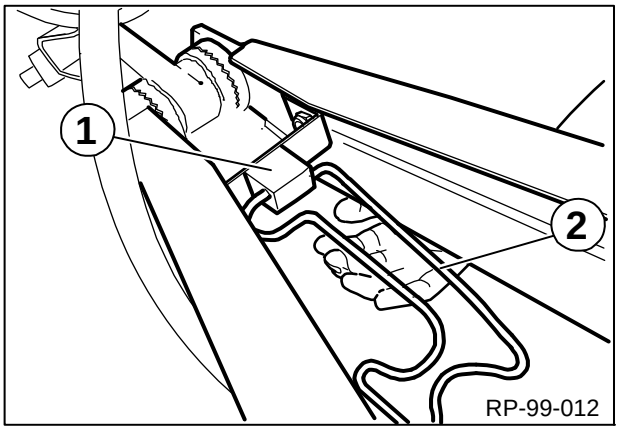



Fig. 52

- Couper le moteur et retirer la clé de contact.
- Monter le support d'arbre à cardan (1) et accrocher l'appui d'arbre à cardan (2).

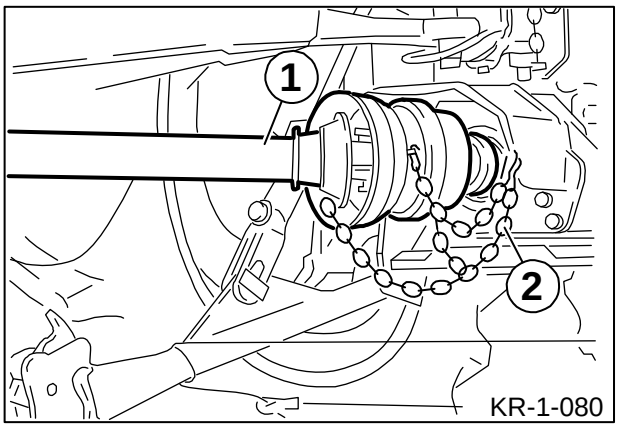



Fig. 53

- Glisser l'arbre à cardan (1) avec limiteur de charge côté machine jusqu'à ce que le limiteur s'engage ou que l'arbre à cardan puisse être vissé (voir notice d'utilisation du fabricant de l'arbre à cardan).
- Accrocher les chaînes de maintien (2) de la protection de l'arbre à cardan côté machine.

**Pour la version avec œillet d'attelage en bas**

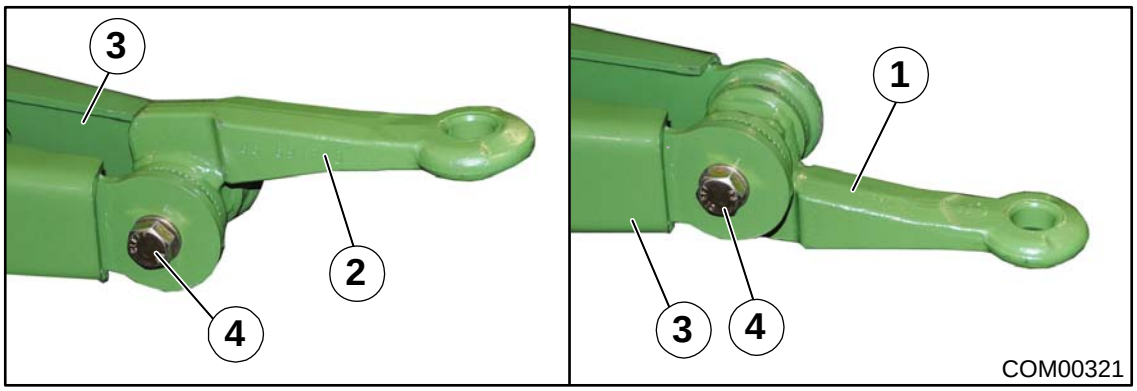



Fig. 54

Pour augmenter l'espace libre autour de l'arbre à cardan, l'œillet d'attelage peut être monté à la position (1) ou (2) sur le timon (3).

- Desserrer le raccord vissé (4) en utilisant un outil approprié.
- Tourner l'œillet d'attelage dans la position requise et le monter avec le raccord vissé (4) sur le timon (3).

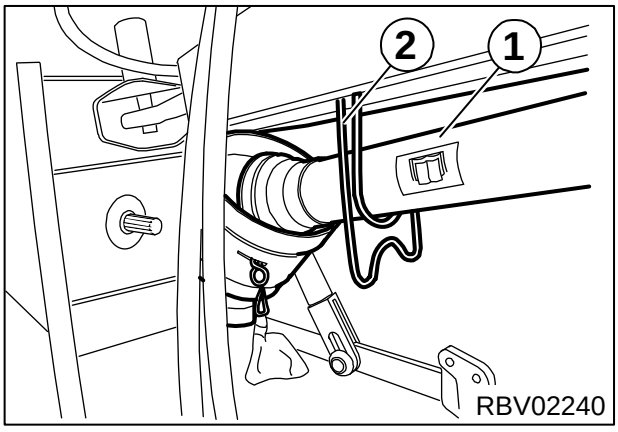



Fig. 55

- Déposer l'arbre à cardan (1) dans l'appui d'arbre à cardan (2).

### 6.5.3 Monter le barillet de protection pour l’arbre à cardan du tracteur

**DANGER ! – Risque de happement au niveau de la prise de force !**
Risque de blessures par happement de cheveux longs ou de vêtements amples.
- La machine doit être utilisée uniquement avec le barillet de protection monté.

- Immobiliser et sécuriser la machine, voir chapitre Sécurité -> Routines de sécurité « Immobiliser et sécuriser la machine ».

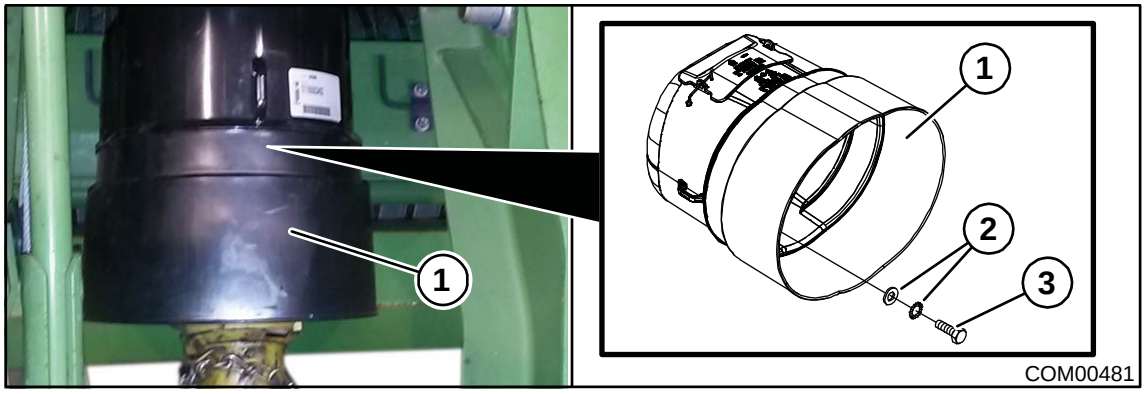



Fig. 56

- Retirer le barillet de protection (1) de la boîte à ficelle.
- Démonter les vis (2) et rondelles (3) prémontées sur la boîte de distribution.
- Faire glisser le barillet de protection (1) sur le tenon de prise de force et le monter sur la boîte de distribution avec les vis (2) et les rondelles (3).

## 6.6 Monter le porte-flexible

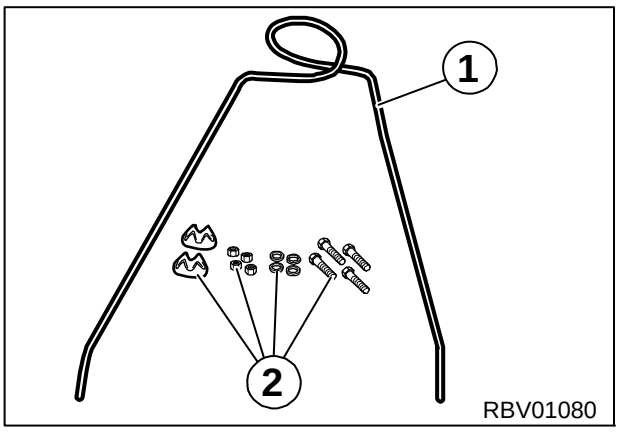



Fig. 57

- Le support de tuyau (1) est monté sur le timon avec le matériel de fixation (2).

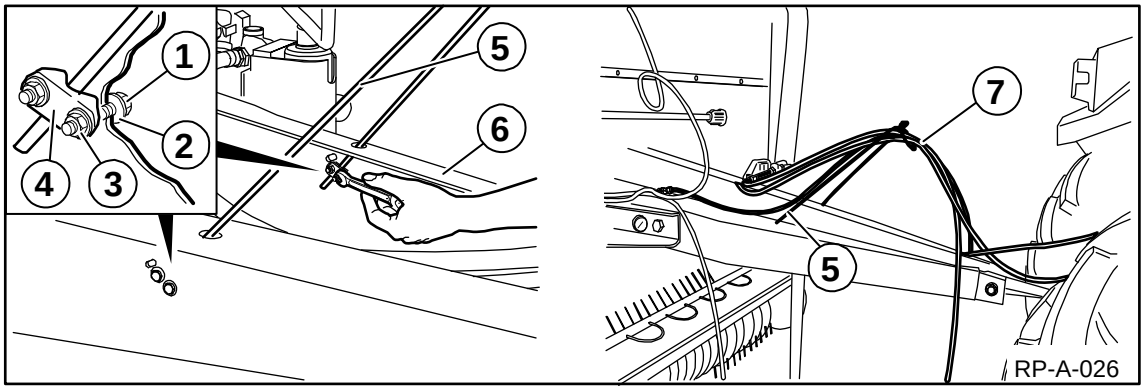



Fig. 58

- Guider le support de tuyau (5) à travers les trous oblongs sur le timon (6).
- Fixer le support de tuyau sur le timon avec des pinces (4), des vis (1), des rondelles (2) et des écrous autobloquants (3).
- Guider les flexibles (7) à travers l'œillet du support de tuyau (5).

## 6.7 Préparer le frein de matériel de liage

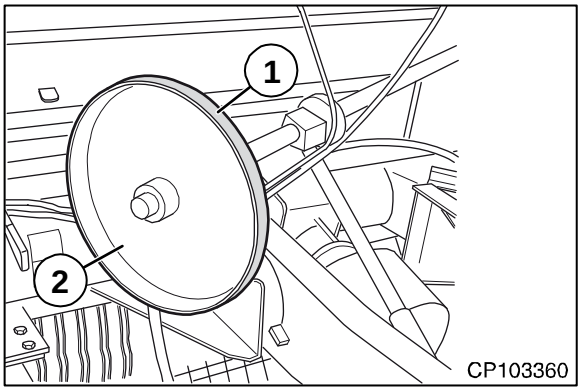
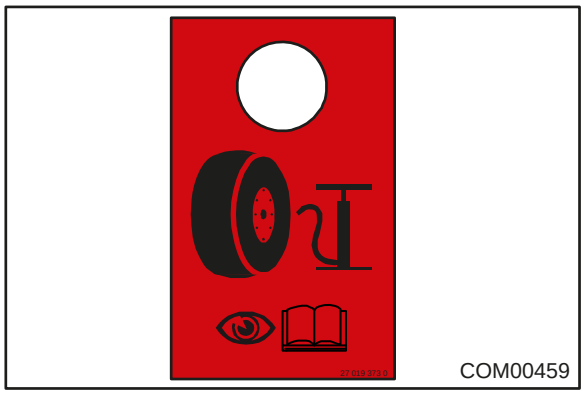



Fig. 59

Avant la première mise en service, retirer proprement le film de la surface du frein (1) du disque de frein de filet (2).

## 6.8 Contrôle/réglage de la pression des pneumatiques

Avant la première mise en service, la pression des pneumatiques doit être contrôlée et réglée. Une étiquette accrochée à l'arbre à cardan attire l'attention sur ce contrôle important :




- Contrôler et régler la pression des pneus, voir chapitre Maintenance, « Contrôle et entretien des pneumatiques ».

# 7 Mise en service

**AVERTISSEMENT !**

**Le non-respect des consignes de sécurité fondamentales peut entraîner de graves blessures voire la mort de personnes.**

- En vue d'éviter tout accident, il est indispensable de lire et de prendre en compte les consignes de sécurité fondamentales du chapitre Sécurité, voir chapitre Sécurité, « Consignes de sécurité fondamentales ».

**AVERTISSEMENT !**

**Le non-respect des routines de sécurité peut entraîner de graves blessures voire la mort de personnes.**

- En vue d'éviter tout accident, il est indispensable de lire et de prendre en compte les routines de sécurité du chapitre Sécurité, voir chapitre Sécurité, « Routines de sécurité ».

## 7.1 Accoupler la machine au tracteur

**Avertissement !**

**Risque de blessure accru lors de l'attelage de la machine au tracteur.**

Il existe un risque de blessures accru lors de l'attelage de la machine au tracteur. Par conséquent, il est indispensable de respecter les points suivants. Le non-respect des avertissements peut entraîner de graves blessures voire la mort.

- Serrer le frein de parking de la machine.
- Bloquer la machine avec des cales d'arrêt pour empêcher tout déplacement.
- Pendant l'accrochage, ne jamais se tenir entre le tracteur et la machine.
- Désactiver le système hydraulique et pneumatique du tracteur.
- Désactiver tous les systèmes électroniques.
- Couper le moteur diesel, retirer la clé de contact et la prendre avec soi.

### Atteler la machine

En fonction de l'équipement, la machine peut être équipée d'attelages suivants:

– Œillet d'attelage pour attelage bas
– Œillet d'attelage pour attelage haut
  **ATTENTION!** Cet œillet d'attelage n'est pas autorisé pour le fonctionnement avec la barre d'attelage, l'accouplement Piton Fix ou l'attelage hydraulique. En cas d'utilisation avec dispositifs d'attelage non autorisés, la machine peut être endommagée sur des terrains irréguliers.
– Œillet d'attelage rotatif
– Attelage à boule (K 80)
– Œillet d'attelage pour l'attelage (uniquement pour l'exportation)

- Atteler la machine selon la notice d'utilisation du tracteur.

### Amener la béquille de support en position de transport

- Voir le chapitre Sécurité « Équipement de sécurité » > « Béquille ».

## 7.2 Système hydraulique

### 7.2.1 Consignes de sécurité spéciales

**Avertissement ! - Raccordement des conduites hydrauliques**

Effet : graves blessures dues à la pénétration d'huile hydraulique sous la peau.

- Lors du branchement des flexibles hydrauliques à l'hydraulique du tracteur, veiller à ce que le système soit hors pression des deux côtés !
- Lors de la recherche des fuites et en raison du risque de blessures, utiliser des accessoires appropriés et porter des lunettes enveloppantes.
- Si des blessures ont été occasionnées, consulter immédiatement un médecin ! Risque d'infection.
- Avant de débrancher les flexibles hydrauliques et avant de travailler sur l'installation hydraulique, résorber la pression !
- Contrôler régulièrement les conduites hydrauliques flexibles et les changer s'ils sont endommagés ou présentent des signes de vieillissement ! Les conduites flexibles de remplacement doivent répondre aux exigences techniques du fabricant de l'appareil.

**AVERTISSEMENT! – Les tuyaux flexibles hydrauliques sont sujets à vieillissement**

Effet: Danger de mort ou graves blessures

Les caractéristiques des conduites sont modifiées à la longue par la pression, l'exposition à la chaleur et l'action des rayons UV.

Tous les tuyaux flexibles hydrauliques portent en imprimé la date de fabrication. L'âge peut donc être établi immédiatement.

La réglementation fait obligation de changer les circuits de flexibles hydrauliques au terme d'une durée de vie de six ans.

N'utilisez que les pièces de rechange originales pour changer les conduites de tuyaux flexibles!

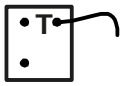
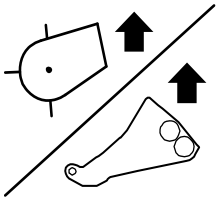
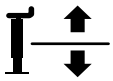
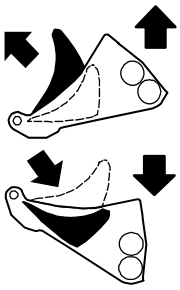
**Attention ! - Encrassement de l'installation hydraulique**

Effet : dommages sur la machine

- Pour réaliser ces accouplements, veiller à ce que les raccords rapides soient propres et secs.
- Faire attention aux points de frottement et de blocage.

### 7.2.2 Raccordement des conduites hydrauliques

Le tableau suivant indique les fonctions sur la machine (en fonction de la version de la machine).

| Commande | Fonction |
|---|---|
| **(bleu T)**<br>  | **Réservoir - retour libre**<br>• Raccordement au retour libre vers le réservoir |
| **Appareil de commande à simple effet (rouge 1+)**<br> | **Ouvrir/fermer la trappe arrière**<br>• Pression (rouge 1+): Ouvrir la trappe arrière<br>• Position flottante (rouge 1+): Fermer la trappe arrière |
| **Appareil de commande à simple effet (jaune 3+)**<br>  | **Lever/abaisser le ramasseur ou la cassette à couteaux**<br>(en fonction du réglage présélectionné via l'unité de commande)<br>• Pression (jaune 3+) : Lever le ramasseur ou la cassette à couteaux<br>• Position flottante (jaune 3+) : Abaisser le ramasseur ou la cassette à couteaux |
| **Appareil de commande à double effet (vert 5+/vert 5-)**<br>  | **Lever/abaisser le pied de support hydraulique**<br>• Pression (vert 5+) : Lever le pied de support<br>• Pression (vert 5-) : Abaisser le pied de support |
| **Appareil de commande à double effet (vert 7+ / vert 7-)**<br>  | **Commande hydraulique par groupes de couteaux**<br>• Pression (vert 7+) : Lever la cassette à couteaux<br>• Pression (vert 7-) : Abaisser la cassette à couteaux |

**Remarque**

Raccorder adéquatement les tuyaux hydrauliques.

- Les tuyaux hydrauliques sont identifiés par des chiffres et des capuchons anti-poussières colorés.

- Réglez les appareils de commande du tracteur sur la position flottante.
- Désactivez le tracteur et bloquez-le pour l'empêcher de rouler.
- Raccordez l'accouplement hydraulique (bleu T) de la machine sur l'appareil de commande à simple effet du tracteur.
- Raccordez l'accouplement hydraulique (rouge 1+) de la machine sur l'appareil de commande à simple effet du tracteur.
- Raccorder l'accouplement hydraulique (jaune 3+) de la machine à un appareil de commande à simple effet du tracteur.

**Pour la version avec béquille hydraulique**

- Raccorder les accouplements hydrauliques (vert 5+ / vert 5-) de la machine à l'appareil de commande à double effet du tracteur.

**Pour la version avec commande hydraulique par groupes de couteaux**

- Raccorder les accouplements hydrauliques (vert 7+ / vert 7-) de la machine à l'appareil de commande à double effet du tracteur.

**Remarque**

Pour des informations complémentaires sur le raccordement des conduites hydrauliques, voir la notice d'utilisation du tracteur.

## 7.3 Frein hydraulique (exportation)

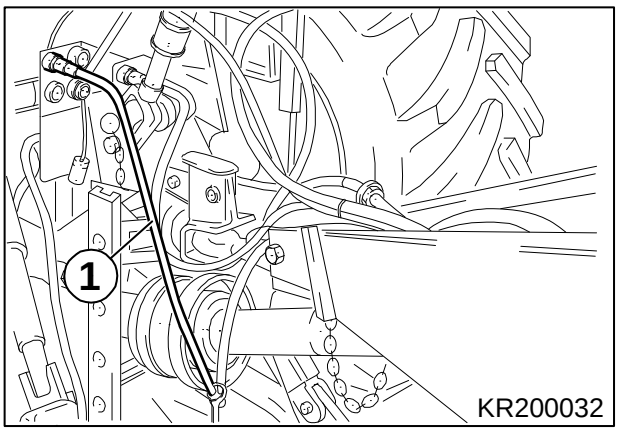



Fig. 60

Un frein hydraulique est prévu pour certaines versions destinées à l'exportation. Pour cette version, le flexible hydraulique est raccordé à la soupape de commande du tracteur. Le frein est activé par actionnement de la vanne de frein du tracteur.

## 7.4 Frein hydraulique (frein auxiliaire)

Dans certaines conditions d'utilisation, les machines ne nécessitant pas de frein propre pour le transport sur route peuvent être équipées d'un frein auxiliaire hydraulique.

Cette version nécessite une soupape de commande simple effet supplémentaire. Le frein est activé en actionnant la soupape de commande.

La pression peut être régulée sur la soupape de limitation de pression de la machine. Cette soupape est réglée sur environ 50 bar.

## 7.5 Montage de l'arbre à cardan

**DANGER ! – Arbre à cardan en rotation !**

Effet : danger de mort ou de blessures graves

- Avant de glisser l'arbre à cardan sur la prise de force du tracteur, désactiver celle-ci, couper le moteur et retirer la clé de contact. Serrer le frein de volant.
- Bloquer le tracteur et la machine pour empêcher tout déplacement involontaire.

**Attention ! - Changement de tracteur**

Effet : Dommages matériels sur la machine

Lors de l'utilisation pour la première fois de la machine et à chaque changement de tracteur Vérifier que l'arbre à cardan a la longueur correcte. Si la longueur de l'arbre à cardan ne correspond pas au tracteur, respecter impérativement les consignes du chapitre « Ajustage en longueur de l'arbre à cardan ».

**ATTENTION !**

Dommages à la machine ou à l'arbre à cardan par contact avec des composants du tracteur ou de la machine

- Veiller à ce qu'il y ait un espace de manœuvre suffisant pour tous les états de fonctionnement dans la zone de pivotement de l'arbre à cardan.

**ATTENTION ! - Arbre à cardan mal positionné.**

Effet : dommages sur l'arbre à cardan ou la machine

- S'assurer que le blocage de l'arbre à cardan est enclenché après le montage.
- Utiliser uniquement l'arbre à cardan fourni par l'usine.
- Avant d'activer la prise de force, toujours desserrer d'abord le frein de parking.

- Immobiliser et sécuriser la machine, voir chapitre Sécurité -> Routines de sécurité « Immobiliser et sécuriser la machine ».

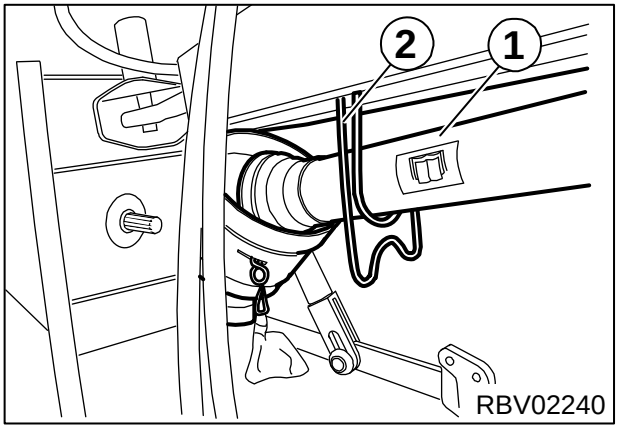



Fig. 61

- Enlevez l'arbre à cardan (1) du support de l'arbre à cardan (2).

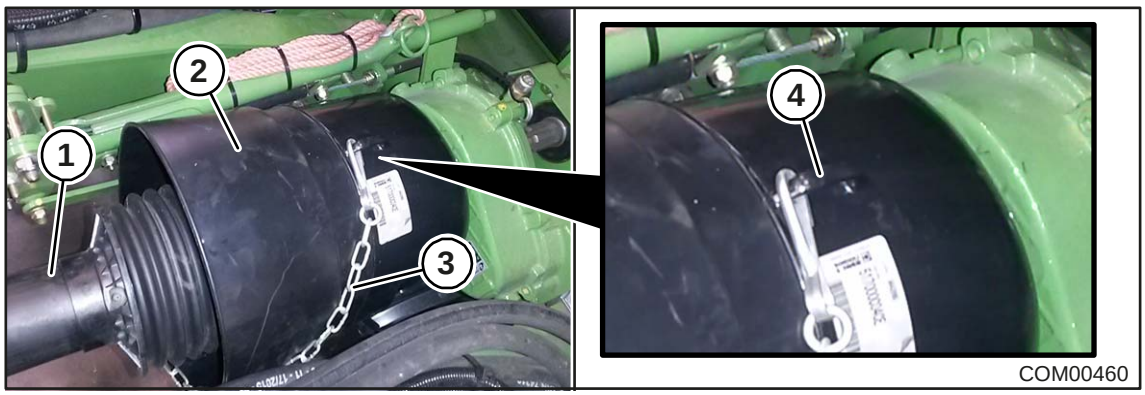



Fig. 62

- Glisser l'arbre à cardan (1) sur la prise de force du tracteur et le bloquer.
- Accrocher la chaîne de sécurité (3) à l’œillet (4) au barillet de protection (2) de l’arbre à cardan.

## 7.6 Raccords pneumatiques du frein à air comprimé

**AVERTISSEMENT!**

**Danger de mort dû à la défaillance du système de freinage ou le mouvement inattendu de la machine.**

Les conduites pneumatiques qui se desserrent ou s'usent par frottement peuvent entraîner une défaillance du système de freinage. Il se peut que des personnes soient blessées ou tuées.

- Posez les conduites pneumatiques de sorte à ce qu'elles ne frottent, ne soient pas tendues ou coincées. De plus, assurez-vous qu'elles n'entrent pas en contact avec d'autres composants (par ex. pneumatiques du tracteur).

L'ordre inverse des conduites pneumatiques peut provoquer un mouvement inattendu de la machine lors de raccordement. Il se peut que des personnes soient blessées ou tuées.

- Raccordez d'abord la tête d'accouplement jaune.
- Ensuite, raccordez la tête d'accouplement rouge.
- Après mise en place des raccords rapides, contrôlez leur parfaite fixation.

En option, la machine peut être équipée d'un système de freinage à air comprimé à deux conduites.

Les têtes d'accouplement sont installées pour assurer la liaison de la d'alimentation (rouge) et de la conduite de freinage (jaune) du tracteur avec la machine.

**AVERTISSEMENT!**

**Il y a risque d'accident par la force de freinage insuffisante.**

- En circulation sur route, le déplacement peut se faire uniquement en position (2) « pleine charge ».
- En « demi-charge » ou « sans charge », le ralentissement peut être adapté (réduit), par exemple sur des prés humides.

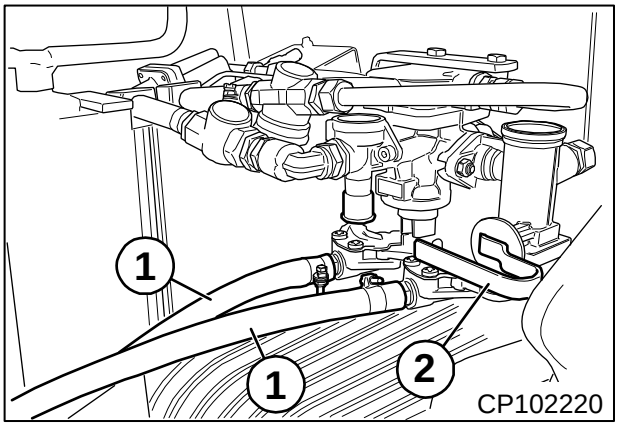



Fig. 63

- Insérer les têtes d'accouplement de différentes couleurs des tuyaux flexibles d'air comprimé (1) dans les accouplements aux couleurs correspondantes du tracteur.

**Remarque**

Commencer d'abord par la tête d'accouplement jaune, puis la tête d'accouplement rouge. Le désaccouplage se fait dans l'ordre inverse.

## 7.7 Raccordement de l'éclairage de routes

**ATTENTION !**

**Dommages sur la machine suite à un court-circuit.**

Les salissures et l'humidité peuvent provoquer des courts-circuits.

- S'assurer que les connecteurs et les prises sont propres et secs.

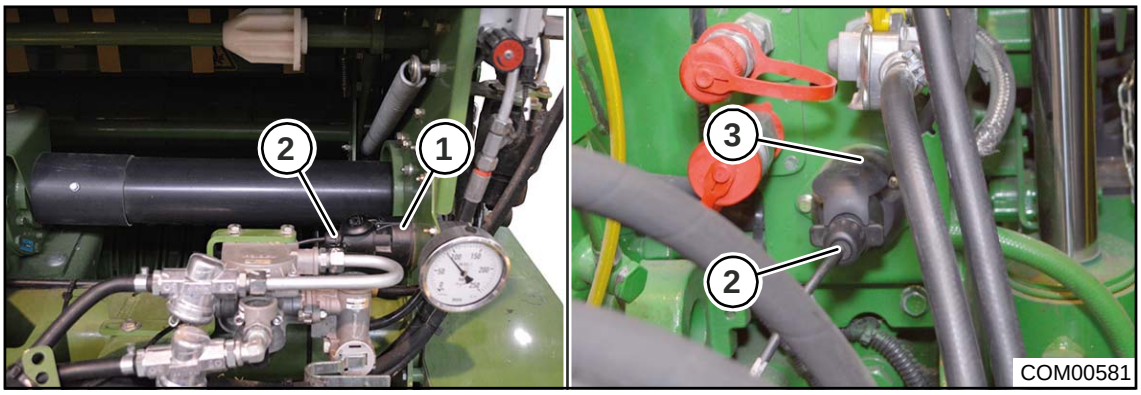



Fig. 64

L'installation d'éclairage de routes est raccordée avec le câble de raccord à 7 pôles (2) fourni.

**Condition préalable :**

– La machine est immobilisée et sécurisée, voir chapitre « Immobiliser et sécuriser la machine ».

- Relier le connecteur à 7 pôles du câble de raccord (2) à la prise à 7 pôles (1) de la machine.
- Relier le connecteur à 7 pôles du câble de raccord (2) à la prise à 7 pôles (3) du tracteur.
- Poser le câble de raccorde (2) de sorte qu'il n'entre pas en contact avec les roues du tracteur.

## 7.8 Utilisation de la chaîne de sécurité

**AVERTISSEMENT!**

**Si vous utilisez une chaîne de sécurité mal dimensionnée, puis elle peut déchirer si la machine se détache involontairement. Ainsi, des graves accidents peuvent se produire.**

- Utilisez toujours une chaîne de sécurité avec une résistance à la traction minimum de 89 kN (20.000 lbf) .

**AVERTISSEMENT !**

**Une chaîne de sécurité trop serrée ou trop lâche peut entraîner une rupture de ladite chaîne et ainsi provoquer de graves blessures ou des dégâts sur le tracteur et la machine.**

- Posez la chaîne de sécurité de sorte qu'elle ne soit pas tendue dans les virages et qu'elle n'entre pas en contact avec les autres pièces du tracteur ou de la machine.

**Remarque**

Utilisation de la chaîne de sécurité

Le montage de la chaîne de sécurité n'est pas prescrit dans tous les pays.

La chaîne de sécurité sert à la sécurisation supplémentaire des appareils tractés dans le cas où ils se détacheraient de l'attelage pendant le transport. Fixer la chaîne de sécurité avec les pièces de fixation appropriées au dispositif d'attelage du tracteur ou à un autre point d'articulation indiqué. La chaîne de sécurité doit avoir un jeu qui permette de prendre les virages.

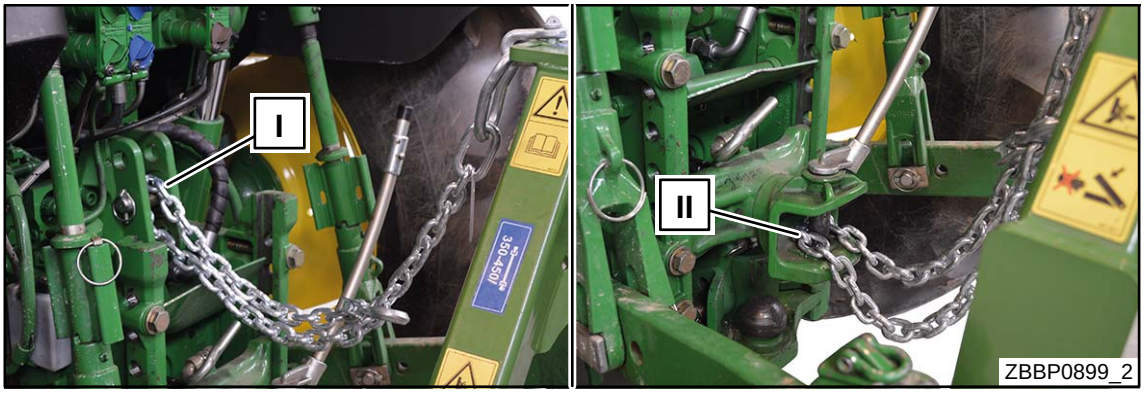



Fig. 65

- Montez la chaîne de sécurité sur une position approprié (par exemple: I ou II) sur le tracteur.

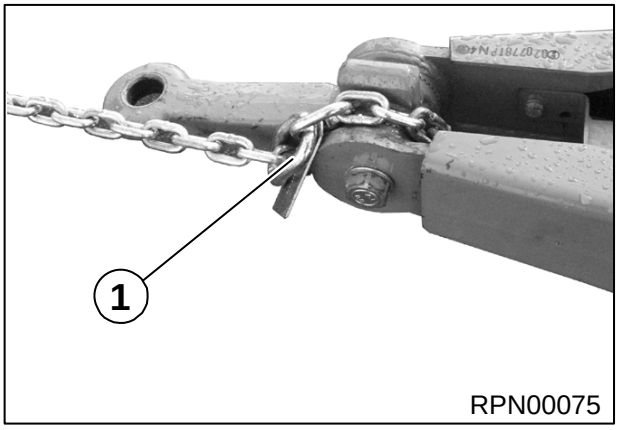



Fig. 66

- Monter la chaîne de sécurité (1) sur la machine.

# 8 Conduite et transport

**AVERTISSEMENT!**

**Risque d'accident et de blessure ou dommages sur la machine!**

Si les règles générales de circulation et les règles suivantes de circulation sur route avec des machines agricoles ne sont pas respectées, des personnes peuvent se blesser et/ou la machine peut être endommagée.

- Respecter les consignes de sécurité fondamentales concernant « Risques lors de la circulation sur route » figurant au chapitre Sécurité.
- La circulation sur route est autorisée uniquement lorsque la chambre à balles est vide et fermée.
- Soulever et sécuriser la cassette à couteaux.
- Pour éviter que des fonctions soient déclenchées accidentellement, désactiver l'unité de commande.

**AVERTISSEMENT !**

**Le non-respect des consignes de sécurité fondamentales peut entraîner de graves blessures voire la mort de personnes.**

- En vue d'éviter tout accident, il est indispensable de lire et de prendre en compte les consignes de sécurité fondamentales du chapitre Sécurité, voir chapitre Sécurité, « Consignes de sécurité fondamentales ».

**AVERTISSEMENT !**

**Le non-respect des routines de sécurité peut entraîner de graves blessures voire la mort de personnes.**

- En vue d'éviter tout accident, il est indispensable de lire et de prendre en compte les routines de sécurité du chapitre Sécurité, voir chapitre Sécurité, « Routines de sécurité ».

**AVERTISSEMENT !**

**Risque d'accident dû à des soupapes de commande non verrouillées du tracteur.**

En présence de soupapes de commande non verrouillées, des composants de la machine peuvent être activées de manière inopinée. Ceci pourrait engendrer de graves accidents.

- Pour éviter que des fonctions ne soient déclenchées par erreur, les soupapes de commande du tracteur doivent se trouver en position neutre lors du transport et de la circulation sur route et être verrouillées.

**AVERTISSEMENT !**

**Dangers lors des virages avec la machine accouplée**

Dans les virages, la machine accouplée pivote plus que le tracteur. Ceci peut engendrer des accidents.

- Tenir compte de la zone de pivotement la plus élevée.
- Faire attention aux personnes, à la circulation à contre-sens et aux obstacles lors des virages.

## 8.1 Préparatifs pour la circulation sur route

Les travaux suivants doivent être effectués sur la machine et le tracteur avant de circuler sur les routes.

### 8.1.1 Levage du Ramasseur

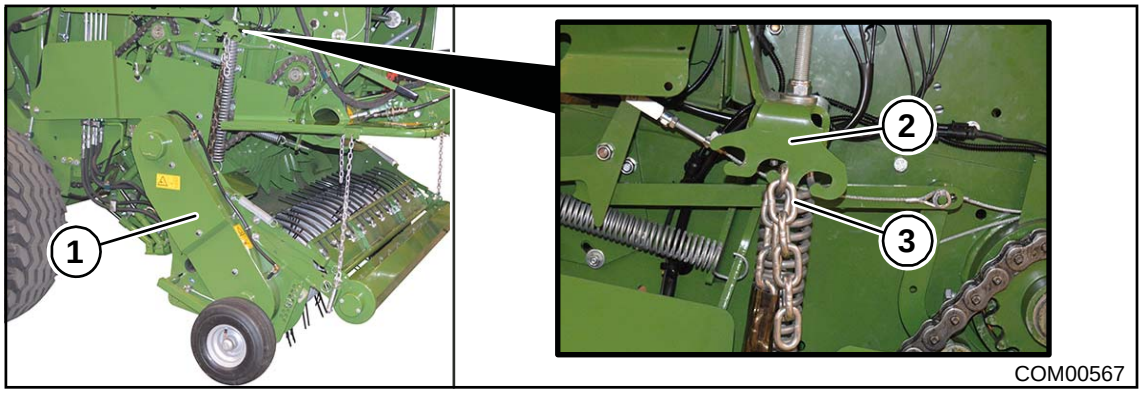



Fig. 67

- Soulever le ramasseur (1) au-dessus de l'hydraulique du tracteur.
- Accrocher la chaîne (3) dans le support de chaîne (2) des deux côtés de la machine et la sécuriser.

### 8.1.2 Contrôler la béquille

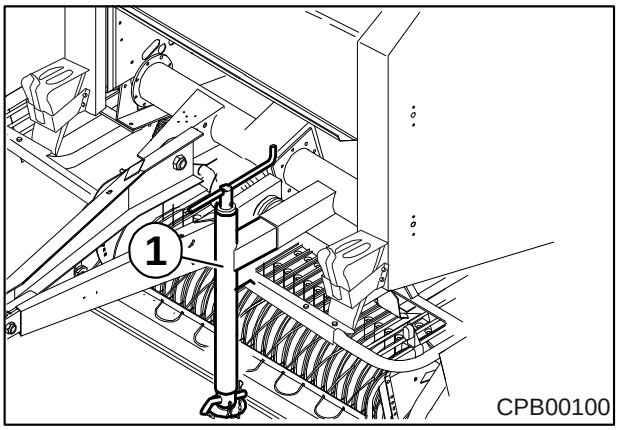



Fig. 68

- Couper l'alimentation en tension de la commande
- Contrôler la position de transport de la béquille (1)

### 8.1.3 Contrôler l’installation d’éclairage de routes

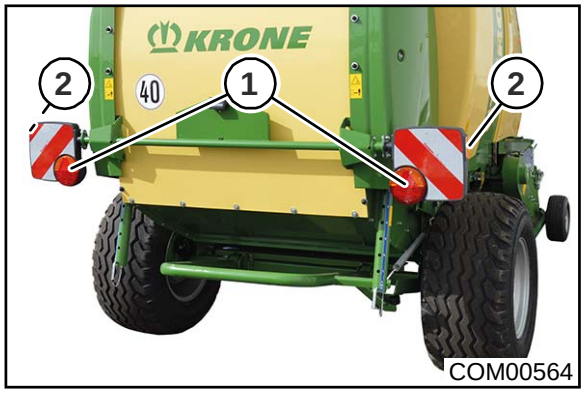



Fig. 69

- Raccorder l’installation d’éclairage de route sur le système électrique du véhicule, voir chapitre Mise en service Raccordement de l'éclairage de routes .
- Vérifier si les feux arrière (1) sont fonctionnels.
- Nettoyer feux arrière (1) ainsi que les réflecteurs latéraux (2).

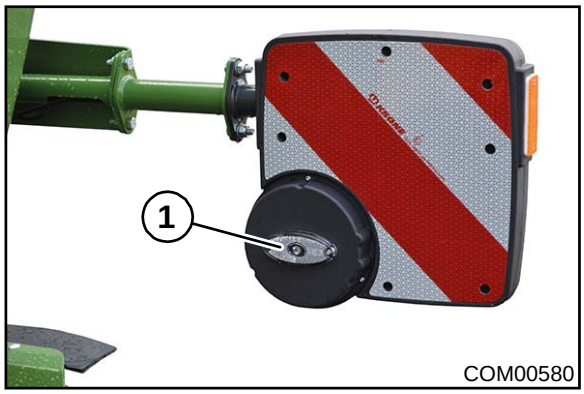



Fig. 70

Les 2 réflecteurs (1) se trouvent sur la face arrière des feux arrière.

- Nettoyer les réflecteurs (1).

## 8.2 Arrêter la machine

### 8.2.1 Placer des cales

**AVERTISSEMENT !**

**Risque de blessures dû au déplacement de la machine non sécurisée !**

Si la machine n'est pas sécurisée contre tout déplacement inopiné après avoir été immobilisée, des personnes peuvent être grièvement blessées par le déplacement incontrôlé de la machine.

- Bloquer la machine avec des cales d'arrêt pour empêcher tout déplacement.

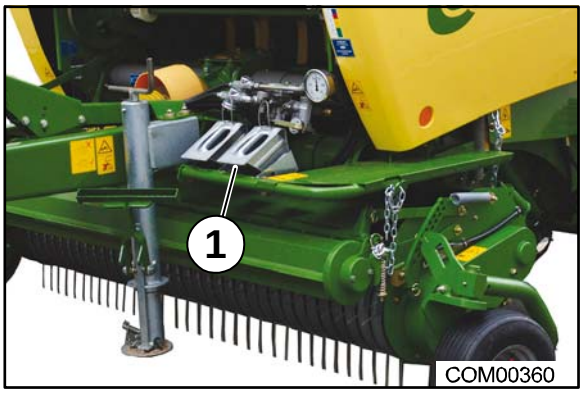



Fig. 71

Les cales d'arrêt (1) sont stockées au sein d'un support situé dans la partie avant, à côté du timon. Elles sont respectivement maintenues dans le support par un écrou de blocage.

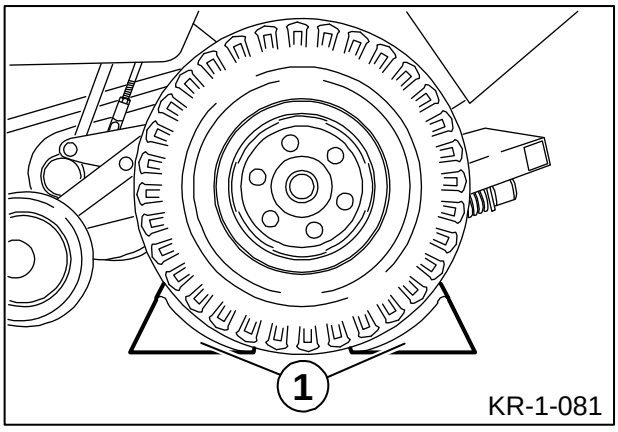



Fig. 72

- Déposer la machine sur un support plan et stable.
- Afin d'éviter que la machine dételée se met à rouler, placer les cales (1) devant et derrière la même roue.

### 8.2.2 Amener la béquille en position de support

- Voir le chapitre Sécurité « Équipement de sécurité » > « Béquille ».

### 8.2.3 Séparer l'arbre à cardan du tracteur

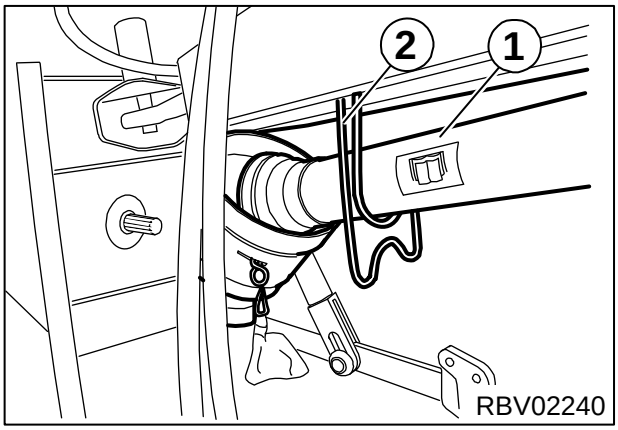



Fig. 73

- Retirer l'arbre à cardan (1) côté tracteur.
- Déposer l'arbre à cardan (1) dans l'appui d'arbre à cardan (2).

### 8.2.4 Débrancher les conduites et câbles d'alimentation

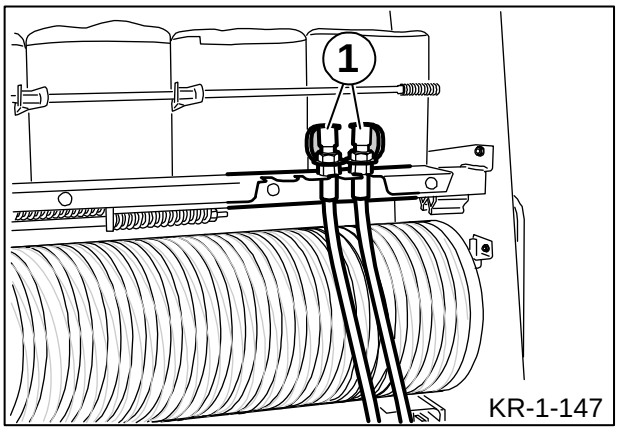



Fig. 74

- Desserrer les flexibles hydrauliques (1) et le câble de raccord électrique et les déposer correctement dans le logement correspondant de la boîte à ficelle.
- Déverrouiller l'accouplement de la remorque ou retirer le boulon.
- Faire avancer le tracteur avec précaution.

## 8.3 Préparation de la machine pour le transport

**ATTENTION !**

**Risque de dommages sur la machine suite à des pièces mobiles non sécurisées de la machine**

Pendant le transport de la machine sur des véhicules de transport (par ex. poids lourd ou trains), des vents générés par le déplacement et influant sur la machine peuvent causer des dommages sur la machine.

- Adopter les mesures présentées ci-après pour sécuriser les pièces mobiles de la machine.

### 8.3.1 Soulever la machine

**AVERTISSEMENT !**

Danger dû à une chute éventuelle de charges !

- Ne jamais passer ou rester sous des charges en suspension !
- Veuillez garder une distance de sécurité suffisante par rapport aux charges en suspension.
- Avant le transport, comparez la capacité de charge des moyens d'accrochage et des grues et sélectionnez un moyen de transport suffisamment sécurisé et doté d'une force portante suffisante.
- Evitez tout choc violent et basculement de la machine !

La presse est équipée de trois points d'accrochage:

- Un point d'accrochage se trouve dans la zone avant du timon
- Deux points d'accrochage se trouvent à l'arrière sur le triangle (côtés droit et gauche supérieure de la machine).

- Immobiliser et sécuriser la machine, voir chapitre Sécurité -> Routines de sécurité « Immobiliser et sécuriser la machine ».
- Utiliser une traverse de levage d'une force portante minimale (en fonction du poids total autorisé en charge de la machine), voir chapitre Description de la machine « Identification ».
- Fermer la trappe arrière.
- Amener la béquille en position de transport.
- Relever le ramasseur.
- S'assurer que tous les dispositifs de protection sont verrouillés.
- Accrocher les chaînes de la traverse de levage aux points d'accrochage de la machine.
- S'assurer que les crochets des chaînes sont correctement accrochés aux points d'accrochage.

### 8.3.2 Sécuriser les capots latéraux

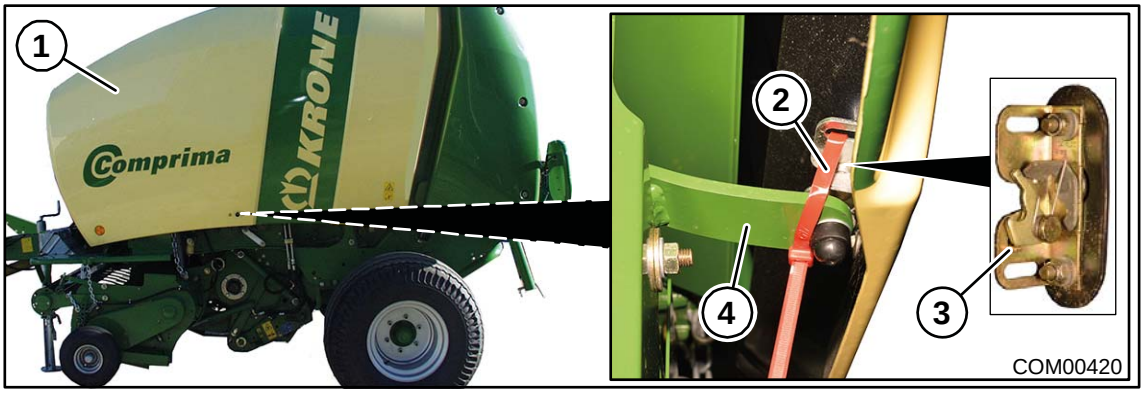



Fig. 75

Sur le côté droit et gauche de la machine :

- Ouvrir le capot latéral (1).
- Guider un serre-câble (2) à travers les ouvertures de la fermeture du volet (3).
- Fermer le capot latéral (1) avec précaution.
- Poser le serre-câble (2) autour du crochet de fermeture (4) et serrer.

### 8.3.3 Sécuriser le volet de la boîte à ficelle

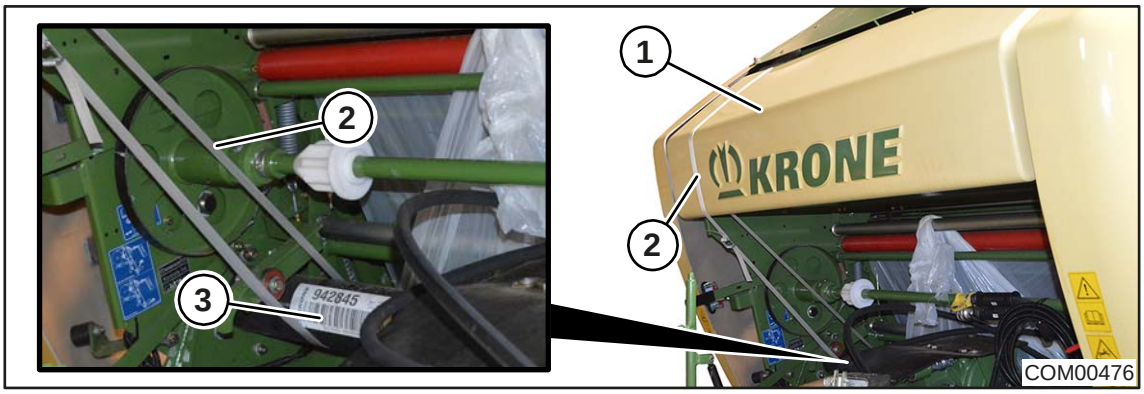



Fig. 76

- Pour sécuriser le volet de la boîte à ficelle (1), placer une sangle (2) autour du volet de la boîte à ficelle (1) et du tube protecteur (3) et serrer.

### 8.3.4 Monter le dispositif de tension de transport

**Comprima F 155 XC - 1**

Pour diminuer la hauteur de la machine pour le transport, il est possible de monter un dispositif de tension (1) sur les bras tendeurs de la machine.

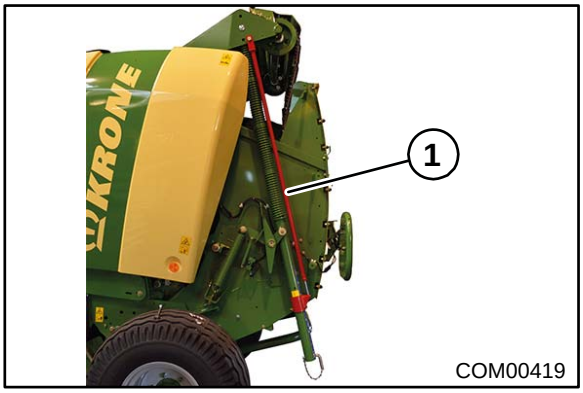



Fig. 77

| Outil spécial KRONE (1) | Numéro de commande |
|---|---|
| Dispositif de tension du fond à rouleaux | 20 062 406* |

Fig. 78

Sur les côtés droit et gauche de la machine :

- Démonter le boulon (1).
- Monter le tuyau de raccordement (6) avec le raccord à vis (5).
- Monter la douille (4) avec le raccord à vis (3).
- Serrer uniformément la vis (2) sur les deux côtés de la machine jusqu'à ce que les bras tendeurs soient détendus.
- Monter le boulon (1).

# 9 Utilisation

**AVERTISSEMENT !**

**Le non-respect des consignes de sécurité fondamentales peut entraîner de graves blessures voire la mort de personnes.**

- En vue d'éviter tout accident, il est indispensable de lire et de prendre en compte les consignes de sécurité fondamentales du chapitre Sécurité, voir chapitre Sécurité, « Consignes de sécurité fondamentales ».

**AVERTISSEMENT !**

**Le non-respect des routines de sécurité peut entraîner de graves blessures voire la mort de personnes.**

- En vue d'éviter tout accident, il est indispensable de lire et de prendre en compte les routines de sécurité du chapitre Sécurité, voir chapitre Sécurité, « Routines de sécurité ».

**Avertissement!**

**Risque de blessures dû à des mouvements incontrôlés des balles rondes**

- En dévers, déposez les balles rondes de sorte qu'elles ne puissent se mettre en mouvement. Une fois en mouvement, elles peuvent causer de graves accidents du fait de leur poids et de leur forme cylindrique.

## 9.1 Réglages avant de commencer le travail

Avant de commencer le travail, les réglages suivants doivent être effectués ou contrôlés :

- Tendre le fond à rouleaux de la chambre à balles (Comprima V150/V180 (XC)) (voir chapitre « Avant pressage/Après pressage »)
- Hauteur de travail du ramasseur
- Position du dispositif de placage à rouleau
- Activer et désactiver le mécanisme de coupe
- Longueur de coupe du mécanisme de coupe
- Utilisation de l'éjecteur de balles
- Présélectionner la pression de compression (Comprima F125/F155(XC))
- Présélectionner la taille des balles (Comprima V150/V180(XC))
- Présélectionner le liage par ficelle ou par filet
- Utilisation de barres d'entraîneur supplémentaires
- Mettre en place la ficelle ou le filet
- Fonction de la lubrification des chaînes
- Remettre le compteur de balles à zéro
- Régler la taille des balles (Comprima F155 (XC))

**Les étapes nécessaires pour cela sont décrites aux chapitres « Réglages » et « Commande ».**

**Si le mécanisme de coupe est activé lors du pressage, la densité de balle augmente considérablement ce qui rend la réduction de la pression de compression nécessaire.**

Pour ce faire :

Paille courte qui se fragmente :

- Réduire le nombre de lames de coupe ou désactiver le mécanisme de coupe, resp. retirer les couteaux. Les couteaux peuvent être conservés sur le côté gauche de la machine.
- Désactiver la prise de force dans la tournière.

Andains petits et plats :

- Réduire la vitesse de la prise de force

ou

- Augmenter la vitesse de conduite

La structure de la paille est très variable. Même sans mécanisme de coupe, il n'est pas toujours possible de travailler à la pression maximale.

**Remarque**

Régler le cœur de balle sur tendre uniquement pour Comprima V150/180 (XC) (voir chap. « Adaptation du cœur tendre »).

## 9.2 Vitesse de conduite

La vitesse de conduite pendant le travail dépend des facteurs suivants :

- Type des matières à presser.
- Degré d'humidité des matières à presser.
- Hauteur d'andain.
- Configuration du sol.

**Remarque**

La valeur indicative pour la vitesse de conduite est de 5 à 12 km/h. Elle doit être adaptée aux conditions rencontrées dans la pratique.

- Eviter la surcharge de la presse à balles rondes.
- Réduire la vitesse au début et à la fin du pressage d'une balle ronde.

**Réglage en cas de patinage du fond à rouleaux en présence d'une herbe très humide et peu structurée**

- Utiliser moins de couteaux, désactiver ou démonter ceux-ci et réduire la pression de compression
- Régler le cœur de balle sur tendre (voir chap. « Adaptation du cœur tendre »)

- Conduire sans couteaux

**ATTENTION!**

Dommages sur la machine

- Il faut en aucun cas de conduire avec des couteaux ou fond à couteaux désactivée, parce qu'alors les couteaux n'ont aucune direction à mécanisme de coupe et le dent de couteau est entaillé.

## 9.3 Remplissage de la chambre à balles

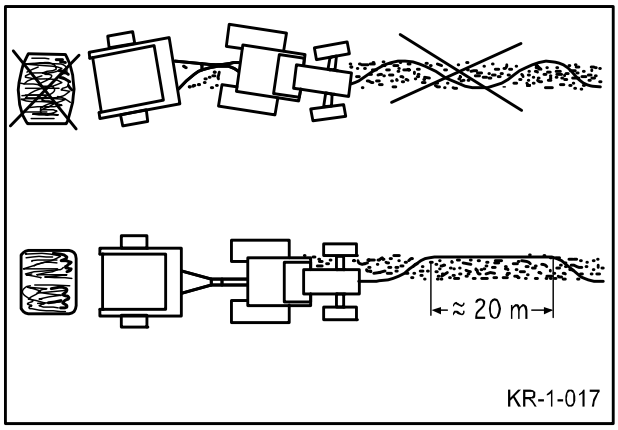



Fig. 79

Pour obtenir une densité des balles homogène, le remplissage de la chambre à balles doit être homogène. Pour ce faire, la largeur de l'andain revêt une grande importance.

La largeur de l’andain est optimale lorsque celui-ci a exactement la même largeur que la chambre à balles.

Les andains plus larges ne garantissent pas l'obtention de balles rondes parfaites. La balle ronde est effilochée sur les bords et sort difficilement de la chambre à balles.

Lorsque les andains sont étroits, le remplissage homogène ne peut être obtenu qu'en approchant l'andain en alternant les côtés (gauche/droite). Il ne faut cependant pas faire un parcours sinueux, mais au contraire couvrir de longues distances sur le côté gauche et droit de l'andain, comme cela est représenté dans la figure ci-contre. Un changement trop fréquent et un remplissage irrégulier donnent des balles rondes en forme de tonneau et d'une densité irrégulière.

Le diamètre obtenu peut être lue sur le moniteur du terminal de commande.

La pression de compression atteinte peut être consultée sur l'indicateur de pression de compression sur le côté gauche de la machine.

**Remarque**

La surcharge de la machine causée par des balles trop compactes ou trop volumineuses peut entraîner de graves dommages sur la machine. La machine est dotée d'un mécanisme déclenchant le liage forcé automatique en cas de surcharge. Tout liage forcé est automatiquement consigné.

**Comprima V**

**Remarque**

Les balles rondes en forme de tonneau peuvent endommager le fond à rouleaux. Les balles rondes de forme et de densité irrégulière compromettent l’ensilage.

**Comprima F**

**Remarque**

Le liage doit être démarré au plus tard lorsque les indicateurs de pression de compression se trouvent dans le rouge (signal sonore pour l'électronique confort).

**Remarque**

Afin d'éviter la surcharge de la machine avec certaines matières récoltées (par exemple ensilage mouillé), le démarrage du liage doit se faire au préalable.

La surcharge permanente de la machine peut réduire nettement sa durée de vie.

### 9.3.1 Réduire la pression sur les parois latérales de la chambre à balles

En présence d'un fourrage très critique et de balles extrêmement dures, la sécurité de rotation des balles peut être augmentée comme suit :

- Afin de diminuer la pression sur les parois latérales, les déplacements vers l'extrême droite/gauche doivent être évités.
- Réduire le nombre de lames de coupe à l'extérieur ou désactiver le mécanisme de coupe, resp. retirer les couteaux.

### 9.3.2 Monter les baguettes d'entraîneur supplémentaires sur le rouleau de démarrage

**AVERTISSEMENT ! – Fermeture non souhaitée de la trappe arrière !**
Conséquence : blessures graves.
- Sécuriser la trappe arrière ouverte pour empêcher sa fermeture involontaire.

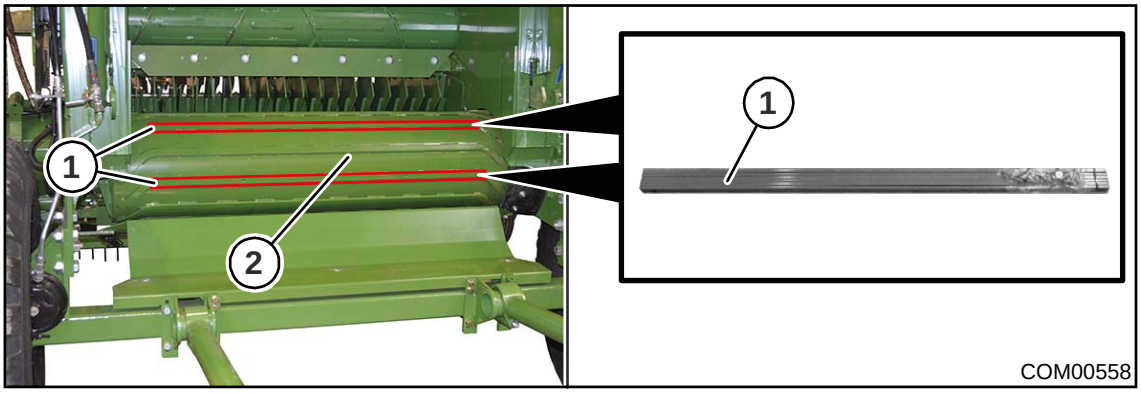



Fig. 80

Pour augmenter la sécurité de torsion des balles rondes, des baguettes d'entraîneur supplémentaires (1) peuvent être montées sur le rouleau de démarrage (2).

Il convient de monter les baguettes d'entraîneur (1) sur le rouleau de démarrage à l'intérieur de la chambre à balles.

- Ouvrir la trappe arrière.
- Fermer le robinet d'arrêt de la trappe arrière, voir chapitre Sécurité « Robinet d'arrêt de la trappe arrière ».

La trappe arrière ne peut pas être fermée, car elle est bloquée par l'hydraulique.

- Monter les 6 barres (1) sur le rouleau de démarrage (2).
- Ouvrir le robinet d'arrêt de la trappe arrière, voir chapitre Sécurité « Robinet d'arrêt de la trappe arrière ».
- Fermer la trappe arrière.

### 9.3.3 Monter des déflecteurs supplémentaires dans la trappe arrière

**Comprima F**

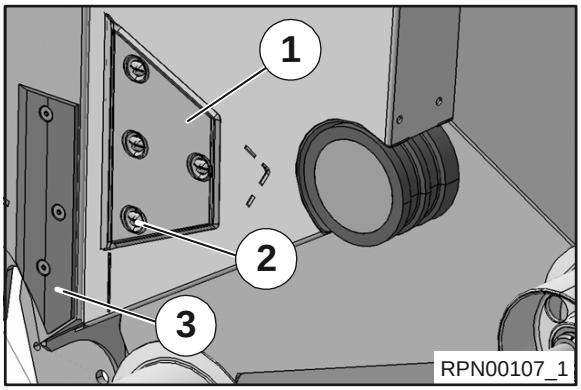



Fig. 81 Vue (chambre à balles fermée)

Si les balles prêtes ne tombent pas de la chambre de compression avant, il est possible d'installer deux tôles d'éjection (1) à droite et à gauche dans la trappe arrière de la machine.

- Montez les tôles d'éjection (1) avec les vis (2) sur les surfaces internes de la chambre à balles dans les alésages existants.
- Si les balles prêtes ne tombent toujours pas de la chambre de compression avant après avoir monté des tôles d'éjection (1), enlevez les tôles de glissement (3) du carter de la machine à droite et à gauche.

Les tôles d'éjection (1) avec les vis appropriées peuvent être commandées auprès du département des pièces de rechange en indiquant les n° de pièces de rechange:

| Quantité | Pièce de rechange | Numéro de pièces de rechange |
|---|---|---|
| 2 | Tôle d'éjection | 2754790 |

**Comprima V 150 (XC) - 1**

**Comprima V 180 (XC) - 1**

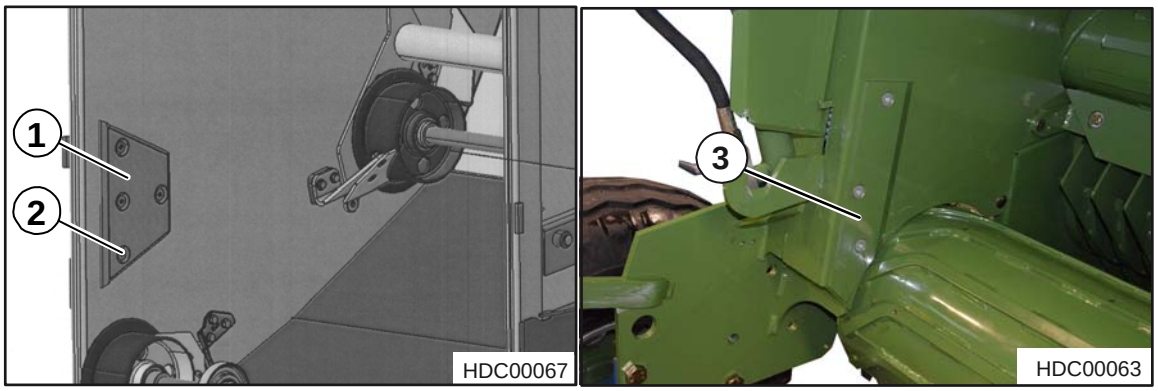



Fig. 82

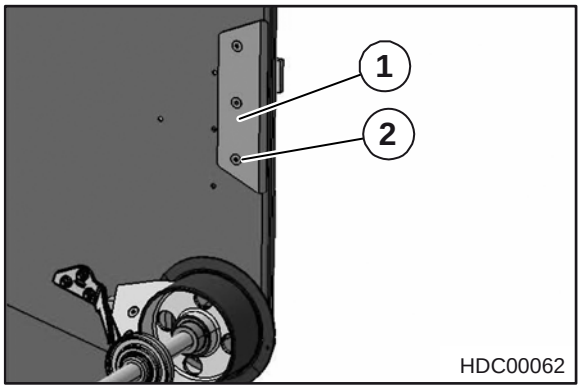
Si les balles prêtes ne tombent pas de la chambre de compression avant, il est possible d'installer deux tôles d'éjection (1) à droite et à gauche dans la trappe arrière de la machine.

- Montez les tôles d'éjection (1) avec les vis (2) sur les surfaces internes de la chambre à balles dans les alésages existants.
- Si les balles prêtes ne tombent toujours pas de la chambre de compression avant après avoir monté des tôles d'éjection (1), enlevez les tôles de glissement (3) du carter de la machine à droite et à gauche.

Les tôles d'éjection (1) avec les vis appropriées peuvent être commandées auprès du département des pièces de rechange en indiquant les n° de pièces de rechange:

| Quantité | Pièce de rechange | Numéro de pièces de rechange |
|---|---|---|
| 2 | Tôle d'éjection | 2754790 |

**Comprima V 210 XC - 1**



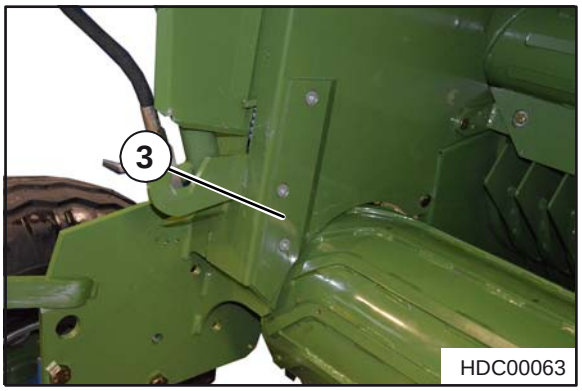




Fig. 83

Si les balles prêtes ne tombent pas de la chambre de compression avant, il est possible d'installer deux tôles d'éjection (1) à droite et à gauche dans la trappe arrière de la machine.

- Montez les tôles d'éjection (1) avec les vis (2) sur les surfaces internes de la chambre à balles dans les alésages existants.
- Si les balles prêtes ne tombent toujours pas de la chambre de compression avant après avoir monté des tôles d'éjection (1), enlevez les tôles de glissement (3) du carter de la machine à droite et à gauche.

Les tôles d'éjection (1) avec les vis appropriées peuvent être commandées auprès du département des pièces de rechange en indiquant les n° de pièces de rechange:

| Quantité | Pièce de rechange | Numéro de pièces de rechange |
|---|---|---|
| 2 | Tôles d'éjection | 200679180 |
| 6 | Vis à tête fraisée avec hexagone intérieur | 9040453 |

## 9.4 Lier et déposer les balles

- Démarrer le liage ou l'enrubannage (voir chapitre Commande), poursuivre le ramassage des matières à presser jusqu'à ce que le matériel de liage ou d'enrubannage soit transporté dans la chambre à balles par les matières à presser et saisi par la balle ronde. Toujours respecter la vitesse nominale de 540 tr/mn jusqu'à ce que le liage soit terminé.
- Arrêter le tracteur et attendre la fin du liage ou de l'enrubannage.
- Ejecter la balle ronde en ouvrant la chambre à balles. Toujours ouvrir complètement la trappe arrière car les vérins doivent être complètement sortis pour établir la pression nécessaire à la tension du fond à rouleaux.
- Toujours fermer la chambre à balles uniquement au ralenti et commencer le pressage suivant.

## 9.5 Déplacement avec l'éjecteur de balles

**Comprima V 150 (XC) / V 180 (XC) / V 210 XC**

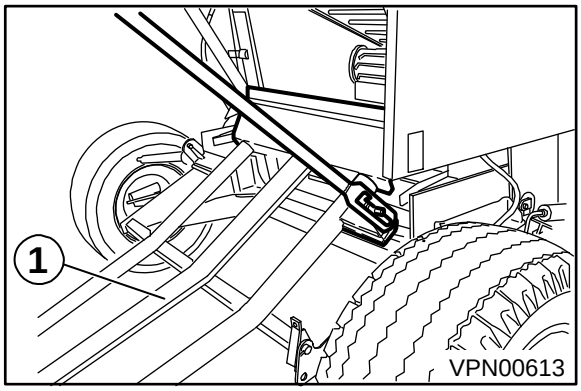



Fig. 84

Pendant le déplacement avec l'éjecteur de balles (1), ce dernier doit de nouveau reposer sur l'essieu lorsque du fourrage est prélevé à l'avant. La chambre à balles doit être fermée.

**ATTENTION !**

Torsion latérale des tiges de traction

- Il est interdit de prendre du fourrage si l'éjecteur de balles ne repose pas sur l'essieu (voir fig. VPN00613).

## 9.6 Avant le pressage

### 9.6.1 Tendre le fond à rouleaux

**Comprima V**

**Remarque**
Avant d'activer la prise de force, tendre le fond à rouleaux de la chambre à balles.

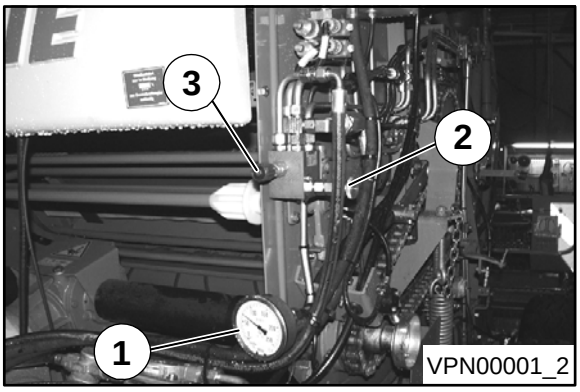



Fig. 85

Pour ce faire :

- Faire rentrer complètement le volant (2) (position de travail).

Après un temps d'arrêt prolongé et avant la mise en service de la machine :

- Ouvrir une fois la trappe arrière, puis la refermer (voir Menu « Commande manuelle presse », ouvrir/fermer la chambre à balles)
- Activer la prise de force

Ceci entraîne la montée de la pression de compression à la valeur réglée en usine ou celle réglée en dernier.

La pression de compression peut être modifiée avec le bouton rotatif (3). (Voir chapitre « Réglage de la pression de compression »)

Grâce à la structure hydraulique du bloc de raccordement de l'accumulateur, il est possible que la pression de compression chute pendant une certaine période de temps. Afin d'atteindre à nouveau la pression de compression réglée, la trappe arrière doit être une nouvelle fois ouverte puis refermée.

## 9.7 Après le pressage

**Comprima V**

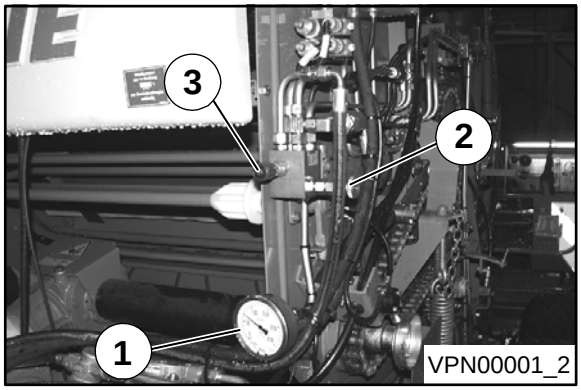



Fig. 86

Au terme du pressage, les fonds à rouleaux avant et arrière doivent être détendus.

- Desserrer le volant (2) jusqu'à ce que le manomètre (1) affiche une pression de 50 bars. (position de parking)
- Resserrer le volant (2).

Les vérins de tension des fonds à rouleaux sont hors pression.

## 9.8 Limiteur de charge

### 9.8.1 Chaîne d'entraînement pour le ramasseur avec accouplement de coupure à cames

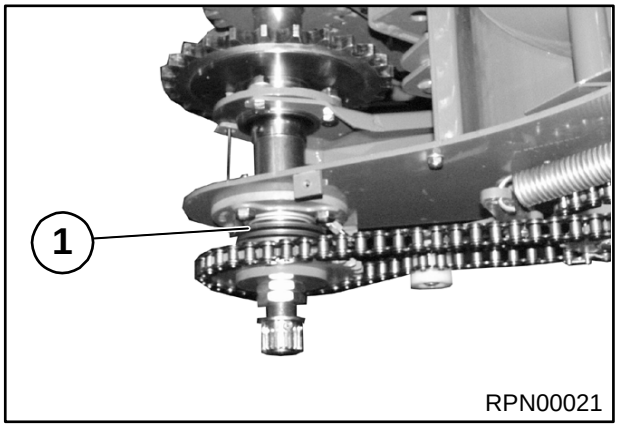



Fig. 87

**ATTENTION !**

Dommages sur la machine et perte de la garantie

- Ne pas intervenir de son propre chef sur l'accouplement de coupure à cames.

L'entraînement est équipé d'un accouplement de coupure à cames (1) en guise de protection contre la surcharge. Cet accouplement est réglé en usine et ne doit pas être modifié sans l'accord du SAV KRONE.

## 9.9 Pick-up

### 9.9.1 Régler la hauteur de travail

**Remarque**
Relever le ramasseur pour tout déplacement en tournière et en marche arrière !

- Immobiliser et sécuriser la machine, voir chapitre Sécurité -> Routines de sécurité « Immobiliser et sécuriser la machine ».

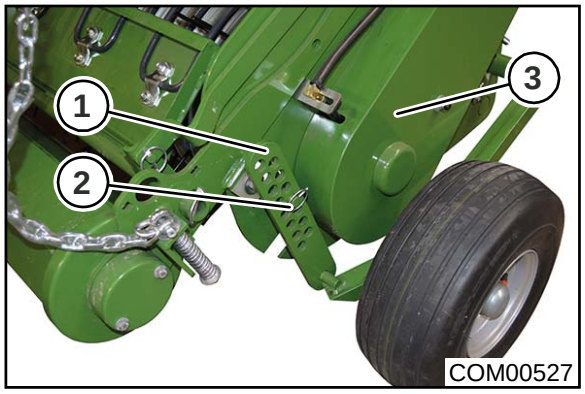


Fig. 88

**Remarque**
Lors du réglage du ramasseur, la hauteur du timon de la machine doit être adaptée au tracteur (voir chapitre « Première mise en service »).

La hauteur de travail du ramasseur (3) doit être réglée de sorte que l'écart entre les dents et le sol d'élève à env. 20-30 mm. Il convient également d'adapter la hauteur de travail du ramasseur (3) aux conditions du sol.

- Soulever le ramasseur (3) au-dessus de l'hydraulique du tracteur.

Veuillez exécuter à l'identique le réglage suivant sur les deux côtés du ramasseur :

- Démonter la goupille pliante (2).
- Placer la barre à trous (1) dans la position requise et la fixer au moyen de la goupille pliante (2).
- Abaisser le ramasseur (3) par voie hydraulique.
- Vérifier si l'écart entre les dents et le sol s'élève à env. 20 - 30 mm.
- Si nécessaire, régler à nouveau la barre à trous (1).

### 9.9.2 Régler avec plus de précision la hauteur du ramasseur

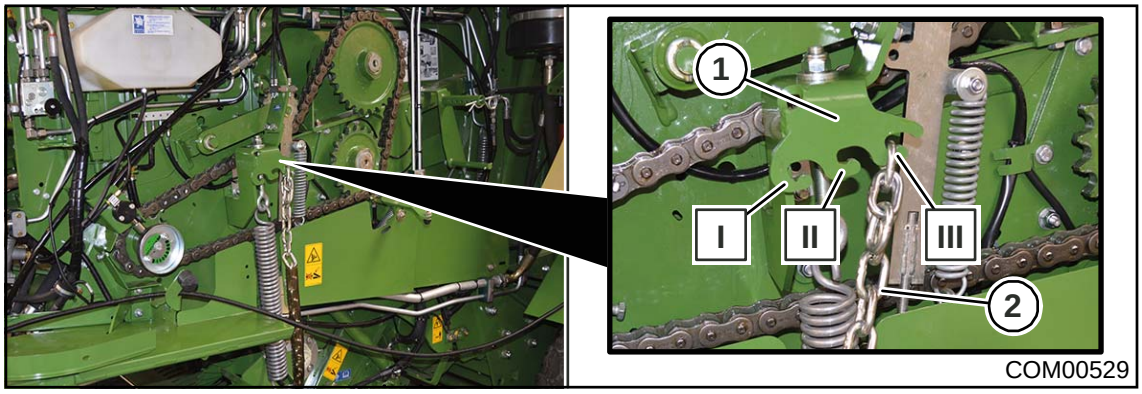



Fig. 89

En cas de conditions du sol extrêmes, la hauteur du ramasseur peut être réglée au-dessus de la chaîne (2). Pour ce faire, le ramasseur peut être réglé un maillon de chaîne complet plus haut ou plus bas ou avec davantage de précision via le support de chaîne (1).

**Condition préalable**

- Le ramasseur est soulevé au-dessus de l'hydraulique du tracteur.

– Les roues de jauge sont réglées vers le haut.

Sur les côtés gauche et droit de la machine, régler la chaîne (2) de façon identique :

- Régler la chaîne (2) un maillon de chaîne complet plus haut ou plus bas ou accrocher le maillon de chaîne souhaité en position (I), (II) ou (III).

**Remarque**

Pour l'utilisation avec de la paille, le ramasseur doit être réglé aussi haut que possible par rapport au sol.

A l'aide de la chaîne (2), régler les roues de jauge du ramasseur de sorte qu'elles ne soient pas en contact avec le sol.

**Remarque**

Si le ramasseur est accroché plus haut, il convient d'adapter la hauteur du timon.

(Voir chap. Mise en service « Adapter la hauteur du timon »).

### 9.9.3 Régler la décharge de pression d'appui du ramasseur

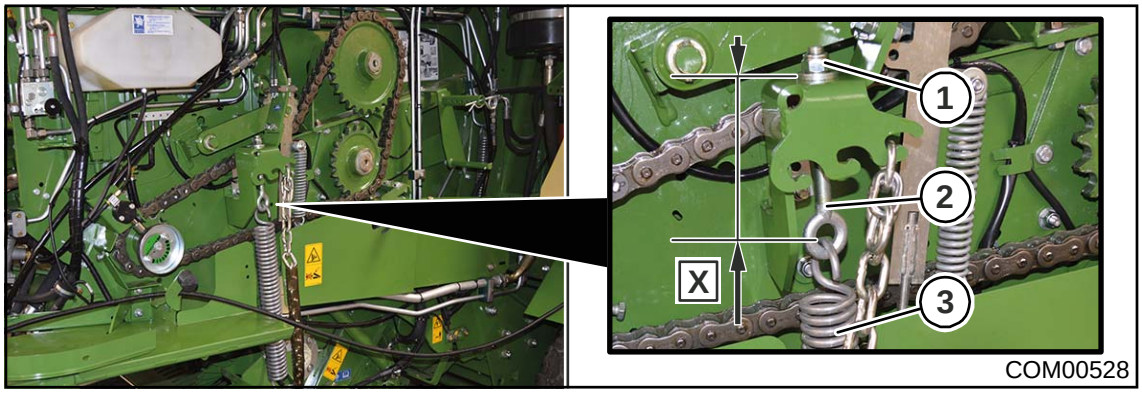



Fig. 90

Pour mieux surmonter les irrégularités du sol, le ramasseur est déchargé à l'aide de ressorts (3) sur les deux côtés de la machine. Le ressort (3) peut être réglé sur la vis à anneau (2).

KRONE conseille le réglage suivant :

– cote X (côté machine gauche) : 150 mm
– cote X (côté machine droit) : 42 mm

**Condition préalable**

– Les roues de jauge sont suffisamment délestées.

- Sur les côtés gauche et droit de la machine, vérifier si les cotes susmentionnées correspondent.
- Si nécessaire, visser ou dévisser les écrous (1) jusqu'à atteindre la cote X susmentionnée.

## 9.10 Régler le dispositif de placage à rouleaux

**AVERTISSEMENT !**

**Risque de blessure par utilisation de la machine sans dispositif de placage à rouleau !**

La mise en service de la machine sans dispositif de placage à rouleaux peut entraîner de graves blessures voire la mort de personnes.

- Le dispositif de placage à rouleau sert de protection contre les accidents et ne doit pas être retiré pendant le fonctionnement.

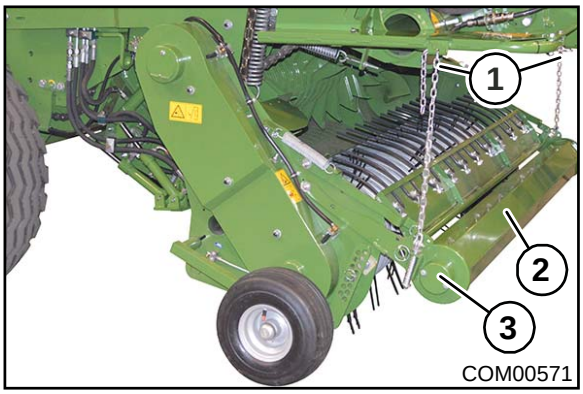



Fig. 91

Le dispositif de placage à rouleaux (3) régule la matière récoltée lors de l'engagement via le ramasseur. Cela permet de recueillir la matière récoltée de manière régulée.

La hauteur du dispositif de placage à rouleau (3) doit être réglée de sorte que le rouleau du déflecteur (2) touche en permanence l'andain.

**Régler la hauteur du dispositif de placage à rouleaux**

- Accrocher les chaînes (1) plus haut ou plus bas par rapport à l'andain.
- S'assurer que les chaînes (1) sont réglées à l'identique sur les deux côtés de la machine.

## 9.11 Régler le déflecteur

La hauteur du déflecteur (1) peut être réglée en fonction de l'andain. Le réglage en usine est la position I. En cas de matière récoltée très humide, il est conseillé d'amener le déflecteur en position II.

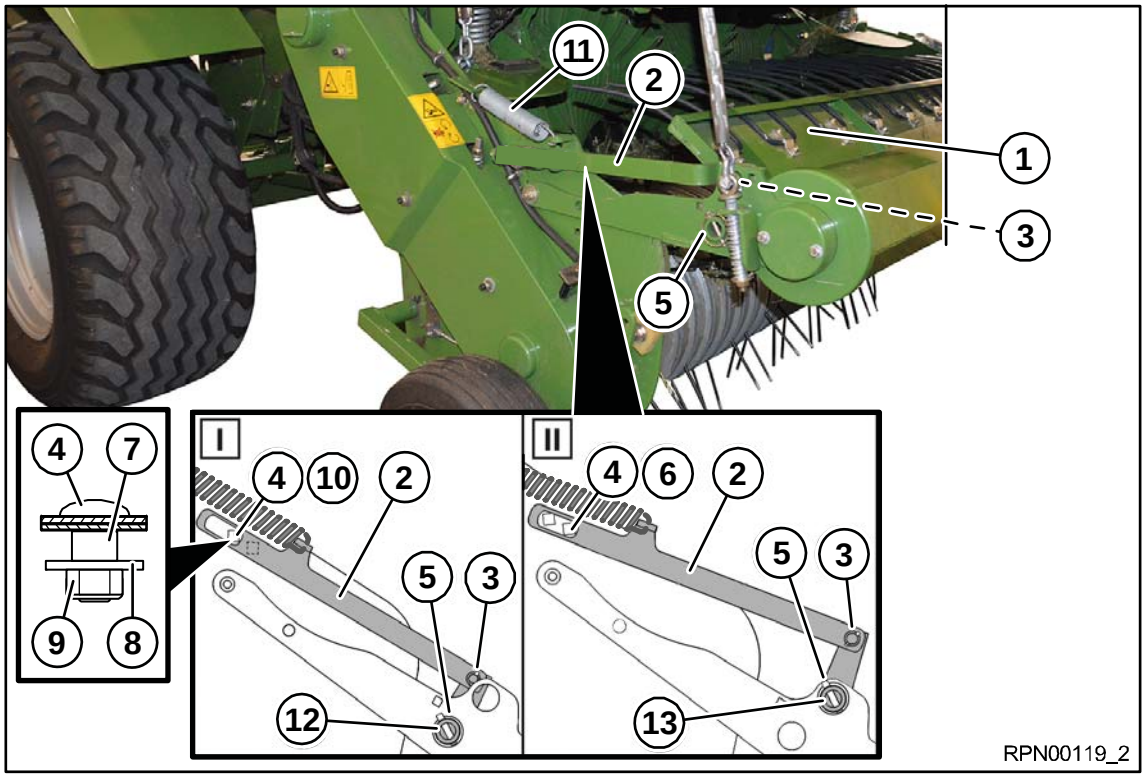



Fig. 92

**Amener le déflecteur (1) de la position (I) à la position (II)**

Sur le côté droit et gauche de la machine :

Pour démonter l'étrier (2),

- Retirer la goupille pliante (3),
- Desserrer le boulon à tête bombée (4),
- Démonter le ressort (11) et
- Retirer le levier (2).

- Retirer la goupille pliante (5).
- Placer le déflecteur (1) dans l'alésage supérieur (12) et le fixer au moyen de la goupille pliante (5).

Pour monter l'étrier (2),

- Placer le boulon à tête bombée (4) dans l'orifice carré avant (6) et le fixer avec un tube d'écartement (7), une rondelle (8) et un écrou de blocage (9).
- Placer l'étrier (2) sur le boulon (3) et le fixer avec la goupille pliante (3) et
- Monter le ressort (11).

**Amener le déflecteur (1) de la position (II) à la position (I)**

Sur le côté droit et gauche de la machine :

Pour démonter l'étrier (2),

- Retirer la goupille pliante (3),
- Desserrer le boulon à tête bombée (4),
- Démonter le ressort (11) et
- Retirer le levier (2).

- Retirer la goupille pliante (5).
- Placer le déflecteur (1) dans l'alésage inférieur (11) et le fixer au moyen de la goupille pliante (5).

Pour monter l'étrier (2),

- Placer le boulon à tête bombée (4) dans l'orifice carré arrière (10) et le fixer avec un tube d'écartement (7), une rondelle (8) et un écrou de blocage (9).
- Placer l'étrier (2) sur le boulon (3) et le fixer avec la goupille pliante (3) et
- Monter le ressort (11).

## 9.12 Mécanisme de coupe

**DANGER! – Travaux de maintenance, de montage, de réparation et de réglage; recherche des erreurs et l'élimination**

Effet: Danger de mort, blessures de personnes ou dommages sur la machine.
Pour tous les travaux de maintenance, de montage, de réparation et de réglage ainsi que pour la recherche des erreurs et l'élimination, il faut toujours:

- Arrêtez la machine.
- Désactivez la prise de force. Arrêtez le moteur, retirez la clé de contact et emportez-la avec vous.
- Sécurisez le tracteur et la machine contre le déplacement involontaire.
- Sécurisez le ramasseur avec le limiteur de profondeur.
- Risque important de blessures lors du montage et du démontage des couteaux. Saisissez les couteaux uniquement avec des gants adaptés.
- Lors des travaux à l’intérieur de la chambre à balles, sécurisez la trappe arrière ouverte au robinet d’arrêt pour qu’elle ne s’abaisse pas.

### 9.12.1 Généralités

La machine possède un mécanisme de coupe avec cylindre de coupe et couteaux fixes. La coupe permet un meilleur traitement ultérieur des balles rondes et augmente la densité de pressage. En cas d'engorgement éventuel, le système hydraulique permet de pivoter les couteaux hors du canal d'alimentation à partir du tracteur. La protection individuelle des couteaux empêche que ceux-ci soient endommagés par des corps étrangers.

Par ailleurs, le mécanisme de coupe peut être désactivé mécaniquement.

### 9.12.2 Longueur de coupe

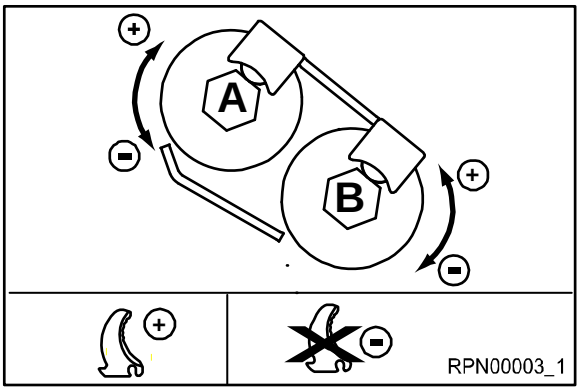



Fig. 93

La longueur de coupe est déterminée par le nombre de couteaux.

Utiliser la clé fournie pour effectuer le réglage.

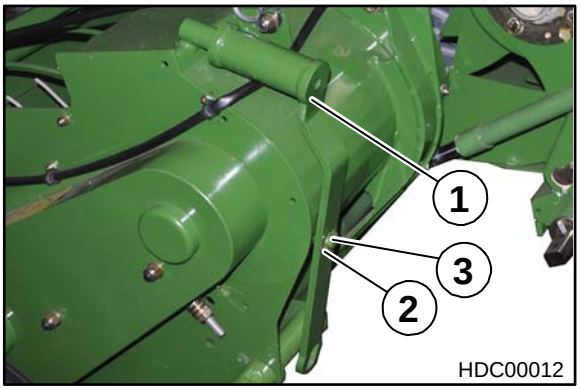



Fig. 94

La clé universelle (1) se trouve sur le ramasseur du côté gauche de la machine.

**ATTENTION ! - Mouvement inattendu de la clé universelle !**

La clé universelle peut effectuer un mouvement inattendu provoqué par la force du ressort du couteau précontraint.

- Par conséquent, la plus grande prudence est de rigueur lors de travaux de réglage réalisés avec la clé universelle sur l'arbre des couteaux.

Pour la retirer :

- Retirer la goupille à ressort (2).
- Retirer la clé universelle (1) de la goupille de fixation (3).

Après utilisation, remettre la clé universelle (1) en place sur le goujon (3) et la fixer à l’aide de la goupille à ressort (2).

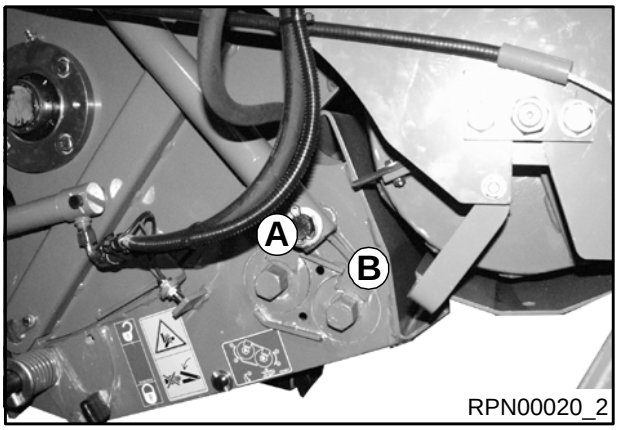



Fig. 95

**Tableau de longueurs de coupe en fonction de l'équipement en couteaux**
Avec 17 couteaux :

| Longueur de coupe | Nombre de couteaux | Réglage A/B |
|---|---|---|
| - | 0 | - / - |
| 128 mm | 8 | - / + |
| 128 mm | 9 | + / - |
| 64 mm | 17 | + / + |

Avec 26 couteaux :

| Longueur de coupe | Nombre de couteaux | Réglage A/B |
|---|---|---|
| - | 0 | - / - |
| 84 mm | 13 | - / + |
| 84 mm | 13 | + / - |
| 42 mm | 26 | + / + |

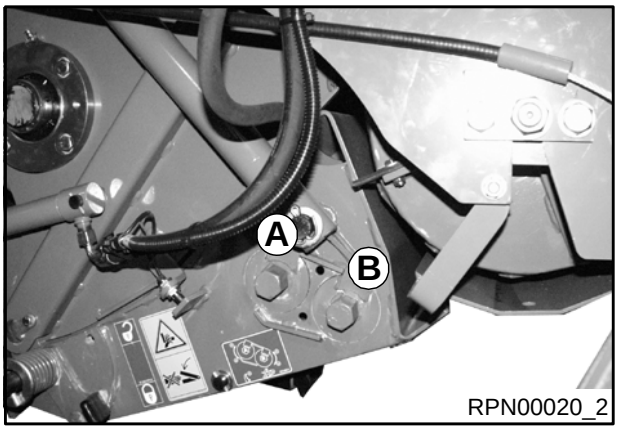



Fig. 96

**ATTENTION ! – Couteaux revenant en arrière !**

Les couteaux sont précontraints par ressort. Risque de blessures !

- Ne pas appuyer sur les couteaux pour les amener en position de travail.
- Utiliser un outil, par ex. un marteau.
- Porter des gants de protection.

**Attention ! – Risque de blessures !**

Risque de blessures sur la lame des couteaux dans la barre de coupe.

- Porter des gants de protection.

Après activation des couteaux, toujours vérifier si tous les couteaux sont relevés

.

Si ce n'est pas le cas :

- Amener les arbres de commande des couteaux (A/B) en position de 0 couteau (tourner ces deux arbres (A/B) en position (-)).
- Abaisser le fond à couteaux mécaniquement ou à l'aide de l'hydraulique.
- Nettoyer soigneusement le fond à couteaux et, en particulier, les fentes.

Après nettoyage :

- Régler la longueur de coupe souhaitée

Après réglage des arbres de commande des couteaux (A/B), les couteaux basculent automatiquement vers le haut en position de travail.

Si ce n'est pas le cas, les couteaux qui ne se sont pas relevés doivent être mis en position de travail en donnant un léger coup sur le dos du couteau à l'aide d'un outil (par ex. un marteau).

- Relever le fond à couteaux.

## 9.13 Régler le diamètre des balles

### Comprima F 155 XC - 1

La trappe arrière doit être fermée et la chambre à balles vide.
Régler le diamètre des balles à l'arrière, à droite et à gauche de la machine.

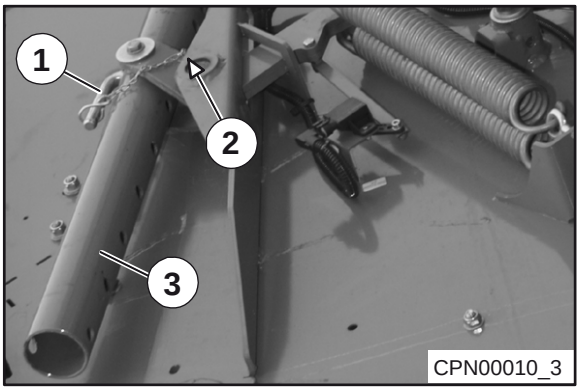



Fig. 97
trou supérieur = plus petit diamètre de balle
trou inférieur = plus grand diamètre de balle

- Retirer la goupille fendue (2) du boulon d'arrêt (1) sur le tube ressort (3).
- Repositionner le boulon d'arrêt (1) dans l'alésage souhaité du tube ressort (3) et le sécuriser avec la goupille (2).

**Remarque**
Le réglage doit s'effectuer de la même manière sur les deux côtés.

## 9.14 Régler la pression de compression

**Comprima V**

**Remarque**
Pour le réglage de la pression de compression, une plage de pression de 50-180 bars est spécifiée.

| Matières à presser | Plage de pression (bar) |
|---|---|
| Foin | basse |
| Paille | moyenne/élevée |
| Ensilage | élevée |

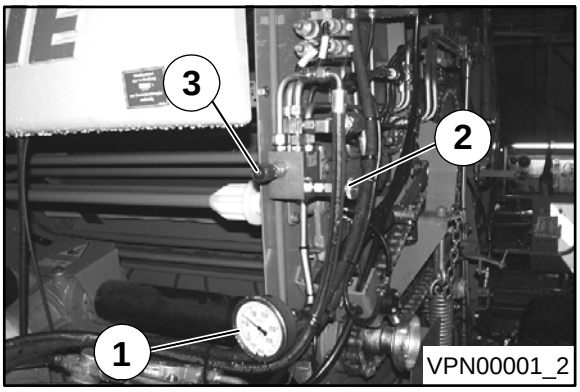



Fig. 98

La pression de compression est réglée sur la machine.

- Visser complètement les volants (2) et (3).
- Ramasser les matières à presser avec la machine jusqu'à ce que la pression de compression soit env. 10 bars supérieure à celle souhaitée.
- Régler la pression souhaitée en utilisant le volant (3).

Rotation vers la droite = augmenter la pression

Rotation vers la gauche = réduire la pression

**Remarque**
La pression de compression peut être réglée uniquement lorsque des matières à presser sont fournies à la chambre.

La pression maximale ne doit pas dépasser 180 bars. La pression maximale à l'ouverture de la trappe arrière ne doit pas dépasser 210 bars.

La pression minimale ne doit pas être inférieure à 50 bars. La machine ne doit pas être utilisée à une pression de compression inférieure à 50 bars. Après un arrêt prolongé et avant la mise en service de la machine, ouvrir la trappe arrière une fois et la refermer. Ceci crée une pression minimale. Régler ensuite la pression de compression souhaitée comme décrit ci-dessus.

**Remarque**
Toute intervention sur le régulateur de pression entraîne la perte de la garantie.

## 9.15 Liage par filet

**Danger ! – Travaux de maintenance, de montage, de réparation et de réglage ainsi que recherche et élimination des défauts**

Effet : danger de mort, risque de blessures ou de dommages sur la machine.
Pour tous les travaux de maintenance, de montage, de réparation et de réglage ainsi que pour la recherche et l'élimination des défauts, les mesures suivantes doivent toujours être prises :

- Il convient de désactiver la prise de force, de couper le moteur, de retirer la clé de contact et de la prendre avec soi.
- Bloquer la machine avec des cales d'arrêt pour empêcher tout déplacement.
- Pendant le fonctionnement, garder une distance de sécurité suffisante par rapport à toutes les pièces mobiles de la machine. Ceci est particulièrement valable pour les dispositifs de ramassage des matières à presser.
- Eliminer les engorgements uniquement avec la machine à l'arrêt. Couper le moteur et retirer la clé de contact.
- Mettre la machine en service uniquement si tous les dispositifs de protection sont en place et en bon état.
- En présence de situations dangereuses, désactiver immédiatement la prise de force et arrêter la machine.
- Ne jamais laisser la machine en marche sans personnel sur le tracteur.

### 9.15.1 Composants du liage par filet

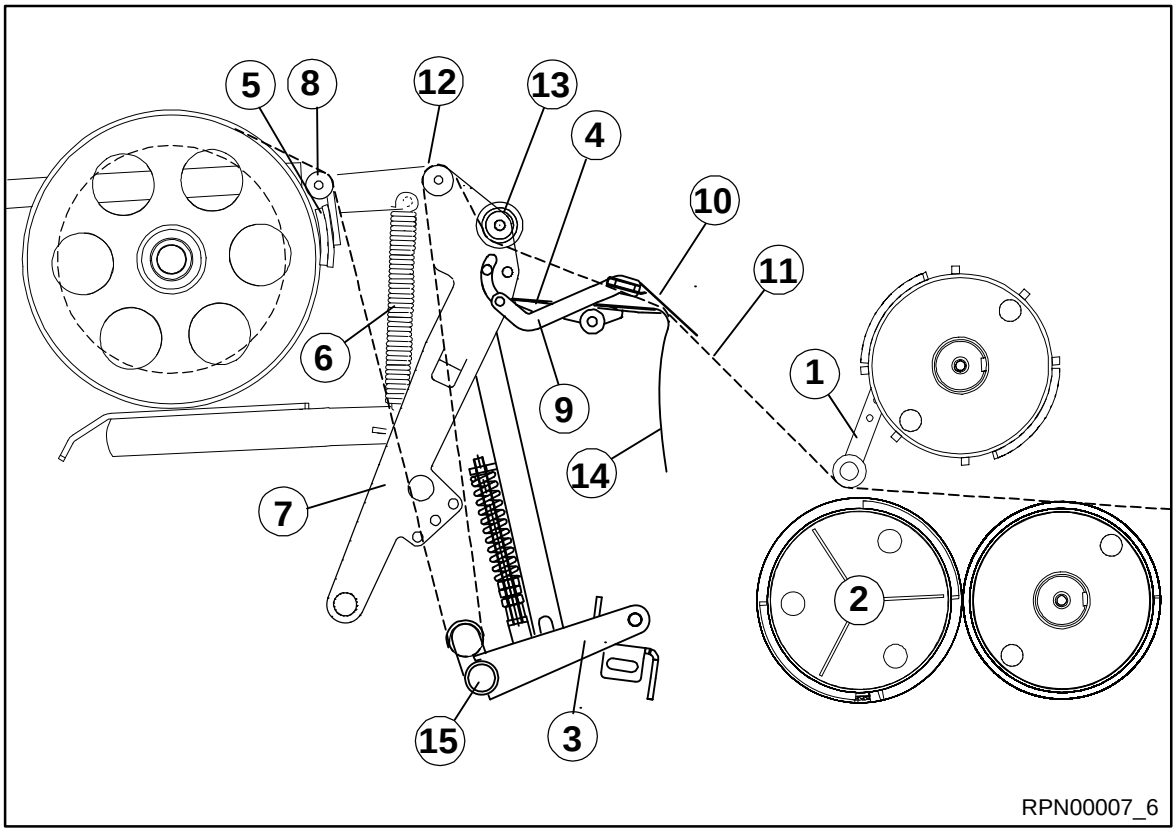



Fig. 99

1 Barre de coupe
2 Rouleau d'alimentation
3 Equilibrage du filet
4 Tôle de maintien
5 Frein de filet
6 Ressort pour frein de filet
7 Coulisse de filet
8 Arbre de renvoi
9 Etrier de support
10 Toile synthétique
11 Filet
12 Etrier d'étirage en largeur
13 Rouleau d'étirage en largeur
14 Guidage en matière synthétique
15 Tube transversal fixe

### 9.15.2 Fonction du liage par filet

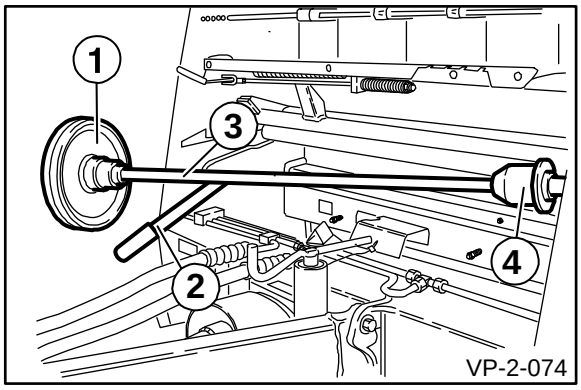
A l'aide de la coulisse (7), le filet est posé sur le rouleau d'alimentation (2), puis amené par celui-ci entre les rouleaux presseurs à la balle et tiré par celle-ci. Après enrubannage, la barre de coupe (1) est pivotée et coupe le filet.

### 9.15.3 Mise en place du rouleau de filet

**AVERTISSEMENT!**
**Risque de blessures dû au mouvement inattendu d'un component de la machine.**
- L'insertion du filet ne doit être effectuée que par une personne.
- Aucune autre personne ne doit se trouver dans la zone de mouvement de la machine.

- En vue de mettre en place le rouleau de filet, veuillez uniquement utiliser la marche (1). Il est interdit de monter sur d'autres pièces de la machine.

**Remarque**
Le début du rouleau de filet doit diriger vers la machine et il doit également être possible de le retirer par le haut.



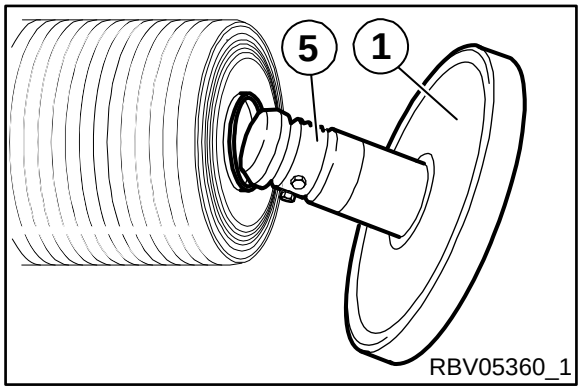




Fig. 100

**Condition préalable :**
– La machine est immobilisée et sécurisée, voir le chapitre Sécurité « Immobiliser et sécuriser la machine ».

- Soulever le levier (2).
- Pivoter le disque de frein (1) avec le logement du rouleau de filet (3) vers l'avant.
- Retirer le disque de frein (1).
- Glisser le rouleau de filet sur l'arbre du logement du rouleau de filet (3) et sur le support (4).
- Glisser le disque de frein (1) avec le dispositif de serrage du rouleau carton (5) jusqu'en butée dans le rouleau et sur l'arbre du logement du rouleau de filet dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.

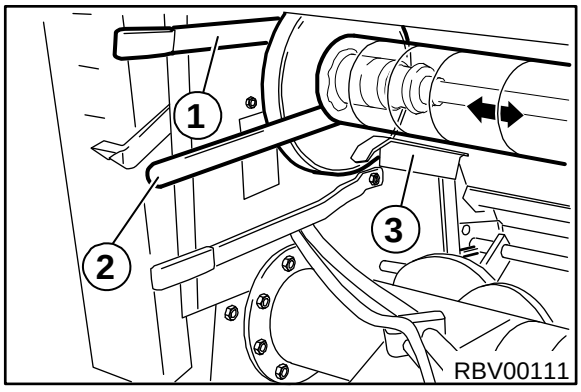



Fig. 101

- Lorsqu'il est monté, le rouleau de filet peut être aligné vers la gauche ou la droite par rapport au centre de la machine à l'aide d'un levier de montage (2).
- Desserrer le frein pour tirer le filet. Pour ce faire, pousser le levier (1) vers le bas.
- Placer le bouton-poussoir pour le frein de filet (3) sous le rouleau du filet.

### 9.15.4 Mettre le filet en place

**AVERTISSEMENT! – Danger dû aux couteaux tranchants !**
De graves blessures, notamment au niveau des mains.
- Porter des gants de protection pendant les travaux effectués dans la zone des couteaux et de la barre de coupe.
- Porter des gants de protection pour enfiler et étirer le filet.

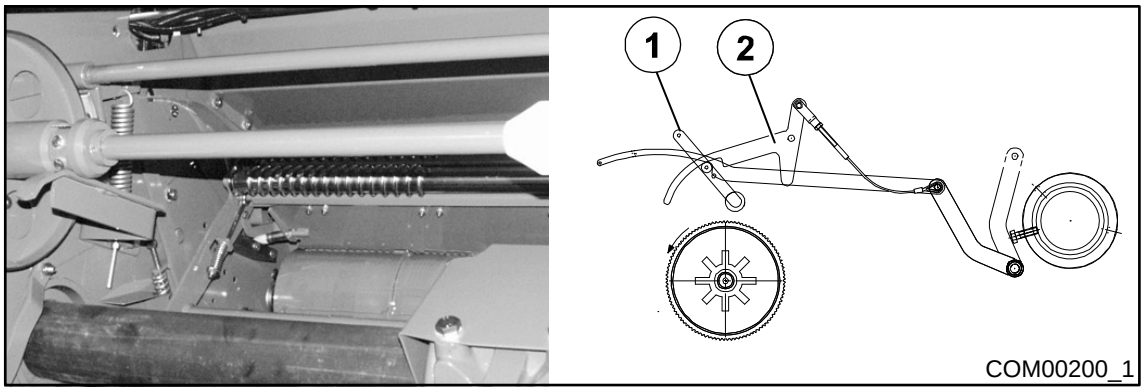



Fig. 102

Avant d'enfiler le filet, pousser l'unité de coupe (1) à la main vers l'arrière jusqu'à ce que le cliquet (2) s'engage.

**Déroulement du filet**

**Pour l'exécution liage par filet et à ficelle ou liage à ficelle**

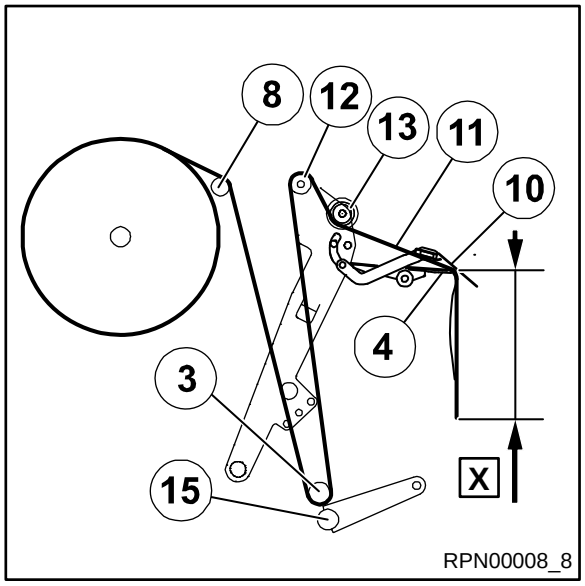



Fig. 103

- Guider le filet (11) sur l'arbre de renvoi (8) et sous l'équilibrage du filet (3).
- Poser le filet (11) bien au-dessus de l'étrier d'étirage en largeur (12), le placer sous le galet de renvoi (13) au-dessus de la tôle de maintien (4) et le guider sous la toile synthétique (10).

**Remarque**
Pour augmenter la tension du filet (tirer le filet plus à l'extérieur), il est également possible de le placer sous le tube transversal (15). Le filet doit alors être parfaitement étiré.
Le filet doit être suspendu à environ **X = 250 mm** au-dessus de la tôle de maintien (4).

- Rebasculer le logement du rouleau de filet dans la fixation.

**Remarque**
Après l'avoir enfilé, le filet doit être étiré sur une largeur d'environ 500 mm pour que les entraîneurs du rouleau d'alimentation puissent saisir correctement le filet.

**Déroulement du filet**

**Pour la version « Liage par filet et liage par film »**

- Placer le début du filet comme suit dans la machine :

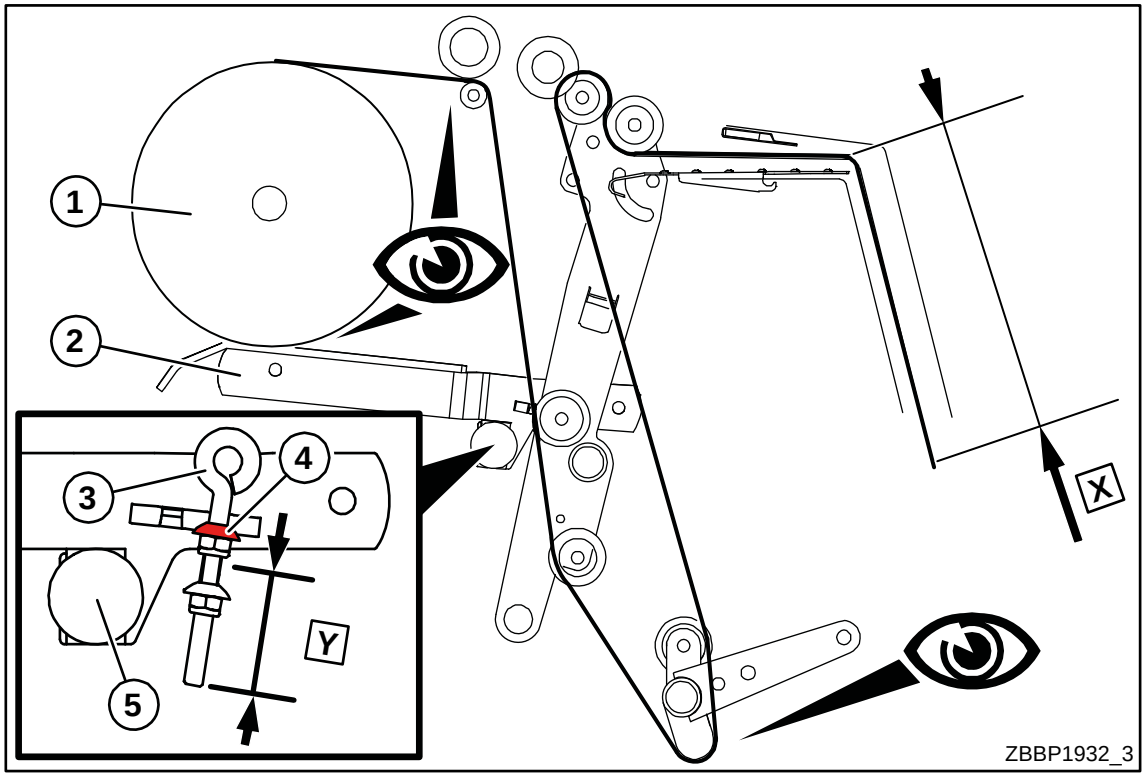



Fig. 104

- Faire attention aux endroits du filet qui sont indiqués par un œil sur l'illustration.
- Veiller à ce que le filet soit en surplomb d'au moins **X=250 mm**.
- Accrocher la vis à œillet (3) au cône supérieur (4) dans le support au levier de serrage.

La cote **Y = 55 mm** est réglée en usine.

- Contrôler si le goujon de verrouillage avec boule (5) est déverrouillé et si le levier de serrage (2) peut se déplacer librement et repose contre le rouleau de filet (1).

Si le goujon de verrouillage avec boule (5) n'est pas déverrouillé, voir chapitre Réglages, « Régler le frein du film ».

### 9.15.5 Régler la position de liage, d'alimentation et de coupe

Pour régler la position de liage, d'alimentation et de coupe, voir chapitre Maintenance « Régler capteur B3 position moteur filet ».

### 9.15.6 Régler le nombre de couches de filet

Le nombre de couches de filet est réglé sur le terminal. En fonction de l'équipement, voir le chapitre Unité de commande Alpha KRONE ou le chapitre Terminal - Menus pour BETA II KRONE, terminal ISOBUS KRONE, terminal étranger KRONE.

### 9.15.7 Contrôler le peigne de retenue pour le liage par filet

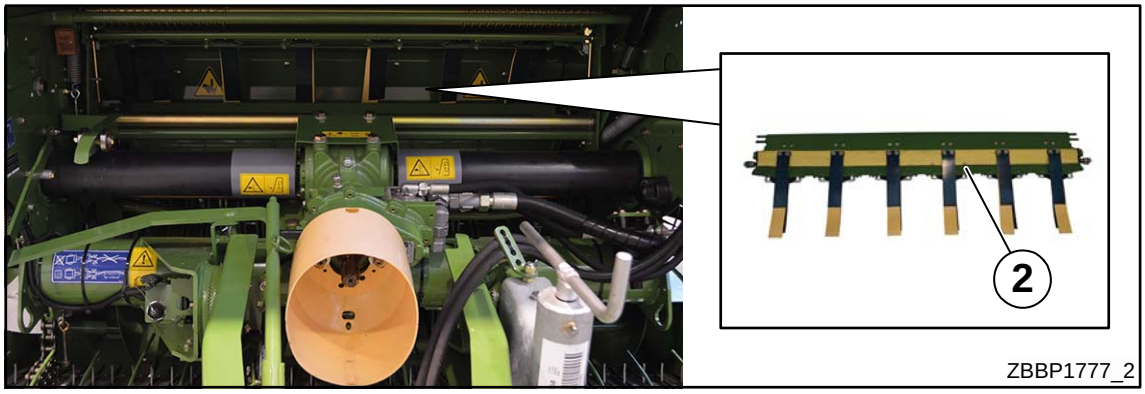



Fig. 105

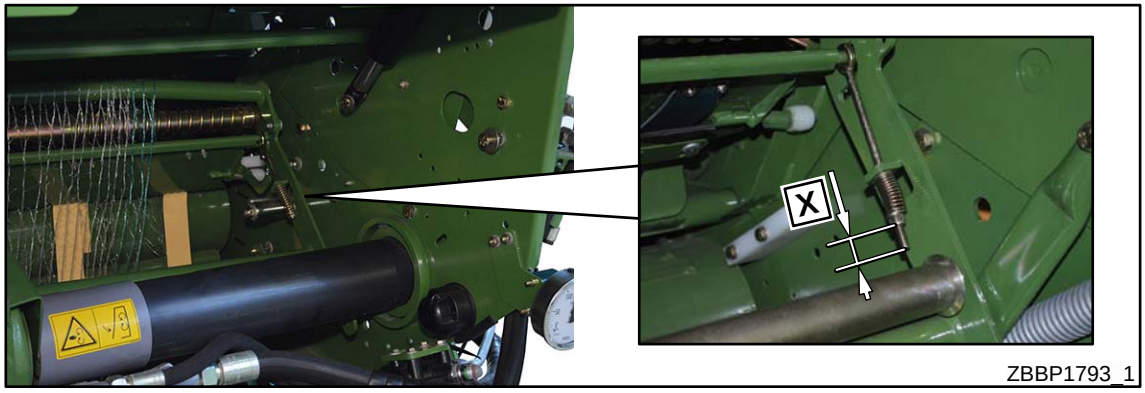



Fig. 106

Le peigne de retenue (2) se trouve à l'avant sur la machine dans la boîte à ficelle.

- Contrôler si la dimension x est de **15 mm** sur le ressort à droite.
- En cas d'écart, régler la dimension **x=20 mm** en utilisant l'écrou.

## 9.16 Liage par film (pour la version avec liage par filet et liage par film)

### 9.16.1 Informations sur le fonctionnement

– Lors du démarrage d'enroulement de film, il est nécessaire de ramasser la matière récoltée jusqu'à ce que le film soit saisi par la balle ronde et le rouleau de film se tourne.
– Pour la première mise en service, consommer si possible un rouleau de filet complet et lier la balle ronde avec filet. En procédant ainsi, des bords tranchants possibles ou des résidus de peinture peuvent être éliminés préalablement.
– S'il n'est pas possible de lier d'abord avec filet, éliminer manuellement des arêtes tranchantes possibles, voir le chapitre « Éliminer des résidus de peinture et de soudure avant la mise en service ».
– KRONE recommande de renoncer au liage par film pour lier des balles de paille. Le risque existe que l'eau de condensation se forme. Il en résulte la formation de moisissures.
– Laisser lier la balle ronde avec la tension de film adaptée, voir le chapitre « Contrôler la tension du film inséré ».
– Pour un liage par film optimal, KRONE recommande 3,5 - 4 couches de film, voir le chapitre « Nombre de couches de film ». Plus la matière récoltée est sèche, plus de couches de film sont nécessaires.
– Une machine avec liage par film peut lier des balles rondes avec filet. Noter que les essieux fixes sont utilisés lors de l'insertion du filet pour un meilleur chevauchement des arêtes (voir autocollant).

**Comprima F 125 (XC)/F 155 (XC)**

• Avant de lancer le film, réduire la vitesse de conduite et tenir compte du remplissage maximal. Le message MAX ne doit pas apparaître au terminal, voir chapitre « Messages de défaut ».

Si MAX apparaît :

• Lancer le liage par film avec une pression de compression plus faible, p. ex. 80 %, voir chapitre « Régler la pression de compression ».

Divers réglages concernant l’enroulement de film sont décrits dans les chapitres suivants :

**Réglage du frein de matériel de liage**
voir le chapitre Réglages – « Réglage du frein de matériel de liage »

**Régler le racloir par rapport au rouleau hélicoïdal**
voir le chapitre Maintenance – « Régler le racloir par rapport au rouleau hélicoïdal »

**Contrôle et réglage du freinage des disques de frein**
voie le chapitre Maintenance – « Contrôle et réglage du freinage des disques de frein »

### 9.16.2 Éliminer des résidus de peinture et de soudure avant la mise en service

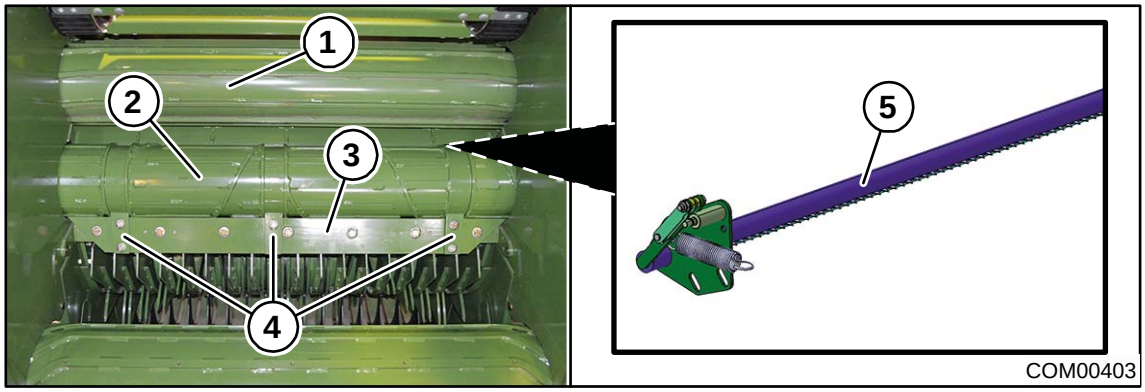



Fig. 107

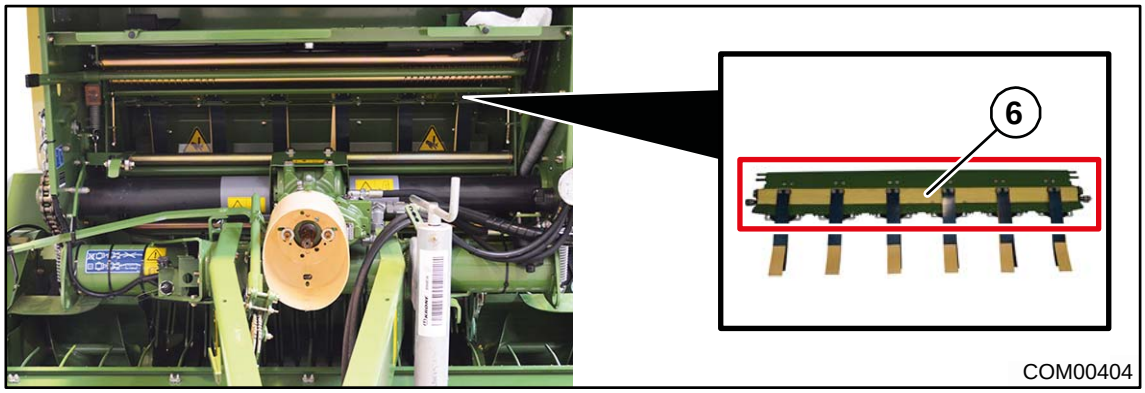



Fig. 108

Avant la mise en service avec le liage par film, contrôler la présence de résidus de peinture tranchants, de résidus de soudure et de perles de soudure sur les composants suivants et les éliminer, le cas échéant :

– Cylindre à filet (1)
– Rouleau hélicoïdal (2)
– Racloir (3) incl. amplificateur de raclage (4)
– Partie inférieure du support couteau (5) en position d'alimentation
– Surface du peigne de retenue (6)

### 9.16.3 Insérer le film

**Remarque**
Pour une utilisation de champ sans difficultés, KRONE recommande le film KRONE excellent RoundWrap. Ce film peut être obtenu en indiquant le numéro de pièce 00 926 947*. Le film est de 2000 m de long et de 1280 mm de large. L'épaisseur du film est de 16 µm.

- Avant d'insérer le film, contrôler si le film est endommagé.

Si le film est endommagé :
- Dérouler le film endommagé et le couper.
- Découper les voûtes latérales.

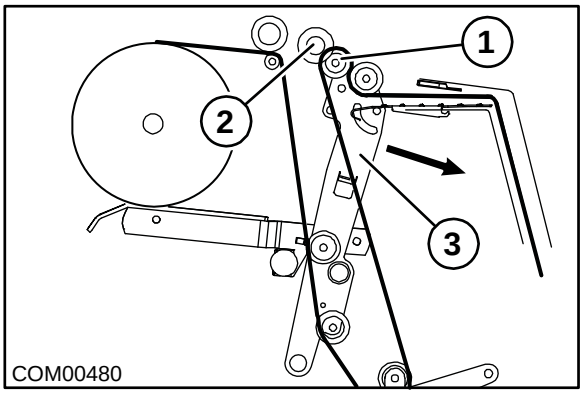


Fig. 109

- Amener la coulisse de filet (3) vers l'avant avec le terminal jusqu'à ce qu'un écartement de 5 cm soit établi entre le galet de renvoi fixe (2) et le galet de renvoi (1), voir chapitre Terminal – Menus, « Menu 10 ‚Commande manuelle' ».

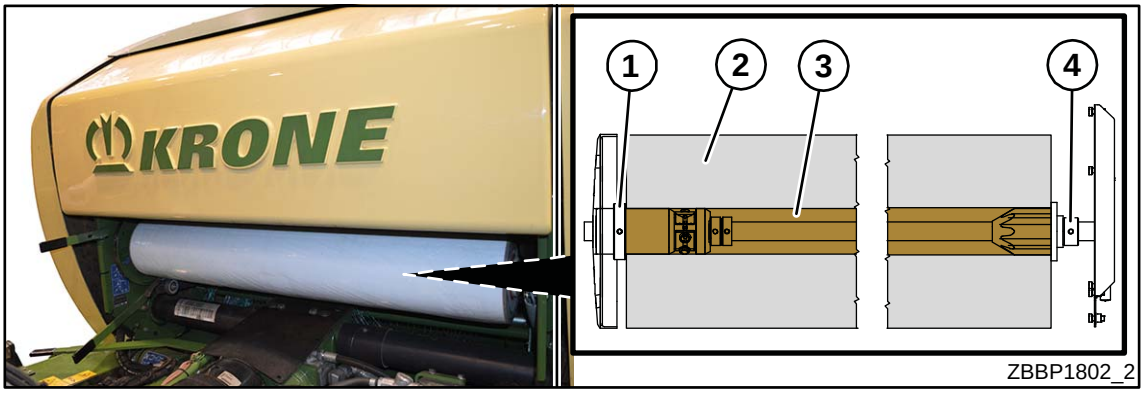


Fig. 110

**Mettre en place le rouleau de film**
- Placer le rouleau de film (2) et l'aligner centré sur la machine.
- Contrôler si le rouleau de film (2) est centré en mesurant sur les parois latérales.
- Des deux côtés, faire glisser les bagues de réglage (1) et (4) contre le rouleau en carton intérieur (3) et les fixer.

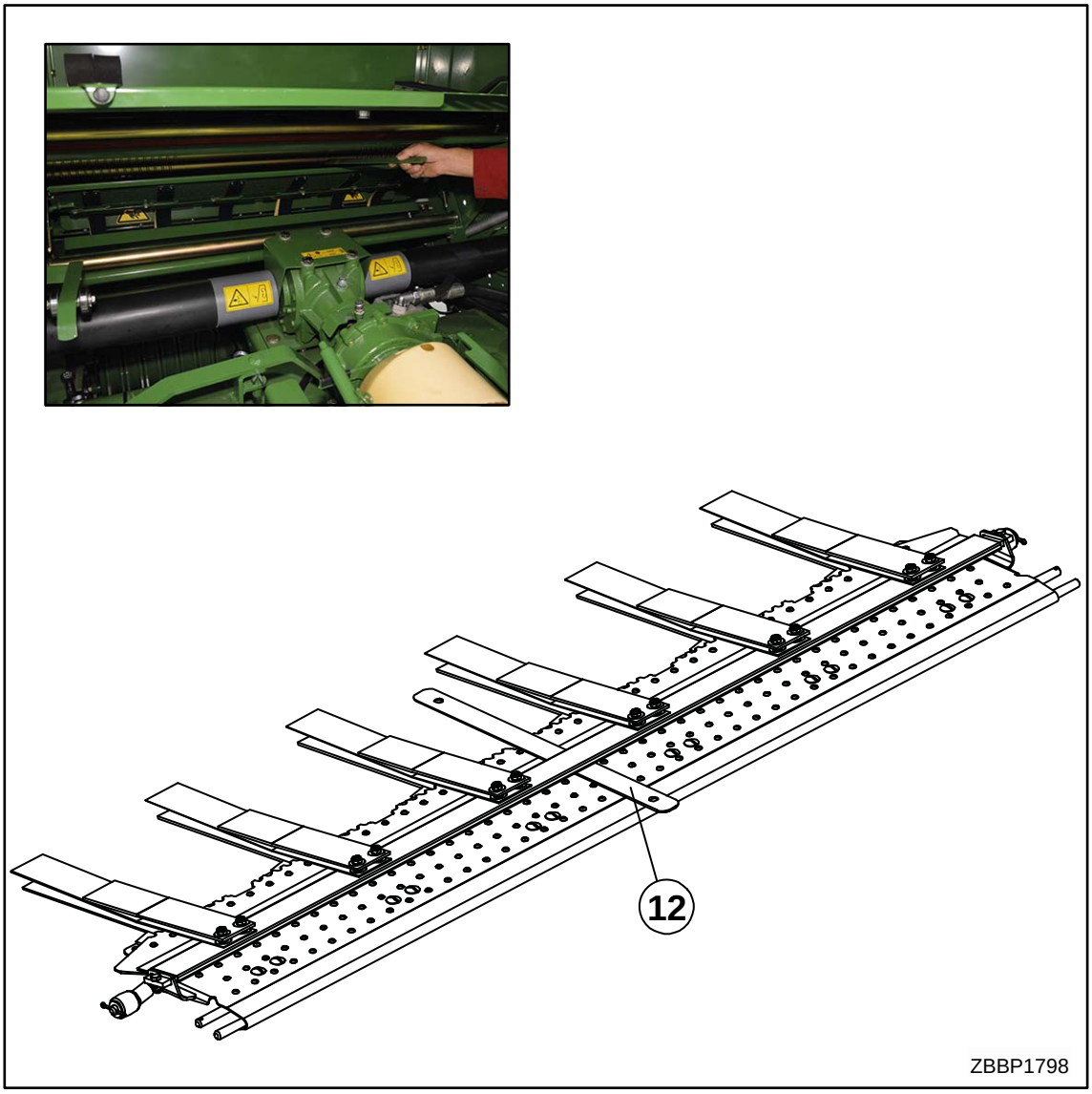



Fig. 111

- Pousser le film entre le peigne de retenue et la réglette de bornes à l'aide de la tôle d´alimentation (12).

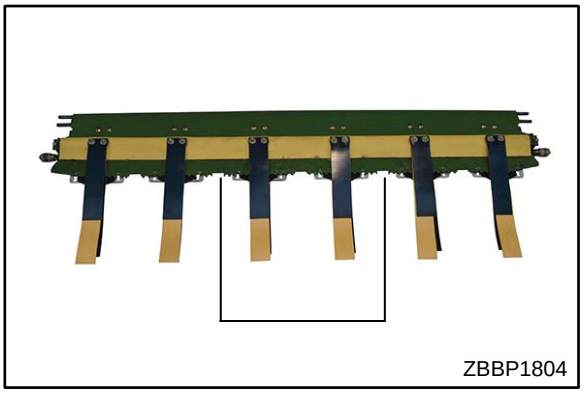



Fig. 112

**Remarque**

Le film doit dans tous les cas se trouver sur une surface d'au moins deux guidages de filet. Sa longueur doit s'élever à d'env. 250 mm.

- Placer le début du film comme suit dans la machine :

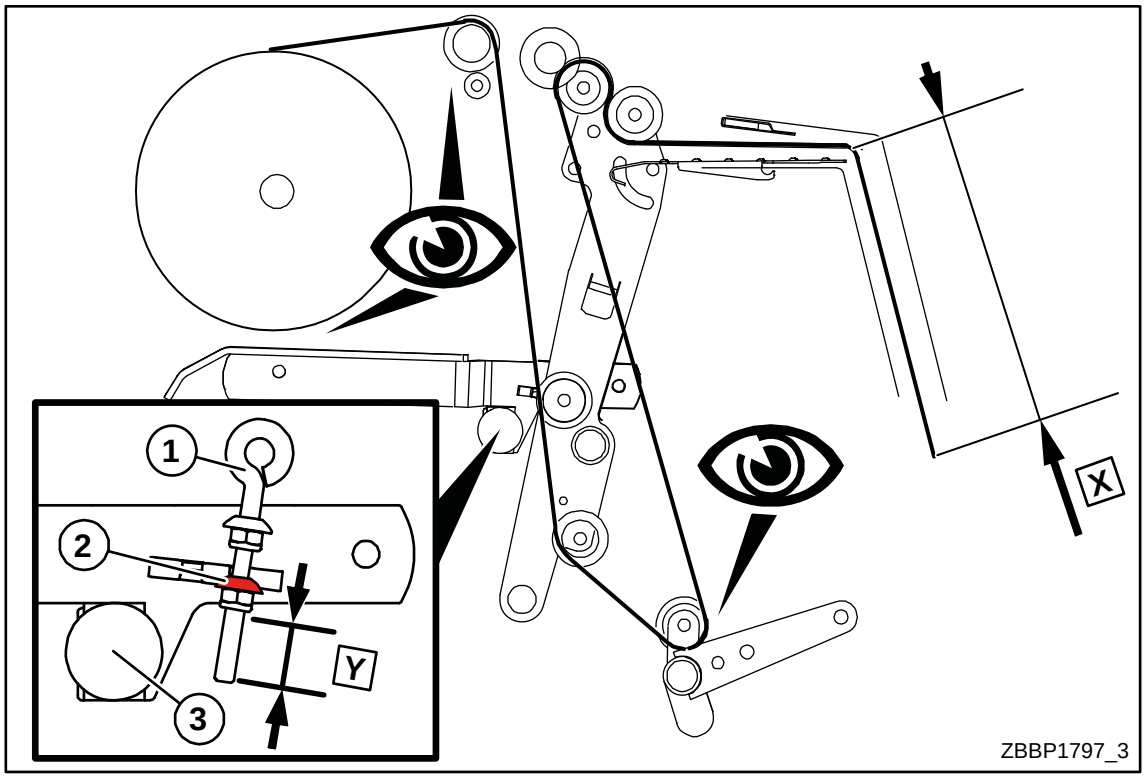



Fig. 113

- Faire attention aux endroits du film qui sont indiqués par un œil sur l'illustration.
- Veiller à ce que le film soit en surplomb d'au moins **X=250 mm**.
- Accrocher la vis à œillet (1) au cône inférieur (2) dans le support au levier de serrage.

La cote **Y = 30 mm** est réglée en usine.

- Contrôler si le goujon de verrouillage avec boule (3) est verrouillé.

Si le goujon de verrouillage avec boule (3) n'est pas verrouillé, voir chapitre Réglages, « Régler le frein du film ».

Lorsque le liage par film est démarré, la coulisse de filet va vers le bas et le surplomb du film **X=250 mm** est transporté par les deux premiers rouleaux vers la balle ronde. À cet endroit, le film se coince avec la balle ronde et est entraîné.

**Remarque**

Avant de démarrer avec le liage par film, le liage par film doit être sélectionné dans le terminal, voir le chapitre Terminal - Menus, « Sélection mode de liage ».

Pour comparaison, vous voyez ici une figure concernant l'insertion correcte du filet.

Déroulement du filet :

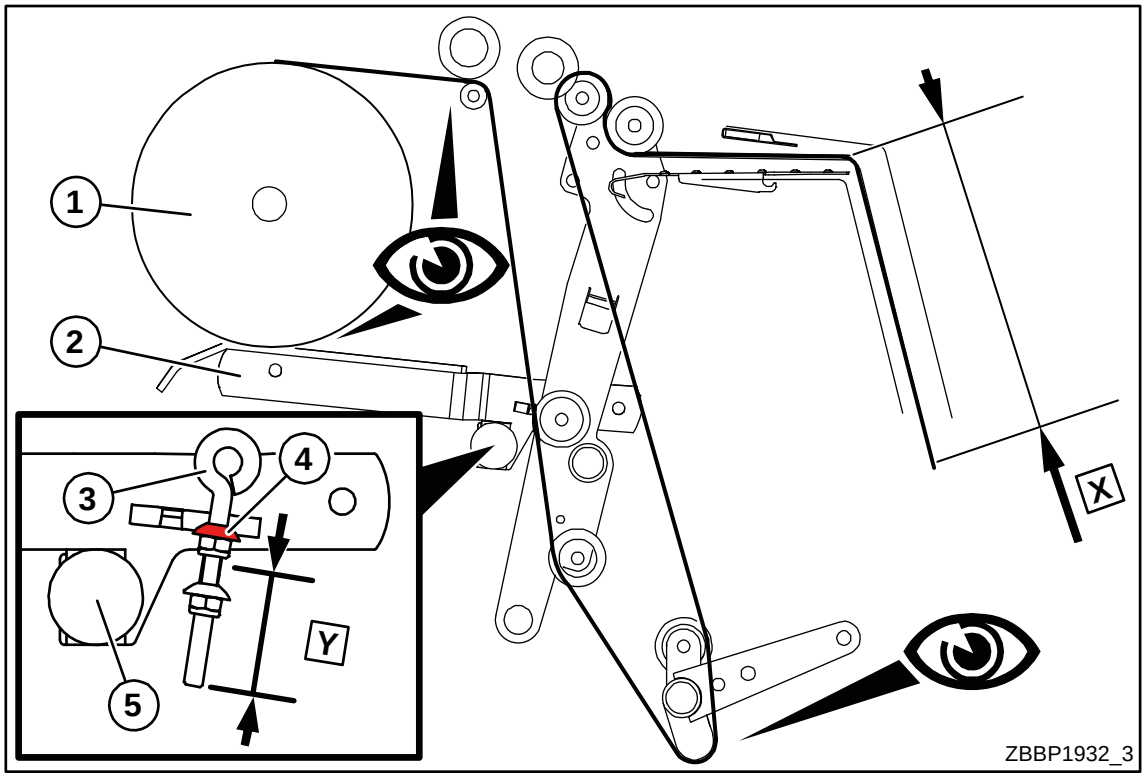



Fig. 114

Pour le liage par filet, la vis à œillet (1) doit être accrochée au cône supérieur (2) dans le support au levier de serrage.

La cote **Y = 55 mm** est réglée en usine.

Le goujon de verrouillage avec boule (3) doit être déverrouillé.

### 9.16.4 Contrôler la tension du film inséré

Le balle ronde doit être liée avec la tension de film adéquate. KRONE conseille une prétension de 5–15 %. Veuillez procéder comme suit pour savoir si la prétension de 5–15 % a été atteinte :

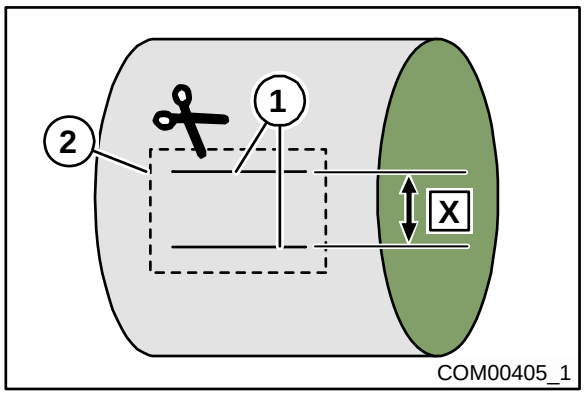



Fig. 115

**Conditions préalables :**

– Une balle ronde est pressée avec le liage par film et déposée sur le champ.
– La machine est immobilisée et sécurisée, voir le chapitre Sécurité, Routines de sécurité « Immobiliser et sécuriser la machine ».

- Avec un marqueur pour film, tracer sur le film deux lignes horizontales (1) écartées de X=100 mm.
- Découper le morceau (2) autour des deux lignes tracées. Ce faisant, veiller à découper toutes les couches du film.
- Laisser reposer toutes les couches de film du morceau découpé (2) pendant au moins 3 minutes.
- Mesurer l'écart X entre les lignes dessinées (1).

Si la distance X est comprise entre 86 mm et 95 mm, la prétension est correctement réglée.

| Valeur X mesurée | Prétension | Évaluation |
|---|---|---|
| < 86 mm | > 15 % | La prétension est trop forte. Réduire la force de freinage sur le frein de film, voir chapitre Réglages – « Régler le frein de film ». |
| 86 mm | 15 % | correct |
| 95 mm | 5 % | correct |
| > 95 mm | < 5 % | La prétension est trop faible. Augmenter la force de freinage sur le frein de film, voir chapitre Réglages – « Régler le frein de film ». |

**Remarque**

KRONE conseille 3,5–4 couches de film pour obtenir un enroulement de film optimal. Les couches de film minimales se basent sur la nature de la matière récoltée.

Pour les balles rondes avec un diamètre supérieur à 130 cm et/ou une matière récoltée très sèche ou très humide, KRONE conseille au minimum de prévoir une couche de film supplémentaire.

### 9.16.5 Régler le peigne de retenue pour le liage par film

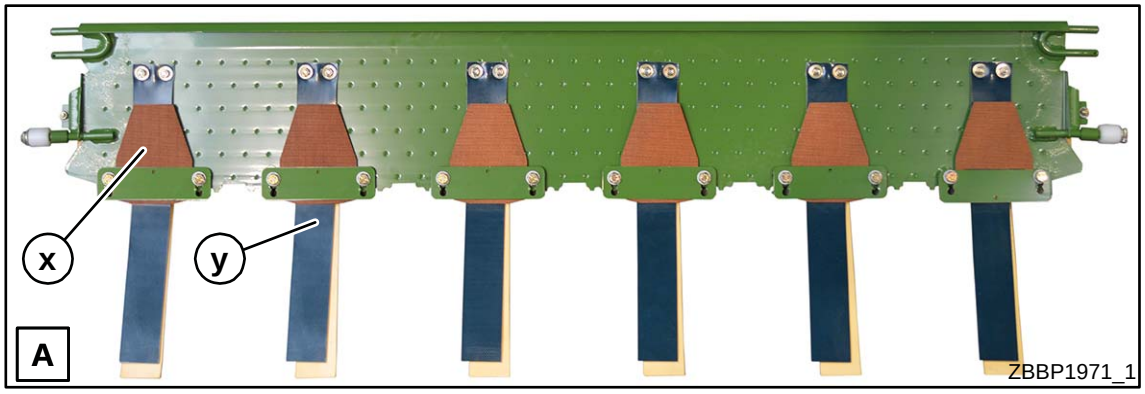



Fig. 116

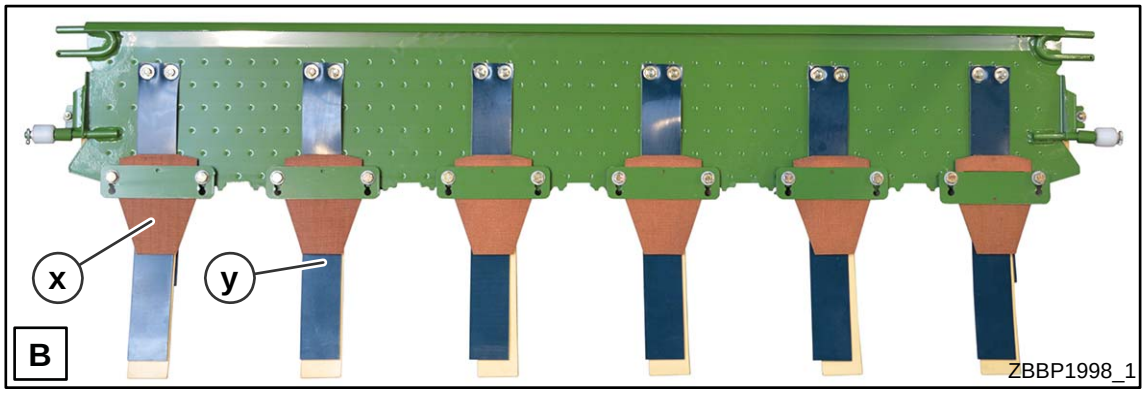



Fig. 117

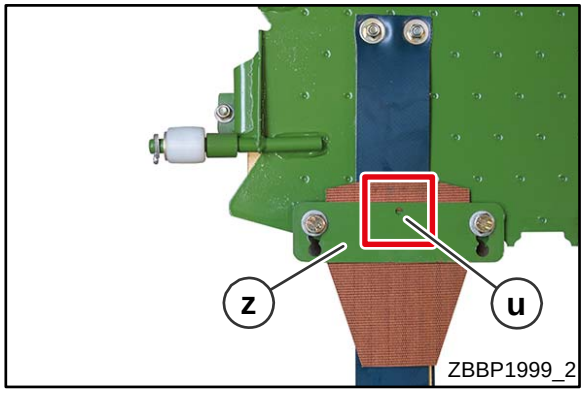



Fig. 118

Les caoutchoucs trapézoïdaux (x) sur la **face inférieure du peigne de retenue** sont prémontés avec le côté court vers l'arrière dans le sens de la marche. (A)

Si les bandes bleues (y) sont transportées avec une temporisation ou si elles ne sont pas transportées par le rouleau d´alimentation du filet, tourner (B) les caoutchoucs trapézoïdaux (x). Ceci offre un support supplémentaire :

- Desserrer les vis six pans sur tous les caoutchoucs trapézoïdaux.
- Démonter la bande de tôle sur tous les caoutchoucs trapézoïdaux.
- Tourner tous les caoutchoucs trapézoïdaux (x) de sorte que le côté court soit dirigé vers l'avant (B) dans le sens de conduite.
- Monter la bande de tôle avec les vis six pans.

Veiller à l'alignement correct des bandes de tôle (z). L'alésage (u) sur la bande de tôle (z) est dirigé en direction du peigne de retenue.

### 9.16.6 Contrôler le peigne de retenue pour le liage par film

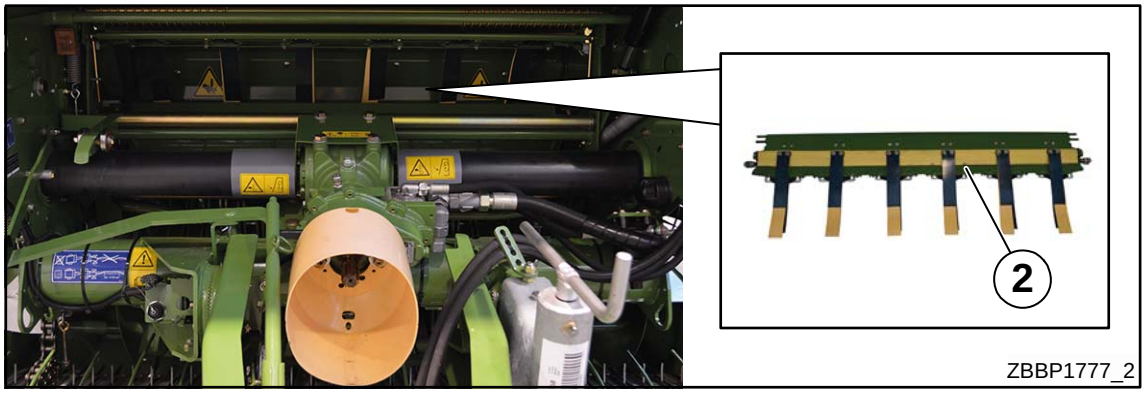



Fig. 119

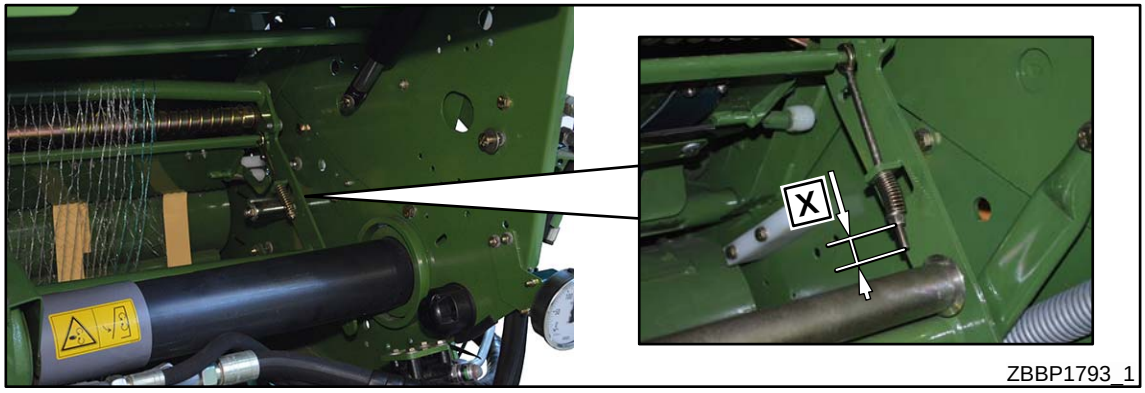



Fig. 120

Le peigne de retenue (2) se trouve à l'avant sur la machine dans la boîte à ficelle.

- Contrôler si la dimension x est de **20 mm** sur le ressort à droite.
- En cas d'écart, régler la cote **x=20 mm** en utilisant l'écrou.

### 9.16.7 Contrôler la position de la coulisse de filet

Pour de plus amples informations sur le déplacement de la coulisse de filet en position d'alimentation ou en position finale, voir le chapitre Maintenance, « Régler le capteur B3 position du moteur filet ».

#### Contrôler et régler la position d'alimentation

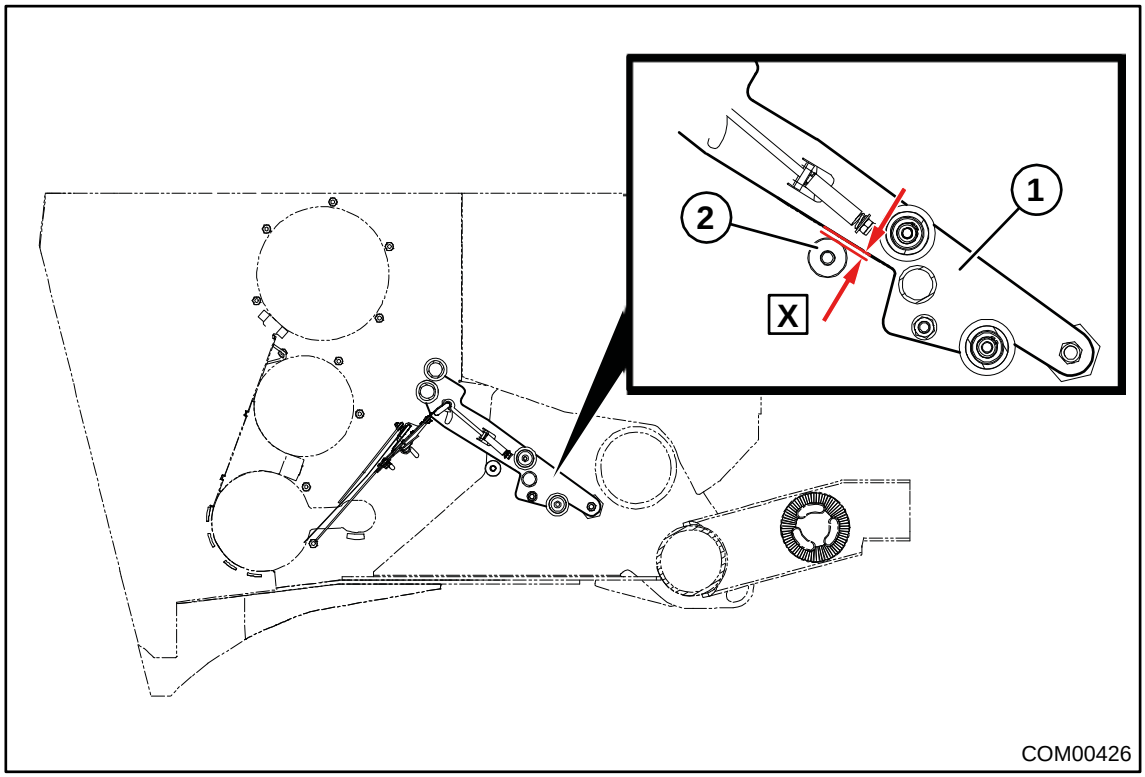
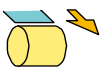



Fig. 121

Pour la version avec liage par film, déplacer la coulisse de filet en position d'alimentation plus proche de la balle ronde dans la chambre à balles que pour le liage par filet. Pour une réception optimale du film, contrôler la position d'alimentation et la régler, le cas échéant :

- Ouvrir le menu 10 « Commande manuelle » dans le terminal.
- Approcher la coulisse de filet (1) à la balle ronde dans la position d'alimentation sauvegardée en utilisant le terminal.
- Arrêter le tracteur et retirer la clé de contact.
- Contrôler si la distance entre la coulisse de filet (1) et la butée (2) soit de **X=5 mm**.

Si ce n'est pas le cas :

- Démarrer le tracteur.
- Ouvrir le menu 15-1 « Test des capteurs » dans le terminal.
- Appuyer sur la touche  jusqu'à ce que la coulisse de filet (1) approche la butée (2) pour obtenir une distance de **X=5 mm**.
- Sélectionner la touche **OK**.

La position réglée est sauvegardée. Le symbole est affiché sur la ligne supérieure.

### Contrôler et régler la position finale

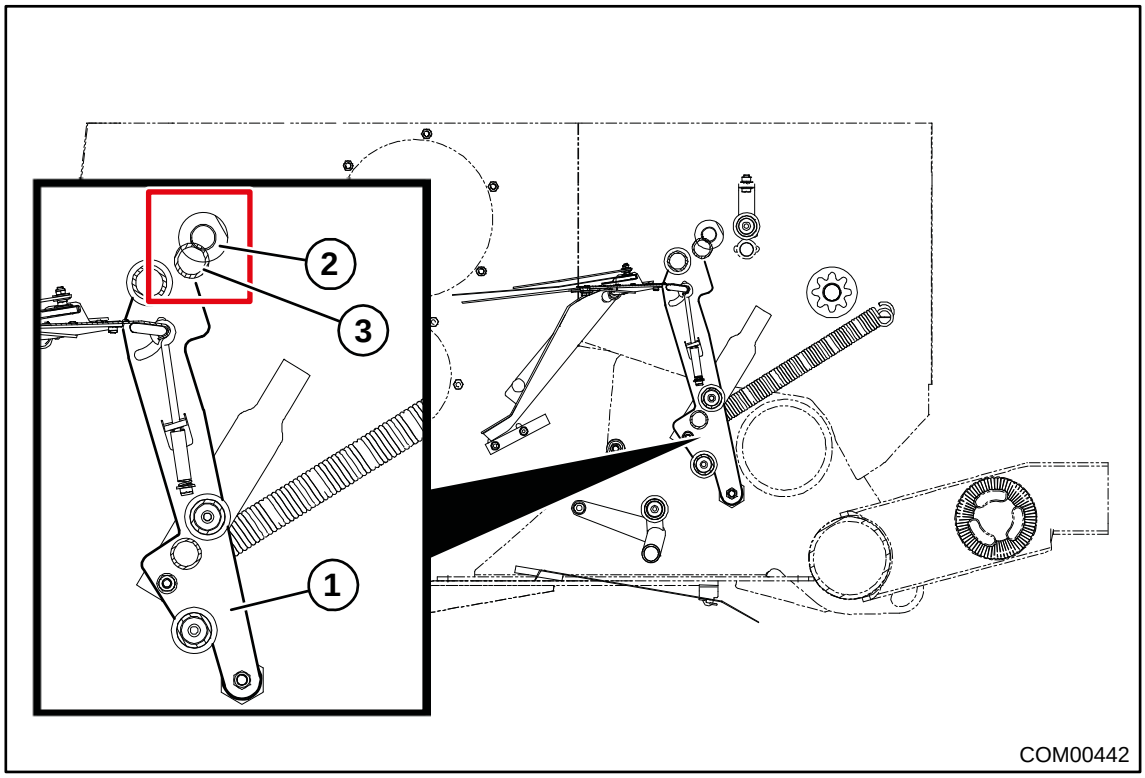
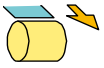



Fig. 122

Sur la version avec liage par film, la coulisse de filet (1) doit reposer sur l'isolation de l'essieu presseur (2) en position finale. Pour une réception optimale du film, contrôler la position finale et la régler, le cas échéant :

- Ouvrir le menu 10 « Commande manuelle » dans le terminal.
- Déplacer la coulisse de filet (1) dans la position sauvegardée en utilisant le terminal.
- Arrêter le tracteur et retirer la clé de contact.
- Contrôler si l'étrier d'épandage (3) repose sur l'isolation de l'essieu presseur (2) et le film coince entre l'isolation et l'essieu presseur.

Si ce n'est pas le cas :

- Démarrer le tracteur.
- Ouvrir le menu 15-1 « Test des capteurs » dans le terminal.
- Appuyer sur la touche  jusqu'à ce que l'étrier d'épandage (3) repose sur l'isolation de l'essieu presseur (2) et le film coince entre l'isolation et l'essieu presseur.
- Sélectionner la touche **OK**.

La position réglée est sauvegardée. Le symbole est affiché sur la ligne supérieure.

### 9.16.8 Contrôler le levier à cran sur le couteau pour filet

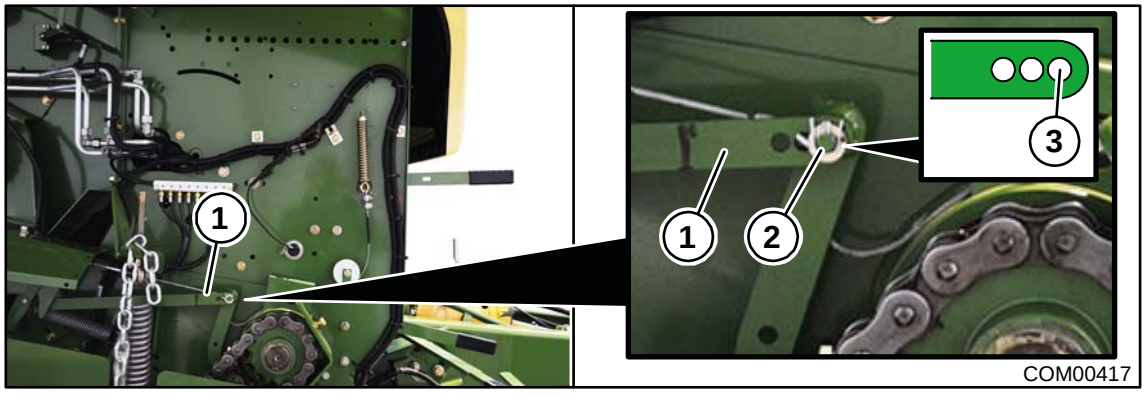



Fig. 123

Le levier à cran (1) se trouve sur le côté droit de la machine derrière la protection latérale. Il fait en sorte que le couteau de coupe du liage se déplace de la position de coupe.

- Vérifier si le raccord à vis (2) se trouve le plus à l'extérieur (3) dans l'alésage.
- Si le raccord à vis (2) ne se trouve pas dans l'alésage (3), dévisser le raccord à vis (2) et le placer le plus à l'extérieur dans l'alésage.

## 9.17 Tendre le fond à rouleaux et régler la précontrainte du ressort

**Comprima F 125 (XC) - 1**

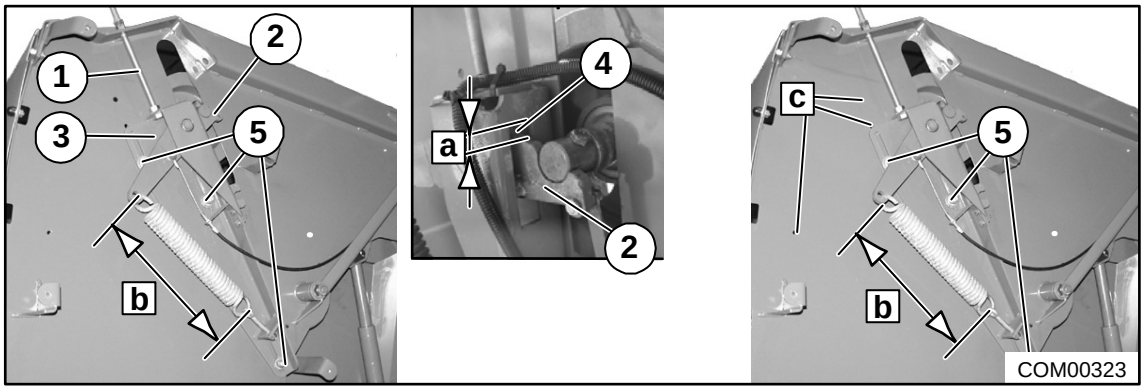



Fig. 124

Le fond à rouleaux arrière est tendu à l'aide de la vis de réglage (1). Le fond à rouleaux est correctement tendu lorsque le levier de serrage (2) est écarté de a = 5 mm de la réservation (4) du support (3).

**Réglage du fond à rouleaux :**

1. Desserrer les vis (5).
2. Faire monter le support (3) à l'aide de la vis de réglage (1) jusqu'à ce que « a » = 5 mm.
3. Serrer les vis (1).
4. Contrôler la distance « b » qui doit être de 480 à 490 mm entre l'intérieur des anneaux d'accrochage et ne doit pas être modifiée.

**Remarque**

Il est également possible de déplacer les vis en position « c ».

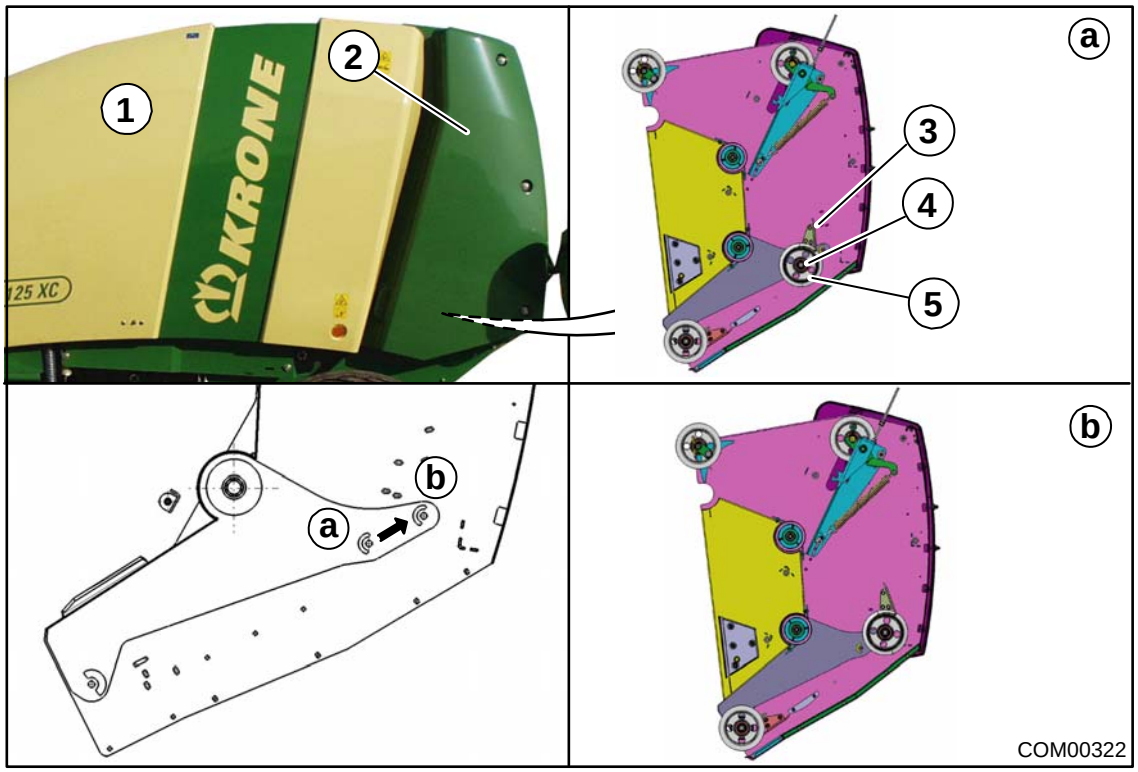



Fig. 125

S'il n'est pas possible de tendre suffisamment le fond à rouleaux de la manière décrite ci-dessus ou si la tension du fond à rouleaux diminue, il est possible de créer une trajectoire de serrage supplémentaire en déplaçant le galet de renvoi.

Déplacer le galet de renvoi :

- Déverrouiller la protection latérale gauche (1) et la rabattre vers le haut.
- Démonter la protection en plastique gauche (2).
- Démonter le racloir (3) de la position (a) et le monter en position (b).
- Desserrer et retirer la bague de réglage sur l'assemblage vissé de l'arbre de renvoi (4) en dévissant la vis sans tête.
- Démonter l'assemblage vissé sur l'arbre de renvoi (4).
- Retirer l'arbre de renvoi (4) avec le galet de renvoi (5) de la position (a) et les remonter en position (b).
- Faire glisser la bague de réglage sur l'arbre de renvoi (4) et la fixer avec la vis sans tête.
- Monter la protection en plastique gauche (2).
- Fermer la protection latérale gauche (1).

## 9.18 Contrôler les ressorts de traction de l'affichage de pression finale

**Comprima F 155 XC - 1**

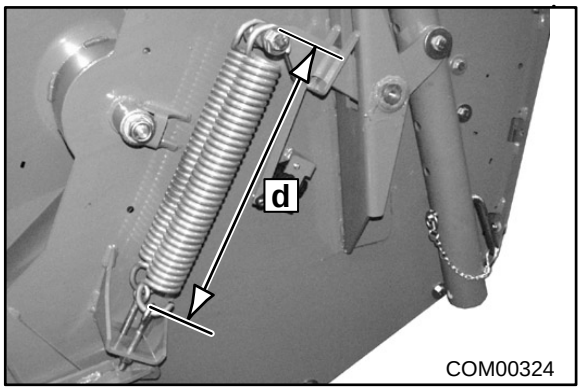



Fig. 126

**Remarque**

La distance « d » entre l'intérieur des anneaux d'accrochage est de 440 mm et ne doit pas être modifiée.

## 9.19 Régler la densité du noyau de la balle

### Comprima V

La densité du noyau de la balle peut être adaptée à des matières récoltées de différentes structures des 2 manières suivantes :

– adapter la tension du fond à rouleaux
– régler la bielle double

### Adapter la tension du fond à rouleaux

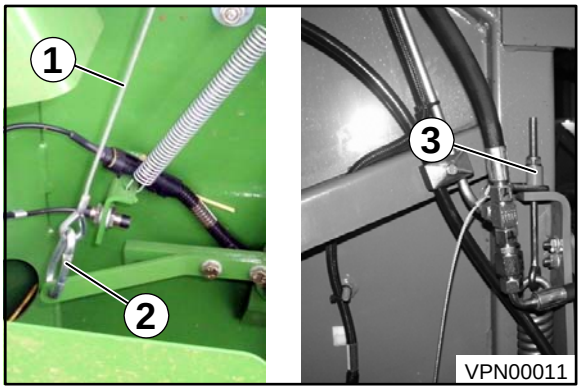



Fig. 127

- Pour obtenir un noyau de la balle plus tendre, décrocher le câble (1) du dispositif de serrage hydraulique avec des mousquetons (2) et l'accrocher à la tige filetée (3).

**Régler la bielle double**

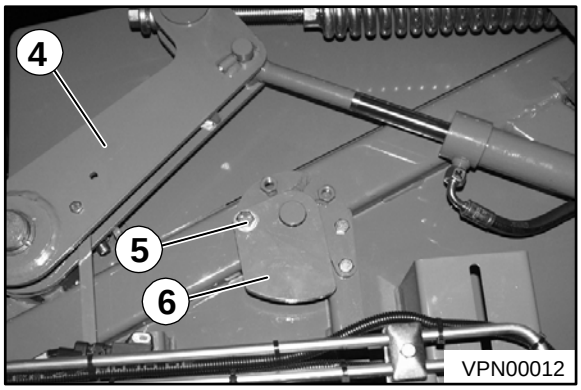



Fig. 128
Exemple de représentation (Comprima V 180)

Lorsqu'on règle la butée inférieure de la bielle double (4), le chemin de pressage se raccourcit ou s’allonge et le noyau de la balle devient plus dur ou plus tendre.

Sur le côté droit et gauche de la machine :

- Démonter la vis (5).
- Déplacer la butée (6) vers la droite ou vers la gauche d’un alésage dans la position suivante (I), (II) ou (III).

Les 3 positions sont expliquées plus en détail dans la suite.

- Monter la vis (5).
- Veiller à ce que le réglage de la butée (6) sur les côtés droit et gauche de la machine soit identique.

Pour modifier la densité du noyau de la balle, on peut régler les positions suivantes. La Comprima V 180 est représentée à titre d'exemple.

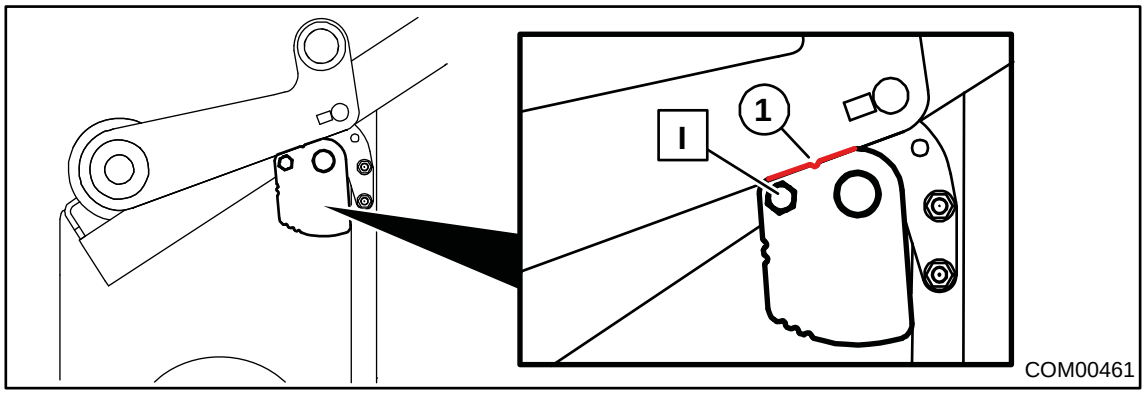



Fig. 129
**Position I de la vis**
Densité élevée du noyau de la balle
1 encoche vers le haut (1)

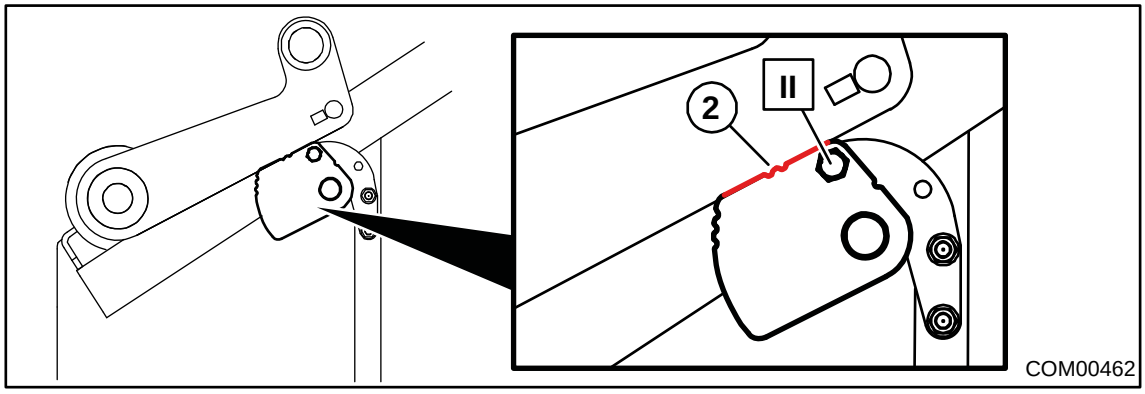



Fig. 130

**Position II de la vis**

Densité moyenne du noyau de la balle

2 encoches vers le haut (2)

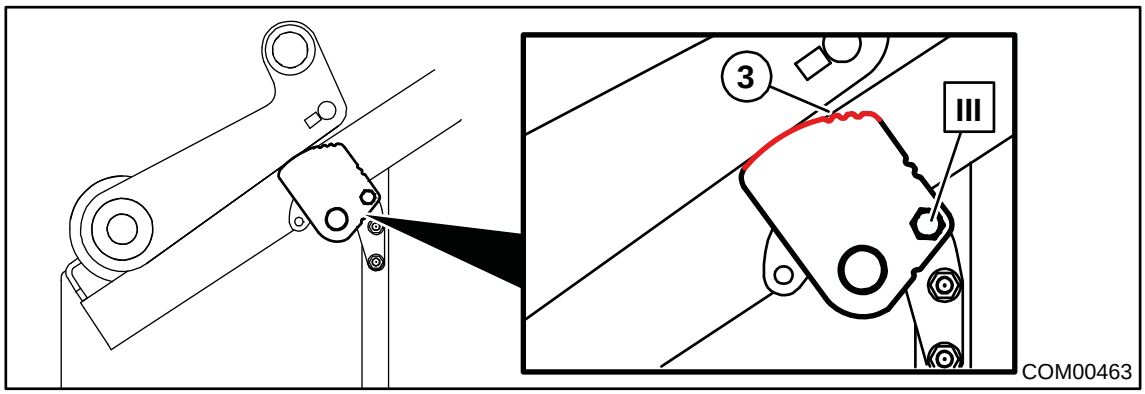



Fig. 131

**Position III de la vis**

Densité faible du noyau de la balle

3 encoches vers le haut (3)

**Régler le ressort pour la tension du fond à rouleaux avant**

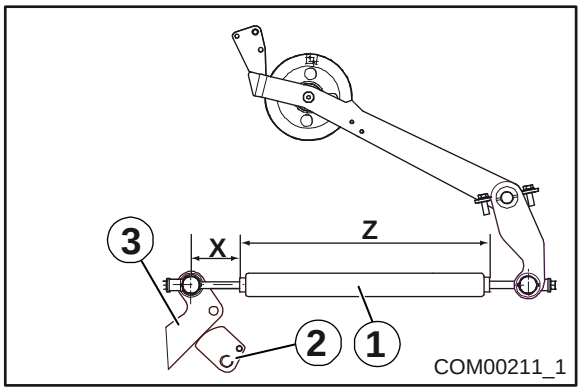



Fig. 132

**Conditions préalables**

– Pour régler le ressort (1), la butée (2) doit se trouver en position III (cœur de balle tendre).
– La bielle double (3) doit reposer à droite et à gauche sur la butée (2) (pour le réglage, voir le chapitre « Adapter le Cœur Tendre »).
– La chambre à balles est fermée.

• Régler les dimensions X et Z sur le côté droit et gauche de la machine sur les valeurs suivantes:

**Comprima V 150/V 180 (XC)** X = 130 mm
Z = 690 mm

**Comprima V 210 XC** X = 115 mm
Z = 540 mm

**Remarque**
Si les cadres de suspension sont à la même hauteur, les ressorts (1) sur les deux cadres de suspension doivent avoir la même tension.

## 9.20 Enlever les blocages de la matière récoltée dans la zone de la prise du fourrage

- Immobiliser et sécuriser la machine, voir chapitre Sécurité -> Routines de sécurité « Immobiliser et sécuriser la machine ».

**ATTENTION! - Composants tranchants**
Effet: Risque de graves blessures
Portez des gants de sécurité lors de l'élimination des blocages.

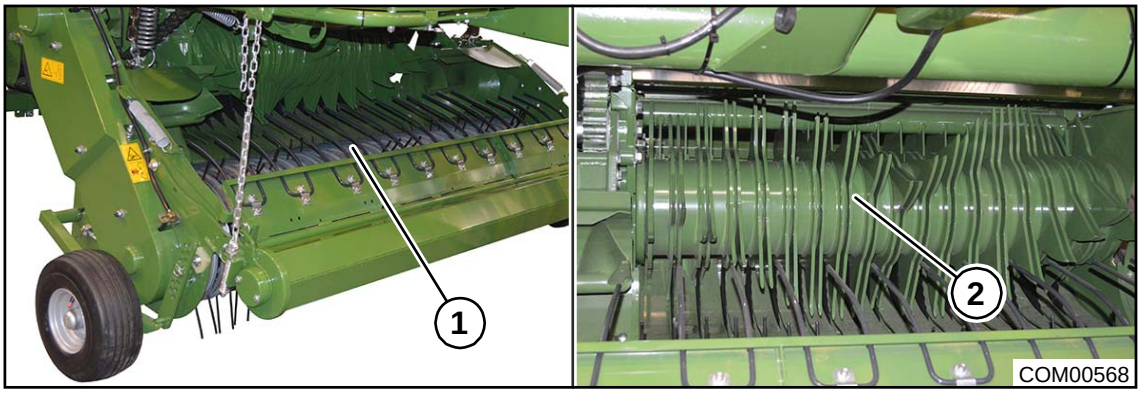



Fig. 133

Des blocages de la matière récoltée peuvent se produire dans les zones suivantes :
– au niveau du ramasseur (1)
– sous le rotor de coupe (2)
– dans l’organe de presse (non représenté)

**Remarque**
En cas de blocage de la matière récoltée sous le rotor de coupe, il convient également de vérifier que la matière récoltée n'est pas bloquée au niveau du ramasseur.

### 9.20.1 Blocage de la matière récoltée au niveau du ramasseur

Procédez comme suit pour éliminer la matière récoltée accumulée:

**a) En cas de l'accumulation de la matière récoltée sur l'angle à droite/à gauche du ramasseur**

- Roulez en arrière lorsque la prise de force fonctionne. Pour ce faire, relevez/abaissez le ramasseur plusieurs fois.

Si le blocage n'est pas éliminé par cette mesure:

- Désactivez la prise de force et le moteur du tracteur.
- Retirez la clé de contact.

– Enlevez la matière récoltée accumulée.

**b) En cas du blocage de la matière récoltée du ramasseur**

- Roulez en arrière lorsque la prise de force fonctionne. Pour ce faire, relevez/abaissez le ramasseur plusieurs fois.

Si le blocage n'est pas éliminé par cette mesure:

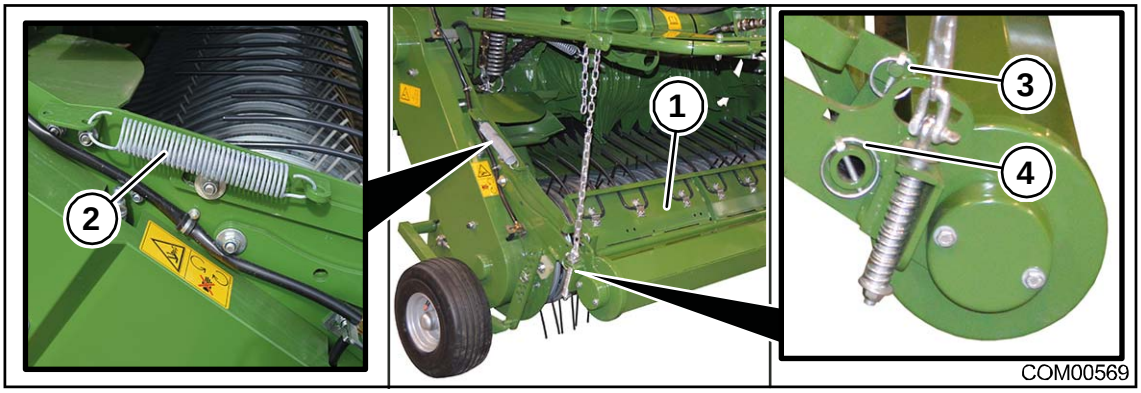



Fig. 134

- Immobiliser et sécuriser la machine, voir chapitre Sécurité -> Routines de sécurité « Immobiliser et sécuriser la machine ».

Pour démonter le déflecteur (1) :

- Démonter les goupilles pliantes (3) et (4) des deux côtés de la machine.
- Démonter le ressort (2) des deux côtés de la machine.
- Retirer le déflecteur.
- Retirer manuellement la matière récoltée bloquée.
- Monter le déflecteur (1) des deux côtés de la machine avec des goupilles pliantes (3) (4) et un ressort (2).

### 9.20.2 Blocage de la matière récoltée sous le rotor de coupe

Procédez comme suit pour éliminer la matière récoltée accumulée:

- Déconnecter la prise de force.
- Reculer.
- S'assurer que le tracteur est aligné de manière droite vers la machine.
- Soulever le ramasseur.
- Activer la prise de force et effectuer un essai avec le moteur au ralenti pour voir si le blocage a été éliminé.

Si le blocage n’est pas éliminé par cette mesure:

- Désactiver la prise de force.
- Baisser le fond à couteaux au moyen de l'hydraulique.

Si le blocage n’est pas éliminé par cette mesure:

- Amener les couteaux en position neutre.

**a) Pour la version avec commande neutre et manuelle des couteaux**

- Désactivez la prise de force et le moteur du tracteur.
- Retirez la clé de contact.
- Amener l'arbre de commande des couteaux en position neutre des couteaux (réglage A/B : -/-), voir le chapitre Commande « Remplacer les couteaux ».

**b) Pour la version avec commande hydraulique neutre des couteaux**

- Désactiver la prise de force.
- Baisser le fond à couteaux au moyen de l'hydraulique.

- Activer la prise de force et effectuer un essai avec le moteur au ralenti pour voir si le blocage a été éliminé.

Si le blocage n’est pas éliminé par cette mesure:

- Désactivez la prise de force et le moteur du tracteur.
- Retirez la clé de contact.

– Enlevez la matière récoltée accumulée.

### 9.20.3 Blocage de la matière récoltée dans l’organe de presse

Pour retirer la matière récoltée bloquée, procédez comme suit :
Activer la prise de force.

- Ouvrir la trappe arrière.
- Immobiliser et sécuriser la machine, voir chapitre Sécurité « Immobiliser et sécuriser la machine ».
- Fermer le robinet d'arrêt, voir chapitre Équipement de sécurité, « Robinet d'arrêt de la trappe arrière ».
- Retirer manuellement la matière récoltée bloquée dans l’organe de presse.
- Ouvrir le robinet d'arrêt, voir chapitre Équipement de sécurité, « Robinet d'arrêt de la trappe arrière ».
- Activer le moteur du tracteur.

Activer la prise de force.

- Fermer la trappe arrière.
- Désactiver la prise de force.
- Désactiver le moteur du tracteur.

## 9.21 Inversion

**AVERTISSEMENT! – Mouvement inattendu de la machine!**
Effet: Blessures des personnes ou dommages sur la machine
- Eliminez les engorgements uniquement lorsque la machine est à l'arrêt. Arrêtez la prise de force et le moteur et retirez la clé de contact.
- Ne mettez la machine en service que lorsque tous les dispositifs de protection sont installés et en bon état.

**a) pour la version avec dispositif d'inversion manuel**

- Désactivez la prise de force et le moteur du tracteur.
- Retirez la clé de contact.

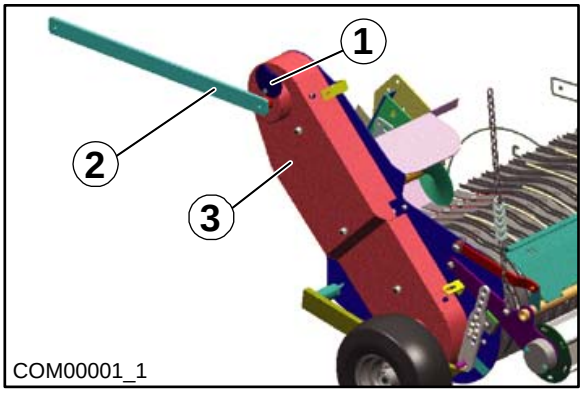


Fig. 135

- Faites glisser le couvercle (1) sur le côté.
- Retirez le levier de changement (2) de la boîte à ficelle et placez l'arbre d'entraînement du ramasseur (3) sur le côté droit de la machine.
- Tournez le rotor d'alimentation en arrière manuellement en utilisant le levier de changement.
- Reculez la machine et enlevez manuellement la matière récoltée située dans le rotor d'alimentation ou le ramasseur.

**AVERTISSEMENT! – Levier de changement sur l'arbre d'entraînement lors du redémarrage de la machine!**
Danger de mort ou graves blessures, dommages matériels importants.
- Retirez le levier de changement et déposez-le dans la boîte à ficelle avant de redémarrer la machine.

- Retirez le levier de changement (2) et déposez-le dans la boîte à ficelle.
- Fermez le couvercle (1).

**b) Pour la version avec dispositif d'inversion hydraulique**

- Désactiver la prise de force.
- Attendre que toutes les pièces de la machine soient immobiles.
- Ouvrir le robinet d'arrêt du flexible hydraulique de la soupape de commande du dispositif d'inversion.
- Appliquer la pression sur le vérin hydraulique, le vérin sort.
  Mettre le vérin hydraulique hors pression, le vérin rentre.
- Répéter cette étape de travail environ 4-5 fois pour tourner le rotor d’alimentation en arrière une rotation d'env. ¼.
- Faire reculer l'attelage.
- Mettre le vérin hydraulique hors pression.
- Couper le moteur du tracteur, retirer la clé de contact la prendre avec soi.
- Vérifier que le dispositif d'inversion se trouve en position de repos.
- Fermer le robinet d'arrêt du flexible hydraulique de la soupape de commande.
- Enlever manuellement la matière récoltée située dans le rotor d’alimentation ou dans le ramasseur.
- Démarrer le moteur et activer la prise de force.

# 10 Réglages

**AVERTISSEMENT !**

**Le non-respect des consignes de sécurité fondamentales peut entraîner de graves blessures voire la mort de personnes.**

- En vue d'éviter tout accident, il est indispensable de lire et de prendre en compte les consignes de sécurité fondamentales du chapitre Sécurité, voir chapitre Sécurité, « Consignes de sécurité fondamentales ».

**AVERTISSEMENT !**

**Le non-respect des routines de sécurité peut entraîner de graves blessures voire la mort de personnes.**

- En vue d'éviter tout accident, il est indispensable de lire et de prendre en compte les routines de sécurité du chapitre Sécurité, voir chapitre Sécurité, « Routines de sécurité ».

## 10.1 Réglage du frein de matériel de liage

**Pour l'exécution liage par filet et à ficelle ou liage à ficelle**

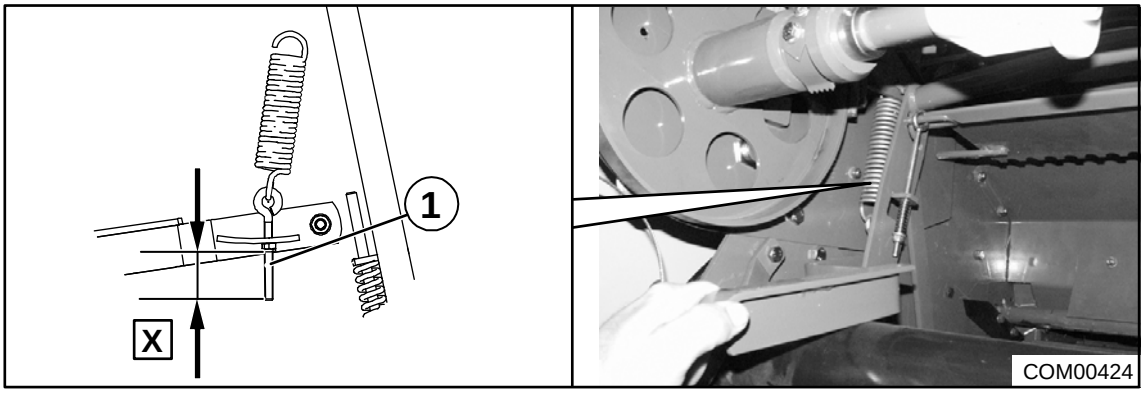



Fig. 136

- Avec l'écrou autobloquant à la vis à œillet (1), régler la distance **X=45 mm** entre l'arête inférieure de l'écrou et l'extrémité de la tige filetée.
- Si nécessaire, augmenter ou diminuer la force de freinage.

Diminuer la distance X = force de freinage moins élevée
Augmenter la distance X = force de freinage plus élevée

**Pour la version « Liage par filet et liage par film »**

Le frein de matériel de liage se trouve sur le côté droit de la machine, sous la boîte à ficelle.

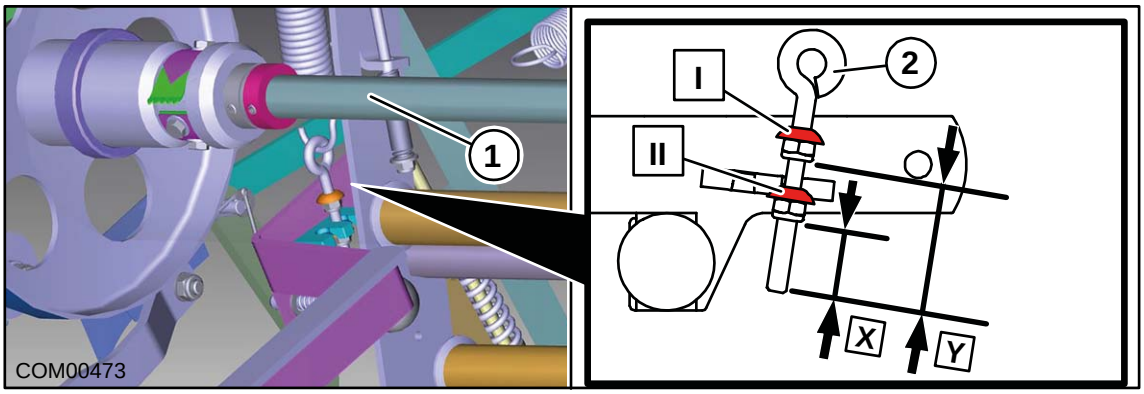



Fig. 137

**Régler le frein de matériel de liage sur l'enroulement de film ou du filet**

- Pour régler le frein de matériel de liage, il convient de rabattre le logement du rouleau (1).
- **Enroulement de film :** Accrocher la vis à œillet (2) au niveau du cône inférieur dans la fixation située sur le levier de serrage (position (II)).
- Vérifier si la cote **X=30 mm**. Il s'agit du réglage en usine conseillé par KRONE.

- **Liage par filet :** Accrocher la vis à œillet (2) au niveau du cône supérieur dans la fixation située sur le levier de serrage (position (II)).
- Vérifier si la cote **X=55 mm**. Il s'agit du réglage en usine conseillé par KRONE.

**Augmenter/diminuer la force de freinage du frein de matériel de liage**

**Enroulement de film :** Si l'extension du film d'une balle ronde liée avec un film est trop grande ou trop faible, la force de freinage du frein de matériel de liage peut être augmentée ou diminuée, voir chapitre Commande « Contrôler l'extension du film inséré ».

**Liage par filet :** Si le filet est enroulé de manière trop lâche ou trop tendue autour de la balle ronde, la force de freinage peut être réglée.

- Pour régler le frein de matériel de liage, il convient de rabattre le logement du rouleau (1).
- Pour augmenter la force de freinage, il convient d'augmenter la cote X pour l'enroulement de film et Y pour le liage par filet.
- Pour diminuer la force de freinage, il convient de réduire la cote X pour l'enroulement de film et Y pour le liage par filet.

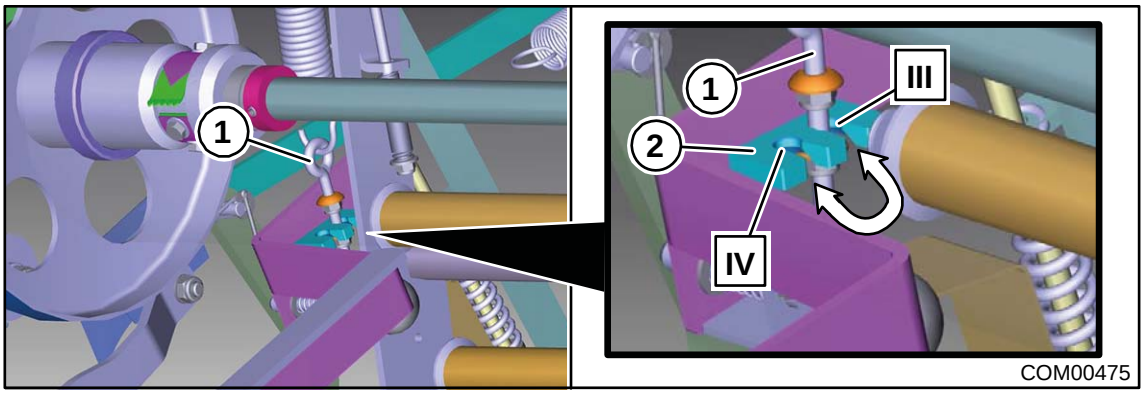



Fig. 138

**Position III :** la force de freinage du frein de matériel de liage augmente plus fortement (réglage en usine).

**Position IV :** la force de freinage du frein de matériel de liage diminue plus fortement.

- Déplacer la vis à œillet (1) dans la fixation au niveau du levier de serrage (2) de la position (III) en position (IV).

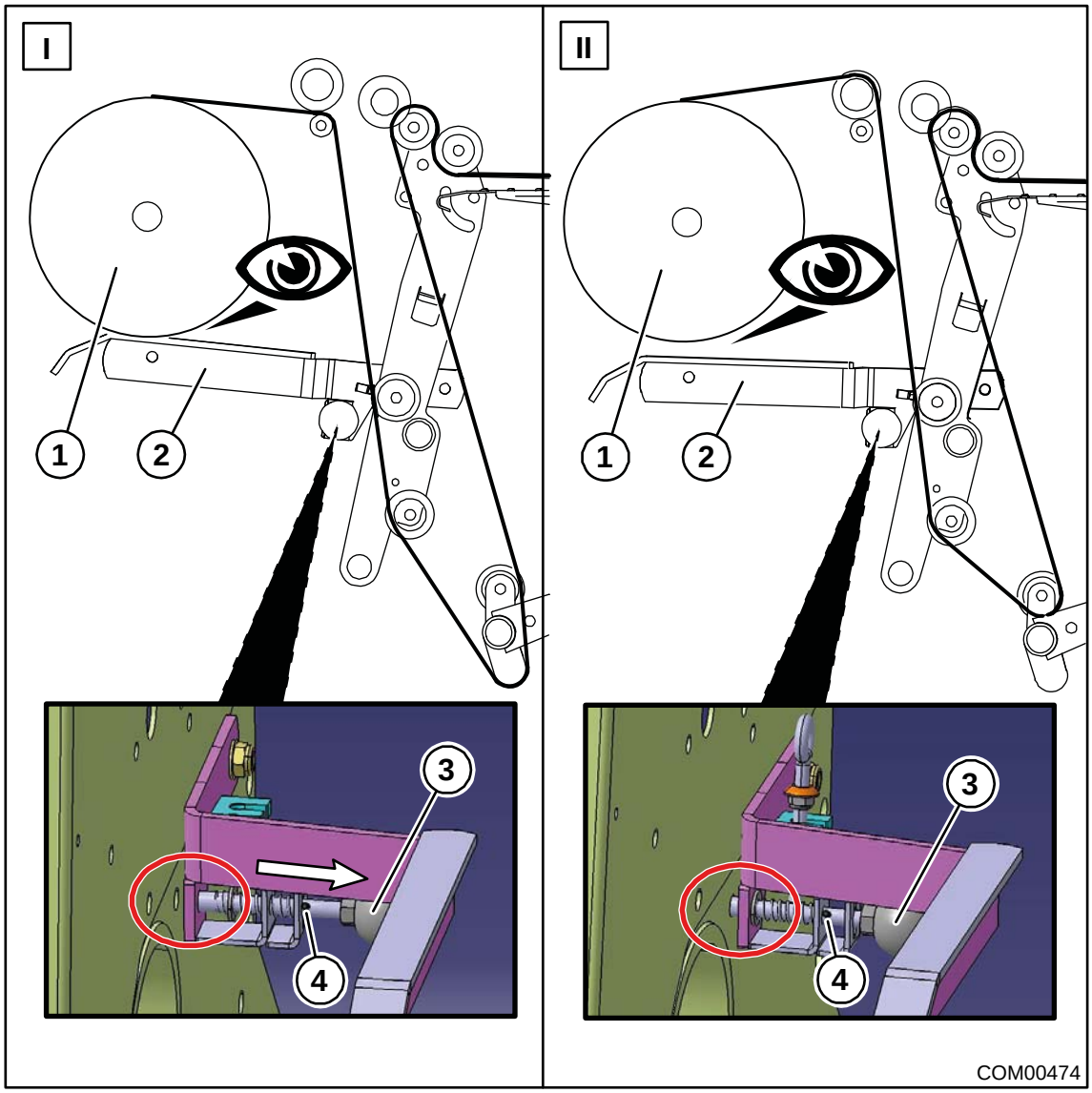



Fig. 139

**Position (I) (liage par filet) :** Le goujon de verrouillage avec boule (3) est déverrouillé. Le levier de serrage (2) repose contre le rouleau de filet (1).

**Position (II) (liage par film) :** Le goujon de verrouillage avec boule (3) est verrouillé. Le levier de serrage (2) est ainsi maintenu dans le bas, afin de ne pas toucher le rouleau de film (1).

**De la position (I) à la position (II)**

- Afin de verrouiller le goujon de verrouillage avec boule (3) pour le liage par film, tourner la boule dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que l'axe de serrage (4) se déplace à travers la fente.
  Le ressort de compression presse automatiquement le boulon dans l'alésage.

**De la position (II) à la position (I)**

- Afin de déverrouiller le goujon de verrouillage avec boule (3) pour le liage par filet, tourner la boule dans le sens contraire des aiguilles d'une montre et tirer le boulon en direction de la flèche jusqu'à ce que l'axe de serrage (4) se déplace à travers la fente et que le boulon soit engagé.

## 10.2 Desserrer le frein de matériel de liage

**Pour l’exécution liage par filet et à ficelle ou liage à ficelle**

**Remarque**
Lorsque la coulisse de filet se déplace vers le bas en position d'alimentation, le frein devrait être légèrement desserré pour permettre le retrait du filet.

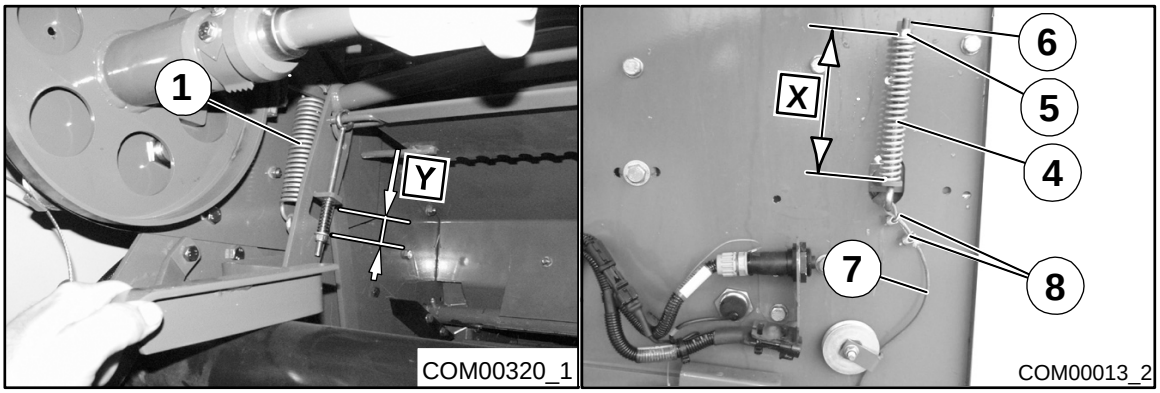


Fig. 140

**Remarque**
En cas de tension plus élevée du ressort (4), le filet est tiré plus facilement et reste plus au centre lors du démarrage.
En cas de tension moins élevée du ressort (4), le filet est tiré plus difficilement et reste plus à l'extérieur lors du démarrage.

Si les réglages sont modifiés sur le ressort (1), il convient d'adapter le ressort (4) :

- Amener le moteur de filet dans la position d'alimentation enregistrée (voir chapitre Terminal – Menus, « Menu 10 ‚Commande manuelle‘ »).
- Monter l'écrou de blocage (5) jusqu'à ce qu'il affleure l'extrémité de la vis à anneau (6).
- Monter le câble (7) avec les serre-câble (8), sans comprimer le ressort (4).
- Serrer l’écrou de blocage (5) jusqu'à ce que le ressort (4) soit réglé à la cote **X=130 mm**.

**Remarque**
Pour le réglage de la cote **Y**, voir chapitre Commande « Contrôler le peigne de retenue pour le liage par filet ».

## 10.3 Lubrification centralisée des chaînes

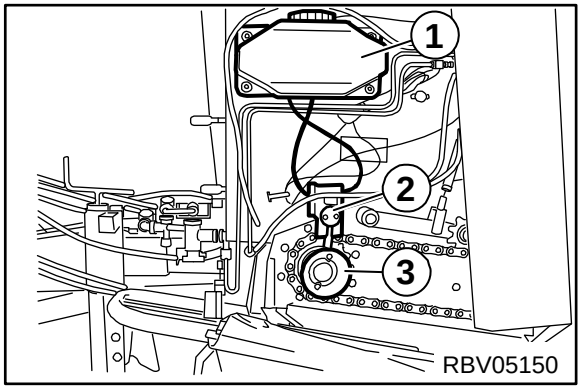



Fig. 141

La lubrification centralisée des chaînes se trouve sur le côté gauche de la machine derrière la protection avant.

A chaque rotation de l'arbre d'entraînement, de l'huile provenant du réservoir (1) est amenée aux brosses des chaînes d'entraînement par la pompe (2) en passant par les barres de lubrification situées à gauche et à droite de la machine.

Ces barres de lubrification comprennent des buses différentes pour chaque point de lubrification.

Le débit d'huile peut être réglé via l'excentrique (3) sur le galet d'entraînement :

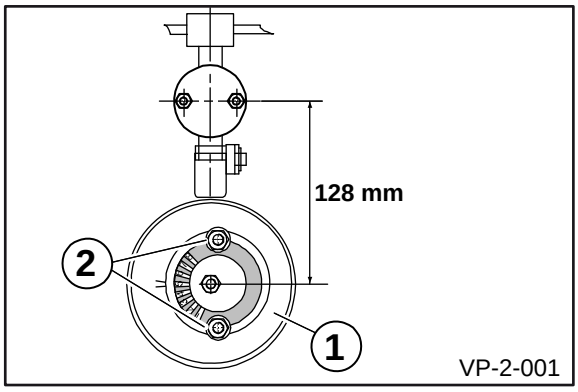



Fig. 142

- Desserrer les vis (2).
- Tourner le disque de l'excentrique (1).
- Resserrer les vis (2).

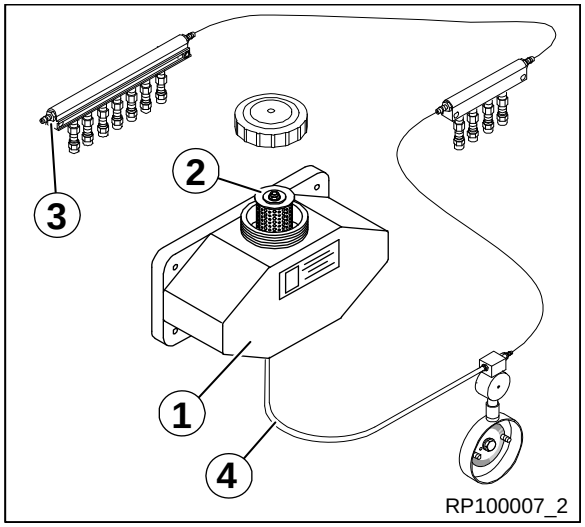



Fig. 143

Selon la consommation, vérifier la réserve d'huile dans le réservoir et faire l'appoint si nécessaire.

Si le réservoir est vide, il convient de purger la lubrification centralisée des chaînes:

- Remplir le réservoir avec l'huile.
- Retirer le tuyau du réservoir (4) de la pompe et attender que l'huile sort.
- Monter de nouveau le tuyau flexible à la pompe.
- Ouvrir la vis de sortie d’air (3) et actionner la pompe manuellement jusqu'à ce que l'huile court sans soufflantes du bloc distributeur.

**Remarque**

Remplacer le filtre (2) une fois par an. Retirer d’abord le réservoir (1), vider-le et nettoyer-le minutieusement.
Ne remplacer le filtre (2) qu’après ces opérations. Ne retirer pas le filtre (2) s’il contient encore de l’huile.

**Remarque**

Il faut absolument veiller à ce que ni l'eau, ni les poussières ne puissent pénétrer dans le réservoir (1).

**Remarque**

Utiliser uniquement les huiles recommandées!

- Il est possible d'utiliser différents types d'huile.
- La viscosité doit être semblable à 15W40 (milieu froid SAE 30, milieu chaud SAE 90).
- Seules des huiles biodégradables et ne présentant pas de danger au niveau toxicologique doivent être utilisées. (par ex. huile minérale Fuchs Plantogear 100 - N ou Castrol Optimol Optileb GT 100).
- L'utilisation d'huiles adhérentes pour chaînes n'est pas autorisée car elles pourraient colmater l'installation!

**Comprima F**

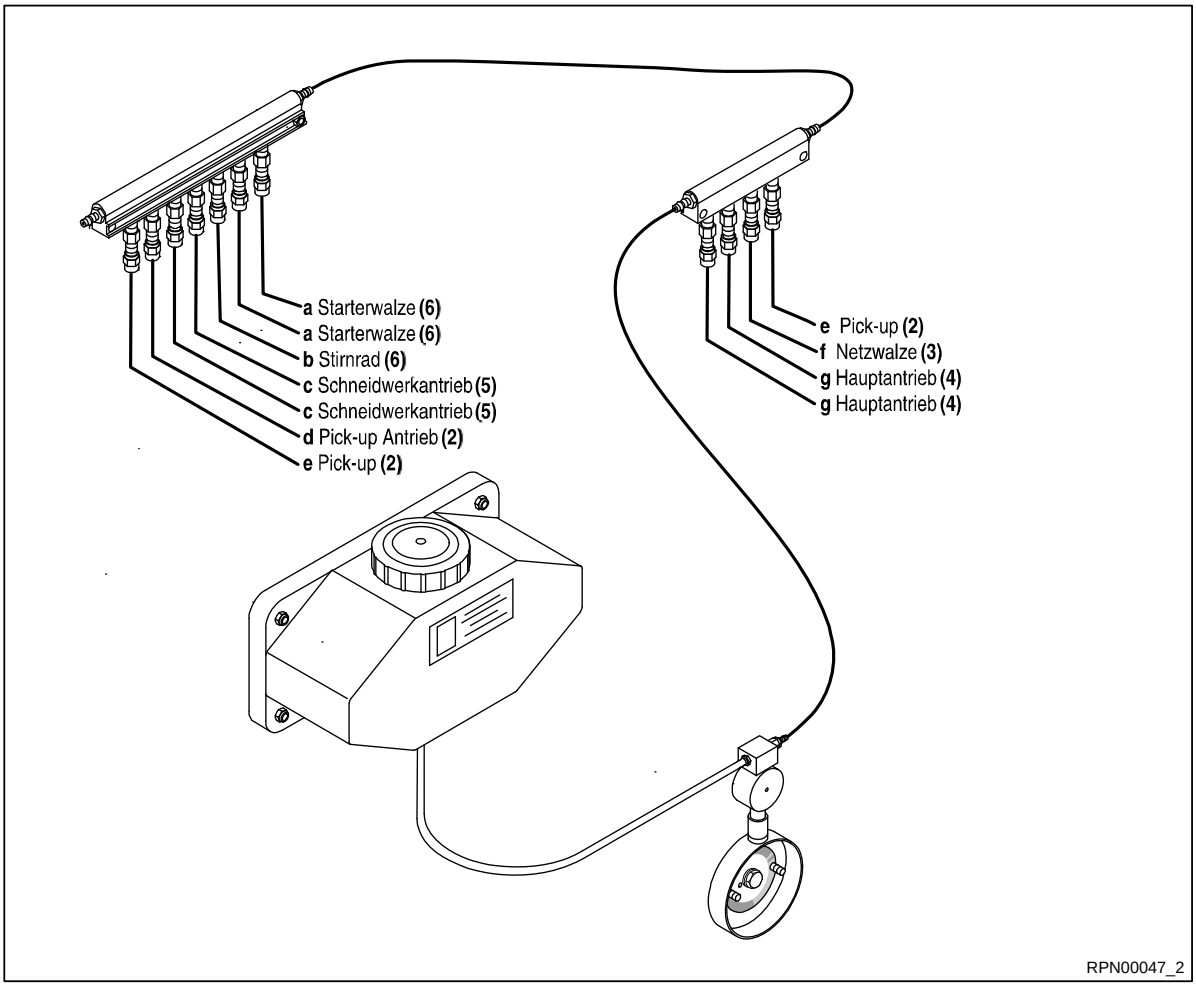



Fig. 144

| | |
|---|---|
| a | Rouleau de démarrage |
| b | Pignon droit |
| c | Entraînement du mécanisme de coupe |
| d | Entraînement du ramasseur |
| e | Ramasseur |
| f | Cylindre à filet |
| g | Entraînement principal |

Les chiffres entre parenthèses indiquent la taille des buses pour les différents points de lubrification.

**Remarque**

Il faut veiller à utiliser les bonnes tailles lors du remplacement des buses. Toute différence de taille double le débit d'huile (ainsi, par ex., MM4 délivre deux fois plus d'huile que MM3).

**Comprima V**

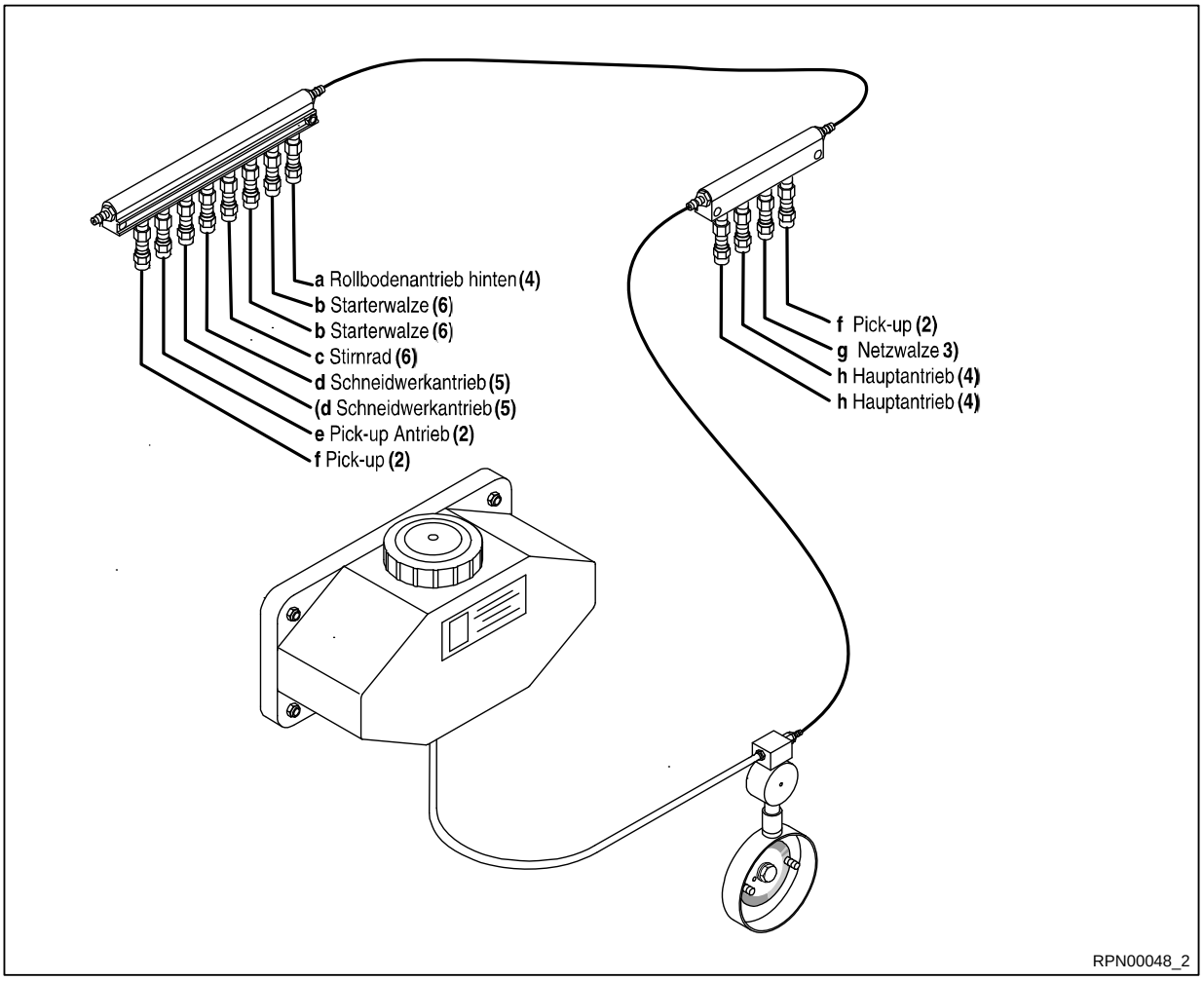



Fig. 145

| | |
|---|---|
| a | Entraînement du fond à rouleaux arrière |
| b | Rouleau de démarrage |
| c | Pignon droit |
| d | Entraînement du mécanisme de coupe |
| e | Entraînement du ramasseur |
| f | Ramasseur |
| g | Cylindre à filet |
| h | Entraînement principal |

Les chiffres entre parenthèses indiquent la taille des buses pour les différents points de lubrification.

**Remarque**

Il faut veiller à utiliser les bonnes tailles lors du remplacement des buses. Toute différence de taille double le débit d'huile (ainsi, par ex., MM4 délivre deux fois plus d'huile que MM3).

# 11 Maintenance

**AVERTISSEMENT !**

**Le non-respect des consignes de sécurité fondamentales peut entraîner de graves blessures voire la mort de personnes.**

- En vue d'éviter tout accident, il est indispensable de lire et de prendre en compte les consignes de sécurité fondamentales du chapitre Sécurité, voir chapitre Sécurité, « Consignes de sécurité fondamentales ».

**AVERTISSEMENT !**

**Le non-respect des routines de sécurité peut entraîner de graves blessures voire la mort de personnes.**

- En vue d'éviter tout accident, il est indispensable de lire et de prendre en compte les routines de sécurité du chapitre Sécurité, voir chapitre Sécurité, « Routines de sécurité ».

## 11.1 Pièces de rechange

**Avertissement! - Utilisation des pièces de rechange non homologuées.**

Effet : danger de mort, graves blessures et perte du droit à la garantie ainsi que suppression de la responsabilité

- Utiliser uniquement des pièces de rechange d'origine KRONE et des accessoires autorisés par le fabricant. L'utilisation de pièces de rechange, d'accessoires et autres appareils non homologués, contrôlés ou fabriqués par KRONE entraîne la suppression de la garantie pour les dommages en résultant.

## 11.2 Tableau de maintenance

| Intervalle de maintenance | Pièce de la machine | Vidange de l'huile | Contrôle | Réglage | Purge d'air | Resserrage |
|---|---|---|---|---|---|---|
| après les 8 premières heures de fonctionnement et après chaque changement de roue | Roues, écrous de roue | | | | | X |
| après une période d'immobilisation prolongée | Accouplement à friction de l'arbre à cardan | | | | X | |
| au début de la saison (après environ 5 balles rondes) | Tension de chaîne entraînement du fond à rouleaux | | X | X | | |
| | Tension de chaîne fond à rouleaux | | X | X | | |
| | Tension de chaîne entraînement du ramasseur | | X | X | | |
| | Tension de chaîne entraînement de rouleau | | X | X | | |
| | Tension de chaîne entraînement du ramasseur | | X | X | | |
| toutes les 500 heures de fonctionnement | Boîte de vitesses | X | | | | |
| Après chaque saison | | | X | | | |
| après la première utilisation, puis toutes les 1000 balles rondes | Tension du fond à rouleaux | | X | X | | |

**Remarque**

Des intervalles d'entretien et de maintenance précis doivent être respectés pour garantir un fonctionnement parfait de la machine et diminuer l'usure. Ceci concerne notamment le nettoyage, le graissage, la lubrification et l'enduction d'huile des éléments et composants.

## 11.3 Régler le racloir par rapport au rouleau hélicoïdal

**Pour la version avec liage par film**

Les autocollants d'avertissement suivants sont attachés à la machine:

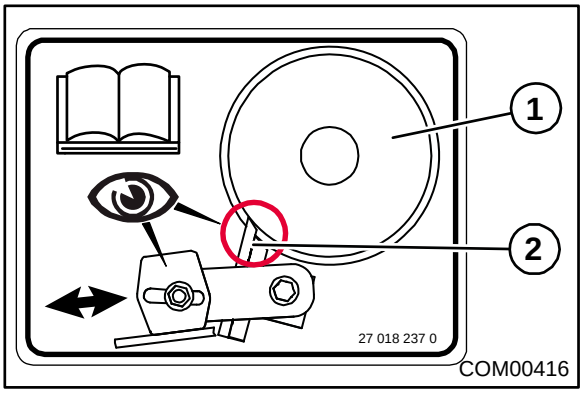



Fig. 146

- S'assurer que le racloir (2) est placé de maniére étanche sur le rouleau hélicoïdal (1).
- Si le racloir n'est pas placé de manière étanche sur le rouleau hélicoïdal (1), régler le racloir comme décrit ci-dessous.

Conditions préalables:

– La trappe arrière est ouverte et la trappe arrière est verrouillée par l'hydraulique, voir le chapitre Équipement de sécurité « Robinet d'arrêt de la trappe arrière ».
– La protection latérale est ouverte sur le côté droit de la machine.

**Détacher l'amplificateur de raclage**

**Pour la version avec liage par film**

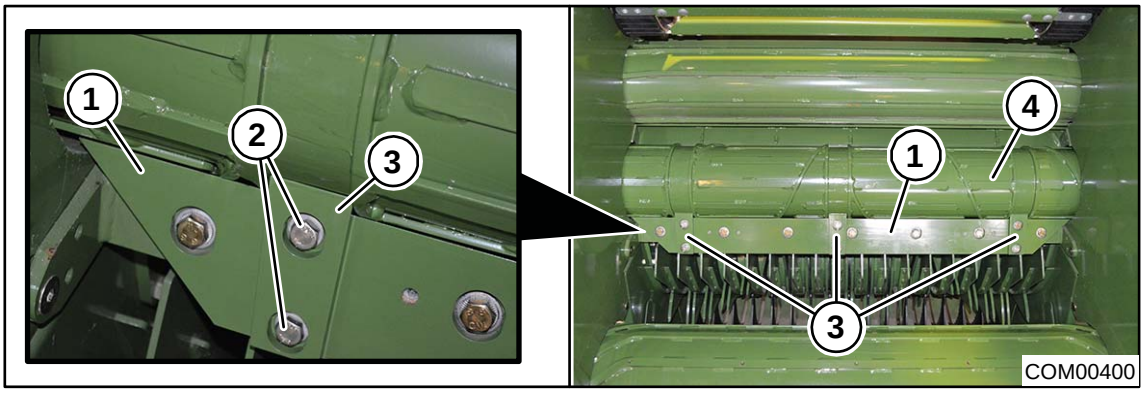



Fig. 147

Trois amplificateurs de raclage (3) sont montés en supplément sur le rail-racloir (1). Ces amplificateurs de raclage et le rail-raclage (1) doivent toucher le rouleau hélicoïdal (2).

Pour régler le rail-racloir (1), détacher les amplificateurs de raclage (3):

- Desserrez les raccords à vis (2).
  Les amplificateurs de raclage (3) peuvent être déplacés dans le trou oblong.

**Régler le rail-racloir**

**Pour la version avec liage par film / filet ou ficelle**

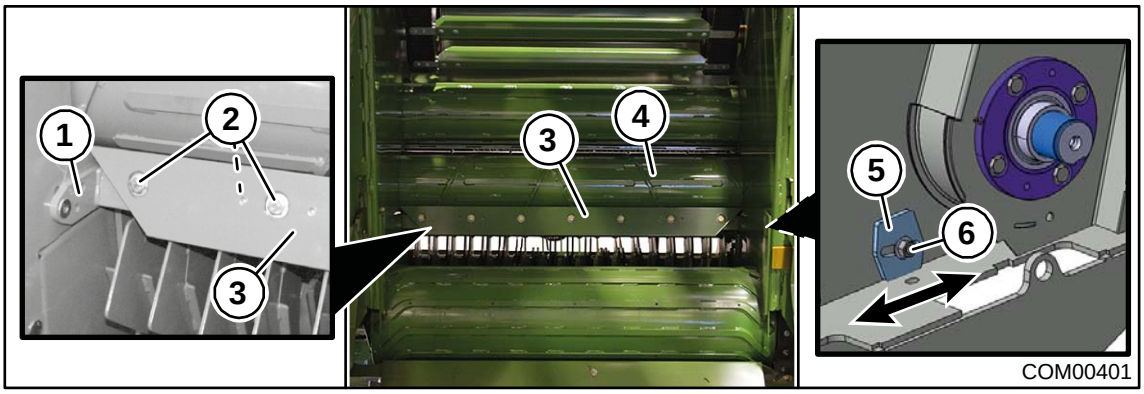



Fig. 148

- Monter la barre porte-racloir (1) au centre du trou oblong de la pièce latérale du carter et serrer légèrement le raccord à vis (6) sur les deux faces externes de la chambre à balles.
- Placer le rail-raclage (3) sur le rouleau hélicoïdal (4).
- Serrer les raccords à vis (2) et les vis sans tête.
- Frapper fermement la clavette de serrage (5) sur les deux faces externes de la chambre à balles et serrer le raccord à vis (6).
- Tourner la machine manuellement et contrôler si le rail-racloir (3) repose sur le rouleau hélicoïdal (4).
- Si le rail-racloir (3) ne touche pas le rouleau hélicoïdal (4), desserrer le raccord à vis (6) sur la clavette de réglage (5).
- Tourner la clavette de serrage (5) de 180° et resserrer le raccord à vis (6).

**Remarque**
La possibilité de rotation de 180 degrés résulte du fait que les dimensions de la clavette de serrage du trou oblong vers le côté de butée supérieur et inférieur sont différentes.

**Régler et serrer l'amplificateur de raclage**

**Pour la version avec liage par film**

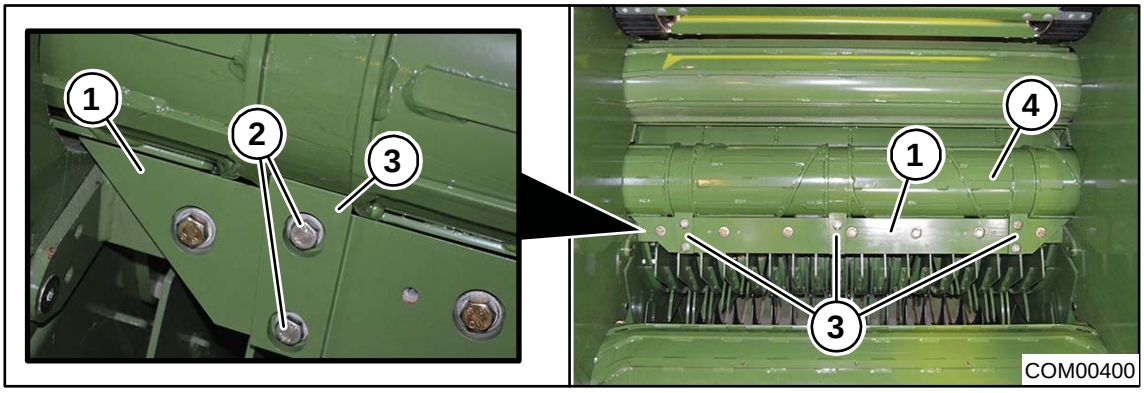



Fig. 149

- Placer les amplificateurs de raclage (3) sur le rouleau hélicoïdal (4).
- Serrer les raccords à vis (2).

## 11.4 Réglage du racloir

Tous les racloirs des arbres de renvoi dans la chambre à balles doivent être régulièrement contrôlés et réglés.

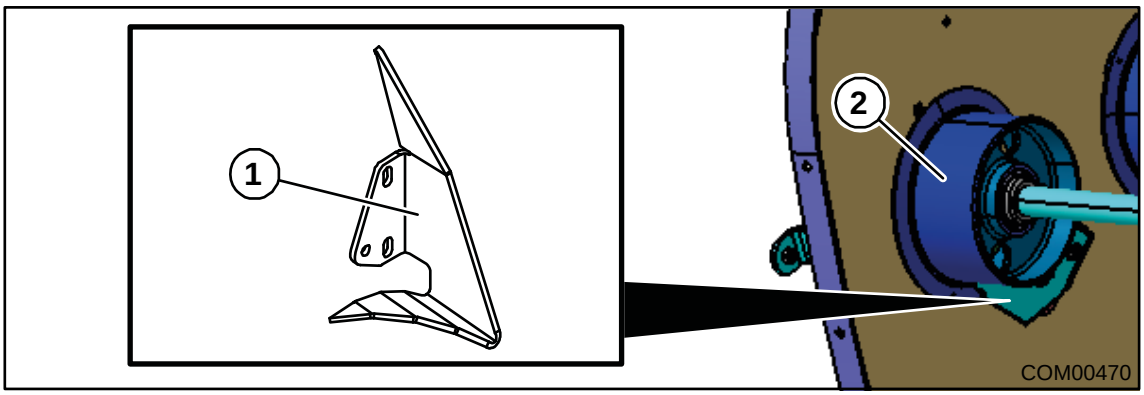



Fig. 150

Pour tous les racloirs, procéder comme suit :

- Régler le racloir (1) de telle façon que
  - la distance intérieure (à la chambre à balles) entre le galet de renvoi (2) et le racloir (1) est de **1**-**2 mm** et
  - la distance extérieure (à la paroi latérale) entre le galet de renvoi (2) et le racloir (1) est de **0**-**1 mm**.

### Galets de renvoi sans arbre de renvoi

**Comprima F**

Tous les racloirs des galets de renvoi fixes doivent être régulièrement contrôlés et réglés. L'illustration suivante montre la position des galets de renvoi fixes (1) dans la chambre à balles sur lesquels des racloirs sont montés.

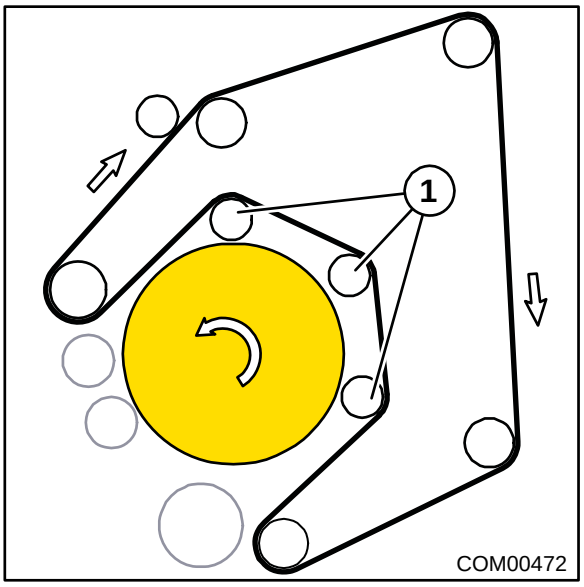



Fig. 151

Pour tous les racloirs, procéder comme suit :

- Régler le racloir aux galets de renvoi (2) de telle façon que la distance entre le galet de renvoi et le racloir soit de **0**-**0,5 mm**.

## 11.5 Régler les éjecteurs de pierres

Tous les éjecteurs de pierres des arbres de renvoi doivent être régulièrement contrôlés et réglés.

Pour tous les éjecteurs de pierres, procéder comme suit :

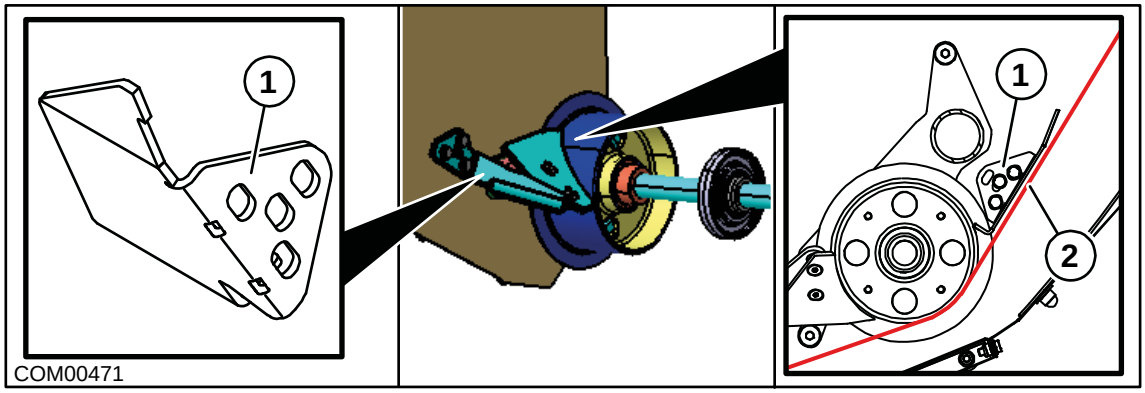



Fig. 152

- Régler l'éjecteur de pierres (1) parallèlement au fond à rouleaux (2) et avec un écartement de **5–10 mm** par rapport à celui-ci.

## 11.6 Réglage de la Fermeture de la Trappe Arrière

**Comprima V** **Comprima F**

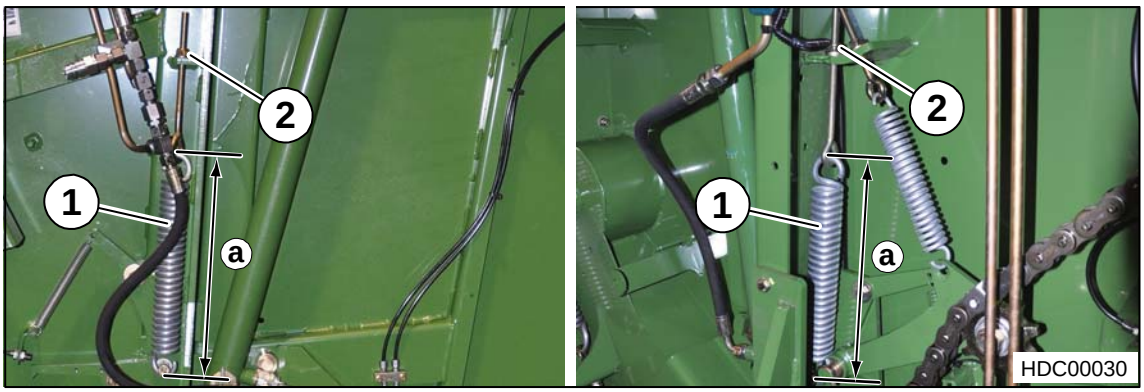



Fig. 153

La précontrainte par ressort sur la fermeture de la trappe arrière doit être de a = 340 mm. (Mesure: œillet intérieur-intérieur).

Retendez le ressort (1), le cas échéant:

- Tournez l'écrou (2) jusqu'à ce que la dimension soit de a = 340 mm.
- Effectuez le réglage des deux côtés.

## 11.7 Position des capteurs

### Comprima F

### Côté droit de la machine

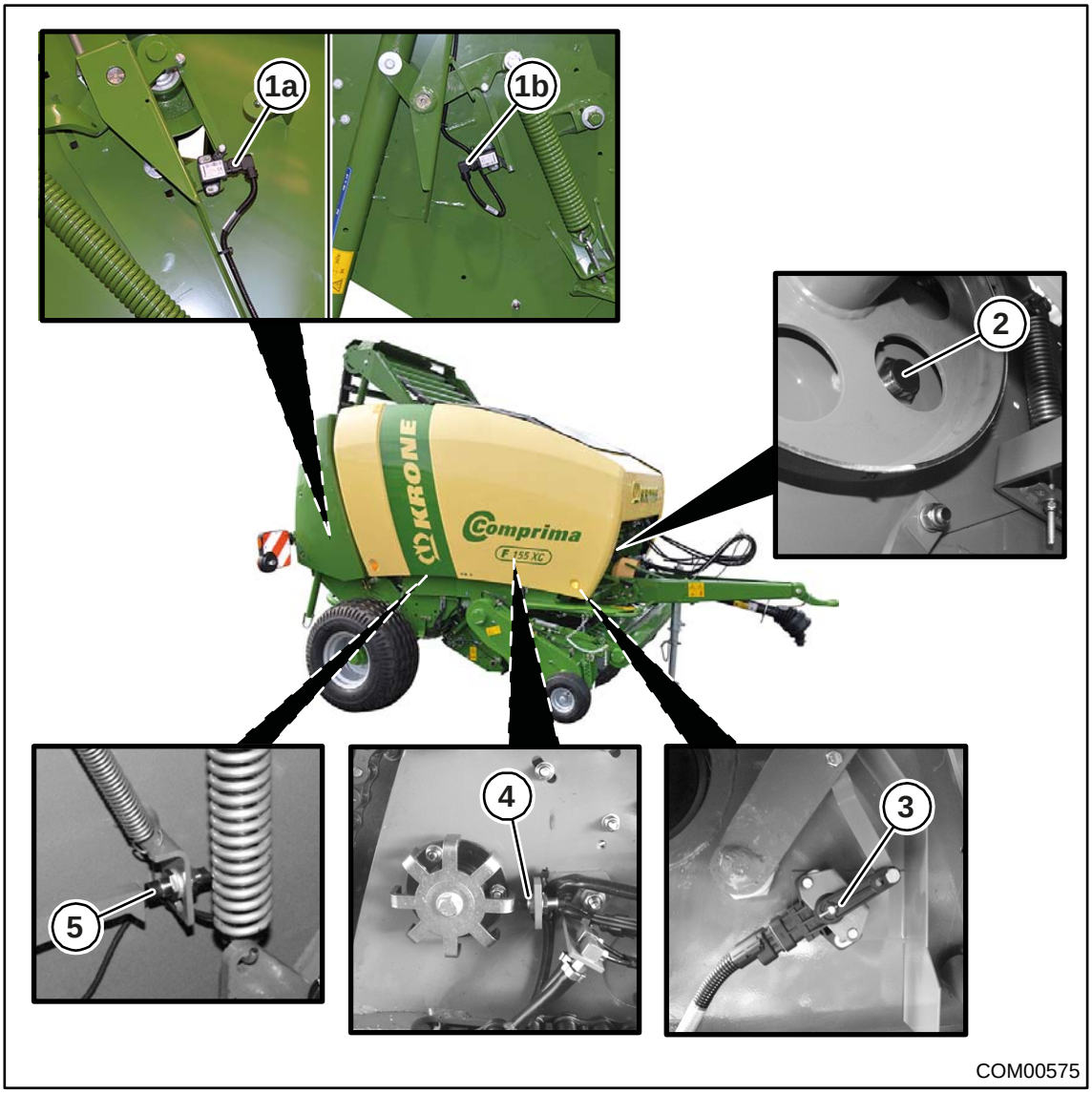



Fig. 154

| | | | |
|---|---|---|---|
| 1 | Capteur B10 indicateur de remplissage à droite<br>1a Comprima F 125 (XC) - 1<br>1b Comprima F 155 (XC) - 1 | 4 | Capteur B01 vitesse de rotation chambre à balles |
| 2 | Capteur B02 processus de liage actif | 5 | Capteur B12 crochet de fermeture chambre à balles droite |
| 3 | Capteur B61 liage 1 (passif) | | |

**Comprima F**

**Côté gauche de la machine**

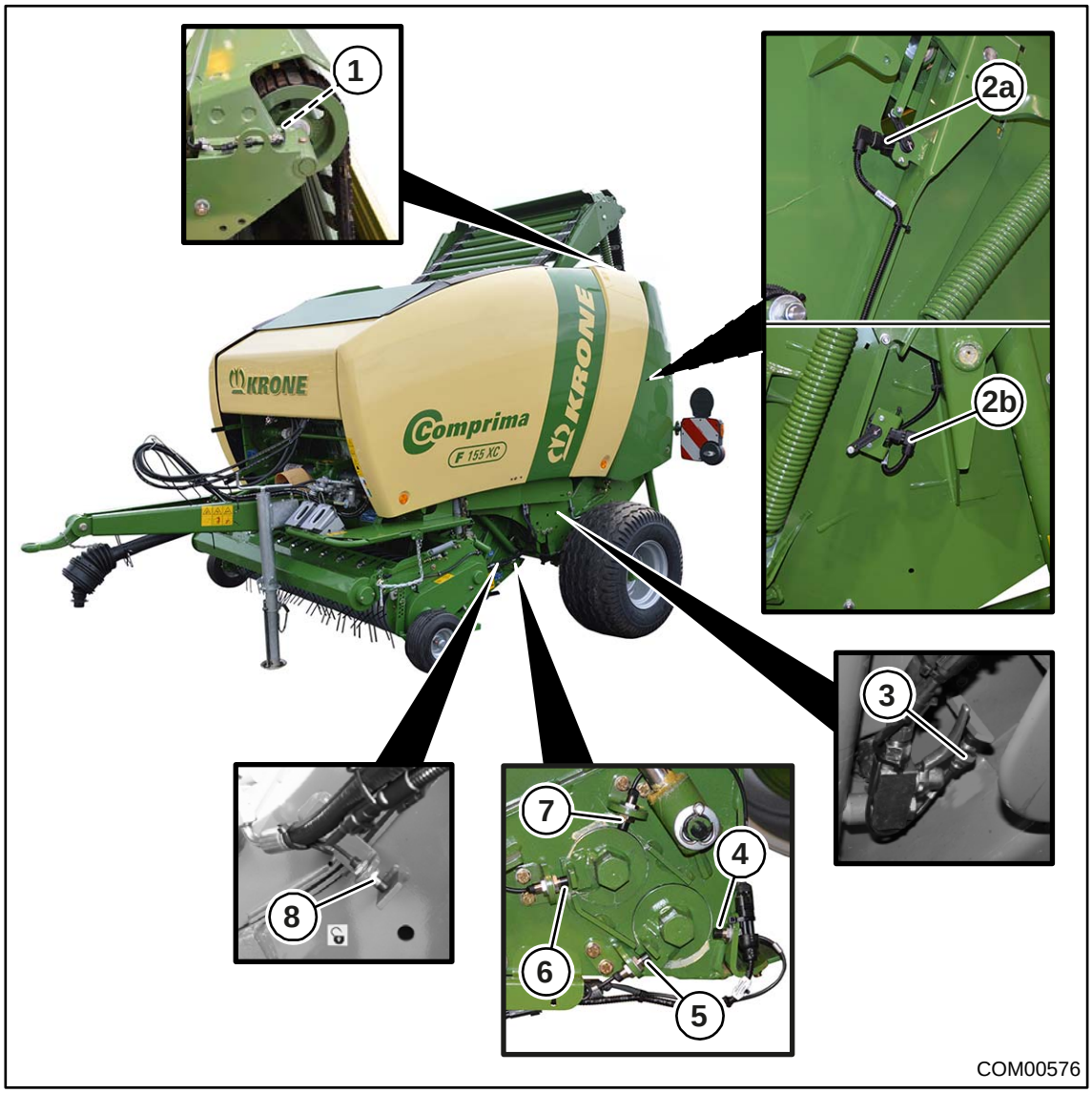



Fig. 155

| | | | |
|---|---|---|---|
| 1 | Capteur B05 patinage fond à rouleaux | 5 | Capteur B40 groupe de couteaux B sorti (pour la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux ») |
| 2 | Capteur B09 indicateur de remplissage à gauche<br>2a Comprima F 125 (XC) - 1<br>2b Comprima F 155 (XC) - 1 | 6 | Capteur B42 groupe de couteaux A sorti (pour la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux ») |
| 3 | Capteur B11 crochet de fermeture chambre à balles gauche | 7 | Capteur B43 groupe de couteaux A rentré (pour la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux ») |
| 4 | Capteur B41 groupe de couteaux B rentré (pour la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux ») | 8 | Capteur B08 cassette à couteaux en haut |

**Comprima V**

**Côté droit de la machine**

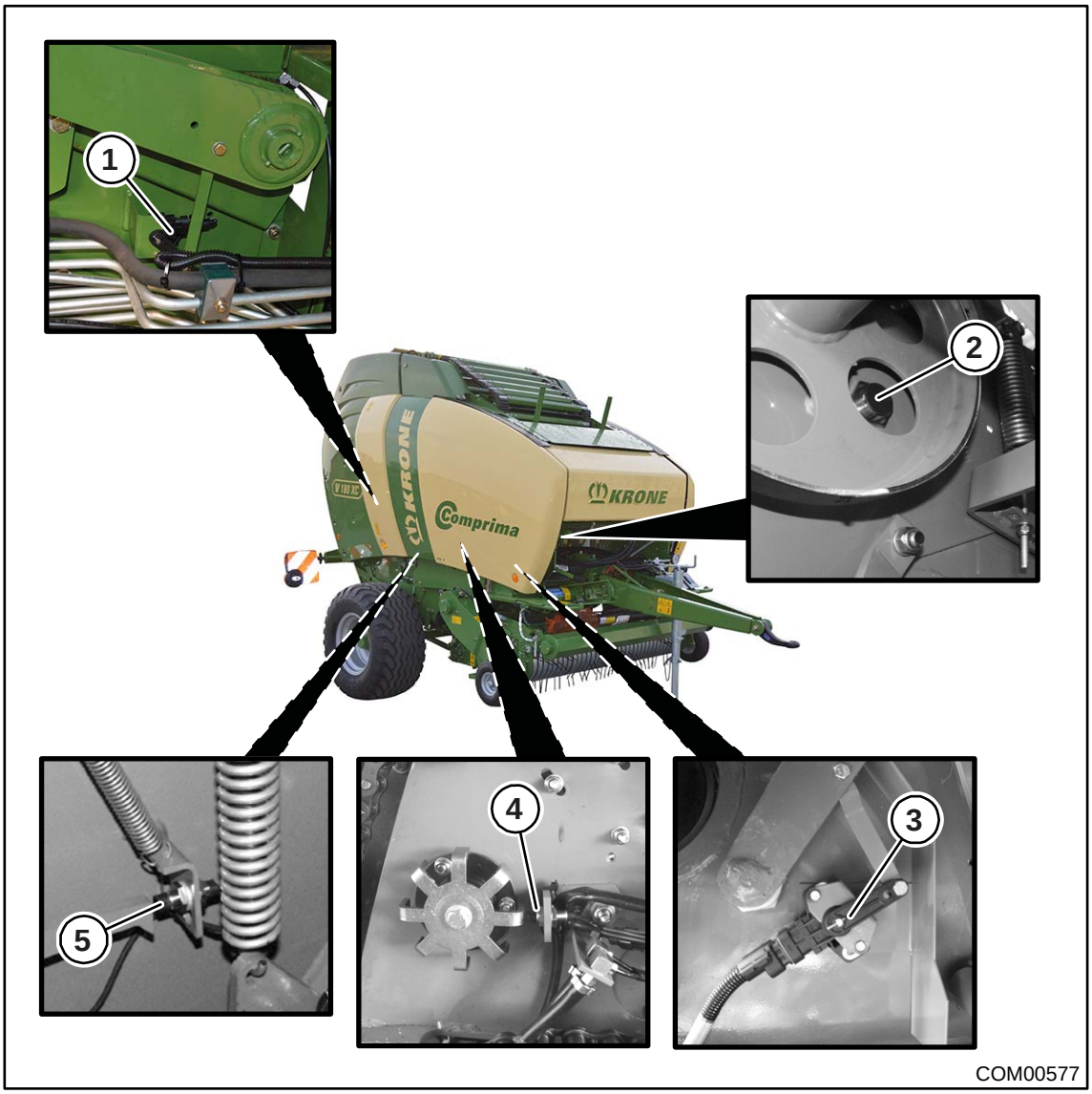



Fig. 156

| | | | |
|---|---|---|---|
| 1 | Capteur B10 indicateur de remplissage à droite | 4 | Capteur B01 vitesse de rotation chambre à balles |
| 2 | Capteur B02 processus de liage actif | 5 | Capteur B12 crochet de fermeture chambre à balles droite |
| 3 | Capteur B61 liage 1 (passif) | | |

**Comprima V**

**Côté gauche de la machine**

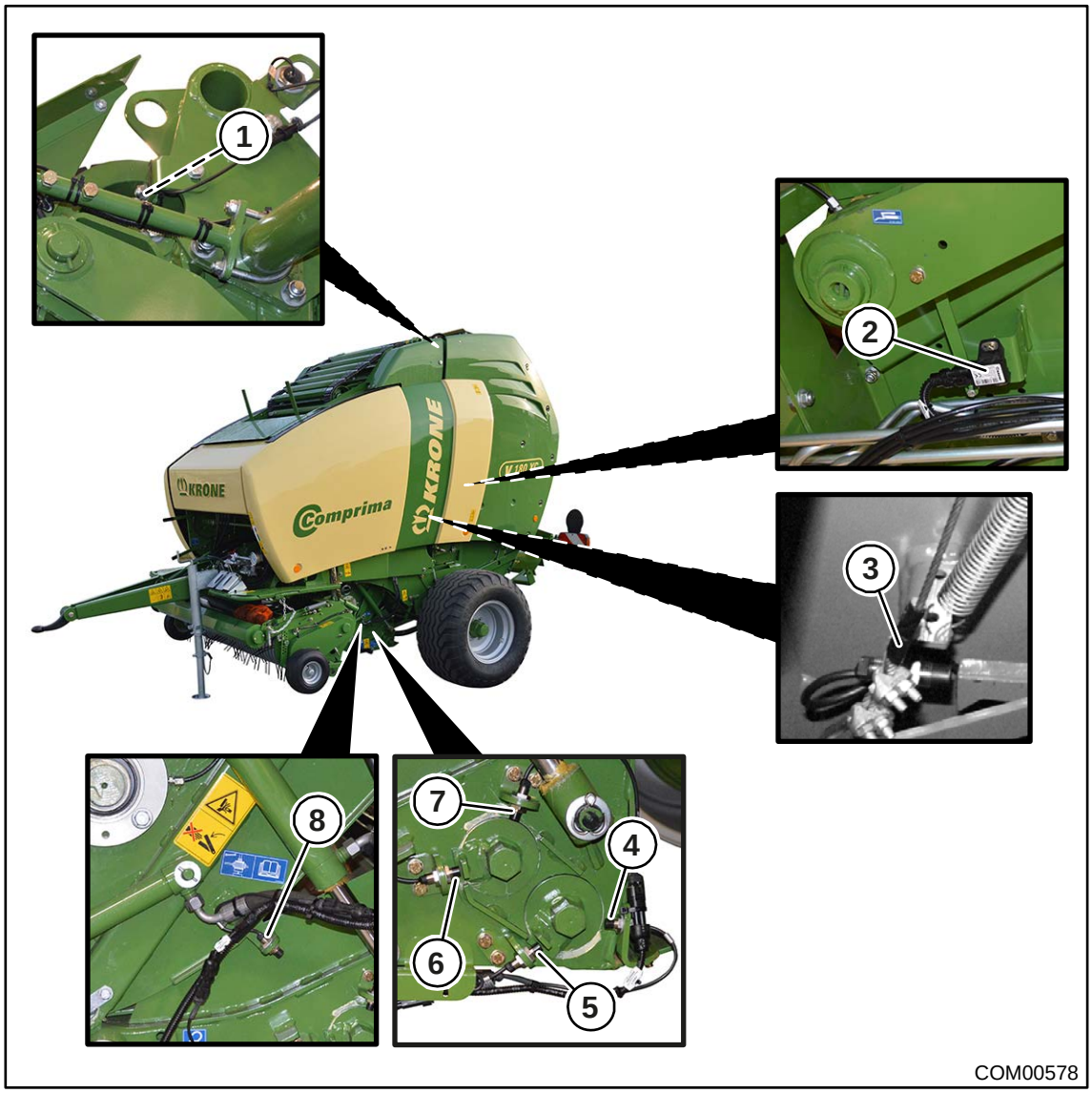



Fig. 157

| | | | |
|---|---|---|---|
| 1 | Capteur B05 patinage fond à rouleaux | 5 | Capteur B40 groupe de couteaux B sorti (pour la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux ») |
| 2 | Capteur B09 indicateur de remplissage à gauche | 6 | Capteur B42 groupe de couteaux A sorti (pour la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux ») |
| 3 | Capteur B11 crochet de fermeture chambre à balles gauche | 7 | Capteur B43 groupe de couteaux A rentré (pour la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux ») |
| 4 | Capteur B41 groupe de couteaux B rentré (pour la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux ») | 8 | Capteur B08 cassette à couteaux en haut |

## 11.8 Régler les capteurs

Pour le réglage de capteurs spécifiques, voir le chapitre Terminal – Menus, « Menu 15-2 ,test des capteurs ».

## 11.9 Contrôler et régler le jeu axial du frein de filet

**ATTENTION!**

Dommage sur le capteur B2

- Avant le réglage du capteur B2 (filet en déplacement), le jeu axial du frein de filet doit être contrôlé et réglé, si nécessaire.

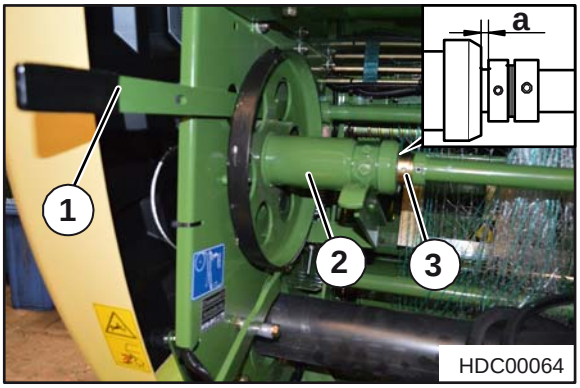
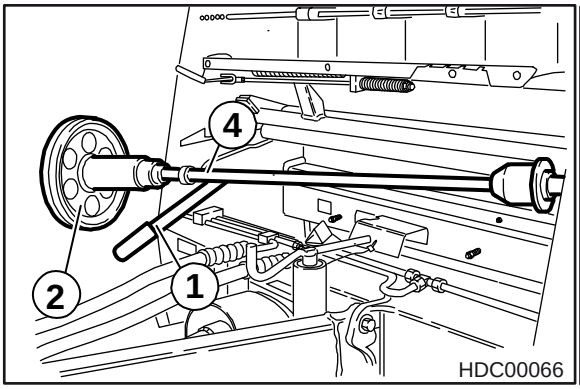



Fig. 158

**Vérifier le jeu axial:**

- Pour desserrez le frein de filet (2), poussez le levier (1) vers le bas.
- Poussez le frein de filet (2) vers l'avant et vers l'arrière (contrôle visuel) pour déterminer le jeu (a) du frein de filet (2) à la bague d'arrêt (3). Le jeu axial (a) doit être de 1-2 mm.



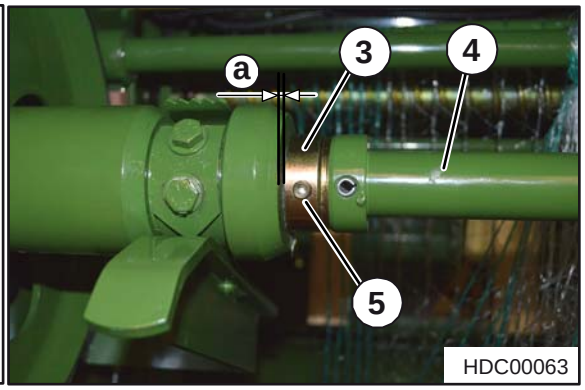




Fig. 159

**Régler le jeu axial lorsque la distance (a) est supérieure à 2 mm:**

- Soulevez le levier (1).
- Pivotez le frein de filet (2) avec le logement du rouleau de filet (4) vers l'avant et retirez le frein de filet (2).
- Dévissez la vis sans tête (5) de la bague d'arrêt (3) et retirez-la.
- Faites glisser les rondelles d'ajustage sur le logement du rouleau de filet (4) et montez la bague d'arrêt (3) avec la vis sans tête (5) sur le logement du rouleau de filet (4).
- Faites glisser le frein de filet (2) sur le logement du rouleau de filet (4) et pivotez-le vers le bas dans la machine.

## 11.10 Contrôler et régler le ralentissement des disques de frein du filet

En particulier pour la version avec liage par film, il se peut que le film se retourne au rouleau de film au lieu d'être amené à la balle ronde. Dans ce cas, le ralentissement des disques de frein du filet doit être réglé. Ce réglage peut également être pris pour le liage par filet.

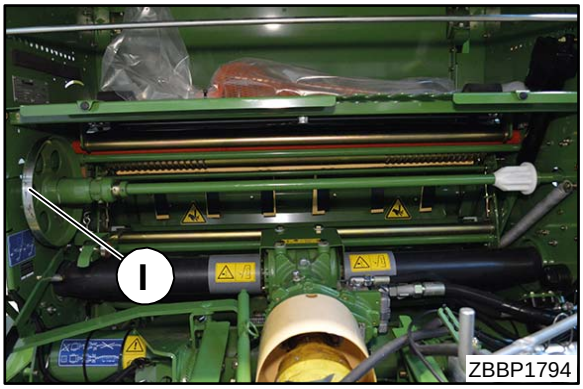



Fig. 160

Conditions préalables :

– La coulisse de filet se trouve dans la position d'alimentation sauvegardée, voir le chapitre « Contrôler la position de la coulisse de filet ».

- Tourner manuellement le disque de frein du filet (I).
  On doit sentir une légère résistance.

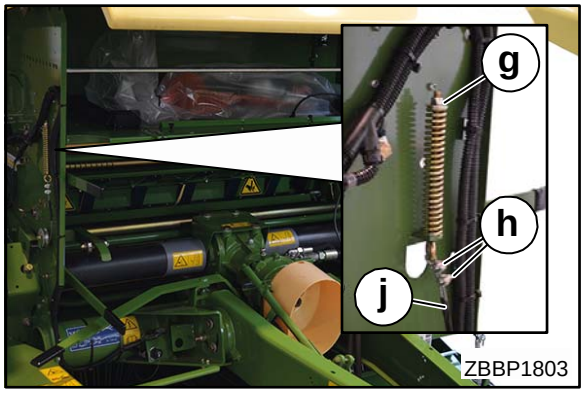



Fig. 161

Si aucune légère résistance n'est pas détectée, la pression de compression sur le côté gauche de la machine doit être réglée.

- Desserrer le frein : Serrer un peu l'écrou (g).
- Renforcer le frein : Desserrer un peu l'écrou (g).

- Si aucune légère résistance n'est pas encore détectée après réglage du ressort de compression, desserer les bornes de câble d'acier (h), rallonger le câble d´acier (j) et desserrer l'écrou (g).

## 11.11 Couples de serrage

### 11.11.1 Vis filetées métriques avec filetage à pas gros

**REMARQUE**

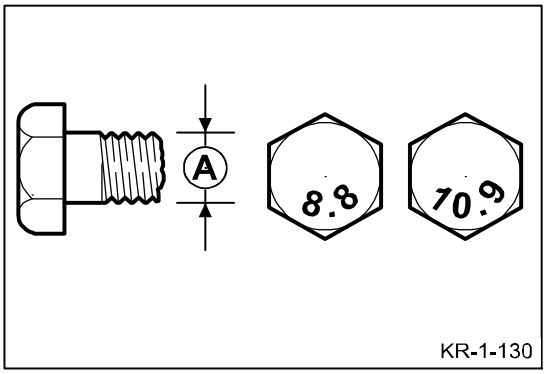
Le tableau ci-dessus ne concerne pas les vis à tête fraisée à six pans creux serrées avec le six pans creux.

**Couple de serrage en Nm (sauf indication contraire)**

| A | Classe de résistance | | | |
|---|---|---|---|---|
| | 5.6 | 8.8 | 10.9 | 12.9 |
| | Couple de serrage (Nm) | | | |
| M4 | | 3,0 | 4,4 | 5,1 |
| M5 | | 5,9 | 8,7 | 10 |
| M6 | | 10 | 15 | 18 |
| M8 | | 25 | 36 | 43 |
| M10 | 29 | 49 | 72 | 84 |
| M12 | 42 | 85 | 125 | 145 |
| M14 | | 135 | 200 | 235 |
| M16 | | 210 | 310 | 365 |
| M20 | | 425 | 610 | 710 |
| M22 | | 571 | 832 | 972 |
| M24 | | 730 | 1050 | 1220 |
| M27 | | 1100 | 1550 | 1800 |
| M30 | | 1450 | 2100 | 2450 |

**A = Taille du filetage**

**(La classe de résistance figure sur la tête de la vis)**

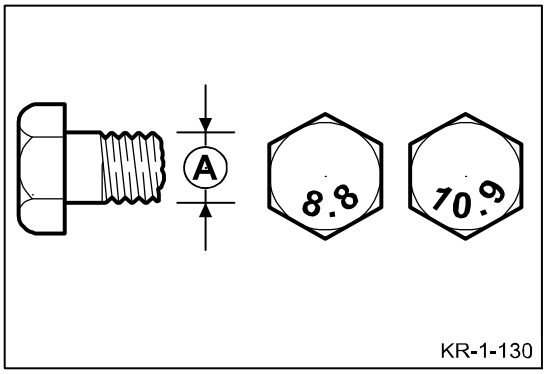


### 11.11.2 Vis filetées métriques avec filetage à pas fin

**Couple de serrage en Nm (sauf indication contraire)**

| A | Classe de résistance | | | |
|---|---|---|---|---|
| | 5.6 | 8.8 | 10.9 | 12.9 |
| | Couple de serrage (Nm) | | | |
| M12x1,5 | | 88 | 130 | 152 |
| M14x1,5 | | 145 | 213 | 249 |
| M16x1,5 | | 222 | 327 | 382 |
| M18x1,5 | | 368 | 525 | 614 |
| M20x1,5 | | 465 | 662 | 775 |
| M24x2 | | 787 | 1121 | 1312 |
| M27x2 | | 1148 | 1635 | 1914 |
| M30x1,5 | | 800 | 2100 | 2650 |

**A = Taille du filetage**
**(La classe de résistance figure sur la tête de la vis)**




### 11.11.3 Vis filetées métriques avec tête fraisée et six pans creux

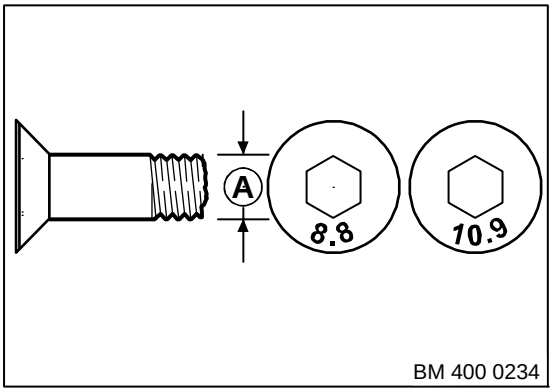
**REMARQUE**

Le tableau s'applique uniquement aux vis à tête fraisée à six pans creux et filetage métrique qui sont serrées avec le six pans creux.

**Couple de serrage en Nm (sauf indication contraire)**

| A | Classe de résistance | | | |
|---|---|---|---|---|
| | 5.6 | 8.8 | 10.9 | 12.9 |
| | Couple de serrage (Nm) | | | |
| M4 | | 2,5 | 3,5 | 4,1 |
| M5 | | 4,7 | 7 | 8 |
| M6 | | 8 | 12 | 15 |
| M8 | | 20 | 29 | 35 |
| M10 | 23 | 39 | 58 | 67 |
| M12 | 34 | 68 | 100 | 116 |
| M14 | | 108 | 160 | 188 |
| M16 | | 168 | 248 | 292 |
| M20 | | 340 | 488 | 568 |

**A = Taille du filetage**
**(La classe de résistance figure sur la tête de la vis)**



### 11.11.4 Couples de serrage pour les vis obturatrices et les soupapes de purge sur les boîtes de vitesses

**REMARQUE**

Les couples de serrage ne sont valables que pour le montage des vis obturatrices, des regards, des filtres d'apport d'air et des filtres de purge et des soupapes de purge dans les boîtes de vitesses avec le carter en fonte, en aluminium et en acier. Le terme « vis obturatrice » comprend la vis de vidange, la vis de contrôle, les filtres d'apport d'air et les filtre de purge.

**Le tableau n'est valable que pour les vis obturatrices à six pans mâle en combinaison avec une bague d'étanchéité en cuivre et pour les soupapes de purge en laiton avec une bague d'étanchéité moulée.**

| Filetage | Vis obturatrice et regard en verre avec la bague en cuivre*) Filtre d'apport d'air / filtre de purge en acier | | Soupape de purge en laiton Filtre d'apport d'air / filtre de purge en laiton | |
|---|---|---|---|---|
| | en acier et fonte | en aluminium | en acier et fonte | en aluminium |
| | Couple de serrage maximal (Nm) (±10%) | | | |
| M10x1 | | | 8 | |
| M12x1,5 | | | 14 | |
| G1/4“ | | | 14 | |
| M14x1,5 | | | 16 | |
| M16x1,5 | 45 | 40 | 24 | 24 |
| M18x1,5 | 50 | 45 | 30 | 30 |
| M20x1,5 | | | 32 | |
| G1/2“ | | | 32 | |
| M22x1,5 | | | 35 | |
| M24x1,5 | | | 60 | |
| G3/4“ | | | 60 | |
| M33x2 | | | 80 | |
| G1“ | | | 80 | |
| M42x1,5 | | | 100 | |
| G1 1/4“ | | | 100 | |

*) toujours remplacer les anneaux en cuivre

## 11.12 Freins

### 11.12.1 Contrôle du réglage des freins

L'usure naturelle du tambour et de la garniture de frein rend un ajustage fréquent des freins de roue nécessaire afin de préserver le plus possible la course complète des cylindres de frein. Pour garantir de bon freinages, il faut maintenir un entrefer le plus petit possible entre la garniture et le tambour de frein.

### 11.12.2 Réglage du frein à cames

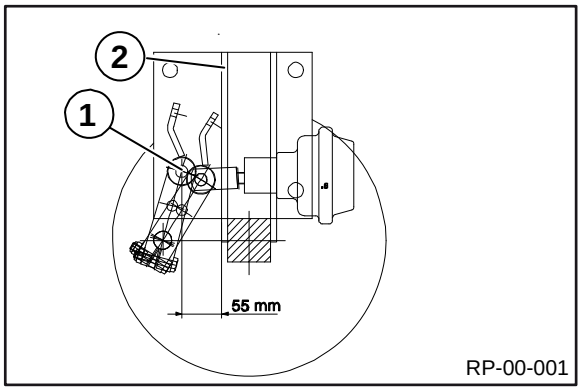



Fig. 162

**Essieu individuel - installation d'air comprimé**

Avec environ 6 bar de pression d'air comprimé, en position de freinage, le levier de frein (1) doit être à environ 55 mm du plateau (2).

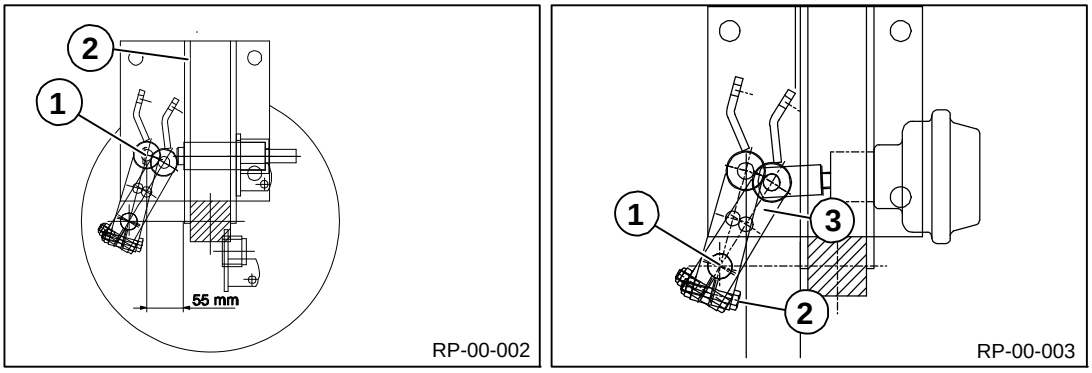



Fig. 163

**Essieu individuel - frein hydraulique**

Avec environ 100 bar de pression d'huile, en position de freinage, le levier de frein (1) doit être à environ 55 mm du plateau (2).

Ce réglage peut être modifié sur le profil de l'arbre de frein (Fig. RP-00-003) :

1. Démonter le circlip (1) et pousser l'arbre de frein aussi loin que possible vers l'intérieur.
2. Desserrer la vis (2).
3. Retirer et régler le levier de frein (3).
4. Serrer la vis (2).
5. Monter le circlip (1).

### 11.12.3 Réglage des freins avec la tringlerie manuelle

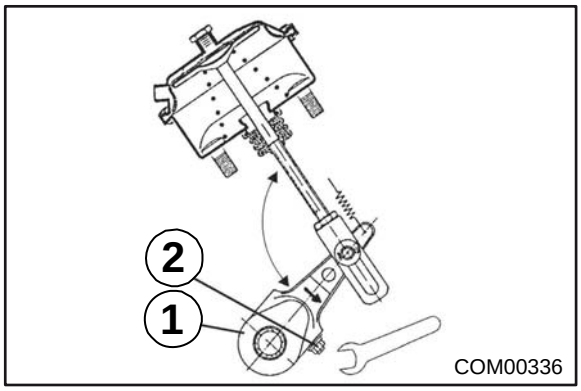



Fig. 164

L'usure naturelle du tambour et de la garniture de frein rend un ajustage occasionnel des freins de roue nécessaire afin de préserver le plus possible la course des cylindres de frein.

Pour garantir de bons freinages, il est nécessaire de maintenir un entrefer le plus petit possible entre la garniture et le tambour de frein.

Contrôle de l'entrefer :

- Appuyer à fond sur le frein de service et contrôler la course des cylindres de frein. Si la course sur la chape s'élève à plus des 2/3 de la course maximale du cylindre (sur les cylindres à piston env. 80-90 mm, sur les cylindres à membrane env. 35 mm), le frein doit absolument être réajusté.

Le réglage s'effectue sur le six pans d'ajustage (2) (vis six pans de 19 mm) de la tringlerie (1) :

1

Tourner la vis de réglage vers la droite jusqu'à ce que

2

les mâchoires de frein soient bien en contact avec le tambour de frein.

3

Tourner la vis de réglage vers la gauche jusqu'à ce que

4

la course à vide sur la tringlerie (à 127 mm) s'élève à env. 10-15 mm.

5

La roue doit tourner librement sans être freinée (sans bruits de frottement).

**Remarque**

Avec un frein réglé correctement, la tige de piston ne doit pas pouvoir être déplacée à la main de plus de 10 mm env. En position de repos, aucun jeu n'est admissible entre le piston et la membrane.

### 11.12.4 Régler les tringles de freinage

**Pour la version avec essieu tandem**

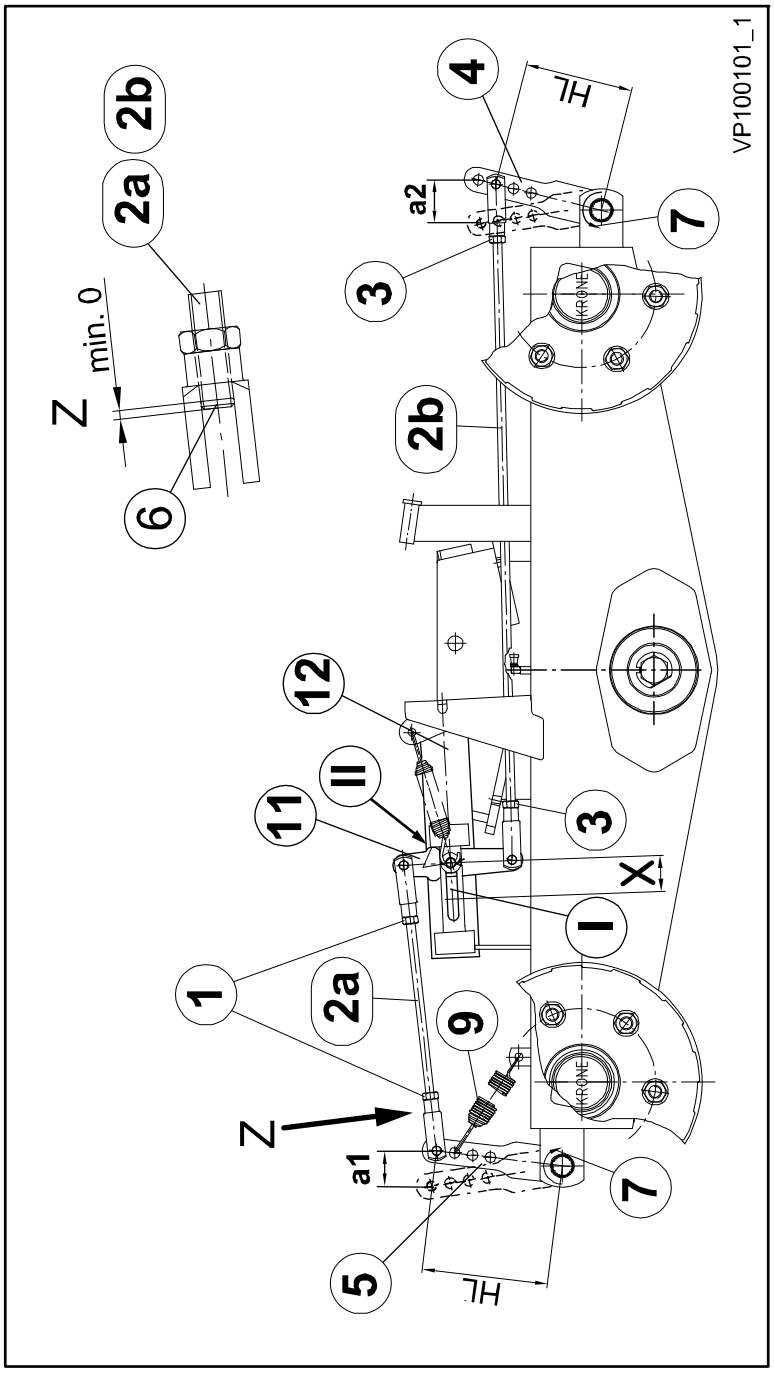



Fig. 165

**Condition préalable :**

– La machine est immobilisée et sécurisée, voir chapitre « Immobiliser et sécuriser la machine ».

**Remarque**

L'actionnement du frein est réglé en usine.

Une correction est indispensable :

- quand l'effet de freinage s'amenuise (par exemple suite à l'usure des mâchoires de frein).
- quand la course d'activation du cylindre de frein « X » est supérieure à 50 mm.

**Ajuster les tringles de frein**

**Remarque**
Il convient de vérifier l'épaisseur des garnitures sur les mâchoires de frein avant de réajuster les tringles de frein (2a, 2b). L'épaisseur de la garniture doit être d'au moins 2 mm.

1. Démonter la tringle de frein (2b) du levier de frein (4).
2. Desserrer les contre-écrous (1) sur la tringle de frein (2a).
3. Tourner la tringle de frein (2a) jusqu'à ce que la course du levier de frein a1 soit d'environ 30 mm.

**Remarque**
Lors de tous les réglages, le balancier (11) doit venir s'appliquer sur le trou oblong (I) et sur la partie supérieure (II) de la fixation (12).

4. Démonter la tringle de frein (2a) du levier de frein (5).
5. Remonter la tringle de frein (2b) sur le levier de frein (4). (Observer la longueur du levier de frein (HL)).
6. Desserrer les contre-écrous (3) sur la tringle de frein (2b).
7. Tourner la tringle de frein (2b) jusqu'à ce que la course du levier de frein a2 soit d'environ 30 mm lors de son actionnement.
8. Ensuite, remonter la tringle de frein (2a) sur le levier de frein (5). (Observer la longueur du levier de frein (HL)).
9. Actionner le frein. La course du cylindre X doit alors se situer entre 25 mm et 50 mm.

**Remarque**
Si la course du cylindre X est trop longue, ajuster les tringles de frein (2a, 2b) (allonger les tringles de frein).

Après avoir ajusté les tringles de frein (2a, 2b), contrôler si

- les roues tournent librement lorsque le frein est desserré. Si ce n'est pas le cas, les tringles de frein (2a, 2b) doivent être réglées (raccourcir les tringles)
- le dépassement du filetage (6) des tringles de frein (2a, 2b) au niveau des chapes est = 0 mm au minimum.
  Si le dépassement du filetage (6) (mini = 0 mm) ne peut être respecté, les leviers de frein (4, 5) doivent être déplacés sur les arbres de frein dans le sens opposé à leur action (7).

10. Serrer les contre-écrous (1, 3) sur les tringles de frein (2a, 2b).

**Remarque**
Avant la remise en service du frein, contrôler le fonctionnement de tous les équipements de sécurité.

## 11.13 Pneus

**Avertissement ! - Montage incorrect des pneumatiques**

Effet : blessures de personnes ou dommages sur la machine

- Le montage des pneus sur les jantes suppose la détention de connaissances suffisantes ainsi que d'un outillage de montage réglementaire.
- En cas de montage incorrect, le pneu peut éclater de façon explosive lors du gonflage. Des blessures graves peuvent en être la conséquence. Aussi, en cas de connaissances insuffisantes, le montage des pneus doit-il être effectué par le revendeur KRONE ou un marchand de pneus qualifié.
- Lors du montage des pneus sur les jantes, la pression maximale indiquée par les fabricants de pneus ne peut jamais être dépassée, sinon le pneu ou même la jante risque d'éclater de façon explosive.
- Si les talons de pneu ne sont pas correctement en place lorsqu'on atteint la pression maximale admissible, laisser s'échapper de l'air, mettre le pneu correctement en place, lubrifier les talons de pneu et regonfler le pneu.
- Une documentation détaillée sur le montage des pneus sur les véhicules agricoles est disponible auprès des fabricants de pneus.

### 11.13.1 Contrôle et entretien des pneus

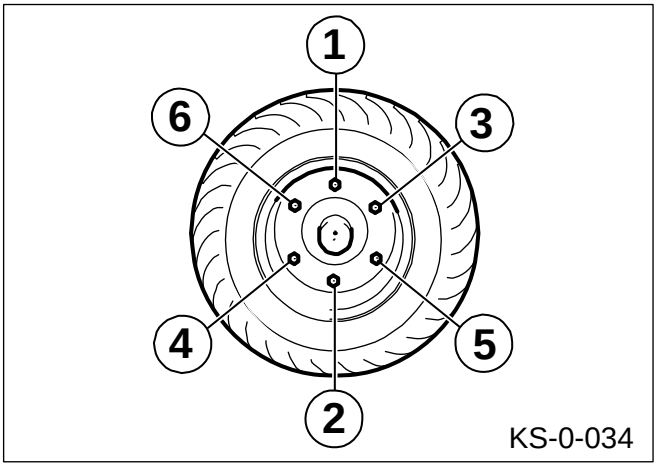



Fig. 166

Lors du desserrage et du serrage des écrous de roue, respecter l'ordre indiqué sur la figure. Lorsque la machine a fonctionné pendant 10 heures de fonctionnement après le montage, contrôler le serrage des écrous de roue et les resserrer si nécessaire. Contrôler ensuite le serrage toutes les 50 heures de fonctionnement. Contrôler régulièrement la pression des pneus, la corriger si nécessaire. La pression des pneus dépend de la taille des pneus. Les valeurs sont données par le tableau.

**Couple de serrage**

| Filetage | Ouverture de clé mm | Nombre de boulons par moyeu | Couple de serrage maxi | |
|---|---|---|---|---|
| | | | noir | zingué |
| M12 x 1,5 | 19 | 4/5 | 95 Nm | 95 Nm |
| M14 x 1,5 | 22 | 5 | 125 Nm | 125 Nm |
| M18 x 1,5 | 24 | 6 | 290 Nm | 320 Nm |
| M20 x 1,5 | 27 | 8 | 380 Nm | 420 Nm |
| M20 x 1,5 | 30 | 8 | 380 Nm | 420 Nm |
| M22 x 1,5 | 32 | 8/10 | 510 Nm | 560 Nm |
| M22 x 2 | 32 | 10 | 460 Nm | 505 Nm |

Contrôler régulièrement la pression des pneus, la corriger si nécessaire. La pression des pneus dépend de la taille des pneus. Les valeurs sont données par le tableau.

**Roues de jauge sur le ramasseur**

| Désignation des pneumatiques | Pression maximale [bar] |
|---|---|
| 15 x 6.00-6 | 3,2 |

**Pneumatiques sur la machine**

| Désignation des pneumatiques | Pression minimale [bars] $V_{max}$=10 km/h | Pression maximale [bars] | Pression recommandée des pneumatiques* [bars] | |
|---|---|---|---|---|
| | | | Essieu individuel | Essieu tandem |
| 15.0/55-17 | 1.5 | 3.5 | 3.0 | 1.5 |
| 500/50-17 | 1.5 | 4.5 | 2.0 | 1.5 |
| 500/55-20 | 1.5 | 4.5 | 2.0 | 1.5 |

*) La recommandation s'applique en particulier à l'exploitation mixte (champ/route) à la vitesse maximale autorisée de la machine.
Si nécessaire, la pression des pneumatiques peut être diminuée jusqu'à la valeur minimale indiquée. Dans ce cas, la vitesse maximale autorisée en rapport avec la pression doit être respectée.

## 11.14 Timon

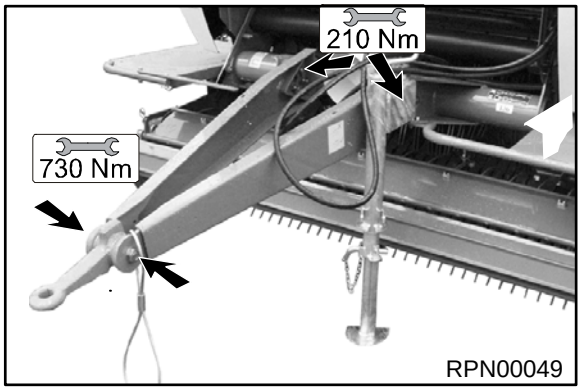



Fig. 167

- Resserrer les vis après 10 heures de fonctionnement.
- Contrôler les vis toutes les 50 heures de fonctionnement.

### 11.14.1 Œillets d'attelage sur le timon

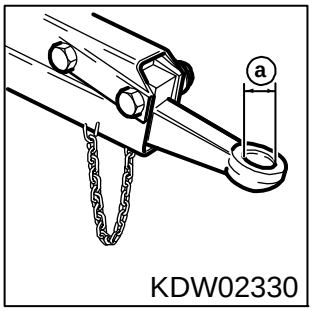



Fig. 168

**Attention !**

Remplacez la douille si la limite d'usure de la douille dans l'œillet d'attelage est atteinte. Les travaux sur le timon ne peuvent être effectués que par des spécialistes ayant reçu la formation adéquate.

La limite d'usure de la douille dans l'œillet d'attelage (1) est de **a = 43 mm**. La douille doit être remplacée si cette valeur est dépassée. Pour limiter l'usure, nettoyez la douille et l'œillet d'attelage chaque jour et enduidez-les de graisse.

**Remarque**

L'œillet d'attelage doit toujours être accouplé à l'horizontale dans l'attelage en chape. Veillez à ce que la combinaison d'œillet et de l'attelage en chape soit correcte (respecter les indications de la plaque signalétique !)

## 11.15 Contrôle et vidange de l'huile des engrenages

**Remarque ! - Ne pas mélanger différents types d'huile.**

Effet : dommages sur la machine

- Ne mélangez jamais différents types d'huile.
- Avant de changer de type d'huile, contactez le service SAV. N'utilisez en aucun cas d'huile moteur.

**Environnement! - Élimination et stockage d'huiles usagées et des filtres à huiles**

Effet: Atteintes à l'environnement

Stocker ou éliminer l'huiles usagées et les filtres à huiles conformément à la réglementation.

### 11.15.1 Intervalles de temps pour le contrôle de niveau d'huile et la vidange de l´huile des engrenages

**Remarque - Contrôle de niveau d'huile et vidange de l´huile des boîtes de vitesses et lubrifier la machine**

Effet: Durée de vie attendue élevée de la machine

- Première vidange de l´huile de toutes les boîtes de vitesses après 30 à 50 heures de fonctionnement, ensuite après chaque saison.
- Contrôle de niveau d'huile avant chaque utilisation, au plus tard après environ 500 balles rondes pressées.
- Dans le cas des huiles biologiques, il est absolument nécessaire de respecter les intervalles de vidange en raison du vieillissement des huiles.

### 11.15.2 Entraînement principal

**Remarque**
Serrer les vis obturatrices sur les engrenages avec les couples de serrage indiqués, voir le chapitre Maintenance « Couples de serrage pour les vis obturatrices et les soupapes de purge sur les engrenages ».

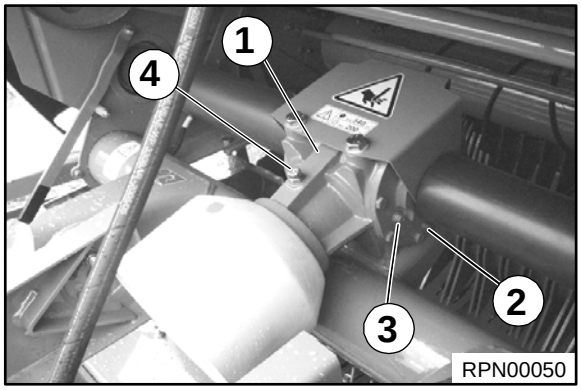



Fig. 169

**Remarque**
Effectuez le contrôle de niveau d'huile et la vidange de l'huile lorsque la machine est en position horizontale !

Pour l’intervalle de temps, voir le chapitre Maintenance « Tableau de maintenance ».

Pour les indications relatives aux types et quantités, voir le chapitre Caractéristiques techniques « Consommables ».

- Immobiliser et sécuriser la machine, voir chapitre Sécurité -> Routines de sécurité « Immobiliser et sécuriser la machine ».

**Contrôle du niveau d'huile**

- Dévisser la vis de contrôle (3).
  Le niveau d'huile doit arriver jusqu'à l'alésage de contrôle.
- Faire l’appoint d'huile, si nécessaire.
- Visser la vis de contrôle (3).

**Vidange de l'huile**

- Démonter la vis de vidange (2) et la vis de contrôle (3).
- Récupérer l'huile usagée dans un récipient approprié.
- Monter la vis de vidange (2).
- Remplir d'huile fraîche à travers l'alésage de contrôle (3) jusqu'au niveau de trop-plein.
- Visser la vis de contrôle (3).

### 11.16 Courroie Novo Grip sur le Fond à Rouleaux

Les courroies Novo Grip sont de matériau composite du caoutchouc et du tissu. Sur les arêtes de coupe, franges se produisent sous charge. Elles doivent être enlevées régulièrement.

- Vérifiez la formation des franges sur les courroies Novo Grip au moins une fois par semaine et coupez les franges, le cas échéant.

### 11.17 Contrôle des galets de sécurité de la protection individuelle des couteaux

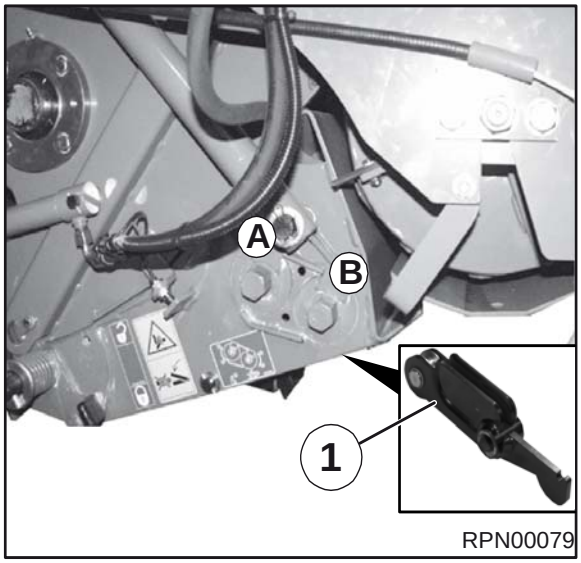



Fig. 170

Les galets de sécurité (1) sur les leviers de la protection individuelle des couteaux doivent tourner facilement pendant l'activation (tension des ressorts d'arrêt avec la clé universelle après montage des couteaux). Si ce n'est pas le cas, l'activation nécessite plus d'effort. La protection individuelle des couteaux ne fonctionne pas correctement dans ce cas (rupture de lame plus fréquente). Pour prévenir ce dysfonctionnement, graisser les galets de sécurité (1) quand la manœuvre devient difficile. Au plus tard une fois par an.

**Remarque**

Pour lubrifier les galets de sécurité, utiliser une graisse EP longue durée NLGI 2, n° de réf. 926 045 0 (400 grammes).

## 11.18 Contrôle et maintenance au niveau du fond à couteaux arrière

**Comprima V**

**Remarque**

Effectuez le contrôle suivant après une production d'environ 1000 balles en vue d'éviter des détériorations ou des ruptures du fond à rouleaux arrière.

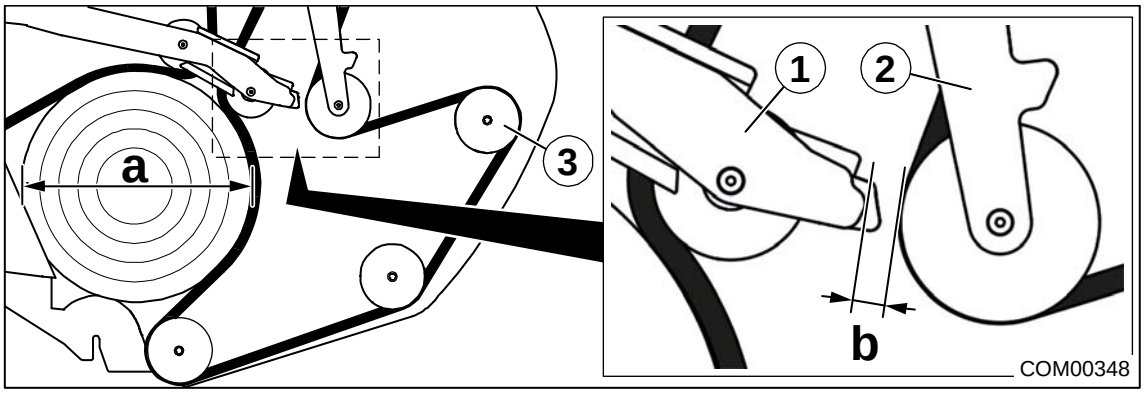



Fig. 171

En présence d'un diamètre de balle (a) entre 800 et 1000 mm, assurez-vous que la distance (b) entre le bras oscillant avant (1) et le bras oscillant arrière (2) s'élève au moins à 20 mm.

Si l'écartement s'élève au moins à 20 mm, le réglage est correct.

Si l'écartement est inférieur à 20 mm, le galet de renvoi (3) doit être déplacé, voir chapitre Maintenance « Déplacer le galet de renvoi ».

### 11.18.1 Déplacer le galet de renvoi

**Conditions préalables**

– La protection latérale de gauche est relevée.
– La protection en plastique de gauche est démontée.

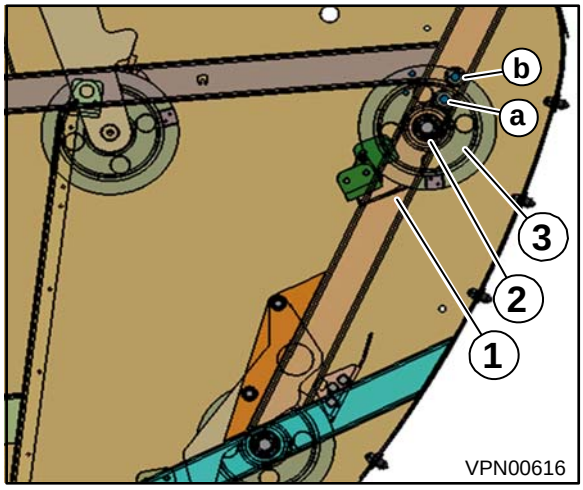



Fig. 172

- Démonter le racloir (1).
- Retirer la vis sans tête de la bague de réglage au niveau de l'arbre de renvoi (2) et ôter la bague de réglage.
- Démonter l'arbre de renvoi (2) et monter le galet de renvoi (3) en position (a).
- Pousser la bague de réglage sur l'arbre de renvoi (2) et fixer avec la vis sans tête.
- Monter le racloir (1) dans une position plus élevée.
- Vérifier si la bielle de tension est encore en contact avec la courroie (traces de frottement). Le cas échéant, déplacer le racloir et le galet de renvoi vers le haut, au sein de l'orifice (b).

**Remarque**

Monter le galet de renvoi (3) uniquement 1 orifice plus haut, afin que la courroie ne soit pas inutilement sollicitée trop fortement en traction.

## 11.19 Régler les chaînes d'entraînement

**AVERTISSEMENT ! – Risque de happement au niveau des chaînes d'entraînement !**
Effet : risque de blessures par happement de cheveux longs ou de vêtements amples.
- Remonter ou fermer absolument les dispositifs de protection après avoir terminé les travaux sur les chaînes.

Toutes les chaînes d'entraînement sont alimentées en huile par la lubrification centralisée des chaînes.

Etant donné qu'aucune pression élevée n'est appliquée aux conduites d'huile, il se peut qu'elles se colmatent. Pour cette raison, il convient de contrôler chaque jour le bon fonctionnement des conduites d'huile avant chaque utilisation.

Le mode de fonctionnement de la lubrification centralisée des chaînes est expliqué au chapitre « Réglages ».

### 11.19.1 Entraînement du fond à rouleaux

**Comprima F:** L'entraînement du fond à rouleaux (1) se trouve sur le côté gauche de la machine.

**Comprima V:** L'entraînement du fond à rouleaux avant (1) se trouve sur le côté gauche de la machine.

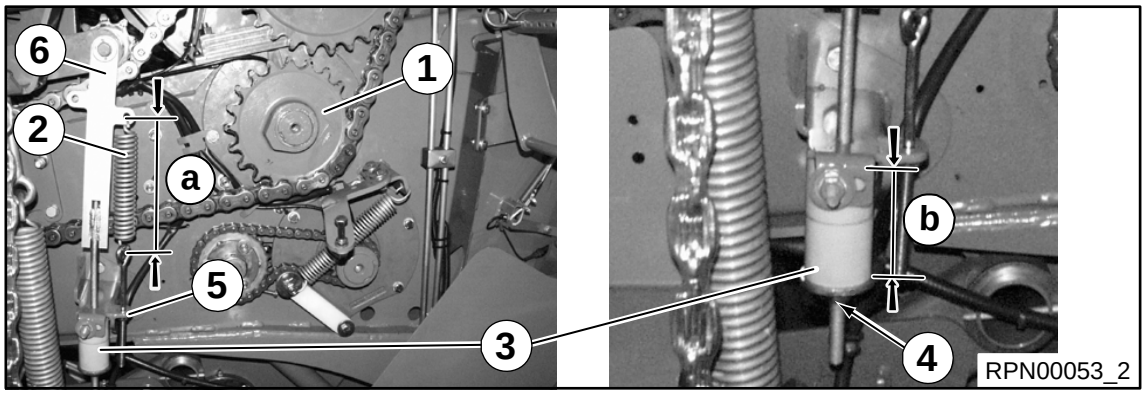



Fig. 173

**Contrôler la tension de chaîne :**
- La chaîne est tendue à l'aide du ressort de traction (2). La longueur de chaîne tendue doit être de a = 220 mm.

**Corriger la tension de chaîne :**
- Régler la butée en caoutchouc (3) (servant uniquement de butée) en tournant l'écrou (4) sur la tige filetée sur une distance b comprise entre 105 et 110 mm. Choisir la distance b de sorte à obtenir un jeu entre la fixation (5) et la butée en caoutchouc (3).

**Remarque**
Si la tension du ressort ne suffit plus, le fer plat (6) peut être tourné et l'autre œillet utilisé.

**Comprima V**

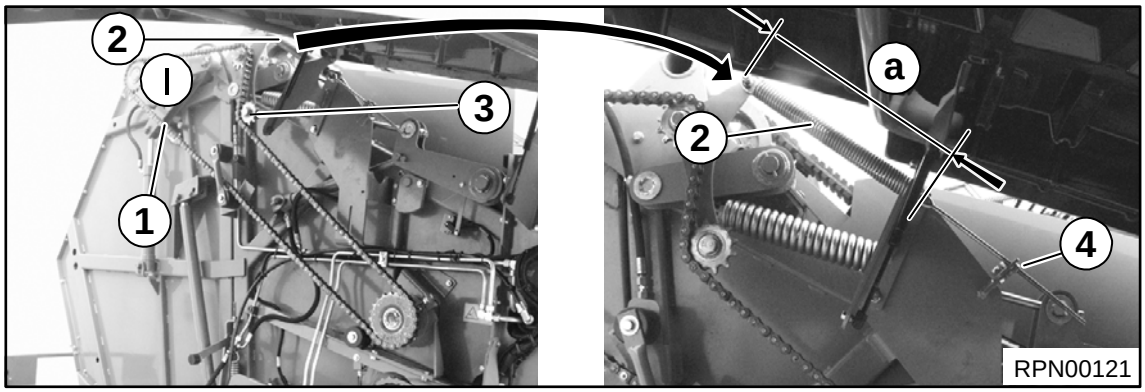



Fig. 174

L'entraînement du fond à rouleaux arrière se trouve sur le côté droit de la machine.

**Contrôler la tension de chaîne**

- Vérifier que la longueur du ressort tendue **a** correspond à la dimension indiqué ci-dessous.

| Type | Longueur de ressort tendue a |
|---|---|
| Comprima V 150, V 150 XC | environ 495 mm |
| Comprima V 180, V 180 XC, V 210 XC | environ 465 mm |

**Corriger la tension de chaîne**

- Augmenter ou diminuer la tension du ressort de traction (2) en tournant l'écrou (4) sur la tige filetée jusqu'à ce que la dimension **(a)** ait atteint la dimension indiqué ci-dessus.

### 11.19.2 Ramasseur

**AVERTISSEMENT ! – Risque d'écrasement !**
Effet : blessures au niveau des pieds.
- Abaisser le ramasseur jusqu'au sol.

- Immobiliser et sécuriser la machine, voir chapitre Sécurité -> Routines de sécurité « Immobiliser et sécuriser la machine ».

**Entraînement principal ramasseur et entraînement ramasseur**

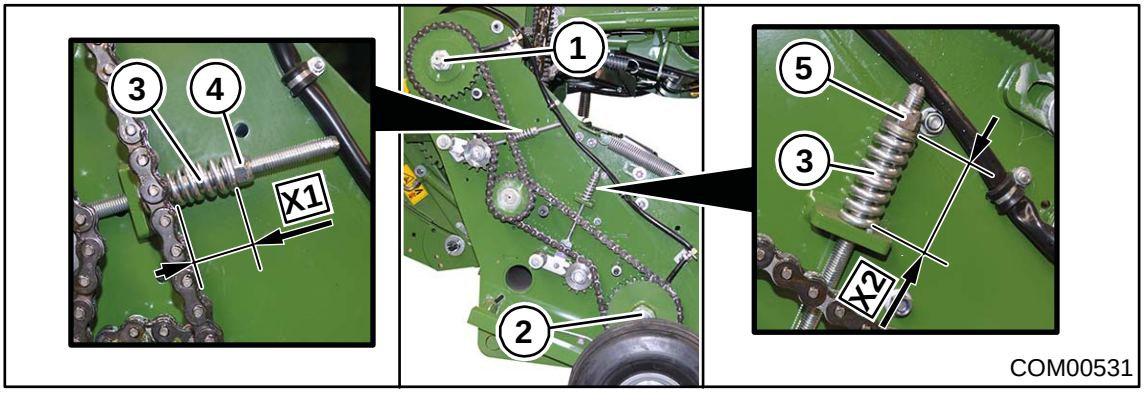



Fig. 175

L'entraînement principal du ramasseur (1) et l'entraînement du ramasseur (2) se trouvent sur le ramasseur sur le côté droit de la machine derrière la protection latérale du ramasseur. Les chaînes d'entraînement sont tendues avec les ressorts de traction (3).

Condition préalable :

– La protection latérale du ramasseur sur le côté droit de la machine est démontée.

**Contrôler la tension de la chaîne :**

La cote X1 et X2 de la longueur du ressort tendue doit s'élever à X1=60 mm et X2=60 mm.

**Régler la tension de la chaîne :**

- Pour augmenter la tension de la chaîne, tourner l'écrou (4) ou (5) dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que les dimensions X1=60 mm et X2=60 soient réglées.
- Pour diminuer la tension de la chaîne, tourner l'écrou (4) ou (5) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que les dimensions X1=60 mm et X2=60 mm soient réglées.

**Entraînement de mécanisme de coupe ramasseur**

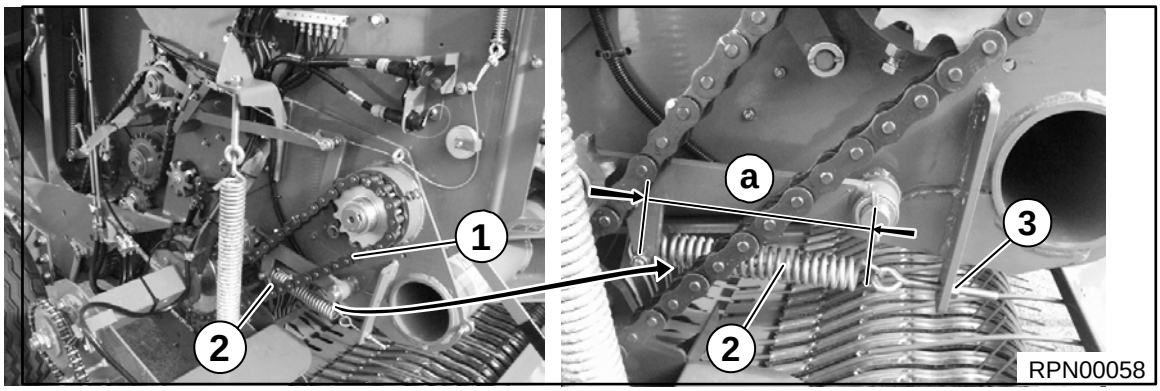



Fig. 176

L'entraînement du cylindre de coupe du ramasseur (1) se trouve sur le côté droit de la machine.

**Contrôler la tension de chaîne :**

La longueur de chaîne tendue doit être de a = env. 200 mm.

**Corriger la tension de chaîne :**

- Augmenter ou diminuer la tension du ressort de compression (2) en tournant l'écrou (3) jusqu'à ce que la distance a = env. 200 mm soit réglée.

**Rondelles à ressort sur l'entraînement principal du ramasseur**

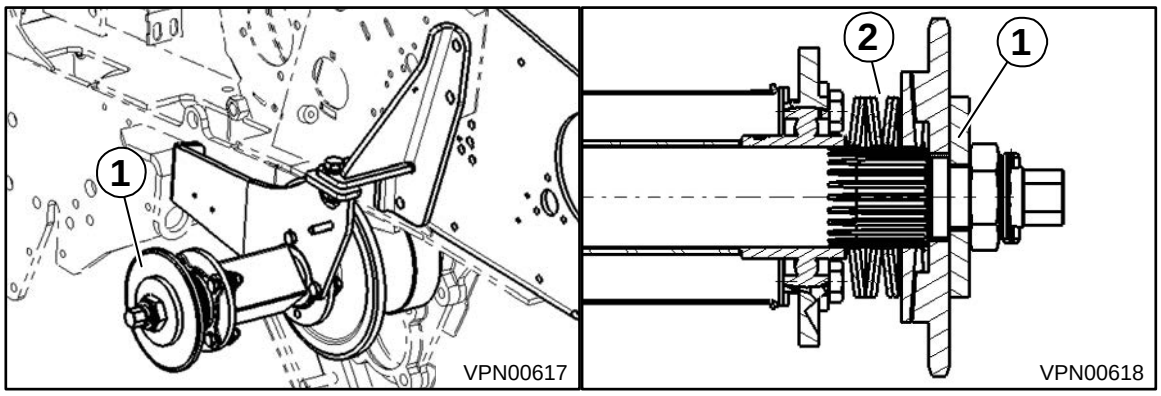



Fig. 177

**Remarque**

Après avoir effectué des réparations sur l'entraînement principal (1), vérifiez lors du montage que les ressorts Belleville (2) sont disposés comme représenté sur la figure VPN00618.

### 11.19.3 Entraînement de la vis d'alimentation

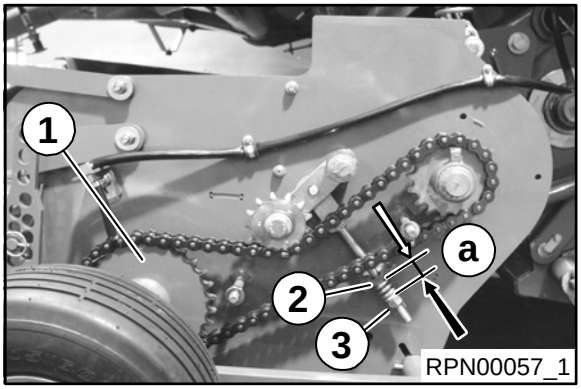



Fig. 178

L'entraînement de la vis d'alimentation (1) se trouve sur le ramasseur du côté gauche de la machine.

La chaîne d'entraînement est tendue à l'aide de l'élément de serrage (2).

**Contrôler la tension de chaîne :**

La longueur de chaîne tendue doit être de a = 30 mm.

**Corriger la tension de chaîne :**

- Augmenter ou diminuer la tension du ressort de traction (2) en tournant l'écrou (3) jusqu'à ce que la distance a = env. 30 mm soit réglée.

### 11.19.4 Entraînement de rouleau

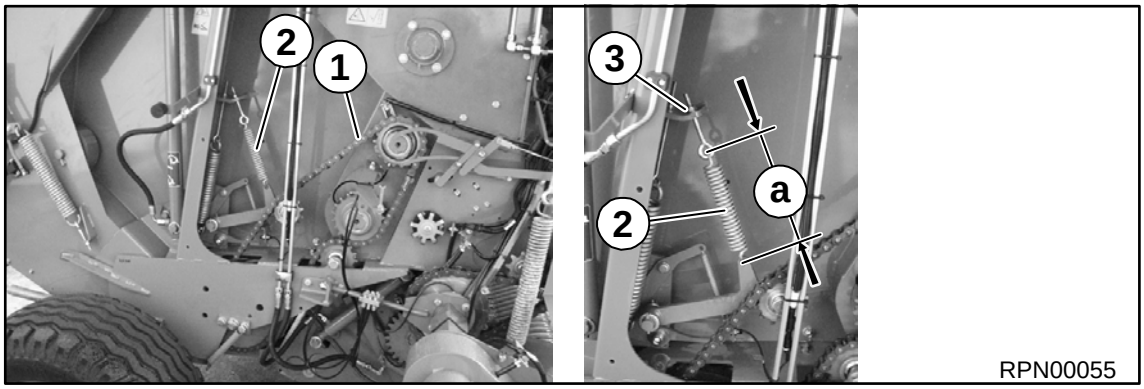



Fig. 179

L'entraînement de rouleau (1) se trouve sur le côté droit de la machine.

**Contrôler la tension de chaîne :**

La longueur de chaîne tendue doit être de a=220 mm.

**Corriger la tension de chaîne :**

- Augmenter ou diminuer la tension du ressort de traction (2) en tournant l'écrou (3) jusqu'à ce que la distance a=220mm soit réglée.

## 11.20 Remplacement des couteaux

**DANGER ! – Les couteaux sont précontraints par ressort !**
Risque accru de blessures lors du montage et du démontage des couteaux.
- Saisir les couteaux uniquement avec des gants adaptés.
- Le montage et le démontage des couteaux s'effectuent par le dessous de la machine.
- Toujours immobiliser la machine en sécurisant sa béquille.

Les couteaux du mécanisme de coupe sont accessibles à partir de la chambre à balles.
- Ouvrir la trappe arrière.

**AVERTISSEMENT ! – Fermeture non souhaitée de la trappe arrière !**
Conséquence : blessures graves.
- Sécuriser la trappe arrière ouverte pour empêcher sa fermeture involontaire.

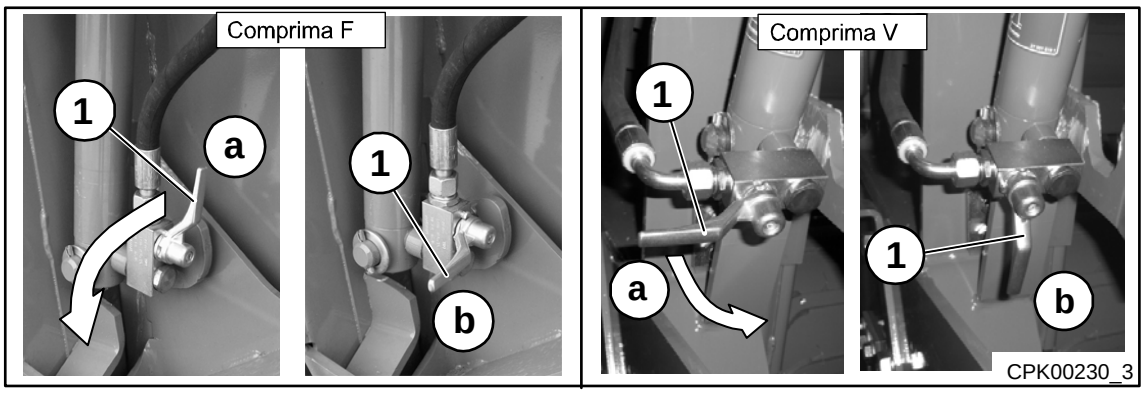



Fig. 180
- Basculer le robinet d'arrêt (1) dans le retour du vérin de levage gauche de la trappe arrière de la position (a) à la position (b), la trappe arrière est verrouillée par l'hydraulique.

**ATTENTION! - Endommagement de la machine!**
- Avant d'abaisser la cassette à couteaux, toujours soulever le ramasseur.

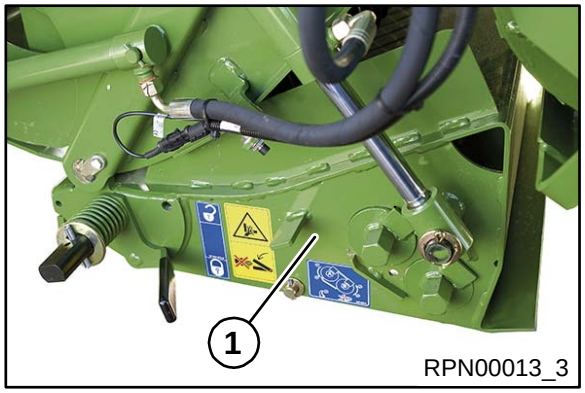
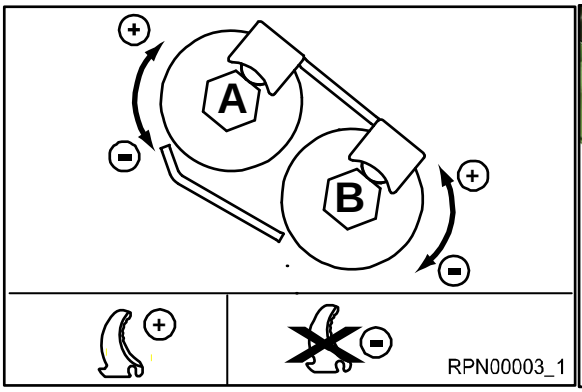



Fig. 181
- Abaisser la cassette à couteaux (1) mécaniquement ou hydrauliquement.

**Amener les arbres de commande des couteaux (A/B) mécaniquement en position zéro des couteaux (position (-))**



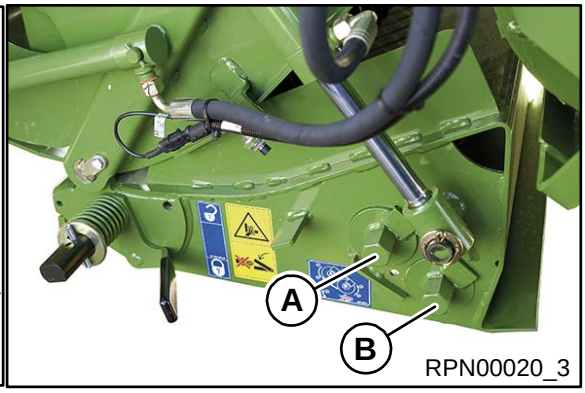




Fig. 182

- Tourner les arbres de commande des couteaux en arrière pour que les couteaux soient un peu dans le conduit de coupe et puissent être ainsi plus facilement accessibles.

**Déverrouiller l'arbre de commande des couteaux**

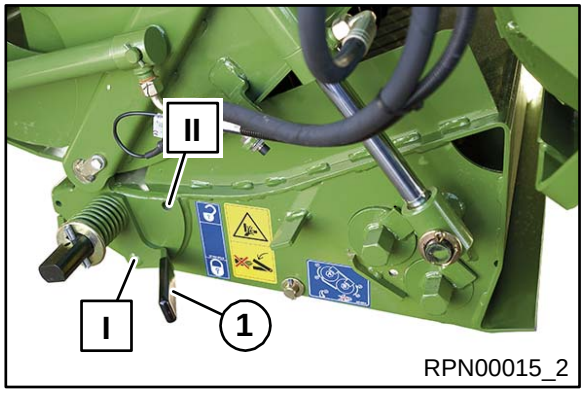



Fig. 183

- Tirer la poignée (1) de la position I et la laisser s'encastrer dans la position II.

**Remarque**

Il est également possible d'utiliser la clé fournie pour verrouiller ou déverrouiller l'arbre de commande des couteaux.

**AVERTISSEMENT! - Les couteaux sont précontraints par ressort!**

Risque important de blessures lors du montage et du démontage des couteaux.

- N'appuyez jamais les couteaux à la main en position de travail. Utilisez toujours un auxiliaire (par ex. marteau).

**Remplacement des couteaux**

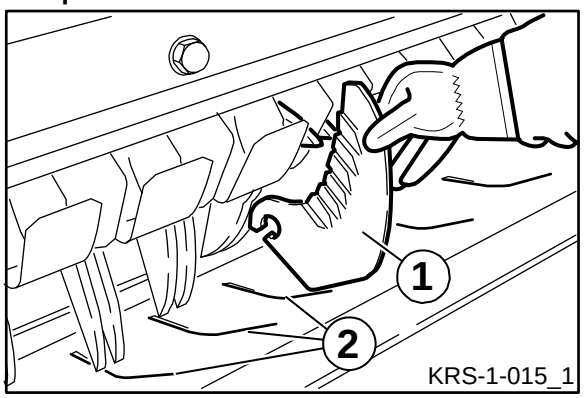



Fig. 184

- Enlever les couteaux (1).

**Remarque**

Lors de la mise en place des couteaux (1), s'assurer qu'ils se trouvent correctement sur l'arbre de commande des couteaux et au centre dans la fente (2).

- Insérer le couteau neuf ou aiguisé (1).

**Remarque**

Avant de soulever la cassette à couteaux, il convient de contrôler l'alignement de tous les couteaux (1) et ainsi leur mise en place correcte.

**Remarque**

Si le mécanisme de coupe n'est pas activé pour un temps plus long, les couteaux de coupe peuvent être remplacés par des obturateurs pour éviter l'encrassement des fentes de la cassette à couteaux et l'usure des couteaux.

Les obturateurs peuvent être commandés auprès du département de pièces de rechange KRONE en indiquant le numéro de pièce 20 065 405*.

**Verrouiller l'arbre de commande des couteaux**

**AVERTISSEMENT !**

**Danger de blessure à cause de couteaux incorrectement montés**

Des personnes peuvent se blesser par des mouvements incontrôlés de couteaux si les couteaux n'ont pas été correctement verrouillés.

- Avant de relever le coffre à couteaux, il convient de contrôler l'alignement de tous les couteaux et ainsi leur mise en place correcte.
- Contrôler en supplément si l’arbre de commande des couteaux est correctement verrouillé.

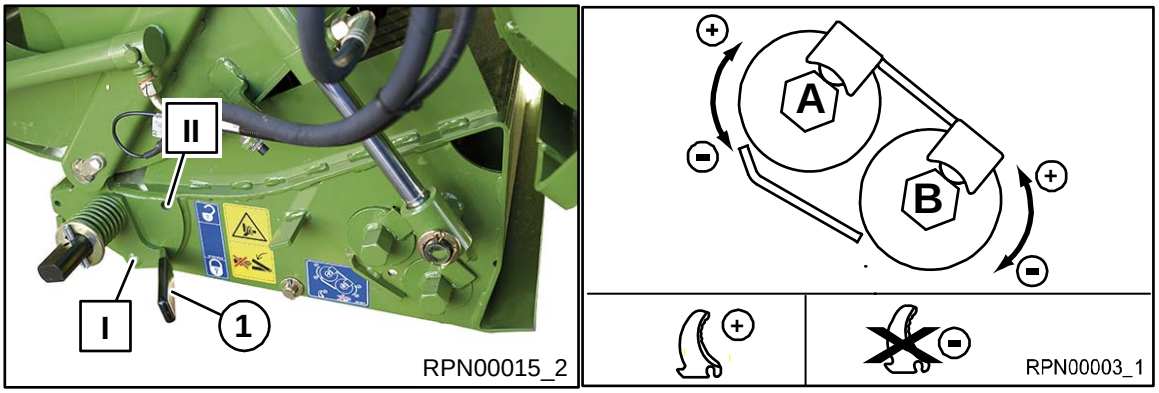



Fig. 185

- Tirer la poignée (1) hors de la position (II) et la laisser s'encastrer en position (I).
- Régler la longueur de coupe (tourner les arbres de commande des couteaux (A/B) en position « + »).

Après réglage des arbres de commande des couteaux, les couteaux pivotent automatiquement vers le haut en position de travail.

- Vérifier si tous les couteaux sont relevés. Si ce n'est pas le cas, les couteaux qui ne se sont pas relevés doivent être mis en position de travail en donnant un léger coup sur le dos du couteau à l'aide d'un outil (par ex. un marteau).
- Remonter la cassette à couteaux (1) mécaniquement ou hydrauliquement.

## 11.21 Affûtage des couteaux

**Avertissement! - Risque de blessures pendant l'affûtage des couteaux!**
Des arêtes vives sur les couteaux peuvent entraîner des coupures. La projection d'étincelles pendant l'affûtage peut provoquer des graves blessures aux yeux.

- Porter des gants de protection pour retirer / insérer des couteaux.
- Porter des gants de protection et des lunettes de protection pour affûter les couteaux.

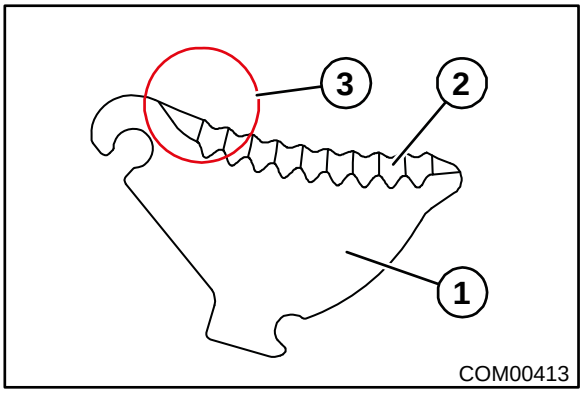



Fig. 186

- Contrôler quotidiennement si les couteaux (1) sont suffisamment acérés.

Si les couteaux sont émoussés :

- Affûter les couteaux au dos de l'arête de coupe (2) (côté sans affûtage ondulé).
  S'assurer
  – qu'aucune entaille n'est créé dans la zone (3).
  – que l'échauffement des couteaux n'est pas trop élevé.
    **Remarque :** Un réchauffement trop important est reconnaissable au changement de couleur des couteaux et réduit la durée de vie de celles-ci.
- Si nécessaire, enlever les dépôts dans la zone (3) (point de contact avec le rail de butée).
  **Remarque :** S'il y a des dépôts dans cette zone, il se peut que la cassette à couteaux ne puisse être pivoté en position complètement.

**Remarque**

– Pour l'affûtage, nous vous recommandons les dispositifs d'affûtage des couteaux KRONE :

| | |
|---|---|
| Dispositif d'affûtage pour l'affûtage sous arrosage | N° de réf. 00 938 018* |
| Dispositif d'affûtage pour l'affûtage à sec | N° de réf. 00 939 018* |

– Pour les dispositifs d'affûtage de KRONE, vous pouvez commander un support couteau en indiquant le numéro de commande 27 012 680*.

## 11.22 Déplacer l'arbre de protection des couteaux

**Comprima F 125 XC - 1/F 155 XC - 1/V 150 XC - 1/V 180 XC - 1/V 210 XC - 1**

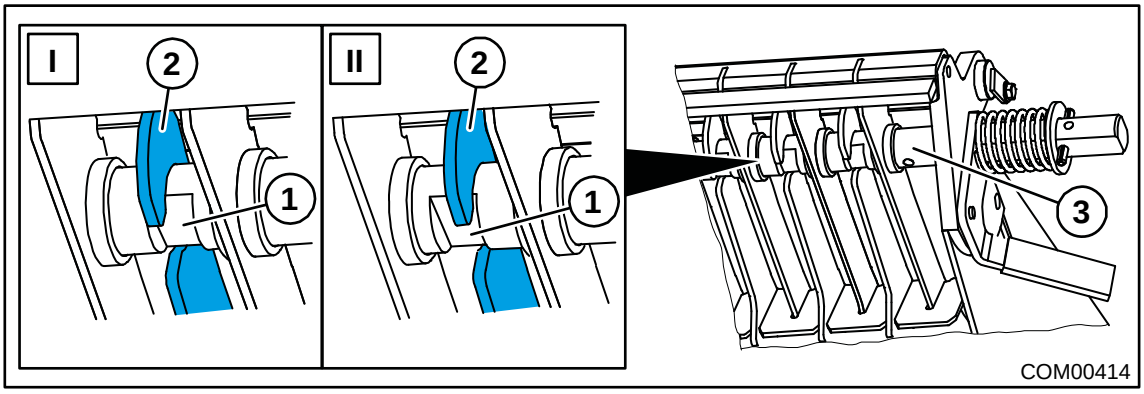



Fig. 187

La zone autour de la rainure (1) dans laquelle les couteaux (2) sur l'arbre de protection des couteaux (3) sont insérés est usée pendant l'utilisation.

L'arbre de protection des couteaux (3) se trouve en usine en position I. Lorsque la zone autour de la rainure (1) est usée de **1 mm** en position I, l'arbre de protection des couteaux peut être déplacé une fois en position II. Seulement lorsque la rainure est également usée de **1 mm** en position II, l'arbre de protection des couteaux doit être remplacé.

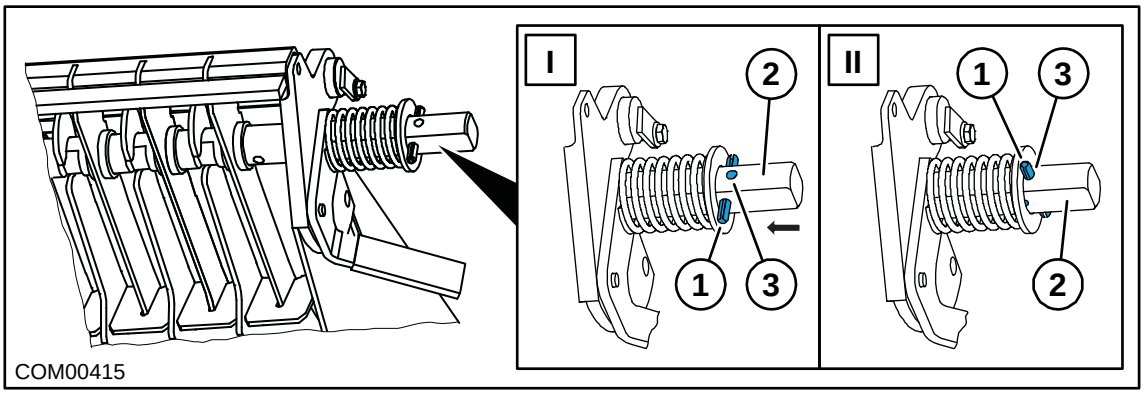



Fig. 188

Condition préalable :

– Les couteaux sont démontés (voir le chapitre Maintenance « Remplacer les couteaux »).

- Extraire l'axe de serrage (1) sur les deux côtés de la machine.
- Déplacer l'arbre de protection des couteaux (2) de 8 mm.
- Frapper l'axe de serrage dans l'ouverture (3) sur les deux côtés de la machine.

## 11.23 Maintenance – système de freinage (en option)

**AVERTISSEMENT !**

**Le non-respect des consignes de sécurité fondamentales peut entraîner de graves blessures voire la mort de personnes.**

- En vue d'éviter tout accident, il est indispensable de lire et de prendre en compte les consignes de sécurité fondamentales du chapitre Sécurité, voir chapitre Sécurité, « Consignes de sécurité fondamentales ».

**AVERTISSEMENT !**

**Le non-respect des routines de sécurité peut entraîner de graves blessures voire la mort de personnes.**

- En vue d'éviter tout accident, il est indispensable de lire et de prendre en compte les routines de sécurité du chapitre Sécurité, voir chapitre Sécurité, « Routines de sécurité ».

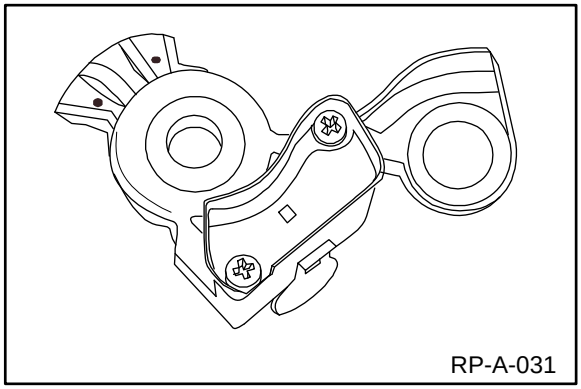
**AVERTISSEMENT !**

**Risque de blessures par des dommages au système de freinage**

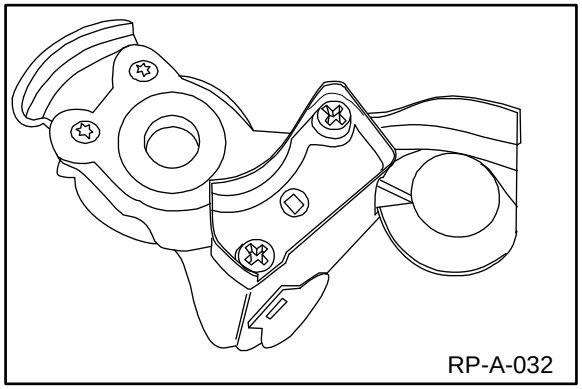
Des dommages au système de freinage peuvent nuire à la sécurité de fonctionnement de la machine et provoquer des accidents. Cela peut entraîner de graves blessures voire la mort.

- Les travaux de réglage et de réparation sur le système de freinage ne peuvent être effectués que par des ateliers spécialisés ou des services reconnus.
- Faire contrôler régulièrement les freins par un atelier spécialisé.
- Faire remplacer immédiatement les flexibles de frein endommagés ou usés par un atelier spécialisé.
- Faites corriger immédiatement par un atelier spécialisé les dysfonctionnements et défauts du système de freinage.
- La machine ne doit être utilisée sur le champ ou sur la route que si le système de freinage est en parfait état.
- Il est interdit de modifier le système de freinage sans autorisation des Ets KRONE.
- Les Ets KRONE n'endossent aucune garantie pour l'usure naturelle, les dysfonctionnements par surcharge et les modification du système de freinage.

### 11.23.1 Têtes d'accouplement (protégées contre l'interversion)




Tête d'accouplement « RESERVOIR » **(rouge)**




Tête d'accouplement « FREIN » **(jaune)**

Fig. 189

Les têtes d'accouplement sont montées dans les systèmes de freinage à air comprimé à deux conduites. Elles servent à relier la conduite du réservoir et la conduite de frein du tracteur à la machine.

- Après désaccouplement, fermer les couvercles ou accrocher les têtes d'accouplement dans les accouplements vides afin d'éviter toute pénétration de saletés.
- Remplacer les bagues d'étanchéité endommagées.
- Contrôler l'enclenchement et l'étanchéité des têtes d'accouplement.
- Remplacer les têtes défectueuses.

### 11.23.2 Filtre à air pour les conduites

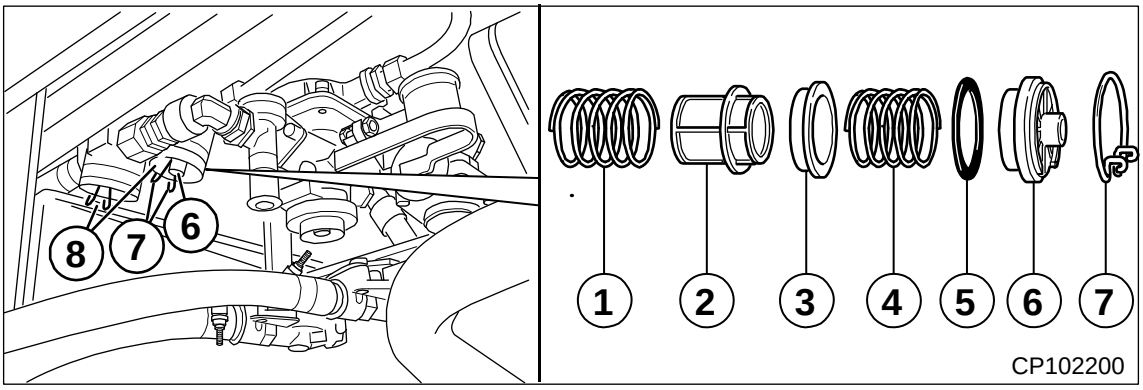



Fig. 190

(1) Ressort
(2) Filtre
(3) Pièce d'écartement
(4) Ressort
(5) Bague d'étanchéité
(6) Capuchon
(7) Jonc d'arrêt

Les filtres à air (8) nettoient l'air comprimé et protègent ainsi le système de freinage des dysfonctionnements.

**Remarque**
Même lorsque la cartouche filtrante est colmatée, le système de freinage continue de fonctionner dans les deux sens.

**Démontage de la cartouche filtrante**

- Appuyer sur la coiffe (6) et desserrer le jonc d'arrêt (7).
- Retirer la cartouche filtrante.

**Maintenance du filtre à air**

Nettoyer la cartouche filtrante avant le début de la saison.

**Montage de la cartouche filtrante**

Le montage est effectué dans l'ordre inverse du démontage.

**Remarque**
Veiller à respecter l'ordre correct lors de l'assemblage de la cartouche filtrante.

### 11.23.3 Réservoir à air comprimé

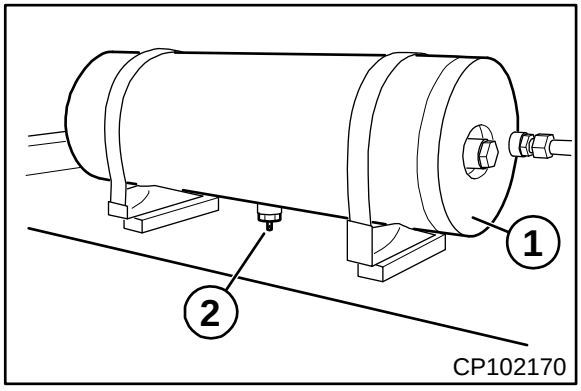



Fig. 191

Le réservoir à air comprimé (1) stocke l'air comprimé transporté par le compresseur. Pendant l'exploitation, de l'eau de condensation peut s'accumuler dans le réservoir à air comprimé (1). C'est pourquoi le réservoir à air comprimé doit être vidangé régulièrement, à savoir :

- chaque jour en hiver (si utilisation),
- sinon, chaque semaine,
- mais au moins après 20 heures de fonctionnement.

L'eau est évacuée à l'aide du purgeur (2) de la face inférieure du réservoir à air comprimé (1).

- Parquer et sécuriser la machine.
- Ouvrir le purgeur et laisser s'écouler les condensats.
- Contrôler le purgeur, le nettoyer et le revisser.

**Remarque**
Un purgeur (2) fortement encrassé ou non étanche doit être remplacé par un neuf.

**AVERTISSEMENT !**
**Risque de blessures dû aux réservoirs à air comprimé détériorés ou corrodés.**
Les réservoirs à air comprimé détériorés ou corrodés peuvent se briser et blesser gravement des personnes.

- Veuillez respecter les intervalles de maintenance définies dans le tableau de maintenance, voir chapitre Maintenance « Tableau de maintenance ».
- Faire remplacer immédiatement les réservoirs à air comprimé endommagés ou corrodés par un atelier spécialisé.

# 12 Maintenance – Lubrification

## 12.1 Consignes de sécurité spéciales

**DANGER! - Travaux de maintenance, de montage, de réparation et de réglage; recherche des erreurs et l'élimination**

Effet: Danger de mort, blessures de personnes ou dommages sur la machine.
Pour tous les travaux de maintenance, de montage, de réparation et de réglage, il faut toujours:

- Désactivez la prise de force.
- Arrêtez le moteur, retirez la clé de contact et emportez-la avec vous.
- Sectionnez la tension d'alimentation 12 V.
- Protégez la machine contre le déplacement involontaire en utilisant des cales d'arrêt et en serrant le frein de parking.
- Ne mettez la machine en service que lorsque tous les dispositifs de protection sont installés et en bon état.
- En cas de situation dangereuse, arrêtez immédiatement la prise de force et la machine.
- Ne faites jamais fonctionner la machine sans personnel sur le tracteur.
- Evitez le contact de l'huile et de la graisse avec la peau.

**DANGER ! – Réglages sur la machine !**

danger de mort ou de blessures graves.

- Basculer le robinet d'arrêt (1) sur le vérin hydraulique gauche de la position (a) à la position (b) afin de sécuriser la trappe arrière ouverte contre toute fermeture involontaire.

**ATTENTION!**

**Dommages environnementaux causés par une mauvaise élimination ou un stockage incorrect des consommables !**

- Stocker les consommables selon les prescriptions légales dans des récipients appropriés.
- Éliminer les consommables usagées selon les prescriptions légales.

## 12.2 Lubrifiants

Selon les modèles, la machine est équipée de différents systèmes de lubrification.
Utiliser, comme graisse lubrifiante, des graisses à base de savon de lithium de classe NLGI 2 avec des additifs extrême-pression selon la norme DIN 51825. KRONE recommande de ne pas utiliser des graisses lubrifiantes à base d'autres produits.

Le chapitre Caractéristiques techniques « Consommables » présente une liste des lubrifiants.

Les points de lubrification de la machine doivent être graissés régulièrement. Les plans de graissage de la notice d'utilisation donnent la localisation des points de lubrification et les intervalles de graissage. Après le graissage, éliminer la graisse excédentaire au niveau des paliers.

## 12.3 Lubrifier l'arbre à cardan

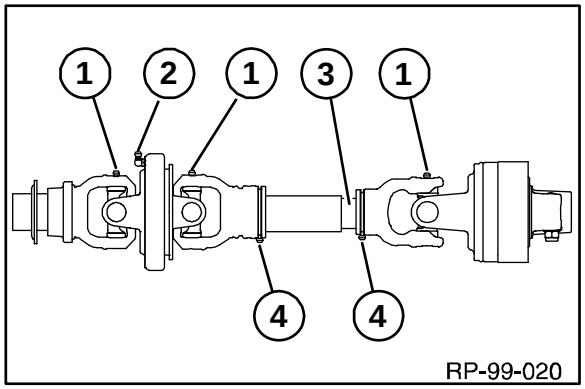



Fig. 192

Lubrifier les arbres à cardan moyennant la graisse polyvalente sur les points de graissage marqués. Le tableau ci-après donne des informations sur l'intervalle de lubrification et le nombre de grammes par point de graissage. Observer la notice d'utilisation du fabricant de l'arbre à cardan.

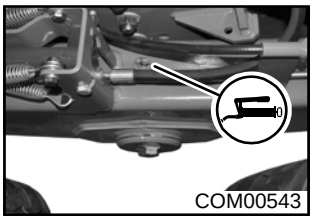
| Pos. | Quantité de lubrifiant | Périodicité de graissage |
|---|---|---|
| 1 | 18 g | 50 h |
| 2 | 60 g | 50 h |
| 3 | 20 g | 50 h |
| 4 | 6 g | 50 h |

## 12.4 Plan de lubrification

### Comprima F

### Côté gauche de la machine

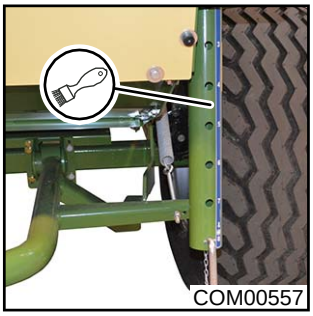
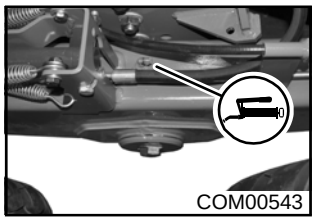
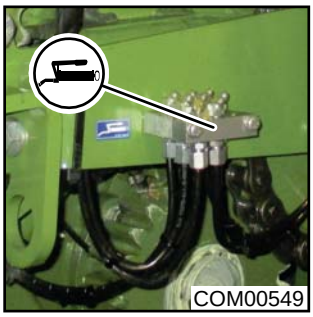
Fig. 193

| Toutes les 20 heures de fonctionnement | |
|---|---|
| (2)<br> <br> | (3)<br>  <br> |

| Toutes les 50 heures de fonctionnement | |
|---|---|
| (1)<br> <br> | (4)<br> <br> |

**Côtés droit et arrière de la machine**

Fig. 194

| **Toutes les 20 heures de fonctionnement** | | |
|---|---|---|
| (1) Comprima F 155 (XC) - 1<br>  | (3)<br>  | (4)<br>  |
| (5)<br> | | |

**Toutes les 50 heures de fonctionnement**

(2)

**Comprima V**

**Côté gauche de la machine**

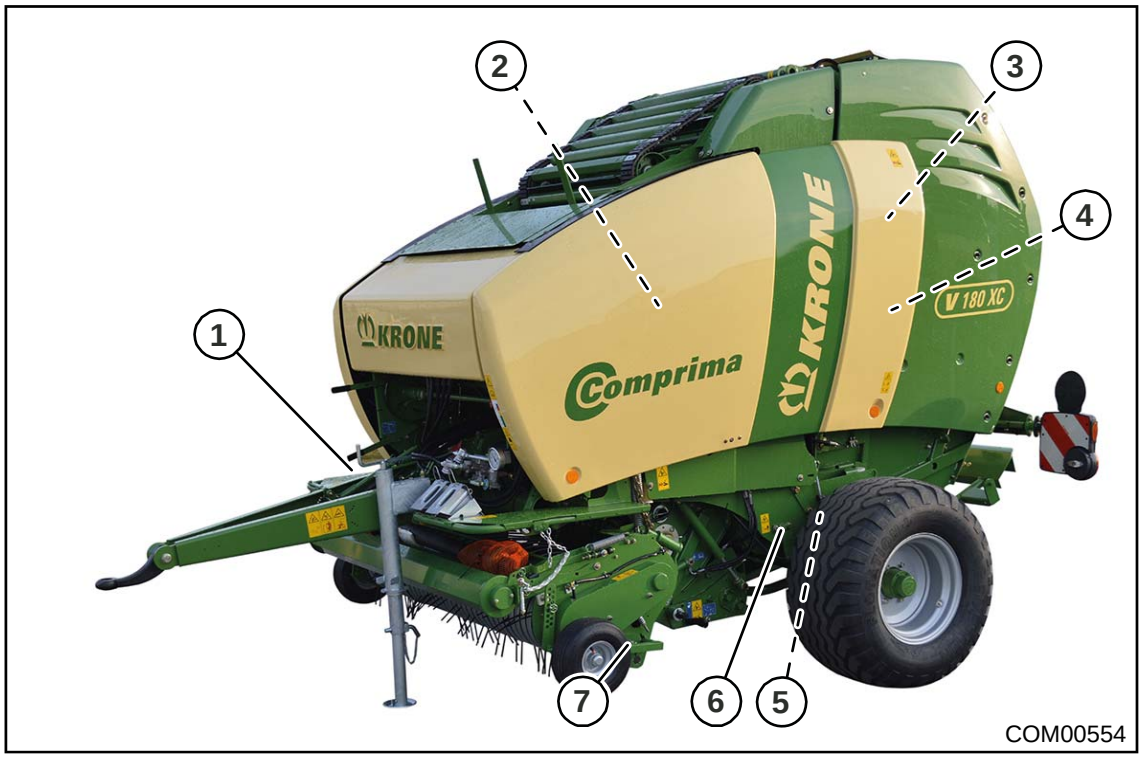
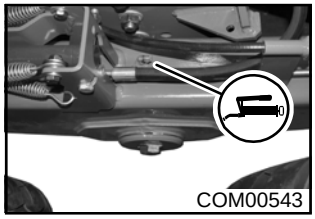
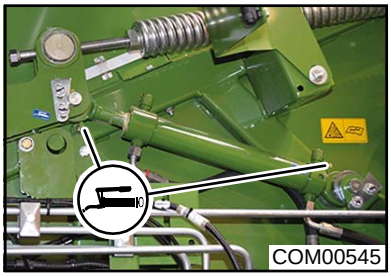
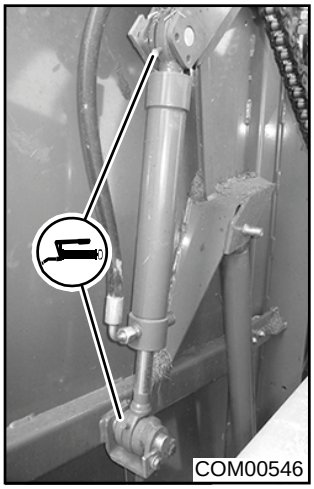


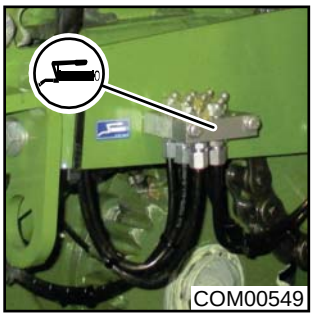
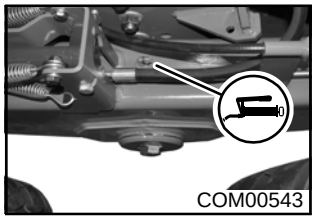

Fig. 195

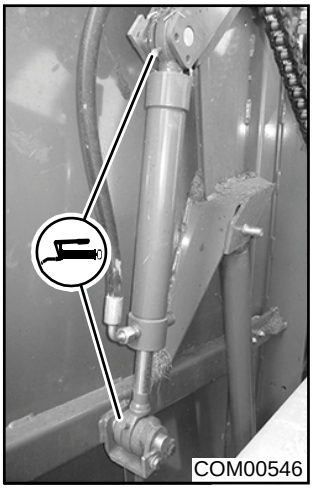
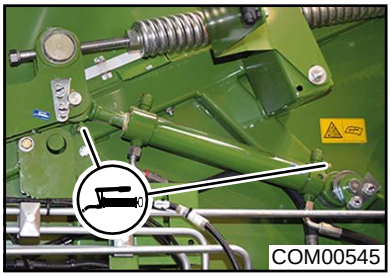
| Toutes les 20 heures de fonctionnement | | |
|---|---|---|
| (3) | (6)   | (7) |

| Toutes les 50 heures de fonctionnement | | |
|---|---|---|
| (1)<br> <br>COM00547 | (2)<br>  <br>COM00545 | (4)<br>  <br>COM00546 |
| (5)<br> <br>COM00556 | | |

**Côtés droit et arrière de la machine**

Fig. 196

| Toutes les 20 heures de fonctionnement | | |
|---|---|---|
| (2)<br> <br>COM00542 | (4)<br> <br>COM00544 | (5)<br>  <br>COM00549 |
| (6)<br>  <br>COM00543 | | |

| Toutes les 50 heures de fonctionnement | | |
|---|---|---|
| (1)<br>  <br> | (3)<br>  <br> | (7)<br> <br> |

# 13 Maintenance des circuits hydrauliques

**AVERTISSEMENT !**

**Risque de blessures dû à une manipulation incorrecte de liquides sous haute pression. Le liquide hydraulique sortant sous haute pression peut perforer la peau et provoquer de graves blessures !**

- Les travaux de réparation sur l'installation hydraulique ne peuvent être effectués que par des ateliers spécialisés KRONE agréés.
- Mettre l'installation hors pression avant de débrancher des conduites.
- Lors des travaux sur l'installation hydraulique, porter un équipement de protection personnel (des lunettes de protection et des gants de protection).
- Le liquide sous haute pression s'échappant d'un petit orifice est presque invisible. Il convient donc d'utiliser un morceau de carton ou similaire pour la recherche de fuites.
- Si du liquide a pénétré dans l'épiderme, immédiatement consulter un médecin. Le liquide doit être extrait le plus rapidement possible du corps. Risque d'infection ! Les médecins qui ne maîtrisent pas bien ce genre d'accident doivent se procurer des informations correspondantes auprès d'une source médicale compétente.
- Contrôler régulièrement les conduites hydrauliques flexibles et les remplacer si elles sont endommagées ou présentent des signes de vieillissement ! Seules les pièces de rechange originales KRONE sont autorisées comme conduites de remplacement car celles-ci sont conformes aux exigences techniques du fabricant.
- Avant de remettre l'installation sous pression, assurez-vous que tous les raccords des conduites sont étanches.

**AVERTISSEMENT! – Les tuyaux flexibles hydrauliques sont sujets à vieillissement**

Effet: Danger de mort ou graves blessures

Les caractéristiques des conduites sont modifiées à la longue par la pression, l'exposition à la chaleur et l'action des rayons UV.

Tous les tuyaux flexibles hydrauliques portent en imprimé la date de fabrication. L'âge peut donc être établi immédiatement.

La réglementation fait obligation de changer les circuits de flexibles hydrauliques au terme d'une durée de vie de six ans.

N'utilisez que les pièces de rechange originales pour changer les conduites de tuyaux flexibles!

**Remarque**

- Lors des travaux sur le système hydraulique, veiller à une propreté absolue.
- Contrôler le niveau d'huile hydraulique avant chaque mise en service.
- Respecter les intervalles de vidange de l'huile hydraulique et de remplacement du filtre à huile hydraulique.
- Eliminer l'huile usagée conformément à la réglementation.

## 13.1 Robinet d'arrêt de la trappe arrière

Pour des informations détaillées sur le mode de fonctionnement du robinet d'arrêt de la trappe arrière, voir chapitre Sécurité « Robinet d'arrêt de la trappe arrière ».

## 13.2 Avant les travaux sur l'installation hydraulique

**Comprima V**

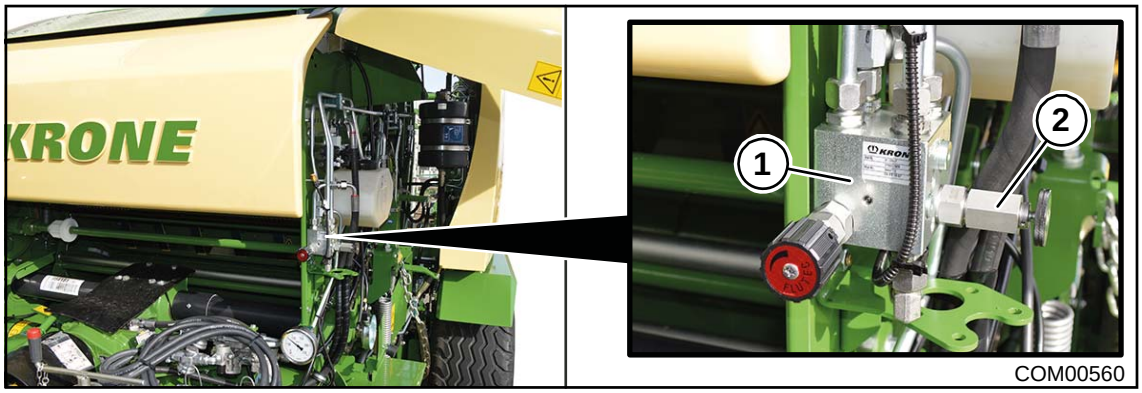



Fig. 197

Les étapes de travail suivantes doivent être réalisées avant de pouvoir travailler sur l'installation hydraulique :

- Mettre l'installation hydraulique complètement hors pression.
- Dévisser complètement le volant (2) du bloc de raccordement de l'accumulateur (1).
- Fermer la trappe arrière.

## 13.3 Électrovannes

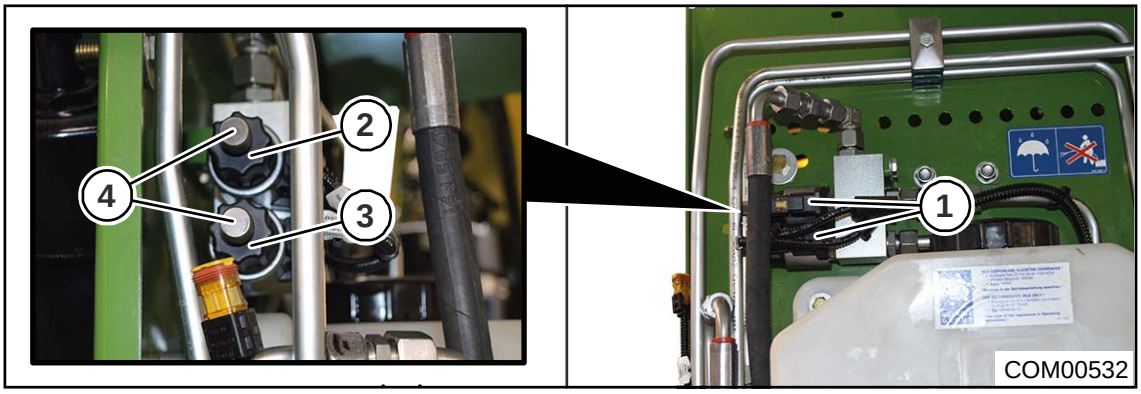



Fig. 198

Les électrovannes (1) se trouvent sur le côté gauche de la machine derrière le capot latéral.

**Pour la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux »**
Les électrovannes (1) se trouvent sur le côté droit de la machine derrière le capot latéral.

Quand l'électronique de la version confort tombe en panne, il est possible – en cas d'urgence – de soulever et d'abaisser le ramasseur avec l'électrovanne (2) et la cassette à couteaux avec l'électrovanne (3).

Pour soulever et abaisser le ramasseur ou la cassette à couteaux en cas d'urgence :

- Visser la vis moletée (4) correspondante jusqu'à ce que la soupape de commande du tracteur puisse relever ou abaisser directement le ramasseur ou la cassette à couteaux.

Quand l'électronique de la version confort fonctionne à nouveau de manière conforme :

- Dévisser les vis moletées (4).

La commande du ramasseur et de la cassette à couteaux s'effectue via le terminal.

## 13.4 Remplacement du filtre à huile hydraulique

**Comprima V**

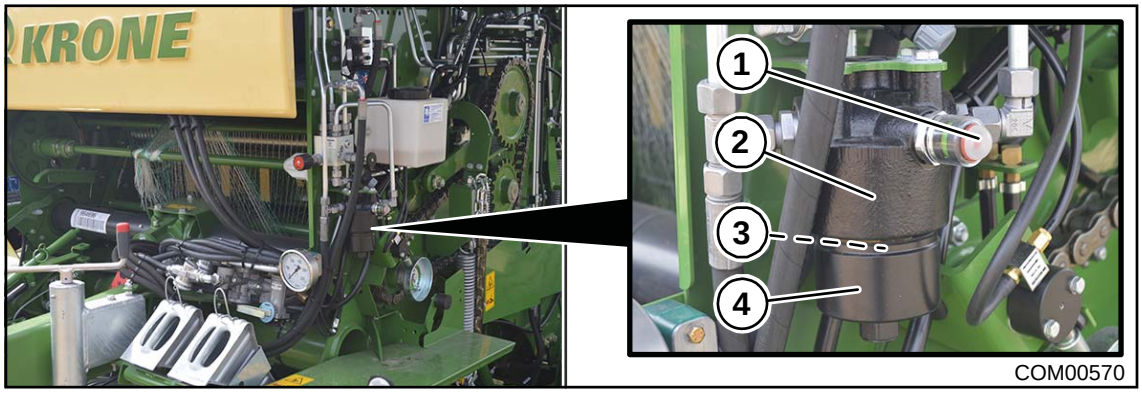



Fig. 199

Le filtre à huile hydraulique (2) se situe derrière le capot latéral sur la réserve.

Le filtre à huile hydraulique (2) absorbe les particules de matières solides provenant du système hydraulique. De la sorte, il est possible d'éviter les détériorations des composants du circuit hydraulique.

L'indicateur d'encrassement (1) donne une représentation visuelle du niveau d'encrassement du filtre à huile hydraulique.

- Avant chaque utilisation, contrôler l'indicateur de contamination (1).

| Affichage | Signification |
|---|---|
| vert | L'élément filtrant (3) est suffisamment propre. |
| rouge | L'élément filtrant (3) doit être remplacé. |

Si l'indicateur de contamination (1) saute à l'état froid lors du démarrage :

- Il convient de renfoncer uniquement l'indicateur de contamination (1) lorsque la température de fonctionnement est atteinte.
- Si l'indicateur de contamination (1) ressaute immédiatement, veuillez remplacer l'élément filtrant (3) comme suit :

**Remplacer l'élément filtrant (3)**

Les nouveaux éléments filtrants peuvent être commandés en indiquant le numéro de commande 27 018 688 *.

- Mettre le circuit hydraulique hors pression.
- Dévisser et nettoyer la partie inférieure du filtre (4).
- Retirer l'élément filtrant (3).
- Introduire le nouvel élément filtrant (3).
- Contrôler le joint torique (3) sur l'élément filtrant et le remplacer si nécessaire par un nouveau joint torique avec des caractéristiques identiques.
- Visser la partie inférieure du filtre (4) sur la partie supérieure du filtre.
- Mettre l'installation hydraulique sous pression et contrôler l'étanchéité.

**Remarque**

Stocker ou éliminer les huiles et filtres à huile usagés selon les prescriptions légales.

## 13.5 Schémas des circuits de l'hydraulique

Les schémas des circuits de l'hydraulique se trouvent en annexe.

# 14 Défauts - causes et dépannage

**AVERTISSEMENT !**

**Le non-respect des consignes de sécurité fondamentales peut entraîner de graves blessures voire la mort de personnes.**

- En vue d'éviter tout accident, il est indispensable de lire et de prendre en compte les consignes de sécurité fondamentales du chapitre Sécurité, voir chapitre Sécurité, « Consignes de sécurité fondamentales ».

**AVERTISSEMENT !**

**Le non-respect des routines de sécurité peut entraîner de graves blessures voire la mort de personnes.**

- En vue d'éviter tout accident, il est indispensable de lire et de prendre en compte les routines de sécurité du chapitre Sécurité, voir chapitre Sécurité, « Routines de sécurité ».

## 14.1 Défauts d'ordre général

| Défaut | Cause possible | Remède |
|---|---|---|
| Le ramasseur ne peut pas être descendu. | Le flexible hydraulique n'est pas en place. | • Introduire le flexible hydraulique dans l'accouplement correspondant. |
| La pression de serrage ne s'établit pas. | Le volant est en position de parking. | • Faire rentrer complètement le volant |
| | Faire sortir le volant la pression de compression. | • Régler le volant pour la pression de compression sur la pression souhaitée. |
| Engorgements dans la zone d'engagement.<br><br>**Attention!** En cas d'engorgements, arrêter immédiatement et désactiver la prise de force, sinon les barres du fond à rouleau pourraient être endommagées. Puis éliminer les engorgements. | Andains de hauteur irrégulière ou trop grands. | • Diviser des andains. |
| | Vitesse de conduite trop élevée. | • Réduire la vitesse de conduite. Au début du pressage, ralentir jusqu'à ce que la matière récoltée roule dans la chambre à balles. |
| | La machine n'est pas attelée à l'horizontale. | • Accrocher la machine plus haut à l'avant. Régler la hauteur du timon de sorte que la transition du ramasseur au canal soit plus uniforme. |
| La matière récoltée courte est mal transmis au cylindre de coupe par le ramasseur. | La machine est trop basse à l'avant. | • Accrocher la machine plus haut à l'avant, régler la hauteur du timon de sorte que la transition du ramasseur au canal soit uniforme. |
| La matière récoltée est entraînée vers le haut par le fond à rouleaux. | Le réglage du cœur de balle est trop élevé. | • Adapter le cœur tendre ou réduire la pression de compression. |
| Lorsque les balles sont en forme de tonneaux, le produit d'enrubannage se déchire au centre. | La chambre à balles est remplie irrégulièrement. | • Passer sur andain en alternant les côtés. |
| | Le nombre de couches du matériel de liage est trop faible. | • Augmenter le nombre de couches. |
| | Le frein de filet est trop tendu. | • Desserrer le frein de filet. |

| Défaut | Cause possible | Remède |
|---|---|---|
| La balle est de forme conique. | La chambre à balles n'est remplie que d'un côté. | • Veiller à un remplissage régulier lors du pressage, ralentir en particulier à la fin du pressage. |
| | Conduite trop rapide à la fin du pressage. | • Rouler plus lentement à la fin du pressage. |
| | Ficelle ou produit d'enrubannage déchiré(e). | • Utiliser uniquement de la ficelle ou de l'enrubannage de la qualité prévue. |
| | Le nombre d'enroulements ne suffit pas. La ficelle/le produit d'enrubannage se détache. | • Régler le dispositif de liage à ficelle sur une distance de liage plus courte ou augmenter le nombre d'enroulements. |
| Le filet se déchire immédiatement de nouveau après le démarrage ou pendant l'enrubannage. | La barre de coupe est retombée immédiatement après le démarrage. | • Enlever les impuretés. |
| | Le réglage du frein de rouleau est trop fort. | • Contrôler le réglage du système de freinage. |
| | La barre de coupe est trop basse. | • Contrôler le réglage de la barre de coupe, |
| Le filet n'est pas transporté durant le processus de démarrage. | Les dimensions du filet ne sont pas correctes. | • N'utiliser que des rouleaux de filet avec les dimensions prescrites. |
| | Les rouleaux de filet ne sont pas correctement mises en place dans le dispositif de réception et / ou le dispositif de freinage des rouleaux n'est pas réglé correctement. | • Insérer le rouleau de filet, voir le chapitre « Insérer le rouleau de filet ».<br>• Régler le frein de rouleau. |
| | Le filet n'est pas correctement mis en place dans le dispositif d'enroulement. | • Tirer le filet hors du dispositif d'enroulement et le remettre en place, voir le chapitre « Insérer le rouleau de filet ». |
| | Le frein de filet n'est pas réglé correctement. | • Desserrer le frein de filet. |
| | Le canal est bouché par la paille. | • Démonter le couteau de coupe. |

| Défaut | Cause possible | Remède |
|---|---|---|
| L'affichage gauche-droite est trop sensible. | Pour Comprima F155(XC) : Les tubes ressort sur le dispositif de tension de courroie manquent de souplesse (voir le chapitre « Régler le diamètre des balles »). | • Lubrifier le tube intérieur |
| Le filet n'est pas coupé proprement. | La barre de coupe ne tombe pas tout à fait en bas. | • Enlever les impuretés. |
| | Couteaux émoussés | • Remplacer les couteaux. |
| | Le cliquet ne se lève pas. | • Ajuster le câble. |
| Le filet ne parvient pas jusqu'aux bords extérieurs de la balle. | Le filet n'est pas correctement freiné lors de l'enrubannage. | • Contrôler le réglage du système de freinage. |
| | Le filet s'est accroché aux couteaux de coupe. | • Contrôler le réglage des couteaux de coupe. |
| Ce n'est pas possible d'ouvrir correctement la trappe arrière. | Le flexible hydraulique n'est pas en place. | • Introduire le flexible hydraulique dans l'accouplement hydraulique correspondant. |
| La trappe arrière ne peut pas être fermée. | Du sable, des pierres etc. se sont accumulés sur l'auge de réception. | • Monter la tôle de recouvrement de l'auge de réception d'un trou vers l'arrière. |
| La balle ne sort pas ou sort lentement hors de la chambre de pressage. | Les côtés sont trop remplis ou la pression de compression est trop élevée. | • Ne pas conduire trop sur le côté. |
| Le filet se déchire lorsque le diamètre du filet diminue. | Le ressort du frein est trop tendu. | • Changer le ressort du frein sur le levier de serrage. |

| Défaut | Cause possible | Remède |
|---|---|---|
| Patinage du fond à rouleaux. | Herbe très lourde sans structure (par. ex. trèfle). | • En cas de patinage du fond à rouleaux, conduire avec moins de couteaux ou désactiver les couteaux ou les démonter et réduire la pression de compression. |
| | | • **Comprima V 150 (XC)/V 180 (XC)/ V 210 XC :** Régler le cœur de balle sur tendre (voir le chapitre « Adapter le cœur tendre »). |
| | | • **Comprima V 150 (XC)/V 180 (XC)/ V 210 XC :** Il est possible d'installer un deuxième entraînement.<br>Numéro de pièces de rechange<br>**Comprima V 150 (XC) :**<br>20 063 650*<br><br>**Comprima V 180 (XC)/V 210 XC :**<br>20 063 652* |
| La machine fonctionne de manière instable. Le démarrage des balles est difficile. | Le réglage de la densité du cœur de la balle est trop élevé. | • Régler le cœur de balle de manière à ce qu'il soit plus tendre (voir le chapitre « Adaptation du cœur tendre »).<br>• Réduire la pression de compression. |

| | | |
|---|---|---|
| Le filet ou le film (pour la version « liage par filet ou par film ») ne recouvre pas complètement un des bords extérieurs de la balle ronde. | Le rouleau de filet ou de film n'est pas centré sur la machine. | • Placer le rouleau de filet ou de film centré sur la machine, voir chapitre Commande, « Mettre le rouleau de filet en place » ou « Mettre en place le rouleau de film ». |

## 14.2 Défauts de la lubrification centralisée des chaînes

| Défaut | Cause possible | Remède |
|---|---|---|
| Faible consommation d'huile | Faible pression | La pompe fonctionne difficilement, saletés dans la zone de la pompe<br>• Nettoyer<br>La pompe n'effectue pas sa course d'entrée complète.<br>• Régler conformément à la notice d'utilisation.<br>La vanne de la pompe ne ferme pas correctement.<br>• Démonter, nettoyer ou remplacer. |
| | L'huile est trop épaisse. | • Remplacer par l'huile recommandée. |
| | Système encrassé. | • Nettoyer ou remplacer toutes les vannes de mesure. |
| Consommation d'huile trop élevée. | Tube principal arraché. | • Réparer ou remplacer. |
| | Huile trop liquide. | • Utiliser une huile plus épaisse.<br>• Réduire la course de la pompe. |
| La machine est à sec. | Pas de pression. | La pompe ne fonctionne pas.<br>• Réparer, adapter ou remplacer.<br>Tube principal arraché.<br>• Réparer ou remplacer.<br>Système sans huile.<br>• Purger l'air du système (voir chapitre Lubrification centralisée des chaînes). |
| | Système colmaté. | Encrassement<br>• Nettoyer le système ainsi que toutes les vannes de mesure, remplacer si nécessaire.<br>Tube coincé<br>• Réparer ou remplacer. |
| La pompe n'effectue pas sa course complète. | L'huile est trop épaisse. Buses colmatées. | • Remplacer par l'huile recommandée.<br>• Nettoyer les buses. |

## 14.3 Messages de défaut du terminal de commande KRONE

Les messages de défaut qui apparaissent à l'écran sont décrits au chapitre « Terminal » dans l’annexe.

# 15 Stockage

**AVERTISSEMENT !**

**Le non-respect des consignes de sécurité fondamentales peut entraîner de graves blessures voire la mort de personnes.**

- En vue d'éviter tout accident, il est indispensable de lire et de prendre en compte les consignes de sécurité fondamentales du chapitre Sécurité, voir chapitre Sécurité, « Consignes de sécurité fondamentales ».

**AVERTISSEMENT !**

**Le non-respect des routines de sécurité peut entraîner de graves blessures voire la mort de personnes.**

- En vue d'éviter tout accident, il est indispensable de lire et de prendre en compte les routines de sécurité du chapitre Sécurité, voir chapitre Sécurité, « Routines de sécurité ».

## 15.1 A la fin de la saison de la récolte

Le rangement de la machine à la fin de la saison de récolte assure une parfaite conservation de celle-ci.

- Ranger la machine dans un endroit sec abrité des intempéries, à l'écart de toute substance corrosive.
- Protéger les pneumatiques contre les influences extérieures telles que l'huile, la graisse ou encore le rayonnement solaire.
- Nettoyer la machine de manière approfondie.

  La paille et la saleté attirent l'humidité, de sorte que les pièces en acier commencent à rouiller.

**ATTENTION !**

Dommages sur la machine suite à des dégâts des eaux provoqués par un nettoyeur à haute pression

Si le nettoyage est effectué à l'aide d'un nettoyeur haute pression et que le jet d'eau est dirigé sur les paliers et les composants électriques/électroniques, cela peut détériorer ces composants.

- Ne pas diriger le jet d'eau d'un nettoyeur à haute pression vers les paliers et les composants électriques/électroniques.

- Lubrifier la machine selon le plan de lubrification. Ne pas essuyer la graisse sortant des paliers, la couronne de graisse offrant une protection supplémentaire contre l'humidité.
- Graisser les filets des vis de réglage et similaires.
- Démonter et nettoyer les chaînes d'entraînement.
- Lubrifier les chaînes nettoyées, les monter et les retendre.
- Contrôler l'usure des chaînes et des roues à chaîne.
- Démonter l'arbre à cardan. Graisser les tubes internes avec de la graisse.
- Lubrifier les graisseurs au joint de cardan de l’arbre à cardan ainsi qu’aux bagues de roulement des tubes protecteurs, voir chapitre Maintenance – Lubrification, « Lubrifier l'arbre à cardan ».
- Bien graisser les tiges de piston nues de tous les vérins hydrauliques et les rentrer autant que possible.
- Mouiller d'huile toutes les articulations de leviers ainsi que tous les paliers sans possibilité de lubrification.
- Réparer les défauts de peinture, protégez soigneusement les parties métalliques à nu avec un produit anti-rouille.
- Vérifier que les pièces mobiles ont toute liberté de manœuvre. En cas de besoin, démonter, nettoyer, lubrifier puis remonter ces éléments.
- Si des pièces doivent être remplacées, utiliser uniquement des pièces de rechange d'origine KRONE.

**Remarque**

Noter tous les travaux de réparation à exécuter avant la récolte suivante et en passer commande en temps utile. Le revendeur KRONE est le mieux à même d'effectuer en dehors de la période de récolte les opérations de maintenance et les réparations éventuellement nécessaires.

**Coller le ruban isolant sur le disque de frein**

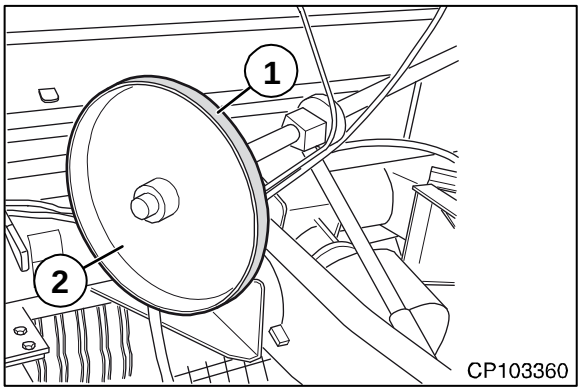



Fig. 200

- Pour éviter la formation de corrosion sur le frein de matériel de liage, il est nécessaire de recouvrir la surface du frein du disque de frein (2) avec du ruban isolant (1).

## 15.2 Avant le début de la nouvelle saison

**AVERTISSEMENT !**

**Risque de blessures lors des travaux d'entretien, de réparation, de maintenance et de réglage sur la machine.**

Si la machine n'est pas à l'arrêt, la machine ou des pièces de la machine peuvent se déplacer de manière inopinée. Cela peut entraîner de graves blessures voire la mort.

Si la machine n'est pas étayée de manière sûre, la machine ou des pièces de la machine peuvent rouler, tomber ou s'abaisser. Cela peut entraîner de graves blessures voire la mort.

- Avant les travaux d'entretien, de réparation, de maintenance et de réglage, exécutez les étapes suivantes :

- Immobiliser et sécuriser la machine, voir chapitre Sécurité « Immobiliser et sécuriser la machine ».
- Étayer la machine ou les pièces de la machine de manière sûre, voir chapitre Sécurité « Étayer de manière sûre la machine et les composants de la machine soulevés ».
- Retirer le ruban isolant du frein de matériel de liage, voir chapitre Première mise en service « Préparer le frein de matériel de liage ».
- Avant la remise en service, déclencher le liage ou l'enrubannage et faire tourner à la main. Contrôler le fonctionnement des dispositifs de démarrage du liage ou de l'enrubannage.
- Graisser tous les points de lubrification et huiler les chaînes. Essuyer la graisse excédentaire des points de lubrification.
- Contrôler le niveau d'huile dans la transmission d'entraînement principale et faire l'appoint si nécessaire.
- Vérifier l'étanchéité de tous les flexibles et conduites hydrauliques, les remplacer si nécessaire.
- Vérifier le serrage de toutes les vis et les resserrer si nécessaire.
- Contrôler tous les câbles de raccord ainsi que l'éclairage et, le cas échéant, les réparer ou les remplacer.
- Contrôler le réglage complet de la machine, le corriger si nécessaire.
- Contrôler les fonctions de la commande.
- Lire une nouvelle fois attentivement la notice d'utilisation.

### 15.2.1 Travaux de maintenance avant le début de la nouvelle saison

**Nettoyer le galet de renvoi**

**Pour la version Liage par filet**

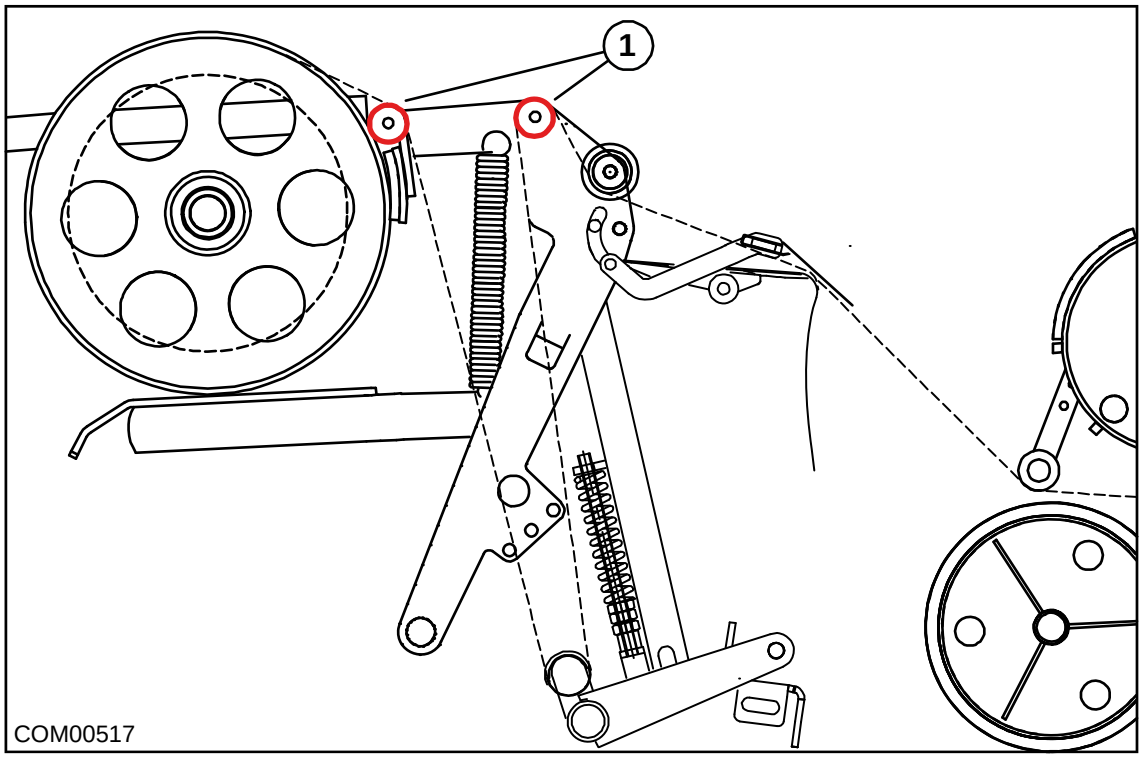



Fig. 201

- Éliminer les éventuelles traces de corrosion sur l’ensemble des galets de renvoi (1) dans l’unité de liage.

**Pour la version « Liage par filet et liage par film »**

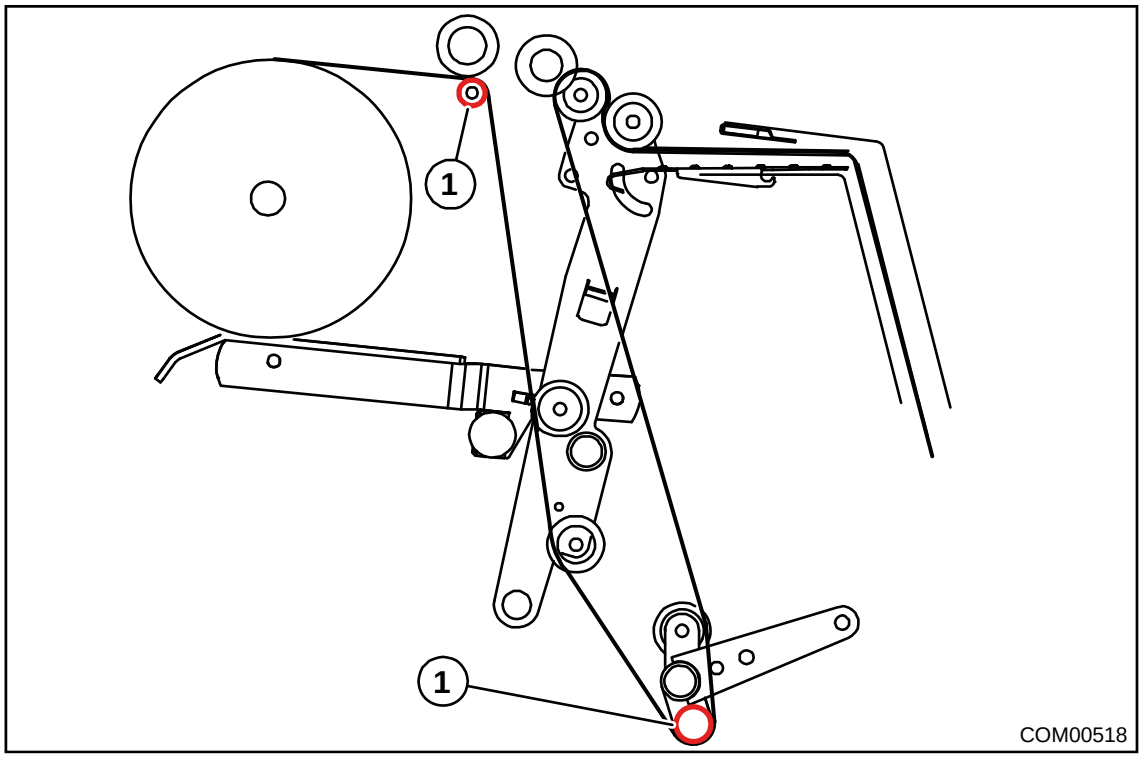



Fig. 202

- Éliminer les éventuelles traces de corrosion sur l'ensemble des galets de renvoi (1) dans l'unité de liage.

**Retirer le ruban isolant du disque de frein**

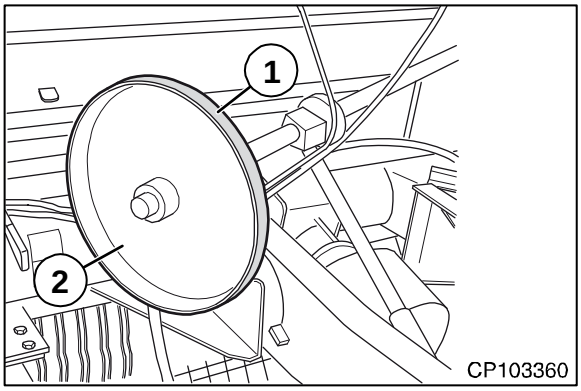



Fig. 203

- Retirer le ruban isolant (1) collé après la saison de la surface du frein du disque de frein (2).

**Soulever l'accouplement de surcharge sur l'arbre à cardan**

**Uniquement pour accouplement à friction**

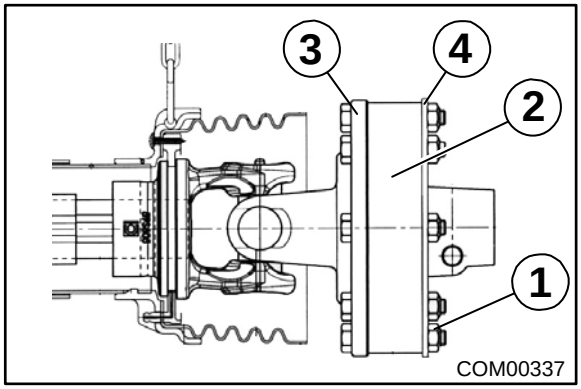



Fig. 204

Après une période d'immobilisation prolongée, les garnitures de l'accouplement de surcharge (2) peuvent adhérer aux surfaces de friction. Avant l'utilisation, purgez l'air de l'accouplement de surcharge.

- Desserrez les huit vis (1) pour enlever la pression du ressort des disques extérieurs (3, 4).
- Tournez manuellement l'arbre à cardan.
- Serrez les vis jusqu'à ce que la bague de couverture (2) entre tout juste en contact avec les disques extérieurs (3, 4).

**Remarque**

Ne pas trop serrer les vis (1), l'accouplement doit encore pouvoir glisser.

- Finalement, desserrez les vis (1) d'un sixième de tour.

# 16 Élimination de la machine

## 16.1 Éliminer la machine

Après la durée de vie de la machine, les différents composants doivent être éliminés de manière conforme. Tenir compte des directives d'élimination des déchets actuelles en vigueur dans les différents pays et respecter toutes les réglementations afférentes en vigueur.

**Pièces métalliques**

Toutes les pièces métalliques doivent être amenées dans un centre de collecte des métaux.

Avant leur mise au rebut, les composants doivent être libérés des matières d'exploitation et des lubrifiants (huile de transmission, huile du système hydraulique etc.).

Les matières d'exploitation et les lubrifiants doivent être recyclés séparément en les amenant dans un centre de traitement respectueux de l'environnement ou au recyclage.

**Matières d'exploitation et lubrifiants**

Les matières d'exploitation et les lubrifiants (carburant Diesel, liquide de refroidissement, huile de transmission, huile du système hydraulique etc.) doivent être apportés dans un centre de recyclage des huiles usagées.

**Matières synthétiques**

Toutes les matières synthétiques doivent être amenées dans un centre de collecte des matières synthétiques.

**Caoutchouc**

Toutes les pièces en caoutchouc (flexibles, pneus etc.) doivent être amenées dans un centre de collecte du caoutchouc.

**Déchets électroniques**

Les composants électroniques doivent être amenés dans un centre de collecte des déchets électriques.

# 17 Terminal ISOBUS

**1 Raccorder le terminal ... 3**
1.1 Raccorder le terminal BETA II de KRONE ... 3
1.2 Raccorder le terminal ISOBUS KRONE (CCI 200, terminal DELTA) ... 5
1.3 Raccorder le terminal ISOBUS KRONE (CCI 1200) ... 7
1.4 Raccorder le terminal étranger ISOBUS ... 9

**2 Terminal BETA II de KRONE ... 10**
2.1 Touche de raccourci ISOBUS non présente ... 10
2.2 Enclencher/éteindre le terminal ... 11
2.3 Structure de l'écran ... 12

**3 Terminal ISOBUS KRONE (CCI 200, terminal DELTA) ... 13**
3.1 Touche de raccourci ISOBUS (ISB) ... 14
3.2 Écran tactile ... 15
3.3 Enclencher/éteindre le terminal ... 16
3.4 Structure de l'écran ... 17

**4 Terminal ISOBUS KRONE (CCI 1200) ... 18**
4.1 Écran tactile ... 18
4.2 Enclencher/éteindre le terminal ... 19
4.3 Structure de l'écran ... 20

**5 Terminal ISOBUS d'autres fabricants ... 21**
5.1 Touche de raccourci ISOBUS non présente ... 21
5.2 Fonctions différentes par rapport au terminal ISOBUS KRONE ... 22

**6 Terminal – Fonctions de la machine ... 23**
6.1 Ligne d'état ... 23
6.2 Touches ... 24
6.3 Affichages dans l'écran de base ... 26
6.4 Appeler l'écran de base ... 28
6.5 Régler le diamètre des balles ... 29
6.6 Régler la pression de compression ... 30
6.7 Commander la commutation des groupes de couteaux hydraulique ... 30

**7 Terminal – menus ... 32**
7.1 Structure de menu ... 32
7.2 Symboles récurrents ... 33
7.3 Appeler le niveau de menu ... 34
7.4 Sélectionner un menu ... 34
7.5 Modifier la valeur ... 35
7.6 Modifier le mode ... 36
7.7 Liage dans le niveau de menu ... 37
7.8 Menu 1 « Nombre de couches du filet » (liage par filet) ... 38
7.9 Menu 1 « Nombre de couches du film » (enroulement du film) ... 38
7.10 Menu 3 « Présignalisation » ... 39
7.11 Menu 4 « Temporisation du démarrage du liage » (liage par filet) ... 39
7.12 Menu 4 « Temporisation du démarrage du liage » (enroulement de film) ... 40
7.13 Menu 5 « Diamètre des balles » ... 41
7.14 Menu 7 « Sensibilité de l'indicateur de direction » ... 42
7.15 Menu 8 ××Sélection genre de liage×× (pour la version ××Enroulement de film et filet××) ... 43
7.16 Menu 9 « Correction du remplissage » ... 43
7.17 Menu 10 « Commande manuelle » (pour la version « Liage par filet ») ... 44
7.18 Menu 10 ××Commande manuelle×× (pour la version ××Enroulement de film et filet××) ... 45
7.19 Menu 13 « Compteurs » ... 46
7.19.1 Menu 13-1 « Compteur du client » ... 47
7.19.2 Menu 13-2 « Compteur totalisateur » ... 49
7.20 Menu 14 « ISOBUS » ... 50
7.20.1 Menu 14-9 « Commutation entre terminaux » ... 50
7.21 Menu 15 « Réglages » ... 51
7.21.1 Menu 15-1 « Test des capteurs » ... 52

7.21.1.1 Capteur B08 régler « Cassette à couteaux en haut » ..... 54
7.21.1.2 Régler le capteur B09/B10 « Indicateur de remplissage gauche/droite » ..... 55
7.21.1.3 Régler le capteur B09/B10 « Indicateur de remplissage gauche/droite » ..... 56
7.21.1.4 Régler le capteur B61 « Liage 1 (passif) » ..... 56
7.21.2 Menu 15-2 «Test des acteurs» ..... 59
7.21.3 Menu 15-3 « Info sur le logiciel » ..... 61

**8 Terminal – messages de défaut ..... 62**

8.1 Défauts du système électrique/électronique ..... 62
8.1.1 Messages de défaut ..... 62
8.1.1.1 Types de défauts possibles (FMI) ..... 63
8.1.2 Éliminer l'erreur au niveau d'un capteur / actionneur ..... 64
8.1.3 Liste des défauts de tous les messages de défaut ..... 64

**9 Index ..... 90**

# 1 Raccorder le terminal

## 1.1 Raccorder le terminal BETA II de KRONE

*AVIS*

**Court-circuit**

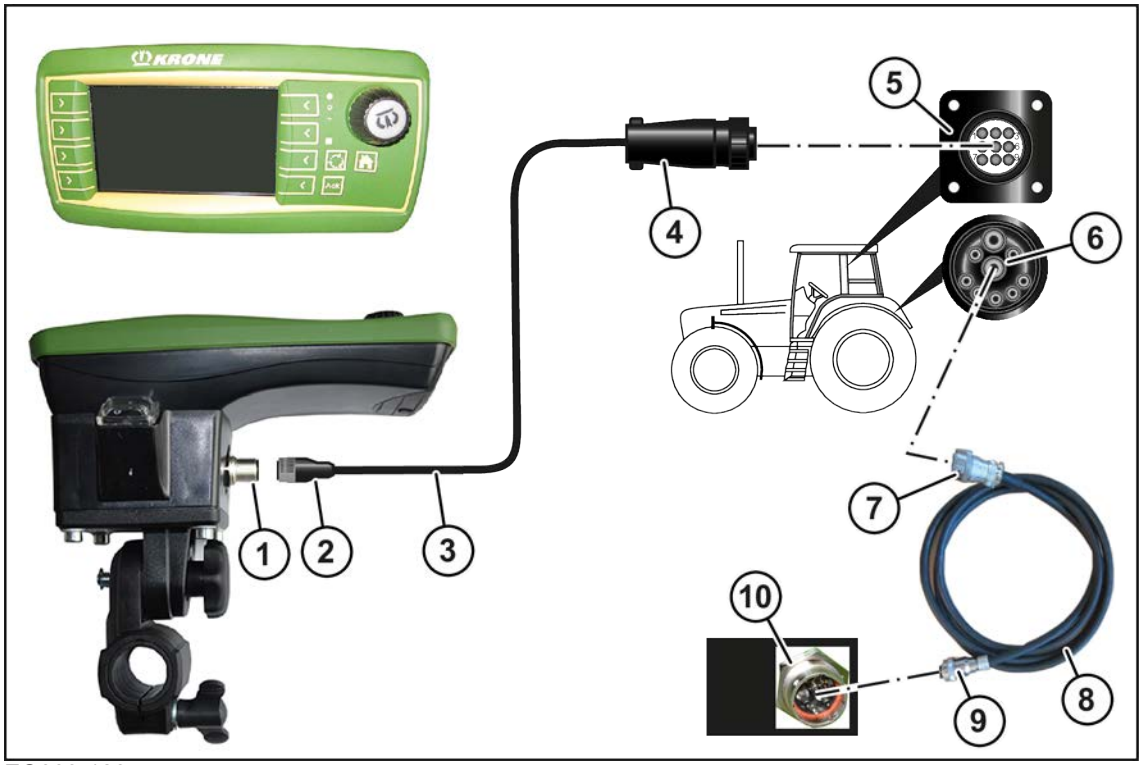
Les salissures et l'humidité peuvent provoquer des courts-circuits.

- ▶ S'assurer que les connecteurs et les prises sont propres et secs.

***INFORMATION***

Pour le montage du terminal dans la cabine du tracteur, veuillez prendre note de la notice d'utilisation de terminal fourni.

### Tracteurs avec système ISOBUS intégré




EQ003-120

- ✓ La machine est immobilisée et sécurisée, voir chapitre « Immobiliser et sécuriser la machine ».

### Raccordement du terminal au tracteur

***INFORMATION***

Le câble (3) peut être commandé en indiquant le numéro de commande 20 085 988 *.

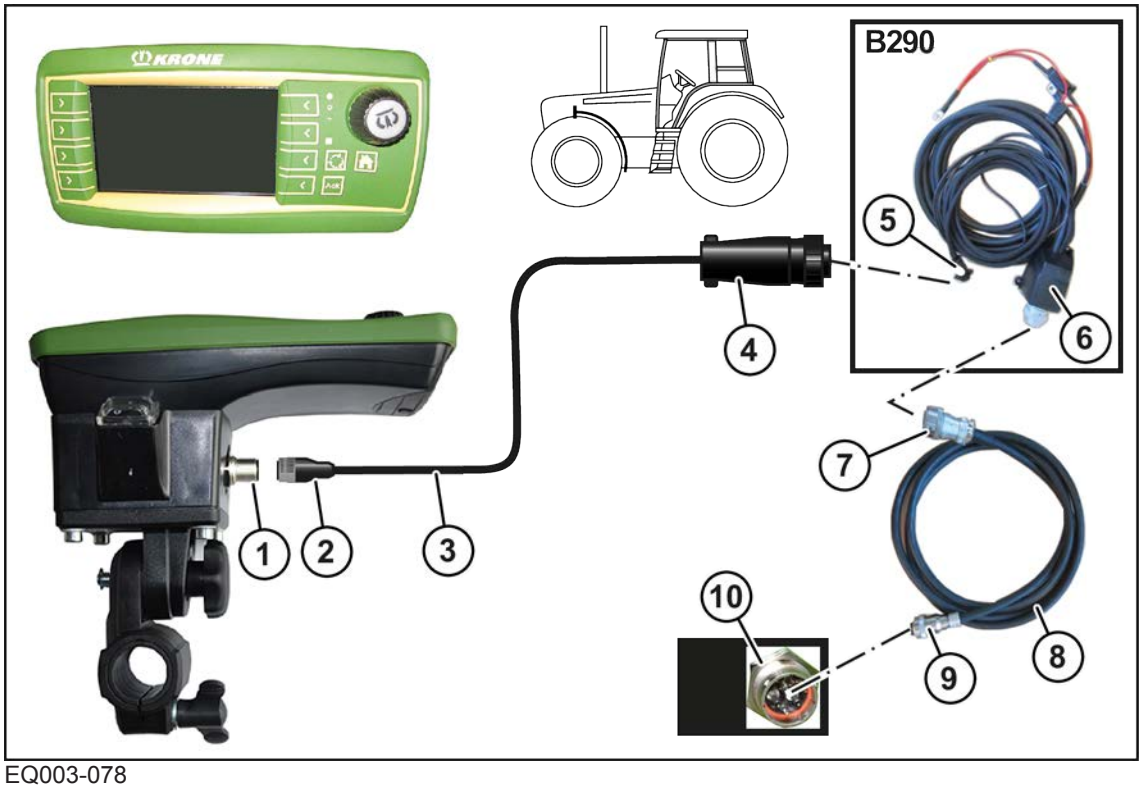
- ▶ Relier le connecteur (2) à 8 pôles du câble (3) à la prise à 8 pôles (1) (CAN1-IN) du terminal.
- ▶ Relier le connecteur (4) à 9 pôles du câble (3) à la prise à 9 pôles (5) (In-cab).

### Raccordement du tracteur à la machine

> ***INFORMATION***
>
> Le câble (8) peut être commandé en indiquant le numéro de commande 20 085 866 *.

- ▶ Relier le connecteur à 9 pôles (7) du câble (8) à la prise à 9 pôles ISOBUS (6) du tracteur.
- ▶ Relier le connecteur à 11 pôles (9) du câble (8) à la prise à 11 pôles (10) de la machine.

### Tracteurs sans système ISOBUS




EQ003-078

- ✓ La machine est immobilisée et sécurisée, voir chapitre « Immobiliser et sécuriser la machine ».
- ✓ L'accessoire B290 « Montage ultérieur tracteur KRONE » est monté.

### Raccordement du terminal au tracteur

> ***INFORMATION***
>
> Le câble (3) peut être commandé en indiquant le numéro de commande 20 085 988 *.

- ▶ Relier le connecteur (2) à 8 pôles du câble (3) à la prise à 8 pôles (1) (CAN1-IN) du terminal.
- ▶ Relier le connecteur (4) à 9 pôles du câble (3) à la prise à 9 pôles (5) (In-cab).

### Raccordement du tracteur à la machine

| *INFORMATION* |
| --- |
| Le câble (8) peut être commandé en indiquant le numéro de commande 20 085 866 *. |

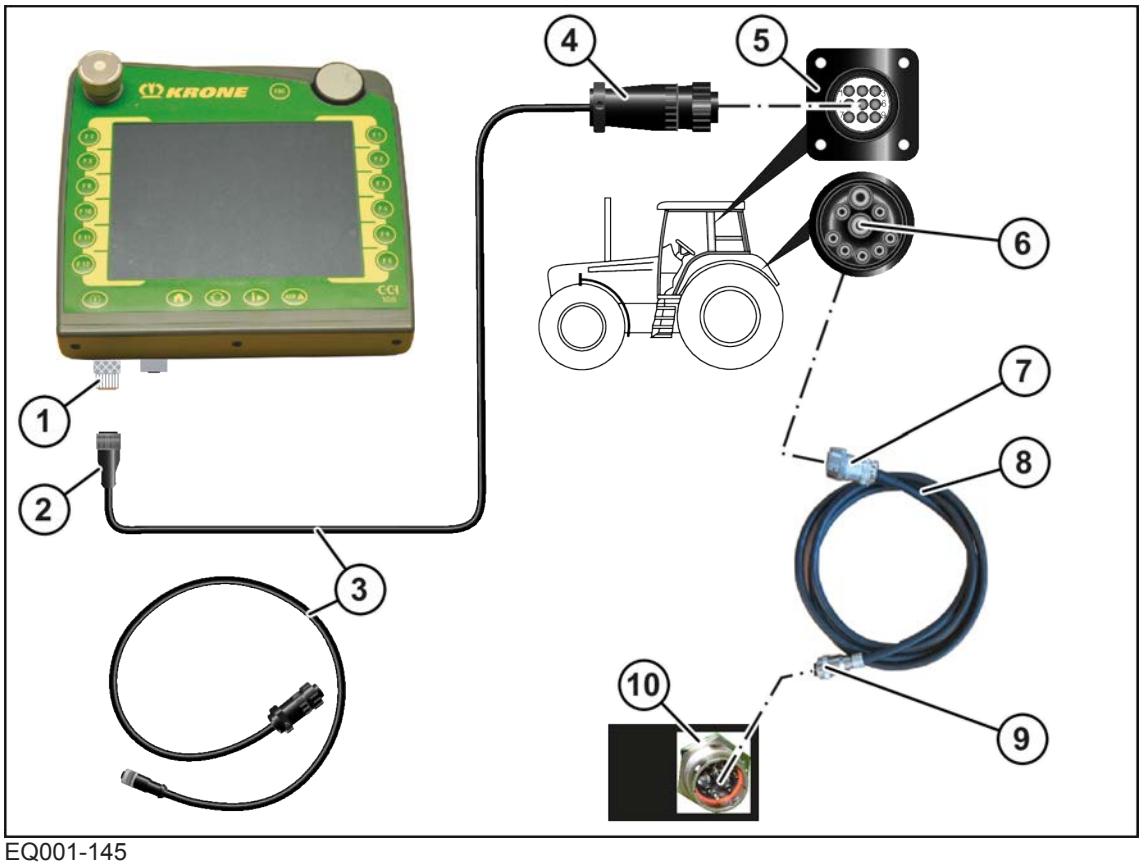
- ▶ Relier le connecteur à 9 pôles (7) du câble (8) à la prise ISOBUS à 9 pôles (6) du tracteur.
- ▶ Relier le connecteur à 11 pôles (9) du câble (8) à la prise à 11 pôles (10) de la machine.

## 1.2 Raccorder le terminal ISOBUS KRONE (CCI 200, terminal DELTA)

| *AVIS* |
| --- |
| **Court-circuit**<br>Les salissures et l'humidité peuvent provoquer des courts-circuits.<br>▶ S'assurer que les connecteurs et les prises sont propres et secs. |

| *INFORMATION* |
| --- |
| Pour le montage du terminal dans la cabine du tracteur, veuillez prendre note de la notice d'utilisation de terminal fourni. |

### Tracteurs avec système ISOBUS intégré




EQ001-145

- ✓ La machine est immobilisée et sécurisée, voir chapitre « Immobiliser et sécuriser la machine ».

### Raccordement du terminal au tracteur

***INFORMATION***

Le câble (3) peut être commandé en indiquant le numéro de commande 20 085 988 *.

- Relier le connecteur (2) à 8 pôles du câble (3) à la prise à 8 pôles (1) (CAN1-IN) du terminal.
- Relier le connecteur (4) à 9 pôles du câble (3) à la prise à 9 pôles (5) (In-cab).

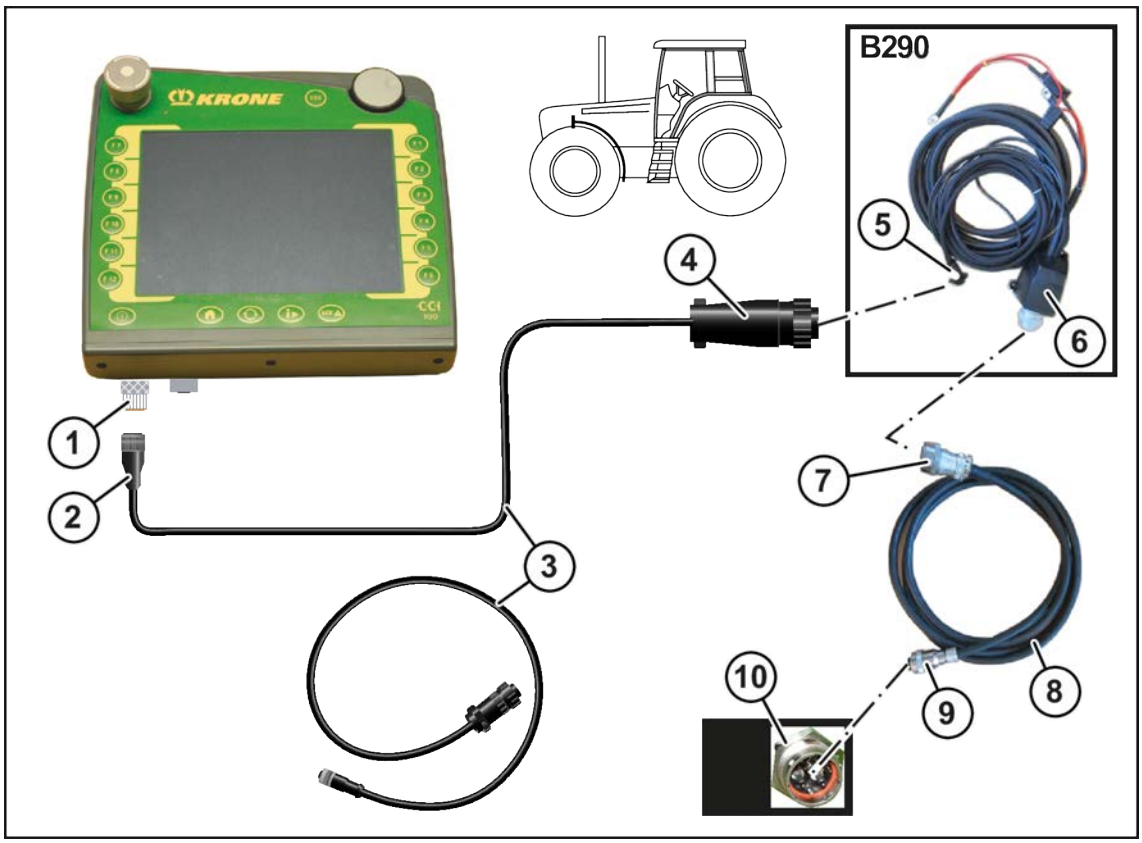
### Raccordement du tracteur à la machine

***INFORMATION***

Le câble (8) peut être commandé en indiquant le numéro de commande 20 085 866 *.

- Relier le connecteur à 9 pôles (7) du câble (8) à la prise à 9 pôles ISOBUS (6) du tracteur.
- Relier le connecteur à 11 pôles (9) du câble (8) à la prise à 11 pôles (10) de la machine.

### Tracteurs sans système ISOBUS




EQ001-144

- ✓ La machine est immobilisée et sécurisée, voir chapitre « Immobiliser et sécuriser la machine ».
- ✓ Le supplément B290 « Équipement tracteur KRONE » est monté.

### Raccordement du terminal au tracteur

***INFORMATION***

Le câble (3) peut être commandé en indiquant le numéro de commande 20 085 988 *.

- Relier le connecteur (2) à 8 pôles du câble (3) à la prise à 8 pôles (1) (CAN1-IN) du terminal.
- Relier le connecteur (4) à 9 pôles du câble (3) à la prise à 9 pôles (5) (In-cab).

### Raccordement du tracteur à la machine

***INFORMATION***

Le câble (8) peut être commandé en indiquant le numéro de commande 20 085 866 *.

- Relier le connecteur à 9 pôles (7) du câble (8) à la prise à 9 pôles ISOBUS (6) du tracteur.
- Relier le connecteur à 11 pôles (9) du câble (8) à la prise à 11 pôles (10) de la machine.

## 1.3 Raccorder le terminal ISOBUS KRONE (CCI 1200)

*AVIS*

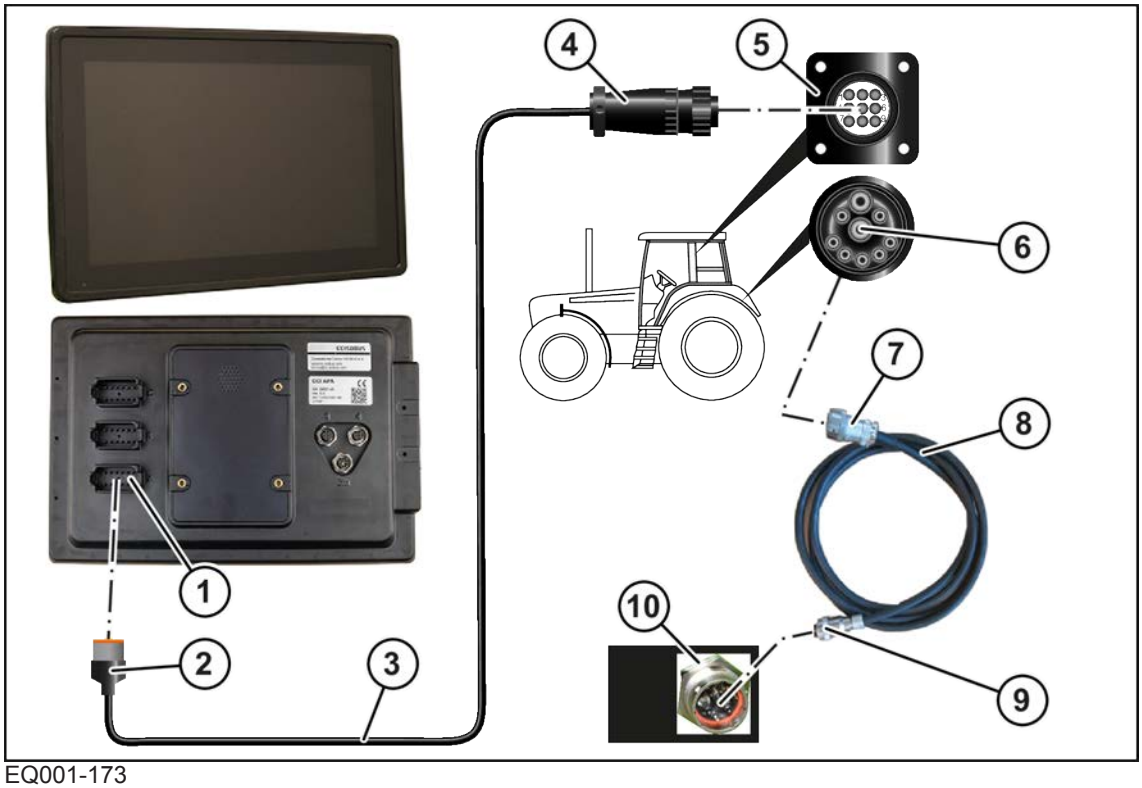
**Court-circuit**

Les salissures et l'humidité peuvent provoquer des courts-circuits.

- S'assurer que les connecteurs et les prises sont propres et secs.

***INFORMATION***

Pour le montage du terminal dans la cabine du tracteur, veuillez prendre note de la notice d'utilisation de terminal fourni.




EQ001-173

Le terminal ISOBUS de KRONE (CCI 1200) est relié à un tracteur avec système ISOBUS intégré.

✓ La machine est immobilisée et sécurisée, voir chapitre « Immobiliser et sécuriser la machine ».

### Raccordement du terminal au tracteur

***INFORMATION***

Le câble (3) peut être commandé sous le numéro de commande 20 085 998 *.

- ▶ Relier le connecteur (2) à 12 pôles du câble (3) à la prise à 12 pôles (1) du terminal.
- ▶ Relier le connecteur (4) à 9 pôles du câble (3) à la prise à 9 pôles (5) (In-cab).

### Raccordement du tracteur à la machine

***INFORMATION***

Le câble (8) peut être commandé en indiquant le numéro de commande 20 085 866 *.

- ▶ Relier le connecteur à 9 pôles (7) du câble (8) à la prise à 9 pôles ISOBUS (6) du tracteur.
- ▶ Relier le connecteur à 11 pôles (9) du câble (8) à la prise à 11 pôles (10) de la machine.

## 1.4 Raccorder le terminal étranger ISOBUS

*AVIS*

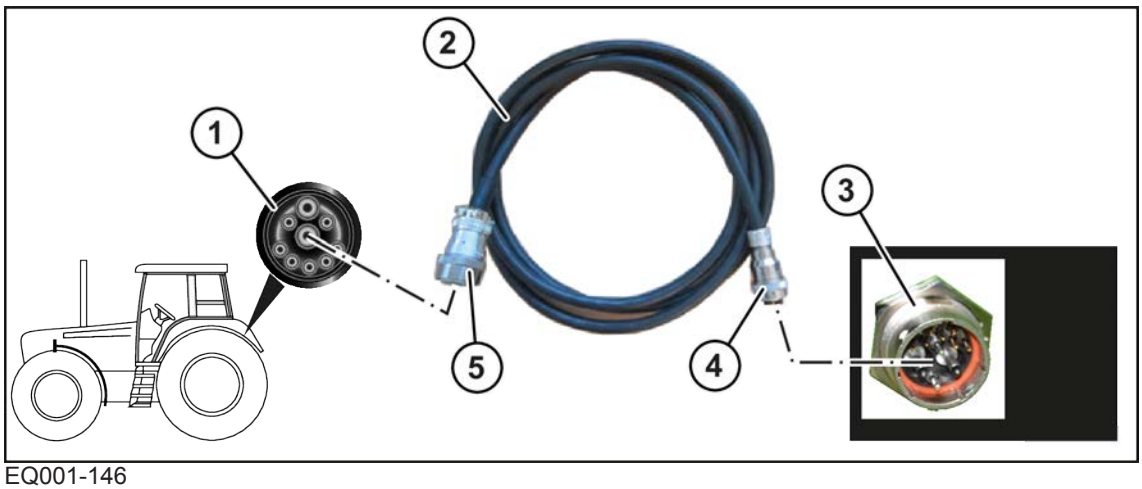
**Court-circuit**

Les salissures et l'humidité peuvent provoquer des courts-circuits.

- ▶ S'assurer que les connecteurs et les prises sont propres et secs.

***INFORMATION***

Pour le montage du terminal dans la cabine du tracteur, veuillez prendre note de la notice d'utilisation de terminal fourni.




EQ001-146

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, Immobiliser et sécuriser la machine.

### Raccordement du tracteur à la machine

- ▶ Relier le connecteur à 9 pôles (5) du câble (2) à la prise ISOBUS à 9 pôles (1) du tracteur.
- ▶ Relier la prise à 11 pôles (4) du câble (2) à la prise à 11 pôles (3) de la machine.

### Raccordement du terminal au tracteur

***INFORMATION***

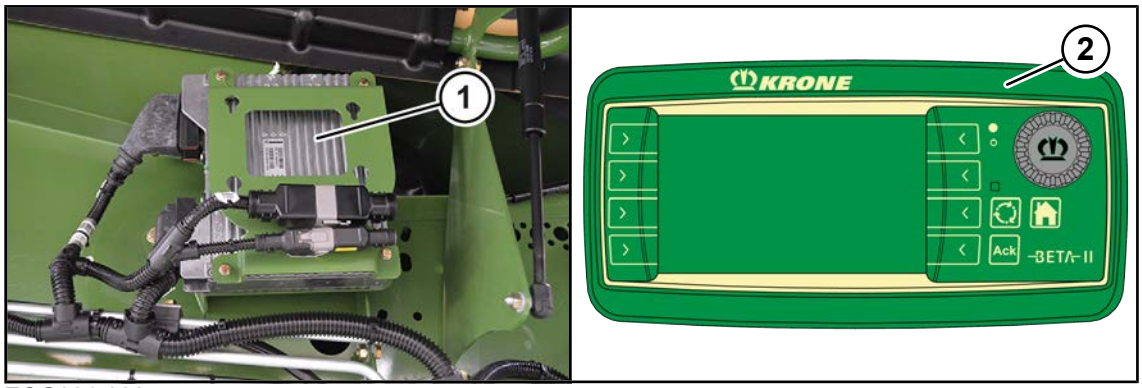
Pour des indications supplémentaires sur la liaison, tenir compte de la notice d'utilisation du fabricant du terminal ISOBUS.

# 2 Terminal BETA II de KRONE

*AVIS*

**L'infiltration d'eau dans le terminal provoque des défauts de fonctionnement. De ce fait, la machine ne se laisse plus commander de manière sûre.**

- ▶ Protéger le terminal de l'eau.
- ▶ Si la machine n'est pas utilisée pendant une durée prolongée (par exemple en hiver), ranger le terminal dans un local sec.
- ▶ En cas de travaux de montage et de réparation, en particulier lors de travaux de soudure sur la machine, interrompre l'alimentation en tension vers le terminal.




EQG001-002

L'équipement électronique de la machine est composé pour l'essentiel de l'ordinateur de tâches (1), du terminal (2) ainsi que des organes de commande et fonctionnels.

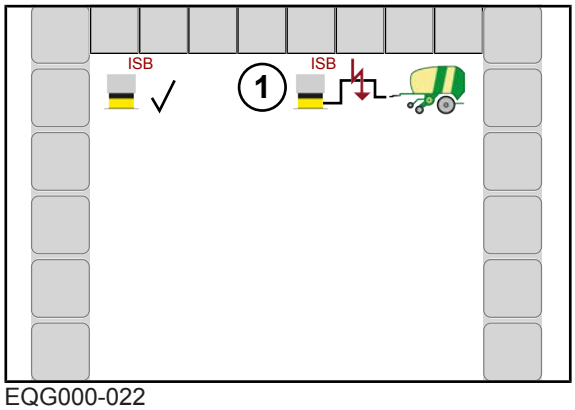
L'ordinateur de tâches (1) se trouve sur le côté droit de la machine, sous le capot latéral.

Fonctions de l'ordinateur de tâches (1) :

- La commande des actionneurs installés sur la machine.
- La transmission des messages de défaut.
- L'évaluation des capteurs.
- Le diagnostic des capteurs et des actionneurs.

Le terminal (3) donne au conducteur des informations et permet d'exécuter les réglages de la machine, qui sont enregistrés et traités par l'ordinateur de tâches.

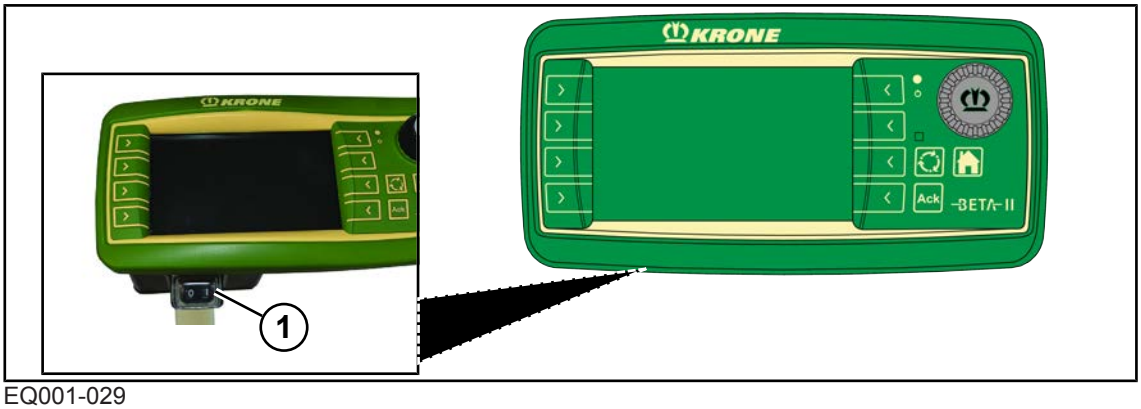
## 2.1 Touche de raccourci ISOBUS non présente




EQG000-022

Le terminal BETA II de KRONE n'est pas équipé d'un bouton de raccourci ISOBUS. Le symbole (1) est affiché à l'écran. La mise hors service de fonctions de la machine via la touche de raccourci ISOBUS n'est pas disponible.

## 2.2 Enclencher/éteindre le terminal




EQ001-029

- Avant la première mise en marche, vérifier la position et la fixation correcte des raccordements.

### Enclencher

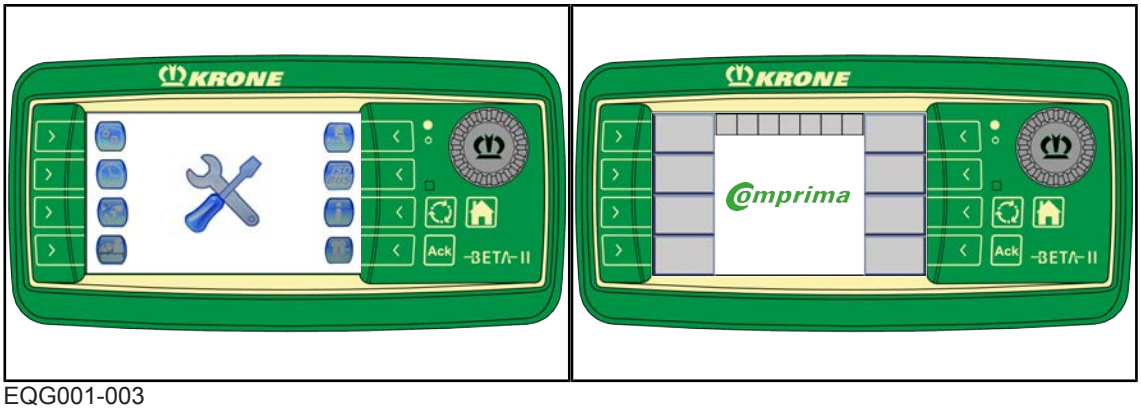
- Commuter la touche (1) de 0 à I.
  - ⇨ Lorsque la machine n'est pas raccordée, l'écran affiche le menu principal après l'enclenchement.
  - ⇨ Lorsque la machine est raccordée, l'écran affiche l'écran de circulation sur route après l'énclenchement.
- ➡ Le terminal est prêt à fonctionner.

### Éteindre

- Commuter la touche (1) de I à 0.

Si la machine n'est pas raccordée « Fenêtre principale »

Si la machine est raccordée « Écran de circulation sur route »




EQG001-003

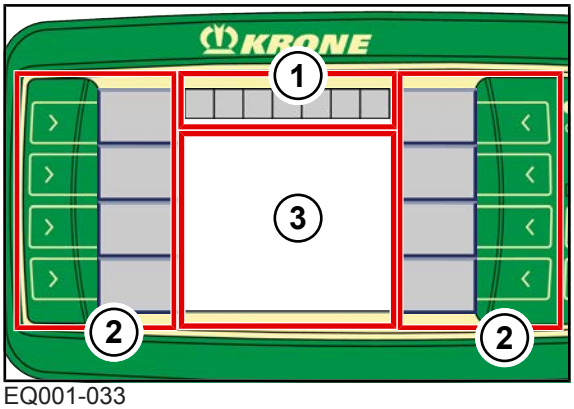
***INFORMATION***

- Pour des indications supplémentaires concernant le mode de fonctionnement du terminal, tenir compte de la notice d'utilisation du terminal.

***INFORMATION***

Lors du premier enclenchement, la configuration des de la machine est chargée dans le terminal et enregistrée dans la mémoire du terminal. Le chargement peut prendre quelques minutes.

## 2.3 Structure de l'écran




EQ001-033

L'écran du terminal se subdivise en différentes zones:

### Ligne d'état (1)

La ligne d'état affiche des états actuels de la machine (en fonction de l'équipement), *voir page 23*.

### Touches (2)

La machine est commandée en actionnant les touches (2) à côté des symboles sur les champs grisés, *voir page 24*.

# 3 Terminal ISOBUS KRONE (CCI 200, terminal DELTA)

*AVIS*

**L'infiltration d'eau dans le terminal provoque des défauts de fonctionnement. De ce fait, la machine ne se laisse plus commander de manière sûre.**

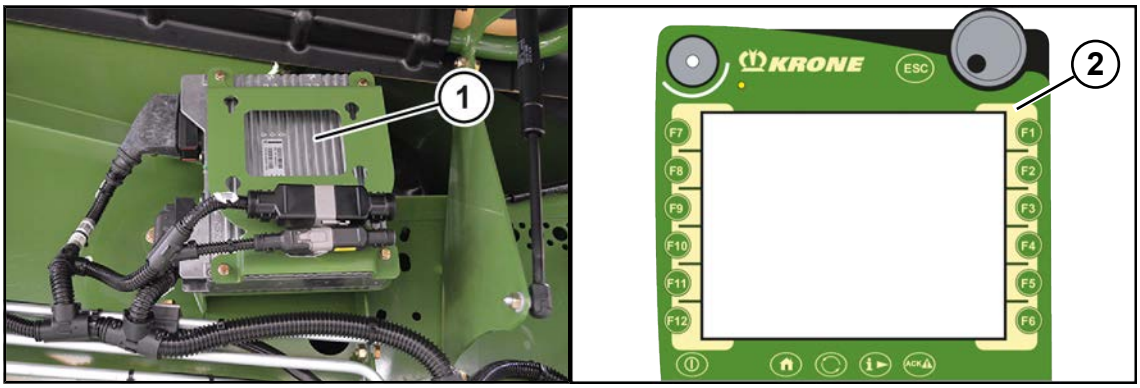
- ▶ Protéger le terminal de l'eau.
- ▶ Si la machine n'est pas utilisée pendant une durée prolongée (par exemple en hiver), ranger le terminal dans un local sec.
- ▶ En cas de travaux de montage et de réparation, en particulier lors de travaux de soudure sur la machine, interrompre l'alimentation en tension vers le terminal.

***INFORMATION***

Les systèmes ISOBUS de KRONE sont régulièrement soumis à un TEST DE COMPATIBILITÉ ISOBUS (test AEF/DLG/VDMA). La commande de cette machine exige au moins le niveau d'application (niveau d'implémentation) 3 du système ISOBUS.

Le système ISOBUS est un système de communication normalisé au niveau international pour machines et systèmes agricoles. La désignation de la série de normes est : ISO 11783. Le système ISOBUS permet l'échange d'informations et de données entre le tracteur et les appareils de différents fabricants. Dans ce but, tant les connexions à fiches nécessaires que les signaux nécessaires pour la communication et la transmission de commandes sont normalisés. Le système permet également la commande de machines à l'aide d'unités de commande (terminaux) déjà présents sur le tracteur ou p. ex. montés dans la cabine du tracteur. Vous trouverez les indications correspondantes dans la documentation technique de la commande ou sur les appareils eux-mêmes.

Les machines KRONE qui possèdent un équipement ISOBUS sont optimisées pour ce système.




EQG000-024

L'équipement électronique de la machine est composé pour l'essentiel de l'ordinateur de tâches (1), du terminal (2) ainsi que des organes de commande et fonctionnels.

L'ordinateur de tâches (1) se trouve sur le côté droit de la machine, sous le capot latéral.

Fonctions de l'ordinateur de tâches (1) :

- La commande des actionneurs installés sur la machine.
- La transmission des messages de défaut.
- L'évaluation des capteurs.
- Le diagnostic des capteurs et des actionneurs.

Le terminal (3) donne au conducteur des informations et permet d'exécuter les réglages de la machine, qui sont enregistrés et traités par l'ordinateur de tâches.

## 3.1 Touche de raccourci ISOBUS (ISB)

**⚠ *AVERTISSEMENT***

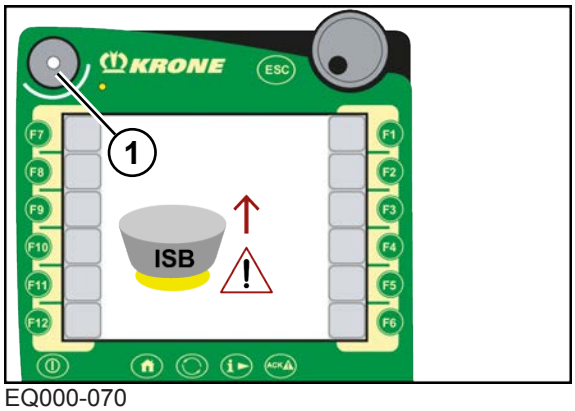
**La touche de raccourci ISOBUS n'est pas un interrupteur d'arrêt d'urgence. En cas de confusion de la touche de raccourci ISOBUS avec un interrupteur d'arrêt d'urgence, il y a danger de mort.**

L'actionnement de la touche de raccourci ISOBUS désactive des fonctions activées de la machine. Les déroulements liés au processus se déroulent jusqu'à la fin. C'est pourquoi des composants de la machine peuvent continuer de fonctionner après l'actionnement de la touche de raccourci ISOBUS. Ceci peut entraîner des blessures.

La touche de raccourci ISOBUS n'intervient en aucun cas dans des fonctions du tracteur, c.-à-d. que ni le fonctionnement de l'arbre à cardan ni le fonctionnement hydraulique ne sont entravés. C'est pourquoi la machine peut continuer de fonctionner après l'actionnement de la touche de raccourci ISOBUS. Ceci peut entraîner des blessures.

- ▶ Ne jamais utiliser la touche de raccourci ISOBUS comme interrupteur d'arrêt d'urgence.

L'actionnement de la touche de raccourci ISOBUS (1) exécutée comme bouton d'arrêt d'urgence du terminal envoie une commande d'arrêt sur l'ISOBUS. Cette commande est analysée par la machine ISOBUS raccordée pour désactiver des fonctions activées de la machine. Les déroulements liés au processus se déroulent jusqu'à la fin. Lorsque la touche de raccourci ISOBUS est actionnée, l'écran affiche un message de défaut correspondant :




EQ000-070

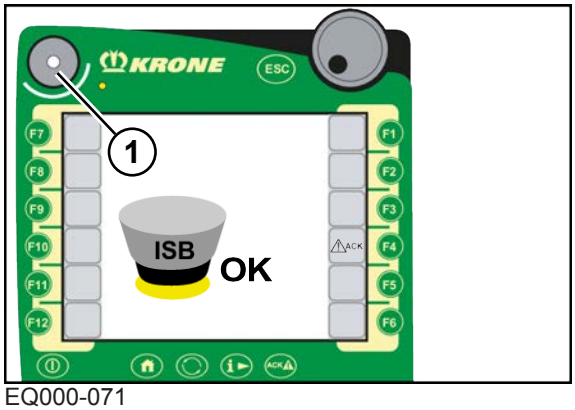
### Actionner le bouton de raccourci ISOBUS

- ▶ Appuyer sur le bouton de raccourci ISOBUS (1).
- ➡ Le message ci-dessus apparaît à l'écran.

L'ordinateur de tâches bloque les fonctions suivantes côté machine:

- toutes les fonctions hydrauliques côté machine
- le dispositif de liage électronique

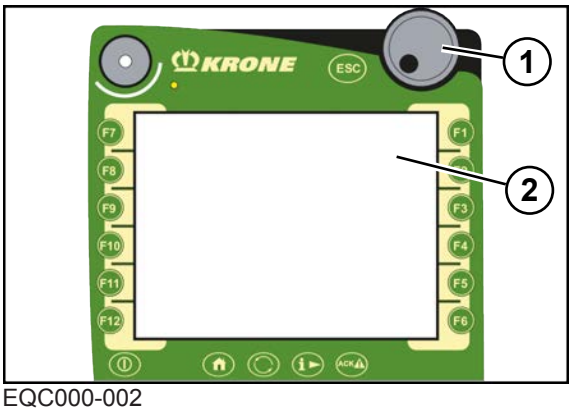
### Relâcher le bouton de raccourci ISOBUS




EQ000-071

- ▶ Tourner le bouton de raccourci ISOBUS (1) dans le sens des aiguilles d'une montre.
  - ⇨ L'écran affiche le message ci-dessus.
- ▶ Appuyez sur la touche ACK.
  - ⇨ Vous pouvez également appuyer sur ⚠ACK ou sur la touche adjacente.
- ➡ Toutes les fonctions de la machine sont à nouveau disponibles.

## 3.2 Écran tactile

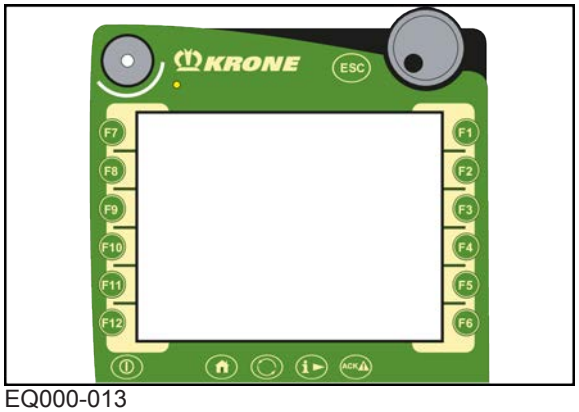



EQC000-002

Pour le guidage du menu et l'introduction de valeurs/données, le terminal est équipé d'un écran tactile (2). L'effleurement de l'écran permet d'appeler des fonctions et de modifier des valeurs bleues.

> ***INFORMATION***
>
> Via la molette de défilement (1), on peut exécuter les mêmes fonctions que via l'écran tactile.

## 3.3 Enclencher/éteindre le terminal




EQ000-013

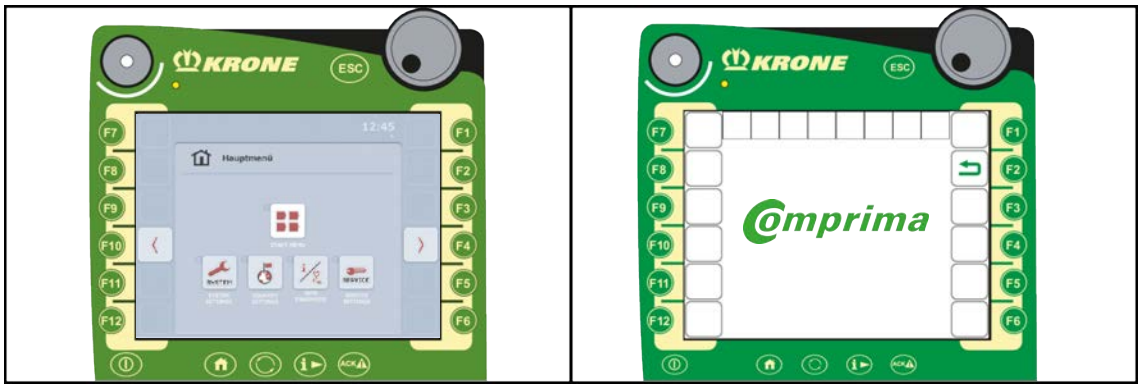
- Avant la première mise en service, il convient de s'assurer que les raccords sont correctement et solidement fixés.

### Enclencher

- Appuyer sur et maintenir enfoncé.
  - ⇨ Lorsque la machine n'est pas raccordée, l'écran affiche le menu principal après l'enclenchement.
  - ⇨ Lorsque la machine est raccordée, l'écran affiche l'écran de circulation sur route après l'énclenchement.
- ➡ Le terminal est prêt à fonctionner.

Si la machine n'est pas raccordée « Menu principal »

Si la machine est raccordée « Écran de circulation sur route »




EQG000-025

### Éteindre

- Appuyer sur et maintenir enfoncé.

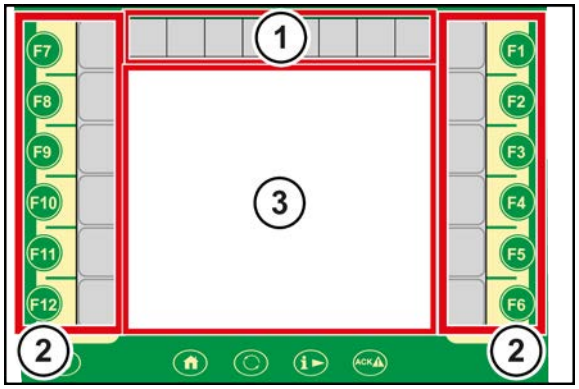
***INFORMATION***

- Pour des indications supplémentaires concernant le mode de fonctionnement du terminal, tenir compte de la notice d'utilisation du terminal.

***INFORMATION***

Lors du premier enclenchement, la configuration des de la machine est chargée dans le terminal et enregistrée dans la mémoire du terminal. Le chargement peut prendre quelques minutes.

## 3.4 Structure de l'écran




EQG000-033

L'écran du terminal se subdivise en différentes zones :

### Ligne d'état (1)

La ligne d'état affiche des états actuels de la machine (en fonction de l'équipement), *voir page 23*.

### Touches (2)

La machine est commandée en actionnant les touches (F1 à F12) ou en appuyant sur les symboles adjacents, *voir page 24*.

### Fenêtre principale (3)

Les valeurs (chiffres) représentées en bleu dans la fenêtre principale peuvent être sélectionnées via la fonction tactile.

Il y a les vues suivantes de la fenêtre principale :

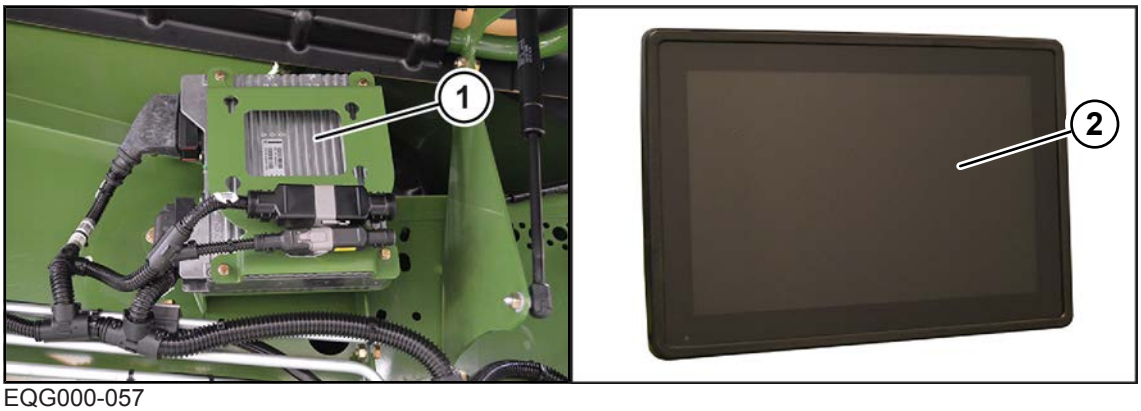
- Écran de circulation sur route
- Écran(s) de base, *voir page 28*
- Niveau de menu, *voir page 34*

# 4 Terminal ISOBUS KRONE (CCI 1200)

| *AVIS* |
| --- |
| **L'infiltration d'eau dans le terminal provoque des défauts de fonctionnement. De ce fait, la machine ne se laisse plus commander de manière sûre.**<br>▶ Protéger le terminal de l'eau.<br>▶ Si la machine n'est pas utilisée pendant une durée prolongée (par exemple en hiver), ranger le terminal dans un local sec.<br>▶ En cas de travaux de montage et de réparation, en particulier lors de travaux de soudure sur la machine, interrompre l'alimentation en tension vers le terminal. |

Le système ISOBUS est un système de communication normalisé au niveau international pour machines et systèmes agricoles. La désignation de la série de normes est : ISO 11783. Le système ISOBUS permet l'échange d'informations et de données entre le tracteur et les appareils de différents fabricants. Dans ce but, tant les connexions à fiches nécessaires que les signaux nécessaires pour la communication et la transmission de commandes sont normalisés. Le système permet également la commande de machines à l'aide d'unités de commande (terminaux) déjà présents sur le tracteur ou p. ex. montés dans la cabine du tracteur. Vous trouverez les indications correspondantes dans la documentation technique de la commande ou sur les appareils eux-mêmes.

Les machines KRONE qui possèdent un équipement ISOBUS sont optimisées pour ce système.



EQG000-057

L'équipement électronique de la machine est composé pour l'essentiel de l'ordinateur de tâches (1), du terminal (2) ainsi que des organes de commande et fonctionnels.

L'ordinateur de tâches (1) se trouve sur le côté droit de la machine, sous le capot latéral.

Fonctions de l'ordinateur de tâches (1) :

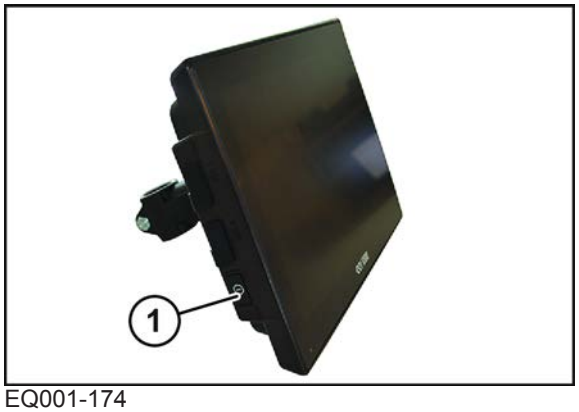
- La commande des actionneurs installés sur la machine.
- La transmission des messages de défaut.
- L'évaluation des capteurs.
- Le diagnostic des capteurs et des actionneurs.

Le terminal (3) donne au conducteur des informations et permet d'exécuter les réglages de la machine, qui sont enregistrés et traités par l'ordinateur de tâches.

## 4.1 Écran tactile

Pour le guidage du menu et l'introduction de valeurs/données, le terminal est équipé d'un écran tactile. L'effleurement de l'écran permet d'appeler des fonctions et de modifier les valeurs affichées en bleu.

## 4.2 Enclencher/éteindre le terminal




EQ001-174

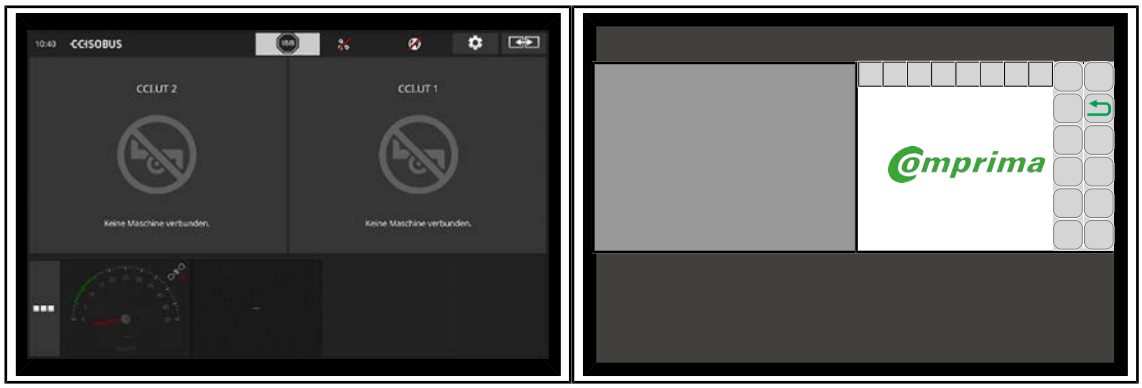
- Avant la première mise en service, il convient de s'assurer que les raccords sont correctement et solidement fixés.

### Mettre en marche

- Appuyer sur la touche (1) et la maintenir enfoncée.
  - ⇨ Si la machine n'est pas raccordée, l'écran affiche le menu principal après la mise en marche.
  - ⇨ Si la machine est raccordée, l'écran affiche l'écran de conduite sur route après la mise en marche.
- ➡ Le terminal est prêt à fonctionner.

Si la machine n'est pas raccordée : « menu principal »

Si la machine est raccordée : « écran de conduite sur route »




EQG000-056

### Mise hors service

- Appuyer sur la touche (1) et la maintenir enfoncée.

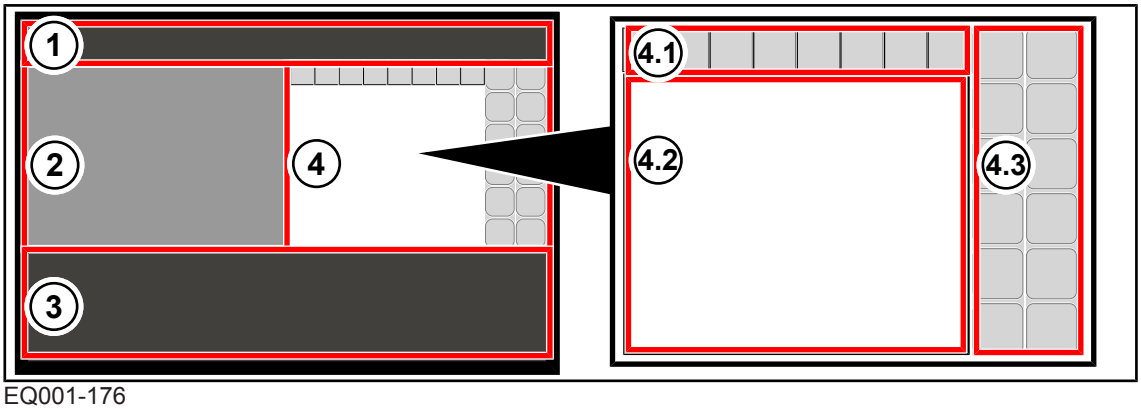
***INFORMATION***

- Pour des indications supplémentaires concernant le mode de fonctionnement du terminal, tenir compte de la notice d'utilisation du terminal.

***INFORMATION***

Lors du premier enclenchement, la configuration des de la machine est chargée dans le terminal et enregistrée dans la mémoire du terminal. Le chargement peut prendre quelques minutes.

## 4.3 Structure de l'écran




EQ001-176

L'écran du terminal se subdivise en différentes zones :

| | | | |
|---|---|---|---|
| 1 | Ligne d'état du terminal | 3 | Vues pour d'autres applications |
| 2 | Zone pour d'autres logiciels de machine, vues de caméra, etc. | 4 | Zone pour le logiciel KRONE |

Les zones (2), (3) et (4) peuvent être déplacées et remplies de manière flexible, voir la notice d'utilisation faisant partie de la livraison du terminal CCI.

La zone pour le logiciel KRONE (4) est répartie dans les zones suivantes :

### Ligne d'état (1)

La ligne d'état affiche des états actuels de la machine (en fonction de l'équipement), *voir page 23*.

### Touches (2)

La machine est commandée par actionnement des touches (2) via la fonction tactile, *voir page 24*.

### Fenêtre principale (3)

Les valeurs (chiffres) représentées en bleu dans la fenêtre principale peuvent être sélectionnées via la fonction tactile.

Il y a les vues suivantes de la fenêtre principale :

- Écran de circulation sur route
- Écran(s) de base, *voir page 28*
- Niveau de menu, *voir page 34*

# 5 Terminal ISOBUS d'autres fabricants

**⚠ AVERTISSEMENT**

**Risque de blessures par l'utilisation de terminaux d'autres fabricants et autres unités de commande**

Lors de l'utilisation de terminaux et autres unités de commande qui n'ont pas été livrés par KRONE, on doit tenir compte de ce que l'utilisateur :

- ✓ assume la responsabilité de l'utilisation de machines KRONE lors de l'utilisation de la machine avec des unités de commande non fournies par KRONE (terminal/autres éléments de commande).
- ✓ doit autant que possible uniquement accoupler des systèmes qui ont préalablement été soumis à un test AEF/DLG/VDMA (ou TEST DE COMPATIBILITÉ ISOBUS).
- ✓ les consignes de commande et de sécurité du fournisseur de l'unité de commande ISOBUS (p. ex. terminal) sont à respecter.
- ✓ doit s'assurer que les éléments de commande et commandes de la machine utilisés sont assortis du point de vue IL (IL = Implementation Level ; décrit les niveaux de compatibilité des différentes versions de logiciel) (condition : IL égal ou supérieur).
- ► Avant l'utilisation de la machine, contrôler que toutes les fonctions de la machine sont exécutées conformément à la présente notice d'utilisation.

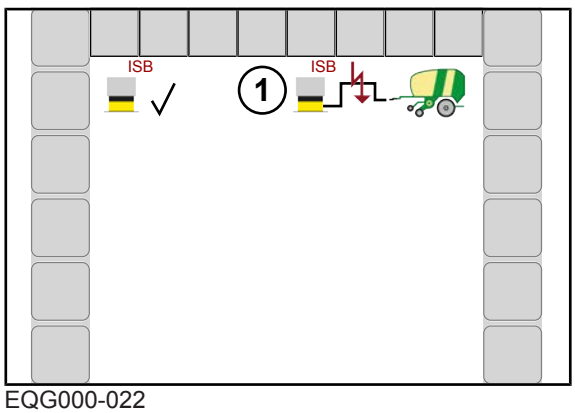
***INFORMATION***

Les systèmes ISOBUS de KRONE sont régulièrement soumis à un TEST DE COMPATIBILITÉ ISOBUS (test AEF/DLG/VDMA). La commande de cette machine exige au moins le niveau d'application (niveau d'implémentation) 3 du système ISOBUS.

Le système ISOBUS est un système de communication normalisé au niveau international pour machines et systèmes agricoles. La désignation de la série de normes est : ISO 11783. Le système ISOBUS permet l'échange d'informations et de données entre le tracteur et les appareils de différents fabricants. Dans ce but, tant les connexions à fiches nécessaires que les signaux nécessaires pour la communication et la transmission de commandes sont normalisés. Le système permet également la commande de machines à l'aide d'unités de commande (terminaux) déjà présents sur le tracteur ou p. ex. montés dans la cabine du tracteur. Vous trouverez les indications correspondantes dans la documentation technique de la commande ou sur les appareils eux-mêmes.

Les machines KRONE qui possèdent un équipement ISOBUS sont optimisées pour ce système.

## 5.1 Touche de raccourci ISOBUS non présente




EQG000-022

Si les terminaux ISOBUS d'autres fabricants ne comportent pas de touche de raccourci ISOBUS, le symbole (1) est affiché à l'écran. La mise hors service de fonctions de la machine via la touche de raccourci ISOBUS n'est pas disponible.

## 5.2 Fonctions différentes par rapport au terminal ISOBUS KRONE

L'ordinateur de tâches met à disposition des informations et des fonctions de commande de la machine sur l'écran du terminal ISOBUS d'un autre fabricant. La commande avec un terminal ISOBUS d'un autre fabricant est analogue à celle du terminal ISOBUS KRONE. Avant la mise en service, prendre connaissance du principe de fonctionnement du terminal ISOBUS KRONE dans la notice d'utilisation.

Une différence importante par rapport au terminal ISOBUS KRONE réside dans la disposition et le nombre des touches de fonctions, qui sont définies par le terminal ISOBUS d'un autre fabricant sélectionné.

Les valeurs pour le diamètre des balles (Comprima V) et la pression de compression (Comprima F) sont réglées via la fonction Touch sur un terminal tiers ISOBUS, voir la notice d'utilisation du terminal faisant partie de la livraison.

# 6 Terminal – Fonctions de la machine

**⚠ AVERTISSEMENT**

**Risque de blessures et/ou de détériorations de la machine par non-respect des messages de défaut**

Le non-respect des messages de défaut sans éliminer le défaut peut engendrer des blessures et/ou de lourdes détériorations de la machine.

- ▶ Éliminer le défaut lorsque le message de défaut s'affiche, *voir page 62*.
- ▶ Si ceci n'est pas possible, contacter le service KRONE.

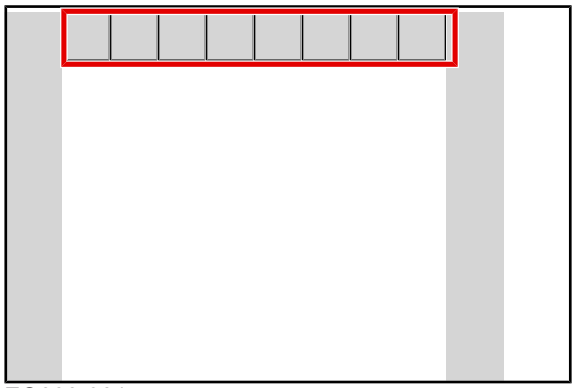
## 6.1 Ligne d'état

***INFORMATION***

**Utilisation d'un terminal avec une résolution inférieure à 480x480 pixels.**

En présence de terminaux avec une résolution inférieure à 480x480 pixels, la ligne d'état affiche seulement 7 champs. Pour cette raison, la ligne d'état n'affiche pas tous les symboles.

En présence de terminaux avec une résolution supérieure ou égale à 480x480 pixels, la ligne d'état affiche 8 champs.



EQ000-901

Des symboles qui sont représentés avec une nuance ( ) peuvent être sélectionnés. Si un symbole avec une nuance est sélectionné:

- une fenêtre avec d'autres informations s'ouvre ou
- une fonction est activée ou désactivée.

La ligne d'état affiche les états actuels de la machine (en fonction de l'équipement).

| Symbole | Explication |
|---|---|
| | Présence d'un ou plusieurs message(s) de défaut.<br>Pour la version ��Écran tactile��: Si le symbole a été actionné, une fenêtre contenant les messages de défaut en suspens s'ouvre, *voir page 62*. |
| | Couteaux rentrés. |
| | Couteaux non rentrés. |

| Symbole | Explication |
|---|---|
| | Présignalisation réglée. |
| **Pour la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux »** | |
| | Groupe de couteaux A rentré. |
| | Groupes de couteaux A et B rentrés. |
| | Groupe de couteaux B rentré. |
| | Groupes de couteaux A et B sortis. |
| | Groupes de couteaux A et B sortis et cassette à couteaux est en bas pour retrait des couteaux (désactivé). |
| **Pour la version « Éclairage de travail »** | |
| | Activé. |
| | Désactivé. |

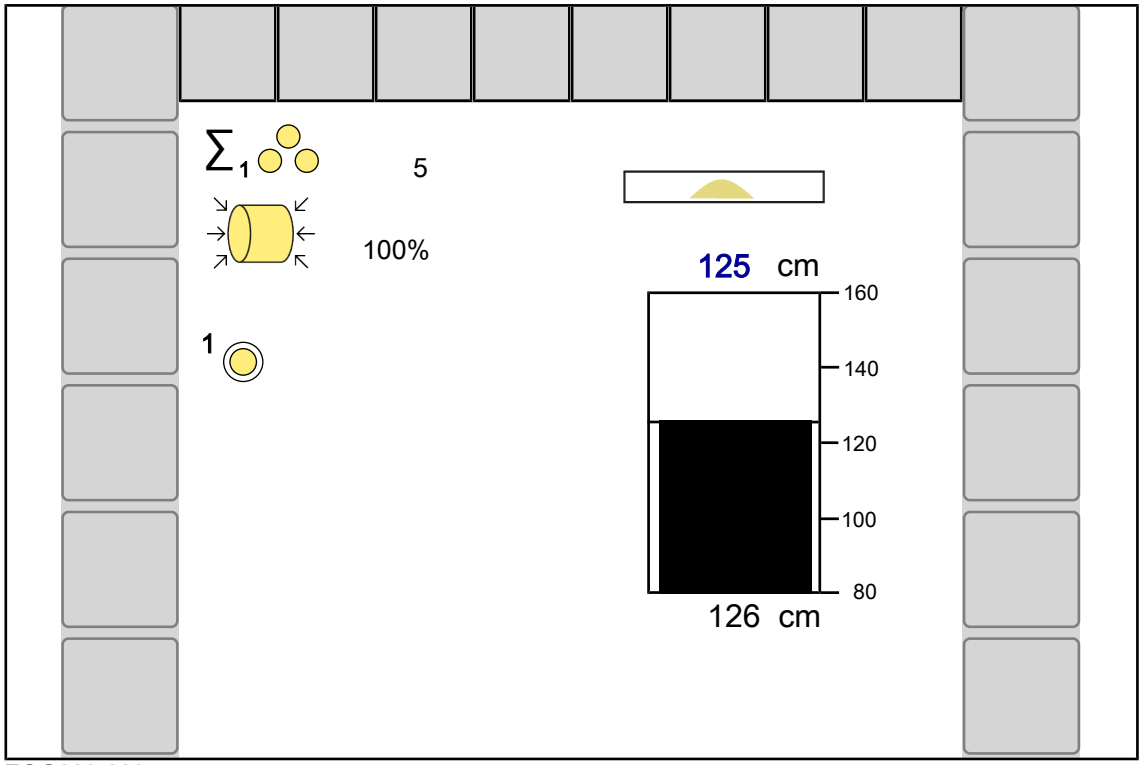
## 6.2 Touches

Les symboles disponibles dépendent de l'équipement de la machine. Les symboles représentés suivants ne sont pas toujours disponibles.

| Symbole | Désignation | Explication |
|---|---|---|
| | Amener le filet en mode manuel. | Le filet est amené vers la balle ronde en actionnant la touche. |
| | Amener le film en mode manuel. | Le film est amené vers la balle ronde en actionnant la touche. |
| | Liage par filet en mode manuel. | Le mode d'utilisation préalablement sélectionné (mode manuel ou mode automatique) dans le genre de liage réglé est affiché. Actionner la touche permet de changer de mode d'utilisation. |
| | Liage par filet en mode automatique. | |
| | Enroulement de film en mode manuel. | Le mode d'utilisation préalablement sélectionné (mode manuel ou mode automatique) dans le genre de liage réglé est affiché. Actionner la touche permet de changer de mode d'utilisation. |
| | Enroulement de film en mode automatique. | |
| | Présélectionner le ramasseur. | Le réglage, le ramasseur ou le réglage de la cassette à couteaux préalablement sélectionné est affiché. Actionner la touche permet de modifier les réglages. |

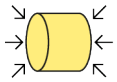
| Symbole | Désignation | Explication |
|---|---|---|
| | Présélectionner le réglage des cassettes à couteaux. | Le réglage, le ramasseur ou le réglage de la cassette à couteaux préalablement sélectionné est affiché. Actionner la touche permet de modifier les réglages. |
| | Différents réglages pour la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux ». | *voir page 30* |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | Éclairage de travail | Mise hors service |
| | | Mettre en marche |
| | Gyrophare (pour certains pays) | Mise hors service |
| | | Mettre en marche |
| | Niveau de menu dans le terminal. | Le niveau de menu dans le terminal s'ouvre en actionnant la touche, *voir page 34*. |
| | Compteurs | Le menu 13 « Compteurs » s'ouvre en actionnant la touche, *voir page 46*. |

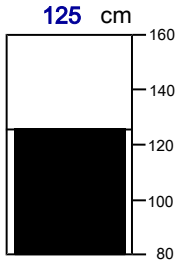
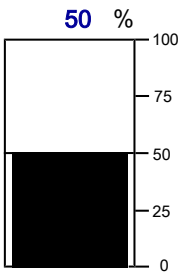
## 6.3 Affichages dans l'écran de base




EQG003-009

Les symboles disponibles dépendent de l'équipement de la machine. Les symboles représentés suivants ne sont pas toujours disponibles.

| Symbole | Explication |
|---|---|
| | Le compteur du client 1 est activé. |
| | Diamètre des balles réglé (Comprima F 155 (XC)). |
|  | Pression de compression réglée (pour version « Réglage électronique de la pression de compression », Comprima V). |
| | Indicateur de direction. |

| Symbole | Explication |
|---|---|
| | Indicateur de direction flèches :<br>Des flèches peuvent apparaître pendant l'exploitation à gauche et à droite de l'indicateur de direction. Les flèches ont trois tailles différentes, numérotées de 1 à 3.<br>Les flèches indiquent au conducteur sur quel côté et avec quelle intensité il doit corriger la direction pour franchir l'andain afin d'obtenir un remplissage régulier de la chambre à balles.<br>Si le sens de la marche n'est pas corrigé, la flèche indiquée commence à clignoter et un signal acoustique retentit. |
|  | Régler et afficher le diamètre des balles (Comprima V).<br>Le diamètre des balles peut directement être réglé sur l'écran de base, *voir page 29*. |
|  | Régler et afficher la pression de compression (Comprima F).<br>La pression de compression peut directement être réglée sur l'écran de base, *voir page 30*. |

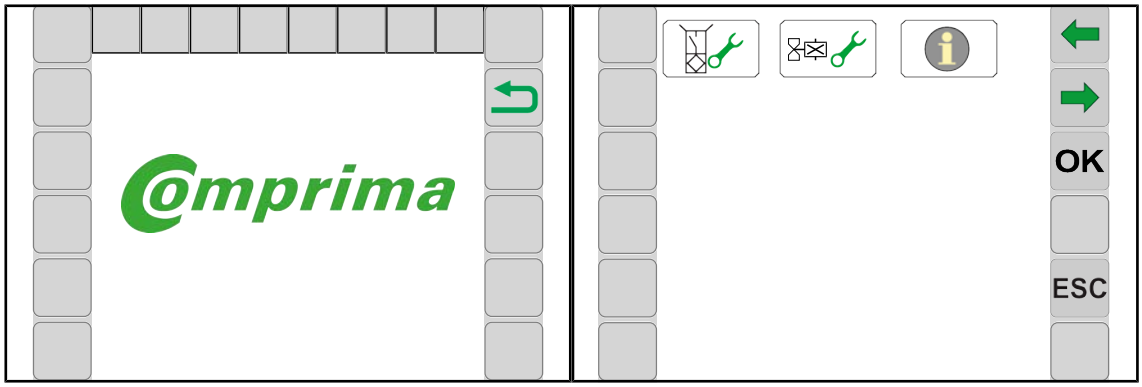
## Symboles pendant le enroulement de filet ou film

| Symbole | | Explication |
|---|---|---|
| | | Valeur diamètre des balles/pression de compression atteinte (clignote). |
| | | Le filet/film est amené. |
| | | Le filet/film n'est pas tiré. |
| | | Enroulement de filet/film en cours. |
| | | Enroulement de filet/film arrêté. |

| Symbole | | Explication |
|---|---|---|
| | | Le filet/film est découpé. |
| | | Le filet/film n'a pas été découpé. |
| | | Le enroulement de filet/film est terminé. |

## 6.4 Appeler l'écran de base

Écran de circulation sur route Menu exemple




EQG003-045

### De l'écran de conduite sur route

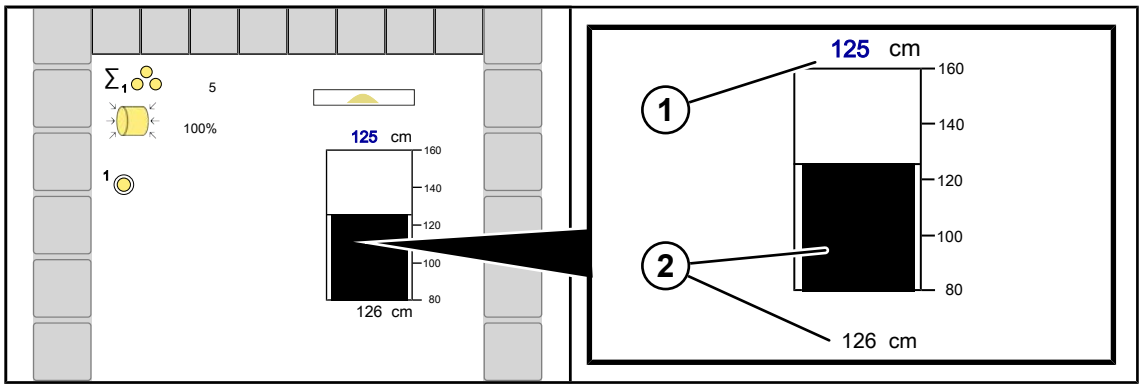
- ▶ Appuyer sur .
- ➡ L'écran de base est affiché, *voir page 26*.

### De chaque menu

- ✓ Un menu est appelé.
- ▶ Actionner **ESC** longuement.

# 6.5 Régler le diamètre des balles

## Comprima V




EQG003-037

1 Diamètre des balles de consigne réglé en cm

2 Diamètre des balles réel en cm

### Régler le diamètre des balles via la molette de défilement

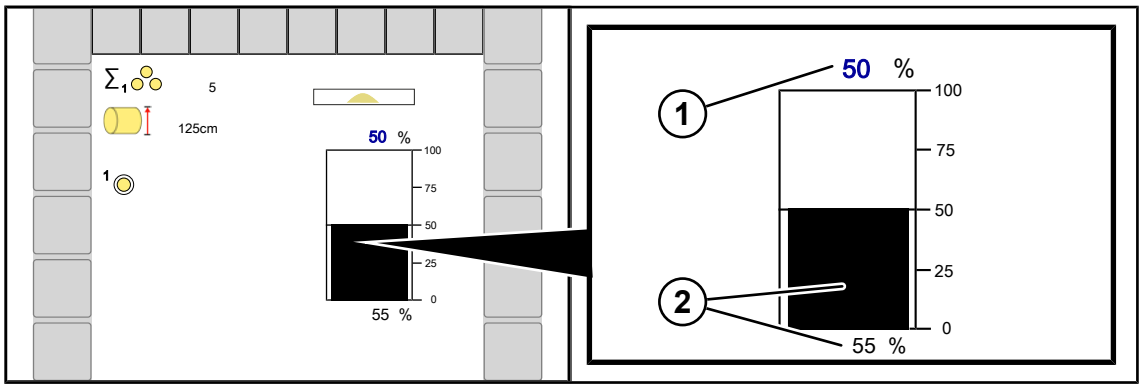
- ▶ Sélectionner la valeur bleue à modifier au moyen de la molette de défilement.
  - ⇨ Le champ de sélection est affiché en couleurs inverses.
- ▶ Appuyer sur la roulette.
  - ⇨ Une fenêtre de saisie s'ouvre.
- ▶ Pour augmenter ou diminuer la valeur, faire tourner la roulette.
- ▶ Appuyer sur la roulette pour enregistrer la valeur.
  - ⇨ Le réglage est repris et la fenêtre de saisie se ferme.

### Régler le diamètre des balles via l'écran tactile

- ▶ Cliquer sur la valeur bleue à modifier.
  - ⇨ Un champ de saisie s'ouvre.
- ▶ Saisir la valeur souhaitée et cliquer sur OK.
  - ⇨ La valeur est enregistrée et le champ de saisie se ferme.

## 6.6 Régler la pression de compression

### Comprima F




EQG003-038

1 Pression de compression réglée en %
2 Pression de compression réelle en %

### Régler la pression de compression via la molette de défilement

- ▶ Sélectionner la valeur bleue à modifier au moyen de la molette de défilement.
  - ⇨ Le champ de sélection est affiché en couleurs inverses.
- ▶ Appuyer sur la roulette.
  - ⇨ Une fenêtre de saisie s'ouvre.
- ▶ Pour augmenter ou diminuer la valeur, faire tourner la roulette.
- ▶ Appuyer sur la roulette pour enregistrer la valeur.
  - ⇨ Le réglage est repris et la fenêtre de saisie se ferme.

### Régler la pression de compression via l’écran tactile

- ▶ Cliquer sur la valeur bleue à modifier.
  - ⇨ Un champ de saisie s'ouvre.
- ▶ Saisir la valeur souhaitée et cliquer sur OK.
  - ⇨ La valeur est enregistrée et le champ de saisie se ferme.

## 6.7 Commander la commutation des groupes de couteaux hydraulique

La commutation des groupes de couteaux hydraulique permet de commuter de manière centralisée les couteaux en deux groupes A et B sans montage et démontage. Depuis le siège du tracteur, la moitié du jeu de couteaux (groupe de couteaux A ou B) ou le jeu de couteaux complet (groupes de couteaux A et B) peut être rentré(e) ou sorti(e).

Les fonctions suivantes pour la commutation des groupes de couteaux peuvent être sélectionnées. La fonction réglée apparaît dans la ligne d'état de l’écran. La touche resp. la surface grise sur la touche indique les symboles après chaque actionnement de touche dans cet ordre.

| Symbole | Explication |
|---|---|
| | Rentrer le groupe de couteaux A (activer) |
| | Rentrer le groupe de couteaux A et B (activer) |
| | Rentrer le groupe de couteaux B (activer) |
| | Sortir le groupe de couteaux A et B (désactiver) |
| | Groupes de couteaux A et B sortis et cassette à couteaux est en bas pour retrait des couteaux (désactivé) |

## Rentrer/sortir les groupes de couteaux

- Pour présélectionner les différentes fonctions de la commutation des groupes de couteaux,

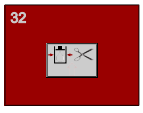
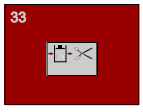
  appuyer sur , , , ou .

  ⇨ Le symbole change. L'état actuel de la commutation des groupes de couteaux est affiché dans l'affichage de statut situé dans l'écran de base.

Après avoir sélectionné la fonction souhaitée de la commutation des groupes de couteaux, une invitation à rentrer ou sortir les couteaux via le système hydraulique du tracteur apparaît après env. 2 secondes.

- L'invitation doit être confirmée via l'écran.
- Rentrer ou sortir les couteaux via le système hydraulique du tracteur.

Les invitations suivantes peuvent s'afficher :

| Symbole | Explication |
|---|---|
|  | Rentrer les couteaux (activer) |
|  | Sortir les couteaux (désactiver) |

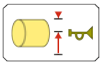
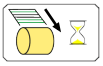
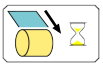
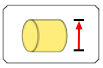
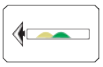
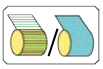
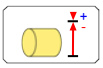
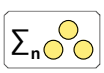
***INFORMATION***

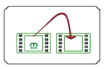
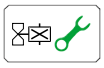
Pour remédier dans les meilleurs délais à un blocage de la matière récoltée dans la zone des couteaux, les deux groupes de couteaux ainsi que la cassette à couteaux sont toujours abaissés lorsque les couteaux sont déployés. Cela permet de transporter la matière récoltée sans résistance dans la chambre à balles.

# 7 Terminal – menus

## 7.1 Structure de menu

En fonction de l'équipement de la machine, la structure de menu comprend les menus suivants :

| Menu | Sous-menu | Désignation |
|---|---|---|
| 1 | | Nombre de couches de filet, *voir page 38* |
| 1 | | Nombre de couches de film (pour la version ��Enroulement de film et filet��), *voir page 38* |
| 3  | | Présignalisation, *voir page 39* |
| 4  | | Temporisation du démarrage du liage (pour la version ��Enroulement de film et filet��), *voir page 39* |
| 4  | | Temporisation du démarrage du liage pour l'enroulement de film (pour la version ��Enroulement de film et filet��), *voir page 40* |
| 5  | | Diamètre des balles (Comprima F 155 (XC)), *voir page 41* |
| 7  | | Sensibilité de l'indicateur de direction (Comprima CF), *voir page 42* |
| 8  | | Sélection genre de liage (pour la version ��Enroulement de film et filet��), *voir page 43* |
| 9  | | Correction remplissage (Comprima V), *voir page 43* |
| 10 | | Commande manuelle, *voir page 44* |
| 13 | | Compteurs, *voir page 46* |
| | 13-1  | Compteur du client, *voir page 47* |

| Menu | Sous-menu | Désignation |
|---|---|---|
| | 13-2 | Compteur totalisateur, *voir page 49* |
| 14 | | ISOBUS, *voir page 50* |
| | 14-9  | Commutation entre terminaux, *voir page 50* |
| 15 | | Réglages, *voir page 51* |
| | 15-1 | Test des capteurs, *voir page 52*. |
| | 15-2  | Test des acteurs, *voir page 59* |
| | 15-3 | Info sur le logiciel, *voir page 61* |

## 7.2 Symboles récurrents

Pour la navigation dans le niveau de menu/les menus, les symboles suivants apparaissent régulièrement.

| Symbole | Désignation | Explication |
|---|---|---|
| | Flèche vers le haut | Déplacer vers le haut pour sélectionner quelque chose. |
| | Flèche vers le bas | Déplacer vers le bas pour sélectionner quelque chose. |
| | Flèche vers la droite | Déplacer vers la droite pour sélectionner quelque chose. |
| | Flèche vers la gauche | Déplacer vers la gauche pour sélectionner quelque chose. |
| | Disquette | Sauvegarder le réglage. |
| | ESC | Quitter le menu sans sauvegarder.<br>Appuyer plus longtemps sur cette touche pour appeler l'écran de travail appelé précédemment. |

| Symbole | Désignation | Explication |
|---|---|---|
| | DEF | Remettre au réglage effectué en usine. |
| | Test des capteurs | Accès rapide au test des capteurs pour les capteurs pertinents pour ce menu. |
| | Test des acteurs | Accès rapide au test des acteurs pour les acteurs pertinents pour ce menu. |
| | Disquette | Le mode ou la valeur est sauvegardé/e. |
| | Plus | Augmenter la valeur. |
| | Moins | Diminuer la valeur. |
| | Flèche vers la droite | Afficher le mode suivant. |
| | Flèche vers la droite | Afficher le mode précédent. |

## 7.3 Appeler le niveau de menu

▶ Pour appeler le niveau de menu en bas de l'écran de travail, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le niveau de menu.

Retourner au menu principal à partir des pages de menu :

▶ Appuyer sur ESC jusqu'à ce que le menu principal s'affiche.

Pour une vue d'ensemble des menus : *voir page 32*.

## 7.4 Sélectionner un menu

### Appeler le menu

Les menus sont sélectionnés en fonction du terminal utilisé (tactile ou non tactile).

### Pour la version avec « terminal tactile et terminal non tactile »

#### Via les touches ci-contre

▶ Pour sélectionner un menu, appuyer sur les touches à côté de ou jusqu'à ce que le menu souhaité soit sélectionné.

⇨ Le menu sélectionné est mis en évidence en couleur.

▶ Pour appeler le menu, appuyer sur la touche à côté de .

➡ Le menu s'ouvre.

> ***INFORMATION***
>
> Pour la version avec « terminal tactile », des symboles peuvent être appuyés directement.

#### Via la molette de défilement

▶ Sélectionner le menu souhaité en utilisant la molette de défilement.

⇨ Le menu sélectionné est mis en évidence en couleur.

▶ Pour appeler le menu, appuyer sur la molette de défilement.

➡ Le menu s'ouvre.

### Pour la version avec écran tactile

#### En appuyant sur les symboles

▶ Pour appeler un menu, appuyer sur le symbole (par ex. ) de l'écran.

➡ Le menu s'ouvre.

#### Quitter le menu

▶ Appuyer sur ou sur la touche adjacente.

➡ Le menu se ferme.

## 7.5 Modifier la valeur

Pour les réglages dans les menus, des valeurs doivent être introduites ou modifiées. Les valeurs sont sélectionnées en fonction du terminal utilisé (tactile ou non tactile).

### Pour la version avec « terminal tactile et terminal non tactile »

- Via la molette de défilement

### En plus pour la version avec « terminal tactile »

- En appuyant sur ou .
- En actionnant la valeur bleue sur l'écran.

  Lorsqu'on actionne une valeur numérique dans le menu, un masque de saisie supplémentaire s'ouvre. Pour de plus amples informations concernant l'entrée de valeurs, voir la notice d'utilisation fournie du terminal.

### Exemples :

### Via la molette de défilement

▶ Sélectionner la valeur souhaitée en utilisant la molette de défilement.

⇨ La valeur est mise en évidence en couleur.

▶ Appuyer sur la molette de défilement.

⇨ Un masque de saisie s'ouvre.

▶ Tourner la molette de défilement pour augmenter ou diminuer la valeur.

▶ Appuyer sur la molette de défilement pour sauvegarder la valeur.

➡ Le réglage est enregistré et le masque d'introduction se ferme.

### Via la valeur

▶ Effleurer la valeur.

⇨ Un masque d'introduction s'ouvre.

▶ Augmenter ou réduire la valeur.

▶ Appuyer sur OK pour sauvegarder la valeur.

➡ Le réglage est enregistré et le masque d'introduction se ferme.

## 7.6 Modifier le mode

Dans les différents menus, vous avez le choix entre des modes différents.

▶ Pour appeler le mode suivant, appuyer sur .

▶ Pour appeler le mode précédent, appuyer sur .

▶ Pour enregistrer, appuyer sur .

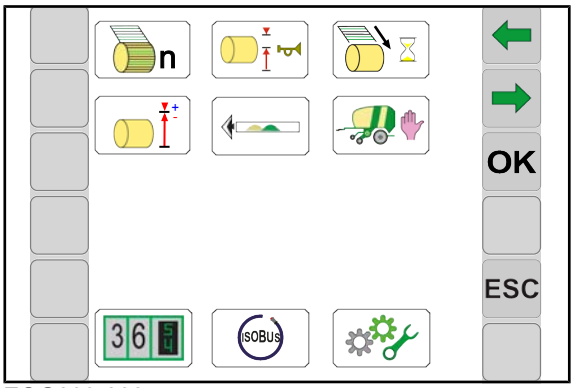
➡ Un signal sonore retentit, le mode réglé est enregistré et le symbole est affiché brièvement sur la ligne supérieure.

▶ Pour quitter le menu, appuyer sur ESC.

## 7.7 Liage dans le niveau de menu

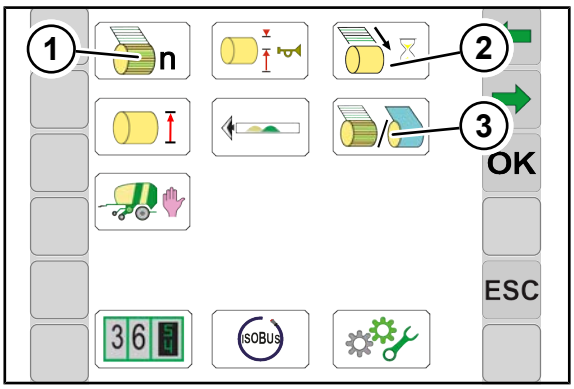
✓ Le niveau de menu est appelé, *voir page 34*.

### Pour la version « Liage par filet »



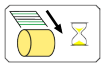
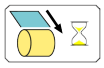
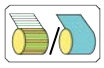

EQG003-008

### Pour la version ««Enroulement de film et filet»»

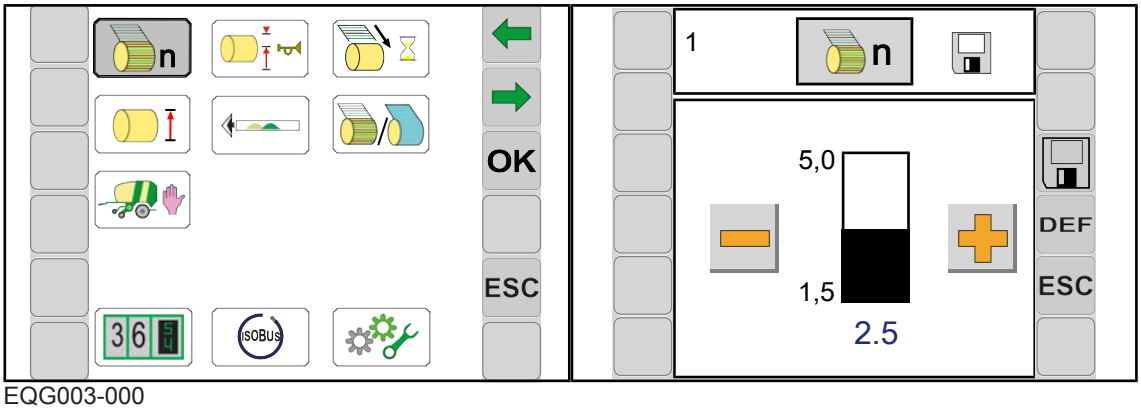



EQG003-043

En fonction de l'équipement de la machine, les points de menu (1), (2) et (3) relatifs au liage dans les niveaux de menu peuvent être affichés différemment.

| Pos. | Symbole | Explication |
|---|---|---|
| 1 | | Nombre de couches de filet (lorsque le genre de liage « Filet » a été sélectionné sous (3)) |
| | | Nombre de couches de film (lorsque le genre de liage « Film » a été sélectionné sous (3)) |
| 2 |  | Temporisation du démarrage du liage (lorsque le genre de liage « Filet » a été sélectionné sous (3)) |
| |  | Temporisation du démarrage du liage (lorsque le genre de liage « Film » a été sélectionné sous (3)) |
| 3 |  | Sélectionner le genre de liage (filet ou film) |

## 7.8 Menu 1 « Nombre de couches du filet » (liage par filet)




EQG003-000

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir page 34*.

✓ Pour la version ««Enroulement de film et filet»». Dans le menu 8 « Sélection du type de liage », le liage par filet est sélectionné, *voir page 43*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

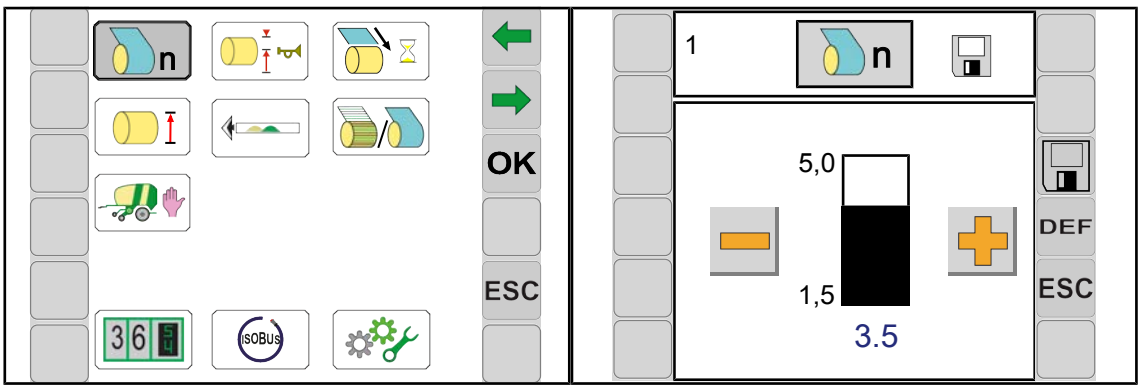
➡ L'écran affiche le menu « Nombre de couches de filet ».

### Régler le nombre de couches du filet

▶ Augmenter ou diminuer la valeur, *voir page 35*.

▶ Pour enregistrer la valeur, appuyer sur .

## 7.9 Menu 1 « Nombre de couches du film » (enroulement du film)




EQG003-001

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir page 34*.

✓ Dans le menu 8 ««Sélection du type de liage»», l'enroulement de film est sélectionné, *voir page 43*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « Nombre de couches de film ».

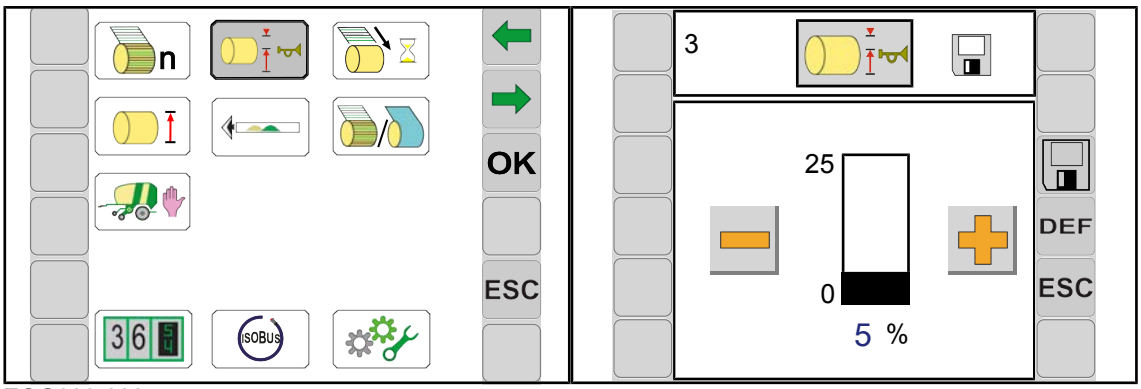
### Régler le nombre de couches de film

- ▶ Augmenter ou diminuer la valeur, *voir page 35*.
- ▶ Pour enregistrer la valeur, appuyer sur .

> ***INFORMATION***
>
> KRONE conseille 3,5–4 couches de film pour obtenir un enroulement de film optimal. Les couches de film minimales se basent sur la nature de la matière récoltée.
> Pour les balles rondes avec un diamètre supérieur à 130 cm et/ou une matière récoltée très sèche ou très humide, KRONE conseille au minimum de prévoir une couche de film en plus.

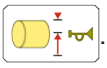
## 7.10 Menu 3 « Présignalisation »

La présignalisation avertit lorsque la balle ronde située dans la chambre à balles est en passe d'être achevée. Il est possible de régler dans le terminal à quel niveau de remplissage la présignalisation doit démarrer.




EQG003-002

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir page 34*.

- ▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur  .

➡ L'écran affiche le menu « Présignalisation ».

### Régler la présignalisation

- ▶ Augmenter ou diminuer la valeur, *voir page 35*.
- ▶ Pour enregistrer la valeur, appuyer sur .

## 7.11 Menu 4 « Temporisation du démarrage du liage » (liage par filet)

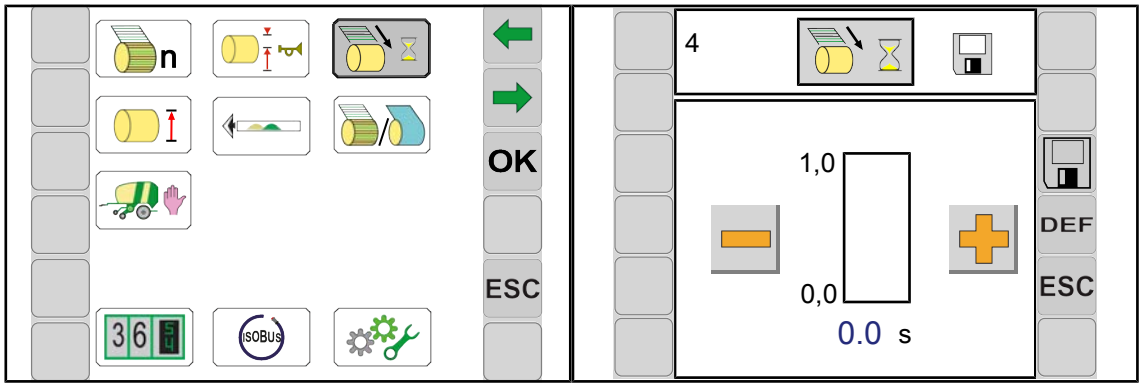
La temporisation du démarrage du liage permet de régler l'intervalle de temps entre l'achèvement de la balle ronde dans la chambre à balles et le déclenchement du processus de liage. La temporisation du démarrage du liage est réglée en secondes.

### Comprima F

Plage de réglage : 0,0–1,0 s

### Comprima V

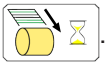
Plage de réglage : 0,0–2,5 s




EQG003-003

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir page 34*.

✓ Pour la version ��Enroulement de film et filet��. Dans le menu 8 « Sélection du type de liage », le liage par filet est sélectionné, *voir page 43*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur  .

➡ L'écran affiche le menu « Temporisation du démarrage du liage ».

### Régler la temporisation du démarrage du liage

▶ Augmenter ou diminuer la valeur, *voir page 35*.

▶ Pour enregistrer la valeur, appuyer sur .

## 7.12 Menu 4 « Temporisation du démarrage du liage » (enroulement de film)

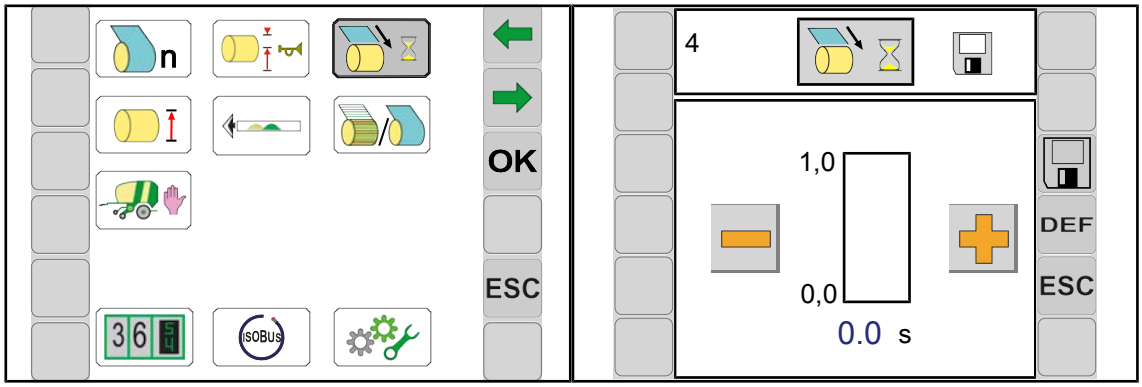
La temporisation du démarrage du liage permet de régler l'intervalle de temps entre l'achèvement de la balle ronde dans la chambre à balles et le déclenchement du processus de liage. La temporisation du démarrage du liage est réglée en secondes.

### Comprima F

Plage de réglage : 0,0–1,0 s

### Comprima V

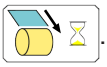
Plage de réglage : 0,0–2,5 s




EQG003-004

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir page 34*.

✓ Dans le menu 8 ««Sélection du type de liage»», l'enroulement de film est sélectionné, *voir page 43*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur  .

➡ L'écran affiche le menu « Temporisation du démarrage du liage ».

### Particularités de l'enroulement de film

La temporisation du démarrage du liage est automatiquement réglée sur 0,0 seconde pour l'enroulement de film. KRONE conseille ce réglage.

En cas de vitesses de conduite élevées, la temporisation de démarrage du liage peut être réglée avec précision pour l'enroulement de film :

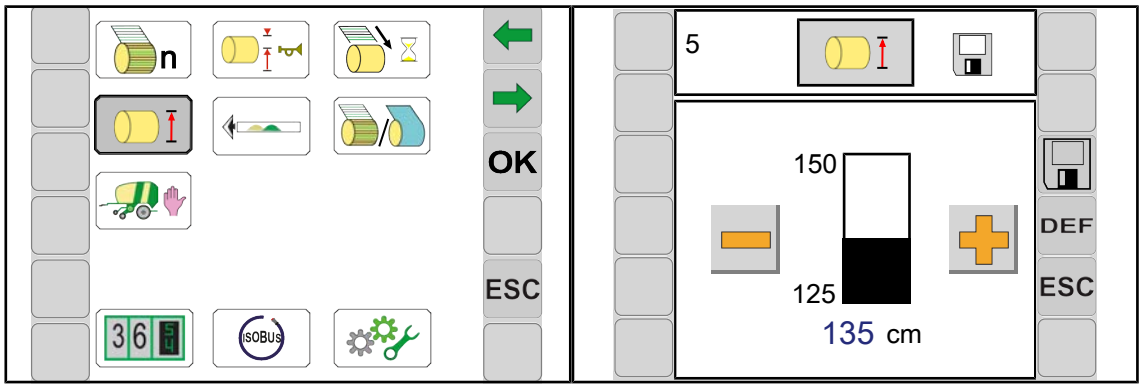
▶ Augmenter ou diminuer la valeur, *voir page 35*.

▶ Pour enregistrer la valeur, appuyer sur .

## 7.13 Menu 5 « Diamètre des balles »

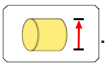
### Comprima F 155 (XC)

Le diamètre de la balle ronde peut être réglé entre 125 et 150 cm.




EQG003-019

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir page 34*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur  .

➡ L'écran affiche le menu « Diamètre des balles ».

### Régler le diamètre des balles

- ▶ Augmenter ou diminuer la valeur, *voir page 35*.
- ▶ Pour enregistrer la valeur, appuyer sur .

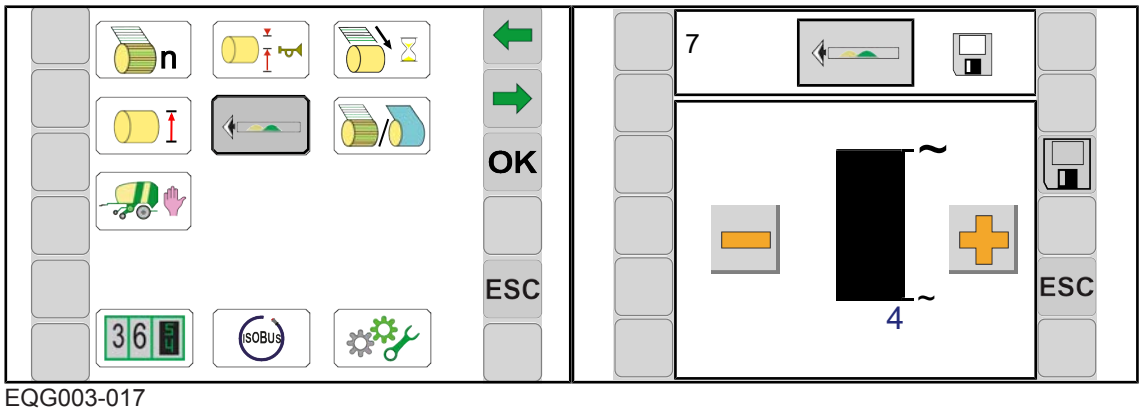
## 7.14 Menu 7 « Sensibilité de l'indicateur de direction »

### Comprima F

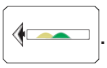
La sensibilité de l'indicateur de direction se règle dans le présent menu..

L'indicateur de direction indique si l'andain est pris en charge de manière centrée par le ramasseur et fournit des informations sur le sens de conduite à adopter. Plus la barre est élevée à l'écran, plus la sensibilité réglée de l'indicateur de direction est élevée. Plus la sensibilité de l'indicateur de direction est élevée, plus l'intensité avec laquelle les consignes de conduite sous forme de flèches sont affichées sur l'écran de base est importante.

Pour savoir quelle est la meilleure méthode de remplissage de la chambre à balles par le ramasseur, voir chapitre Commande, « Remplir la chambre à balles ».



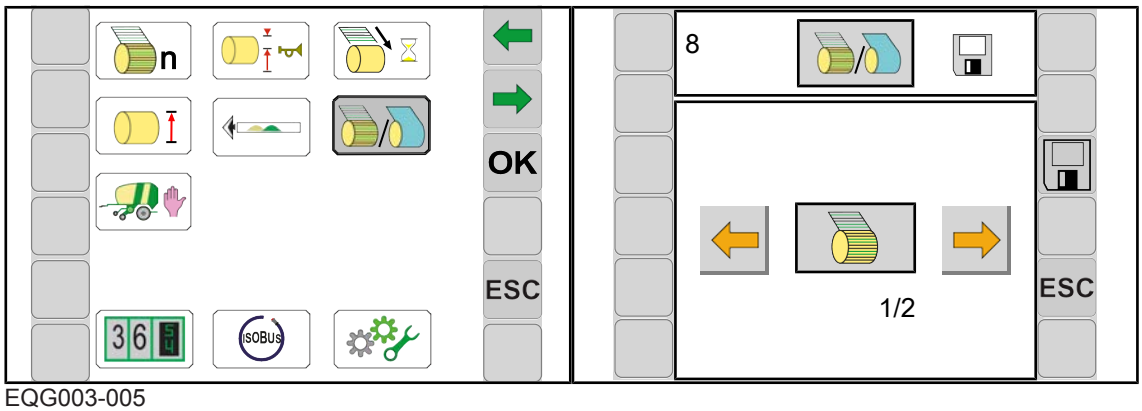

EQG003-017

- ✓ Le niveau de menu est appelé, *voir page 34*.
- ▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur  .
- ➡ L'écran affiche le menu « Sensibilité de l'indicateur de direction ».

### Régler la sensibilité de l'indicateur de direction

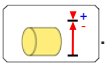
- ▶ Augmenter ou diminuer la valeur, *voir page 35*.
- ▶ Pour enregistrer la valeur, appuyer sur .

## 7.15 Menu 8 ??Sélection genre de liage?? (pour la version ??Enroulement de film et filet??)




EQG003-005

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir page 34*.

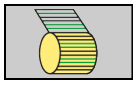
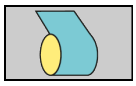
▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur  .

➡ L'écran affiche le menu « Sélection du type de liage ».

**Modifier le mode**

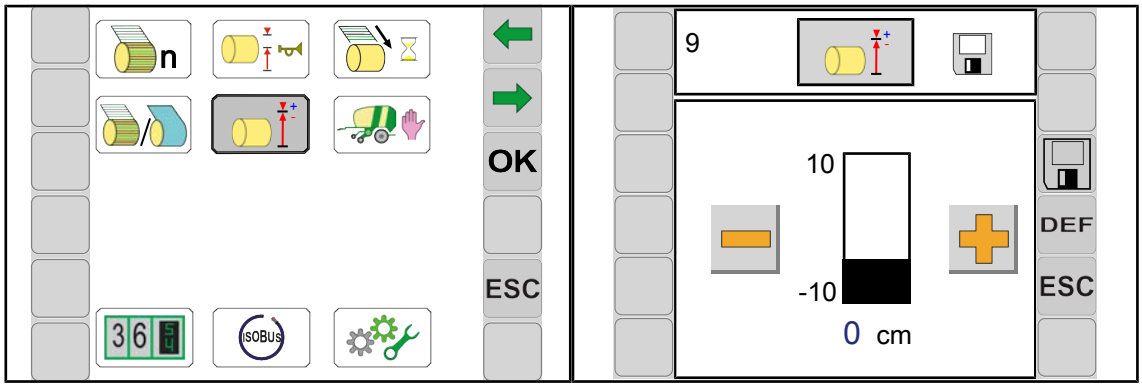
▶ Appeler et sauvegarder le mode, *voir page 36*.

Les modes suivants peuvent être sélectionnés :

| Symbole | Explication |
|---|---|
|  | Liage par filet |
|  | Enroulement de film |

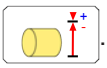
## 7.16 Menu 9 « Correction du remplissage »

Si le diamètre des balles n'est pas atteint ou s'il est trop élevé, la correction du remplissage permet de corriger le diamètre des balles dans une plage prédéfinie (taille des balles -10 à +10 cm).




EQG003-018

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir page 34*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur  .

➡ L'écran affiche le menu « Correction du remplissage ».

### Régler la correction du remplissage

- ▶ Augmenter ou diminuer la valeur, *voir page 35*.
- ▶ Pour enregistrer la valeur, appuyer sur .

### Exemple

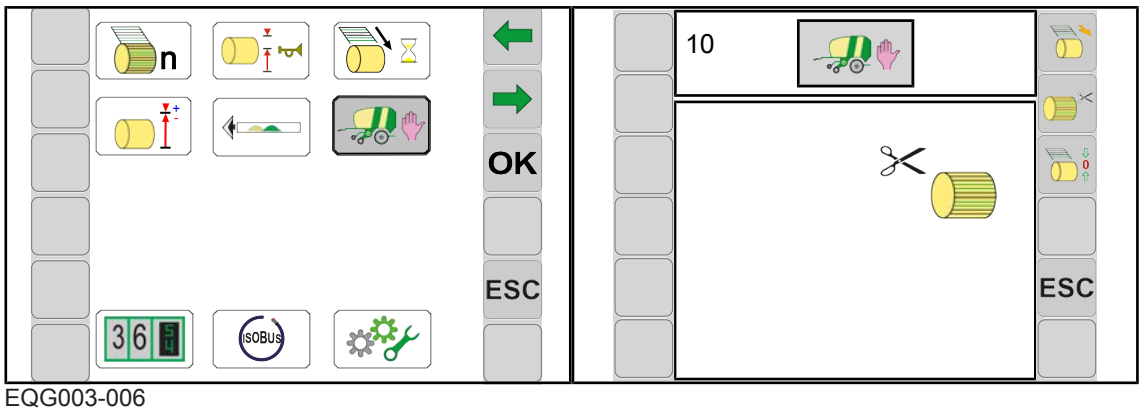
Le diamètre des balles de consigne réglé est de 108 cm.

Si le diamètre des balles effectif n'est que de 100 cm, donc trop petit de 8 cm, il convient de régler une valeur de correction de + +8 cm.

Cela signifie que :

Valeur de correction = diamètre des balles de consigne - diamètre des balles

## 7.17 Menu 10 « Commande manuelle » (pour la version « Liage par filet »)




EQG003-006

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir page 34*.

- ▶ Pour ouvrir le menu, sélectionner .

➡ L'écran affiche le menu « Commande manuelle ».

Les affichages de statut suivants peuvent apparaître à l'écran :

| Symbole | Explication |
|---|---|
| | Moteur de liage en position d'alimentation. |
| | Moteur de liage en position de coupe. |
| | Moteur de liage en position de liage. |
| | Position n'est pas définie. |

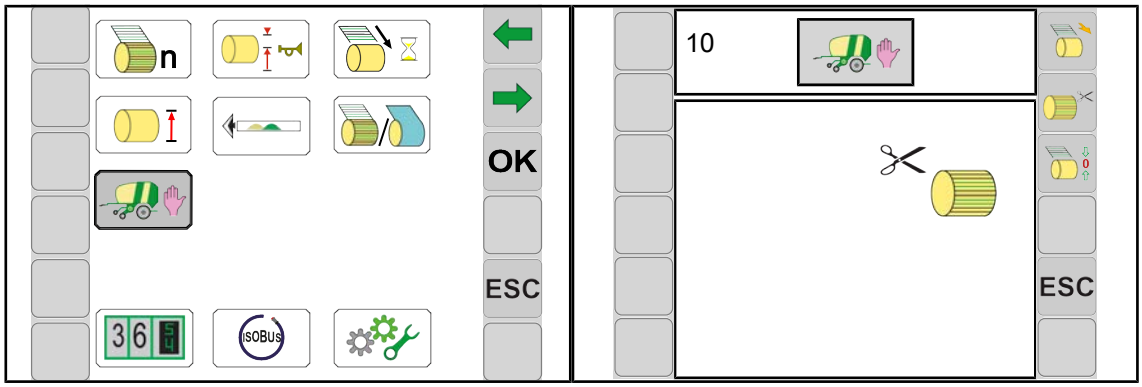
Les touches latérales permettent de commander les fonctions suivantes :

| Symbole | Explication |
|---|---|
| | Déplacer le moteur de liage en position d’alimentation |
| | Déplacer le moteur de liage en position de coupe |
| | Déplacer le moteur de liage en position de liage |

### Déplacer le moteur de liage

- ▶ Pour déplacer le moteur de liage en position d’alimentation, appuyer sur .
- ▶ Pour déplacer le moteur de liage en position de coupe, appuyer sur .
- ▶ Pour déplacer le moteur de liage en position de liage, appuyer sur .

## 7.18 Menu 10 ��Commande manuelle�� (pour la version ��Enroulement de film et filet��)




EQG003-007

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir page 34*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « Commande manuelle ».

Les affichages de statut suivants peuvent apparaître à l'écran:

| Symbole | | Explication |
|---|---|---|
| | | Moteur de liage (filet/film) en position d’alimentation. |
| | | Moteur de liage (filet/film) en position de coupe. |
| | | Moteur de liage (filet/film) en position de liage. |
| | | Position n’est pas définie. |

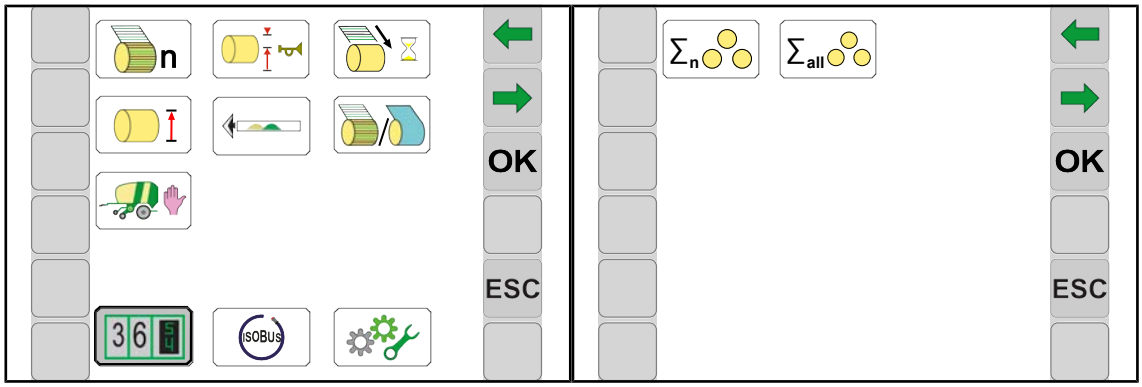
Les touches latérales du terminal permettent de commander les fonctions suivantes :

| Symbole | | Explication |
|---|---|---|
| | | Déplacer le moteur de liage (filet/film) en position d'alimentation |
| | | Déplacer le moteur de liage (filet/film) en position de coupe |
| | | Déplacer le moteur de liage (filet/film) en position de liage |

### Déplacer le moteur de liage

- ▶ Pour amener le moteur de liage en position d'alimentation, appuyer sur ou .
- ▶ Pour amener le moteur de liage en position de coupe, appuyer sur ou .
- ▶ Pour amener le moteur de liage en position de liage, appuyer sur ou .

## 7.19 Menu 13 « Compteurs »



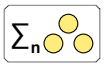

EQG003-011

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir page 34*.

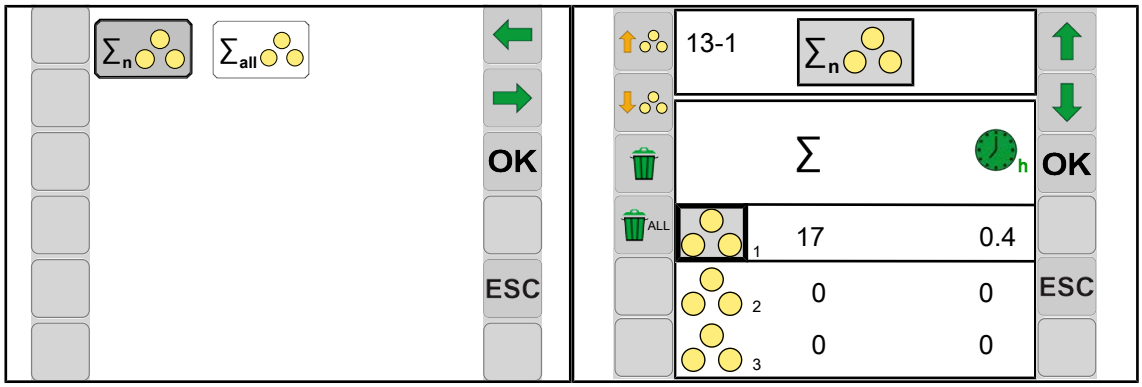
- ▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « Compteurs».

Le menu « Compteurs » comprend les sous-menus suivants :

| Menu | Sous-menu | Désignation |
|---|---|---|
| 13 | | Compteurs, *voir page 46* |
| | 13-1  | Compteur du client, *voir page 47* |
| | 13-2 | Compteur totalisateur, *voir page 49* |

## 7.19.1 Menu 13-1 « Compteur du client »




EQG003-012

✓ Le menu 13 « Compteurs » est appelé,“ *voir page 46*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu 13-1 « Compteur client ».

Les symboles affichés sur l’écran de base ont les significations suivantes :

| | |
|---|---|
| | Compteurs de clients 1-20 (le compteur du client actif est représenté sur fond gris) |
| | Somme des balles rondes pressées pour le client correspondant |
| | Compteur de durée de fonctionnement pour le client correspondant |

Les touches latérales du terminal permettent de commander les fonctions suivantes :

| Symbole | Explication |
|---|---|
| | Augmenter le nombre de balles |
| | Diminuer le nombre de balles |
| | Remettre à zéro les compteurs du client individuels |
| | Remettre à zéro tous les compteurs du client |

### Activer le compteur client

- ▶ Naviguer jusqu'au compteur du client souhaité avec et et activer avec .
- ➡ Le compteur du client souhaité est affiché sur fond gris.

### Modifier le nombre de balles

Le nombre de balles peut être modifié manuellement dans le compteur du client. Le compteur du client respectif ne doit pas être activé à cet effet.

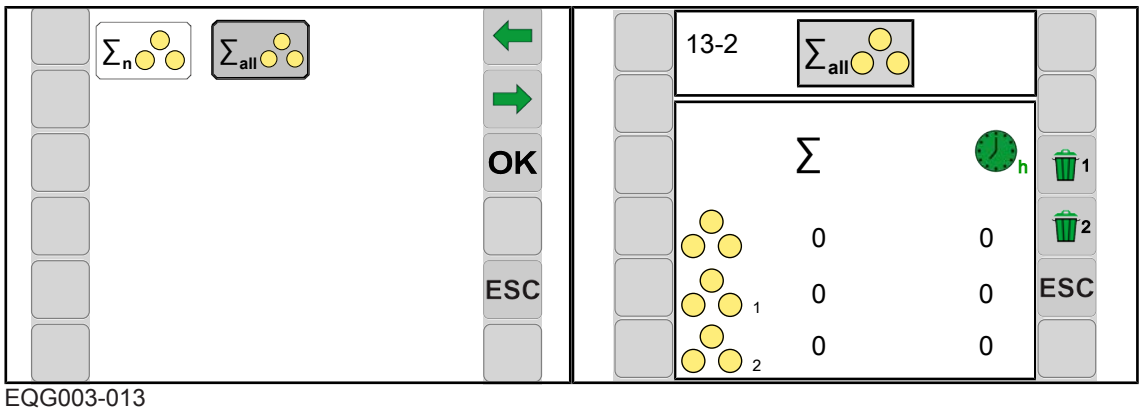
- ▶ Naviguer jusqu'au compteur du client souhaité avec et .
- ▶ Pour augmenter le nombre de balles, appuyer sur .
- ▶ Pour réduire le nombre de balles, appuyer sur .

### Remettre à zéro le compteur du client

Le compteur du client respectif ne doit pas être activé à cet effet.

- ▶ Pour remettre à zéro un compteur du client particulier, naviguer jusqu'au compteur du client souhaité avec et et appuyer sur .
- ▶ Pour remettre à zéro tous les compteurs du client, maintenir enfoncé pendant minimum 2 secondes.

## 7.19.2 Menu 13-2 « Compteur totalisateur »




EQG003-013

✓ Le menu 13 « Compteurs » est appelé,“ *voir page 46*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur $\Sigma_{all}$.

➡ L'écran affiche le menu 13-2 « Compteur totalisateur ».

Les symboles affichés sur l’écran de base ont les significations suivantes :

| | |
|---|---|
| | Compteur totalisateur (non effaçable) |
| 1 | Compteur saisonnier 1 (effaçable) |
| 2 | Compteur saisonnier 2 (effaçable) |
| $\sum$ | Total des balles rondes pressées |
| h | Compteur de durée de fonctionnement |

Les touches latérales du terminal permettent de commander les fonctions suivantes :

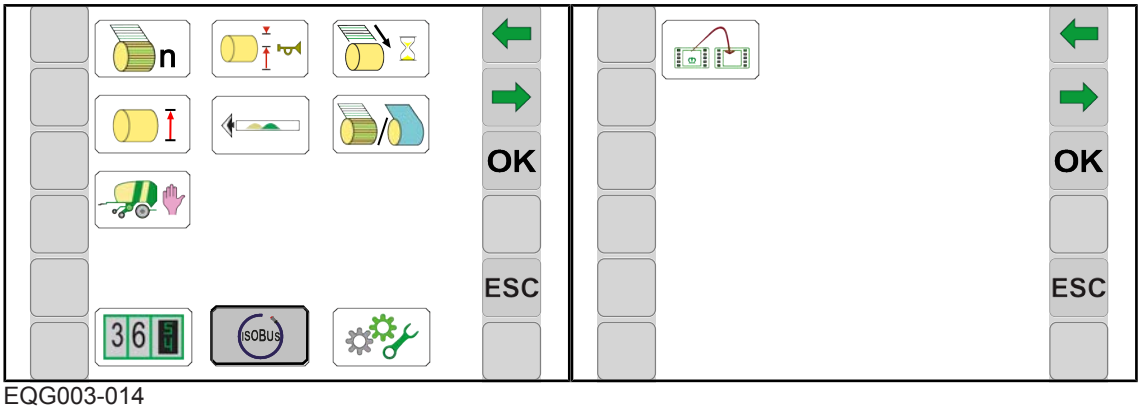
| Symbole | Explication |
|---|---|
| 1 | Remettre à zéro le compteur saisonnier 1 |
| 2 | Remettre à zéro le compteur saisonnier 2 |

### Remettre à zéro le compteur saisonnier 1 ou 2

▶ Pour remettre le compteur saisonnier 1 à zéro, appuyer sur 1.

▶ Pour remettre le compteur saisonnier 2 à zéro, appuyer sur 2.

## 7.20 Menu 14 « ISOBUS »



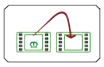

EQG003-014

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir page 34*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « ISOBUS ».

En fonction de l'équipement de la machine, le menu « ISOBUS » comprend les sous-menus suivants :

| Menu | Sous-menu | Désignation |
|---|---|---|
| 14 | | ISOBUS, *voir page 50* |
| | 14-9  | Commutation entre terminaux, *voir page 50* |

### 7.20.1 Menu 14-9 « Commutation entre terminaux »

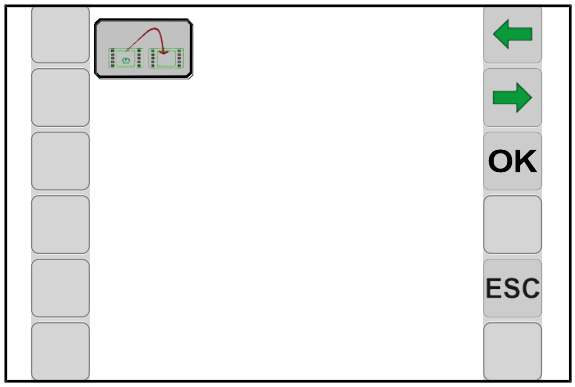
Lors de la première commutation, la configuration de la machine est chargée dans le terminal suivant. Le chargement peut prendre quelques minutes. La configuration est enregistrée dans la mémoire du prochain terminal.

Jusqu'à l'appel suivant, la machine n'est plus disponible dans le terminal précédent.

Lors du redémarrage, le système tente d'abord de démarrer le terminal utilisé en dernier lieu. Dans le cas où le terminal utilisé en dernier lieu n'est plus disponible (p. ex. parce qu'il a été démonté), le temps consacré au redémarrage se prolonge, étant donné que le système recherche un nouveau terminal et qu'il charge les menus spécifiques dans le terminal. Le chargement peut prendre quelques minutes.

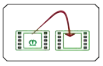
***INFORMATION***

Ce menu est uniquement présent lorsque plusieurs terminaux ISOBUS sont raccordés.

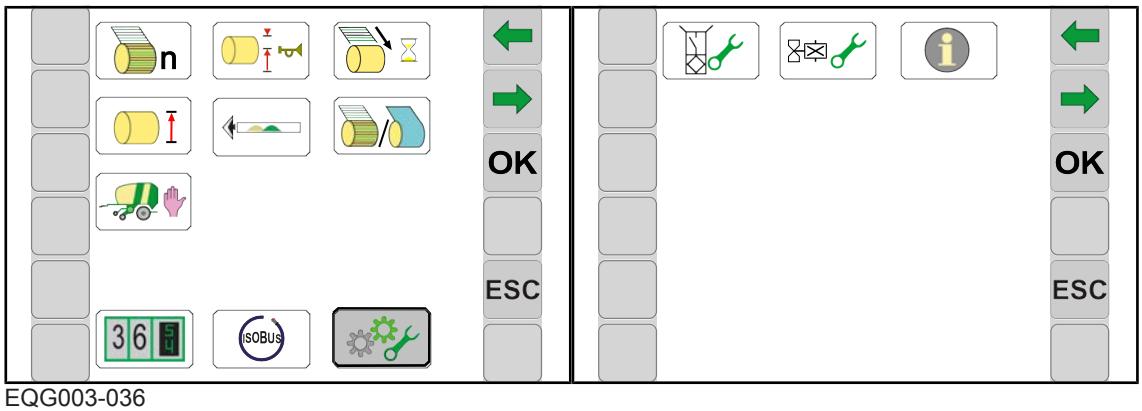



EQG003-035

✓ Le menu 14 « ISOBUS » est appelé, *voir page 50*.

▶ Appuyer sur  pour passer au terminal suivant.

## 7.21 Menu 15 « Réglages »



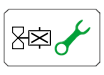

EQG003-036

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir page 34*.

▶ Pour ouvrir le menu, sélectionner .

➡ L'écran affiche le menu « Réglages ».

Le menu « Réglages » comprend les sous-menus suivants :

| Menu | Sous-menu | Désignation |
|---|---|---|
| 15 | | Réglages, *voir page 51* |
| | 15-1 | Test des capteurs, *voir page 52*. |
| | 15-2  | Test des acteurs, *voir page 59* |
| | 15-3 | Info sur le logiciel, *voir page 61* |

## 7.21.1 Menu 15-1 « Test des capteurs »

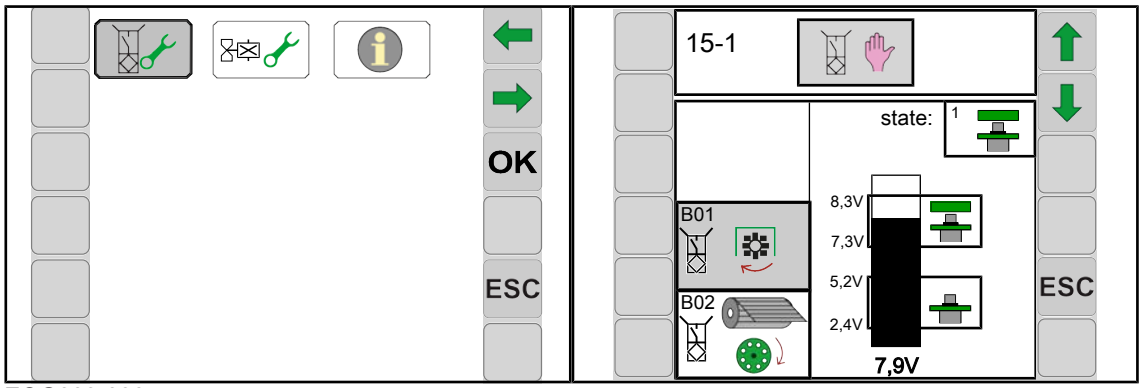
**⚠ AVERTISSEMENT**

**Risque de blessures dans la zone de danger de la machine**

Si la prise de force tourne pendant le test des capteurs, des pièces de la machine peuvent se mettre en mouvement de manière indésirable. Cela peut entraîner de graves blessures voire la mort.

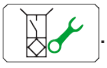
- ▶ Désactiver la prise de force.

Le test des capteurs permet de contrôler la présence de défauts sur les capteurs installés sur la machine. En outre, les capteurs peuvent être réglés correctement pendant le test des capteurs. Seul le réglage des capteurs permet de garantir que la machine fonctionne correctement.




EQG003-030

✓ Le menu 15 « Réglages » est appelé, *voir page 51*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur  .

➡ L'écran affiche le menu « Test des capteurs ».

| Symbole | Désignation | Explication |
|---|---|---|
| | Sélectionner le capteur précédent | |
| | Sélectionner le capteur suivant | |
| ESC | Quitter le menu | |

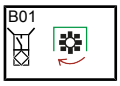
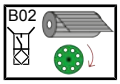
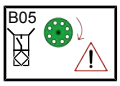
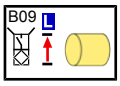
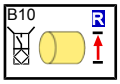
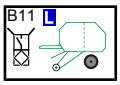
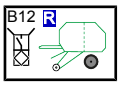
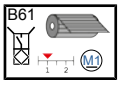
**Valeurs de réglage :**

La partie supérieure de l'affichage à barres donne la valeur de réglage minimale et maximale du capteur avec amortissement magnétique (métal devant le capteur). La valeur de réglage actuelle (valeur effective) est affichée sous l'affichage à barres.

L'écart entre le capteur et le métal doit être réglé de sorte que dans l'état d'amortissement magnétique la barre se trouve sur la marque supérieure. Puis contrôler en l'absence d'état d'amortissement magnétique que la barre se trouve dans la zone de marque inférieure.

### Capteurs possibles (en fonction de l'équipement de la machine)

Vous trouverez une vue d'ensemble des capteurs, actionneurs et appareils de commande dans le plan de circuits électriques se trouvant en annexe.

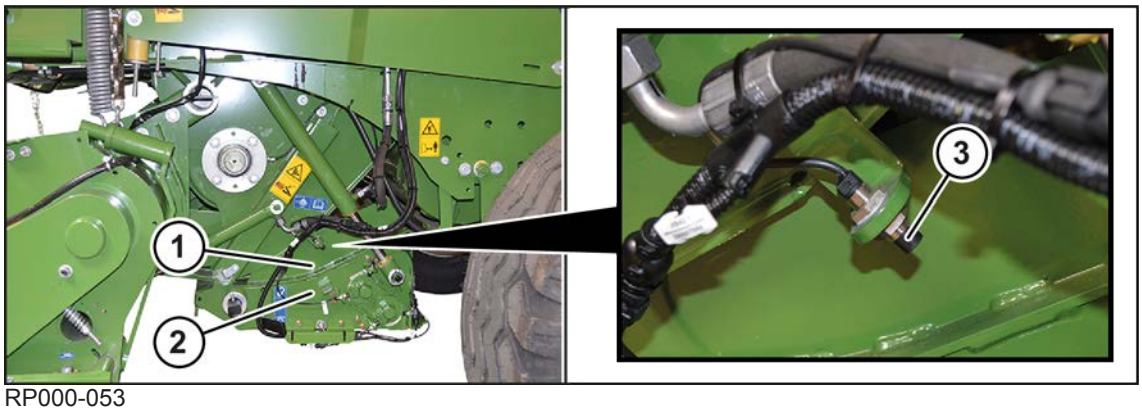
| N° | Capteur | Désignation |
|---|---|---|
| B01 |  | Vitesse de rotation chambre à balles |
| B02 |  | Liage activé |
| B05 |  | Patinage fond à rouleaux |
| B08 | | Cassette à couteaux en haut |
| B09 |  | Indicateur de remplissage à gauche |
| B10 |  | Indicateur de remplissage à droite |
| B11 |  | Crochet de fermeture chambre à balles gauche |
| B12 |  | Crochet de fermeture chambre à balles droite |
| B40 | | Groupe de couteaux B sorti (pour la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux ») |
| B41 | | Groupe de couteaux B rentré (pour la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux ») |
| B42 | | Groupe de couteaux A sorti (pour la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux ») |
| B43 | | Groupe de couteaux A rentré (pour la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux ») |
| B61 |  | Liage 1 (passif) |

## Indicateurs de statut possibles des capteurs

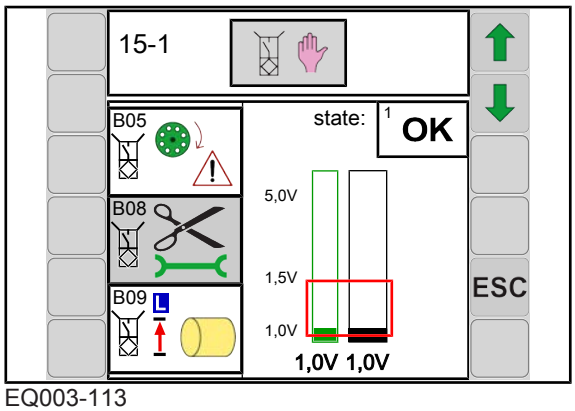
| Symbole | Désignation |
|---|---|
| 0 | Capteur en ordre de marche |
| 1 | Capteur, amortissement magnétique (métal devant le capteur) |
| 2 | Capteur, sans amortissement magnétique (pas de métal devant le capteur) |
| 7 | Rupture de câble ou court-circuit |

| Symbole | Désignation |
|---|---|
| 8 Error | Capteur ou ordinateur de tâches défectueux |
| 20 | Rupture de câble |
| 21 | Court-circuit |

### 7.21.1.1 Capteur B08 régler « Cassette à couteaux en haut »



RP000-053



EQ003-113

Le capteur B08 « Cassette à couteaux en haut » (3) se situe sur le côté gauche de la machine, dans la partie inférieure.

La barre verte dans le menu 15-1 « Test des capteurs » indique la valeur enregistrée. La barre noire indique la valeur actuelle du capteur. Dès qu'une nouvelle valeur est enregistrée, la barre verte se conforme à la barre noire.

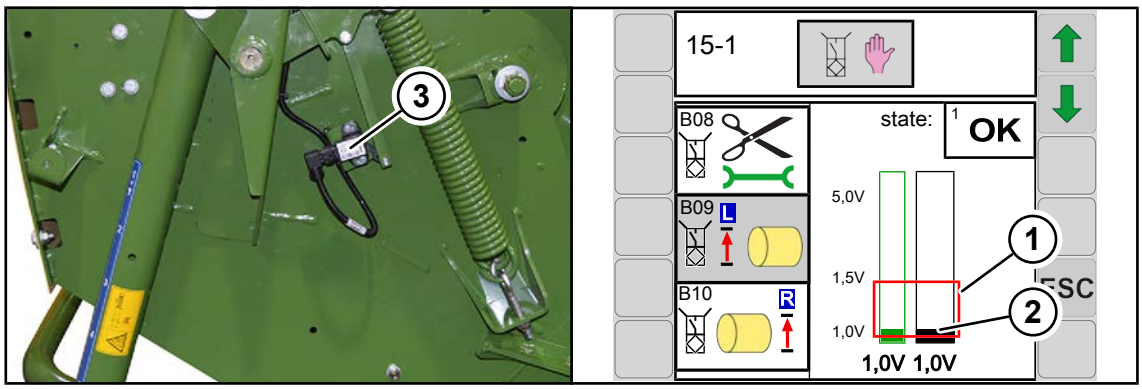
✓ La cassette à couteaux (2) se trouve à fleur du carter du mécanisme de coupe (1).

▶ Éliminer les encrassements au niveau de la cassette à couteaux (2) et du carter du mécanisme de coupe (1).

▶ Régler le capteur B08 « Cassette à couteaux en haut » (3) dans le menu 15-1 « Test des capteurs », *voir page 52*.

### 7.21.1.2 Régler le capteur B09/B10 « Indicateur de remplissage gauche/droite »

**Comprima F**




EQG003-041

Le capteur (3) se trouve derrière la protection latérale :

- B09 sur le côté gauche de la machine
- B10 sur le côté droit de la machine.

La barre verte dans le menu 15-1 « Test des capteurs » indique la valeur enregistrée. La barre noire indique la valeur actuelle du capteur. Dès qu'une nouvelle valeur est enregistrée, la barre verte se conforme à la barre noire.

✓ La chambre à balles est fermée et vide.
✓ Le menu 15-1 « Test des capteurs » est appelé.
✓ Le capteur B09 ou B10 est sélectionné.

Si la barre (2) ne se trouve pas dans le rectangle (1) lorsque la chambre à balles est fermée et vide, il convient de régler mécaniquement le capteur B09 ou B10 :

▶ Desserrer les raccords à vis du capteur et les tourner dans le trou oblong jusqu'à ce que la barre (2) à l'écran se trouve dans le rectangle (1) de la barre indicatrice.

⇨ Un signal sonore retentit lorsque la barre (2) se trouve dans le rectangle (1).

▶ Serrer à fond les raccords à vis du capteur.

▶ Appuyer sur OK.

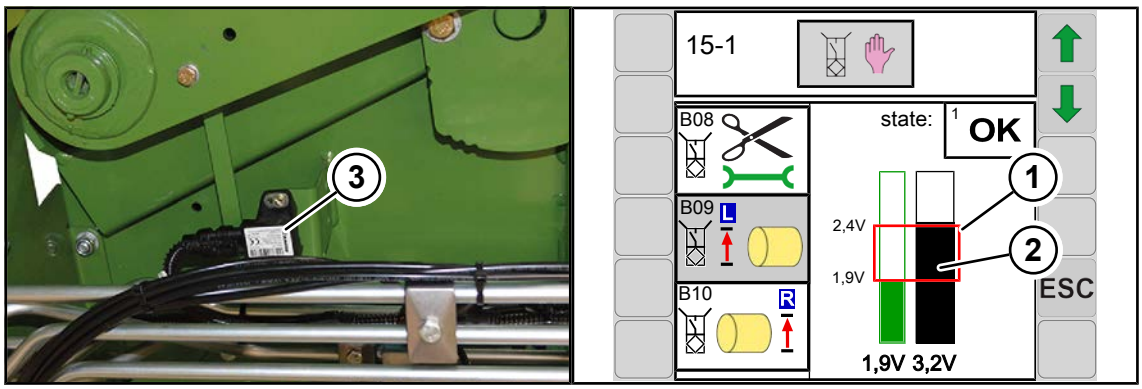
➡ La position réglée est enregistrée.

***INFORMATION***

L'enregistrement n'est possible que si la barre (2) se trouve dans le rectangle (1) de la barre indicatrice.

### 7.21.1.3 Régler le capteur B09/B10 « Indicateur de remplissage gauche/droite »

**Comprima V**




EQG003-042

Le capteur (3) se trouve derrière le capot latéral :

- B09 sur le côté gauche de la machine
- B10 sur le côté droit de la machine

La barre verte dans le menu 15-1 « Test des capteurs » indique la valeur enregistrée. La barre noire indique la valeur actuelle du capteur. Dès qu'une nouvelle valeur est enregistrée, la barre verte se conforme à la barre noire.

✓ La chambre à balles est fermée et vide.

✓ L'épaisseur du noyau de la balle est réglé en position III – « Faible épaisseur du noyau de la balle », voir notice d'utilisation, chapitre Commande, « Régler l'épaisseur du noyau de la balle ».

✓ Le menu 15-1 « Test des capteurs » est appelé.

✓ Le capteur B09 ou B10 est sélectionné.

Si la barre (2) ne se trouve pas dans le rectangle (1) lorsque la chambre à balles est fermée et vide, il convient de régler mécaniquement le capteur B09 ou B10 :

▶ Desserrer les raccords à vis du capteur et les tourner dans le trou oblong jusqu'à ce que la barre (2) à l'écran se trouve dans le rectangle (1) de la barre indicatrice.

⇨ Un signal sonore retentit lorsque la barre (2) se trouve dans le rectangle (1).

▶ Serrer à fond les raccords à vis du capteur.

▶ Appuyer sur **OK**.

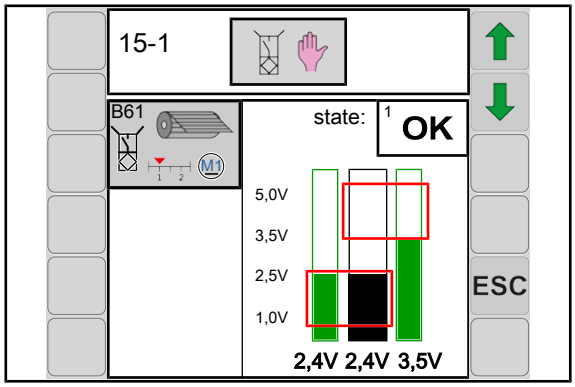
➡ La position réglée est enregistrée.

> ***INFORMATION***
>
> L'enregistrement n'est possible que si la barre (2) se trouve dans le rectangle (1) de la barre indicatrice.

### 7.21.1.4 Régler le capteur B61 « Liage 1 (passif) »

Les positions suivantes sont enregistrées avec le capteur B61 « Liage 1 (passif) »:

- la position d'alimentation,
- la position de coupe et
- la position de liage.

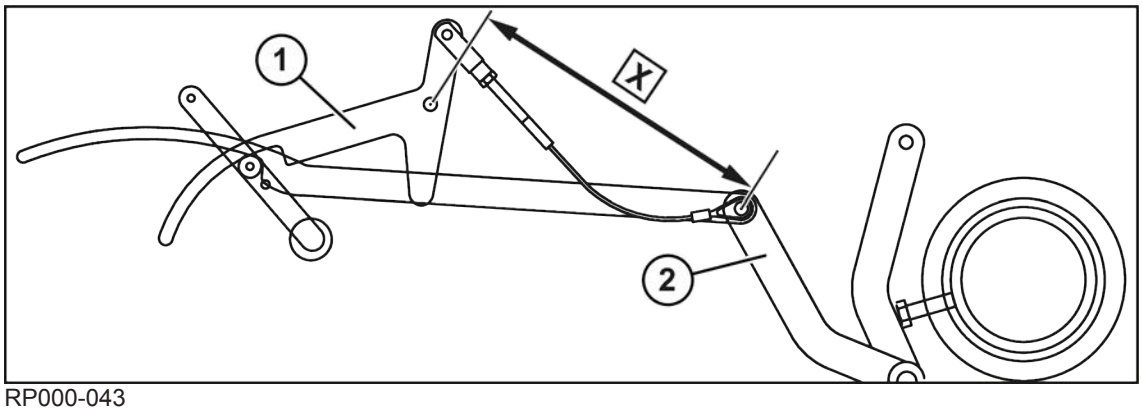


EQ003-106

✓ Le menu 15-1 « Test des capteurs » est appelé.
✓ Le capteur B61 « Liage 1 (passif) » est sélectionné.

L'enregistrement n'est possible que si la barre se trouve dans le rectangle inférieur ou supérieur de la barre indicatrice.

## Réglage de la position d'alimentation



RP000-043

La distance (X) entre le pivot du cliquet (1) et le levier de commande (2) doit être de **X=285–295 mm**.

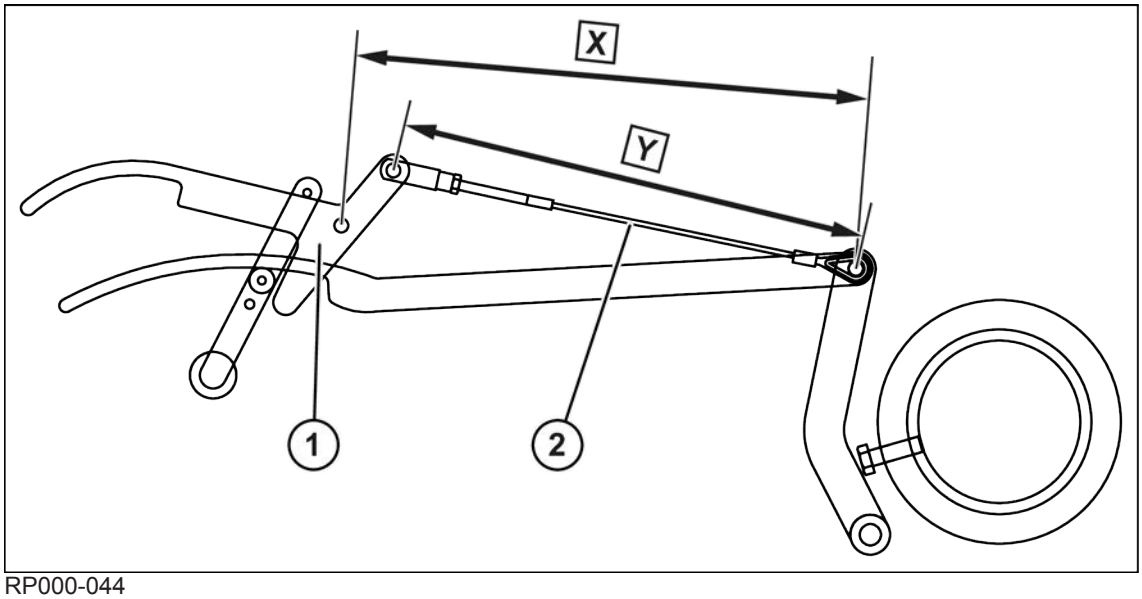
Pour l'enroulement de filet et film, la position d'alimentation est réglée de façon optimale lorsque la coulisse de filet s'approche de la butée de manière à ce que l'écart s'élève à 5 mm, voir chapitre Enroulement de film, ��Contrôler et régler position d'alimentation��.

▶ Pour le liage par filet : Maintenir la touche ou enfoncée jusqu'à ce que le moteur de liage soit sorti au point d'atteindre la cote **X=285–295 mm**.

▶ Appuyer sur OK.

➡ La position réglée est enregistrée.

### Réglage de la position de coupe



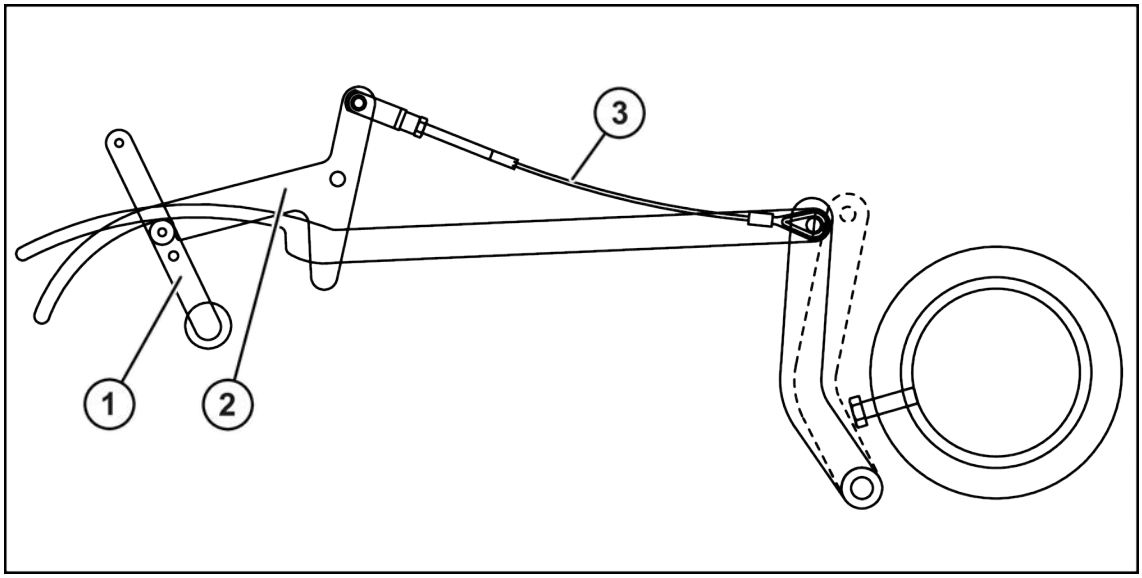

RP000-044

La position de coupe est réglée de façon optimale lorsque le cliquet (1) est relevé et que les cotes présentent les valeurs suivantes :

| | Cote X | Cote Y |
|---|---|---|
| **Liage par filet** | 410 mm | 365 mm |
| **Enroulement de film** | 400 mm | 370-375 mm |

- ▶ Maintenir la touche ou enfoncée jusqu'à ce que le moteur de liage soit rentré au point que les cotes X et Y indiquées dans le tableau ci-dessus soient atteintes.
- ▶ Appuyer sur **OK**.
- ➡ La position réglée est enregistrée.

### Réglage de la position de liage




RP000-045

La position de liage ne doit pas être réglée séparément, car elle est obtenue à partir de la position d'alimentation et de la position de coupe. La position de liage est réglée de façon optimale, lorsque le câble (3) n'est pas tendu et que le rouleau (1) se trouve devant le cliquet.

Si le câble (3) est tendu et que le rouleau (1) ne se trouve pas devant le cliquet (2), il convient de contrôler et de régler à nouveau la position de coupe ainsi que la position d'alimentation.

## 7.21.2 Menu 15-2 «Test des acteurs»

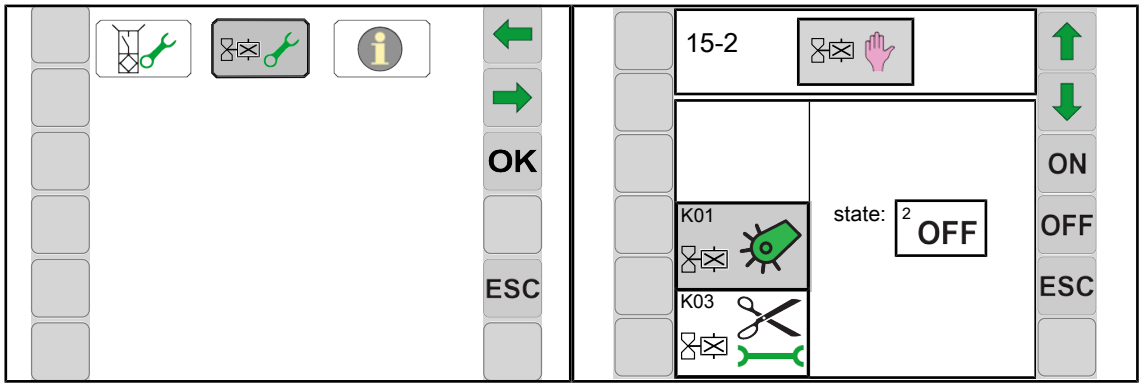
**⚠ *AVERTISSEMENT***

**Risque de blessures par non-respect des routines de sécurité**

Le non-respect des routines de sécurité peut entraîner de graves blessures voire la mort de personnes.

- Afin d'éviter des accidents, les routines de sécurité doivent être lues et respectées, Mesures courantes de sécurité.

Le test des acteurs permet de tester les acteurs de la machine. L'acteur ne peut être testé que s'il est sous tension. En conséquence, pour le test manuel des acteurs il faut piloter à la main les acteurs sur une course réduite afin de détecter les défauts éventuels.




EQG003-031

- Prendre en compte les procédures courantes de sécurité « Effectuer correctement le test des acteurs », Effectuer le test des acteurs.

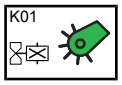
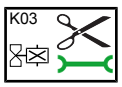
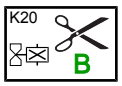
✓ Le menu 15 « Réglages » est appelé, *voir page 51*.

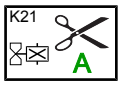
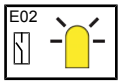
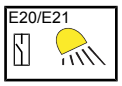
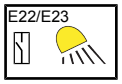
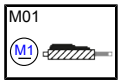
- Appuyer sur pour ouvrir le menu.

➡ L'écran affiche le menu « Test des acteurs ».

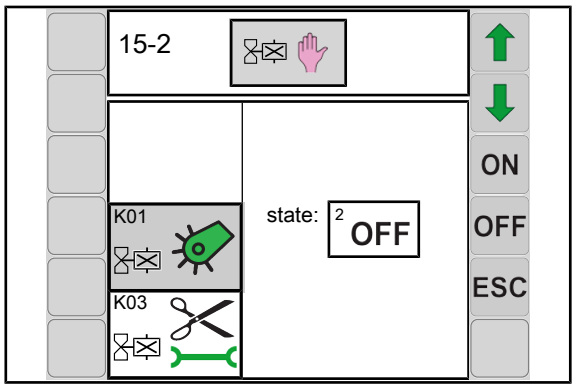
### Acteurs possibles (en fonction de l'équipement de la machine)

Vous trouverez une vue d'ensemble des capteurs, actionneurs et appareils de commande dans le plan de circuits électriques se trouvant en annexe.

| N° | Actionneur | Désignation |
|---|---|---|
| K01 |  | Ramasseur |
| K03 |  | Relever/abaisser la cassette à couteaux |
| K20 |  | Groupe de couteaux B (pour la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux ») |

| N° | Actionneur | Désignation |
|---|---|---|
| K21 |  | Groupe de couteaux A (pour la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux ») |
| E02 |  | Gyrophare (pour certains pays) |
| E20 | | Éclairage de travail rouleau de filet (pour la version « Éclairage de travail ») |
| E20/ E21 |  | Éclairage de travail rouleau de filet (pour la version ��Enroulement de film et filet�� et ��Éclairage de travail��) |
| E21 | | Éclairage de travail enroulement de film (pour la version ��Enroulement de film et filet��) |
| E22/ E23 |  | Éclairage de maintenance capot latéral gauche/droite |
| M01 |  | Moteur liage 1 (passif) |

## Diagnostic des actionneurs numériques

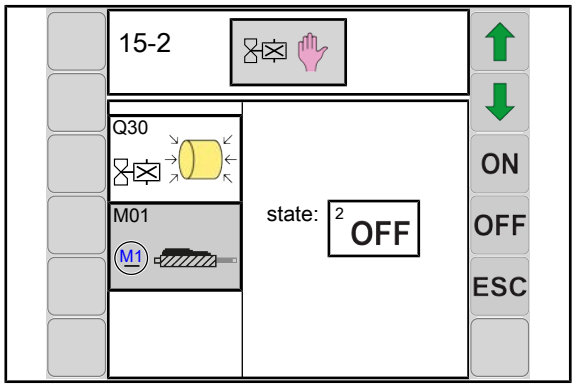



EQG000-019

Les défauts ne sont affichés que si l'actionneur est activé et qu'un test est possible pour cet acteur. Le contrôle de la DEL du connecteur peut également être exécuté directement sur l'actionneur.

- ▶ Appuyer sur ON pour activer l'actionneur.
- ▶ Appuyer sur OFF pour désactiver l'actionneur.

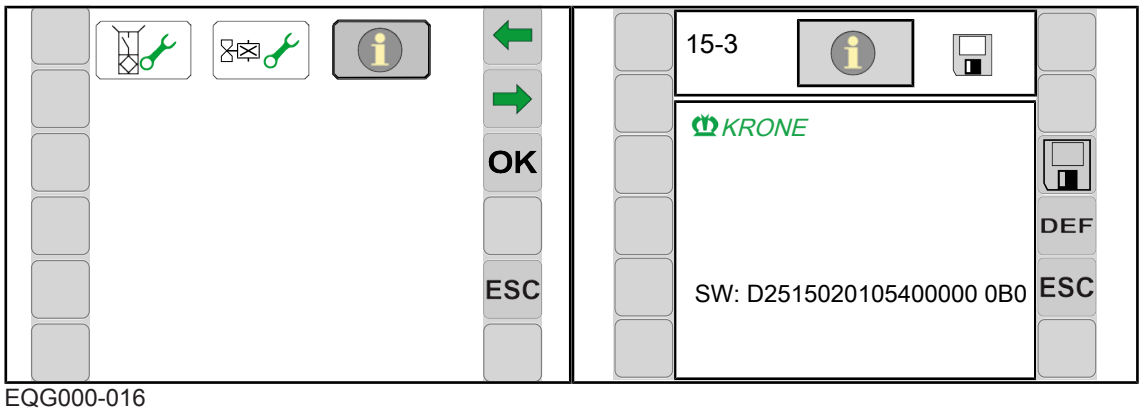
### Diagnostic des moteurs




EQG000-053

- ▶ Pour exécuter la fonction, appuyer sur ON.
- ▶ Pour exécuter la fonction, appuyer sur OFF.

## 7.21.3 Menu 15-3 « Info sur le logiciel »




EQG000-016

- ✓ Le menu 15 « Réglages » est appelé, *voir page 51*.
- ▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .
- ➡ L'écran affiche le menu « Information de logiciel ».

### Zone d'affichage

| Symbole | Désignation |
|---|---|
| SW | Version complète de logiciel de la machine |

# 8 Terminal – messages de défaut

**⚠ AVERTISSEMENT**

**Risque de blessures par non-respect des consignes de sécurité fondamentales**

Le non-respect des consignes de sécurité fondamentales peut entraîner de graves blessures voire la mort de personnes.

- Afin d'éviter des accidents, les consignes de sécurité fondamentales doivent être lues et respectées, Consignes de sécurité fondamentales.

**⚠ AVERTISSEMENT**

**Risque de blessures par non-respect des routines de sécurité**

Le non-respect des routines de sécurité peut entraîner de graves blessures voire la mort de personnes.

- Afin d'éviter des accidents, les routines de sécurité doivent être lues et respectées, Mesures courantes de sécurité.

## 8.1 Défauts du système électrique/électronique

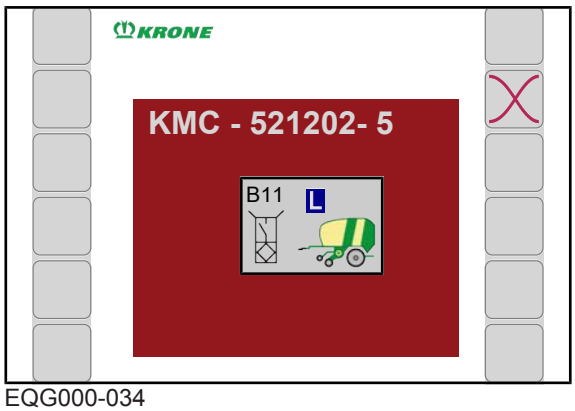
### 8.1.1 Messages de défaut

**⚠ AVERTISSEMENT**

**Dommages corporels et/ou dommages sur la machine par non-respect des messages de défauts**

Le non-respect des messages de défaut sans dépannage du défaut peut provoquer des dommages corporels et/ou des graves dommages à la machine.

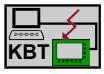
- Si le message de défaut est affiché, éliminer le défaut, *voir page 64*.
- Si le défaut ne peut pas être éliminé, contacter le service après-vente KRONE.

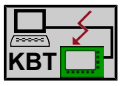



EQG000-034

Si un défaut apparaît sur la machine, un message de défaut est affiché à l'écran. Un signal sonore retentit simultanément (avertisseur sonore prolongé). Description du défaut, de la cause possible et du dépannage*voir page 64*.

**Structure d'un message de défaut**

Le message de défaut est structuré selon le modèle suivant : par ex. message de défaut « 520192-19  »

| | | |
|---|---|---|
| 520192 | 19 |  |
| SPN (Suspect Parameter Number) = numéro de défaut | FMI=type de défaut, *voir page 63* | Symbole |

### Acquitter le message de défaut

▶ Appuyer brièvement sur .

➡ Le signal sonore cesse.

Le message d'alarme est affiché une nouvelle fois si le message de défaut réapparaît.

Les fonctions suivantes via les touches peuvent être sélectionnées :

| Symbole | Désignation | Explication |
|---|---|---|
| | Acquitter le message de défaut | Le message de défaut est affiché une nouvelle fois si le défaut réapparaît. |
| | Supprimer le message de défaut | Le message n'est plus affiché jusqu'au prochain démarrage du terminal de commande. |

## 8.1.1.1 Types de défauts possibles (FMI)

Il existe différents types de défauts qui sont représentés sous le terme FMI (Failure Mode Identification) et avec une abréviation correspondante.

| FMI | Signification |
|---|---|
| 0 | La valeur a largement dépassé la valeur limite supérieure. |
| 1 | La valeur est largement inférieure à la valeur limite inférieure. |
| 2 | Les données sont inadmissibles. |
| 3 | Il existe une surtension ou un court-circuit à la tension d'alimentation. |
| 4 | Il existe une sous-tension ou un court-circuit à la masse. |
| 5 | Il y a une rupture de câble ou l'intensité de courant est trop faible. |
| 6 | Il a y un court-circuit à la masse ou l'intensité de courant est trop élevée. |
| 7 | La mécanique ne réagit pas ou un événement attendu ne se produit pas. |
| 8 | La fréquence n'est pas autorisée. |
| 9 | Le taux de mise à jour est anormal. |
| 10 | Le taux de changement est anormal. |
| 11 | La cause du défaut est inconnue. |
| 12 | Un défaut interne est survenu. |
| 13 | Les valeurs de calibrage ne se situent pas dans la plage de valeur. |
| 14 | Des instructions particulières sont nécessaires. |

| FMI | Signification |
|---|---|
| 15 | La valeur limite supérieure est atteinte. |
| 16 | La valeur dépasse la valeur limite supérieure. |
| 17 | La valeur limite inférieure est atteinte. |
| 18 | La valeur passe sous la valeur limite inférieure. |
| 19 | Il y a un défaut de communication CAN. |
| 20 | Les données dévient vers le haut. |
| 21 | Les données dévient vers le bas. |
| 31 | La condition est remplie. |

### 8.1.2 Éliminer l'erreur au niveau d'un capteur / actionneur

Une réparation ou un remplacement de composants peut uniquement être exécuté par un atelier spécialisé.

Avant de contacter le concessionnaire, recueillir les informations suivantes sur le message de défaut :

- ▶ Noter le numéro de défaut (y compris FMI) affiché à l'écran (*voir page 62*) ,
- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, Immobiliser et sécuriser la machine.
- ▶ Vérifier que le capteur / l'actionneur ne présente pas de détériorations extérieures.
- ➡ Si le capteur / l'actionneur présente des détériorations, remplacer le capteur / l'actionneur.
- ➡ Si le capteur / l'actionneur ne présente pas de détériorations, poursuivre la prochaine étape de contrôle.
- ▶ Vérifier que le câble de raccordement et le connecteur ne présentent pas de détériorations et qu'ils sont correctement fixés.
- ➡ Si le câble de raccordement / le connecteur présente des détériorations, remplacer le câble de raccordement / le connecteur.
- ➡ Si le câble de raccordement / le connecteur ne présente pas de détériorations, poursuivre la prochaine étape de contrôle.
- ▶ En cas d'erreur au niveau d'un actionneur, effectuer un test des actionneurs pour identifier l'état de l'actionneur, *voir page 59*.
- ▶ En cas d'erreur au niveau d'un capteur, effectuer un test des capteurs pour identifier l'état du capteur, *voir page 52*.

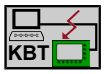
Plus vous fournissez d'informations au concessionnaire, plus l'élimination de la cause du défaut sera simple.

### 8.1.3 Liste des défauts de tous les messages de défaut

**Généralités relatives aux causes possibles**

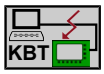
Afin de simplifier le remède de défauts, l'ordre des causes possibles indiquées est choisi de manière à ce que les contrôles les plus simples soient mentionnés en premier par rapport à l'accessibilité / au maniement.

En suivant ces renvois indiqués, on accède aux différentes étapes de contrôle des causes de défaut possibles. Lorsque toutes les étapes de contrôle sont traitées et le défaut n'est pas encore éliminé, la prochaine cause possible doit être contrôlée ou le prochain défaut de la liste des défauts du terminal doit être éliminé. Les étapes de contrôle ne comportent aucune information détaillée sur les composants à contrôler telle que par exemple les contacts, les désignations de connecteurs etc. Ces informations doivent être choisies à l'aide du plan de circuits électriques.

520192- 

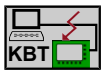
Terminal de commande KRONE (KBT)

| Cause possible | Dépannage |
|---|---|
| FMI 19 : Un défaut réseau / CAN est survenu. | |
| Le câblage est défectueux. | ▶ Contrôler le câblage, *voir page 64*. |
| Le terminal de commande est défectueux. | ▶ Noter le numéro de défaut avec le type de défaut (FMI) et contacter le concessionnaire. |

520193- 

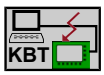
Terminal de commande KRONE (KBT)

| Cause possible | Dépannage |
|---|---|
| FMI 19 : Un défaut réseau / CAN est survenu. | |
| Le câblage est défectueux. | ▶ Contrôler le câblage, *voir page 64*. |
| Le terminal de commande est défectueux. | ▶ Noter le numéro de défaut avec le type de défaut (FMI) et contacter le concessionnaire. |

520194- 

Terminal de commande KRONE (KBT)

| Cause possible | Dépannage |
|---|---|
| FMI 19 : Un défaut réseau / CAN est survenu. | |
| Le câblage est défectueux. | ▶ Contrôler le câblage, *voir page 64*. |
| Le terminal de commande est défectueux. | ▶ Noter le numéro de défaut avec le type de défaut (FMI) et contacter le concessionnaire. |

520195- 

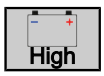
Terminal de commande KRONE (KBT)

| Cause possible | Dépannage |
|---|---|
| FMI 19 : Un défaut réseau / CAN est survenu. | |
| Le câblage est défectueux. | ▶ Contrôler le câblage, *voir page 64*. |
| Le terminal de commande est défectueux. | ▶ Noter le numéro de défaut avec le type de défaut (FMI) et contacter le concessionnaire. |

520198-

EEPROM KRONE Machine Controller (KMC)

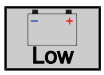
| Cause possible | Dépannage |
|---|---|
| FMI 12 : Un défaut interne est survenu. | |
| L'appareil de commande KMC est défectueux. | ▶ Remplacer l'appareil de commande KMC.<br>▶ Noter le numéro de défaut avec le type de défaut (FMI) et contacter le concessionnaire. |

521100- 

Groupe de tension (UB1) du KRONE Machine Controller (KMC)

| Cause possible | Élimination |
|---|---|
| FMI 3 : Il y a un court-circuit ou une surtension. | |
| Le câblage est défectueux. | ▶ Vérifier si le câblage présente des dommages, *voir page 64*. |
| Un ou plusieurs capteurs/actionneurs raccordés au groupe de tension sont défectueux. | ▶ Une vue d'ensemble de la situation des capteurs, actionneurs et appareils de commande se trouve dans le plan de circuits électriques, voir annexe « Plan de circuits électriques ».<br>▶ Vérifier que le capteur et le câblage ne sont pas endommagés, *voir page 64*. |
| L'appareil de commande KMC est défectueux. | ▶ Remplacer l'appareil de commande KMC. |

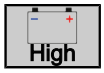
521100-




Groupe de tension (UB1) du KRONE Machine Controller (KMC)

| Cause possible | Élimination |
|---|---|
| FMI 4 : Il y a une rupture de câble, une rupture de câble/court-circuit, un défaut général ou une sous-tension. | |
| Le câblage est défectueux. | ▶ Vérifier si le câblage présente des dommages, *voir page 64*. |
| Un ou plusieurs capteurs/actionneurs raccordés au groupe de tension sont défectueux. | ▶ Une vue d'ensemble de la situation des capteurs, actionneurs et appareils de commande se trouve dans le plan de circuits électriques, voir annexe « Plan de circuits électriques ».<br>▶ Vérifier que le capteur et le câblage ne sont pas endommagés, *voir page 64*. |
| L'appareil de commande KMC est défectueux. | ▶ Remplacer l'appareil de commande KMC. |

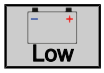
521100-




Groupe de tension (UB1) du KRONE Machine Controller (KMC)

| Cause possible | Élimination |
|---|---|
| FMI 5 : Il y a une rupture de câble, un défaut général ou une surcharge. | |
| Le câblage est défectueux. | ▶ Vérifier si le câblage présente des dommages, *voir page 64*. |
| Un ou plusieurs capteurs/actionneurs raccordés au groupe de tension sont défectueux. | ▶ Une vue d'ensemble de la situation des capteurs, actionneurs et appareils de commande se trouve dans le plan de circuits électriques, voir annexe « Plan de circuits électriques ».<br>▶ Vérifier que le capteur et le câblage ne sont pas endommagés, *voir page 64*. |
| L'appareil de commande KMC est défectueux. | ▶ Remplacer l'appareil de commande KMC. |

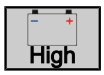
521100-




Groupe de tension (UB1) du KRONE Machine Controller (KMC)

| Cause possible | Élimination |
|---|---|
| FMI 6 : Il y a un court-circuit ou un défaut à la masse. | |
| Le câblage est défectueux. | ▶ Vérifier si le câblage présente des dommages, *voir page 64*. |
| Un ou plusieurs capteurs/actionneurs raccordés au groupe de tension sont défectueux. | ▶ Une vue d'ensemble de la situation des capteurs, actionneurs et appareils de commande se trouve dans le plan de circuits électriques, voir annexe « Plan de circuits électriques ».<br>▶ Vérifier que le capteur et le câblage ne sont pas endommagés, *voir page 64*. |
| L'appareil de commande KMC est défectueux. | ▶ Remplacer l'appareil de commande KMC. |

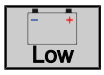
521101-




Groupe de tension (UB2) du KRONE Machine Controller (KMC)

| Cause possible | Élimination |
|---|---|
| FMI 3 : Il y a un court-circuit ou une surtension. | |
| Le câblage est défectueux. | ▶ Vérifier si le câblage présente des dommages, *voir page 64*. |
| Un ou plusieurs capteurs/actionneurs raccordés au groupe de tension sont défectueux. | ▶ Une vue d'ensemble de la situation des capteurs, actionneurs et appareils de commande se trouve dans le plan de circuits électriques, voir annexe « Plan de circuits électriques ».<br>▶ Vérifier que le capteur et le câblage ne sont pas endommagés, *voir page 64*. |
| L'appareil de commande KMC est défectueux. | ▶ Remplacer l'appareil de commande KMC. |

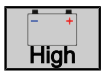
521101-




Groupe de tension (UB2) du KRONE Machine Controller (KMC)

| Cause possible | Élimination |
|---|---|
| FMI 4 : Il y a une rupture de câble, une rupture de câble/court-circuit, un défaut général ou une sous-tension. | |
| Le câblage est défectueux. | ▶ Vérifier si le câblage présente des dommages, *voir page 64*. |
| Un ou plusieurs capteurs/actionneurs raccordés au groupe de tension sont défectueux. | ▶ Une vue d'ensemble de la situation des capteurs, actionneurs et appareils de commande se trouve dans le plan de circuits électriques, voir annexe « Plan de circuits électriques ».<br>▶ Vérifier que le capteur et le câblage ne sont pas endommagés, *voir page 64*. |
| L'appareil de commande KMC est défectueux. | ▶ Remplacer l'appareil de commande KMC. |

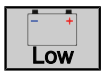
521101-




Groupe de tension (UB2) du KRONE Machine Controller (KMC)

| Cause possible | Élimination |
|---|---|
| FMI 5 : Il y a une rupture de câble, un défaut général ou une surcharge. | |
| Le câblage est défectueux. | ▶ Vérifier si le câblage présente des dommages, *voir page 64*. |
| Un ou plusieurs capteurs/actionneurs raccordés au groupe de tension sont défectueux. | ▶ Une vue d'ensemble de la situation des capteurs, actionneurs et appareils de commande se trouve dans le plan de circuits électriques, voir annexe « Plan de circuits électriques ».<br>▶ Vérifier que le capteur et le câblage ne sont pas endommagés, *voir page 64*. |
| L'appareil de commande KMC est défectueux. | ▶ Remplacer l'appareil de commande KMC. |

521101-




Groupe de tension (UB2) du KRONE Machine Controller (KMC)

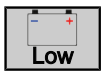
| Cause possible | Élimination |
|---|---|
| FMI 6 : Il y a un court-circuit ou un défaut à la masse. | |
| Le câblage est défectueux. | ▶ Vérifier si le câblage présente des dommages, *voir page 64*. |
| Un ou plusieurs capteurs/actionneurs raccordés au groupe de tension sont défectueux. | ▶ Une vue d'ensemble de la situation des capteurs, actionneurs et appareils de commande se trouve dans le plan de circuits électriques, voir annexe « Plan de circuits électriques ».<br>▶ Vérifier que le capteur et le câblage ne sont pas endommagés, *voir page 64*. |
| L'appareil de commande KMC est défectueux. | ▶ Remplacer l'appareil de commande KMC. |

521102-

Groupe de tension (UB3) du KRONE Machine Controller (KMC)

| Cause possible | Élimination |
|---|---|
| FMI 3 : Il y a un court-circuit ou une surtension. | |
| Le câblage est défectueux. | ▶ Vérifier si le câblage présente des dommages, *voir page 64*. |
| Un ou plusieurs capteurs/actionneurs raccordés au groupe de tension sont défectueux. | ▶ Une vue d'ensemble de la situation des capteurs, actionneurs et appareils de commande se trouve dans le plan de circuits électriques, voir annexe « Plan de circuits électriques ».<br>▶ Vérifier que le capteur et le câblage ne sont pas endommagés, *voir page 64*. |
| L'appareil de commande KMC est défectueux. | ▶ Remplacer l'appareil de commande KMC. |

521102-




Groupe de tension (UB3) du KRONE Machine Controller (KMC)

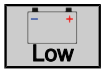
| Cause possible | Élimination |
|---|---|
| FMI 4 : Il y a une rupture de câble, une rupture de câble/court-circuit, un défaut général ou une sous-tension. | |
| Le câblage est défectueux. | ▶ Vérifier si le câblage présente des dommages, *voir page 64*. |
| Un ou plusieurs capteurs/actionneurs raccordés au groupe de tension sont défectueux. | ▶ Une vue d'ensemble de la situation des capteurs, actionneurs et appareils de commande se trouve dans le plan de circuits électriques, voir annexe « Plan de circuits électriques ».<br>▶ Vérifier que le capteur et le câblage ne sont pas endommagés, *voir page 64*. |
| L'appareil de commande KMC est défectueux. | ▶ Remplacer l'appareil de commande KMC. |

521102-

Groupe de tension (UB3) du KRONE Machine Controller (KMC)

| Cause possible | Élimination |
|---|---|
| FMI 5 : Il y a une rupture de câble, un défaut général ou une surcharge. | |
| Le câblage est défectueux. | ▶ Vérifier si le câblage présente des dommages, *voir page 64*. |
| Un ou plusieurs capteurs/actionneurs raccordés au groupe de tension sont défectueux. | ▶ Une vue d'ensemble de la situation des capteurs, actionneurs et appareils de commande se trouve dans le plan de circuits électriques, voir annexe « Plan de circuits électriques ».<br>▶ Vérifier que le capteur et le câblage ne sont pas endommagés, *voir page 64*. |
| L'appareil de commande KMC est défectueux. | ▶ Remplacer l'appareil de commande KMC. |

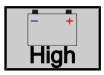
521102-




Groupe de tension (UB3) du KRONE Machine Controller (KMC)

| Cause possible | Élimination |
|---|---|
| FMI 6 : Il y a un court-circuit ou un défaut à la masse. | |
| Le câblage est défectueux. | ▶ Vérifier si le câblage présente des dommages, *voir page 64*. |
| Un ou plusieurs capteurs/actionneurs raccordés au groupe de tension sont défectueux. | ▶ Une vue d'ensemble de la situation des capteurs, actionneurs et appareils de commande se trouve dans le plan de circuits électriques, voir annexe « Plan de circuits électriques ».<br>▶ Vérifier que le capteur et le câblage ne sont pas endommagés, *voir page 64*. |
| L'appareil de commande KMC est défectueux. | ▶ Remplacer l'appareil de commande KMC. |

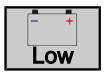
521103-




Groupe de tension (UB4) du KRONE Machine Controller (KMC)

| Cause possible | Élimination |
|---|---|
| FMI 3 : Il y a un court-circuit ou une surtension. | |
| Le câblage est défectueux. | ▶ Vérifier si le câblage présente des dommages, *voir page 64*. |
| Un ou plusieurs capteurs/actionneurs raccordés au groupe de tension sont défectueux. | ▶ Une vue d'ensemble de la situation des capteurs, actionneurs et appareils de commande se trouve dans le plan de circuits électriques, voir annexe « Plan de circuits électriques ».<br>▶ Vérifier que le capteur et le câblage ne sont pas endommagés, *voir page 64*. |
| L'appareil de commande KMC est défectueux. | ▶ Remplacer l'appareil de commande KMC. |

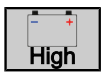
521103-




Groupe de tension (UB4) du KRONE Machine Controller (KMC)

| Cause possible | Élimination |
|---|---|
| FMI 4 : Il y a une rupture de câble, une rupture de câble/court-circuit, un défaut général ou une sous-tension. | |
| Le câblage est défectueux. | ▶ Vérifier si le câblage présente des dommages, *voir page 64*. |
| Un ou plusieurs capteurs/actionneurs raccordés au groupe de tension sont défectueux. | ▶ Une vue d'ensemble de la situation des capteurs, actionneurs et appareils de commande se trouve dans le plan de circuits électriques, voir annexe « Plan de circuits électriques ».<br>▶ Vérifier que le capteur et le câblage ne sont pas endommagés, *voir page 64*. |
| L'appareil de commande KMC est défectueux. | ▶ Remplacer l'appareil de commande KMC. |

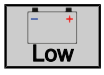
521103-




Groupe de tension (UB4) du KRONE Machine Controller (KMC)

| Cause possible | Élimination |
|---|---|
| FMI 5 : Il y a une rupture de câble, un défaut général ou une surcharge. | |
| Le câblage est défectueux. | ▶ Vérifier si le câblage présente des dommages, *voir page 64*. |
| Un ou plusieurs capteurs/actionneurs raccordés au groupe de tension sont défectueux. | ▶ Une vue d'ensemble de la situation des capteurs, actionneurs et appareils de commande se trouve dans le plan de circuits électriques, voir annexe « Plan de circuits électriques ».<br>▶ Vérifier que le capteur et le câblage ne sont pas endommagés, *voir page 64*. |
| L'appareil de commande KMC est défectueux. | ▶ Remplacer l'appareil de commande KMC. |

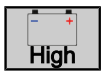
521103-




Groupe de tension (UB4) du KRONE Machine Controller (KMC)

| Cause possible | Élimination |
|---|---|
| FMI 6 : Il y a un court-circuit ou un défaut à la masse. | |
| Le câblage est défectueux. | ▶ Vérifier si le câblage présente des dommages, *voir page 64*. |
| Un ou plusieurs capteurs/actionneurs raccordés au groupe de tension sont défectueux. | ▶ Une vue d'ensemble de la situation des capteurs, actionneurs et appareils de commande se trouve dans le plan de circuits électriques, voir annexe « Plan de circuits électriques ».<br>▶ Vérifier que le capteur et le câblage ne sont pas endommagés, *voir page 64*. |
| L'appareil de commande KMC est défectueux. | ▶ Remplacer l'appareil de commande KMC. |

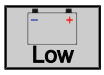
521104-




Groupe de tension (UB5) du KRONE Machine Controller (KMC)

| Cause possible | Élimination |
|---|---|
| FMI 3 : Il y a un court-circuit ou une surtension. | |
| Le câblage est défectueux. | ▶ Vérifier si le câblage présente des dommages, *voir page 64*. |
| Un ou plusieurs capteurs/actionneurs raccordés au groupe de tension sont défectueux. | ▶ Une vue d'ensemble de la situation des capteurs, actionneurs et appareils de commande se trouve dans le plan de circuits électriques, voir annexe « Plan de circuits électriques ».<br>▶ Vérifier que le capteur et le câblage ne sont pas endommagés, *voir page 64*. |
| L'appareil de commande KMC est défectueux. | ▶ Remplacer l'appareil de commande KMC. |

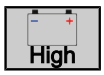
521104-




Groupe de tension (UB5) du KRONE Machine Controller (KMC)

| Cause possible | Élimination |
|---|---|
| FMI 4 : Il y a une rupture de câble, une rupture de câble/court-circuit, un défaut général ou une sous-tension. | |
| Le câblage est défectueux. | ▶ Vérifier si le câblage présente des dommages, *voir page 64*. |
| Un ou plusieurs capteurs/actionneurs raccordés au groupe de tension sont défectueux. | ▶ Une vue d'ensemble de la situation des capteurs, actionneurs et appareils de commande se trouve dans le plan de circuits électriques, voir annexe « Plan de circuits électriques ».<br>▶ Vérifier que le capteur et le câblage ne sont pas endommagés, *voir page 64*. |
| L'appareil de commande KMC est défectueux. | ▶ Remplacer l'appareil de commande KMC. |

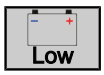
521104-




Groupe de tension (UB5) du KRONE Machine Controller (KMC)

| Cause possible | Élimination |
|---|---|
| FMI 5 : Il y a une rupture de câble, un défaut général ou une surcharge. | |
| Le câblage est défectueux. | ▶ Vérifier si le câblage présente des dommages, *voir page 64*. |
| Un ou plusieurs capteurs/actionneurs raccordés au groupe de tension sont défectueux. | ▶ Une vue d'ensemble de la situation des capteurs, actionneurs et appareils de commande se trouve dans le plan de circuits électriques, voir annexe « Plan de circuits électriques ».<br>▶ Vérifier que le capteur et le câblage ne sont pas endommagés, *voir page 64*. |
| L'appareil de commande KMC est défectueux. | ▶ Remplacer l'appareil de commande KMC. |

521104-




Groupe de tension (UB5) du KRONE Machine Controller (KMC)

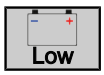
| Cause possible | Élimination |
|---|---|
| FMI 6 : Il y a un court-circuit ou un défaut à la masse. | |
| Le câblage est défectueux. | ▶ Vérifier si le câblage présente des dommages, *voir page 64*. |
| Un ou plusieurs capteurs/actionneurs raccordés au groupe de tension sont défectueux. | ▶ Une vue d'ensemble de la situation des capteurs, actionneurs et appareils de commande se trouve dans le plan de circuits électriques, voir annexe « Plan de circuits électriques ».<br>▶ Vérifier que le capteur et le câblage ne sont pas endommagés, *voir page 64*. |
| L'appareil de commande KMC est défectueux. | ▶ Remplacer l'appareil de commande KMC. |

521105-

Groupe de tension (UB6) du KRONE Machine Controller (KMC)

| Cause possible | Élimination |
|---|---|
| FMI 3 : Il y a un court-circuit ou une surtension. | |
| Le câblage est défectueux. | ▶ Vérifier si le câblage présente des dommages, *voir page 64*. |
| Un ou plusieurs capteurs/actionneurs raccordés au groupe de tension sont défectueux. | ▶ Une vue d'ensemble de la situation des capteurs, actionneurs et appareils de commande se trouve dans le plan de circuits électriques, voir annexe « Plan de circuits électriques ».<br>▶ Vérifier que le capteur et le câblage ne sont pas endommagés, *voir page 64*. |
| L'appareil de commande KMC est défectueux. | ▶ Remplacer l'appareil de commande KMC. |

521105-




Groupe de tension (UB6) du KRONE Machine Controller (KMC)

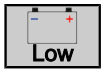
| Cause possible | Élimination |
|---|---|
| FMI 4 : Il y a une rupture de câble, une rupture de câble/court-circuit, un défaut général ou une sous-tension. | |
| Le câblage est défectueux. | ▶ Vérifier si le câblage présente des dommages, *voir page 64*. |
| Un ou plusieurs capteurs/actionneurs raccordés au groupe de tension sont défectueux. | ▶ Une vue d'ensemble de la situation des capteurs, actionneurs et appareils de commande se trouve dans le plan de circuits électriques, voir annexe « Plan de circuits électriques ».<br>▶ Vérifier que le capteur et le câblage ne sont pas endommagés, *voir page 64*. |
| L'appareil de commande KMC est défectueux. | ▶ Remplacer l'appareil de commande KMC. |

521105-

Groupe de tension (UB6) du KRONE Machine Controller (KMC)

| Cause possible | Élimination |
|---|---|
| FMI 5 : Il y a une rupture de câble, un défaut général ou une surcharge. | |
| Le câblage est défectueux. | ▶ Vérifier si le câblage présente des dommages, *voir page 64*. |
| Un ou plusieurs capteurs/actionneurs raccordés au groupe de tension sont défectueux. | ▶ Une vue d'ensemble de la situation des capteurs, actionneurs et appareils de commande se trouve dans le plan de circuits électriques, voir annexe « Plan de circuits électriques ».<br>▶ Vérifier que le capteur et le câblage ne sont pas endommagés, *voir page 64*. |
| L'appareil de commande KMC est défectueux. | ▶ Remplacer l'appareil de commande KMC. |

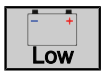
521105-




Groupe de tension (UB6) du KRONE Machine Controller (KMC)

| Cause possible | Élimination |
|---|---|
| FMI 6 : Il y a un court-circuit ou un défaut à la masse. | |
| Le câblage est défectueux. | ▶ Vérifier si le câblage présente des dommages, *voir page 64*. |
| Un ou plusieurs capteurs/actionneurs raccordés au groupe de tension sont défectueux. | ▶ Une vue d'ensemble de la situation des capteurs, actionneurs et appareils de commande se trouve dans le plan de circuits électriques, voir annexe « Plan de circuits électriques ».<br>▶ Vérifier que le capteur et le câblage ne sont pas endommagés, *voir page 64*. |
| L'appareil de commande KMC est défectueux. | ▶ Remplacer l'appareil de commande KMC. |

521106-



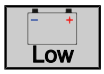

Tension d'alimentation des capteurs

| Cause possible | Dépannage |
|---|---|
| FMI 11 : La cause du défaut est inconnue. | |
| La tension d'alimentation des capteurs n'a pas pu être activée. | ▶ Noter le numéro de défaut avec le type de défaut (FMI) et contacter le concessionnaire. |

521107-

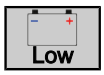
Tension d'alimentation du KRONE Machine Controller (KMC) au raccordement UE

| Cause possible | Élimination |
|---|---|
| FMI 3 : Il y a un court-circuit ou une surtension. | |
| Le câblage est défectueux. | ▶ Vérifier si le câblage présente des dommages, *voir page 64*. |
| Un ou plusieurs capteurs/actionneurs raccordés au groupe de tension sont défectueux. | ▶ Une vue d'ensemble de la situation des capteurs, actionneurs et appareils de commande se trouve dans le plan de circuits électriques, voir annexe « Plan de circuits électriques ».<br>▶ Vérifier que le capteur et le câblage ne sont pas endommagés, *voir page 64*. |
| L'appareil de commande KMC est défectueux. | ▶ Remplacer l'appareil de commande KMC. |

521107- 

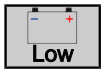
Tension d'alimentation du KRONE Machine Controller (KMC) au raccordement UE

| Cause possible | Élimination |
|---|---|
| FMI 4 : Il y a une rupture de câble, une rupture de câble/court-circuit, un défaut général ou une sous-tension. | |
| Le câblage est défectueux. | ▶ Vérifier si le câblage présente des dommages, *voir page 64*. |
| Un ou plusieurs capteurs/actionneurs raccordés au groupe de tension sont défectueux. | ▶ Une vue d'ensemble de la situation des capteurs, actionneurs et appareils de commande se trouve dans le plan de circuits électriques, voir annexe « Plan de circuits électriques ».<br>▶ Vérifier que le capteur et le câblage ne sont pas endommagés, *voir page 64*. |
| L'appareil de commande KMC est défectueux. | ▶ Remplacer l'appareil de commande KMC. |

521108- 

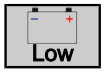
Groupe de tension (UB1) n'a pas réussi l'autotest.

| Cause possible | Élimination |
|---|---|
| FMI 4 : Il y a une rupture de câble, une rupture de câble/court-circuit, un défaut général ou une sous-tension. | |
| Il y a une rupture de câble ou un court-circuit. | ▶ Noter le numéro d'erreur avec le FMI et contacter le partenaire de service. |

521109- 

Groupe de tension (UB2) n'a pas réussi l'autotest.

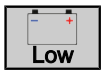
| Cause possible | Élimination |
|---|---|
| FMI 4 : Il y a une rupture de câble, une rupture de câble/court-circuit, un défaut général ou une sous-tension. | |
| Il y a une rupture de câble ou un court-circuit. | ▶ Noter le numéro d'erreur avec le FMI et contacter le partenaire de service. |

521110- 

Groupe de tension (UB3) n'a pas réussi l'autotest.

| Cause possible | Élimination |
|---|---|
| FMI 4 : Il y a une rupture de câble, une rupture de câble/court-circuit, un défaut général ou une sous-tension. | |
| Il y a une rupture de câble ou un court-circuit. | ▶ Noter le numéro d'erreur avec le FMI et contacter le partenaire de service. |

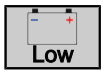
521111-




Groupe de tension (UB4) n'a pas réussi l'autotest.

| Cause possible | Élimination |
|---|---|
| FMI 4 : Il y a une rupture de câble, une rupture de câble/court-circuit, un défaut général ou une sous-tension. | |
| Il y a une rupture de câble ou un court-circuit. | ▶ Noter le numéro d'erreur avec le FMI et contacter le partenaire de service. |

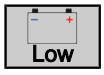
521112-




Groupe de tension (UB5) n'a pas réussi l'autotest.

| Cause possible | Élimination |
|---|---|
| FMI 4 : Il y a une rupture de câble, une rupture de câble/court-circuit, un défaut général ou une sous-tension. | |
| Il y a une rupture de câble ou un court-circuit. | ▶ Noter le numéro d'erreur avec le FMI et contacter le partenaire de service. |

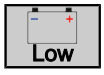
521113-




Groupe de tension (UB6) n'a pas réussi l'autotest.

| Cause possible | Élimination |
|---|---|
| FMI 4 : Il y a une rupture de câble, une rupture de câble/court-circuit, un défaut général ou une sous-tension. | |
| Il y a une rupture de câble ou un court-circuit. | ▶ Noter le numéro d'erreur avec le FMI et contacter le partenaire de service. |

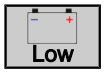
521114-




Tension d'alimentation des capteurs Uext1 défectueuse.

| Cause possible | Élimination |
|---|---|
| FMI 4 : Il y a une rupture de câble, une rupture de câble/court-circuit, un défaut général ou une sous-tension. | |
| Il y a une rupture de câble ou un court-circuit. | ▶ Noter le numéro d'erreur avec le FMI et contacter le partenaire de service. |

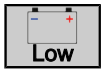
521115-




Tension d'alimentation des capteurs Uext2 défectueuse.

| Cause possible | Élimination |
|---|---|
| FMI 4 : Il y a une rupture de câble, une rupture de câble/court-circuit, un défaut général ou une sous-tension. | |
| Il y a une rupture de câble ou un court-circuit. | ▶ Noter le numéro d'erreur avec le FMI et contacter le partenaire de service. |

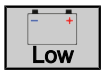
521116-




Tension d'alimentation des capteurs Uext3 défectueuse.

| Cause possible | Élimination |
|---|---|
| FMI 4 : Il y a une rupture de câble, une rupture de câble/court-circuit, un défaut général ou une sous-tension. | |
| Il y a une rupture de câble ou un court-circuit. | ▶ Noter le numéro d'erreur avec le FMI et contacter le partenaire de service. |

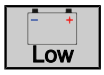
521117-




Tension d'alimentation des capteurs Uext4 défectueuse.

| Cause possible | Élimination |
|---|---|
| FMI 4 : Il y a une rupture de câble, une rupture de câble/court-circuit, un défaut général ou une sous-tension. | |
| Il y a une rupture de câble ou un court-circuit. | ▶ Noter le numéro d'erreur avec le FMI et contacter le partenaire de service. |

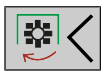
521118-




Groupe de tension (UB2) désactivé.

| Cause possible | Dépannage |
|---|---|
| FMI 11 : La cause du défaut est inconnue. | |
| La tension d'alimentation des capteurs n'a pas pu être activée. | ▶ Noter le numéro de défaut avec le type de défaut (FMI) et contacter le concessionnaire. |

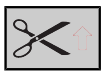
522005-



Arbre à cardan

| Cause possible | Élimination |
|---|---|
| FMI 0 : L'arbre à cardan tourne plus rapidement que la vitesse autorisée. | |
| La vitesse de rotation réglée de la prise de force, qui entraine l'arbre à cardan, est trop élevée. | ▶ Contrôler la vitesse de rotation de la prise de force réglée sur le tracteur. S'assurer que la vitesse de rotation n'est pas supérieure à 540 tr/min. |
| FMI 2 : L'arbre à cardan tourne en mode de fonctionnement « Conduite sur route ». | |
| La prise de force est activée pendant la conduite sur route. | ▶ Désactiver la prise de force pendant la conduite sur route. |

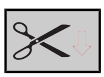
522010-



Cassette à couteaux, pour la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux »

| Cause possible | Élimination |
|---|---|
| FMI 7 : La cassette à couteaux signale une erreur. | |
| La cassette à couteaux n'est pas fermée. | ▶ Rentrer la cassette à couteaux via l'hydraulique du tracteur. |

522011-



Cassette à couteaux, pour la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux »

| Cause possible | Élimination |
|---|---|
| FMI 7 : La cassette à couteaux signale une erreur. | |
| La présélection des couteaux a été modifiée. | ▶ Sortir la cassette à couteaux via l'hydraulique du tracteur. |

522012-

Cassette à couteaux

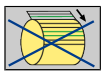
| Cause possible | Élimination |
|---|---|
| FMI 7 : La cassette à couteaux signale une erreur. | |
| La cassette à couteaux n'est pas fermée. | ▶ Fermer la cassette à couteaux via l'hydraulique du tracteur. |
| Le capteur B08 « Cassette à couteaux en haut » est défectueux ou n'est pas correctement réglé. | ▶ Contrôler et régler le capteur B08 « Cassette à couteaux en haut », *voir page 52*. |

522013-

Cassette à couteaux

| Cause possible | Élimination |
|---|---|
| FMI 7 : La cassette à couteaux n'est pas relevée et l'arbre à cardan est actif. | |
| La cassette à couteaux n'est pas sortie. | ▶ Rentrer la cassette à couteaux via l'hydraulique du tracteur. |
| Le capteur B08 « Cassette à couteaux en haut » est défectueux ou n'est pas correctement réglé. | ▶ Contrôler et régler le capteur B08 « Cassette à couteaux en haut », *voir page 52*. |

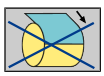
522020-



Liage par filet

| Cause possible | Élimination |
|---|---|
| FMI 7 : Le filet n'a pas été tiré. | |
| Le filet n'est pas transporté au démarrage. | ▶ Utiliser uniquement des rouleaux de filet aux dimensions prescrites. |
| Le rouleau de filet n'est pas correctement mis en place dans le dispositif de réception et/ou le dispositif de freinage des rouleaux n'est pas correctement réglé. | ▶ Insérer le rouleau de filet conformément à la description, voir chapitre Commande, « Mettre le rouleau de filet en place » et régler le frein de rouleau.<br>▶ Contrôler en particulier la saillie du filet. S'assurer qu'elle atteint au minimum 250 mm. |
| Le frein de matériel de liage ne se déclenche pas correctement. | ▶ Pour régler le frein de matériel de liage, voir chapitre Réglages « Réglage du frein de matériel de liage ».<br>▶ Contrôler le jeu axial du frein de matériel de liage. |
| Le filet est tiré alors que la coulisse de filet n'est pas encore en position d'alimentation. | ▶ Contrôler le capteur B02 « Liage activé ».<br>▶ Contrôler le capteur B61 « Liage 1 (passif) » et régler la position d'alimentation, *voir page 57*. |

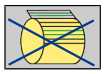
522020-



Enroulement de film

| Cause possible | Élimination |
|---|---|
| FMI 7 : Le film n'a pas été tiré. | |
| Le film n'est pas transporté au démarrage. | ▶ Utiliser uniquement des rouleaux de film aux dimensions prescrites. |
| Le rouleau de film n'est pas correctement mis en place dans le dispositif de réception et/ou les disques de frein ne sont pas correctement réglés. | ▶ Insérer le rouleau de film conformément à la description, voir chapitre Enroulement de film, « Mettre en place le film ».<br>▶ Contrôler et régler le freinage des disques de frein, voir chapitre Maintenance, « Contrôle et réglage du freinage des disques de frein ». |
| La saillie du film est trop courte. | ▶ Contrôler la saillie du film. S'assurer qu'elle atteint au minimum 250 mm. |
| Le moteur de liage est défectueux. | ▶ Contrôler le moteur de liage. |

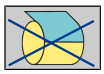
522021-



Liage par filet

| Cause possible | Élimination |
|---|---|
| FMI 7 : Le filet est arrêté alors que le liage est activé. Le filet se déchire après le démarrage ou pendant l'enrubannage. | |
| Le réglage du frein de rouleau est trop fort. | ▶ Contrôler le réglage du frein de rouleau. |
| L'unité de coupe est tombée dans le filet. | ▶ Éliminer les salissures au niveau de l'unité de coupe.<br>▶ Contrôler le réglage de l'unité de coupe.<br>▶ Vérifier si l'unité de coupe s'enclenche/se tend au cours de l'alimentation. |
| L'unité de coupe ne s'enclenche pas. | |
| L'unité de coupe est trop basse. | |

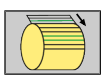
522021-



Enroulement de film

| Cause possible | Élimination |
|---|---|
| FMI 7 : Le film est arrêté alors que le liage est activé. Le film se déchire après le démarrage ou pendant l'enrubannage. | |
| Les disques de frein ne sont pas réglés correctement. | ▶ Réduire le freinage des disques de frein, voir chapitre Maintenance, « Contrôle et réglage du freinage des disques de frein ». |
| L'unité de coupe est tombée dans le film. | ▶ Éliminer les salissures au niveau de l'unité de coupe.<br>▶ Contrôler le réglage de l'unité de coupe.<br>▶ Vérifier si l'unité de coupe s'enclenche/se tend au cours de l'alimentation. |
| L'unité de coupe ne s'enclenche pas. | |
| L'unité de coupe est trop basse. | |
| La vitesse de rotation est trop élevée. | ▶ Contrôler la vitesse de rotation. Elle ne peut pas dépasser 540 tr/min. |

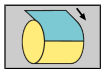
522022-



Liage par filet

| Cause possible | Élimination |
|---|---|
| FMI 7 : Le filet se déplace alors que le liage n’a pas été démarré. | |
| Le filet est tiré lors du pressage. | ▶ Tendre davantage le ressort pour le frein de matériel de liage, voir chapitre Réglages, « Réglage du frein de matériel de liage ». |
| Le filet est trop loin dans le canal de pressage. | ▶ Contrôler la saillie du filet.<br>▶ Contrôler le capteur B61 « Liage 1 (passif) » et régler la position d’alimentation, *voir page 57*. |

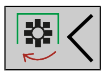
522022-



Enroulement de film

| Cause possible | Élimination |
|---|---|
| FMI 7 : Le film se déplace alors que le liage n’a pas été démarré. | |
| La saillie du film est trop longue. | ▶ Contrôler la saillie du film. S’assurer qu’elle atteint au maximum 250 mm.<br>▶ Contrôler et régler le freinage des disques de frein, voir chapitre Maintenance, « Contrôle et réglage du freinage des disques de frein ». |

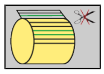
522023-



Rouleau d'alimentation liage par filet/enroulement de film

| Cause possible | Élimination |
|---|---|
| FMI 7 : La vitesse de rotation minimale du rouleau d'alimentation alors que le filet est tendu n’est pas atteinte. | |
| La machine est bloquée. | ▶ Remédier au blocage. |
| La prise de force tourne trop lentement. | ▶ Régler une vitesse de rotation plus élevée sur la prise de force via le tracteur. |

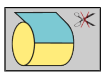
522024-



Liage par filet

| Cause possible | Élimination |
|---|---|
| FMI 7 : Le filet n’a pas été séparé. Le filet n'est pas coupé proprement. | |
| L’unité de coupe est émoussée. | ▶ Éliminer les salissures au niveau de l’unité de coupe.<br>▶ Remplacer l’unité de coupe. |
| L'unité de coupe n’est pas tendue. | ▶ Éliminer les salissures au niveau de l’unité de coupe.<br>▶ Contrôler et régler la position de coupe, *voir page 58*. |
| Le moteur de liage est défectueux. | ▶ Contrôler le moteur de liage. |
| Le câble d'acier est défectueux. | ▶ Contrôler le câble d'acier. |

522024-



Enroulement de film

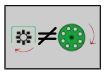
| Cause possible | Élimination |
|---|---|
| FMI 7 : Le film n’a pas été séparé. Le film n'est pas coupé proprement. | |
| L’unité de coupe est émoussée. | ▶ Éliminer les salissures au niveau de l’unité de coupe.<br>▶ Remplacer l’unité de coupe. |
| L'unité de coupe n’est pas tendue. | ▶ Éliminer les salissures au niveau de l’unité de coupe.<br>▶ Contrôler et régler la position de coupe, *voir page 58*. |
| Le moteur de liage est défectueux. | ▶ Contrôler le moteur de liage. |
| Le câble d'acier est défectueux. | ▶ Contrôler le câble d'acier. |

522035-

Remplissage de la chambre à balles

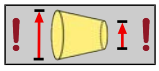
| Cause possible | Élimination |
|---|---|
| FMI 0 : Le remplissage maximum de la chambre à balles est atteint. La balle ronde doit impérativement être liée, même s’il convient de lier manuellement. Sur le long terme, cela peut détériorer la machine. | |
| Trop de matière récoltée arrive trop rapidement dans la chambre à balles. | ▶ Réduire plus tôt la vitesse de conduite et l’adapter à l’andain. |
| Aucune présignalisation n’est réglée. | ▶ Régler une présignalisation, *voir page 39*. |
| La présignalisation a été ignorée et la chambre à balles a été chargée avec trop de matière récoltée. | ▶ Respecter la présignalisation.<br>▶ Ne pas surcharger continuellement la chambre à balles. |

522038-


Chambre à balles fond à rouleaux

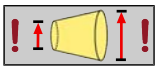
| Cause possible | Élimination |
|---|---|
| FMI 1 : La vitesse de consigne du fond à rouleaux de la chambre à balles n’a pas été atteinte. | |
| Le fond à rouleaux tourne plus lentement qu’il ne devrait. Cela engendre du patinage. | ▶ Utiliser moins de couteaux.<br>▶ Désactiver complètement les couteaux ou démonter partiellement. |
| Une matière récoltée très lourde et/ou humide est chargée. | ▶ Réduire la pression de compression.<br>▶ Contrôler et régler le capteur B01 « Vitesse de rotation chambre à balles », *voir page 52*. |

522040-


Balles rondes dans la chambre à balles

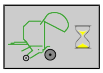
| Cause possible | Élimination |
|---|---|
| FMI 0 : Il existe un problème de remplissage. La balle ronde dans la chambre à balles est trop petite sur le côté droit. | |
| Remplissage de la chambre à balles très irrégulier. Plus de matière à presser a été amenée sur le côté gauche que sur le côté droit. | ▶ Remplir la chambre à balles de manière plus uniforme.<br>▶ Conduire plus lentement à la fin de la balle ronde.<br>▶ Contrôler et régler le capteur B10 « Indicateur de remplissage à droite », *voir page 55*. |

522041-

 Balles rondes dans la chambre à balles

| Cause possible | Élimination |
|---|---|
| FMI 0 : Il existe un problème de remplissage. La balle ronde dans la chambre à balles est trop petite sur le côté gauche. | |
| Remplissage de la chambre à balles très irrégulier. Plus de matière à presser a été amenée sur le côté droit que sur le côté gauche. | ▶ Remplir la chambre à balles de manière plus uniforme.<br>▶ Conduire plus lentement à la fin de la balle ronde.<br>▶ Contrôler et régler le capteur B09 « Indicateur de remplissage à gauche », *voir page 55*. |

522046-

 trappe arrière

| Cause possible | Élimination |
|---|---|
| FMI 7 : La trappe arrière n'a pas pu être fermée dans les délais impartis. | |
| Le capteur est défectueux ou mal réglé. | ▶ Contrôler et régler les capteurs B11 /B12 « Crochet de fermeture chambre à balles gauche/Crochet de fermeture chambre à balles droite », *voir page 52*. |
| La trappe arrière bloque d'un point de vue mécanique. | ▶ Retirer le blocage, par exemple la matière récoltée. |
| Le robinet d'arrêt de la trappe arrière bloque le système hydraulique. | ▶ Ouvrir le robinet d'arrêt de la trappe arrière, voir chapitre Sécurité « Robinet d'arrêt de la trappe arrière ». |
| La pression hydraulique est insuffisante. | ▶ Vérifier si la vitesse de rotation de l'arbre à cardan est suffisante et augmenter le cas échéant. |

522047-

trappe arrière

| Cause possible | Élimination |
|---|---|
| FMI 2 : La trappe arrière est ouverte lors de la mise en service de la machine. | |
| La trappe arrière n'est pas verrouillée. | ▶ Fermer la trappe arrière via l'hydraulique du tracteur. |
| Le capteur est défectueux ou mal réglé. | ▶ Contrôler et régler les capteurs B11 /B12 « Crochet de fermeture chambre à balles gauche/Crochet de fermeture chambre à balles droite », *voir page 52*. |

522048-

trappe arrière

| Cause possible | Élimination |
|---|---|
| FMI 2 : La trappe arrière est ouverte au cours du mode de fonctionnement « Conduite sur route ». | |
| La trappe arrière n'est pas verrouillée. | ▶ Fermer la trappe arrière via l'hydraulique du tracteur. |
| Le capteur est défectueux ou mal réglé. | ▶ Contrôler et régler les capteurs B11 /B12 « Crochet de fermeture chambre à balles gauche/Crochet de fermeture chambre à balles droite », *voir page 52*. |

522049-

trappe arrière

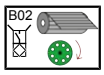
| Cause possible | Élimination |
|---|---|
| FMI 2 : Une trappe arrière non fermée a été détectée, alors qu'aucun liage n'a eu lieu depuis la dernière fermeture. | |
| La pression de compression est trop élevée. | ▶ Démarrer un enroulement de film ou un liage de filet en commande manuelle et lier la balle ronde, *voir page 44*. |
| La chambre à balles est surchargée, de sorte qu'elle a été ouverte par la balle ronde. | ▶ Vider manuellement la chambre à balles. |
| La trappe arrière n'est pas verrouillée correctement. | ▶ Rouvrir la trappe arrière et la refermer. |

522101-

Capteur B01 « Vitesse de rotation chambre à balles »

| Cause possible | Dépannage |
|---|---|
| FMI 4 : Il y a une rupture de câble, une rupture de câble / un court-circuit, un défaut général ou une sous-tension.<br>FMI 5 : Il y a une rupture de câble, un défaut général ou une surcharge. | |
| Le capteur est endommagé à l'extérieur. | ▶ Contrôler l'endommagement du capteur et du câblage,*voir page 64*. |
| Le câblage du capteur est défectueux. | |

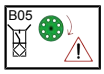
522102-




Capteur B02 « Liage activé »

| Cause possible | Dépannage |
|---|---|
| FMI 4 : Il y a une rupture de câble, une rupture de câble / un court-circuit, un défaut général ou une sous-tension.<br>FMI 5 : Il y a une rupture de câble, un défaut général ou une surcharge. | |
| Le capteur est endommagé à l'extérieur. | ▶ Contrôler l'endommagement du capteur et du câblage,*voir page 64*. |
| Le câblage du capteur est défectueux. | |

522105-




Capteur B05 « Patinage fond à rouleaux »

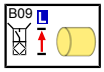
| Cause possible | Dépannage |
|---|---|
| FMI 4 : Il y a une rupture de câble, une rupture de câble / un court-circuit, un défaut général ou une sous-tension.<br>FMI 5 : Il y a une rupture de câble, un défaut général ou une surcharge. | |
| Le capteur est endommagé à l'extérieur. | ▶ Contrôler l'endommagement du capteur et du câblage,*voir page 64*. |
| Le câblage du capteur est défectueux. | |

522108-

Capteur B08 « Cassette à couteaux en haut »

| Cause possible | Dépannage |
|---|---|
| FMI 4 : Il y a une rupture de câble, une rupture de câble / un court-circuit, un défaut général ou une sous-tension.<br>FMI 5 : Il y a une rupture de câble, un défaut général ou une surcharge. | |
| Le capteur est endommagé à l'extérieur. | ▶ Contrôler l'endommagement du capteur et du câblage,*voir page 64*. |
| Le câblage du capteur est défectueux. | |

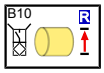
522109-




Capteur B09 « Indicateur de remplissage à gauche »

| Cause possible | Dépannage |
|---|---|
| FMI 4 : Il y a une rupture de câble, une rupture de câble / un court-circuit, un défaut général ou une sous-tension.<br>FMI 5 : Il y a une rupture de câble, un défaut général ou une surcharge. | |
| Le capteur est endommagé à l'extérieur. | ▶ Contrôler l'endommagement du capteur et du câblage,*voir page 64*. |
| Le câblage du capteur est défectueux. | |

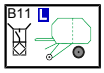
522110-




Capteur B10 « Indicateur de remplissage à droite »

| Cause possible | Dépannage |
|---|---|
| FMI 4 : Il y a une rupture de câble, une rupture de câble / un court-circuit, un défaut général ou une sous-tension.<br>FMI 5 : Il y a une rupture de câble, un défaut général ou une surcharge. | |
| Le capteur est endommagé à l'extérieur. | ▶ Contrôler l'endommagement du capteur et du câblage,*voir page 64*. |
| Le câblage du capteur est défectueux. | |

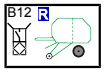
522111-




Capteur B11 « Crochet de fermeture chambre à balles gauche »

| Cause possible | Dépannage |
|---|---|
| FMI 4 : Il y a une rupture de câble, une rupture de câble / un court-circuit, un défaut général ou une sous-tension.<br>FMI 5 : Il y a une rupture de câble, un défaut général ou une surcharge. | |
| Le capteur est endommagé à l'extérieur. | ▶ Contrôler l'endommagement du capteur et du câblage,*voir page 64*. |
| Le câblage du capteur est défectueux. | |

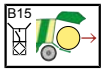
522112-




Capteur B12 « Crochet de fermeture chambre à balles droite »

| Cause possible | Dépannage |
|---|---|
| FMI 4 : Il y a une rupture de câble, une rupture de câble / un court-circuit, un défaut général ou une sous-tension.<br>FMI 5 : Il y a une rupture de câble, un défaut général ou une surcharge. | |
| Le capteur est endommagé à l'extérieur. | ▶ Contrôler l'endommagement du capteur et du câblage,*voir page 64*. |
| Le câblage du capteur est défectueux. | |

522115-




Capteur B15 « Éjection de la balle »

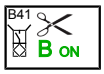
| Cause possible | Dépannage |
|---|---|
| FMI 4 : Il y a une rupture de câble, une rupture de câble / un court-circuit, un défaut général ou une sous-tension.<br>FMI 5 : Il y a une rupture de câble, un défaut général ou une surcharge. | |
| Le capteur est endommagé à l'extérieur. | ▶ Contrôler l'endommagement du capteur et du câblage,*voir page 64*. |
| Le câblage du capteur est défectueux. | |

522140-

Capteur B40 « Groupe de couteaux B sorti (pour la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux ») »

| Cause possible | Dépannage |
|---|---|
| FMI 4 : Il y a une rupture de câble, une rupture de câble / un court-circuit, un défaut général ou une sous-tension.<br>FMI 5 : Il y a une rupture de câble, un défaut général ou une surcharge. | |
| Le capteur est endommagé à l'extérieur. | ▶ Contrôler l'endommagement du capteur et du câblage,*voir page 64*. |
| Le câblage du capteur est défectueux. | |

522141-




Capteur B41 « Groupe de couteaux B rentré (pour la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux ») »

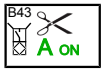
| Cause possible | Dépannage |
|---|---|
| FMI 4 : Il y a une rupture de câble, une rupture de câble / un court-circuit, un défaut général ou une sous-tension.<br>FMI 5 : Il y a une rupture de câble, un défaut général ou une surcharge. | |
| Le capteur est endommagé à l'extérieur. | ▶ Contrôler l'endommagement du capteur et du câblage,*voir page 64*. |
| Le câblage du capteur est défectueux. | |

522142-

Capteur B42 « Groupe de couteaux A sorti (pour la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux ») »

| Cause possible | Dépannage |
|---|---|
| FMI 4 : Il y a une rupture de câble, une rupture de câble / un court-circuit, un défaut général ou une sous-tension.<br>FMI 5 : Il y a une rupture de câble, un défaut général ou une surcharge. | |
| Le capteur est endommagé à l'extérieur. | ▶ Contrôler l'endommagement du capteur et du câblage,*voir page 64*. |
| Le câblage du capteur est défectueux. | |

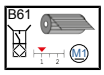
522143-




Capteur B43 « Groupe de couteaux A rentré (pour la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux ») »

| Cause possible | Dépannage |
|---|---|
| FMI 4 : Il y a une rupture de câble, une rupture de câble / un court-circuit, un défaut général ou une sous-tension.<br>FMI 5 : Il y a une rupture de câble, un défaut général ou une surcharge. | |
| Le capteur est endommagé à l'extérieur. | ▶ Contrôler l'endommagement du capteur et du câblage,*voir page 64*. |
| Le câblage du capteur est défectueux. | |

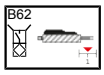
522161-




Capteur B61 « Liage 1 (passif) »

| Cause possible | Dépannage |
|---|---|
| FMI 4 : Il y a une rupture de câble, une rupture de câble / un court-circuit, un défaut général ou une sous-tension.<br>FMI 5 : Il y a une rupture de câble, un défaut général ou une surcharge. | |
| Le capteur est endommagé à l'extérieur. | ▶ Contrôler l'endommagement du capteur et du câblage,*voir page 64*. |
| Le câblage du capteur est défectueux. | |

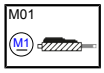
522162-




Capteur B62 « Liage 2 (actif) »

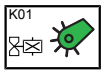
| Cause possible | Dépannage |
|---|---|
| FMI 4 : Il y a une rupture de câble, une rupture de câble / un court-circuit, un défaut général ou une sous-tension.<br>FMI 5 : Il y a une rupture de câble, un défaut général ou une surcharge. | |
| Le capteur est endommagé à l'extérieur. | ▶ Contrôler l'endommagement du capteur et du câblage,*voir page 64*. |
| Le câblage du capteur est défectueux. | |

522300-



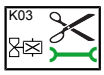

Actionneur M01 « Moteur liage 1 (passif) »

| Cause possible | Dépannage |
|---|---|
| FMI 5 : Il y a une rupture de câble, un défaut général ou une surcharge.<br>FMI 6 : Il y a un court-circuit à la masse ou le courant est trop élevé. | |
| L'actionneur est endommagé à l'extérieur. | ▶ Contrôler l'endommagement de l'actionneur et du câblage,*voir page 64*. |
| Le câblage de l'actionneur est défectueux. | |

522301- 

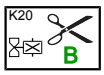
Actionneur K01 « Ramasseur »

| Cause possible | Dépannage |
|---|---|
| FMI 5 : Il y a une rupture de câble, un défaut général ou une surcharge.<br>FMI 6 : Il y a un court-circuit à la masse ou le courant est trop élevé. | |
| L'actionneur est endommagé à l'extérieur. | ▶ Contrôler l'endommagement de l'actionneur et du câblage,*voir page 64*. |
| Le câblage de l'actionneur est défectueux. | |

522303- 

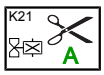
Actionneur K03 « Relever/abaisser la cassette à couteaux »

| Cause possible | Dépannage |
|---|---|
| FMI 5 : Il y a une rupture de câble, un défaut général ou une surcharge.<br>FMI 6 : Il y a un court-circuit à la masse ou le courant est trop élevé. | |
| L'actionneur est endommagé à l'extérieur. | ▶ Contrôler l'endommagement de l'actionneur et du câblage,*voir page 64*. |
| Le câblage de l'actionneur est défectueux. | |

522320- 

Actionneur K20 « Groupe de couteaux B (pour la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux ») »

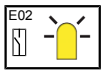
| Cause possible | Dépannage |
|---|---|
| FMI 5 : Il y a une rupture de câble, un défaut général ou une surcharge.<br>FMI 6 : Il y a un court-circuit à la masse ou le courant est trop élevé. | |
| L'actionneur est endommagé à l'extérieur. | ▶ Contrôler l'endommagement de l'actionneur et du câblage,*voir page 64*. |
| Le câblage de l'actionneur est défectueux. | |

522321- 

Actionneur K21 « Groupe de couteaux A (pour la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux ») »

| Cause possible | Dépannage |
|---|---|
| FMI 5 : Il y a une rupture de câble, un défaut général ou une surcharge.<br>FMI 6 : Il y a un court-circuit à la masse ou le courant est trop élevé. | |
| L'actionneur est endommagé à l'extérieur. | ▶ Contrôler l'endommagement de l'actionneur et du câblage,*voir page 64*. |
| Le câblage de l'actionneur est défectueux. | |

522402-




Actionneur E02 « Gyrophare »

| Cause possible | Dépannage |
|---|---|
| FMI 5 : Il y a une rupture de câble, un défaut général ou une surcharge.<br>FMI 6 : Il y a un court-circuit à la masse ou le courant est trop élevé. | |
| L'actionneur est endommagé à l'extérieur. | ▶ Contrôler l'endommagement de l'actionneur et du câblage,*voir page 64*. |
| Le câblage de l'actionneur est défectueux. | |

522420-

Actionneur E20/E21 « Éclairage de travail rouleau de filet (pour la version

��Enroulement de film et filet�� et ��Éclairage de travail��) »

| Cause possible | Dépannage |
|---|---|
| FMI 5 : Il y a une rupture de câble, un défaut général ou une surcharge.<br>FMI 6 : Il y a un court-circuit à la masse ou le courant est trop élevé. | |
| L'actionneur est endommagé à l'extérieur. | ▶ Contrôler l'endommagement de l'actionneur et du câblage,*voir page 64*. |
| Le câblage de l'actionneur est défectueux. | |

522421-

Actionneur E21 « Éclairage de travail enroulement de film (pour la version

��Enroulement de film et filet��) »

| Cause possible | Dépannage |
|---|---|
| FMI 5 : Il y a une rupture de câble, un défaut général ou une surcharge.<br>FMI 6 : Il y a un court-circuit à la masse ou le courant est trop élevé. | |
| L'actionneur est endommagé à l'extérieur. | ▶ Contrôler l'endommagement de l'actionneur et du câblage,*voir page 64*. |
| Le câblage de l'actionneur est défectueux. | |

522422-

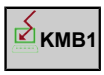
Actionneur E22/E23 « Éclairage de maintenance capot latéral gauche/droite »

| Cause possible | Dépannage |
|---|---|
| FMI 5 : Il y a une rupture de câble, un défaut général ou une surcharge.<br>FMI 6 : Il y a un court-circuit à la masse ou le courant est trop élevé. | |
| L'actionneur est endommagé à l'extérieur. | ▶ Contrôler l'endommagement de l'actionneur et du câblage,*voir page 64*. |
| Le câblage de l'actionneur est défectueux. | |

522500-

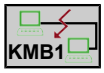
| Cause possible | Élimination |
|---|---|
| FMI 13 : Des valeurs de configuration erronées ont été enregistrées. | |
| Un type de machine invalide a été indiqué. | ▶ Adapter le type de machine.<br>▶ Redémarrer la machine. |
| Les paramètres de configuration de la machine sont invalides. | ▶ Configurer correctement la machine.<br>▶ Redémarrer la machine. |

522530-



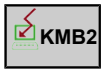

| Cause possible | Dépannage |
|---|---|
| FMI 31 : La condition est remplie. | |
| Le câblage est défectueux. | ▶ Contrôler le câblage. |
| L'appareil de commande est défectueux. | ▶ Noter le numéro de défaut avec le type de défaut (FMI) et contacter le concessionnaire. |

522531-



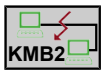

| Cause possible | Dépannage |
|---|---|
| FMI 19 : Un défaut réseau / CAN est survenu. | |
| Le câblage est défectueux. | ▶ Contrôler le câblage. |
| L'appareil de commande est défectueux. | ▶ Noter le numéro de défaut avec le type de défaut (FMI) et contacter le concessionnaire. |

522532-



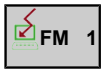

| Cause possible | Dépannage |
|---|---|
| FMI 31 : La condition est remplie. | |
| Le câblage est défectueux. | ▶ Contrôler le câblage. |
| L'appareil de commande est défectueux. | ▶ Noter le numéro de défaut avec le type de défaut (FMI) et contacter le concessionnaire. |

522533-



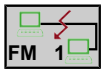
| Cause possible | Dépannage |
|---|---|
| FMI 19 : Un défaut réseau / CAN est survenu. | |
| Le câblage est défectueux. | ▶ Contrôler le câblage. |
| L'appareil de commande est défectueux. | ▶ Noter le numéro de défaut avec le type de défaut (FMI) et contacter le concessionnaire. |

522540-




| Cause possible | Dépannage |
|---|---|
| FMI 31 : La condition est remplie. | |
| Le câblage est défectueux. | ▶ Contrôler le câblage. |
| L'appareil de commande est défectueux. | ▶ Noter le numéro de défaut avec le type de défaut (FMI) et contacter le concessionnaire. |

522541-




| Cause possible | Dépannage |
|---|---|
| FMI 19 : Un défaut réseau / CAN est survenu. | |
| Le câblage est défectueux. | ▶ Contrôler le câblage. |
| L'appareil de commande est défectueux. | ▶ Noter le numéro de défaut avec le type de défaut (FMI) et contacter le concessionnaire. |

# 9 Index

## A

Acquitter le message de défaut ..... 63
Affichages dans l'écran de base ..... 26
Aktortest ..... 59
Appeler le niveau de menu ..... 34
Appeler l'écran de base ..... 28

## B

B08 cassette à couteaux en haut ..... 54

## C

Capteur B08 régler « Cassette à couteaux en haut » ..... 54
Cassette à couteaux en haut
Régler le capteur ..... 54
Commande manuelle (enroulement de film et filet, terminal) ..... 45
Commande manuelle (liage par filet, terminal) ... 44
Commander la commutation des groupes de couteaux hydraulique ..... 30
Commutation entre terminaux ..... 51
Compteur du client ..... 47
Compteur totalisateur ..... 49
Correction du remplissage (terminal) ..... 43
Correction remplissage (terminal) ..... 43

## D

Défauts du système électrique/électronique ..... 62
Diagnostic des actionneurs numériques ..... 60
Diamètre des balles
Régler le capteur ..... 56
Diamètre des balles (terminal) ..... 41

## E

Écran tactile ..... 15, 18
Éliminer l'erreur au niveau d'un capteur / actionneur ..... 64
Enclencher/éteindre le terminal ..... 11, 16, 19

## F

Fonctions différentes par rapport au terminal ISOBUS KRONE ..... 22

## L

Liage dans le niveau de menu ..... 37
Ligne d'état ..... 23
Liste des défauts de tous les messages de défaut ..... 64

## M

Menu 1 « Nombre de couches du filet » (liage par filet) ... 38
Menu 1 « Nombre de couches du film » (enroulement du film) ... 38
Menu 10 « Commande manuelle » (pour la version « Liage par filet ») ... 44
Menu 10 ��Commande manuelle�� (pour la version ��Enroulement de film et filet��) ... 45
Menu 13 « Compteurs » ... 46
Menu 13-1 « Compteur du client » ... 47
Menu 13-2 « Compteur totalisateur » ... 49
Menu 14 « ISOBUS » ... 50
Menu 14-9 « Commutation entre terminaux » ... 50
Menu 15 « Réglages » ... 51
Menu 15-1 « Test des capteurs » ... 52
Menu 15-2 «Test des acteurs» ... 59
Menu 15-3 « Info sur le logiciel » ... 61
Menu 3 « Présignalisation » ... 39
Menu 4 « Temporisation du démarrage du liage » (enroulement de film) ... 40
Menu 4 « Temporisation du démarrage du liage » (liage par filet) ... 39
Menu 5 « Diamètre des balles » ... 41
Menu 7 « Sensibilité de l'indicateur de direction » ... 42
Menu 8 ��Sélection genre de liage�� (pour la version ��Enroulement de film et filet��) ... 43
Menu 9 « Correction du remplissage » ... 43
Messages de défaut ... 62
Modifier la valeur ... 35
Modifier le mode ... 36

## N

Nombre de couches de film (enroulement de film, terminal) ... 38
Nombre de couches du filet (liage par filet, terminal) ... 38

## P

Position moteur de liage
    Régler le capteur ... 56
Présignalisation (terminal) ... 39
Pression de compression
    Régler le capteur ... 55

## R

Raccorder le terminal ... 3
Raccorder le terminal BETA II de KRONE ... 3
Raccorder le terminal étranger ISOBUS ... 9
Raccorder le terminal ISOBUS KRONE (CCI 1200) ... 7
Raccorder le terminal ISOBUS KRONE (CCI 200, terminal DELTA) ... 5
Réglage de la position d'alimentation ... 57
Réglage de la position de coupe ... 58
Réglage de la position de liage ... 58
Réglages (terminal) ... 51
Réglages ISOBUS (terminal) ... 50
Régler la pression de compression ... 30
Régler le capteur B09/B10 « Indicateur de remplissage gauche/droite » ... 55, 56
Régler le capteur B09/B10 Indicateur de remplissage gauche/droite ... 55, 56
Régler le capteur B61 « Liage 1 (passif) » ... 56
Régler le capteur B61 Liage 1 (passif) ... 56
Régler le diamètre des balles ... 29

## S

Sélection genre de liage (enroulement de film et filet, terminal) ... 43
Sélectionner un menu ... 34
Sensibilité de l'indicateur de direction (terminal) 42
Sensibilité de l'indicateur de direction (terminal) 42
Sensortest ... 52
Software-Info ... 61
Structure de l'écran ... 12, 17, 20
Structure de menu ... 32
Symboles récurrents ... 33

## T

Temporisation du démarrage du liage (enroulement de film, terminal) ..... 41
Temporisation du démarrage du liage (liage par filet, terminal) ..... 40
Terminal
- Appeler le niveau de menu ..... 34
- Commande manuelle (enroulement de film et filet) ..... 45
- Commande manuelle (liage par filet) ..... 44
- Commutation entre terminaux ..... 51
- Compteurs ..... 46
- Correction du remplissage ..... 43
- Diamètre des balles ..... 41
- Liage dans le niveau de menu ..... 37
- Nombre de couches de film ..... 38
- Nombre de couches du filet ..... 38
- Présignalisation ..... 39
- Réglages ..... 51
- Réglages ISOBUS ..... 50
- Sélectionner le genre de liage (enroulement de film et filet) ..... 43
- Sensibilité de l'indicateur de direction ..... 42
- Temporisation du démarrage du liage (enroulement de film) ..... 41
- Temporisation du démarrage du liage (liage par filet) ..... 40
- Test des acteurs ..... 59
- Test des capteurs ..... 52

Terminal – Fonctions de la machine ..... 23
Terminal – menus ..... 32
Terminal – messages de défaut ..... 62
Terminal BETA II de KRONE ..... 10
Terminal ISOBUS d'autres fabricants ..... 21
Terminal ISOBUS KRONE (CCI 1200) ..... 18
Terminal ISOBUS KRONE (CCI 200, terminal DELTA) ..... 13
Touche de raccourci ISOBUS (ISB) ..... 14
Touche de raccourci ISOBUS non présente 10, 21
Touches ..... 24
Types de défauts possibles (FMI) ..... 63

## Z

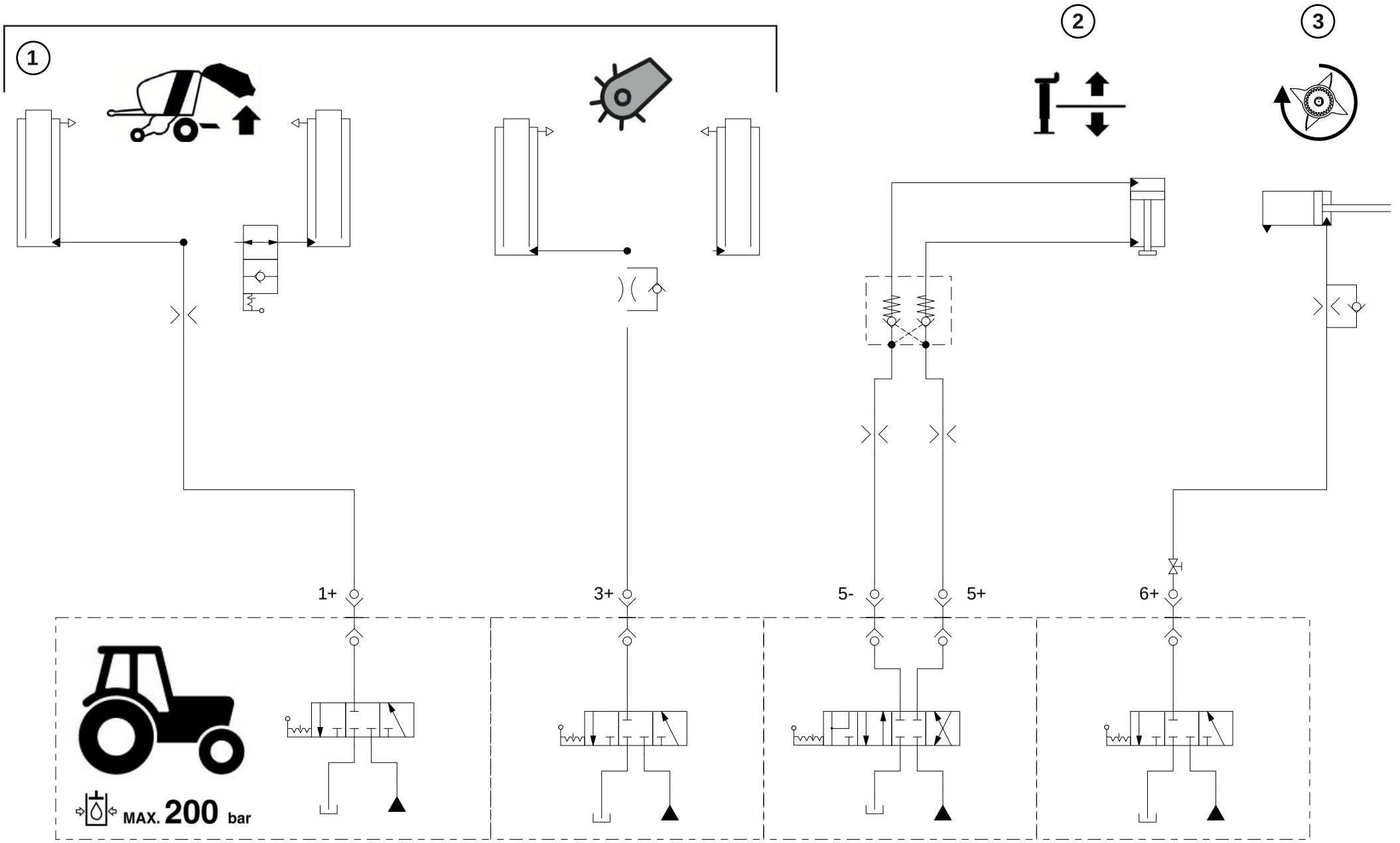
Zähler ..... 46

**Cette page est restée délibérément vierge.**

# 18 Annexe

## 18.1 Schémas des circuits de l'hydraulique

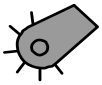
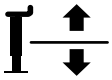
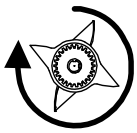
# Comprima F 125 - 1, F 155 - 1



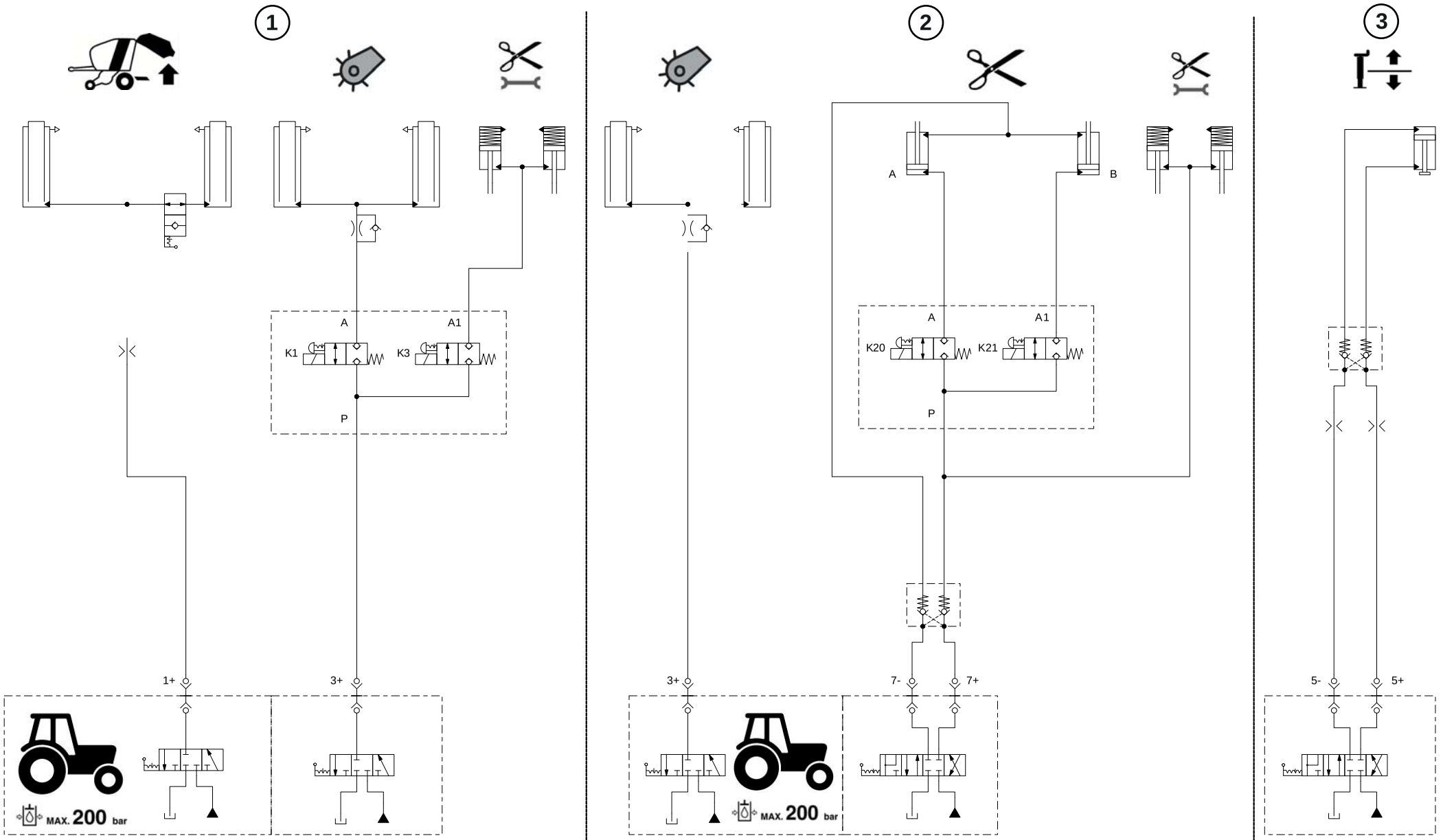
**Comprima F 125 - 1/Comprima F 155 - 1**

| | | | |
|---|---|---|---|
| 1 | Equipement standard | 3 | Version « Système d'inversion » |
| 2 | Version « Pied d'appui hydraulique » | | |

**Signification des symboles dans le plan des circuits hydrauliques**

| | |
|---|---|
| | Trappe arrière sur la chambre à balles |
|  | Ramasseur |
|  | Pied d'appui hydraulique |
|  | Système d'inversion |

# Comprima F 125 XC - 1, F 155 XC - 1




| | | K1 | K3 |
|---|---|---|---|
| | ↑ | • | |
| | ↓ | • | |
| | ↑ | | • |
| | ↓ | | • |

| | | K20 | K21 |
|---|---|---|---|
| | ↑ A | | • |
| | ↑ B | • | |
| | ↓ | • | • |
| | ↑ | | |
| | ↓ | | |

150 102 161 00

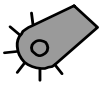
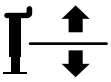
**Comprima F 125 XC - 1/Comprima F 155 XC - 1**

| | | | |
|---|---|---|---|
| 1 | Equipement standard | 3 | Version « Pied d'appui hydraulique » |
| 2 | Version « Commutation des groupes de couteaux » | | |

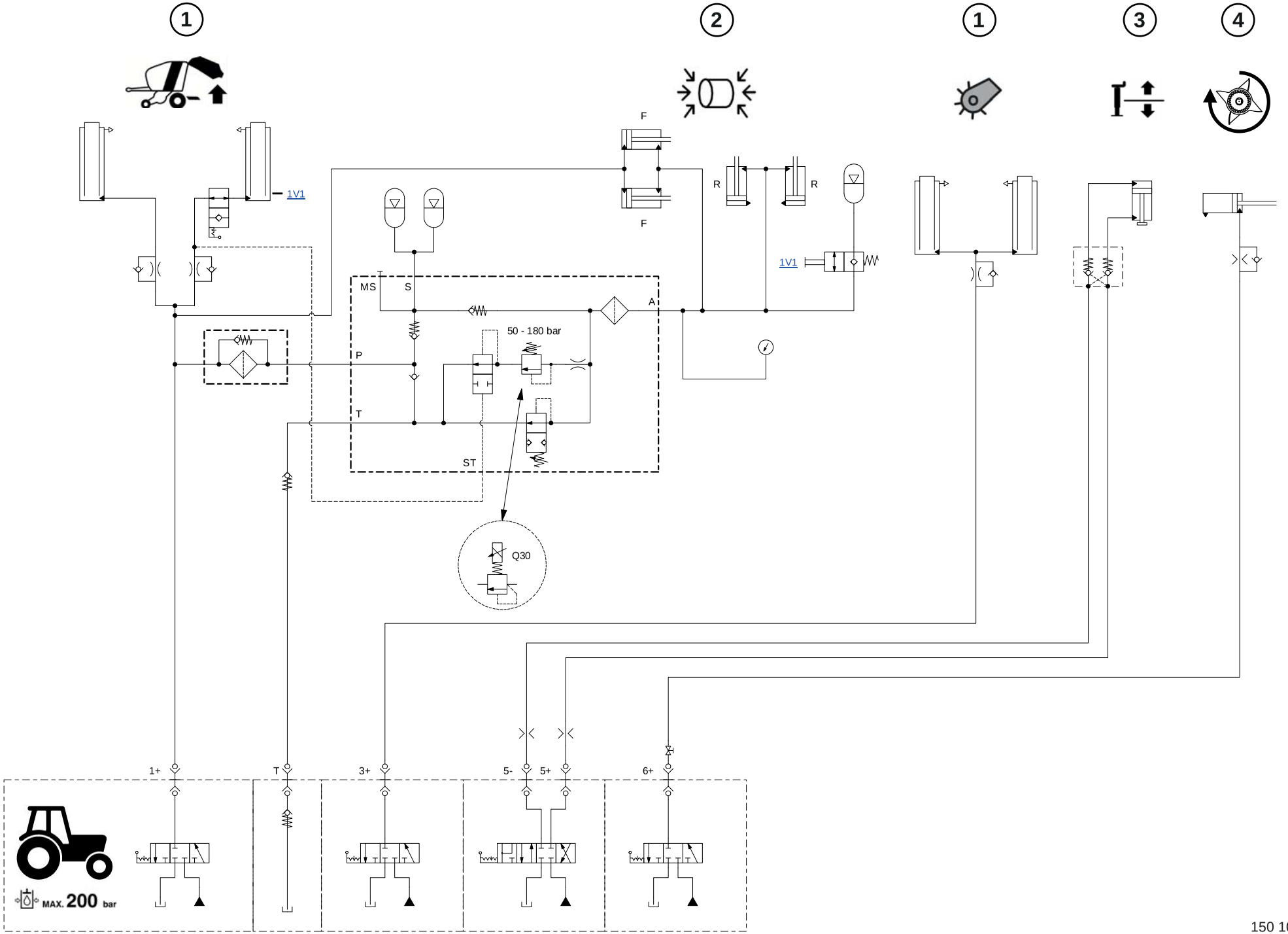
**Signification des soupapes dans le plan des circuits hydrauliques**

| | | | |
|---|---|---|---|
| K01 | Ramasseur | K20 | Groupe de lames B |
| K03 | Relever/abaisser la cassette à couteaux | K21 | Groupe de lames A |

**Signification des symboles dans le plan des circuits hydrauliques**

| | |
|---|---|
| | Trappe arrière sur la chambre à balles |
|  | Ramasseur |
| | Cassette à couteaux position |
| | Commutation des groupes de couteaux hydraulique |
|  | Pied d'appui hydraulique |

# Comprima V 150 - 1, V 180 - 1




150 102 247 00

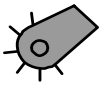
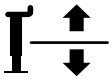
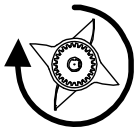
**Comprima V 150 - 1/Comprima V 180 - 1**

| | | | |
|---|---|---|---|
| 1 | Equipement standard | 3 | Version « Pied d'appui hydraulique » |
| 2 | Version « Réglage électronique de la pression de compression » | 4 | Version « Système d'inversion » |

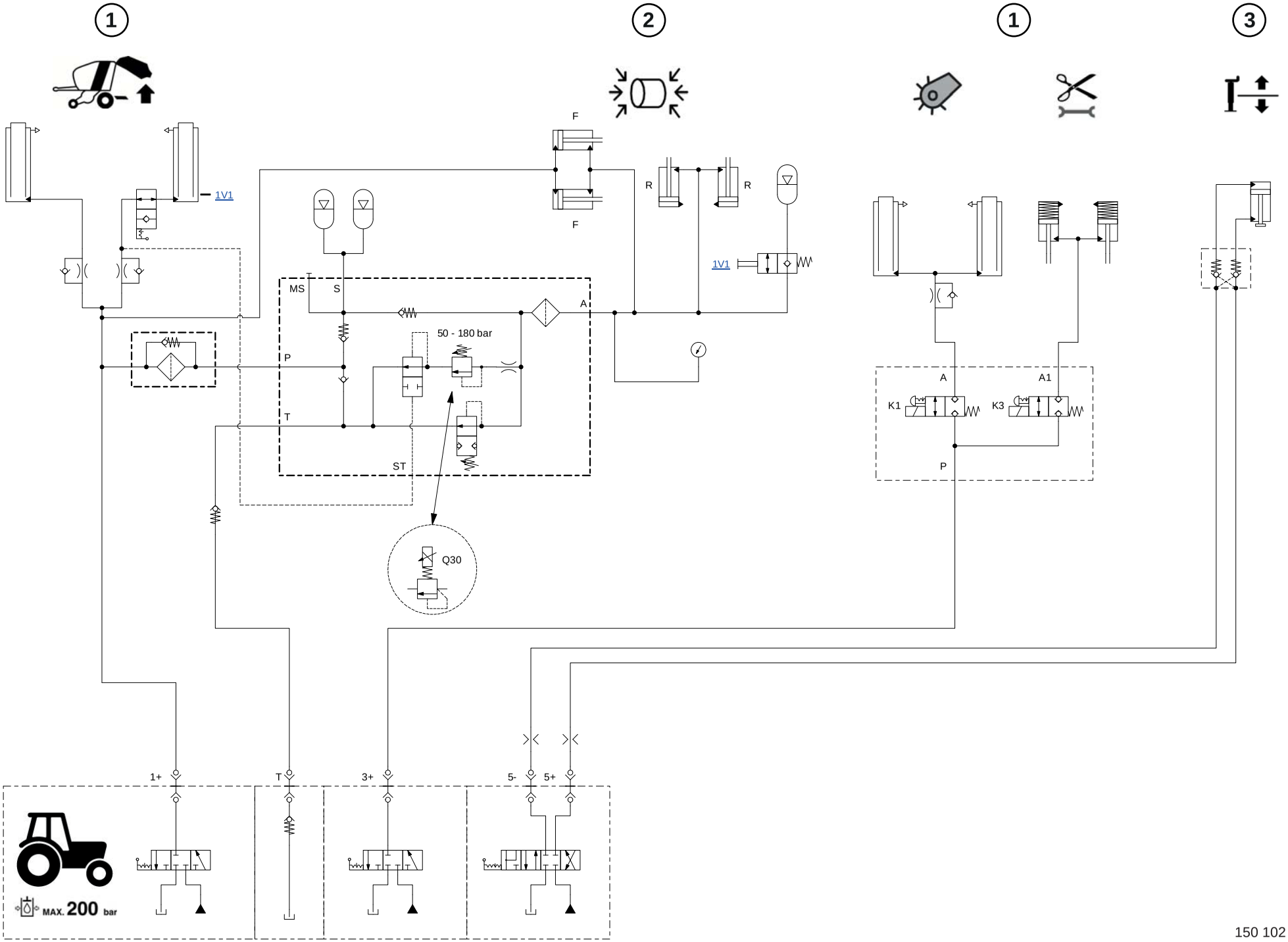
**Signification des soupapes dans le plan des circuits hydrauliques**

| | |
|---|---|
| Q30 | Pression de compression |

**Signification des symboles dans le plan des circuits hydrauliques**

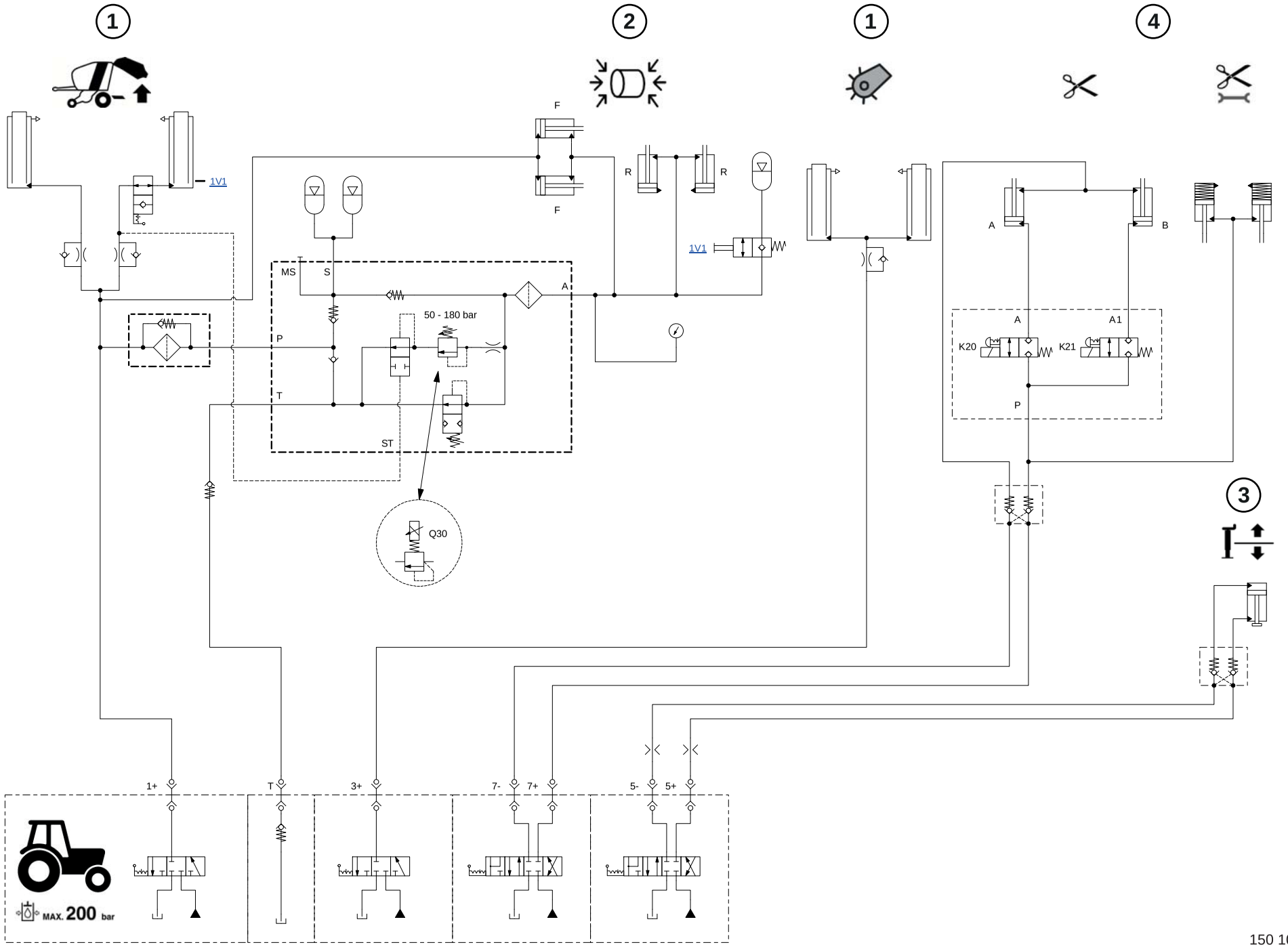
| | |
|---|---|
| | Trappe arrière sur la chambre à balles |
| | Réglage électronique de la pression de compression |
|  | Ramasseur |
|  | Pied d'appui hydraulique |
|  | Système d'inversion |

# Comprima V 150 XC - 1, V 180 XC - 1, V 210 XC - 1




150 102 247 00

# Comprima V 150 XC - 1, V 180 XC - 1, V 210 XC - 1




150 102 247 00

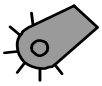
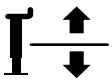
**Comprima V 150 XC - 1/Comprima V 180 XC - 1/Comprima V 210 XC - 1**

| | | | |
|---|---|---|---|
| 1 | Equipement standard | 3 | Version « Pied d'appui hydraulique » |
| 2 | Version « Réglage électronique de la pression de compression » | 4 | Version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux » |

**Signification des soupapes dans le plan des circuits hydrauliques**

| | | | |
|---|---|---|---|
| K01 | Ramasseur | K21 | Groupe de lames A |
| K03 | Relever/abaisser la cassette à couteaux | Q30 | Pression de compression |
| K20 | Groupe de lames B | | |

**Signification des symboles dans le plan des circuits hydrauliques**

| | |
|---|---|
| | Trappe arrière sur la chambre à balles |
| | Réglage électronique de la pression de compression |
|  | Ramasseur |
|  | Pied d'appui hydraulique |
| | Commutation des groupes de couteaux hydraulique |
| | Cassette à couteaux position |

## 18.2 Schéma de circuits électriques

| Circuit diagram | document no.: D24 150102131 EN | version: 00 |
|---|---|---|

# Rundballenpresse

# Comprima - 1 F / V XC

04.05.2017

| Document type | Sheet | description |
|---|---|---|
| Cover sheet | 1 | Rundballenpresse |
| Legend | 1 | This circuit diagram is valid for, list of abbreviations, colour identification |
| Equipment list | 1 | Equipment list |
| Circuit diagram | 1 | overview distributor central electric: plugs X1 ... X3 |
| Circuit diagram | 2 | power supply: control terminal, interface machine |
| Circuit diagram | 3 | CAN bus: CAN 1 KMC, ISOBUS extension X500 |
| Circuit diagram | 4 | power supply: KMC main computer |
| Circuit diagram | 5 | power supply: ISOBUS extension X500 |
| Circuit diagram | 6 | power supply: accessories kit hydraulic blade group control system or twine tying unit |
| Circuit diagram | 7 | CAN bus: CAN2 accessories kit hydraulic blade group control system or twine tying unit |
| Circuit diagram | 8 | plug overview: KMC main computer |
| Circuit diagram | 9 | plug overview: KMB version twine tying |
| Circuit diagram | 10 | plug overview: KMB accessories pack hydraulic blade group control system |
| Circuit diagram | 11 | Sensors / actuators: bale chamber |
| Circuit diagram | 12 | Sensors / actuators: tying: passive tying / active tying |
| Circuit diagram | 13 | Sensors / actuators: XC = Cutting system |
| Circuit diagram | 14 | Option: accessories pack blade group control system |
| Circuit diagram | 15 | Option: version twine tying Sensors |
| Circuit diagram | 16 | Option: accessories pack baling pressure / maintenance lighting / working lights |
| Circuit diagram | 17 | traffic lighting: ECE (Europa) |
| Circuit diagram | 18 | traffic lighting: Option warning beacon |
| Circuit diagram | 19 | traffic lighting: SAE (USA) |
| Circuit diagram | 20 | distributor central electric: reserves |
| label overview | 1 | distributor central electric: fuses, relay, LED |

This circuit diagram is valid for
F 125 - 1
F 125 XC - 1
F 155 - 1
F 155 XC - 1
V 150 - 1
V 150 XC - 1
V 180 - 1
V 180 XC - 1
V 210 XC - 1

list of abbreviations
KMC -> Krone Maschine Controller
KMB -> Krone Motor Bridge

| colour identification (DIN IEC 60757) | |
|---|---|
| BK | black |
| BN | brown |
| RD | red |
| OG | orange |
| YE | yellow |
| GN | green |
| BU | blue |
| VT | violet |
| GY | gray |
| WH | white |
| PK | pink |
| TQ | turquoise |

***functions of the status LEDs:***

-A10

/8.A7
KMC main computer

***"power ON" LED:*** - voltages are stable

**LED 1**

- 0,5 Hz: normal mode (application is running)
- 6 Hz: programming activ

- power supply reversed

- blink code 11: overvoltage/undervoltage
- blink code 13: CAN error
- blink code 22: ISOBUS error / J1939-error

- blink code 23: flash bootloader mode

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| C | | | | creator | |
| B | | | | date | |
| A | | | | reviewed | |
| | modification | date | name | date | |

KRONE

document no.: D24
150102131 EN - 00

Copyright reserved copyright ISO 16016 notice!

**Comprima - 1 F / V XC**
This circuit diagram is valid for, list of abbreviations, colour identification

Legend
plant
location
Sheet 1 / 1

| operating equipment identification | function | Sheet/path |
|---|---|---|
| -A | terminal | /2.A4 |
| -A1.F1 | reserve | /20.D1 |
| -A1.F10 | ISOBUS extension ECU PWR | /5.A1 |
| -A1.F11 | KMB A30 / A31 ECU PWR | /6.A1 |
| -A1.F2 | KMC A10 PWR UB1 | /4.A2 |
| -A1.F3 | KMC A10 PWR UB2 | /4.A3 |
| -A1.F4 | ISOBUS extension PWR | /5.A2 |
| -A1.F5 | reserve | /20.D4 |
| -A1.F6 | reserve | /20.D4 |
| -A1.F7 | reserve | /20.D2 |
| -A1.F8 | KMB A30 / A31 PWR UB | /6.A2 |
| -A1.F9 | KMC A10 ECU_PWR | /4.A1 |
| -A1.K1 | reserve | /20.E7 |
| -A1.LED1 | fuse tester | /1.B4 |
| -A10 | KMC main computer | /8.A1 |
| -A30 | KMB 2: twine tying unit | /9.A1 |
| -A31 | KMB 1: blade cassette | /10.A1 |
| -B01 | rotational speed bale chamber | /12.C1 |
| -B02 | tying process active | /12.C3 |
| -B05 | slip floor conveyor | /11.C2 |
| -B06 | tying process active twine tying | /14.C2 |
| -B08 | blade cassette top | /13.C2 |
| -B09 | filling indicator left | /11.C3 |
| -B10 | filling indicator right | /11.C6 |
| -B11 | lock hook bale chamber left | /11.C5 |
| -B12 | lock hook bale chamber right | /11.C8 |
| -B13 | position twine guide slide | /14.C4 |
| -B40 | blade group B swivelled out | /16.C3 |
| -B41 | blade group B swivelled in | /16.C4 |
| -B42 | blade group A swivelled out | /16.C5 |
| -B43 | blade group A swivelled in | /16.C6 |
| -B61 | tying 1 (passiv) | /12.C4 |
| -B62 | tying 2(aktiv) | /12.C8 |
| -B63 | position tying mechanism twine | /14.C3 |
| -E1 | three-chamber lamp rear left | /17.F3 |
| -E2 | three-chamber lamp rear right | /17.F8 |
| -E02 | warning beacon | /18.C2 |
| -E20 | working lights net roll | /15.C3 |
| -E21 | working lights chamber film wrapping | /15.C4 |
| -E22 | maintenance lighting side hood left | /15.C5 |
| -E23 | maintenance lighting side hood right | /15.C7 |
| -E40 | licence plate lamp | /17.E2 |
| -K01 / K20 | Pick-up / blade group control system B | /13.C3 |
| -K03 / K21 | lift/lower blade cassette/ blade group control system A | /13.C4 |
| -K50 | coupling tying | /14.C8 |
| -M1 | motor tying 1(passiv) | /12.C5 |
| -M2 | motor tying 2 (aktiv) | /12.C7 |
| -M3 | tying 3 (twine) | /14.C6 |

| operating equipment identification | function | Sheet/path |
|---|---|---|
| -Q30 | baling pressure | /15.C2 |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| C | | | | creator | Albers |
| B | | | | date | 05.05.2017 |
| A | | | | reviewed | |
| modification | | date | name | date | |

KRONE

Copyright reserved copyright ISO 16016 notice!

document no.: D24
150102131 EN - 00

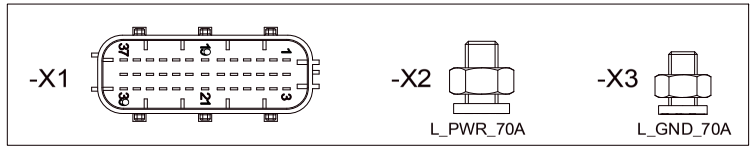
Comprima - 1 F / V XC
Equipment list

| | |
|---|---|
| Equipment list | |
| plant | |
| location | |
| Sheet | 1 / 1 |

-A1

distributor central electric

/20.A6
/20.B6




-X2
1/1
L_PWR_70A
/2.F1

F2 -X1 31/39 /4.A2
F3 -X1 28/39 /4.A3
F4 -X1 25/39 /5.A2
F5 -X1 13/39 /20.D4
F6 -X1 4/39 /20.D4
F8 -X1 1/39 /6.A5

/2.F3
-X1 15/39
ECU_PWR

F1 -X1 34/39 /20.D1
F7 -X1 7/39 /20.D2
-X1 37/39 /20.D2
-X1 10/39 /20.D3
F9 -X1 2/39 /4.A1
-X1 5/39 /4.A2
F10 -X1 9/39 /5.A1
-X1 12/39 /20.D6
F11 -X1 3/39 /6.A4
-X1 6/39 /20.D8

-F-TEST
LED1
R

/2.F3
-X1 8/39

-X1 16/39
-X1 17/39
-X1 19/39
-X1 20/39
R
/20.E5
K1

ECU_GND
-X1 11/39 /4.A4
-X1 14/39 /5.A2
-X1 18/39 /6.A4
-X1 21/39 /20.E3
-X1 23/39 /20.E4
-X1 24/39
-X1 22/39

/4.A4 -X1 26/39
/5.A3 -X1 27/39
/6.A6 -X1 29/39
/18.F2 -X1 30/39
/13.F4 -X1 32/39
/16.F2 -X1 33/39
/20.F5 -X1 35/39
/20.F6 -X1 36/39
/16.F3 -X1 38/39
/16.F6 -X1 39/39

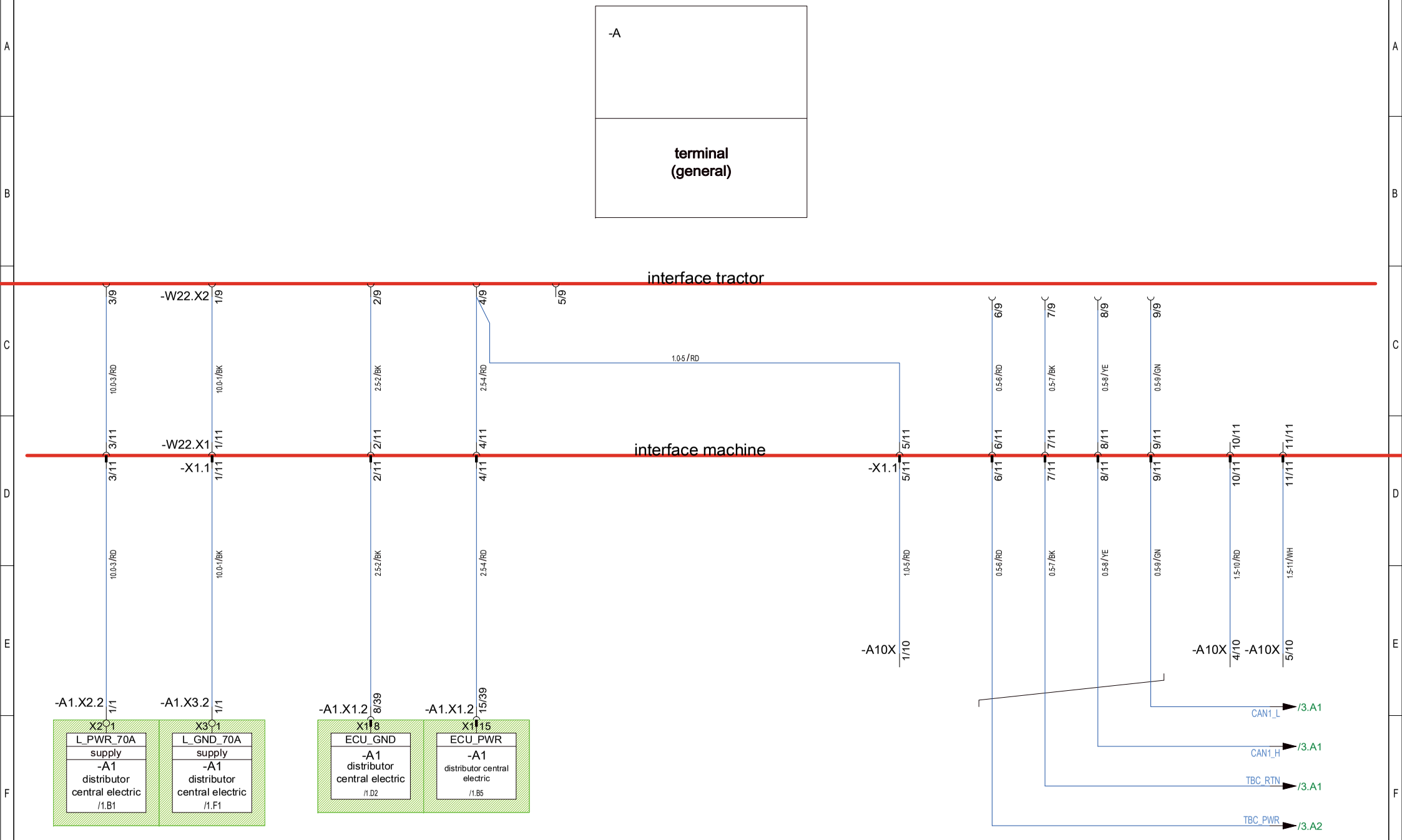
-X3
1/1
L_GND_70A
/2.F2

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C | | | | creator | AbersL | document no.: D24 150102131 EN - 00 | Comprima - 1 F / V XC<br>overview distributor central electric: plugs X1 ... X3 |
| B | | | | date | 10.04.2017 | | |
| A | | | | reviewed | | | |
| modification | date | name | | date | | | |

KRONE

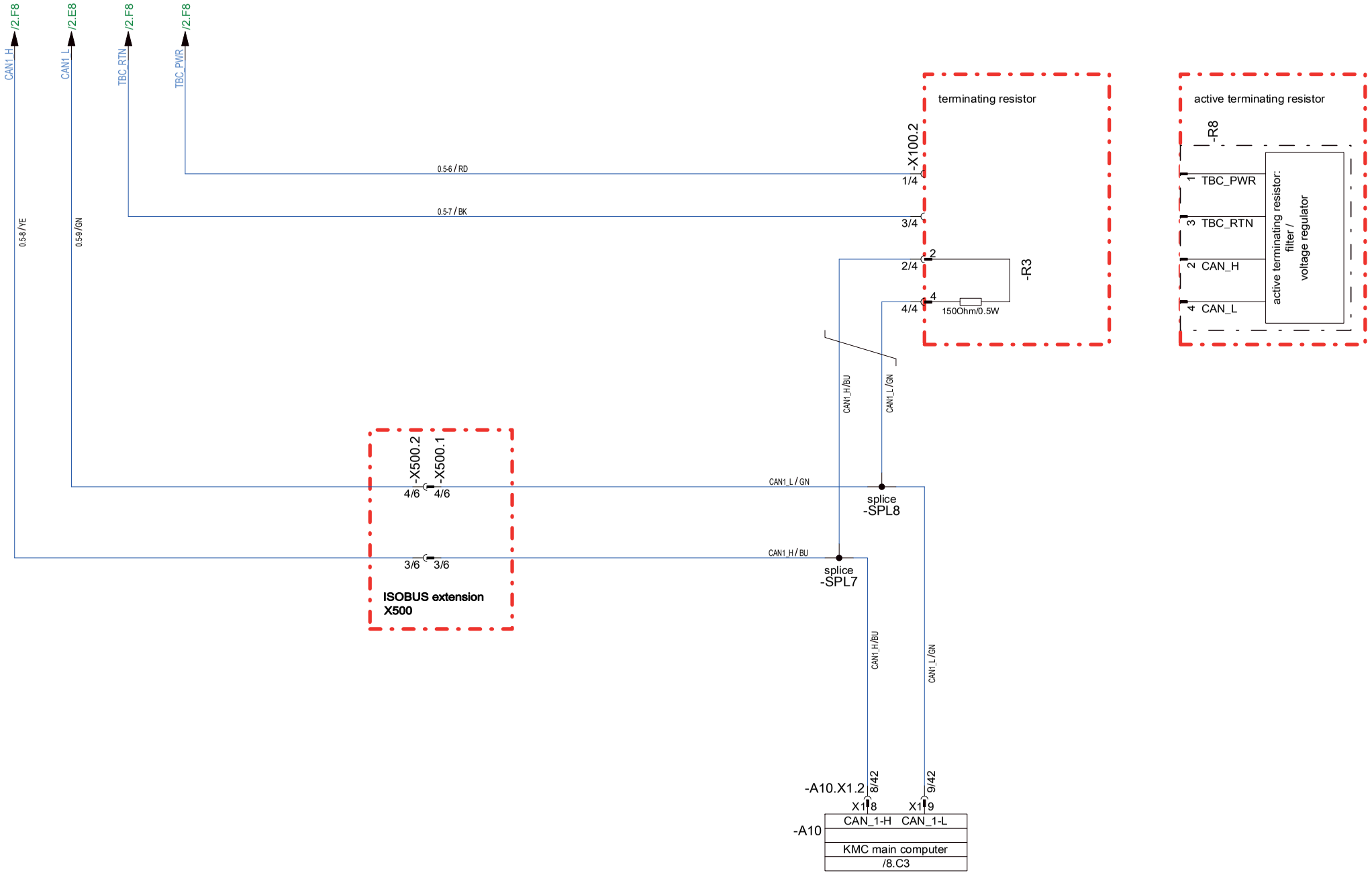
Copyright reserved copyright ISO 16016 notice!

Circuit diagram
plant
location
Sheet 1 / 20




| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C | | | | creator | AlbersL | KRONE | document no.: D24 | Comprima - 1 F / V XC |
| B | | | | date | 10.04.2017 | | 150102131 EN - 00 | power supply: control terminal, interface machine |
| A | | | | reviewed | | | | |
| | modification | date | name | date | | Copyright reserved | copyright ISO 16016 notice! | |

Circuit diagram
plant
location
Sheet 2 / 20




| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C | | | | creator | AlbersL | | |
| B | | | | date | 10.04.2017 | | |
| A | | | | reviewed | | | |
| modification | | date | name | date | | | |

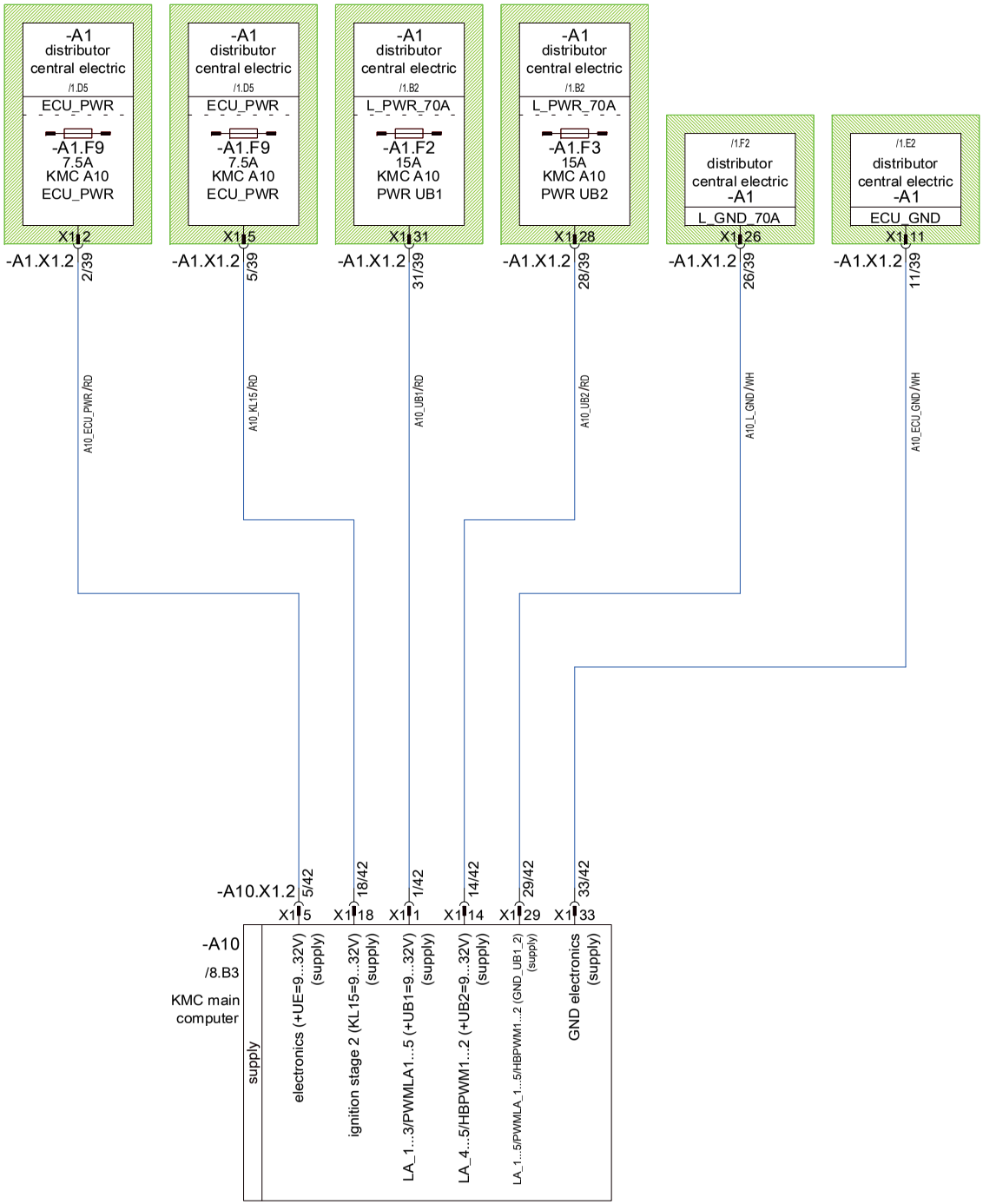
KRONE

document no.: D24
150102131 EN - 00

Comprima - 1 F / V XC
CAN bus: CAN 1 KMC, ISOBUS extension X500

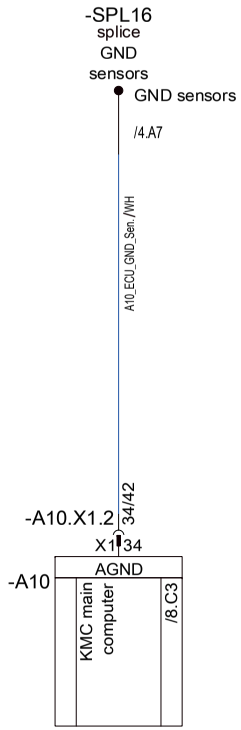
Circuit diagram
plant
location
Sheet 3 / 20

Copyright reserved copyright ISO 16016 notice!




-SPL16
GND sensors

| description | cross-reference |
|---|---|
| GND sensors | /4.D7 |
| slip floor conveyor | /11.A2 |
| filling indicator left | /11.A3 |
| lock hook bale chamber left | /11.A6 |
| filling indicator right | /11.A5 |
| lock hook bale chamber right | /11.A7 |
| rotational speed bale chamber | /12.A1 |
| tying process active | /12.A3 |
| tying 1 (passiv) | /12.A4 |
| blade cassette top | /13.B2 |
| tying 2(aktiv) | /12.A8 |
| | /16.A8 |
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |




| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| C | | | | creator | AlbersL |
| B | | | | date | 10.04.2017 |
| A | | | | reviewed | |
| | modification | date | name | date | |

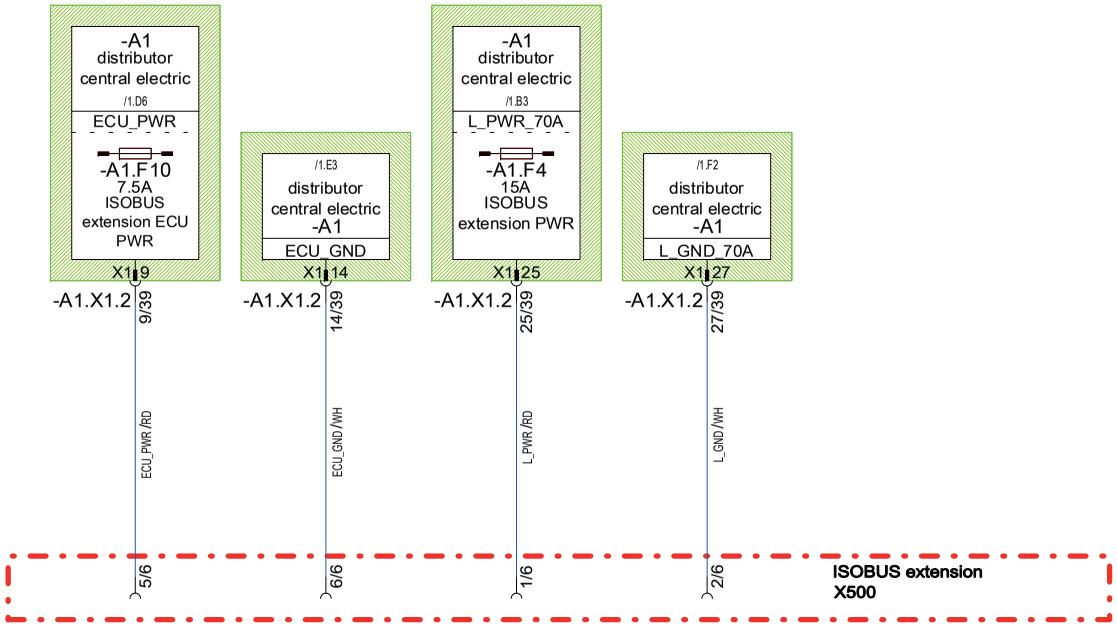
KRONE

document no.: D24
150102131 EN - 00

Comprima - 1 F / V XC
power supply: KMC main computer

Circuit diagram
plant
location
Sheet 4 / 20

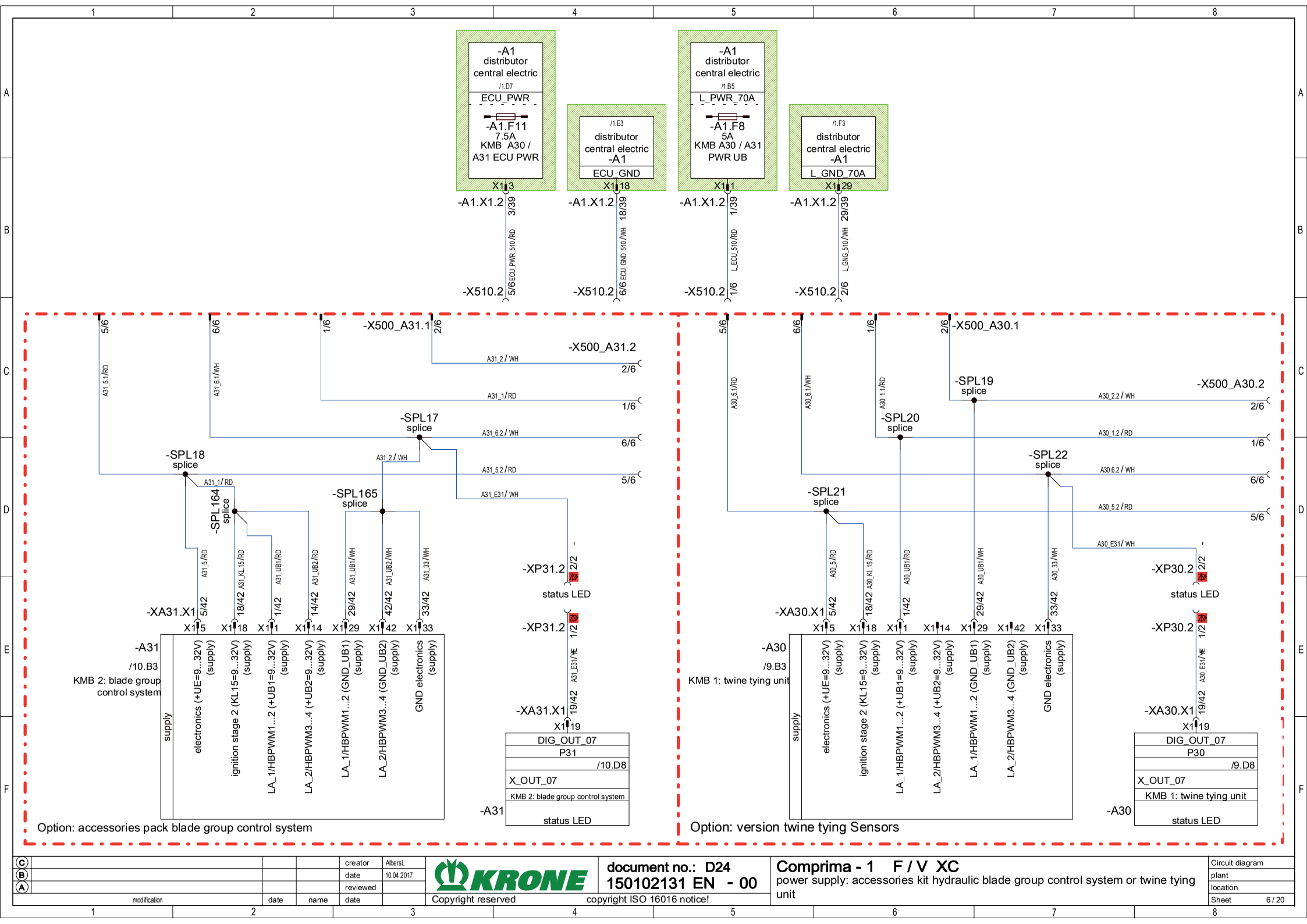
Copyright reserved copyright ISO 16016 notice!




| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C | | | | creator | AbersL | document no.: D24 150102131 EN - 00 | Comprima - 1 F / V XC<br>power supply: ISOBUS extension X500 |
| B | | | | date | 10.04.2017 | | |
| A | | | | reviewed | | | |
| modification | | date | name | date | | | |

Copyright reserved copyright ISO 16016 notice!

| | |
|---|---|
| Circuit diagram | |
| plant | |
| location | |
| Sheet | 5 / 20 |



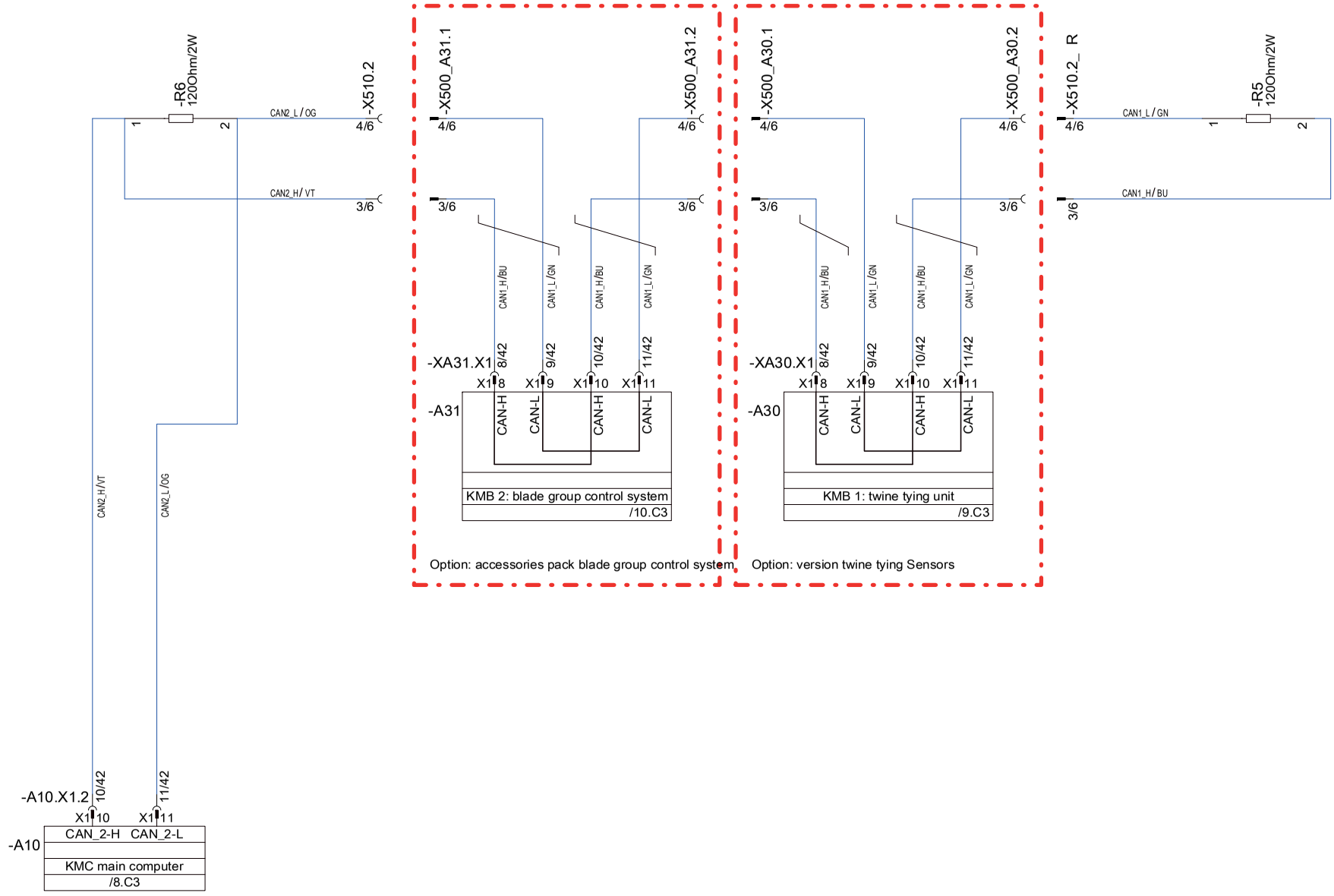

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| C | | | creator | AlbersL | |
| B | | | date | 10.04.2017 | |
| A | | | reviewed | | |
| modification | date | name | date | | |

Copyright reserved copyright ISO 16016 notice!

document no.: D24
150102131 EN - 00

**Comprima - 1 F / V XC**
power supply: accessories kit hydraulic blade group control system or twine tying unit

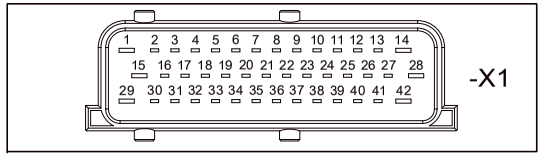
| | |
|---|---|
| Circuit diagram | |
| plant | |
| location | |
| Sheet | 6 / 20 |




| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C | | | | creator | AbersL | document no.: D24 150102131 EN - 00 | Comprima - 1 F / V XC<br>CAN bus: CAN2 accessories kit hydraulic blade group control system or twine tying unit |
| B | | | | date | 10.04.2017 | | |
| A | | | | reviewed | | | |
| modification | | date | name | date | | Copyright reserved copyright ISO 16016 notice! | Circuit diagram / plant / location / Sheet 7 / 20 |

-A10

KMC main computer




Status

functions: /1.D1

| Plug | connection | description | | cross-reference |
|---|---|---|---|---|
| **supply in general** | | | | |
| -X1 | 5 | electronics (supply) | +UE | /4.E2 |
| -X1 | 18 | ignition stage 2 (15) (supply) | KL15 | |
| -X1 | 33 | GND electronics (supply) | GND | |
| -X1 | 1 | LA_1...3/PWMLA_1...5 (supply) | +UB1 | |
| -X1 | 14 | LA_4...5/HBPWM_1...2 (supply) | +UB2 | |
| -X1 | 29 | GND: LA_1...5/PWMLA_1...5/HBPWM_1...2 (supply) | GND_UB1_2 | |
| **supply sensors** | | | | |
| -X1 | 6 | +5...12V (programmable) | Uext | /11.A4 |
| -X1 | 34 | GND sensors | AGND | /4.F7 |
| **CAN 1 - interface** | | | | |
| -X1 | 8 | CAN_1-H | | /3.F6 |
| -X1 | 9 | CAN_1-L | | |
| **CAN 2 - interface** | | | | |
| -X1 | 10 | CAN_2-H | | /7.F1 |
| -X1 | 11 | CAN_2-L | | |

* not available for KMC 20

| Plug | connection | address | port | equipment | function | cross-reference |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **inputs** | | | | | | |
| -X1 | 20 | MULTI_1 | X_IN_01 | B61 | tying 1 Bindung 2 B62 bei option xxx | /12.F4 |
| -X1 | 21 | MULTI_2 | X_IN_02 | B09 | filling indicator left | /11.F3 |
| -X1 | 22 | MULTI_3 | X_IN_03 | B10 | filling indicator right | /11.F5 |
| -X1 | 23 | MULTI_4 | X_IN_04 | B02 | tying process active | /12.F3 |
| -X1 | 19 | MULTI_5 | X_IN_05 | B01 | rotational speed bale chamber | /12.F2 |
| -X1 | 12 * | MULTI_6 | X_IN_06 | | not available for KMC 20 | |
| -X1 | 13 * | MULTI_7 | X_IN_07 | | not available for KMC 20 | |
| -X1 | 25 | DIG_1 | X_IN_08 | B11 | lock hook bale chamber left | /11.F6 |
| -X1 | 26 | DIG_2 | X_IN_09 | B12 | lock hook bale chamber right | /11.F8 |
| -X1 | 27 | DIG_3 | X_IN_10 | B08 | blade cassette top | /13.F2 |
| -X1 | 35 | DIG_4 | X_IN_11 | B15 | bale ejection | /16.F8 |
| -X1 | 36 | DIG_5 | X_IN_12 | B05 | slip floor conveyor | /11.F2 |
| -X1 | 37 * | DIG_6 | X_IN_13 | | not available for KMC 20 | |
| -X1 | 38 * | DIG_7 | X_IN_14 | | not available for KMC 20 | |
| -X1 | 39 * | DIG_8 | X_IN_15 | | not available for KMC 20 | |
| -X1 | 40 * | DIG_9 | X_IN_16 | | not available for KMC 20 | |
| -X1 | 41 * | DIG_10 | X_IN_17 | | not available for KMC 20 | |
| -X1 | 24 | CODE | | | | |
| **outputs** | | | | | | |
| -X1 | 2 | PWMLA_1 | X_OUT_01 | E22/E23 | Vehicle lighting | /16.A6 |
| -X1 | 3 | PWMLA_2 | X_OUT_02 | Q30 | baling pressure | /16.A2 |
| -X1 | 15 | PWMLA_3 | X_OUT_03 | | | |
| -X1 | 16 | PWMLA_4 | X_OUT_04 | | | |
| -X1 | 17 * | PWMLA_5 | X_OUT_05 | | not available for KMC 20 | |
| -X1 | 4 | LA_1 | X_OUT_06 | | | |
| -X1 | 7 | LA_2 | X_OUT_07 | E20/21 | working lights net roll / working lights chamber film wrapping | /16.A3 |
| -X1 | 30 | LA_3 | X_OUT_08 | K01 / K20 | Pick-up / blade group control system B | /13.A3 |
| -X1 | 31 | LA_4 | X_OUT_09 | K03 / K21 | lift/lower blade cassette / blade group control system A | /13.A4 |
| -X1 | 32 | LA_5 | X_OUT_10 | E02 | warning beacon | /18.A2 |
| -X1 | 28 | HBPWM_1 | X_OUT_11 | M1 | motor tying 1(passiv) | /12.A5 |
| -X1 | 42 | HBPWM_2 | X_OUT_12 | M1 | motor tying 1(passiv) | /12.F5 |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| C | | | creator | AlbersL | |
| B | | | date | 10.04.2017 | |
| A | | | reviewed | | |
| modification | date | name | date | | |

KRONE

Copyright reserved copyright ISO 16016 notice!

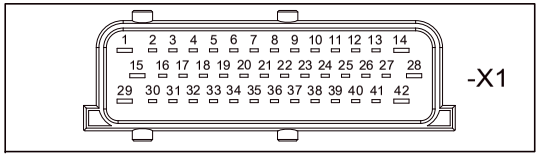
document no.: D24
150102131 EN - 00

Comprima - 1 F / V XC
plug overview: KMC main computer

Circuit diagram
plant
location
Sheet 8 / 20

-A30

KMB 1: twine tying unit




| Plug | connection | description | | cross-reference |
|---|---|---|---|---|
| **supply in general** | | | | |
| -X1 | 5 | electronics (supply) | +UE | /6.E5 |
| -X1 | 18 | ignition stage 2 (15) (supply) | KL15 | |
| -X1 | 33 | GND electronics (supply) | GND | |
| -X1 | 1 | LA_1/HBPWM_1...2 (supply) | +UB1 | |
| -X1 | 14 | LA_2/HBPWM_3...4 (supply) | +UB2 | |
| -X1 | 29 | GND: LA_1/HBPWM_1...2 (supply) | GND_UB1 | |
| -X1 | 42 | GND: LA_2/HBPWM_3...4 (supply) | GND_UB2 | |
| **supply sensors** | | | | |
| -X1 | 6 | +5...12V (programmable) | Uext | |
| -X1 | 7 | +5...12V (programmable) | Uext | |
| internal supply | | GND sensors | AGND | |
| **CAN - interface** | | | | |
| -X1 | 8 | CAN-H | | /7.D6 |
| -X1 | 10 | CAN-H | | |
| -X1 | 9 | CAN-L | | |
| -X1 | 11 | CAN-L | | |

| Plug | connection | address | port | equipment | function | cross-reference |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **inputs** | | | | | | |
| -X1 | 20 | MULTI_1 | X_IN_01 | B06 | tying process active twine tying | /15.F3 |
| -X1 | 34 | MULTI_1 | X_IN_01 | B06 | tying process active twine tying | /15.A3 |
| -X1 | 21 | MULTI_2 | X_IN_02 | B63 | position tying mechanism twine | /15.F4 |
| -X1 | 35 | MULTI_2 | X_IN_02 | B63 | position tying mechanism twine | /15.A4 |
| -X1 | 22 | MULTI_3 | X_IN_03 | B13 | position twine guide slide | /15.F5 |
| -X1 | 36 | MULTI_3 | X_IN_03 | B13 | position twine guide slide | /15.A5 |
| -X1 | 23 | MULTI_4 | X_IN_04 | | | |
| -X1 | 37 | MULTI_4 | X_IN_04 | | | |
| -X1 | 24 | CODE | X_IN_05 | R_A30 | address resistor | /15.F2 |
| -X1 | 38 | CODE | X_IN_05 | R_A30 | address resistor | /15.A2 |
| **outputs** | | | | | | |
| -X1 | 4 | LA_1 | X_OUT_05 | K50 | coupling tying | /15.A8 |
| -X1 | 32 | LA_1 | X_OUT_05 | K50 | coupling tying | /15.F8 |
| -X1 | 15 | HBPWM_1 | X_OUT_01 | | tying 3 (twine) | /15.A6 |
| -X1 | 30 | HBPWM_1 | X_OUT_01 | | | |
| -X1 | 31 | HBPWM_1 | X_OUT_01 | | | |
| -X1 | 2 | HBPWM_2 | X_OUT_02 | | | |
| -X1 | 16 | HBPWM_2 | X_OUT_02 | | | |
| -X1 | 3 | HBPWM_2 | X_OUT_02 | M3 | tying 3 (twine) | /15.F6 |
| -X1 | 17 | HBPWM_2 | X_OUT_02 | M3 | tying 3 (twine) | /15.F7 |
| -X1 | 25 | LA_2 | X_OUT_06 | | | |
| -X1 | 39 | LA_2 | X_OUT_06 | | | |
| -X1 | 28 | HBPWM_3 | X_OUT_03 | | | |
| -X1 | 40 | HBPWM_3 | X_OUT_03 | | | |
| -X1 | 41 | HBPWM_3 | X_OUT_03 | | | |
| -X1 | 13 | HBPWM_4 | X_OUT_04 | | | |
| -X1 | 27 | HBPWM_4 | X_OUT_04 | | | |
| -X1 | 12 | HBPWM_4 | X_OUT_04 | | | |
| -X1 | 26 | HBPWM_4 | X_OUT_04 | | | |
| -X1 | 19 | DIG_OUT_07 | X_OUT_07 | P30 | status LED | /6.F8 |

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| C | | | | creator | AlbersL | |
| B | | | | date | 10.04.2017 | |
| A | | | | reviewed | | |
| modification | | date | name | date | | |

Copyright reserved copyright ISO 16016 notice!

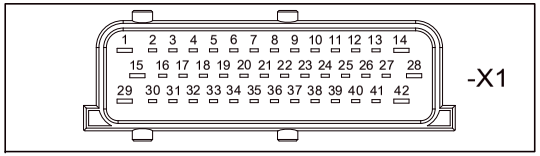
document no.: D24
150102131 EN - 00

Comprima - 1 F / V XC
plug overview: KMB version twine tying

Circuit diagram
plant
location
Sheet 9 / 20

-A31

KMB 2: blade group control system




| Plug | connection | description | | cross-reference |
|---|---|---|---|---|
| **supply in general** | | | | |
| -X1 | 5 | electronics (supply) | +UE | /6.E1 |
| -X1 | 18 | ignition stage 2 (15) (supply) | KL15 | |
| -X1 | 33 | GND electronics (supply) | GND | |
| -X1 | 1 | LA_1/HBPWM_1...2 (supply) | +UB1 | |
| -X1 | 14 | LA_2/HBPWM_3...4 (supply) | +UB2 | |
| -X1 | 29 | GND: LA_1/HBPWM_1...2 (supply) | GND_UB1 | |
| -X1 | 42 | GND: LA_2/HBPWM_3...4 (supply) | GND_UB2 | |
| **supply sensors** | | | | |
| -X1 | 6 | +5...12V (programmable) | Uext | |
| -X1 | 7 | +5...12V (programmable) | Uext | |
| internal supply | | GND sensors | AGND | |
| **CAN - interface** | | | | |
| -X1 | 8 | CAN-H | | /7.D4 |
| -X1 | 10 | CAN-H | | |
| -X1 | 9 | CAN-L | | |
| -X1 | 11 | CAN-L | | |

| Plug | connection | address | port | equipment | function | cross-reference |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **inputs** | | | | | | |
| -X1 | 20 | MULTI_1 | X_IN_01 | B40 | blade group B swivelled out | /14.F3 |
| -X1 | 34 | MULTI_1 | X_IN_01 | B40 | blade group B swivelled out | /14.A3 |
| -X1 | 21 | MULTI_2 | X_IN_02 | B41 | blade group B swivelled in | /14.F4 |
| -X1 | 35 | MULTI_2 | X_IN_02 | B41 | blade group B swivelled in | /14.A4 |
| -X1 | 22 | MULTI_3 | X_IN_03 | B42 | blade group A swivelled out | /14.F5 |
| -X1 | 36 | MULTI_3 | X_IN_03 | B42 | blade group A swivelled out | /14.A5 |
| -X1 | 23 | MULTI_4 | X_IN_04 | B43 | blade group A swivelled in | /14.F7 |
| -X1 | 37 | MULTI_4 | X_IN_04 | B43 | blade group A swivelled in | /14.A7 |
| -X1 | 24 | CODE | X_IN_05 | R_A31 | address resistor | /14.F2 |
| -X1 | 38 | CODE | X_IN_05 | R_A31 | address resistor | /14.A2 |
| **outputs** | | | | | | |
| -X1 | 4 | LA_1 | X_OUT_05 | | | |
| -X1 | 32 | LA_1 | X_OUT_05 | | | |
| -X1 | 15 | HBPWM_1 | X_OUT_01 | | | |
| -X1 | 30 | HBPWM_1 | X_OUT_01 | | | |
| -X1 | 31 | HBPWM_1 | X_OUT_01 | | | |
| -X1 | 2 | HBPWM_2 | X_OUT_02 | | | |
| -X1 | 16 | HBPWM_2 | X_OUT_02 | | | |
| -X1 | 3 | HBPWM_2 | X_OUT_02 | | | |
| -X1 | 17 | HBPWM_2 | X_OUT_02 | | | |
| -X1 | 25 | LA_2 | X_OUT_06 | | | |
| -X1 | 39 | LA_2 | X_OUT_06 | | | |
| -X1 | 28 | HBPWM_3 | X_OUT_03 | | | |
| -X1 | 40 | HBPWM_3 | X_OUT_03 | | | |
| -X1 | 41 | HBPWM_3 | X_OUT_03 | | | |
| -X1 | 13 | HBPWM_4 | X_OUT_04 | | | |
| -X1 | 27 | HBPWM_4 | X_OUT_04 | | | |
| -X1 | 12 | HBPWM_4 | X_OUT_04 | | | |
| -X1 | 26 | HBPWM_4 | X_OUT_04 | | | |
| -X1 | 19 | DIG_OUT_07 | X_OUT_07 | P31 | status LED | /6.F4 |

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| C | | | | creator | AlbersL | |
| B | | | | date | 10.04.2017 | |
| A | | | | reviewed | | |
| modification | | date | name | date | | |

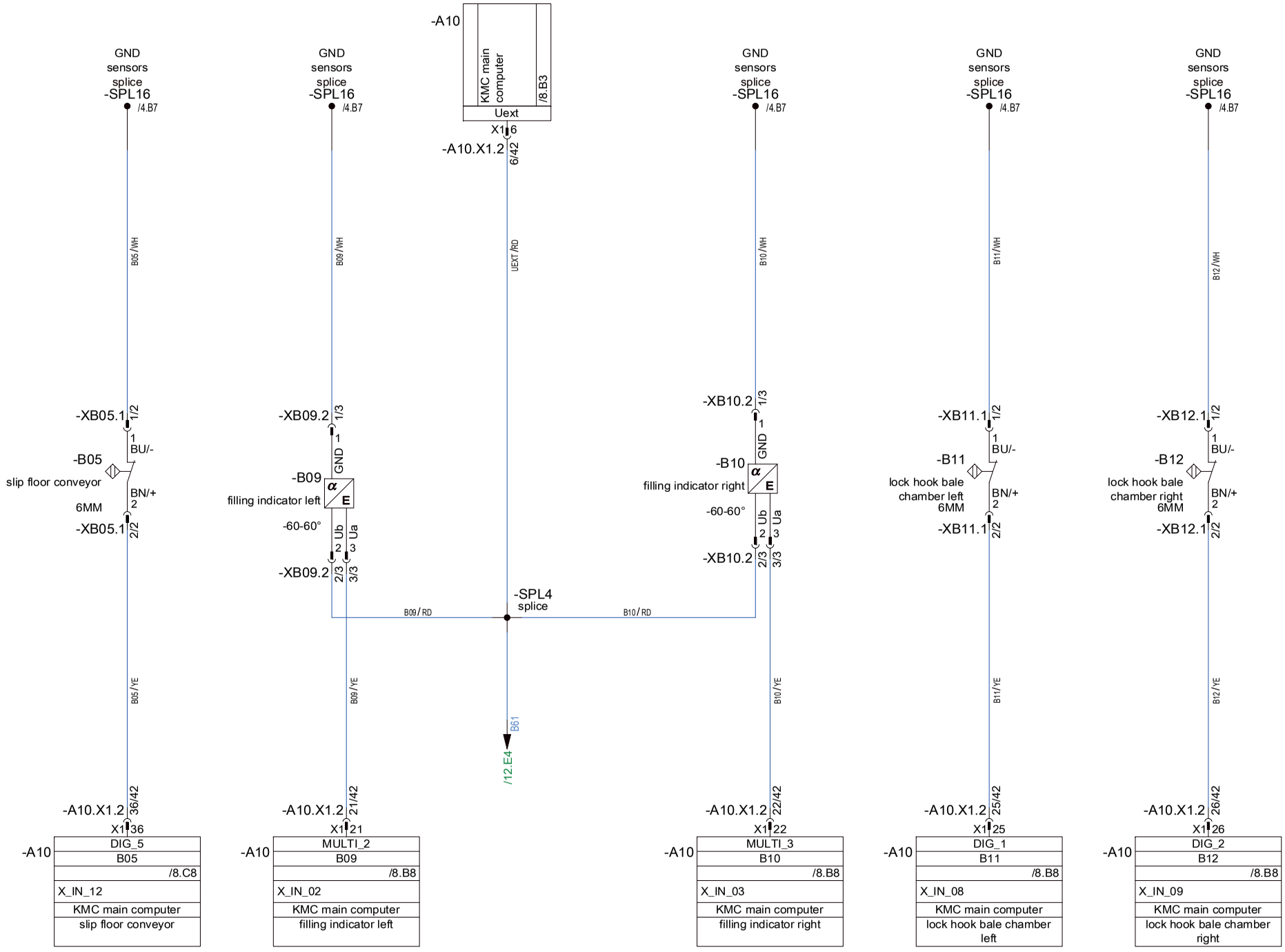
KRONE

document no.: D24
150102131 EN - 00

Comprima - 1 F / V XC
plug overview: KMB accessories pack hydraulic blade group control system

Circuit diagram
plant
location
Sheet 10 / 20

Copyright reserved copyright ISO 16016 notice!




| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| C | | | creator | AbersL | |
| B | | | date | 10.04.2017 | |
| A | | | reviewed | | |
| modification | date | name | date | | |

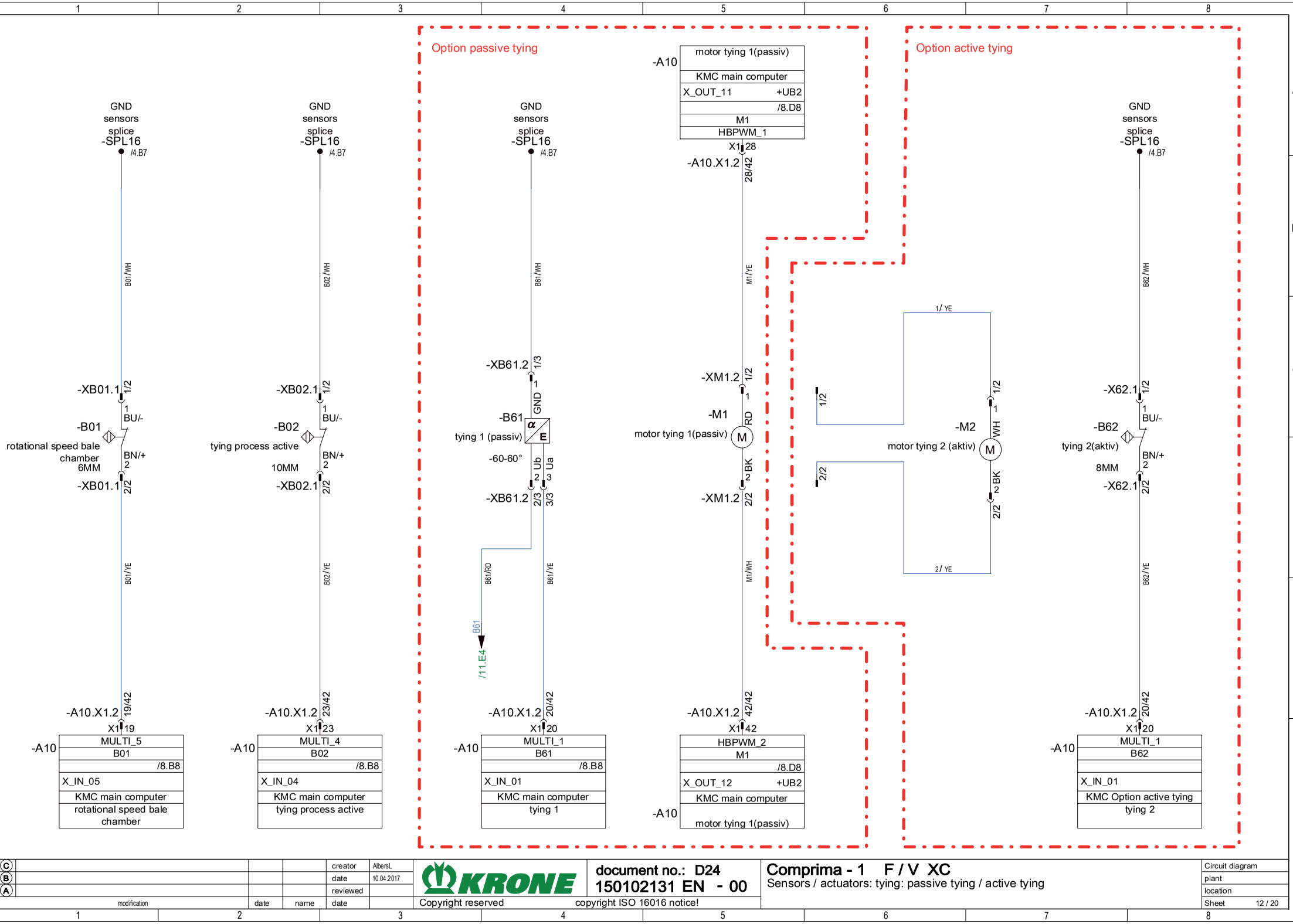
KRONE

Copyright reserved copyright ISO 16016 notice!

document no.: D24
150102131 EN - 00

**Comprima - 1 F / V XC**
Sensors / actuators: bale chamber

| | |
|---|---|
| Circuit diagram | |
| plant | |
| location | |
| Sheet | 11 / 20 |




| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| C | | | creator | AbersL | |
| B | | | date | 10.04.2017 | |
| A | | | reviewed | | |
| modification | date | name | date | | |

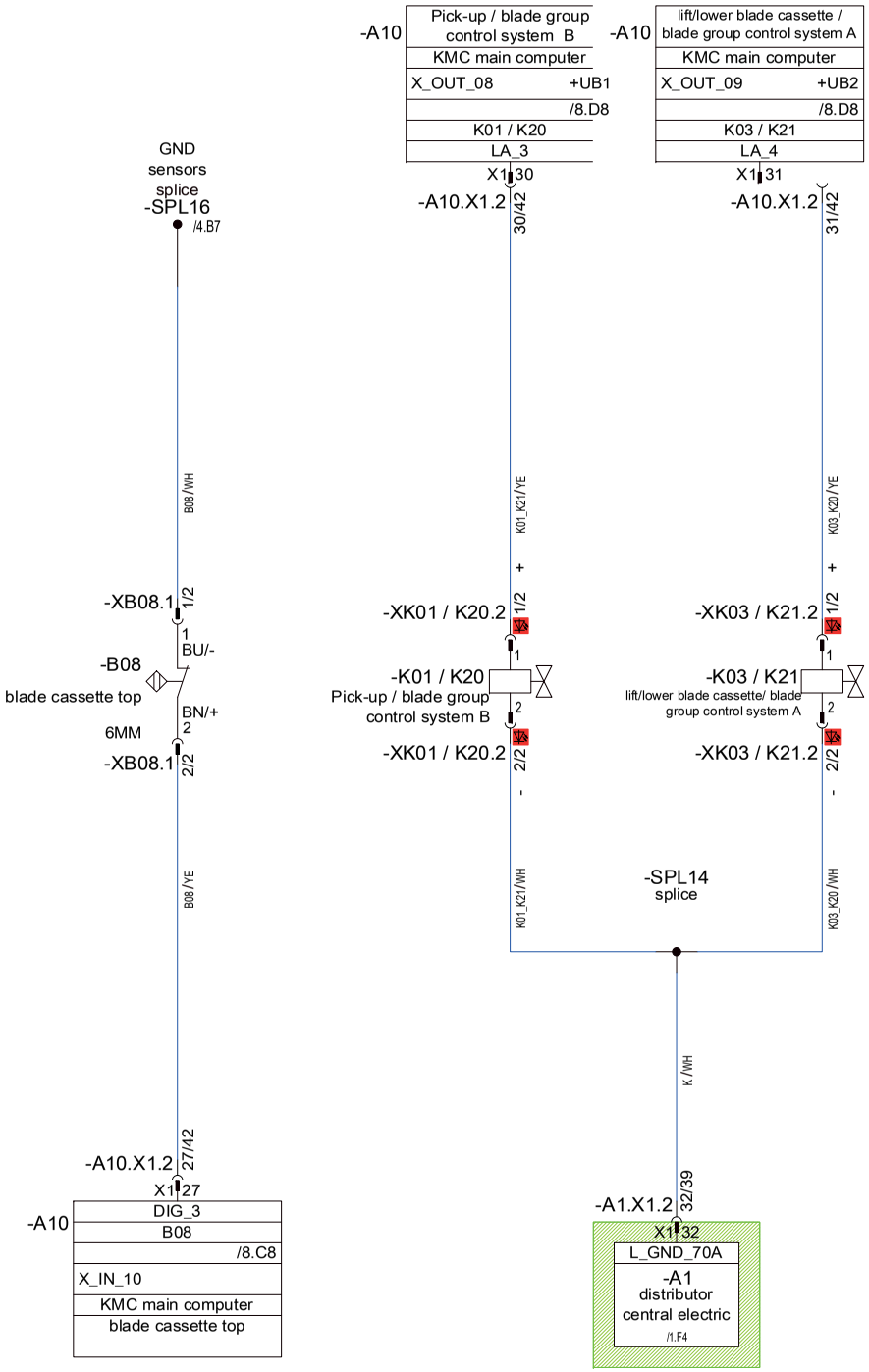
KRONE

Copyright reserved copyright ISO 16016 notice!

document no.: D24
150102131 EN - 00

**Comprima - 1 F / V XC**
Sensors / actuators: tying: passive tying / active tying

| | |
|---|---|
| Circuit diagram | |
| plant | |
| location | |
| Sheet | 12 / 20 |




| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| C | | | creator | AlbersL | |
| B | | | date | 10.04.2017 | |
| A | | | reviewed | | |
| modification | date | name | date | | |

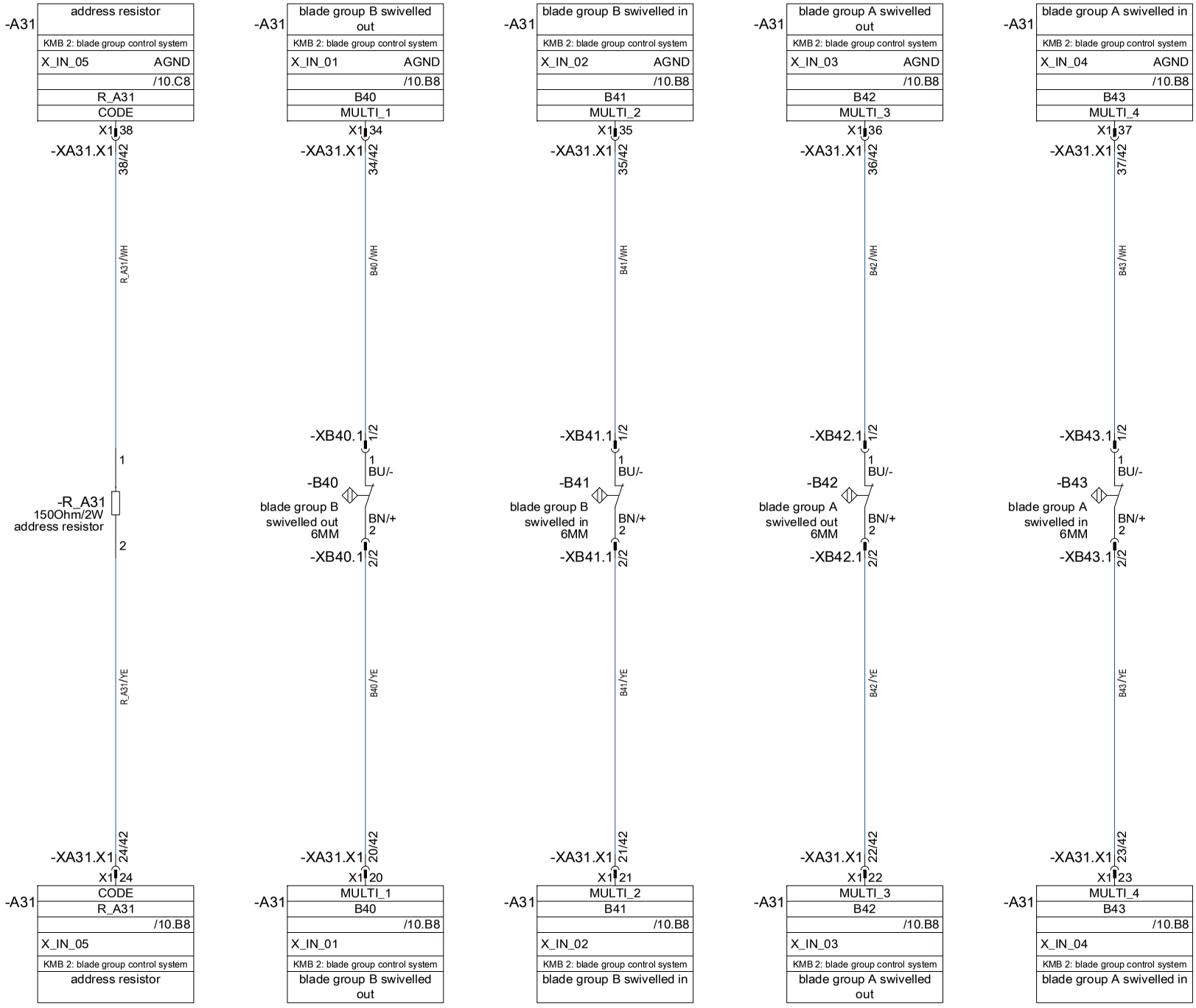
KRONE

Copyright reserved — copyright ISO 16016 notice!

document no.: D24
150102131 EN - 00

**Comprima - 1 F / V XC**
Sensors / actuators: XC = Cutting system

| | |
|---|---|
| Circuit diagram | |
| plant | |
| location | |
| Sheet | 13 / 20 |




| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| C | | | creator | AlbersL | |
| B | | | date | 10.04.2017 | |
| A | | | reviewed | | |
| modification | date | name | date | | |

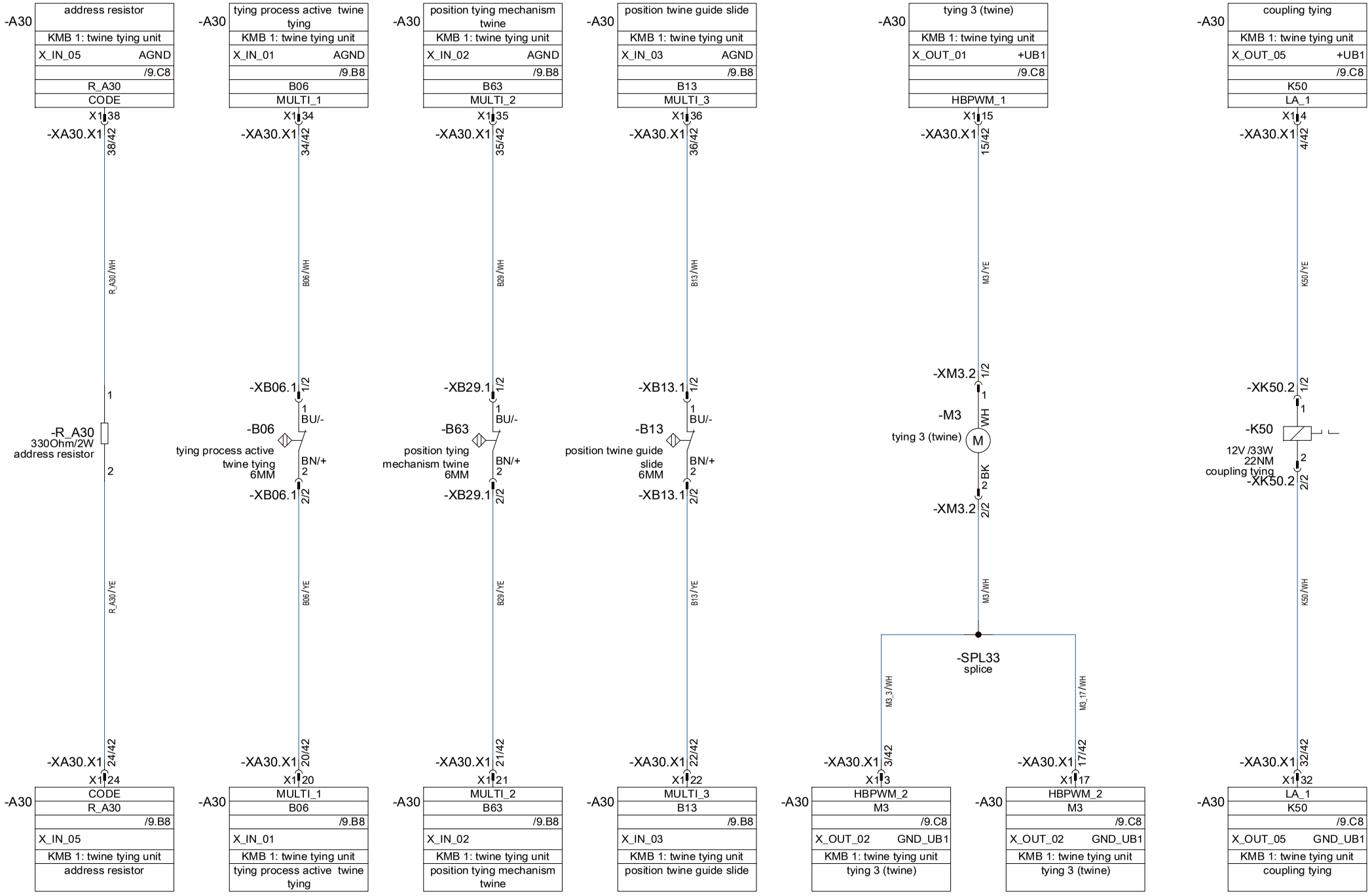
KRONE

Copyright reserved copyright ISO 16016 notice!

document no.: D24
150102131 EN - 00

**Comprima - 1 F / V XC**
Option: accessories pack blade group control system

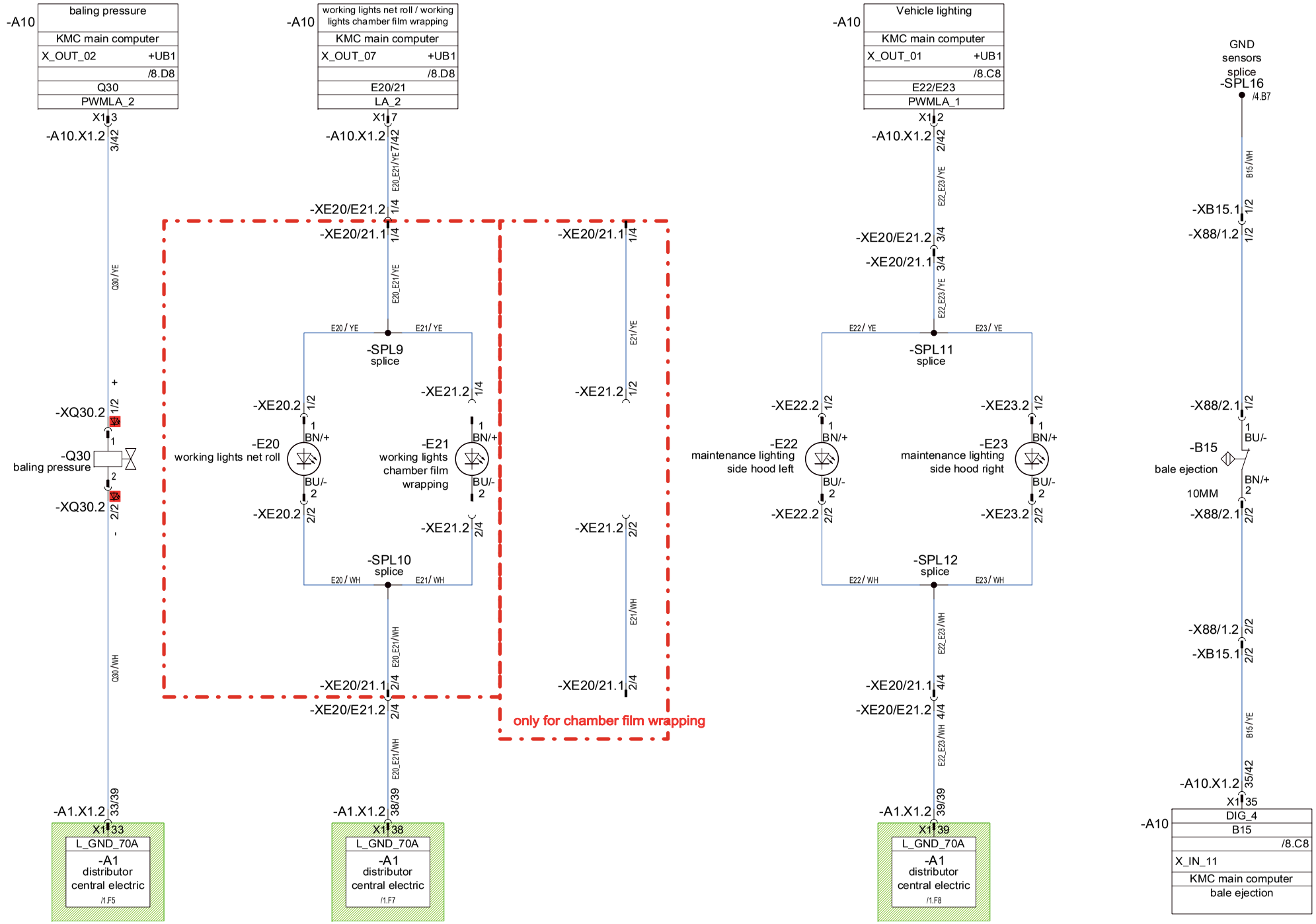
| | |
|---|---|
| Circuit diagram | |
| plant | |
| location | |
| Sheet | 14 / 20 |




| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C | | | | creator | AbersL | document no.: D24 150102131 EN - 00 | Comprima - 1 F / V XC<br>Option: version twine tying Sensors |
| B | | | | date | 10.04.2017 | | |
| A | | | | reviewed | | | |
| modification | | date | name | date | | | |

Copyright reserved copyright ISO 16016 notice!

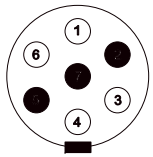
Circuit diagram
plant
location
Sheet 15 / 20



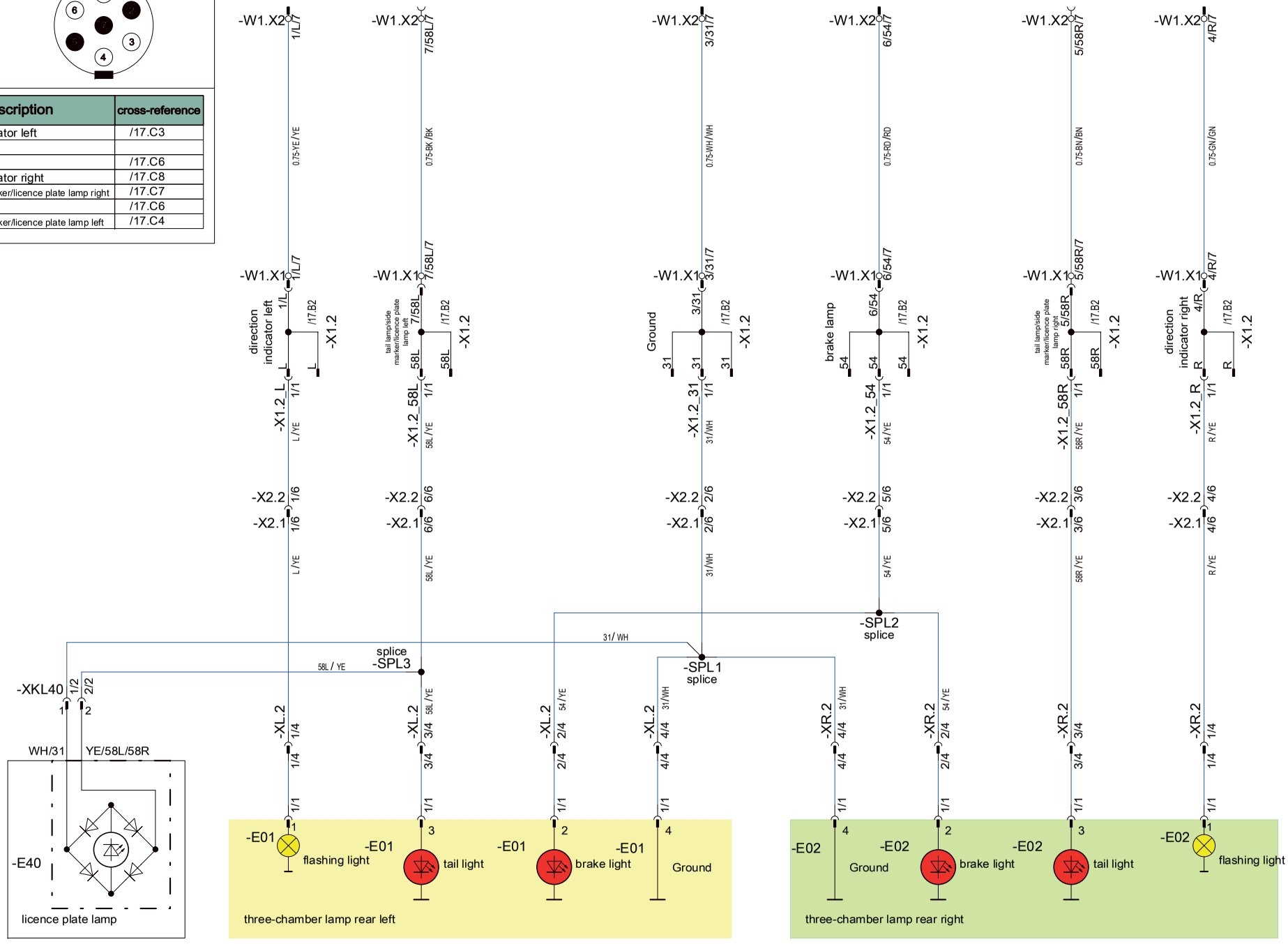

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C | | | | creator | AlbersL | document no.: D24 150102131 EN - 00 | Comprima - 1 F / V XC | Circuit diagram |
| B | | | | date | 10.04.2017 | | Option: accessories pack baling pressure / maintenance lighting / working lights | plant |
| A | | | | reviewed | | | | location |
| modification | date | name | date | | | | | Sheet 16 / 20 |

Copyright reserved copyright ISO 16016 notice!

-X1.2




| contact | connection | description | cross-reference |
|---|---|---|---|
| 1 | L | direction indicator left | /17.C3 |
| 2 | 54g | fog tail lamp | |
| 3 | 31 | Ground | /17.C6 |
| 4 | R | direction indicator right | /17.C8 |
| 5 | 58R | tail lamp/side marker/licence plate lamp right | /17.C7 |
| 6 | 54 | brake lamp | /17.C6 |
| 7 | 58L | tail lamp/side marker/licence plate lamp left | /17.C4 |




| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| C | | | | creator | AlbersL |
| B | | | | date | 10.04.2017 |
| A | | | | reviewed | |
| modification | | date | name | date | |

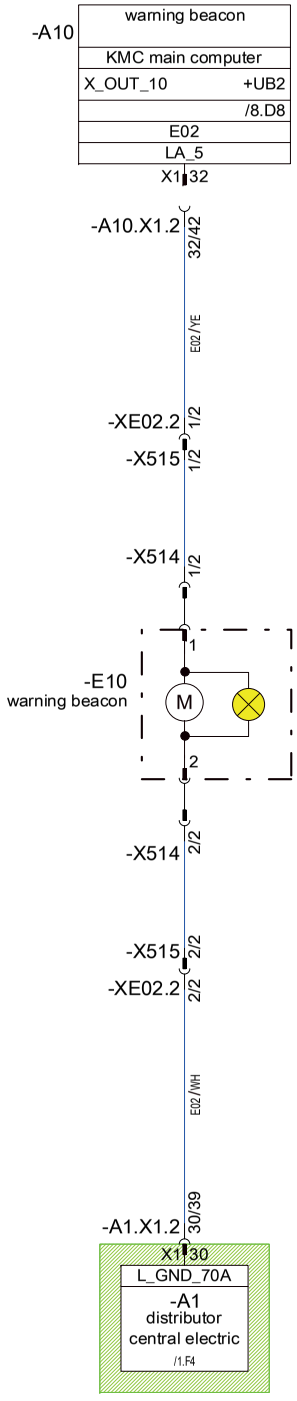
KRONE

Copyright reserved — copyright ISO 16016 notice!

document no.: D24
150102131 EN - 00

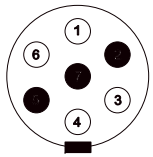
**Comprima - 1 F / V XC**
traffic lighting: ECE (Europa)

| | |
|---|---|
| Circuit diagram | |
| plant | |
| location | |
| Sheet | 17 / 20 |

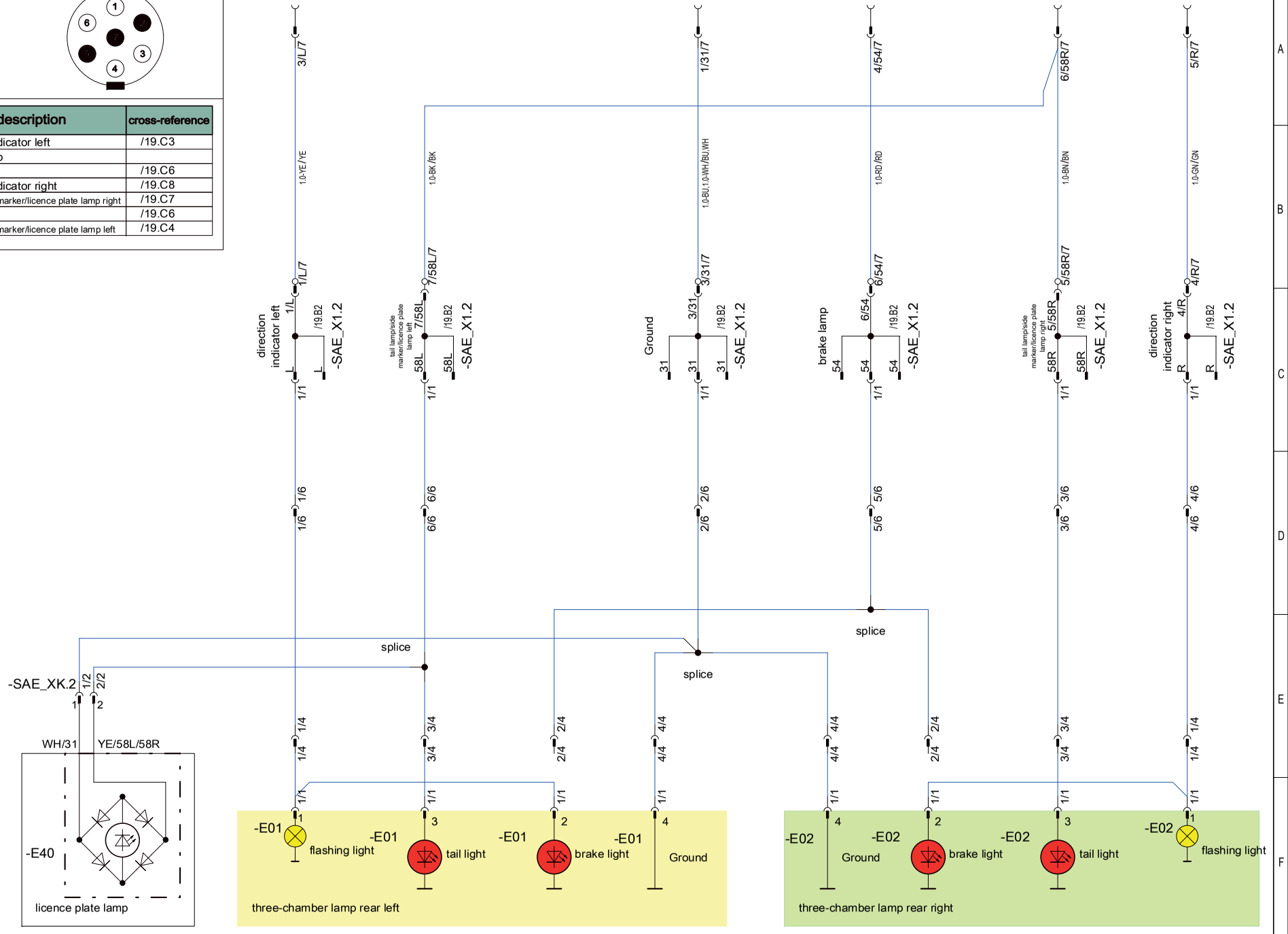



| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C | | | | creator | AlbersL | KRONE | document no.: D24 150102131 EN - 00 | Comprima - 1 F / V XC<br>traffic lighting: Option warning beacon | Circuit diagram |
| B | | | | date | 10.04.2017 | | | | plant |
| A | | | | reviewed | | | | | location |
| modification | | date | name | date | | Copyright reserved | copyright ISO 16016 notice! | | Sheet 18 / 20 |

-SAE_X1.2




| contact | connection | description | cross-reference |
|---|---|---|---|
| 1 | L | direction indicator left | /19.C3 |
| 2 | 54g | fog tail lamp | |
| 3 | 31 | Ground | /19.C6 |
| 4 | R | direction indicator right | /19.C8 |
| 5 | 58R | tail lamp/side marker/licence plate lamp right | /19.C7 |
| 6 | 54 | brake lamp | /19.C6 |
| 7 | 58L | tail lamp/side marker/licence plate lamp left | /19.C4 |




| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| C | | | | creator | AlbersL |
| B | | | | date | 10.04.2017 |
| A | | | | reviewed | |
| modification | date | name | | date | |

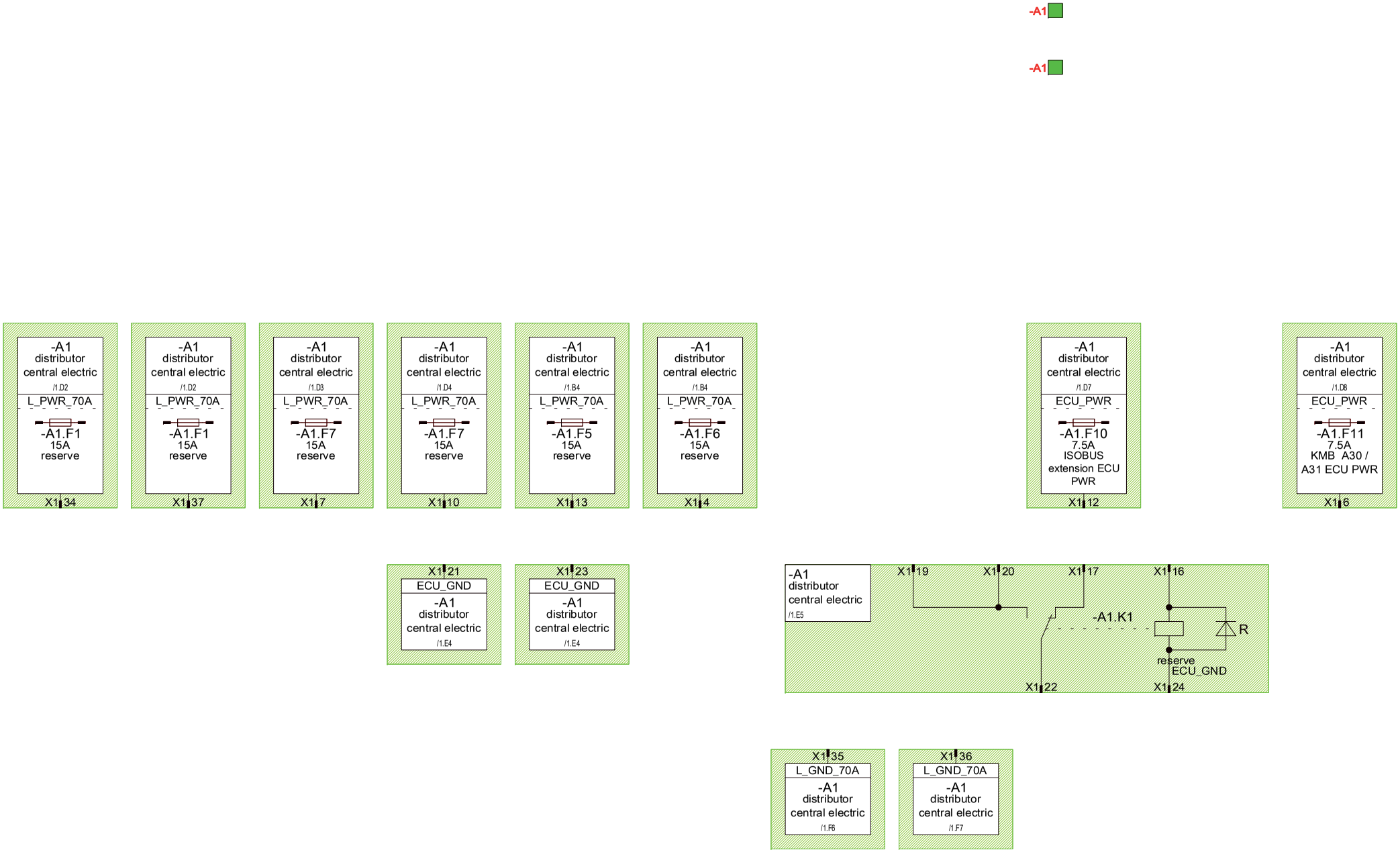
KRONE

Copyright reserved copyright ISO 16016 notice!

document no.: D24
150102131 EN - 00

Comprima - 1 F / V XC
traffic lighting: SAE (USA)

Circuit diagram
plant
location
Sheet 19 / 20



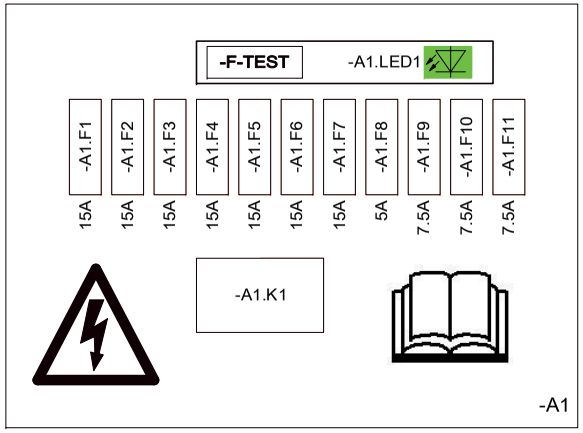

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C | | | | creator | AbersL | document no.: D24 150102131 EN - 00 | Circuit diagram |
| B | | | | date | 10.04.2017 | Comprima - 1 F / V XC | plant |
| A | | | | reviewed | | distributor central electric: reserves | location |
| modification | | date | name | date | | | Sheet 20 / 20 |

Copyright reserved copyright ISO 16016 notice!

| fuse | value | function |
|---|---|---|
| -A1.F1 | 15A | reserve |
| -A1.F2 | 15A | KMC A10 PWR UB1 |
| -A1.F3 | 15A | KMC A10 PWR UB2 |
| -A1.F4 | 15A | ISOBUS extension PWR |
| -A1.F5 | 15A | reserve |
| -A1.F6 | 15A | reserve |
| -A1.F7 | 15A | reserve |
| -A1.F8 | 5A | KMB A30 / A31 PWR UB |
| -A1.F9 | 7.5A | KMC A10 ECU_PWR |
| -A1.F10 | 7.5A | ISOBUS extension ECU PWR |
| -A1.F11 | 7.5A | KMB A30 / A31 ECU PWR |

| relay | | function |
|---|---|---|
| -A1.K1 | | reserve |

| LED | | function |
|---|---|---|
| -A1.LED1 | | fuse tester |




| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C | | | | creator | | KRONE | document no.: D24 150102131 EN - 00 |
| B | | | | date | | | Comprima - 1 F / V XC<br>distributor central electric: fuses, relay, LED |
| A | | | | reviewed | | | label overview |
| modification | date | name | date | | | | plant |
| | | | | | | | location |
| | | | | | | | Sheet 1 / 1 |

Copyright reserved copyright ISO 16016 notice!

# 19 Index


**A**

A la fin de la saison de la récolte....238
Accoupler la machine au tracteur....89
Accoupler la machine de manière sûre....15
Adaptation de la hauteur du timon....79
Adapter la tension du fond à rouleaux....153
Affûtage des couteaux....212
Amener la béquille en position de support....104
Après le pressage....118
Arbre à cardan....81
Arbres de renvoi
régler les éjecteurs de pierres....177
Arrêter la machine....103
Attacher les autocollants de sécurité et les autocollants d'avertissement....46
Autocollants de sécurité sur la machine....29
Autre documentation....8
Avant le début de la nouvelle saison....239
Avant le début de la nouvelle saison
nettoyer le galet de renvoi....240
Avant le pressage....117
Avant les travaux sur l'installation hydraulique.228

**B**

Blocage de la matière récoltée dans l'organe de presse....160
But d'utilisation....13

**C**

Cales d'arrêt....52
Capteurs
régler....183
Caractéristiques techniques....57
Caractéristiques Techniques de la Machine....57
Chaîne d'entraînement pour le ramasseur avec accouplement de coupure à cames....118
Coller le ruban isolant sur le disque de frein....239
Comportement à adopter en cas de situations dangereuses et d'accidents....26
Conduite et transport....100
Consignes de sécurité fondamentales....14
Contrôle des galets de sécurité de la protection individuelle des couteaux....199
Contrôle du réglage des freins....188
Contrôle et entretien des pneus....194
Contrôle et maintenance au niveau du fond à couteaux arrière....200
Contrôle et vidange de l'huile des engrenages 197
Contrôler et régler le ralentissement des disques de frein du filet....184
Contrôler l'installation d'éclairage....102
Contrôler l'installation d'éclairage de routes....102
Contrôler la position de la coulisse de filet....147
Contrôler la tension du film inséré....143
Contrôler le peigne de retenue pour le liage par filet....136
Contrôler le peigne de retenue pour le liage par film....146
Contrôler les ressorts de traction de l'affichage de pression finale....152
Couples de serrage....185
Couples de serrage pour les vis obturatrices et les soupapes de purge sur les boîtes de vitesses....187
Courroie Novo Grip sur le Fond à Rouleaux....199

**D**

Dangers liés au lieu d'utilisation....22
Dangers relatifs à certaines activités spécifiques
Monter et descendre....25
Dangers relatifs à certaines activités spécifiques
Travaux sur la machine....25
Dangers relatifs à certaines activités spécifiques
Effectuer des travaux sur les roues et les pneus....26
Défauts - causes et dépannage....232
Défauts de la lubrification centralisée des chaînes....237
Défauts d'ordre général....233
Démontage du dispositif de tension de transport....71
Déplacement avec l'éjecteur de balles....116
Déplacer l'arbre de protection des couteaux....213
Déplacer le galet de renvoi....201
Desserrer le frein de matériel de liage....167
Disque de frein
coller le ruban isolant....239
retirer le ruban isolant....241
Durée de vie utile de la machine....13

**E**

Effectuer en toute sécurité le contrôle de niveau d'huile, la vidange et le remplacement de l'élément filtrant....28
Électrovannes....229
Élimination de la machine....243
Éliminer des résidus de peinture et de soudure avant la mise en service....138

Enfant en danger .....15
Enlever les blocages de la matière récoltée dans la zone de la prise du fourrage .....157
Entraînement de rouleau tension de chaîne d'entraînement .....207
Entraînement principal .....198
Équipements de sécurité personnels .....20
Équipements supplémentaires et pièces de rechange .....15
Étayer la machine soulevée et les pièces de la machine de manière stable .....27

**F**

Filtre à air pour les conduites .....216
Frein de filet
Régler le jeu axial .....183
Frein de matériel de liage
augmenter ou diminuer la force de freinage .164
régler l'enroulement de film ou du filet .....164
Frein de parking .....47
Frein hydraulique (exportation) .....93
Freins .....188

**G**

Groupe-cible du présent document .....8

**I**

Identification .....55
Immobiliser et bloquer la machine .....27
Importance de la notice d'utilisation .....14
Indications concernant les demandes de renseignement et les commandes .....55
Indications de direction .....9
Interlocuteur .....46
Intervalles de temps pour le contrôle de niveau d'huile et la vidange de l´huile des engrenages .....197
Inversion .....161

**L**

Le présent document a été élaboré comme suit ..8
Levage du Ramasseur .....101
Liage par filet .....130
Liage par film .....137
Informations sur le fonctionnement .....137
Insérer le film .....139
Régler la peigne de retenue .....144
Tension du film inséré .....143
Liage par film
Éliminer des résidus de peinture et de soudure .....138
Lier et déposer les balles .....115
Limiteur de charge .....118
Longueur de coupe .....125
Lubrifiants .....219
Lubrification centralisée des chaînes .....168
Lubrifier l'arbre à cardan .....219

**M**

Maintenance .....172
Maintenance – Lubrification .....218
Maintenance - Système de freinage .....214
Maintenance des circuits hydrauliques .....227
Maintenir les dispositifs de protection en état de fonctionnement .....20
Marquages de sécurité sur la machine .....21
Matières d'exploitation .....22, 62
Mécanisme de coupe .....124
Messages de défaut du terminal de commande KRONE .....237
Mettre en place le câble de sécurité .....48
Mettre le filet en place .....133
Mise en place du rouleau de filet .....132
Mise en service .....88
Modifications structurelles réalisées sur la machine .....15
Montage de l'arbre à cardan .....94
Montage de l'éjecteur de balles .....72
Monter le barillet de protection pour l'arbre à cardan .....85
Monter le dispositif de tension de transport .....107
Moyen d'affichage
figures .....9
remarques avec informations et recommandations .....11
Moyen de représentation
indications d'avertissement .....11

**N**

Nettoyer le galet de renvoi .....240
Noyau de la balle
adapter la tension du fond à rouleaux .....153
régler la bielle double .....154
régler la densité .....153

**Œ**

Œillets d'attelage sur le timon .....196

**O**

Ordre supplémentaire des autocollants de sécurité et d'avertissement .....46

**P**

Parquer la machine de manière sûre .....22
Pick-up .....119
Pièces de rechange .....172

Pied de support.....49
Placer des cales .....103
Plan de lubrification .....220
Pneus.....193
Points d'accrochage .....53
Position des capteurs .....179
Position et signification des autocollants de sécurité sur la machine.....29
Postes de travail sur la machine.....15
Première mise en service .....65
Première mise en service
frein de matériel de liage.....87
Préparatifs pour la circulation sur route.....101
Préparation de la machine pour le transport ....105
Préparation de la machine pour le transport
sécuriser le volet de la boîte à ficelle.....106
Préparer le frein de matériel de liage .....87
Pression des pneus .....87

**Q**

Qualification du personnel .....14

**R**

Raccordement de l'éclairage .....97
Raccordement de l'éclairage de routes .....97
Raccordement des conduites hydrauliques .....91
Raccordements hydrauliques .....62
Raccords pneumatiques du frein à air comprimé .....96
Ramasseur
régler la décharge de pression d'appui.....121
Ramasseur  tension de chaîne d'entraînement204
Réduire la pression sur les parois latérales de la chambre à balles .....111
Réglage de la Fermeture de la Trappe Arrière.178
Réglage des freins avec la tringlerie manuelle.189
Réglage du frein à cames.....188
Réglage du frein de matériel de liage.....163
Réglages.....163
Réglages avant de commencer le travail .....108
Régler avec plus de précision la hauteur du ramasseur.....120
Régler la bielle double .....154
Régler la décharge de pression d'appui du ramasseur.....121
Régler la densité du noyau de la balle .....153
Régler la position de liage, d'alimentation et de coupe .....135
Régler la pression de compression .....129
Régler le déflecteur.....123
Régler le diamètre des balles .....128
Régler le dispositif de placage à rouleaux.....122
Régler le jeu axial du frein de filet..... 183
Régler le nombre de couches de filet ..... 135
Régler le racloir par rapport au rouleau hélicoïdal ..... 174
Régler les éjecteurs de pierres ..... 177
Régler les tringles de freinage ..... 191
Remplacement des couteaux ..... 208
Remplacement du filtre à huile hydraulique .... 230
Remplissage de la chambre à balles..... 110
Renouvellement de commande de ce document 8
Répertoires et références ..... 8
Réservoir à air comprimé..... 217
Retirer le ruban isolant du disque de frein..... 241
Robinet d'arrêt de la trappe arrière..... 54, 228
Routines de sécurité ..... 27

**S**

Schéma de circuits électriques..... 250
Schémas des circuits de l'hydraulique..... 231, 245
Sécuriser le volet de la boîte à ficelle ..... 106
Sécuriser les capots latéraux..... 106
Sécurité..... 13
Sécurité de fonctionnement : état technique impeccable..... 16
Sécurité en matière de conduite..... 21
Sources de danger sur la machine..... 24
Stockage ..... 238
Symboles de représentation..... 9
Système hydraulique ..... 90

**T**

Tableau de maintenance ..... 173
Température ambiante ..... 63
Tendre le fond à rouleaux..... 117
Tendre le fond à rouleaux et régler la précontrainte du ressort..... 150
Tension de chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation..... 207
Tension de chaîne d'entraînement de l'entraînement du fond à rouleaux ..... 202
Tension de chaîne d'entraînement de rouleau 207
Tension de chaîne d'entraînement du ramasseur ..... 204
Terme..... 9
Terminal ISOBUS ..... 244
Têtes d'accouplement..... 215
Timon ..... 196
Travaux de maintenance avant le début de la nouvelle saison ..... 240

**U**

Utilisation ..... 108

Utilisation conforme .....13
Utilisation de la chaîne de sécurité.....98

**V**

Vis filetées métriques avec filetage à pas fin ...186
Vis filetées métriques avec filetage à pas gros 185
Vis filetées métriques avec tête fraisée et six pans creux ..... 186
Vitesse de conduite..... 109
Volume du document..... 9

**Z**

Zones de danger..... 18

KRONE

THE POWER OF GREEN


# Maschinenfabrik
# Bernard Krone GmbH & Co. KG

Heinrich-Krone-Straße 10, D-48480 Spelle
Postfach 11 63, D-48478 Spelle

Phone +49 (0) 59 77/935-0
Fax +49 (0) 59 77/935-339
Internet: http://www.krone.de
eMail: info.ldm@krone.de