Notice d'utilisation originale

Numéro de document: 150001055_01_fr
Statut: 05/11/2019

RP701-51

Presse à balles rondes

Comprima V 210 XC

À partir du n° machine: 1022623

Interlocuteur

Maschinenfabrik Bernard Krone GmbH & Co. KG

Heinrich-Krone-Straße 10

48480 Spelle

Allemagne

Central téléphonique	+ 49 (0) 59 77/935-0
Central téléfax	+ 49 (0) 59 77/935-339
Téléfax département de pièces de rechange Allemagne	+ 49 (0) 59 77/935-239
Téléfax département de pièces de rechange exportation	+ 49 (0) 59 77/935-359
Internet	www.landmaschinen.krone.de
	https://mediathek.krone.de/

Indications concernant les demandes de renseignement et les commandes

Type	
N° d'identification du véhicule	
Année de construction	

Données de contact de votre revendeur

1	**À propos de ce document**	**9**
1.1	Validité	9
1.2	Commande supplémentaire	9
1.3	Autre documentation	9
1.4	Groupe-cible du présent document	9
1.5	Comment utiliser ce document	9
1.5.1	Répertoires et renvois	9
1.5.2	Indications de direction	10
1.5.3	Terme « machine »	10
1.5.4	Illustrations	10
1.5.5	Volume du document	10
1.5.6	Symbole de représentation	10
1.5.7	Tableau de conversion	12
2	**Sécurité**	**14**
2.1	Utilisation conforme	14
2.2	Mauvais usage raisonnablement prévisible	14
2.3	Durée de service de la machine	15
2.4	Consignes de sécurité fondamentales	15
2.4.1	Importance de la notice d'utilisation	15
2.4.2	Qualification du personnel opérateur	15
2.4.3	Qualification du personnel spécialisé	16
2.4.4	Enfant en danger	16
2.4.5	Accoupler la machine	16
2.4.6	Modifications structurelles réalisées sur la machine	16
2.4.7	Équipements supplémentaires et pièces de rechange	16
2.4.8	Postes de travail sur la machine	17
2.4.9	Sécurité de fonctionnement : État technique impeccable	17
2.4.10	Zones de danger	18
2.4.11	Maintenir les dispositifs de protection en état de fonctionnement	20
2.4.11.1	Garantir le fonctionnement de la protection de l'arbre à cardan	20
2.4.12	Équipements de sécurité personnels	20
2.4.13	Marquages de sécurité sur la machine	21
2.4.14	Sécurité en matière de conduite	21
2.4.15	Parquer la machine de manière sûre	23
2.4.16	Matières d'exploitation	23
2.4.17	Dangers liés au lieu d'utilisation	23
2.4.18	Sources de danger sur la machine	24
2.4.19	Dangers relatifs à certaines activités spécifiques : Travaux sur la machine	26
2.4.20	Dangers relatifs à certaines activités spécifiques : Effectuer des travaux sur les roues et les pneus	27
2.4.21	Comportement à adopter en cas de situations dangereuses et d'accidents	28
2.5	Mesures courantes de sécurité	28
2.5.1	Immobiliser et sécuriser la machine	28
2.5.2	Sécuriser la machine soulevée et les pièces de la machine pour les empêcher de descendre	29
2.5.3	Effectuer en toute sécurité le contrôle de niveau d'huile, la vidange et le remplacement de l'élément filtrant	29
2.5.4	Effectuer le test des acteurs	30
2.6	Autocollants de sécurité sur la machine	30
2.7	Équipement de sécurité	36
2.7.1	Plaque d'identification pour véhicules lents	37
3	**Mémoire de données**	**39**
4	**Description de la machine**	**40**
4.1	Aperçu de la machine	40
4.2	Limiteurs de charge de la machine	40
4.3	Identification	41
4.4	Description fonctionnelle liage par filet	41
4.5	Description fonctionnelle liage par film et filet	42
4.6	Description fonctionnelle du mécanisme de coupe	43

5	**Caractéristiques techniques**	**44**
5.1	Consommables	46
5.1.1	Huiles	46
5.1.2	Graisses lubrifiantes	46
6	**Première mise en service**	**47**
6.1	Fourniture	47
6.2	Monter le support de tuyaux flexibles et de câbles	49
6.3	Préparer le disque de frein du frein de matériel de liage	49
6.4	Contrôler / adapter la pression des pneus	49
6.5	Adapter la hauteur du timon	50
6.6	Arbre à cardan	52
6.6.1	Adapter la longueur de l'arbre à cardan	52
6.6.2	Monter le barillet de protection de l'arbre à cardan	53
6.6.3	Monter le support de l'arbre à cardan	53
6.6.4	Monter l’arbre à cardan sur la machine	54
6.7	Monter l'éjecteur de balles	54
7	**Mise en service**	**59**
7.1	Accoupler la machine au tracteur	59
7.2	Monter l’arbre à cardan sur le tracteur	60
7.3	Accoupler les flexibles hydrauliques	61
7.4	Accoupler le frein hydraulique (exportation)	63
7.5	Accoupler le frein auxiliaire hydraulique	63
7.6	Accoupler/désacouppler les raccords pneumatiques du frein à air comprimé	63
7.7	Adapter l'œillet d'attelage	64
7.8	Raccorder le terminal KRONE DS 500	64
7.9	Raccorder le terminal Beta II de KRONE	66
7.10	Raccorder le terminal ISOBUS KRONE (CCI 800, CCI 1200)	68
7.11	Raccorder le terminal étranger ISOBUS	70
7.12	Raccorder la caméra au terminal ISOBUS CCI 800 ou CCI 1200 KRONE	72
7.13	Raccordement de l'éclairage de routes	72
7.14	Montage de la chaîne de sécurité	73
8	**Commande**	**75**
8.1	Préparations avant le pressage	75
8.2	Remplir la chambre à balles	76
8.3	Améliorer le remplissage de la chambre à balles	78
8.3.1	Réduire la pression sur les parois latérales de la chambre à balles	78
8.3.2	Monter les baguettes d'entraîneur supplémentaires sur le rouleau de démarrage	78
8.3.3	Monter des déflecteurs supplémentaires dans la trappe arrière	79
8.4	Terminer le pressage, démarrer le processus de liage et éjecter la balle ronde	79
8.5	Positionnement des fonds à rouleaux en position de travail/stationnement	79
8.6	Commander le pied d'appui	80
8.7	Utiliser le robinet d'arrêt de la trappe arrière	83
8.8	Desserrer/serrer le frein de parking	84
8.9	Mettre des cales d'arrêt sous les pneus	85
8.10	Monter/démonter la protection contre les utilisations non autorisées	85
8.11	Commander le régulateur de force de freinage	86
8.12	Ramasseur	87
8.12.1	Amener le ramasseur en position de transport / position de travail	87
8.12.2	Régler la hauteur de travail du ramasseur	87
8.12.3	Régler la décharge de pression d'appui du ramasseur	89
8.13	Dispositif de placage à rouleaux	89
8.13.1	Régler le dispositif de placage à rouleaux	89
8.13.2	Régler le déflecteur sur le dispositif de placage à rouleaux	90
8.13.3	Démonter/monter le déflecteur sur le dispositif de placage à rouleaux	91
8.14	Mécanisme de coupe	92
8.14.1	Lever/abaisser la cassette à couteaux	92
8.14.2	Rentrer/sortir les groupes de couteaux	93
8.15	Liage par filet	95
8.15.1	Mettre le rouleau de filet en place	95

8.15.2 Mettre le filet en place ... 97
8.16 Liage par filet et par film ... 98
8.16.1 Installer le rouleau de film ou de filet ... 98
8.16.2 Mettre le filet ou le film en place ... 99
8.16.3 Remarques relatives à l'exploitation ... 101
8.16.4 Contrôler la tension du film inséré ... 102
8.17 Utiliser l'éjecteur de balles ... 103
8.18 Éliminer les blocages de la matière récoltée ... 103
8.18.1 Blocage de la matière récoltée sur le coin droit et gauche du ramasseur ... 103
8.18.2 Blocage de la matière récoltée dans le ramasseur ... 104
8.18.3 Blocage de la matière récoltée sous le rotor de coupe ... 104
8.18.4 Blocage de la matière récoltée dans l'organe de presse ... 105
8.19 Utiliser la lubrification centralisée des chaînes ... 106

9 Terminal Beta II de KRONE ... 108

9.1 Touche de raccourci ISOBUS non présente ... 108
9.2 Enclencher/éteindre le terminal ... 109
9.3 Structure de l'écran ... 110

10 Terminal KRONE DS 500 ... 111

10.1 Écran tactile ... 111
10.2 Mise en service/mise hors service du terminal ... 111
10.3 Structure DS 500 ... 112

11 Terminal ISOBUS KRONE (CCI 800, CCI 1200) ... 114

11.1 Écran tactile ... 114
11.2 Enclencher/éteindre le terminal ... 115
11.3 Structure de l'écran ... 116
11.4 Configuration de l'application de machine KRONE ... 116
11.5 Régler les unités sur le terminal ... 117

12 Terminal ISOBUS d'autres fabricants ... 118

12.1 Fonctions différentes par rapport au terminal ISOBUS KRONE ... 118

13 Terminal – Fonctions de la machine ... 119

13.1 Ligne d'état ... 119
13.2 Touches ... 120
13.3 Affichages dans l'écran de base ... 121
13.4 Affichages de la barre d'info ... 124
13.5 Indicateur de direction ... 124
13.6 Appeler l'écran de base ... 125
13.7 Appel automatique de l'écran de conduite sur route ... 126
13.8 Régler le diamètre des balles ... 127
13.9 Commander la commutation des groupes de couteaux hydraulique ... 127
13.10 Utiliser TIM 1.0 (Tractor Implement Management) ... 129
13.10.1 Mode de fonctionnement de TIM 1.0 ... 129
13.10.2 Affichages TIM et touches sur l'écran de travail ... 130
13.10.3 Activer les fonctions TIM ... 131
13.10.4 Mettre les fonctions TIM en pause ... 132
13.11 Commander la machine avec la manette ... 132
13.11.1 Fonctions auxiliaires (AUX) ... 132
13.11.2 Affectation auxiliaire d'une manette ... 133

14 Terminal – menus ... 135

14.1 Structure de menu ... 135
14.2 Symboles récurrents ... 136
14.3 Appeler le niveau de menu ... 137
14.4 Sélectionner un menu ... 137
14.5 Modifier la valeur ... 138
14.6 Modifier le mode ... 139
14.7 Liage dans le niveau de menu ... 140
14.8 Menu 1 « Nombre de couches du filet » (liage par filet) ... 141
14.9 Menu 1 « Nombre de couches du film » (enroulement du film) ... 141

14.10 Menu 3 « Présignalisation » ... 142
14.11 Menu 4 « Temporisation du démarrage du liage » (liage par filet) ... 142
14.12 Menu 4 « Temporisation du démarrage du liage » (enroulement de film) ... 143
14.13 Menu 6 "Réglage électronique de la pression de compression" ... 144
14.14 Menu 7 « Sensibilité de l'indicateur de direction » ... 145
14.15 Menu 8 « Sélection genre de liage » (pour la version « Enroulement de film et filet ») ... 146
14.16 Menu 9 « Correction du remplissage » ... 146
14.17 Menu 10 « Commande manuelle » (pour la version « Liage par filet ») ... 147
14.18 Menu 10 « Commande manuelle » (pour la version « Enroulement de film et filet ») ... 148
14.19 Menu 13 « Compteurs » ... 149
14.19.1 Menu 13-1 « Compteur du client » ... 150
14.19.2 Menu 13-2 « Compteur totalisateur » ... 152
14.20 Menu 14 « ISOBUS » ... 153
14.20.1 Menu 14-5 « Configurer le logiciel TIM » (sur la version avec « TIM 1.0 ») ... 154
14.20.2 Menu 14-9 « Commutation entre terminaux » ... 156
14.21 Menu 15 « Réglages » ... 157
14.21.1 Menu 15-1 « Test des capteurs » ... 157
14.21.1.1 Capteur B08 régler « Cassette à couteaux en haut » ... 160
14.21.1.2 Régler le capteur B09/B10 « Indicateur de remplissage gauche/droite » ... 160
14.21.1.3 Régler le capteur B61 « Liage 1 (passif) » ... 161
14.21.2 Menu 15-2 «Test des acteurs» ... 162
14.21.3 Menu 15-3 « Info sur le logiciel » ... 165

15 Conduite et transport ... 166

15.1 Préparer la machine pour la circulation routière ... 167
15.2 Arrêter la machine ... 167
15.3 Bloquer l'arbre à cardan ... 168
15.4 Contrôler l'éclairage de routes ... 169
15.5 Préparer la machine pour le transport ... 169
15.5.1 Sécuriser les capots latéraux ... 170
15.5.2 Sécuriser la trappe de la boîte de réserve ... 170
15.5.3 Soulever la machine ... 171

16 Réglages ... 172

16.1 Régler la pression de compression ... 172
16.2 Régler le diamètre des balles ... 173
16.3 Régler la densité du noyau de la balle ... 173
16.4 Régler la longueur de coupe ... 176
16.5 Contrôler et régler la position de la coulisse de filet ... 176
16.5.1 Contrôler et régler la position d'alimentation ... 178
16.5.2 Contrôler et régler la position finale pour le liage par film ... 179
16.5.3 Contrôler et régler la position finale pour le liage par filet ... 180
16.6 Régler le dépassement du matériel de liage ... 180
16.7 Régler le frein de matériel de liage ... 181
16.8 Régler la décharge de force de freinage lors de l'alimentation du matériel de liage ... 182
16.9 Vérifier et régler le jeu axial du disque de frein sur le frein de matériel de liage ... 183
16.10 Verrouiller/déverrouiller le levier de serrage ... 184
16.11 Régler le verrouillage du rouleau conique ... 185
16.12 Vérifier le peigne de retenue pour le liage par filet ... 186
16.13 Vérifier le peigne de retenue pour le liage par film ... 187
16.14 Régler le peigne de retenue pour le liage par film ... 188
16.15 Régler l'éclairage de travail ... 189

17 Maintenance ... 190

17.1 Tableau de maintenance ... 190
17.1.1 Maintenance – avant la saison ... 190
17.1.2 Maintenance – après la saison ... 191
17.1.3 Maintenance – une fois après 10 heures ... 191
17.1.4 Maintenance – une fois après 50 heures ... 192
17.1.5 Maintenance – toutes les 10 heures, au moins une fois par jour ... 192
17.1.6 Maintenance – toutes les 50 heures ... 192
17.1.7 Maintenance – toutes les 500 heures ... 192

17.1.8 Maintenance – Toutes les 1 000 balles rondes ... 193
17.1.9 Maintenance – Tous les 2 ans ... 193
17.2 Plan de lubrification ... 193
17.3 Lubrifier l’arbre à cardan ... 197
17.4 Couples de serrage ... 197
17.5 Contrôler / effectuer la maintenance des pneus ... 201
17.6 Maintenance de la boîte de transmission principale ... 202
17.7 Contrôler les flexibles hydrauliques ... 203
17.8 Nettoyer la machine ... 203
17.9 Nettoyer les tubes de renvoi ou le rouleau conique du liage ... 203
17.10 Nettoyer la douille et l’œillet d'attelage ... 205
17.11 Nettoyer les chaînes d'entraînement ... 206
17.12 Protéger le disque de frein du frein de matériel de liage de la corrosion ... 206
17.13 Contrôler les raccords à vis sur le timon ... 206
17.14 Régler les racloirs et éjecteurs de pierres ... 207
17.14.1 Régler le racloir par rapport au rouleau hélicoïdal ... 207
17.14.2 Régler les éjecteurs de pierres ... 209
17.15 Dégager l'accouplement débrayable à cames sur l'arbre à cardan ... 209
17.16 Remplacer les couteaux ... 209
17.17 Déverrouiller/verrouiller l'arbre de blocage des couteaux ... 210
17.18 Contrôler et déplacer l'arbre de blocage des couteaux ... 211
17.19 Affûter les couteaux ... 212
17.20 Contrôler/lubrifier les rouleaux de sécurité de la protection individuelle des couteaux ... 213
17.21 Régler les chaînes d'entraînement ... 213
17.21.1 Chaîne d'entraînement du ramasseur ... 214
17.21.2 Chaîne d'entraînement de l'engagement ... 215
17.21.3 Chaîne d'entraînement du fond à rouleaux ... 215
17.21.4 Chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation ... 217
17.21.5 Chaîne d'entraînement du rouleau de démarrage et du rouleau de pressage inférieur ... 217
17.22 Contrôler le fond à rouleaux arrière ... 218
17.23 Décaler le galet de renvoi sur le fond à rouleaux arrière ... 218
17.24 Vérifier et régler le jeu axial du disque de frein sur le frein de matériel de liage ... 220
17.25 Maintenance de la lubrification centralisée des chaînes ... 221
17.25.1 Vérifier le niveau d’huile, ajouter de l'huile et remplacer les filtres ... 221
17.25.2 Nettoyer les unités de dosage ... 222
17.25.3 Remplacer le flexible sur l'unité de dosage ... 223
17.26 Maintenance du frein à air comprimé (sur la version « frein à air comprimé ») ... 223
17.26.1 Nettoyer le filtre à air ... 223
17.26.2 Vidanger l'eau de condensation du réservoir d’air comprimé ... 224
17.26.3 Resserrer les bandes de serrage sur le réservoir d’air comprimé ... 225
17.27 Maintenance de l'installation hydraulique ... 226
17.27.1 Avant les travaux sur l’installation hydraulique ... 226
17.27.2 Électrovannes ... 227
17.27.3 Remplacer le filtre à huile hydraulique ... 227

18 Défaut, cause et remède ... 229

18.1 Défauts sur le ramasseur ou pendant la collecte de la matière récoltée ... 229
18.2 Défauts pendant ou après le pressage ... 230
18.3 Défauts du liage ou pendant le processus de liage ... 232
18.4 Défauts sur la lubrification centralisée des chaînes ... 234
18.5 Défauts du système électrique/électronique ... 235
18.5.1 Messages de défaut ... 235
18.5.1.1 Types de défauts possibles (FMI) ... 236
18.5.2 Vue d'ensemble des fusibles ... 237
18.5.3 Éliminer l'erreur au niveau d'un capteur / actionneur ... 237
18.5.4 Liste des défauts ... 238
18.6 Régler la fermeture de la trappe arrière ... 264

19 Réparation, maintenance et réglages par le personnel spécialisé ... 266

19.1 Procéder à la maintenance du système de freinage ... 267
19.1.1 Contrôler l'épaisseur de la garniture des mâchoires de frein ... 267
19.1.2 Contrôler la course des cylindres de frein ... 267

19.1.3 Régler le levier de frein sur l'essieu simple 267
19.1.4 Régler la tringlerie mécanique sur l'essieu simple 269
19.1.5 Régler la tringlerie de transmission et le levier de frein sur l'essieu tandem 270
19.2 Points d'appui du cric 272

20 Élimination 274

21 Annexe 275

21.1 Plan des circuits hydrauliques 275

22 Index 276

23 Déclaration de conformité 287

1 À propos de ce document

1.1 Validité

Ce document est valable pour les machines de type:

RP701-51 (Comprima V 210 XC)
Toutes les informations, figures et caractéristiques techniques figurant dans ce document 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.

1.2 Commande supplémentaire

Si ce document était partiellement ou entièrement inutilisable, vous pouvez demander un document de remplacement en indiquant le n° de document indiqué sur la page de garde. Vous pouvez également télécharger le document en ligne via KRONE MEDIA https://mediathek.krone.de/.

1.3 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 du terminal
- Notice d'utilisation du système de caméra (pour la version « Liage par filet et par film »)

1.4 Groupe-cible du présent document

Le présent document s'adresse à l'utilisateur de la machine qui remplit les exigences minimales de la qualification du personnel, *voir page 15*

1.5 Comment utiliser ce document

1.5.1 Répertoires et renvois

Sommaire / en-têtes

Le sommaire et les en-têtes de ce document 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 ce document.

Renvois

Le texte contient des renvois à un autre document ou à un autre endroit dans le document avec indication de page.

Exemples :

- Vérifier que toutes les vis sur la machine sont serrées à bloc, *voir page 10*. (**INFORMATION**: Si vous utilisez ce document sous forme électronique, vous accédez à la page indiquée en cliquant sur le lien.)
- Pour de plus amples informations, veuillez consulter la notice d'utilisation du fabricant de l'arbre à cardan.

1.5.2 Indications de direction

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

1.5.3 Terme « machine »

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

1.5.4 Illustrations

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

1.5.5 Volume du document

Ce document décrit l'équipement de série ainsi que les suppléments et variantes de la machine. Votre machine peut être différente.

1.5.6 Symbole de représentation

Symboles dans le texte

Afin de représenter le texte de manière plus claire, on utilise les symboles de représentation suivants:

▶ Cette flèche identifie une **étape de travail**. Plusieurs flèches successives identifient une suite d'étapes de travail qui doivent être réalisées étape par étape.

✓ Ce symbole identifie une **condition** qui doit être remplie afin d'exécuter une étape de travail ou une suite d'étapes de travail.

⇨ Cette flèche identifie le **résultat intermédiaire** d'une étape de travail.

➡ Cette flèche identifie le **résultat** d'une étape de travail ou d'une suite d'étapes de travail.

● Ce point identifie une **énumération**. Si le point est en retrait, il identifie le deuxième niveau de l'énumération.

Symboles dans les figures

Les symboles suivants peuvent être utilisés dans les figures :

Symbole	Explication	Symbole	Explication
①	Indice de référence pour un composant	I	Position d'un composant (p. ex déplacer de position I à position II)
X	Dimensions (p. ex. B = largeur, H = hauteur, L = longueur)		Agrandissement d'une partie de l'image
LH	Côté gauche de la machine	RH	Côté droit de la machine
	Sens de la marche		Direction de mouvement
——	Ligne de référence pour le matériel visible	-----	Ligne de référence pour le matériel caché
-·-·-	Ligne médiane	——	Chemins de pose
	ouvert		fermé
	Application d'un lubrifiant liquide (p. ex. huile de lubrification)		Application d'une graisse lubrifiante

Avertissements de danger

Les avertissements de danger sont séparés du reste du texte et sont caractérisés par un symbole de danger et des termes d'avertissement.

Les avertissements de danger doivent être lus et les mesures doivent être prises en compte en vue d'éviter toute blessure.

Explication du symbole de danger

Le présent symbole de danger avertit des risques de blessures.

Veuillez tenir compte de toutes les indications présentant ce symbole de danger en vue d'éviter tout accident pouvant entraîner des blessures ou la mort.

Explication des termes d'avertissement

DANGER
Le terme d'avertissement DANGER attire l'attention sur une situation dangereuse qui, en cas de non-respect de l'avertissement de danger, entraînera des blessures graves ou la mort.

AVERTISSEMENT
Le terme d'avertissement AVERTISSEMENT attire l'attention sur une situation dangereuse qui, en cas de non-respect de l'avertissement de danger, entraînera des blessures graves ou la mort.

ATTENTION
Le terme d'avertissement ATTENTION attire l'attention sur une situation dangereuse qui, en cas de non-respect de l'avertissement de danger, peut entraîner des blessures légères à moyennement graves.

Exemple d'un avertissement de danger :

⚠ *AVERTISSEMENT*
Lésions oculaires dues aux particules de saleté présentes dans l'air Lors des travaux de nettoyage à l'air comprimé, des particules de saleté sont projetées à grande vitesse dans l'air et peuvent entrer en contact avec les yeux. Ceci peut entraîner des blessures aux yeux. ▶ Tenir les personnes à distance de la zone de travail. ▶ Lors des travaux de nettoyage à l'air comprimé, porter un équipement de protection personnel approprié (par ex. lunettes de protection).

Avertissements destinés à prévenir les dommages matériels/environnementaux

Les avertissements destinés à prévenir les dommages matériels/environnementaux sont séparés du reste du texte et sont caractérisés par le terme « Avis ».

Exemple :

AVIS
Dégâts au niveau des boîtes de vitesses causés par un niveau d'huile trop bas Des dégâts au niveau des boîtes de vitesses peuvent survenir si le niveau d'huile est trop bas. ▶ Veuillez contrôler régulièrement le niveau d'huile des boîtes de vitesses et, si nécessaire, faire l'appoint d'huile. ▶ Contrôler le niveau d'huile de la boîte de vitesses env. 3 à 4 heures après l'arrêt de la machine ; contrôler uniquement avec la machine à l'horizontale.

Remarques contenant des informations et des recommandations

Des informations et recommandations complémentaires pour une exploitation productive et sans perturbation de la machine sont séparées du reste du texte et caractérisées par le mot « Information ».

Exemple :

INFORMATION
Chaque autocollant de sécurité est pourvu d'un numéro de commande et peut être commandé directement chez le fabricant ou le détaillant spécialisé autorisé.

1.5.7 Tableau de conversion

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

Taille	Unité SI (métriques)		Facteur	Unités pouces-livres	
	Nom de l'unité	Abréviation		Nom de l'unité	Abréviation
Superficie	Hectare	ha	2.47105	Acre	acres
Débit volumétrique	litres par minute	l/min	0.2642	Gallon US par minute	gpm
	Mètre cube par heure	m³/h	4.4029		
Force	Newton	N	0.2248	Livres-force	lbf
Longueur	Millimètre	mm	0.03937	Pouce	in.

Taille	Unité SI (métriques)		Facteur	Unités pouces-livres	
	Nom de l'unité	Abréviation		Nom de l'unité	Abréviation
Longueur	Mètre	m	3.2808	Pied	ft.
Puissance	Kilowatt	kW	1.3410	Chevaux	CV
Pression	Kilopascal	kPa	0.1450	Livre par pouce carré	psi
	Mégapascal	MPa	145.0377		
	bar (non-SI)	bar	14.5038		
Couple de rotation	Newton-mètre	Nm	0.7376	Livre-pied ou pied-livre	ft·lbf
			8.8507	Livre-pouce ou pouce-livre	in·lbf
Température	Degré Celsius	°C	°Cx1,8+32	Degré Fahrenheit	°F
Vitesse	Mètre par minute	m/min	3.2808	Pied par minute	ft/min
	Mètre par seconde	m/s	3.2808	Pied par seconde	ft/s
	Kilomètre par heure	km/h	0.6215	Miles par heure	mph
Volume	Litres	L	0.2642	Gallon US	US gal.
	Millilitre	ml	0.0338	Once US	US oz.
	Centimètres cube	cm³	0.0610	Pouce cube	in³
Poids	Kilogramme	kg	2.2046	Livre	lbs

2 Sécurité

2.1 Utilisation conforme

La présente machine est une presse à balles rondes et sert à presser la matière récoltée.

La matière récoltée prévue pour l'utilisation conforme de cette machine est un produit agricole fauché en tiges et feuilles.

La machine est conçue exclusivement pour un usage agricole et peut uniquement être utilisée lorsque

- tous les équipements de sécurité prévus dans la notice d'utilisation sont en place et en position de protection.
- toutes les consignes de sécurité de la notice d'utilisation sont prises en compte et respectées, tant dans le chapitre "Consignes de sécurité fondamentales", *voir page 15*, que directement dans les chapitres de la notice d'utilisation.

La machine peut uniquement être utilisée par des personnes satisfaisant aux exigences relatives aux qualifications du personnel prévues par le fabricant de la machine, *voir page 15*.

La notice d'utilisation fait partie intégrante de la machine et doit par conséquent toujours être emportée durant l'utilisation de la machine. La machine peut uniquement être exploitée après avoir été instruit et en respectant le contenu de la présente notice d'utilisation.

Les applications de la machine qui ne sont pas décrites dans la notice d'utilisation sont susceptibles de provoquer de graves blessures, voire la mort, ainsi que des dommages matériels et des dommages sur la machine.

Les modifications arbitraires sur la machine peuvent influencer négativement les caractéristiques de la machine ou altérer le fonctionnement correct. Les modifications arbitraires dégagent par conséquent le fabricant de toute responsabilité.

Le respect des conditions de fonctionnement, de maintenance et de remise en état prescrites par le fabricant fait également partie d'une utilisation conforme de la machine.

2.2 Mauvais usage raisonnablement prévisible

Toute utilisation autre qu'une utilisation conforme,*voir page 14* représente une utilisation non conforme et, par la même occasion, un mauvais usage dans le sens de la directive sur les machines. Le fabricant n'est aucunement responsable des dommages qui pourraient en résulter ; le risque est uniquement à la charge de l'utilisateur.

Ci-après, vous trouverez des exemples d'utilisation erronée :

- La transformation ou le traitement de matières récoltées qui ne sont pas reprises dans l'utilisation conforme, *voir page 14*
- Le transport de personnes
- Le transport de biens
- Le dépassement du poids total autorisé
- Le non-respect des autocollants de sécurité présents sur la machine et des consignes de sécurité dans la notice d'utilisation
- L'élimination des défauts et l'exécution de réglages, de travaux de nettoyage, d'entretien et de maintenance qui vont à l'encontre des indications de la notice d'utilisation
- Les modifications arbitraires apportées à la machine
- La pose d'un équipement supplémentaire non-autorisé resp. non-validé
- L'utilisation de pièces de rechange qui ne sont pas des pièces originales KRONE
- Le fonctionnement stationnaire de la machine

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

2.3 Durée de service de la machine

- La durée de service de cette machine dépend de la commande et de la maintenance conformes ainsi que des conditions d'utilisation et des circonstances d'utilisation.
- Le respect des instructions et remarques de cette notice d'utilisation permet d'atteindre une disponibilité permanente et une longue durée de service de la machine.
- Après chaque saison d'utilisation, la machine doit être entièrement contrôlée pour usure et autres détériorations.
- Les composants endommagés et usés doivent être remplacés avant la remise en service.
- Après cinq années d'utilisation de la machine, une vérification technique intégrale de la machine doit être effectuée et une décision concernant la possibilité de poursuite de l'utilisation de la machine doit être prise en fonction des résultats de cette vérification.
- Théoriquement, la durée de service de cette machine est illimitée, toutes les pièces usées ou endommagées pouvant être remplacées.

2.4 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.

2.4.1 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.

Seul le modus operandi décrit dans la présente notice d'utilisation est sûr. Le non-respect de la notice d'utilisation peut entraîner de graves blessures voire la mort.

- ▶ Lire intégralement et respecter les « Consignes de sécurité fondamentales » avant la première utilisation de la machine.
- ▶ Lire et respecter également les consignes figurant dans les sections correspondantes de la notice d'utilisation avant d'utiliser la machine.
- ▶ Conserver la notice d'utilisation à portée de main de l'utilisateur de la machine.
- ▶ Conserver la notice d'utilisation à portée de main de l'utilisateur de la machine dans la boîte à documents, *voir page 40*.
- ▶ Transmettre la notice d'utilisation aux prochains utilisateurs de la machine.

2.4.2 Qualification du personnel opérateur

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.
- Pour la circulation sur route, elle dispose de connaissances suffisantes en matière de règles de circulation sur route et possède le permis de conduire adéquat.

2.4.3 Qualification du personnel spécialisé

La mauvaise exécution des travaux à réaliser sur la machine (assemblage, modification, transformation, extension, réparation, montage ultérieur) peut engendrer de graves blessures ou la mort. Pour éviter tout accident, chaque personne exécutant les travaux conformément à la présente notice doit remplir les exigences minimales suivantes :

- Il s'agit d'une personne spécialisée qualifiée ayant une formation appropriée.
- En raison de ses connaissances spécialisées, elle est en mesure d'assembler la machine (partiellement) démontée de manière prévue par le fabricant dans la notice d'assemblage.
- En raison de ses connaissances spécialisées, elle est en mesure d'élargir / modifier / réparer la fonction de la machine de manière prévue par le fabricant dans la notice correspondante.
- La personne est en mesure d'exécuter de manière sûre les travaux à réaliser, dans le respect de la notice correspondante.
- La personne comprend le mode de fonctionnement des travaux à réaliser et est en mesure de détecter et éviter les dangers liés aux travaux correspondants.
- La personne a lu cette notice et est capable de mettre en pratique les informations contenues dans la notice d'utilisation.

2.4.4 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.

▶ Maintenir les enfants à distance de la machine.

▶ Maintenir les enfants à distance des matières d'exploitation.

▶ S'assurer qu'aucun enfant ne se trouve dans la zone de danger de la machine avant de la démarrer et de la mettre en mouvement.

2.4.5 Accoupler la machine

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

▶ Respecter toutes les notices d'utilisation lors de l'accouplement :

- la notice d'utilisation du tracteur
- la notice d'utilisation de la machine, *voir page 59*
- la notice d'utilisation de l'arbre à cardan

▶ Prendre en compte que la conduite de la combinaison tracteur / machine est modifiée.

2.4.6 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.

2.4.7 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.

2.4.8 Postes de travail sur la machine

Passagers

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

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

2.4.9 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.

- Utiliser la machine uniquement après une mise en service correcte, *voir page 59*.

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 réglage, immobiliser et sécuriser la machine,*voir page 28*.

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 consommables ou de dommages visibles voire si le fonctionnement de la machine change subitement :

- Immobiliser la machine et la sécuriser, *voir page 28*.
- Éliminer immédiatement les causes éventuelles des défauts, par exemple élimination des gros encrassements ou serrage des vis lâches.
- Il convient de déterminer la cause du dommage sur base de la présente notice d'utilisation et, si possible, de l'éliminer, *voir page 229*.
- 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
- Poids total maximal autorisé
- Charge(s) sur essieu(x) maximale(s) autorisée(s)
- Charge d'appui maximale autorisée
- Charges sur essieux maximales autorisées du tracteur
- Hauteur et largeur de transport maximales autorisées
- Vitesse maximale autorisée

▶ Respecter les valeurs limites, *voir page 44*.

2.4.10 Zones de danger

Une zone de danger peut apparaître tout autour de la machine, lorsque cette dernière est allumée.

Pour ne pas pénétrer dans la zone de danger de la machine, il convient de respecter au minimum la distance de sécurité.

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

▶ Activer uniquement le moteur et les entraînements lorsque personne n'est à l'intérieur de la distance de sécurité.

▶ Si des personnes sont à l'intérieur de la distance de sécurité, désactiver les entraînements.

▶ Arrêter la machine en mode de manœuvre ou 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

Pour les machines 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 indiquées dans la présente sont des distances minimales dans le sens de l'utilisation conforme. Ces distances de sécurité doivent être augmentées en fonction des conditions d'utilisation et environnementales.

▶ Avant d'effectuer des travaux devant et derrière le tracteur et dans la zone de danger de la machine : Immobiliser et sécuriser la machine, *voir page 28*. 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.

- Observer la notice d'utilisation de l'arbre à cardan.
- Respecter un recouvrement suffisant du tube profilé et des protections de l'arbre à cardan.
- S'assurer que les protections de l'arbre à cardan sont montées et opérationnelles.
- Engager les fermetures de l'arbre à cardan. Le dispositif de protection contre une utilisation non autorisée de la fourche de la prise de force ne peut présenter de zone pouvant engendrer une saisie ou un enroulement (par ex. une conception de forme annulaire, une collerette de protection autour de la goupille de sécurité).
- Accrocher les chaînes pour empêcher l'entraînement des protections de l'arbre à cardan.
- 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 la vitesse et le sens de rotation sélectionnés de la prise de force du tracteur correspondent à la vitesse et au sens de rotation autorisés de la machine.
- 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.
- S'assurer que personne ne se trouve dans la zone de danger de la prise de force et de l'arbre à cardan.
- Arrêter les entraînements lorsqu'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 page 28*. Ceci vaut également pour les travaux de contrôle à courte durée.
- Lorsqu'il convient d'actionner le relevage, 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, 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 se produit.

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
- Dispositif de liage
- Fond à rouleaux

▶ Immobiliser la machine et la sécuriser, *voir page 28*.

▶ S'approcher de la machine uniquement lorsque toutes les pièces de la machine se sont entièrement immobilisées.

2.4.11 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 pièces de la machine démontées 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.

2.4.11.1 Garantir le fonctionnement de la protection de l'arbre à cardan

Le recouvrement de l'arbre à cardan et du barillet de protection sur la machine ne peut pas être inférieur à 50 mm. Ce recouvrement minimal s'applique également pour les dispositifs de protection de l'arbre à cardan grand angle et si des accouplements ou autres composants sont utilisés. Si l'opérateur doit passer sa main entre la protection de l'arbre à cardan et le barillet de protection pour raccorder l'arbre à cardan, l'espace libre doit au minimum être de 50 mm sur un niveau. L'espace libre ne peut pas dépasser 150 mm sur tous les niveaux.

2.4.12 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 adaptés
- Chaussures de sécurité
- Vêtements de travail près du corps
- Protection auditive
- Lunettes de protection

▶ Prévoir et mettre à disposition des équipements de sécurité personnels en fonction de la tâche à réaliser.

▶ Utiliser uniquement 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 les vêtements et bijoux non adaptés (par ex. bagues, colliers) et porter une résille pour cheveux pour les personnes avec des cheveux longs.

2.4.13 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.

▶ Nettoyer les autocollants de sécurité encrassés.

▶ Vérifier après chaque nettoyage que les autocollants de sécurité sont toujours lisibles et qu'ils ne sont pas endommagés.

▶ Remplacer immédiatement les autocollants de sécurité détériorés, manquants et illisibles.

▶ Disposer les autocollants de sécurité correspondants sur les pièces de rechange.

Descriptions, explications et numéros de commande des autocollants de sécurité, *voir page 30*.

2.4.14 Sécurité en matière de conduite

Dangers lors de la conduite sur route

Si la machine dépasse les dimensions et poids maxima prédéfinis par la législation nationale et si elle n'est pas éclairée de manière conforme aux prescriptions, les autres usagers de la route peuvent être mis en danger lors de la conduite sur les voies publiques.

▶ Avant toute circulation 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 circulation sur les voies publiques.

▶ Avant toute circulation sur route, enclencher l'éclairage de routes et vérifier son fonctionnement conforme aux prescriptions.

▶ Avant toute circulation sur route, fermer tous les robinets d'arrêt pour l'alimentation hydraulique de la machine entre le tracteur et la machine.

▶ Avant toute circulation sur route, amener les appareils de commande du tracteur en position neutre et les verrouiller.

Dangers lors de la circulation sur la route et dans les champs

Les machines montées 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 page 166*.

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 si la machine n'a pas été préparée de manière conforme pour la circulation sur route.

- Avant chaque circulation sur route, préparer la machine pour la circulation sur route, *voir page 167*.

Dangers lors des virages avec la machine accouplée et en raison de la largeur totale

Des accidents peuvent survenir en raison du basculement de la machine lors des virages et de la largeur totale.

- Prendre en compte la largeur totale de la combinaison tracteur-machines.
- Prendre en compte la zone de pivotement plus élevée lors des virages.
- Ajuster la vitesse de conduite dans les virages.
- Faire attention aux personnes, à la circulation à contre-sens et aux obstacles lors des virages.

Dangers lors du fonctionnement de la machine en dévers

La machine peut basculer en cas d'exploitation à flanc de colline. Cela peut conduire à des accidents pouvant entraîner de graves blessures voire la mort.

- Veuillez uniquement travailler à flanc de colline lorsque le sol est plan et que l'adhérence des pneus au sol est garantie.
- Retourner la machine à faible vitesse. Pour retourner, conduire avec un grand rayon de braquage.
- Éviter des trajets transversaux à une pente car le centre de gravité de la machine est notamment modifié par la charge utile et en effectuant des fonctions de la machine.
- Éviter des manœuvres de braquage par à-coup à flanc de colline.
- En pente, toujours déposer une balle ronde de sorte qu'elle ne puisse pas se mettre en mouvement.
- Ne pas parquer la machine en dévers.

2.4.15 Parquer la machine de manière sûre

Une machine déposée de manière non conforme et insuffisamment sécurisée peut représenter un danger pour les personnes, en particulier les enfants, car elle peut se mettre en mouvement de façon non contrôlée ou basculer. Cela peut entraîner des blessures voire la mort.

- Parquer la machine sur un sol horizontal, plat et offrant une portance suffisante.
- Veiller 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.
- Prendre en compte la section « Parquer la machine » du chapitre Conduite et transport, *voir page 167*.
- Avant de parquer la machine : immobiliser et sécuriser la machine, *voir page 28*.

2.4.16 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.

- Utiliser exclusivement des matières d'exploitation qui répondent aux exigences du fabricant.

Pour les exigences relatives aux matières d'exploitation, *voir page 46*.

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.

2.4.17 Dangers liés au lieu d'utilisation

Risque d'incendie

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

Lors de l'utilisation par temps sec, la poussière, les contaminations et résidus de récolte peuvent s'enflammer sur les parties chaudes et blesser gravement ou tuer des personnes par le feu.

- 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

Lorsque la trappe arrière est ouverte, la machine peut atteindre la hauteur de lignes aériennes. 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 par rapport aux lignes électriques aériennes.
- Ne jamais ouvrir la trappe arrière à proximité de poteaux électriques et de lignes aériennes.
- Lorsque la trappe arrière est ouverte, maintenir une distance suffisante par rapport aux lignes électriques aériennes.
- Pour éviter tout risque de décharge électrique par surcharge de tension, ne jamais quitter le tracteur et ne jamais y monter lorsqu'il se trouve sous des lignes aériennes.

Comportement en cas de surcharge de tension de lignes aériennes

Des pièces de la machine conductrices électriques peuvent être mises sous tension électrique élevée par la surcharge de tension. Au sol autour de la machine un gradient de potentiel se forme 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 tensions électriques dans le sol peuvent provoquer de très fortes décharges électriques.
- 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 le contact simultané avec la machine et le sol.
- Sauter de la machine. A cet effet, signalons 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.

2.4.18 Sources de danger sur la machine

Le bruit peut nuire à la santé

L'émission de bruit de la machine pendant le fonctionnement peut causer des atteintes à la santé telles que par exemple des problèmes de surdité ou des acouphènes. Si la machine est utilisée à vitesse élevée, le niveau de bruit augmente également. Le niveau d'émission sonore

dépend en grande partie du tracteur utilisé. La valeur d'émission a été mesurée avec la cabine fermée conformément aux conditions stipulées dans la norme DIN EN ISO 4254-1, annexe B, *voir page 44*.

- ▶ Avant la mise en service 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.
- ▶ Déterminer des règles pour l'utilisation de la protection auditive ainsi que pour la durée de travail.
- ▶ 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 hydraulique, immobiliser et sécuriser immédiatement la machine et contacter un atelier spécialisé.
- ▶ 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.
- ▶ Lors de la recherche des fuites, utiliser des accessoires appropriés, ceci en raison du risque de blessures (par ex. une pièce de carton).
- ▶ Garder le corps et le visage à distance des fuites.
- ▶ Si un liquide a pénétré dans l'épiderme, faire immédiatement 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 si nécessaire 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 endommagée

Les tuyaux d'air comprimé endommagés de l'installation d'air comprimé peuvent se rompre. Des tuyaux flexibles qui se bougent de manière incontrôlée peuvent entraîner de graves blessures.

- ▶ En cas de doutes sur le bon fonctionnement de l'installation d'air comprimé, contacter immédiatement un atelier spécialisé.
- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, *voir page 28*.

Flexibles hydrauliques endommagés

Les flexibles hydrauliques endommagés peuvent se rompre, exploser ou occasionner des projections d'huile. Cela peut endommager la machine et blesser gravement des personnes.

- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, *voir page 28*.
- ▶ Si vous avez des raisons de penser que des flexibles hydrauliques sont endommagés, contactez immédiatement un atelier spécialisé, *voir page 203*.

Surfaces chaudes

Les composants suivants peuvent être brûlants pendant le fonctionnement et occasionner des brûlures :

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

- ▶ Rester à une distance suffisante des surfaces chaudes et des composants voisins.
- ▶ Laisser les pièces de la machine refroidir et porter des gants de protection.

2.4.19 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 page 28*.

Travaux de maintenance et de réparation

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.

- ▶ Exécuter exclusivement les travaux décrits dans la présente notice d'utilisation. Avant tous travaux, immobiliser et sécuriser la machine, *voir page 28*.
- ▶ Tous les autres travaux de réparation et de remise en état peuvent uniquement être réalisés par un atelier spécialisé.

Travaux sur des zones hautes de la machine

Lors des travaux sur des zones hautes de la machine, il y a risque de chute. Cela peut conduire à des accidents pouvant entraîner de graves blessures voire la mort.

- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine avant tous les travaux, *voir page 28*.
- ▶ Veiller à une bonne stabilité.
- ▶ Utiliser une protection antichute adaptée.
- ▶ Protéger la zone au-dessous du point de montage contre les chutes d'objets.

Machine et pièces 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 de manière sûre, *voir page 29*.
- ▶ Avant de réaliser une tâche sur des machines ou des pièces soulevées de la machine, abaisser la machine ou les pièces de la machine.
- ▶ Avant d'effectuer des travaux sous les machines ou les pièces de la machine soulevées, sécuriser la machine ou les pièces de la machine contre tout abaissement au moyen d'un dispositif d'appui 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
- Cadres ou groupes porteurs
- Châssis

- ▶ 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.
- ▶ Avant d'effectuer des travaux de soudage sur la machine, parquer la machine de manière sûre et le désaccoupler du tracteur.
- ▶ 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.

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

Le montage ou le démontage non conforme des roues et des pneus met en danger 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 au concessionnaire KRONE ou à un marchand de pneus qualifié d'effectuer le montage des roues et des pneus.
- ▶ Lors du montage du pneu sur la jante, 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 page 44*.
- ▶ Lors du montage des roues, veuillez monter les écrous de roue conformément au couple prescrit, *voir page 201*.

2.4.21 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.

2.5 Mesures courantes de sécurité

2.5.1 Immobiliser et sécuriser 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 poste de commande : Immobiliser et sécuriser la machine.

Pour immobiliser et sécuriser la machine :

- Parquer la machine sur un sol porteur, horizontal et plat.
- Désactiver les entraînements et attendre l'arrêt des composants de la machine encore en mouvement.
- Couper le moteur du tracteur, retirer la clé de contact et la prendre avec soi.
- Bloquer le tracteur pour l'empêcher de rouler.
- Bloquer la machine pour l'empêcher de rouler en utilisant des cales d'arrêt.
- Le cas échéant, serrer le frein de parking de la machine.

2.5.2 Sécuriser la machine soulevée et les pièces de la machine pour les empêcher de descendre

⚠ AVERTISSEMENT

Risque d'écrasement suite au mouvement de la machine ou de pièces de la machine

Si la machine ou les pièces de la machine ne sont pas sécurisées pour empêcher tout abaissement, la machine ou des pièces de la machine peuvent rouler, tomber ou s'abaisser. Cela risquerait d'entraîner l'écrasement voire la mort de personnes.

- ▶ Abaisser les pièces de la machine soulevées.
- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, *voir page 28*.
- ▶ Avant d'effectuer des travaux sur ou sous des pièces de la machine soulevées: Sécuriser la machine ou des pièces de la machine pour tout abaissement au moyen d'un dispositif de blocage hydraulique de la machine (par ex. robinet d'arrêt).
- ▶ Avant d'effectuer des travaux sur ou sous des pièces de la machine soulevées: Soutenir la machine ou des pièces de la machine de manière sûre.

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

- ▶ Pour soutenir, n'utiliser que des matériaux adaptés et suffisamment dimensionnés qui ne peuvent pas casser ou céder sous charge.
- ▶ Des briques creuses ou briques en terre cuite ne sont pas appropriées pour supporter et soutenir de manière sûre la machine ou des composants de la machine. Il est donc interdit de les utiliser.
- ▶ De même, des crics ne sont pas appropriées pour supporter et soutenir de manière sûre la machine ou des composants de la machine. Ils ne doivent pas être utilisés.

2.5.3 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 pièces de la machine soulevées ou sécuriser contre toute chute éventuelle, *voir page 29*.
- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, *voir page 28*.
- ▶ Respecter les intervalles pour le contrôle de niveau d'huile, la vidange et le remplacement de l'élément filtrant, *voir page 190*.
- ▶ Utiliser uniquement les qualités/quantités d'huile figurant dans le tableau des matières d'exploitation, *voir page 46*.

- ▶ Nettoyer la zone autour des composants (par ex. transmission, 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 des récipients prévus à cet effet et l'éliminer de manière conforme, *voir page 23*.

2.5.4 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 :

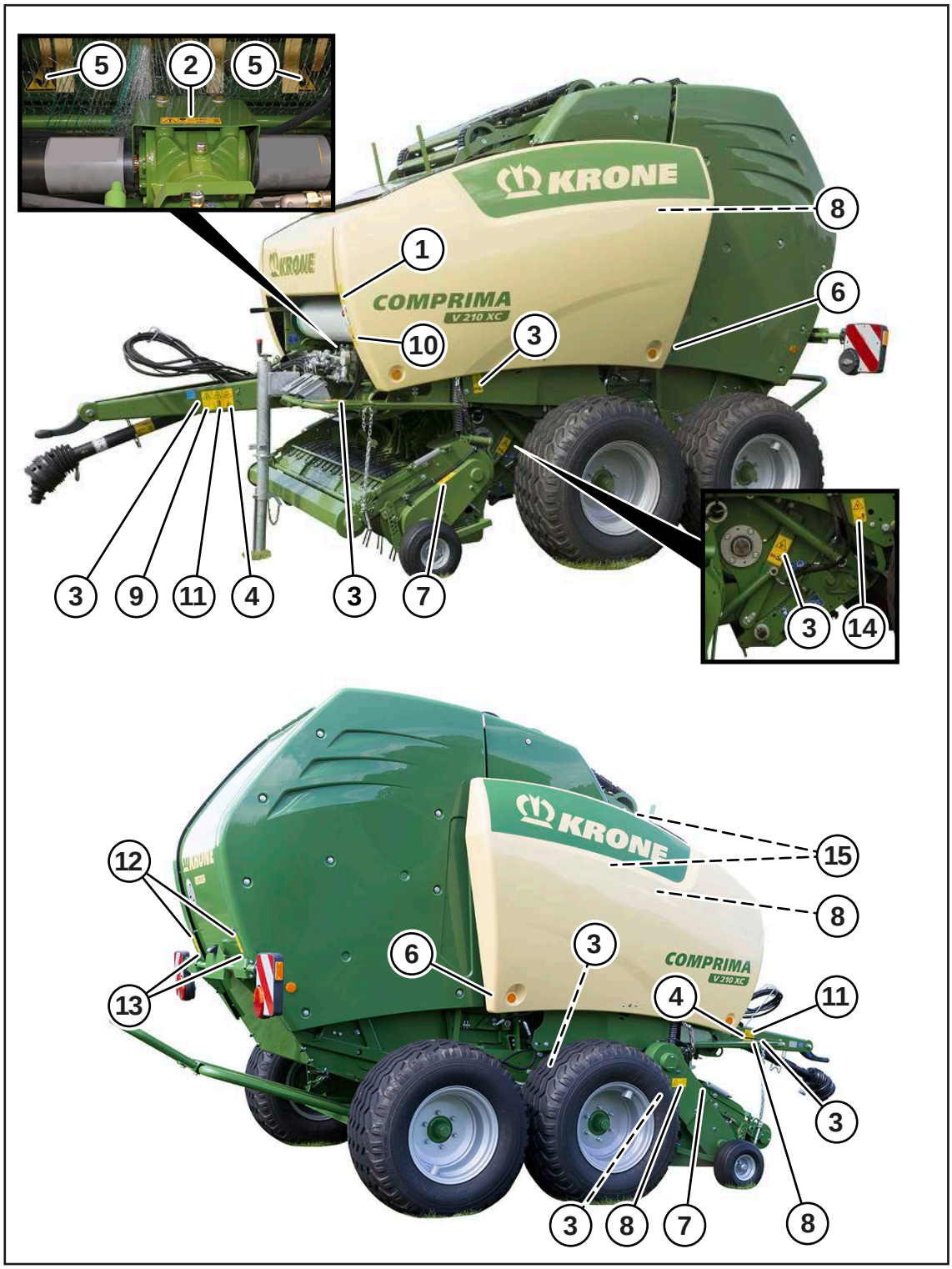
- ▶ Abaisser les pièces de la machine soulevées ou sécuriser contre toute chute éventuelle, *voir page 29*.
- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, *voir page 28*.
- ▶ Délimiter de manière bien visible la zone de danger des pièces mobiles de la machine pilotées.
- ▶ S'assurer que personne ne se trouve dans la zone de danger des pièces de la machine pilotées.
- ▶ 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 les acteurs.

2.6 Autocollants de sécurité sur la machine

Chaque autocollant de sécurité est pourvu d'un numéro de commande et peut être commandé directement chez le détaillant spécialisé KRONE. Remplacer immédiatement les autocollants de sécurité détériorés, manquants et illisibles.

Lorsque vous apposez des autocollants de sécurité, la surface de contact de la machine doit être propre, ne pas présenter de saleté, de résidus d'huile et de graisse et ce, afin que les autocollants de sécurité adhèrent de façon optimale.

Position et signification des autocollants de sécurité



RPG000-064

1. N° de commande 939 471 1 (1x)

	Danger dû à une erreur de manipulation et des connaissances insuffisantes Une erreur de manipulation de la machine, des connaissances insuffisantes et un comportement inadapté dans des situations dangereuses peuvent entraîner la mort de l'utilisateur et des personnes situées à proximité de la machine. ▶ Avant la mise en service, lire et respecter la notice d'utilisation et les consignes de sécurité.

2. N° de cde 939 100 4 (1x)

	Danger par dépassement de la vitesse de prise de force maximale autorisée ou de la pression de fonctionnement maximale autorisée 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. En cas de dépassement de la pression de fonctionnement maximale autorisée, des composants hydrauliques peuvent être détériorés. Cela peut entraîner de graves blessures voire la mort. ▶ Respecter la vitesse de rotation admissible de la prise de force. ▶ Respecter la pression de fonctionnement admissible.

3. N° de commande 942 196 1 (6x, pour la version « Pied d'appui hydraulique » : 7x)

	Danger par écrasement ou cisaillement Risque de blessures par des points d'écrasement et de cisaillement sur des pièces de machine en rotation. ▶ Ne jamais introduire les mains dans la zone de danger par écrasement tant que des pièces peuvent être en mouvement.

4. N° de commande 939 407 1 (2x)

	Danger dû à la rotation du ramasseur Il y a danger de happement lorsqu'on s'approche de la zone de danger et lors de l'élimination de blocages de matière récoltée avec les mains ou les pieds. ▶ Avant d'effectuer des travaux sur le ramasseur, arrêter la prise de force et le moteur.

5. N° de commande 939 125 1 (2x)

	Danger dû aux couteaux tranchants. Il y a danger de se couper si vous introduisez vos mains dans la zone de danger des couteaux ▶ Porter des gants de protection résistants aux coupures.

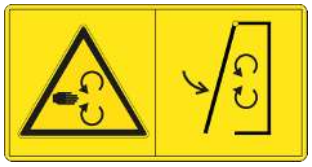
6. N° de commande 27 014 576 0 (2x)

	Danger dû à un choc ou un écrasement Un risque d'accident mortel existe si la trappe arrière descend inopinément. ▶ 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 à gauche. ▶ S'assurer que personne ne se trouve sous la trappe arrière relevée.

7. N° de commande 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 sans fin en rotation. ▶ Maintenir un écart par rapport aux pièces mobiles de la machine.

8. N° de commande 942 002 4 (4x)

	**Danger dû aux pièces de la machine en rotation** Pendant le fonctionnement de la machine, il y a un risque de blessure par des pièces de la machine en rotation. ▶ Amener les dispositifs de protection en position de protection avant la mise en service.

9. N° de commande 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 dételage de la machine, s'assurer que la trappe arrière est fermée.

10. N° de commande 27 017 775 0 (1x)

	Danger par mauvais réglage Risque d'accident dû au mauvais réglage du frein. ▶ Pour la circulation sur route, s'assurer que la charge pleine (1/1) est réglée sur le régulateur de force de freinage.

11. N° de commande 939 408 2 (2x)

	Danger dû aux pièces de la machine en rotation Lorsque vous montez sur la machine alors que la prise de force fonctionne, vous risquez d'être happé par des pièces en rotation de la machine. ▶ Avant de monter sur la machine, couper la prise de force et le moteur.

12. N° de commande 27 013 422 0 (2x)

	Danger par choc Des balles qui roulent représentent un risque de blessures. ▶ S'assurer que personne ne se trouve dans la zone de danger.

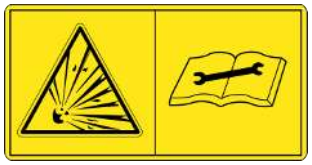
13. N° de commande 939 412 2 (2x)

	Danger dû à un choc ou un écrasement Lors de l'ouverture de la trappe arrière, il existe un risque d'écrasement pour les personnes dans la zone de danger entre la trappe arrière et un obstacle fixe. ▶ S'assurer que personne ne se trouve entre la trappe arrière et un obstacle fixe.

14. N° de commande 27 014 439 0 (1x)

	Danger par choc Risque de blessures résultant du levier sous tension du ressort. ▶ Garder une distance suffisante en cas d'actionnement.

15. N° de commande 939 529 0 (2x)

	**Danger dû à un liquide sous haute pression** L'accumulateur de pression 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, tenir compte des 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.

2.7 Équipement de sécurité

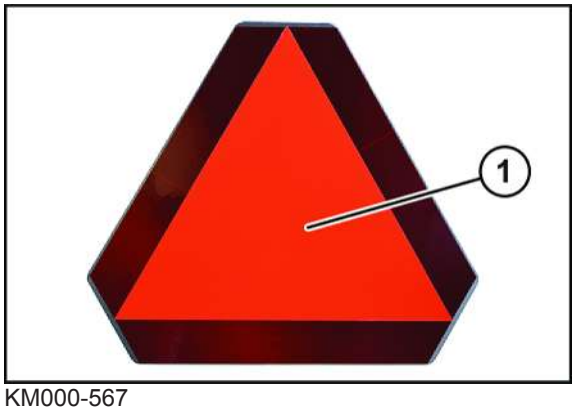
RPG000-067

Pos.	Désignation	Explication
1	Frein de parking (selon pays)	• Le frein de parking sert à sécuriser la machine contre tout déplacement inopiné, *voir page 84*. • Le câble de sécurité supplémentaire permet de serrer le frein de parking au cas où la machine se détachait du tracteur pendant la conduite, *voir page 84*. • Pour protéger la machine contre tout déplacement inopiné, il convient aussi d'utiliser les cales d'arrêt, *voir page 85*.
2 (en fonction de la variante pays)	Chaîne de sécurité	• La chaîne de sécurité sert à la sécurisation supplémentaire des machines tractées si elles devaient se détacher de l'attelage pendant le transport, *voir page 73*. • Pendant le transport, les prescriptions nationales pour l'utilisation de la chaîne de sécurité sont obligatoires.

Pos.	Désignation	Explication
2 (en fonction de la variante pays)	Boucle de récupération	• La boucle de récupération sert à la sécurisation supplémentaire des machines tractées.
3.1	Limiteur de charge arbre à cardan	• Le limiteur de charge protège le tracteur et la machine contre les pics de charge, *voir page 40*.
3.2	Limiteur de charge du ramasseur	• Le limiteur de charge protège le tracteur et la machine contre les pics de charge, *voir page 40*.
4	Cales d'arrêt	• Des cales d'arrêt empêchent la machine de rouler. 2 cales d'arrêt sont montées sur la machine, *voir page 85*. • **Pour la version « Frein de parking » :** pour protéger la machine contre tout déplacement inopiné, il convient d'utiliser les cales d'arrêt en plus du frein de parking, *voir page 84*.
5	Pied d'appui	• Le pied d'appui permet d'assurer la stabilité de la machine lorsqu'elle n'est pas accouplée au tracteur, *voir page 80*.
6 (en fonction de la variante pays)	Plaque d'identification pour véhicules lents	• Le panneau Slow-Moving Vehicle peut être installé sur les machines ou véhicules roulant lentement, *voir page 37*. Pour ce faire, les conditions spécifiques du pays doivent être respectées. • La plaque d'identification pour véhicules lents est installée à l'arrière, soit au centre, soit à gauche. • Lorsque la machine est transportée sur des véhicules de transport (par ex. poids lourd ou trains), la plaque d'identification pour véhicules lents (SMV) doit être recouverte ou démontée.
7	Robinet d'arrêt de la trappe arrière	• Le robinet d'arrêt de la trappe arrière est un composant de sécurité empêchant la fermeture inopinée de la trappe arrière, *voir page 83*.

2.7.1 Plaque d'identification pour véhicules lents

Sur la version avec « plaque d'identification pour véhicules lents »



KM000-567

La plaque d'identification pour véhicules lents (1) peut être montée sur les machines ou véhicules lents. Pour ce faire, les conditions spécifiques du pays doivent être respectées.

La plaque d'identification pour véhicules lents (1) est installée à l’arrière, soit au centre, soit à gauche.

Lorsque la machine est transportée sur des véhicules de transport (par ex. poids lourd ou trains), la plaque d'identification pour véhicules lents doit être recouverte ou démontée.

3 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.

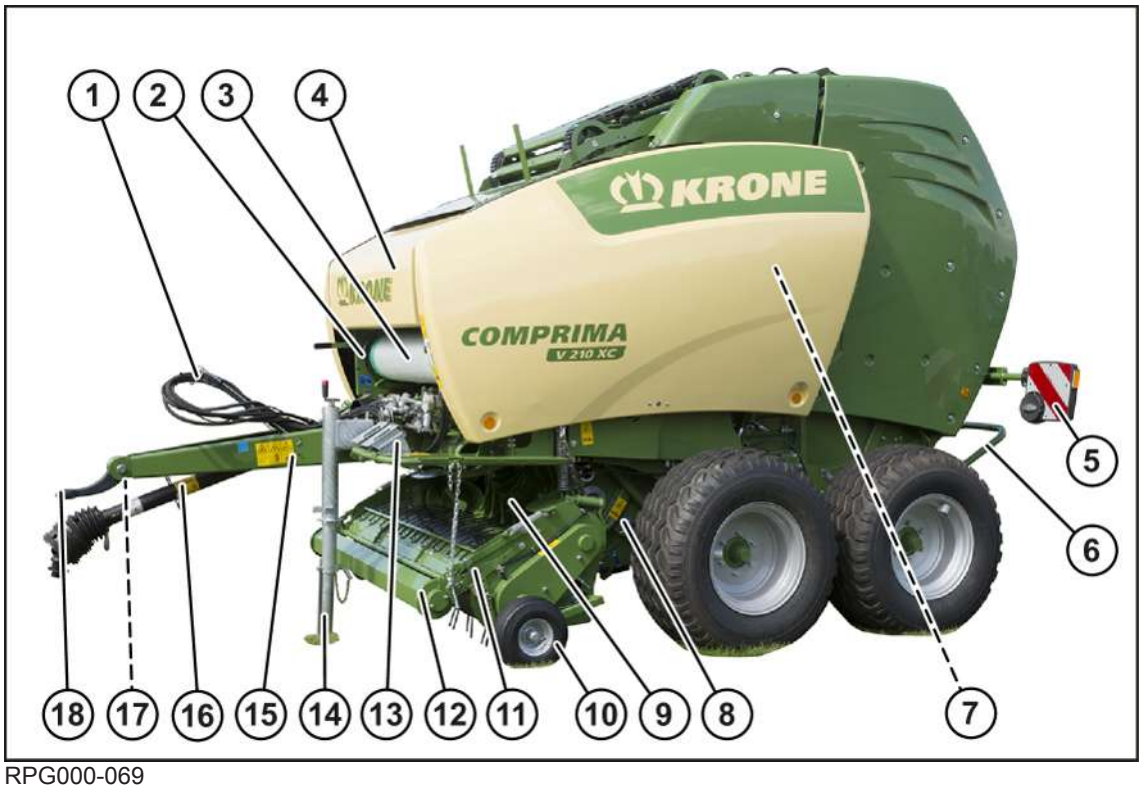
Lorsque les prestations de service sont prises (par ex. lors de services de réparation ou des processus de service, pour les cas sous garantie ou dans le cadre de l'assurance qualité), ces informations techniques peuvent être extraites par des employés du réseau de services (y compris le fabricant) des 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 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.

4 Description de la machine

4.1 Aperçu de la machine



RPG000-069

1 Support de flexibles et de câbles
2 Frein de matériel de liage
3 Matériel de liage
4 Boîte de réserve
5 Éclairage de routes
6 Éjecteur de balles
7 Boîte à documents
8 Cassette à couteaux
9 Rotor de coupe
10 Roue de jauge
11 Ramasseur
12 Dispositif de placage à rouleaux
13 Cales d'arrêt
14 Pied d'appui
15 Timon
16 Arbre à cardan
17 Boucle de récupération
18 Œillet d'attelage

4.2 Limiteurs de charge de la machine

Arbre à cardan

L'arbre à cardan comporte un accouplement débrayable à cames pour le sécuriser contre la surcharge.

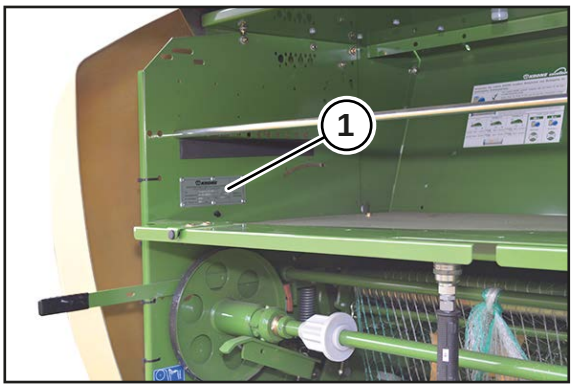
Entraînement du ramasseur

L'entraînement du ramasseur comporte un accouplement débrayable à cames pour le sécuriser contre la surcharge. Cet accouplement débrayable à cames est réglé en usine et ne doit pas être modifié sans l'accord de votre partenaire de service KRONE.

4.3 Identification

INFORMATION

L'intégralité de l'identification a valeur officielle et ne doit être ni modifiée ni camouflée !



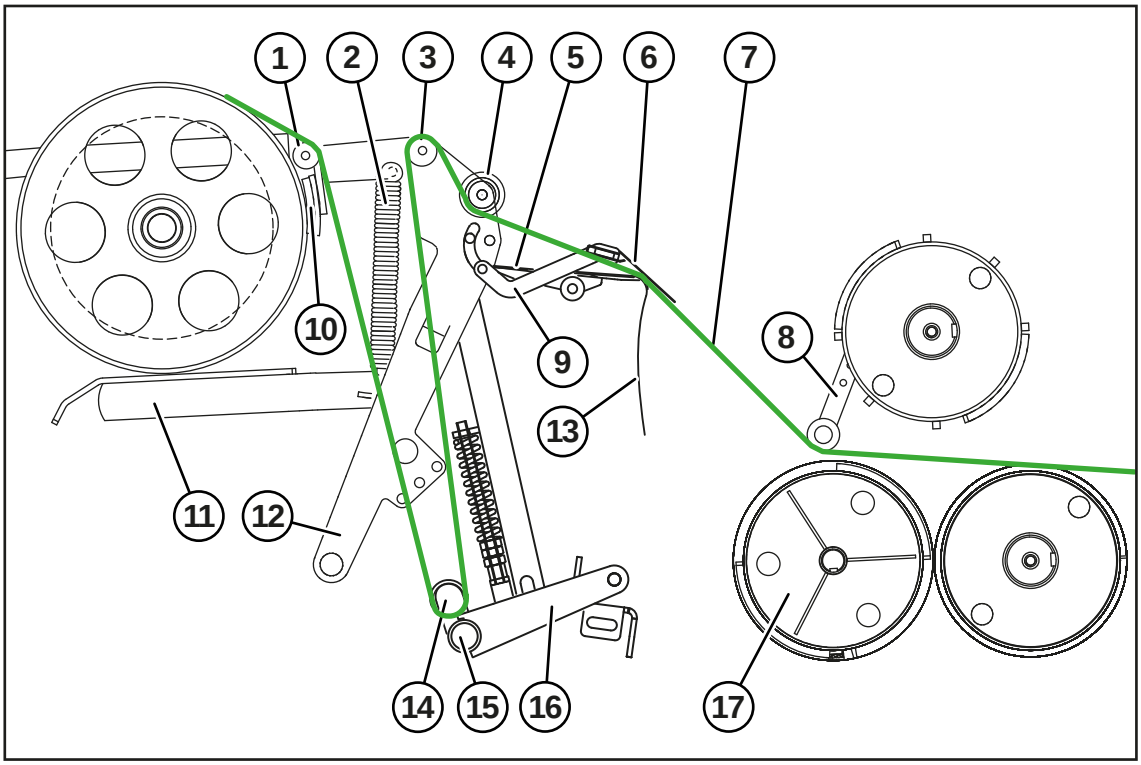
RPG000-007

Les données machine figurent sur une plaque signalétique (1). Cette plaque signalétique se trouve sur le côté droit de la machine, dans la boîte de réserve.

Indications concernant les demandes de renseignement et les commandes

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 numéro 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 champs au rabat avant de cette notice d'utilisation.

4.4 Description fonctionnelle liage par filet

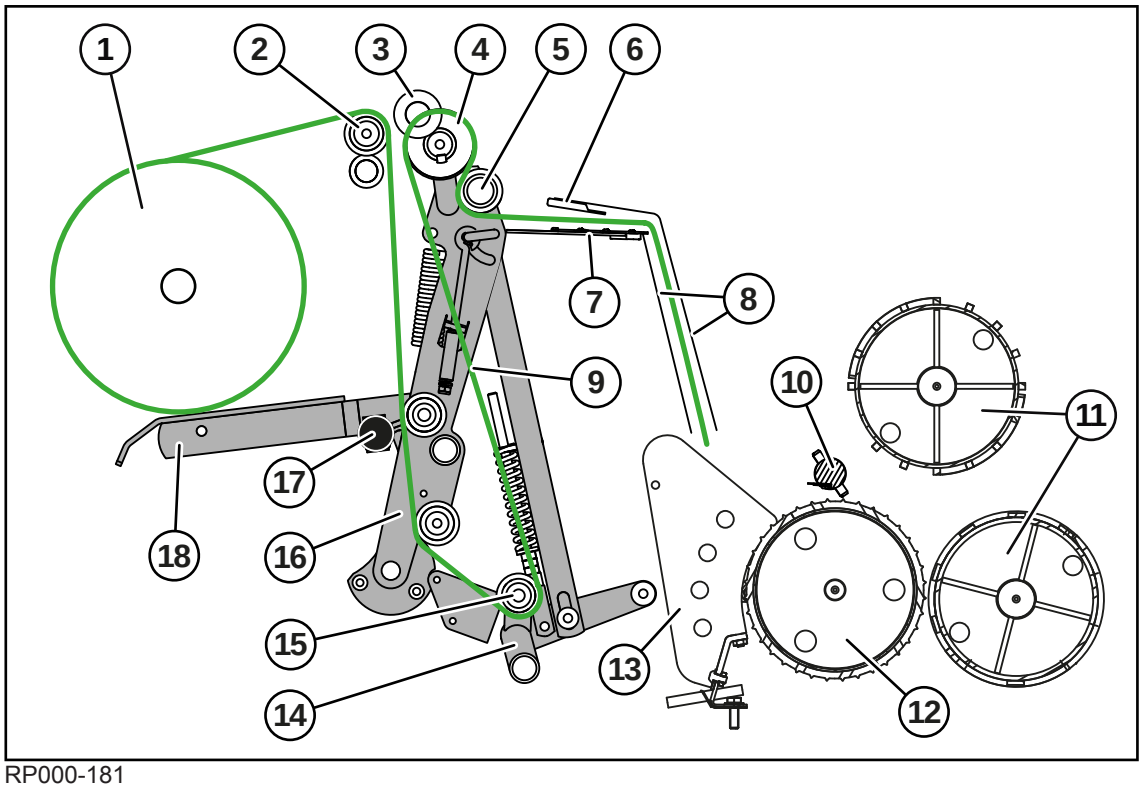


RP000-533

1 Arbre de renvoi
2 Ressort du frein de matériel de liage
3 Étrier d'étirage en largeur
4 Rouleau d'étirage en largeur
5 Tôle de maintien
6 Toile synthétique
7 Déroulement du filet
8 Unité de coupe
9 Étrier de support
10 Frein de matériel de liage
11 Levier de serrage
12 Coulisse de filet
13 Guidage en matière synthétique
14 Galet de renvoi sur le tube transversal
15 Tube de renvoi sur le tube transversal
16 Tube transversal
17 Rouleau d'alimentation

Quand le liage est démarré, la coulisse de filet (12) amène le filet sur le rouleau d'alimentation (16). Depuis le rouleau d'alimentation (16), le filet passe entre les rouleaux de pressage sur les balles rondes et est tiré par la balle ronde. Après le processus de liage des couches de filet paramétrées, l'unité de coupe (8) pivote sur le filet et le découpe.

4.5 Description fonctionnelle liage par film et filet



RP000-181

1 Rouleau de film ou de filet
2 Galet de renvoi
3 Axe de pression avec mousse
4 Rouleau conique
5 Rouleau d'étirage en largeur
6 Toile synthétique
7 Tôle de maintien
8 Bande d'alimentation
9 Passage du matériel de liage du filet ou du film
10 Unité de coupe
11 Rouleaux de pressage
12 Rouleau d'alimentation
13 Unité d'alimentation
14 Étrier d'étirage en largeur
15 Galet de renvoi sur le tube transversal
16 Coulisse de filet
17 Bouton rond pour verrouillage du levier de serrage
18 Levier de serrage

Lorsque le liage démarre, la coulisse de filet (16) dépose le matériel de liage (filet ou film) sur le rouleau d'alimentation (12) via l'unité d'alimentation (13). Depuis le rouleau d'alimentation (12), le matériel de liage (filet ou film) passe entre les rouleaux de pressage (11) sur les balles rondes et est tiré par la balle ronde. Après le processus de liage des couches de film ou de filet réglées, l'unité de coupe (10) pivote vers le matériel de liage (film ou filet) et le découpe.

4.6 Description fonctionnelle du mécanisme de coupe

La machine possède un mécanisme de coupe avec rotor de coupe et couteaux fixes. La coupe permet un meilleur traitement ultérieur des balles rondes et augmente la densité de pressage. En cas de blocage éventuel de la matière récoltée, il est possible, depuis le tracteur, de pivoter hydrauliquement la cassette à couteaux hors du couloir d'alimentation, *voir page 92*. La protection individuelle des couteaux empêche que ceux-ci soient endommagés par des corps étrangers. Le mécanisme de coupe peut également être désactivé mécaniquement.

5 Caractéristiques techniques

Dimensions	
Largeur (500/50-17, essieu simple)	2660 mm
Largeur (500/50-17, essieu tandem)	2895 mm
Largeur (500/55-20, essieu simple freiné)	2660 mm
Largeur (500/55-20, essieu simple non freiné)	2800 mm
Hauteur (avec pneus standard)	3150 mm
Longueur	5529 mm

Poids	
Poids total de la machine (essieu simple avec frein)	5 400 kg
Poids total de la machine (essieu tandem sans frein)	5 700 kg
Poids total de la machine (essieu tandem avec frein)	6 200 kg
Charge par essieu (essieu simple avec frein)	4 500 kg
Charge par essieu (essieu tandem sans frein)	4 800 kg
Charge par essieu (essieu tandem avec frein)	5 300 kg
Charge d'appui	900 kg

Écartement des roues	
Écartement des roues	2200/2400 mm

Ramasseur	
Largeur du ramasseur	2150 mm

Vitesse maximale autorisée d'un point de vue technique (conduite sur route)[1]	
Vitesse maximale autorisée d'un point de vue technique (conduite sur route)	40 km/h

Balle ronde	
Dimension de la balle ronde (diamètre)	ø 1000-2050 mm
Dimension de la balle ronde (largeur)	1200 mm

Liage par filet	
Filet largeur max.	1300 mm
Filet longueur de douille	1250-1330 mm
Filet diamètre de douille	ø 75-80 mm
Filet diamètre de rouleau	max. ø 310 mm

Liage par film	
Film largeur max.	1 280 mm
Film longueur de douille	1 295 mm
Film diamètre de douille liage par film	ø 77,3 mm
Film diamètre de rouleau liage par film	ø 225 mm (rouleau de 2000 m)

Exigences minimales relatives au tracteur	
Puissance nécessaire	51 kW (70 CV)
Vitesse d'entraînement (prise de force)	540 tr/min
Pression de fonctionnement de l'installation hydraulique (max.)	200 bar
Température d'huile maxi	80° C
Qualité minimale d'huile	Huile ISO VG 46
Débit système hydraulique (min.)	30 L/min
Débit système hydraulique (max.)	60 L/min

Branchements électriques	
Branchement électrique pour éclairage de routes (connecteur à 7 pôles)	12 V
Raccordement électrique pour commande (prise ISOBUS)	existant

Raccords 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 « Commutation hydraulique des groupes de couteaux » Raccordement hydraulique à double effet	1 x
Sur la version avec « pied d'appui hydraulique » Raccordement hydraulique à double effet	1 x

Désignation des pneumatiques	Pression minimale V_{max}=10 km/h	Pression maximale	Pression recommandée des pneus[1]	
			Essieu simple	Essieu tandem
Roues de jauge sur le ramasseur				
15x6.00-6		3,2 bar		
Pneumatiques sur la machine				
15.0/55-17	1,3 bar	3,6 bar	2,6 bar	1,5 bar
500/50-17	1,0 bar	2,8 bar	2,0 bar	1,5 bar
500/55-20	1,0 bar	3,0 bar	1,5 bar	1,5 bar

[1] La recommandation s'applique en particulier à l'exploitation mixte (champ / route) à la vitesse maximale autorisée de la machine. Si nécessaire, il est possible de diminuer la pression des pneus jusqu'à la valeur minimale. Il convient alors de respecter la vitesse maximale correspondante autorisée.

Émission de bruit aérien	
Valeur d'émission (niveau sonore)	72,8 dB
Instrument de mesure	Bruel & Kjaer, type 2236
Classe de précision	2
Incertitude de mesure (selon DIN EN ISO 11201)	4 dB

Température ambiante	
Plage de température pour le fonctionnement de la machine	-5 °C à +45 °C

5.1 Consommables

AVIS
Respecter les intervalles de remplacement des huiles biologiques Afin d'atteindre une espérance de vie élevée de la machine, respecter les intervalles de remplacement des huiles biologiques pour cause de vieillissement des huiles.

AVIS
Dégâts sur la machine suite au mélange d'huiles diverses Mélanger des huiles présentant des spécifications différentes peut détériorer la machine. ▶ Ne jamais mélanger des huiles présentant des spécifications différentes. ▶ Veuillez contacter votre partenaire de service KRONE avant d'utiliser une huile présentant une autre spécification après une vidange de l'huile.

Il est possible d'utiliser des consommables biologiques sur demande.

5.1.1 Huiles

Désignation	Quantité de remplissage	Spécification
Boîte de vitesses T entraînement principal	2,00 l	SAE 90
Lubrification centralisée des chaînes	7,00 l	SAE 10W-40

5.1.2 Graisses lubrifiantes

Il faut utiliser de la graisse lubrifiante selon DIN 51818 de la classe NLGI 2 (savon Li avec additifs EP) pour les points de lubrification. KRONE recommande de ne pas utiliser de graisses lubrifiantes à base d'autres produits.

La quantité de remplissage est fonction des besoins. Graisser les points de lubrification jusqu'à ce que de la graisse lubrifiante sorte de la position du palier. Après la lubrification, éliminer la graisse lubrifiante excédentaire au niveau de la position du palier.

6 Première mise en service

Ce chapitre décrit les travaux d'assemblage et de réglage sur la machine dont la réalisation est réservée au personnel spécialisé qualifié. L'avis « Qualification du personnel spécialisé » s'applique ici,*voir page 16*.

⚠ *AVERTISSEMENT*

Risque de blessures ou dommages sur la machine dus à une première mise en service incorrecte

Si la première mise en service n'est pas effectuée correctement ou complètement, la machine peut présenter des défauts. Cela peut entraîner des blessures voire la mort ou des dommages sur la machine peuvent en résulter.

- ▶ Faire effectuer la première mise en service uniquement par une personne spécialisée autorisée.
- ▶ Lire intégralement et respecter la « Qualification du personnel spécialisé »,*voir page 16*.

⚠ *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.

- ▶ En vue d'éviter tout accident, il est indispensable de lire et de prendre en compte les consignes de sécurité fondamentales, *voir page 15*.

⚠ *AVERTISSEMENT*

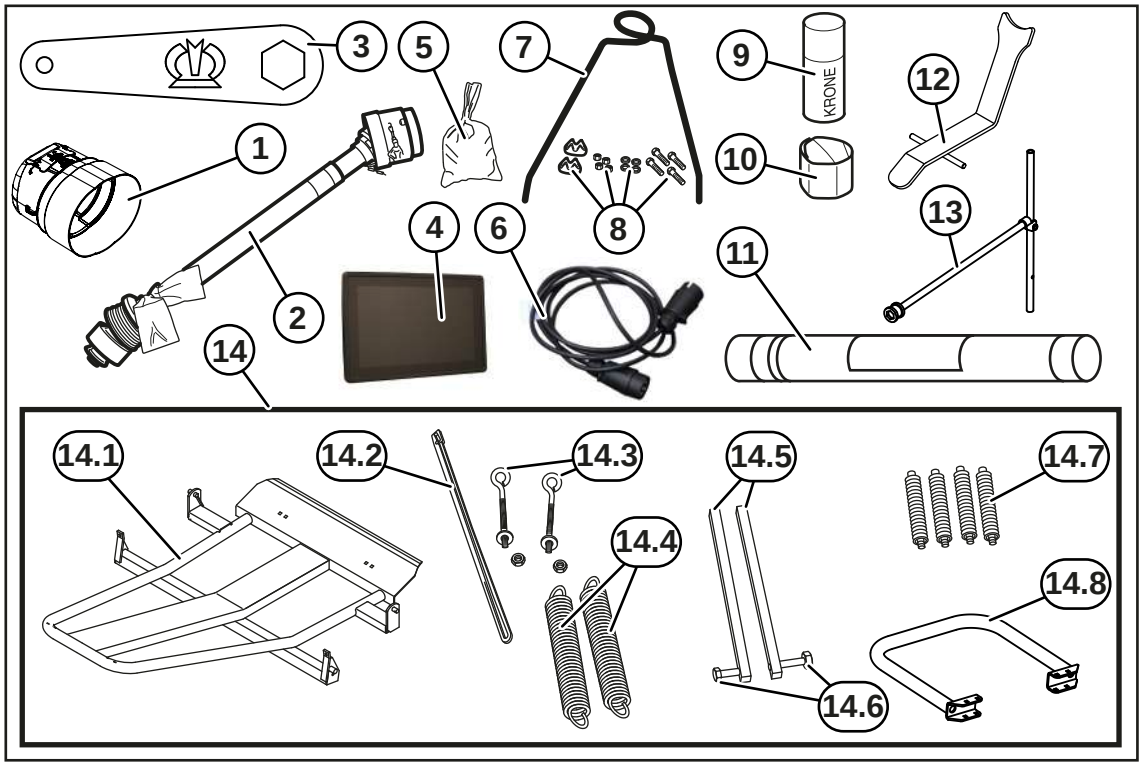
Risque de blessures par non-respect des routines de sécurité

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, *voir page 28*.

6.1 Fourniture

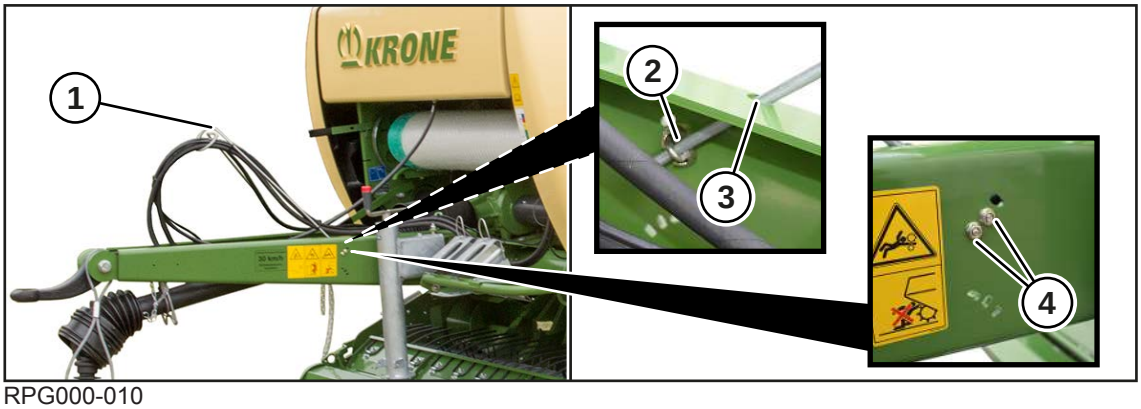
La machine est fournie avec les pièces supplémentaires suivantes, qui se trouvent dans la boîte de réserve, sous la machine ou sur le ramasseur.



RPG000-056

1 Barillet de protection
2 Arbre à cardan
3 Clé polygonale
4 Terminal (en fonction du modèle)
5 Petites pièces
6 Câble de raccord 7 pôles pour l'éclairage de routes
7 Support de flexibles et de câbles
8 Matériel de montage
9 Bombe de peinture
10 Feuille d'avertissement
11 Rouleau d’essai KRONE excellent, filet pour liage par filet
12 Support d'arbre à cardan
13 Clé pour la commutation mécanique des groupes de couteaux
14 Composants éjecteur de balles
14.1 Éjecteur de balles
14.2 Tringlerie
14.3 Vis à œil
14.4 Ressorts
14.5 Barres
14.6 Vis
14.7 Ressorts avec vis de serrage
14.8 Entretoise

6.2 Monter le support de tuyaux flexibles et de câbles



RPG000-010

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir page 28*.

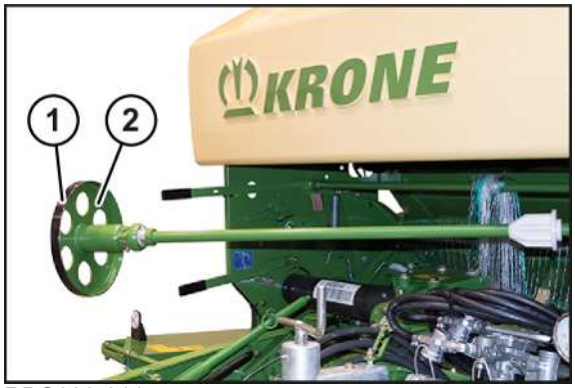
▶ Retirer le porte-flexible et support de câble (1) de la boîte de réserve.

▶ Introduire le support de tuyaux flexibles et de câbles (1) dans les trous oblongs (3) du côté droit et gauche du timon.

▶ Monter le support de tuyaux flexibles et de câbles (1) de l'intérieur avec les bornes (2) et de l'extérieur avec les écrous (4).

➡ Les tuyaux flexibles et les câbles peuvent être guidés à travers l'œillet au niveau du support de tuyaux flexibles et de câbles (1) vers le tracteur.

6.3 Préparer le disque de frein du frein de matériel de liage

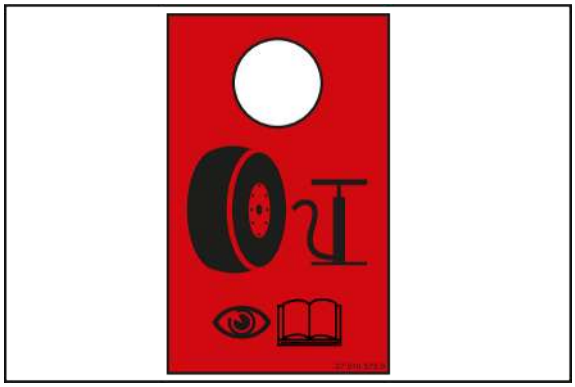


RPG000-011

▶ Retirer et éliminer la bande isolante (1) protégeant contre la corrosion de la surface de frein du disque de frein (2).

6.4 Contrôler / adapter la pression des pneus

Il faut vérifier et adapter la pression des pneus avant la première mise en service. Une étiquette sur l'embout de prise de force attire l'attention sur ce contrôle important :

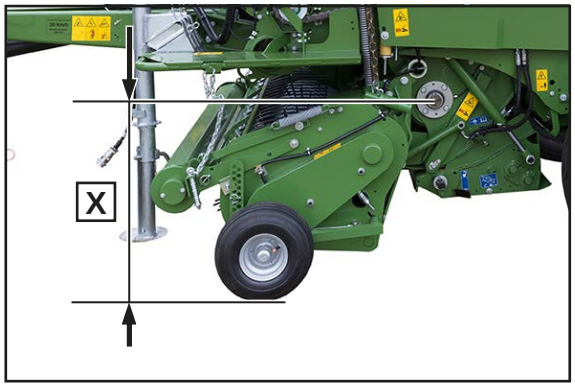


RP000-060

- Contrôler et adapter la pression des pneus, *voir page 201*.

6.5 Adapter la hauteur du timon

Afin que le ramasseur ramasse la matière récoltée de façon uniforme, la hauteur du timon de la machine doit être adaptée au tracteur utilisé. Le timon est réglé de façon optimale en hauteur lorsque la machine attelée est à l'horizontale ou légèrement inclinée vers l'avant par rapport au tracteur.



RPG000-058

La cote X se situe entre le centre du rotor de coupe et le sol lorsque la machine est attelée au tracteur et doit s'élever à **X=700–750 mm**.

En cas de paille (grand andaineur), la cote peut être différente : **X=750–800 mm**.

Pour les machines avec les pneumatiques 15,0/55-17 en combinaison avec un essieu tandem : **X=680 mm**

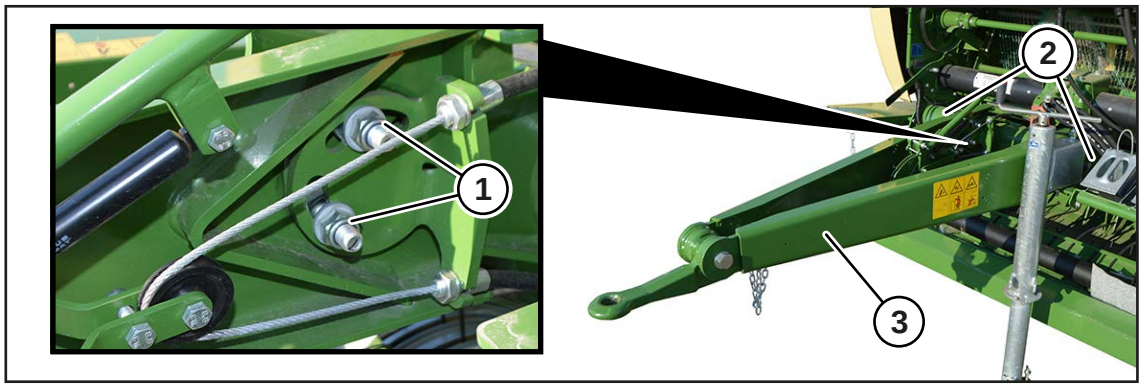
Contrôler la hauteur du timon

✓ La pression des pneus est conforme à la valeur dans le tableau des pneus, *voir page 45*.

- Pour garantir un travail optimal, atteler la machine de manière à ce que la cote X soit conforme aux valeurs précitées.

  ⇨ En cas d'écart de la cote X mesurée, adapter la hauteur du timon comme suit.

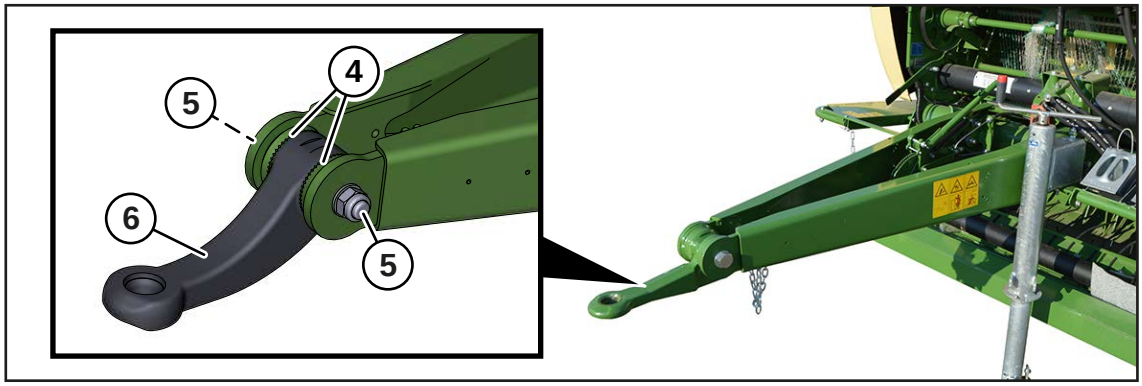
Adapter la hauteur du timon



RPG000-087

✓ La machine est dételée du tracteur et repose sur le pied d'appui.

- ▶ Desserrer les raccords à vis (1) des côtés droit et gauche du timon assez pour que le timon (3) bouge dans les raccords entre roues dentées (2).
- ▶ Adapter le timon (3) à la hauteur de l'attelage du tracteur.
- ▶ Veiller à ce que les dents des roues (2) s'engrènent.



RPG000-136

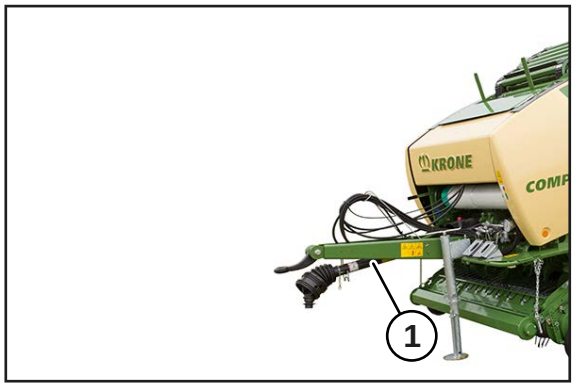
Pour adapter la hauteur de l'œillet d'attelage (6) :

- ▶ Desserrer les raccords à vis (5) assez pour que l'œillet d'attelage (6) bouge dans les raccords entre roues dentées (5).
- ▶ Positionner l'œillet d'attelage (6) parallèlement au sol.
- ▶ Veiller à ce que les dents des roues (5) s'engrènent.
- ▶ Serrer les raccords à vis (1) et (5). Couple, *voir page 197*.
- ▶ Après 10 heures de fonctionnement, resserrer les raccords à vis (1) et (5).

6.6 Arbre à cardan

6.6.1 Adapter la longueur de l'arbre à cardan

AVIS
Changement de tracteur La machine peut subir des dommages si la longueur de l'arbre à cardan n'est pas contrôlée lors d'un changement de tracteur. ▶ Afin d'éviter des dommages à la machine, contrôler la longueur de l'arbre à cardan lors de chaque changement de tracteur et la corriger si nécessaire, *voir page 52*.



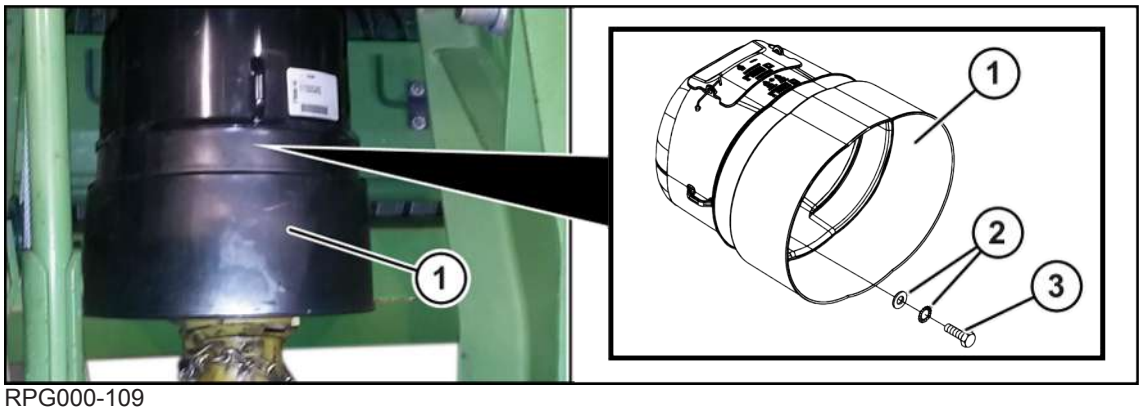
RPG000-086

L'arbre à cardan (1) doit être raccourci dans la mesure où la position la plus étroite des deux moitiés de l'arbre à cardan le permet.

Pour amener la machine dans la position la plus courte :

- ▶ Braquer la direction du tracteur complètement vers la gauche ou vers la droite et avancer avec le tracteur et la machine jusqu'à ce que l'emplacement le plus étroit du virage soit atteint.
- ▶ Éteindre le moteur, retirer la clé de contact et l'emporter sur soi.
- ▶ Bloquer le tracteur et la machine pour empêcher tout déplacement involontaire.
- ▶ La procédure de raccourcissement de l'arbre à cardan (1) est décrite dans la notice d'utilisation du fabricant de l'arbre à cardan.

6.6.2 Monter le barillet de protection de l'arbre à cardan



RPG000-109

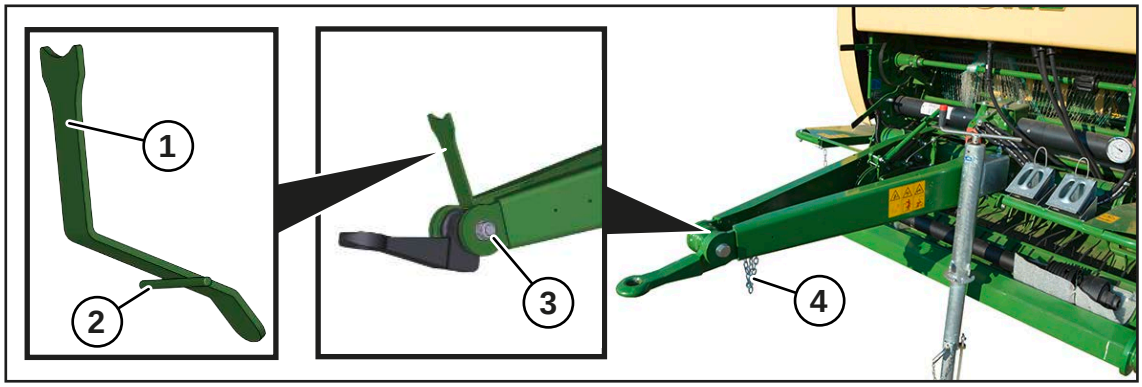
✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir page 28*.

▶ Retirer le barillet de protection (1) de la boîte de réserve.

▶ Démonter les vis (3) et les rondelles (2) prémontées sur la machine.

▶ Faire glisser le barillet de protection (1) sur la prise de force et le monter sur la machine avec les vis (3) et les rondelles (2), couples de serrage, *voir page 197*.

6.6.3 Monter le support de l'arbre à cardan



RPG000-133

Le support d'arbre à cardan (1) n'a d'usage que si le timon se trouve en attelage bas.

Le support d'arbre à cardan (1) sert à soutenir l'arbre à cardan quand la machine est dételée du tracteur.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir page 28*.

✓ La chaîne de l'arbre à cardan (4) et le support de chaîne sont démontés.

▶ Retirer le support d'arbre à cardan (1) de la boîte de réserve.

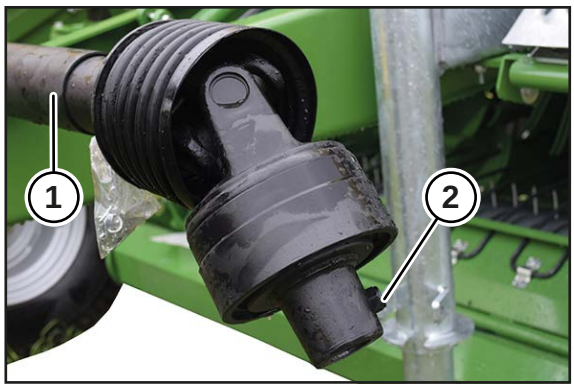
▶ Pour monter le support d'arbre à cardan (1), démonter le raccord à vis (3).

▶ Bloquer les extrémités du boulon (2) des deux côtés, dans les alésages de la chaîne d'arbre à cardan préalablement démontée.

▶ Monter le raccord à vis (3).

➡ Dans le cas de l'attelage bas du timon, l'arbre à cardan peut être déposé sur le support d'arbre à cardan (1), *voir page 168*.

6.6.4 Monter l’arbre à cardan sur la machine

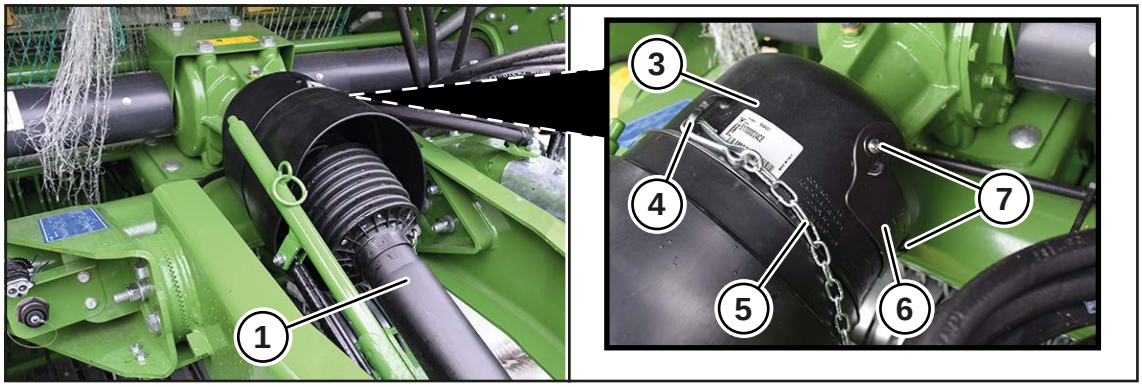


RP000-281

✓ La machine est à l’arrêt et sécurisée, *voir page 28*.

✓ Le barillet de protection est monté, *voir page 53*.

▶ Démonter le raccord à vis (2) sur l’arbre à cardan (1).



RPG000-179

▶ Pour mieux accéder au raccord à vis (2) sur l’arbre à cardan (1), démonter les raccords à vis (7) et retirer le couvercle (6) sur le barillet de protection (3).

▶ Faire glisser l'arbre à cardan (1) sur l'embout de prise de force de la machine.

▶ Monter le raccord à vis (2) par le trou ainsi créé derrière le couvercle (6).

▶ Monter le couvercle (6).

▶ Accrocher la chaîne de l’arbre à cardan (5) dans l'œillet (4) sur le barillet de protection (3).

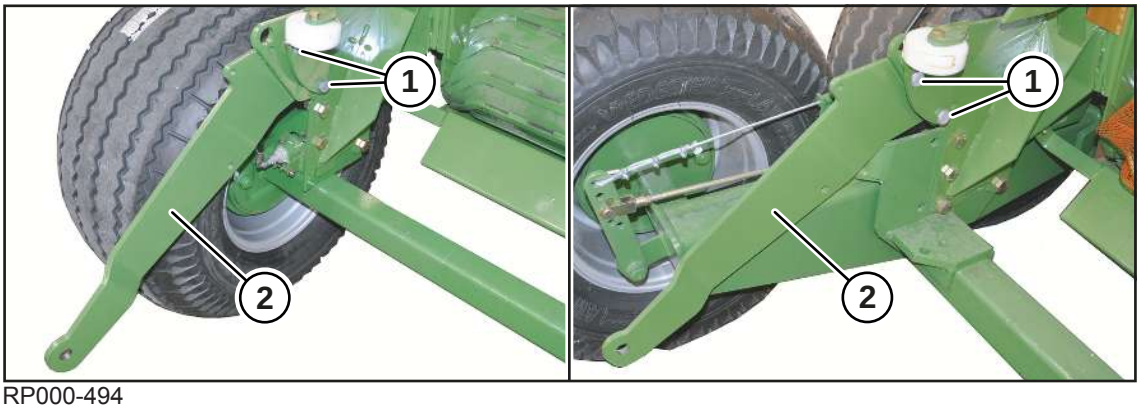
INFORMATION

Pour de plus amples informations ou dans le cas d’arbres à cardan différents, tenir compte de la notice d'utilisation fournie.

6.7 Monter l'éjecteur de balles

Pour la version « Essieu simple »

Pour la version "Essieu tandem"



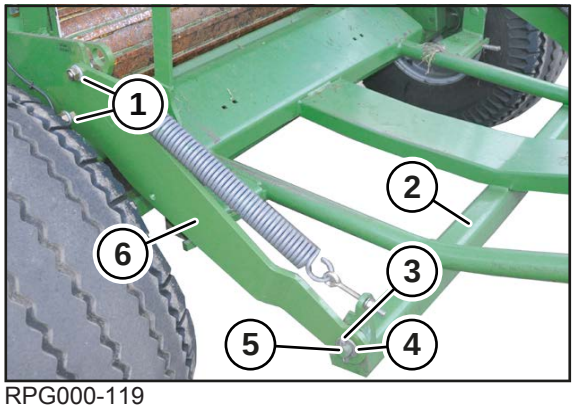
RP000-494

✓ La trappe arrière est ouverte et sécurisée, *voir page 83*.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir page 28*.

▶ Desserrer les raccords à vis (1) des tôles de ramassage (2) sur le côté gauche et droit, mais ne pas les retirer.

▶ Pousser les tôles de ramassage (2) vers l'extérieur.

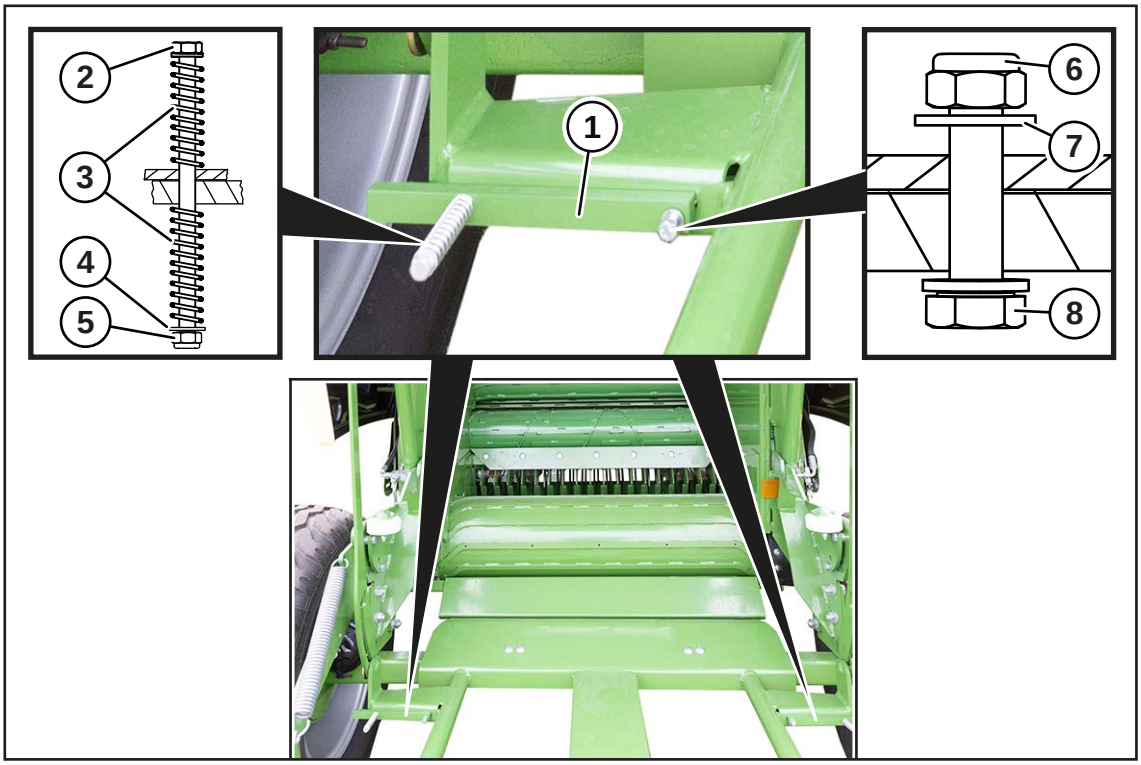


RPG000-119

▶ Glisser l'éjecteur de balles (2) entre les plaques de montage (6) et introduire les boulons (5) dans les alésages inférieurs des plaques de montage (6) sur le côté gauche et droit de l'éjecteur de balles (2).

▶ Sécuriser les boulons (5) sur le côté gauche et droit de l'éjecteur de balles (2) à l'aide d'une rondelle (4) et d'un axe de serrage (3).

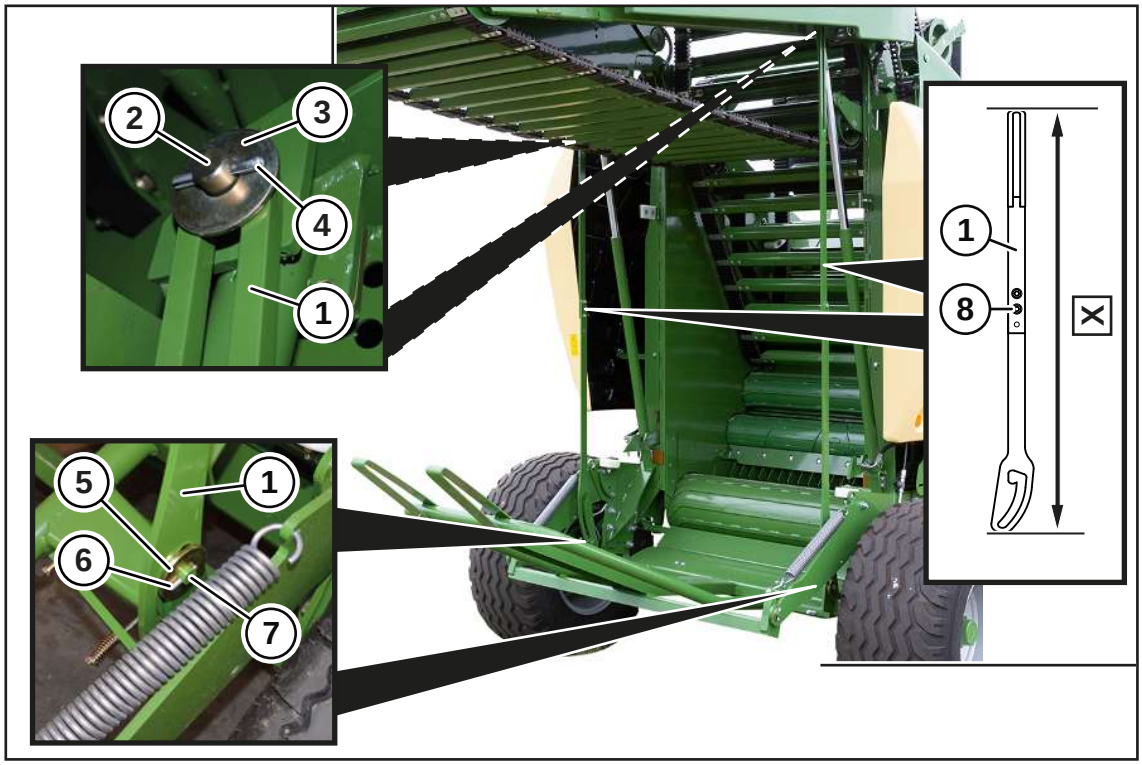
▶ Serrer les raccords à vis (1) des plaques de montage sur le côté gauche et droit de l'éjecteur de balles (2).



RP000-496

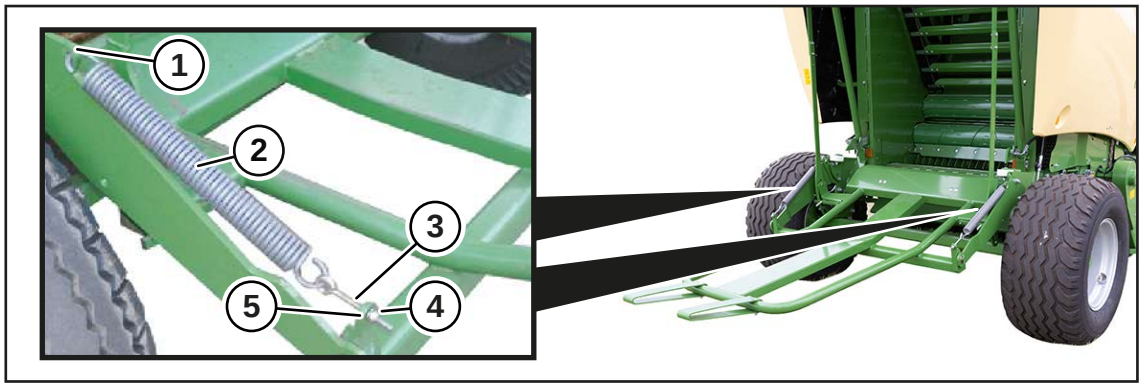
Pour monter la barre (1) sur le côté gauche et droit de l'éjecteur de balles :

- Monter la vis (6), la rondelle (7) et l'écrou de blocage (8).
- Veiller à ne pas trop serrer la vis (6). La vis (6) doit être terminée à fleur avec l'écrou de blocage (8).
- Monter la vis (2), les ressorts (3), la rondelle (4) et l'écrou de blocage (5).
- Déposer l'éjecteur de balle sur la machine.



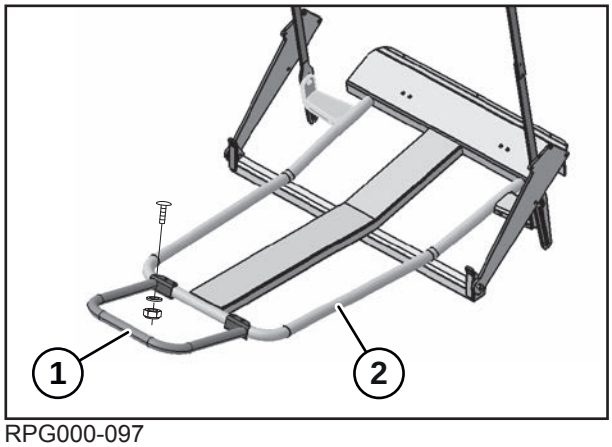
RPG000-098

- Régler la tringlerie (1) avec la trame perforée (8) sur la dimension **X=2.567 mm**.
- Pousser la tringlerie (1) à droite et à gauche sur le goujon fileté (7) sur le cadre et sécuriser avec la rondelle (5) et l'axe de serrage (6).
- Pousser la tringlerie (1) à droite et à gauche sur le goujon fileté (2) de la trappe arrière et sécuriser avec la rondelle (3) et l'axe de serrage (4).



RP000-498

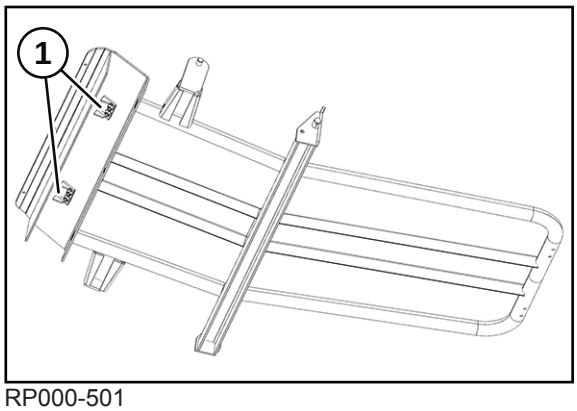
- Accrocher le ressort de traction (2) dans la languette (1) sur la plaque de montage.
- Accrocher la vis à œillet (3) dans le ressort de traction (2) et la guider à travers le perçage (5).
- Sécuriser à l'aide de la rondelle et de l'écrou (4).
- Serrer l'écrou (4) de manière à ce que l'éjecteur de balles revienne de façon fiable dans sa position de base après la dépose de la balle ronde.



RPG000-097

- Monter l'entretoise (1) avec des boulons à tête bombée, des rondelles et des écrous sur l'éjecteur de balles (2).

Pour la version « Essieu simple »



RP000-501

La face inférieure de l'éjecteur de balles est représentée ici.

- Monter 2 tôles de support (1) avec des vis et des rondelles sur la face inférieure de l'éjecteur de balles.

7 Mise en service

⚠ 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.

- En vue d'éviter tout accident, il est indispensable de lire et de prendre en compte les consignes de sécurité fondamentales, *voir page 15*.

⚠ 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, *voir page 28*.

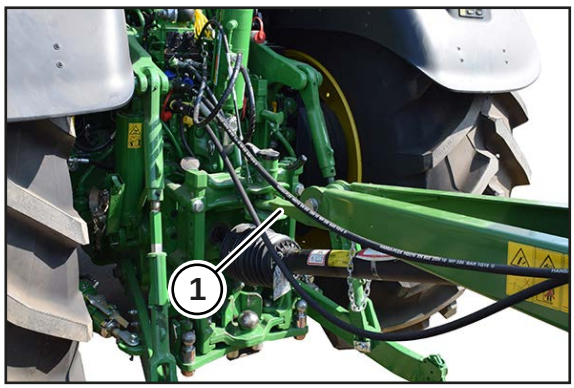
⚠ AVERTISSEMENT

Risque de blessures ou dommages sur la machine dus à des lignes de branchement raccordées de manière incorrecte, inversées ou posées de manière non conforme

Si les lignes de branchement de la machine ne sont pas correctement raccordées au tracteur ou si elles sont posées de manière non conforme, elles peuvent rompre ou être endommagés. Cela peut engendrer de graves accidents. Des lignes de branchement inversées peuvent entraîner l'exécution accidentelle de fonctions pouvant également mener à de graves accidents.

- Raccorder correctement et sécuriser les flexibles et câbles.
- Poser les flexibles, câbles et cordes de telle façon qu'ils ne frottent pas, ne serrent pas, ne sont pas pincés et n'entrent pas en contact avec d'autres composants (par ex. pneus du tracteur), notamment dans les virages.
- Accoupler les flexibles et câbles aux raccordements prévus à cet effet et les raccorder tel que décrit dans la notice d'utilisation.

7.1 Accoupler la machine au tracteur



RP000-098

Figure à titre d'exemple

Sur la version avec « œillet d'attelage »

AVERTISSEMENT ! Risque de blessures accru ! S'assurer pendant l'accouplement (en particulier pendant la marche arrière du tracteur) que personne ne tient entre le tracteur et la machine.

- Déplacer le tracteur en marche arrière devant le timon jusqu'à ce que l'œillet d'attelage de la machine soit encastré dans le dispositif d'attelage du tracteur.
- Immobiliser et sécuriser la machine, *voir page 28*.
- Bloquer le dispositif d'attelage selon la notice d'utilisation du constructeur du tracteur.

Sur la version « Anneau d'attelage avec embout sphérique »

AVERTISSEMENT ! Risque de blessures accru ! S'assurer pendant l'accouplement (en particulier pendant la marche arrière du tracteur) que personne ne tient entre le tracteur et la machine.

- Déplacer le tracteur en marche arrière devant le timon et amener l'attelage à rotule du tracteur sous l'attelage à boule de la machine.
- **Pour la version « pied d'appui mécanique » :** abaisser le timon à l'aide du pied d'appui jusqu'à ce que l'anneau d'attelage avec embout sphérique repose sur l'attelage à boule.
- **Pour la version « pied d'appui hydraulique » :** actionner l'appareil de commande à double effet (vert, 5+) pour abaisser le timon à l'aide du pied d'appui jusqu'à ce que l'anneau d'attelage avec embout sphérique repose sur l'attelage à boule.
- Immobiliser et sécuriser la machine, *voir page 28*.
- Bloquer le dispositif d'attelage selon la notice d'utilisation du constructeur du tracteur.

7.2 Monter l’arbre à cardan sur le tracteur

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de blessures par non-respect de la zone de danger de l'arbre à cardan

Le non-respect de la zone de danger de l'arbre à cardan peut entraîner de graves blessures voire la mort de personnes.

- Afin d'éviter des accidents, respecter la zone de danger de l'arbre à cardan, *voir page 19*.

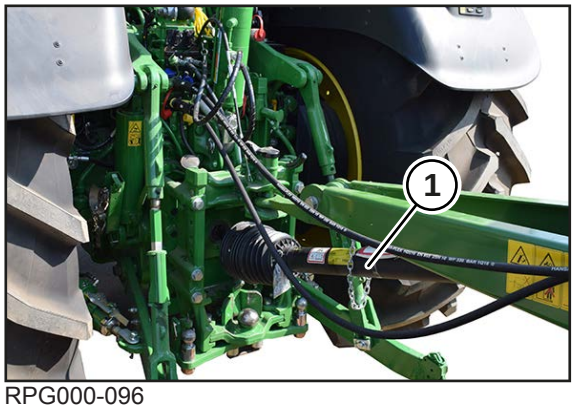
AVIS

Changement de tracteur

La machine peut subir des dommages si la longueur de l'arbre à cardan n'est pas contrôlée lors d'un changement de tracteur.

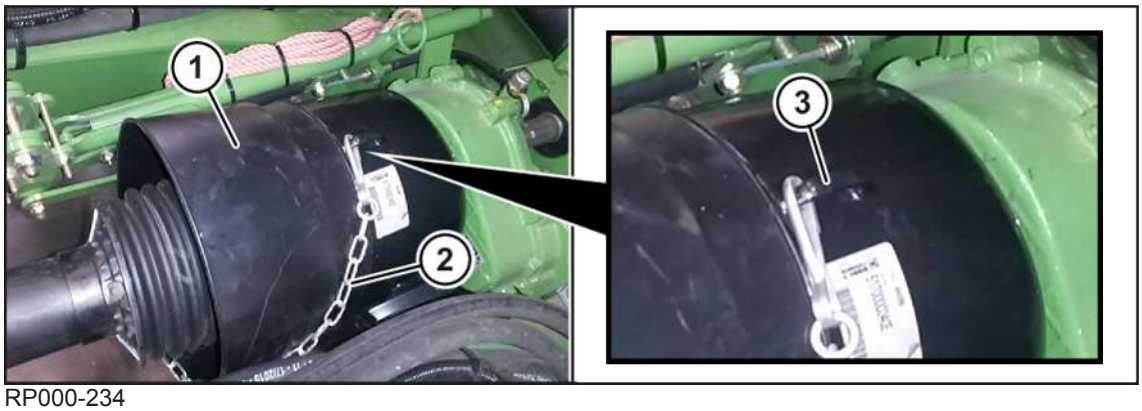
- Afin d'éviter des dommages à la machine, contrôler la longueur de l'arbre à cardan lors de chaque changement de tracteur et la corriger si nécessaire, *voir page 52*.

✓ La machine est à l’arrêt et sécurisée, *voir page 28*.



RPG000-096

- Glisser l'arbre à cardan (1) sur la prise de force du tracteur.



RP000-234

- Du côté machine, accrocher la chaîne de sécurité (2) sur l'oeillet (3) du barillet de protection (1).

7.3 Accoupler les flexibles hydrauliques

⚠ *AVERTISSEMENT*

Risque de blessures résultant de l'huile hydraulique sortante

Le système hydraulique fonctionne avec une pression très élevée. L'huile hydraulique sortante peut entraîner de graves blessures, notamment au niveau de la peau, des membres et des yeux.

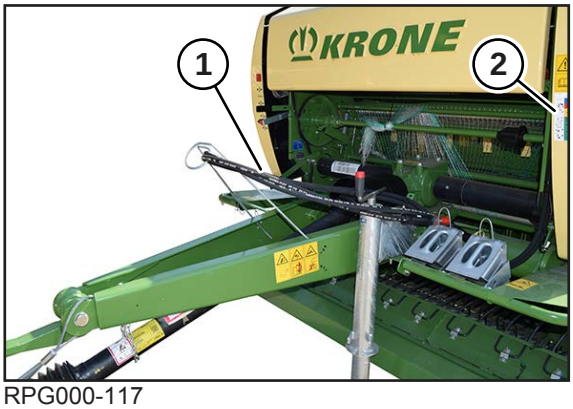
- Lors du branchement des flexibles hydrauliques à l'hydraulique de la machine, il convient de mettre le système hydraulique hors pression des deux côtés.
- Avant de désaccoupler les flexibles et avant de travailler sur l'installation hydraulique, il convient d'évacuer la pression du système hydraulique.
- Pour réaliser ces accouplements, s'assurer que les raccords rapides sont propres et secs.
- Contrôler régulièrement les flexibles hydrauliques, *voir page 203*, et les remplacer s'ils sont endommagés (points de frottement et de blocage) ou présentent des signes de vieillissement. Les conduites de remplacement doivent répondre aux exigences techniques du fabricant de l'appareil.

AVIS

Dommages sur la machine dus à un encrassement de l'installation hydraulique

Le système hydraulique peut subir des dégâts importants lorsque des corps étrangers ou des liquides pénètrent dans le système hydraulique.

- Pour réaliser ces accouplements, veuillez vous assurer que les raccords rapides sont propres et secs.
- Contrôler si les flexibles hydrauliques présentent des points de frottement et de blocage et remplacer si nécessaire.



RPG000-117

Pour le raccordement correct des flexibles hydrauliques (1), ils sont identifiés par des chiffres.

Les flexibles hydrauliques (1) pour le raccordement à un appareil de commande à simple effet sont identifiés par un chiffre et par le symbole plus, par ex. (1+).

Pour des explications supplémentaires, comme par ex. la signification des capuchons de couleur, se reporter à l'autocollant (2) sur la machine.

- Évacuer la pression du système hydraulique du tracteur.
- Immobiliser et sécuriser la machine, *voir page 28*.
- Nettoyer et sécher les jonctions avec l'accouplement rapide hydraulique.

Raccordement hydraulique du retour vers le réservoir

- Accoupler le flexible hydraulique (bleu, T) au retour sans pression du tracteur.

Ouvrir/fermer le raccordement hydraulique pour la trappe arrière

- Accoupler le flexible hydraulique (rouge, 1+) à un appareil de commande à simple effet du tracteur.

Lever/abaisser le raccordement hydraulique du ramasseur et lever/abaisser la cassette à couteaux

- Accoupler le flexible hydraulique (jaune, 3+) à un appareil de commande à simple effet du tracteur.

Raccordements hydrauliques pour le pied d'appui (sur la version « Pied d'appui hydraulique »)

- Accoupler les flexibles hydrauliques (vert 5+, vert 5-) à un appareil de commande à double effet du tracteur.

Raccordements hydrauliques pour la commutation des groupes de couteaux (sur la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux »)

- ▶ Accoupler les flexibles hydrauliques (vert 7+, vert 7-) à un appareil de commande à double effet du tracteur.

7.4 Accoupler le frein hydraulique (exportation)

En raison de directives spécifiques au pays, un frein hydraulique peut être installé sur la machine. Une vanne de frein sur le tracteur est alors nécessaire pour le frein hydraulique. Le flexible hydraulique correspondant est raccordé à la vanne de frein côté tracteur. Le frein est activé par la pédale de frein.

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir page 28*.
- ▶ Raccorder le flexible hydraulique du frein hydraulique au raccord pour le frein hydraulique sur le tracteur.

7.5 Accoupler le frein auxiliaire hydraulique

Sur la version "Frein auxiliaire hydraulique"

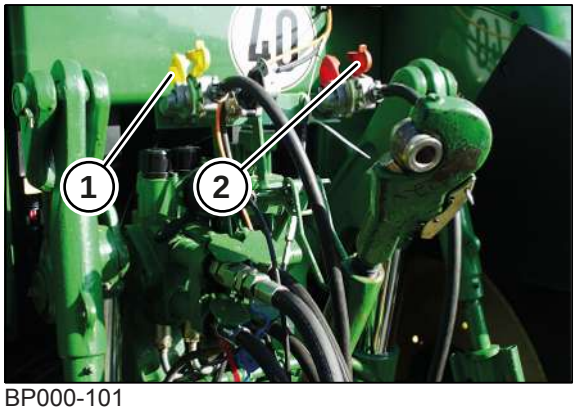
Dans certaines conditions d'utilisation, les machines ne nécessitant pas de frein propre pour le transport sur route peuvent être équipées d'un frein auxiliaire hydraulique.

Une soupape de commande à simple effet supplémentaire est nécessaire à cet effet. 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.

7.6 Accoupler/désacouppler les raccords pneumatiques du frein à air comprimé

La machine est dotée d'un système de frein à air comprimé à deux circuits. Les têtes d'accouplement sont accouplées pour assurer la liaison de la conduite de réserve (2) (tête d'accouplement rouge) et la conduite de frein (1) (tête d'accouplement jaune) du tracteur avec la machine.



BP000-101

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir page 28*.

Accoupler

Respecter l'ordre des conduites à air comprimé lors de l'accouplement.

- Accoupler d'abord la conduite de frein (1) (tête d'accouplement jaune).
- Puis accoupler la conduite de réserve (2) (tête d'accouplement rouge).

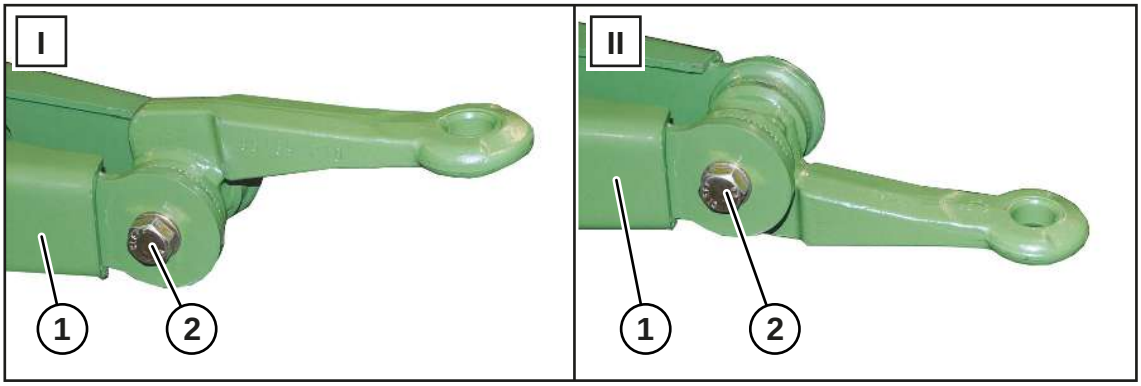
Désaccoupler

Respecter l'ordre des conduites à air comprimé lors du désaccouplement.

- Accoupler d'abord la conduite de réserve (2) (tête d'accouplement rouge).
- Puis accoupler la conduite de frein (1) (tête d'accouplement jaune).

7.7 Adapter l'œillet d'attelage

Pour la version "Oeillet d'attelage en bas"



RP000-266

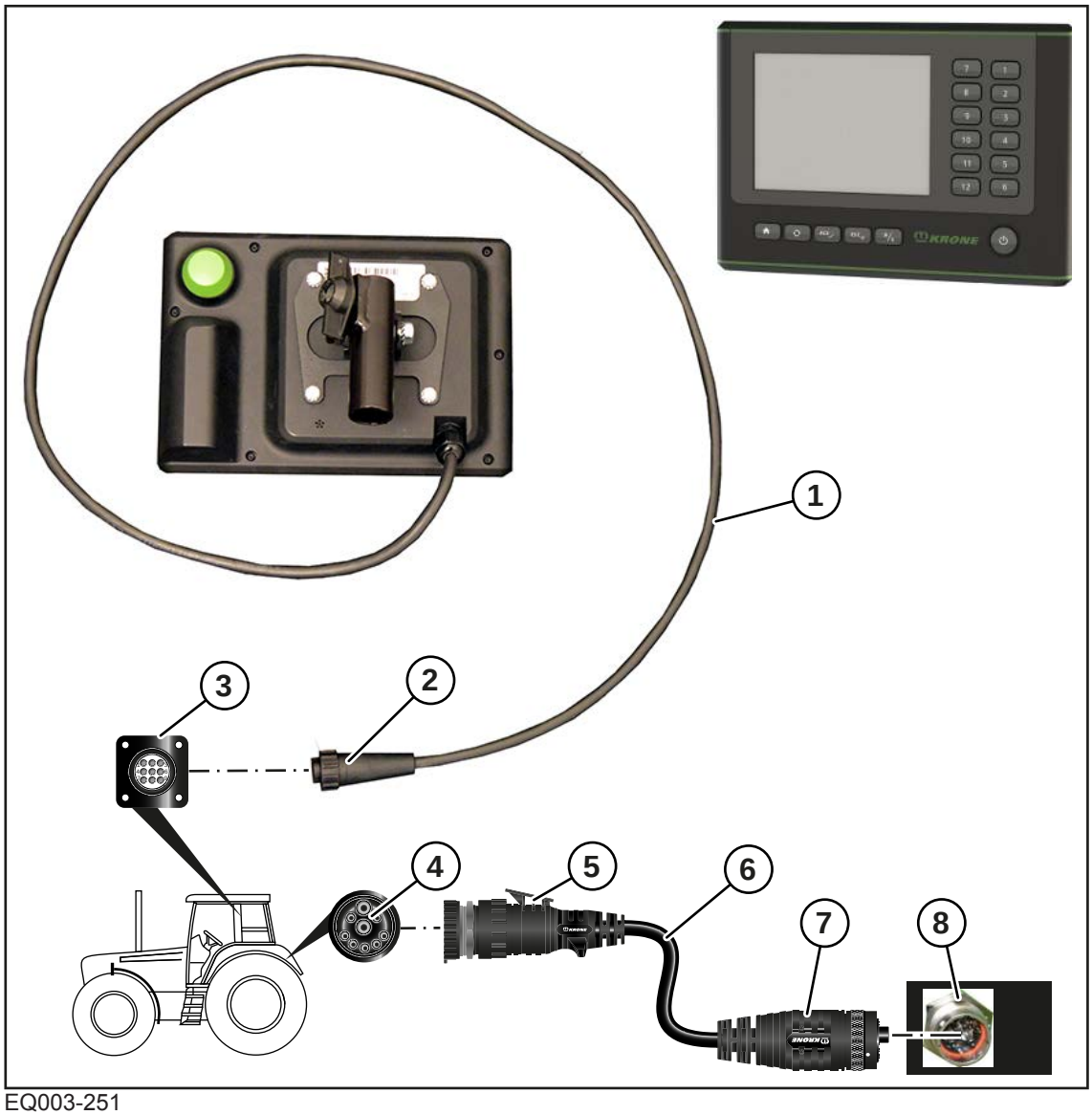
Pour augmenter l'espace libre autour de l'arbre à cardan, l'œillet d'attelage peut être monté à la position (I) ou (II) sur le timon (1). Les œillets d'attelage ne peuvent être tournés qu'avec la version « œillet d'attelage en bas ».

- Démonter le raccord à vis (2).
- Tourner l'œillet d'attelage dans la position désirée (I) ou (II) et le monter sur le timon (1) avec le raccord à vis (2).
- Veiller à ce que les dents des roues s'engrènent.

7.8 Raccorder le terminal KRONE DS 500

AVIS
Court-circuit dû à des encrassements et à de l'humidité dans la connexion Un court-circuit peut conduire à des dommages sur la machine. ▶ S'assurer que les connecteurs et les prises sont propres et secs.

Tracteurs avec système ISOBUS intégré



EQ003-251

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir page 28*.

✓ La machine est immobilisée et sécurisée, voir le chapitre Sécurité « Immobiliser et sécuriser la machine » dans la notice d'utilisation de la machine.

Raccordement du terminal au tracteur

▶ Relier le connecteur à 9 pôles (2) du câble (1) à la prise à 9 pôles (3) (In-cab).

Raccordement du tracteur à la machine

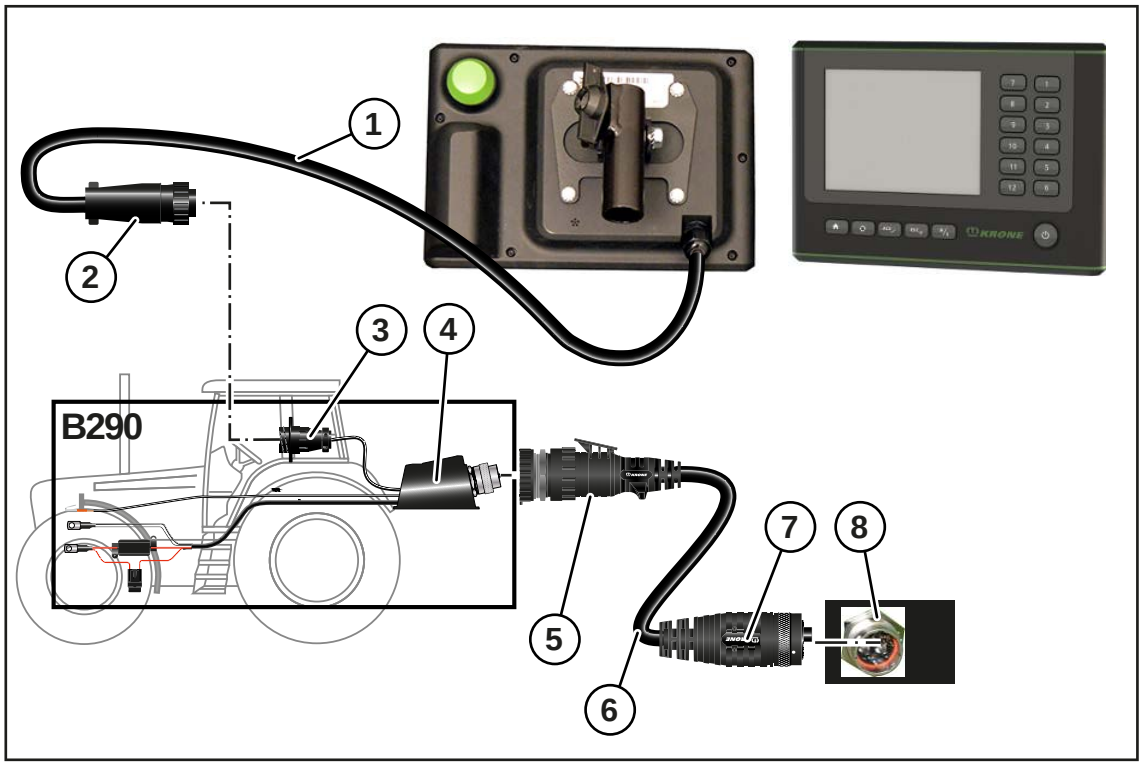
INFORMATION

Le câble (6) peut être commandé sous le numéro de commande 20 086 886 *.

▶ Relier le connecteur à 9 pôles (5) du câble (6) à la prise à 9 pôles ISOBUS (4) du tracteur.

▶ Relier le connecteur à 11 pôles (7) du câble (6) à la prise à 11 pôles (8) de la machine.

Tracteurs sans système ISOBUS



EQ003-252

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir page 28*.
- ✓ La machine est immobilisée et sécurisée, voir le chapitre Sécurité « Immobiliser et sécuriser la machine » dans la notice d'utilisation de la machine.
- ✓ L'accessoire B290 « Montage ultérieur tracteur KRONE » est monté.

Raccordement du terminal au tracteur

- ▶ Relier le connecteur à 9 pôles (2) du câble (1) à la prise à 9 pôles (3) (In-cab).

Raccordement du tracteur à la machine

INFORMATION

Le câble (6) peut être commandé sous le numéro de commande 20 086 886 *.

- ▶ Relier le connecteur à 9 pôles (5) du câble (6) à la prise à 9 pôles ISOBUS (4) du tracteur.
- ▶ Relier le connecteur à 11 pôles (7) du câble (6) à la prise à 11 pôles (8) de la machine.

7.9 Raccorder le terminal Beta II de KRONE

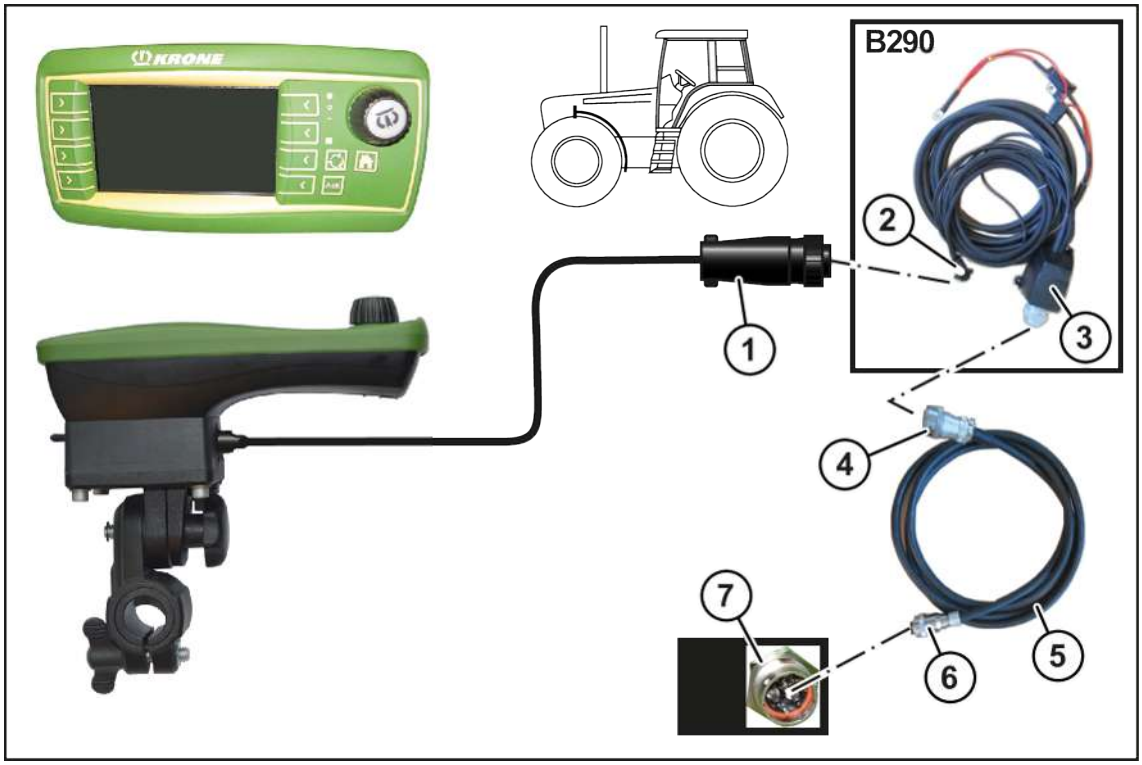
AVIS

Court-circuit dû à des encrassements et à de l'humidité dans la connexion

Un court-circuit peut conduire à des dommages sur la machine.

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

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

▶ Relier le connecteur à 9 pôles (1) du terminal à la prise à 9 pôles (2) (In-cab).

Raccordement du tracteur à la machine

INFORMATION

Pour la version « Électronique de la version confort »

Pour raccorder le terminal, il est impératif de respecter les instructions de la notice du supplément B121 « Jeu de câbles pour le terminal CCI ».

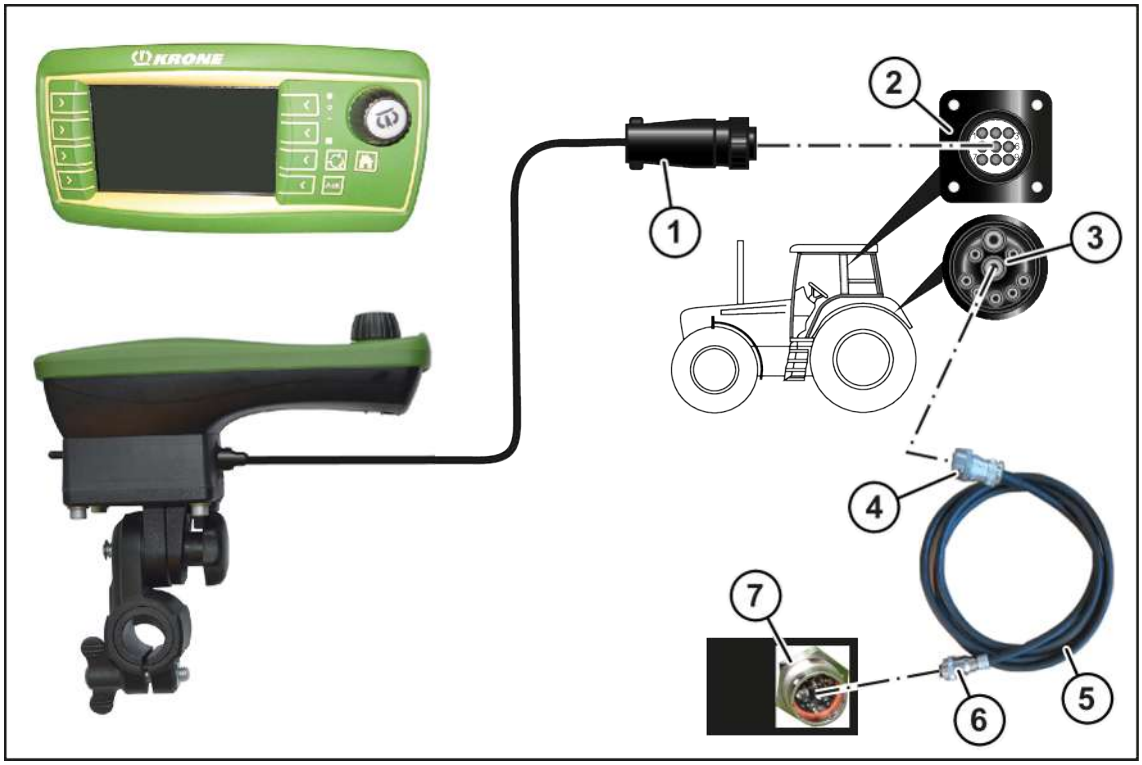
INFORMATION

Le câble (5) peut être commandé sous le numéro de commande 20 085 866 *.

▶ Relier le connecteur à 9 pôles (4) du câble (5) à la prise à 9 pôles ISOBUS (3) du tracteur.

▶ Relier le connecteur à 11 pôles (6) du câble (5) à la prise à 11 pôles (7) de la machine.

Tracteurs avec système ISOBUS intégré



EQ003-120

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir page 28*.

Raccordement du terminal au tracteur

▶ Relier le connecteur à 9 pôles (1) du terminal à la prise à 9 pôles (2) (In-cab).

Raccordement du tracteur à la machine

INFORMATION

Le câble (5) peut être commandé sous le numéro de commande 20 085 866 *.

▶ Relier le connecteur à 9 pôles (4) du câble (5) à la prise à 9 pôles ISOBUS (3) du tracteur.

▶ Relier le connecteur à 11 pôles (6) du câble (5) à la prise à 11 pôles (7) de la machine.

7.10 Raccorder le terminal ISOBUS KRONE (CCI 800, CCI 1200)

AVIS

Court-circuit dû à des encrassements et à de l'humidité dans la connexion

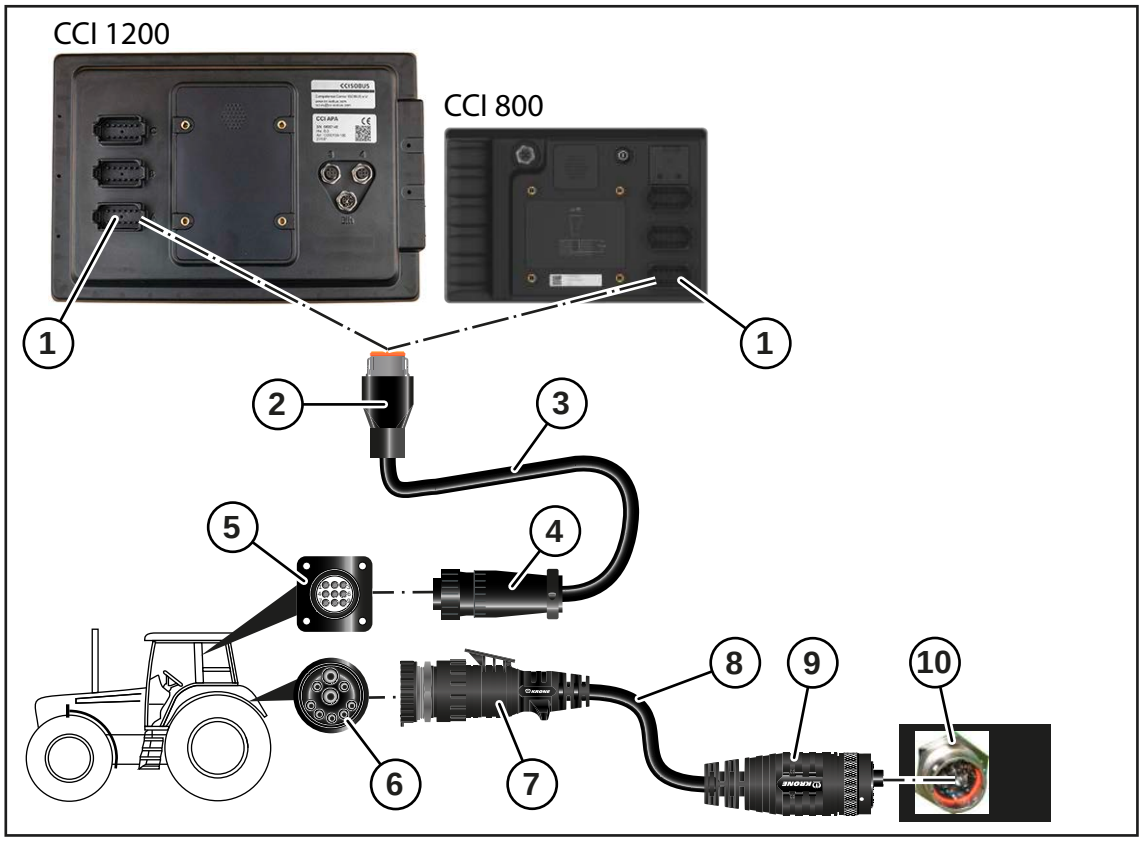
Un court-circuit peut conduire à des dommages sur la machine.

▶ 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



EQ001-173

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir page 28*.

Raccordement du terminal au tracteur

- ▶ 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).

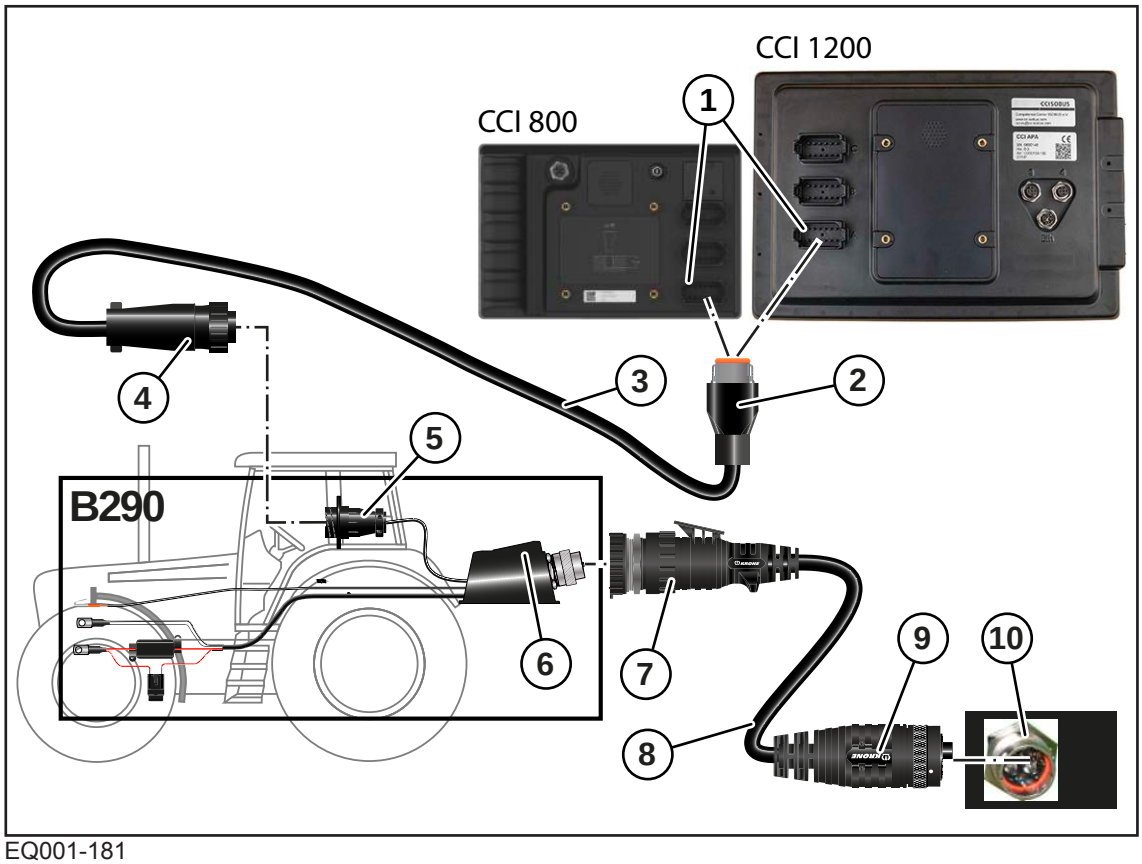
Raccordement du tracteur à la machine

INFORMATION

Le câble (8) peut être commandé sous le numéro de commande 20 086 886 *.

- ▶ 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



EQ001-181

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir page 28*.

✓ L'accessoire B290 « Montage ultérieur tracteur KRONE » est monté.

Raccordement du terminal au tracteur

▶ 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 sous le numéro de commande 20 086 886 *.

▶ 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.

7.11 Raccorder le terminal étranger ISOBUS

AVIS

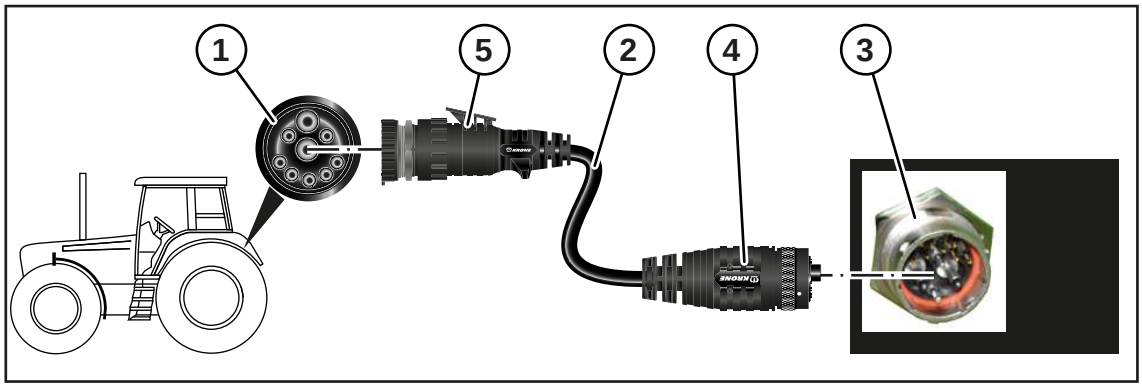
Court-circuit dû à des encrassements et à de l'humidité dans la connexion

Un court-circuit peut conduire à des dommages sur la machine.

▶ 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, *voir page 28*.

Raccordement du tracteur à la machine

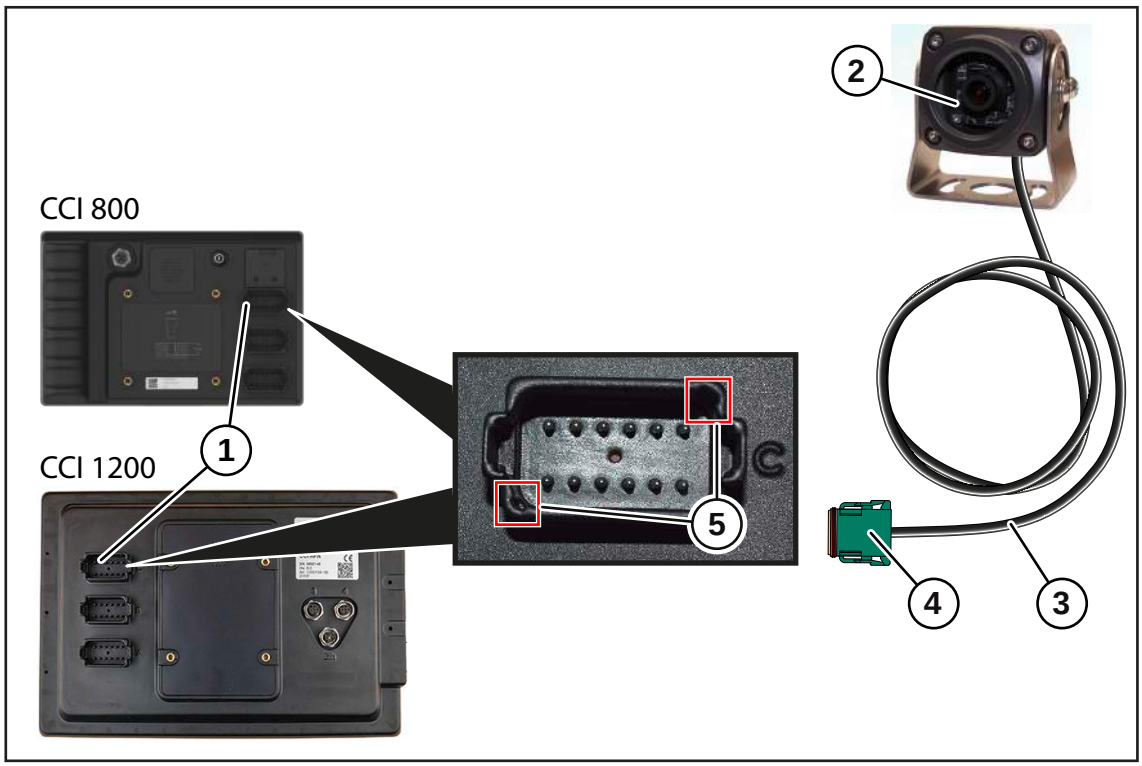
- Relier le connecteur à 9 pôles (5) du câble (2) à la prise ISOBUS à 9 pôles (1) du tracteur.
- Relier la prise à 11 pôles (4) du câble (2) à la prise à 11 pôles (3) de la machine.

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.

7.12 Raccorder la caméra au terminal ISOBUS CCI 800 ou CCI 1200 KRONE



EQ000-212

- Brancher le câble (3) de la caméra (2) avec le connecteur (4) dans le raccordement C (1) du terminal ISOBUS KRONE CCI 800 ou CCI 1200.
- Pour bien brancher le connecteur (4), faire attention à bien l'aligner aux endroits repérés (5).

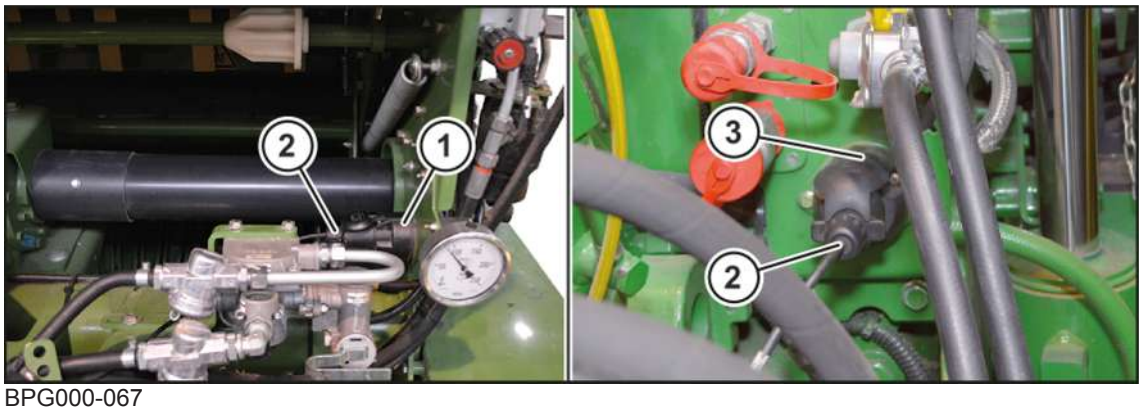
7.13 Raccordement de l'éclairage de routes

AVIS

Court-circuit dû à des encrassements et à de l'humidité dans la connexion

Un court-circuit peut conduire à des dommages sur la machine.

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



BPG000-067

L’éclairage de routes se raccorde avec le câble d'éclairage à 7 pôles (2).

✓ La machine est à l’arrêt et sécurisée, *voir page 28*.

▶ Relier le connecteur du câble d'éclairage à 7 pôles (2) à la prise à 7 pôles (1) de la machine.

▶ Relier le connecteur du câble d'éclairage à 7 pôles (2) à la prise à 7 pôles (3) du tracteur.

▶ Poser le câble d’éclairage (2) de sorte qu'il n'entre pas en contact avec les roues du tracteur.

7.14 Montage de la chaîne de sécurité

AVERTISSEMENT

Risque d'accident dû à une chaîne de sécurité mal dimensionnée

L'utilisation d'une chaîne de sécurité mal dimensionnée a pour effet que la chaîne de sécurité puisse arracher si la machine se détache involontairement. Ceci pourrait engendrer de graves accidents.

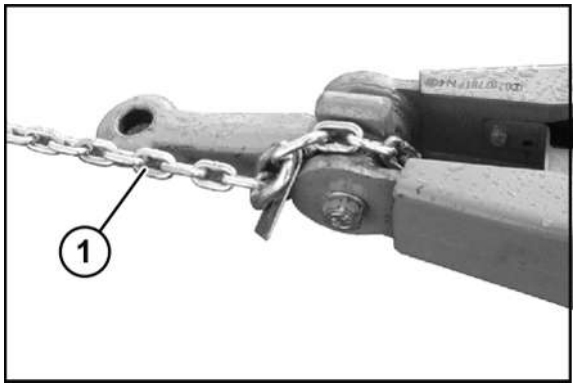
▶ Toujours utiliser une chaîne de sécurité avec une résistance minimale à la traction de 178 kN (40.000 lbf).

INFORMATION

Pendant le transport, les prescriptions nationales pour l'utilisation de la chaîne de sécurité sont obligatoires.

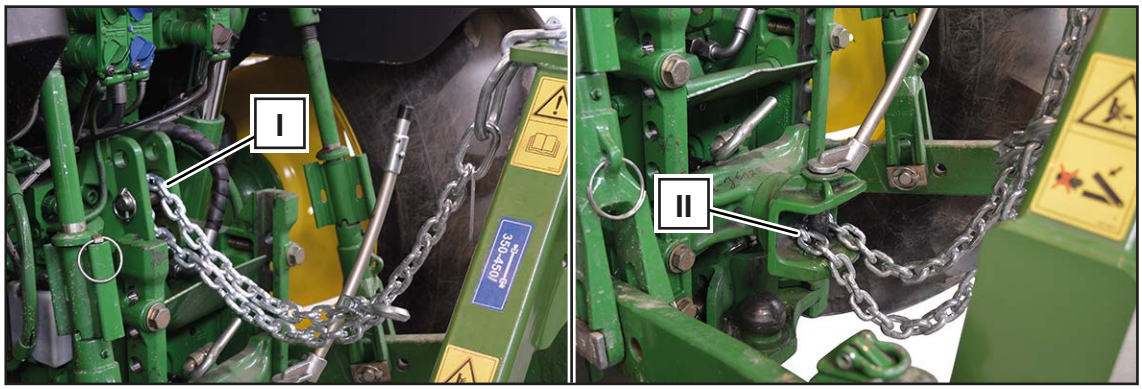
La chaîne de sécurité sert à la sécurisation supplémentaire des appareils tractés dans le cas où ils se détacheraient de l'attelage pendant le transport. Fixer la chaîne de sécurité à l'aide des pièces de fixation appropriées au dispositif d'attelage du tracteur ou à un autre point d'articulation indiqué.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

✓ La machine est à l’arrêt et sécurisée, *voir page 28*.



RP000-104

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



DV000-016

- Monter la chaîne de sécurité (1) sur le tracteur dans une position appropriée (par exemple : [I] ou [II]).

8 Commande

⚠ 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.

- En vue d'éviter tout accident, il est indispensable de lire et de prendre en compte les consignes de sécurité fondamentales, *voir page 15*.

⚠ 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, *voir page 28*.

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de blessures dû au mouvement imprévisible des balles rondes lors de l’exploitation en pente de la machine.

S’il convient de déposer des balles rondes en pente, les balles rondes peuvent se mettre en mouvement d’elles-mêmes. Une fois en mouvement, elles peuvent – en raison de leur poids et de leur forme cylindrique – engendrer de graves accidents et blesser des personnes.

- En pente, déposer exclusivement les balles rondes en mode manuel.
- En pente, déposer toujours les balles rondes de sorte qu'elles ne puissent se mettre en mouvement d’elles-mêmes.

8.1 Préparations avant le pressage

- ✓ Le fond à rouleaux se trouve en position de travail, *voir page 79*.
- ✓ Le ramasseur se trouve en position de travail, *voir page 87*.
- ✓ Le dispositif de placage à rouleaux est bien réglé en fonction de la quantité de matière récoltée, *voir page 89*.
- ✓ Le matériel de liage est bien mis en place.
  Liage par filet : *voir page 95*
  Liage par film : *voir page 98*
- ✓ La pression de compression est réglée.
  Sans terminal : *voir page 172*, avec terminal pour la version « Réglage électronique de la pression de compression » : *voir page 144*.
- ✓ La longueur de coupe souhaitée est réglée, *voir page 176*.
- ✓ Le compteur du client est mis à 0, *voir page 150*.

8.2 Remplir la chambre à balles

AVIS

Dommages sur la machine en cas de surcharge

Des balles rondes trop fermes ou trop grandes peuvent endommager la machine et considérablement réduire sa durée de vie. Un liage forcé est déclenché automatiquement en cas de surcharge et enregistré dans le terminal.

- Presser uniquement des balles rondes qui ne dépassent ni la pression de compression, ni le diamètre de balles réglés.
- Tenir compte des remarques suivantes sur le remplissage homogène de la chambre à balles.

AVIS

Détériorations du fond à rouleaux en raison des balles rondes en forme de tonneau

Les balles rondes de forme et de densité irrégulières peuvent détériorer le fond à rouleaux. En outre, cela peut compromettre l'ensilage.

- Il convient de presser uniquement des balles rondes de forme et de densité régulières.
- Veuillez respecter les indications suivantes sur le remplissage homogène de la chambre à balles.

Pour atteindre une densité homogène de balle ronde, le remplissage de la chambre à balles doit être régulier. La largeur d'andain est ici essentielle. Une largeur de l'andain est optimale lorsque celui-ci a exactement la même largeur que la chambre à balles.

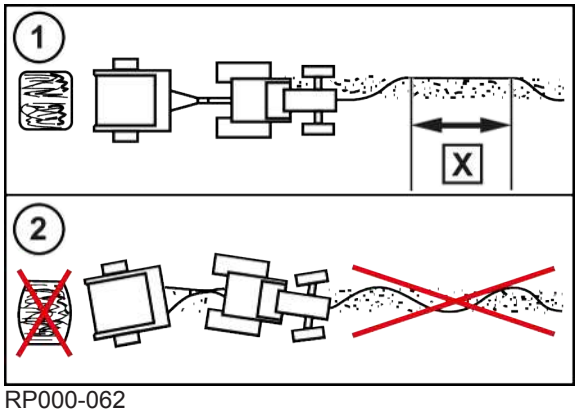
En cas d'andains trop larges

Les balles rondes pressées n'ont pas de forme précise. En plus, la balle ronde est effilochée sur les bords et sort difficilement de la chambre à balles.

- Diminuer la largeur de l'andain sur le champ.
- Diminuer la pression de compression, *voir page 172*.

En cas d'andainage trop étroit

La chambre à balles peut uniquement être remplie de manière homogène si l'andain est approché en alternant les côtés (gauche/droite). Un changement trop fréquent et un remplissage irrégulier donnent des balles rondes en forme de tonneau et d'une densité de pressage irrégulière.



RP000-062

- Réaliser des distances plus longues respectivement sur le côté gauche et droit de l'andain (1). A cet effet, respecter une longueur approximative de **X=20 m** sur un côté.
- Ne pas réaliser de parcours sinueux (2).

En cas d'andainage trop petit, trop plat

- Diminuer la vitesse de prise de force.
- Augmenter la vitesse de conduite.

Si la matière récoltée est très mouillée et peu structurée

Si la matière récoltée est très mouillée et peu structurée, le fond à rouleaux peut patiner. Les mesures suivantes permettent de réduire ce phénomène :

- Réduire le nombre de couteaux dans le mécanisme de coupe ou entièrement sortir les couteaux, *voir page 92*.
- Réduire la pression de compression, *voir page 172*.
- Régler une faible densité du noyau de la balle, *voir page 173*.

Avec de la paille courte et friable

- Réduire la pression de compression, *voir page 172*.
- Réduire le nombre de couteaux dans le mécanisme de coupe ou entièrement sortir les couteaux, *voir page 92*.
- Régler une faible densité du noyau de la balle, *voir page 173*.
- Démarrer le processus de liage avant l'affichage.
- Pour éviter au mieux à la paille courte et friable de tomber de la chambre à balles en passant d'un andain au suivant, éteindre la prise de force pendant cette durée.

Vitesse de conduite

KRONE conseille une vitesse de conduite comprise entre 5 et 12 km/h

La vitesse de conduite pendant l'utilisation doit être adaptée aux conditions suivantes :

- Type de la matière récoltée
- Teneur en humidité de la matière récoltée
- Hauteur d'andain.
- conformation du sol

Autres conseils pour le remplissage de la chambre à balles

- Réduire la vitesse de conduite au début et à la fin du remplissage.
- De la matière récoltée peut être ramassée pendant que la trappe arrière est encore en train de se fermer.
- Si les couteaux sont rentrés, la densité de balle augmente. C'est pour cette raison que la pression de compression doit être réduite, *voir page 172*.

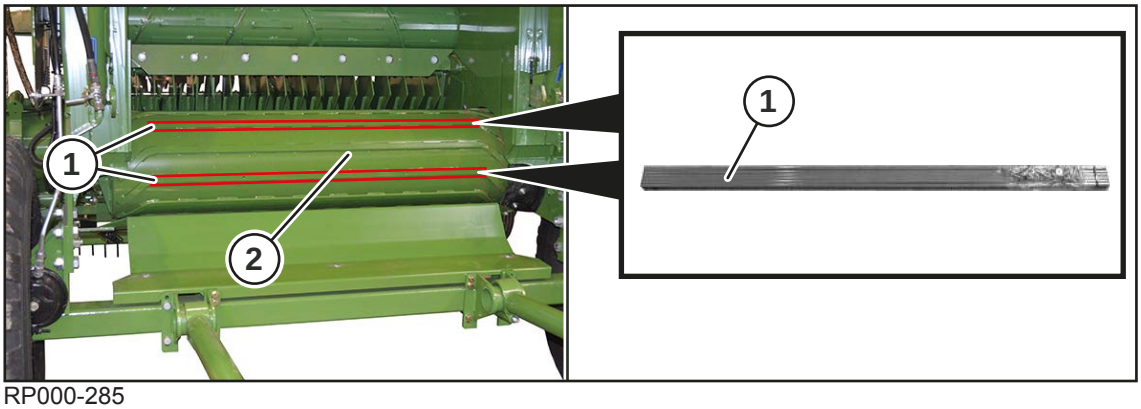
8.3 Améliorer le remplissage de la chambre à balles

8.3.1 Réduire la pression sur les parois latérales de la chambre à balles

Si la matière récoltée est très lourde et sans structure, les balles rondes peuvent devenir très dures et presser contre les parois latérales de la machine. Dans ce cas, la sécurité de rotation de la balle ronde dans la chambre à balles peut être accrue en prenant les mesures suivantes :

- ▶ Afin de diminuer la pression sur les parois latérales, ne pas rouler trop à droite ou à gauche.
- ▶ Démonter les couteaux extérieurs sur le mécanisme de coupe ou entièrement désactiver le mécanisme de coupe.

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



RP000-285

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

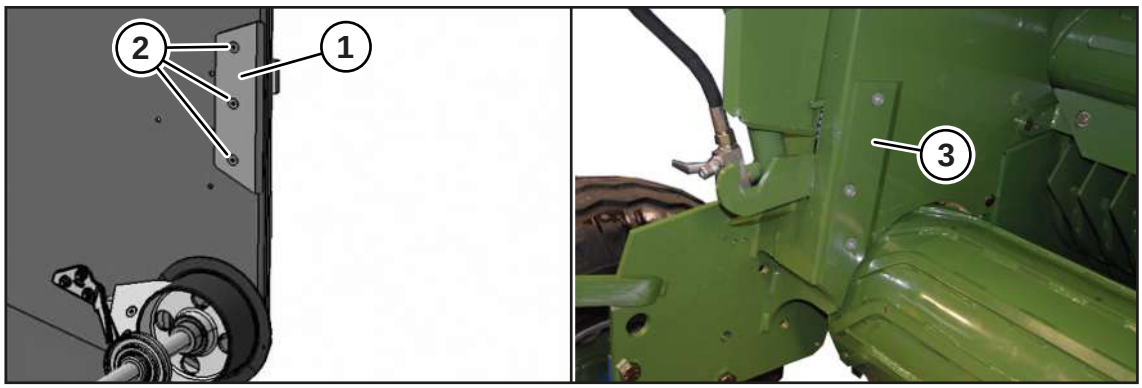
Il convient de monter les baguettes d'entraîneur (1) sur le rouleau de démarrage à l'intérieur de la chambre à balles.

Les baguettes d'entraîneur (1) peuvent être commandées en indiquant les numéros de commande suivants :

Pièce KRONE	Numéro de commande
Baguettes d'entraîneur	20 461 612 *
Matériel de fixation	00 904 025 *

- ✓ La trappe arrière est ouverte et sécurisée, *voir page 83*.
- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir page 28*.
- ▶ Monter les 6 baguettes d'entraîneur (1) sur le rouleau de démarrage (2).

8.3.3 Monter des déflecteurs supplémentaires dans la trappe arrière



RPG000-060

Si les balles rondes terminées ne tombent pas de la chambre à balles, il est possible de monter 2 déflecteurs (1) à gauche et à droite dans la trappe arrière de la machine.

Les déflecteurs (1) peuvent être commandés en indiquant le numéro de commande suivant :

Pièce KRONE	Numéro de commande
Déflecteurs 2x	20 067 918 *
Matériel de fixation	00 904 045 *

✓ La trappe arrière est ouverte et sécurisée, *voir page 83*.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir page 28*.

▶ Monter les déflecteurs (1) au moyen des raccords à vis (2) dans les faces intérieures de la chambre à balles, plus précisément dans les alésages existants.

Si les balles rondes terminées ne tombent toujours pas de la chambre à balles après le montage des déflecteurs (1) :

▶ Démonter les tôles de glissement (3) à droite et à gauche sur le carter de la machine.

8.4 Terminer le pressage, démarrer le processus de liage et éjecter la balle ronde

▶ Relever le statut du remplissage de la chambre à balles sur le terminal, *voir page 121*.

▶ Arrêter le tracteur.

▶ Démarrer le processus de liage en mode automatique ou manuellement en mode manuel.

▶ Attendre la fin du processus de liage.

▶ **Particularité pour la version « Liage par filet et film » et liage par film actif :**
lors du démarrage du liage par film, il convient de ramasser de la matière récoltée jusqu'à ce que le film soit saisi par la balle ronde et que le rouleau de film tourne.

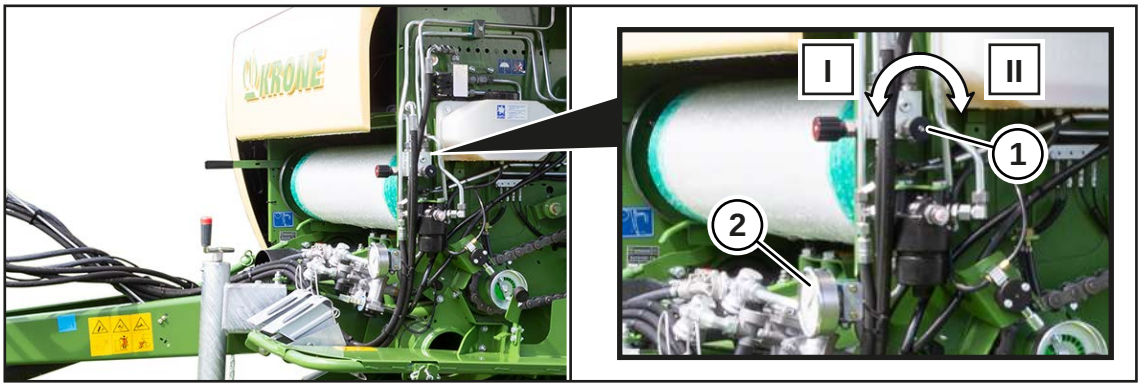
▶ Ouvrir la trappe arrière et éjecter la balle ronde. S'assurer que la trappe arrière est toujours ouverte intégralement, afin de pouvoir établir la pression pour la tension du fond à rouleaux.

▶ Fermer la trappe arrière à la vitesse de ralenti.

▶ Commencer le pressage suivant.

8.5 Positionnement des fonds à rouleaux en position de travail/ stationnement

Avant les travaux de pressage, il faut amener les fonds à rouleaux en position de travail et les placer sous pression hydraulique. Après les travaux de pressage, les fonds à rouleaux doivent de nouveau être placés en position de stationnement et dépressurisés pour les ménager.



RP000-427

Position du volant manuel (1)	Désignation
(I)	Position de travail - fonds à rouleaux sous pression
(II)	Position de stationnement - fonds à rouleaux dépressurisés

Amener les fonds à rouleaux en position de travail

✓ La prise de force est désactivée.

▶ Tourner le volant manuel (1) dans le sens de la flèche (I).

▶ Afin d'atteindre la dernière pression de compression réglée, ouvrir et fermer intégralement une nouvelle fois la trappe arrière avec l'appareil de commande (rouge, 1+).

▶ Activer la prise de force.

Grâce à la structure hydraulique du bloc de raccordement de l'accumulateur, il est possible que la pression de compression chute pendant une période prolongée.

▶ Afin d'atteindre la dernière pression de compression réglée, ouvrir et fermer intégralement une nouvelle fois la trappe arrière avec l'appareil de commande (rouge, 1+).

Pour régler la pression de compression, *voir page 172*.

Amener les fonds à rouleaux en position de stationnement

▶ Tourner le volant manuel (1) dans le sens de la flèche (II) jusqu'à affichage d'une pression de compression de 50 bar sur le manomètre (2).

Pour la version « Réglage électronique de la pression de compression »

▶ Amener les fonds à rouleaux en position de travail ou de repos à l'aide du menu 6 « Réglage électronique de la pression de compression » sur le terminal, *voir page 144*.

8.6 Commander le pied d'appui

INFORMATION

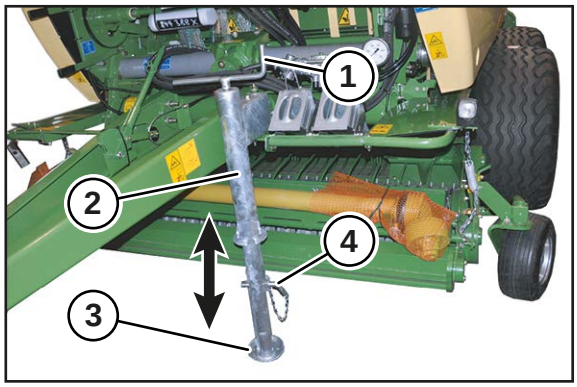
Pour augmenter la surface d'appui du pied d'appui lorsque le sol est meuble, utiliser un support approprié.

Le pied d'appui permet d'assurer la stabilité de la machine, lorsqu'elle n'est pas accouplée au tracteur. Le pied d'appui doit être utilisé chaque fois que la machine est parquée.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir page 28*.

✓ La machine est accouplée au tracteur, *voir page 59*.

Sur la version avec « pied d'appui mécanique »



RPG000-063

Amener le pied d'appui en position d'appui

- Tourner la manivelle (1) plusieurs fois dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.

AVERTISSEMENT ! Risque d'écrasement dû au pied d'appui ! Tenir les mains et les pieds éloignés de la zone de danger du pied d'appui.

- Retirer l'axe de blocage (4), sortir le pied d'appui (2) et sécuriser la position à l'aide de l'axe de blocage (4).
- Faire descendre le pied d'appui (2) au sol en tournant la manivelle (1) dans le sens antihoraire jusqu'à ce que le timon soit délesté.

Amener le pied d'appui en position de transport

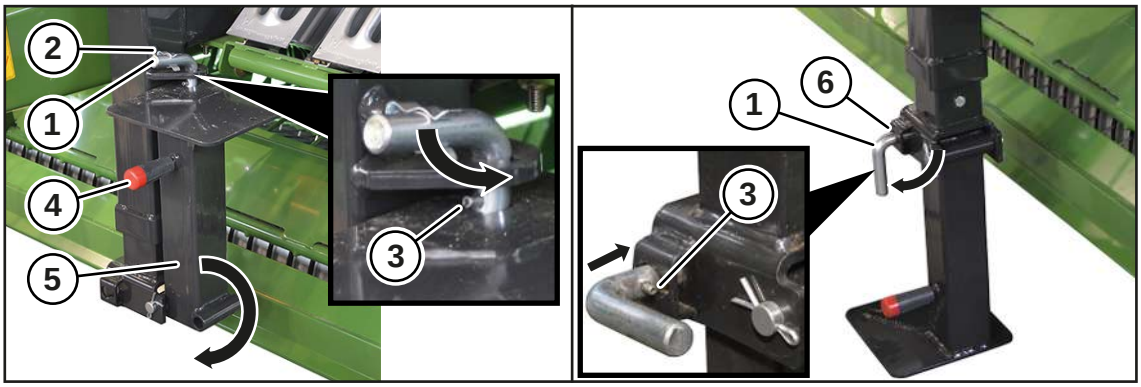
- Tourner la manivelle (1) plusieurs fois dans le sens horaire jusqu'à ce que le disque d'appui (3) soit délesté.

AVERTISSEMENT ! Risque d'écrasement dû au pied d'appui ! Tenir les mains et les pieds éloignés de la zone de danger du pied d'appui.

- Retirer l'axe de blocage (4), insérer le pied d'appui (2) et sécuriser la position à l'aide de l'axe de blocage (4).
- Entièrement remonter le pied d'appui (2) en tournant la manivelle (1) dans le sens horaire.
- Tourner le disque d'appui (3) de telle sorte que le côté plat pointe vers le ramasseur.

Sur la version avec « pied d'appui hydraulique »

Amener le pied d'appui en position d'appui



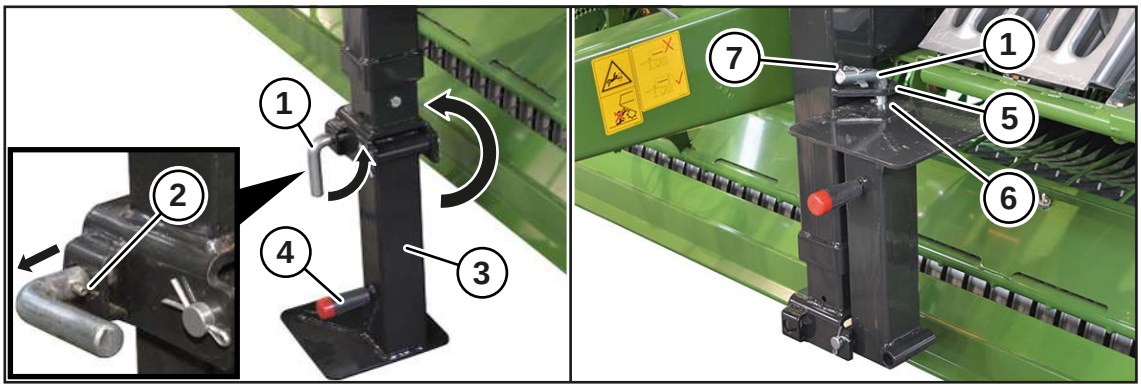
RP000-117

- Desserrer 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).

AVERTISSEMENT ! Risque d'écrasement dû au pied d'appui qui bouge vers le bas ! Relever ou rabattre le pied d'appui avec la poignée (4).

- Rabattre le pied d'appui (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.
- Actionner l'appareil de commande à double effet (vert, 5-) jusqu'à ce que le pied d'appui (5) repose fermement sur le sol et que l'œillet d'attelage soit délesté.

Amener le pied d'appui en position de transport



RP000-116

- Actionner l'appareil de commande à double effet (vert, 5+) jusqu'à ce que le pied d'appui (3) soit rentré.
- 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).
- Remonter la partie inférieure du pied d'appui (3) de 180°.

AVERTISSEMENT ! Risque d'écrasement dû au pied d'appui qui bouge vers le bas ! Monter ou descendre le pied d'appui avec la poignée (4).

- Guider le boulon (1) à travers les alésages (5, 6) et sécuriser dans le ressort de verrouillage (7).

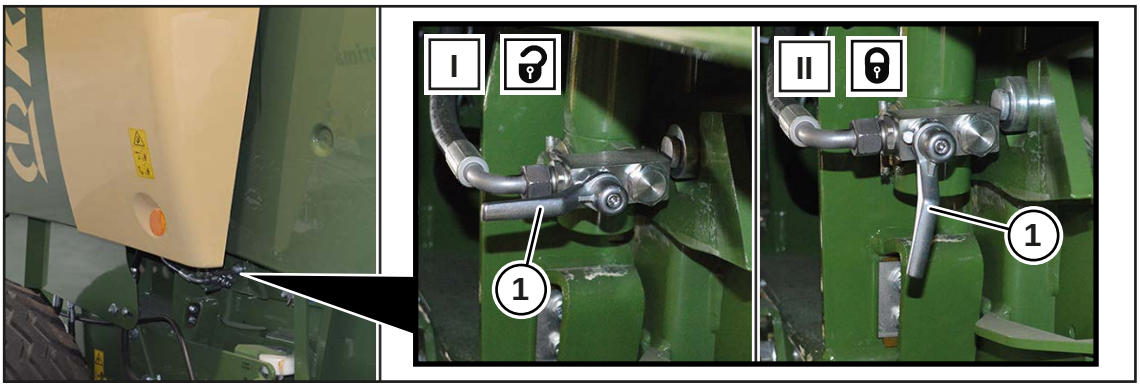
8.7 Utiliser le robinet d'arrêt de la trappe arrière

⚠ *AVERTISSEMENT*

Risque de blessures dû au robinet d'arrêt ouvert de la trappe arrière

Lors de travaux sur ou sous la trappe arrière ouverte ou à l'intérieur de la chambre à balles, un abaissement incontrôlé de la trappe arrière peut se produire en cas de robinet d'arrêt ouvert. Cela peut entraîner de graves blessures voire la mort.

- Toujours fermer le robinet d'arrêt si vous effectuez des travaux alors que la trappe arrière est ouverte.



RPG000-014

Le système hydraulique de la machine est alimenté en pression par les flexibles hydrauliques du tracteur. Le robinet d'arrêt de la trappe arrière (1) est un composant de sécurité empêchant la fermeture inopinée de la trappe arrière. Le robinet d'arrêt de la trappe arrière (1) doit être fermé lorsque des travaux sont réalisés dans la chambre à balles ou sur la trappe arrière.

Le robinet d'arrêt de la trappe arrière (1) se situe sur le côté gauche de la machine, à proximité de la trappe arrière.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir page 28*.

Ouvrir le robinet d'arrêt

- Lever le robinet d'arrêt (1) et l'amener en position (I).

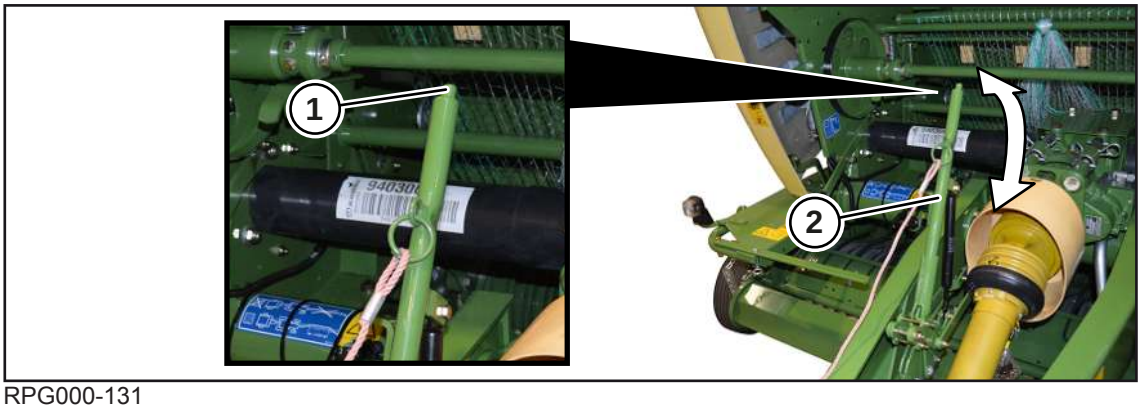
➡ La trappe arrière peut être fermée.

Fermer le robinet d'arrêt

- Lever le robinet d'arrêt (1) et l'amener en position (II).

➡ La trappe arrière ne peut pas être fermée.

8.8 Desserrer/serrer le frein de parking



RPG000-131

Le frein de parking (2) se trouve sur le côté avant de la machine sur le timon. Le frein de parking (2) est destiné à sécuriser la machine contre tout déplacement inopiné.

Pour protéger la machine contre tout déplacement inopiné, il convient aussi d'utiliser les cales d'arrêt, *voir page 85*.

La figure montre le frein de parking serré.

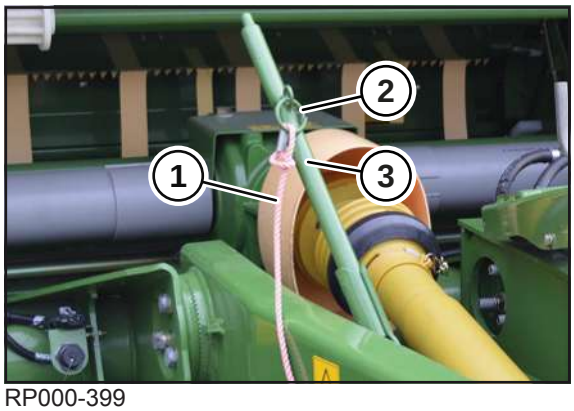
Serrer le frein de parking (2)

- Enfoncer la touche (1) et remonter le frein de parking (2) jusqu'à ce que la résistance soit devenue perceptiblement supérieure.

Desserrer le frein de parking (2)

- Enfoncer la touche (1) et abaisser le frein de parking (2) jusqu'en butée.

Monter le câble de sécurité du frein de parking

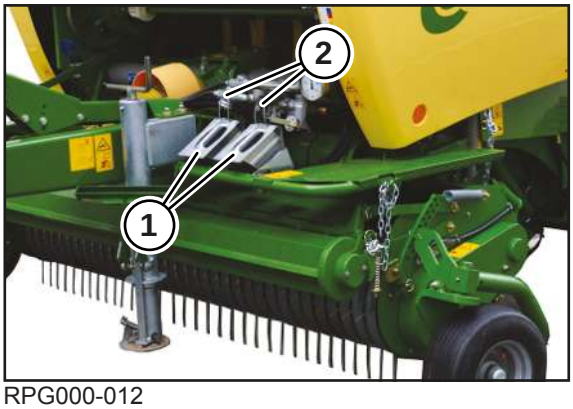


RP000-399

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

- Pour monter le câble de sécurité (1) sur la machine, fixer le câble de sécurité (1) sur le frein de parking (3). Pour ce faire, il convient de faire passer le câble de sécurité (1) via la petite boucle du câble (1) et la bague (2).
- Pour monter le câble de sécurité (1) sur le tracteur, placer l'autre extrémité du câble de sécurité (1) à un endroit adéquat à l'arrière du tracteur.
- Veiller à ce que le câble de sécurité (1) ne puisse pas glisser ou se détacher.

8.9 Mettre des cales d'arrêt sous les pneus



RPG000-012

Des cales d'arrêt (1) bloquent la machine afin d'empêcher tout déplacement involontaire. Deux cales d'arrêt sont montées sur la machine.

Pour la version « Frein de parking » : pour protéger la machine contre tout déplacement inopiné, il convient d'utiliser les cales d'arrêt (1) en plus du frein de parking, *voir page 84*.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir page 28*.

▶ Pour démonter les cales d'arrêt (1) de la machine, appuyer sur les supports (2) et tirer les cales d'arrêt (1) vers le haut puis les extraire.

RPG000-180

▶ Déposer la machine sur un support plan et stable.

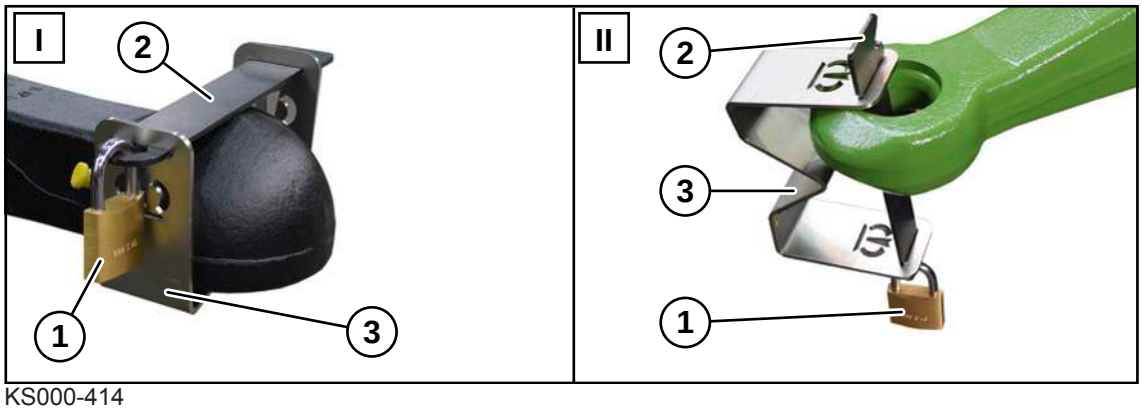
▶ Placer les cales d'arrêt (1) au plus près de la même roue, devant ou derrière celle-ci, afin que la machine ne puisse pas se mettre à rouler toute seule.

8.10 Monter/démonter la protection contre les utilisations non autorisées

La protection sert de protection contre les utilisations non autorisées après rangement de la machine.

✓ La machine est parquée, , *voir page 167*.

Pour la version « Attelage à boule » ou « Attelage à œillet d'attelage »



KS000-414

I Version avec attelage à boule

II Version attelage à œillet d'attelage

Démonter

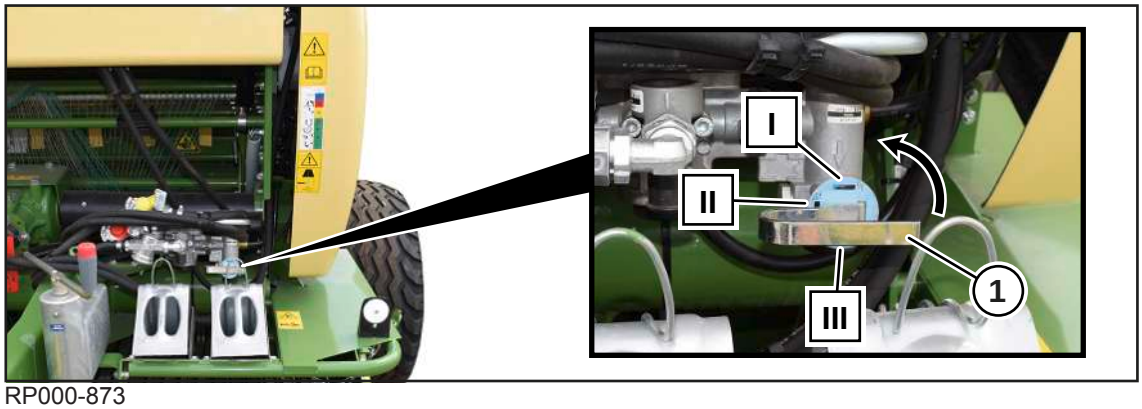
- Retirer le cadenas (1), démonter le verrou (2) et l'étrier (3) et les prendre avec soi.

Monter

- Monter l'étrier (3) avec le verrou (2) et bloquer à l'aide du cadenas (1) ; conserver la clé en lieu sûr.

8.11 Commander le régulateur de force de freinage

Sur la version « Essieu simple avec frein à air comprimé » ou « Essieu tandem avec frein à air comprimé »



RP000-873

Le régulateur de force de freinage (1) règle la force de freinage du frein à air comprimé. Dans certaines conditions d'utilisation, il est possible de réduire la force de freinage. En conduite sur route, le régulateur de force de freinage (1) doit être placé sur charge pleine (I). Les positions suivantes sont possibles :

Position	Force de freinage
(I)	Charge pleine (1/1)
(II)	Demi-charge (1/2)
(III)	Désactivé (0)

- Tourner le régulateur de force de freinage (1) dans le sens de la flèche jusqu'à la position souhaitée.

8.12 Ramasseur

8.12.1 Amener le ramasseur en position de transport / position de travail

Position de travail

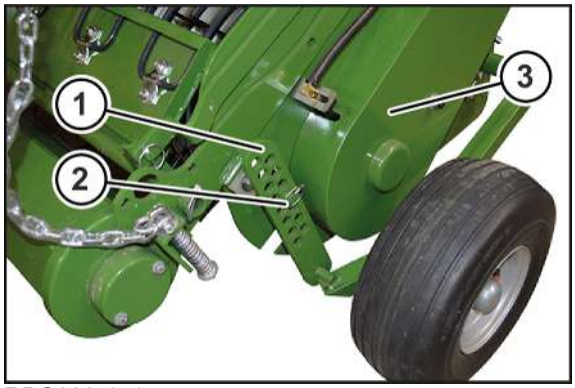
AVERTISSEMENT ! Risque de blessures dû à l'abaissement du ramasseur ! Pendant l'abaissement du ramasseur, tenir éloignée toute personne de la zone de mouvement du ramasseur.

- ▶ Pour présélectionner le ramasseur, appuyer sur la touche sur le terminal, *voir page 120*.
  - ⇨ La touche bascule sur .
- ▶ Pour abaisser le ramasseur en position de travail, actionner l'appareil de commande sur le tracteur (jaune, 3+).

Position de transport

- ▶ Pour présélectionner le ramasseur, appuyer sur la touche sur le terminal, *voir page 120*.
  - ⇨ La touche bascule sur .
- ▶ Pour lever le ramasseur en position de transport, actionner l'appareil de commande dans le tracteur (jaune, 3+).

8.12.2 Régler la hauteur de travail du ramasseur



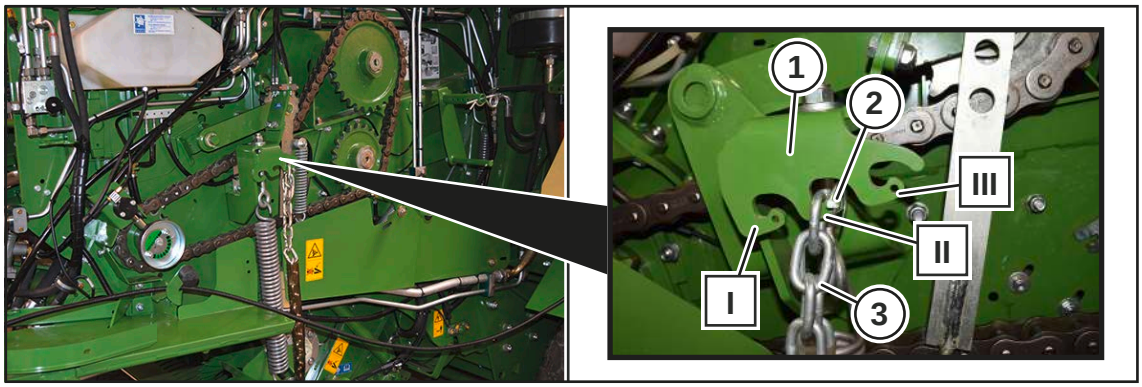
RPG000-151

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

Procéder au réglage suivant de façon identique sur les côtés gauche et droit du ramasseur :

- Immobiliser et sécuriser la machine, *voir page 28*.
- 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.
- Immobiliser et sécuriser la machine, *voir page 28*.
- 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).
- Vérifier si la hauteur du timon de la machine doit être adaptée au tracteur utilisé, *voir page 50*.

Régler avec précision la hauteur de travail du ramasseur



RPG000-127

En cas de conditions du sol extrêmes, la hauteur du ramasseur peut être réglée en plus avec la chaîne (3). 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).

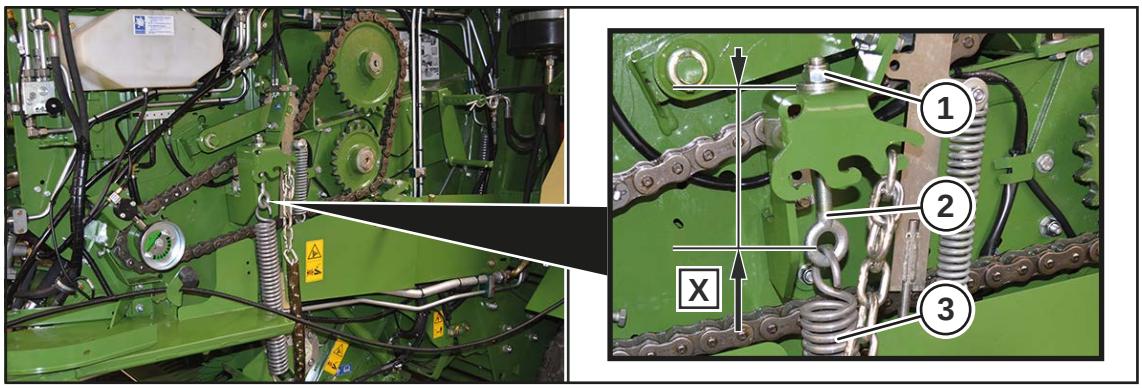
Pour l'utilisation avec de la paille, le ramasseur doit être réglé aussi haut que possible par rapport au sol. Puis, à l'aide de la chaîne (3), régler les roues de jauge du ramasseur de sorte qu'elles ne soient pas en contact avec le sol.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir page 28*.
✓ Le ramasseur doit être levé en position de transport, *voir page 87*.
✓ Les roues de jauge sont placées vers le haut.

Procéder au réglage suivant de façon identique sur le côté gauche et droit de la machine :

- Ouvrir le capot latéral.
- Démonter la goupille pliante (2).
- Régler la chaîne (3) un maillon de chaîne complet plus haut ou plus bas ou accrocher le maillon de chaîne souhaité en position (I), (II) ou (III).
- Monter la goupille pliante (2).
- Vérifier si la hauteur du timon de la machine doit être adaptée au tracteur utilisé, *voir page 50*.

8.12.3 Régler la décharge de pression d'appui du ramasseur



RPG000-128

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

KRONE conseille le réglage suivant :

- Cote X (côté gauche de la machine) : **150 mm**
- Cote X (côté droit de la machine) : **42 mm**

✓ 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 l'écrou (1) jusqu'à atteindre la cote X susmentionnée.

8.13 Dispositif de placage à rouleaux

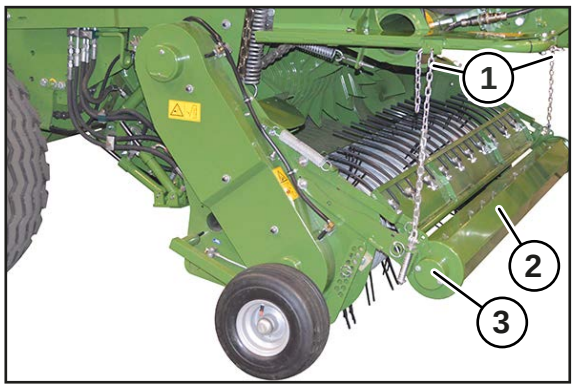
⚠ *AVERTISSEMENT*

Risque de blessures par utilisation de la machine sans dispositif de placage à rouleau

Le dispositif de placage à rouleau sert de protection contre les accidents ! La mise en service de la machine sans dispositif de placage à rouleaux peut entraîner de graves blessures voire la mort de personnes.

▶ Ne jamais mettre la machine en service sans dispositif de placage à rouleaux.

8.13.1 Régler le dispositif de placage à rouleaux



RPG000-110

Le dispositif de placage à rouleaux (3) régule la matière récoltée lors de l'engagement via le ramasseur. Ceci permet une absorption régulée de la matière récoltée.

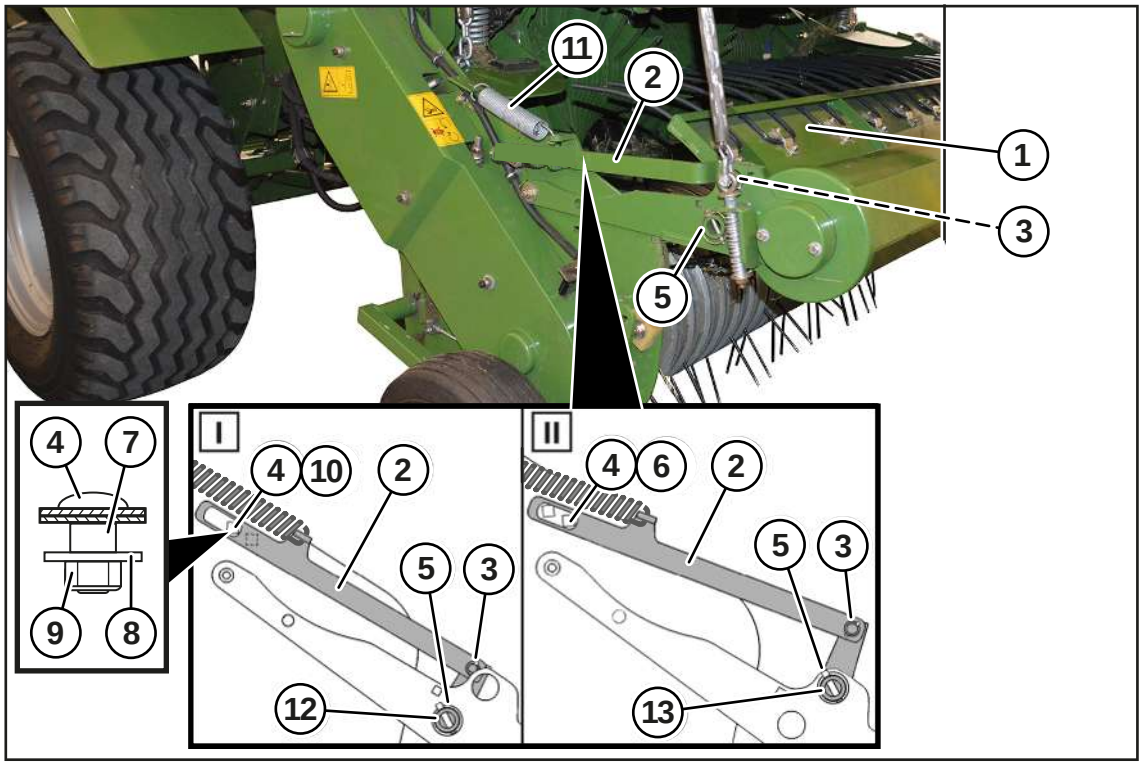
La hauteur du dispositif de placage à rouleaux (3) doit être réglée de sorte que le rouleau du déflecteur (2) touche en permanence l'andain pendant le fonctionnement.

Régler la hauteur du dispositif de placage à rouleaux

Procéder au réglage suivant de façon identique sur les côtés gauche et droit du ramasseur :

- Accrocher la chaîne (1) plus haut ou plus bas par rapport à l'andain.

8.13.2 Régler le déflecteur sur le dispositif de placage à rouleaux



RP000-140

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

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

Procéder au réglage suivant de façon identique sur le côté gauche et droit 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 l'étrier (2).

▶ Démonter la goupille pliante (5).

▶ Déplacer le déflecteur (1) dans l'alésage supérieur (13) et sécuriser avec la goupille pliante (5).

▶ Pour monter l'étrier (2) :

- Insérer le boulon à tête bombée (4) dans l'alésage carré avant (6) et fixer avec le tube d'écartement (7), la rondelle (8) et l'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)

Procéder au réglage suivant de façon identique sur le côté gauche et droit 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 l'étrier (2).

▶ Démonter la goupille pliante (5).

▶ Déplacer le déflecteur (1) dans l'alésage inférieur (12) et sécuriser avec la goupille pliante (5).

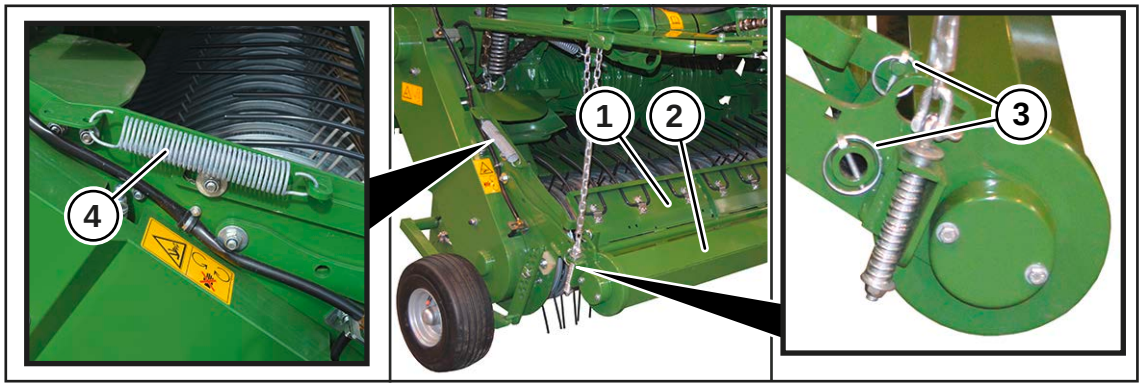
▶ Pour monter l'étrier (2) :

- Insérer le boulon à tête bombée (4) dans l'alésage carré avant (10) et fixer avec le tube d'écartement (7), la rondelle (8) et l'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).

8.13.3 Démonter/monter le déflecteur sur le dispositif de placage à rouleaux

Pendant l'utilisation, le déflecteur doit être monté sur le dispositif de placage à rouleaux. Le déflecteur sur le dispositif de placage à rouleaux peut être démonté brièvement en cas de blocage de matière récoltée.

Éliminer les blocages de la matière récoltée : *voir page 103*



RPG000-152

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir page 28*.

Démonter

- ▶ Démonter les goupilles pliantes (3) des côtés droit et gauche du ramasseur.
- ▶ Démonter les ressorts (4) des côtés droit et gauche du ramasseur.
- ▶ Déplacer le déflecteur (1) sur un côté et le retirer.

Monter

- ▶ Placer le déflecteur (1) contre le rouleau du déflecteur (2) et le bloquer avec les goupilles pliantes (3) des côtés droit et gauche du ramasseur.
- ▶ Monter le ressort (4).

8.14 Mécanisme de coupe

8.14.1 Lever/abaisser la cassette à couteaux

⚠ *AVERTISSEMENT*

Risque d'écrasement lors du levage ou de l'abaissement de la cassette à couteaux

Des parties du corps peuvent se retrouver écrasés lors du levage et de l'abaissement de la cassette à couteaux.

- ▶ Ne lever et abaisser la cassette à couteaux que si personne ne se trouve dans la zone de danger de la cassette à couteaux.
- ▶ Avant tous travaux sur la cassette à couteaux, immobiliser et sécuriser la machine, *voir page 28*.

- ▶ Pour présélectionner la cassette à couteaux, appuyer sur la touche sur le terminal, *voir page 120*.

  ⇨ La touche bascule sur .

- ▶ Pour lever la cassette à couteaux, actionner l'appareil de commande dans le tracteur (jaune, 3+).
- ▶ Pour abaisser la cassette à couteaux, actionner l'appareil de commande dans le tracteur (jaune, 3+).

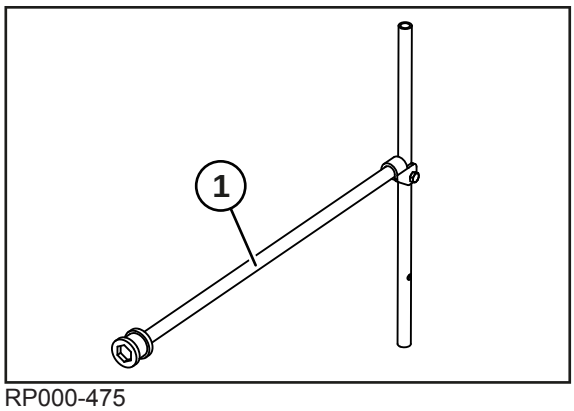
Sur la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux » : la cassette à couteaux est relevée et abaissée via l'appareil de commande sur le tracteur (vert 7+, vert 7-), *voir page 127*.

8.14.2 Rentrer/sortir les groupes de couteaux

Les couteaux du mécanisme de coupe sont divisés en deux groupes : A et B. Ces groupes A et B peuvent être rentrés ou sortis individuellement ou entièrement. La longueur de coupe de la matière récoltée est déterminée par le nombre de couteaux, *voir page 176*.

- ✓ Le ramasseur doit être levé en position de transport, *voir page 87*.
- ✓ La cassette à couteaux est abaissée, *voir page 92*.
- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir page 28*.

Sur la version « Commutation mécanique des groupes de couteaux »

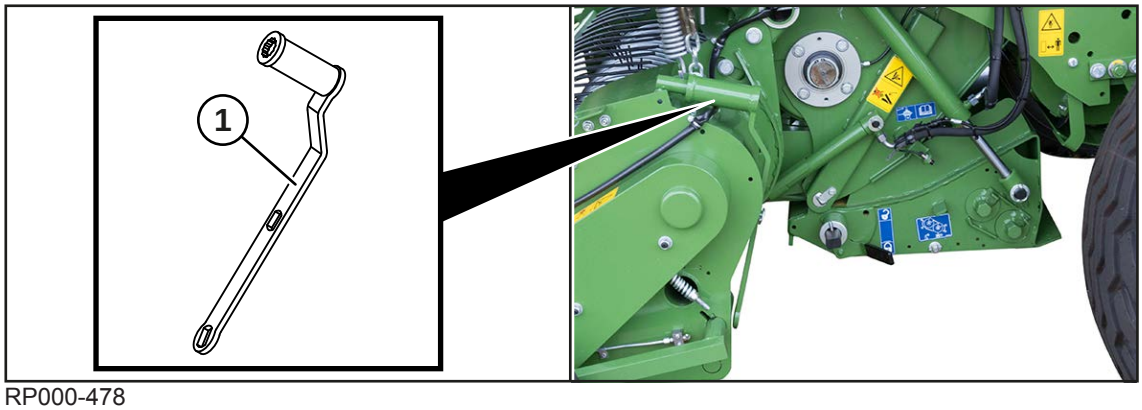


RP000-475

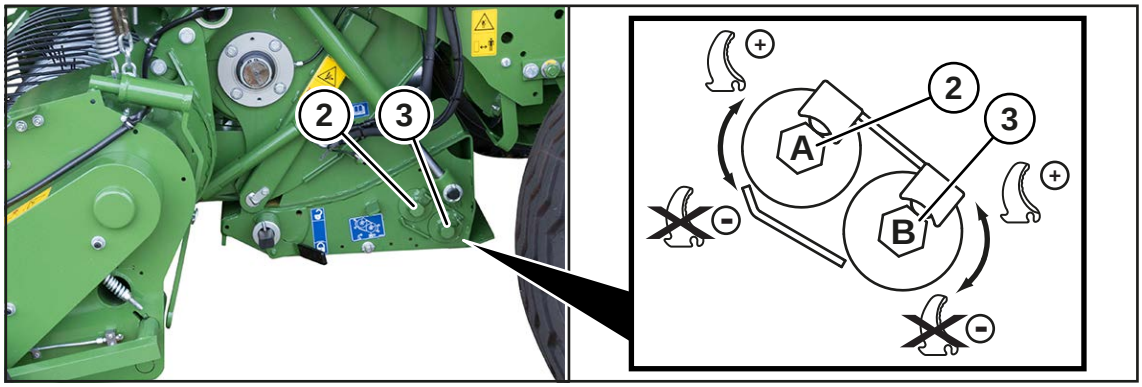
L'outil (1) se trouve dans la boîte de réserve.

- ▶ Pour sortir l'outil (1) fourni de la boîte de réserve, démonter la vis de fixation.
- ▶ Après les travaux sur la cassette à couteaux, monter l'outil (1) avec la vis pour le fixer dans la boîte de réserve.

Pour la version "Essieu tandem" :



RP000-478



RP000-146

Les symboles sur l'illustration et l'autocollant ont la signification suivante :

Symbole	Explication
	Rentrer les couteaux manuellement (position de travail)
	Sortir les couteaux manuellement

- **Pour la version "Essieu tandem" :** démonter l'outil (1) fourni.
- Pour rentrer le groupe de couteaux A, tourner la vis (2) dans le sens avec l'outil (1).
- Pour rentrer le groupe de couteaux B, tourner la vis (3) dans le sens avec l'outil (1).
- Pour sortir le groupe de couteaux A, tourner la vis (2) dans le sens avec l'outil (1).
- Pour sortir le groupe de couteaux B, tourner la vis (3) dans le sens avec l'outil (1).

Pour la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux »

- Rentrer ou sortir les groupes de couteaux par voie hydraulique à l'aide du terminal, *voir page 127*.

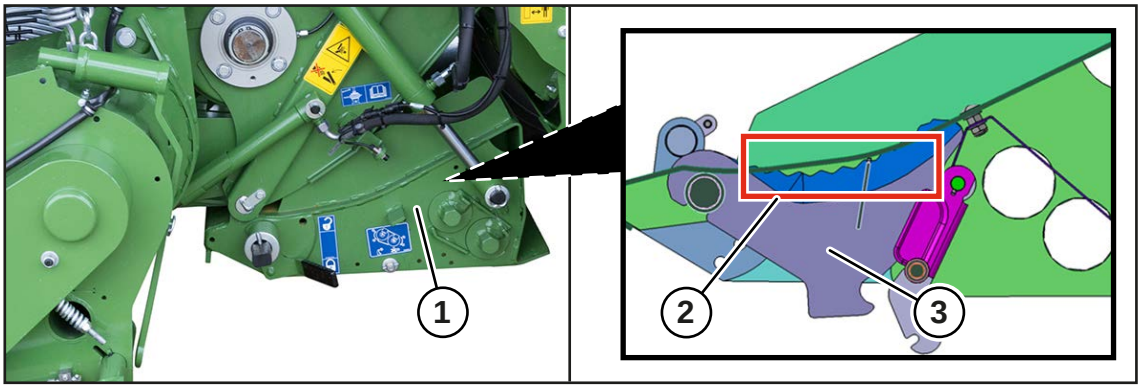
AVIS
Pour la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux » Pendant le fonctionnement de la machine, KRONE recommande de rentrer et sortir les groupes de couteaux utilisés de temps en temps pour prévenir les blocages de matière récoltée.

Si des couteaux individuels n'ont pas été rentrés

Les étapes de travail suivantes doivent avoir lieu si certains couteaux ne sont pas rentrés après la rentrée mécanique ou hydraulique des groupes de couteaux.

Amener les couteaux en position de maintenance comme suit :

- **Sur la version « Commutation mécanique des groupes de couteaux » :** rentrer les groupes de couteaux A et B manuellement, *voir page 93*.
- **Sur la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux » :** amener la cassette à couteaux en position de maintenance par voie hydraulique à l'aide du terminal, *voir page 127*.



RPG000-154

✓ La cassette à couteaux est abaissée, *voir page 92*.

✓ La trappe arrière est ouverte et sécurisée, *voir page 83*.

- A partir du côté machine arrière, nettoyer les couteaux (3) et la cassette à couteaux (1). Nettoyer surtout la zone (2) au niveau de la lame du couteau (3).
- Rentrer les groupes de couteaux en position de travail.
- Si nécessaire, amener les couteaux qui ne sont pas rentrés en position de travail avec un outil adéquat, par ex. un maillet, en tapant légèrement sur le dos du couteau en position de travail.

8.15 Liage par filet

Pour la version « Liage par filet »

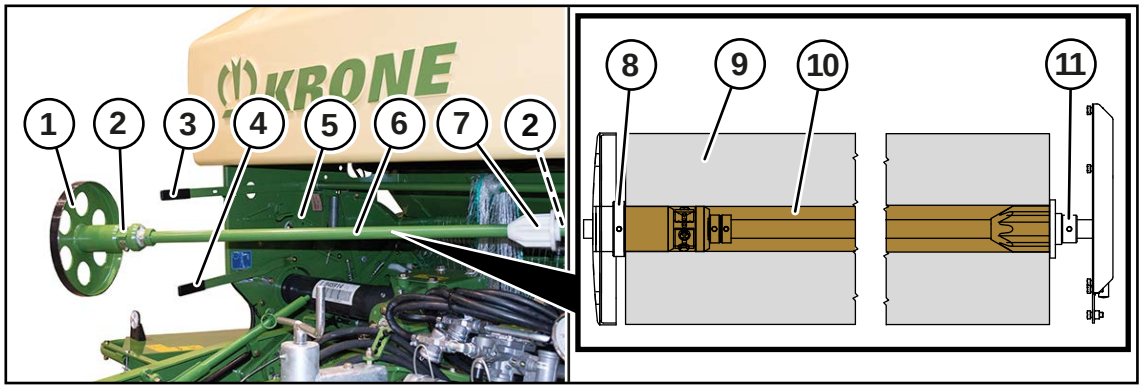
8.15.1 Mettre le rouleau de filet en place

Afin que le serre-douille puisse entièrement s’accrocher dans la douille du rouleau de filet, il convient que la douille soit en carton. Dans le cas d'une douille en plastique avec rainures, le serre-douille peut s’accrocher dans les rainures et ainsi transmettre la force de freinage du disque de frein au rouleau de filet. C’est pourquoi les douilles en plastique sans rainures sont déconseillées.

Dans le cas des douilles en carton, il est particulièrement important de veiller à un stockage adéquat. L'humidité et une humidité de l'air élevée peuvent amollir la douille en carton et influencer négativement la fonction de liage. Veuillez également respecter les indications du fabricant du matériel de liage présentes sur l’emballage.

INFORMATION

Pour une utilisation irréprochable dans les champs, KRONE recommande l’un des filets « KRONE excellent », voir autocollant sur la machine portant le n° 27 016 326 *.

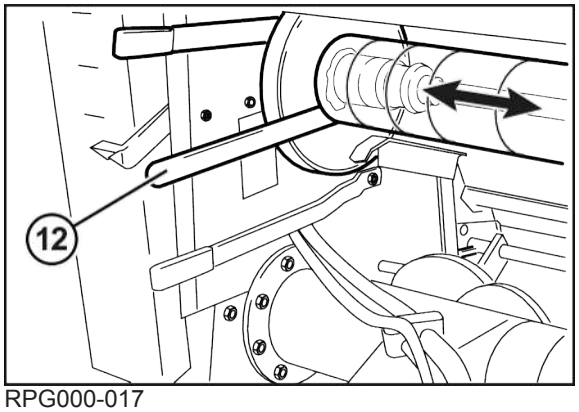


RPG000-016

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir page 28*.

- ▶ Soulever le levier (4).
- ▶ Faire pivoter le logement du rouleau (6) et le disque de frein (1) vers l'avant.
- ▶ Retirer le disque de frein (1).
- ▶ Sortir un nouveau rouleau de filet de l'emballage. Veiller à ce que le début du rouleau de filet soit dirigé vers la machine et puisse être sorti par le haut.
- ▶ Placer le rouleau de filet (9) sur le logement du rouleau (6) et le support (7).
- ▶ Insérer le disque de frein (1) avec les bornes à douille (2) jusqu'en butée dans la douille (10) du rouleau de filet (9) en tournant dans le sens antihoraire.

  ⇨ Le rouleau de filet (9) est fermement bloqué dans le logement du rouleau (6).
- ▶ Refaire pivoter le logement du rouleau (6) dans la machine et le soulever dans le verrouillage avec le levier (4).
- ▶ Actionner le levier du frein de matériel de liage (3) pour engager le logement du rouleau (6) sur le frein de matériel de liage.
- ▶ Lors de la rentrée, veiller à ce que le levier de serrage (5) se trouve sous le rouleau de filet (9).
- ▶ Vérifier si le rouleau de filet (9) est centré. Pour ce faire, mesurer les écarts par rapport aux parois latérales à droite et gauche.



RPG000-017

Si le rouleau de filet (9) n'est pas centré :

- ▶ Desserrer les deux anneaux de réglage (8, 11).
- ▶ Avec un levier de montage (12), déplacer le rouleau de filet (9) dans le sens de flèche souhaité jusqu'au centrage du rouleau de filet (9).
- ▶ Pousser les deux anneaux de réglage (8, 11) avec un écart respectif de 2-3 mm contre la douille (10) et les bloquer.

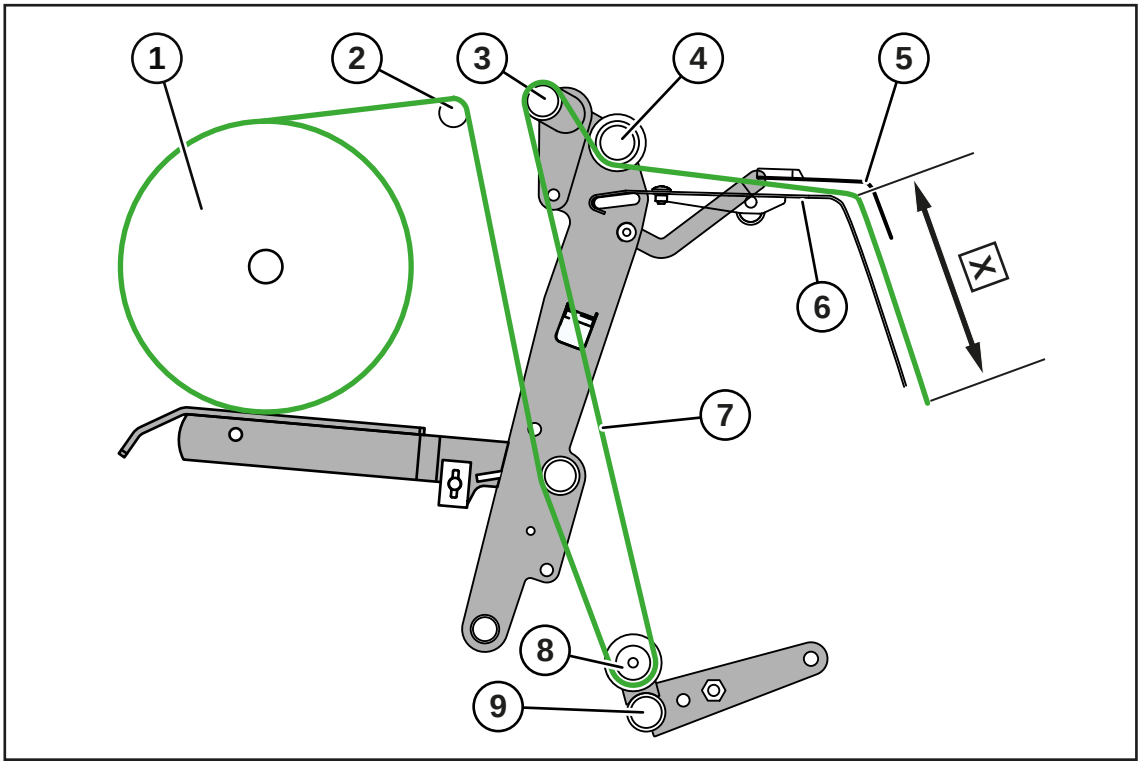
8.15.2 Mettre le filet en place

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de blessures dû aux couteaux acérés sur l'unité de coupe du dispositif de liage

Lors de la mise en place du matériel de liage ou de travaux dans la zone de l'unité de coupe du dispositif de liage, il y a un risque de blessures au niveau des doigts et des mains.

- ▶ Lors de la mise en place du matériel de liage et de travaux dans la zone de l'unité de coupe, porter des gants de protection.
- ▶ Soyez très prudent et attentif lorsque vous effectuez des travaux dans la zone de l'unité de coupe.



RPG000-018

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir page 28*.

✓ Le logement du rouleau est pivoté vers l'avant.

- ▶ Dérouler une partie du filet (7) du rouleau de filet (1) et le faire passer au-dessus de l'arbre de renvoi (2) et sous le galet de renvoi sur le tube transversal (8).
- ▶ Poser le filet (7) sur l'étrier d'étirage en largeur (3).
- ▶ Poser le filet (7) sous le galet de renvoi (4) sur la tôle de maintien (6).
- ▶ Faire passer le filet (7) sous la toile synthétique (5). Veiller à ce que le filet dépasse d'au moins **X=170-200 mm** au-dessus de l'arête de la tôle de maintien (6).
- ▶ Étirer le filet (7) sur une largeur d'environ **500 mm** pour que les entraîneurs du rouleau d'alimentation puissent entièrement attraper le filet.

Si la tension du filet n'est pas suffisante et si le filet n'est pas étiré suffisamment vers l'extérieur sur la balle ronde :

- ▶ Poser le filet (7) sous le tube de renvoi sur le tube transversal (9).

Pour régler la position d'alimentation, de découpe et de liage, *voir page 161*.

Pour régler le nombre de couches de filet, *voir page 141*.

8.16 Liage par filet et par film

Pour la version « Enroulement de film et filet «

8.16.1 Installer le rouleau de film ou de filet

Pour que la borne à douille puisse entièrement s'accrocher dans la douille du rouleau de filet ou de film, la douille doit être en carton. Dans le cas d'une douille avec des encoches en matière plastique, la borne à douille peut s'accrocher aux encoches et transférer la force de freinage du disque de frein vers le rouleau de filet ou de film. Il n'est donc pas recommandé d'utiliser des douilles en matière plastique sans encoches.

Dans le cas de douilles en carton, il faut notamment veiller à bien les installer dans le palier. De l'humidité ou l'humidité relative de l'air peut ramollir la douille en carton et altérer le liage. Veuillez respecter les indications correspondantes du fabricant du matériel de liage sur l'emballage.

INFORMATION

Pour une utilisation irréprochable dans les champs, KRONE recommande l'un des filets ou films « KRONE excellent », voir autocollant sur la machine, portant le n° 27 018 640 *.

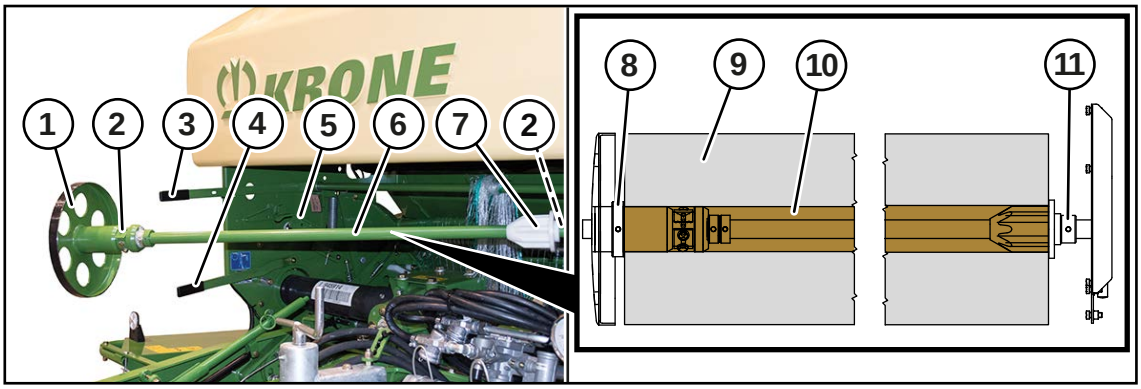
✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir page 28*.

Avant la mise en place d'un rouleau de film :

- Avant d'installer le film, vérifier si le rouleau de film est endommagé.

Si le rouleau de film est endommagé :

- Dérouler le film endommagé et le couper.
- Enlever les courbures latérales sur le rouleau de film.

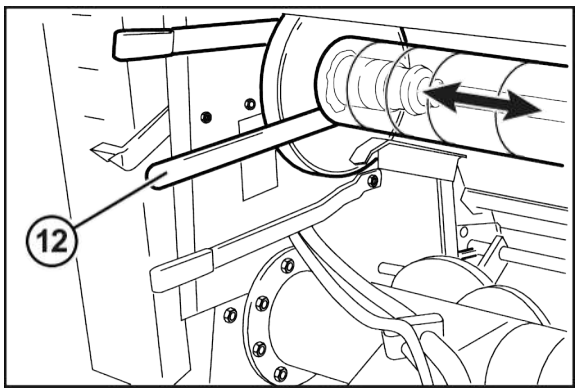


RP000-039

- Soulever le levier (4).
- Faire pivoter le logement du rouleau (6) et le disque de frein (1) vers l'avant.
- Retirer le disque de frein (1).
- Sortir un nouveau rouleau de filet ou de film de l'emballage. Veiller à ce que le début du rouleau soit dirigé vers la machine et puisse être sorti par le haut.
- Placer le rouleau de film ou de filet (9) sur le logement du rouleau (6) et le support (7).
- Insérer le disque de frein (1) avec les bornes à douille (2) jusqu'en butée dans la douille (10) du rouleau de filet ou de film (9) en tournant dans le sens antihoraire.

  ⇨ Le rouleau de film ou de filet (9) est fermement bloqué dans le logement du rouleau (6).
- Refaire pivoter le logement du rouleau (6) dans la machine et le soulever dans le verrouillage avec le levier (4).

- Actionner le levier du frein de matériel de liage (3) pour engager le logement du rouleau (6) sur le frein de matériel de liage.
- Lors de la rentrée, veiller à ce que le levier de serrage (5) se trouve sous le rouleau de film ou de filet (9).
- Vérifier si le rouleau de film ou de filet (9) est centré. Pour ce faire, mesurer les écarts par rapport aux parois latérales à droite et gauche.



RP000-040

Si le rouleau de film ou de filet (9) n'est pas centré :

- Desserrer les 2 anneaux de réglage (8, 11).
- Avec un levier de montage (12), déplacer le rouleau de film ou de filet (9) dans le sens de flèche souhaité jusqu'au centrage du rouleau de film ou de filet (9).
- Pousser les 2 anneaux de réglage (8, 11) avec un écart respectif de 1-2 mm contre la douille (10) et les bloquer.

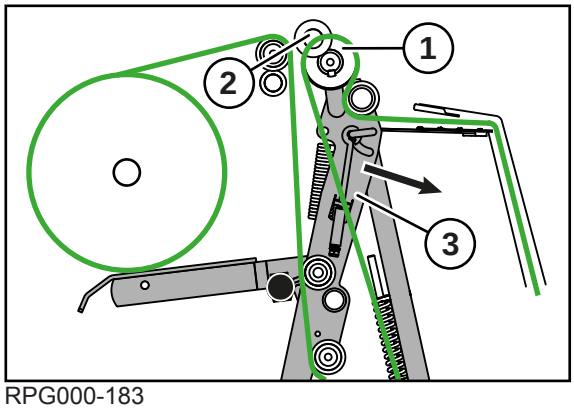
8.16.2 Mettre le filet ou le film en place

AVERTISSEMENT

Risque de blessures dû aux couteaux acérés sur l'unité de coupe du dispositif de liage

Lors de la mise en place du matériel de liage ou de travaux dans la zone de l'unité de coupe du dispositif de liage, il y a un risque de blessures au niveau des doigts et des mains.

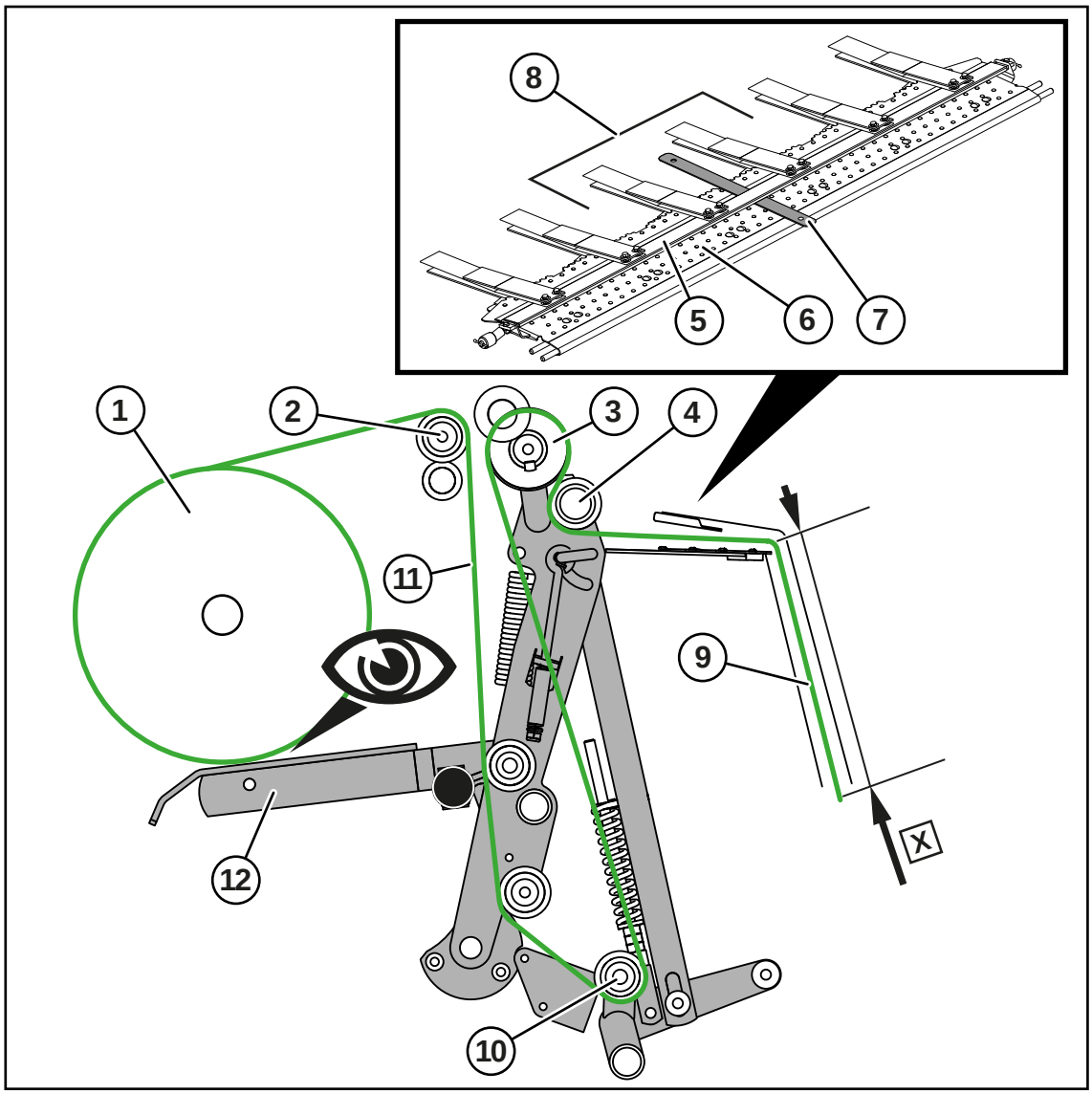
- Lors de la mise en place du matériel de liage et de travaux dans la zone de l'unité de coupe, porter des gants de protection.
- Soyez très prudent et attentif lorsque vous effectuez des travaux dans la zone de l'unité de coupe.



RPG000-183

✓ Le liage par filet ou film est sélectionné sur le terminal, *voir page 146*.

▶ À l'aide du terminal, déplacer la coulisse de filet (3) dans le sens des flèches dans la position d'alimentation jusqu'à atteindre un écart d'environ 5 cm entre l'axe de pression revêtu d'une mousse rouge (2) et le rouleau conique (1), *voir page 148*.



RP000-183

La tôle d'alimentation (7) nécessaire à la mise en place du matériel de liage se trouve dans la boîte de réserve du côté droit.

Pré-réglages pour le liage par filet :

- Le levier de serrage (12) doit toucher et guider le rouleau de matériel de liage (1). Pour cela, il faut déverrouiller le levier de serrage (12), *voir page 184*.
- Verrouiller le rouleau conique (3) pour qu'il ne tourne pas pendant le liage par filet, *voir page 185*.

Pré-réglages pour le liage par film :

- Le levier de serrage (12) ne doit pas toucher le rouleau de matériel de liage (1). Pour cela, il faut verrouiller le levier de serrage (12), *voir page 184*.
- Déverrouiller le rouleau conique (3) pour qu'il tourne pendant le liage par film, *voir page 185*.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir page 28*.

✓ Le logement du rouleau est pivoté vers l'avant.

✓ Le rouleau conique (3) est verrouillé ou déverrouillé en fonction du liage par filet ou film réglé, *voir page 185*.

✓ Le levier de serrage (12) est verrouillé ou déverrouillé en fonction du liage par filet ou film réglé, *voir page 184*.

✓ Le frein de matériel de liage est réglé pour le liage par filet ou par film, *voir page 182*.

▶ Dérouler une partie du matériel de liage (11) du rouleau de matériel de liage (1) et le faire passer au-dessus du galet de renvoi (2) et sous le galet de renvoi sur le tube transversal (10).

▶ Placer le matériel de liage (11) sur le rouleau conique (3).

▶ Poser le matériel de liage (11) sous le rouleau d'étirage en largeur (4) sur la tôle de maintien (6).

▶ À l'aide de la tôle d'alimentation fournie (7), faire passer le matériel de liage (11) entre la tôle de maintien (6) et la toile synthétique (5).

▶ Veiller à ce que le matériel de liage (11) repose sur une surface (8) d'au moins 2 bandes d'alimentation.

▶ Veiller à ce que le matériel de liage (11) dépasse de la longueur suivante au-dessus du bord de la tôle de maintien (6) :

- Pour le filet : **X=170–200 mm**
- Pour le film : **X=230–260 mm**

Pour contrôler la position de la coulisse de filet, *voir page 176*.

Pour régler le nombre de couches de filet, *voir page 141*.

Pour régler le nombre de couches de film, *voir page 141*.

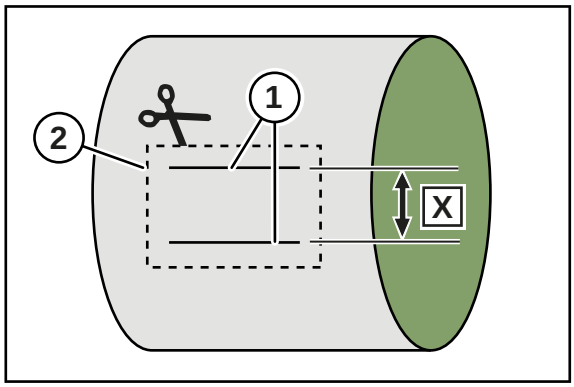
8.16.3 Remarques relatives à l'exploitation

- Lors du démarrage du liage par film, il est nécessaire de ramasser de la matière récoltée jusqu'à ce que le film soit saisi par la balle ronde et que le rouleau de film tourne.
- Si possible, pour la première mise en service, consommer un rouleau de filet complet et enrubanner les balles rondes avec du filet. Ceci permet d'éliminer les éventuels résidus de peinture et arêtes tranchantes en amont.
- KRONE recommande de renoncer au liage par film pour les balles de paille. Il y a le risque de formation d'eau de condensation et donc de moisissures.
- Lier la balle ronde avec la tension de film adéquate, *voir page 102*.

- KRONE conseille 3,5–4 couches de film pour obtenir un liage par film optimal, *voir page 141*. Plus la matière récoltée est sèche, plus il faut de couches de film.
- KRONE conseille d'appliquer au minimum 2,5 couches de filet pour garantir un liage par filet optimal, *voir page 141*. Dans le cas contraire et en fonction des propriétés du filet et de la matière récoltée, le filet ne pourra pas résister à la force d'expansion de la matière récoltée.
- Une machine avec liage par film peut continuer à enrubanner des balles rondes avec du filet. Lors de cette opération, tenir compte du fait que le rouleau conique et le levier de serrage nécessitent un réglage différent.
  - Régler le verrouillage du rouleau conique : *voir page 185*
  - Verrouiller / déverrouiller le lever de serrage : *voir page 184*

8.16.4 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.



RP000-024

✓ Une balle ronde est pressée avec le liage par film et déposée sur le champ.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir page 28*.

▶ À l'aide d'un crayon pour films, tracer 2 lignes horizontales (1) avec une distance de **X=100 mm**.

▶ Découper la partie (2) tout au long des 2 lignes dessinées. Veiller à découper toutes les couches de film.

▶ Laisser reposer toutes les couches de film de la pièce découpée (2) pendant au moins 3 minutes.

▶ Mesurer l'écart X entre les lignes dessinées (1).

➡ Si l'écart X est compris entre 86 mm et 95 mm, la prétension est correctement réglée.

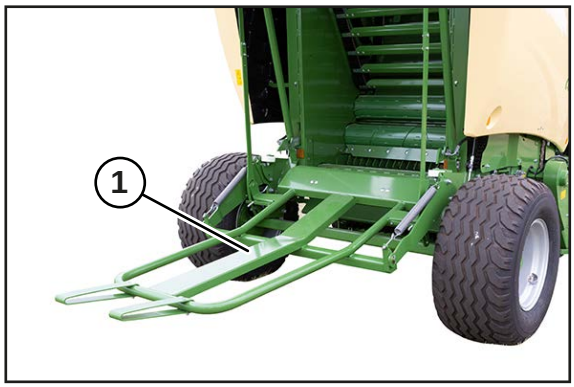
Valeur X mesurée	Prétension	Évaluation
< 86 mm	> 15 %	La prétension est trop forte. Diminuer la force de freinage du frein de matériel de liage, *voir page 182*.
86 mm	15 %	correct
95 mm	5 %	correct
> 95 mm	< 5 %	La prétension est trop faible. Augmenter la force de freinage du frein de matériel de liage, *voir page 182*.

INFORMATION

KRONE conseille 3,5–4 couches de film pour obtenir un liage par film optimal, *voir page 141*. 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.

8.17 Utiliser l'éjecteur de balles



RPG000-181

La balle ronde est déposée automatiquement sur le champ à partir de la chambre à balles, en passant par l'éjecteur de balles (1).

AVIS

Dommages sur la machine en raison du fait que l'éjecteur de balles n'est pas disposé correctement

Les tiges de traction peuvent se tordre lorsque l'éjecteur de balles ne repose pas sur l'essieu après l'éjection. Après avoir déposé la balle ronde, après fermeture de la chambre à balles et pendant que de la nouvelle matière récoltée est recueillie, l'éjecteur de balles doit à nouveau reposer sur l'essieu.

- ▶ Faire contrôler le réglage de l'éjecteur de balles par un partenaire de service KRONE.

8.18 Éliminer les blocages de la matière récoltée

8.18.1 Blocage de la matière récoltée sur le coin droit et gauche du ramasseur

- ▶ Reculer avec la prise de force en marche tout en actionnant plusieurs fois l'appareil de commande dans le tracteur (jaune, 3+) pour lever et abaisser le ramasseur.
- ▶ Veiller à ce que le dispositif de placage à rouleaux ne soit pas en collision avec le cadre dans la partie supérieure.

Si le blocage de la matière récoltée n’est pas éliminé par cette mesure :

- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, *voir page 28*.

ATTENTION ! Risque de blessures dû aux composants tranchants ! Porter toujours des gants de sécurité pour éliminer les blocages de matière récoltée.

- ▶ Éliminer la matière récoltée qui s’est accumulée à la main.

8.18.2 Blocage de la matière récoltée dans le ramasseur

- Reculer avec la prise de force en marche tout en actionnant plusieurs fois l'appareil de commande dans le tracteur (jaune, 3+) pour lever et abaisser le ramasseur.
- Veiller à ce que le dispositif de placage à rouleaux ne soit pas en collision avec le cadre dans la partie supérieure.

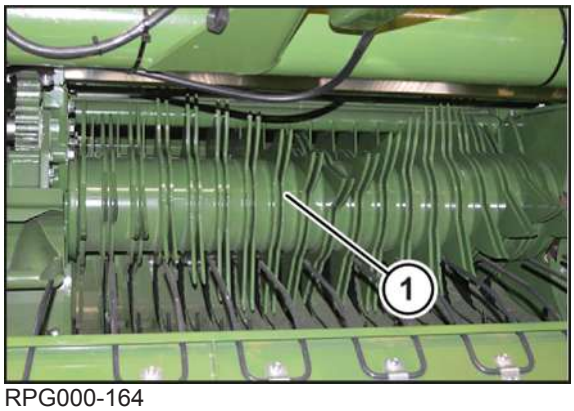
Si cette opération n'élimine pas le blocage de matière récoltée :

- Immobiliser et sécuriser la machine, *voir page 28*.
- Démonter le déflecteur, *voir page 91*.

ATTENTION ! Risque de blessures dû aux composants tranchants ! Porter toujours des gants de sécurité pour éliminer les blocages de matière récoltée.

- Éliminer l'accumulation de matière récoltée à la main.
- Monter le déflecteur; *voir page 91*.

8.18.3 Blocage de la matière récoltée sous le rotor de coupe



RPG000-164

Procéder comme suit pour éliminer la matière récoltée accumulée sous le rotor de coupe (1) :

- Désactiver la prise de force.
- Reculer.
- S'assurer que le tracteur est aligné de manière droite vers la machine.
- Pour lever le ramasseur, actionner l'appareil de commande dans le tracteur (jaune, 3+).
- Activer la prise de force et tester si le blocage de matière récoltée est éliminée avec le moteur au ralenti.

Si cette opération n'élimine pas le blocage de matière récoltée :

Sur la version « Commutation mécanique des groupes de couteaux »

- Désactiver la prise de force.
- Abaisser la cassette à couteaux par voie hydraulique, *voir page 92*.
- Immobiliser et sécuriser la machine, *voir page 28*.
- Sortir les groupes de couteaux manuellement (réglage A/B : -/-), *voir page 93*.
- Activer la prise de force et tester si le blocage de matière récoltée est éliminé avec le moteur au ralenti.

Pour la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux »

- ▶ Désactiver la prise de force.
- ▶ Pour abaisser la cassette à couteaux par voie hydraulique, actionner l'appareil de commande dans le tracteur (vert, 7-).
  - ⇨ La cassette à couteaux et les groupes de couteaux descendent.
- ▶ Activer la prise de force et tester si le blocage de matière récoltée est éliminé avec le moteur au ralenti.

Si cette opération n'élimine pas le blocage de matière récoltée :

- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, *voir page 28*.

ATTENTION ! Risque de blessures dû aux composants tranchants ! Porter toujours des gants de sécurité pour éliminer les blocages de matière récoltée.

- ▶ Éliminer l'accumulation de matière récoltée à la main.

Après avoir débloqué la matière récoltée, remettre le mécanisme de coupe en service en procédant comme suit :

- ✓ La prise de force est désactivée.
- ▶ **Sur la version « Commutation mécanique des groupes de couteaux » :** soulever la cassette à couteaux par voie hydraulique, *voir page 92*.
- ▶ **Sur la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux » :** pour lever la cassette à couteaux par voie hydraulique, actionner l'appareil de commande sur le tracteur (vert, 7+).
  - ⇨ La cassette à couteaux et les groupes de couteaux montent.
- ▶ Activer la prise de force.

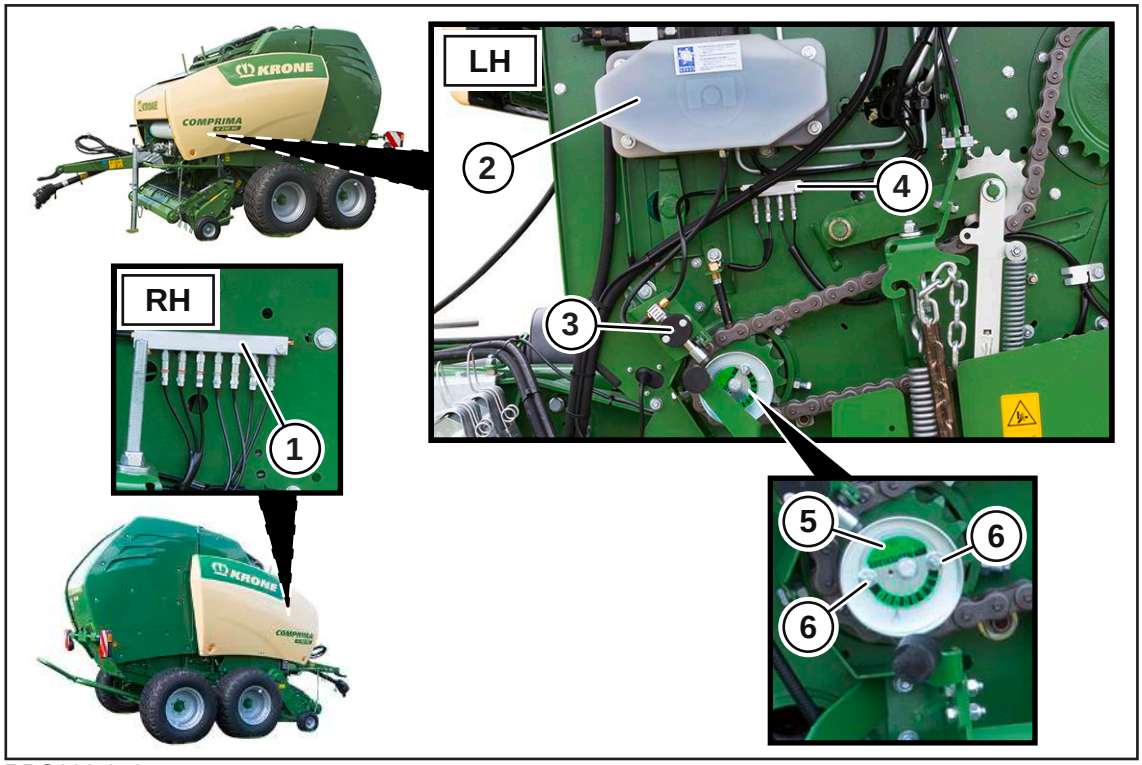
8.18.4 Blocage de la matière récoltée dans l'organe de presse

- ▶ Activer la prise de force.
- ▶ Ouvrir la trappe arrière.
- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, *voir page 28*.
- ▶ Fermer le robinet d'arrêt, *voir page 83*.

ATTENTION ! Risque de blessures dû aux composants tranchants ! Porter toujours des gants de sécurité pour éliminer les blocages de matière récoltée.

- ▶ Éliminer l'accumulation de matière récoltée de l'organe de presse à la main.
- ▶ Ouvrir le robinet d'arrêt, *voir page 83*.
- ▶ Mettre en marche le moteur du tracteur et la prise de force.
- ▶ Fermer la trappe arrière.
- ▶ Relancer le mode de pressage.

8.19 Utiliser la lubrification centralisée des chaînes



RPG000-078

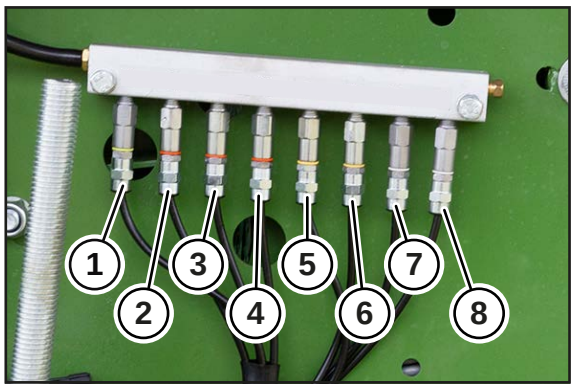
La lubrification centralisée des chaînes se trouve sur le côté gauche de la machine, derrière le capot latéral avant. Les barres avec les unités de dosage (1) et (4) se trouvent des côtés droit et gauche de la machine.

À chaque tour de l'arbre d'entraînement, la pompe (3) presse de l'huile du réservoir (2) en passant par les barres avec les unités de dosage (1) et (4) pour les amener aux brosses sur les chaînes d'entraînement.

Ces barres comprennent des unités de dosage différentes pour chaque point de lubrification. La quantité d'huile peut être réglée via l'excentrique (5) sur le rouleau d'entraînement. Cette opération permet de régler la quantité d'huile pour toutes les unités de dosage de la machine.

Pour la maintenance de la lubrification centralisée des chaînes, *voir page 221*.

Unités de dosage côté droit de la machine

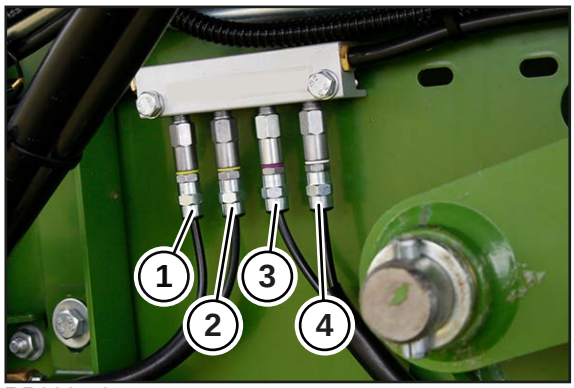


RPG000-077

Les unités de dosage sur la barre du côté droit de la machine lubrifient les chaînes des composants suivants :

Pos.	Désignation
1	Entraînement du fond à rouleaux arrière
2	Entraînement de rouleau rouleau de démarrage
3	Entraînement de rouleau rouleau de démarrage
4	Pignons droits
5	Engagement
6	Engagement
7	Entraînement du ramasseur
8	Ramasseur/vis d'alimentation

Unités de dosage côté gauche de la machine



RP000-405

Les unités de dosage sur la barre du côté gauche de la machine lubrifient les chaînes des composants suivants :

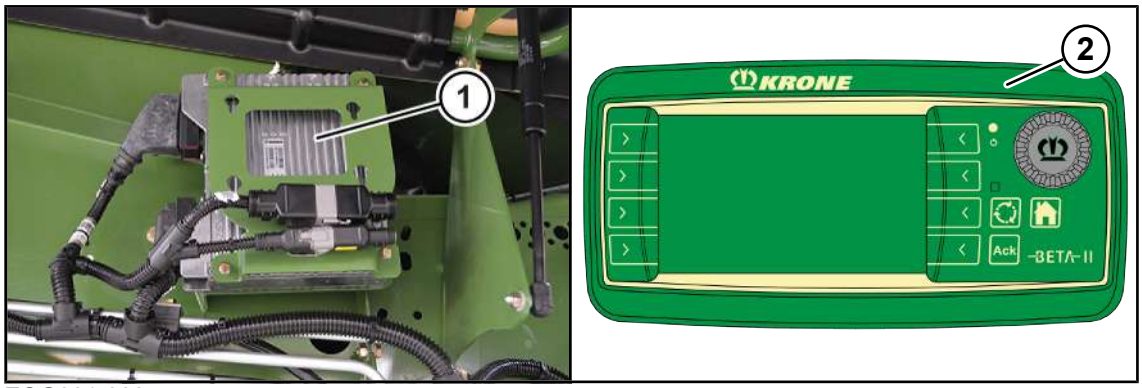
Pos.	Désignation
1	Entraînement du fond à rouleaux avant
2	Entraînement du fond à rouleaux avant
3	Entraînement de rouleau rouleau d'alimentation
4	Ramasseur/vis d'alimentation

Régler la quantité d'huile

- ▶ Desserrer les vis (6).
- ▶ Tourner l'excentrique (5) jusqu'à faire correspondre la flèche à la quantité d'huile souhaitée.
- ▶ Serrer les vis (6).

9 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.

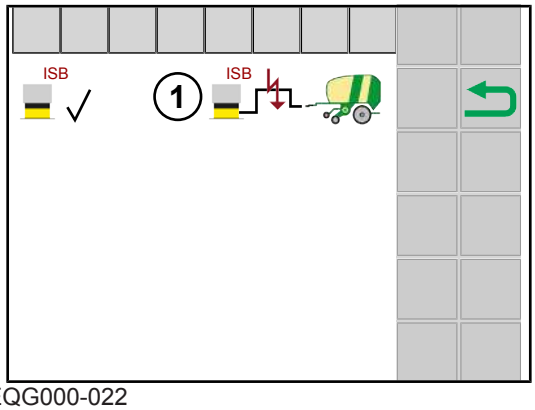
L'ordinateur de tâches (1) se trouve sur le côté droit de la machine, sous le capot latéral.

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.

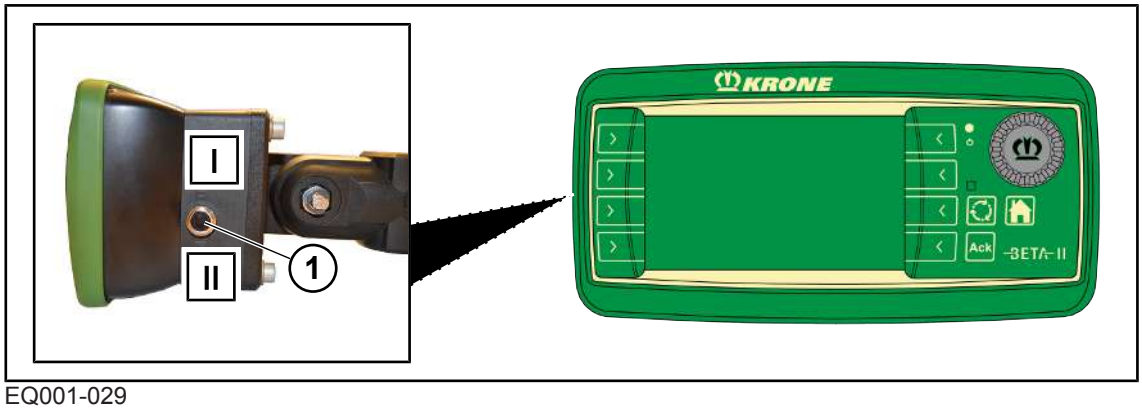
9.1 Touche de raccourci ISOBUS non présente



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.

9.2 Enclencher/éteindre le terminal



EQ001-029

- Avant la première mise en service, il convient de s'assurer que les raccords sont correctement et solidement fixés.

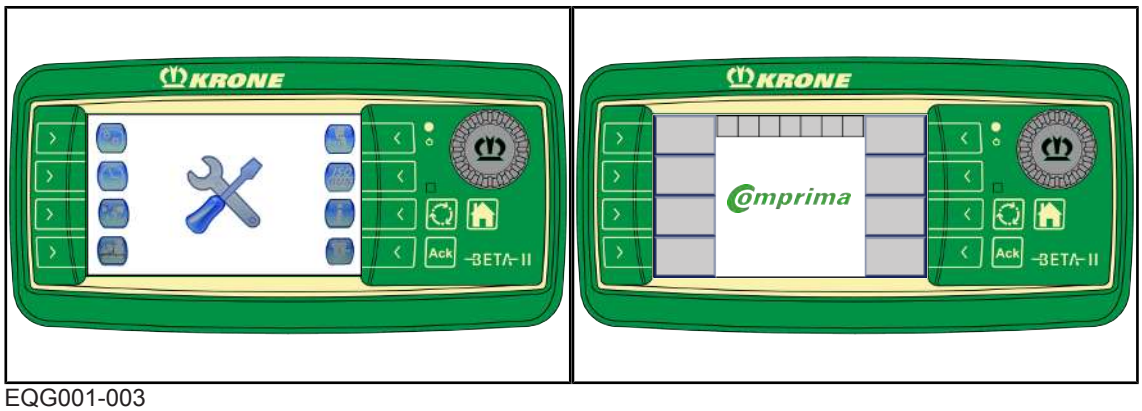
Mise en service

- Amener le commutateur à bascule (1) de la position I en position II.
  - ⇨ 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.

Mise hors service

- Amener le commutateur à bascule (1) de la position II en position I.

Si la machine n'est pas raccordée « Fenêtre principale »	Si la machine est raccordée « Écran de circulation sur route »



EQG001-003

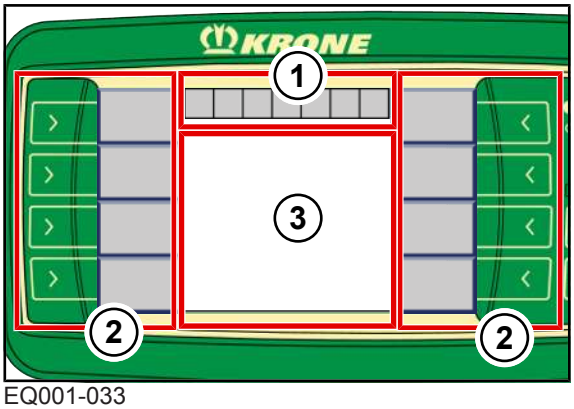
INFORMATION

- Pour des indications supplémentaires concernant le mode de fonctionnement du terminal, tenir compte de la notice d'utilisation du terminal.

INFORMATION

Lors de la première mise en marche, la configuration de la machine est chargée dans le terminal et enregistrée dans la mémoire du terminal. Le chargement peut prendre quelques minutes.

9.3 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 119*.

Touches (2)

La machine est commandée en actionnant les touches (2) à côté des symboles sur les champs grisés, *voir page 120*.

Fenêtre principale (3)

Il y a les vues suivantes de la fenêtre principale :

- Écran de circulation sur route, *voir page 126*
- Écran(s) de base, *voir page 125*
- Niveau de menu, *voir page 137*

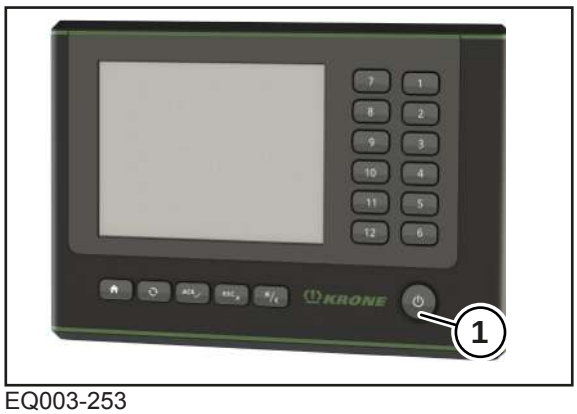
10 Terminal KRONE DS 500

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.

10.1 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.

10.2 Mise en service/mise hors service du terminal



EQ003-253

▶ Avant la première mise en service, il convient de s'assurer que les raccords sont correctement et solidement fixés.

INFORMATION
Lors de la première mise en marche, la configuration de la machine est chargée dans le terminal et enregistrée dans la mémoire du terminal. Le chargement peut prendre quelques minutes.

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.

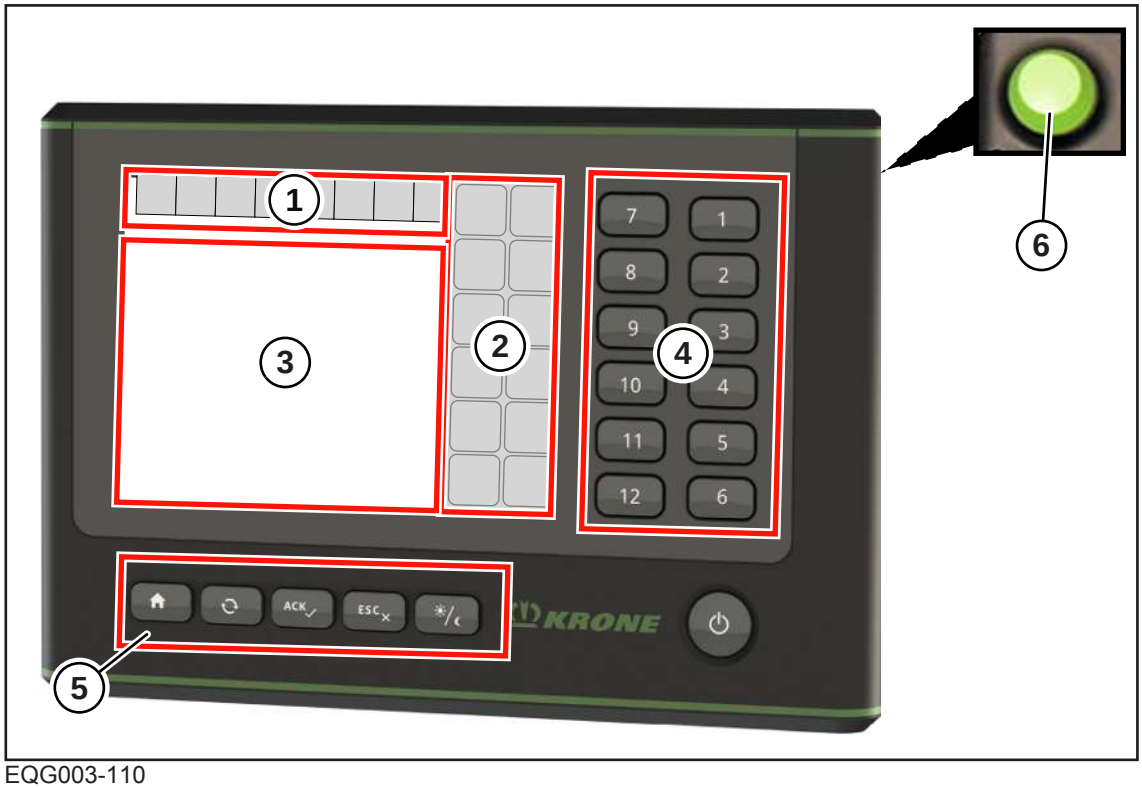
⇨ Si la machine est raccordée, l'écran affiche l'écran de conduite sur route après la mise en marche.

➡ Le terminal est prêt à fonctionner.

Mise hors service

▶ Appuyer sur la touche (1) et la maintenir enfoncée.

10.3 Structure DS 500



EQG003-110

L'application de machine KRONE est répartie dans les domaines suivants :

Ligne d'état (1)

La ligne d'état affiche des états actuels de la machine (en fonction de l'équipement), *voir page 119*.

Touches (2)

La machine est commandée par actionnement des touches (2) via la fonction tactile, *voir page 120*.

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, *voir page 126*
- Écran(s) de base, *voir page 125*
- Niveau de menu, *voir page 137*

Touches (4)

La machine peut être commandée alternativement en appuyant sur les touches (4) sans la fonction tactile.

Touches (5)

Les touches (5) permettent d'ouvrir le menu principal ou l'écran de travail, de confirmer les messages de défaut et de régler la luminosité.

Symbole	Désignation	Explication
	Menu principal	Appeler le menu principal.
	Touche de changement	Basculer entre le menu principal et l'écran de travail. En présence de plus d'un masque de machine, la vue passe respectivement à la suivante.
	ACK (touche d'acquittement)	Confirmer les messages de défaut.
	ESC (touche Retour)	Quitter le menu sans sauvegarder.
	Luminosité	Passer du design jour au design nuit et inversement.

Molette de défilement (6)

Alternativement, les valeurs (chiffres) représentées en bleu dans la fenêtre principale (3) peuvent être sélectionnées via la molette de défilement (6). Il est en outre possible de naviguer dans les différents menus à l'aide de la molette de défilement (6).

Tourner la molette de défilement vers la droite :

- Augmenter la valeur.
- Naviguer vers la valeur suivante dans le menu.
- Naviguer vers le menu suivant.

Tourner la molette de défilement vers la gauche :

- Diminuer la valeur.
- Naviguer vers la valeur précédente dans le menu.
- Naviguer vers le menu précédent.

Appuyer sur la molette de défilement :

- Sélectionner la valeur.
- Enregistrer la valeur.
- Appelez le menu.

11 Terminal ISOBUS KRONE (CCI 800, CCI 1200)

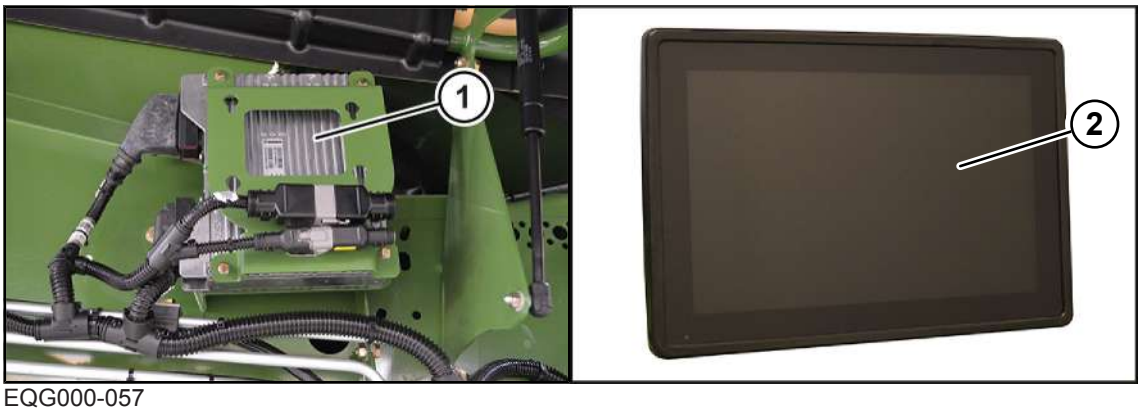
AVIS

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.

- ▶ 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.

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) :

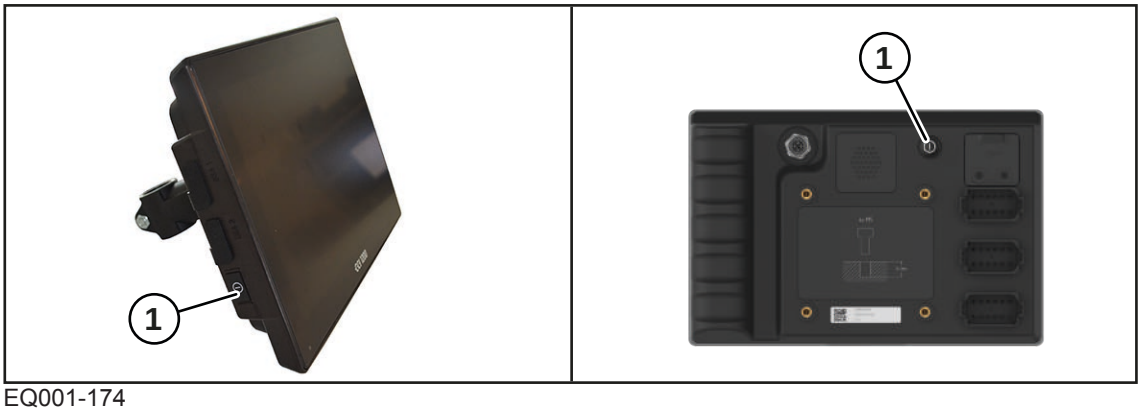
- La commande des actionneurs installés sur la machine.
- La transmission des messages de défaut.
- L'évaluation des capteurs.
- Le diagnostic des capteurs et des actionneurs.

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.

11.1 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.

11.2 Enclencher/éteindre le terminal



EQ001-174

Terminal ISOBUS CCI 1200 de KRONE	Terminal ISOBUS CCI 800 de KRONE

- Avant la première mise en service, il convient de s'assurer que les raccords sont correctement et solidement fixés.

INFORMATION

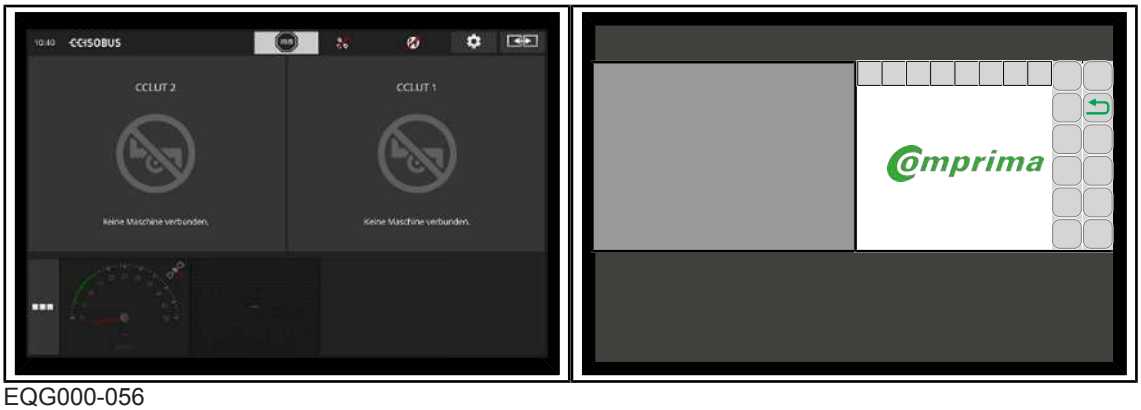
Lors de la première mise en marche, la configuration de la machine est chargée dans le terminal et enregistrée dans la mémoire du terminal. Le chargement peut prendre quelques minutes.

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

Après le démarrage du terminal, l'écran s'affiche au format paysage. Pour afficher l'écran au format portrait ou afficher les applications disponibles sur le terminal en pleine page, veuillez vous référer à la notice d'utilisation du terminal CCI.

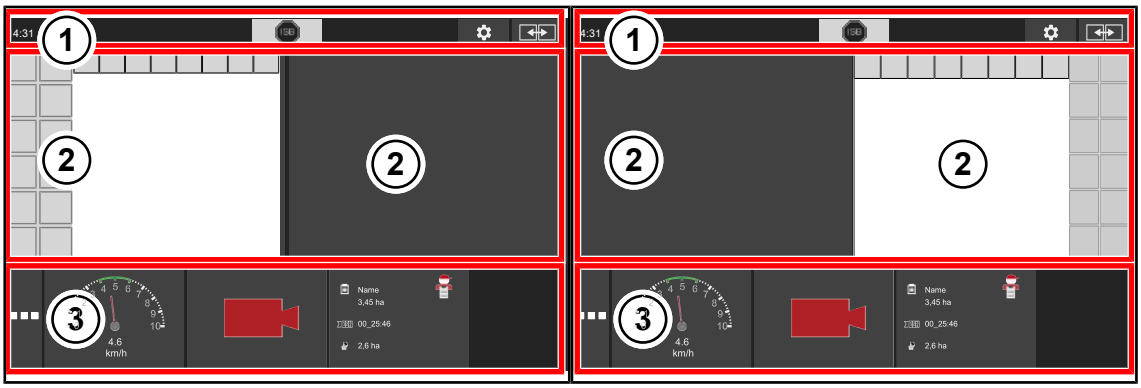
Mise hors service

- 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.

11.3 Structure de l'écran



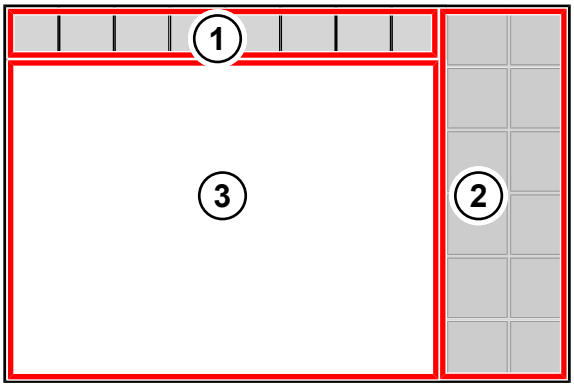
EQG000-058

Pos.	Désignation	Explication
1	Ligne d'état	
2	Vue principale gauche/droite	Pour la commande de la machine, il est conseillé par KRONE de placer l'application de machine en vue principale.
3	Vue Information	Les applications supplémentaires (applis) issues du menu Applications peuvent être sélectionnées et affichées dans la vue Information. Les applis peuvent être déposées dans la vue principale à l'aide de la fonction « glisser-déposer ».

INFORMATION

- Pour des indications supplémentaires concernant le mode de fonctionnement du terminal, tenir compte de la notice d'utilisation du terminal.

11.4 Configuration de l'application de machine KRONE



EQG000-059

L'application de machine KRONE est répartie dans les domaines suivants :

Ligne d'état (1)

La ligne d'état affiche des états actuels de la machine (en fonction de l'équipement), *voir page 119*.

Touches (2)

La machine est commandée par actionnement des touches (2) via la fonction tactile, *voir page 120*.

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, *voir page 126*
- Écran(s) de base, *voir page 125*
- Niveau de menu, *voir page 137*

11.5 Régler les unités sur le terminal

Les unités peuvent être paramétrées en métrique ou impérial par ex. dans le menu « Paramètres de l'utilisateur » sur le terminal. Ce réglage est conservé en cas de redémarrage du terminal, logiciel de la machine compris.

Pour la procédure et les autres réglages possibles, consulter la notice d'utilisation du terminal.

12 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.

12.1 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'autres fabricants. La commande avec un terminal ISOBUS d'autres fabricants 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 sont réglées via la fonction tactile sur le terminal ISOBUS tiers, voir la notice d'utilisation du terminal fournie.

13 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 235*.
- ▶ Si ceci n'est pas possible, contacter le service KRONE.

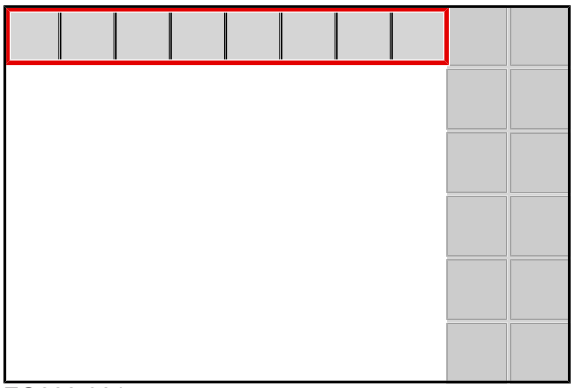
13.1 Ligne d'état

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
	Un ou plusieurs messages de défaut sont présents. Sur la version « Écran tactile » : en appuyant sur ce symbole, les messages de défaut présents s'ouvrent dans l'ordre, *voir page 235*.
	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.
	Les groupes de couteaux A et B sont sortis et la cassette à couteaux est en bas pour retirer les couteaux (désactivée).
Pour la version « Éclairage de travail »	
	Activé.
	Désactivé.

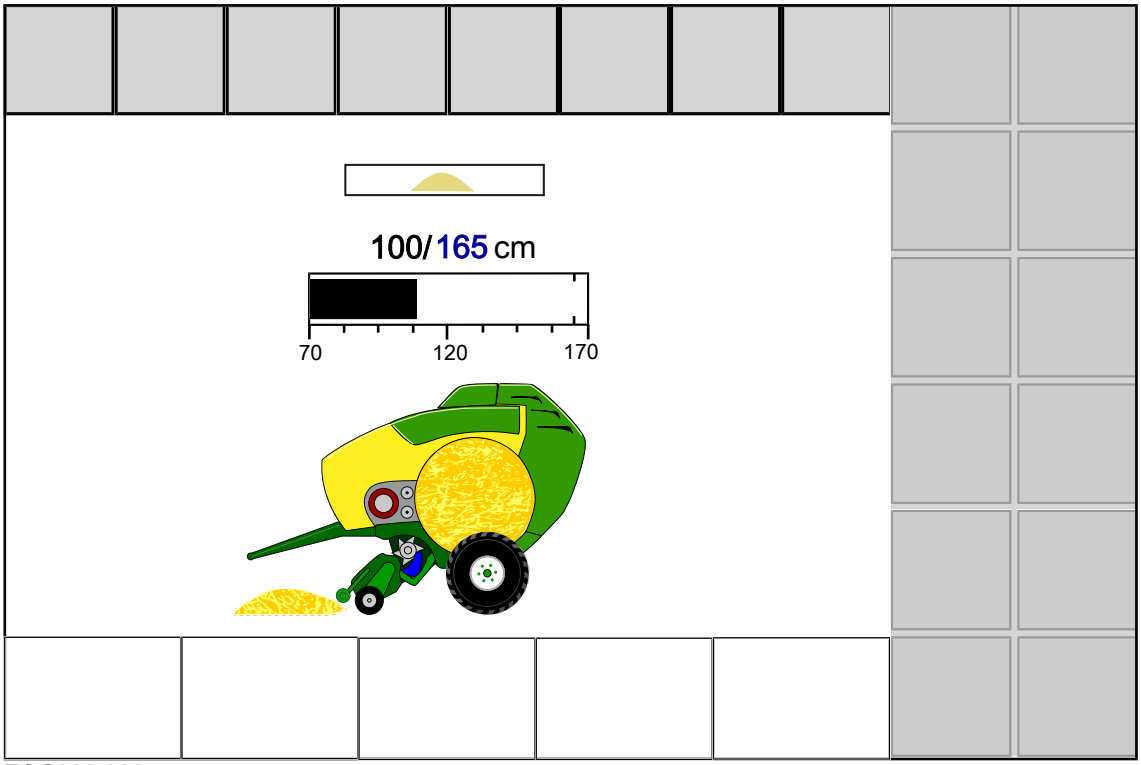
13.2 Touches

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.
	Commuter le liage par filet en mode automatique.	Le mode de fonctionnement préalablement sélectionné, Mode manuel ou Mode automatique, dans le mode de liage réglé est affiché sur la touche. Actionner la touche permet de changer de mode de fonctionnement.
	Basculer le liage par filet en mode manuel.	
	Basculer le liage par film en mode automatique.	Le mode de fonctionnement préalablement sélectionné, Mode manuel ou Mode automatique, dans le mode de liage réglé est affiché sur la touche. Actionner la touche permet de changer de mode de fonctionnement.
	Basculer le liage par film en mode manuel	
	Présélectionner le ramasseur.	Le réglage préalablement sélectionné, le ramasseur ou le réglage des couteaux, est affiché. Actionner la touche permet de modifier le réglage.

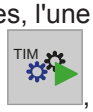
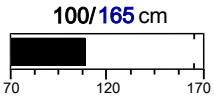
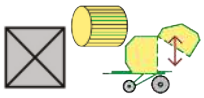
Symbole	Désignation	Explication
	Présélectionner le réglage des couteaux.	Le réglage préalablement sélectionné, le ramasseur ou le réglage des couteaux, est affiché. Actionner la touche permet de modifier le réglage.
	Désactiver l'éclairage de travail	Le réglage préalablement sélectionné « Éclairage de travail désactivé » ou « Éclairage de travail activé » est affiché sur la touche. Actionner la touche permet de modifier le réglage.
	Activer l'éclairage de travail	
	Désactiver le gyrophare	(gyrophare pour certains pays seulement) Le réglage préalablement sélectionné « Gyrophare désactivé » ou « Gyrophare activé » est affiché sur la touche. Actionner la touche permet de modifier le réglage.
	Activer le gyrophare	
	Niveau de menu dans le terminal.	Le niveau de menu dans le terminal s'ouvre en actionnant la touche, *voir page 137*.
	Compteurs	Le menu 13 « Compteurs » s'ouvre en actionnant la touche, *voir page 149*.

13.3 Affichages dans l'écran de base

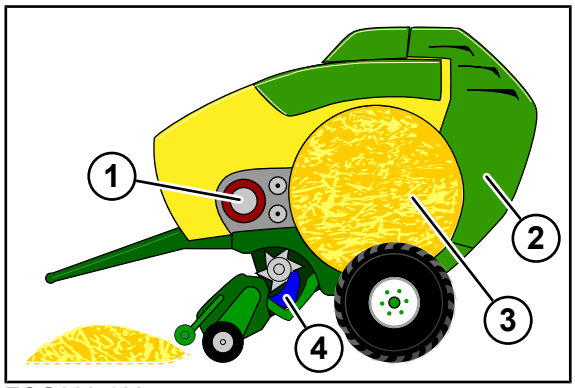


EQG003-009

Les symboles disponibles dépendent de l'équipement de la machine. Les symboles représentés suivants ne sont pas toujours disponibles.

Symbole	Explication
	Le statut TIM indique que la liaison entre le tracteur et la machine a été établie avec succès. La machine se charge automatiquement de la commande des fonctions TIM sur le tracteur, *voir page 129*.
	Clignotant : 2 fonctions TIM sont actuellement activées, l'une des fonctions TIM a été neutralisée. En appuyant sur la touche  , puis en confirmant sur le tracteur, la liaison est rétablie.
	Indicateur de direction.
	Flèches de l'indicateur de direction : 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. Les flèches indiquent au conducteur sur quel côté et avec quelle intensité il doit corriger sa direction lors du franchissement de l'andain pour assurer une alimentation régulière de la chambre à balles. Si le sens de la marche n'est pas corrigé, la flèche indiquée commence à clignoter et un signal sonore retentit. Informations complémentaires sur l'indicateur de direction, *voir page 124*
	Régler et afficher le diamètre des balles. Le diamètre des balles peut être réglé directement sur l'écran de travail, *voir page 127*.
	La fonction TIM « Ouvrir et fermer la trappe arrière après la fin du processus de liage » est activée. La fonction TIM peut être désactivée séparément via la case de contrôle, par ex. en cas de position non adaptée de la machine pour éjecter la balle ronde. Pour configurer le logiciel TIM, *voir page 154*.

Presse à balles rondes

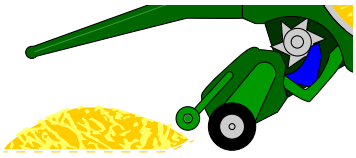
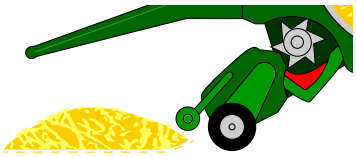
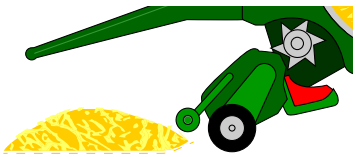
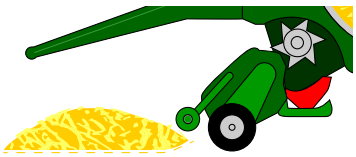


EQG003-122

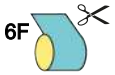
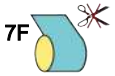
La presse à balles rondes au centre de l'écran de travail indique

- la progression du pressage à l'aide d'une balle ronde de plus en plus grande (3),
- la progression du processus de liage à l'aide du rouleau de filet (1) et à l'aide du filet rouge passant autour de la balle ronde,
- les positions de la cassette à couteaux (4)
- et l'éjection de balle à l'aide de la trappe arrière (2) qui s'ouvre.

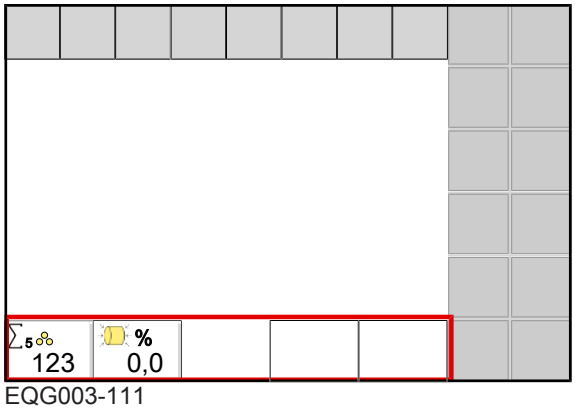
La cassette à couteaux (4) peut prendre les positions suivantes :

	Les couteaux sont rentrés et la cassette à couteaux se trouve dans la position supérieure. **Pour la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux » :** la ligne d'état indique les groupes de couteaux actuellement rentrés. Rentrer/sortir les groupes de couteaux, *voir page 128*.
	Les couteaux sont sortis et la cassette à couteaux se trouve dans la position supérieure.
	La cassette à couteaux se trouve en position inférieure.
	La cassette à couteaux se trouve en position inférieure et les couteaux sont déverrouillés. Dans cette position de maintenance, il est possible de retirer des couteaux individuels, *voir page 209*.

Symboles pendant le liage par film ou filet

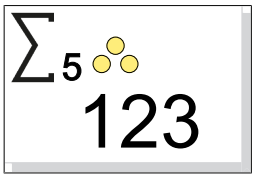
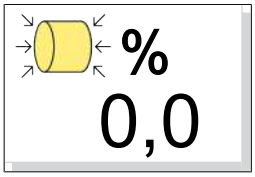
Symbole		Explication
		Valeur diamètre des balles / pression de compression atteinte (clignote).
		Le filet / film est amené.
		Le filet / film n'est pas tiré.
		Liage par filet / film en cours.
		Liage par filet / film arrêté.
		Le filet / film est découpé.
		Le filet/film n'a pas été découpé.
		Le liage par film / filet est terminé.
		Le film / filet est tiré sans qu'un processus de liage n'ait été déclenché.

13.4 Affichages de la barre d'info

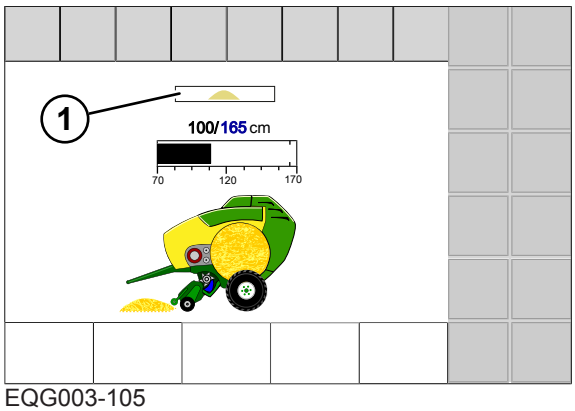


EQG003-111

Les symboles disponibles dépendent de l'équipement de la machine. Les symboles représentés suivants ne sont pas toujours disponibles.

Symbole	Désignation	Explication
	Compteur du client	Le compteur du client sélectionné est affiché ainsi que la somme actuelle de balles rondes pressées. Si on appuie sur l'affichage, le menu 13-1 « Compteur du client » s'ouvre, *voir page 150*.
	Pression de compression	La pression de compression réglée est affichée en %. Si vous appuyez sur l'affichage, le menu 6 « Réglage électronique de la pression de compression » s'ouvre pour vous permettre de régler la pression de compression, *voir page 144*.

13.5 Indicateur de direction



EQG003-105

L'indicateur de direction (1) indique au conducteur sur quel côté et avec quelle intensité il doit corriger sa direction lors du franchissement de l'andain pour assurer un remplissage régulier de la chambre à balles.

Les affichages suivants sont possibles :

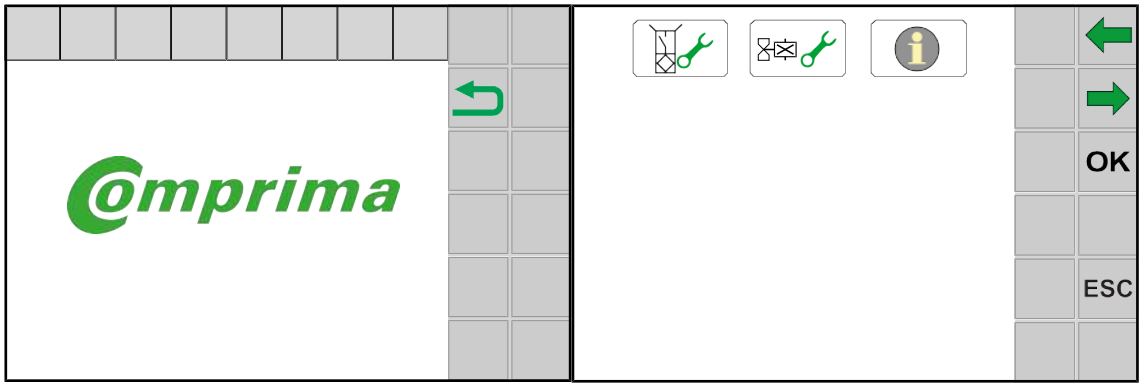
Symbole	Explication
	L'andain est repris au centre
	L'andain est repris plus à gauche, niveau 1
	L'andain est repris plus à gauche, niveau 2
	L'andain est repris trop à gauche, niveau 3
La flèche clignote	L'andain est repris trop à gauche, niveau 4
	L'andain est repris plus à droite, niveau 1
	L'andain est repris plus à droite, niveau 2
	L'andain est repris trop à droite, niveau 3
La flèche clignote	L'andain est repris trop à droite, niveau 4

Informations complémentaires sur la manière dont la chambre à balles est remplie, *voir page 76*.

- Si l'andain a la même largeur que la chambre à balles, il faut dans la mesure du possible le reprendre au centre .
- Si l'andain est trop étroit, il faut le reprendre en alternance (droite/gauche). Veiller à ne pas rouler trop à gauche ou à droite .

13.6 Appeler l'écran de base

Écran de circulation sur route Exemple de menu



EQG003-045

De l'écran de conduite sur route

▶ Appuyer sur .

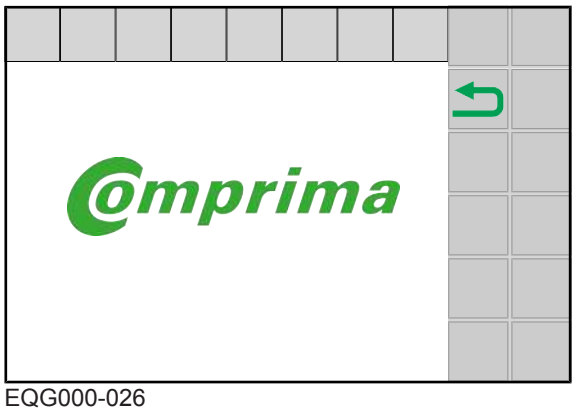
➡ L’écran de base est affiché, *voir page 121*.

De chaque menu

✓ Un menu est appelé.

▶ Actionner **ESC** longuement.

13.7 Appel automatique de l’écran de conduite sur route

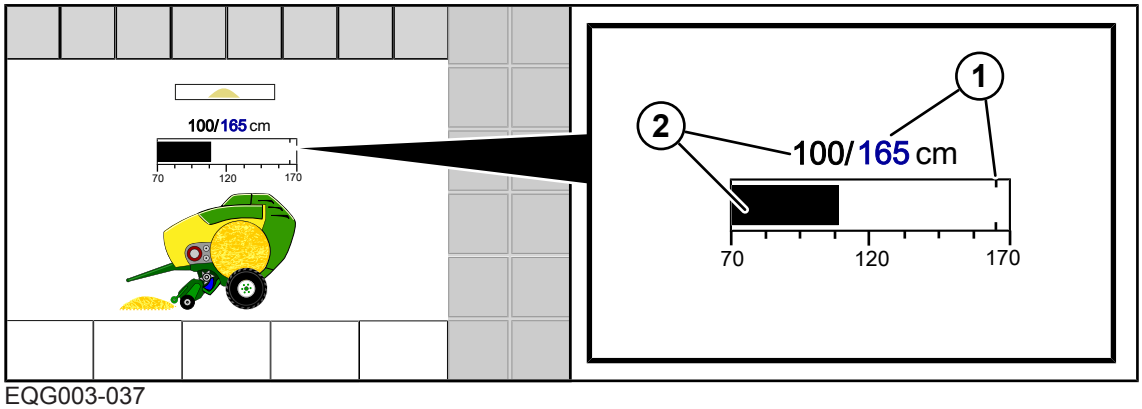


EQG000-026

Le terminal passe automatiquement après environ 5 secondes à l’écran de conduite sur route lorsque les conditions suivantes sont remplies :

✓ La prise de force est désactivée.
✓ La trappe arrière est fermée.
✓ La machine se trouve en mode champ.

13.8 Régler le diamètre des balles



EQG003-037

1 Diamètre de balle de consigne réglé en cm

2 Diamètre de balle 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.

13.9 Commander la commutation des groupes de couteaux hydraulique

La commutation hydraulique des groupes de couteaux permet de commuter les couteaux de manière centrale dans les deux groupes A et B sans montage ou démontage. Depuis le siège du tracteur, la moitié du jeu de couteaux (groupe de couteaux A ou B) ou le jeu complet de couteaux (groupes de couteaux A et B) peut être rentré et sorti.

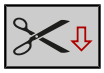
Les fonctions suivantes de la commutation des groupes de couteaux peuvent être sélectionnées. La fonction réglée est affichée sur la ligne d'état de l'écran de travail.

Symbole	Explication
	Rentrer (activer) le groupe de couteaux A
	Rentrer (activer) les groupes de couteaux A et B
	Rentrer (activer) le groupe de couteaux B
	Sortir (désactiver) le groupe de couteaux A et B
	Sortir le groupe de couteaux A et B et abaisser la cassette à couteaux. Cette position de maintenance est utilisée pour remplacer les couteaux, *voir page 209*.

Rentrer/sortir les groupes de couteaux

- Sur le terminal, sélectionner , , , ou dans l'écran de travail.
  - ⇨ Les touches de la commutation des groupes de couteaux sont affichées sur le côté.
- Sélectionner la touche souhaitée , , ou .

➡ Le statut actuel de la commutation hydraulique des groupes de couteaux est affiché dans la ligne d'état de l'écran de travail.

Après avoir sélectionné la fonction souhaitée de la commutation des groupes de couteaux, l'invitation  à sortir les couteaux et à abaisser la cassette à couteaux via l'hydraulique du tracteur apparaît après env. 2 secondes.

- L'invitation doit être confirmée via l'écran.
- Pour sortir les couteaux et abaisser la cassette à couteaux, actionner l'appareil de commande (vert, 7-).

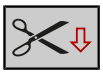
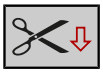
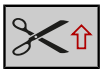
L'invitation à rentrer les couteaux souhaités et à relever la cassette à couteaux via l'hydraulique du tracteur apparaît après env. 2 secondes.

Si aucun couteau n'est sélectionné, aucun couteau n'est alors rentré, mais la cassette à couteaux est tout de même relevée.

- L'invitation doit être confirmée via l'écran.
- Pour rentrer les couteaux et relever la cassette à couteaux, actionner l'appareil de commande dans le tracteur (vert, 7+).

Actionner la position de maintenance

La position de maintenance sert à sortir les couteaux et abaisser la cassette à couteaux en un seul processus. Pour mieux retirer les couteaux, les couteaux sont ensuite légèrement relevés.

- ▶ Sur le terminal, sélectionner dans l'écran de travail.
  - ⇨ L'invitation  à sortir les couteaux via l'hydraulique du tracteur apparaît après env. 2 secondes.
- ▶ L'invitation doit être confirmée via l'écran.
- ▶ Pour sortir les couteaux, actionner l'appareil de commande (vert, 7-).
  - ⇨ L'invitation  à abaisser la cassette à couteaux via l'hydraulique du tracteur apparaît après env. 2 secondes.
- ▶ L'invitation doit être confirmée via l'écran.
- ▶ Pour abaisser la cassette à couteaux, actionner l'appareil de commande (vert, 7-).
  - ⇨ L'invitation  à relever légèrement les couteaux via l'hydraulique du tracteur apparaît après env. 2 secondes.
- ▶ L'invitation doit être confirmée via l'écran.
- ▶ Pour relever légèrement les couteaux, actionner l'appareil de commande (vert, 7+).
- ➡ Le statut « Position de maintenance » est affiché dans la ligne d'état de l'écran de travail.

13.10 Utiliser TIM 1.0 (Tractor Implement Management)

Pour la version « TIM 1.0 »

13.10.1 Mode de fonctionnement de TIM 1.0

⚠ *AVERTISSEMENT*

Risque de blessures dû au mouvement imprévisible des balles rondes lors de l'exploitation en pente de la machine.

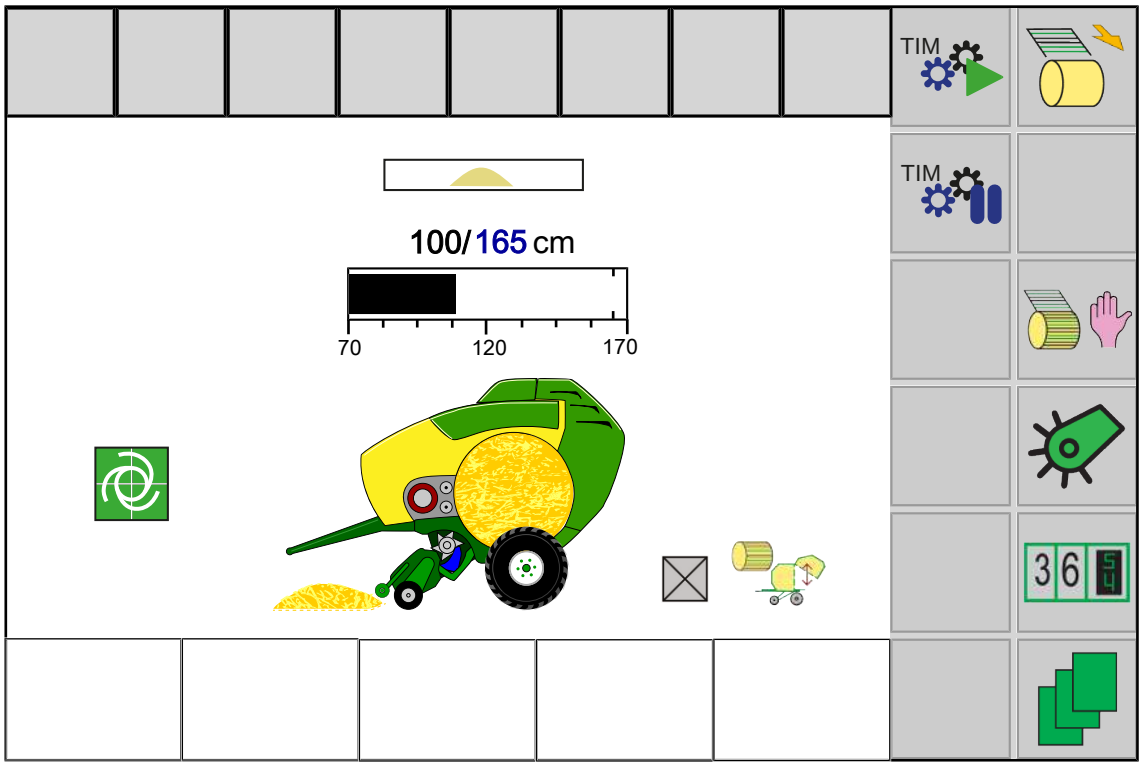
S'il convient de déposer des balles rondes en pente, les balles rondes peuvent se mettre en mouvement d'elles-mêmes. Une fois en mouvement, elles peuvent – en raison de leur poids et de leur forme cylindrique – engendrer de graves accidents et blesser des personnes.

- ▶ En pente, déposer exclusivement les balles rondes en mode manuel.
- ▶ En pente, déposer toujours les balles rondes de sorte qu'elles ne puissent se mettre en mouvement d'elles-mêmes.

TIM 1.0 (Tractor Implement Management) utilise l'échange de données entre les ordinateurs de tâches ISOBUS de la machine et du tracteur afin que la machine puisse commander le tracteur et faciliter ainsi le travail du conducteur.

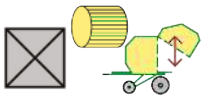
Au démarrage du processus de liage, le tracteur est automatiquement arrêté par TIM. Après la fin du processus de liage, la trappe arrière est automatiquement ouverte par TIM, la balle ronde est éjectée et la trappe arrière est fermée. Pour presser la balle ronde suivante, le conducteur doit seulement démarrer le tracteur. Puis, le chauffeur du tracteur doit conduire à la bonne vitesse en fonction des conditions de visibilité, météorologiques et du sol.

13.10.2 Affichages TIM et touches sur l'écran de travail



EQG003-096

Les affichages TIM suivants sont possibles :

Symbole	Explication
	La fonction TIM « Ouvrir et fermer la trappe arrière après la fin du processus de liage » est activée. La fonction TIM peut être désactivée séparément via la case de contrôle, par ex. en cas de position non adaptée de la machine pour éjecter la balle ronde. Pour configurer le logiciel TIM, *voir page 154*.
	Statut TIM : la machine est en cours d'enregistrement et d'authentification avec le tracteur.
	Statut TIM : la machine est enregistrée et authentifiée. Une pression sur la touche modifie le statut TIM sur .

Symbole	Explication
	Statut TIM : la machine attend la confirmation du tracteur. En présence d'une confirmation sur le terminal ou un autre appareil de commande du tracteur, le statut TIM bascule sur .
	Le statut TIM indique que la liaison entre le tracteur et la machine a été établie avec succès. La machine se charge automatiquement de la commande des fonctions TIM sur le tracteur, *voir page 129*.
	Clignotant : 2 fonctions TIM sont actuellement activées, l'une des fonctions TIM a été neutralisée. En appuyant sur la touche , puis en confirmant sur le tracteur, la liaison est rétablie.

Les touches permettent de commander les fonctions suivantes. Si la touche est grisée, la fonction n'est pas disponible.

Symbole		Explication
		Démarrer les fonctions TIM (disponible uniquement si la trappe arrière est fermée)
		Mettre les fonctions TIM en pause. Cette opération ne coupe **pas** l'enregistrement et l'authentification entre le tracteur et la machine.

13.10.3 Activer les fonctions TIM

Si la machine était désactivée et est réactivée, l'enregistrement et l'authentification entre le tracteur et la machine sont rétablis automatiquement. Le même appareil de commande pour la fonction TIM "Ouvrir et fermer la trappe arrière après la fin du processus de liage" que celui utilisé lors de la dernière mise en service de la machine.

Pour activer les fonctions TIM, il suffit d'établir la liaison entre la machine et le tracteur.

✓ Dans le menu 14-5 « Configurer le logiciel TIM » (*voir page 154*),
- les fonctions TIM souhaitées ont été sélectionnées et
- l'enregistrement et l'authentification ont été réalisés sur le tracteur.

✓ Sur l'écran de travail, le statut TIM est sur .

▶ Appuyer sur .

▶ Confirmer les fonctions TIM sur le terminal ou un autre appareil de commande du tracteur.

➡ Le statut TIM bascule sur . La machine se charge automatiquement de la commande des fonctions TIM sur le tracteur.

Si aucun statut TIM n'apparaît à l'écran de travail, il faut sélectionner les fonctions TIM à l'aide du menu 14-5 « Configurer le logiciel TIM » et s'enregistrer et s'authentifier, *voir page 154*.

INFORMATION

Pour la fonction TIM « Arrêter le tracteur au démarrage du processus de liage », le tracteur doit rouler à une vitesse d'au moins 0,5 km/h pour que la fonction TIM puisse être confirmée sur le tracteur.

INFORMATION

Si 2 fonctions TIM sont activées et que l'une d'elles est neutralisée, le statut TIM clignote.

Si une seule fonction TIM est activée et que celle-ci est neutralisée, le statut TIM bascule sur

▶ Pour rétablir la liaison, appuyer sur la touche .

13.10.4 Mettre les fonctions TIM en pause

Lorsqu'il n'y a pas cours d'utiliser TIM, on peut le mettre en pause. L'enregistrement et l'authentification entre le tracteur et la machine sont conservés.

✓ Sur l'écran de travail, le statut TIM est sur .

▶ Appuyer sur .

➡ Mettre les fonctions TIM en pause et commander manuellement à l'aide des appareils de commande du tracteur. Le statut TIM bascule sur .

▶ Pour réactiver les fonctions TIM, *voir page 131*.

Il est également possible de désactiver la fonction TIM exclusive "Ouvrir et fermer la trappe arrière après la fin du processus de liage", par ex. en cas de position non adaptée de la machine pour éjecter la balle ronde.

▶ Pour désactiver la fonction TIM "Ouvrir et fermer la trappe arrière après la fin du processus de liage", sélectionner la case de contrôle cochée à côté du symbole .

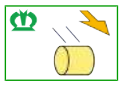
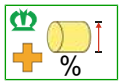
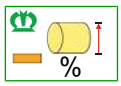
➡ La case de contrôle est vide et la fonction TIM est désactivée.

13.11 Commander la machine avec la manette

13.11.1 Fonctions auxiliaires (AUX)

Il existe des terminaux qui supportent la fonction supplémentaire « Auxiliaire » (AUX). Celle-ci permet d'affecter des fonctions de l'ordinateur de tâches raccordé aux touches programmables des appareils périphériques (p. ex. manette). Une touche programmable peut être affectée à différentes fonctions. Si des affectation des touches sont mémorisées, l'écran affiche des menus correspondants à l'enclenchement du terminal.

Les fonctions suivantes sont disponibles dans le menu « Auxiliaire » (AUX):

Symbole	Explication
	Démarrage du liage
	Sélectionner le mode d'utilisation du liage : mode automatique ou manuel
	Augmenter le diamètre des balles
	Réduire le diamètre des balles

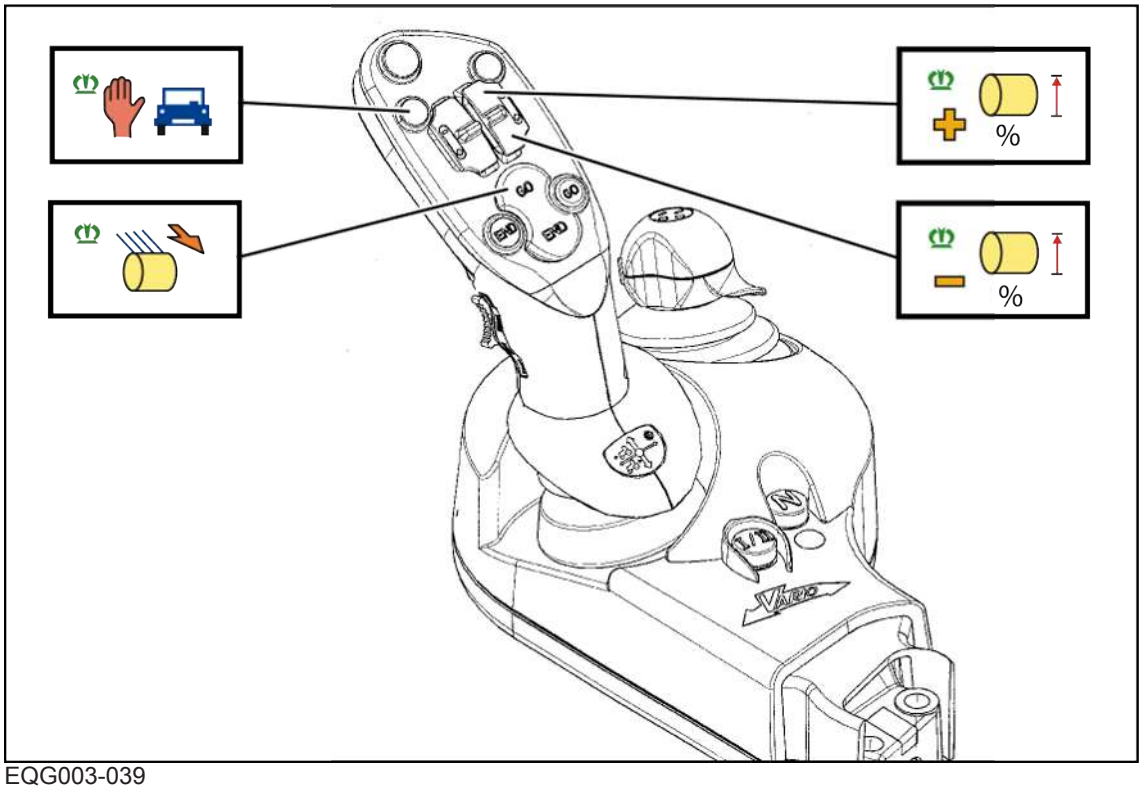
13.11.2 Affectation auxiliaire d'une manette

INFORMATION

Les exemples ci-après sont une recommandation. L'affectation du levier multifonctions peut être adaptée aux souhaits individuels.

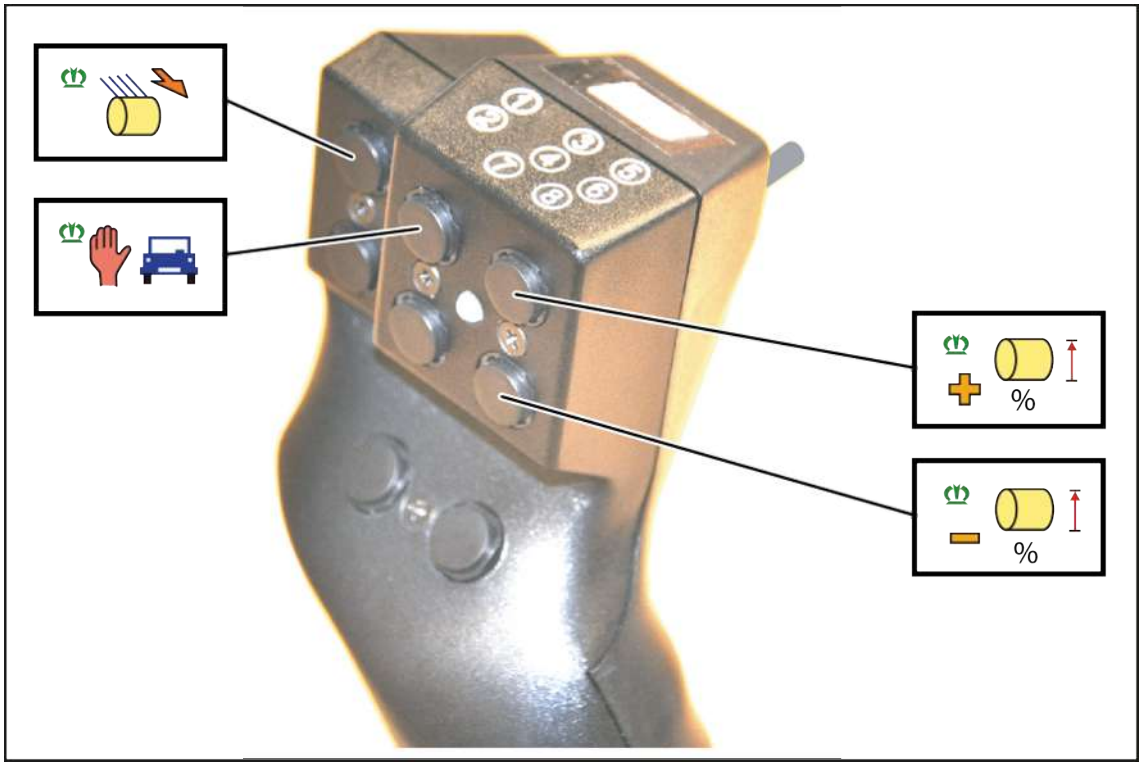
Pour plus de renseignements, voir la notice d'utilisation du terminal utilisé.

Affectation conseillée d'un levier Fendt



EQG003-039

Affectation conseillée d'un levier WTK



EQG003-040

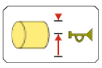
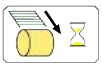
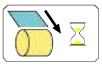
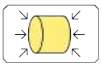
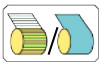
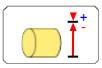
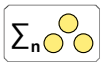
Vous pouvez affecter les touches sur la manette WTK sur 2 niveaux.

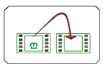
- ▶ Utiliser l'interrupteur (2) pour basculer entre les niveaux.
- ➡ La DEL (1) s'allume en vert ou en rouge.

14 Terminal – menus

14.1 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 141*
1		Nombre de couches de film (sur la version « Liage par filet et par film »), *voir page 141*
3 		Présignalisation, *voir page 142*
4 		Temporisation du démarrage du liage pour le liage par filet, *voir page 142*
4 		Temporisation du démarrage du liage pour le liage par film (sur la version « Liage par filet et par film »), *voir page 143*
6 		Réglage électronique de la pression de compression (pour la version "Réglage électronique de la pression de compression"), *voir page 144*
8 		Sélection du mode de liage (sur la version « Liage par filet et par film »), *voir page 146*
9 		Correction du remplissage, *voir page 146*
10		Commande manuelle, *voir page 147*
13		Compteurs, *voir page 149*
	13-1 	Compteur du client, *voir page 150*
	13-2	Compteur totalisateur, *voir page 152*

Menu	Sous-menu	Désignation
14		ISOBUS, *voir page 153*
	14-5	Configurer le logiciel TIM, *voir page 154*
	14-9 	Commutation entre les terminaux, *voir page 156*
15		Réglages, *voir page 157*
	15-1	Test des capteurs, *voir page 157*
	15-2	Test des actionneurs, *voir page 162*
	15-3	Information logiciel, *voir page 165*

14.2 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	ESC	Quitter le menu sans sauvegarder. Appuyer plus longtemps sur cette touche pour ouvrir l'écran de travail précédent.
DEF	DEF	Remettre au réglage effectué en usine.

Symbole	Désignation	Explication
	Test des capteurs	Accès rapide au test des capteurs pour les capteurs pertinents pour ce menu.
	Test des actionneurs	Accès rapide au test des actionneurs pour les actionneurs 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 gauche	Afficher le mode précédent.

14.3 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 135*.

14.4 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 OK.

➡ 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 ESC ou sur la touche adjacente.

➡ Le menu se ferme.

14.5 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.

14.6 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 .

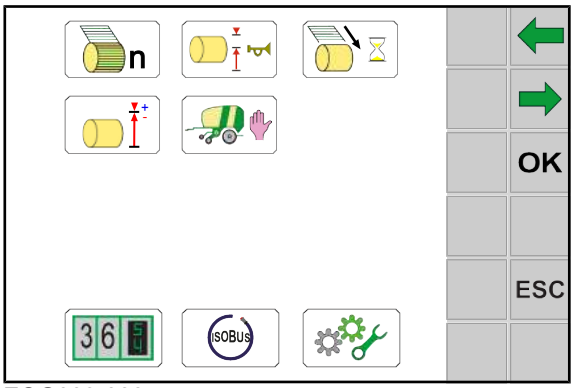
➡ Un signal sonore retentit, le mode réglé est enregistré et le symbole est affiché brièvement sur la ligne supérieure.

▶ Pour quitter le menu, appuyer sur **ESC**.

14.7 Liage dans le niveau de menu

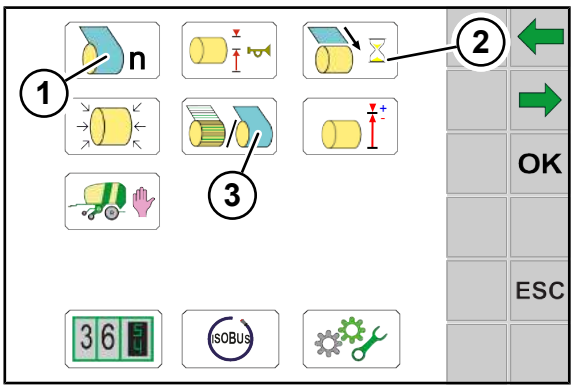
✓ Le niveau de menu est appelé, *voir page 137*.

Pour la version « Liage par filet »



EQG003-008

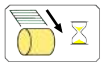
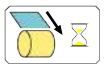
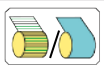
Pour la version « Enroulement de film et filet «



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.

Pour la version « Enroulement de film et filet »

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, liage par filet (lorsque le genre de liage « Filet » a été sélectionné sous (3))
		Temporisation du démarrage du liage, enroulement de film (lorsque le genre de liage « Film » a été sélectionné sous (3))
3		Sélectionner le genre de liage (filet ou film)

14.8 Menu 1 « Nombre de couches du filet » (liage par filet)

EQG003-000

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir page 137*.

✓ 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 146*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

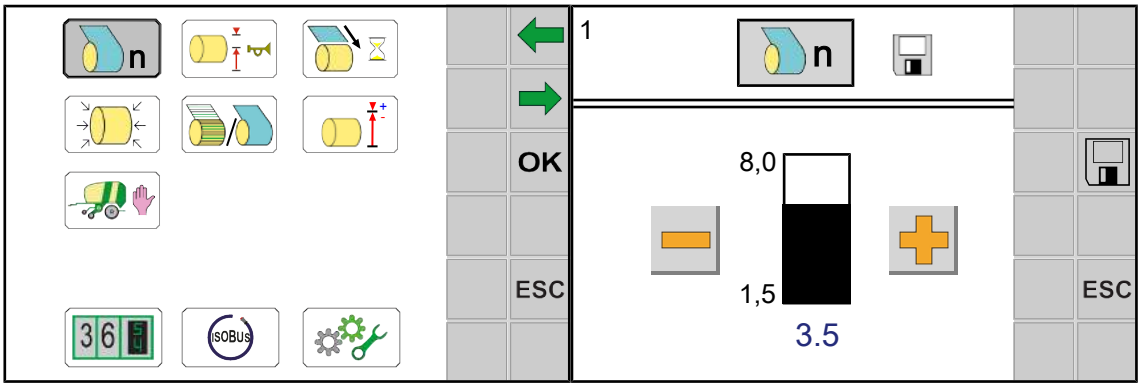
➡ L'écran affiche le menu « Nombre de couches de filet ».

Régler le nombre de couches du filet

▶ Augmenter ou diminuer la valeur, *voir page 138*.

▶ Pour enregistrer la valeur, appuyer sur .

14.9 Menu 1 « Nombre de couches du film » (enroulement du film)



EQG003-001

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir page 137*.

✓ Dans le menu 8 ««Sélection du type de liage»», l'enroulement de film est sélectionné, *voir page 146*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « Nombre de couches de film ».

Régler le nombre de couches de film

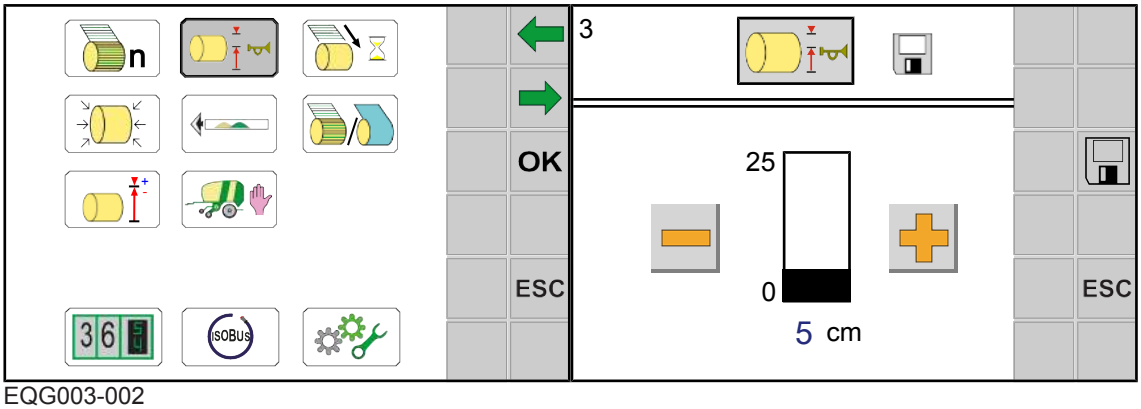
- ▶ Augmenter ou diminuer la valeur, *voir page 138*.
- ▶ Pour enregistrer la valeur, appuyer sur .

> ***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.

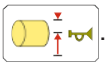
14.10 Menu 3 « Présignalisation »

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.

La valeur maximale dépend de la pression de compression préalablement réglée, *voir page 172*. Si une pression de compression de 100 % est par exemple réglée, la valeur maximale de la présignalisation est 90 %.



EQG003-002

- ✓ Le niveau de menu est appelé, *voir page 137*.
- ▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur  .
- ➡ L'écran affiche le menu « Présignalisation ».

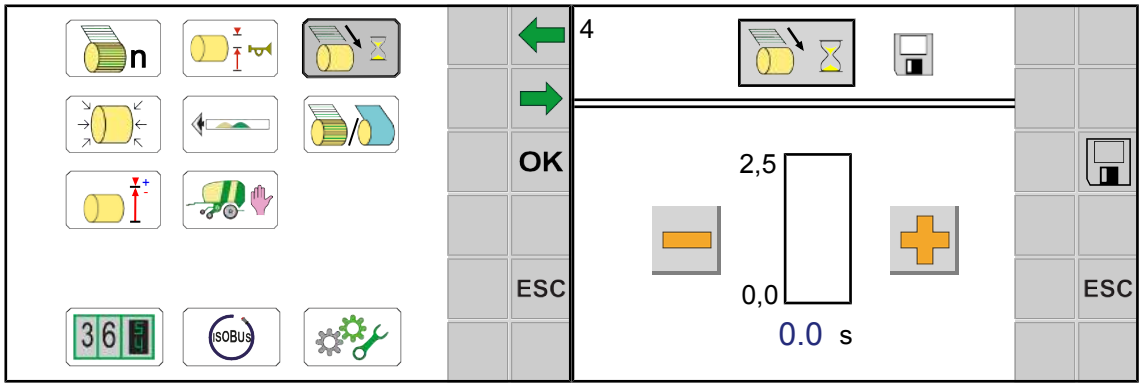
Régler la présignalisation

- ▶ Augmenter ou diminuer la valeur, *voir page 138*.
- ▶ Pour enregistrer la valeur, appuyer sur .

14.11 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.

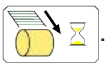
Plage de réglage : 0,0–2,5 s



EQG003-003

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir page 137*.

✓ 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 146*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur  .

➡ L'écran affiche le menu « Temporisation du démarrage du liage ».

Régler la temporisation du démarrage du liage

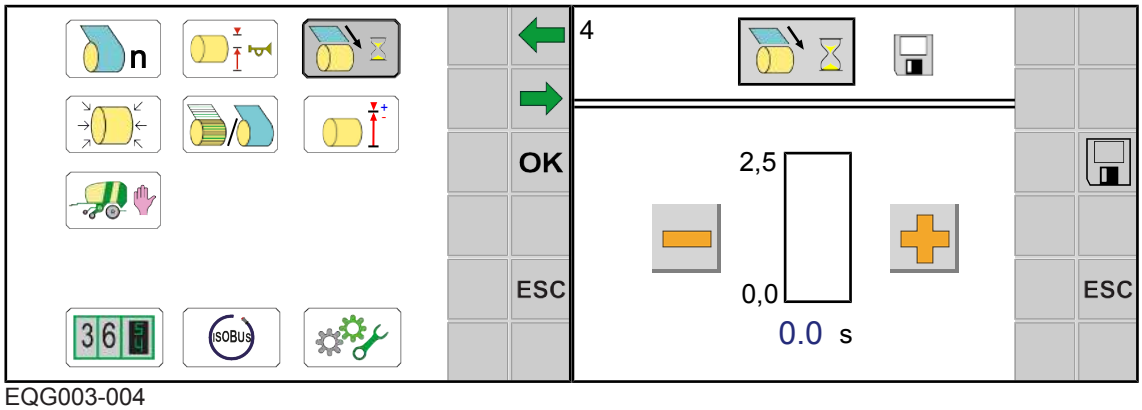
▶ Augmenter ou diminuer la valeur, *voir page 138*.

▶ Pour enregistrer la valeur, appuyer sur .

14.12 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.

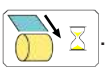
Plage de réglage : 0,0–2,5 s



EQG003-004

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir page 137*.

✓ Dans le menu 8 ««Sélection du type de liage»», l'enroulement de film est sélectionné, *voir page 146*.

▶ 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 138*.
- ▶ Pour enregistrer la valeur, appuyer sur .

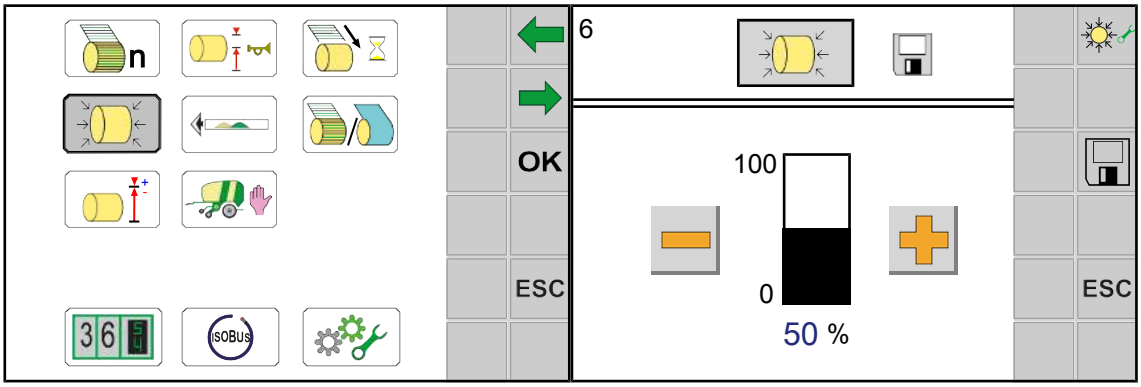
14.13 Menu 6 "Réglage électronique de la pression de compression"

AVIS

Dommages sur la machine en cas de pression de compression réglée trop haut ou trop bas

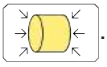
La machine peut être endommagée à une pression de compression supérieure à 190 bars ou inférieure à 50 bars.

- ▶ Ne pas utiliser la machine lorsque la pression de compression est trop basse ou trop haute.
- ▶ Sélectionner et régler une pression de compression comprise entre 50 et 190 bar, *voir page 172*.



EQG003-016

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir page 137*.

- ▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur  .

➡ L'écran affiche le menu « Réglage électronique de la pression de compression ».

Régler la pression de compression

- ▶ Augmenter ou diminuer la valeur, *voir page 138*.
- ▶ Pour enregistrer la valeur, appuyer sur .

Évacuer la pression de compression

La pression de compression peut être évacuée pour réaliser des travaux de maintenance sur les bandes de liage ou dans la chambre à balles.

Avant les travaux de pressage, il faut amener les fonds à rouleaux en position de travail et les placer sous pression hydraulique. Après les travaux de pressage, les fonds à rouleaux doivent de nouveau être placés en position de stationnement et dépressurisés pour les ménager.

- ▶ Appuyer sur et la maintenir enfoncée pendant quelques secondes.
- ➡ La pression de compression est évacuée et l'état est affiché sur la touche : .
- ▶ Pour recevoir la pression de compression, appuyer sur et maintenir enfoncé plusieurs secondes.
- ▶ Afin d'atteindre la dernière pression de compression réglée, ouvrir et fermer intégralement une nouvelle fois la trappe arrière avec l'appareil de commande (rouge, 1+).

Valeurs de référence pour le réglage de la pression de compression

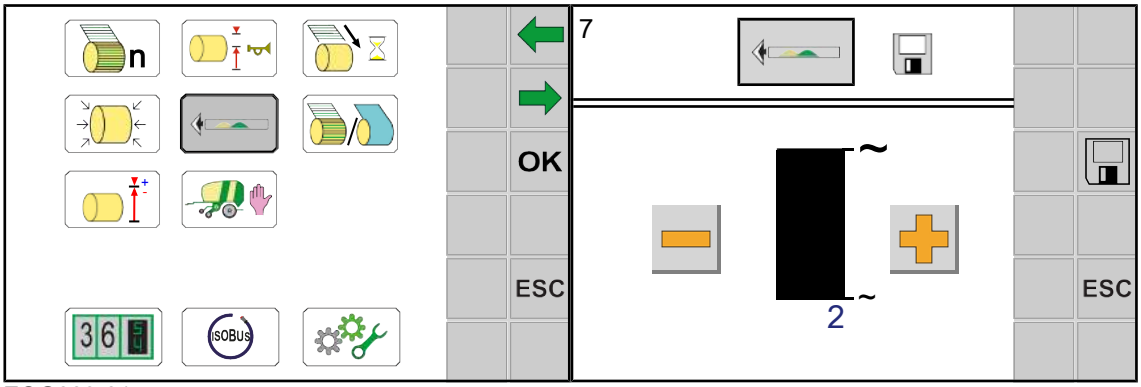
Pourcentage de réglage	Pression de compression
100 %	env. 180 ±10 bars
0 %	env. 60 ±5 bars

14.14 Menu 7 « Sensibilité de l'indicateur de direction »

La sensibilité de l'indicateur de direction se règle dans ce menu.

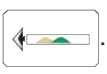
L'indicateur de direction indique si l'andain est pris en charge de manière centrée par le ramasseur et fournit des informations sur le sens de conduite à adopter. Plus la barre est élevée à l'écran, plus la sensibilité réglée de l'indicateur de direction est élevée. Plus la sensibilité de l'indicateur de direction est élevée, plus l'intensité avec laquelle les consignes de conduite sous forme de flèches sont affichées sur l'écran de travail est importante.

Pour connaître la meilleure méthode de remplissage de la chambre à balles par le ramasseur, *voir page 76*.



EQG003-017

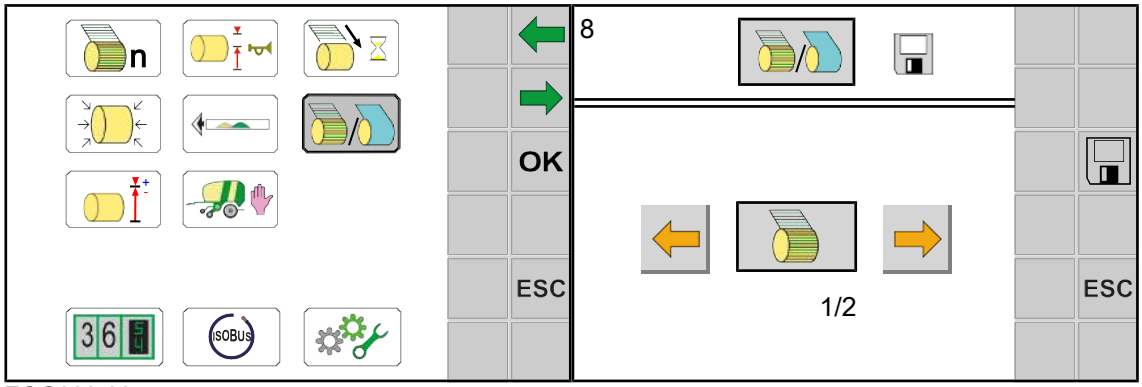
✓ Le niveau de menu est appelé, *voir page 137*.

- ▶ 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

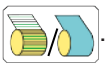
- ▶ Augmenter ou diminuer la valeur, *voir page 138*.
- ▶ Pour enregistrer la valeur, appuyer sur .

14.15 Menu 8 « Sélection genre de liage » (pour la version « Enroulement de film et filet »)



EQG003-005

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir page 137*.

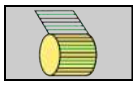
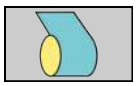
- ▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur  .

➡ L'écran affiche le menu « Sélection du type de liage ».

Modifier le mode

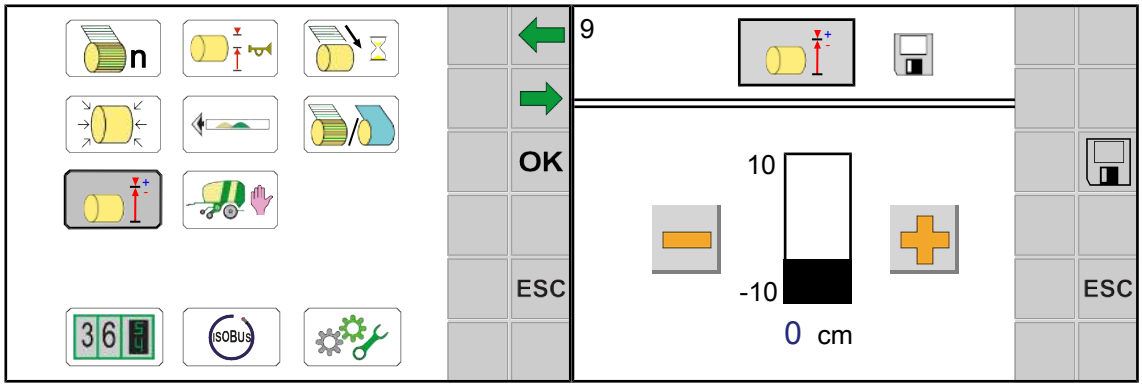
- ▶ Appeler et sauvegarder le mode, *voir page 139*.

Les modes suivants peuvent être sélectionnés :

Symbole	Explication
	Liage par filet
	Enroulement de film

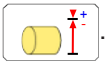
14.16 Menu 9 « Correction du remplissage »

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 137*.

▶ 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 138*.

▶ Pour enregistrer la valeur, appuyer sur .

Exemple

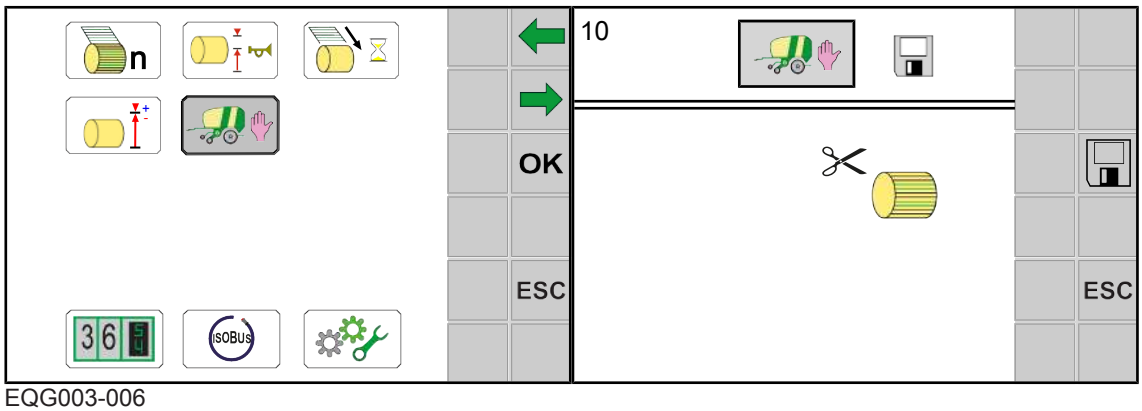
Le diamètre des balles de consigne réglé est de 108 cm.

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

14.17 Menu 10 « Commande manuelle » (pour la version « Liage par filet »)



EQG003-006

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir page 137*.

▶ 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.

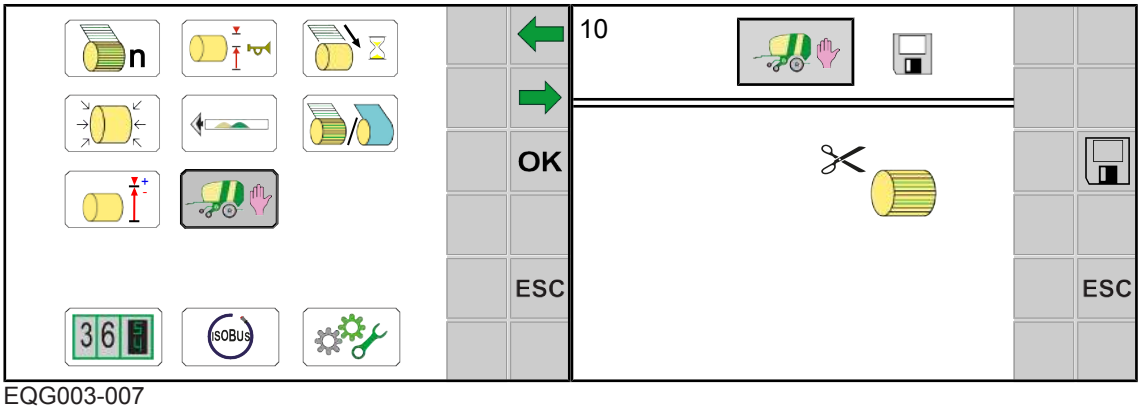
Les touches latérales permettent de commander les fonctions suivantes :

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 .

14.18 Menu 10 « Commande manuelle » (pour la version « Enroulement de film et filet »)



EQG003-007

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir page 137*.

- ▶ 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.

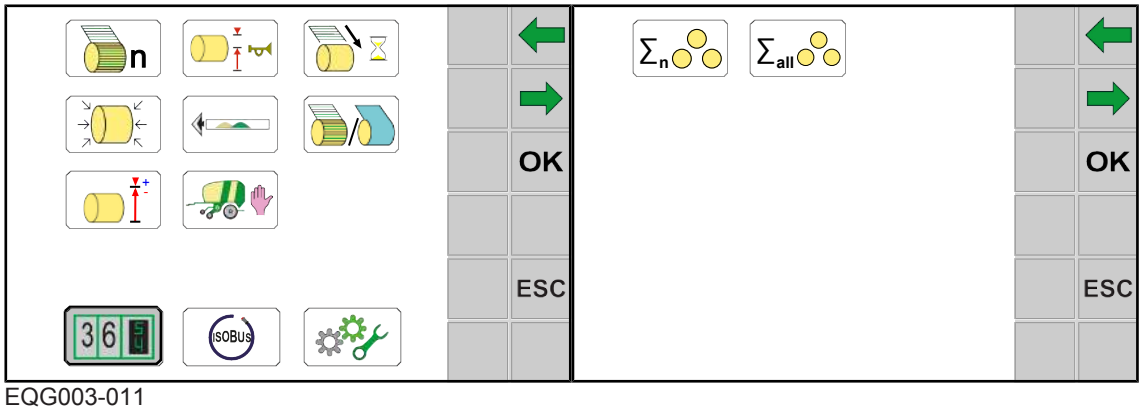
Les touches latérales du terminal permettent de commander les fonctions suivantes :

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 .

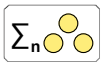
14.19 Menu 13 « Compteurs »



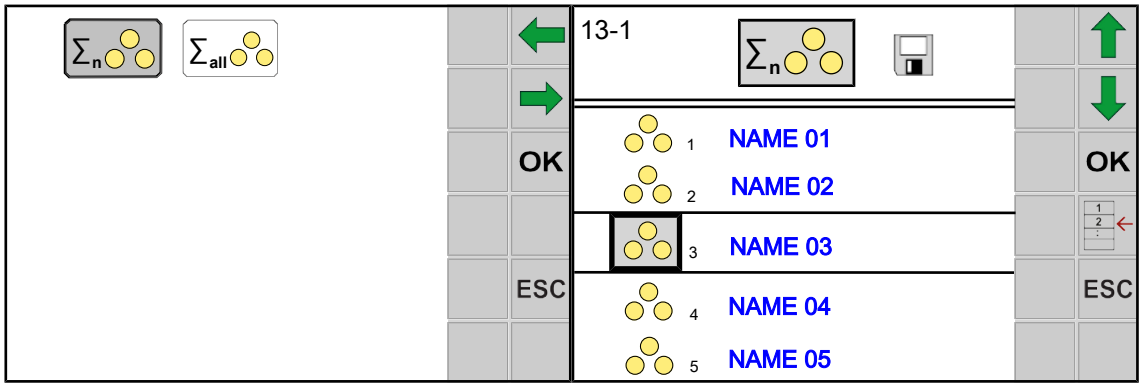
EQG003-011

- ✓ Le niveau de menu est appelé, *voir page 137*.
- ▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .
- ➡ L'écran affiche le menu « Compteurs ».

Le menu « Compteurs » comprend les sous-menus suivants :

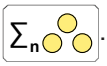
Menu	Sous-menu	Désignation
13		Compteurs, *voir page 149*
	13-1 	Compteur du client, *voir page 150*
	13-2	Compteur totalisateur, *voir page 152*

14.19.1 Menu 13-1 « Compteur du client »



EQ003-054 / EQ003-228

✓ Le menu 13 « Compteurs » est appelé,“ *voir page 149*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur  .

➡ L'écran affiche le menu 13-1 « Compteur client ».

Le menu affiche une liste de clients. Les noms en bleu peuvent être modifiés, *voir page 138*.

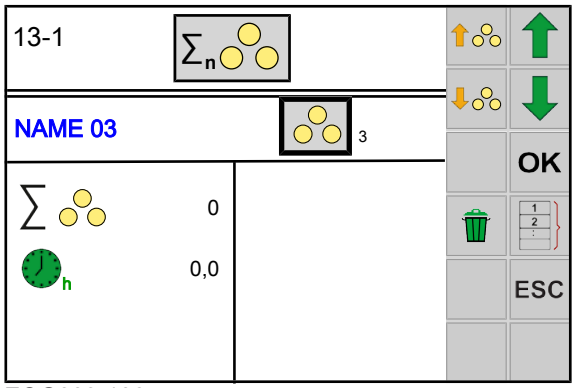
▶ Naviguer dans la liste de clients avec ou .

▶ Pour activer un compteur du client, naviguer vers le client souhaité et appuyer sur **OK**.

➡ Le compteur du client souhaité est affiché sur fond gris.

▶ Pour ouvrir la vue détaillée d'un client, naviguer vers le client souhaité et appuyer sur .

Vue détaillée d'un client



EQG003-106

Les symboles affichés dans le menu ont les significations suivantes :

Symbole	Explication
1	Compteurs de client 1-20 (le compteur du client actif est représenté sur fond gris)
∑	Somme des balles rondes pressées pour le client correspondant
h	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 le compteur du client affiché
	Naviguer entre les vues détaillées des clients
OK	Activer le compteur du client affiché
	Revenir à la vue générale de tous les clients

Modifier le nombre de balles

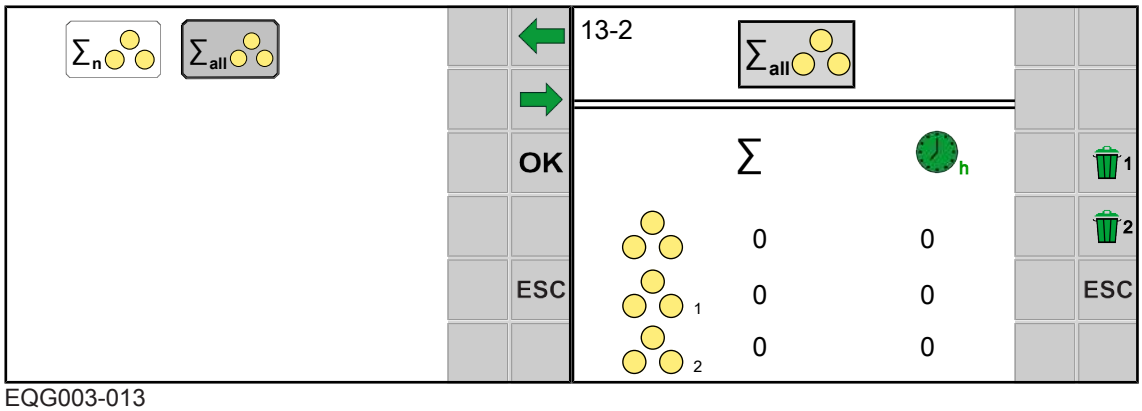
Le nombre de balles peut être modifié manuellement dans le compteur du client. Le compteur du client respectif ne doit pas être activé à cet effet.

- ▶ Pour augmenter le nombre de balles, appuyer sur .
- ▶ Pour réduire le nombre de balles, appuyer sur .

Remettre à zéro le compteur du client

▶ Pour remettre à zéro le compteur du client, maintenir enfoncé pendant au moins 2 secondes.

14.19.2 Menu 13-2 « Compteur totalisateur »



EQG003-013

✓ Le menu 13 « Compteurs » est appelé,“ *voir page 149*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu 13-2 « Compteur totalisateur ».

Les symboles affichés sur l’écran de base ont les significations suivantes :

Symbole	Explication
	Compteur totalisateur (ne peut être effacé)
1	Compteur saisonnier 1 (effaçable)
2	Compteur saisonnier 2 (effaçable)
∑	Total des balles rondes pressées
h	Compteur de durée de fonctionnement

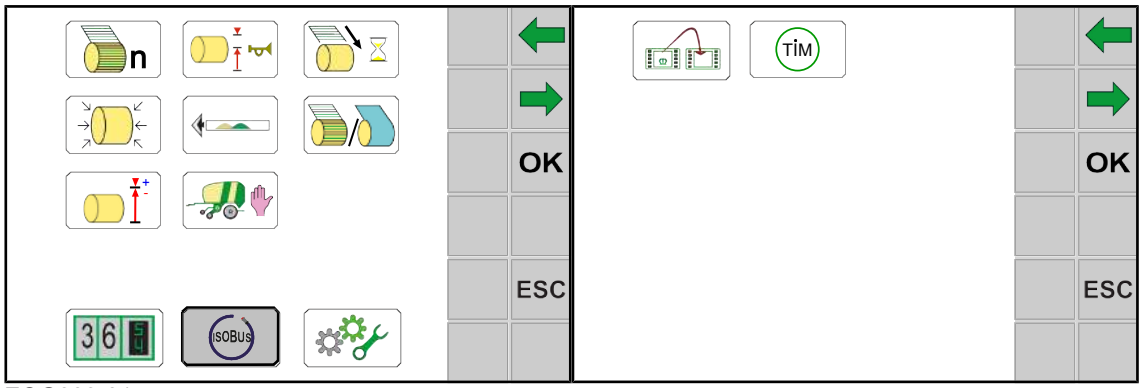
Les touches latérales du terminal permettent de commander les fonctions suivantes :

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 .
- ▶ Pour remettre le compteur saisonnier 2 à zéro, appuyer sur .

14.20 Menu 14 « ISOBUS »



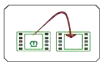
EQG003-014

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir page 137*.

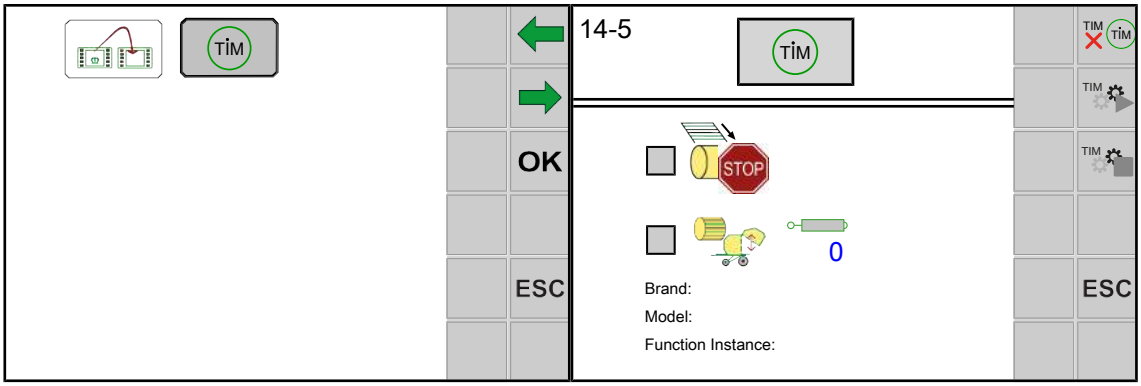
- ▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ 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 153*
	14-5	Configurer le logiciel TIM, *voir page 154*
	14-9 	Commutation entre les terminaux, *voir page 156*

14.20.1 Menu 14-5 « Configurer le logiciel TIM » (sur la version avec « TIM 1.0 »)



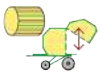
EQG003-015

✓ Le menu 14 « ISOBUS » est appelé, *voir page 153*.

▶ Pour ouvrir le menu, sélectionner TIM.

➡ L'écran affiche le menu « Configurer le logiciel TIM ».

Le menu comporte les affichages suivants :

Symbole	Explication
	Fonction TIM « Arrêter le tracteur au démarrage du processus de liage »
	Fonction TIM « Ouvrir et fermer la trappe arrière après la fin du processus de liage »
	Numéro de l'appareil de commande du tracteur avec lequel la trappe arrière est ouverte et fermée
Brand: Model: Function Instance:	Si un tracteur s'est connecté au système ISOBUS, les désignations et le type du tracteur sont visibles ici.

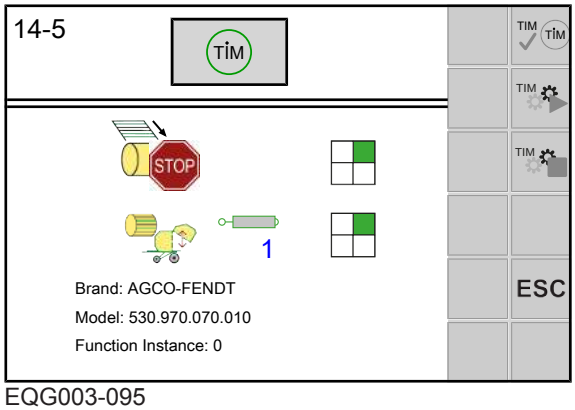
Les touches permettent de commander les fonctions suivantes. Si la touche est grisée, la fonction n'est pas disponible.

Symbole		Explication
		Le tracteur n'est pas relié à la machine via TIM. Si des fonctions TIM ont été sélectionnées, la touche bascule sur .
		Démarrer l'enregistrement et l'authentification des fonctions TIM
		Démarrer les fonctions TIM (disponible uniquement si la trappe arrière est fermée)
		Arrêter les fonctions TIM. Cette opération coupe aussi l'enregistrement et l'authentification entre le tracteur et la machine.
		Mettre les fonctions TIM en pause. Cette opération ne coupe **pas** l'enregistrement et l'authentification entre le tracteur et la machine.

Sélectionner les fonctions TIM

- ▶ Sélectionner la case de contrôle à côté du symbole et/ou .
- ▶ Sélectionner et saisir le numéro de l'appareil de commande du tracteur, *voir page 138*.
- ▶ Pour établir une liaison entre le tracteur et la machine, appuyer sur .
- ➡ L'enregistrement et l'authentification des fonctions TIM sont lancés.

Relier la machine et le tracteur



EQG003-095

Après présélection des fonctions TIM, les cases à cocher disparaissent et le statut TIM apparaît à l'écran. La machine est en cours d'enregistrement et d'authentification avec le tracteur.

Le statut TIM bascule sur .

▶ Pour activer TIM sur la machine, appuyer sur la touche .

➡ Le statut TIM bascule sur . La machine attend la confirmation du tracteur.

▶ Confirmer l'activation TIM sur le terminal ou un autre appareil de commande du tracteur.

➡ Le statut TIM bascule sur . La machine se charge automatiquement de la commande des fonctions TIM sur le tracteur, *voir page 129*.

14.20.2 Menu 14-9 « Commutation entre terminaux »

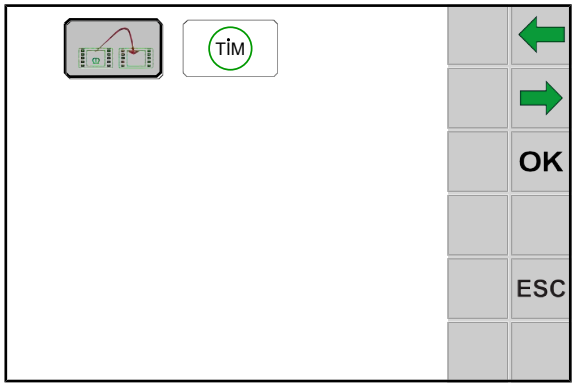
INFORMATION

Ce menu est uniquement présent lorsque plusieurs terminaux ISOBUS sont raccordés.

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.

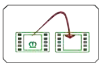
Jusqu'à l'appel suivant, la machine n'est plus disponible dans le terminal précédent.

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.

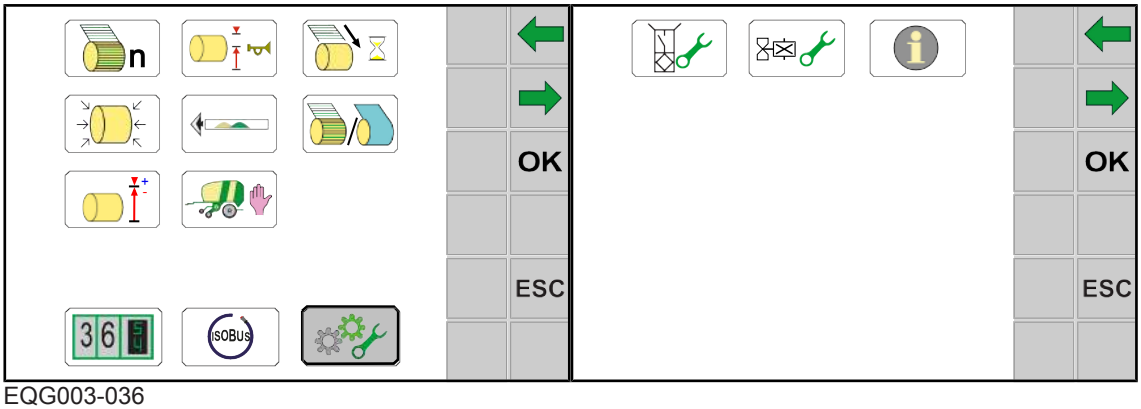


EQG003-035

✓ Le menu 14 « ISOBUS » est appelé, *voir page 153*.

▶ Appuyer sur  pour passer au terminal suivant.

14.21 Menu 15 « Réglages »



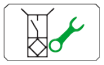
EQG003-036

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir page 137*.

▶ 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 157*
	15-1 	Test des capteurs, *voir page 157*
	15-2	Test des actionneurs, *voir page 162*
	15-3	Information logiciel, *voir page 165*

14.21.1 Menu 15-1 « Test des capteurs »

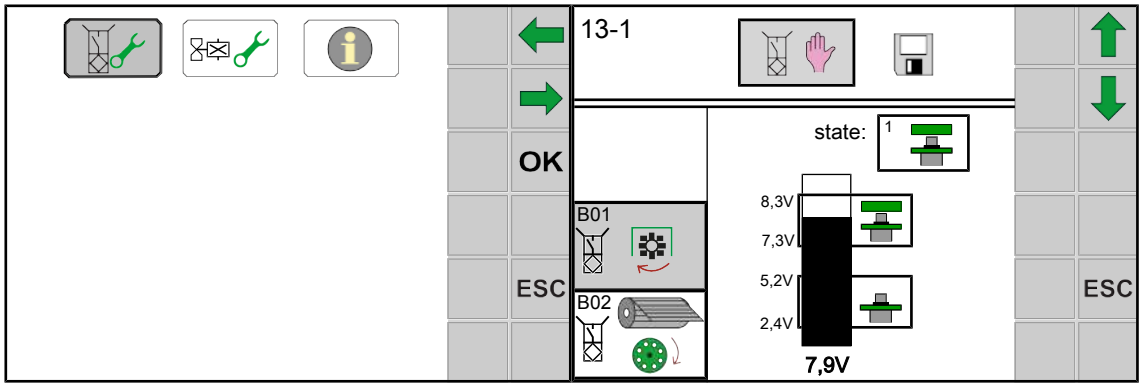
⚠ *AVERTISSEMENT*

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 157*.

▶ 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	

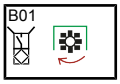
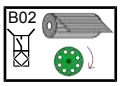
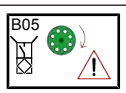
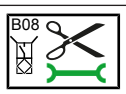
Valeurs de réglage :

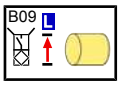
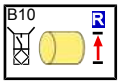
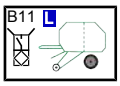
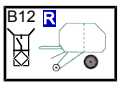
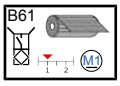
La partie supérieure de la barre indicatrice donne les valeurs de réglage minimale et maximale du capteur avec amortissement magnétique (métal devant le capteur). La valeur de réglage actuelle (valeur réelle) est affichée sous la barre indicatrice.

L'écart entre le capteur et le métal doit être réglé de telle manière que dans l'état d'amortissement magnétique, la barre se trouve sur le repère supérieur. 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.

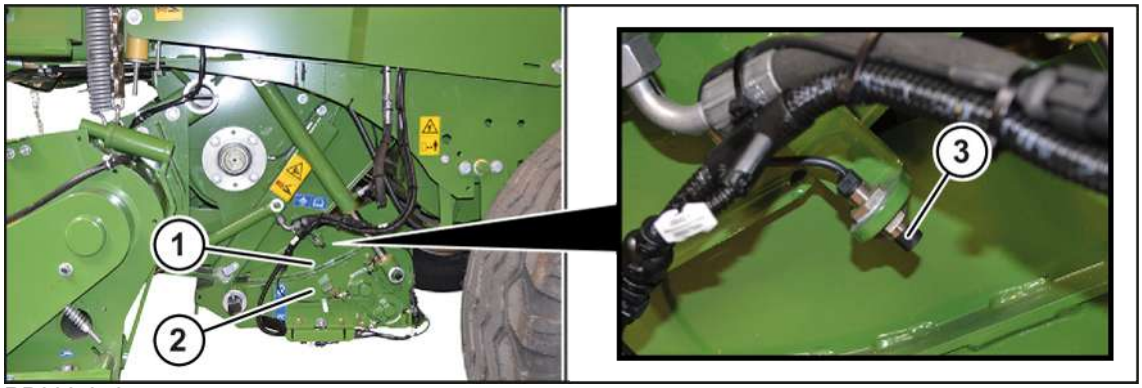
N°	Capteur	Désignation
B01		Vitesse de rotation chambre à balles
B02		Liage activé
B05		Patinage fond à rouleaux
B08		Cassette à couteaux en haut

N°	Capteur	Désignation
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)

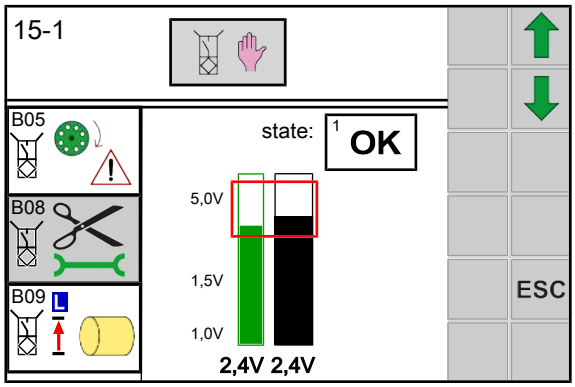
Indicateurs de statut possibles des capteurs

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
8	Capteur ou ordinateur de tâches défectueux
20	Rupture de câble
21	Court-circuit

14.21.1.1 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.

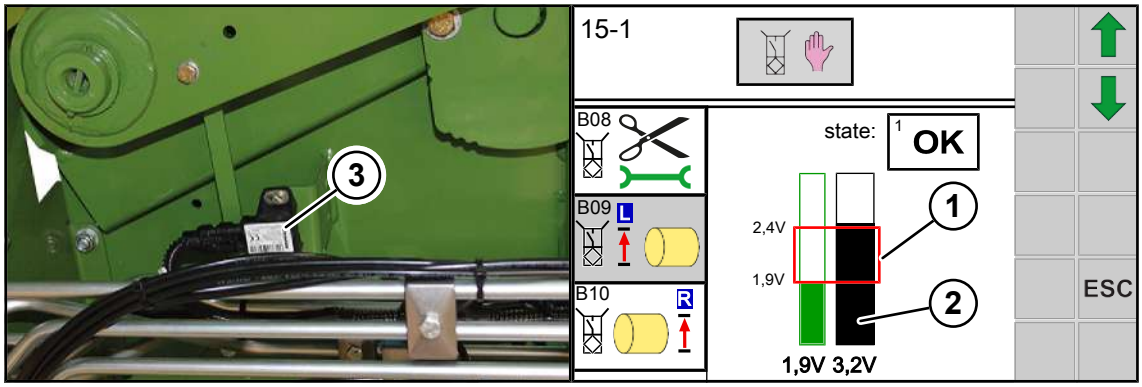
La barre verte dans le menu 15-1 « Test des capteurs » indique la valeur enregistrée. La barre noire indique la valeur actuelle du capteur. Dès qu'une nouvelle valeur est enregistrée, la barre verte se conforme à la barre noire.

✓ 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 157*.

14.21.1.2 Régler le capteur B09/B10 « Indicateur de remplissage gauche/droite »



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.

✓ La densité du noyau de la balle est réglée en position III - « Densité faible du noyau de balle », *voir page 173*.

✓ 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).

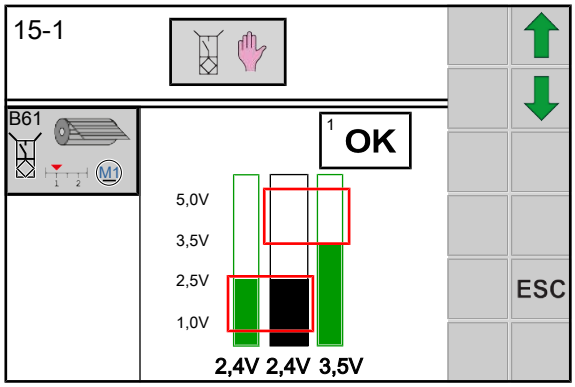
▶ Serrer à fond les raccords à vis du capteur.

▶ 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.

14.21.1.3 Régler le capteur B61 « Liage 1 (passif) »



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.

Pour régler la position d'alimentation et finale, *voir page 176*.

14.21.2 Menu 15-2 «Test des acteurs»

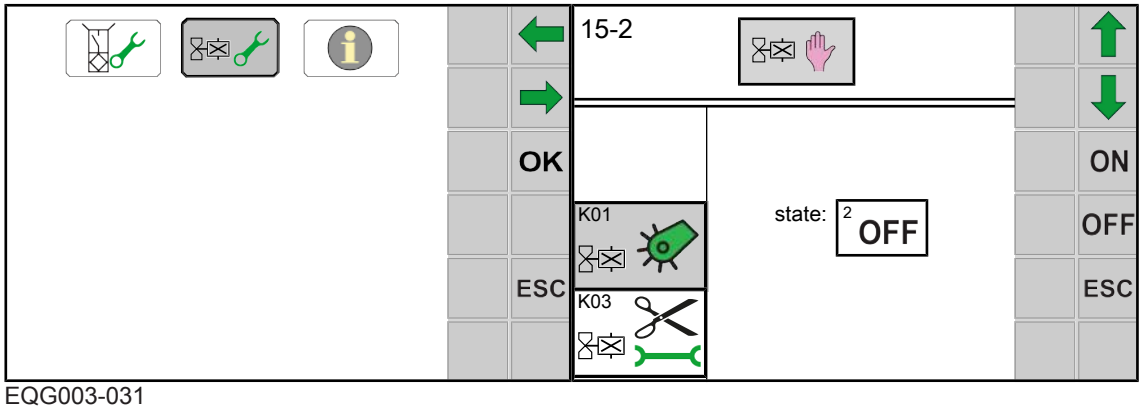
⚠ AVERTISSEMENT

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, *voir page 28*.

Le test des actionneurs permet de tester les actionneurs de la machine. Les actionneurs ne peuvent être testés que s'ils sont sous tension. En conséquence, dans le menu « Test des actionneurs » il convient de piloter brièvement à la main l'actionneur afin de détecter les défauts éventuels.



EQG003-031

✓ Le menu 15 « Réglages » est appelé, *voir page 157*.

- Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

  ⇨ Un avertissement renvoyant vers la notice d'utilisation apparaît.

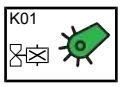
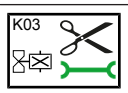
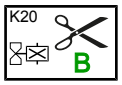
- Prendre en compte les procédures courantes de sécurité « Effectuer correctement le test des actionneurs », *voir page 30*.

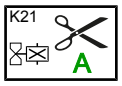
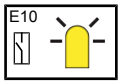
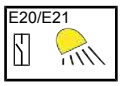
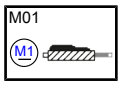
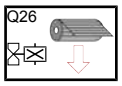
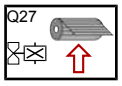
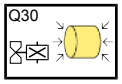
- Confirmer avec **OK**.

➡ L'écran affiche le menu « Test des actionneurs ».

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.

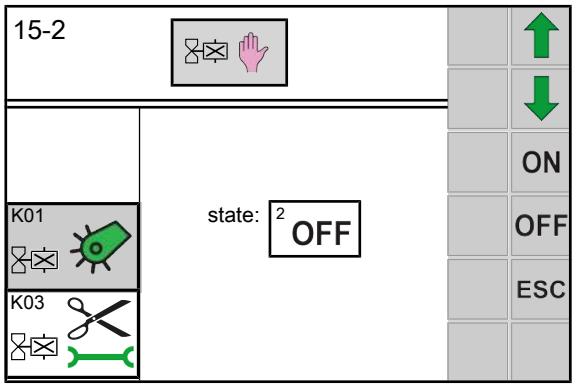
N°	Actionneur	Désignation
K01		Ramasseur
K03		Relever/abaisser la cassette à couteaux
K20		Groupe de couteaux B (pour la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux »)

N°	Actionneur	Désignation
K21		Groupe de couteaux A (pour la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux »)
E10		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 « Liage par 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)
Q26		Abaisser coulisse de filet
Q27		Lever coulisse de filet
Q30		Pression de compression (pour la version « Réglage électronique de la pression de compression »)

Indicateurs de statut possibles des actionneurs

Symbole	Désignation
1	Actionneur activé
2	Actionneur désactivé
3	Erreur générale au niveau d'un actionneur
4	Pas de tension d'alimentation Cause possible : fusible défectueux.

Diagnostic des actionneurs numériques

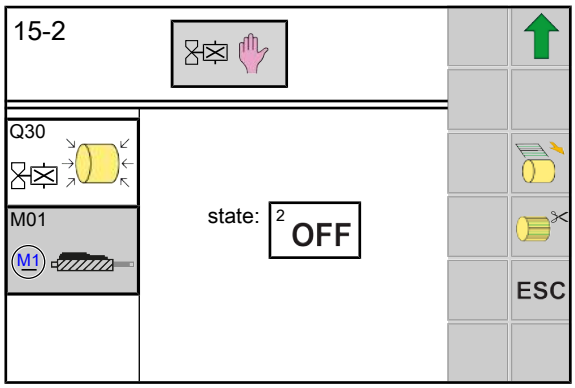


EQG000-019

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 moteur de liage

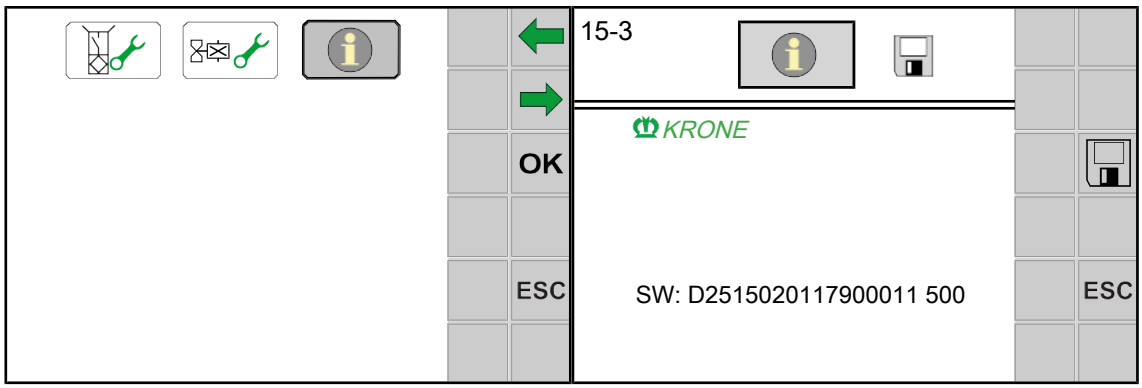


EQG000-053

On peut tester le moteur de liage M01 en le déplaçant en position d'alimentation ou de coupe.

- ▶ Pour déplacer le moteur de liage en position d'alimentation, appuyer sur .
- ▶ Pour déplacer le moteur de liage en position de coupe, appuyer sur .

14.21.3 Menu 15-3 « Info sur le logiciel »



EQG000-016

✓ Le menu 15 « Réglages » est appelé, *voir page 157*.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➡ L'écran affiche le menu « Information sur le logiciel ».

Zone d'affichage

Symbole	Désignation
SW	Version complète de logiciel de la machine

15 Conduite et transport

⚠ 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.

- En vue d'éviter tout accident, il est indispensable de lire et de prendre en compte les consignes de sécurité fondamentales, *voir page 15*.

⚠ 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, *voir page 28*.

⚠ AVERTISSEMENT

Risque d'accident causé par des robinets d'arrêt ouverts

Du fait de robinets d'arrêt ouverts, des composants de la machine peuvent être activés de manière inopinée. Ceci pourrait engendrer de graves accidents.

- Pour éviter que des fonctions ne soient déclenchées par erreur, le robinet d'arrêt/les robinets d'arrêt doit ou doivent être verrouillé/s lors du transport et de la circulation sur route.

⚠ AVERTISSEMENT

Risque d'accident lors des virages avec la machine accouplée

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

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

⚠ 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

Risque d'accident par force de freinage insuffisante

Il y a un risque d'accident si le régulateur de force de freinage est mal réglé.

- ▶ Pour les transports sur route, s'assurer que la pleine charge (1/1) soit réglée sur le régulateur de force de freinage.
- ▶ Pendant l'utilisation sur des champs humides par exemple, le freinage peut être limité.

15.1 Préparer la machine pour la circulation routière

- ✓ La machine est complètement et correctement attelée au tracteur, *voir page 59*.
- ✓ Les appareils de commande sur le tracteur sont en position neutre et verrouillées.
- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir page 28*.
- ✓ Toutes les protections sont fermées et verrouillées.
- ✓ Les cales d'arrêt sont bloquées dans les fixations sur la machine, *voir page 85*.
- ✓ La béquille se trouve en position de transport, *voir page 80*.
- ✓ L'éclairage de routes est raccordé, contrôlé et fonctionne impeccablement, *voir page 72*.
- ✓ Le ramasseur doit être levé en position de transport, *voir page 87*.
- ✓ La chambre à balles est vide et la trappe arrière est fermée.
- ✓ La machine a été dégagée des encrassements et résidus de récolte, notamment au niveau des systèmes d'éclairage et d'immatriculation.
- ✓ Les pneus ne présentent pas de coupures et de déchirures..
- ✓ La pression des pneus est correcte, *voir page 45*.
- ✓ Le frein fonctionne impeccablement.
- ✓ **Sur la version « Essieu simple avec frein à air comprimé » ou « Essieu tandem avec frein à air comprimé »** : le régulateur de force de freinage est réglé sur charge pleine (1/1), *voir page 86*.
- ✓ La vitesse maximale admissible de la machine est connue et observée.
- ✓ L'écran de circulation sur route est appelé, *voir page 126*.

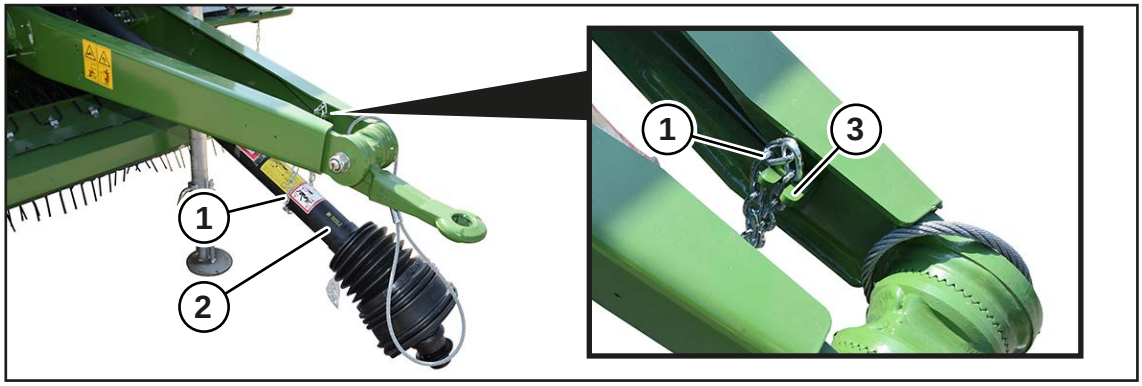
15.2 Arrêter la machine

- ▶ Avant de dételer la machine du tracteur, entièrement fermer la trappe arrière.
- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, *voir page 28*.
- ▶ Amener le pied d'appui en position d'appui, *voir page 80*.
- ▶ Côté tracteur, desserrer la chaîne de sécurité de l'arbre à cardan, dételer l'arbre à cardan et le déposer sur la chaîne d'arbre à cardan.
- ▶ En cas d'utilisation d'une chaîne de sécurité pour la sécurisation supplémentaire des appareils tractés : retirer la chaîne de sécurité.
- ▶ Retirer le connecteur de l'éclairage de routes, *voir page 72*.
- ▶ Retirer le câble d'alimentation électrique pour le terminal.
- ▶ Désaccoupler les flexibles hydrauliques et les suspendre dans la fixation de la machine.
- ▶ Monter la protection contre les utilisations non autorisées et conserver la clé en lieu sûr, *voir page 85*.
- ▶ Éloigner le tracteur avec précaution.

15.3 Bloquer l'arbre à cardan

Si l'arbre à cardan n'est pas attelé au tracteur, il faut le bloquer avec la chaîne spéciale prévue à cet effet ou avec le support de l'arbre à cardan sur le timon.

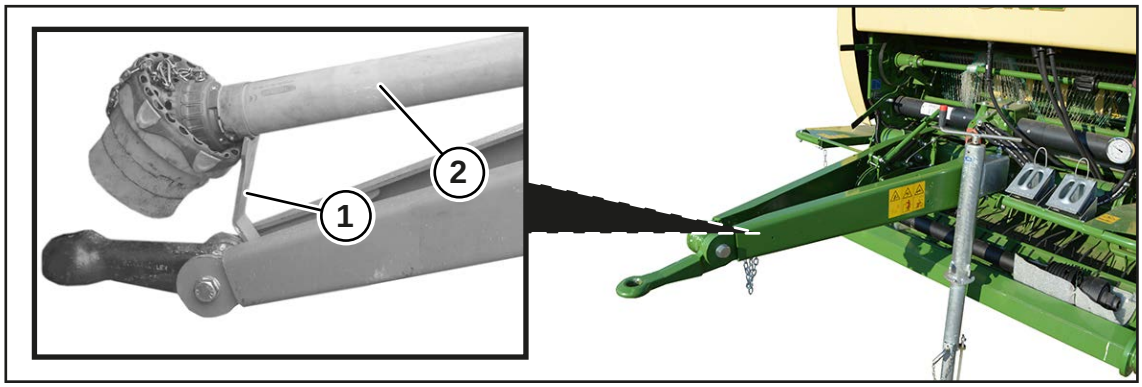
En cas d'attelage en haut du timon



RPG000-118

- Placer l'arbre à cardan (2) dans la chaîne d'arbre à cardan (1).
- Accrocher la chaîne de l’arbre à cardan (1) dans la fixation (3).

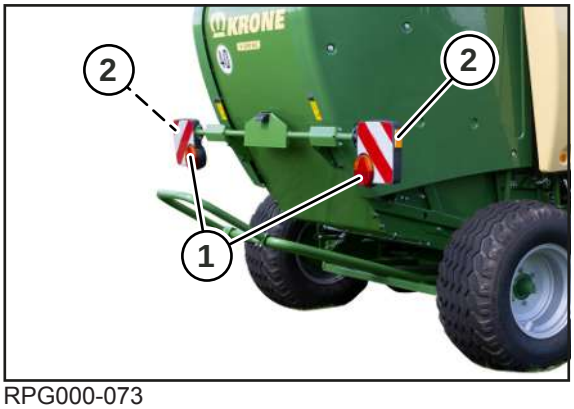
En cas d'attelage en bas du timon



RPG000-137

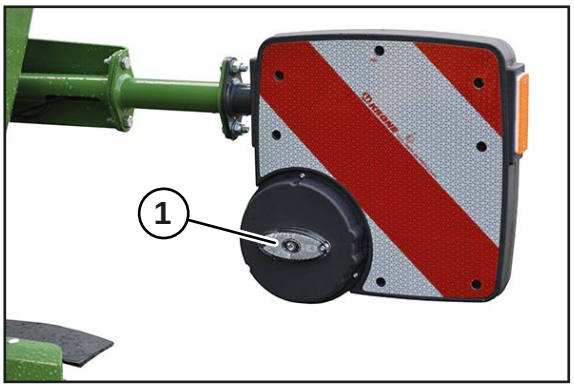
- Déplier le support d'arbre à cardan (1) et placer l'arbre à cardan (2) dessus.

15.4 Contrôler l'éclairage de routes



RPG000-073

- Raccorder l'éclairage de routes sur le système électrique du véhicule, *voir page 72*.
- Vérifier si les lampes arrière (1) sont fonctionnelles.
- Nettoyer les lampes arrière (1) ainsi que les réflecteurs latéraux (2).



RPG000-074

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

- Nettoyer les réflecteurs (1).

15.5 Préparer la machine pour le transport

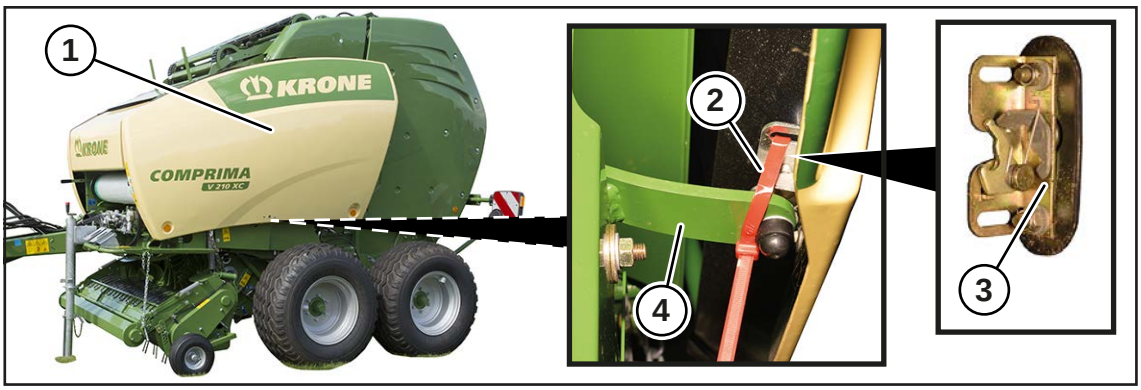
⚠ *AVERTISSEMENT*

Risque d'accident par des pièces de la machine non sécurisées

Si la machine n'est pas sécurisée correctement pour le transport sur camion ou sur train, des composants peuvent se détacher de manière involontaire par le vent. Ceci peut engendrer de graves accidents ou des dommages sur la machine.

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

15.5.1 Sécuriser les capots latéraux

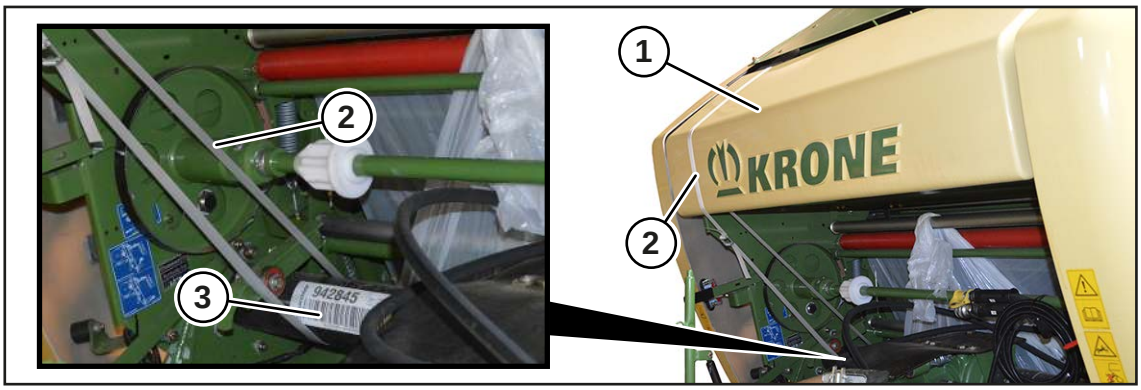


RPG000-070

Procéder au réglage suivant sur le côté gauche et droit de la machine :

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

15.5.2 Sécuriser la trappe de la boîte de réserve



RP000-367

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

15.5.3 Soulever la machine

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de blessures dû à la machine surélevée

Danger pour les personnes dû à la chute de la machine ou au basculement incontrôlé de pièces.

- ▶ Utiliser exclusivement des engins de levage et des moyens d'accrochage autorisés avec une capacité portante suffisante. Pour les poids, voir la plaque signalétique de la machine.
- ▶ Respecter les indications relatives aux points d'accrochage prévus.
- ▶ Veiller à la bonne fixation des moyens d'accrochage.
- ▶ Ne jamais se tenir en dessous de la machine surélevée.
- ▶ Étayer la machine de manière sûre si vous devez travailler sous la machine, *voir page 29*.

La machine est dotée de 3 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).

Pour soulever la machine, il faut utiliser un engin de levage possédant une capacité de charge minimale en rapport avec le poids total admissible de la machine, voir plaque signalétique sur la machine, *voir page 41*.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir page 28*.

▶ Fermer la trappe arrière.

▶ Lever le ramasseur en position de transport, *voir page 87*.

▶ S'assurer que tous les dispositifs de protection sont verrouillés.

▶ Accrocher les chaînes de l'engin de levage aux points d'accrochage de la machine.

▶ S'assurer que les crochets des chaînes sont correctement accrochés aux points d'accrochage.

▶ Tendre les chaînes de manière à délester le pied d'appui.

▶ Amener le pied d'appui en position de transport, *voir page 80*.

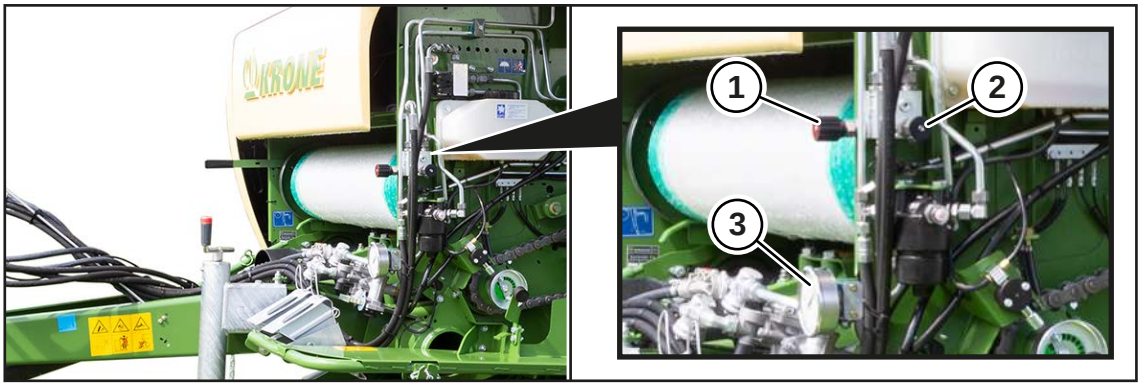
16 Réglages

⚠ 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. ▶ En vue d'éviter tout accident, il est indispensable de lire et de prendre en compte les consignes de sécurité fondamentales, *voir page 15*.

⚠ 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, *voir page 28*.

16.1 Régler la pression de compression

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



RP000-428

La pression de compression est réglée du côté gauche de la machine.

KRONE recommande les plages de pression suivantes :

Type de matière récoltée	Plage de pression recommandée
Foin	basse
Paille	moyenne / élevée
Ensilage	élevée

La pression de compression peut être réglée uniquement lorsque la matière récoltée est amenée dans la chambre à balles. La pression de compression maximale ne doit pas dépasser 180 bar. La pression affichée sur le manomètre (3) à l'ouverture de la trappe arrière ne doit pas dépasser 210 bar. La pression minimale ne doit pas être inférieure à 50 bar.

- ▶ Insérer entièrement les volants (1) et (2) en tournant dans le sens contraire aux aiguilles d'une montre.
- ▶ Récolter la matière avec la machine jusqu'à voir une pression de compression au moins 10 bar supérieure à la pression de compression souhaitée sur le manomètre (3).
- ▶ Pour augmenter la pression de compression, tourner le volant (2) dans le sens des aiguilles d'une montre.
- ▶ Pour diminuer la pression de compression, tourner le volant (2) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.

Grâce à la structure hydraulique du bloc de raccordement de l'accumulateur, il est possible que la pression de compression chute pendant une période prolongée.

- ▶ Afin d'atteindre la dernière pression de compression réglée, ouvrir et fermer intégralement une nouvelle fois la trappe arrière avec l'appareil de commande (rouge, 1+).

16.2 Régler le diamètre des balles

- ▶ Régler le diamètre des balles à l'aide de la barre sur le terminal, *voir page 127*.

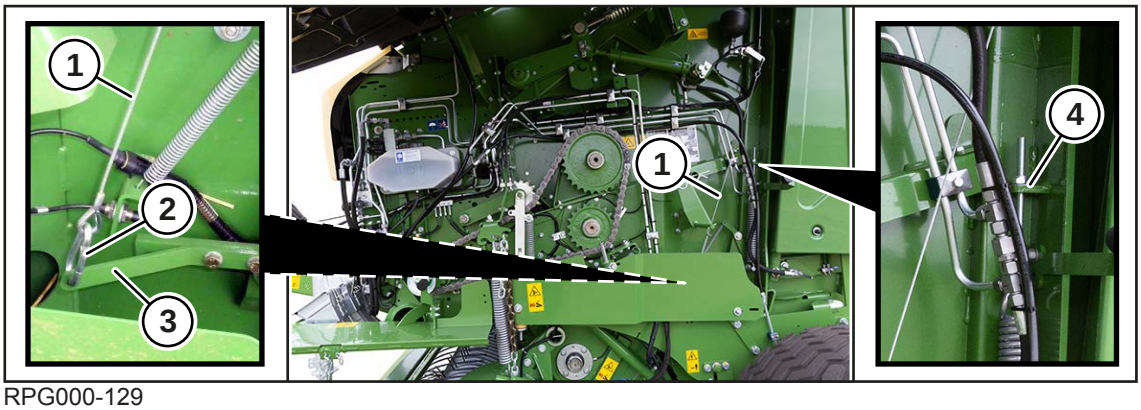
16.3 Régler la densité du noyau de la balle

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

Puis il faut encore vérifier si le ressort de tension du fond à rouleaux est bien réglé.

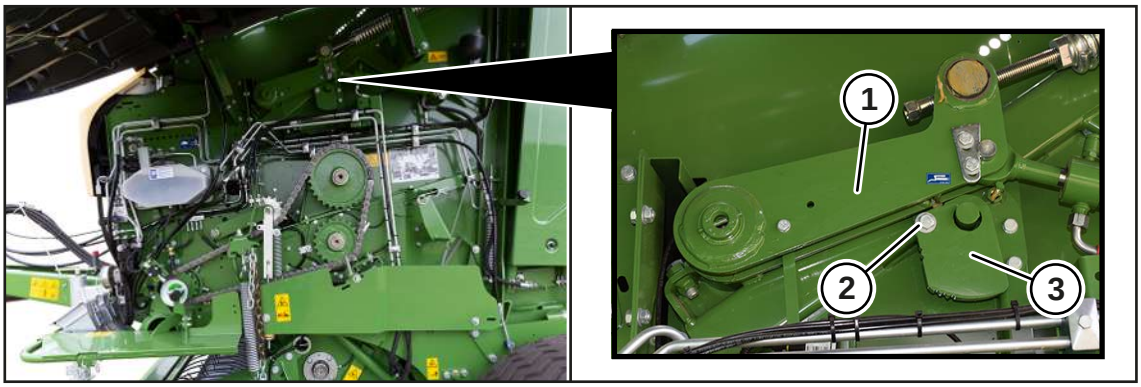
Adapter la tension du fond à rouleaux



RPG000-129

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir page 28*.
- ✓ Le capot latéral gauche est ouvert.
- ▶ Pour obtenir un noyau de la balle plus tendre, décrocher le câble (1) du dispositif de tension hydraulique au niveau du mousqueton (2) en dehors de la fixation (3) et le suspendre à la fixation (4).

Régler la bielle double



RPG000-095

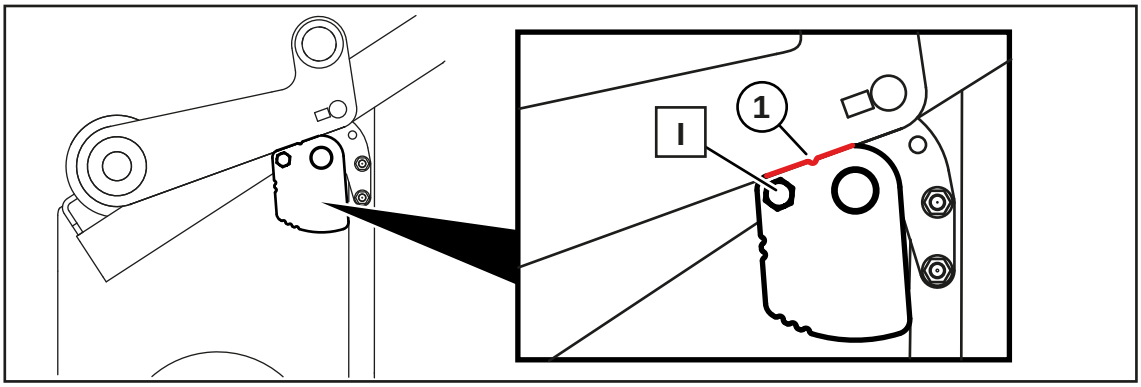
Lorsqu'on règle la butée inférieure (3) de la bielle double (1), le chemin de pressage se raccourcit ou s'allonge et le noyau de la balle devient plus dur ou plus tendre.

Procéder au réglage suivant de façon identique sur le côté gauche et droit de la machine :

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir page 28*.

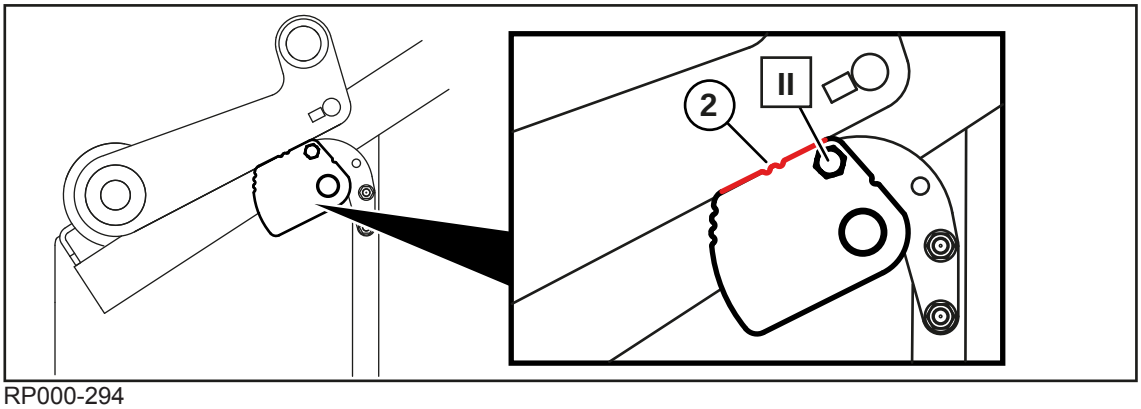
- ▶ Démonter la vis (2).
- ▶ Déplacer la butée (3) vers la droite ou vers la gauche d'un alésage dans la position suivante (I), (II) ou (III).
  - ⇨ Les 3 positions sont expliquées plus en détail dans la suite.
- ▶ Monter la vis (2).
- ▶ Veiller à ce que le réglage de la butée (2) sur les côtés droit 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.



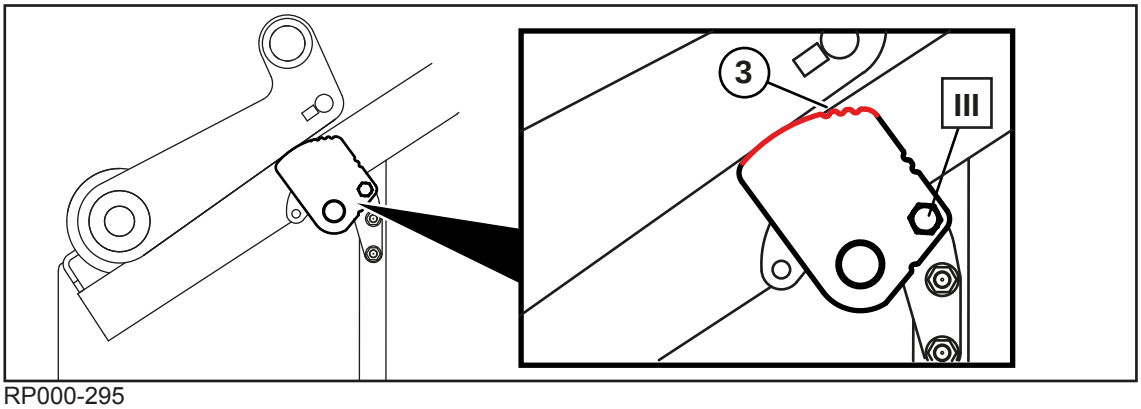
RP000-293

Position (I) de la vis : densité élevée du noyau de la balle, 1 encoche en-haut (1)



RP000-294

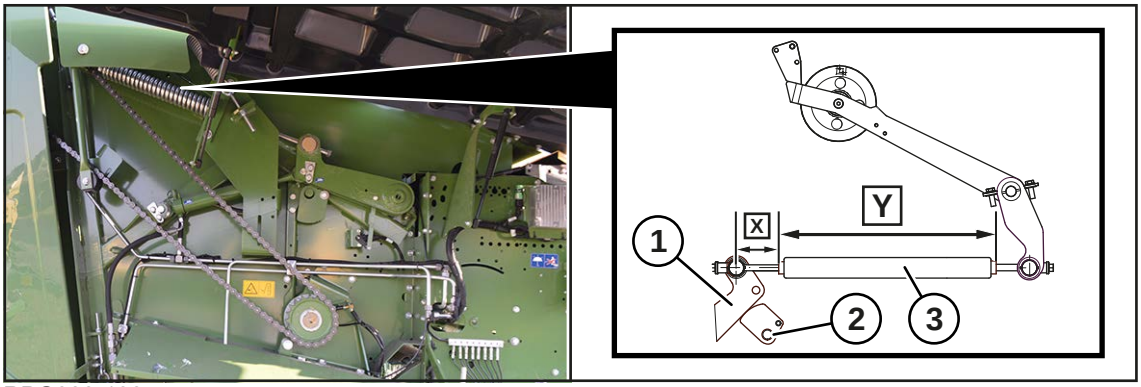
Position (II) de la vis : densité moyenne du noyau de la balle, 2 encoches en-haut (2)



RP000-295

Position (III) de la vis : densité faible du noyau de la balle, 3 encoches en-haut (3)

Contrôler et régler la tension du fond à rouleaux à l'avant



RPG000-130

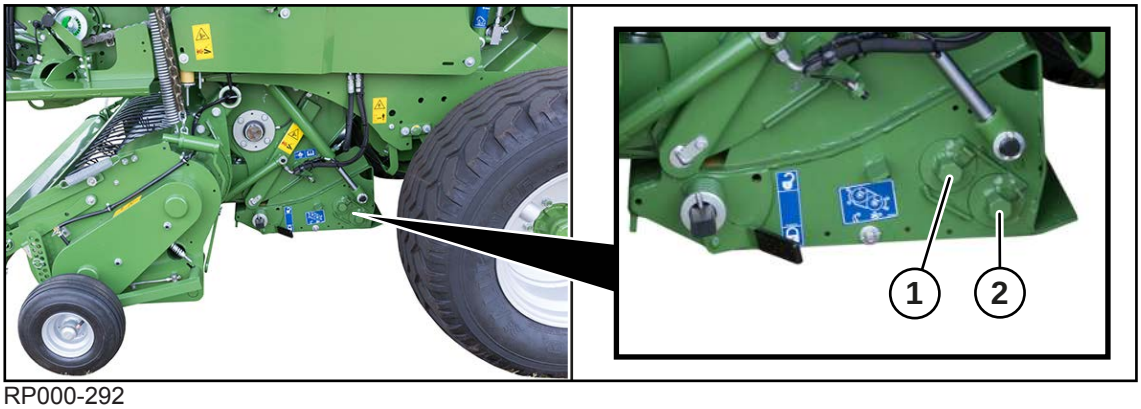
Le ressort (3) est bien réglé si les dimensions correspondent à **X=115 mm** et **Y=540 mm**.

Si les bielles doubles (1) se trouvent à la même hauteur des côtés gauche et droit de la machine, les deux ressorts (3) doivent avoir la même tension.

Procéder aux réglages suivant de façon identique sur le côté gauche et droit de la machine :

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir page 28*.
- ✓ La butée (2) se trouve dans la position (III) (faible densité du noyau de la balle).
- ✓ La bielle double (1) repose sur la butée (2).
- ✓ La chambre à balles est fermée.
- ▶ Régler le ressort (3) pour que les dimensions soient de **X=115 mm** et **Y=540 mm**.

16.4 Régler la longueur de coupe



RP000-292

1 Groupe de couteaux A
2 Groupe de couteaux B

La longueur de coupe est déterminée par le nombre de couteaux. Les groupes de couteaux A et B sont rentrés ou sortis en fonction.

Pour la version « 17 couteaux »

Longueur de coupe	Nombre de couteaux	Groupe de couteaux A	Groupe de couteaux B
-	0	arrêt	arrêt
128 mm	8	arrêt	marche
128 mm	9	marche	arrêt
64 mm	17	marche	marche

Pour la version « 26 couteaux »

Longueur de coupe	Nombre de couteaux	Groupe de couteaux A	Groupe de couteaux B
-	0	arrêt	arrêt
84 mm	13	arrêt	marche
84 mm	13	marche	arrêt
42 mm	26	marche	marche

▶ Rentrer ou sortir les groupes de couteaux souhaités, *voir page 93*.

16.5 Contrôler et régler la position de la coulisse de filet

La position de la coulisse de filet est réglée à l'aide du capteur B61 « Liage 1 (passif) », *voir page 161*.

La coulisse de filet est déplacée comme suit dans la position correspondante via l'unité de commande ou le terminal.

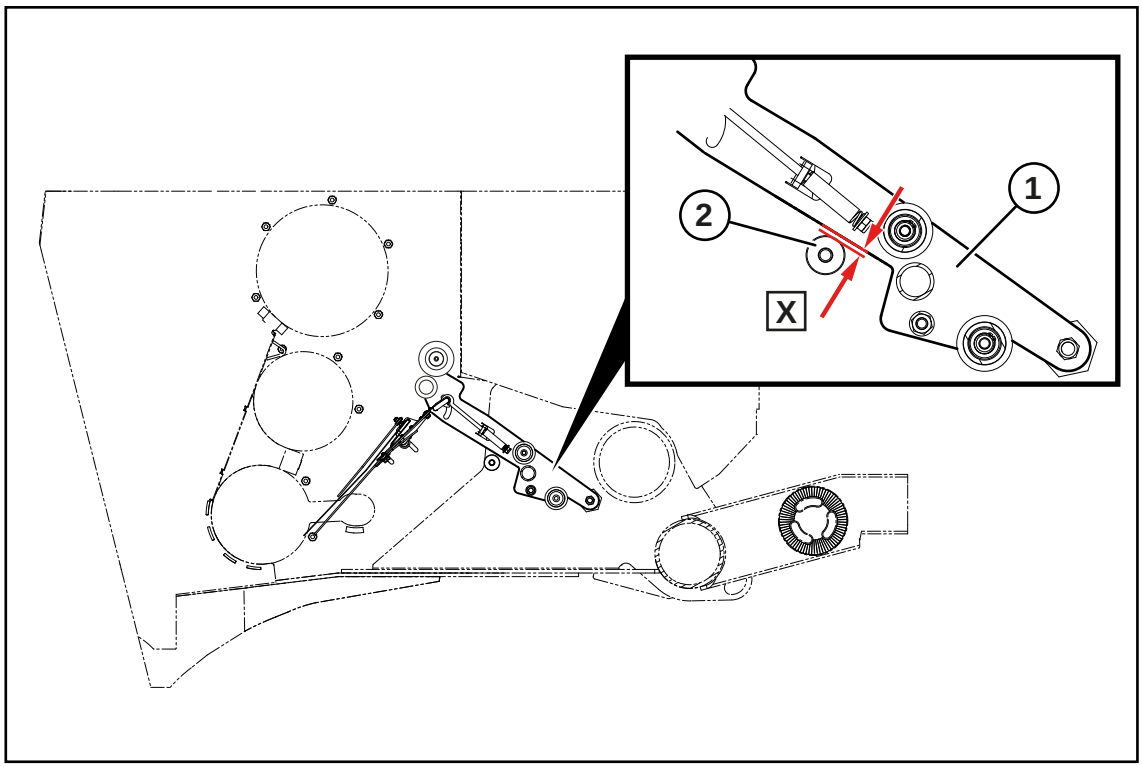
Sur les autres terminaux

- ▶ Ouvrir le menu 10 « Commande manuelle » sur le terminal, *voir page 148*.
- ▶ Appuyer sur ou pour approcher la coulisse de filet dans la position d'alimentation enregistrée de la balle ronde.
- ▶ Appuyer sur ou pour approcher la coulisse de filet dans la position finale enregistrée.

Si la position finale et d'alimentation ne sont pas correctes, il convient d'enregistrer une nouvelle position finale et d'alimentation. Cela peut uniquement être réalisé dans le menu 15-1 « Test des capteurs ».

- ▶ Ouvrir le menu 15-1 « Test des capteurs » sur le terminal, *voir page 157*.
- ▶ Appuyer sur ou pour déplacer la coulisse de filet en direction de la position d'alimentation.
- ▶ Appuyer sur ou pour déplacer la coulisse de filet en direction de la position finale.
- ▶ Appuyer sur .
- ➡ La position réglée est enregistrée.

16.5.1 Contrôler et régler la position d’alimentation



RP000-029

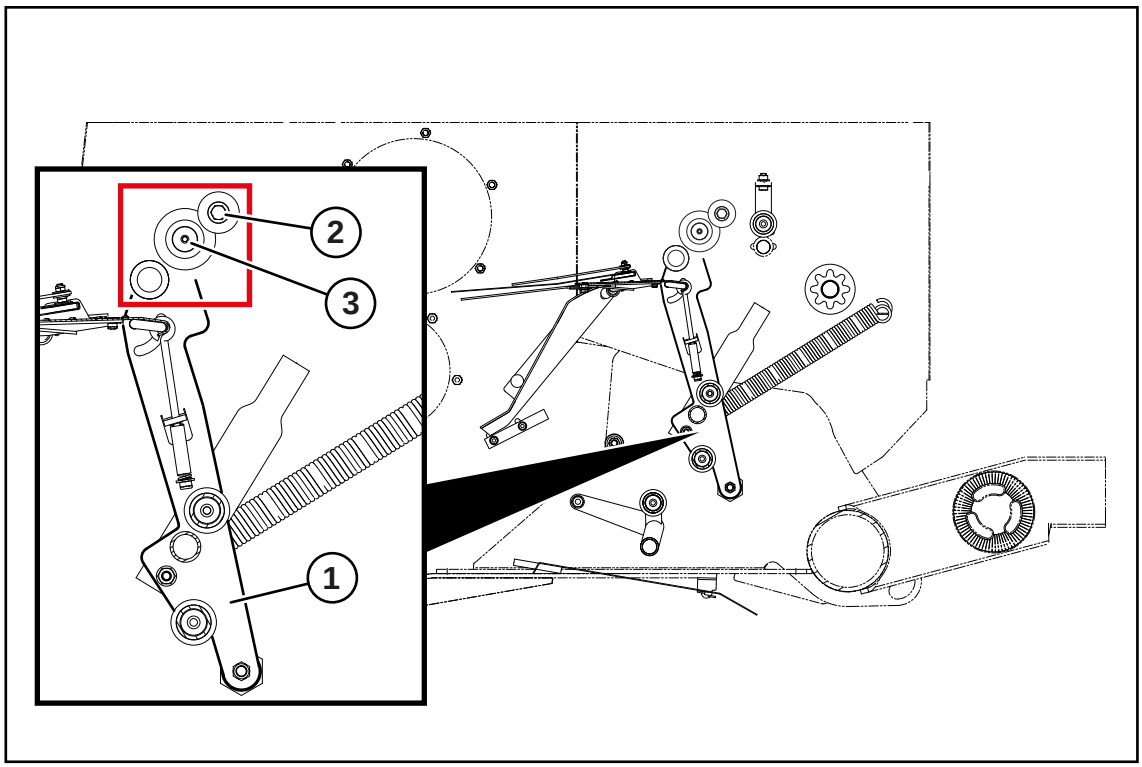
Le réglage de la position d'alimentation est optimal si la distance entre coulisse de filet (1) et butée (2) est égale à **X=3–5 mm**. Ceci permet une reprise optimale du matériel de liage par la balle ronde.

- Approcher la coulisse de filet (1) de la position d’alimentation enregistrée de la balle ronde.
- Arrêter le tracteur, retirer la clé de contact et la prendre avec soi.
- Vérifier s'il y a un écart de **X=3-5 mm** entre la coulisse de filet (1) et la butée (2).

Si la distance n'est pas égale à **X=3–5 mm**, régler à nouveau et enregistrer la position d'alimentation comme suit :

- Démarrer le tracteur.
- Déplacer la coulisse de filet en direction de la position d'alimentation jusqu’à ce que la coulisse de filet (1) soit si proche de la butée (2) que la distance soit de **X=3–5 mm**.
- Enregistrer la nouvelle position.

16.5.2 Contrôler et régler la position finale pour le liage par film



RP000-028

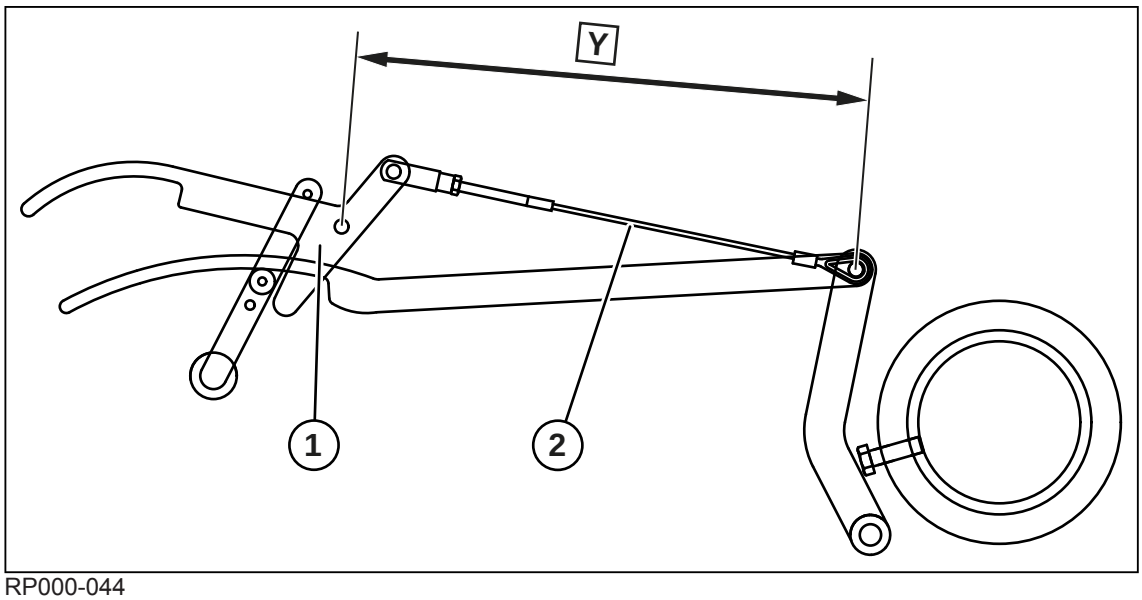
La position finale est réglée au mieux si, quand le liage par film est activé, la coulisse de filet (1) est en contact avec l'isolation de l'axe de pression (2) en position finale. Ceci bloque le film et le maintient en position.

- Ouvrir le menu 10 « Commande manuelle » sur le terminal, *voir page 148*.
- Approcher la coulisse de filet (1) dans la position finale enregistrée.
- Arrêter le tracteur, retirer la clé de contact et la prendre avec soi.
- Contrôler si le rouleau conique (3) repose sur l'isolation de l'axe de pression (2) et si le film coince entre l'isolation de l'axe de pression (2) et le rouleau conique (3).

Si le film ne coince pas entre l'isolation de l'axe de pression (2) et le rouleau conique (3) :

- Démarrer le tracteur.
- Déplacer la coulisse de filet en direction de la position finale jusqu'à ce que le rouleau conique (3) repose sur l'isolation de l'axe de pression (2) et que le film se bloque entre l'isolation et l'axe de pression.
- Enregistrer la nouvelle position.

16.5.3 Contrôler et régler la position finale pour le liage par filet



RP000-044

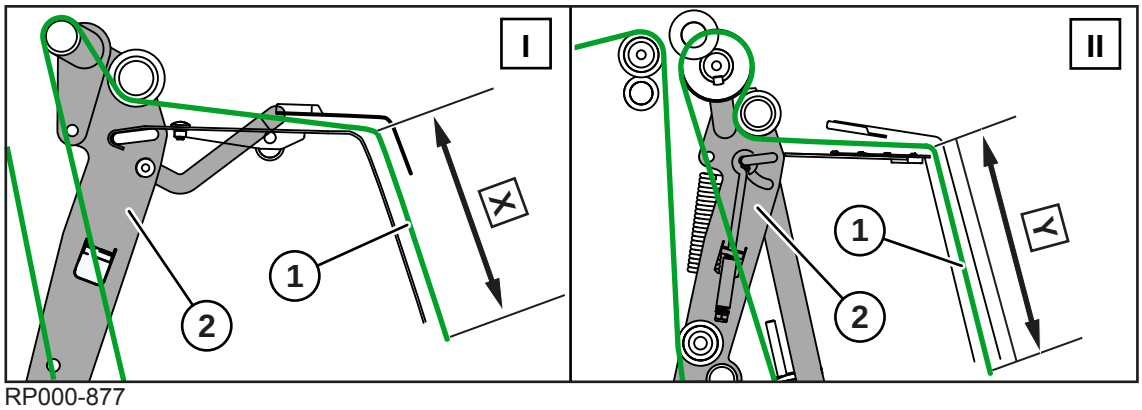
Le réglage de la position finale est optimal si **Y=410 mm**.

- Ouvrir le menu 10 « Commande manuelle » sur le terminal, *voir page 148*.
- Approcher la coulisse de filet (1) dans la position finale enregistrée.
- Arrêter le tracteur, retirer la clé de contact et la prendre avec soi.
- Vérifier si la dimension **Y=410 mm**.

Si la dimension Y n'est pas égale à **Y=410 mm**, régler à nouveau et enregistrer la position finale comme suit :

- Démarrer le tracteur.
- Déplacer la coulisse de filet en direction de la position finale, jusqu'à ce que la dimension **Y=410 mm**.
- Enregistrer la nouvelle position.

16.6 Régler le dépassement du matériel de liage

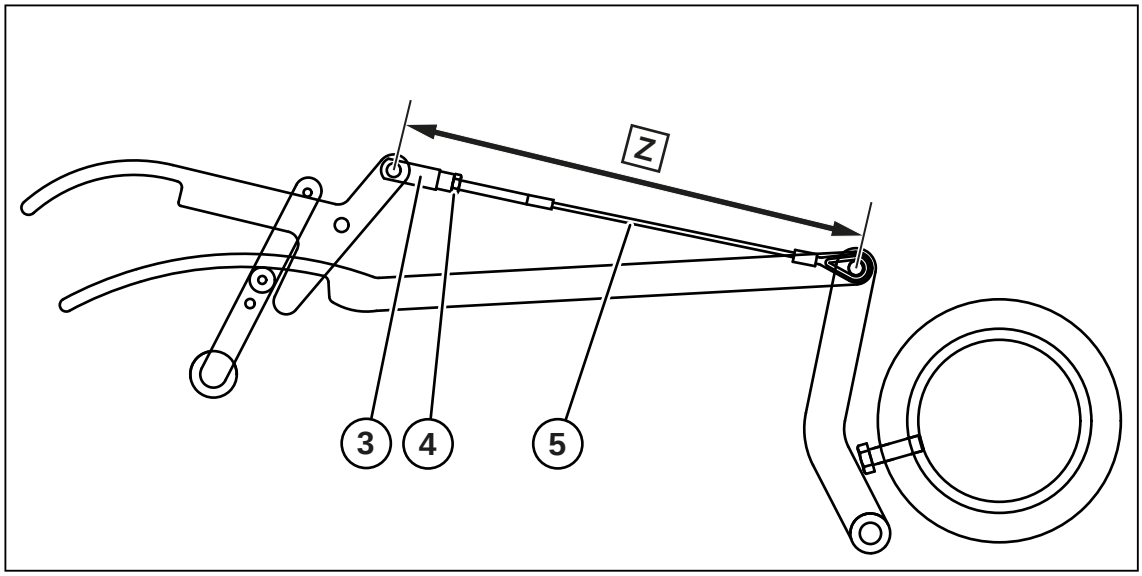


RP000-877

I Version « Liage par filet »

II Version « Liage par filet et film »

Après chaque processus de liage, le filet doit dépasser de **X=170–200 mm** ou le film de **Y=230-260 mm**.



RP000-878

Liage par filet : cote préréglée par KRONE **Z=365 mm**

Liage par film : cote préréglée par KRONE **Z=370-375 mm**

Si le dépassement du matériel de liage (1) n'est pas égal à **X=170-200 mm** ou **Y=230-260 mm**, il faut régler le câble d'acier (5) comme suit.

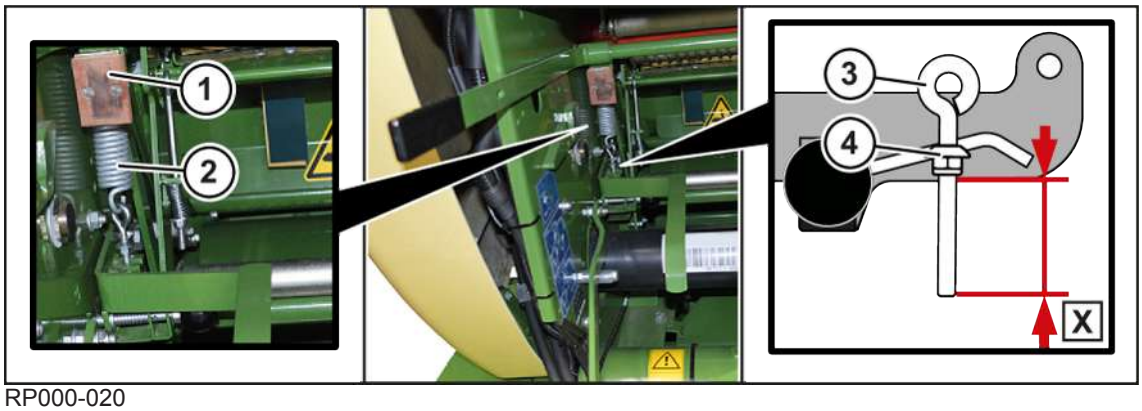
Plus la cote Z du câble d'acier (5) est grande, plus le dépassement du matériel de liage (1) sera important.

Plus la cote Z du câble d'acier (5) est faible, plus le dépassement du matériel de liage (1) sera petit.

- ▶ Régler le câble d'acier (5) à la longueur souhaitée à l'aide de l'écrou (4) et de la poignée (3).

16.7 Régler le frein de matériel de liage

Pour la version « Liage par filet »



RP000-020

Le frein de matériel de liage se trouve sur le côté droit de la machine, sous la boîte de réserve.

Le ressort (2) est monté de manière à ce que le patin de frein (1) presse contre le disque de frein (non illustré). Ainsi, le frein de matériel de liage freine l'alimentation de matériel de liage vers la balle ronde. Si le filet est enroulé de manière trop lâche ou trop tendue autour de la balle ronde, la force de freinage peut être réglée à l'aide de l'écrou (4) sur la vis à œillet (3).

Cote préréglée par KRONE : **X=40 mm**

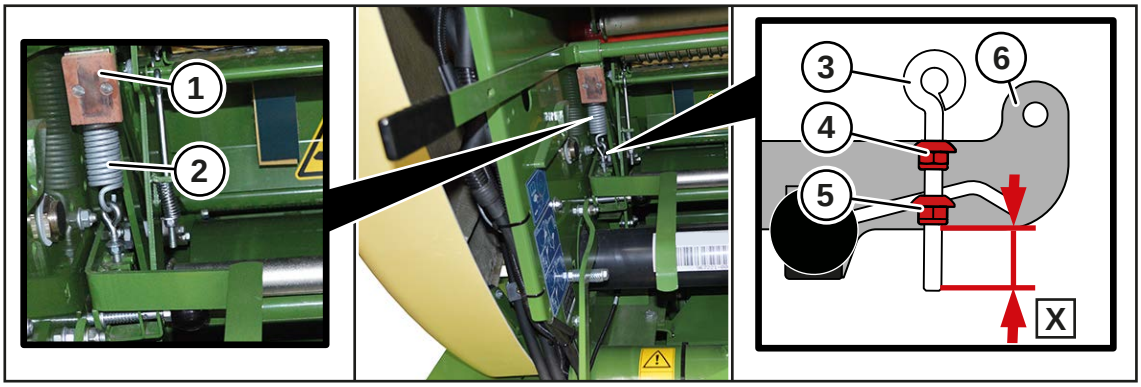
✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir page 28*.

✓ Le logement du rouleau est pivoté vers l'avant.

▶ Pour augmenter la force de freinage, accroître la cote X.

▶ Pour réduire la force de freinage, diminuer la cote X.

Pour la version « Enroulement de film et filet «



RP000-608

Le frein de matériel de liage se trouve sur le côté droit de la machine, sous la boîte de réserve.

Le ressort (2) est monté de manière à ce que le patin de frein (1) presse contre le disque de frein (non illustré). Ainsi, le frein de matériel de liage freine l'alimentation de matériel de liage vers la balle ronde.

Si la tension du film est trop grande ou trop faible ou si le filet autour de la balle ronde a été liée trop lâche ou trop fort, la force de freinage du frein de matériel de liage peut être augmentée ou diminuée à l'aide de l'écrou (5) sur la vis à œillet (3). Pour contrôler la tension, *voir page 102*.

La cote préréglée X pour le liage par filet et par film s'élève à **X=21 mm**.

Si le filet ou film "KRONE excellent" n'est pas utilisé pour le liage, il se peut que la force de freinage puisse être réglée sur la vis à œillet (3).

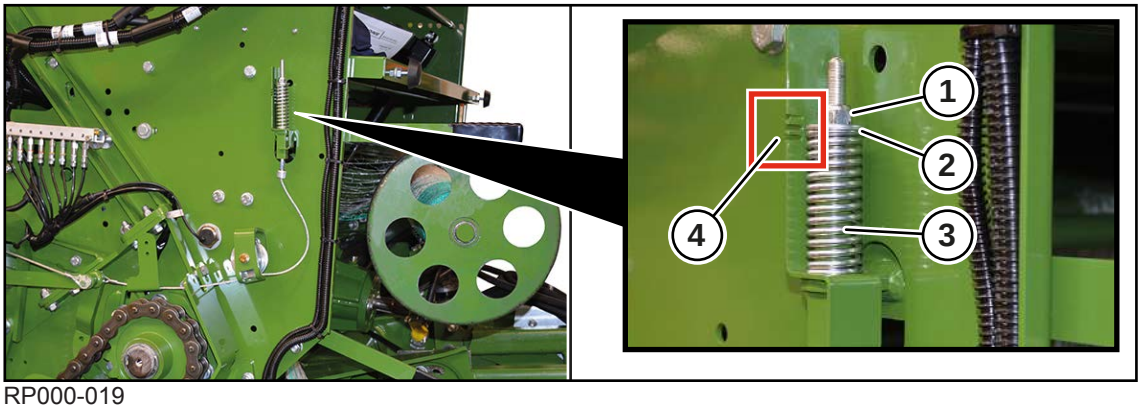
✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir page 28*.

✓ Le logement du rouleau est pivoté vers l'avant.

▶ Pour augmenter la force de freinage, augmenter la dimension X ou accrocher la vis à œillet (3) au cône supérieur (4), si nécessaire.

▶ Pour réduire la force de freinage, diminuer la cote X.

16.8 Régler la décharge de force de freinage lors de l'alimentation du matériel de liage



RP000-019

Dans la version avec liage par film notamment, il peut arriver que le film fasse un bourrage sur le rouleau de film au lieu d'arriver à la balle ronde. Dans ce cas, il faut régler la décharge de force de freinage pour l'alimentation.

Lorsque le matériel de liage est amené à la balle ronde, la force de freinage doit être réduite pour que ce matériel de liage puisse être tiré plus facilement de la balle ronde.

Cette décharge de la force de freinage lors de l'alimentation se règle au niveau du ressort (3) du côté droit de la machine, derrière le capot latéral.

Plus le ressort (3) est tendu, plus la décharge de la force de freinage est élevée lors de l'alimentation.

✓ Le moteur de liage se trouve en position d'alimentation, *voir page 148*.

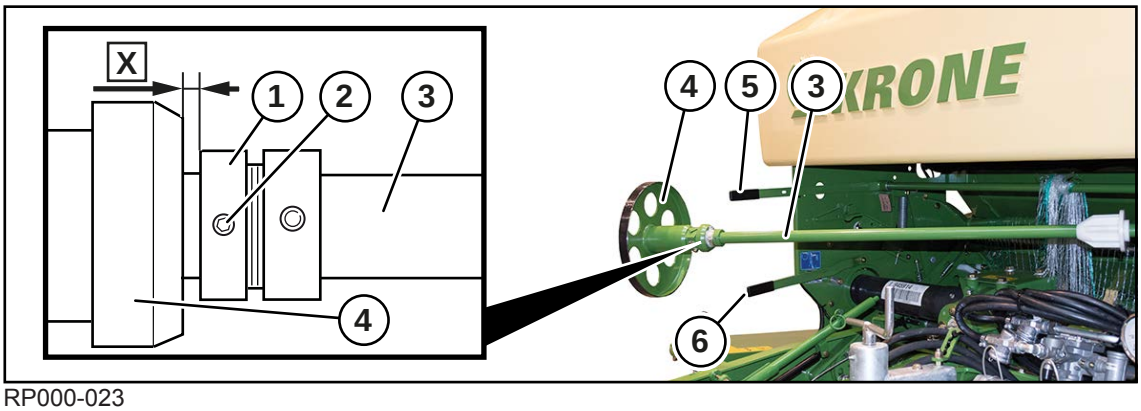
✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir page 28*.

▶ Vérifier si la rondelle (2) se trouve au-dessus du ressort (3) à hauteur de l'encoche centrale (4).

▶ Si la tension du ressort (3) doit être changée, desserrer ou resserrer l'écrou (1).

Encoches (4)	Tension du ressort (3)	Matériel de liage pour l'alimentation
en haut	réduit	Le matériel de liage est plus difficile à tirer.
au milieu	moyen	Le matériel de liage peut être tiré à force moyenne. KRONE recommande ce réglage comme décharge de force de freinage optimale pour l'alimentation du matériel de liage.
en bas	fort	Le matériel de liage est plus facile à tirer.

16.9 Vérifier et régler le jeu axial du disque de frein sur le frein de matériel de liage



RP000-023

Le jeu axial du disque de frein (4) sur le frein de matériel de liage doit notamment être réglé avant de régler le capteur B02 « Liage activé », *voir page 157*.

Le jeu axial doit s'élever à **X=1–2 mm**.

▶ Pour desserrer le frein de matériel de liage, pousser le levier (5) vers le bas.

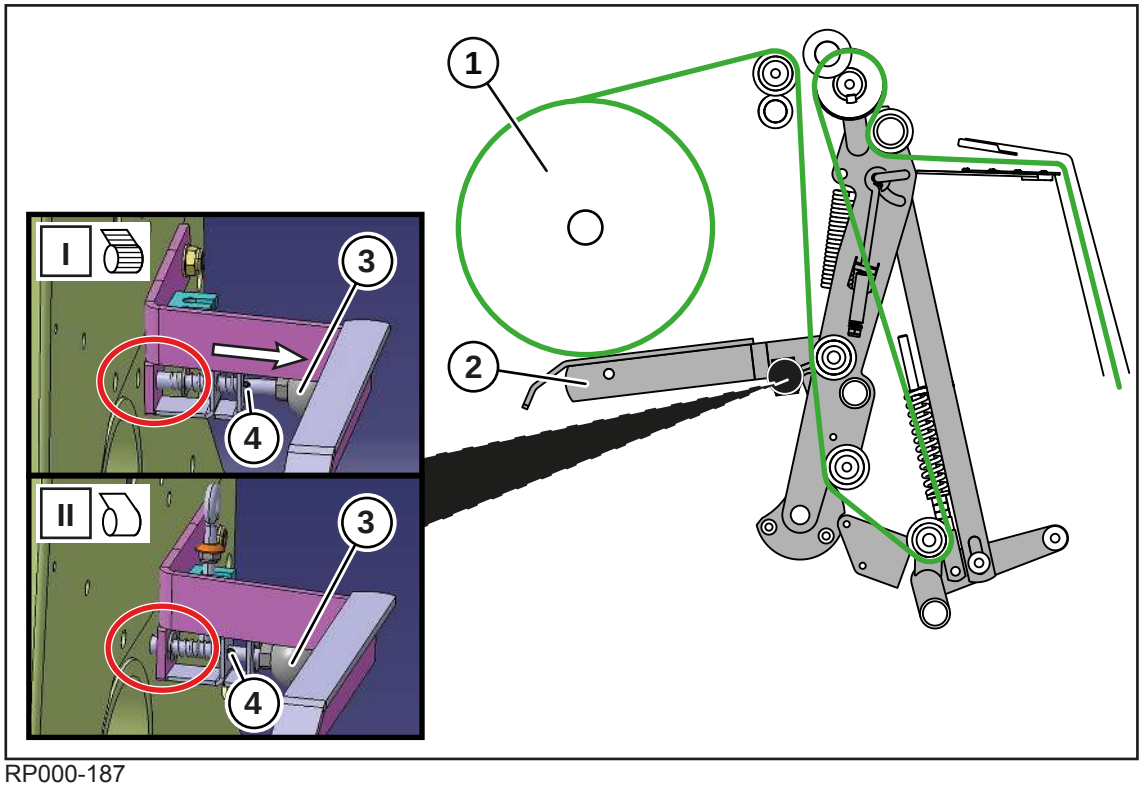
▶ Mesurer le jeu axial X du disque de frein (4) par rapport à l'anneau de réglage (1).

Si le jeu axial ne s'élève pas à **X=1–2 mm** :

- Soulever le levier (6).
- Faire pivoter le disque de frein (4) avec le logement du rouleau (3) vers l'avant et retirer le disque de frein (4).
- Desserrer la vis sans tête (2) et démonter l'anneau de réglage (1).
- Régler le jeu axial X souhaité avec des rondelles d'ajustage.
- Monter l'anneau de réglage (1) et serrer la vis sans tête (2).
- Installer le disque de frein (4) sur le logement du rouleau (3) et le repivoter dans la machine.

16.10 Verrouiller/déverrouiller le levier de serrage

Pour la version « Enroulement de film et filet «



RP000-187

Position (I) (liage par filet)

Le boulon de verrouillage avec tête sphérique (3) est déverrouillé (encadré en rouge dans l'illustration). Le levier de serrage (2) est en contact avec le rouleau de filet (1).

Position (II) (liage par film)

Le boulon de verrouillage avec tête sphérique (3) est verrouillé dans la paroi latérale (encadré en rouge dans l'illustration). Ainsi, le levier de serrage (2) est maintenu en bas pour ne pas toucher le rouleau de film (1).

Régler le liage par film (de la position (I) à la position (II))

- Pour verrouiller le boulon de verrouillage avec tête sphérique (3), tourner la tête sphérique dans le sens horaire jusqu'à ce que l'axe de serrage (4) se déplace dans la fente.
- Déplacer simultanément le levier de serrage (2) vers le bas en direction de l'alésage.

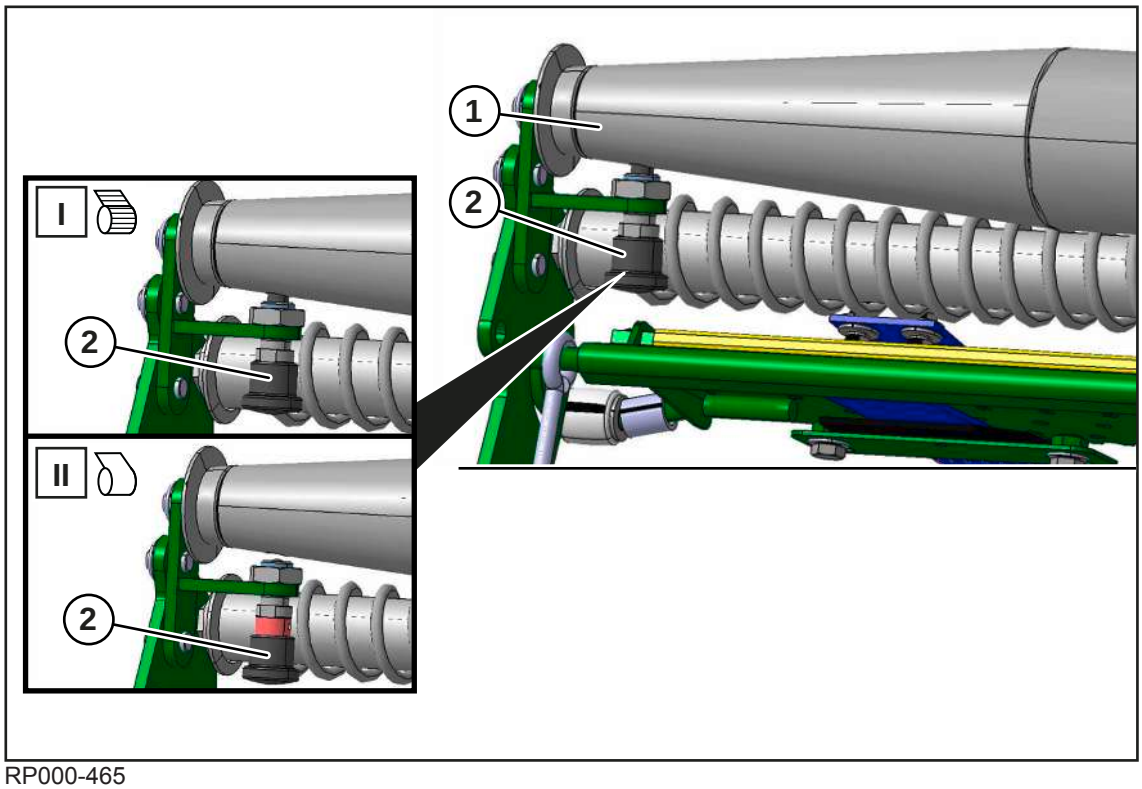
➥ Le ressort de compression presse le boulon automatiquement dans l'alésage.

Régler le liage par filet (de la position (II) à la position (I))

- Pour déverrouiller le boulon de verrouillage avec tête sphérique (3), tourner la tête sphérique dans le sens antihoraire et tirer le boulon dans le sens de la flèche jusqu'à ce que l'axe de serrage (4) se déplace dans la fente et que le boulon s'enclenche.

16.11 Régler le verrouillage du rouleau conique

Pour la version « Enroulement de film et filet «



RP000-465

Position (I) (liage par filet)

Le levier d'enclenchement (2) verrouille le rouleau conique (1) pour qu'il ne tourne pas pendant le liage par filet.

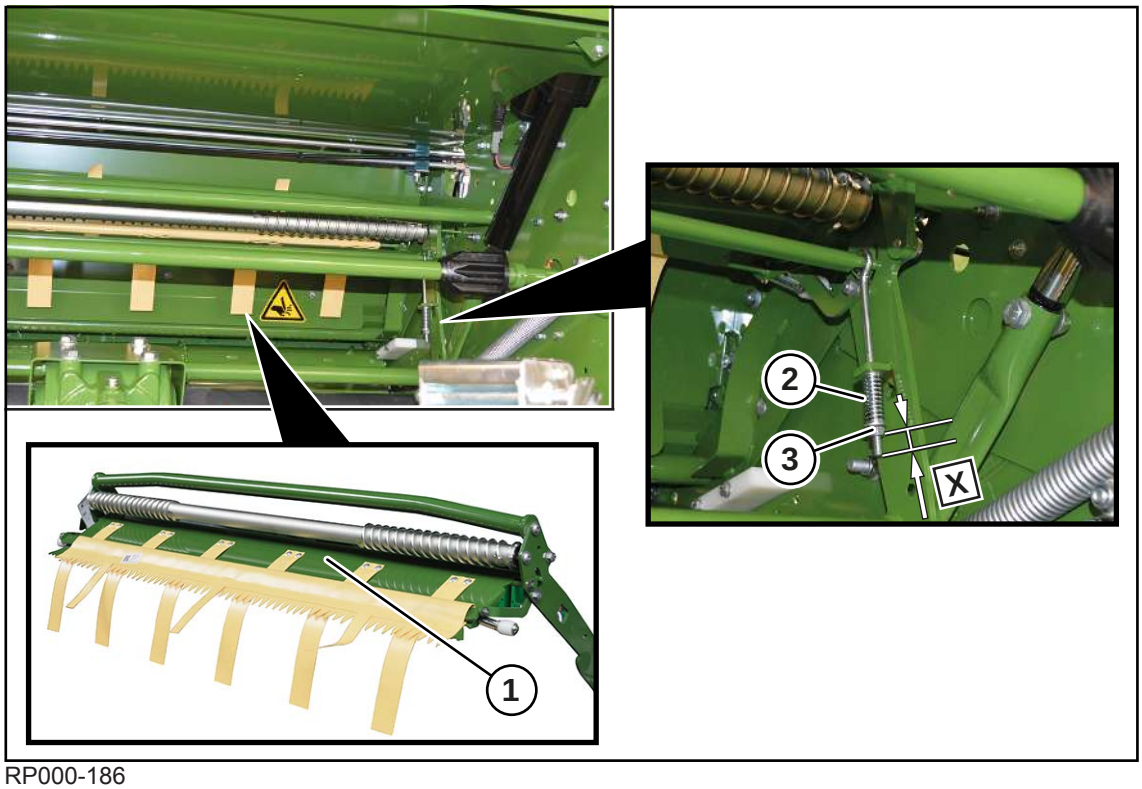
Position (II) (liage par film)

Le levier d'enclenchement (2) déverrouille le rouleau conique (1) pour qu'il tourne pendant le liage par film.

- Pour verrouiller le rouleau conique (1) pour le liage par filet, tirer sur le levier d'enclenchement (2) et l'engager dans la position (I) en le tournant dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.
- Pour déverrouiller le rouleau conique (1) pour le liage par film, tirer sur le levier d'enclenchement (2) et l'engager dans la position (II) en le tournant dans le sens des aiguilles d'une montre.

16.12 Vérifier le peigne de retenue pour le liage par filet

Pour la version « Liage par filet »



RP000-186

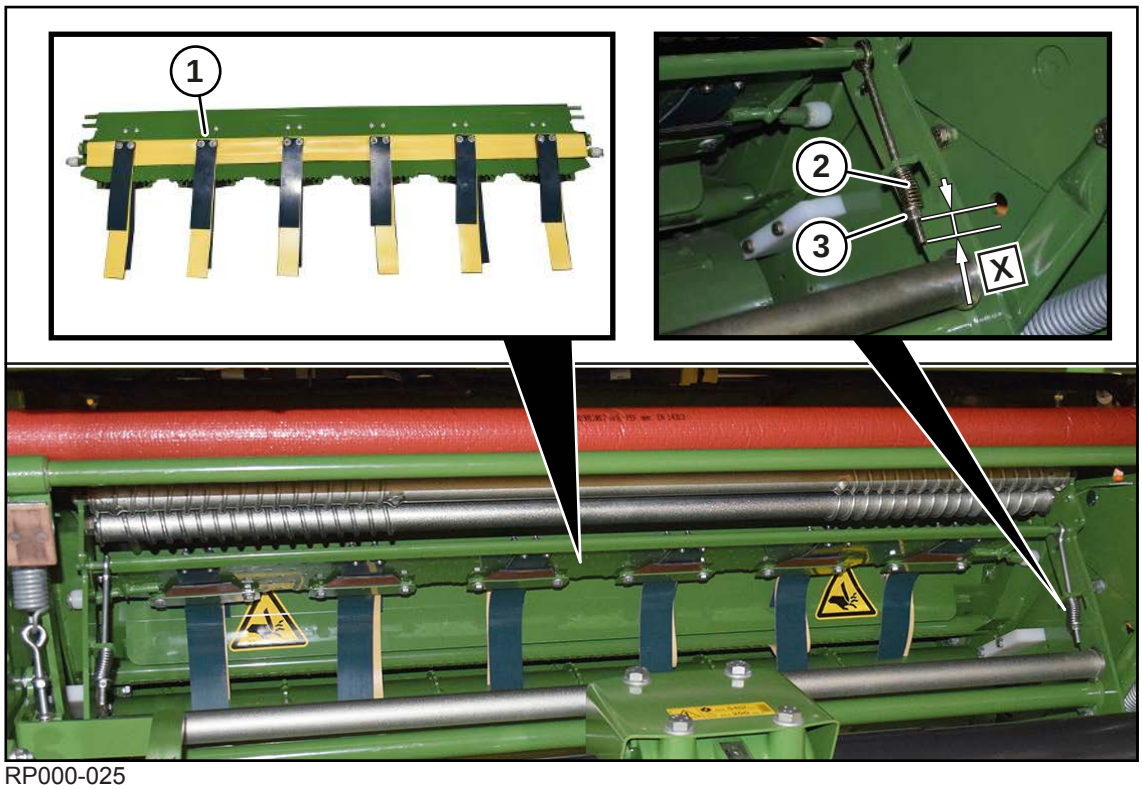
Le peigne de retenue (1) se trouve à l'avant de la machine sous la boîte de réserve.

Procéder au contrôle suivant de façon identique sur les côtés gauche et droit de la machine :

- Vérifier si la cote X du ressort (2) est égale à **X=15 mm**.
- Si la cote n'est pas égale à **X=15 mm**, la régler sur l'écrou (3).

16.13 Vérifier le peigne de retenue pour le liage par film

Pour la version « Enroulement de film et filet «



RP000-025

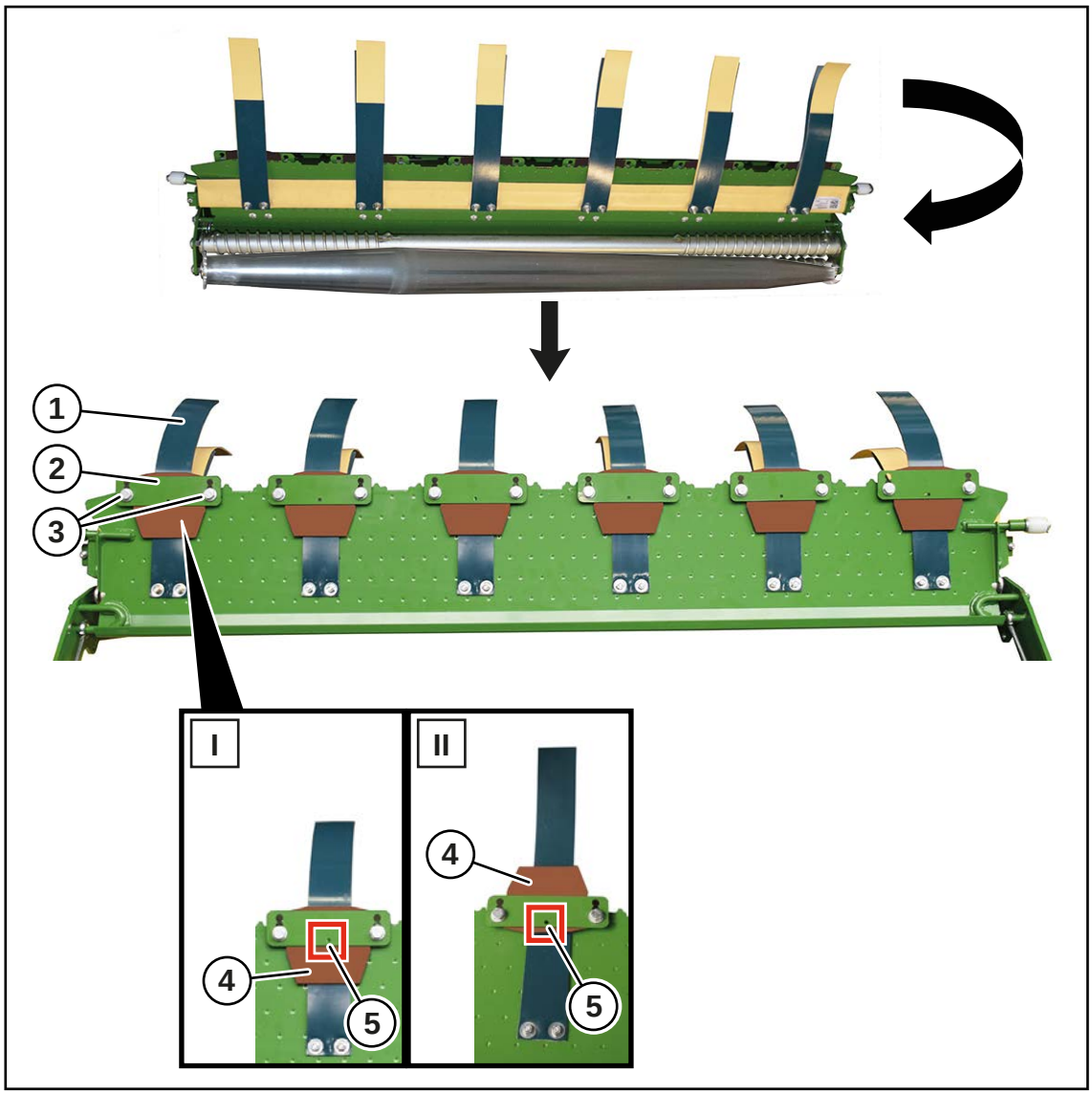
Le peigne de retenue (1) se trouve à l'avant de la machine sous la boîte de réserve.

Procéder au contrôle suivant de façon identique sur les côtés gauche et droit de la machine :

- Vérifier si la cote X du ressort est égale à **X=5 mm**.
- Si la cote n'est pas égale à **X=5 mm**, la régler sur l'écrou (3).

16.14 Régler le peigne de retenue pour le liage par film

Pour la version « Enroulement de film et filet «



RP000-030

Position I

Les caoutchoucs trapézoïdaux (4) sur le dessous du peigne de retenue sont prémontés avec le côté court vers l'arrière dans le sens de la marche. La figure illustre le dessous du peigne de retenue.

Position II

Si les bandes bleues (1) sont entraînées de manière temporisée ou pas entraînées par le premier cylindre à filet, il est possible de tourner les caoutchoucs trapézoïdaux (4). Ceci permet un soutien supplémentaire.

Réaliser le réglage suivant sur les 6 caoutchoucs trapézoïdaux (4) :

- Démonter les raccords à vis (3) et la bande de tôle (2).
- Tourner le caoutchouc trapézoïdal (4) de 180° pour que l'extrémité la plus courte soit dirigée dans le sens de la marche (position II).
- Lors de cette opération, veiller à ce que le côté tissé brun soit orienté vers le bas.
- Monter la bande de tôle (2) avec les raccords à vis (3).
- Lors de cette opération, veiller à ce que l'alésage (5) sur la bande de tôle (2) soit orienté dans le sens contraire à la marche.

16.15 Régler l'éclairage de travail

Pour la version "Éclairage de travail 1.0"

L'éclairage de travail intérieur sur les capots latéraux côté gauche et droit de la machine peut, si nécessaire, être réglé. L'éclairage de travail s'allume et s'éteint via les touches et dans le terminal, *voir page 120*.

RPG000-101

- Tourner la lampe (1) de sorte que la zone souhaitée soit éclairée.

17 Maintenance

⚠ 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.

- En vue d'éviter tout accident, il est indispensable de lire et de prendre en compte les consignes de sécurité fondamentales, *voir page 15*.

⚠ 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, *voir page 28*.

17.1 Tableau de maintenance

17.1.1 Maintenance – avant la saison

Contrôler le niveau d'huile	
Boîte de transmission principale	*voir page 202*
Système de lubrification centralisée des chaînes	*voir page 221*

Composants	
Régler les chaînes d'entraînement	*voir page 213*
Serrer les vis/écrous sur la machine	*voir page 197*
Resserrer les écrous de roue	*voir page 201*
Contrôler la pression des pneus	*voir page 201*
Nettoyer la douille et l'œillet d'attelage	*voir page 205*
Remplacer le filtre sur la lubrification centralisée des chaînes	*voir page 222*
Lubrifier les rouleaux de sécurité de la protection individuelle des couteaux	*voir page 213*
Vidanger l'eau de condensation du réservoir à air comprimé du frein à air comprimé	*voir page 224*
Préparer le disque de frein du frein de matériel de liage	*voir page 49*
Lubrifier la machine selon le plan de lubrification	*voir page 193*
Déclencher le processus de liage et contrôler les fonctions	*voir page 79*

Composants	
Contrôler les flexibles hydrauliques	*voir page 203*
Nettoyer les tubes de renvoi ou le rouleau conique du liage	*voir page 203*
Contrôler les câbles de raccord électriques et les faire réparer ou remplacer par le partenaire de service KRONE.	

17.1.2 Maintenance – après la saison

Composants	
Nettoyer la machine	*voir page 203*
Lubrifier la machine selon le plan de lubrification	*voir page 193*
Lubrifier l'arbre à cardan	*voir page 197*
Graisser les filets des vis de réglage	
Vidanger l'eau de condensation du réservoir à air comprimé du frein à air comprimé	*voir page 224*
Nettoyer les chaînes d'entraînement	*voir page 206*
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 toutes les positions de paliers sans possibilité de lubrification	
Réparer les défauts de peinture, protéger 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.	
Protéger le disque de frein du frein de matériel de liage de la corrosion	*voir page 206*
Entreposer la machine dans un endroit sec à l'abri des intempéries, à l'écart de toute substance corrosive	
Protéger les pneus contre les influences extérieures telles que par exemple l'huile, la graisse ou encore le rayonnement solaire	

17.1.3 Maintenance – une fois après 10 heures

Composants	
Resserrer les écrous de roue	*voir page 201*
Serrer le raccord à vis sur le timon	*voir page 206*
Contrôler la pression des pneus	*voir page 201*
Faire contrôler la tringlerie du système de freinage par le partenaire de service KRONE	

Composants	
Vérifier si les flexibles hydrauliques présentent des fuites et, si nécessaire, faire remplacer par le partenaire de service KRONE	*voir page 203*
Nettoyer la douille et l'œillet d'attelage	*voir page 205*
Contrôler / remplacer les couteaux	*voir page 209*
Contrôler le fond à rouleaux arrière et le régler si nécessaire	*voir page 218*

17.1.4 Maintenance – une fois après 50 heures

Vidange d'huile	
Boîte de transmission principale	*voir page 202*

17.1.5 Maintenance – toutes les 10 heures, au moins une fois par jour

Contrôler le niveau d'huile	
Boîte de transmission principale	*voir page 202*

Composants	
Nettoyer la machine	*voir page 203*
Contrôler le fonctionnement du système de freinage	
Nettoyer la douille et l'œillet d'attelage	*voir page 205*
Contrôler les unités de dosage de la lubrification centralisée des chaînes et les nettoyer si nécessaire	*voir page 222*

17.1.6 Maintenance – toutes les 50 heures

Composants	
Serrer les vis/écrous sur la machine	*voir page 197*
Serrer le raccord à vis sur le timon	*voir page 206*
Resserrer les écrous de roue	*voir page 201*
Contrôler la pression des pneus	*voir page 201*
Vidanger l'eau de condensation du réservoir à air comprimé du frein à air comprimé	*voir page 224*

17.1.7 Maintenance – toutes les 500 heures

Vidange d'huile	
Boîte de transmission principale	*voir page 202*

17.1.8 Maintenance – Toutes les 1 000 balles rondes

Composants	
Contrôler le fond à rouleaux arrière et le régler si nécessaire	*voir page 218*

17.1.9 Maintenance – Tous les 2 ans

Composants	
Faire contrôler le réservoir à air comprimé par le partenaire de service KRONE	
Faire réaliser la maintenance des cylindres de frein pneumatiques par un partenaire de service KRONE	

17.2 Plan de lubrification

AVIS

Dommages au niveau des paliers

L'utilisation de graisses lubrifiantes différentes de celles homologuées et l'utilisation de graisses lubrifiantes différentes peuvent engendrer des dommages sur les composants lubrifiés.

- ▶ Utiliser uniquement les graisses de lubrification homologuées, *voir page 46*.
- ▶ Ne pas utiliser de graisses de lubrification contenant du graphite.
- ▶ Ne pas utiliser de graisses de lubrification différentes.

AVIS

Dégâts environnementaux dus aux matières d'exploitation

Lorsque des matières d'exploitation ne sont pas stockées et éliminées dans le respect des prescriptions, elles peuvent parvenir dans l'environnement. Des dégâts environnementaux peuvent être occasionnés même s'il s'agit de petites quantités.

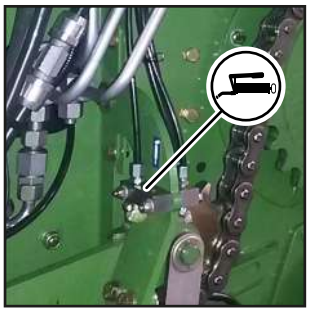
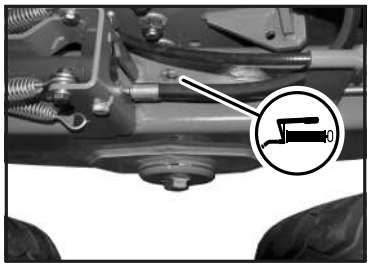
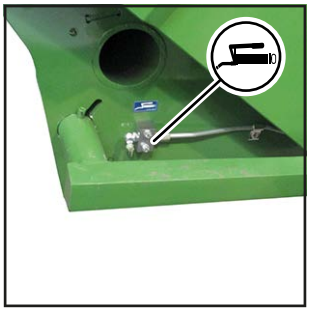
- ▶ Stocker les matières d'exploitation dans des récipients appropriés conformément aux prescriptions légales.
- ▶ Éliminer les matières d'exploitation usées conformément aux prescriptions légales.

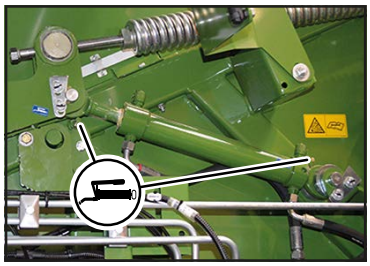
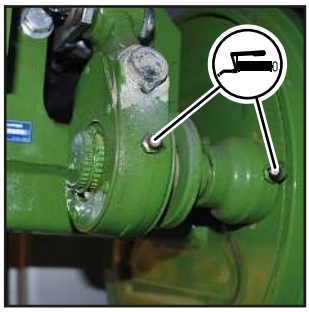
Les indications concernant les intervalles de maintenance sont basées sur une utilisation moyenne de la machine. Les intervalles doivent être raccourcis si l'utilisation est plus importante et les conditions de travail sont extrêmes. Les types de lubrification sont identifiés par des symboles dans le plan de lubrification, signification voir tableau.

Type de lubrification	Lubrifiant	Remarque
Graisser	Graisse polyvalente	▶ Appliquer environ 2 coups de la graisse lubrifiante de la pompe à graisse. ▶ Retirer la graisse excédentaire du graisseur.
Lubrifier	Graisse polyvalente	▶ Retirer l'ancienne graisse lubrifiante. ▶ Appliquer une fine couche de graisse lubrifiante neuve à l'aide d'un pinceau. ▶ Retirer l'excès de graisse lubrifiante.

Côté gauche de la machine

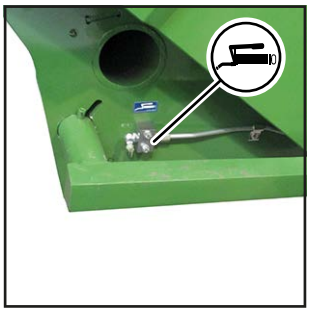
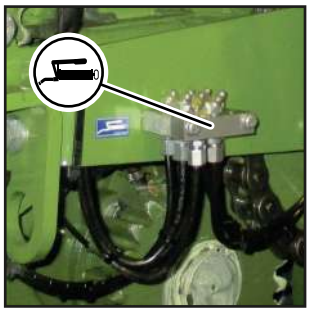
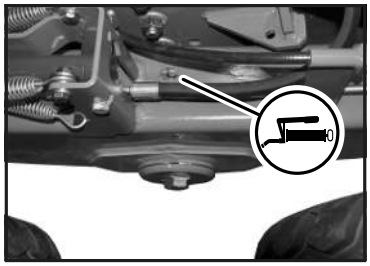
RPG000-029

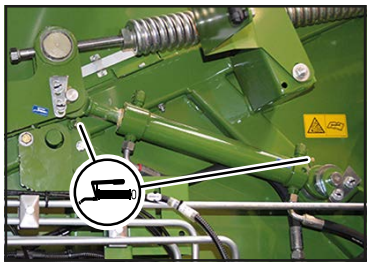
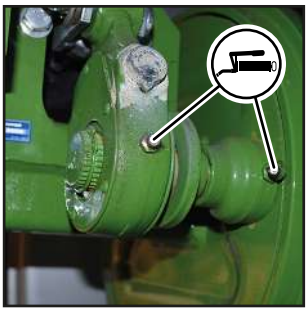
Toutes les 20 heures de fonctionnement		
(3) 	(4)	(5)
(6) 	(8) 	

Toutes les 50 heures de fonctionnement		
(1)	(2) 	(7) 

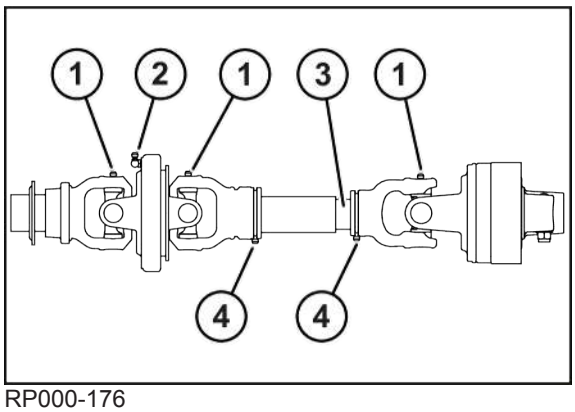
Côtés droit et arrière de la machine

RPG000-030

Toutes les 20 heures de fonctionnement		
(1)	(3) 	(4) 
(5) 		

Toutes les 50 heures de fonctionnement		
(2) 	(6) 	

17.3 Lubrifier l’arbre à cardan



RP000-176

✓ La machine est à l’arrêt et sécurisée, *voir page 28*.

- Respecter la notice d'utilisation du fabricant de l'arbre à cardan.
- Nettoyer l'arbre à cardan.
- Lubrifier l'arbre à cardan avec une graisse polyvalente à la périodicité de graissage découlant du tableau suivant.

Pour une liste des graisses lubrifiantes à utiliser, *voir page 46*.

Le tableau suivant fournit des informations sur la quantité de lubrifiant et sur la périodicité de graissage par point de lubrification.

Pos.	Quantité de lubrifiant	Périodicité de graissage
(1)	18 g	50 heures
(2)	30 g	
(3)	20 g	
(4)	6 g	

17.4 Couples de serrage

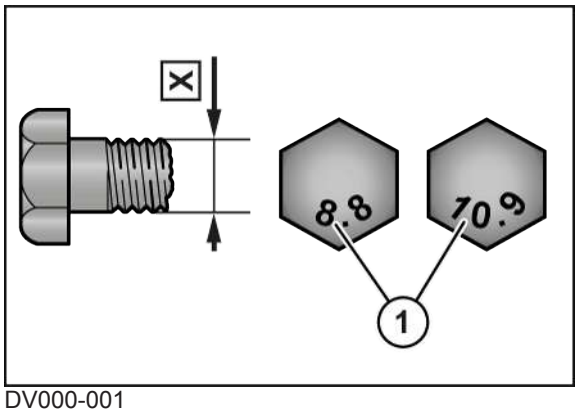
Couples de serrage différents

Tous les raccord à vis doivent par principe être serrés selon les couples de serrage ci-après indiqués. Les écarts par rapport aux tableaux sont marqués de manière appropriée.

Vis autotaraudeuses métriques avec filetage à gros pas

INFORMATION

Le tableau ne concerne pas les vis à tête fraisée à six pans creux serrées avec le six pans creux.



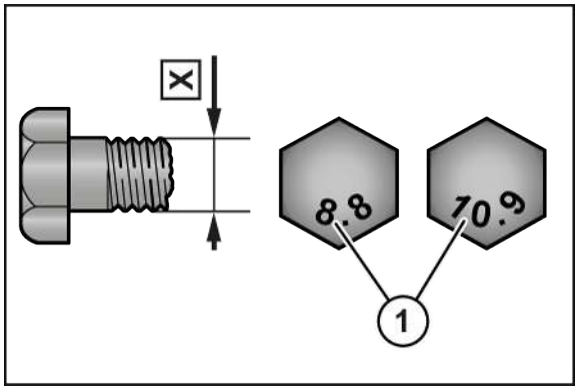
DV000-001

X Taille du filetage

1 Classe de résistance sur la tête de la vis

X	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

Vis autotaraudeuses métriques avec filetage à pas fin



DV000-001

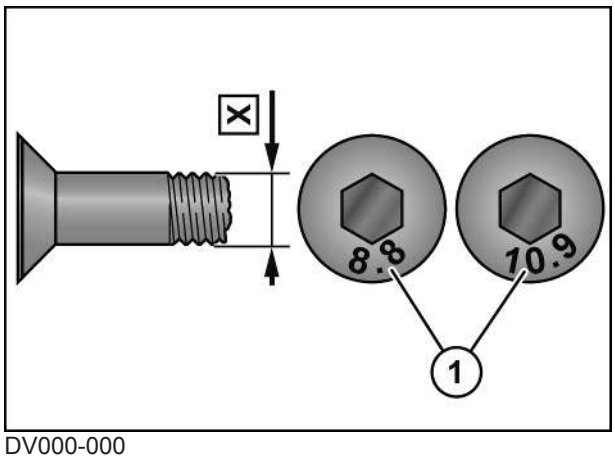
X Taille du filetage 1 Classe de résistance sur la tête de la vis

X	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

Vis autotaraudeuses métriques avec tête fraisée et six pans creux

INFORMATION

Le tableau ne concerne pas les vis à tête fraisée à hexagone intérieur et filetage métrique serrées avec l'hexagone intérieur.



DV000-000

X Taille du filetage 1 Classe de résistance sur la tête de la vis

X	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

Vis obturatrices sur les boîtes de vitesses

INFORMATION

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 s'applique uniquement aux vis obturatrices avec hexagone mâle combinées à une bague d'étanchéité en cuivre et aux vannes de purge en laiton avec un joint moulé.

Filetage	Vis obturatrice et regard en verre avec bague en cuivre[1] Filtre d'aération/de purge en acier		Filtre de purge en laiton Filtre d'aération/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	

[1]Toujours remplacer les bagues en cuivre.

17.5 Contrôler / effectuer la maintenance des pneus

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir page 28*.

Contrôler visuellement les pneus

▶ Contrôler visuellement la présence de coupures ou de déchirures sur les pneus.

➡ Si les pneus présentent des coupes ou des cassures, il convient de faire réparer ou remplacer les pneus par un partenaire de service KRONE.

Intervalles de maintenance pour le contrôle visuel des pneus, *voir page 190*.

Contrôler/adapter la pression des pneus

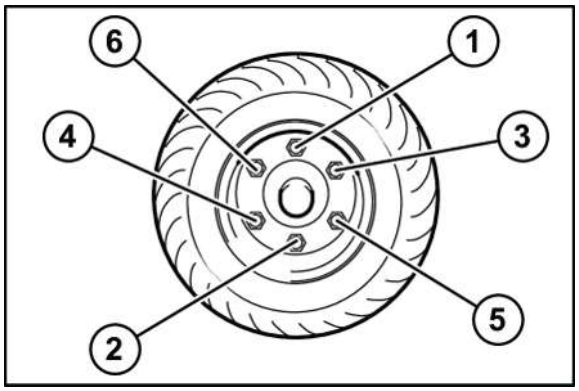
▶ Contrôler la pression des pneus, *voir page 45*.

➡ Si la pression des pneus est trop élevée, laisser de l'air s'échapper.

➡ Si la pression des pneus est trop faible, augmenter la pression des pneus.

Contrôler les intervalles de maintenance pour la pression des pneus, *voir page 190*.

Resserrer les écrous de roue



DVG000-002

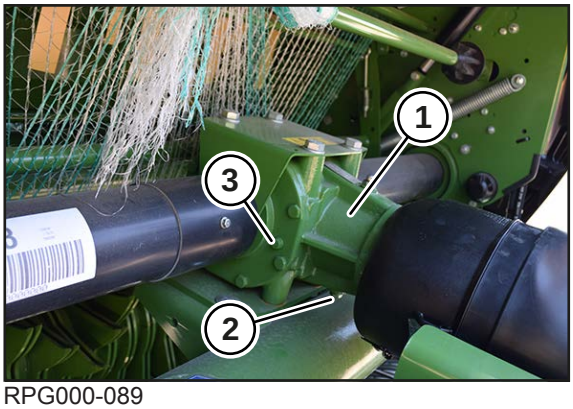
▶ Resserrer les écrous de roue en croix (comme sur l'illustration) à l'aide d'une clé dynamométrique, couple de serrage *voir page 201*.

Intervalle de maintenance, *voir page 190*.

Couple de serrage : écrous de roue

Filetage	Ouverture de clé	Nombre de boulons par moyeu	Couple de serrage maximal	
			noir	galvanisé
M12x1,5	19 mm	4/5 pièces	95 Nm	95 Nm
M14x1,5	22 mm	5 pièce	125 Nm	125 Nm
M18x1,5	24 mm	6 pièce	290 Nm	320 Nm
M20x1,5	27 mm	8 pièce	380 Nm	420 Nm
M20x1,5	30 mm	8 pièce	380 Nm	420 Nm
M22x1,5	32 mm	8/10 pièces	510 Nm	560 Nm
M22x2	32 mm	10 pièce	460 Nm	505 Nm

17.6 Maintenance de la boîte de transmission principale



RPG000-089

La boîte de transmission principale (1) se trouve derrière le timon dans la partie avant de la machine. La vis obturatrice de l'orifice de contrôle et de remplissage (3) se trouve sur le côté de la boîte de transmission principale. La vis obturatrice (2) de vidange d'huile se trouve en bas sur la boîte de transmission principale (1).

La boîte de transmission principale (1) se trouve derrière le timon dans la partie avant de la machine. La vis obturatrice de l'orifice de contrôle et de remplissage (3) et la vis obturatrice (2) de vidange d'huile se trouvent en bas sur la boîte de transmission principale (1).

Fréquence de maintenance : *voir page 190*

Indications de quantité et de type d'huile : *voir page 46*

- ✓ La machine est parquée à l'horizontale sur un sol porteur et plat.
- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir page 28*.

Contrôler le niveau d'huile

- ▶ Démonter la vis obturatrice de l'orifice de contrôle et de remplissage (3).
  - ⇨ L'huile doit arriver jusqu'à l'orifice de contrôle et de remplissage (3).

Si l'huile arrive jusqu'à l'orifice de contrôle et de remplissage (3) :

- ▶ Monter la vis obturatrice de l'orifice de contrôle et de remplissage (3), couple de serrage *voir page 200*.

Si l'huile n'arrive pas jusqu'à l'orifice de contrôle et de remplissage (3) :

- ▶ Faire l'appoint d'huile via l'orifice de contrôle et de remplissage (3) jusqu'à atteindre le niveau.
- ▶ Monter la vis obturatrice de l'orifice de contrôle et de remplissage (3), couple de serrage *voir page 200*.

Vidange d’huile

- ✓ Un récipient approprié est disponible pour l'huile qui ressort.
- ▶ Démonter la vis obturatrice de l'orifice de contrôle et de remplissage (3).
- ▶ Démonter la vis obturatrice (2) pour vidanger l'huile.
- ▶ Récupérer l'huile dans un récipient.
- ▶ Monter la vis obturatrice (2), *voir page 200*.
- ▶ Ajouter de d'huile neuve via l'orifice de contrôle et de remplissage (3) jusqu'à atteindre le niveau.
- ▶ Monter la vis obturatrice de l'orifice de contrôle et de remplissage (3), couple de serrage *voir page 200*.

17.7 Contrôler les flexibles hydrauliques

Les flexibles hydrauliques sont sujets au vieillissement naturel. Leur durée d'utilisation est donc limitée. La durée d'utilisation conseillée s'élève à 6 ans, durée de stockage maximale de 2 ans comprise. Tous les flexibles hydrauliques portent en imprimé la date de fabrication. Lors du contrôle des flexibles hydrauliques, les conditions nationales spécifiques (par ex. BGVU) doivent être prises en compte.

Effectuer un contrôle visuel

- ▶ Vérifier la présence de fuites et de dommages sur les flexibles hydrauliques en effectuant un contrôle visuel et, si nécessaire, faire remplacer par un personnel qualifié et agréé.

17.8 Nettoyer la machine

⚠ *AVERTISSEMENT*

Lésions oculaires dues aux particules de saleté présentes dans l'air!

Lorsque la machine est nettoyée à l'air comprimé ou avec un nettoyeur haute pression, des particules de saleté sont projetées à grande vitesse dans l'air. Les particules peuvent pénétrer dans les yeux et les blesser.

- ▶ Tenir les personnes à distance de la zone de travail.
- ▶ Lors des travaux de nettoyage à l'air comprimé ou avec un nettoyeur haute pression, porter des équipements de travail appropriés (par ex. protection oculaire).

AVIS

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 à 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.

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir page 28*.
- ▶ Après chaque utilisation, nettoyer les zones suivantes de la machine :

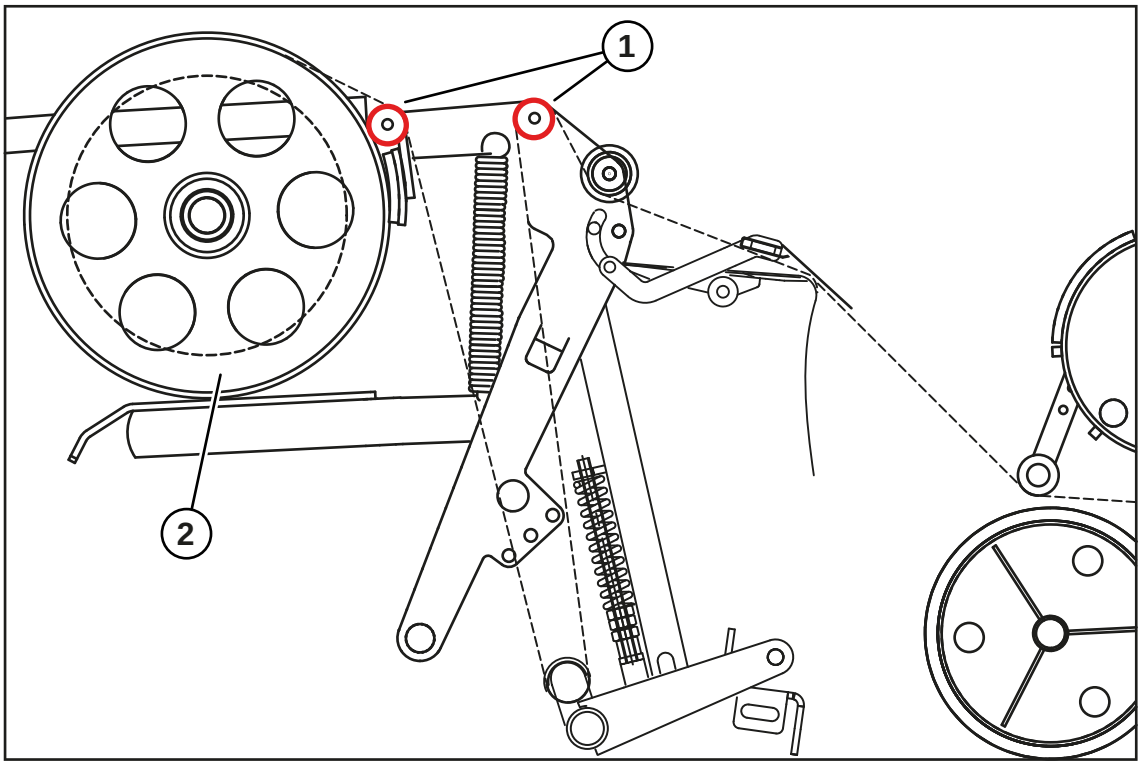
- toute la zone autour du liage,
- les roues d'entraînement et le rouleau de pressage supérieur dans la chambre à balles avant.

- ▶ En complément, après chaque utilisation, nettoyer toutes les pièces mobiles sur la tringlerie de frein et le levier de frein avec de l'air comprimé, comme par ex. la tige de piston, le levier de frein et la tringlerie. Ceci permet d'exclure les blocages mécaniques.
- ▶ Si nécessaire, répéter le nettoyage plusieurs fois par jour.

17.9 Nettoyer les tubes de renvoi ou le rouleau conique du liage

Les intervalles de maintenance figurent dans le tableau de maintenance, *voir page 190*.

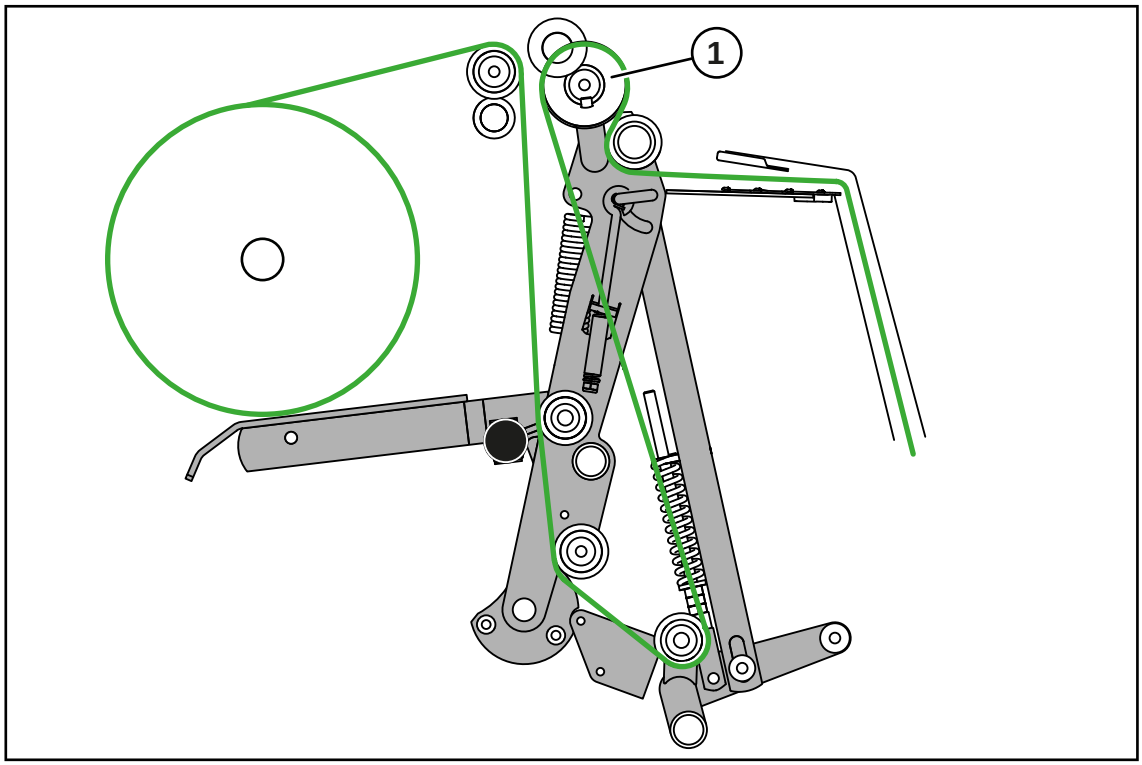
Pour la version « Liage par filet »



RP000-467

- Éliminer les éventuelles traces de corrosion sur l'ensemble des tubes de renvoi (1) fixes et de la surface de freinage du disque de frein (2) dans l'unité de liage.

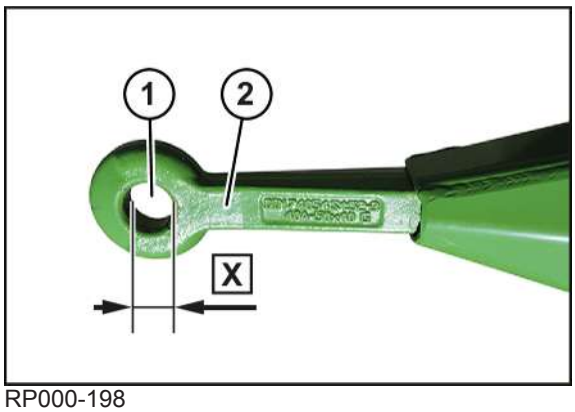
Pour la version « Enroulement de film et filet «



RP000-468

- Contrôler l'absence de corrosion sur le rouleau conique (1) et éliminer la corrosion le cas échéant.
- Éliminer les éventuelles traces de corrosion sur la surface de freinage du disque de frein (non illustré ici) du frein de matériel de liage.

17.10 Nettoyer la douille et l’œillet d'attelage



RP000-198

L'œillet d'attelage doit toujours être accouplé à l'horizontale dans l'attelage en chape. La limite d'usure de la douille (1) dans l'œillet d'attelage (2) est de **X=43 mm**. En cas de dépassement de la dimension X, l’œillet d'attelage (1) doit être remplacé par un partenaire de service KRONE.

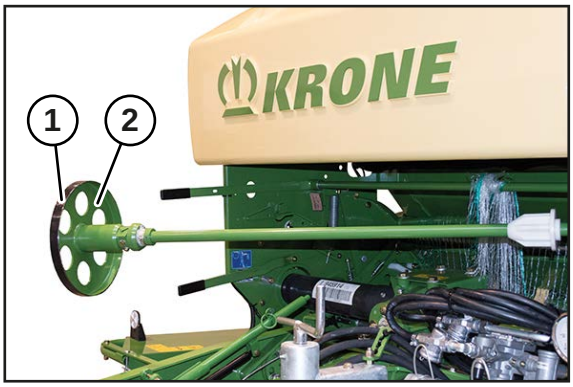
- Pour limiter l'usure, nettoyer la douille (1) et l'œillet d'attelage (2) chaque jour et les enduire de graisse.

17.11 Nettoyer les chaînes d'entraînement

A la fin de la saison, les chaînes d'entraînement de la machine doivent être nettoyées.

- Nettoyer les chaînes d'entraînement avec un nettoyeur à haute pression et laisser sécher.
- Asperger les chaînes nettoyées et séchées avec de l'huile moteur.
- Mettre la machine en service pour que l'huile moteur se répartisse sur toutes les surfaces de contact.
- Vérifier l'usure des chaînes et des roues à chaîne.

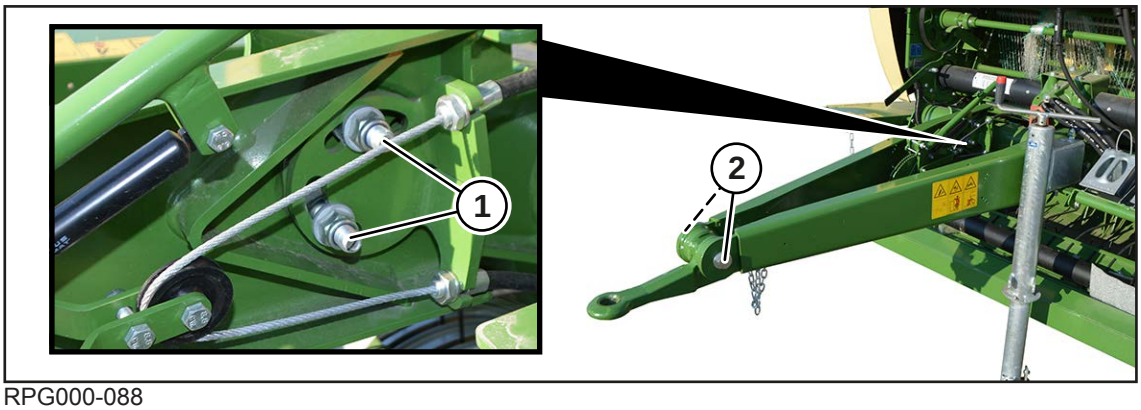
17.12 Protéger le disque de frein du frein de matériel de liage de la corrosion



RP000-466

- Pour éviter la formation de corrosion sur le disque de frein du frein de matériel de liage, il est nécessaire de recouvrir la surface de freinage du disque de frein (2) avec du ruban isolant (1).

17.13 Contrôler les raccords à vis sur le timon



RPG000-088

- Vérifier si les raccords à vis (1) ou (2) ont été montés avec le bon couple de serrage.
- Serrer les raccords à vis (1) sur le timon au couple de serrage de **210 Nm**.
- Serrer les raccords à vis (2) sur l'œillet d'attelage au couple de serrage de **730 Nm**.

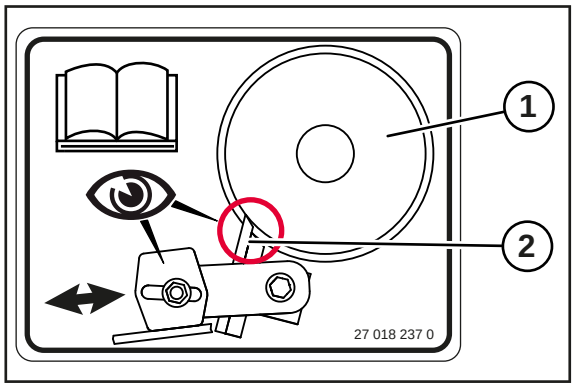
Fréquence de maintenance, *voir page 190*.

17.14 Régler les racloirs et éjecteurs de pierres

17.14.1 Régler le racloir par rapport au rouleau hélicoïdal

Pour la version « Enroulement de film et filet «

Les autocollants d'avertissement suivants sont apposés sur la machine :



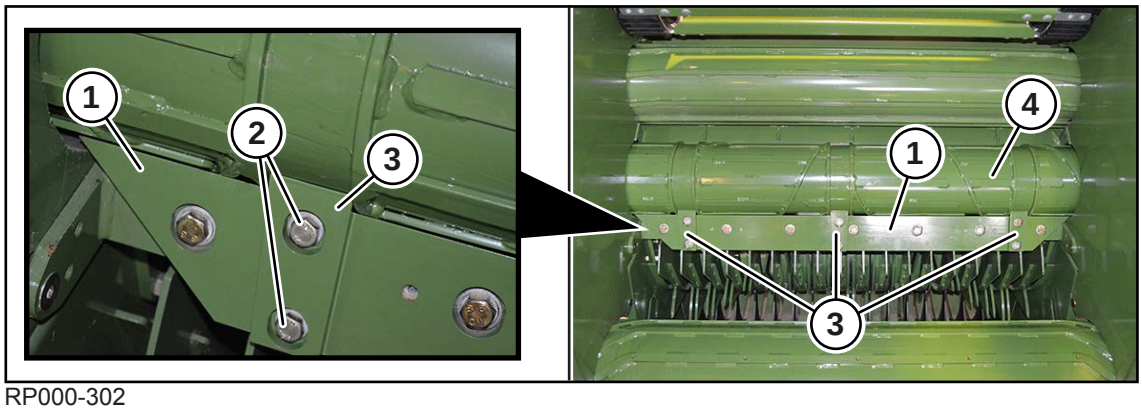
RP000-301

- ▶ S'assurer que le racloir (2) est placé de manière étanche sur le rouleau hélicoïdal (1).
- ▶ Si le racloir (2) n'est pas placé de manière étanche sur le rouleau hélicoïdal (1), régler le racloir (2) comme décrit ci-dessous.

✓ La trappe arrière est ouverte et elle est bloquée hydrauliquement, *voir page 83*.
✓ La protection latérale sur le côté droit de la machine est ouverte.

Desserrer l'amplificateur de raclage

Pour la version « Enroulement de film et filet «



RP000-302

3 amplificateurs de raclage (3) sont montés en supplément sur le rail-racloir (1). Ces amplificateurs de raclage (3) et le rail-racloir (1) doivent toucher le rouleau hélicoïdal (2).

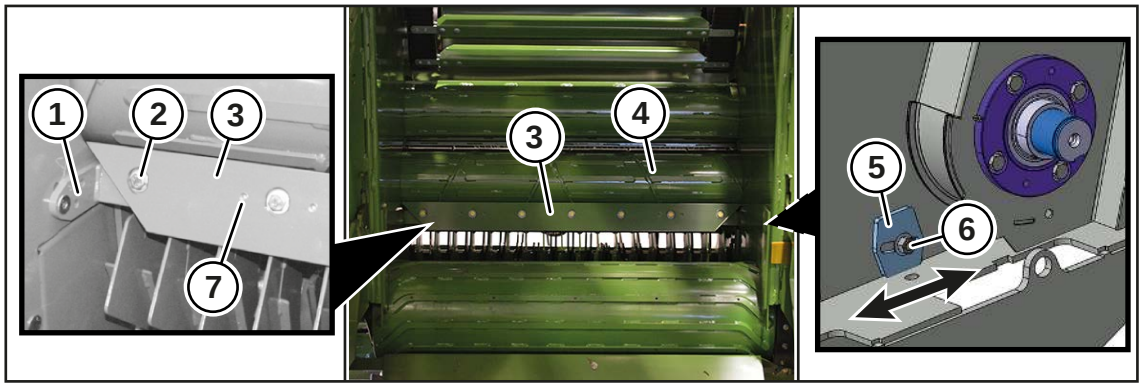
Pour régler le rail-racloir (1), desserrer les amplificateurs de raclage (3) :

- ▶ Desserrer les raccords à vis (2).

➡ Les amplificateurs de raclage (3) peuvent être déplacés dans le trou oblong.

Régler le rail-racloir

Pour la version « Liage par filet » ou « Liage par filet et par film »



RP000-531

- Monter la barre porte-racloir (1) au centre du trou oblong de la partie latérale du carter et serrer légèrement le raccord à vis (6) sur les deux faces extérieures de la chambre à balles.
- Poser le rail-racloir (3) contre le rouleau hélicoïdal (4).
- Serrer tous les raccords à vis (2) et les vis sans tête (7).
- Fixer la clavette de serrage (5) sur les deux faces extérieures de la chambre à balles en tapant et serrer le raccord à vis (6) à fond.
- Faire tourner la machine à la main et contrôler que le rail-racloir (3) entre en contact avec le rouleau hélicoïdal (4).

Si le rail-racloir (3) ne repose pas contre le rouleau hélicoïdal (4) :

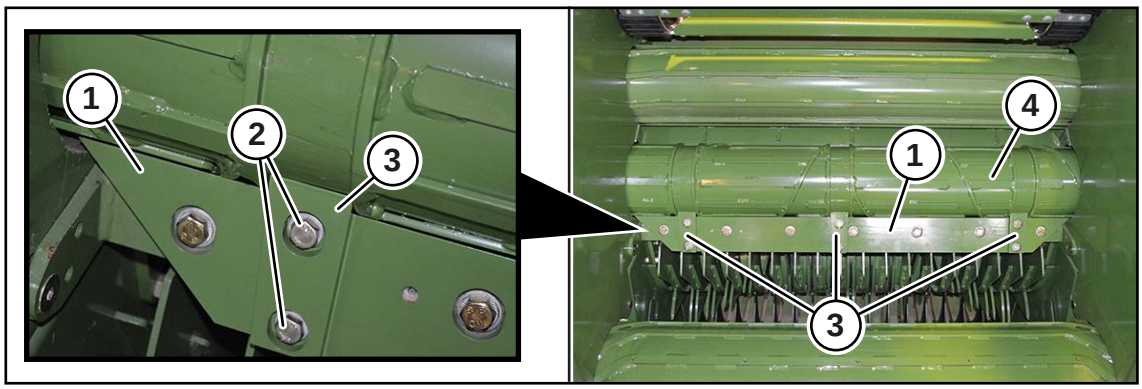
- Desserrer le raccord à vis (6) sur la clavette de serrage (5).
- Tourner la clavette de serrage (5) à 180° et resserrer le raccord à vis (6).

INFORMATION

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 les amplificateurs de raclager

Pour la version « Enroulement de film et filet «

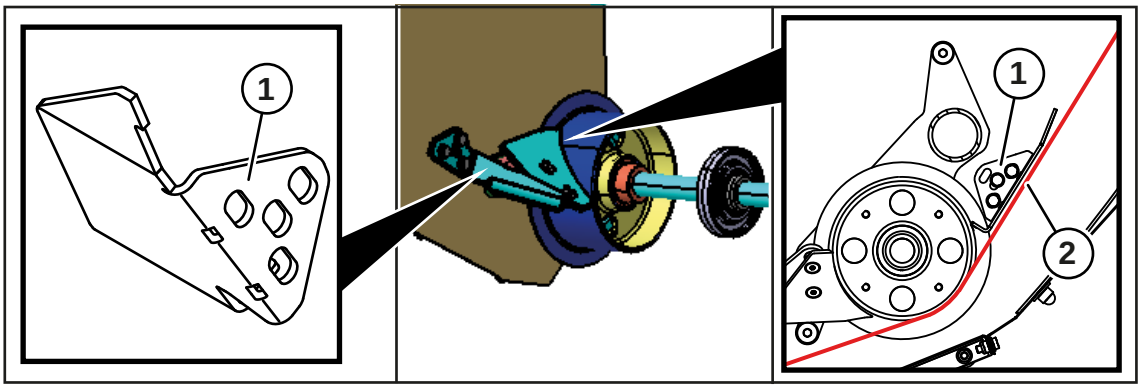


RP000-302

- Placer les amplificateurs de raclage (3) sur le rouleau hélicoïdal (4).
- Serrer les raccords à vis (2), couple de serrage, *voir page 197*.

17.14.2 Régler les éjecteurs de pierres

Tous les éjecteurs de pierres des arbres de renvoi doivent être régulièrement contrôlés et réglés.



RP000-312

Pour tous les éjecteurs de pierres, procéder comme suit :

- 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.

17.15 Dégager l'accouplement débrayable à cames sur l'arbre à cardan

Si l'accouplement débrayable à cames a déclenché pendant le pressage sur l'arbre à cardan pour cause de surcharge, procéder comme suit :

- Désactiver la prise de force.
- Activer la prise de force à la vitesse de ralenti inférieure jusqu'à ce que l'accouplement débrayable à cames soit engagé.
- Remettre la prise de force à sa vitesse nominale.

17.16 Remplacer les couteaux

- ✓ Le ramasseur doit être levé en position de transport, *voir page 87*.
- ✓ La cassette à couteaux est abaissée, *voir page 92*.
- ✓ La trappe arrière est ouverte et elle est bloquée par le robinet d'arrêt de la trappe arrière.
- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir page 28*.

Amener les couteaux en position de maintenance

- **Sur la version « Commutation mécanique des groupes de couteaux » :** rentrer les groupes de couteaux A et B manuellement, *voir page 93*.
- **Sur la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux » :** amener la cassette à couteaux en position de maintenance par voie hydraulique à l'aide du terminal, *voir page 127*.
- Déverrouiller l'arbre de blocage des couteaux, *voir page 210*.

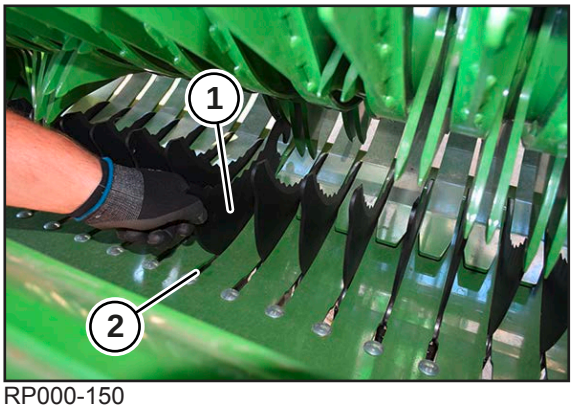
Retirer les couteaux

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de blessures dû au couteaux tranchants précontraints par ressort

En cas de travaux de maintenance sur la cassette à couteaux, il existe un risque de blessures aux doigts et aux mains dû aux couteaux tranchants.

- Soyez très prudent et attentif lorsque vous effectuez des travaux sur la cassette à couteaux.
- Toujours porter des gants de protection lors de travaux sur la cassette à couteaux.
- Ne pas appuyer sur les couteaux à la main pour les amener en position de travail. Au lieu de cela, s'aider d'un outil, comme d'un marteau par exemple.
- Avant les travaux sur la cassette à couteaux, immobiliser et sécuriser la machine, *voir page 28*.



RP000-150

- Retirer les couteaux (1).
- Mettre en place un couteau neuf ou aiguisé (1).
- S'assurer que le couteau (1) se trouve correctement sur l'arbre de commande des couteaux et au centre dans la fente (2).
- Après mise en place de tous les couteaux (1), vérifier s'ils sont alignés.

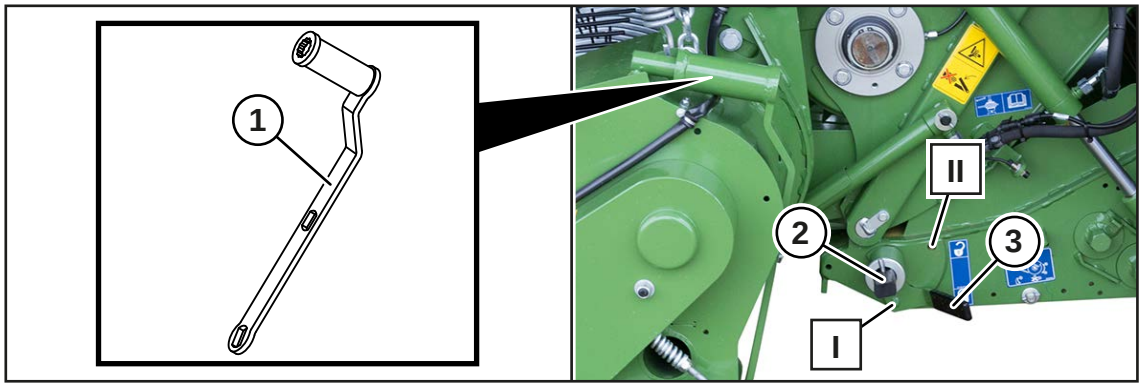
INFORMATION

Si le mécanisme de coupe n'est pas activé pendant une durée prolongée, les couteaux 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 en indiquant le numéro de commande 20 065 405*.

17.17 Déverrouiller/verrouiller l'arbre de blocage des couteaux

Pour effectuer des travaux sur les couteaux du mécanisme de coupe, d'abord déverrouiller l'arbre de blocage des couteaux. Après les travaux, reverrouiller l'arbre de blocage des couteaux.



RPG000-156

Déverrouillage

- Tirer la poignée (3) de la position (I) et la laisser s'encastrer dans la position (II).

Si la poignée (3) ne peut être déplacée à la main :

- Démonter l'outil (1) fourni.
- Placer l'outil (1) sur l'arbre de blocage des couteaux (2), le tourner en position (II) pour le laisser s'engager.

Verrouillage

- Tirer la poignée (3) hors de la position (II) et la laisser s'encastrer en position (I).

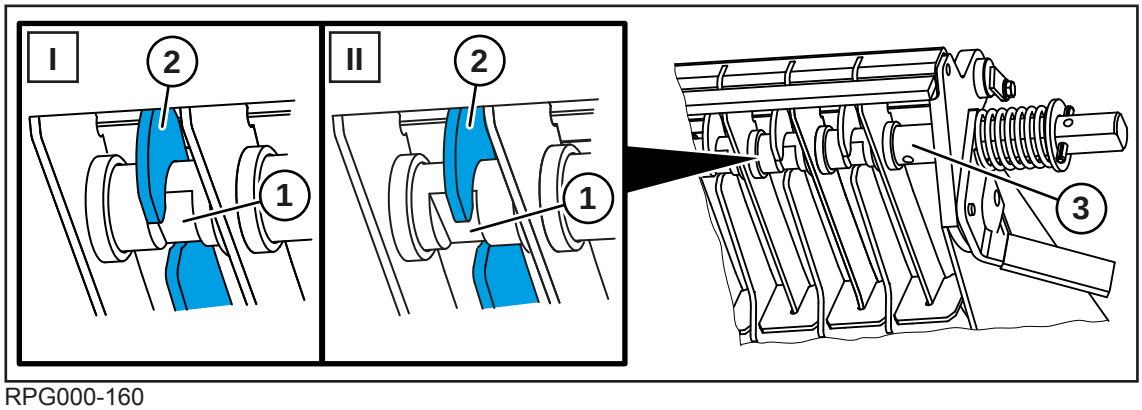
Si la poignée (3) ne peut être déplacée à la main :

- Démonter l'outil (1) fourni.
- Placer l'outil (1) sur l'arbre de blocage des couteaux (2), le tourner en position (I) pour le laisser s'engager.

➥ Après le verrouillage de l'arbre de blocage des couteaux (2), les couteaux pivotent seuls vers le haut, en position de travail.

17.18 Contrôler et déplacer l'arbre de blocage des couteaux

Contrôler l'arbre de blocage des couteaux

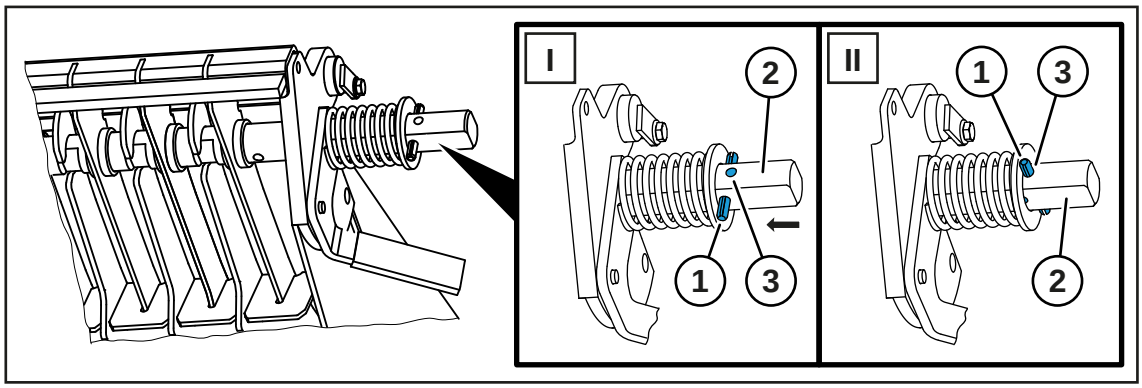


RPG000-160

La zone autour de la rainure (1) dans laquelle les couteaux (2) sont installés sur l'arbre de blocage des couteaux (3) s'use pendant l'utilisation.

D'origine, l'arbre de blocage des couteaux (3) se trouve dans la position (I). Si la zone autour de la rainure (1) est usée de 1 mm en position (I), il est possible de décaler l'arbre de blocage des couteaux (3) une fois en position (II). Seulement lorsque la rainure (1) est également usée de 1 mm en position (II), l'arbre de blocage des couteaux (3) doit être remplacé.

Déplacer l'arbre de blocage des couteaux



RPG000-161

✓ Les couteaux sont démontés, *voir page 209*.

▶ Extraire l'axe de serrage (1) sur les deux côtés de la machine.

▶ Déplacer l'arbre de blocage des couteaux (2) de 8 mm.

▶ Frapper l'axe de serrage (1) dans l'ouverture (3) sur les deux côtés de la machine.

17.19 Affûter les couteaux

INFORMATION

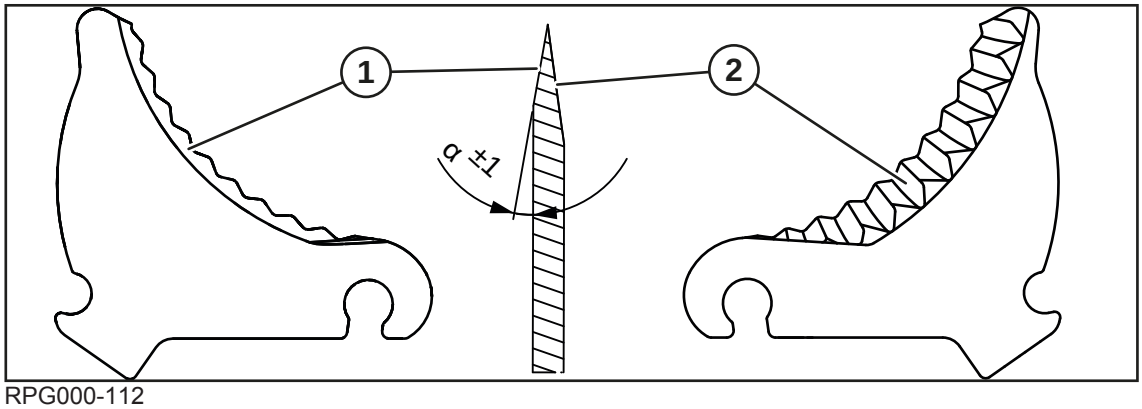
Pour affûter les couteaux, KRONE conseille d'utiliser le dispositif d'affûtage KRONE.

Veuillez vous adresser à cet effet à votre revendeur spécialisé KRONE. Pour plus de renseignements, voir la notice d'utilisation du dispositif d'affûtage externe.

Des couteaux tranchants affûtés correctement réduisent la consommation de carburant et l'usure au niveau des composants du mécanisme de coupe. Ils assurent en outre une bonne qualité de coupe et un rendement de matière récoltée optimal.

Il convient de contrôler l'affûtage des couteaux au minimum une fois par jour. Dans le cas d'une matière récoltée ayant un haut degré de salissure ou un pourcentage élevé de corps étrangers, il est nécessaire de contrôler l'affûtage des couteaux plusieurs fois par jour.

Affûter les couteaux sans dispositif d'affûtage



RPG000-112

1 Côté lisse du couteau 2 Tranchant ondulé

✓ Le couteau a été retiré de la cassette à couteaux, *voir page 209*.

AVERTISSEMENT ! Danger dû aux couteaux tranchants ! Porter des gants de protection appropriés.

- ▶ Retirer les salissures grossières sur le couteau.
- ▶ Fixer le couteau dans un dispositif adapté.

AVERTISSEMENT ! Risque de blessures suite à la projection d'étincelles ! Toujours porter des gants de protection, une protection auditive et des lunettes de protection pendant le processus d'affûtage.

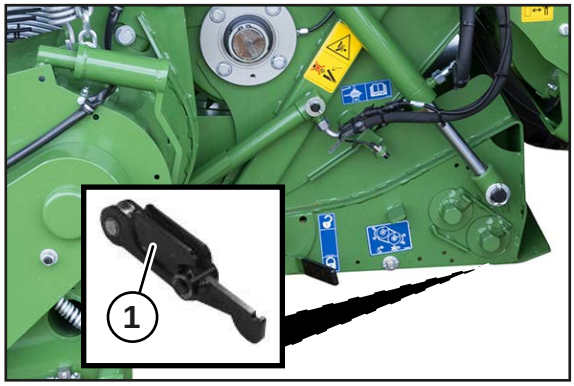
AVIS ! Pour ne pas réduire la durée de vie du couteau, il convient de ne pas trop chauffer le couteau pendant l'affûtage et de ne pas créer d'encoche. Un affûtage régulier avec des phases d'arrêt est plus adapté pour la durée de vie qu'un affûtage trop long.

- ▶ Affûter le tranchant (1) en respectant l'angle (α=10 degrés ±1 degré).
- ▶ Retoucher les zones détériorées sur le tranchant ondulé (2) à l'aide d'un outil adapté.

17.20 Contrôler/lubrifier les rouleaux de sécurité de la protection individuelle des couteaux

La protection individuelle des couteaux empêche que ceux-ci soient endommagés en cas de contact avec un corps étranger. Pour le bon fonctionnement de la protection individuelle des couteaux, les rouleaux de sécurité doivent tourner facilement.

À **chaque remplacement de couteau**, vérifier si les rouleaux de sécurité tournent facilement.



RP000-309

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir page 28*.

- ▶ Si les rouleaux de sécurité (1) ne fonctionnent pas librement, les lubrifier avec une graisse longue tenue EP NLGI 2.

17.21 Régler les chaînes d'entraînement

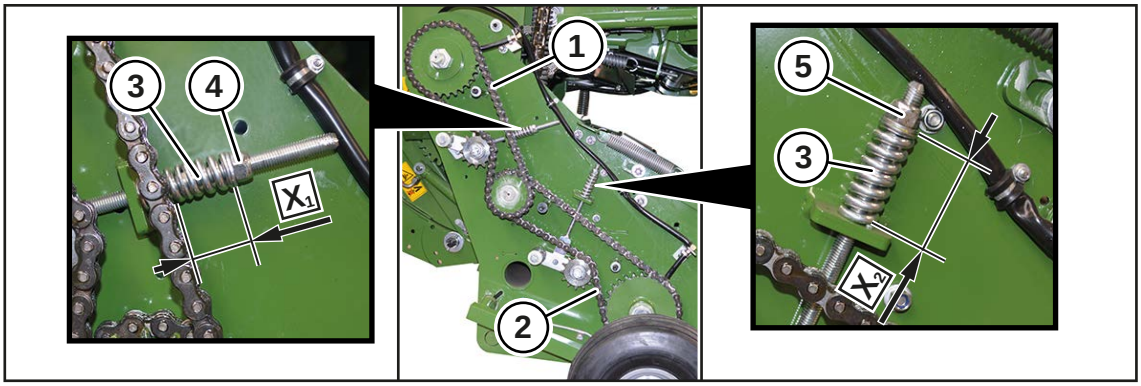
⚠ AVERTISSEMENT

Risque de blessures dû aux chaînes d'entraînement en mouvement

Il y a un risque de blessures par happement de cheveux longs ou de vêtements amples lors des travaux sur les chaînes d'entraînement.

- ▶ Porter un équipement de protection pour les travaux sur les chaînes d'entraînement, *voir page 20*.
- ▶ Avant les travaux sur les chaînes d'entraînement, immobiliser et sécuriser la machine, *voir page 28*.

17.21.1 Chaîne d'entraînement du ramasseur



RP000-160

La chaîne d'entraînement de l'entraînement principal du ramasseur (1) et celle du ramasseur (2) se trouvent sur le ramasseur, du côté droit de la machine, derrière la protection du ramasseur. Les chaînes d'entraînement (1, 2) sont tendues avec les ressorts de traction (3).

La cote X_1 et X_2 de la longueur de ressort tendue doit s'élever à **X_1=60 mm** et **X_2=60 mm**.

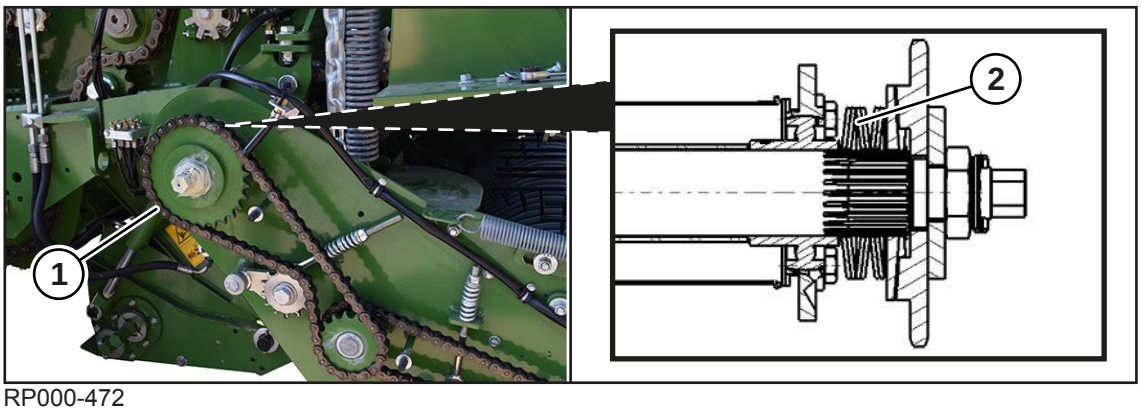
Réglage de la chaîne d'entraînement

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir page 28*.
- ✓ Le ramasseur est abaissé en position de travail, *voir page 87*.
- ✓ La protection du ramasseur sur le côté droit de la machine est démontée.
- ✓ Les chaînes d'entraînement (1) et (2) et la protection du ramasseur ont été nettoyées.
- ▶ Pour augmenter la tension de la chaîne, tourner l'écrou (4) et (5) dans le sens horaire jusqu'à ce que les dimensions **X_1=60 mm** et **X_2=60 mm** soient réglées.
- ▶ Pour diminuer la tension de la chaîne, tourner l'écrou (4) et (5) dans le sens antihoraire jusqu'à ce que les dimensions **X_1=60 mm** et **X_2=60 mm** soient réglées.

INFORMATION

La chaîne d'entraînement est alimentée en huile par la lubrification centralisée des chaînes, *voir page 106*.

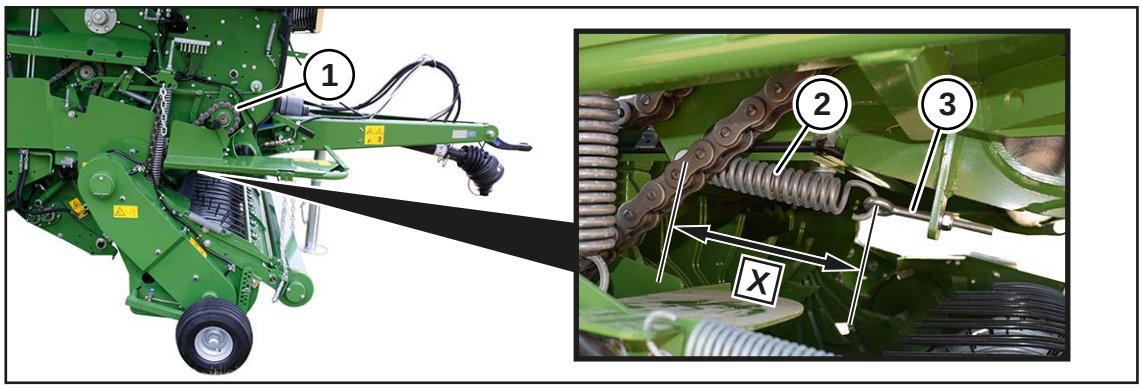
Rondelles élastiques de l'entraînement du ramasseur



RP000-472

- ▶ Après les réparations sur l'entraînement du ramasseur (1), veiller à installer les ressorts à disques (2) dans l'ordre illustré.

17.21.2 Chaîne d'entraînement de l'engagement



RP000-471

La chaîne d'entraînement (1) de l'engagement (rouleaux de démarrage/rouleaux d'alimentation) se trouve sur le côté droit de la machine.

La cote X de la longueur du ressort tendue (2) doit s'élever à **X=200 mm**.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir page 28*.

✓ Le capot latéral droit est ouvert.

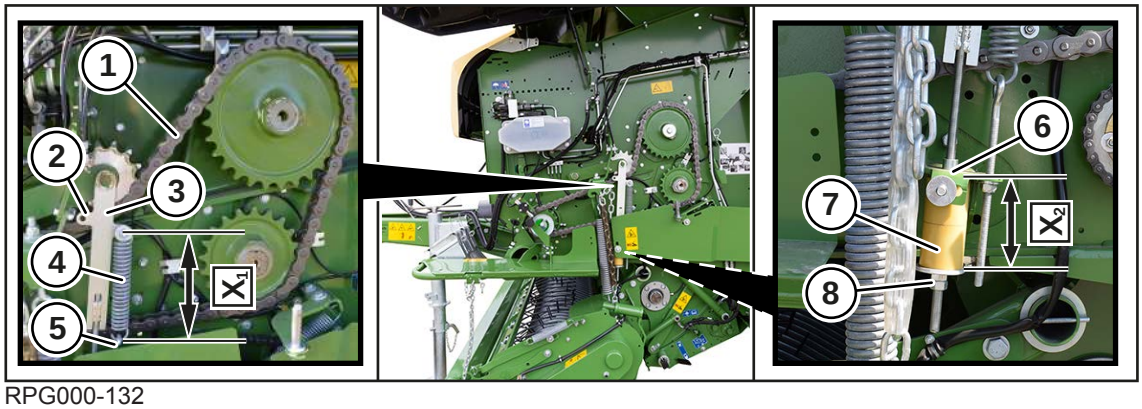
▶ Pour tendre la chaîne d'entraînement (1), régler la cote **X=200 mm** avec l'écrou sur la vis à œillet (3).

INFORMATION

La chaîne d'entraînement est alimentée en huile par la lubrification centralisée des chaînes, *voir page 106*.

17.21.3 Chaîne d'entraînement du fond à rouleaux

Fond à rouleaux avant



RPG000-132

La chaîne d'entraînement (1) de l'entraînement du fond à rouleaux avant et du rouleau presseur supérieur se trouve sur le côté gauche de la machine.

La cote X_1 de la longueur du ressort tendue (4) doit s'élever à **X_1=220 mm**.

La cote X_2 du caoutchouc de butée (7) doit être comprise entre **X_2=105–110 mm**.

Régler la chaîne d'entraînement

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir page 28*.

✓ Le capot latéral gauche est ouvert.

▶ Pour tendre la chaîne d'entraînement (1), régler la cote **X_1=220 mm** avec l'écrou sur la vis à œillet (5).

Si la tension du ressort ne peut pas être réglée de cette façon sur la cote X_1 :

▶ Démonter le support (3).

▶ Tourner le support (3) de 180° à la verticale et le monter.

▶ Monter le ressort (4) sur l'alésage (2).

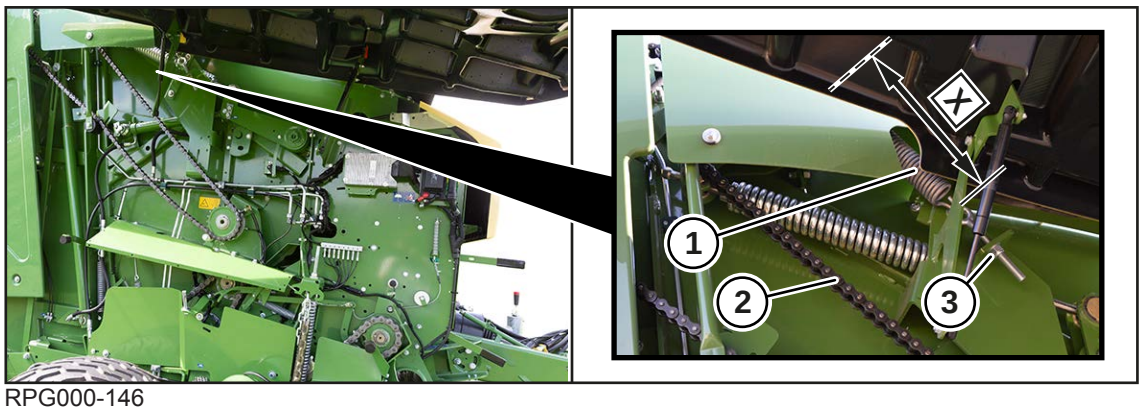
▶ Régler la cote **X_1=220 mm** avec l'écrou sur la vis à œillet (5).

Régler la butée

▶ Pour régler la butée, régler la cote **X_1=105–110 mm** avec l'écrou (8).

▶ Veiller à ce que la fixation (6) ne touche pas le caoutchouc de butée (7) et qu'il y ait un écart.

Fond à rouleaux arrière



RPG000-146

La chaîne d'entraînement (2) de l'entraînement du fond à rouleaux arrière se trouve sur le côté droit de la machine.

La dimension X de la longueur du ressort tendue (1) doit s'élever à **X=465 mm**.

Régler la chaîne d'entraînement

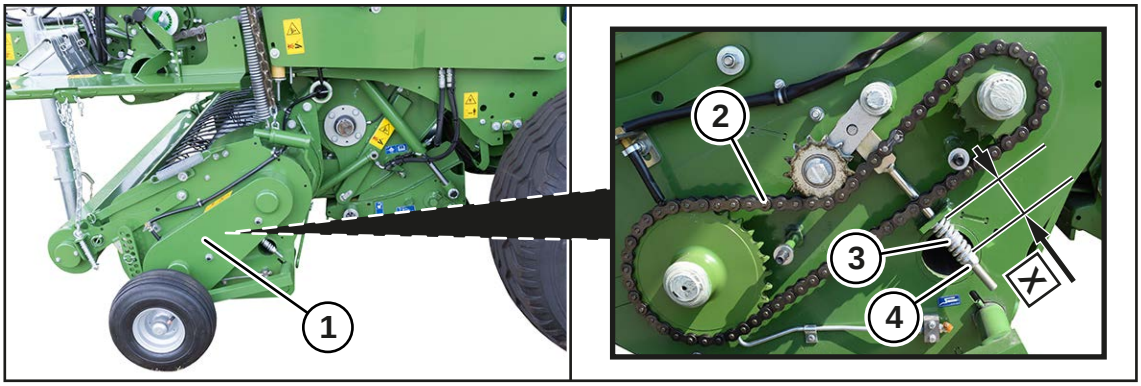
✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir page 28*.

✓ Le capot latéral droit est ouvert.

▶ Pour corriger la tension de chaîne, régler la dimension **X=465 mm** avec l'écrou (8).

> ***INFORMATION***
>
> La chaîne d'entraînement est alimentée en huile par la lubrification centralisée des chaînes, *voir page 106*.

17.21.4 Chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation



RP000-473

La chaîne d'entraînement (2) de la vis d'alimentation gauche se trouve sur le côté gauche de la machine, derrière la protection du ramasseur (1).

La cote X de la longueur du ressort tendue (3) doit s'élever à **X=60 mm**.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir page 28*.

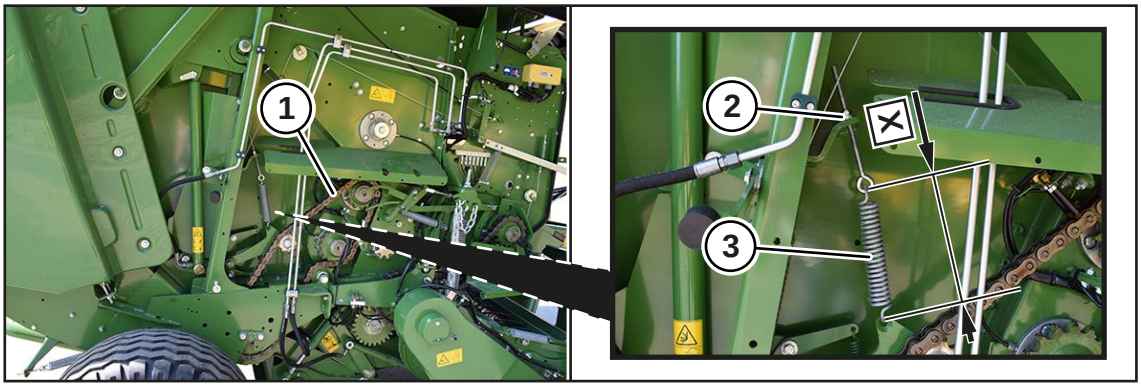
✓ La protection du ramasseur (1) est démontée.

✓ La chaîne d'entraînement (2) et la protection du ramasseur ont été nettoyées.

▶ Pour tendre la chaîne d'entraînement (2), régler la cote **X=60 mm** avec l'écrou (4).

> ***INFORMATION***
>
> La chaîne d'entraînement est alimentée en huile par la lubrification centralisée des chaînes, *voir page 106*.

17.21.5 Chaîne d'entraînement du rouleau de démarrage et du rouleau de pressage inférieur



RP000-474

La chaîne d'entraînement (1) du rouleau de démarrage et du rouleau de pressage inférieur se trouve sur le côté droit de la machine.

La cote X de la longueur du ressort tendue (3) doit s'élever à **X=220 mm**.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir page 28*.

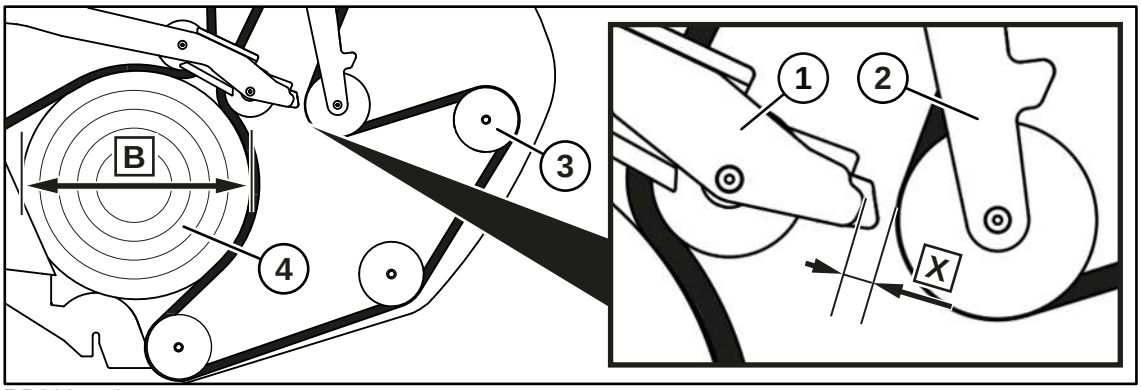
✓ Le capot latéral droit est ouvert.

▶ Pour tendre la chaîne d'entraînement (1), régler la cote **X=220 mm** avec l'écrou (2).

INFORMATION

La chaîne d'entraînement est alimentée en huile par la lubrification centralisée des chaînes, *voir page 106*.

17.22 Contrôler le fond à rouleaux arrière



RP000-453

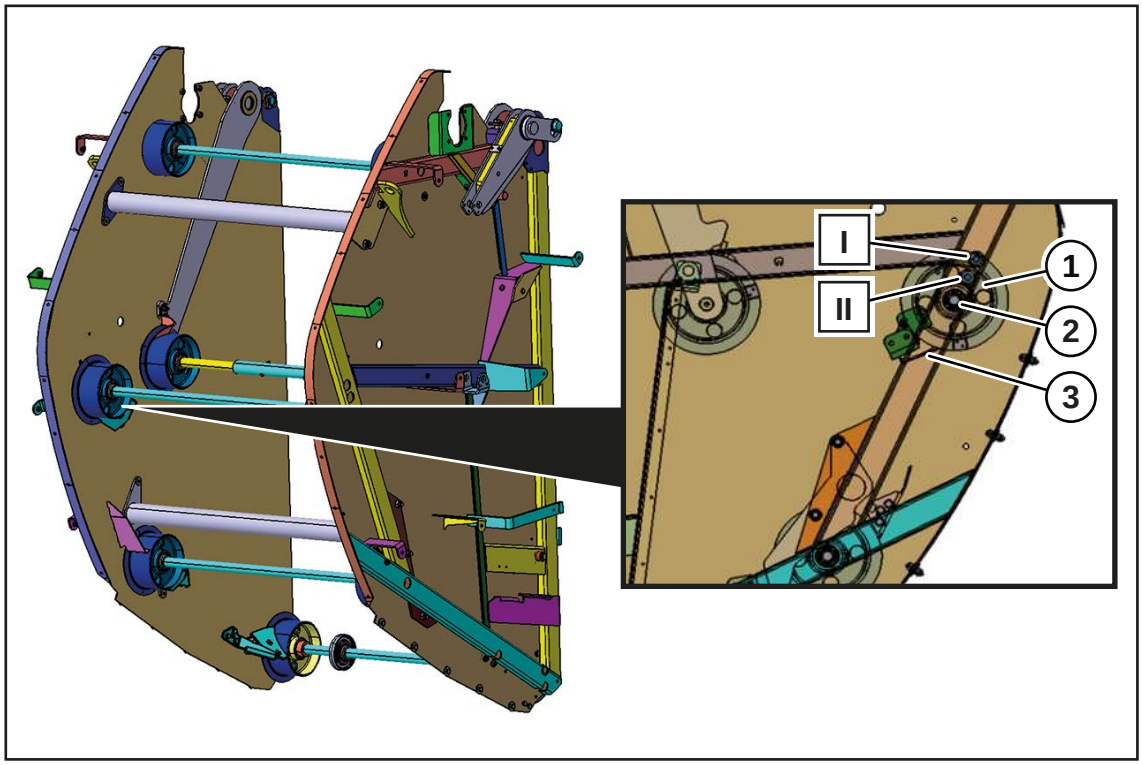
Le fond à rouleaux arrière doit être contrôlé régulièrement pour éviter les dommages ou la déchirure du fond à rouleaux arrière.

Les intervalles de maintenance figurent dans le tableau de maintenance, *voir page 190*.

- ▶ Commencer à presser une balle ronde (4) avec la machine.
- ▶ Arrêter la machine quand le diamètre de la balle ronde (4) atteint **X=800–1 000 mm**.
- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, *voir page 28*.
- ▶ Contrôler la dimension Y entre le bras oscillant avant (1) et le bras oscillant arrière (2).
- ➡ Si la cote est de **Y>20 mm**, le réglage est correct.
- ➡ Si la cote est **Y<20 mm**, il faut décaler le galet de renvoi (3), *voir page 218*.

17.23 Décaler le galet de renvoi sur le fond à rouleaux arrière

Si le contrôle du fond à rouleaux arrière (*voir page 218*) a déterminé que les bras oscillants étaient trop rapprochés, il faut décaler le galet de renvoi.



RP000-454

✓ Le capot latéral du côté gauche de la machine est ouvert.

✓ La protection latérale arrière sur le côté gauche de la machine est démontée.

▶ Démonter le racloir (3).

▶ Retirer la vis sans tête de la bague de réglage au niveau de l'arbre de renvoi (2) et démonter la bague de réglage.

▶ Démonter l'arbre de renvoi (2).

▶ Monter l'arbre de renvoi (2) avec le galet de renvoi (1) en position (II).

▶ Pousser l'anneau de réglage sur l'arbre de renvoi (2) et le bloquer avec la vis sans tête.

▶ Monter le racloir (3) dans la position supérieure.

▶ Vérifier si le bras oscillant est encore en contact avec la courroie et si la courroie présente des traces de frottement.

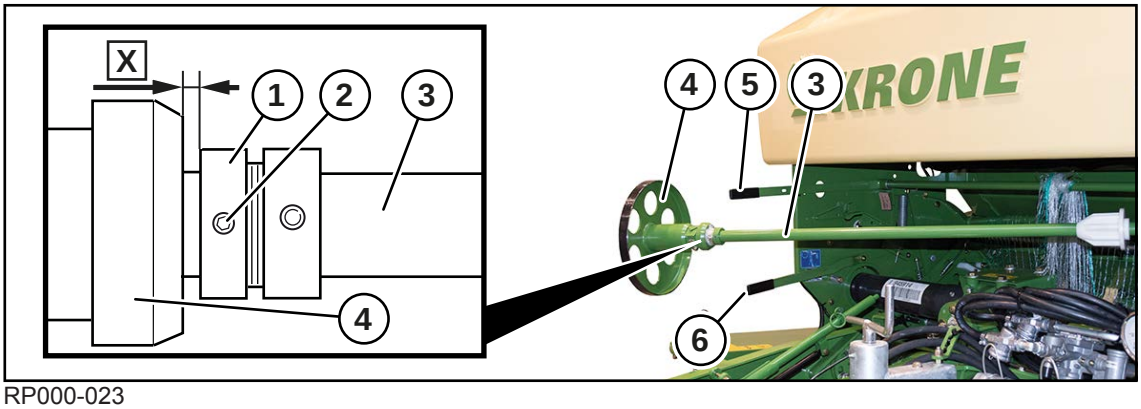
Si le bras oscillant est en contact avec la courroie :

▶ Monter le galet de renvoi (1) en position (I) comme décrit plus haut.

INFORMATION

Monter uniquement le galet de renvoi (1) dans la position (I) si le bras oscillant touche toujours la courroie. Dans le cas contraire, la courroie est inutilement sollicitée.

17.24 Vérifier et régler le jeu axial du disque de frein sur le frein de matériel de liage



RP000-023

Le jeu axial du disque de frein (4) sur le frein de matériel de liage doit notamment être réglé avant de régler le capteur B02 « Liage activé », *voir page 157*.

Le jeu axial doit s'élever à **X=1–2 mm**.

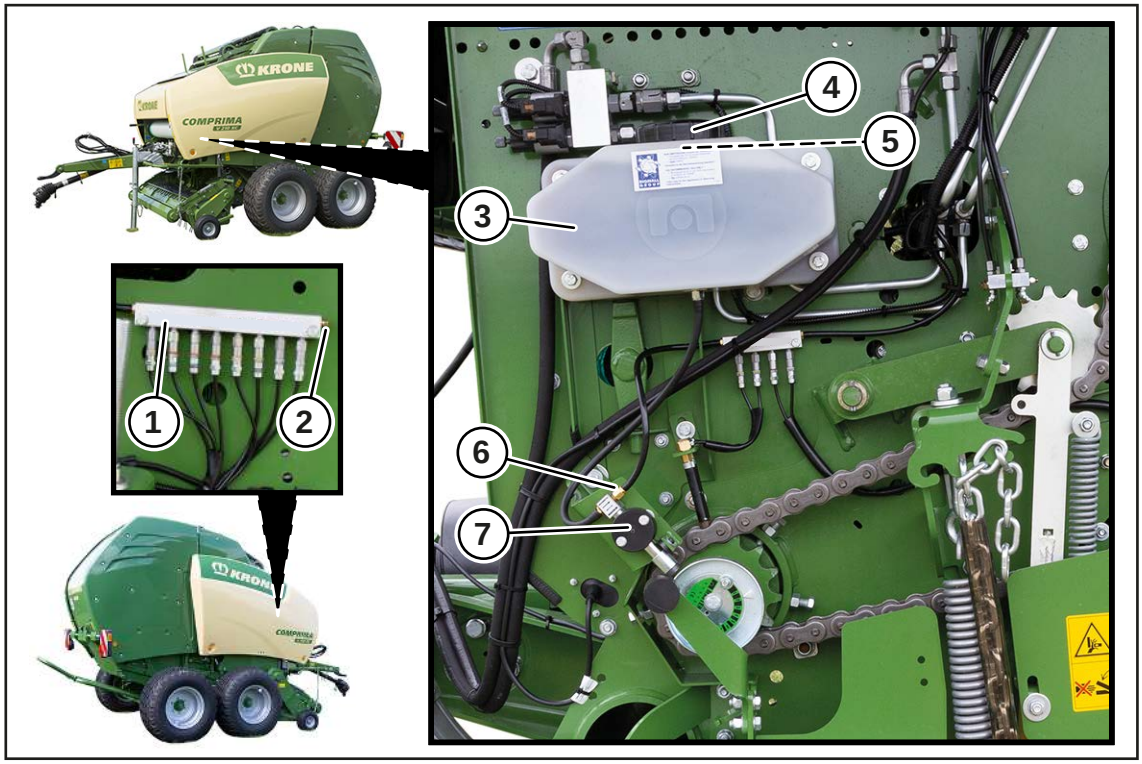
- Pour desserrer le frein de matériel de liage, pousser le levier (5) vers le bas.
- Mesurer le jeu axial X du disque de frein (4) par rapport à l'anneau de réglage (1).

Si le jeu axial ne s'élève pas à **X=1–2 mm** :

- Soulever le levier (6).
- Faire pivoter le disque de frein (4) avec le logement du rouleau (3) vers l'avant et retirer le disque de frein (4).
- Desserrer la vis sans tête (2) et démonter l'anneau de réglage (1).
- Régler le jeu axial X souhaité avec des rondelles d'ajustage.
- Monter l'anneau de réglage (1) et serrer la vis sans tête (2).
- Installer le disque de frein (4) sur le logement du rouleau (3) et le repivoter dans la machine.

17.25 Maintenance de la lubrification centralisée des chaînes

17.25.1 Vérifier le niveau d'huile, ajouter de l'huile et remplacer les filtres



RPG000-079

Vérifier le niveau d'huile et ajouter de l'huile

- Relever le niveau d'huile sur le réservoir (3).
- Si le niveau d'huile est trop bas, rajouter de l'huile par l'ouverture (4), *voir page 46*.

Purger la lubrification centralisée des chaînes

Si le réservoir (3) est vide, l'air de la lubrification centralisée des chaînes doit être purgé.

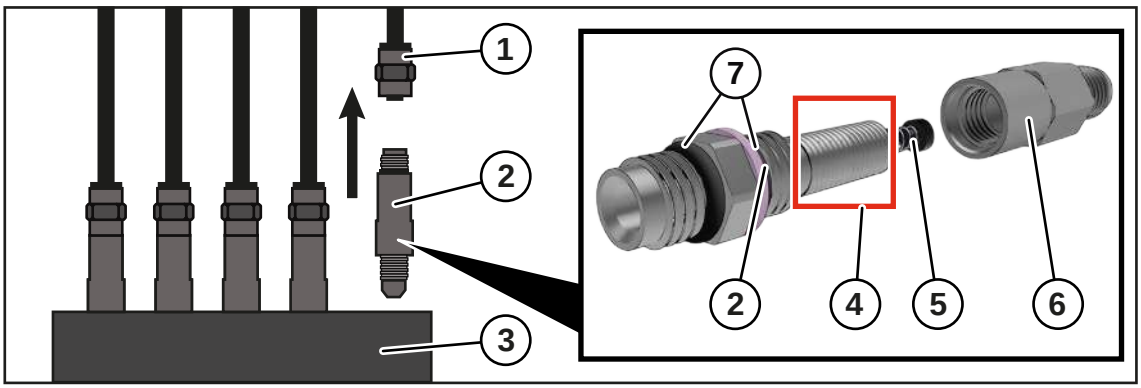
- Sur le réservoir (3), rajouter de l'huile par l'ouverture (4), *voir page 46*.
- Démonter le flexible du raccord (6) de la pompe (7) et attendre que l'huile sorte.
- Lorsque l'huile est sortie, monter le flexible sur la pompe (7).
- Ouvrir la vis de purge (2).
- Actionner la pompe (7) à la main jusqu'à ce que de l'huile sorte du bloc de commande (1) sans faire de bulles.
- Fermer la vis de purge (2).

Remplacer les filtres

✓ Le réservoir (3) est en grande partie vide.

- ▶ Démonter le couvercle (4).
- ▶ Démonter le filtre (5) du réservoir (3).
- ▶ Monter un nouveau filtre (5).
- ▶ Monter le couvercle (4).
- ▶ Remplir le réservoir (3) d'huile, *voir page 221*.

17.25.2 Nettoyer les unités de dosage



RP000-231

Si des unités de dosage (2) de la lubrification centralisée des chaînes sont bouchées, il faut les nettoyer, elles ainsi que leur environnement, voir aussi le tableau de maintenance, *voir page 190*.

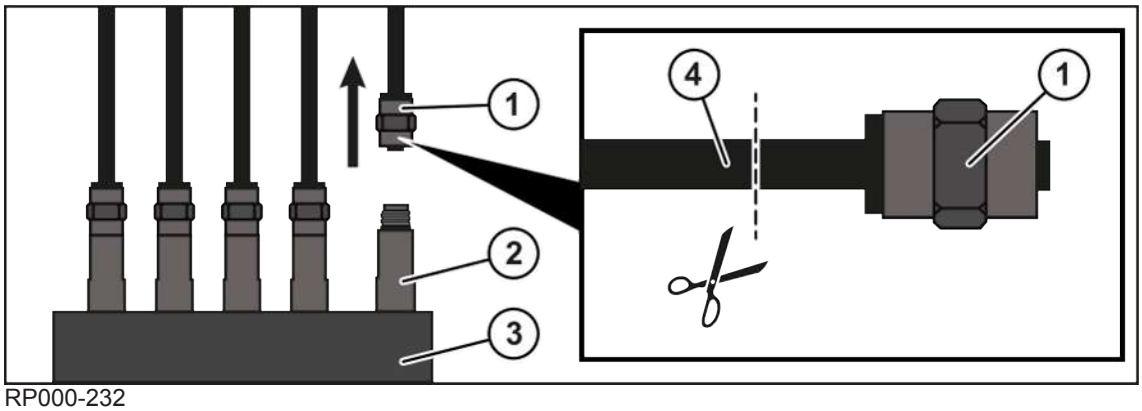
Les blocs distributeurs (3) avec les unités de dosage (2) de la lubrification centralisée des chaînes se trouvent des côtés gauche et droit de la machine, derrière le capot latéral avant.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir page 28*.

✓ Le capot latéral avant est ouvert.

- ▶ Dévisser l'écrou à chapeau (1) de l'unité de dosage (2).
- ▶ Dévisser l'unité de dosage (2) du bloc distributeur (3).
- ▶ Dévisser le capuchon (6) de l'unité de dosage (2).
- ▶ Démonter le ressort et la vanne d'arrêt (5) avec précaution. Veiller à ne pas endommager le ressort.
- ▶ Nettoyer tous les composants avec un détergent adéquat. Nettoyer en particulier la zone (4), probablement la plus sale.
- ▶ Veiller à ne pas nettoyer les joints en caoutchouc (7) ave un détergent fort.
- ▶ Monter le ressort et la vanne d'arrêt (5).
- ▶ Serrer le capuchon (6) à la main.
- ▶ Installer l'unité de dosage (2) dans le bloc distributeur (3) et serrer à la main.
- ▶ Serrer l'écrou à chapeau (1) à la main sur l'unité de dosage (2).

17.25.3 Remplacer le flexible sur l'unité de dosage



RP000-232

Si des flexibles (4) sont endommagés sur les unités de dosage (2), il faut les remplacer.

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir page 28*.

✓ Le capot latéral avant est ouvert.

▶ Dévisser l'écrou à chapeau (1) de l'unité de dosage (2).

▶ Couper le flexible (4) au-dessus de l'écrou à chapeau (1).

⇨ La longueur du flexible (4) diminue à chaque coupe. Il ne faut donc pas couper au-delà de l'endroit présentant des dommages.

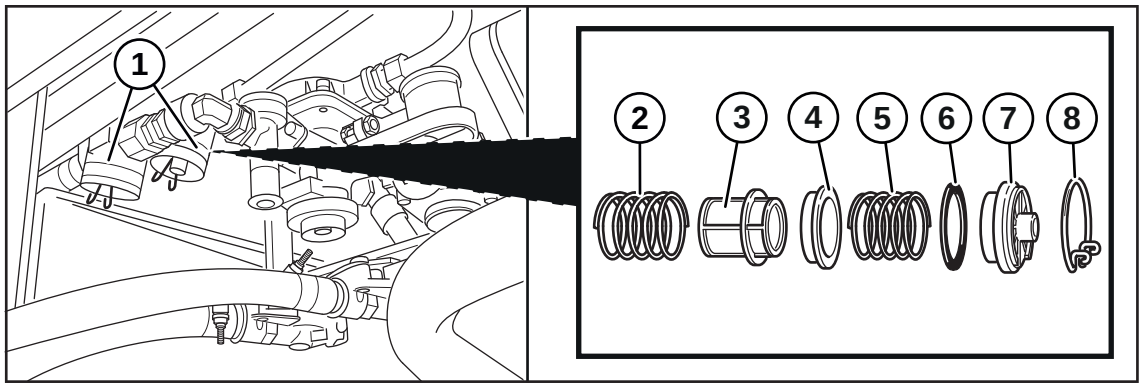
▶ Sortir le flexible (4) défectueux de l'écrou à chapeau (1) et l'éliminer.

▶ Visser l'écrou à chapeau (1) à la main sur l'unité de dosage (2).

▶ Installer la nouvelle extrémité du flexible (4). Veiller à ce que le flexible (4) soit entièrement inséré dans l'écrou à chapeau (1).

17.26 Maintenance du frein à air comprimé (sur la version « frein à air comprimé »)

17.26.1 Nettoyer le filtre à air



RP000-436

1 Filtre à air complet
2 Ressort
3 Élément filtrant
4 Pièce d'écartement
5 Ressort
6 Bague d'étanchéité
7 Capuchon
8 Jonc d'arrêt

Les filtres à air (1) nettoient l'air comprimé et protègent ainsi le frein à air comprimé des dysfonctionnements. Le frein à air comprimé reste fonctionnel dans les deux sens d'écoulement, même si l'élément filtrant (3) est bouché.

Démonter l'élément filtrant

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir page 28*.

- ▶ Démonter le jonc d'arrêt (8).
- ▶ Retirer le capuchon (7).
- ▶ Retirer la bague d'étanchéité (6).
- ▶ Retirer le ressort (5).
- ▶ Retirer la pièce d'écartement (4).
- ▶ Retirer l'élément filtrant (3) avec le ressort (2).

Nettoyer le filtre à air

✓ L'élément filtrant est démonté, *voir page 224*.

- ▶ Nettoyer le habitacle du carter de filtre, l'élément filtrant et les autres composants à l'air comprimé.
- ▶ En cas de saleté tenace, nettoyer les composants à l'eau.

Monter l'élément filtrant

✓ La machine est immobilisée et sécurisée, *voir page 28*.

- ▶ Insérer l'élément filtrant (3) avec le ressort (2).
- ▶ Insérer la pièce d'écartement (4).
- ▶ Insérer le ressort (5).
- ▶ Insérer la bague d'étanchéité (6).
- ▶ Mettre en place le capuchon (7).
- ▶ Monter le jonc d'arrêt (8).

17.26.2 Vidanger l'eau de condensation du réservoir d'air comprimé

⚠ *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.

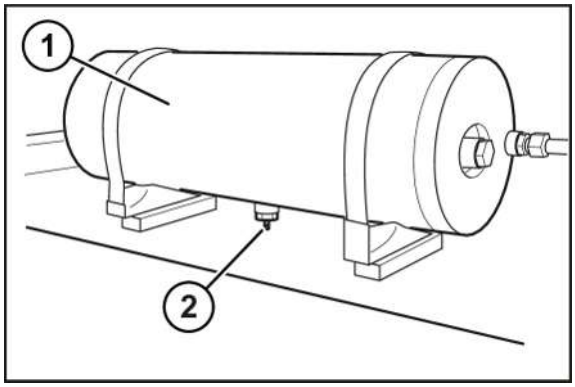
- ▶ Veuillez respecter les intervalles de maintenance définies dans le tableau de maintenance, *voir page 190*.
- ▶ Faire remplacer immédiatement les réservoirs à air comprimé endommagés ou corrodés par un atelier spécialisé.

AVIS

Dommages sur le réservoir d'air comprimé dus à l'eau présente dans l'installation d'air comprimé

L'eau présente dans l'installation d'air comprimé engendre de la corrosion qui détériore le réservoir d'air comprimé.

- ▶ Contrôler et nettoyer le purgeur selon le tableau de maintenance, *voir page 190*.
- ▶ Remplacer immédiatement un purgeur détérioré.



DVG000-014

Le réservoir à air comprimé 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). Le réservoir à air comprimé (1) doit être vidangé régulièrement, *voir page 190*.

La soupape de drainage (2) se trouve sur la face inférieure du réservoir à air comprimé (1).

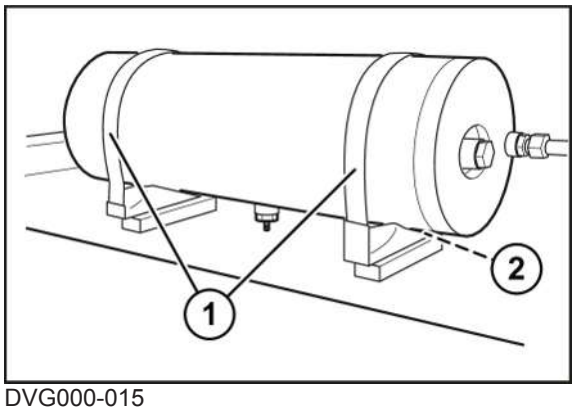
- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, *voir page 28*.

AVERTISSEMENT ! Risque de blessures pour les yeux dû aux projections d'eau de condensation ! Porter des lunettes de protection adaptées.

- ✓ Un récipient approprié est disponible pour l'eau de condensation qui s'échappe.
- ▶ Ouvrir la vanne d'évacuation de l'eau (2).
- ➡ L'air comprimé et l'eau de condensation s'échappent du réservoir à air comprimé (1).
- ▶ S'assurer par contrôle visuel que la vanne d'évacuation de l'eau (2) n'est ni endommagée ni encrassée.
- ➡ Si la vanne d'évacuation de l'eau (2) est endommagée et qu'elle n'est plus étanche, alors il convient de faire remplacer immédiatement la vanne d'évacuation de l'eau (2) par un partenaire de service KRONE.
- ➡ Si la vanne d'évacuation de l'eau (2) est encrassée, nettoyer la vanne d'évacuation de l'eau (2).

17.26.3 Resserrer les bandes de serrage sur le réservoir d'air comprimé

Pour une vue d'ensemble des couples de serrage, *voir page 197*.



DVG000-015

- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, *voir page 28*.
- ▶ Contrôler la bonne fixation des bandes de serrage (1).

Si le réservoir à air comprimé ne peut plus être vissé manuellement, alors les bandes de serrage (1) sont réglées correctement.

Si le réservoir à air comprimé peut encore être vissé manuellement, alors les bandes de serrage (1) doivent être retendues.

- ▶ Pour tendre les bandes de serrage (1), serrer les écrous (2).

17.27 Maintenance de l'installation hydraulique

⚠ *AVERTISSEMENT*

Les flexibles hydrauliques sont sujets au vieillissement

Les flexibles hydrauliques peuvent s'user sous l'action de la pression, de l'exposition à la chaleur et des rayons UV. Des flexibles hydrauliques endommagés peuvent entraîner de graves blessures voire la mort.

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

Il est conseillé de changer les flexibles hydrauliques au terme d'une durée de vie de six ans.

- ▶ N'utiliser que les pièces de rechange d'origine pour changer les tuyaux flexibles.

AVIS

Dommages sur la machine dus à un encrassement de l'installation hydraulique

Le système hydraulique peut subir des dégâts importants lorsque des corps étrangers ou des liquides pénètrent dans le système hydraulique.

- ▶ Nettoyer les raccords hydrauliques et les composants avant le démontage.
- ▶ Obturer les raccords hydrauliques ouverts avec des capuchons de protection.
- ▶ S'assurer qu'aucun corps étranger ou liquide ne pénètre dans le système hydraulique.

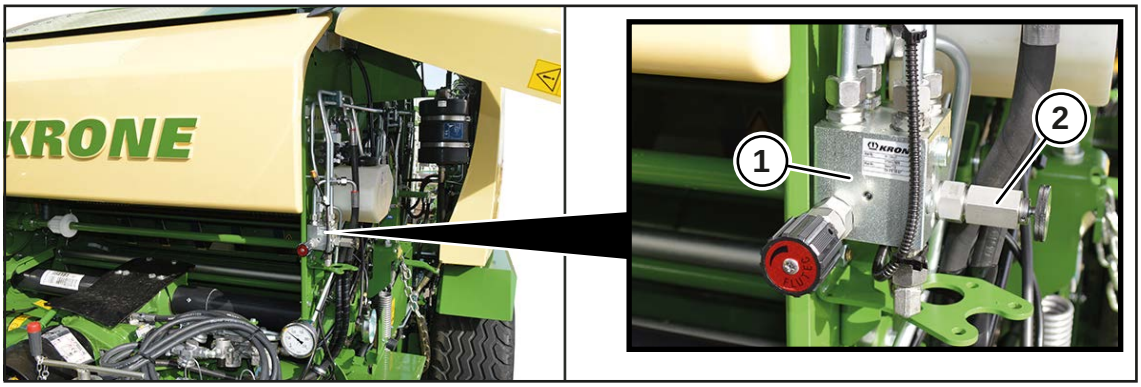
AVIS

Élimination et stockage des huiles et filtres à huile usagés

Le stockage et l'élimination incorrects des huiles et filtres à huile usagés peuvent causer des dommages environnementaux.

- ▶ Stocker ou éliminer des huiles usagées et des filtres à huile conformément aux prescriptions légales.

17.27.1 Avant les travaux sur l'installation hydraulique

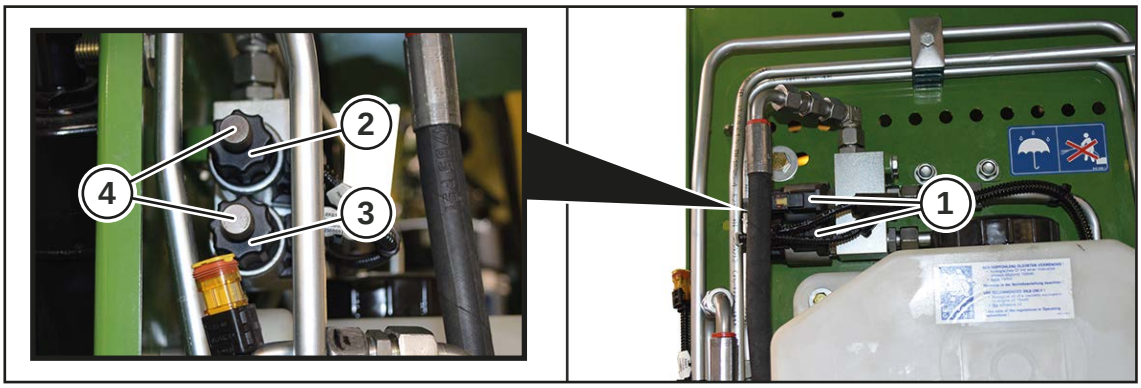


RP000-388

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.

17.27.2 Électrovannes



RP000-392

Les électrovannes (1) se trouvent sur le côté gauche de la machine derrière le capot latéral.

Sur 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 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 :

AVERTISSEMENT ! Risque de blessures sur des surfaces brûlantes sur les électrovannes et les composants environnants ! Porter des gants de protection pour commander les électrovannes.

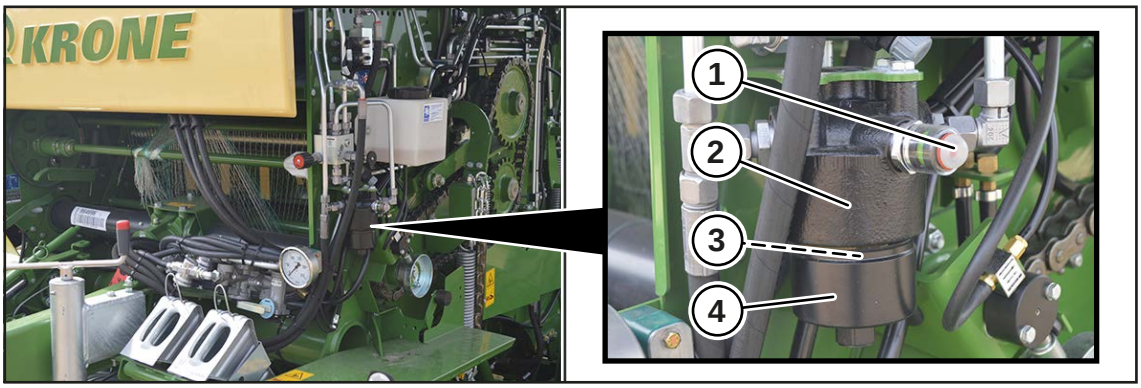
- Visser la vis moletée (4) correspondante jusqu'à ce que la soupape de commande du tracteur puisse relever ou abaisser directement le ramasseur ou la cassette à couteaux.

Quand l'électronique 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.

17.27.3 Remplacer le filtre à huile hydraulique



RPG000-076

Le filtre à huile hydraulique (2) se situe derrière le capot latéral sur la réserve.

Le filtre à huile hydraulique (2) se situe derrière le capot latéral.

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 de contamination (1) donne une représentation visuelle du niveau d'encrassement du filtre à huile hydraulique.

Contrôler le 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 l'indicateur de contamination (1) lorsque la température de fonctionnement est atteinte.
- Si l'indicateur de contamination (1) ressaute immédiatement, 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 *.

- Évacuer la pression du système hydraulique.
- Dévisser et nettoyer la partie inférieure du filtre (4).
- Retirer l'élément filtrant (3).
- Introduire le nouvel élément filtrant (3).
- Contrôler le joint torique sur l'élément filtrant (3) et le remplacer si nécessaire par un nouveau joint torique avec des caractéristiques identiques.
- Visser la partie inférieure du filtre (4) sur la tête du filtre.
- Mettre l'installation hydraulique sous pression et contrôler l'étanchéité.

18 Défaut, cause et remède

⚠ 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.

- En vue d'éviter tout accident, il est indispensable de lire et de prendre en compte les consignes de sécurité fondamentales, *voir page 15*.

⚠ 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, *voir page 28*.

18.1 Défauts sur le ramasseur ou pendant la collecte de la matière récoltée

Défaut : impossible de descendre le ramasseur.

Cause possible	Élimination
Le ramasseur n'a pas été sélectionné dans le terminal.	▶ Présélectionner le ramasseur sur le terminal avec la touche .
Le flexible hydraulique n'est pas branché sur le tracteur.	▶ Accoupler correctement le flexible hydraulique pour le ramasseur, *voir page 61*.
La hauteur de travail du ramasseur est réglée trop haut de sorte que le ramasseur ne peut pas descendre.	▶ Régler la hauteur de travail du ramasseur, *voir page 87*.

Défaut : il y a des blocages de la matière récoltée dans la zone d'engagement.

ATTENTION ! Dommages sur la machine par des blocages de matière récoltée ! Immobiliser immédiatement la machine, arrêter la prise de force et éliminer les blocages de la matière récoltée.

Cause possible	Élimination
Les andains ont une hauteur irrégulière ou trop élevée.	▶ Diviser les andains.
Le conducteur du tracteur roule trop vite.	▶ Diminuer la vitesse de conduite. ▶ Au début du pressage, ralentir jusqu'à ce que la matière récoltée roule dans la chambre à balles.
La hauteur de la machine n'est pas réglée de manière adaptée au tracteur.	▶ Faire régler la machine via le timon par un partenaire de service KRONE, *voir page 50*.
Le réglage du dispositif de placage à rouleaux est trop bas.	▶ Régler le dispositif de placage à rouleaux plus haut, *voir page 89*.

Pour éliminer les blocages de la matière récoltée, *voir page 103*.

Défaut : la matière récoltée courte n'est pas bien saisie.

Cause possible	Élimination
La machine est attelée trop bas à l'avant.	▶ Contrôler le réglage du timon. ▶ Si nécessaire demander à un partenaire de service KRONE d'adapter la hauteur du timon, *voir page 50*.

Défaut : la matière récoltée est amenée vers le haut par le fond à rouleaux.

Cause possible	Élimination
La densité du noyau de la balle est réglée sur une densité trop ferme.	▶ Ajuster la densité du noyau de balle, *voir page 173*. ▶ Si nécessaire, réduire la pression de compression.

18.2 Défauts pendant ou après le pressage

Défaut : le fond à rouleaux tourne plus lentement qu'il ne devrait. Cela engendre du patinage.

Cause possible	Élimination
La pression de compression est trop élevée.	▶ Réduire la pression de compression, *voir page 172*.
La vitesse de rotation est trop élevée.	▶ Réduire la vitesse de rotation.
Le capteur B01 « Vitesse de rotation chambre à balles » est défectueux.	▶ Contrôler le capteur et le câblage pour voir s'ils sont endommagés, *voir page 237*.
La matière récoltée est composée d'herbe très lourde sans structure (par ex. trèfle).	▶ Utiliser moins de couteaux, voire même aucun couteau. Pour sortir les groupes de couteaux, *voir page 93*.
La matière récoltée est composée d'herbe très lourde sans structure (par ex. trèfle).	▶ Réduire la densité du noyau de balle, *voir page 173*.
	▶ Demander à un partenaire de service KRONE de monter un entraînement supplémentaire. L'entraînement supplémentaire peut être commandé en indiquant le numéro de commande 20 063 652*.
La matière récoltée est trop humide pour ce système de pressage.	▶ Utiliser une autre presse à balles rondes.

Défaut : Il n'y a pas de pression de compression.

Cause possible	Élimination
Le volant de réglage de la pression de compression est en position de stationnement.	▶ Tourner le volant en position de travail, *voir page 172*. ▶ Régler la pression de compression souhaitée sur le volant, *voir page 172*.

Défaut : la balle ronde ne sort pas ou trop lentement de la chambre à balles.

Cause possible	Élimination
Les côtés sont trop remplis.	▶ Faire des andains plus étroits, *voir page 76*. ▶ Ne pas conduire trop sur le côté.
La pression de compression est trop élevée.	▶ Réduire la pression de compression, *voir page 172*.

Défaut : la machine ne fonctionne pas correctement et l'opération de pressage a des difficultés à démarrer dans la chambre à balles.

Cause possible	Élimination
La densité du noyau de la balle est trop élevée.	▶ Réduire la densité du noyau de balle, *voir page 173*. ▶ Réduire la pression de compression, *voir page 172*.

Défaut : l'huile hydraulique a trop chauffé.

Cause possible	Élimination
Le filtre à huile hydraulique est bouché.	▶ Remplacer le filtre à huile hydraulique, *voir page 227*.

Défaut : la trappe arrière ne se ferme pas complètement.

Cause possible	Élimination
Le robinet d'arrêt de la trappe arrière est fermé.	▶ Ouvrir le robinet d'arrêt, *voir page 83*.
Les ressorts sur la fermeture de la trappe arrière sont réglés sur une valeur trop faible.	▶ Régler la fermeture de la trappe arrière, *voir page 264*.

Défaut : la trappe arrière ne s'ouvre pas.

Cause possible	Élimination
Le flexible hydraulique pour « Ouvrir/fermer trappe arrière » n'est pas bien branché.	▶ Accoupler le flexible hydraulique pour « Ouvrir/fermer trappe arrière », *voir page 61*.

Défaut : la balle ronde est de forme conique.

Cause possible	Élimination
La chambre à balles est remplie d'un côté.	▶ Remplir la chambre à balles de manière homogène, *voir page 76*.
À la fin du pressage, le tracteur avec la machine a roulé trop vite.	▶ Ralentir à la fin du pressage.
Liage par filet : le nombre de couches de filet est trop faible.	▶ Augmenter le nombre de couches de filet sur le terminal, *voir page 141*.
Le matériel de liage a cassé.	▶ Utiliser uniquement du matériel de liage présentant la qualité requise. KRONE recommande l'un des produits « KRONE excellent », voir autocollant sur la machine, portant le n° 27 016 326 *.

Défaut : la balle ronde est en forme de tonneau. Le matériel de liage se casse donc au centre.

Cause possible	Élimination
La chambre à balles est remplie irrégulièrement.	▶ Passer sur l'andain en alternant les côtés, *voir page 76*.
Le nombre de couches du matériel de liage est trop faible.	▶ Augmenter le nombre de couches. Liage par filet : *voir page 141*. Liage par film : *voir page 141*
Le frein de matériel de liage est réglé sur une valeur trop élevée.	▶ Régler le frein de matériel de liage, *voir page 181*.

18.3 Défauts du liage ou pendant le processus de liage

Défaut : le matériel de liage (filet ou film) est arrêté alors que le liage est activé. Le matériel de liage se casse après le démarrage du liage ou pendant le processus de liage.

Un message de défaut apparaît dans le terminal pour ce défaut. Pour les causes possibles et éliminer le défaut, *voir page 253*.

Défaut : le matériel de liage (filet ou film) n'est pas transporté après le démarrage du liage.

Un message de défaut apparaît dans le terminal pour ce défaut. Pour les causes possibles et éliminer le défaut, *voir page 251*.

Défaut : le matériel de liage (filet ou film) n'est pas coupé ou pas coupé proprement.

Un message de défaut apparaît dans le terminal pour ce défaut. Pour les causes possibles et éliminer le défaut, *voir page 255*.

Défaut : le matériel de liage (filet ou film) est endommagé pendant le liage.

Cause possible	Élimination
Il y a des impuretés ou de petits dommages sur les composants dans la machine, qui avec leurs arêtes vives endommagent le matériel de liage.	▶ Contrôler et nettoyer les composants sur le trajet du matériel de liage. ▶ Éliminer les arêtes vives le long du trajet du matériel de liage. ▶ Si le défaut persiste, contacter le partenaire de service KRONE.

Défaut : le matériel de liage (filet ou film) ne couvre pas ou pas entièrement l'un ou les deux bords extérieurs.

Cause possible	Élimination
Le matériel de liage (filet ou film) n'est pas freiné correctement pendant le processus de liage.	▶ Régler le frein de matériel de liage, *voir page 181*.
Le matériel de liage (filet ou film) s'est accroché sur le couteau de l'unité de coupe.	▶ Contrôler le réglage de l'unité de coupe.
Le rouleau de filet ou de film n'est pas centré sur la machine.	▶ Installer correctement et centrer le rouleau de filet ou de film par rapport à la machine. Pour la version « Liage par filet » : *voir page 95* Pour la version « Liage par filet et film » : *voir page 98*.
Il y a un blocage dans la partie extérieure du parcours du matériel de liage.	▶ Éliminer les impuretés causées par la matière récoltée sur le racloir ou dans l'unité de liage.
Liage par film : il manque des formeurs de bord dans la machine.	▶ Demander au partenaire de service KRONE de monter le jeu d'équipement ultérieur « Formeur de bords » sous le numéro de commande 20 465 150 0.

Défaut : le matériel de liage (filet ou film) se déchire en cas de réduction du diamètre des rouleaux de film ou de filet.

Cause possible	Élimination
Le frein de matériel de liage n'est pas bien réglé.	▶ Régler le frein de matériel de liage, *voir page 181*.

Défaut : sur la version « Liage par filet et film » et avec le liage par film activé : le film s'enroule autour du rouleau hélicoïdal.

Cause possible	Élimination
La distance entre le rail-racloir, amplificateurs de raclage compris, et le rouleau hélicoïdal est trop grande.	▶ Régler le racloir par rapport au rouleau hélicoïdal, *voir page 207*

Défaut : sur la version « Liage par filet et film » et avec le liage par film activé : le film s'enroule autour du rouleau presseur supérieur.

Cause possible	Élimination
Le ramassage de matière récoltée a été arrêté trop tôt.	▶ Après le démarrage du processus de liage, continuer à ramasser de la matière récoltée jusqu'à que le film soit saisi par la balle ronde et que le rouleau de film tourne.
Le rouleau presseur supérieur présente des arêtes tranchantes.	▶ Éliminer les arêtes tranchantes.

18.4 Défauts sur la lubrification centralisée des chaînes

Défaut : la consommation d'huile est trop faible.

Cause possible	Élimination
Les buses de la lubrification centralisée des chaînes sont sales de sorte que la pression de la pompe à huile est trop faible.	▶ Nettoyer les unités de dosage de la lubrification centralisée des chaînes, *voir page 222*. ▶ Nettoyer la pompe à huile, *voir page 221*.
La pression est trop faible parce que la pompe à huile n'effectue pas sa course complète.	▶ Augmenter la quantité d'huile, *voir page 221*. ▶ Demander à un partenaire de service KRONE de démonter la pompe à huile et de la nettoyer, ou de la remplacer.
L'huile est trop épaisse.	▶ Utiliser l'huile recommandée, *voir page 46*.
La lubrification centralisée des chaînes est sale.	▶ Nettoyer tout le système de la lubrification centralisée des chaînes.

Défaut : la consommation d'huile est trop élevée.

Cause possible	Élimination
Le tube principal est fendu.	▶ Demander à un partenaire de service KRONE de réparer ou remplacer le tube principal.
L'huile est trop fluide.	▶ Utiliser l'huile recommandée, *voir page 46*.

Défaut : la machine est sèche.

Cause possible	Élimination
Il n'y a pas de pression. La pompe à huile ne fonctionne pas.	▶ Demander à un partenaire de service KRONE de démonter la pompe à huile et de la nettoyer, ou de la remplacer.
Il n'y a pas de pression. Le tube principal est fendu.	▶ Demander à un partenaire de service KRONE de réparer ou remplacer le tube principal.
Il n'y a pas de pression. Il n'y a pas d'huile dans le système.	▶ Purger la lubrification centralisée des chaînes, *voir page 221*.
Le système est bouché parce que le tube principal est coincé.	▶ Demander à un partenaire de service KRONE de réparer ou remplacer le tube principal.

Défaut : la pompe à huile ne fait pas sa course d'entrée complète.

Cause possible	Élimination
Les unités de dosage sont bouchées.	▶ Nettoyer les unités de dosage, *voir page 222*.
L'huile est trop épaisse.	▶ Utiliser l'huile recommandée, *voir page 46*.

18.5 Défauts du système électrique/électronique

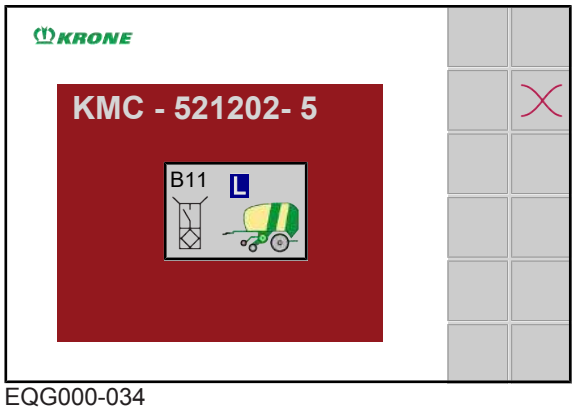
18.5.1 Messages de défaut

⚠ 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 238*.
- ▶ 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 238*.

Structure d'un message de défaut

Le message de défaut est structuré selon le modèle suivant : par ex. message de défaut « 520192-19 CAN1 »

520192	19	CAN1
SPN (Suspect Parameter Number) = numéro de défaut	FMI=type de défaut, *voir page 236*	Symbole

Acquitter le message de défaut

- ▶ Noter le message de défaut.
- ▶ Appuyer brièvement sur .
- ➡ Le signal sonore s'arrête et l'affichage des défauts n'est plus affiché. Le message de défaut est affiché une nouvelle fois si le défaut réapparaît.
- ▶ Pour acquitter le message de défaut jusqu'au démarrage suivant du terminal de commande, appuyer sur la touche et la maintenir enfoncée pendant 5 secondes.
- ▶ Éliminer le défaut, *voir page 238*.

Les messages de défaut acquittés et encore en suspens peuvent à nouveau être affichés via la ligne d'état, *voir page 119*.

18.5.1.1 Types de défauts possibles (FMI)

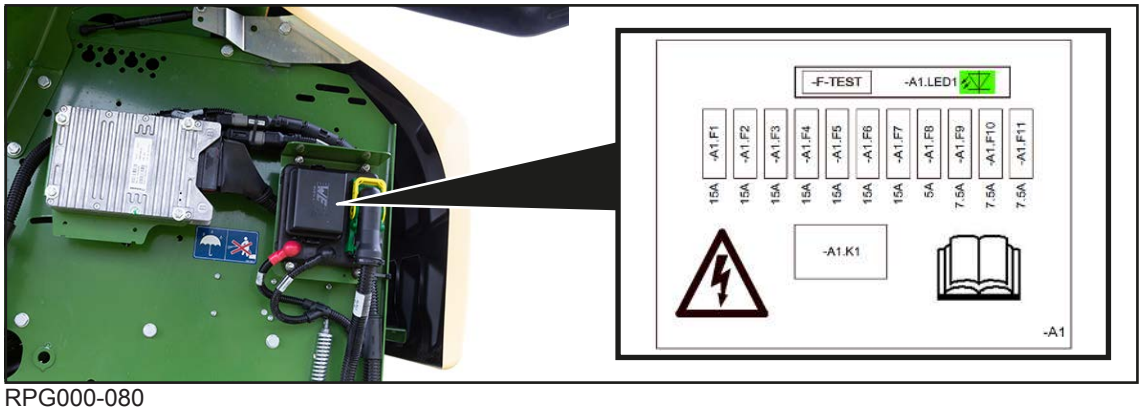
Il existe différents types de défauts qui sont représentés sous le terme FMI (Failure Mode Identification) et avec une abréviation correspondante.

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.
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.

18.5.2 Vue d'ensemble des fusibles

La platine avec les fusibles se trouve sur le côté droit de la machine, derrière le capot latéral.

Comme indiqué dans le plan de circuits électriques, les fusibles suivants se trouvent sur la platine :



RPG000-080

Désignation	Explication	Désignation	Explication
A1.F1	Réserve	A1.F7	Connecteur PWR X551
A1.F2	KMC A10 PWR UB1	A1.F8	KMB A30 / A31 PWR UB
A1.F3	KMC A10 PWR UB2	A1.F9	KMC A10 ECU_PWR
A1.F4	Réserve	A1.F10	Extension ISOBUS appareil de commande PWR
A1.F5	Extension ISOBUS PWR	A1.F11	Connecteur ECU X551
A1.F6	Réserve		

18.5.3 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 235*) ,
- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, *voir page 28*.
- ▶ 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 162*.
- ▶ En cas d'erreur au niveau d'un capteur, effectuer un test des capteurs pour identifier l'état du capteur, *voir page 157*.

Plus vous fournissez d'informations au concessionnaire, plus l'élimination de la cause du défaut sera simple.

18.5.4 Liste des défauts

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-

CAN1 CAN1

Cause possible	Élimination
FMI 19 : Il y a un défaut de communication CAN.	
Le câblage est défectueux.	▶ Contrôler l'endommagement du câblage, *voir page 237*.
Le terminal de commande est défectueux.	▶ Noter le numéro de défaut avec le FMI et contacter le partenaire de service KRONE.

520193-

CAN2 CAN2

Cause possible	Élimination
FMI 19 : Il y a un défaut de communication CAN.	
Le câblage est défectueux.	▶ Contrôler l'endommagement du câblage, *voir page 237*.
Le terminal de commande est défectueux.	▶ Noter le numéro de défaut avec le FMI et contacter le partenaire de service KRONE.

520194-

CAN3 CAN3

Cause possible	Élimination
FMI 19 : Il y a un défaut de communication CAN.	
Le câblage est défectueux.	▶ Contrôler l'endommagement du câblage, *voir page 237*.
Le terminal de commande est défectueux.	▶ Noter le numéro de défaut avec le FMI et contacter le partenaire de service KRONE.

520195-

CAN4 CAN4

Cause possible	Élimination
FMI 19 : Il y a un défaut de communication CAN.	
Le câblage est défectueux.	▶ Contrôler l'endommagement du câblage, *voir page 237*.
Le terminal de commande est défectueux.	▶ Noter le numéro de défaut avec le FMI et contacter le partenaire de service KRONE.

520198-

EEPROM KRONE Machine Controller (KMC)

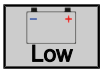
Cause possible	Élimination
FMI 12 : Un défaut interne est survenu.	
L'appareil de commande KMC est défectueux.	▶ Remplacer l'appareil de commande KMC. ▶ Noter le numéro de défaut avec le FMI et contacter le partenaire de service KRONE.

521100-

Groupe de tension (UB1) du KRONE Machine Controller (KMC)

Cause possible	Élimination
FMI 3 : Il existe une surtension ou un court-circuit à la tension d'alimentation.	
Le câblage est défectueux.	▶ Contrôler l'endommagement du câblage, *voir page 237*.
Un ou plusieurs capteurs/actionneurs raccordés au groupe de tension sont défectueux.	▶ Une vue d'ensemble de la position des capteurs, actionneurs et appareils de commande se trouve dans le plan de circuits électriques. ▶ Contrôler le capteur et le câblage pour voir s'ils sont endommagés, *voir page 237*.
L'appareil de commande KMC est défectueux.	▶ Remplacer l'appareil de commande KMC. ▶ Noter le numéro de défaut avec le FMI et contacter le partenaire de service KRONE.

521100-



Groupe de tension (UB1) du KRONE Machine Controller (KMC)

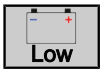
Cause possible	Élimination
FMI 4 : Il existe une sous-tension ou un court-circuit à la masse.	
Le câblage est défectueux.	▶ Contrôler l'endommagement du câblage, *voir page 237*.
Un ou plusieurs capteurs/actionneurs raccordés au groupe de tension sont défectueux.	▶ Une vue d'ensemble de la position des capteurs, actionneurs et appareils de commande se trouve dans le plan de circuits électriques. ▶ Contrôler le capteur et le câblage pour voir s'ils sont endommagés, *voir page 237*.
L'appareil de commande KMC est défectueux.	▶ Remplacer l'appareil de commande KMC. ▶ Noter le numéro de défaut avec le FMI et contacter le partenaire de service KRONE.

521100-

Groupe de tension (UB1) du KRONE Machine Controller (KMC)

Cause possible	Élimination
FMI 5 : Il y a une rupture de câble ou l'intensité de courant est trop faible.	
Le câblage est défectueux.	▶ Contrôler l'endommagement du câblage, *voir page 237*.
Un ou plusieurs capteurs/actionneurs raccordés au groupe de tension sont défectueux.	▶ Une vue d'ensemble de la position des capteurs, actionneurs et appareils de commande se trouve dans le plan de circuits électriques. ▶ Contrôler le capteur et le câblage pour voir s'ils sont endommagés, *voir page 237*.
L'appareil de commande KMC est défectueux.	▶ Remplacer l'appareil de commande KMC. ▶ Noter le numéro de défaut avec le FMI et contacter le partenaire de service KRONE.

521100-



Groupe de tension (UB1) du KRONE Machine Controller (KMC)

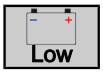
Cause possible	Élimination
FMI 6 : Il a y un court-circuit à la masse ou l'intensité de courant est trop élevée.	
Le câblage est défectueux.	▶ Contrôler l'endommagement du câblage, *voir page 237*.
Un ou plusieurs capteurs/actionneurs raccordés au groupe de tension sont défectueux.	▶ Une vue d'ensemble de la position des capteurs, actionneurs et appareils de commande se trouve dans le plan de circuits électriques. ▶ Contrôler le capteur et le câblage pour voir s'ils sont endommagés, *voir page 237*.
L'appareil de commande KMC est défectueux.	▶ Remplacer l'appareil de commande KMC. ▶ Noter le numéro de défaut avec le FMI et contacter le partenaire de service KRONE.

521101-

Groupe de tension (UB2) du KRONE Machine Controller (KMC)

Cause possible	Élimination
FMI 3 : Il existe une surtension ou un court-circuit à la tension d'alimentation.	
Le câblage est défectueux.	▶ Contrôler l'endommagement du câblage, *voir page 237*.
Un ou plusieurs capteurs/actionneurs raccordés au groupe de tension sont défectueux.	▶ Une vue d'ensemble de la position des capteurs, actionneurs et appareils de commande se trouve dans le plan de circuits électriques. ▶ Contrôler le capteur et le câblage pour voir s'ils sont endommagés, *voir page 237*.
L'appareil de commande KMC est défectueux.	▶ Remplacer l'appareil de commande KMC. ▶ Noter le numéro de défaut avec le FMI et contacter le partenaire de service KRONE.

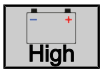
521101-



Groupe de tension (UB2) du KRONE Machine Controller (KMC)

Cause possible	Élimination
FMI 4 : Il existe une sous-tension ou un court-circuit à la masse.	
Le câblage est défectueux.	▶ Contrôler l'endommagement du câblage, *voir page 237*.
Un ou plusieurs capteurs/actionneurs raccordés au groupe de tension sont défectueux.	▶ Une vue d'ensemble de la position des capteurs, actionneurs et appareils de commande se trouve dans le plan de circuits électriques. ▶ Contrôler le capteur et le câblage pour voir s'ils sont endommagés, *voir page 237*.
L'appareil de commande KMC est défectueux.	▶ Remplacer l'appareil de commande KMC. ▶ Noter le numéro de défaut avec le FMI et contacter le partenaire de service KRONE.

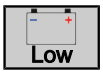
521101-



Groupe de tension (UB2) du KRONE Machine Controller (KMC)

Cause possible	Élimination
FMI 5 : Il y a une rupture de câble ou l'intensité de courant est trop faible.	
Le câblage est défectueux.	▶ Contrôler l'endommagement du câblage, *voir page 237*.
Un ou plusieurs capteurs/actionneurs raccordés au groupe de tension sont défectueux.	▶ Une vue d'ensemble de la position des capteurs, actionneurs et appareils de commande se trouve dans le plan de circuits électriques. ▶ Contrôler le capteur et le câblage pour voir s'ils sont endommagés, *voir page 237*.
L'appareil de commande KMC est défectueux.	▶ Remplacer l'appareil de commande KMC. ▶ Noter le numéro de défaut avec le FMI et contacter le partenaire de service KRONE.

521101-



Groupe de tension (UB2) du KRONE Machine Controller (KMC)

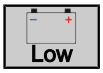
Cause possible	Élimination
FMI 6 : Il a y un court-circuit à la masse ou l'intensité de courant est trop élevée.	
Le câblage est défectueux.	▶ Contrôler l'endommagement du câblage, *voir page 237*.
Un ou plusieurs capteurs/actionneurs raccordés au groupe de tension sont défectueux.	▶ Une vue d'ensemble de la position des capteurs, actionneurs et appareils de commande se trouve dans le plan de circuits électriques. ▶ Contrôler le capteur et le câblage pour voir s'ils sont endommagés, *voir page 237*.
L'appareil de commande KMC est défectueux.	▶ Remplacer l'appareil de commande KMC. ▶ Noter le numéro de défaut avec le FMI et contacter le partenaire de service KRONE.

521102-

Groupe de tension (UB3) du KRONE Machine Controller (KMC)

Cause possible	Élimination
FMI 3 : Il existe une surtension ou un court-circuit à la tension d'alimentation.	
Le câblage est défectueux.	▶ Contrôler l'endommagement du câblage, *voir page 237*.
Un ou plusieurs capteurs/actionneurs raccordés au groupe de tension sont défectueux.	▶ Une vue d'ensemble de la position des capteurs, actionneurs et appareils de commande se trouve dans le plan de circuits électriques. ▶ Contrôler le capteur et le câblage pour voir s'ils sont endommagés, *voir page 237*.
L'appareil de commande KMC est défectueux.	▶ Remplacer l'appareil de commande KMC. ▶ Noter le numéro de défaut avec le FMI et contacter le partenaire de service KRONE.

521102-



Groupe de tension (UB3) du KRONE Machine Controller (KMC)

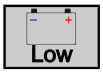
Cause possible	Élimination
FMI 4 : Il existe une sous-tension ou un court-circuit à la masse.	
Le câblage est défectueux.	▶ Contrôler l'endommagement du câblage, *voir page 237*.
Un ou plusieurs capteurs/actionneurs raccordés au groupe de tension sont défectueux.	▶ Une vue d'ensemble de la position des capteurs, actionneurs et appareils de commande se trouve dans le plan de circuits électriques. ▶ Contrôler le capteur et le câblage pour voir s'ils sont endommagés, *voir page 237*.
L'appareil de commande KMC est défectueux.	▶ Remplacer l'appareil de commande KMC. ▶ Noter le numéro de défaut avec le FMI et contacter le partenaire de service KRONE.

521102-

Groupe de tension (UB3) du KRONE Machine Controller (KMC)

Cause possible	Élimination
FMI 5 : Il y a une rupture de câble ou l'intensité de courant est trop faible.	
Le câblage est défectueux.	▶ Contrôler l'endommagement du câblage, *voir page 237*.
Un ou plusieurs capteurs/actionneurs raccordés au groupe de tension sont défectueux.	▶ Une vue d'ensemble de la position des capteurs, actionneurs et appareils de commande se trouve dans le plan de circuits électriques. ▶ Contrôler le capteur et le câblage pour voir s'ils sont endommagés, *voir page 237*.
L'appareil de commande KMC est défectueux.	▶ Remplacer l'appareil de commande KMC. ▶ Noter le numéro de défaut avec le FMI et contacter le partenaire de service KRONE.

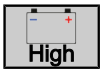
521102-



Groupe de tension (UB3) du KRONE Machine Controller (KMC)

Cause possible	Élimination
FMI 6 : Il a y un court-circuit à la masse ou l'intensité de courant est trop élevée.	
Le câblage est défectueux.	▶ Contrôler l'endommagement du câblage, *voir page 237*.
Un ou plusieurs capteurs/actionneurs raccordés au groupe de tension sont défectueux.	▶ Une vue d'ensemble de la position des capteurs, actionneurs et appareils de commande se trouve dans le plan de circuits électriques. ▶ Contrôler le capteur et le câblage pour voir s'ils sont endommagés, *voir page 237*.
L'appareil de commande KMC est défectueux.	▶ Remplacer l'appareil de commande KMC. ▶ Noter le numéro de défaut avec le FMI et contacter le partenaire de service KRONE.

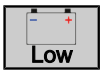
521103-



Groupe de tension (UB4) du KRONE Machine Controller (KMC)

Cause possible	Élimination
FMI 3 : Il existe une surtension ou un court-circuit à la tension d'alimentation.	
Le câblage est défectueux.	▶ Contrôler l'endommagement du câblage, *voir page 237*.
Un ou plusieurs capteurs/actionneurs raccordés au groupe de tension sont défectueux.	▶ Une vue d'ensemble de la position des capteurs, actionneurs et appareils de commande se trouve dans le plan de circuits électriques. ▶ Contrôler le capteur et le câblage pour voir s'ils sont endommagés, *voir page 237*.
L'appareil de commande KMC est défectueux.	▶ Remplacer l'appareil de commande KMC. ▶ Noter le numéro de défaut avec le FMI et contacter le partenaire de service KRONE.

521103-



Groupe de tension (UB4) du KRONE Machine Controller (KMC)

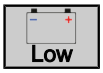
Cause possible	Élimination
FMI 4 : Il existe une sous-tension ou un court-circuit à la masse.	
Le câblage est défectueux.	▶ Contrôler l'endommagement du câblage, *voir page 237*.
Un ou plusieurs capteurs/actionneurs raccordés au groupe de tension sont défectueux.	▶ Une vue d'ensemble de la position des capteurs, actionneurs et appareils de commande se trouve dans le plan de circuits électriques. ▶ Contrôler le capteur et le câblage pour voir s'ils sont endommagés, *voir page 237*.
L'appareil de commande KMC est défectueux.	▶ Remplacer l'appareil de commande KMC. ▶ Noter le numéro de défaut avec le FMI et contacter le partenaire de service KRONE.

521103-

Groupe de tension (UB4) du KRONE Machine Controller (KMC)

Cause possible	Élimination
FMI 5 : Il y a une rupture de câble ou l'intensité de courant est trop faible.	
Le câblage est défectueux.	▶ Contrôler l'endommagement du câblage, *voir page 237*.
Un ou plusieurs capteurs/actionneurs raccordés au groupe de tension sont défectueux.	▶ Une vue d'ensemble de la position des capteurs, actionneurs et appareils de commande se trouve dans le plan de circuits électriques. ▶ Contrôler le capteur et le câblage pour voir s'ils sont endommagés, *voir page 237*.
L'appareil de commande KMC est défectueux.	▶ Remplacer l'appareil de commande KMC. ▶ Noter le numéro de défaut avec le FMI et contacter le partenaire de service KRONE.

521103-



Groupe de tension (UB4) du KRONE Machine Controller (KMC)

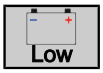
Cause possible	Élimination
FMI 6 : Il a y un court-circuit à la masse ou l'intensité de courant est trop élevée.	
Le câblage est défectueux.	▶ Contrôler l'endommagement du câblage, *voir page 237*.
Un ou plusieurs capteurs/actionneurs raccordés au groupe de tension sont défectueux.	▶ Une vue d'ensemble de la position des capteurs, actionneurs et appareils de commande se trouve dans le plan de circuits électriques. ▶ Contrôler le capteur et le câblage pour voir s'ils sont endommagés, *voir page 237*.
L'appareil de commande KMC est défectueux.	▶ Remplacer l'appareil de commande KMC. ▶ Noter le numéro de défaut avec le FMI et contacter le partenaire de service KRONE.

521104-

Groupe de tension (UB5) du KRONE Machine Controller (KMC)

Cause possible	Élimination
FMI 3 : Il existe une surtension ou un court-circuit à la tension d'alimentation.	
Le câblage est défectueux.	▶ Contrôler l'endommagement du câblage, *voir page 237*.
Un ou plusieurs capteurs/actionneurs raccordés au groupe de tension sont défectueux.	▶ Une vue d'ensemble de la position des capteurs, actionneurs et appareils de commande se trouve dans le plan de circuits électriques. ▶ Contrôler le capteur et le câblage pour voir s'ils sont endommagés, *voir page 237*.
L'appareil de commande KMC est défectueux.	▶ Remplacer l'appareil de commande KMC. ▶ Noter le numéro de défaut avec le FMI et contacter le partenaire de service KRONE.

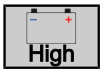
521104-



Groupe de tension (UB5) du KRONE Machine Controller (KMC)

Cause possible	Élimination
FMI 4 : Il existe une sous-tension ou un court-circuit à la masse.	
Le câblage est défectueux.	▶ Contrôler l'endommagement du câblage, *voir page 237*.
Un ou plusieurs capteurs/actionneurs raccordés au groupe de tension sont défectueux.	▶ Une vue d'ensemble de la position des capteurs, actionneurs et appareils de commande se trouve dans le plan de circuits électriques. ▶ Contrôler le capteur et le câblage pour voir s'ils sont endommagés, *voir page 237*.
L'appareil de commande KMC est défectueux.	▶ Remplacer l'appareil de commande KMC. ▶ Noter le numéro de défaut avec le FMI et contacter le partenaire de service KRONE.

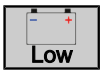
521104-



Groupe de tension (UB5) du KRONE Machine Controller (KMC)

Cause possible	Élimination
FMI 5 : Il y a une rupture de câble ou l'intensité de courant est trop faible.	
Le câblage est défectueux.	▶ Contrôler l'endommagement du câblage, *voir page 237*.
Un ou plusieurs capteurs/actionneurs raccordés au groupe de tension sont défectueux.	▶ Une vue d'ensemble de la position des capteurs, actionneurs et appareils de commande se trouve dans le plan de circuits électriques. ▶ Contrôler le capteur et le câblage pour voir s'ils sont endommagés, *voir page 237*.
L'appareil de commande KMC est défectueux.	▶ Remplacer l'appareil de commande KMC. ▶ Noter le numéro de défaut avec le FMI et contacter le partenaire de service KRONE.

521104-



Groupe de tension (UB5) du KRONE Machine Controller (KMC)

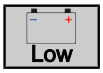
Cause possible	Élimination
FMI 6 : Il a y un court-circuit à la masse ou l'intensité de courant est trop élevée.	
Le câblage est défectueux.	▶ Contrôler l'endommagement du câblage, *voir page 237*.
Un ou plusieurs capteurs/actionneurs raccordés au groupe de tension sont défectueux.	▶ Une vue d'ensemble de la position des capteurs, actionneurs et appareils de commande se trouve dans le plan de circuits électriques. ▶ Contrôler le capteur et le câblage pour voir s'ils sont endommagés, *voir page 237*.
L'appareil de commande KMC est défectueux.	▶ Remplacer l'appareil de commande KMC. ▶ Noter le numéro de défaut avec le FMI et contacter le partenaire de service KRONE.

521105-

Groupe de tension (UB6) du KRONE Machine Controller (KMC)

Cause possible	Élimination
FMI 3 : Il existe une surtension ou un court-circuit à la tension d'alimentation.	
Le câblage est défectueux.	▶ Contrôler l'endommagement du câblage, *voir page 237*.
Un ou plusieurs capteurs/actionneurs raccordés au groupe de tension sont défectueux.	▶ Une vue d'ensemble de la position des capteurs, actionneurs et appareils de commande se trouve dans le plan de circuits électriques. ▶ Contrôler le capteur et le câblage pour voir s'ils sont endommagés, *voir page 237*.
L'appareil de commande KMC est défectueux.	▶ Remplacer l'appareil de commande KMC. ▶ Noter le numéro de défaut avec le FMI et contacter le partenaire de service KRONE.

521105-



Groupe de tension (UB6) du KRONE Machine Controller (KMC)

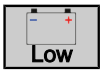
Cause possible	Élimination
FMI 4 : Il existe une sous-tension ou un court-circuit à la masse.	
Le câblage est défectueux.	▶ Contrôler l'endommagement du câblage, *voir page 237*.
Un ou plusieurs capteurs/actionneurs raccordés au groupe de tension sont défectueux.	▶ Une vue d'ensemble de la position des capteurs, actionneurs et appareils de commande se trouve dans le plan de circuits électriques. ▶ Contrôler le capteur et le câblage pour voir s'ils sont endommagés, *voir page 237*.
L'appareil de commande KMC est défectueux.	▶ Remplacer l'appareil de commande KMC. ▶ Noter le numéro de défaut avec le FMI et contacter le partenaire de service KRONE.

521105-

Groupe de tension (UB6) du KRONE Machine Controller (KMC)

Cause possible	Élimination
FMI 5 : Il y a une rupture de câble ou l'intensité de courant est trop faible.	
Le câblage est défectueux.	▶ Contrôler l'endommagement du câblage, *voir page 237*.
Un ou plusieurs capteurs/actionneurs raccordés au groupe de tension sont défectueux.	▶ Une vue d'ensemble de la position des capteurs, actionneurs et appareils de commande se trouve dans le plan de circuits électriques. ▶ Contrôler le capteur et le câblage pour voir s'ils sont endommagés, *voir page 237*.
L'appareil de commande KMC est défectueux.	▶ Remplacer l'appareil de commande KMC. ▶ Noter le numéro de défaut avec le FMI et contacter le partenaire de service KRONE.

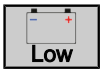
521105-



Groupe de tension (UB6) du KRONE Machine Controller (KMC)

Cause possible	Élimination
FMI 6 : Il a y un court-circuit à la masse ou l'intensité de courant est trop élevée.	
Le câblage est défectueux.	▶ Contrôler l'endommagement du câblage, *voir page 237*.
Un ou plusieurs capteurs/actionneurs raccordés au groupe de tension sont défectueux.	▶ Une vue d'ensemble de la position des capteurs, actionneurs et appareils de commande se trouve dans le plan de circuits électriques. ▶ Contrôler le capteur et le câblage pour voir s'ils sont endommagés, *voir page 237*.
L'appareil de commande KMC est défectueux.	▶ Remplacer l'appareil de commande KMC. ▶ Noter le numéro de défaut avec le FMI et contacter le partenaire de service KRONE.

521106-



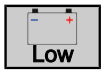
Tension d'alimentation des capteurs

Cause possible	Élimination
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 FMI et contacter le partenaire de service KRONE.

521107-

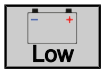
Tension d'alimentation du KRONE Machine Controller (KMC) au raccordement UE

Cause possible	Élimination
FMI 3 : Il existe une surtension ou un court-circuit à la tension d'alimentation.	
Le câblage est défectueux.	▶ Contrôler l'endommagement du câblage, *voir page 237*.
Un ou plusieurs capteurs/actionneurs raccordés au groupe de tension sont défectueux.	▶ Une vue d'ensemble de la position des capteurs, actionneurs et appareils de commande se trouve dans le plan de circuits électriques. ▶ Contrôler le capteur et le câblage pour voir s'ils sont endommagés, *voir page 237*.
L'appareil de commande KMC est défectueux.	▶ Remplacer l'appareil de commande KMC. ▶ Noter le numéro de défaut avec le FMI et contacter le partenaire de service KRONE.

521107- 

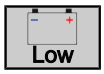
Tension d'alimentation du KRONE Machine Controller (KMC) au raccordement UE

Cause possible	Élimination
FMI 4 : Il existe une sous-tension ou un court-circuit à la masse.	
Le câblage est défectueux.	▶ Contrôler l'endommagement du câblage, *voir page 237*.
Un ou plusieurs capteurs/actionneurs raccordés au groupe de tension sont défectueux.	▶ Une vue d'ensemble de la position des capteurs, actionneurs et appareils de commande se trouve dans le plan de circuits électriques. ▶ Contrôler le capteur et le câblage pour voir s'ils sont endommagés, *voir page 237*.
L'appareil de commande KMC est défectueux.	▶ Remplacer l'appareil de commande KMC. ▶ Noter le numéro de défaut avec le FMI et contacter le partenaire de service KRONE.

521108- 

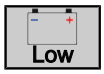
Groupe de tension (UB1) n'a pas réussi l'autotest.

Cause possible	Élimination
FMI 4 : Il existe une sous-tension ou un court-circuit à la masse.	
Il y a une rupture de câble ou un court-circuit.	▶ Noter le numéro de défaut avec le FMI et contacter le partenaire de service KRONE.

521109- 

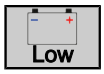
Groupe de tension (UB2) n'a pas réussi l'autotest.

Cause possible	Élimination
FMI 4 : Il existe une sous-tension ou un court-circuit à la masse.	
Il y a une rupture de câble ou un court-circuit.	▶ Noter le numéro de défaut avec le FMI et contacter le partenaire de service KRONE.

521110- 

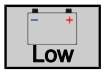
Groupe de tension (UB3) n'a pas réussi l'autotest.

Cause possible	Élimination
FMI 4 : Il existe une sous-tension ou un court-circuit à la masse.	
Il y a une rupture de câble ou un court-circuit.	▶ Noter le numéro de défaut avec le FMI et contacter le partenaire de service KRONE.

521111- 

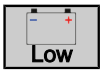
Groupe de tension (UB4) n'a pas réussi l'autotest.

Cause possible	Élimination
FMI 4 : Il existe une sous-tension ou un court-circuit à la masse.	
Il y a une rupture de câble ou un court-circuit.	▶ Noter le numéro de défaut avec le FMI et contacter le partenaire de service KRONE.

521112- 

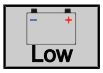
Groupe de tension (UB5) n'a pas réussi l'autotest.

Cause possible	Élimination
FMI 4 : Il existe une sous-tension ou un court-circuit à la masse.	
Il y a une rupture de câble ou un court-circuit.	▶ Noter le numéro de défaut avec le FMI et contacter le partenaire de service KRONE.

521113- 

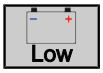
Groupe de tension (UB6) n’a pas réussi l’autotest.

Cause possible	Élimination
FMI 4 : Il existe une sous-tension ou un court-circuit à la masse.	
Il y a une rupture de câble ou un court-circuit.	▶ Noter le numéro de défaut avec le FMI et contacter le partenaire de service KRONE.

521114- 

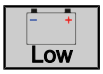
Tension d'alimentation des capteurs Uext1 défectueuse.

Cause possible	Élimination
FMI 4 : Il existe une sous-tension ou un court-circuit à la masse.	
Il y a une rupture de câble ou un court-circuit.	▶ Noter le numéro de défaut avec le FMI et contacter le partenaire de service KRONE.

521115- 

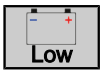
Tension d'alimentation des capteurs Uext2 défectueuse.

Cause possible	Élimination
FMI 4 : Il existe une sous-tension ou un court-circuit à la masse.	
Il y a une rupture de câble ou un court-circuit.	▶ Noter le numéro de défaut avec le FMI et contacter le partenaire de service KRONE.

521116- 

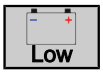
Tension d'alimentation des capteurs Uext3 défectueuse.

Cause possible	Élimination
FMI 4 : Il existe une sous-tension ou un court-circuit à la masse.	
Il y a une rupture de câble ou un court-circuit.	▶ Noter le numéro de défaut avec le FMI et contacter le partenaire de service KRONE.

521117- 

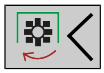
Tension d'alimentation des capteurs Uext4 défectueuse.

Cause possible	Élimination
FMI 4 : Il existe une sous-tension ou un court-circuit à la masse.	
Il y a une rupture de câble ou un court-circuit.	▶ Noter le numéro de défaut avec le FMI et contacter le partenaire de service KRONE.

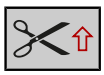
521118- 

Groupe de tension (UB2) désactivé.

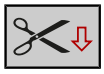
Cause possible	Élimination
FMI 11 : La cause du défaut est inconnue.	
La tension d'alimentation des capteurs n'a pas pu être activée.	▶ Noter le numéro de défaut avec le FMI et contacter le partenaire de service KRONE.

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 rentrée. La touche a été pressée pour présélectionner la cassette à couteaux.	▶ Pour rentrer la cassette à couteaux, actionner l'appareil de commande dans le tracteur (jaune, 3+).

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 cassette à couteaux n'est pas sortie. La touche a été pressée pour présélectionner la cassette à couteaux.	▶ Pour sortir la cassette à couteaux, actionner l'appareil de commande dans le tracteur (jaune, 3+).

522012- Cassette à couteaux

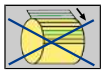
Cause possible	Élimination
FMI 7 : la cassette à couteaux signale une erreur.	
La cassette à couteaux n'est pas fermée.	▶ Fermer la cassette à couteaux via l'hydraulique du tracteur.
Le capteur B08 « Cassette à couteaux en haut » est défectueux ou mal réglé.	▶ Contrôler et régler le capteur B08 « Cassette à couteaux en haut », *voir page 160*.

522013-

Cassette à couteaux

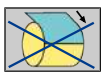
Cause possible	Élimination
FMI 7 : la cassette à couteaux n'est pas relevée et l'arbre à cardan est actif.	
La cassette à couteaux n'est pas rentrée.	▶ Rentrer la cassette à couteaux via l'hydraulique du tracteur.
Le capteur B08 « Cassette à couteaux en haut » est défectueux ou mal réglé.	▶ Contrôler et régler le capteur B08 « Cassette à couteaux en haut », *voir page 160*.

522020-

 Liage par filet

Cause possible	Élimination
FMI 7 : le filet n'est pas transporté après le démarrage du liage.	
Le rouleau de filet est vide.	▶ Remplacer le rouleau de filet. Pour la version « Liage par filet » : *voir page 95*. Pour la version « Liage par filet et film » : *voir page 98*.
Le rouleau de filet présente des dimensions erronées.	▶ Utiliser uniquement des rouleaux de filet aux dimensions prescrites, *voir page 44*.
Le rouleau de filet n'est pas installé correctement dans le logement du rouleau.	▶ Installer le rouleau de filet selon la description. Pour la version « Liage par filet » : *voir page 95*. Pour la version « Liage par filet et film » : *voir page 98*.
Le filet n'est pas installé correctement.	▶ Installer le filet selon la description. Pour la version « Liage par filet » : *voir page 97*. Pour la version « Liage par filet et film » : *voir page 99*.
Le dépassement du filet n'est pas suffisant.	▶ Contrôler le dépassement du filet. S'assurer qu'il atteint au minimum 250 mm. ▶ Si le dépassement du filet n'est pas suffisant, régler le câble d'acier, *voir page 180*.
Le frein de matériel de liage ne se déclenche pas.	▶ Régler le frein de matériel de liage, *voir page 181*. ▶ Contrôler le jeu axial du frein de matériel de liage, *voir page 220*.
La décharge de la force de freinage n'est pas bien réglée.	▶ Contrôler et régler la décharge de force de freinage lors de l'alimentation, *voir page 182*.
Le filet est tiré alors que la coulisse de filet n'est pas encore en position d'alimentation.	▶ Contrôler le capteur B02 « Liage activé ». ▶ Contrôler le capteur B61 « Liage 1 (passif) » et régler la position d'alimentation, *voir page 176*.
La vitesse de rotation est trop élevée.	▶ Contrôler la vitesse de rotation. Elle ne peut pas dépasser 540 tr/mn.

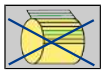
522020-

 Liage par film

Cause possible	Élimination
FMI 7 : le film n'est pas transporté après le démarrage du liage.	
Le rouleau de film est vide.	▶ Remplacer les rouleaux de film, *voir page 99*.
Le rouleau de film présente des dimensions erronées.	▶ Utiliser uniquement des rouleaux de film aux dimensions prescrites, *voir page 44*.

Cause possible	Élimination
Le rouleau de film n'est pas installé correctement dans le logement du rouleau.	▶ Insérer le rouleau de film selon la description, *voir page 98*.
La décharge de la force de freinage n'est pas bien réglée.	▶ Contrôler et régler la décharge de force de freinage lors de l'alimentation, *voir page 182*.
Le film n'est pas installé correctement.	▶ Insérer le film selon la description, *voir page 99*.
Le dépassement du film est trop court.	▶ Contrôler la saillie du film. S'assurer qu'il atteint au minimum 250 mm. ▶ Si le dépassement du film n'est pas suffisant, régler le câble d'acier, *voir page 180*.
La décharge de la force de freinage n'est pas bien réglée.	▶ Contrôler et régler la décharge de force de freinage lors de l'alimentation, *voir page 182*.
Le frein de matériel de liage ne se déclenche pas.	▶ Régler le frein de matériel de liage, *voir page 181*. ▶ Contrôler le jeu axial du frein de matériel de liage, *voir page 220*.
Le film est tiré alors que la coulisse de filet n'est pas encore en position d'alimentation.	▶ Contrôler le capteur B02 « Liage activé ». ▶ Contrôler le capteur B61 « Liage 1 (passif) » et régler la position d'alimentation, *voir page 176*.
La vitesse de rotation est trop élevée.	▶ Contrôler la vitesse de rotation. Elle ne peut pas dépasser 540 tr/mn.
Le film inséré est tiré du peigne de retenue.	▶ Pour que le film reste tendu, régler la position finale, *voir page 176*.
Les bandes d'alimentation sur le peigne de retenue ne sont pas bien alimentées.	▶ Contrôler la tension du ressort du peigne de retenue, *voir page 187*. ▶ Contrôler si les bandes d'alimentation sont endommagées. Si nécessaire, commander des bandes bleues neuves auprès du partenaire de service KRONE et lui demander de les monter.

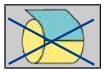
522021-



Liage par filet

Cause possible	Élimination
FMI 7 : le filet est arrêté alors que le liage est activé. Le filet se casse après le démarrage du liage ou pendant le processus de liage.	
Le frein de matériel de liage est réglé sur une valeur trop élevée.	▶ Contrôler et régler le frein de matériel de liage, *voir page 181*. ▶ Vérifier si les griffes sur le disque de frein sont fonctionnelles et si elles permettent le maintien conforme de la douille en carton du rouleau de filet.
L'unité de coupe est tombée dans le filet.	▶ Enlever les impuretés au niveau de l'unité de coupe. ▶ Contrôler le réglage de l'unité de coupe. ▶ 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/mn.

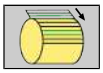
522021-



Liage par film

Cause possible	Élimination
FMI 7 : le film est arrêté alors que le liage est activé. Le film se casse après le démarrage du liage ou pendant le processus de liage.	
Le frein de matériel de liage est réglé sur une valeur trop élevée.	▶ Contrôler et régler le frein de matériel de liage, *voir page 181*. ▶ Vérifier si les griffes sur le disque de frein sont fonctionnelles et si elles permettent le maintien conforme de la douille en carton du rouleau de film.
L'unité de coupe est tombée dans le film.	▶ Enlever l'encrassement au niveau de l'unité de coupe. ▶ Contrôler le réglage de l'unité de coupe. ▶ 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/mn.

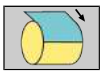
522022-



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.	▶ Contrôler et régler le frein de matériel de liage, *voir page 181*. ▶ Vérifier si les griffes sur le disque de frein sont fonctionnelles et si elles permettent le maintien conforme de la douille en carton du rouleau de filet.
Le dépassement du filet est trop long.	▶ Contrôler le dépassement du filet. S'assurer qu'il atteint au maximum 250 mm. Le régler si nécessaire, *voir page 180*. ▶ Régler la décharge de force de freinage lors de l'alimentation, *voir page 182*.

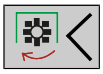
522022-



Liage par film

Cause possible	Élimination
FMI 7 : le film se déplace alors que le liage n'a pas été démarré.	
Le film est tiré lors du pressage.	▶ Contrôler et régler le frein de matériel de liage, *voir page 181*. ▶ Vérifier si les griffes sur le disque de frein sont fonctionnelles et si elles permettent le maintien conforme de la douille en carton du rouleau de film.
Le dépassement du film est trop long.	▶ Contrôler la saillie du film. S'assurer qu'il atteint au maximum 250 mm. Le régler si nécessaire, *voir page 180*. ▶ Régler la décharge de force de freinage lors de l'alimentation, *voir page 182*.

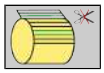
522023-



Rouleau d'alimentation liage par filet/liage par film

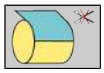
Cause possible	Élimination
FMI 7 : la vitesse de rotation minimale du rouleau d'alimentation alors que le filet ou film est tendu n'est pas atteinte.	
La machine est bloquée.	▶ Remédier au blocage.
La prise de force tourne trop lentement.	▶ Régler une vitesse de rotation plus élevée sur la prise de force via le tracteur.
Le capteur B01 « Vitesse de rotation chambre à balles » est défectueux ou mal réglé.	▶ Contrôler et régler le capteur.

522024-

 Liage par filet

Cause possible	Élimination
FMI 7 : Le filet n'est pas coupé proprement ou pas du tout.	
L'unité de coupe est émoussée.	▶ Enlever les impuretés au niveau de l'unité de coupe. ▶ Si nécessaire, demander à un partenaire de service KRONE de remplacer l'unité de coupe.
L'unité de coupe n'est pas déclenchée.	▶ Enlever les impuretés au niveau de l'unité de coupe. ▶ Vérifier si le levier du couteau tourne. ▶ Contrôler et régler le dépassement du matériel de liage, *voir page 180*.
Le moteur de liage est défectueux.	▶ Contrôler le moteur de liage.
La lame sur l'unité de coupe ne remonte pas.	▶ Contrôler le câble d'acier sur l'unité de coupe et le raccourcir si nécessaire.

522024-

 Liage par film

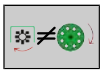
Cause possible	Élimination
FMI 7 : le film n'est pas coupé proprement ou pas du tout.	
L'unité de coupe est émoussée.	▶ Enlever les impuretés au niveau de l'unité de coupe. ▶ Si nécessaire, demander à un partenaire de service KRONE de remplacer l'unité de coupe.
L'unité de coupe n'est pas déclenchée.	▶ Enlever les impuretés au niveau de l'unité de coupe. ▶ Vérifier si le levier du couteau tourne. ▶ Contrôler et régler le dépassement du matériel de liage, *voir page 180*.
Le moteur de liage est défectueux.	▶ Contrôler le moteur de liage.
La lame sur l'unité de coupe ne remonte pas.	▶ Contrôler le câble d'acier sur l'unité de coupe et le raccourcir si nécessaire.

522035-

Remplissage de la chambre à balles

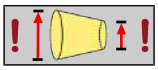
Cause possible	Élimination
FMI 0 : Le remplissage maximum de la chambre à balles est atteint. La balle ronde doit impérativement être liée, même s'il convient de lier manuellement. Sur le long terme, cela peut détériorer la machine.	
Trop de matière récoltée arrive trop rapidement dans la chambre à balles.	▶ Réduire plus tôt la vitesse de conduite et l'adapter à l'andain.
Aucune présignalisation n'est réglée.	▶ Régler une présignalisation, *voir page 142*.
La présignalisation a été ignorée et la chambre à balles a été chargée avec trop de matière récoltée.	▶ Respecter la présignalisation. ▶ Ne pas surcharger continuellement la chambre à balles.

522038-

 Chambre à balles fond à rouleaux

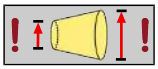
Cause possible	Élimination
FMI 1 : la vitesse de consigne du fond à rouleaux de la chambre à balles n'a pas été atteinte.	
Le fond à rouleaux tourne plus lentement qu'il ne devrait. Cela engendre du patinage.	▶ Utiliser moins de couteaux. ▶ Désactiver complètement les couteaux ou démonter partiellement.
Une matière récoltée très lourde et/ou humide est chargée.	▶ Réduire la pression de compression. ▶ Contrôler et régler le capteur B01 « Vitesse de rotation chambre à balles », *voir page 237*. ▶ Contrôler et régler le capteur B05 « Patinage fond à rouleaux », *voir page 237*.

522040-

 Balle ronde dans la chambre à balles

Cause possible	Élimination
FMI 0 : il y a un problème de remplissage. La balle ronde dans la chambre à balles est trop petite sur le côté droit.	
La chambre à balles est remplie très irrégulièrement. 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 homogène. ▶ Conduire plus lentement à la fin de la balle ronde. ▶ Contrôler et régler le capteur B10 « Indicateur de remplissage à droite », *voir page 160*.

522041-

 Balle ronde dans la chambre à balles

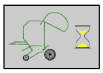
Cause possible	Élimination
FMI 0 : il y a un problème de remplissage. La balle ronde dans la chambre à balles est trop petite sur le côté gauche.	
La chambre à balles est remplie très irrégulièrement. Plus de matière à presser a été amenée sur le côté droit que sur le côté gauche.	▶ Remplir la chambre à balles de manière plus homogène. ▶ Conduire plus lentement à la fin de la balle ronde. ▶ Contrôler et régler le capteur B09 « Indicateur de remplissage à gauche », *voir page 160*.

522044-

trappe arrière

Cause possible	Élimination
FMI 2 : Lors du déplacement vers une position, la position actuelle de la trappe arrière n'a pas pu être déterminée.	
Les capteurs sont défectueux ou mal réglés.	▶ Contrôler et régler les capteurs suivants, *voir page 237*: • Capteur B11 Crochet de fermeture chambre à balles gauche • Capteur B12 Crochet de fermeture chambre à balles droite
Il y a un défaut mécanique sur l'un des capteurs.	▶ Contacter le partenaire de service KRONE.

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 237*.
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 page 83*.
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 157*.

522048-

trappe arrière

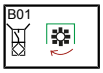
Cause possible	Élimination
FMI 2 : La trappe arrière est ouverte au cours du mode de fonctionnement « Conduite sur route ».	
La trappe arrière n'est pas verrouillée.	▶ Fermer la trappe arrière via l'hydraulique du tracteur.
Le capteur est défectueux ou mal réglé.	▶ Contrôler et régler les capteurs B11/B12 „Crochet de fermeture chambre à balles gauche/Crochet de fermeture chambre à balles droite“, *voir page 237*.

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 liage par film ou filet en commande manuelle et lier la balle ronde. **Pour la version « Liage par filet » :** *voir page 147* **Pour la version « Liage par film et filet » :** *voir page 148*
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.

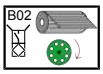
522101-



Capteur B01 « Vitesse de rotation chambre à balles »

Cause possible	Élimination
FMI 4 : Il existe une sous-tension ou un court-circuit à la masse. FMI 5 : Il y a une rupture de câble ou l'intensité de courant est trop faible.	
Le capteur est endommagé à l'extérieur.	▶ Contrôler l'endommagement du capteur et du câblage, *voir page 237*.
Le câblage du capteur est défectueux.	

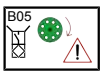
522102-



Capteur B02 "Liage activé"

Cause possible	Élimination
FMI 4 : Il existe une sous-tension ou un court-circuit à la masse. FMI 5 : Il y a une rupture de câble ou l'intensité de courant est trop faible.	
Le capteur est endommagé à l'extérieur.	▶ Contrôler l'endommagement du capteur et du câblage, *voir page 237*.
Le câblage du capteur est défectueux.	

522105-



Capteur B05 « Patinage fond à rouleaux »

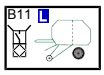
Cause possible	Élimination
FMI 4 : Il existe une sous-tension ou un court-circuit à la masse. FMI 5 : Il y a une rupture de câble ou l'intensité de courant est trop faible.	
Le capteur est endommagé à l'extérieur.	▶ Contrôler l'endommagement du capteur et du câblage, *voir page 237*.
Le câblage du capteur est défectueux.	

522108-

Capteur B08 « Cassette à couteaux en haut »

Cause possible	Élimination
FMI 4 : Il existe une sous-tension ou un court-circuit à la masse. FMI 5 : Il y a une rupture de câble ou l'intensité de courant est trop faible.	
Le capteur est endommagé à l'extérieur.	▶ Contrôler l'endommagement du capteur et du câblage, *voir page 237*.
Le câblage du capteur est défectueux.	

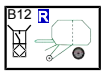
522111-



Capteur B11 « Crochet de fermeture chambre à balles gauche »

Cause possible	Élimination
FMI 4 : Il existe une sous-tension ou un court-circuit à la masse. FMI 5 : Il y a une rupture de câble ou l'intensité de courant est trop faible.	
Le capteur est endommagé à l'extérieur.	▶ Contrôler l'endommagement du capteur et du câblage, *voir page 237*.
Le câblage du capteur est défectueux.	

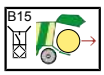
522112-



Capteur B12 "Crochet de fermeture chambre à balles droite"

Cause possible	Élimination
FMI 4 : Il existe une sous-tension ou un court-circuit à la masse. FMI 5 : Il y a une rupture de câble ou l'intensité de courant est trop faible.	
Le capteur est endommagé à l'extérieur.	▶ Contrôler l'endommagement du capteur et du câblage, *voir page 237*.
Le câblage du capteur est défectueux.	

522115-



Capteur B15 "Éjection de la balle"

Pour la version « TIM »

Cause possible	Élimination
FMI 4 : Il existe une sous-tension ou un court-circuit à la masse. FMI 5 : Il y a une rupture de câble ou l'intensité de courant est trop faible.	
Le capteur est endommagé à l'extérieur.	▶ Contrôler l'endommagement du capteur et du câblage, *voir page 237*.
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	Élimination
FMI 4 : Il existe une sous-tension ou un court-circuit à la masse. FMI 5 : Il y a une rupture de câble ou l'intensité de courant est trop faible.	
Le capteur est endommagé à l'extérieur.	▶ Contrôler l'endommagement du capteur et du câblage, *voir page 237*.
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	Élimination
FMI 4 : Il existe une sous-tension ou un court-circuit à la masse. FMI 5 : Il y a une rupture de câble ou l'intensité de courant est trop faible.	
Le capteur est endommagé à l'extérieur.	▶ Contrôler l'endommagement du capteur et du câblage, *voir page 237*.
Le câblage du capteur est défectueux.	

522142-

Capteur B42 „Groupe de couteaux A sorti (pour la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux »)“

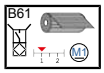
Cause possible	Élimination
FMI 4 : Il existe une sous-tension ou un court-circuit à la masse. FMI 5 : Il y a une rupture de câble ou l'intensité de courant est trop faible.	
Le capteur est endommagé à l'extérieur.	▶ Contrôler l'endommagement du capteur et du câblage, *voir page 237*.
Le câblage du capteur est défectueux.	

522143-

Capteur B43 „Groupe de couteaux A rentré (pour la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux »)“

Cause possible	Élimination
FMI 4 : Il existe une sous-tension ou un court-circuit à la masse. FMI 5 : Il y a une rupture de câble ou l'intensité de courant est trop faible.	
Le capteur est endommagé à l'extérieur.	▶ Contrôler l'endommagement du capteur et du câblage, *voir page 237*.
Le câblage du capteur est défectueux.	

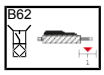
522161-



Capteur B61 « Liage 1 (passif) »

Cause possible	Élimination
FMI 4 : Il existe une sous-tension ou un court-circuit à la masse. FMI 5 : Il y a une rupture de câble ou l'intensité de courant est trop faible.	
Le capteur est endommagé à l'extérieur.	▶ Contrôler l'endommagement du capteur et du câblage, *voir page 237*.
Le câblage du capteur est défectueux.	

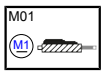
522162-



Capteur B62 « Liage 2 (actif) »

Cause possible	Élimination
FMI 4 : Il existe une sous-tension ou un court-circuit à la masse. FMI 5 : Il y a une rupture de câble ou l'intensité de courant est trop faible.	
Le capteur est endommagé à l'extérieur.	▶ Contrôler l'endommagement du capteur et du câblage, *voir page 237*.
Le câblage du capteur est défectueux.	

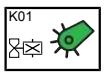
522300-



Actionneur M01 « Moteur liage 1 (passif) »

Cause possible	Élimination
FMI 5 : Il y a une rupture de câble ou l'intensité de courant est trop faible. FMI 6 : Il a y un court-circuit à la masse ou l'intensité de courant est trop élevée.	
L'actionneur est endommagé à l'extérieur.	▶ Contrôler l'endommagement de l'actionneur et du câblage, *voir page 237*.
Le câblage de l'actionneur est défectueux.	

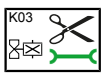
522301-



Actionneur K01 « Ramasseur »

Cause possible	Élimination
FMI 5 : Il y a une rupture de câble ou l'intensité de courant est trop faible. FMI 6 : Il a y un court-circuit à la masse ou l'intensité de courant est trop élevée.	
L'actionneur est endommagé à l'extérieur.	▶ Contrôler l'endommagement de l'actionneur et du câblage, *voir page 237*.
Le câblage de l'actionneur est défectueux.	

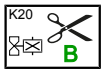
522303-



Actionneur K03 « Relever/abaisser la cassette à couteaux »

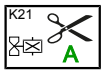
Cause possible	Élimination
FMI 5 : Il y a une rupture de câble ou l'intensité de courant est trop faible. FMI 6 : Il a y un court-circuit à la masse ou l'intensité de courant est trop élevée.	
L'actionneur est endommagé à l'extérieur.	▶ Contrôler l'endommagement de l'actionneur et du câblage, *voir page 237*.

Cause possible	Élimination
Le câblage de l'actionneur est défectueux.	▶ Contrôler l'endommagement de l'actionneur et du câblage, *voir page 237*.

522320- 

Actionneur K20 « Groupe de couteaux B (pour la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux ») »

Cause possible	Élimination
FMI 5 : Il y a une rupture de câble ou l'intensité de courant est trop faible. FMI 6 : Il a y un court-circuit à la masse ou l'intensité de courant est trop élevée.	
L'actionneur est endommagé à l'extérieur.	▶ Contrôler l'endommagement de l'actionneur et du câblage, *voir page 237*.
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	Élimination
FMI 5 : Il y a une rupture de câble ou l'intensité de courant est trop faible. FMI 6 : Il a y un court-circuit à la masse ou l'intensité de courant est trop élevée.	
L'actionneur est endommagé à l'extérieur.	▶ Contrôler l'endommagement de l'actionneur et du câblage, *voir page 237*.
Le câblage de l'actionneur est défectueux.	

522402-

Actionneur E10 « Gyrophare »

Cause possible	Élimination
FMI 5 : Il y a une rupture de câble ou l'intensité de courant est trop faible. FMI 6 : Il a y un court-circuit à la masse ou l'intensité de courant est trop élevée.	
L'actionneur est endommagé à l'extérieur.	▶ Contrôler l'endommagement de l'actionneur et du câblage, *voir page 237*.
Le câblage de l'actionneur est défectueux.	

522420-

Actionneur E20/E21 « Éclairage de travail rouleau de filet (pour la version « Liage par film et filet » et « Éclairage de travail ») »

Cause possible	Élimination
FMI 5 : Il y a une rupture de câble ou l'intensité de courant est trop faible. FMI 6 : Il a y un court-circuit à la masse ou l'intensité de courant est trop élevée.	
L'actionneur est endommagé à l'extérieur.	▶ Contrôler l'endommagement de l'actionneur et du câblage, *voir page 237*.
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	Élimination
FMI 5 : Il y a une rupture de câble ou l'intensité de courant est trop faible. FMI 6 : Il a y un court-circuit à la masse ou l'intensité de courant est trop élevée.	
L'actionneur est endommagé à l'extérieur.	▶ Contrôler l'endommagement de l'actionneur et du câblage, *voir page 237*.
Le câblage de l'actionneur est défectueux.	

522422-

Actionneur E22/E23 « Éclairage de maintenance capot latéral gauche/droite »

Cause possible	Élimination
FMI 5 : Il y a une rupture de câble ou l'intensité de courant est trop faible. FMI 6 : Il a y un court-circuit à la masse ou l'intensité de courant est trop élevée.	
L'actionneur est endommagé à l'extérieur.	▶ Contrôler l'endommagement de l'actionneur et du câblage, *voir page 237*.
Le câblage de l'actionneur est défectueux.	

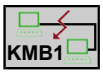
522500-

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. ▶ Redémarrer la machine.
Les paramètres de configuration de la machine sont invalides.	▶ Configurer correctement la machine. ▶ Redémarrer la machine.

522530-

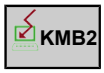
Cause possible	Élimination
FMI 31 : La condition est remplie.	
Le câblage est défectueux.	▶ Contrôler le câblage.
L'appareil de commande est défectueux.	▶ Noter le numéro de défaut avec le FMI et contacter le partenaire de service KRONE.

522531-



Cause possible	Élimination
FMI 19 : Il y a un défaut de communication CAN.	
Le câblage est défectueux.	▶ Contrôler le câblage.
L'appareil de commande est défectueux.	▶ Noter le numéro de défaut avec le FMI et contacter le partenaire de service KRONE.

522532-

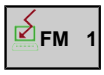


Cause possible	Élimination
FMI 31 : La condition est remplie.	
Le câblage est défectueux.	▶ Contrôler l'endommagement du câblage, *voir page 237*.
L'appareil de commande est défectueux.	▶ Noter le numéro de défaut avec le FMI et contacter le partenaire de service KRONE.

522533-

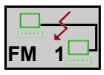
Cause possible	Élimination
FMI 19 : Il y a un défaut de communication CAN.	
Le câblage est défectueux.	▶ Contrôler l'endommagement du câblage, *voir page 237*.
L'appareil de commande est défectueux.	▶ Noter le numéro de défaut avec le FMI et contacter le partenaire de service KRONE.

522540-



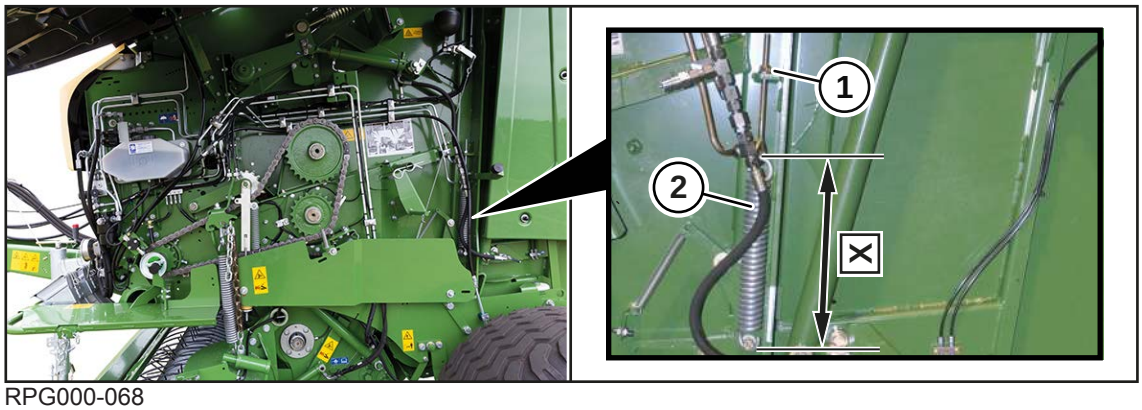
Cause possible	Élimination
FMI 31 : La condition est remplie.	
Le câblage est défectueux.	▶ Contrôler le câblage.
L'appareil de commande est défectueux.	▶ Noter le numéro de défaut avec le FMI et contacter le partenaire de service KRONE.

522541-



Cause possible	Élimination
FMI 19 : Il y a un défaut de communication CAN.	
Le câblage est défectueux.	▶ Contrôler le câblage.
L'appareil de commande est défectueux.	▶ Noter le numéro de défaut avec le FMI et contacter le partenaire de service KRONE.

18.6 Régler la fermeture de la trappe arrière



RPG000-068

Si la trappe arrière ne ferme plus intégralement, il convient de régler la fermeture de la trappe arrière.

Procéder au réglage suivant de façon identique sur le côté gauche et droit de la machine :

- Contrôler la dimension X du ressort (2).
  - ⇨ Si la dimension est de **X=340 mm**, le réglage est correct.
  - ⇨ Si la dimension X n'est pas égale à **X=340 mm**, il convient de régler la fermeture de la trappe arrière.
- Pour régler la fermeture de la trappe arrière, desserrer ou serrer les écrous (1) jusqu'à ce que la dimension soit égale à **X=340 mm**.

19 Réparation, maintenance et réglages par le personnel spécialisé

Ce chapitre décrit les travaux de réparation, de maintenance et de réglage sur la machine dont la réalisation est réservée au personnel spécialisé qualifié. Le chapitre « Qualification du personnel spécialisé » doit être lu et observé en intégralité, *voir page 16*.

⚠ *AVERTISSEMENT*

Risque de blessures ou dégâts sur la machine suite à des travaux de réparation, de maintenance et de réglage erronés

Les machines qui n'ont pas été réparées, soumises à un entretien ou réglées par du personnel spécialisé peuvent présenter des défauts dus à l'ignorance. Cela peut entraîner de graves blessures voire la mort.

- ▶ Les travaux de réparation, de maintenance et de réglage sur la machine peuvent exclusivement être effectués par du personnel spécialisé autorisé.
- ▶ Prendre en compte la qualification du personnel spécialisé, *voir page 16*.

⚠ *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.

- ▶ En vue d'éviter tout accident, il est indispensable de lire et de prendre en compte les consignes de sécurité fondamentales, *voir page 15*.

⚠ *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, *voir page 28*.

19.1 Procéder à la maintenance du système de freinage

⚠ 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.
- ▶ Faire 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 modifications apportées au système de freinage.

19.1.1 Contrôler l'épaisseur de la garniture des mâchoires de frein

La garniture des mâchoires de frein doit faire au moins 2 mm d'épaisseur.

Si l'épaisseur de la garniture est inférieure à 2 mm, le partenaire de service KRONE doit renouveler les garnitures de frein.

19.1.2 Contrôler la course des cylindres de frein

- ▶ Actionner le frein de service à pleine pression.
- ▶ Contrôler la course des cylindres de frein.
- ➡ Si la course au niveau de la chape est supérieur aux 2 tiers de la course maximale du cylindre, il faut régler le frein.

Course max. du cylindre sur les cylindres de frein à membrane de 9"/12" : environ **60 mm**

Course max. du cylindre sur les cylindres de frein à membrane de 16"/20" : environ **75 mm**

19.1.3 Régler le levier de frein sur l'essieu simple

À cause de l'usure naturelle du tambour de frein et de la garniture de frein, il faut régulièrement contrôler et régler les freins.

Afin de garantir un fonctionnement normal ainsi qu'une performance de freinage suffisante, la distance entre la garniture de frein et le tambour de frein doit être la plus faible possible. Cette distance est réglée sur le levier de frein.

L'actionnement du frein est réglé en usine. Un réglage est nécessaire lorsque

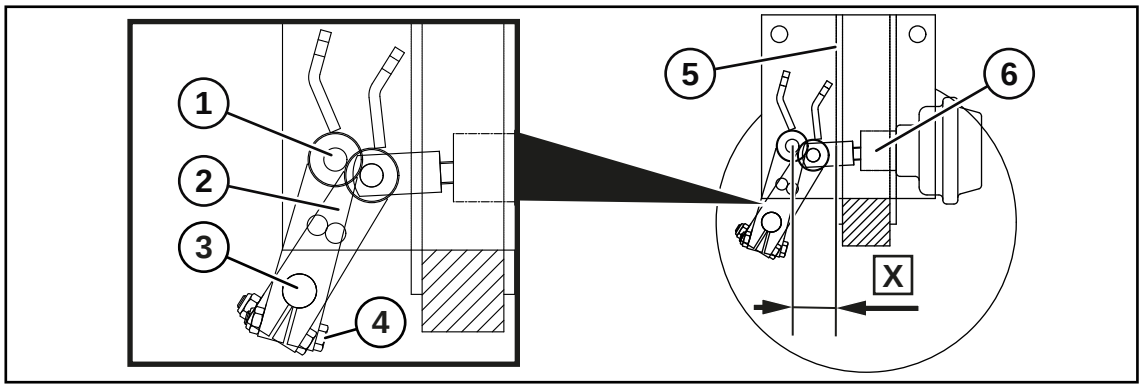
- l'effet de freinage diminue (par ex. par l'usure des garnitures de frein) et/ou
- la course d'actionnement du cylindre de frein est supérieure aux 2 tiers de la course maximale du cylindre.

Course max. du cylindre sur les cylindres de frein à membrane de 9"/12" : environ **60 mm**

Course max. du cylindre sur les cylindres de frein à membrane de 16"/20" : environ **75 mm**

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir page 28*.
- ✓ L'épaisseur de la garniture sur les mâchoires de frein doit présenter une valeur minimum, *voir page 267*.
- ✓ Les tambours de frein ont été contrôlés, *voir page 267*.

Régler le levier de frein (sur la version « Frein à air comprimé »)



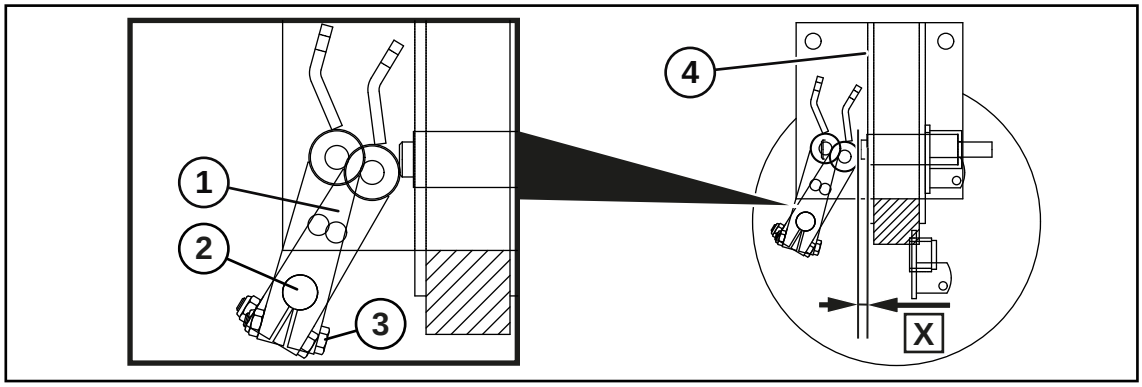
RP000-430

Quand le frein est actionné (pression de freinage supérieure à 6 bar), la distance X entre le centre du boulon du levier de frein (2) et la plaque (4) doit être de **X≤55 mm**.

Si la distance X est supérieure à **55 mm**, le levier de frein doit être réglé comme suit :

- ▶ Démonter le boulon (1).
- ▶ Desserrer le cylindre de frein (6) de la fixation et le sortir vers l'arrière.
- ▶ Marquer la position actuelle du levier de frein sur l'arbre de frein (2) et le levier de frein.
- ▶ Démonter la bague d'arrêt (3).
- ▶ Desserrer le raccord à vis (4).
- ▶ Retirer le levier de frein (2) de l'arbre de frein et le décaler de manière à ce que la distance soit égale à **X=50-55 mm** quand il est actionné à la main.
- ▶ Serrer le raccord à vis (4).
- ▶ Monter la bague d'arrêt (3).
- ▶ Remonter le cylindre de frein (6).
- ▶ Vérifier si les roues tournent librement lorsque le frein est desserré.
- ➡ Les roues doivent tourner librement sans être freinées (sans bruits de frottement).

Régler le levier de frein (sur la version « Frein hydraulique »)



RP000-431

Quand le frein est actionné (pression de freinage supérieure à 100 bar), la distance X entre le bord arrière du levier de frein (1) et la plaque (4) doit être de **X≤55 mm**.

Si la distance X est supérieure à **55 mm**, le levier de frein doit être réglé comme suit :

- ▶ Marquer la position actuelle du levier de frein sur l'arbre de frein et le levier de frein (1).
- ▶ Démonter la bague d'arrêt (2).
- ▶ Desserrer le raccord à vis (3).
- ▶ Retirer le levier de frein (1) de l'arbre de frein et le décaler de manière à ce que la distance soit égale à **X=50-55 mm** quand il est actionné à la main.
- ▶ Serrer le raccord à vis (3).
- ▶ Monter la bague d'arrêt (2).
- ▶ Vérifier si les roues tournent librement lorsque le frein est desserré.
- ➡ Les roues doivent tourner librement sans être freinées (sans bruits de frottement).

19.1.4 Régler la tringlerie mécanique sur l'essieu simple

À cause de l'usure naturelle du tambour de frein et de la garniture de frein, il faut régulièrement contrôler et régler les freins.

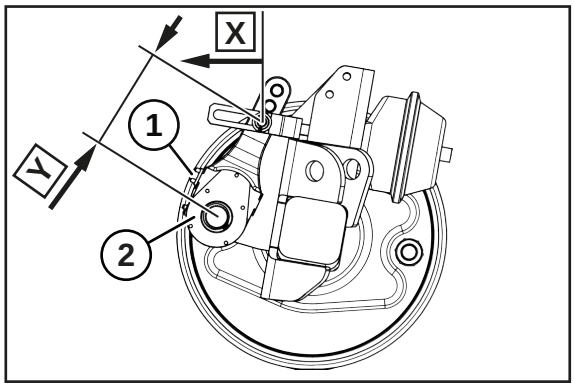
Afin de garantir un fonctionnement normal ainsi qu'une performance de freinage suffisante, la distance entre la garniture de frein et le tambour de frein doit être la plus faible possible. Cette distance est réglée sur la tringlerie mécanique.

L'actionnement du frein est réglé en usine. Un réglage est nécessaire lorsque

- l'effet de freinage diminue (par ex. par l'usure des garnitures de frein) et/ou
- la course d'actionnement du cylindre de frein est supérieure aux 2 tiers de la course maximale du cylindre.

Course max. du cylindre sur les cylindres de frein à membrane de 9"/12" : environ **60 mm**

Course max. du cylindre sur les cylindres de frein à membrane de 16"/20" : environ **75 mm**



RP000-685

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir page 28*.
- ✓ L'épaisseur de la garniture sur les mâchoires de frein doit présenter une valeur minimum, *voir page 267*.
- ✓ Les tambours de frein ont été contrôlés, *voir page 267*.

Régler la tringlerie mécanique

Lorsqu'il est actionné, la course du cylindre X doit être égale à **10 à 12 %** de la longueur Y de la tringlerie (2).

- ▶ Mesurer la longueur Y de la tringlerie (2).
- ▶ Tourner la vis (1) dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que les mâchoires de frein soient bien en contact avec le tambour de frein.
- ▶ Tourner la vis (1) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que la course du cylindre X sur la tringlerie (2) soit égale à **10 à 12 %** de la longueur Y.
- ➡ Exemple : la longueur Y de la tringlerie (2) est de **Y=150 mm**. Dans ce cas, la course du cylindre doit être égale à **X=15-18 mm**.
- ▶ Veiller à ce que les tringleries (2) soient réglées de manière uniforme sur les 2 roues.
- ▶ Vérifier si les roues tournent librement lorsque le frein est desserré.
- ➡ Les roues doivent tourner librement sans être freinées (sans bruits de frottement).

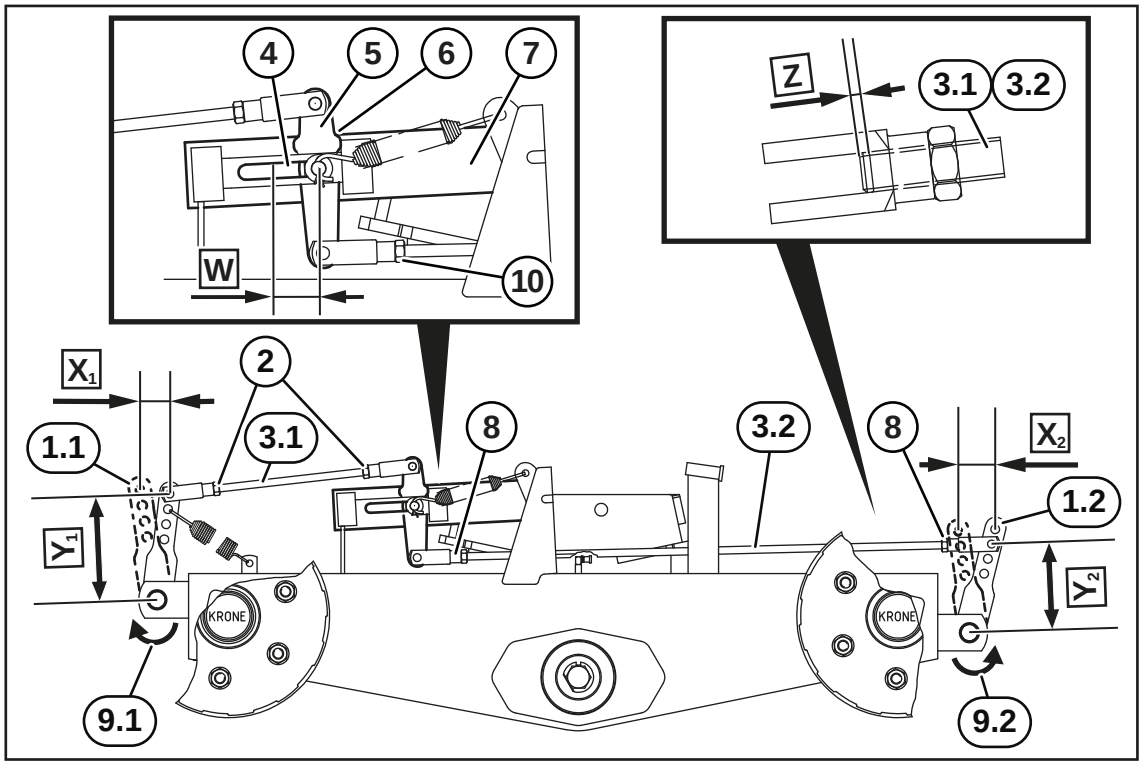
19.1.5 Régler la tringlerie de transmission et le levier de frein sur l'essieu tandem

À cause de l'usure naturelle du tambour de frein et de la garniture de frein, il faut régulièrement contrôler et régler les freins.

Afin de garantir un fonctionnement normal ainsi qu'une performance de freinage suffisante, la distance entre la garniture de frein et le tambour de frein doit être la plus faible possible. Cette distance est réglée sur la tringlerie de transmission et les leviers de frein.

L'actionnement du frein est réglé en usine. Un réglage est nécessaire lorsque

- l'effet de freinage diminue (par ex. par l'usure des mâchoires de frein) et/ou
- la course d'actionnement du cylindre de frein W ne se trouve pas dans la plage de **W=25±5 mm**.



RP000-433

Contrôler le frein

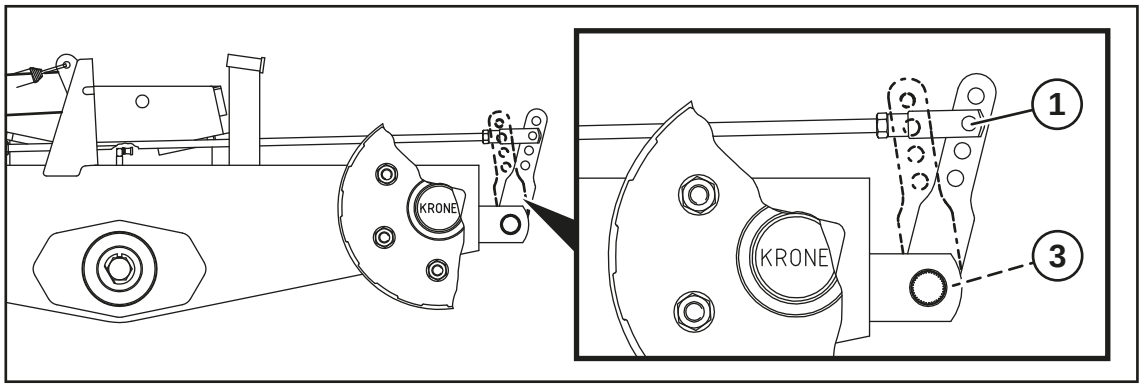
- ▶ Actionner le frein.
  - ⇨ Si la course du cylindre est de **W=25±5 mm**, le réglage est correct.
  - ⇨ Si la course du cylindre W est supérieure à 30 mm, il faut rallonger la tringlerie de frein (3.1, 3.2).
- ▶ Vérifier si les roues tournent librement lorsque le frein est desserré.
  - ⇨ Les roues doivent tourner librement sans être freinées (sans bruits de frottement).
  - ⇨ Si les roues ne tournent pas librement, il faut raccourcir la tringlerie de frein (3.1, 3.2).
- ▶ Avant la remise en service du frein, contrôler le fonctionnement de tous les équipements de sécurité.

Régler la tringlerie de frein

Si la cote W n'est pas dans la plage **W=25±5 mm**, il faut rallonger la tringlerie de frein (3.1, 3.2) comme suit.

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir page 28*.
- ✓ L'épaisseur de la garniture sur les mâchoires de frein doit présenter une valeur minimum, *voir page 267*.
- ✓ Les tambours de frein ont été contrôlés, *voir page 267*.
- ✓ Lors de tous les réglages, le balancier (5) doit venir s'appliquer sur le trou oblong (4) à l'arrière et sur la partie supérieure (6) de la fixation (7).
- ▶ Desserrer les contre-écrous (2) ou (8) respectifs.
- ▶ Tourner la tringlerie de frein respective (3.1) ou (3.2) de manière à la rallonger.
- ▶ Veiller à toujours modifier la longueur des deux tringleries de frein (3.1, 3.2). Il se peut que les tringleries de frein (3.1, 3.2) doivent être rallongées sur une longueur différente.
- ▶ Veiller à ce que les cotes X_1 et X_2 soient similaires.
- ▶ Pour pouvoir vérifier les cotes X_1 et X_2, presser les leviers de frein (1.1, 1.2) en direction de la position de freinage à la main.
- ▶ Vérifier si le filetage dépasse des chapes de **Z=0$_{-5}$ mm**.
  - ⇨ Si le dépassement du filetage au niveau des chapes est de **Z=0$_{-5}$ mm**, le réglage des tringleries de frein (3.1, 3.2) est correct.
  - ⇨ Si le dépassement du filetage au niveau des chapes n'est **pas** de **Z=0$_{-5}$ mm**, il faut régler les leviers de frein (1.1, 1.2).
- ▶ Vérifier si les roues tournent librement lorsque le frein est desserré.
- ➡ Les roues doivent tourner librement sans être freinées (sans bruits de frottement).

Régler le levier de frein



RP000-469

- Démonter le boulon (1).
- Desserrer la tringlerie de frein (3.1, 3.2) de la fixation et la sortir vers le haut.
- Marquer la position actuelle du levier de frein sur l'arbre de frein.
- Démonter la bague d'arrêt (3).
- Retirer le levier de frein (1.1, 1.2) de l'arbre de frein et le décaler d'une dent sur l'arbre de frein.
- Veiller à décaler les leviers de frein de manière uniforme des deux côtés.
- Monter la bague d'arrêt (3).
- Monter la tringlerie de frein (3.1, 3.2).
- Après avoir décalé les leviers de frein (1.1, 1.2), renouveler le réglage des tringleries de frein, *voir page 271*.

19.2 Points d'appui du cric

⚠ *AVERTISSEMENT*

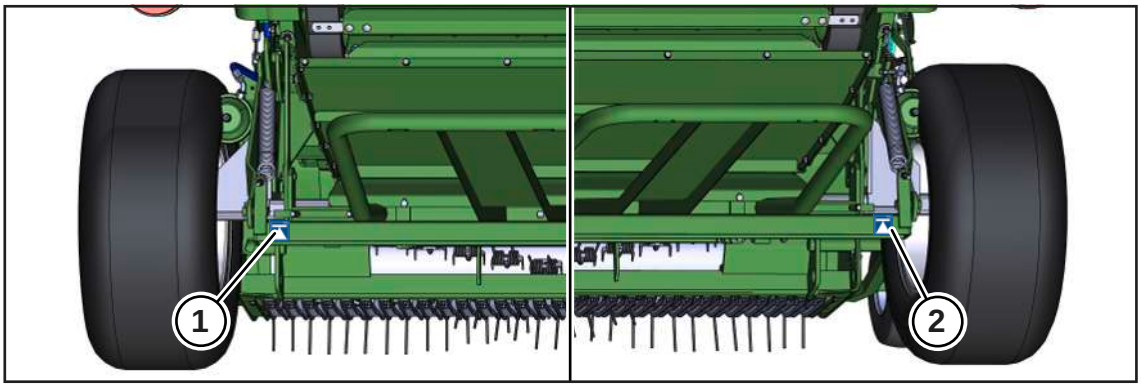
Risque de blessures dû à la machine surélevée

Danger pour les personnes dû à la chute de la machine ou au basculement incontrôlé de pièces.

- Utiliser exclusivement des engins de levage et des moyens d'accrochage autorisés avec une capacité portante suffisante. Pour les poids, voir la plaque signalétique de la machine.
- Respecter les indications relatives aux points d'accrochage prévus.
- Veiller à la bonne fixation des moyens d'accrochage.
- Ne jamais se tenir en dessous de la machine surélevée.
- Étayer la machine de manière sûre si vous devez travailler sous la machine, *voir page 29*.

Les points d'appui du cric se trouvent à droite et à gauche sur l'essieu simple ou l'essieu tandem et sont pourvus d'autocollants.

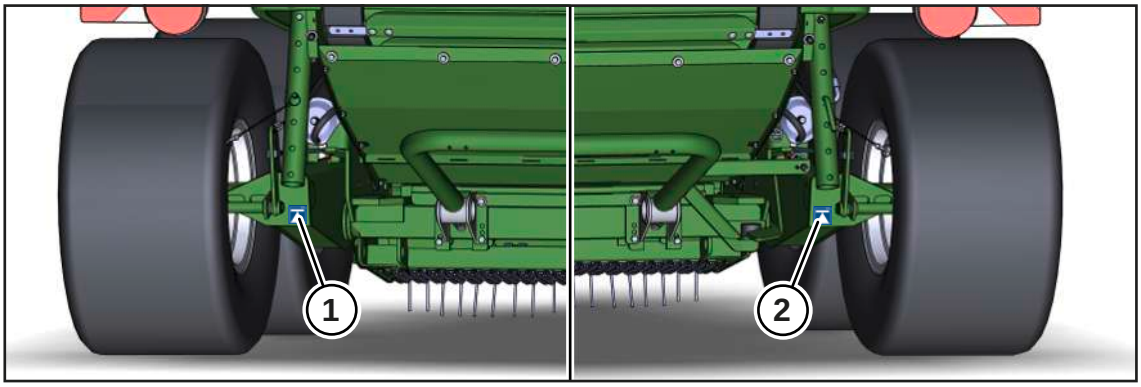
Figure à titre d'exemple d'un essieu simple :



RPG000-177

1 Point d'appui du cric à l'arrière gauche
2 Point d'appui du cric à l'arrière droit

Figure à titre d'exemple d'un essieu tandem :



RP000-869

1 Point d'appui du cric à l'arrière gauche
2 Point d'appui du cric à l'arrière droit

20 Élimination

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 à engrenages, 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.

21 Annexe

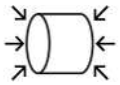
21.1 Plan des circuits hydrauliques

Légende pour le schéma hydraulique suivant

1 Équipement standard
2 Version "Réglage électronique de la pression de compression"
3 Version "Pied d'appui hydraulique"
4 Version "Commutation hydraulique des groupes de couteaux"

Liste des actionneurs et symboles pour le schéma hydraulique suivant

Une vue d'ensemble de la position des capteurs, actionneurs et appareils de commande se trouve dans le plan de circuits électriques.

Symbole	Actionneur	Explication
	K01	Ramasseur
	K03	Relever/abaisser la cassette à couteaux
	K20	Groupe de couteaux B (pour la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux »)
	K21	Groupe de couteaux A (pour la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux »)
	Q30	Pression de compression (pour la version « Réglage électronique de la pression de compression »)
	–	Trappe arrière sur la chambre à balles
	–	Pied d'appui hydraulique

Documents sur ce point

150 102 161 00 (Resources/pdf/3071092747.pdf)

22 Index

A

À propos de ce document 9
Abaisser le ramasseur 87
Accoupler la machine 16
Accoupler la machine au tracteur 59
Accoupler le frein auxiliaire hydraulique 63
Accoupler le frein hydraulique (exportation) 63
Accoupler les flexibles hydrauliques 61
Accoupler/désacouppler les raccords pneumatiques du frein à air comprimé 63
Acquitter le message de défaut 236
Activer les fonctions TIM 131
Adapter la hauteur du timon 50
Adapter la longueur de l'arbre à cardan 52
Adapter la tension du fond à rouleaux 173
Adapter l'œillet d'attelage 64
Affectation auxiliaire d'une manette 133
Affichages dans l'écran de base 121
Affichages de la barre d'info 124
Affichages TIM et touches sur l'écran de travail 130
Affûter les couteaux 212
Affûter les couteaux sans dispositif d'affûtage . 212
Améliorer le remplissage de la chambre à balles 78
Amener le ramasseur en position de transport / position de travail 87
Annexe 275
Aperçu de la machine 40
Appel automatique de l'écran de conduite sur route 126
Appeler le niveau de menu 137
Appeler l'écran de base 125
Arbre à cardan 52
  Adapter la longueur 52
Arrêter la machine 167
Autocollants de sécurité sur la machine 30
Autre documentation 9
Avant les travaux sur l'installation hydraulique. 226
Avertissements de danger 11
Avertissements destinés à prévenir les dommages matériels/environnementaux 12

B

B08 cassette à couteaux en haut 160
Blocage de la matière récoltée dans l'organe de presse 105
Blocage de la matière récoltée dans le ramasseur 104
Blocage de la matière récoltée sous le rotor de coupe 104
Blocage de la matière récoltée sur le coin droit et gauche du ramasseur 103
Bloquer l'arbre à cardan 168

C

Capteur B08 régler « Cassette à couteaux en haut » 160
Caractéristiques techniques 44
Cassette à couteaux en haut
Régler le capteur 160
Chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation 217
Chaîne d'entraînement de l'engagement 215
Chaîne d'entraînement du fond à rouleaux 215
Chaîne d'entraînement du ramasseur 214
Chaîne d'entraînement du rouleau de démarrage et du rouleau de pressage inférieur 217
Commande 75
Commande manuelle (liage par filet, terminal). 147
Commande manuelle (liage par film et filet, terminal) 148
Commande supplémentaire 9
Commander la commutation des groupes de couteaux hydraulique 127
Commander la machine avec la manette 132
Commander le pied d'appui 80
Commander le régulateur de force de freinage .. 86
Comment utiliser ce document 9
Commutation entre les terminaux 156
Commutation entre terminaux 156
Comportement à adopter en cas de situations dangereuses et d'accidents 28
Comportement en cas de surcharge de tension de lignes aériennes 24
Compteur du client 150
Compteur totalisateur 152
Compteurs 149
Conduite et transport 166
Configuration de l'application de machine KRONE 116
Configurer le logiciel TIM (terminal) 154
Consignes de sécurité fondamentales 15
Consommables 46
Contrôler / adapter la pression des pneus 49
Contrôler / effectuer la maintenance des pneus 201
Contrôler et déplacer l'arbre de blocage des couteaux 211
Contrôler et régler la coulisse de filet 176
Contrôler et régler la position d'alimentation 178
Contrôler et régler la position de la coulisse de filet 176
Contrôler et régler la position finale pour le liage par filet 180
Contrôler et régler la position finale pour le liage par film 179
Contrôler et régler la tension du fond à rouleaux à l'avant 175
Contrôler la course des cylindres de frein 267
Contrôler la tension du film inséré 102
Contrôler le fond à rouleaux arrière 218
Contrôler l'éclairage de routes 169
Contrôler l'épaisseur de la garniture des mâchoires de frein 267
Contrôler les flexibles hydrauliques 203
Contrôler les raccords à vis sur le timon 206
Contrôler/lubrifier les rouleaux de sécurité de la protection individuelle des couteaux 213
Correction du remplissage (terminal) 146
Couches de film nombre (liage par film, terminal) 141
Couple de serrage : écrous de roue 201
Couples de serrage 197

D

Danger dû aux travaux de soudage 27

Dangers liés au lieu d'utilisation 23

Dangers lors de la circulation sur la route et dans les champs 22

Dangers lors de la conduite sur route 21

Dangers lors des virages avec la machine accouplée et en raison de la largeur totale 22

Dangers lors du fonctionnement de la machine en dévers 22

Dangers provoqués par des dommages sur la machine 17

Dangers relatifs à certaines activités spécifiques : Effectuer des travaux sur les roues et les pneus 27

Dangers relatifs à certaines activités spécifiques : Travaux sur la machine 26

Dangers si la machine n'est pas préparée de manière conforme pour la circulation sur route .. 22

Décaler le galet de renvoi sur le fond à rouleaux arrière 218

Décharge électrique mortelle par des lignes aériennes 24

Déclaration de conformité 287

Défaut

- Balle ronde conique 231
- Blocages de la matière récoltée 229
- Fonctionnement incorrect 231
- Huile hydraulique trop chaude 231
- La balle ronde est en forme de tonneau, le matériel de liage casse 232
- La balle ronde ne sort pas de la chambre à balles 231
- Le film s'enroule autour du rouleau hélicoïdal 233
- Le film s'enroule autour du rouleau presseur supérieur 233
- Lubrification centralisée des chaînes : consommation d'huile trop élevée 234
- Lubrification centralisée des chaînes : consommation d'huile trop faible 234
- Lubrification centralisée des chaînes : machine sèche 234
- Lubrification centralisée des chaînes : pompe pas entièrement rentrée 234
- Matériel de liage casse 232
- Matériel de liage ne couvre pas l'un ou les deux bords extérieurs 233
- Matériel de liage non transporté 232
- Matériel de liage pas coupé proprement 232
- Matériel de liage se déchire en cas de réduction du diamètre de rouleau de film ou de filet 233
- Matière récoltée amenée vers le haut par le fond à rouleaux 230
- Matière récoltée courte 230
- Pas de pression de compression 230
- Ramasseur 229
- Trappe arrière ne se ferme pas 231
- Trappe arrière ne s'ouvre pas 231

Défaut, cause et remède 229

Défauts du liage ou pendant le processus de liage 232

Défauts du système électrique/électronique 235

Défauts pendant ou après le pressage 230

Défauts sur la lubrification centralisée des chaînes 234

Défauts sur le ramasseur ou pendant la collecte de la matière récoltée 229

Dégager l'accouplement débrayable à cames sur l'arbre à cardan 209

Démarrer le liage 79

Démonter 86

Démonter/monter le déflecteur sur le dispositif de placage à rouleaux 91

Description de la machine 40

Description fonctionnelle du mécanisme de coupe 43

Description fonctionnelle liage par filet 41

Description fonctionnelle liage par film et filet 42

Desserrer/serrer le frein de parking 84

Déverrouiller/verrouiller l'arbre de blocage des couteaux 210

Diagnostic des actionneurs numériques 164

Diamètre des balles

- Régler le capteur 160

Dispositif de placage à rouleaux 89

- Démonter le déflecteur 92

Disque de frein du frein de matériel de liage

- Régler et contrôler le jeu axial 183, 220

Données de contact de votre revendeur 2
du liage par filet
Principe de fonctionnement..... 41
Durée de service de la machine..... 15

E

Écran de circulation sur route (appel automatique) 126
Écran tactile..... 111, 114
Effectuer des travaux sur la machine uniquement lorsqu'elle est immobilisée..... 26
Effectuer en toute sécurité le contrôle de niveau d'huile, la vidange et le remplacement de l'élément filtrant..... 29
Effectuer le test des acteurs..... 30
Effectuer un contrôle visuel..... 203
Éjecter la balle ronde..... 79
Électrovannes..... 227
Élimination..... 274
Éliminer l'erreur au niveau d'un capteur / actionneur..... 237
Éliminer les blocages de la matière récoltée.... 103
Enclencher/éteindre le terminal..... 109, 115
Enfant en danger..... 16
Équipement de sécurité..... 36
Équipements de sécurité personnels 20
Équipements supplémentaires et pièces de rechange 16
Essieu tandem
Régler la tringlerie de frein 270
État technique impeccable de la machine..... 17
Évacuer la pression de compression 144
Exploitation uniquement après mise en service correcte 17

F

Flexibles hydrauliques endommagés 26
Fonctions auxiliaires (AUX) 132
Fonctions différentes par rapport au terminal ISOBUS KRONE 118
fond à rouleaux arrière
Décaler le galet de renvoi 218
Fourniture 47
Frein à air comprimé
Nettoyer le filtre à air 223
Resserrer les bandes de serrage sur le réservoir à air comprimé 225
Vidanger l'eau de condensation du réservoir à air comprimé 224

G

Garantir le fonctionnement de la protection de l'arbre à cardan..... 20
Graisses lubrifiantes..... 46
Groupe-cible du présent document 9

H

Huiles 46

I

Identification 41
Illustrations 10
Immobiliser et sécuriser la machine 28
Importance de la notice d'utilisation 15
Indicateur de direction 124
Indicateur de direction sensibilité (terminal) 145
Indications concernant les demandes de renseignement et les commandes 2, 41
Indications de direction..... 10
Info logiciel (terminal) 165
Installation d'air comprimé endommagée..... 25
Installer le rouleau de film ou de filet..... 98
Interlocuteur 2

L

Le bruit peut nuire à la santé 24

Lever le ramasseur 87

Lever/abaisser la cassette à couteaux 92

Liage dans le niveau de menu 140

Liage par filet 95

- Contrôler et régler le jeu axial du disque de frein 183, 220
- Mettre le filet en place 97
- Régler la coulisse de filet 176
- Régler la décharge de force de freinage lors de l'alimentation 182
- Régler le dépassement du matériel de liage . 180
- Régler le frein de matériel de liage 181
- Régler le rouleau conique 185
- Temporisation du démarrage du liage ... 143
- Vérifier le peigne de retenue 186
- Verrouiller/déverrouiller le levier de serrage . 184

Liage par filet et par film 98

- Mettre le filet ou le film en place 99
- Remarques sur le fonctionnement avec liage par film 101

Liage par film

- Contrôler et régler le jeu axial du disque de frein 183, 220
- Régler la coulisse de filet 176
- Régler la décharge de force de freinage lors de l'alimentation 182
- Régler le dépassement du matériel de liage . 180
- Régler le frein de matériel de liage 181
- Régler le peigne de retenue 188
- Régler le rouleau conique 185
- Vérifier le peigne de retenue 187
- Verrouiller/déverrouiller le levier de serrage . 184

liage par film et filet

- Description fonctionnelle 42

Ligne d'état 119

Limiteurs de charge de la machine 40

Liquides à température élevée 25

Liquides sous haute pression 25

Liste des défauts 238

Lubrification centralisée des chaînes

- Nettoyer les unités de dosage 222
- Remplacer le flexible sur l'unité de dosage ... 223

Lubrifier l'arbre à cardan 197

M

Machine et pièces machine soulevées 27
Maintenance 190
Maintenance – après la saison 191
Maintenance – avant la saison 190
Maintenance – Tous les 2 ans 193
Maintenance – Toutes les 1 000 balles rondes 193
Maintenance – toutes les 10 heures, au moins une fois par jour 192
Maintenance – toutes les 50 heures 192
Maintenance – toutes les 500 heures 192
Maintenance – une fois après 10 heures 191
Maintenance – une fois après 50 heures 192
Maintenance de la boîte de transmission principale 202
Maintenance de la lubrification centralisée des chaînes 221
Maintenance de l'installation hydraulique 226
Maintenance du frein à air comprimé (sur la version « frein à air comprimé ») 223
Maintenir les dispositifs de protection en état de fonctionnement 20
Marquages de sécurité sur la machine 21
Matières d'exploitation 23
Matières d'exploitation non adaptées 23
Mauvais usage raisonnablement prévisible 14
Mécanisme de coupe 92
Déverrouiller/verrouiller l'arbre de blocage des couteaux 210
Mémoire de données 39
Menu 1 « Nombre de couches du filet » (liage par filet) 141
Menu 1 « Nombre de couches du film » (enroulement du film) 141
Menu 10 « Commande manuelle » (pour la version « Enroulement de film et filet ») 148
Menu 10 « Commande manuelle » (pour la version « Liage par filet ») 147
Menu 13 « Compteurs » 149
Menu 13-1 « Compteur du client » 150
Menu 13-2 « Compteur totalisateur » 152
Menu 14 « ISOBUS » 153
Menu 14-9 « Commutation entre terminaux » .. 156
Menu 15 « Réglages » 157
Menu 15-1 « Test des capteurs » 157
Menu 15-2 «Test des acteurs» 162
Menu 15-3 « Info sur le logiciel » 165
Menu 3 « Présignalisation » 142
Menu 4 « Temporisation du démarrage du liage » (enroulement de film) 143
Menu 4 « Temporisation du démarrage du liage » (liage par filet) 142
Menu 6 "Réglage électronique de la pression de compression" 144
Menu 7 « Sensibilité de l'indicateur de direction » 145
Menu 8 « Sélection genre de liage » (pour la version « Enroulement de film et filet ») 146
Menu 9 « Correction du remplissage » 146
Menu 14-5 « Configurer le logiciel TIM » (sur la version avec « TIM 1.0 ») 154
Messages de défaut 235
Mesures courantes de sécurité 28
Mettre des cales d'arrêt sous les pneus 85
Mettre le filet en place 97
Mettre le filet ou le film en place 99
Mettre le rouleau de filet en place 95
Mettre les fonctions TIM en pause 132
Mise en service 59
Mise en service/mise hors service du terminal. 111
Mode de fonctionnement de TIM 1.0 129
Modifications structurelles réalisées sur la machine 16
Modifier la valeur 138
Modifier le mode 139
Montage de la chaîne de sécurité 73
Monter 86
Monter des déflecteurs supplémentaires dans la trappe arrière 79
Monter l'arbre à cardan sur la machine 54
Monter l'arbre à cardan sur le tracteur 60
Monter le barillet de protection de l'arbre à cardan 53
Monter le support de l'arbre à cardan 53
Monter le support de tuyaux flexibles et de câbles 49
Monter l'éjecteur de balles 54

Monter les baguettes d'entraîneur supplémentaires sur le rouleau de démarrage 78

Monter/démonter la protection contre les utilisations non autorisées 85

N

Nettoyer l’œillet d'attelage 205

Nettoyer la douille et l’œillet d'attelage 205

Nettoyer la machine 203

Nettoyer le filtre à air 223

Nettoyer les buses de la lubrification centralisée des chaînes 222

Nettoyer les chaînes d'entraînement 206

Nettoyer les tubes de renvoi ou le rouleau conique du liage 203

Nettoyer les unités de dosage 222

Nombre couches de film (liage par film, terminal) 141

Nombre de couches de filet (liage par filet, terminal) 141

P

Parquer la machine de manière sûre 23

Passagers 17

Pied d'appui 80

Plan de lubrification 193

Plan des circuits hydrauliques 275

Plaque d'identification pour véhicules lents 37

Points d'appui du cric 272

Position et signification des autocollants de sécurité 31

Position moteur de liage

Régler le capteur 161

Positionnement des fonds à rouleaux en position de travail/stationnement 79

Postes de travail sur la machine 17

Première mise en service 47

Préparations avant le pressage 75

Préparer la machine pour la circulation routière 167

Préparer la machine pour le transport 169

Préparer le disque de frein du frein de matériel de liage 49

Présignalisation (terminal) 142

Procéder à la maintenance du système de freinage 267

Protéger le disque de frein du frein de matériel de liage de la corrosion 206

Q

Qualification du personnel opérateur 15

Qualification du personnel spécialisé 16

R

Raccordement de l'éclairage de routes 72
Raccorder la caméra au terminal ISOBUS CCI 800 ou CCI 1200 KRONE 72
Raccorder le terminal Beta II de KRONE 66
Raccorder le terminal étranger ISOBUS 70
Raccorder le terminal ISOBUS KRONE (CCI 800, CCI 1200) 68
Raccorder le terminal KRONE DS 500 64
Ramasseur 87
Régler la hauteur de travail 87
Réduire la pression sur les parois latérales de la chambre à balles 78
Réglage de la pression de compression, électronique (terminal) 144
Réglage électronique de la pression de compression (terminal) 144
Réglages 172
Réglages (terminal) 157
Réglages ISOBUS (terminal) 153
Régler la bielle double 174
Régler la décharge de force de freinage lors de l'alimentation du matériel de liage 182
Régler la décharge de pression d'appui du ramasseur 89
Régler la densité du noyau de la balle 173
Régler la fermeture de la trappe arrière 264
Régler la hauteur de travail du ramasseur 87
Régler la longueur de coupe 176
Régler la pression de compression 172
Régler la tringlerie de transmission et le levier de frein sur l'essieu tandem 270
Régler la tringlerie mécanique sur l'essieu simple 269
Régler le capteur B09/B10 « Indicateur de remplissage gauche/droite » 160
Régler le capteur B09/B10 Indicateur de remplissage gauche/droite 160
Régler le capteur B61 « Liage 1 (passif) » 161
Régler le capteur B61 Liage 1 (passif) 161
Régler le déflecteur sur le dispositif de placage à rouleaux 90
Régler le dépassement du matériel de liage 180
Régler le diamètre des balles 127, 173
Régler le dispositif de placage à rouleaux 89
Régler le frein de matériel de liage 181
Régler le levier de frein (sur la version « Frein à air comprimé ») 268
Régler le levier de frein (sur la version « Frein hydraulique ») 268
Régler le levier de frein sur l'essieu simple 267
Régler le peigne de retenue pour le liage par film 188
Régler le racloir par rapport au rouleau hélicoïdal 207
Régler le rouleau conique pour le liage par filet et par film 185
Régler le verrouillage du rouleau conique 185
Régler l'éclairage de travail 189
Régler les chaînes d'entraînement 213
Régler les éjecteurs de pierres 209
Régler les racloirs et éjecteurs de pierres 207
Régler les unités sur le terminal 117
Remarques contenant des informations et des recommandations 12
Remarques relatives à l'exploitation 101
Remplacer le filtre à huile hydraulique 227
Remplacer le flexible sur l'unité de dosage 223
Remplacer les couteaux 209
Remplir la chambre à balles 76
Remplissage correct (terminal) 146
Rentrer/sortir les groupes de couteaux 93
Renvois 9
Réparation, maintenance et réglages par le personnel spécialisé 266
Répertoires et renvois 9
Respect de l'environnement et élimination des déchets 23
Resserrer les bandes de serrage sur le réservoir d'air comprimé 225
Risque d'incendie 23

S

Sécuriser la machine soulevée et les pièces de la machine pour les empêcher de descendre 29
Sécuriser la trappe de la boîte de réserve 170
Sécuriser les capots latéraux 170
Sécurité 14
Sécurité de fonctionnement : État technique impeccable 17
Sécurité en matière de conduite 21
Sélection mode de liage (liage par filet et par film, terminal) 146
Sélectionner un menu 137
Sensibilité indicateur de direction (terminal) 145
Soulever la machine 171
Sources de danger sur la machine 24
Structure de l'écran 110, 116
Structure de menu 135
Structure DS 500 112
Surfaces chaudes 26
Symbole de représentation 10
Symboles dans le texte 10
Symboles dans les figures 10
Symboles récurrents 136

T

Tableau de conversion 12
Tableau de maintenance 190
Temporisation du démarrage du liage (liage par filet, terminal) 143
Temporisation du démarrage du liage (liage par film, terminal) 143
Terme « machine » 10
Terminal
- Appeler le niveau de menu 137
- Commande manuelle (liage par filet) 147
- Commande manuelle (liage par film et filet) .. 148
- Commutation entre les terminaux 156
- Commutation entre terminaux 156
- Compteur 149
- Configurer le logiciel TIM 154
- Correction du remplissage 146
- Couches de film nombre 141
- Indicateur de direction sensibilité 145
- Info logiciel 165
- Liage dans le niveau de menu 140
- Nombre de couches de filet 141
- Présignalisation 142
- Réglage de la pression de compression, électronique 144
- Réglages 157
- Réglages ISOBUS 153
- Régler les unités 117
- Sélectionner le mode de liage (liage par filet et par film) 146
- Temporisation du démarrage du liage (liage par filet) 143
- Temporisation du démarrage du liage (liage par film) 143
- Test des actionneurs 162
- Test des capteurs 157

Terminal – Fonctions de la machine 119
Terminal – menus 135
Terminal Beta II de KRONE 108
Terminal ISOBUS d'autres fabricants 118
Terminal ISOBUS KRONE (CCI 800, CCI 1200) 114

Terminal KRONE DS 500 111
Terminer le pressage, démarrer le processus de liage et éjecter la balle ronde 79
Test des actionneurs (terminal) 162
Test des capteurs 158
Test des capteurs (terminal) 157
TIM
Mode de fonctionnement 129
Touches sur l'écran de travail 130
Touche de raccourci ISOBUS non présente 108
Touches 120
Travaux de maintenance et de réparation 26
Travaux sur des zones hautes de la machine 26
Types de défauts possibles (FMI) 236

U

Utilisation conforme 14
Utiliser la lubrification centralisée des chaînes. 106
Utiliser le robinet d'arrêt de la trappe arrière 83
Utiliser l'éjecteur de balles 103
Utiliser TIM 1.0 (Tractor Implement Management) 129

V

Valeurs limites techniques 18
Validité 9
Vérifier et régler le jeu axial du disque de frein sur le frein de matériel de liage 183, 220
Vérifier le niveau d'huile, ajouter de l'huile et remplacer les filtres 221
Vérifier le peigne de retenue pour le liage par filet 186
Vérifier le peigne de retenue pour le liage par film 187
Verrouiller/déverrouiller le levier de serrage 184
Vidanger l'eau de condensation du réservoir d'air comprimé 224
Vis autotaraudeuses métriques avec filetage à gros pas 198
Vis autotaraudeuses métriques avec filetage à pas fin 199
Vis autotaraudeuses métriques avec tête fraisée et six pans creux 199
Vis obturatrices sur les boîtes de vitesses 200
Volume du document 10
Vue d'ensemble des fusibles 237

Z

Zone de danger de la prise de force 19
Zone de danger de l'arbre à cardan 19
Zone de danger en raison des pièces de la machine continuant de fonctionner 20
Zone de danger entre le tracteur et la machine . 19
Zone de danger lorsque l'entraînement est activé 19
Zones de danger 18

23 Déclaration de conformité

Déclaration de conformité CE

Nous, société

Maschinenfabrik Krone Beteiligungs-GmbH

Heinrich-Krone-Straße 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
série : RP701-51

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

- Directive CE 2006/42/CE (machines)
- Directive UE 2014/30/UE (CEM). Conformément à la directive, la norme harmonisée EN ISO 14982:2009 a été prise comme référence.

Le gérant soussigné est autorisé à établir les documents techniques.

Dr.-Ing. Josef Horstmann
(Gérant du secteur Construction & Développement)

Spelle, le 01/08/2017

Année de construction :

N° de machine :

KRONE

THE POWER OF GREEN

Maschinenfabrik

Bernard Krone GmbH & Co. KG

Heinrich-Krone-Straße 10
D-48480 Spelle

Postfach 11 63
D-48478 Spelle

+49 (0) 59 77 / 935-0

+49 (0) 59 77 / 935-339

www.landmaschinen.krone.de

V.4