



Notice d'utilisation originale

Numéro de document: 150000703_06_fr
Statut: 21/08/2019

Combinaison de faucheuses

EasyCut B 1000 CV Collect

À partir du n° machine: 1021414



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 stock de pièces de rechange + 49 (0) 59 77/935-239
Allemagne

Téléfax stock de pièces de rechange + 49 (0) 59 77/935-359
exportation

Internet www.landmaschinen.krone.de

www.mediathek.krone.de/

Indications concernant les demandes de renseignement et les commandes

Année	
N° de machine	
Type	

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
2.4.12	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	Comportement à adopter en cas de situations dangereuses et d'accidents	27
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	28
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	29
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	Description de la machine	38
3.1	Aperçu de la machine	38
3.2	Identification.....	40
3.3	Description des fonctions du système hydraulique	40
3.4	Éclairage de routes.....	41
3.5	Arbre à cardan intermédiaire	41
3.6	Sécurité à barre	42
4	Mémoire de données	43
5	Caractéristiques techniques.....	44
5.1	Matières d'exploitation	45

5.1.1	Huiles	45
5.1.2	Graisses lubrifiantes	46
6	Éléments de commande et d'affichage.....	47
6.1	Terminal ISOBUS	47
6.2	Boîtier de commande.....	47
7	Première mise en service.....	49
7.1	Liste de contrôle pour la première mise en service	49
7.2	Régler le capteur « vitesse de rotation »	50
7.3	Régler le capteur « Bande transporteuse transversale »	50
7.4	Régler l'interrupteur de fin de course « Transporteur transversal en bas »	51
7.5	Adapter les points d'accouplement	52
7.6	Contrôler/régler l'espace libre entre le tracteur et la machine	53
7.7	Adapter l'arbre à cardan	54
7.8	Adaptation du système hydraulique.....	55
7.9	Contrôler la bonne assise du transporteur transversal	55
8	Mise en service	57
8.1	Ballastage de la combinaison machines-tracteur	57
8.2	Accoupler la machine au tracteur	60
8.3	Accoupler les flexibles hydrauliques	61
8.4	Raccorder le terminal Beta II de KRONE	63
8.5	Raccorder le terminal ISOBUS KRONE (CCI 1200).....	64
8.6	Raccorder le terminal ISOBUS de KRONE	66
8.7	Raccorder le terminal étranger ISOBUS.....	68
8.8	Raccorder la caméra au terminal ISOBUS CCI 1200 KRONE	69
8.9	Raccorder la manette	69
8.10	Raccordement du boîtier de commande.....	72
8.11	Raccorder l'éclairage de routes	73
8.12	Monter l'arbre à cardan.....	74
8.13	Contrôler les dents de la conditionneuse à dents	75
8.14	Utilisation et installation du bac de conditionneuse	75
9	Commande	78
9.1	Protection frontale.....	78
9.1.1	Relever la protection frontale	79
9.1.2	Rabattre la protection frontale	79
9.2	Protection latérale	79
9.2.1	Relever la protection latérale (position de transport)	80
9.2.2	Rabattre la protection latérale (position de travail)	80
9.3	Commander la béquille	81
9.3.1	Amener la béquille en position de transport	81
9.3.2	Amener la béquille en position d'appui	81
9.4	Bloquer/débloquer les robinets d'arrêt	82
9.5	Abaisser la machine de la position de transport en position de travail	82
9.5.1	Abaisser les deux faucheuses latérales de la position de transport en position de tournière ...	82
9.5.2	Abaisser toutes les faucheuses de la position de tournière en position de travail.....	83
9.5.3	Lever toutes les faucheuses de la position de travail en position de tournière.....	84
9.6	Lever/abaisser la bande transporteuse transversale	85
9.6.1	Lever/abaisser la bande transporteuse transversale - mode automatique	85
9.6.1.1	Lever/abaisser la bande transporteuse transversale à droite	85
9.6.1.2	Lever/abaisser la bande transporteuse transversale à gauche	86
9.6.1.3	Régler la vitesse des bandes transporteuses transversales	86
9.6.2	Lever/abaisser la bande transporteuse transversale - mode manuel	87
9.6.2.1	Écran de travail « Bande transporteuse transversale »	87
9.7	Lever la machine de la position de tournière en position de transport	89
9.7.1	Lever les deux faucheuses latérales de la position de tournière en position de transport	89
9.8	Abaisser la machine de la position de transport en position de travail	90
9.9	Fauchage	93
9.10	Commande manuelle d'urgence	93
9.11	Conduite sur champ à flanc de colline	96

10	Conduite et transport	97
10.1	Préparer la machine pour la circulation routière	98
10.2	Arrêter la machine	98
11	Terminal Beta II de KRONE	101
11.1	Touche de raccourci ISOBUS non présente	101
11.2	Enclencher/éteindre le terminal	102
11.3	Structure de l'écran	103
12	Terminal ISOBUS KRONE (CCI 1200)	104
12.1	Écran tactile	104
12.2	Enclencher/éteindre le terminal	105
12.3	Structure de l'écran	106
12.4	Configuration de l'application de machine KRONE	106
13	Terminal ISOBUS d'autres fabricants	108
13.1	Fonctions différentes par rapport au terminal ISOBUS KRONE	108
13.1.1	Fonctions différentes pour les terminaux ISOBUS avec 10 touches	109
13.1.2	Marche arrière	109
14	Terminal - Fonctions de la machine	110
14.1	Ligne d'état	110
14.2	Touches	112
14.3	Affichages dans les écrans de travail	115
14.3.1	Affichages de faucheuse	117
14.4	Appeler les écrans de travail	118
14.5	Appel automatique de l'écran de conduite sur route	120
14.6	Écrans de travail en mode manuel	121
14.6.1	Écran de travail « Lever/abaisser la faucheuse frontale »	121
14.6.1.1	Abaisser la faucheuse frontale	121
14.6.1.2	Lever la faucheuse frontale	122
14.6.1.3	Abaisser les deux faucheuses latérales de la position de transport en position de tournière	122
14.6.1.4	Lever les deux faucheuses latérales de la position de tournière en position de transport	122
14.6.2	Écran de travail « Lever/abaisser les faucheuses »	123
14.6.2.1	Abaisser les deux faucheuses latérales de la position de transport en position de tournière	123
14.6.2.2	Abaisser toutes les faucheuses de la position de tournière en position de travail	123
14.6.2.3	Abaisser des faucheuses individuelles de la position de tournière en position de travail	124
14.6.2.4	Lever des faucheuses individuelles de la position de travail en position de tournière	124
14.6.2.5	Lever toutes les faucheuses de la position de travail en position de tournière	125
14.6.2.6	Lever les deux faucheuses latérales de la position de tournière en position de transport	125
14.6.3	Écran de travail « Lever/abaisser progressivement les faucheuses »	125
14.6.3.1	Abaisser les deux faucheuses latérales de la position de transport en position de tournière	126
14.6.3.2	Abaisser toutes les faucheuses de la position de tournière en position de travail	126
14.6.3.3	Abaisser des faucheuses individuelles de la position de tournière en position de travail	127
14.6.3.4	Lever des faucheuses individuelles de la position de travail en position de tournière	127
14.6.3.5	Lever toutes les faucheuses de la position de travail en position de tournière	127
14.6.3.6	Lever les deux faucheuses latérales de la position de tournière en position de transport	128
14.6.4	Écran de travail « Surcoupe/décalage en largeur »	128
14.6.4.1	Augmenter / réduire la surcoupe	129
14.6.4.2	Augmenter / réduire le décalage en largeur	129
14.6.5	Écran de travail « Bande transporteuse transversale »	130
14.6.5.1	Lever/abaisser la bande transporteuse transversale à droite	130
14.6.5.2	Lever/abaisser la bande transporteuse transversale à gauche	130
14.6.5.3	Lever/abaisser simultanément les deux bandes transporteuses transversales	131
14.6.5.4	Régler la vitesse des bandes transporteuses transversales	131
14.6.6	Écran de travail « Système hydraulique »	132
14.6.7	Passer au mode automatique	132
14.7	Écrans de travail en mode automatique	133
14.7.1	Abaisser la faucheuse frontale	133
14.7.2	Lever la faucheuse frontale	133
14.7.3	Lever/abaisser la bande transporteuse transversale à droite	133
14.7.4	Lever/abaisser la bande transporteuse transversale à gauche	134

14.7.5	Régler la vitesse des bandes transporteuses transversales	134
14.7.6	Lever/abaisser individuellement les faucheuses latérales	135
14.7.7	Abaisser toutes les faucheuses de la position de tournière en position de travail	135
14.7.8	Lever toutes les faucheuses de la position de travail en position de tournière	136
14.7.9	Augmenter / réduire la surcoupe	137
14.7.10	Activer le décalage en largeur	138
14.7.11	Passer au mode manuel	138
14.8	Commander la machine via la manette	138
14.8.1	Fonctions auxiliaires (AUX)	138
14.8.2	Affectation auxiliaire d'un levier multifonctions	140
15	Terminal - Menus	145
15.1	Structure de menu	145
15.2	Symboles récurrents	146
15.3	Appeler le niveau de menu	148
15.4	Sélectionner un menu	148
15.5	Modifier la valeur	149
15.6	Modifier le mode	151
15.7	Menu 1 « Surcoupe »	151
15.8	Menu 2 « Décalage en largeur »	152
15.9	Menu 3 « Faucheuse frontale »	153
15.10	Menu 4 « Rouleaux accélérateur »	154
15.11	Menu 5 « Commande manuelle/de temps/de déplacement »	155
15.12	Menu 6 « Vitesse de descente »	157
15.13	Menu 7 « Chevauchement »	158
15.14	Menu 13 « Compteurs »	159
15.14.1	Menu 13-1 « Compteur client »	159
15.14.2	Menu 13-2 « Compteur totalisateur »	163
15.15	Menu 14 « ISOBUS »	164
15.15.1	Menu 14-1 « Diagnostic auxiliaire (AUX) »	164
15.15.2	Menu 14-2 « Diagnostic de l'indicateur de vitesse de conduite / du sens de la marche »	165
15.15.3	Menu 14-3 « Régler la couleur de fond »	166
15.15.4	Menu 14-5 "SectionControl"	167
15.15.5	Menu 14-7 « Commuter le nombre de touches »	169
15.15.6	Menu 14-9 « Commutation entre terminaux »	170
15.15.7	Menu 14-10 « Commutation entre les contrôleurs de tâches »	171
15.15.8	Menu 14-11 « Commutation entre les enregistreurs de données »	171
15.16	Menu 15 « Réglages »	172
15.16.1	Menu 15-1 « Test des capteurs »	173
15.16.2	Menu 15-2 « Test des acteurs »	177
15.16.3	Menu 15-3 « Commande manuelle sans interrogation de sécurité »	182
15.16.4	Menu 15-4 « Liste des défauts »	185
15.16.5	Menu 15-5 « Information de logiciel »	185
15.16.6	Menu 15-6 « Niveau monteur »	186
15.17	Messages de défaut	186
15.17.1	Messages de défaut généraux	187
15.17.2	Messages de défaut logiques	189
15.17.3	Messages de défaut physiques	191
15.18	Contrôleur de tâches	192
16	Réglages	195
16.1	Réglage de la hauteur de coupe	195
16.2	Régler les bielles latérales	196
16.3	Régler la vitesse de levage/descente des vérins hydrauliques	197
16.4	Régler les protections latérales	198
16.5	Contrôler/régler le verrouillage des protections latérales	199
16.6	Réglage de la vitesse de rotation de la conditionneuse	200
16.7	Réglage du degré de conditionnement	200
16.8	Régler la largeur d'andain	201
16.9	Réglage de la dépose en largeur	203
16.10	Régler la tôle de dépose en largeur	205
16.11	Régler la bande transporteuse transversale	206

16.12	Déplacer le transporteur transversal.....	208
16.13	Régler le déflecteur.....	208
16.14	Régler le décalage en largeur.....	209
16.15	Régler la vitesse des bandes transporteuses transversales	210
16.16	Régler les rouleaux accélérateur	210
17	Maintenance – Généralités	212
17.1	Tableau de maintenance	212
17.1.1	Maintenance – Avant la saison.....	212
17.1.2	Maintenance – après la saison	213
17.1.3	Maintenance – Une fois après 50 heures	214
17.1.4	Maintenance – Toutes les 10 heures, au moins 1 x par jour	214
17.1.5	Maintenance – Toutes les 50 heures.....	214
17.1.6	Maintenance – Toutes les 200 heures.....	214
17.1.7	Maintenance - Toutes les 500 heures	214
17.2	Couples de serrage	215
17.3	Couples de serrage différents.....	218
17.4	Barre sur la bande transporteuse transversale	218
17.5	Nettoyer les bandes transporteuses transversales	218
17.6	Purger l'air de l'accouplement à friction	220
17.7	Contrôler les tabliers de protection	222
17.8	Nettoyer la machine.....	222
18	Maintenance – Circuits hydrauliques	223
18.1	Filtre à huile	224
18.2	Pompe hydraulique.....	225
18.3	Réservoir d'huile hydraulique	225
18.4	Contrôler les flexibles hydrauliques	226
19	Maintenance – Réducteur	227
19.1	Vue d'ensemble des boîtes de vitesses.....	227
19.2	Transmission d'entrée.....	228
19.3	Boîte de transmission principale.....	229
20	Maintenance – Mancheron de fauchage	230
20.1	Moyeu de toupie	230
20.2	Contrôler/remplacer les couteaux.....	231
20.2.1	Contrôler l'usure des couteaux	231
20.2.2	Remplacer les couteaux sur la version avec « verrouillage à vis des couteaux »	232
20.2.3	Remplacer les couteaux pour la version « Verrouillage rapide des couteaux »	233
20.2.4	Remplacer les couteaux sur la version « Outil QuickChange ».....	234
20.3	Contrôler/remplacer les rebords au mancheron de fauchage	235
20.4	Contrôler le niveau d'huile	236
21	Maintenance - Lubrification	238
21.1	Lubrifier l'arbre à cardan	238
21.2	Plan de lubrification – Machine.....	239
22	Maintenance - Électricité.....	242
22.1	Position des capteurs	244
22.2	Régler le capteur	247
23	Défaut, cause et remède	248
23.1	Défauts du système électrique / électronique	248
23.1.1	Messages de défaut	248
23.1.1.1	Types de défauts possibles (FMI).....	249
23.1.2	Vue d'ensemble des appareils de commande	249
23.1.3	Vue d'ensemble des fusibles	249
23.1.4	Éliminer l'erreur au niveau d'un capteur / actionneur.....	249
23.1.5	Liste des défauts.....	250
23.2	Défauts généraux	252
24	Réparation, maintenance et réglages par le personnel spécialisé	253

24.1	Remplacer la goupille de cisaillement sur le moyeu de toupie	253
24.2	Contrôler/remplacer les goupilles de fixation	255
24.3	Contrôler / remplacer les porte-couteaux	256
24.4	Contrôler/remplacer les disques de coupe/tambours à couteaux.....	256
24.4.1	Contrôler la limite d'usure des disques de coupe/tambours à couteaux.....	257
25	Élimination.....	258
26	Annexe	259
26.1	Schéma hydraulique (pour la version « terminal »)	259
26.2	Schéma hydraulique (pour la version « Standard »)	263
27	Index.....	266
28	Déclaration de conformité.....	277

1 À propos de ce document

1.1 Validité

Ce document est valable pour les machines de type:

EasyCut B 1000 CV Collect

Ce document décrit la combinaison arrière. Si la combinaison est utilisée avec une faucheuse frontale, la notice d'utilisation de la faucheuse frontale doit être prise en compte.

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 la médiathèque KRONE <http://www.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
- Avec faucheuse frontale : Notice d'utilisation de la faucheuse frontale
- Notice de montage, KRONE

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 "combinaison de fauchage" 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.

Veillez 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
<p>Lésions oculaires dues aux particules de saleté présentes dans l'air</p> <p>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.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ 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
<p>Dégâts au niveau des boîtes de vitesses causés par un niveau d'huile trop bas</p> <p>Des dégâts au niveau des boîtes de vitesses peuvent survenir si le niveau d'huile est trop bas.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ 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
<p>Chaque autocollant de sécurité est pourvu d'un numéro de commande et peut être commandé directement chez le fabricant ou le détaillant spécialisé autorisé.</p>

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

Taille	Unité SI (métriques)		Facteur	Unités pouces-livres	
	Nom de l'unité	Abréviation		Nom de l'unité	Abréviation
Longueur	Millimètre	mm	0.03937	Pouce	in.
	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	cm ³	0.0610	Pouce cube	in ³
Poids	Kilogramme	kg	2.2046	Livre	lbs

2 Sécurité

2.1 Utilisation conforme

La présente machine est une faucheuse et sert à faucher la matière récoltée.

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

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 38](#).
- ▶ 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 57](#)
 - 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 57](#).

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 matières d'exploitation ou de dommages visibles voire si le fonctionnement de la machine change subitement :

- ▶ Immobiliser la machine et la sécuriser, [voir page 28](#).
- ▶ Éliminez immédiatement les causes éventuelles des défauts, par exemple élimination des gros encrassements ou serrage des vis lâches.
- ▶ 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
- Charges par essieu maximales admissibles du tracteur
- ▶ 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	30 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.
- ▶ 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 due à la projection d'objets

La matière récoltée et les corps étrangers peuvent être projetés à grande vitesse et entraîner des blessures graves voire la mort.

- ▶ 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 le moteur diesel en présence de personnes dans la zone de danger de la machine.

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 mécanismes d'entraînement :

- Arbres à cardan
- Disques de coupe
- Conditionneuse
- Dispositifs de convoyage
- ▶ Immobiliser la machine et la sécuriser, [voir page 28](#).
- ▶ S'approcher de la machine uniquement lorsque toutes les pièces de la machine se soient 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.

2.4.12 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 97](#).

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 98](#).

Dangers lors des virages avec la machine attelée 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.
- ▶ 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.
- ▶ Ne pas amener la machine de la position de travail en position de transport ou de la position de transport en position de travail tant que la machine est utilisée à la transversale de la pente.
- ▶ Ne pas parquer la machine en dévers.
- ▶ Prendre en compte les mesures sur le fonctionnement de la machine en dévers, [voir page 96](#).

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 98*.
- ▶ 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 45*.

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

Lors du repliage et du déploiement, la machine peut atteindre la hauteur de lignes aériennes. Des tensions peuvent ainsi s'abattre sur la machine et provoquer des incendies et des décharges électriques mortelles.

- ▶ Maintenir une distance suffisante par rapport aux lignes aériennes lors du repliage et du déploiement.
- ▶ Ne jamais déployer ou replier les faucheuses à proximité de poteaux et de lignes électriques.
- ▶ Avec les faucheuses repliées, maintenir une distance suffisante par rapport aux lignes 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 226](#).

Surfaces chaudes

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

- Boîte de distribution
- Boîte de vitesses de la faucheuse
- Transmission à courroies
- Installation hydraulique
- Mancheron de fauchage
- ▶ 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 28*.
- ▶ 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 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.
- ▶ Abaisser entièrement la machine jusqu'au sol.
- ▶ Couper le moteur du tracteur, retirer la clé de contact et la prendre avec soi.
- ▶ Bloquer le tracteur pour l'empêcher de rouler.

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 28](#).
- ▶ 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 212](#).
- ▶ Utiliser uniquement les qualités/quantités d'huile figurant dans le tableau des matières d'exploitation, [voir page 45](#).
- ▶ 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 28](#).
- ▶ 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.

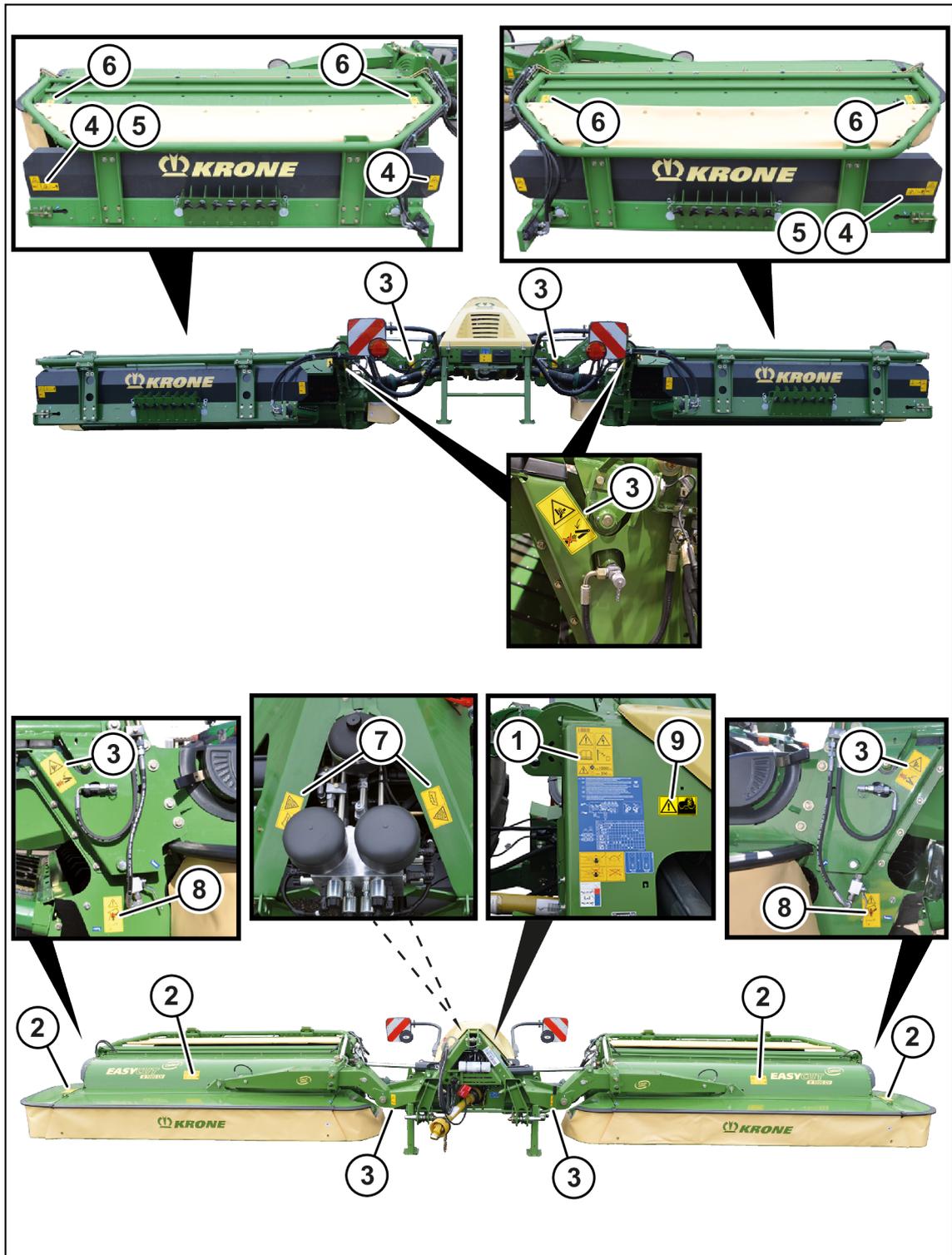
2.6 Autocollants de sécurité sur la machine

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.

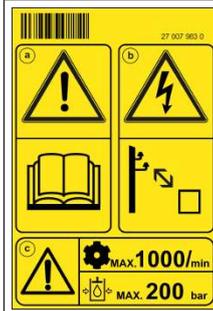


Position et signification des autocollants de sécurité



KMG000-071

1. N° de cde 27 007 983 0 (1x)



a)

Danger dû à une erreur de manipulation et des connaissances insuffisantes

Il y a danger de mort pour l'opérateur et pour les tiers causé par une mauvaise manipulation et une méconnaissance de la machine ainsi que par un comportement inadéquat en situations dangereuses.

- ▶ Avant la mise en service, lire et respecter la notice d'utilisation et les consignes de sécurité.

b)

Risque d'électrocution

Des blessures mortelles peuvent être causées par une surcharge de tension, lorsque des composants de la machine sont trop près des lignes aériennes.

- ▶ Maintenir la distance de sécurité prescrite par rapport aux lignes électriques aériennes.

c)

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.

2. N° de commande 939 576 0 (4x)

	<p>a) Danger dû à la rotation des pièces machine Comme des pièces de la machine peuvent poursuivre leur mouvement après la mise hors service, il y a risque de blessures.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Ne pas toucher de pièces machines en mouvement. ▶ Attendre que les pièces de la machine se soient entièrement immobilisées. <p>b) Danger par projection de corps étrangers Pendant le fonctionnement de la machine, il y a risque de blessures par la projection de corps étrangers.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Amener les dispositifs de protection en position de protection avant la mise en service. <p>c) Danger par projection de corps étrangers Pendant le fonctionnement de la machine, il y a risque de blessures par la projection de corps étrangers.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Maintenez la distance lorsque la machine fonctionne.
---	---

3. N° de cde 942 196 1 (8x)

	<p>Danger par écrasement ou cisaillement Risque de blessures par des points d'écrasement et de cisaillement sur des pièces de machine en rotation.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Ne jamais introduire les mains dans la zone de danger par écrasement tant que des pièces peuvent être en mouvement.
---	---

4. N° de cde 942 200 1 (4x)

	<p>Danger dû à la rotation des pièces de la machine Plus vous vous rapprochez de la zone de danger, plus le risque d'être happé par des pièces en rotation de la machine augmente.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Maintenir un écart suffisant par rapport aux pièces en rotation de la machine.
---	--

5. N° de commande 939 472 2 (2x)

	<p>Risque par choc</p> <p>Il y a danger de mort causé par le mouvement de pivotement de la machine.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ S'assurer que personne ne se trouve dans la zone de pivotement de la machine. ▶ Maintenir un écart par rapport aux pièces mobiles de la machine.
---	--

6. N° de commande 942 197 1 (4x)

	<p>Danger par projection de corps étrangers</p> <p>Pendant le fonctionnement de la machine, il y a risque de blessures par la projection de corps étrangers.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Maintenez la distance lorsque la machine fonctionne.
---	--

7. N° de commande 939 529 0 (2x)

	<p>Danger dû à un liquide sous haute pression</p> <p>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.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ 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.
--	---

8. N° de cde 27 010 148 0 (2x)

	<p>Risque par choc et écrasement</p> <p>La bande transporteuse transversale en descente représente un danger de mort.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ S'assurer que personne ne se trouve entre la machine et la bande transporteuse transversale. ▶ Interdiction à toute personne de séjourner sous la bande transporteuse transversale soulevée avant que la bande transporteuse transversale soit sécurisée au moyen du robinet d'arrêt contre l'abaissement involontaire.
---	---

9. N° de commande 27 021 591 0 (1x)

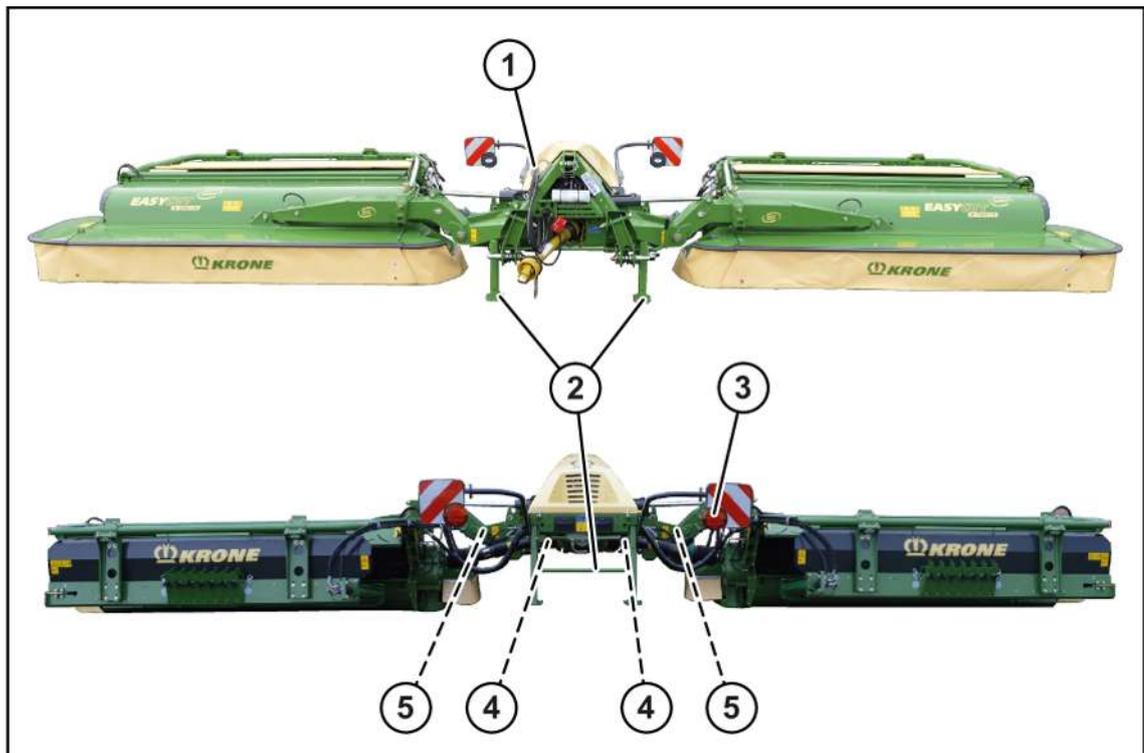


Danger dû à des soupapes de commande non verrouillées du tracteur

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

- 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.

2.7 Équipement de sécurité

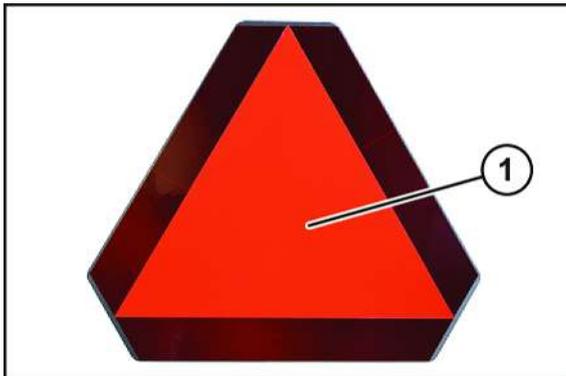


KMG000-088

Pos.	Désignation	Explication
1	Robinets d'arrêt	<ul style="list-style-type: none"> Lors du transport de la machine ou de travaux sous la machine, toujours verrouiller les robinets d'arrêt.
2	Pieds d'appui	<ul style="list-style-type: none"> Les pieds d'appui permettent d'assurer la stabilité de la machine, lorsque cette dernière n'est pas accouplée au tracteur, voir page 81.
3	Éclairage de routes	<ul style="list-style-type: none"> L'éclairage de routes sert à la sécurité routière. Avant toute circulation sur route, enclencher l'éclairage de routes et vérifier son fonctionnement conforme aux prescriptions.
4	Limiteur de charge	<ul style="list-style-type: none"> Le limiteur de charge protège le tracteur et la machine contre les surcharges ► Afin d'éviter des dommages sur la machine, la prise de force doit être arrêtée lorsque l'accouplement de surcharge se déclenche pendant une longue durée.
5	Verrouillage	<ul style="list-style-type: none"> Le verrouillage permet de sécuriser les faucheuses contre un abaissement intempestif.

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.

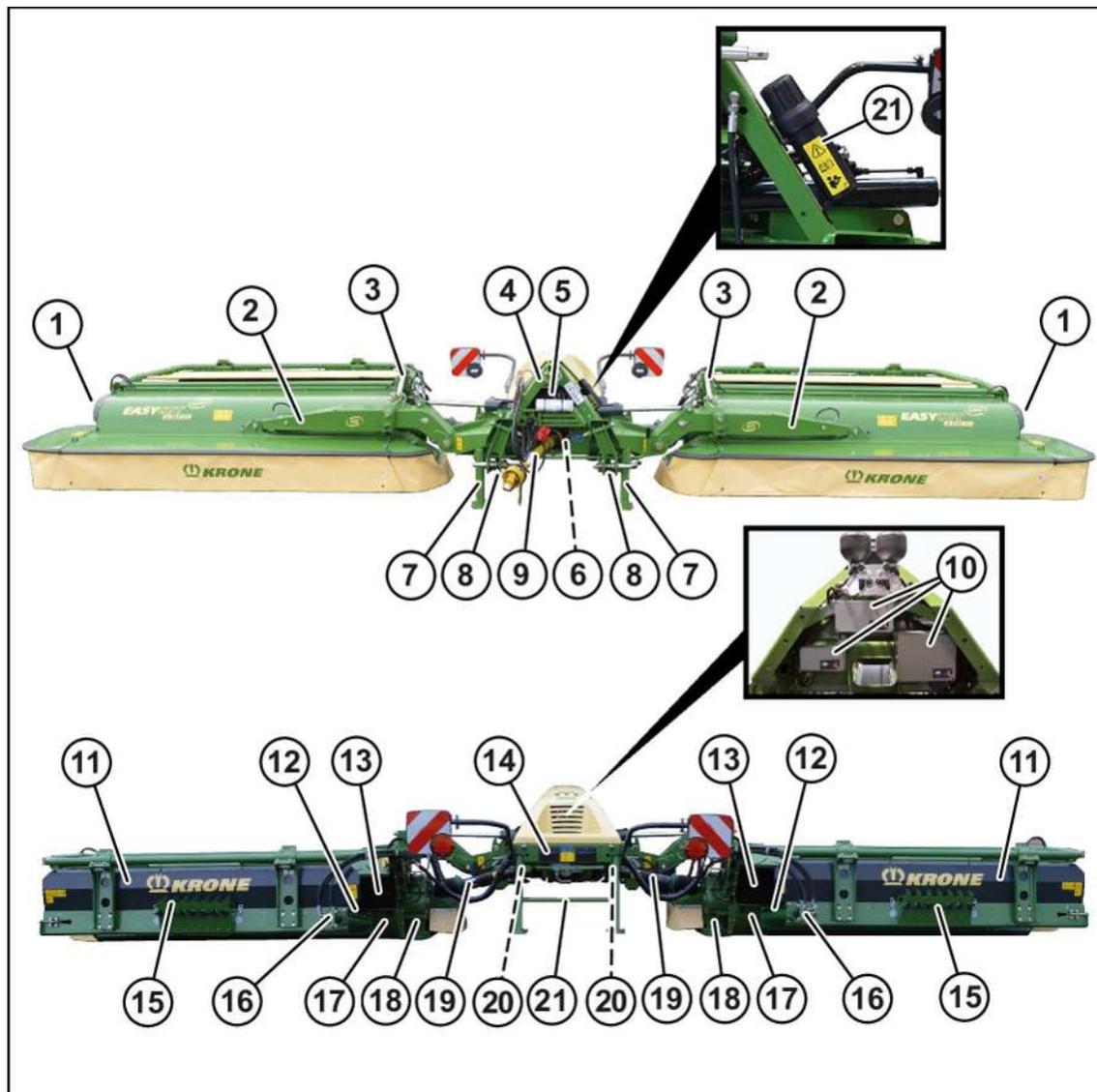
La plaque d'identification pour véhicules lents (1) est installée à l'arrière, soit au centre, soit à gauche.

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 Description de la machine

3.1 Aperçu de la machine

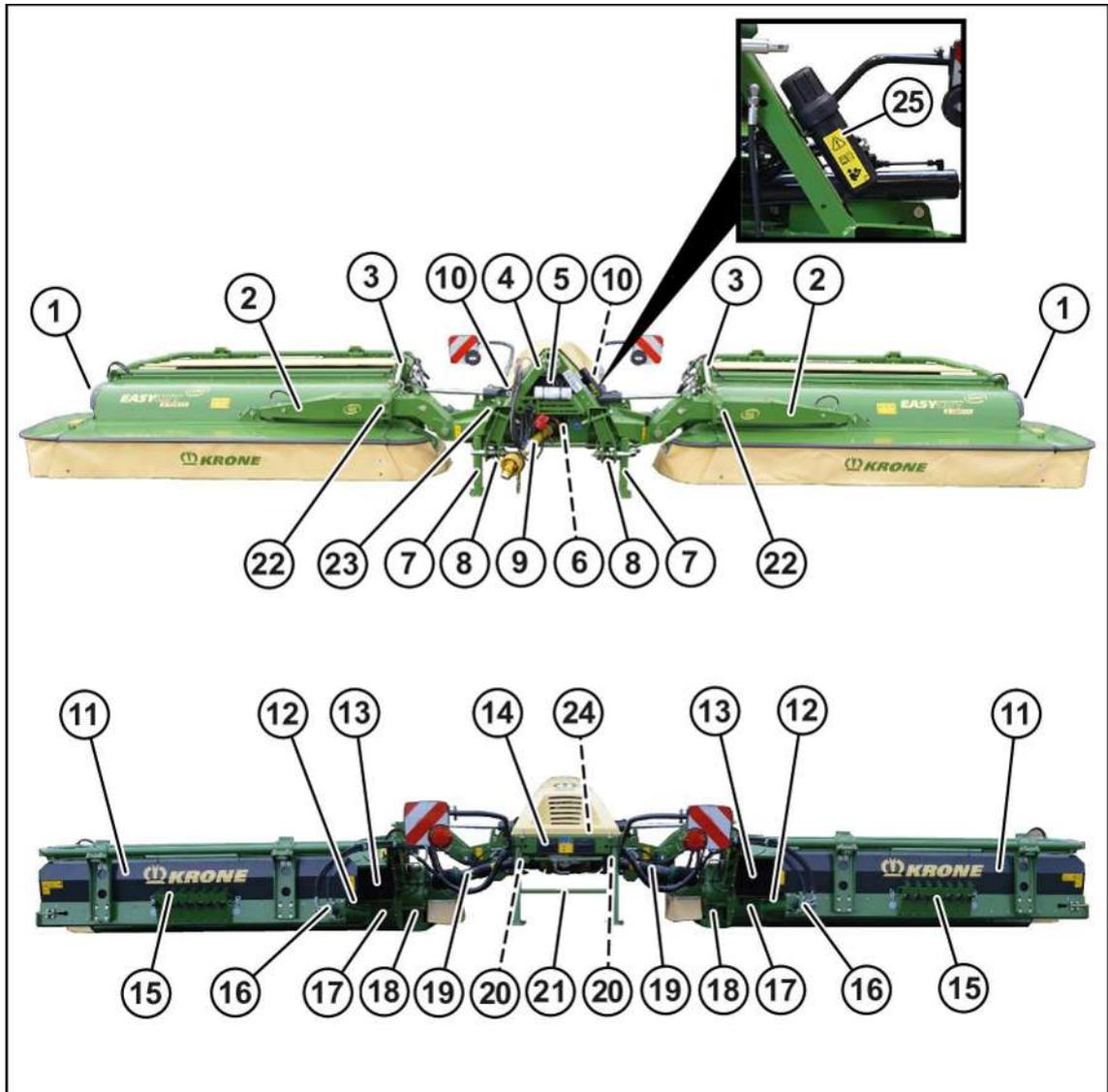
Pour la version avec « électronique Confort »



KM000-034

- | | | | |
|---|---|----|---|
| 1 | Levier pour régler la tête de conditionnement | 12 | Bande transporteuse transversale |
| 2 | Bras | 13 | Rouleau de conditionneuse |
| 3 | Bras de guidage latéral | | Rotor à dents |
| 4 | Bloc trois points | 14 | Coffret des couteaux |
| 5 | Bloc de commande | 15 | Tôle de répartition en largeur |
| 6 | Boîte de vitesses principale | 16 | Entraînement bande transporteuse transversale |
| 7 | Pied d'appui avant | 17 | Mancheron de fauchage |
| 8 | Sécurité à barre | 18 | Engrenage faucheuse |

9	Arbre à cardan d'entraînement	19	Arbre à cardan intermédiaire
10	Ordinateur de tâches	20	Accouplement à friction
11	Transporteur transversal	21	Boîte à documents

Pour la version « Boîtier de commande »


KM000-093

1	Levier pour régler la tôle de conditionnement	14	Coffret des couteaux
2	Bras	15	Tôle de répartition en largeur
3	Bras de guidage latéral	16	Entraînement bande transporteuse transversale
4	Bloc trois points	17	Mancheron de fauchage
5	Bloc de commande	18	Engrenage faucheuse
6	Boîte de vitesses principale	19	Arbre à cardan intermédiaire
7	Pied d'appui avant	20	Accouplement à friction
8	Sécurité à barre	21	Pied d'appui arrière
9	Arbre à cardan d'entraînement	22	Tige de commande (décalage en largeur)

3 Description de la machine

3.2 Identification

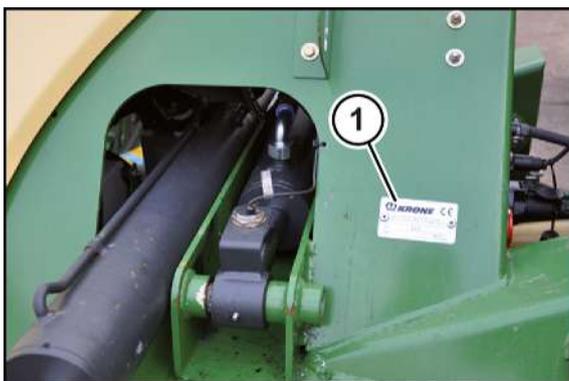


10	Affichage pour position de transport	23	Manomètre, sur la version avec « déles- tage à ressort hydraulique »
11	Transporteur transversal	24	Papillon (vitesse de la bande transpor- teuse transversale)
12	Bande transporteuse transversale	25	Boîte à documents
13	Rouleau de conditionneuse Rotor à dents		

3.2 Identification

INFORMATION

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



KMG000-021

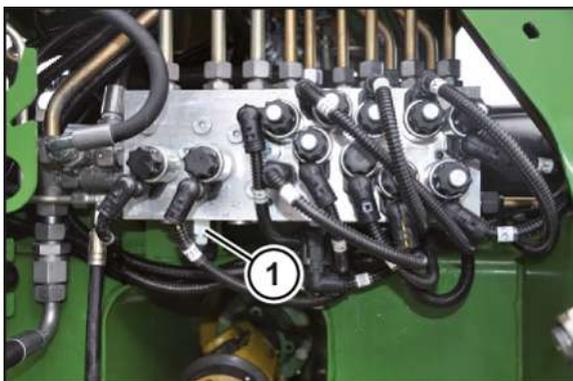
Les données machine figurent sur la plaque signalétique (1). La plaque signalétique est fixée à l'avant à droite sur l'attelage trois points.

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.

3.3 Description des fonctions du système hydraulique

Pour la version « Électronique confort »



BPG000-018

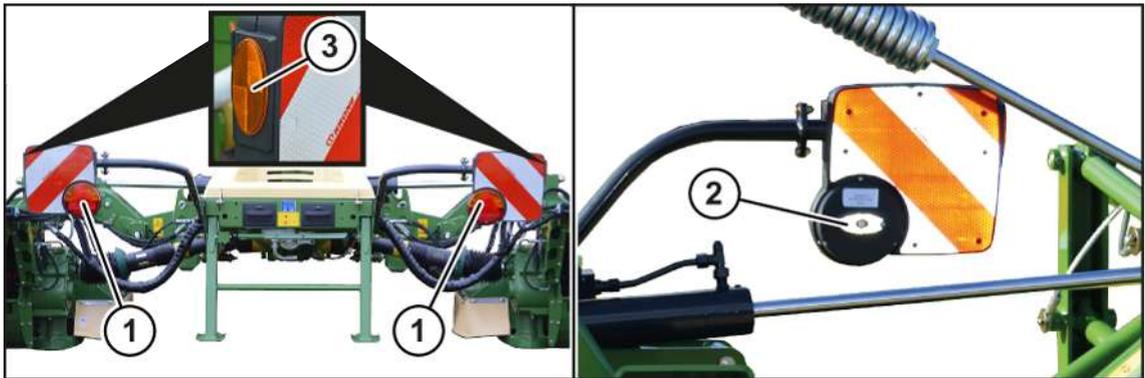
Le système hydraulique de la machine est conçu pour les tracteurs avec **système de courant constant** et pour les tracteurs avec **système Load-Sensing**.

En usine, le système hydraulique de la machine est réglé pour les tracteurs avec **système de courant constant**. À cet effet, la vis du système (1) est entièrement dévissée du bloc de commande.

Le système hydraulique est adapté au système hydraulique du tracteur (**système de courant constant ou système Load-Sensing**) à l'aide de la vis du système (1) sur le bloc de commande de la machine, *voir page 55*.

Le bloc de commande se trouve à l'avant, au centre sous le support trois points.

3.4 Éclairage de routes



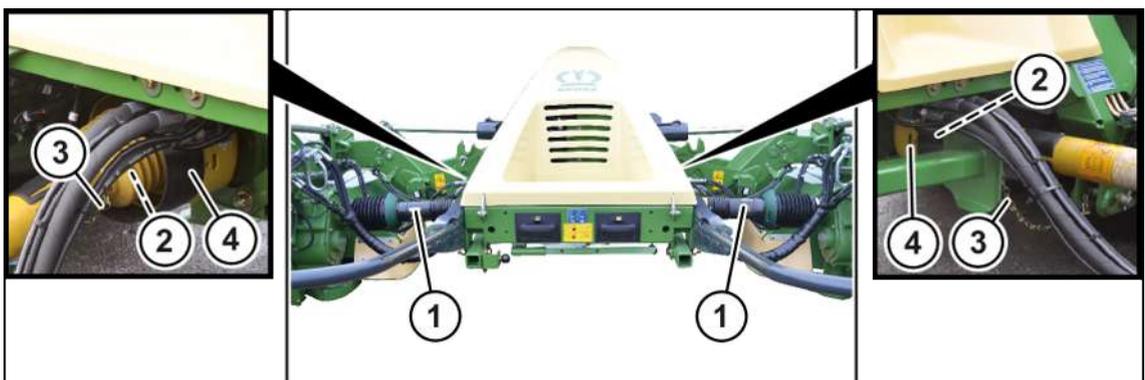
KMG000-031

Pour respecter le code de la route national, la machine est équipée de série comme suit :

- feux à trois chambres (1) (clignotant, feu arrière et feu de freinage),
- réflecteurs blancs (2);
- réflecteurs jaunes (3).

3.5 Arbre à cardan intermédiaire

Afin de maintenir la fonctionnalité et d'augmenter la durée de vie, purger une fois par an l'accouplement à friction avant le début de la saison, *voir page 220*.



KMG000-014

Les arbres à cardan intermédiaire (1) pour les entraînements de la faucheuse sont accouplés à la transmission d'entrée au moyen des accouplements à friction (2). Les chaînes de maintien (3) sont fixées au support trois points (4). L'accouplement à friction protège le tracteur et la machine contre les dommages.

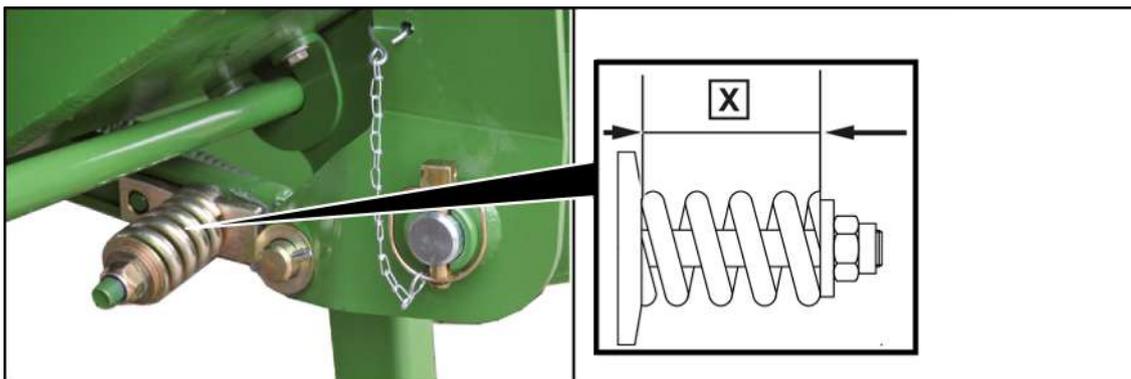
3.6 Sécurité à barre

 **AVERTISSEMENT**

Risque d'accident par comportement de conduite modifié

Si la valeur pour le ressort de la sécurité à barre est modifiée, le couple de déclenchement de la sécurité à barre est également modifié. De ce fait, la sécurité à barre peut se déverrouiller brutalement en position de transport en cas de sollicitations soudaines et modifier le comportement de conduite. Ceci peut engendrer des accidents.

- ▶ Ne **jamais** modifier la valeur pour le ressort de la sécurité à barre.



KMG000-032

Pour éviter les dommages lors d'une collision avec des obstacles, la faucheuse est dotée d'une sécurité à barre. Après déclenchement de la sécurité à barre, la faucheuse pivote vers l'arrière. La sécurité à barre se remet en place en reculant la faucheuse.

Le couple de déclenchement est réglé en usine.

Cote X=85 mm

4 Mémoire de données

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

- Des états de fonctionnement des composants de système (par ex. les niveaux de remplissage)
- Des messages d'état de la machine et de ses composants individuels (par ex. la vitesse de rotation de roue, la vitesse de la roue, la décélération de mouvements, l'accélération transversale)
- Des dysfonctionnements et des défauts dans les composants importants de système (par ex. l'éclairage et les freins)
- Des réactions de la machine dans les situations de roulement spécifiques (par ex. le déploiement d'un airbag, l'installation des systèmes de contrôle de stabilité)
- Des conditions environnantes (par ex. la température)

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

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

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

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

5 Caractéristiques techniques

Dimensions	
Largeur de travail	9450 mm
Largeur de transport	3000 mm
Largeur système de conditionnement	3000 mm
Hauteur de rangement	4000 mm
Hauteur de transport	4000 mm
Rendement horaire	8-14 ha/h
Poids propre	2988 kg
Hauteur de coupe	
Version série	env. 1-7 cm
Version avec patin de coupe haute	env. 6-12 cm
Version avec patin combiné	env. 4-10 cm
Exigences minimales relatives au tracteur	
Puissance nécessaire	145 kW (200 CV)
Vitesse de rotation de la prise de force	1.000 min ⁻¹
Pression de fonctionnement maximale de l'installation hydraulique	200 bar
Tension de l'éclairage	12 V, 7 pôles
Branchements électriques	
Éclairage	12 V, 7 pôles
Alimentation électrique machine	12V, prise à 3 pôles
Compatible ISOBUS	Électronique confort : oui

Raccordements hydrauliques pour la version « électronique standard »

Raccordements hydrauliques nécessaires	
Raccordement hydraulique à double effet	2x
Raccordement hydraulique (P)	1x
Raccord hydraulique (T) / retour hors pression dans le réservoir	1x
Raccordement Load-Sensing (LS)	1x

Raccordements hydrauliques pour la version "Électronique confort"

Raccordements hydrauliques nécessaires	
Raccordement hydraulique (P)	1x
Raccord hydraulique (T) / retour hors pression dans le réservoir	1x
Raccordement Load-Sensing (LS)	1x

Équipement de la machine	
Attelage des bras de guidage inférieurs	Cat. III et cat. IV
Nombre de disques de coupe	12 pièces
Nombre de tambours de coupe	4 pièces
Système de conditionnement	Conditionneuse à dents
Boîte de vitesses pour conditionneuse	600/900 min ⁻¹
Nombre des bandes transporteuses transversales	2 pièces
Émission de bruit aérien	
Valeur d'émission (niveau sonore)	76,2 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 Matières d'exploitation

<i>AVIS</i>
<p>Respecter les intervalles de remplacement des huiles biologiques</p> <p>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.</p>
<i>AVIS</i>
<p>Dégâts sur la machine suite au mélange d'huiles diverses</p> <p>Mélanger des huiles présentant des spécifications différentes peut détériorer la machine.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ 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.

Lubrifiants biologiques sur demande

5.1.1 Huiles

Désignation	Quantité de remplissage	Spécification	Premier remplissage en usine
Transmission d'entrée	2,0 l	SAE 90	Violin ML 4 SAE 90
Boîte de transmission principale	6,5 l resp.	SAE 90	Violin ML 4 SAE 90
Mancheron de fauchage	8,0 l resp.	SAE 90	Violin ML 4 SAE 90
Réservoir d'huile hydraulique	15,0 l	HLP 46 (ISO VG 46)	SRS Violan HS 46

Les quantités de remplissage des réducteurs sont approximatives. Les valeurs correctes résultent de la vidange de l'huile / du contrôle de niveau d'huile, [voir page 227](#).

5.1.2 Graisses lubrifiantes

Désignation	Quantité de remplissage	Spécification
Points de lubrification manuelle	Si nécessaire ¹	Graisse lubrifiante selon DIN 51818 de la classe NL-GI 2, savon Li avec additifs EP

¹ Lubrifier le point de lubrification manuel jusqu'à ce que de la graisse sorte à la position du palier. Après la lubrification, éliminer la graisse excédentaire de la position du palier.

6 Éléments de commande et d'affichage

6.1 Terminal ISOBUS

Pour la version avec « électronique Confort »

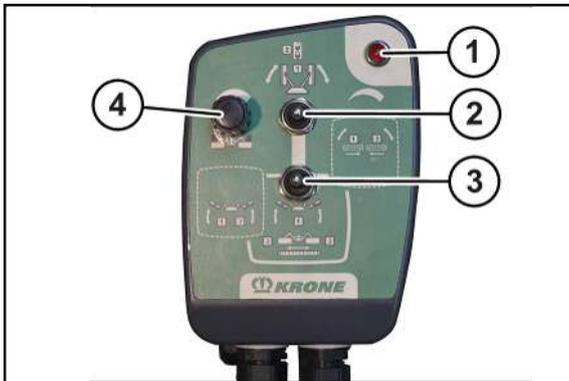
Informations supplémentaires

- Mode manuel: [voir page 121](#)
- Mode automatique: [voir page 133](#)

6.2 Boîtier de commande

Pour la version « Boîtier de commande »

Le boîtier de commande permet de présélectionner différentes fonctions de la machine. Les fonctions proprement dites sont réalisées par les appareils de commande du tracteur. Le tableau suivant explique la fonction des différents interrupteurs.



KMG000-001

Désignation		Fonction	
1	Voyant de contrôle rouge		S'allume lorsque le boîtier de commande est activé.
2	Commutateur à bascule	Centre	Boîtier de commande désactivé (voyant de contrôle (1) éteint)
		Supérieur	Appareil de commande à double effet (2+/2-) (2-) Abaisse les deux faucheuses de la position de transport en position de tournière. (2+) Lève les deux faucheuses de la position de tournière en position de transport.
		en bas	Active le commutateur à bascule inférieur (3).
3	Commutateur à bascule (activé uniquement quand le commutateur à bascule (2) indique vers le bas)	à gauche	Appareil de commande à double effet (2+/2-) : (2-) Abaisse la faucheuse droite de la position de tournière en position de travail. (2+) Relève la faucheuse droite de la position de travail en position de tournière.

Désignation		Fonction	
3	Commutateur à bascule (activé uniquement quand le commutateur à bascule (2) indique vers le bas)	à gauche	<p>Appareil de commande à double effet (1+/1-) :</p> <p>(1-) Abaisse la faucheuse gauche de la position de tournière en position de travail.</p> <p>(1+) Relève la faucheuse gauche de la position de travail en position de tournière.</p>
		Centre	<p>Appareil de commande à double effet (1+/1-) :</p> <p>(1+) Augmente la largeur de travail.</p> <p>(1-) Réduit la largeur de travail.</p>
		Centre	<p>Appareil de commande à double effet (2+/2-) :</p> <p>(2-) Abaisse les deux faucheuses de la position de tournière en position de travail.</p> <p>(2+) Lève les deux faucheuses de la position de travail en position de tournière.</p>
		à droite	<p>Appareil de commande à double effet (2+/2-) :</p> <p>(2-) Abaisse la bande transporteuse transversale droite.</p> <p>(2+) Lève la bande transporteuse transversale droite.</p> <p>Appareil de commande à double effet (1+/1-) :</p> <p>(1-) Abaisse la bande transporteuse transversale gauche.</p> <p>(1+) Lève la bande transporteuse transversale gauche.</p>
4	Potentiomètre rotatif		<p>Le potentiomètre rotatif permet d'adapter la pression au sol du mancheron de fauchage.</p> <p>Tourner dans le sens horaire = augmenter la pression de délestage/diminuer la pression au sol</p> <p>Tourner dans le sens anti-horaire = diminuer la pression de délestage/augmenter la pression au sol</p>

7 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.

- ▶ Afin d'éviter des accidents, les consignes de sécurité fondamentales doivent être lues et respectées, [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](#).

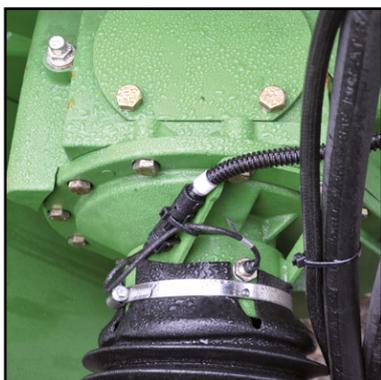
7.1 Liste de contrôle pour la première mise en service

- ✓ La machine est montée conformément à la notice de montage de la machine.
- ✓ La fixation correcte de tous les écrous et vis a été contrôlée et ils ont été serrés aux couples de serrage prescrits, [voir page 215](#).
- ✓ Les dispositifs de protection sont montés et sont complets et sans détériorations.
- ✓ La machine est intégralement graissée, [voir page 238](#).
- ✓ Le contrôle de niveau d'huile de tous les boîtes de vitesses a été effectué, [voir page 227](#).
- ✓ L'étanchéité de l'installation hydraulique a été contrôlée.
- ✓ Le tracteur est conforme aux exigences de la machine, [voir page 44](#).
- ✓ Les charges d'essieu, le ballastage minimum et le poids total ont été contrôlés. [voir page 44](#).
- ✓ La longueur de l'arbre à cardan a été contrôlée et adaptée, [voir page 54](#).
- ✓ Les couteaux sont en place, [voir page 231](#).
- ✓ L'installation hydraulique est purgée.
- ✓ L'accouplement à friction est purgée, [voir page 220](#).
- ✓ Les points d'accouplement sont adaptés, [voir page 52](#).
- ✓ L'espace libre entre le tracteur et la machine a été contrôlé, [voir page 53](#).

- ✓ En position de transport, la fixation correcte des transporteurs transversaux a été contrôlée, [voir page 55](#).
- ✓ Les bandes transporteuses sont réglées et le comportement de marche a été contrôlé, [voir page 206](#).
- ✓ Contrôler la bonne fixation de tous les capteurs et leur serrage aux couples de serrage prescrits, [voir page 247](#).
- ✓ Les capteurs / interrupteurs de fin de course sont serrés aux couples de serrage prescrits, [voir page 247](#).
- ✓ Le calibrage des capteurs dans le domaine du monte-est terminé, [voir page 247](#).

7.2 Régler le capteur « vitesse de rotation »

Pour la version avec « électronique Confort »



KM000-003

- ▶ Régler les capteurs de vitesse de rotation (B4, B5) sur une cote de réglage de 2 mm.
- ▶ Tourner manuellement l'arbre à cardan.
- ▶ Observer l'affichage sur l'écran pendant que vous tournez l'arbre.

Le capteur est correctement réglé lorsque l'état du capteur change de « amorti » à « non amorti » et inversement.

Pour plus d'informations, [voir page 173](#).

7.3 Régler le capteur « Bande transporteuse transversale »

Pour la version avec « électronique Confort »



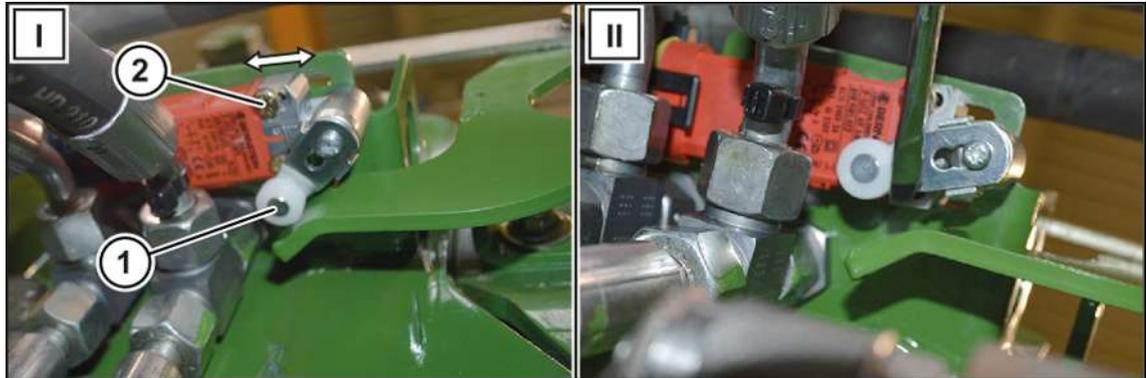
KM000-004

- ▶ Régler les capteurs (B7, B9) sur une cote de réglage de 4 mm.

Le capteur est correctement réglé si le capteur est amorti en position de travail de la bande transporteuse transversale.

Pour plus d'informations, [voir page 173](#).

7.4 Régler l'interrupteur de fin de course « Transporteur transversal en bas »



KM000-141

L'interrupteur de fin de course (1) doit être réglée de manière à ce qu'il ait commuté quand la bande transporteuse transversale se trouve en position de travail.

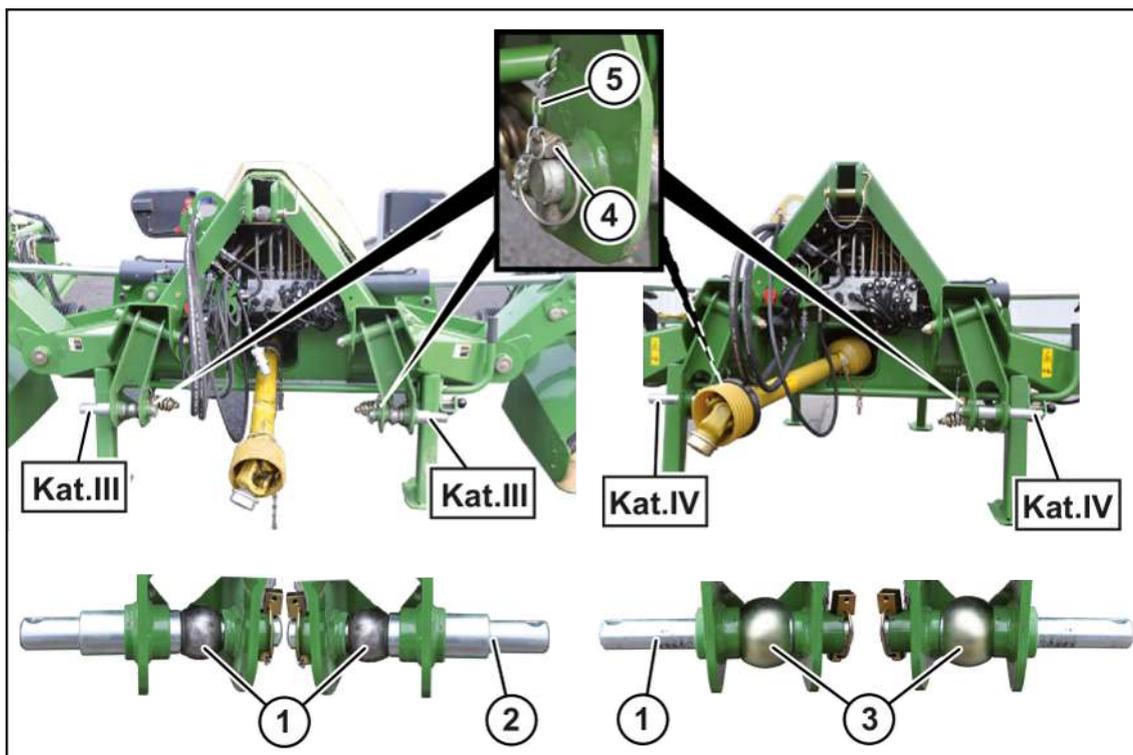
Contrôle

- ✓ La bande transporteuse transversale se trouve en position de travail.
- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 28](#).
- ▶ Tourner l'interrupteur de fin de course (1) jusqu'à la butée (II).
- ➔ Si l'interrupteur de fin de course (1) ne commute pas (brut de clic) lorsque vous continuez à tourner, l'interrupteur de fin de course est correctement réglé.
- ➔ Si l'interrupteur de fin de course (1) commute (brut de clic) lorsque vous continuez à tourner, l'interrupteur de fin de course doit être réglé.

Réglage

- ✓ La bande transporteuse transversale se trouve en position de travail.
- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 28](#).
- ▶ Desserrer la vis (2).
- ▶ Déplacer l'interrupteur de fin de course (1) dans le trou oblong jusqu'à ce qu'il commute (bruit de clic).
- ▶ Serrer les vis (2).
- ▶ Contrôler l'interrupteur de fin de course (1).

7.5 Adapter les points d'accouplement



KM000-005

Axe de bras inférieur

L'attelage trois points est conçu pour les catégories III et IV.

La machine est préparée en usine pour la catégorie III.

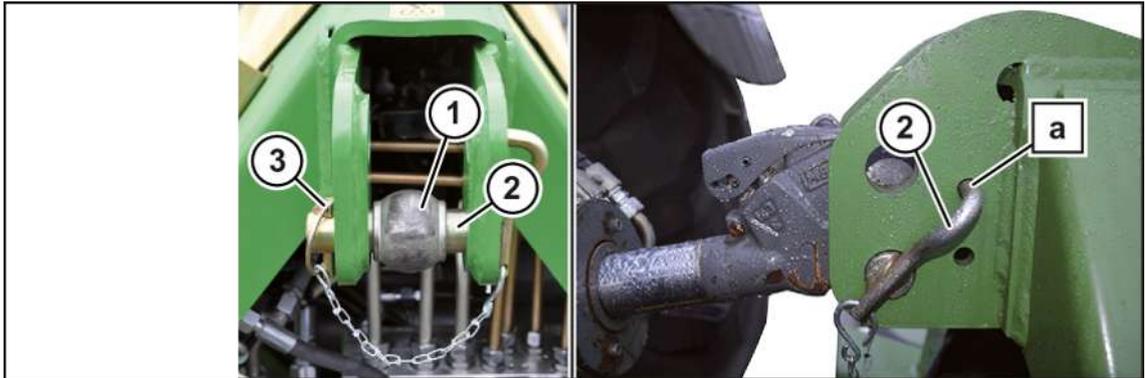
- ▶ Monter respectivement une bague sphérique (1) de catégorie III sur les axes de bras inférieur (2).
- ▶ Bloquer les axes du bras inférieur à l'aide de la goupille pliante (4) et de la chaîne de sécurité (5).

Conversion à la catégorie IV

- ▶ Retirer les goujons du bras inférieur (2).
- ▶ Tourner les goujons du bras inférieur (2) de 180° et les insérer à travers les bagues sphériques (3) de catégorie IV.
- ▶ Bloquer les goujons du bras inférieur (2) à l'aide de la goupille pliante (4) et de la chaîne de sécurité (5).

Le pivot plus long des goujons du bras inférieur (2) est tourné vers l'extérieur.

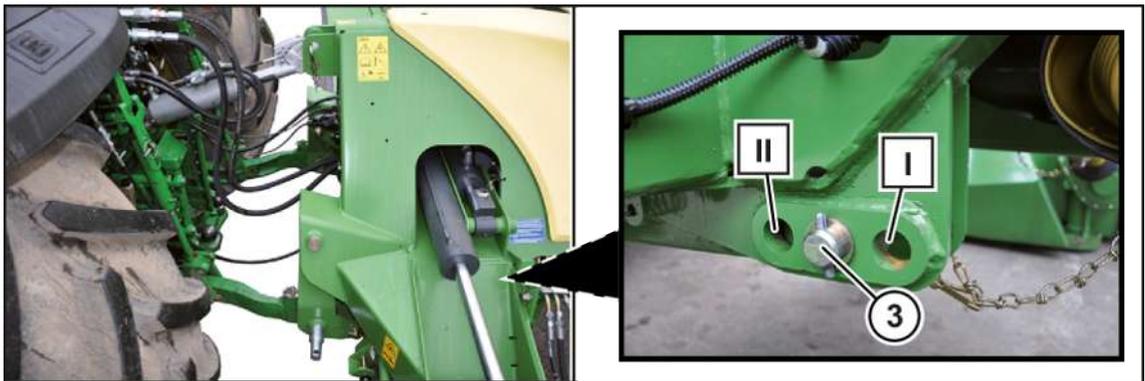
Axe de bras supérieur



KMG000-092

- ▶ Insérer l'axe de bras supérieur (2) dans le trou inférieur du support trois points et à travers la bague sphérique (1).
- ▶ Pour bloquer l'axe de bras supérieur en rotation, insérer la sécurité antirotation de l'axe de bras supérieur dans l'alésage (a).
- ▶ Bloquer l'axe de bras supérieur à l'aide de la goupille pliante (3).

7.6 Contrôler/régler l'espace libre entre le tracteur et la machine



KMG000-093

Contrôler l'espace libre entre le tracteur et la machine

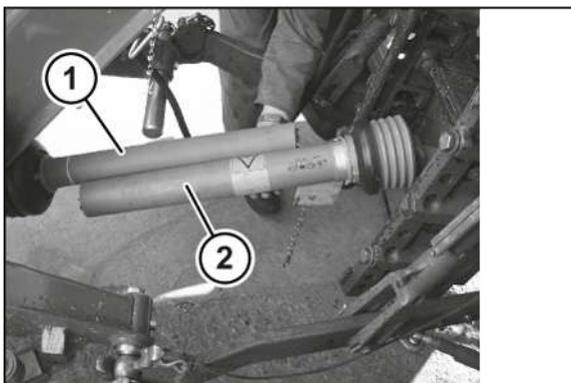
L'espace libre entre le tracteur et la machine doit être suffisant dans chaque position de fonctionnement (position de transport, de tournière et de travail) pour que la machine n'entre pas en contact avec des composants (roues, garde-boue) du tracteur.

- ▶ Tenir compte des routines de sécurité, [voir page 28](#).
- ▶ Accoupler la machine au tracteur, [voir page 60](#).
- ▶ Aller avec précaution une fois dans toutes les positions de fonctionnement.
 - ⇒ La machine n'entre pas en contact avec le tracteur.
 - ⇒ Si la machine entre en contact avec le tracteur dans une position de fonctionnement, augmenter l'espace libre.

Régler l'espace libre entre le tracteur et la machine

- ▶ Tenir compte des routines de sécurité, [voir page 28](#).
- ▶ Désaccoupler la machine du tracteur, [voir page 98](#).
- ▶ Démonter le goujon (3) dans la partie arrière de la sécurité à barre.
- ▶ Déplacer les sécurités à barre sur le gabarit de perçage et bloquer avec le goujon.
- ➔ Pos. I = écart minimal par rapport au tracteur
- ➔ Pos. II = écart maximal par rapport au tracteur
- ▶ Veiller à ce que la sécurité à barre soit réglée de manière identique à droite et à gauche.

7.7 Adapter l'arbre à cardan



KMG000-047

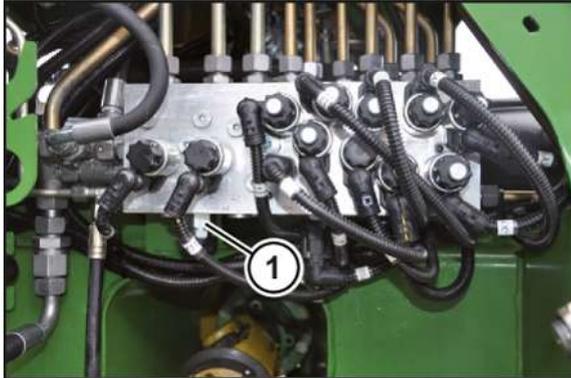
- ✓ La machine est accouplée au tracteur, [voir page 60](#).
- ▶ Soulever la machine jusqu'à ce que l'embout de la prise de force du tracteur et l'arbre d'entraînement de la machine soient à la même hauteur.
- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, [voir page 28](#).
- ▶ Démonter l'arbre à cardan.
- ▶ Fixer respectivement une moitié (1, 2) côté tracteur et côté machine.
- ▶ Raccourcir les tubes profilés et les tubes protecteurs.

AVIS : Dommages matériels dus au dépassement inférieur du recouvrement du profilé ! Respecter un recouvrement (longueur de déplacement) des tubes profilés et des tubes protecteurs d'au moins 200 mm, voir la notice d'utilisation du fabricant de l'arbre à cardan.

- ▶ Contrôler le recouvrement des tubes profilés et des tubes protecteurs.

7.8 Adaptation du système hydraulique

Pour la version « Électronique confort »



BPG000-018

- ▶ Placer les appareils de commande du tracteur en position flottante.
- ▶ Dépressuriser le système hydraulique du tracteur et de la machine.
- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, [voir page 28](#).

Exploitation de la machine sur des tracteurs avec système de courant constant

Pour les tracteurs avec système hydraulique ouvert.

- ▶ Dévisser la vis du système (1) jusqu'à la butée.

Exploitation de la machine sur des tracteurs avec système Load-Sensing

Pour les tracteurs avec système hydraulique fermé. Ce faisant, la ligne de signalisation est raccordée.

- ▶ Visser la vis système (1) jusqu'à la butée.

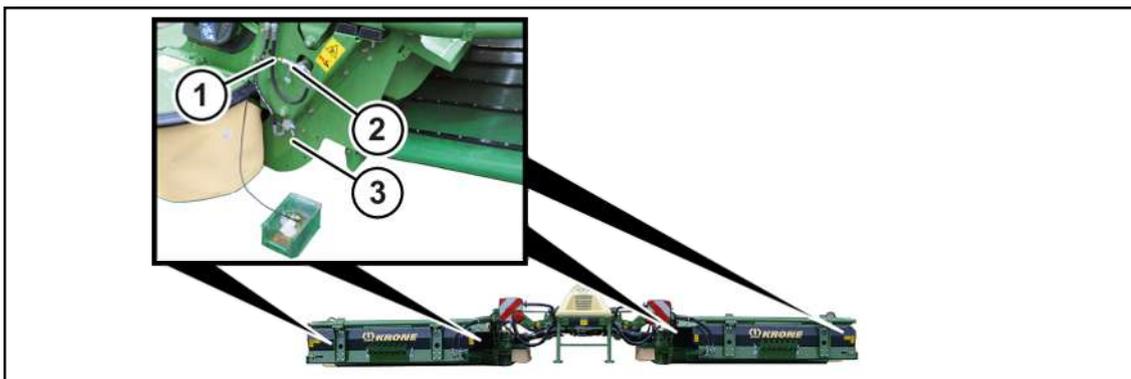
7.9 Contrôler la bonne assise du transporteur transversal

AVIS

Collision des faucheuses lors du repliage

Si on ne contrôle la bonne fixation des bandes transporteuses transversales en position de transport à droite et à gauche après assemblage de la machine, il peut se produire une collision lors du repliage des faucheuses dans la position de transport. Ceci pourrait endommager la machine.

- ▶ Contrôler la bonne fixation des transporteurs transversaux.
- ▶ Désaérer les 4 vérins de levage des bandes transporteuses transversales si les transporteurs transversaux peuvent être déplacés à la main.



KM000-069

- ✓ La machine est accouplée, [voir page 60](#).
- ▶ Amener la machine en position de transport.
- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, [voir page 28](#).
- ▶ Effectuer un mouvement de va-et-vient des bandes transporteuses transversales avec les mains.
 - ⇒ Tout est en ordre si les bandes transporteuses transversales ne peuvent pas être déplacées.
 - ⇒ Si les bandes transporteuses transversales se laissent déplacer, les 4 vérins de levage des transporteurs transversaux doivent être désaérés.

Désaérer les vérins de levage

- ✓ Un récipient approprié est disponible pour l'huile qui ressort.
- ▶ Amener la machine en position de travail.
- ▶ Soulever complètement les bandes transporteuses transversales.
- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, [voir page 28](#).
- ▶ Fermer le robinet d'arrêt (3).
- ▶ Visser une pièce de raccordement appropriée (1) sur le raccord Minimesse (2).
- ▶ Ouvrir le robinet d'arrêt (3).
- ▶ Abaisser la bande transporteuse transversale par de courts intervalles en se tenant à une distance sûre et attendre que l'huile hydraulique sorte sans faire de bulles.
- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, [voir page 28](#).
- ▶ Dévisser la pièce de raccordement.
- ▶ Répéter l'opération pour tous les 4 raccords Minimesse.

8 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.

- ▶ Afin d'éviter des accidents, les consignes de sécurité fondamentales doivent être lues et respectées, [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 raccords prévus à cet effet et les raccorder tel que décrit dans la notice d'utilisation.

8.1 Ballastage de la combinaison machines-tracteur

AVERTISSEMENT

Danger dû à une mauvaise répartition du poids dans la combinaison machines-tracteur

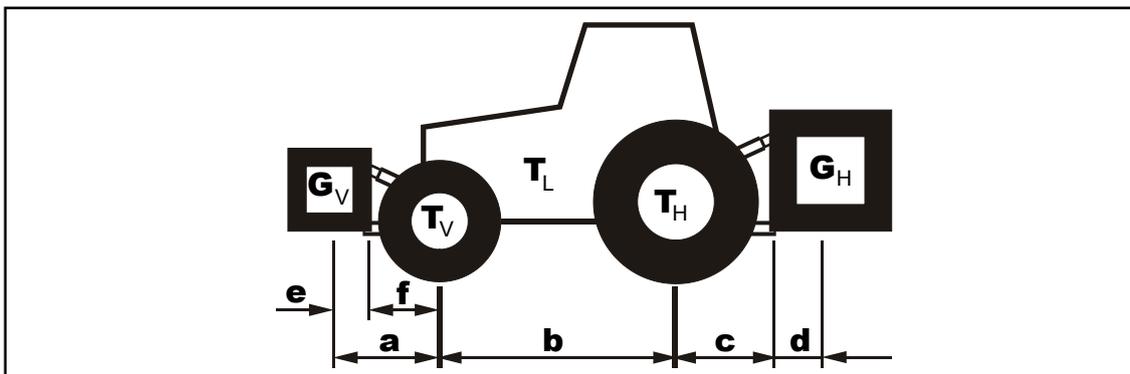
La mauvaise répartition du poids dans la combinaison machines-tracteur peut entraîner de graves blessures voire la mort.

- ▶ Avant la mise en service de la combinaison machines-tracteur, contrôler les conditions préalables suivantes et, le cas échéant, adapter sur base de la notice d'utilisation.

Le montage des appareils à l'avant et à l'arrière ne doit pas conduire à un dépassement du poids total admissible, des charges des essieux admissibles et de la capacité de charge des pneus du tracteur. Ces indications figurent sur la plaque signalétique, sur la carte grise ou dans la notice d'utilisation du tracteur.

L'essieu avant du tracteur doit toujours être chargé au minimum de 20 % du poids à vide du tracteur, également en cas d'appareil monté à l'arrière.

- Pour garantir la capacité d'adaptation du tracteur, veuillez effectuer le calcul suivant avant le montage sur le tracteur :



Abréviations calcul du ballastage			
TL	[kg]	Poids à vide du tracteur	Voir la notice d'utilisation du tracteur
TV	[kg]	Charge d'essieu avant du tracteur vide	Voir la notice d'utilisation du tracteur
TH	[kg]	Charge d'essieu arrière du tracteur vide	Voir la notice d'utilisation du tracteur
GH	[kg]	Poids total appareil monté à l'arrière/poids arrière	Voir liste de prix et/ou notice d'utilisation de la machine
GV	[kg]	Poids total appareil monté à l'avant/ballastage avant	Voir liste de prix et/ou notice d'utilisation de la machine
a	[m]	Distance entre le centre de gravité appareil monté à l'avant/ballastage avant et le centre de l'essieu avant	Voir liste de prix et/ou notice d'utilisation de la machine Mesurer
b	[m]	Empattement du tracteur	Voir la notice d'utilisation du tracteur Mesurer
c	[m]	Distance entre le centre de l'essieu arrière et le centre de la rotule de bras inférieur	Voir la notice d'utilisation du tracteur Mesurer
d	[m]	Distance entre le centre de la rotule de bras inférieur et le centre de gravité de l'appareil monté à l'arrière/du poids arrière	Voir liste de prix et/ou notice d'utilisation de l'appareil
e	[m]	Distance entre le centre de la rotule de bras inférieur et le centre de gravité appareil monté à l'avant	
f	[m]	Distance entre l'essieu avant et le centre de la rotule de bras inférieur	

Calcul du ballastage minimal à l'avant $G_{V \min}$ pour les appareils montés à l'arrière et les combinaisons avant et arrière

$$G_{V \min} = \frac{G_H \cdot (c + d) - T_V \cdot b + 0,2 \cdot T_L \cdot b}{(e + f) + b}$$

- ▶ Noter dans le tableau le ballastage minimal calculé, nécessaire à l'avant du tracteur.

Calcul du ballastage minimal à l'arrière $G_{H \min}$ pour les appareils montés à l'avant

$$G_{H \min} = \frac{G_V \cdot (e + f) - T_H \cdot b + x \cdot T_L \cdot b}{b + c + d}$$

- ▶ Pour « x », prendre en compte les caractéristiques techniques du constructeur du tracteur. Si « x » n'est pas indiqué, appliquer la valeur 0,45.
- ▶ Noter dans le tableau le ballastage minimal calculé, nécessaire à l'arrière du tracteur.

Calcul de la charge d'essieu avant réelle $T_{V \text{tat}}$

$$T_{V \text{tat}} = \frac{G_V \cdot (e + f + b) + T_V \cdot b - G_H \cdot (c + d)}{b}$$

- ▶ Noter dans le tableau la charge d'essieu avant réelle et la charge d'essieu avant autorisée et indiquée dans la notice d'utilisation du tracteur.

Calcul du poids total réel G_{tat}

$$G_{\text{tat}} = G_V + T_L + G_H$$

- ▶ Si le ballastage minimal nécessaire à l'arrière ($G_{H \min}$) n'est pas atteint avec l'appareil monté à l'arrière (G_H), le poids de l'appareil monté à l'arrière doit être augmenté jusqu'à atteindre le poids du ballastage minimal à l'arrière.
- ▶ Noter dans le tableau le poids total réel calculé et le poids total autorisé et indiqué dans la notice d'utilisation du tracteur.

Calcul de la charge d'essieu arrière réelle $T_{H \text{tat}}$

$$T_{H \text{tat}} = G_{\text{tat}} - T_{V \text{tat}}$$

- ▶ Noter dans le tableau la charge d'essieu arrière réelle calculée et la charge d'essieu arrière autorisée et indiquée dans la notice d'utilisation du tracteur.

Capacité de charge des pneus

- Noter dans le tableau la valeur double (deux pneus) de la capacité de charge autorisée (voir par ex. documents du fabricant de pneus).

Tableau

Le ballastage minimal doit prendre la forme d'un appareil monté ou d'un poids de lestage sur le tracteur. Les valeurs calculées doivent être inférieures/égales (\leq) aux valeurs autorisées.

	Valeur réelle selon le calcul		Valeur réelle selon la notice d'utilisation du tracteur		Double capacité de charge des pneus autorisée (deux pneus)
Ballastage minimal Avant/arrière	/ kg		—		—
Poids total	kg	\leq	kg		—
Charge d'essieu avant	kg	\leq	kg	\leq	kg
Charge d'essieu arrière	kg	\leq	kg	\leq	kg

8.2 Accoupler la machine au tracteur

AVIS

Le montage des appareils à l'avant et à l'arrière ne doit pas conduire à un dépassement du poids total admissible, des charges des essieux admissibles et de la capacité de charge des pneus du tracteur. L'essieu avant du tracteur doit toujours être chargé au minimum de 20 % du poids à vide du tracteur, également en cas d'appareil monté à l'arrière.

- Avant de démarrer, s'assurer que les conditions préalables sont remplies.

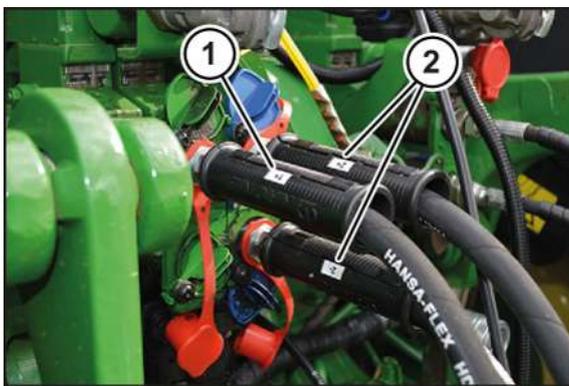


KMG000-012

AVERTISSEMENT ! Risque de blessures pour les personnes se tenant entre le tracteur et la machine ! S'assurer que personne ne se trouve entre le tracteur et la machine pendant l'accouplement, en particulier pendant la marche arrière du tracteur.

- ▶ Amener le tracteur en marche arrière à la machine et placer les bras inférieurs (1) sous les axes de bras inférieur de la machine.
- ▶ Soulever les bras inférieurs (1) jusqu'à ce qu'ils s'encliquettent et se verrouillent dans les bagues sphériques.
- ▶ Bloquer le tracteur pour l'empêcher de rouler.
- ▶ Accoupler et fixer le bras supérieur (2) au support trois points.
- ▶ Bloquer les bras inférieurs pour éviter le pivotement latéral de la machine lors de la circulation sur route et lors du travail.

8.3 Accoupler les flexibles hydrauliques



KMG000-076

Pour le raccordement correct des flexibles hydrauliques, les flexibles hydrauliques (1, 2) sont identifiés par des chiffres ou des lettres.

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

Les flexibles hydrauliques pour le raccordement à un appareil de commande à double effet sont identifiés par des chiffres identiques, par le symbole plus pour la conduite de pression et le symbole moins pour le retour, par ex. (2+/2-).

Les flexibles hydrauliques portant des lettres sont raccordés aux appareils de commande correspondants (P=conduite de pression, T=retour, LS=commande Load Sensing/circuit de commande).

Utiliser un appareil de commande sur le tracteur qui peut être verrouillé en position neutre pour éviter toute commande involontaire.

Pour lever et baisser la faucheuse, utiliser des appareils de commande sur le tracteur qui peuvent être verrouillés contre toute utilisation involontaire en position neutre.

Pour la version « Électronique confort »

- ▶ 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.

Tracteur avec pompe Load-Sensing et ligne de signalisation (LS)

- ✓ La vis du système hydraulique est entièrement vissée, [voir page 55](#).
- ▶ Raccorder la conduite de pression (P) au raccordement Load-Sensing du tracteur.
- ▶ Raccorder le retour (T) au raccord pour le retour sans pression.
- ▶ Raccorder la ligne de signalisation (LS) au raccord pour la commande Load Sensing.

Tracteur avec système de pression constante

- ✓ La vis du système hydraulique est entièrement vissée, [voir page 55](#).
- ▶ Raccorder la conduite de pression (P) au tracteur.
- ▶ Raccorder le retour (T) au raccord pour le retour sans pression.
- ▶ Déposer la ligne de signalisation (LS) dans la fixation sur la machine.

Tracteur avec pompe à débit constant

- ✓ La vis du système hydraulique est entièrement dévissée, [voir page 55](#).
- ▶ Démontez l'accouplement hydraulique et le connecteur hydraulique.
- ▶ Monter les 2 connecteurs hydrauliques fournis sur les flexibles hydrauliques (P, T).
- ▶ Raccorder la conduite de pression (P) à un appareil de commande à simple effet du tracteur.
- ▶ Raccorder le retour (T) au raccord pour le retour sans pression.

Pour la version « Boîtier de commande »

- ▶ 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.

Tracteur avec pompe Load-Sensing et ligne de signalisation (LS)

- ✓ La vis du système hydraulique est entièrement vissée, [voir page 55](#).
- ▶ Raccorder la conduite de pression (P) au raccordement Load-Sensing du tracteur.
- ▶ Raccorder le retour (T) au raccord pour le retour sans pression.
- ▶ Raccorder la ligne de signalisation (LS) au raccord pour la commande Load Sensing.
- ▶ Accoupler les flexibles hydrauliques (1+/1-) à un appareil de commande à double effet du tracteur.
- ▶ Accoupler les flexibles hydrauliques (2+/2-) à un appareil de commande à double effet du tracteur.
- ▶ Ouvrir les robinets d'arrêt pour (P), (T) et (LS).

8.4 Raccorder le terminal Beta II de KRONE

AVIS

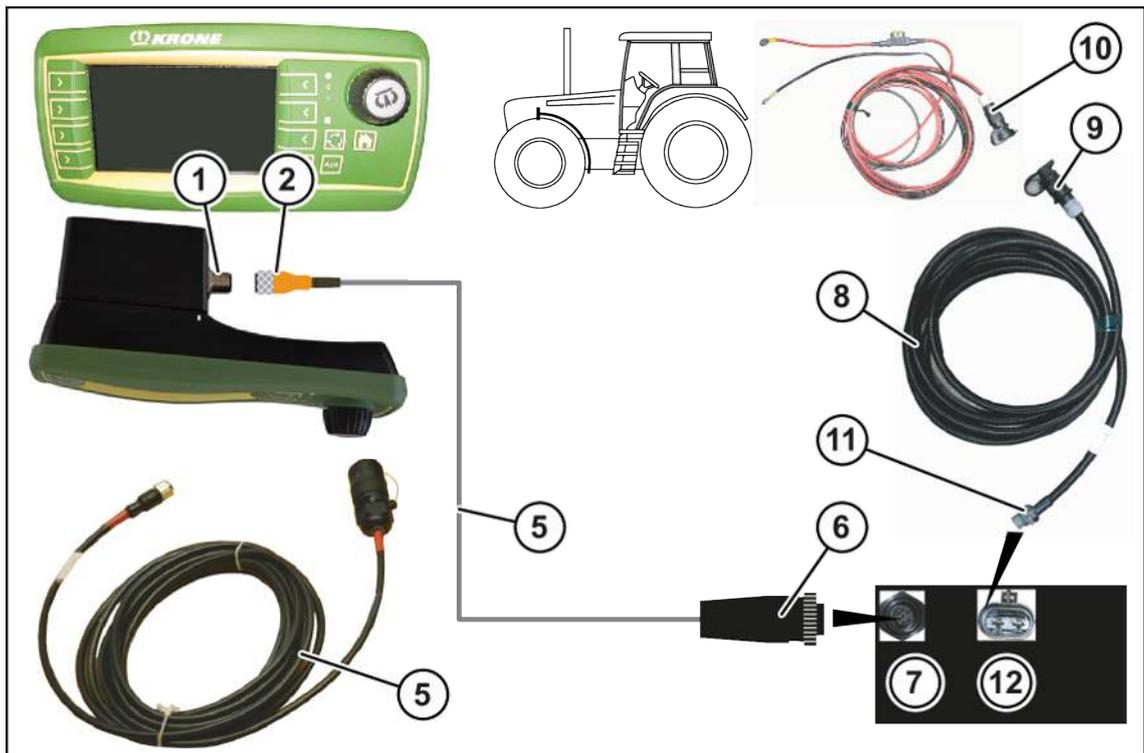
Court-circuit dû à des encrassements et à de l'humidité dans la connexion

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

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

INFORMATION

Pour le montage du terminal dans la cabine du tracteur, veuillez prendre note de la notice d'utilisation de terminal fourni.



EQ001-024

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 28](#).

Raccordement du terminal à la machine

INFORMATION

Le jeu de câbles (5) peut être commandé en indiquant le n° de commande 20 081 224 *.

- ▶ Relier le connecteur (2) du jeu de câbles (5) à la prise (1) (CAN1-IN) du terminal.
- ▶ Relier le connecteur (6) à 7 pôles du jeu de câbles (5) à la prise (7) à 7 pôles de la machine.

Raccordement du tracteur à la machine

INFORMATION

Le câble d'alimentation électrique (8) peut être commandé en indiquant le n° de commande 20 080 601 *.

- ▶ Relier le connecteur (9) du câble d'alimentation électrique (8) à l'alimentation en tension (10) du tracteur.
- ▶ Relier le connecteur à 2 pôles (11) du câble d'alimentation électrique (8) à la prise à 2 pôles (12) de la machine.

8.5 Raccorder le terminal ISOBUS KRONE (CCI 1200)

AVIS

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

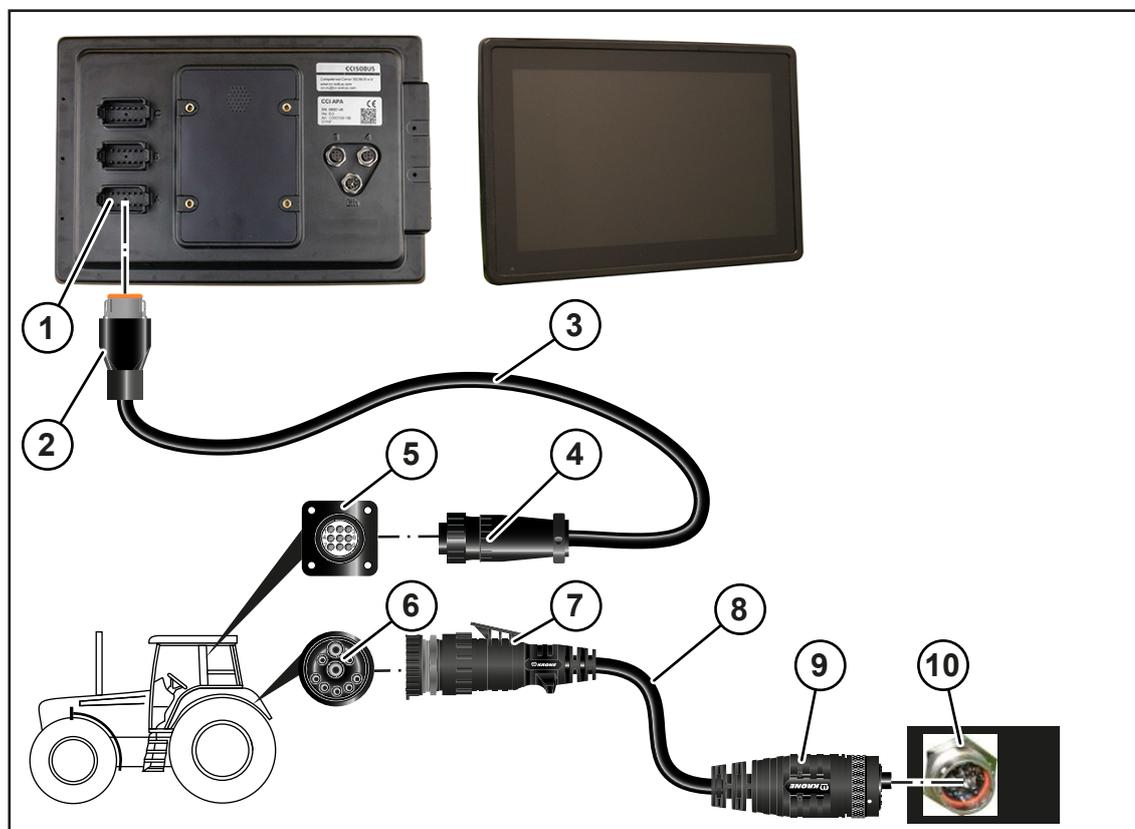
Un court-circuit peut conduire à des dommages sur la machine.

- ▶ 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).

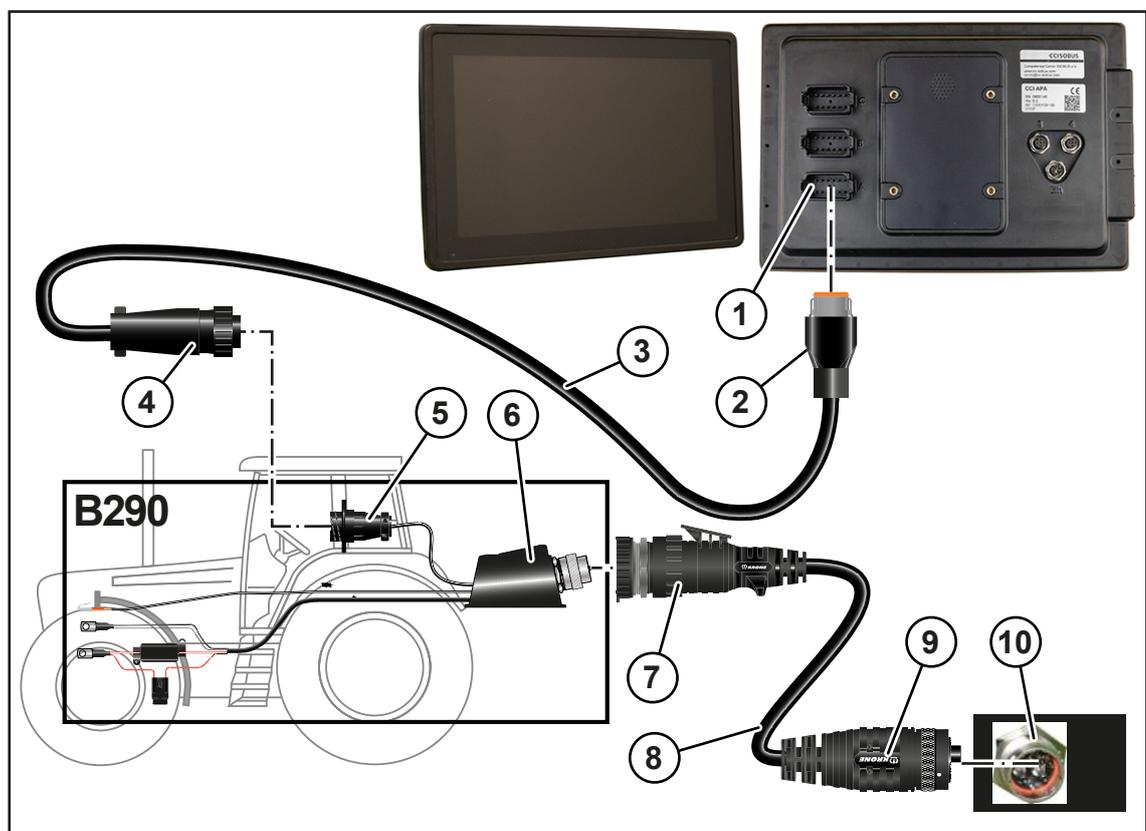
Raccordement du tracteur à la machine

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.

8.6 Raccorder le terminal ISOBUS 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.

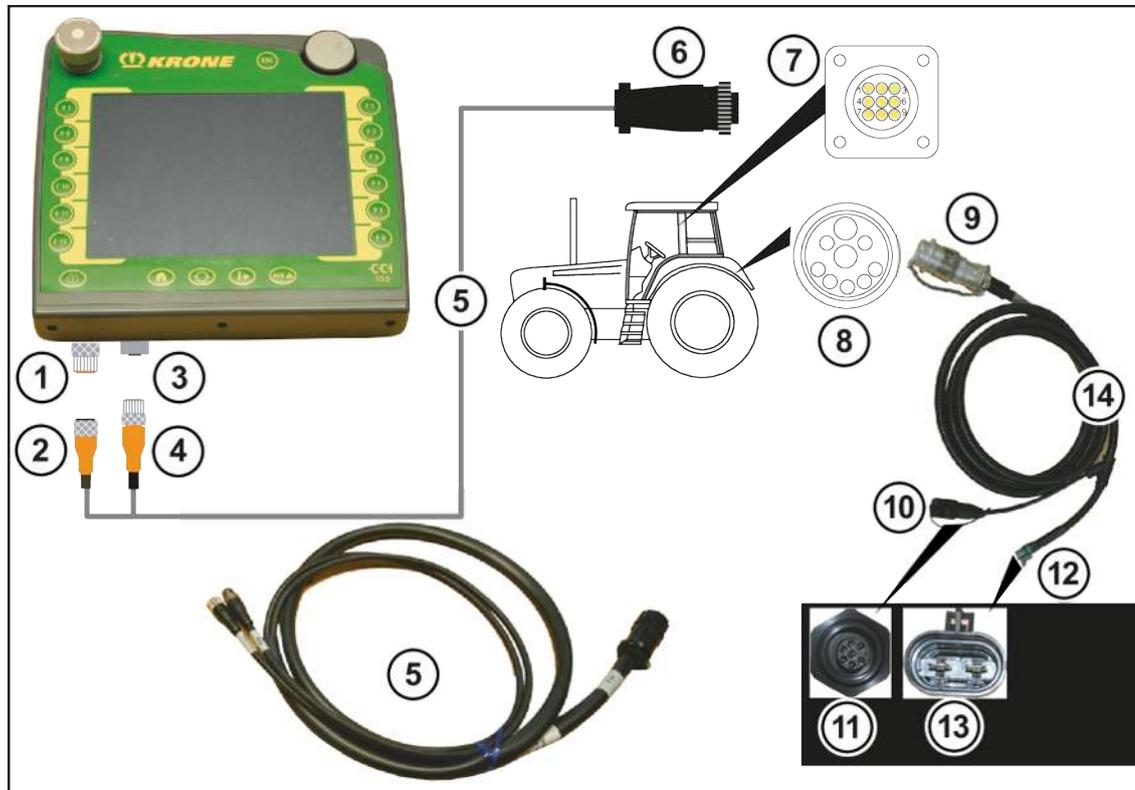
- ▶ S'assurer que les connecteurs et les prises sont propres et secs.

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

Pour la version « Électronique confort »



EQ000-014

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 28](#).

Raccordement du terminal au tracteur

INFORMATION

Le jeu de câbles (5) peut être commandé en indiquant le n° de commande 20 081 223 *.

- ▶ Relier le connecteur (2) du jeu de câbles (5) à la prise (1) (CAN1-IN) du terminal.
- ▶ Relier le connecteur (4) du jeu de câbles (5) à la prise (3) (CAN1-OUT) du terminal.
- ▶ Relier le connecteur ISO à 9 pôles (6) du jeu de câbles (5) à la prise ISO à 9 pôles (7) située dans la cabine du tracteur.

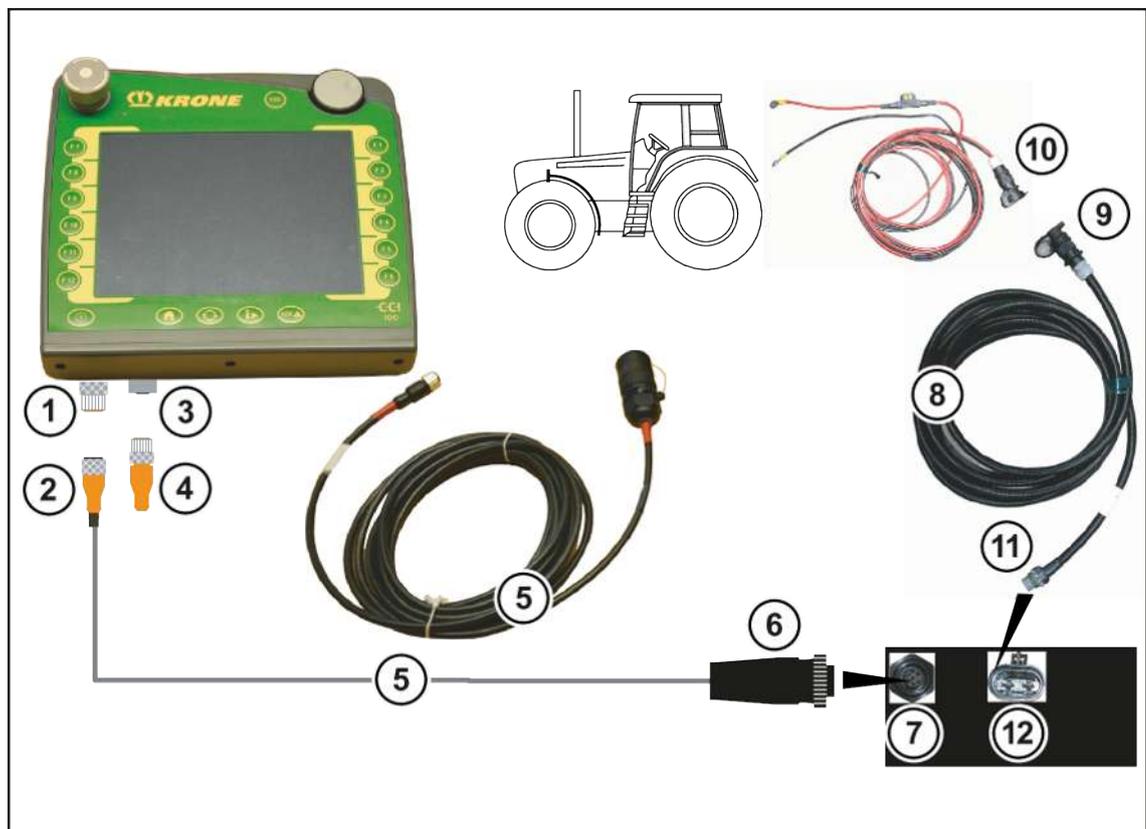
Raccordement du tracteur à la machine

INFORMATION

Le jeu de câbles (14) peut être commandé en indiquant le n° de commande 20 080 384 *.

- ▶ Relier le connecteur à 9 pôles (9) du jeu de câbles (14) à la prise à 9 pôles (8) située à l'extérieur du tracteur.
- ▶ Relier le connecteur à 7 pôles (10) du jeu de câbles (14) à la prise à 7 pôles (11) de la machine.
- ▶ Relier le connecteur à 2 pôles (12) du jeu de câbles (14) à la prise à 2 pôles (13) de la machine.

Tracteurs sans système ISOBUS



EQ000-015

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 28](#).

Raccordement du terminal à la machine

- ▶ Relier le connecteur (2) du jeu de câbles (5) à la prise (1) (CAN1-IN) du terminal.
- ▶ Relier le connecteur à 7 pôles (6) du jeu de câbles (5) à la prise à 7 pôles (7) de la machine.
- ▶ Relier la résistance terminale (4) à la prise (3) (CAN1-OUT) du terminal.

La résistance terminale avec le n° KRONE 00 302 300 * est comprise dans la livraison.

Raccordement du tracteur à la machine

INFORMATION

Le câble d'alimentation électrique (8) peut être commandé en indiquant le n° de commande 20 080 601 *.

- ▶ Relier le connecteur (9) du câble d'alimentation électrique (8) à l'alimentation en tension (10) du tracteur.
- ▶ Relier le connecteur à 2 pôles (11) du câble d'alimentation électrique (8) à la prise à 2 pôles (12) de la machine.

8.7 Raccorder le terminal étranger ISOBUS

AVIS

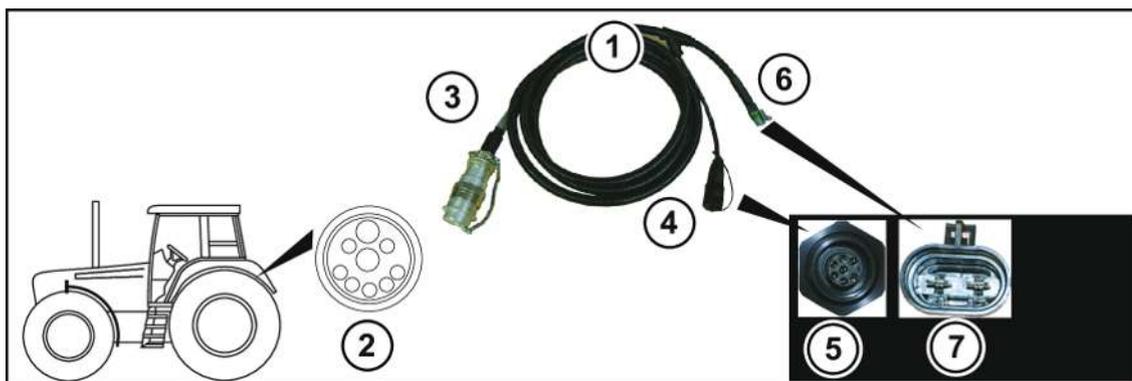
Court-circuit dû à des encrassements et à de l'humidité dans la connexion

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.



EQ000-950

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 28](#).

Raccordement du tracteur à la machine

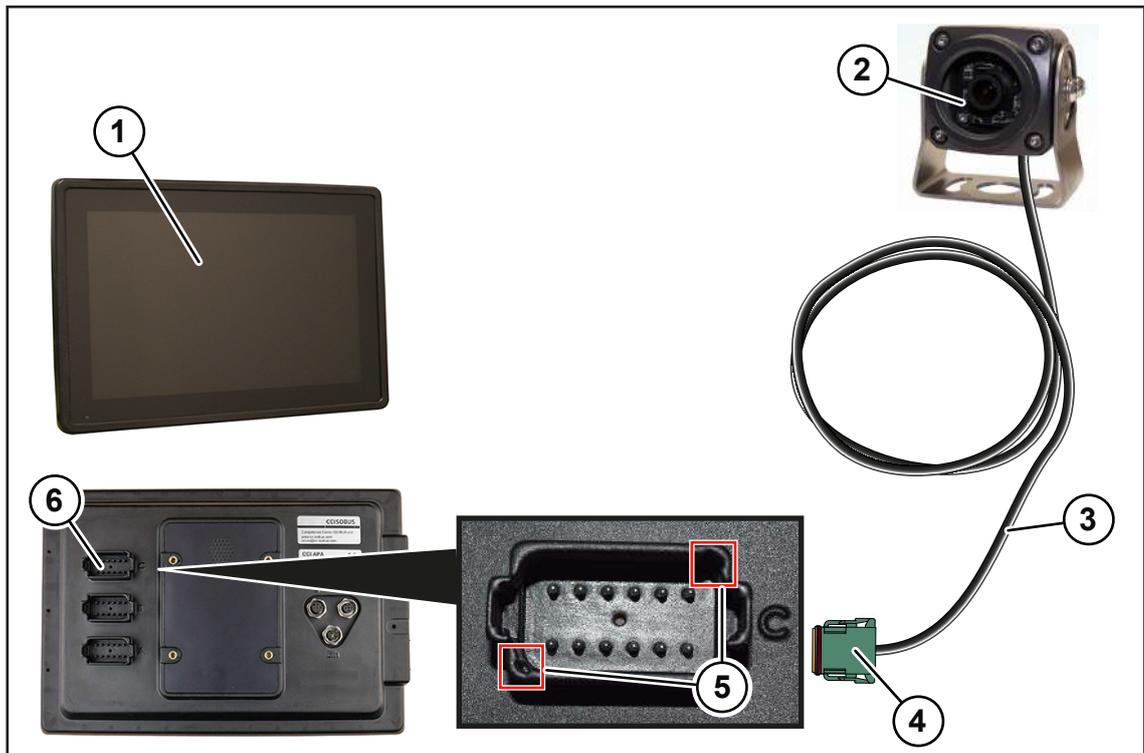
- ▶ Relier le connecteur ISO à 9 pôles (3) du jeu de câbles (1) à la prise ISO à 9 pôles (2) à l'extérieur du tracteur.
- ▶ Relier le connecteur à 7 pôles (4) du jeu de câbles (1) à la prise à 7 pôles (5) de la machine.
- ▶ Relier le connecteur à 2 pôles (6) du jeu de câbles (1) à la prise à 2 pôles (7) 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.

8.8 Raccorder la caméra au terminal ISOBUS CCI 1200 KRONE



EQ000-212

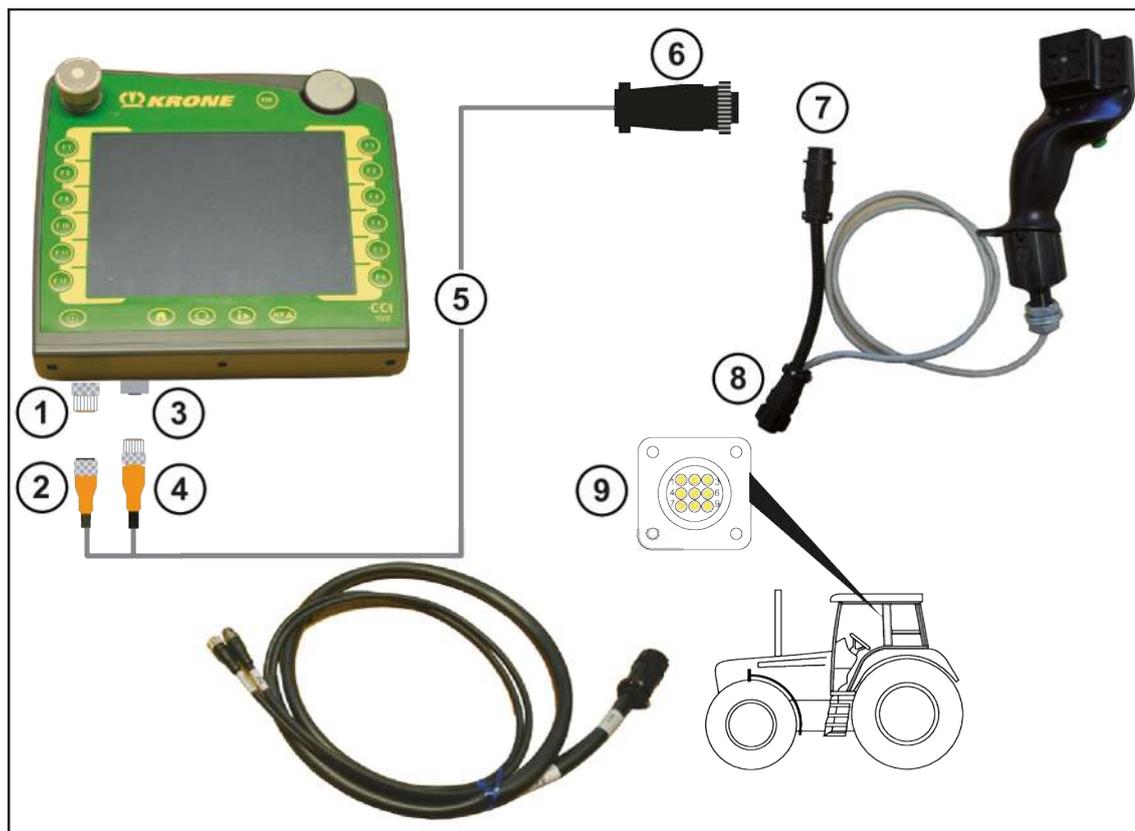
- ▶ Brancher le câble (3) de la caméra (2) avec le connecteur (4) dans le raccordement C (6) du terminal ISOBUS KRONE CCI 1200 (1).
- ▶ Pour bien brancher le connecteur (4), faire attention à bien l'aligner aux endroits repérés (5).

8.9 Raccorder la manette

INFORMATION

Pour le montage de la manette dans la cabine du tracteur, veuillez prendre note de la notice d'utilisation fournie de la manette.

Terminal ISOBUS de KRONE pour les tracteurs avec système ISOBUS intégré



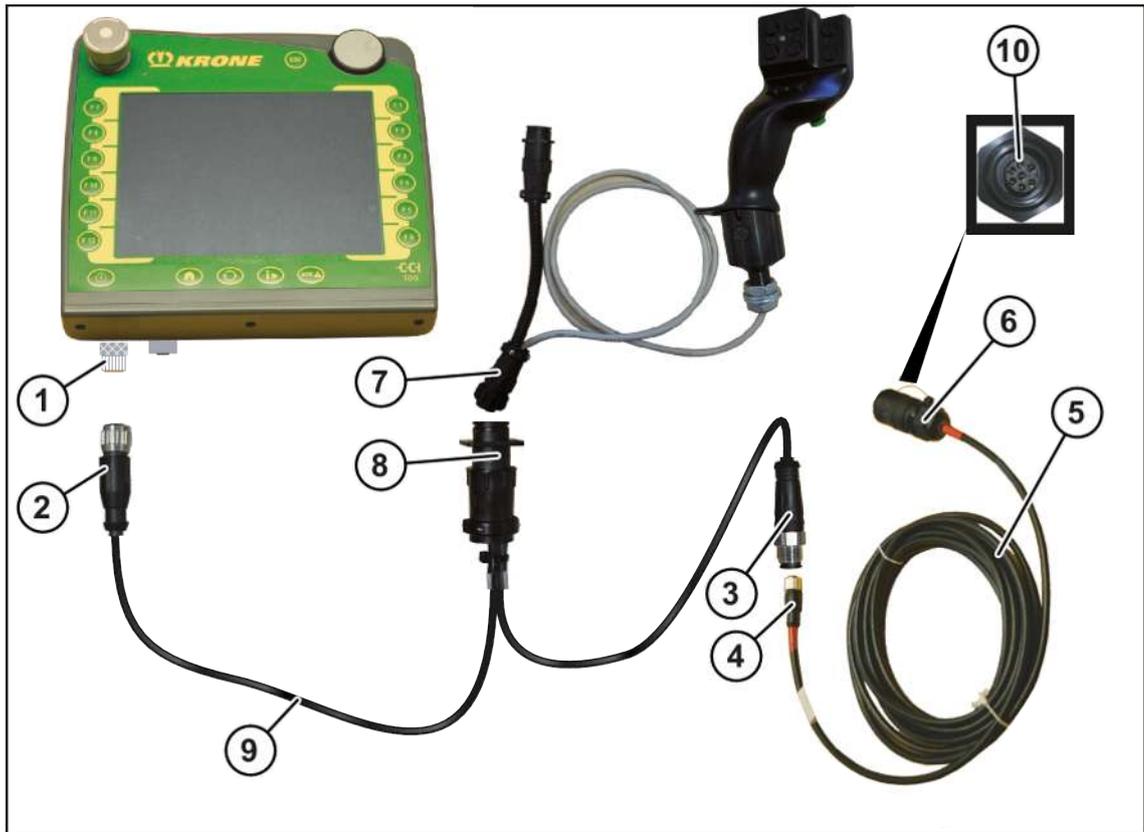
EQ000-602

INFORMATION

Le jeu de câbles (5) peut être commandé en indiquant le n° de commande 20 081 223 *.

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 28](#).
- ▶ Relier le connecteur (2) du jeu de câbles (5) à la prise (1) (CAN1-IN) du terminal.
- ▶ Relier le connecteur (4) du jeu de câbles (5) à la prise (3) (CAN1-OUT) du terminal.
- ▶ Relier le connecteur ISO à 9 pôles (6) du jeu de câbles (5) à la prise ISO (7) à 9 pôles (7) de la manette.
- ▶ Relier le connecteur à 9 pôles (8) de la manette à la prise ISO (9) à 9 pôles située dans la cabine du tracteur.

Terminal ISOBUS de KRONE pour les tracteurs sans système ISOBUS intégré



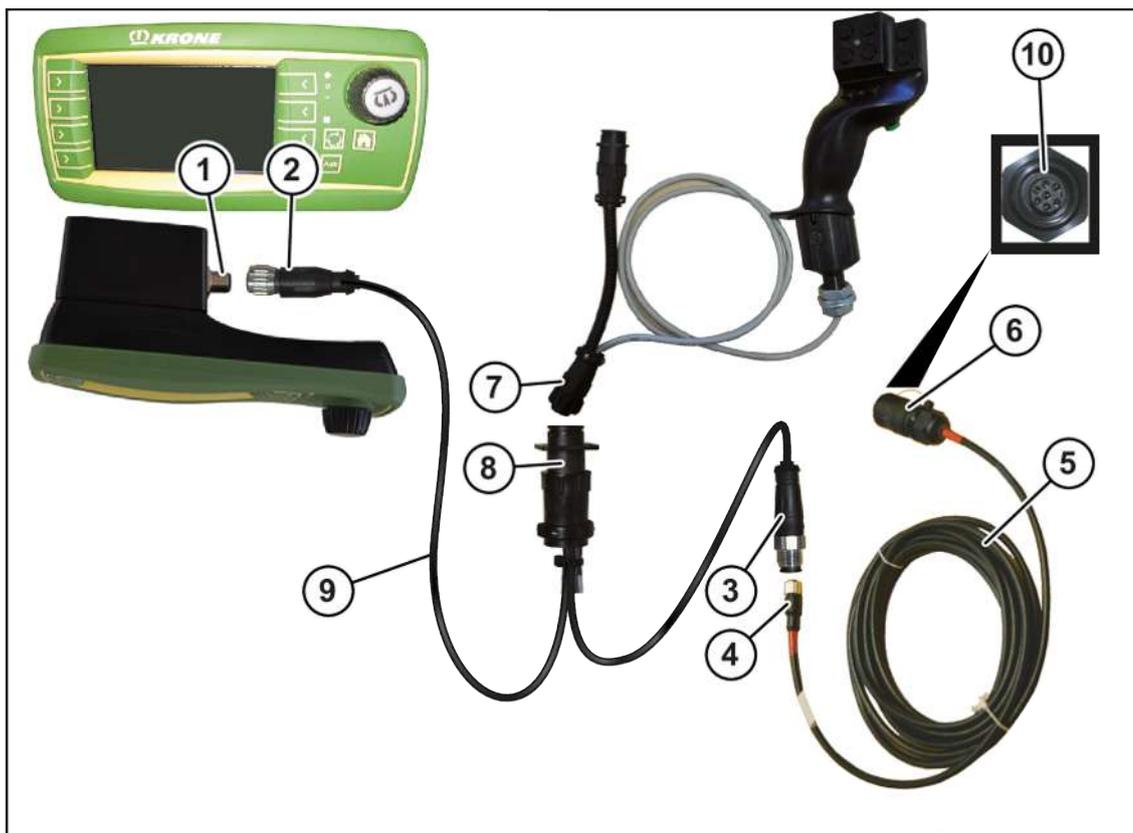
EQ000-546

INFORMATION

Le jeu de câbles (9) peut être commandé en indiquant le n° de commande 20 081 676 *.

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 28](#).
- ▶ Relier le connecteur (2) du jeu de câbles (9) à la prise (1) (CAN1-IN) du terminal.
- ▶ Relier la prise (3) du jeu de câbles (9) au connecteur (4) du jeu de câbles (5).
- ▶ Relier le connecteur à 9 pôles (8) du jeu de câbles (9) à la prise à 9 pôles (7) de la manette.
- ▶ Relier le connecteur à 7 pôles (6) du jeu de câbles (5) à la prise à 7 pôles (10) de la machine.

Terminal BETA II de KRONE



EQ001-025

INFORMATION

Le jeu de câbles (9) peut être commandé en indiquant le n° de commande 20 081 676 *.

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 28](#).
- ▶ Relier le connecteur (2) du jeu de câbles (9) à la prise (1) (CAN1-IN) du terminal.
- ▶ Relier la prise (3) du jeu de câbles (9) au connecteur (4) du jeu de câbles (5).
- ▶ Relier le connecteur à 9 pôles (8) du jeu de câbles (9) à la prise à 9 pôles (7) de la manette.
- ▶ Relier le connecteur à 7 pôles (6) du jeu de câbles (5) à la prise à 7 pôles (10) de la machine.

8.10 Raccordement du boîtier de commande

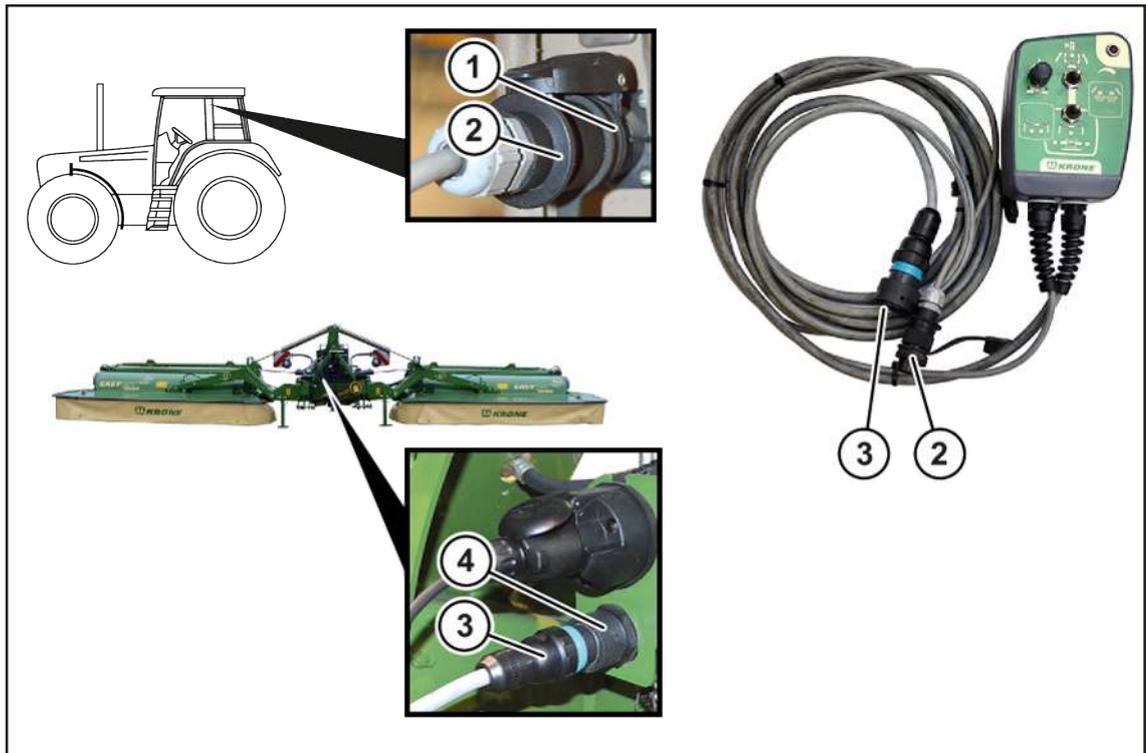
AVIS

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.

Pour la version « Boîtier de commande »



KM000-082

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 28](#).

Raccordement du boîtier de commande au tracteur

► Relier le connecteur (2) à 2 pôles à la prise (1) à 2 pôles du tracteur.

Raccordement du boîtier de commande à la machine

► Relier le connecteur (3) à 14 pôles à la prise (4) à 14 pôles de la machine.

8.11 Raccorder 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.



KMG000-013

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.

8.12 Monter l'arbre à cardan

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.

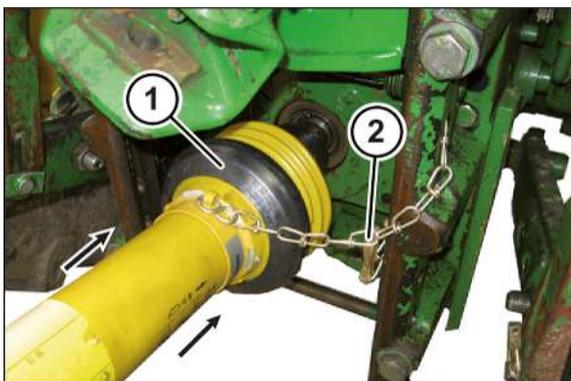
- ▶ Afin d'éviter des accidents, respecter la zone de danger de l'arbre à cardan, [voir page 19](#).

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 54](#).



KMG000-048

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 28](#).
- ▶ Faire glisser l'arbre à cardan (1) sur l'embout de prise de force du tracteur et le bloquer.
- ▶ Bloquer la protection de l'arbre à cardan avec la chaîne de maintien (2) pour l'empêcher de tourner en même temps.

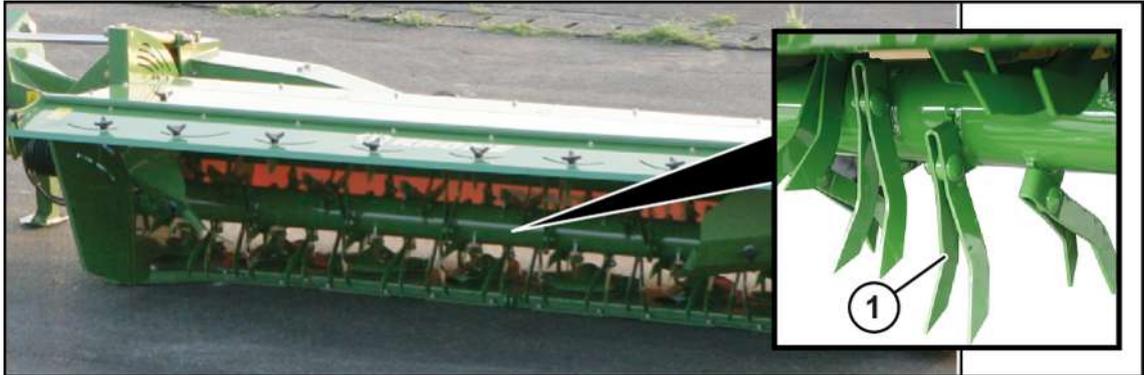
8.13 Contrôler les dents de la conditionneuse à dents

AVIS

Perte de dents

Des dents tordues et cassées provoquent un balourd. Ceci pourrait endommager la machine.

- ▶ Contrôler la conditionneuse à dents pour dents tordues et endommagées avant chaque utilisation.
- ▶ Afin d'éviter de perdre des dents, contrôler et remplacer à temps les boulons de palier des dents.



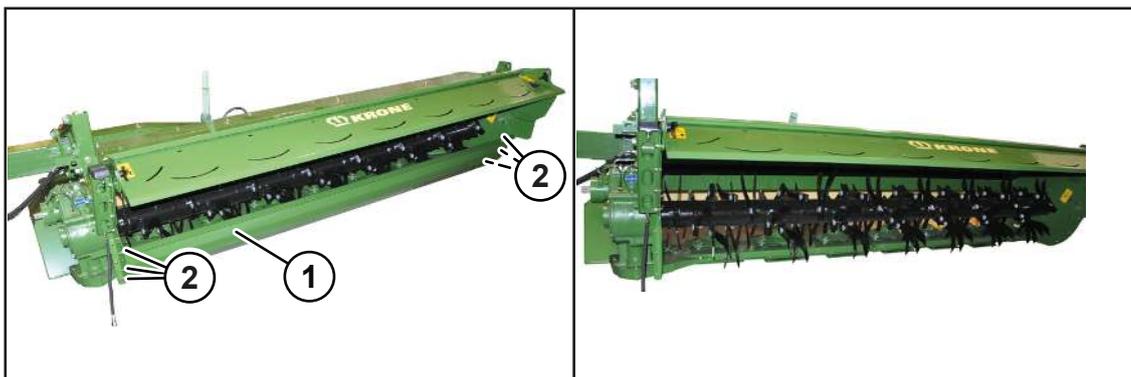
KMG000-017

- ✓ La machine se trouve en position de travail, (terminal ISOBUS : [voir page 90](#); boîtier de commande : [voir page 90](#)).
- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 28](#).
- ▶ Démontez les dents tordues et endommagées (1).
- ▶ Ajustez et montez les dents tordues.

8.14 Utilisation et installation du bac de conditionneuse

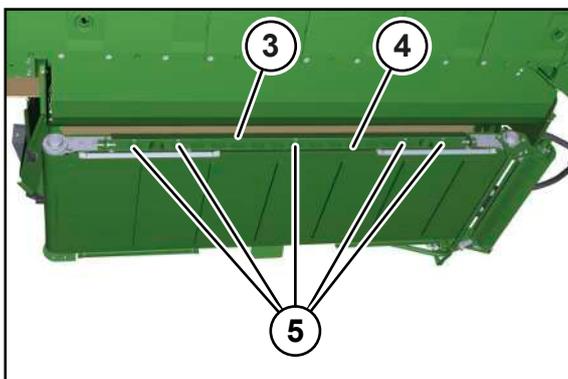
Pour la version « Utilisation sans carter de conditionneuse »

La machine est fournie avec le bac de conditionneuse. Nous vous recommandons d'exploiter la machine sans carter de conditionneuse. Si la machine est exploitée sans carter de conditionneuse, la tôle de protection (3) doit être montée sur la bande transporteuse transversale (4).



KM000-762

- ✓ La machine se trouve en position de travail, (terminal ISOBUS : [voir page 90](#); boîtier de commande : [voir page 90](#)).
- ▶ Bloquer les robinets d'arrêt sur les bandes transporteuses transversales, [voir page 82](#).
- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, [voir page 28](#).
- ▶ Desserrer les raccords à vis (2).
- ▶ Démontez le carter de conditionneuse (1).

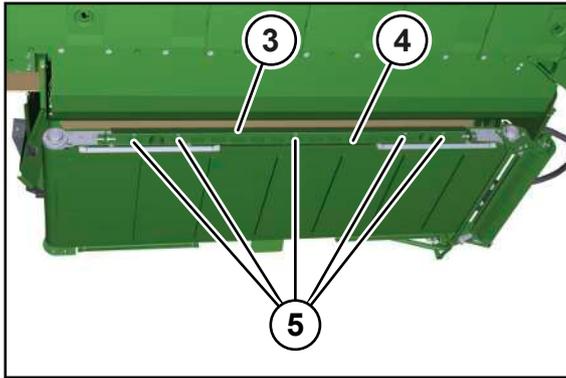


KM000-903

- ▶ Desserrer les raccords à vis (5).
- ▶ Monter la tôle de protection (3) sur la bande transporteuse transversale (4).
- ▶ Serrer les raccords à vis (5).
- ▶ Desserrer les robinets d'arrêt sur les bandes transporteuses transversales, [voir page 82](#).

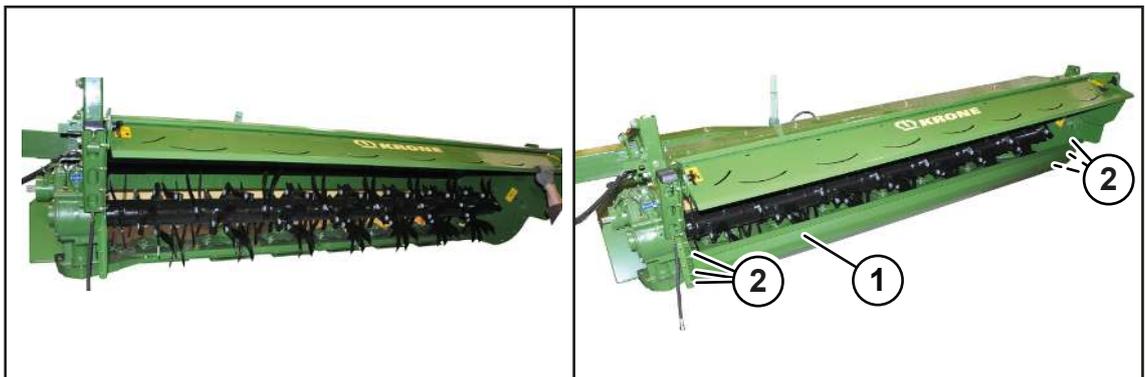
Pour la version « Utilisation avec carter de conditionneuse »

En cas d'utilisation du bac de conditionneuse, il est interdit de dépasser une hauteur de coupe de 6 cm avec des patins normaux. Si la hauteur de coupe doit occasionnellement être supérieure, utiliser des patins de coupe haute à partir d'une hauteur de 6 cm, [voir page 195](#). L'utilisation de ces patins de coupe haute permet de garantir une garde au sol suffisante du bac de conditionneuse. Si vous fauchez régulièrement à des hauteurs comprises entre 5 cm et 10 cm, nous préconisons l'utilisation de patins combinés. Si la machine est exploitée avec un carter de conditionneuse, la tôle de protection (3) doit être démontée de la bande transporteuse transversale (4).



KM000-903

- ✓ La machine se trouve en position de travail, (terminal ISOBUS : [voir page 90](#); boîtier de commande : [voir page 90](#)).
- ▶ Bloquer les robinets d'arrêt sur les bandes transporteuses transversales, [voir page 82](#).
- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, [voir page 28](#).
- ▶ Desserrer les raccords à vis (5).
- ▶ Démontez la tôle de protection (3) de la bande transporteuse transversale (4).
- ▶ Serrer les raccords à vis (5).



KM000-763

- ▶ Monter le carter de conditionneuse (1).
- ▶ Serrer les raccords à vis (2).
- ▶ Desserrer les robinets d'arrêt sur les bandes transporteuses transversales, [voir page 82](#).

9 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.

- ▶ Afin d'éviter des accidents, les consignes de sécurité fondamentales doivent être lues et respectées, [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 pendant l'utilisation

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

- ▶ Avant de brancher la prise de force, la machine doit se trouver en position de travail et les patins doivent reposer sur le sol.
- ▶ Même pour l'utilisation conforme de la machine, il y a danger de projection de corps étrangers. Aussi, interdire à toutes les personnes l'accès à la zone de danger de la machine.
- ▶ Une prudence particulière est de mise pendant le travail à proximité de routes et de bâtiments.

9.1 Protection frontale

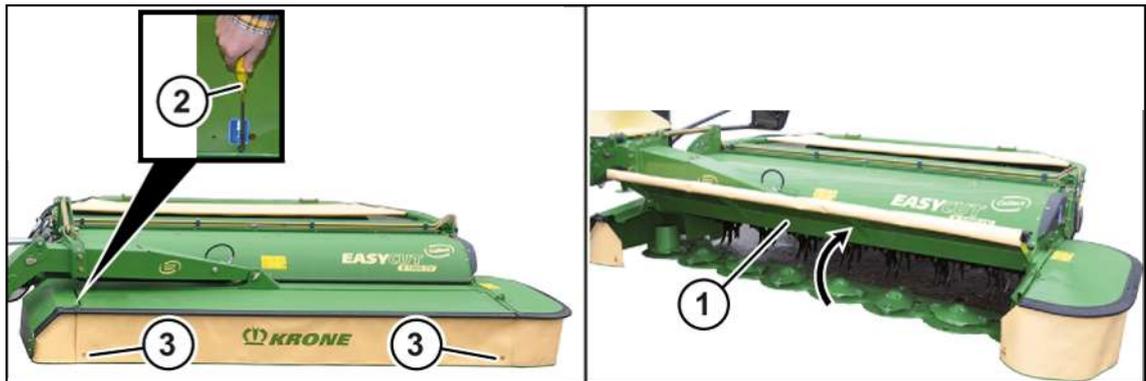
AVERTISSEMENT

Risque de blessures par projection de corps étrangers

Si la protection frontale/protection latérale est relevée pendant l'utilisation, des objets peuvent être projetés. Cela peut entraîner de graves blessures.

- ▶ Rabattre la protection frontale/protection latérale.
- ▶ Relier les tabliers de protection de la protection frontale et de la protection latérale avec les fermetures rotatives.

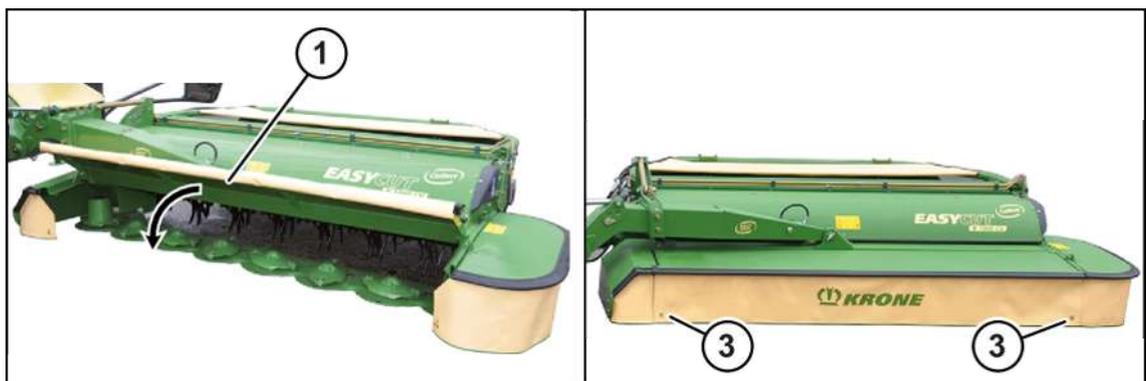
9.1.1 Relever la protection frontale



KMG000-006

- ✓ La machine se trouve en position de travail, (terminal ISOBUS : [voir page 90](#); boîtier de commande : [voir page 90](#)).
- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 28](#).
- ▶ Ouvrir les verrouillages rotatifs (3).
- ▶ Pour relever la protection frontale (1), pousser le cliquet vers le bas avec un tournevis (2) et relever la protection frontale.

9.1.2 Rabattre la protection frontale



KMG000-077

- ✓ La machine se trouve en position de travail, (terminal ISOBUS : [voir page 90](#); boîtier de commande : [voir page 90](#)).
- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 28](#).
- ▶ Rabattre la protection frontale (1).
- ▶ Fermer les fermetures rotatives (3).

9.2 Protection latérale

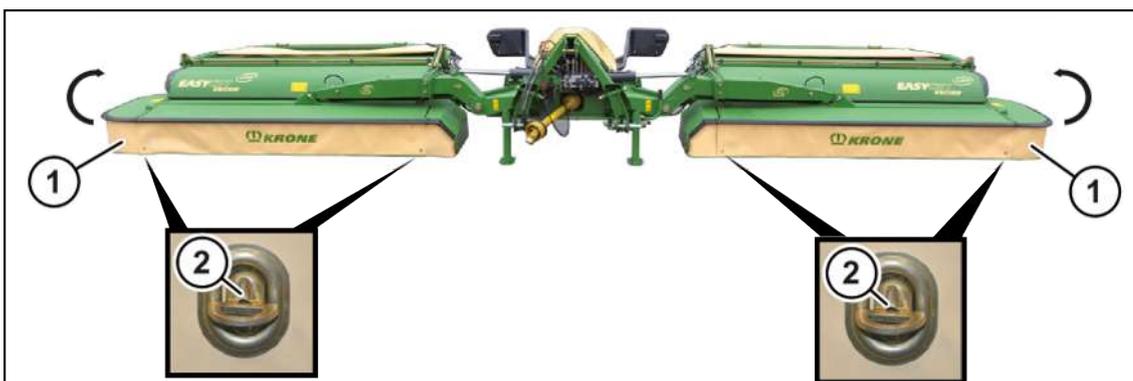
⚠ AVERTISSEMENT

Risque de blessures par projection de corps étrangers

Si la protection frontale/protection latérale est relevée pendant l'utilisation, des objets peuvent être projetés. Cela peut entraîner de graves blessures.

- ▶ Rabattre la protection frontale/protection latérale.
- ▶ Relier les tabliers de protection de la protection frontale et de la protection latérale avec les fermetures rotatives.

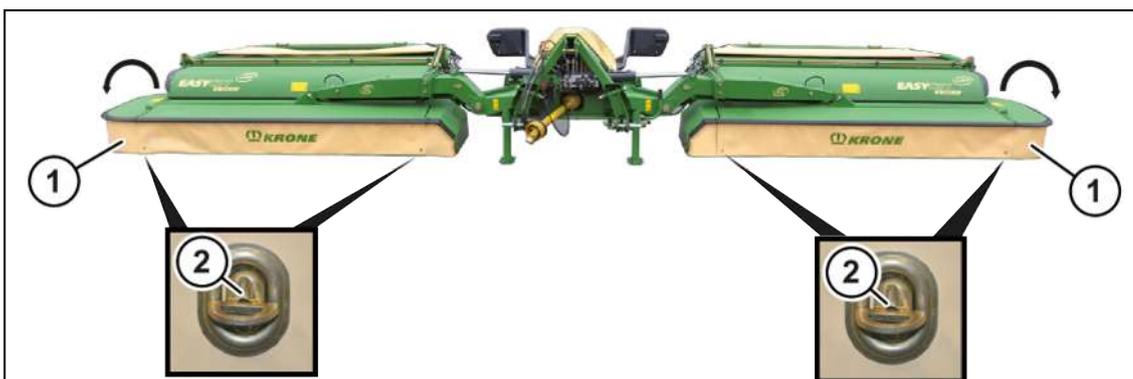
9.2.1 Relever la protection latérale (position de transport)



KMG000-058

- ✓ La machine se trouve en position de travail, (terminal ISOBUS : [voir page 90](#); boîtier de commande : [voir page 90](#)).
- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 28](#).
- ▶ Ouvrir les verrouillages rotatifs (2).
- ▶ Pour déverrouiller la protection latérale (1), pousser le cliquet vers le bas avec un tournevis.
- ▶ Relever la protection latérale (1).

9.2.2 Rabattre la protection latérale (position de travail)

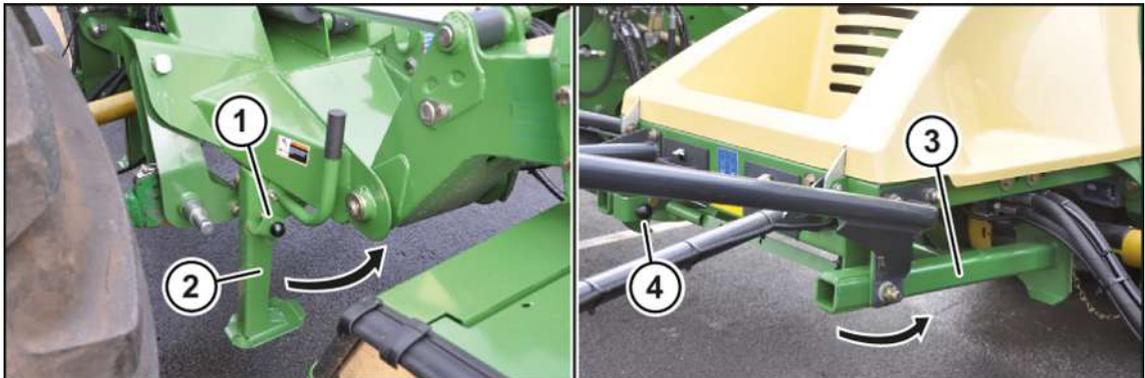


KMG000-027

- ✓ La machine se trouve en position de travail, (terminal ISOBUS : [voir page 90](#); boîtier de commande : [voir page 90](#)).
- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 28](#).
- ▶ Rabattre la protection latérale (1).
- ▶ S'assurer que la protection latérale (1) est sécurisée par le verrouillage, [voir page 199](#).
- ▶ Fermer les fermetures rotatives (2).

9.3 Commander la béquille

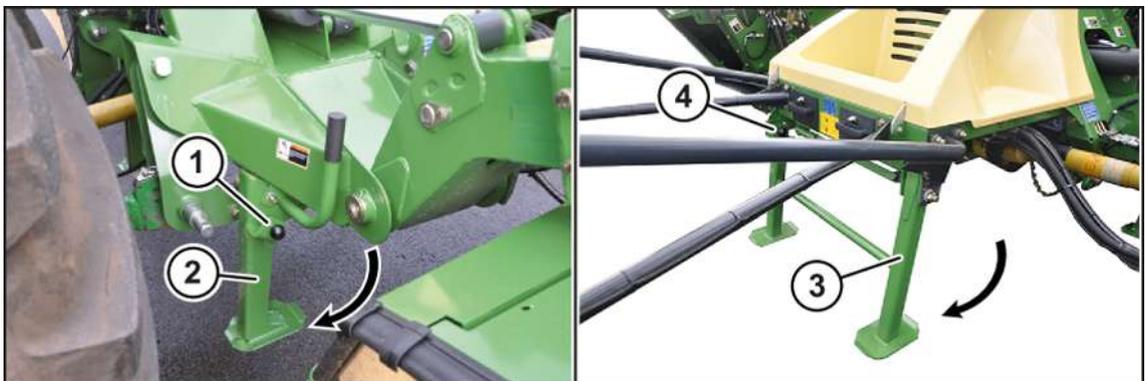
9.3.1 Amener la béquille en position de transport



KMG000-015

- ▶ Via l'hydraulique arrière, relever la machine jusqu'à ce que les pieds d'appui puissent être amenés en position de transport.
- ▶ Immobiliser la machine et la sécuriser, [voir page 28](#).
- ▶ Retirer le goujon (1), faire pivoter vers le haut le pied d'appui (2) à l'avant et le verrouiller avec le goujon (1).
- ▶ Retirer le goujon (4), faire pivoter vers le haut le pied d'appui à l'arrière (3) et le verrouiller avec le goujon (4).

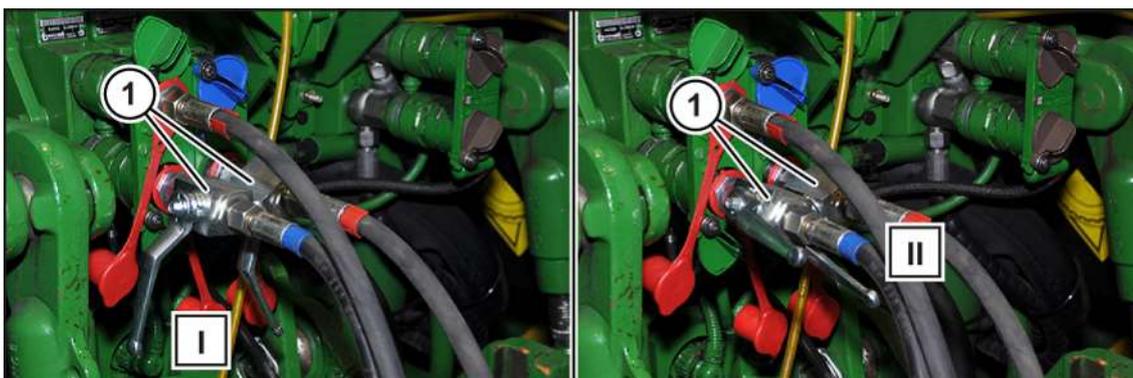
9.3.2 Amener la béquille en position d'appui



KMG000-016

- ▶ Via l'hydraulique arrière, relever la machine jusqu'à ce que les pieds d'appui puissent être amenés en position d'appui.
- ▶ Immobiliser la machine et la sécuriser, [voir page 28](#).
- ▶ Retirer le goujon (1), faire pivoter vers le bas le pied d'appui (2) à l'avant et le verrouiller avec le goujon (1).
- ▶ Retirer le goujon (4), faire pivoter vers le bas le pied d'appui à l'arrière (3) et le verrouiller avec le goujon (4).

9.4 Bloquer/débloquer les robinets d'arrêt



KMG000-089

Bloquer

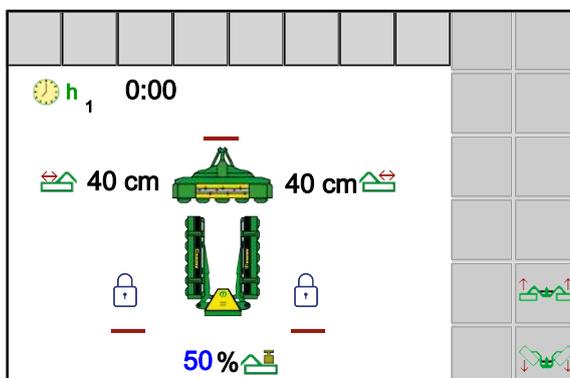
- ▶ Amener les robinets d'arrêt (1) en position (I).

Débloquer

- ▶ Amener les robinets d'arrêt (1) en position (II).

9.5 Abaisser la machine de la position de transport en position de travail

Pour la version avec « électronique Confort »



EQG000-002

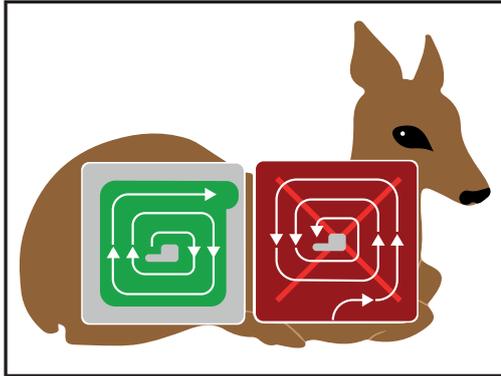
L'écran de travail « Lever/abaisser la faucheuse frontale » apparaît seulement lorsque la faucheuse frontale est montée et les faucheuses latérales se trouvent en position de transport ou au-dessus de la position de tournière.

Pour faire les chemins et faucher de petites parcelles ou des parcelles étroites, on peut également faucher uniquement avec la faucheuse frontale. Pour ce faire, les faucheuses latérales doivent se trouver en position de transport et verrouillées.

9.5.1 Abaisser les deux faucheuses latérales de la position de transport en position de tournière

- ▶ Appuyer sur  et maintenir enfoncé.

Protection des animaux



EQ001-034

INFORMATION

Lors de l'abaissement des faucheuses latérales de la position de transport en position de tournière, l'écran d'information ci-dessus concernant le comportement correct de fauchage apparaît à l'écran. Un signal d'avertissement sonore retentit simultanément. Après quelques secondes, l'écran d'information disparaît automatiquement.

Lors du fauchage « de l'extérieur vers l'intérieur », les animaux sont lentement chassés de la zone de bordure sûre vers le centre de la surface de sorte que la possibilité d'une fuite salvatrice de l'animal est rendue plus difficile ou lui est enlevée.

La méthode de fauchage permettant un fauchage de la surface « de l'intérieur vers l'extérieur » représente une bonne solution.

Ce faisant, on va immédiatement à l'intérieur de la parcelle sans faucher le bord extérieur et on fauche « de l'intérieur vers l'extérieur ». L'animal peut ainsi quitter le terrain indemne en suivant son comportement de fuite naturel.

9.5.2 Abaisser toutes les faucheuses de la position de tournière en position de travail

L'abaissement des faucheuses latérales par rapport à la faucheuse frontale est dépendant du mode réglé dans le menu « Régler la commande manuelle/de déplacement/de temps », voir [page 155](#).

INFORMATION

Lors de l'utilisation sans faucheuse frontale montée, les faucheuses latérales s'abaissent directement jusqu'à la position de travail.

En mode 1 Commande manuelle

Abaisser la faucheuse frontale

- ▶ Appuyer sur  et maintenir enfoncé.

Abaisser les faucheuses latérales

- ▶ Relâcher .

En mode 2 Commande de temps et en mode 3 Commande de déplacement

Abaisser la faucheuse frontale et les faucheuses latérales

- ▶ Pour abaisser la faucheuse frontale, appuyer sur  , puis relâcher.

Les faucheuses latérales sont abaissées après atteinte de la temporisation réglée resp. du trajet à parcourir réglé.

Abaisser les faucheuses latérales avant l'expiration de la commande de temps/ de déplacement

- ▶ Appuyer à nouveau sur .

9.5.3 Lever toutes les faucheuses de la position de travail en position de tournière

Le levage des faucheuses latérales par rapport à la faucheuse frontale est dépendant du mode réglé dans le menu « Régler la commande manuelle/de déplacement/de temps », voir page 155.

INFORMATION

Lors de l'utilisation sans faucheuse frontale montée, les faucheuses latérales se lèvent directement jusqu'à la position de tournière.

En mode 1 Commande manuelle

Lever la faucheuse frontale

- ▶ Appuyer sur  et maintenir enfoncé.

Lever les faucheuses latérales

- ▶ Relâcher .

En mode 2 Commande de temps et en mode 3 Commande de déplacement

Lever la faucheuse frontale et les faucheuses latérales

- ▶ Pour lever la faucheuse frontale, appuyer sur  , puis relâcher.
- ➔ Les faucheuses latérales sont levées après atteinte de la temporisation réglée resp. du trajet à parcourir réglé.

Lever les faucheuses latérales avant l'expiration de la commande de temps / de déplacement

- ▶ Appuyer à nouveau sur .

9.6 Lever/abaisser la bande transporteuse transversale

Grâce aux bandes transporteuses transversales, la matière hachée peut être déposée en doubles andains, andains simples (travailler avec une seule bande transporteuse transversale) ou en triples andains (travailler avec les deux bandes transporteuses transversales). Pour former les andains, les bandes transporteuses transversales sont pivotées via le terminal de la position soulevée vers la conditionneuse. Pendant le pivotement, les bandes transporteuses sont enclenchées automatiquement. Par le terminal, la vitesse des bandes transporteuses peut être adaptée en continu à la quantité de la matière hachée. La vitesse des bandes transporteuses transversales détermine la distance de projection de la matière hachée et ainsi la largeur d'andain. Pour former trois andains individuels, les bandes transporteuses transversales sont levées par le terminal. Les bandes transporteuses sont désactivées automatiquement.

9.6.1 Lever/abaisser la bande transporteuse transversale - mode automatique

AVERTISSEMENT

Risque de blessures dans la zone de danger de la machine

Les pièces de machines actionnées hydrauliquement peuvent saisir des personnes. Pour cette raison, des personnes peuvent être gravement blessées.

- ▶ Maintenir les personnes à distance de la zone de danger du tracteur et de la machine.
- ▶ Activer uniquement le moteur et les entraînements lorsque personne ne se trouve dans la zone de danger.
- ▶ Pour arrêter toutes les fonctions de la machine en cas de danger qui menace, appuyer

sur .

- ✓ Le mode automatique est appelé, [voir page 132](#).

9.6.1.1 Lever/abaisser la bande transporteuse transversale à droite

Abaisser

- ▶ Appuyer sur , puis relâcher.
- ➔ La bande transporteuse transversale à droite s'abaisse jusqu'à la position de travail. L'entraînement de la bande transporteuse transversale est activé automatiquement.

Lever

- ▶ Appuyer sur , puis relâcher.
- ➔ L'entraînement de la bande transporteuse transversale est désactivé automatiquement.

9.6.1.2 Lever/abaisser la bande transporteuse transversale à gauche

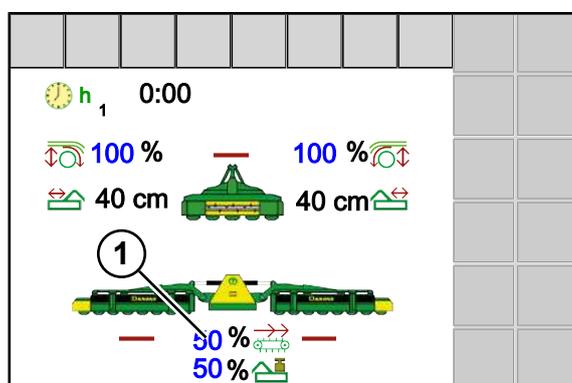
Abaisser

- ▶ Appuyer sur , puis relâcher.
- ➔ La bande transporteuse transversale à gauche s'abaisse jusqu'à la position de travail. L'entraînement de la bande transporteuse transversale est activé automatiquement.

Lever

- ▶ Appuyer sur , puis relâcher.
- ➔ L'entraînement de la bande transporteuse transversale est désactivé automatiquement.

9.6.1.3 Régler la vitesse des bandes transporteuses transversales



EQ000-509_1

La vitesse des bandes transporteuses transversales peut être augmentée ou diminuée en continu pendant le fonctionnement via la valeur (1) devant le symbole .

Pour la version avec « terminal tactile/non tactile »

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.

Pour la version avec terminal tactile

Via la valeur

- ▶ Effleurer la valeur.
⇒ Un masque d'introduction s'ouvre.
- ▶ Augmenter ou réduire la valeur.
- ▶ Appuyer sur  pour sauvegarder la valeur.
- ➔ Le réglage est enregistré et le masque d'introduction se ferme.

9.6.2 Lever/abaisser la bande transporteuse transversale - mode manuel

- ✓ Le mode manuel est appelé, [voir page 138](#).

9.6.2.1 Écran de travail « Bande transporteuse transversale »

 **AVERTISSEMENT**

Risque de blessures dans la zone de danger de la machine

Les pièces de machines actionnées hydrauliquement peuvent saisir des personnes. Pour cette raison, des personnes peuvent être gravement blessées.

- ▶ Maintenir les personnes à distance de la zone de danger du tracteur et de la machine.
- ▶ Activer uniquement le moteur et les entraînements lorsque personne ne se trouve dans la zone de danger.
- ▶ Pour arrêter toutes les fonctions de la machine en cas de danger qui menace, appuyer sur .

L'écran de travail « Bande transporteuse transversale » peut uniquement être appelé lorsque les faucheuses latérales se trouvent en position de tournière ou de travail.

- ▶ Appeler l'écran de travail « Bande transporteuse transversale », [voir page 120](#).

Lever/abaisser la bande transporteuse transversale à droite

Présélectionner la bande transporteuse transversale à droite

- ▶ Appuyer sur .
- ➔ Le symbole est affiché en surbrillance (.

Lever

- ▶ Appuyer sur  et maintenir enfoncé.

Abaisser

- ▶ Appuyer sur  et maintenir enfoncé.

Lever/abaisser la bande transporteuse transversale à gauche

Présélectionner la bande transporteuse transversale à gauche

- ▶ Appuyer sur .

⇒ Le symbole est affiché en surbrillance (.

Lever

- ▶ Appuyer sur  et maintenir enfoncé.

Abaisser

- ▶ Appuyer sur  et maintenir enfoncé.

Lever/abaisser simultanément les deux bandes transporteuses transversales

Présélectionner les deux bandes transporteuses transversales

- ▶ Appuyer sur  et .

⇒ Les symboles sont affichés en surbrillance (, .

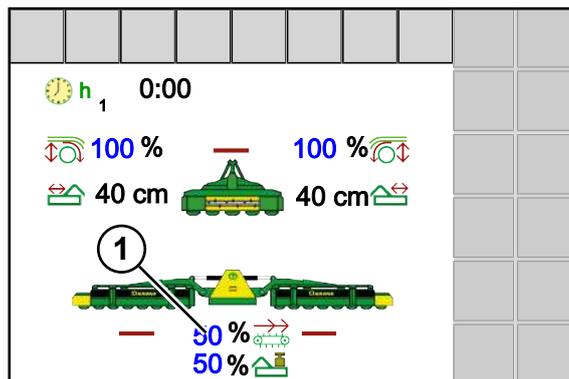
Lever

- ▶ Appuyer sur  et maintenir enfoncé.

Abaisser

- ▶ Appuyer sur  et maintenir enfoncé.

Régler la vitesse des bandes transporteuses transversales



EQ000-509_1

La vitesse des bandes transporteuses transversales peut être augmentée ou diminuée en continu pendant le fonctionnement via la valeur (1) devant le symbole .

Pour la version avec « terminal tactile/non tactile »

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.

Pour la version avec terminal tactile

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.

9.7 Lever la machine de la position de tournière en position de transport

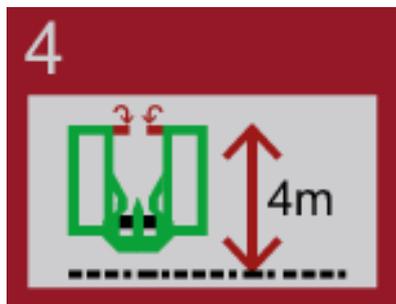
- ▶ Amener la machine en position de tournière, [voir page 92](#).

9.7.1 Lever les deux faucheuses latérales de la position de tournière en position de transport

- ▶ Appuyer sur  et maintenir enfoncé.

INFORMATION

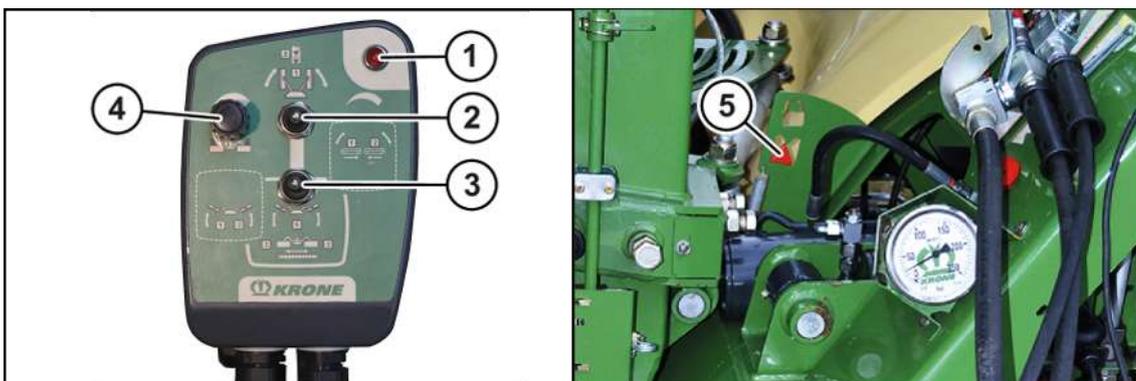
Lors du repliage de la machine en position de transport, le message d'information 4 apparaît toujours à l'écran.



- ▶ Tenir compte de la hauteur de transport de la machine. Abaisser davantage les bras inférieurs si nécessaire.
- ▶ Vérifier par contrôle visuel que les protections latérales sont repliées.

9.8 Abaisser la machine de la position de transport en position de travail

Pour la version « Boîtier de commande »



KMG000-045

De la position de transport en position de tournière

- ▶ Amener le commutateur à bascule (2) en position « en haut ».
- ▶ Actionner l'appareil de commande (1+) jusqu'à ce que la largeur de travail maximale réglée soit atteinte.
- ▶ Actionner l'appareil de commande (2-) jusqu'à ce que les deux faucheuses soient abaissées dans la position de tournière.

Positions de tournière

- ✓ Les faucheuses se trouvent en position de tournière.
- ▶ Amener le commutateur à bascule (2) en position « en bas ».

Abaisser simultanément les deux faucheuses de la position de tournière en position de travail

- ▶ Amener le commutateur à bascule (3) en position « **au centre** ».
- ▶ Actionner l'appareil de commande (2-) jusqu'à ce que les deux faucheuses soient abaissées en position de travail.
- ▶ Pour faucher, amener l'appareil de commande (2-) en position flottante.

Lever les deux faucheuses simultanément de la position de travail en position de tournière

- ▶ Amener le commutateur à bascule (3) en position « **au centre** ».
- ▶ Actionner l'appareil de commande (2+) jusqu'à ce que les deux faucheuses soient relevées en position de tournière.

Amener la faucheuse de droite de la position de tournière en position de travail

- ▶ Amener le commutateur à bascule (3) en position « à gauche ».
- ▶ Actionner l'appareil de commande (2-) jusqu'à ce que la faucheuse de droite soit abaissée en position de travail.
- ▶ Pour faucher, amener l'appareil de commande (2-) en position flottante.

Amener la faucheuse de droite de la position de travail en position de tournière

- ▶ Amener le commutateur à bascule (3) en position « à gauche ».
- ▶ Actionner l'appareil de commande (2+) jusqu'à ce que la faucheuse de droite soit relevée en position de tournière.

Amener la faucheuse de gauche de la position de tournière en position de travail

- ▶ Amener le commutateur à bascule (3) en position « à gauche ».
- ▶ Actionner l'appareil de commande (1-) jusqu'à ce que la faucheuse de gauche soit abaissée en position de travail.
- ▶ Pour faucher, amener l'appareil de commande (1-) en position flottante.

Amener la faucheuse de gauche de la position de travail en position de tournière

- ▶ Amener le commutateur à bascule (3) en position « à gauche ».
- ▶ Actionner l'appareil de commande (1+) jusqu'à ce que la faucheuse de gauche soit relevée en position de tournière.

Augmenter / réduire la pression d'appui

Avis ! Si la pression de délestage est réglée sur une valeur trop élevée, les faucheuses peuvent se soulever intempestivement jusqu'en position de tournière.

- ▶ Pour augmenter la pression de délestage, tourner le potentiomètre rotatif vers la droite.
- ➔ La pression d'appui diminue.
- ▶ Pour diminuer la pression de délestage, tourner le potentiomètre rotatif vers la gauche.
- ➔ La pression d'appui augmente.

La pression de délestage peut être lue sur le manomètre.

Augmenter/diminuer la largeur de travail

- ▶ Amener le commutateur à bascule (3) en position « **au centre** ».
- ▶ Pour augmenter la largeur de travail, actionner l'appareil de commande (1+).
- ▶ Pour diminuer la largeur de travail, actionner l'appareil de commande (1-).

Lever/abaisser les bandes transporteuses transversales



- ✓ Les faucheuses se trouvent en position de tournière ou en position de travail.
- ▶ Amener le commutateur à bascule (2) en position « **en bas** ».

Lever/abaisser la bande transporteuse transversale à droite

- ▶ Amener le commutateur à bascule (3) en position « **à droite** ».

Lever :

- ▶ Actionner l'appareil de commande (2+) jusqu'à ce que la bande transporteuse transversale à droite soit levée.

Abaisser :

- ▶ Actionner l'appareil de commande (2-) jusqu'à ce que la bande transporteuse transversale à droite soit abaissée.

Lever/abaisser la bande transporteuse transversale à gauche

- ▶ Amener le commutateur à bascule (3) en position « **à droite** ».

Lever :

- ▶ Actionner l'appareil de commande (1+) jusqu'à ce que la bande transporteuse transversale soit soulevée.

Abaisser :

- ▶ Actionner l'appareil de commande (1-) jusqu'à ce que la bande transporteuse transversale soit abaissée.

Augmenter/réduire la vitesse

Pour augmenter/réduire la vitesse, [voir page 210](#).

De la position de tournière en position de transport

- ✓ L'entraînement de la prise de force est désactivé.
- ✓ Les pieds d'appui sont pivotés en position de transport et verrouillés avec les goujons.
- ▶ Amener la machine en position de tournière, [voir page 90](#).
- ▶ Abaisser les bandes transporteuses transversales, [voir page 91](#).
- ▶ Amener et maintenir le commutateur à bascule (2) en position « **en haut** ».
- ▶ Actionner l'appareil de commande à double effet (1+) jusqu'à ce que la largeur de travail maximale soit atteinte.
- ▶ Actionner l'appareil de commande à double effet (2+) jusqu'à ce que les faucheuses soient relevées de la position de tournière en position de transport.
- ▶ Actionner l'appareil de commande à double effet (1-) jusqu'à ce que la largeur de travail minimale réglée soit atteinte et l'affichage (5) visible.
- ➔ Les faucheuses se trouvent en position de transport et sont verrouillées.

REMARQUE : Afin d'éviter des dommages à la machine, désactiver le boîtier de commande.

- ▶ Pour désactiver le boîtier de commande, amener le commutateur à bascule (2) en position « **au centre** ».

9.9 Fauchage

Préparation au fauchage

- ✓ Tous les points mentionnés au chapitre « Mise en service » sont respectés, [voir page 57](#).
- ✓ La machine se trouve en position de travail, (terminal ISOBUS : [voir page 90](#); boîtier de commande : [voir page 90](#)).
- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 28](#).
- ✓ Les protections frontales sont rabattues, [voir page 79](#).
- ✓ Les protections latérales sont abaissées, [voir page 80](#).
- ✓ Le relevage arrière est bloqué.
- ✓ Les béquilles se trouvent en position de transport, [voir page 81](#).

Fauchage

- ▶ Régler les bielles latérales, [voir page 196](#).
- ▶ Avant de pénétrer dans la matière à faucher, enclencher la prise de force du tracteur en marche à vide et augmenter lentement le réglage jusqu'à la vitesse nominale de la machine.
- ▶ Pénétrer dans la matière à faucher.
- ▶ Contrôler la pression au sol pendant le fauchage, [voir page 91](#).
- ▶ Afin d'obtenir un aspect de coupe net, adapter la vitesse de conduite et de coupe aux conditions d'utilisation (conformation du sol, nature de la matière à faucher, hauteur, densité).

Collision avec un obstacle

- ▶ Lorsque la sécurité à barre s'est déclenchée et lorsque la faucheuse est pivotée en arrière, reculer le tracteur jusqu'à ce que la sécurité à barre s'enclenche automatiquement.

Faucher de petites parcelles

Pour faire les chemins et faucher de petites parcelles ou des parcelles étroites, on peut également faucher uniquement avec la faucheuse frontale. A cet effet, les faucheuses latérales doivent se trouver en position de transport.

9.10 Commande manuelle d'urgence

AVERTISSEMENT

Risque de blessures accru lors de la commande de la machine via la commande manuelle d'urgence

Si la machine est commandée via la commande manuelle d'urgence, les fonctions sont exécutées immédiatement et sans interrogation de sécurité. Par conséquent, il existe un risque de blessures accru.

- ✓ Seules les personnes familiarisées avec la machine peuvent commander la machine via la commande manuelle d'urgence.
- ✓ L'exécutant doit savoir quels sont les composants de la machine déplacés par l'actionnement des vannes.
- ▶ S'assurer que personne ne séjourne dans la zone de danger.
- ▶ C'est pourquoi l'activation des vannes doit être réalisée dans une position sûre en dehors de la zone d'action des pièces de la machine mises en mouvement par les vannes.

 **AVERTISSEMENT**

Actions non prévues sur la machine

Lors de la commande de la machine via l'actionnement manuel de secours, les fonctions sont exécutées immédiatement sans interrogation de sécurité. Par conséquent, il existe un risque de blessures accru.

- ▶ L'actionnement manuel de secours n'est pas autorisé lors du fonctionnement sur le système hydraulique fermé (PB, LS).
- ▶ Pour l'actionnement manuel de secours, transformer le système hydraulique de la machine (flexibles hydrauliques) à l'aide des deux connecteurs hydrauliques fournis pour permettre la commande via un appareil de commande à double effet.
- ▶ Désaccoupler la ligne de signalisation LS et la déposer dans le support prévu à cet effet sur la machine.

Pour la version avec « électronique Confort »

Si le système électrique devrait tomber complètement en panne, les vannes du bloc d'électrovannes sont équipées d'une "commande manuelle d'urgence". Dans ce cas, toutes les vannes sont actionnées par le vissage de la vis de réglage.

Préparer la machine pour la circulation sur route avec l'actionnement manuel de secours

L'actionnement manuel de secours est uniquement prévu pour le transport de la machine du champ à l'atelier le plus proche.

- ✓ La prise de force est désactivée.
- ✓ Tous les pièces de la machine se sont entièrement immobilisés.
- ✓ La machine est immobilisée et sécurisée, *voir page 28*.
- ✓ Le terminal est désactivé.
- ▶ Désaccoupler la ligne de signalisation (LS) et la déposer dans le support prévu à cet effet sur la machine.
- ▶ Désaccoupler les flexibles hydrauliques (P, T).
- ▶ Démonter l'accouplement hydraulique et le connecteur hydraulique.
- ▶ Monter les deux connecteurs hydrauliques fournis sur les flexibles hydrauliques (P, T).
- ▶ Raccorder les flexibles hydrauliques à un appareil de commande à double effet sur le tracteur.
- ▶ Amener l'appareil de commande en position neutre.
- ▶ Pour exécuter une fonction, libérer la ou les vannes en vissant la ou les vis de réglage suivant la vue d'ensemble, *voir page 95*.
- ▶ Démarrer le moteur du tracteur et mettre l'appareil de commande en pression.
- ▶ Après l'exécution de la fonction, arrêter le moteur du tracteur.
- ▶ Amener l'appareil de commande à double effet en position neutre.
- ▶ Dévisser la ou les vis de réglage.

Répéter la procédure conformément à la vue d'ensemble jusqu'à ce que les faucheuses latérales se trouvent en position de transport.

Actionnement manuel de secours – Vue d'ensemble

Le tableau ci-après explique quelles vannes doivent être débloquées en vissant la vis de réglage pour exécuter la fonction énumérée.

\		Y1	Y2	Y09	Y11	Y18.1	Y18.2	Y19	Y24.1	Y24.2	Y22.1	Y22.2	Y16.1	Y16.2	Y17.1	Y17.2
1.					●											
2.				●												
3.		●											●	●		
4.		●													●	●
5.			●						●	●						
6.			●								●	●				
7.			●			●	●	●								
8.		●							●	●						
9.		●									●	●				

KMG000-004

- ▶ Respecter scrupuleusement les étapes de travail du tableau pour lever la machine en position de transport.
- ▶ Dévisser à nouveau la vis de réglage après chaque étape de travail.

Etape de travail	Vanne	Description
1.	Y11	Lever la faucheuse latérale à droite en position de tournière
2.	Y09	Lever la faucheuse latérale à gauche en position de tournière
3.	Y1, Y16.1, Y16.2	Abaisser la bande transporteuse transversale à gauche
4.	Y1, Y17.1, Y17.2	Abaisser la bande transporteuse transversale à droite

Etape de travail	Vanne	Description
5.	Y2, Y24.1, Y24.2	Sortir la faucheuse latérale à gauche
6.	Y2, Y22.1, Y22.2	Sortir la faucheuse latérale à droite
7.	Y2, Y18.1, Y18.2, Y19	Lever les faucheuses latérales de la position de tournière en position de transport
8.	Y1, Y24.1, Y24.2	Rentrer la faucheuse latérale à gauche
9.	Y2, Y22.1, Y22.2	Rentrer la faucheuse latérale à droite

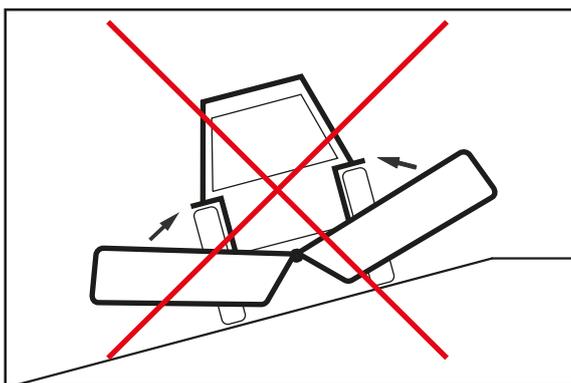
9.11 Conduite sur champ à flanc de colline

AVERTISSEMENT

Risque de blessures par non-respect des consignes de sécurité fondamentales

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

- Afin d'éviter des accidents, les consignes de sécurité fondamentales doivent être lues et respectées, *voir page 15*.



KMG000-094

- Ne pas amener la machine de la position de transport en position de travail ou inversement tant que la machine est utilisée en travers de la pente.

10 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.

- ▶ Afin d'éviter des accidents, les consignes de sécurité fondamentales doivent être lues et respectées, [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 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 activés 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 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.

Pour la version « Boîtier de commande »

AVIS

Le montage des appareils à l'avant et à l'arrière ne doit pas conduire à un dépassement du poids total admissible, des charges des essieux admissibles et de la capacité de charge des pneus du tracteur. L'essieu avant du tracteur doit toujours être chargé au minimum de 20 % du poids à vide du tracteur, également en cas d'appareil monté à l'arrière.

- ▶ Avant de démarrer, s'assurer que les conditions préalables sont remplies.

10.1 Préparer la machine pour la circulation routière



KMG000-041

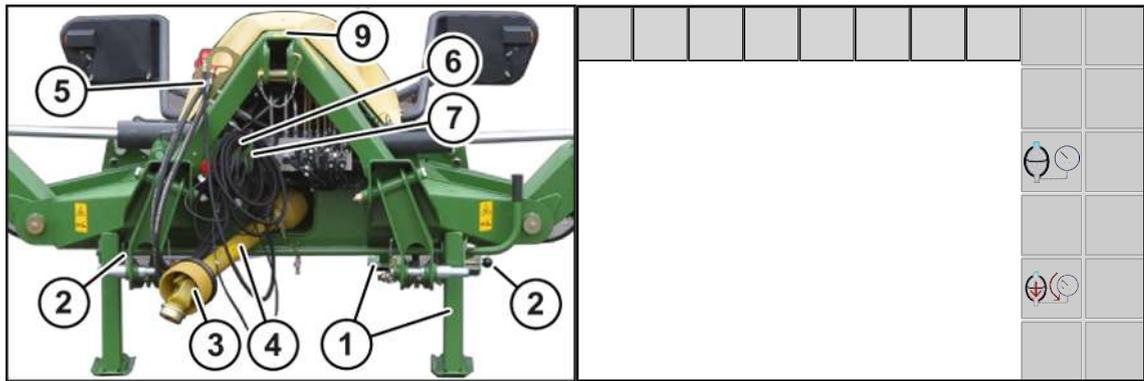
- ✓ La machine est complètement et correctement attelée au tracteur, [voir page 60](#).
- ✓ Les bras supérieurs et les bras inférieurs du tracteur sont bloqués.
- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 28](#).
- ✓ Les flexibles hydrauliques sont raccordés, [voir page 61](#).
- ✓ **Pour la version "Électronique confort"** : le terminal ISOBUS KRONE est raccordé, [voir page 66](#).
- ✓ **Pour la version "Boîtier de commande"** : le boîtier de commande est raccordé, [voir page 72](#).
- ✓ L'arbre à cardan est monté, [voir page 74](#).
- ✓ Les protections frontales sont fermées et verrouillées, [voir page 79](#).
- ✓ Les protections latérales sont relevées, [voir page 80](#).
- ✓ Les béquilles sont en position de transport, [voir page 81](#).
- ✓ L'éclairage de routes est raccordé, contrôlé et fonctionne impeccablement, [voir page 73](#).
- ✓ La machine se trouve en position de transport, [voir page 89](#).
- ✓ Les bras de flèche sont complètement rentrés et verrouillés.
- ✓ Les robinets d'arrêt sur les flexibles hydrauliques sont fermés, [voir page 82](#).
- ✓ Les appareils de commande sur le tracteur sont en position neutre et verrouillés.
- ✓ **Pour la version "Électronique confort"** : le terminal affiche l'écran de conduite sur route, [voir page 110](#).
- ✓ **Pour la version « Boîtier de commande »** : le boîtier de commande est éteint, [voir page 90](#).
- ✓ La machine a été dégagée des encrassements et résidus de récolte, notamment au niveau des systèmes d'éclairage et d'immatriculation.
- ▶ Abaisser la machine à l'aide de l'hydraulique arrière jusqu'à la hauteur de transport maximale de 4 m ou moins.
- ▶ Veiller à une garde au sol suffisante.

10.2 Arrêter la machine

INFORMATION

Problèmes lors de l'accouplement suivant

Afin d'éviter des problèmes lors de l'accouplement suivant de la machine, le système hydraulique de la machine doit être mis sans pression.



KMG000-019

- ✓ La machine se trouve soit en position de travail, soit en position de transport (verrouillée).
- ▶ **Sur la version "Électronique confort"** : pour dépressuriser le système hydraulique, appuyer sur , voir page 132.
 - ⇒ Toutes les vannes sont ouvertes pendant plusieurs secondes.
- ▶ Évacuer la pression du système hydraulique du tracteur.
- ▶ Lever la machine jusqu'à ce que les pieds d'appui puissent être abaissés.
- ▶ Immobiliser la machine et la sécuriser, voir page 28.
- ▶ Abaisser les pieds d'appui (1) avant et arrière et les bloquer avec les goujons (2), voir page 81.
- ▶ Faire descendre la machine au sol à l'aide de l'hydraulique du tracteur.
- ▶ Immobiliser la machine et la sécuriser, voir page 28.
- ▶ Retirer l'arbre à cardan (3) du tracteur et le déposer sur le support (4).
- ▶ **Pour la version "Électronique standard"** : fermer les robinets d'arrêt.
- ▶ Désaccoupler les flexibles hydrauliques (5) du tracteur, mettre en place les capuchons anti-poussière et les accrocher au support d'attelage.
- ▶ Défaire la connexion des câbles d'éclairage (6) entre le tracteur et la machine et les placer dans les fixations prévues à cet effet.
- ▶ Retirer la fiche d'alimentation électrique (7) entre le tracteur et la machine et la placer dans les fixations prévues à cet effet.
- ▶ **Pour la version "Électronique confort"** : retirer le terminal du tracteur et le conserver à l'abri de l'humidité.
- ▶ **Pour la version "Électronique standard"** : retirer le boîtier de commande du tracteur et le placer dans les fixations prévues à cet effet.
- ▶ Décrocher le bras supérieur.
- ▶ Déverrouiller les crochets du bras inférieur du tracteur.
- ▶ Continuer d'abaisser le relevage arrière jusqu'à ce que les axes de bras inférieur soient libres.
- ▶ Déplacer le tracteur avec précaution.

Parquer



KMG000-020

AVIS

Parquer avec les faucheuses relevées

Pour gagner de la place, il est également possible de parquer la machine avec les faucheuses relevées. Afin d'éviter un basculement de la machine, la machine doit être parquée sur un sol stabilisé.

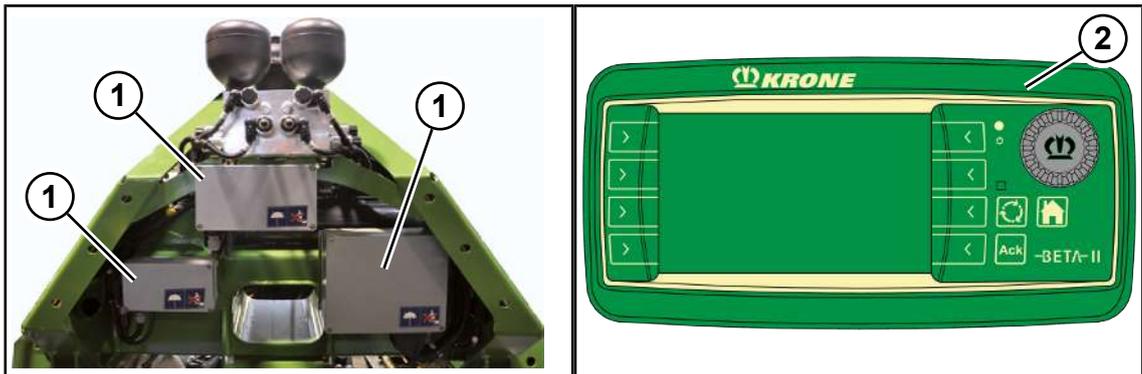
- ✓ Les faucheuses latérales se trouvent en position de transport et les verrouillages (1) sont accrochés à droite et à gauche.
- ▶ Parquer la machine uniquement sur un sol plan et offrant une portance suffisante tel que du béton ou de l'asphalte.

11 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.

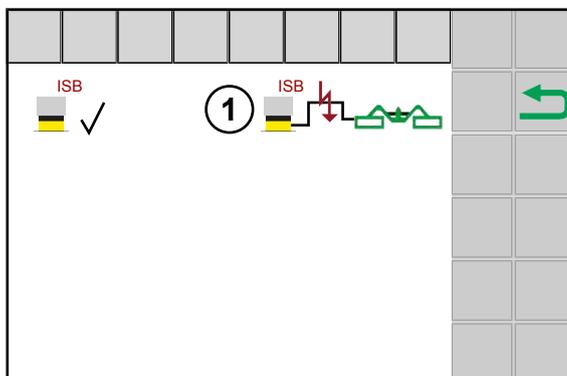
Le nombre d'ordinateurs de tâches (1) dépend de l'équipement de la machine. Les ordinateurs de tâches (1) se trouvent derrière le support trois points.

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.

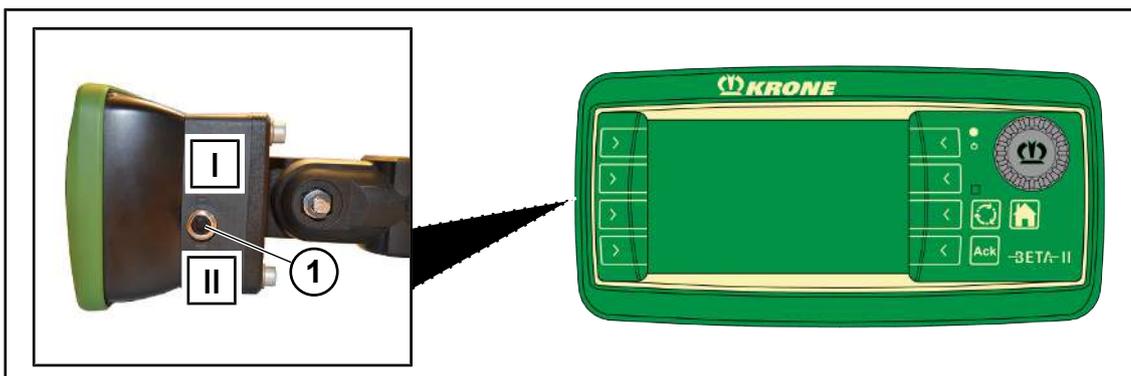
11.1 Touche de raccourci ISOBUS non présente



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.

11.2 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

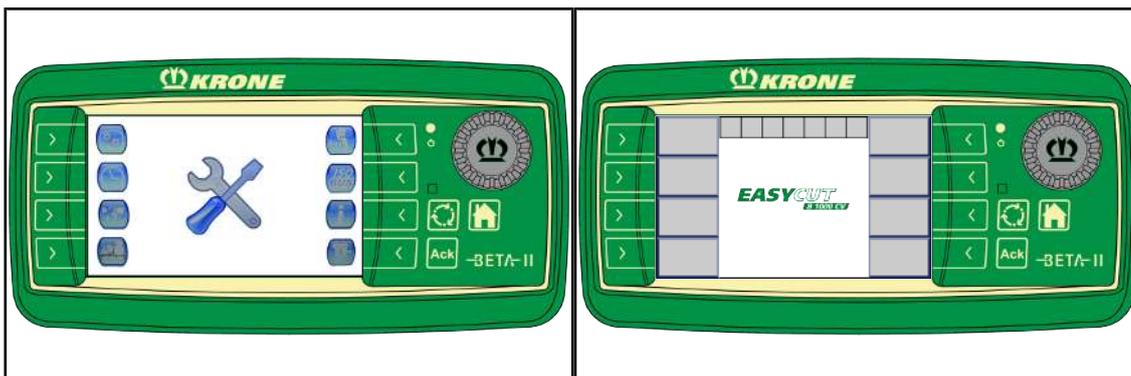
- ▶ Amener le commutateur à bascule (1) de la position I en position II.
 - ⇒ Si la machine n'est pas raccordée, l'écran affiche le menu principal après la mise en marche.
 - ⇒ Si la machine est raccordée, l'écran affiche l'écran de conduite sur route après la mise en marche.
- ➔ Le terminal est prêt 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

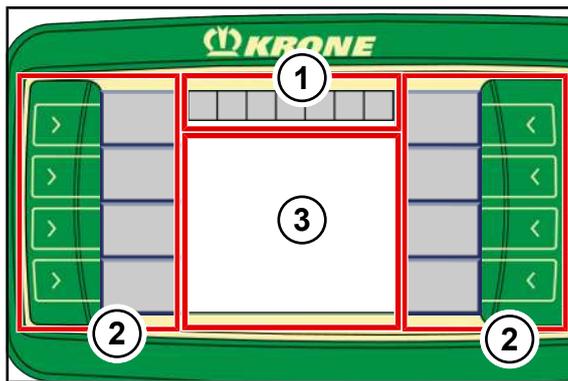
INFORMATION

- ▶ 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.

11.3 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 110](#).

Touches (2)

La machine est commandée en actionnant les touches (2) à côté des symboles sur les champs grisés, [voir page 112](#).

Fenêtre principale (3)

Il y a les vues suivantes de la fenêtre principale :

- Écran de circulation sur route, [voir page 120](#)
- Écran(s) de base, [voir page 118](#)
- Niveau de menu, [voir page 148](#)

12 Terminal ISOBUS KRONE (CCI 1200)

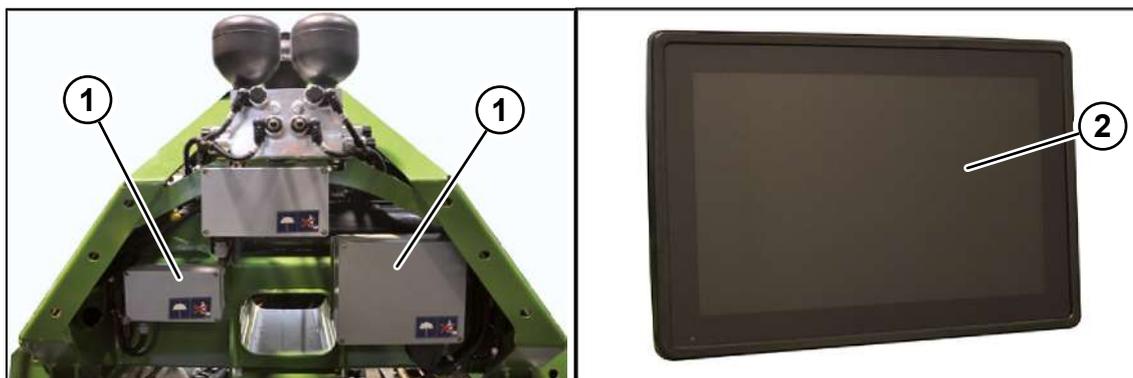
AVIS

L'infiltration d'eau dans le terminal provoque des défauts de fonctionnement. De ce fait, la machine ne se laisse plus commander de manière sûre.

- ▶ 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.

Le nombre d'ordinateurs de tâches (1) dépend de l'équipement de la machine. Les ordinateurs de tâches (1) se trouvent derrière le support trois points.

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.

12.1 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.

12.2 Enclencher/éteindre le terminal



EQ001-174

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

INFORMATION

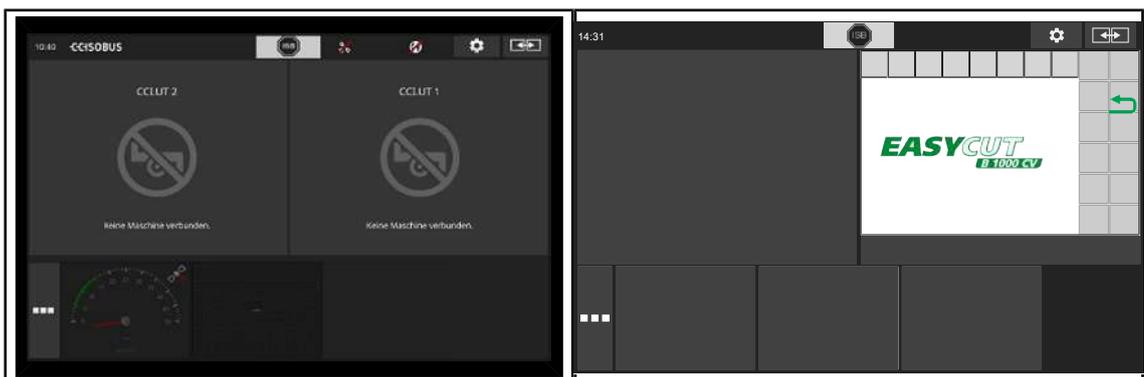
Lors de la première mise en marche, la configuration de la machine est chargée dans le terminal et enregistrée dans la mémoire du terminal. Le chargement peut prendre quelques minutes.

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.

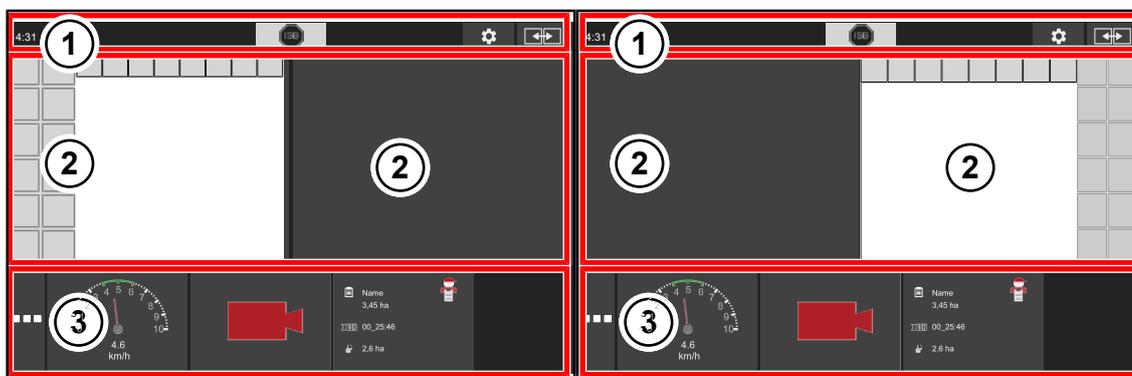
Mise hors service

- ▶ 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.

12.3 Structure de l'écran



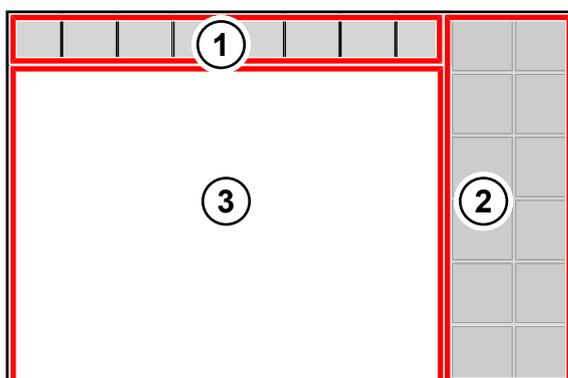
EQG000-058

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.

12.4 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 110](#).

Touches (2)

La machine est commandée par actionnement des touches (2) via la fonction tactile, [voir page 112](#).

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 120](#)
- Écran(s) de base, [voir page 118](#)
- Niveau de menu, [voir page 148](#)

13 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.

13.1 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.

Seules les fonctions différentes de celles du terminal ISOBUS KRONE sont décrites ci-après.

13.1.1 Fonctions différentes pour les terminaux ISOBUS avec 10 touches

Pour les terminaux ISOBUS avec 10 touches, la fonction « Régler/atteindre le décalage en largeur » et la fonction « Régler/atteindre la surcoupe » sont disponibles uniquement pour les machines sans bande transporteuse transversale. Pour les machines avec bande transporteuse transversale, les deux fonctions ne sont pas affichées.

La fonction « Régler/atteindre le décalage en largeur » et la fonction « Régler/atteindre la surcoupe » peuvent être placées sur la manette, [voir page 140](#).

13.1.2 Marche arrière

Lors de la marche arrière, les faucheuses sont automatiquement relevées jusqu'à la position de tournière. En mettant fin à la marche arrière, les faucheuses doivent à nouveau être abaissées en position de travail via le terminal.

Lors de la marche arrière, les faucheuses peuvent seulement être relevées automatiquement si les conditions suivantes sont remplies:

- ✓ L'écran de travail « Mode automatique » est appelé, [voir page 133](#)[voir page 133](#)
- ✓ Le tracteur transmet de données concernant la vitesse de conduite et le sens de la marche à l'ISOBUS.
- ✓ Le paramètre « évaluation ISOBUS » a été débloqué par le personnel spécialisé KRONE.

INFORMATION

Dans le menu « Diagnostic indicateur de vitesse de conduite/indicateur de sens de marche », il est possible de vérifier si le paramètre « évaluation ISOBUS » est débloqué, [voir page 165](#).

14 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 186*.
- ▶ Si ceci n'est pas possible, contacter le service KRONE.

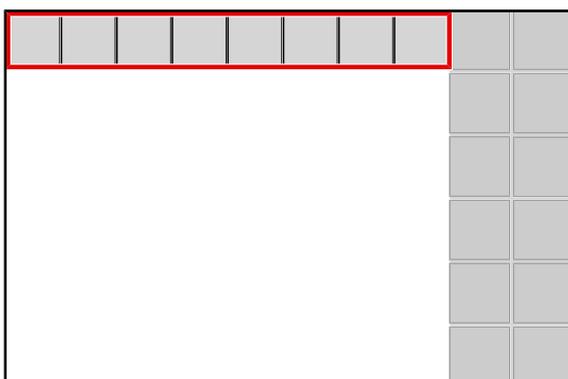
14.1 Ligne d'état

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.

Pour la version avec « terminal tactile »

- Sélection en appuyant ou en utilisant la molette de défilement.

Pour la version avec « terminal non tactile »

- Sélection au moyen de la molette de défilement.

La ligne d'état affiche les états actuels de la machine (en fonction de l'équipement).

Symbole	Désignation	Explication
	Message de défaut présent	Un masque s'ouvre avec les messages de défaut actifs.
	SectionControl activé	Affichage continu : <ul style="list-style-type: none"> • Les commandes sont acceptées par le "maître". • Le relevage de la faucheuse commandé par GPS est prêt à fonctionner. Clignotant : <ul style="list-style-type: none"> • Le "maître" SectionControl n'est pas prêt. • Le relevage de la faucheuse commandé par GPS n'est pas prêt à fonctionner.
	SectionControl désactivé	Les commandes ne sont pas acceptées par le "maître".
	Verrouillage de transport à gauche ouvert	
	Verrouillage de transport à gauche fermé	
	Amener la machine en position de transport	Contactez le service après-vente KRONE.
	Amener les faucheuses en position de travail	
	Amener les faucheuses dans la position en tournière	
	Patienter	
	Verrouillage de transport à droite ouvert	
	Verrouillage de transport à droite fermé	
	Ventilateur désactivé	
	Ventilateur refroidit	
	Ventilateur nettoie	
	Commande manuelle	En fonction du mode sélectionné dans le menu "Régler la commande manuelle/de temps/de déplacement".

Symbole	Désignation	Explication
	Commande de déplacement	En fonction du mode sélectionné dans le menu "Régler la commande manuelle/de temps/de déplacement".
	Commande de temps	
	Chargement de l'accumulateur de pression	
	Compteur de durée de fonctionnement désactivé	
	Compteur de durée de fonctionnement activé	
	Ouvrir le menu "Compteur du client"	Le menu "Compteur du client" s'ouvre.

14.2 Touches

INFORMATION

Utilisation d'un terminal avec moins de 12 touches

En présence de terminaux avec moins de 12 touches, tous les symboles pour les touches ne sont pas affichés. Les symboles peuvent être affichés à un autre endroit de l'écran. En cas de terminaux avec 5 ou 8 touches, la machine n'est utilisable que de façon limitée. Pour assurer la pleine opérabilité, les fonctions AUX doivent être placées sur la manette, [voir page 138](#).

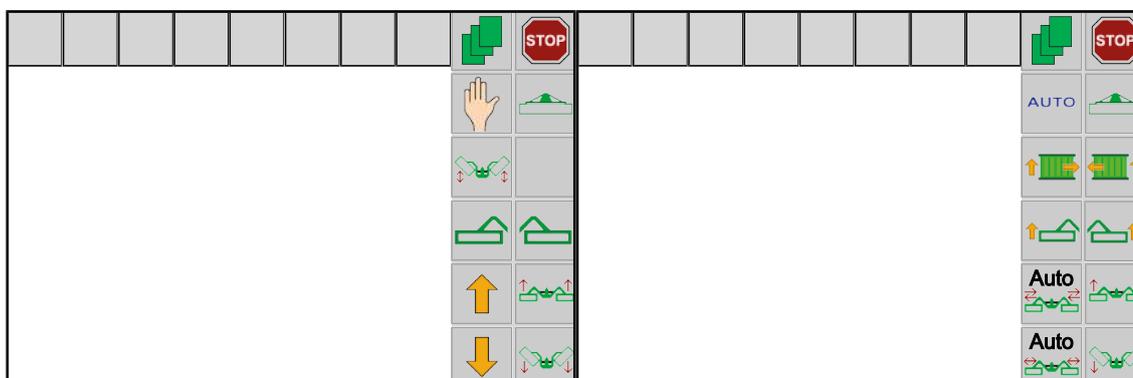
Les fonctions de la machine sont commandées en fonction du terminal utilisé (tactile ou non tactile).

Pour la version avec « terminal tactile »

- En appuyant sur le symbole.
- En appuyant sur la touche à côté du symbole.

Pour la version avec « terminal non tactile »

- En appuyant sur la touche à côté du symbole.



EQ000-500 / EQ000-514

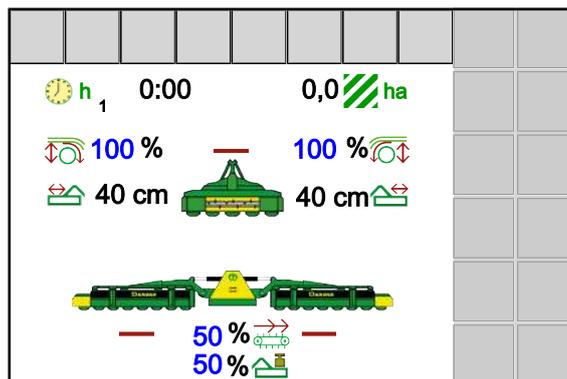
Les symboles disponibles dépendent de l'équipement de la machine. Les symboles représentés suivants ne sont pas toujours disponibles.

Symbole	Désignation	Explication
	Arrêt	<ul style="list-style-type: none"> Toutes les fonctions actuellement exécutées sont arrêtées.
	Lever la faucheuse frontale	<ul style="list-style-type: none"> Disponible en mode automatique. Disponible dans l'écran de base « Lever/abaisser la faucheuse frontale ».
	Abaisser la faucheuse frontale	
	Lever les faucheuses	<ul style="list-style-type: none"> De la position de travail en position de tournière. De la position de tournière en position de transport.
	Abaisser les faucheuses	<ul style="list-style-type: none"> De la position de tournière en position de travail. De la position de transport en position de tournière.
	Passer en mode automatique	<ul style="list-style-type: none"> La machine se trouve en mode manuel. Le passage au mode automatique est disponible seulement lorsque les faucheuses latérales se trouvent en position de tournière ou de travail et lorsque la prise de force est connectée.
	Passer en mode manuel	<ul style="list-style-type: none"> La machine se trouve en mode automatique.
	Appeler le niveau de menu de la machine	
	Écran de base « Lever/abaisser les faucheuses »	<ul style="list-style-type: none"> Disponible en mode manuel. Les écrans de base sont enregistrés dans le terminal en ordre rotatif. Ils sont disponibles selon la version de la machine et en fonction de la position des faucheuses latérales.
	Écran de base « Lever/abaisser progressivement les faucheuses »	
	Écran de base « Lever/abaisser la faucheuse frontale »	
	Écran de base « Largeur de travail/surcoupe »	
	Écran de base « Bande transporteuse transversale »	
	Écran de base « Système hydraulique »	

Symbole	Désignation	Explication
	Présélectionner la faucheuse frontale	<ul style="list-style-type: none"> • Disponible en mode manuel. • Les faucheuses présélectionnées sont mises en évidence en couleur, ( ,  , ). • Un nouvel actionnement permet de supprimer la présélection.
	Présélectionner la faucheuse latérale à droite	
	Présélectionner la faucheuse latérale à gauche	
	Relever	<ul style="list-style-type: none"> • Disponible en mode manuel.
	Abaisser	
	Déplacer vers la droite	
	Déplacer vers la gauche	
	Augmenter la valeur	
	Diminuer la valeur	
	Lever la faucheuse latérale à gauche	
	Abaisser la faucheuse latérale à gauche	
	Lever la faucheuse latérale à droite	
	Abaisser la faucheuse latérale à droite	
	Régler / activer le décalage en largeur	
	Régler / activer la surcoupe	

	Présélectionner la bande transporteuse transversale à gauche	<ul style="list-style-type: none"> • Disponible en mode manuel. • Disponible dans l'écran de travail « Bande transporteuse transversale ». • Les bandes transporteuses transversales présélectionnées sont affichées en surbrillance, (,).
	Présélectionner la bande transporteuse transversale à droite	
	Lever la bande transporteuse transversale à gauche	<ul style="list-style-type: none"> • Disponible en mode automatique.
	Abaisser la bande transporteuse transversale à gauche	
	Lever la bande transporteuse transversale à droite	
	Abaisser la bande transporteuse transversale à droite	

14.3 Affichages dans les écrans de travail



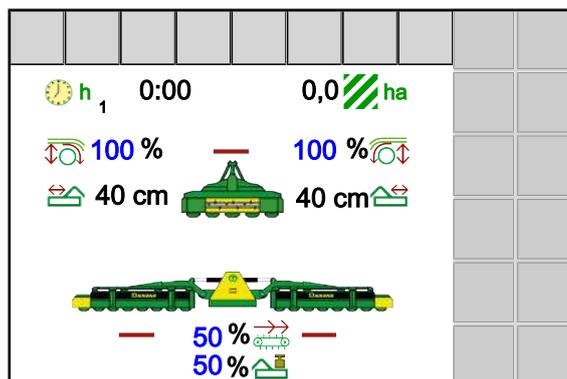
EQG000-001

Symbole	Désignation	Explication
	Compteur d'heures de fonctionnement	<ul style="list-style-type: none"> • Le compteur d'heures de fonctionnement compte lorsque l'électronique est enclenché et le compteur d'heures de fonctionnement est activé. • Le chiffre ci-contre indique le compteur client actuel.
	Compteur totalisateur de surface	<ul style="list-style-type: none"> • Apparaît uniquement si le signal « Marche avant » est envoyé à l'ordinateur de tâches de la machine par le tracteur. • Dépend du réglage longitudinal dans le terminal.
	Régler le délestage de la faucheuse.	<ul style="list-style-type: none"> • Plage de réglage de 0 % à 100 % • Le chiffre situé à côté du graphique est tactile.

Symbole	Désignation	Explication
	Régler le décalage en largeur.	<ul style="list-style-type: none"> Plage de réglage (de 0 à 40 cm par incréments de 8 cm).
	La faucheuse est levée.	
	La faucheuse est abaissée.	
	La faucheuse à droite est sortie.	<ul style="list-style-type: none"> Décalage en largeur
	La faucheuse à droite est rentrée.	
	La faucheuse à gauche est sortie.	
	La faucheuse à gauche est rentrée.	
	La faucheuse est déployée.	
	La faucheuse est repliée.	
	Position flottante	
	Pas de mouvement de la machine.	
Symbole	Désignation	Explication
	Régler la vitesse des bandes transporteuses transversales.	Plage de réglage mode manuel: <ul style="list-style-type: none"> 50 % à 100 % Plage de réglage en mode automatique pour la version avec rouleaux accélérateur: <ul style="list-style-type: none"> 0 % à 100 % Le chiffre situé à côté du graphique est tactile.
	La bande transporteuse transversale est abaissée.	
	La bande transporteuse transversale est levée.	

Symbole	Désignation	Explication
	Régler le rouleau accélérateur à gauche.	<ul style="list-style-type: none"> • Disponible en mode automatique. Si le mode « Réglage manuel » a été sélectionné dans le sous-menu « Régler les rouleaux accélérateur », <ul style="list-style-type: none"> • le nombre à côté du graphique est tactile. • Plage de réglage de 0 % à 100 %.
	Régler le rouleau accélérateur à droite.	
	Le rouleau accélérateur à gauche est abaissé.	
	Le rouleau accélérateur à gauche est levé.	
	Le rouleau accélérateur à droite est abaissé.	
	Le rouleau accélérateur à droite est levé.	

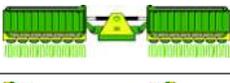
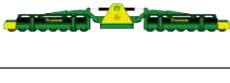
14.3.1 Affichages de faucheuse



EQG000-001

Symbole	Signification	Explication
	La faucheuse frontale est relevée.	<ul style="list-style-type: none"> • Apparaît uniquement lorsque la faucheuse frontale est montée.
	La faucheuse frontale se trouve en position de travail.	

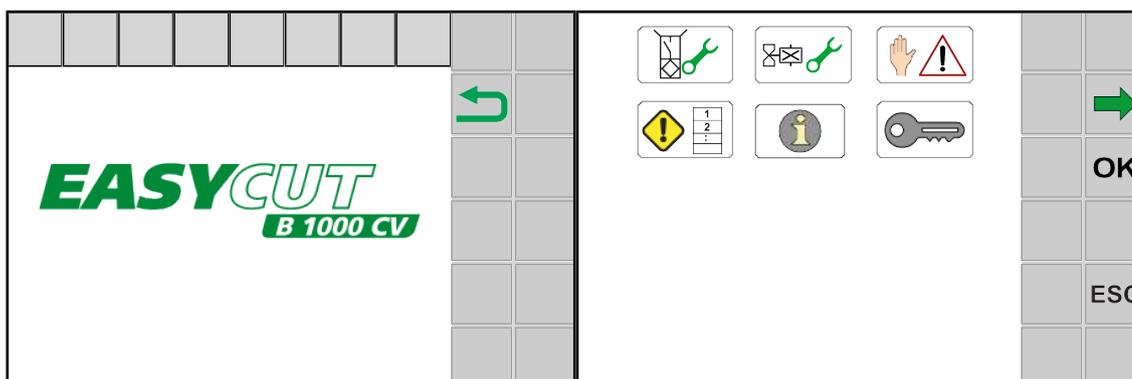
Symbole	Signification	Explication
	La machine se trouve en position de transport.	<ul style="list-style-type: none"> • Les bras de flèche sont entièrement rentrés et sécurisés.
	La machine ne se trouve pas en position de transport définitive.	
	La machine se trouve en dessous de la position de transport.	

Symbole	Signification	Explication
	La machine se trouve au-dessus de la position de tournière.	<ul style="list-style-type: none"> La bande transporteuse transversale est repliée.
	La machine est en position de tournière.	
	La machine se trouve en position de travail.	
	La machine se trouve au-dessus de la position de tournière.	<ul style="list-style-type: none"> La bande transporteuse transversale se trouve en position de travail.
	La machine est en position de tournière.	
	La machine se trouve en position de travail.	

14.4 Appeler les écrans de travail

Écran de circulation sur route

Menu exemple



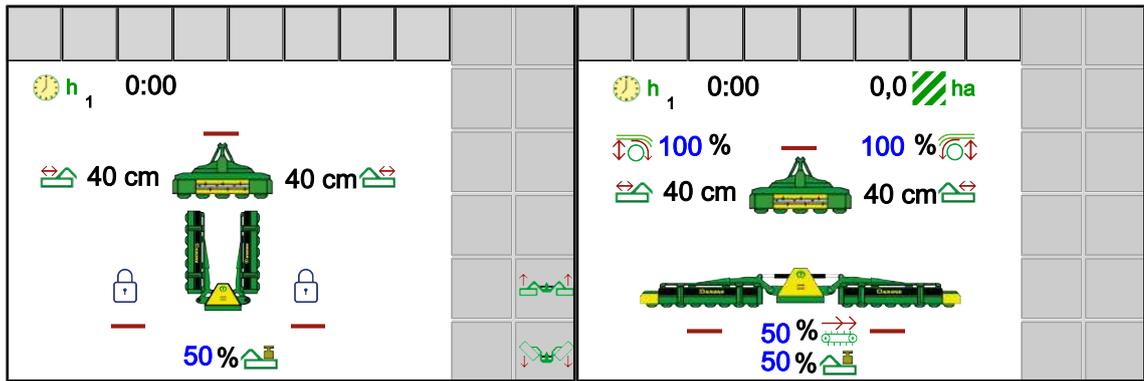
EQC000-004 / EQ000-157

A partir de l'écran de circulation sur route

- ▶ Appuyer sur .
- ➔ Selon la position des faucheuses latérales, l'écran de travail « Lever/abaisser la faucheuse frontale » ou « Lever/abaisser les faucheuses » est affiché.

Écran de travail « Lever/abaisser la faucheuse frontale »

Écran de travail « Lever/abaisser les faucheuses »



EQG000-006_1

De chaque menu

- ✓ Un menu est appelé.
- ▶ Actionner **ESC** longuement.

Appeler l'écran de travail « Lever/abaisser la faucheuse frontale »

- ✓ Les faucheuses latérales se trouvent en position de transport et sont verrouillées.
- ▶ Pour appeler l'écran de travail « Lever/abaisser la faucheuse frontale », appuyer sur  ,  ,  ,  ,  jusqu'à ce que  s'affiche dans le terminal.
- ➔ L'écran de travail « Lever/abaisser la faucheuse frontale » est affiché, voir page 121.

Appeler l'écran de travail « Lever/abaisser les faucheuses »

- ✓ Les faucheuses latérales se trouvent en position de tournière ou en position de travail.
- ▶ Pour appeler l'écran de travail « Lever/abaisser les faucheuses », appuyer sur  ,  ,  ,  ,  ,  jusqu'à ce que  s'affiche dans le terminal.
- ➔ L'écran de travail « Lever/abaisser les faucheuses » est affiché, voir page 123.

Appeler l'écran de travail « Lever/abaisser progressivement les faucheuses »

- ✓ Les faucheuses latérales se trouvent en position de tournière ou en position de travail.
- ▶ Pour appeler l'écran de travail « Lever/abaisser progressivement les faucheuses », appuyer sur  ,  ,  ,  ,  ,  jusqu'à ce que  s'affiche dans le terminal.
- ➔ L'écran de travail « Lever/abaisser progressivement les faucheuses » est affiché, voir page 125.

Appeler l'écran de travail « Surcoupe/décalage en largeur »

✓ Les faucheuses latérales se trouvent en position de tournière ou en position de travail.

▶ Pour appeler l'écran de travail « Surcoupe/décalage en largeur », appuyer sur  ,  ,  ,  ,  ,  jusqu'à ce que  s'affiche dans le terminal.

➔ L'écran de travail « Surcoupe/décalage en largeur » est affiché, voir page 128.

Appeler l'écran de travail « Bande transporteuse transversale »

✓ La faucheuse est équipée d'une bande transporteuse transversale.

✓ Les faucheuses latérales se trouvent en position de tournière ou en position de travail.

▶ Pour appeler l'écran de travail « Bande transporteuse transversale », appuyer sur  ,  ,  ,  ,  jusqu'à ce que  s'affiche dans le terminal.

➔ L'écran de travail « Bande transporteuse transversale » est affiché, voir page 130.

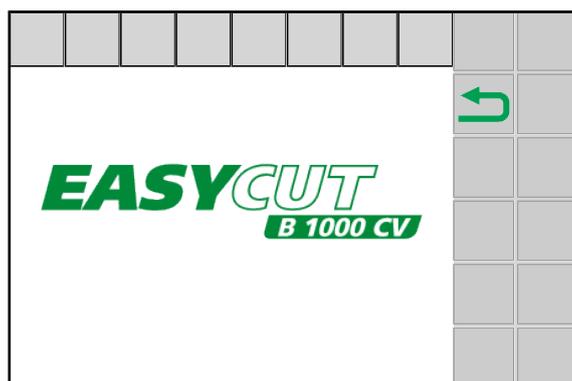
Appeler l'écran de travail « Système hydraulique »

✓ Les faucheuses latérales sont en position de travail ou de transport (verrouillées).

▶ Pour appeler l'écran de travail « Système hydraulique », appuyer sur  ,  ,  ,  ,  ,  jusqu'à ce que  s'affiche dans le terminal.

➔ L'écran de travail « Système hydraulique » est affiché, voir page 132.

14.5 Appel automatique de l'écran de conduite sur route



EQG000-026

Après environ 60 secondes, le terminal passe automatiquement à l'écran de circulation sur route lorsque les conditions suivantes sont remplies :

- ✓ Les faucheuses latérales se trouvent en position de transport et sont verrouillées.
- ✓ La faucheuse frontale est levée et est en position flottante.

14.6 Écrans de travail en mode manuel

AVERTISSEMENT

Risque de blessures dans la zone de danger de la machine

Les pièces de machines actionnées hydrauliquement peuvent saisir des personnes. Pour cette raison, des personnes peuvent être gravement blessées.

- ▶ Maintenir les personnes à distance de la zone de danger du tracteur et de la machine.
- ▶ Activer uniquement le moteur et les entraînements lorsque personne ne se trouve dans la zone de danger.
- ▶ Pour arrêter toutes les fonctions de la machine en cas de danger qui menace, appuyer

sur  .

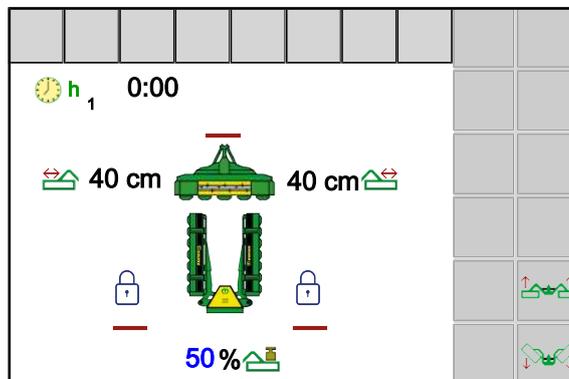
INFORMATION

Utilisation d'un terminal avec moins de 12 touches

En présence de terminaux avec moins de 12 touches, tous les symboles pour les touches ne sont pas affichés. Les symboles peuvent être affichés à un autre endroit de l'écran. En cas de terminaux avec 5 ou 8 touches, la machine n'est utilisable que de façon limitée. Pour assurer la pleine opérabilité, les fonctions AUX doivent être placées sur la manette, [voir page 138](#).

- ✓ Le mode manuel est appelé, [voir page 138](#).

14.6.1 Écran de travail « Lever/abaisser la faucheuse frontale »



EQG000-002_1

L'écran de travail « Lever/abaisser la faucheuse frontale » apparaît seulement lorsque la faucheuse frontale est montée et les faucheuses latérales se trouvent en position de transport ou au-dessus de la position de tournière.

Pour faire les chemins et faucher de petites parcelles ou des parcelles étroites, on peut également faucher uniquement avec la faucheuse frontale. Pour ce faire, les faucheuses latérales doivent se trouver en position de transport et verrouillées.

- ▶ Appeler l'écran de travail « Lever/abaisser la faucheuse frontale », [voir page 119](#).

14.6.1.1 Abaisser la faucheuse frontale

- ▶ Appuyer sur  , puis relâcher.

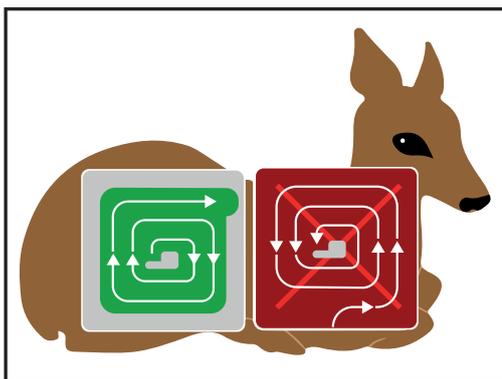
14.6.1.2 Lever la faucheuse frontale

- ▶ Appuyer sur , puis relâcher.

14.6.1.3 Abaisser les deux faucheuses latérales de la position de transport en position de tournière

- ▶ Appuyer sur , et maintenir enfoncé.

Protection des animaux



EQ001-034

INFORMATION

Lors de l'abaissement des faucheuses latérales de la position de transport en position de tournière, l'écran d'information ci-dessus concernant le comportement correct de fauchage apparaît à l'écran. Un signal d'avertissement sonore retentit simultanément. Après quelques secondes, l'écran d'information disparaît automatiquement.

Lors du fauchage « de l'extérieur vers l'intérieur », les animaux sont lentement chassés de la zone de bordure sûre vers le centre de la surface de sorte que la possibilité d'une fuite salvatrice de l'animal est rendue plus difficile ou lui est enlevée.

La méthode de fauchage permettant un fauchage de la surface « de l'intérieur vers l'extérieur » représente une bonne solution.

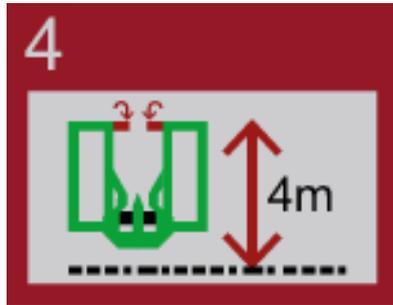
Ce faisant, on va immédiatement à l'intérieur de la parcelle sans faucher le bord extérieur et on fauche « de l'intérieur vers l'extérieur ». L'animal peut ainsi quitter le terrain indemne en suivant son comportement de fuite naturel.

14.6.1.4 Lever les deux faucheuses latérales de la position de tournière en position de transport

- ▶ Appuyer sur , et maintenir enfoncé.

INFORMATION

Lors du repliage de la machine en position de transport, le message d'information 4 apparaît toujours à l'écran.



- ▶ Tenir compte de la hauteur de transport de la machine. Abaisser davantage les bras inférieurs si nécessaire.
- ▶ Vérifier par contrôle visuel que les protections latérales sont repliées.

14.6.2 Écran de travail « Lever/abaisser les faucheuses »

L'écran de travail « Lever/abaisser les faucheuses » apparaît seulement lorsque les deux faucheuses latérales se trouvent en position de tournière resp. en position de travail.

- ▶ Appeler l'écran de travail « Lever/abaisser les faucheuses », voir page 119.

14.6.2.1 Abaisser les deux faucheuses latérales de la position de transport en position de tournière

- ▶ Appuyer sur  et maintenir enfoncé.

14.6.2.2 Abaisser toutes les faucheuses de la position de tournière en position de travail

L'abaissement des faucheuses latérales par rapport à la faucheuse frontale est dépendant du mode réglé dans le menu « Régler la commande manuelle/de déplacement/de temps », voir page 155.

INFORMATION

Lors de l'utilisation sans faucheuse frontale montée, les faucheuses latérales s'abaissent directement jusqu'à la position de travail.

En mode 1 Commande manuelle
Abaisser la faucheuse frontale

- ▶ Appuyer sur  et maintenir enfoncé.

Abaisser les faucheuses latérales

- ▶ Relâcher .

En mode 2 Commande de temps et en mode 3 Commande de déplacement

Abaisser la faucheuse frontale et les faucheuses latérales

- ▶ Pour abaisser la faucheuse frontale, appuyer sur , puis relâcher.

Les faucheuses latérales sont abaissées après atteinte de la temporisation réglée resp. du trajet à parcourir réglé.

Abaisser les faucheuses latérales avant l'expiration de la commande de temps/ de déplacement

- ▶ Appuyer à nouveau sur .

14.6.2.3 Abaisser des faucheuses individuelles de la position de tournière en position de travail

Présélectionner les faucheuses

- ▶ Appuyer sur ,  ou .

- ➔ Les faucheuses présélectionnées sont mises en évidence en couleur (, , ).

Abaisser les faucheuses présélectionnées

- ▶ Appuyer sur , puis relâcher.

- ➔ Les faucheuses présélectionnées sont abaissées jusqu'en position de travail.

14.6.2.4 Lever des faucheuses individuelles de la position de travail en position de tournière

Présélectionner les faucheuses

- ▶ Appuyer sur ,  ou .

- ➔ Les faucheuses présélectionnées sont mises en évidence en couleur (, , ).

Lever les faucheuses présélectionnées

- ▶ Appuyer sur , puis relâcher.

- ➔ Les faucheuses présélectionnées sont soulevées jusqu'en position de tournière.

14.6.2.5 Lever toutes les faucheuses de la position de travail en position de tournière

Le levage des faucheuses latérales par rapport à la faucheuse frontale est dépendant du mode réglé dans le menu « Régler la commande manuelle/de déplacement/de temps », voir page 155.

INFORMATION

Lors de l'utilisation sans faucheuse frontale montée, les faucheuses latérales se lèvent directement jusqu'à la position de tournière.

En mode 1 Commande manuelle

Lever la faucheuse frontale

- ▶ Appuyer sur  et maintenir enfoncé.

Lever les faucheuses latérales

- ▶ Relâcher .

En mode 2 Commande de temps et en mode 3 Commande de déplacement

Lever la faucheuse frontale et les faucheuses latérales

- ▶ Pour lever la faucheuse frontale, appuyer sur , puis relâcher.
- ▶ Les faucheuses latérales sont levées après atteinte de la temporisation réglée resp. du trajet à parcourir réglé.

Lever les faucheuses latérales avant l'expiration de la commande de temps / de déplacement

- ▶ Appuyer à nouveau sur .

14.6.2.6 Lever les deux faucheuses latérales de la position de tournière en position de transport

- ▶ Appuyer sur  et maintenir enfoncé.

14.6.3 Écran de travail « Lever/abaisser progressivement les faucheuses »

L'écran de travail « Lever/abaisser progressivement les faucheuses » apparaît seulement lorsque les deux faucheuses latérales se trouvent en position de tournière resp. en position de travail. Les touches (symboles) de l'écran de travail « Lever/abaisser progressivement les faucheuses » pour lever/abaisser les faucheuses sont désignées par clavier.

« **Progressivement** » signifie: La fonction est exécutée tant que la touche (symbole) est actionnée.

- ▶ Appeler l'écran de travail « Lever/abaisser progressivement les faucheuses », voir [page 119](#).

14.6.3.1 Abaisser les deux faucheuses latérales de la position de transport en position de tournière

- ▶ Appuyer sur  et maintenir enfoncé.

14.6.3.2 Abaisser toutes les faucheuses de la position de tournière en position de travail

L'abaissement des faucheuses latérales par rapport à la faucheuse frontale est dépendant du mode réglé dans le menu « Régler la commande manuelle/de déplacement/de temps », voir [page 155](#).

INFORMATION

Lors de l'utilisation sans faucheuse frontale montée, les faucheuses latérales s'abaissent directement jusqu'à la position de travail.

En mode 1 Commande manuelle

Abaisser la faucheuse frontale

- ▶ Appuyer sur  et maintenir enfoncé.

Abaisser les faucheuses latérales

- ▶ Relâcher .

En mode 2 Commande de temps et en mode 3 Commande de déplacement

Abaisser la faucheuse frontale et les faucheuses latérales

- ▶ Pour abaisser la faucheuse frontale, appuyer sur , puis relâcher.

Les faucheuses latérales sont abaissées après atteinte de la temporisation réglée resp. du trajet à parcourir réglé.

Abaisser les faucheuses latérales avant l'expiration de la commande de temps/ de déplacement

- ▶ Appuyer à nouveau sur .

14.6.3.3 Abaisser des faucheuses individuelles de la position de tournière en position de travail

Présélectionner les faucheuses

▶ Appuyer sur ,  ou .

➔ Les faucheuses présélectionnées sont mises en évidence en couleur (, , ).

Abaisser progressivement les faucheuses présélectionnées

▶ Appuyer sur  et maintenir enfoncé.

➔ La position flottante est annulée pour les faucheuses.

14.6.3.4 Lever des faucheuses individuelles de la position de travail en position de tournière

Présélectionner les faucheuses

▶ Appuyer sur ,  ou .

➔ Les faucheuses présélectionnées sont mises en évidence en couleur (, , ).

Lever progressivement les faucheuses présélectionnées

▶ Appuyer sur  , puis relâcher.

➔ La position flottante est annulée pour les faucheuses.

14.6.3.5 Lever toutes les faucheuses de la position de travail en position de tournière

Le levage des faucheuses latérales par rapport à la faucheuse frontale est dépendant du mode réglé dans le menu « Régler la commande manuelle/de déplacement/de temps », voir page 155.

INFORMATION

Lors de l'utilisation sans faucheuse frontale montée, les faucheuses latérales se lèvent directement jusqu'à la position de tournière.

En mode 1 Commande manuelle

Lever la faucheuse frontale

▶ Appuyer sur  et maintenir enfoncé.

Lever les faucheuses latérales

- ▶ Relâcher .

En mode 2 Commande de temps et en mode 3 Commande de déplacement

Lever la faucheuse frontale et les faucheuses latérales

- ▶ Pour lever la faucheuse frontale, appuyer sur , puis relâcher.
- ➔ Les faucheuses latérales sont levées après atteinte de la temporisation réglée resp. du trajet à parcourir réglé.

Lever les faucheuses latérales avant l'expiration de la commande de temps / de déplacement

- ▶ Appuyer à nouveau sur .

14.6.3.6 Lever les deux faucheuses latérales de la position de tournière en position de transport

- ▶ Appuyer sur  et maintenir enfoncé.

14.6.4 Écran de travail « Surcoupe/décalage en largeur »

L'écran de travail « Surcoupe » permet d'adapter la largeur de travail des faucheuses latérales à la faucheuse frontale de sorte qu'il ne reste pas de matière récoltée au sol en cas de marche droite/en cas de virages.

Si les deux faucheuses latérales sont présélectionnées, elles se déplacent vers la droite ou la gauche simultanément (décalage en largeur). Le décalage en largeur permet de décaler les deux faucheuses latérales vers la droite ou la gauche simultanément de sorte qu'il ne reste pas de matière récoltée au sol en cas de dévers.

L'écran de travail « Surcoupe/décalage en largeur » s'applique seulement lorsque les deux faucheuses latérales se trouvent en position de tournière ou de travail.

- ▶ Appeler l'écran de travail « Surcoupe/décalage en largeur », [voir page 120](#).

14.6.4.1 Augmenter / réduire la surcoupe

INFORMATION

Une seule et unique faucheuse latérale peut être présélectionnée pour pouvoir régler la surcoupe.

- ▶ Pour présélectionner une faucheuse latérale, appuyer sur  ou .
- ⇒ Le symbole présélectionné est mis en évidence en couleur ( ).
- ▶ Pour augmenter la surcoupe, appuyer sur .
- ▶ Pour diminuer la surcoupe, appuyer sur .

14.6.4.2 Augmenter / réduire le décalage en largeur

INFORMATION

Les deux faucheuses latérales doivent être présélectionnées pour pouvoir régler la surcoupe.

- ▶ Pour présélectionner les deux faucheuses latérales, appuyer sur  et .
- ⇒ Les symboles présélectionnés sont affichés en surbrillance ( .
- ➔ Dans l'écran, les symboles ,  passent à , . Le décalage en largeur est activé.
- ▶ Pour déplacer les deux faucheuses vers la droite, appuyer sur .
- ▶ Pour déplacer les deux faucheuses vers la gauche, appuyer sur .

14.6.5 Écran de travail « Bande transporteuse transversale »

 **AVERTISSEMENT**

Risque de blessures dans la zone de danger de la machine

Les pièces de machines actionnées hydrauliquement peuvent saisir des personnes. Pour cette raison, des personnes peuvent être gravement blessées.

- ▶ Maintenir les personnes à distance de la zone de danger du tracteur et de la machine.
- ▶ Activer uniquement le moteur et les entraînements lorsque personne ne se trouve dans la zone de danger.
- ▶ Pour arrêter toutes les fonctions de la machine en cas de danger qui menace, appuyer sur .

L'écran de travail « Bande transporteuse transversale » peut uniquement être appelé lorsque les faucheuses latérales se trouvent en position de tournière ou de travail.

- ▶ Appeler l'écran de travail « Bande transporteuse transversale », voir page 120.

14.6.5.1 Lever/abaisser la bande transporteuse transversale à droite

Présélectionner la bande transporteuse transversale à droite

- ▶ Appuyer sur .
- ⇒ Le symbole est affiché en surbrillance (.

Lever

- ▶ Appuyer sur  et maintenir enfoncé.

Abaisser

- ▶ Appuyer sur  et maintenir enfoncé.

14.6.5.2 Lever/abaisser la bande transporteuse transversale à gauche

Présélectionner la bande transporteuse transversale à gauche

- ▶ Appuyer sur .
- ⇒ Le symbole est affiché en surbrillance (.

Lever

- ▶ Appuyer sur  et maintenir enfoncé.

Abaisser

- ▶ Appuyer sur  et maintenir enfoncé.

14.6.5.3 Lever/abaisser simultanément les deux bandes transporteuses transversales

Présélectionner les deux bandes transporteuses transversales

- ▶ Appuyer sur  et .

⇒ Les symboles sont affichés en surbrillance (, ).

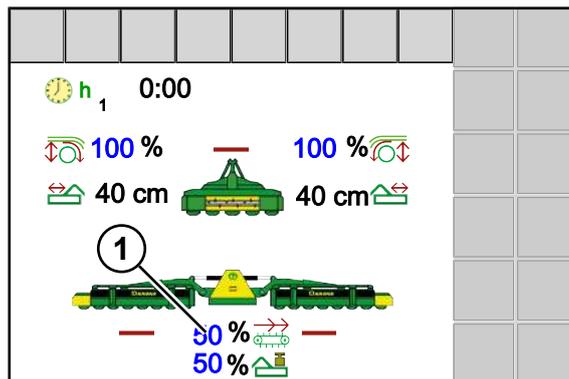
Lever

- ▶ Appuyer sur  et maintenir enfoncé.

Abaisser

- ▶ Appuyer sur  et maintenir enfoncé.

14.6.5.4 Régler la vitesse des bandes transporteuses transversales



EQ000-509_1

La vitesse des bandes transporteuses transversales peut être augmentée ou diminuée en continu pendant le fonctionnement via la valeur (1) devant le symbole (.

Pour la version avec « terminal tactile/non tactile »

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.

Pour la version avec terminal tactile

Via la valeur

- ▶ Effleurer la valeur.
 - ⇒ Un masque d'introduction s'ouvre.
- ▶ Augmenter ou réduire la valeur.
- ▶ Appuyer sur  pour sauvegarder la valeur.
- ➔ Le réglage est enregistré et le masque d'introduction se ferme.

14.6.6 Écran de travail « Système hydraulique »

INFORMATION

Problèmes lors de l'accouplement suivant

Afin d'éviter des problèmes lors de l'accouplement suivant de la machine, le système hydraulique de la machine doit être mis sans pression.

- ▶ L'écran de travail « Système hydraulique » est appelé, *voir page 120*.

Évacuer la pression du système hydraulique

- ▶ Appuyer sur .
- ➔ Toutes les soupapes sont ouvertes pendant plusieurs secondes.

14.6.7 Passer au mode automatique

- ▶ Appuyer sur .
- ➔ L'écran affiche le symbole  (mode automatique).

14.7 Écrans de travail en mode automatique

AVERTISSEMENT

Risque de blessures dans la zone de danger de la machine

Les pièces de machines actionnées hydrauliquement peuvent saisir des personnes. Pour cette raison, des personnes peuvent être gravement blessées.

- ▶ Maintenir les personnes à distance de la zone de danger du tracteur et de la machine.
- ▶ Activer uniquement le moteur et les entraînements lorsque personne ne se trouve dans la zone de danger.
- ▶ Pour arrêter toutes les fonctions de la machine en cas de danger qui menace, appuyer

sur  .

INFORMATION

Utilisation d'un terminal avec moins de 12 touches

En présence de terminaux avec moins de 12 touches, tous les symboles pour les touches ne sont pas affichés. Les symboles peuvent être affichés à un autre endroit de l'écran. En cas de terminaux avec 5 ou 8 touches, la machine n'est utilisable que de façon limitée. Pour assurer la pleine opérabilité, les fonctions AUX doivent être placées sur la manette, [voir page 138](#).

- ✓ Le mode automatique est appelé, [voir page 132](#).

14.7.1 Abaisser la faucheuse frontale

- ▶ Appuyer sur , puis relâcher.

14.7.2 Lever la faucheuse frontale

- ▶ Appuyer sur , puis relâcher.

14.7.3 Lever/abaisser la bande transporteuse transversale à droite

Abaisser

- ▶ Appuyer sur , puis relâcher.
- ➔ La bande transporteuse transversale à droite s'abaisse jusqu'à la position de travail. L'entraînement de la bande transporteuse transversale est activé automatiquement.

Lever

- ▶ Appuyer sur , puis relâcher.
- ➔ L'entraînement de la bande transporteuse transversale est désactivé automatiquement.

14.7.4 Lever/abaisser la bande transporteuse transversale à gauche

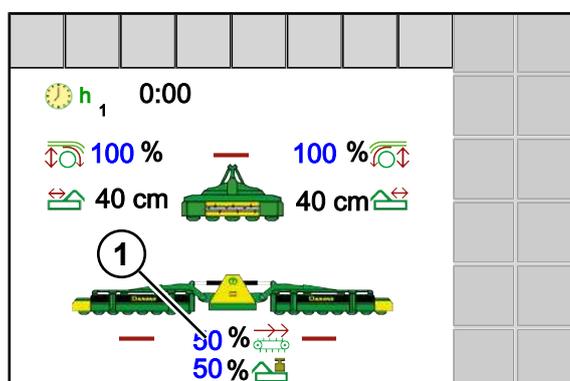
Abaisser

- ▶ Appuyer sur , puis relâcher.
- ➔ La bande transporteuse transversale à gauche s'abaisse jusqu'à la position de travail. L'entraînement de la bande transporteuse transversale est activé automatiquement.

Lever

- ▶ Appuyer sur , puis relâcher.
- ➔ L'entraînement de la bande transporteuse transversale est désactivé automatiquement.

14.7.5 Régler la vitesse des bandes transporteuses transversales



EQ000-509_1

La vitesse des bandes transporteuses transversales peut être augmentée ou diminuée en continu pendant le fonctionnement via la valeur (1) devant le symbole .

Pour la version avec « terminal tactile/non tactile »

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.

Pour la version avec terminal tactile

Via la valeur

- ▶ Effleurer la valeur.
⇒ Un masque d'introduction s'ouvre.
- ▶ Augmenter ou réduire la valeur.
- ▶ Appuyer sur  pour sauvegarder la valeur.
- ➔ Le réglage est enregistré et le masque d'introduction se ferme.

14.7.6 Lever/abaisser individuellement les faucheuses latérales

Abaisser la faucheuse latérale à droite de la position de tournière en position de travail

- ▶ Appuyer sur , puis relâcher.

Lever la faucheuse latérale à droite de la position de travail et position de tournière

- ▶ Appuyer sur , puis relâcher.

Abaisser la faucheuse latérale à gauche de la position de tournière en position de travail

- ▶ Appuyer sur , puis relâcher.

Lever la faucheuse latérale à gauche de la position de travail en position de tournière

- ▶ Appuyer sur , puis relâcher.

14.7.7 Abaisser toutes les faucheuses de la position de tournière en position de travail

L'abaissement des faucheuses latérales par rapport à la faucheuse frontale est dépendant du mode réglé dans le menu « Régler la commande manuelle/de déplacement/de temps », voir [page 155](#).

INFORMATION

Lors de l'utilisation sans faucheuse frontale montée, les faucheuses latérales s'abaissent directement jusqu'à la position de travail.

En mode 1 Commande manuelle**Abaisser la faucheuse frontale**

- ▶ Appuyer sur  et maintenir enfoncé.

Abaisser les faucheuses latérales

- ▶ Relâcher .

En mode 2 Commande de temps et en mode 3 Commande de déplacement**Abaisser la faucheuse frontale et les faucheuses latérales**

- ▶ Pour abaisser la faucheuse frontale, appuyer sur , puis relâcher.

Les faucheuses latérales sont abaissées après atteinte de la temporisation réglée resp. du trajet à parcourir réglé.

Abaisser les faucheuses latérales avant l'expiration de la commande de temps/ de déplacement

- ▶ Appuyer à nouveau sur .

14.7.8 Lever toutes les faucheuses de la position de travail en position de tournière

Le levage des faucheuses latérales par rapport à la faucheuse frontale est dépendant du mode réglé dans le menu « Régler la commande manuelle/de déplacement/de temps », [voir page 155](#).

INFORMATION

Lors de l'utilisation sans faucheuse frontale montée, les faucheuses latérales se lèvent directement jusqu'à la position de tournière.

En mode 1 Commande manuelle**Lever la faucheuse frontale**

- ▶ Appuyer sur  et maintenir enfoncé.

Lever les faucheuses latérales

- ▶ Relâcher .

En mode 2 Commande de temps et en mode 3 Commande de déplacement

Lever la faucheuse frontale et les faucheuses latérales

- ▶ Pour lever la faucheuse frontale, appuyer sur  , puis relâcher.
- ➔ Les faucheuses latérales sont levées après atteinte de la temporisation réglée resp. du trajet à parcourir réglé.

Lever les faucheuses latérales avant l'expiration de la commande de temps / de déplacement

- ▶ Appuyer à nouveau sur .

14.7.9 Augmenter / réduire la surcoupe

La surcoupe permet d'adapter la largeur de travail des faucheuses latérales à la faucheuse frontale de sorte qu'il ne reste pas de matière récoltée au sol en cas de marche droite/en cas de virages.

Deux valeurs enregistrées séparément peuvent être atteintes pour la surcoupe 2 (par ex. ligne droite/virage). La saisie des valeurs s'effectue dans le menu « Régler la surcoupe ».

Un bref actionnement de la valeur se trouvant devant le symbole  dans la fenêtre principale permet d'ouvrir un masque de saisie. La surcoupe peut être augmentée ou diminuée en continu pendant le fonctionnement.

Activer la première valeur

- ▶ Appuyer une fois sur .

Activer la deuxième valeur

- ▶ Appuyer à nouveau sur .

Régler la surcoupe pendant le fonctionnement

- ▶ Actionner brièvement la valeur se trouvant devant le symbole .
- ⇒ Le masque de saisie s'ouvre.
- ▶ Augmenter ou réduire la valeur.
- ▶ Confirmer la saisie en appuyant sur **OK**.

Appeler le menu « Régler la surcoupe »

- ▶ Appuyer sur  et maintenir enfoncé.
- ➔ Le menu « Régler la surcoupe » est affiché, [voir page 151](#).

14.7.10 Activer le décalage en largeur

Le décalage en largeur permet de décaler les deux faucheuses latérales vers la droite ou la gauche simultanément (aller/retour) de sorte qu'il ne reste pas de matière récoltée au sol en cas de dévers. La saisie des valeurs s'effectue dans le menu « Régler le décalage en largeur ».

INFORMATION

Pour la version avec « rouleaux accélérateur »

Pour activer les rouleaux accélérateur via la fonction « Activer le décalage en largeur », les conditions suivantes doivent être remplies:

- ▶ Dans le menu 4 « Rouleaux accélérateur », le mode 2/2 « Réglage manuel des rouleaux accélérateur » doit être sélectionné, [voir page 154](#).
- ▶ Dans le menu 2 « Décalage en largeur », les valeurs (1) doivent être réglées sur la même valeur, [voir page 152](#).

Activer le décalage en largeur à droite.

- ▶ Appuyer une fois sur .

Activer le décalage en largeur à gauche.

- ▶ Appuyer à nouveau sur .

Appeler le menu « Régler le décalage en largeur »

- ▶ Appuyer sur  et maintenir enfoncé.
- ➔ L'écran affiche le menu 2 « Décalage en largeur », [voir page 152](#).

14.7.11 Passer au mode manuel

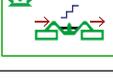
- ▶ Appuyer sur .
- ➔ L'écran affiche le symbole  (mode manuel).

14.8 Commander la machine via la manette

14.8.1 Fonctions auxiliaires (AUX)

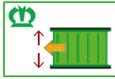
Il existe des terminaux qui supportent la fonction supplémentaire « Auxiliaire » (AUX). Celle-ci permet d'affecter des fonctions de l'ordinateur de tâches raccordé aux touches programmables des appareils périphériques (p. ex. manette). Une touche programmable peut être affectée à différentes fonctions. 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):

Auxiliaire	Fonction en mode automatique	Fonction en mode manuel
	Décalage en largeur	Non disponible
	Rentrer de 8 cm la faucheuse latérale à droite	Rentrer pas à pas la faucheuse latérale à droite
	Sortir de 8 cm la faucheuse latérale à droite	Sortir pas à pas la faucheuse latérale à droite
	Rentrer de 8 cm la faucheuse latérale à gauche	Rentrer pas à pas la faucheuse latérale à gauche
	Sortir de 8 cm la faucheuse latérale à gauche	Sortir pas à pas la faucheuse latérale à gauche
	Décalage en largeur d'un pas vers la gauche	Non disponible
	Décalage en largeur d'un pas vers la droite	Non disponible
	Lever les faucheuses latérales de la position de travail en position de tournière	
	Abaisser les faucheuses latérales de la position de tournière en position de travail	
	Lever/abaisser la faucheuse latérale à droite	Non disponible
	Lever/abaisser la faucheuse latérale à gauche	Non disponible
	Lever/abaisser la faucheuse frontale	
	Surcoupe	Non disponible
	Lever pas à pas la faucheuse frontale	
	Abaisser pas à pas la faucheuse frontale	
	Lever pas à pas la faucheuse latérale à gauche	
	Abaisser pas à pas la faucheuse latérale à gauche	

Auxiliaire	Fonction en mode automatique	Fonction en mode manuel
	Lever pas à pas la faucheuse latérale à droite	
	Abaisser pas à pas la faucheuse latérale à droite	
	Activer / désactiver SectionControl	

Progressivement = La fonction est exécutée tant que la touche est actionnée.

Auxiliaire	Fonction en mode automatique	Fonction en mode manuel
	Lever/abaisser la bande transporteuse transversale à droite	Non disponible
	Lever/abaisser la bande transporteuse transversale à gauche	Non disponible
	Bandes transporteuses transversales plus rapides	
	Bandes transporteuses transversales plus lentes	

INFORMATION

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

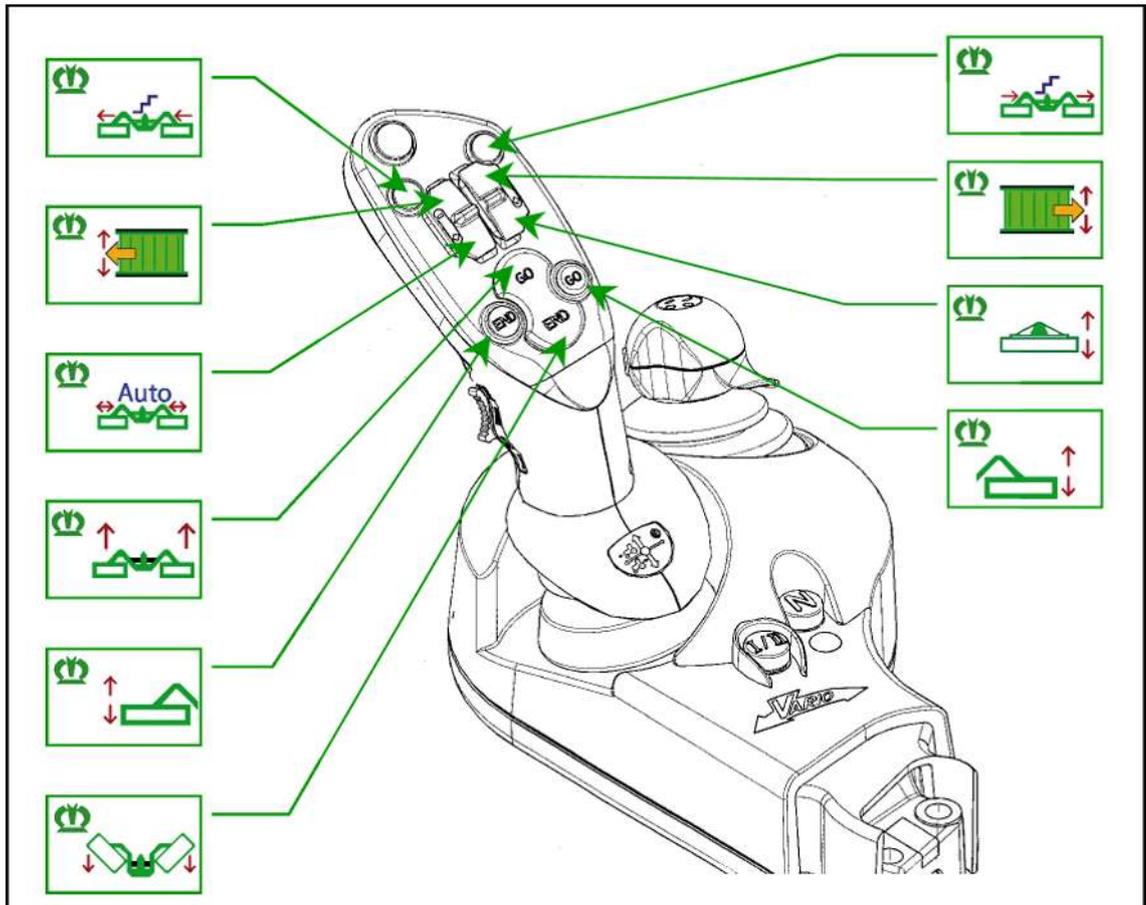
14.8.2 Affectation auxiliaire d'un levier multifonctions

INFORMATION

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

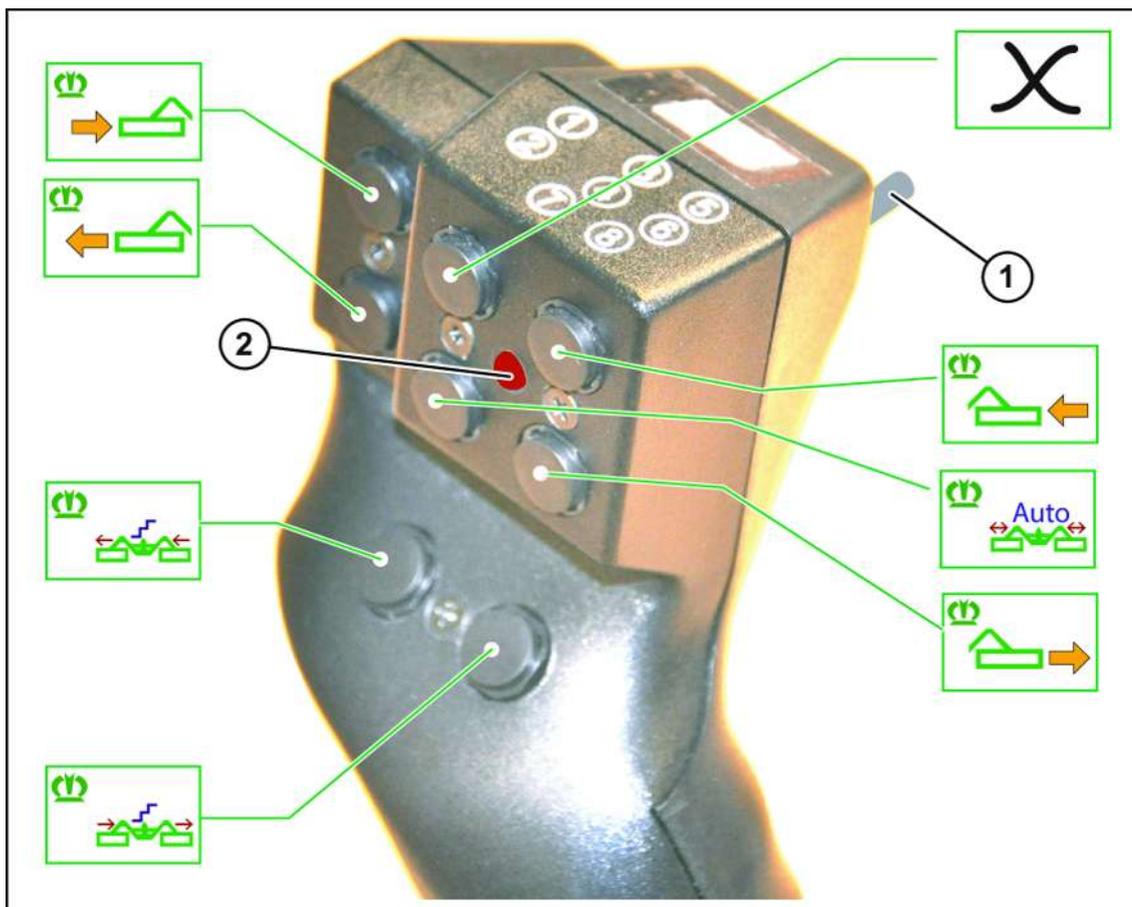
Pour plus de renseignements, voir la notice d'utilisation du terminal utilisé.

Affectation conseillée d'un levier Fendt



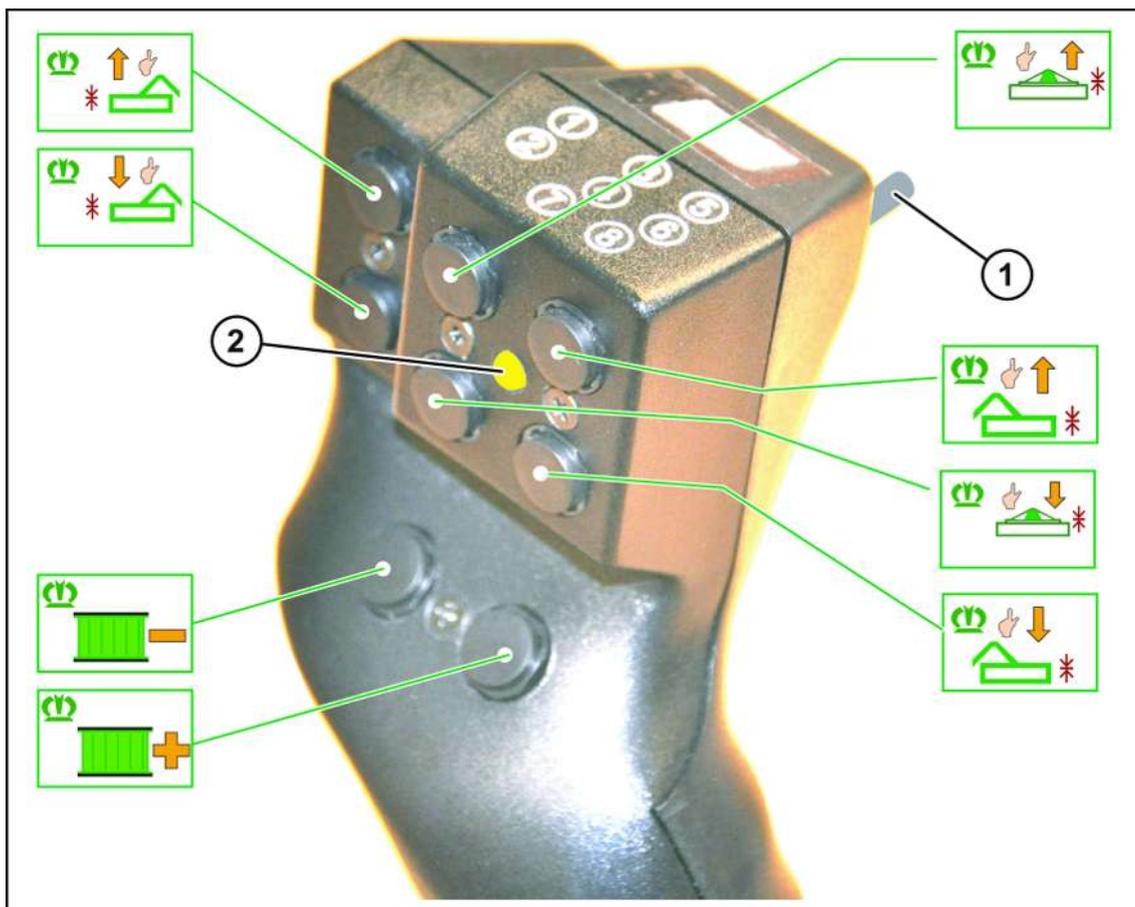
EQ000-545

Affectation conseillée d'un levier WTK



EQ000-540

- ✓ L'interrupteur (1) à la face arrière se trouve en position haute.
La LED (2) s'allume en rouge.



EQ000-544

✓ L'interrupteur (1) à la face arrière se trouve en position moyenne.
La LED (2) s'allume en jaune.

15 Terminal - Menus

15.1 Structure de menu

Menu	Sous-menu	Désignation
1 		Surcoupe, <i>voir page 151</i>
2 		Décalage en largeur, <i>voir page 152</i>
3 		Faucheuse frontale, <i>voir page 153</i>
4 		Rouleaux accélérateurs, <i>voir page 154</i>
5 		Commande manuelle / de temps / de déplacement, <i>voir page 155</i>
6 		Vitesse de descente, <i>voir page 157</i>
7 		Chevauchement, <i>voir page 158</i>
13 		Compteurs, <i>voir page 159</i>
	13-1 	Compteur du client, <i>voir page 159</i>
	13-2 	Compteur totalisateur, <i>voir page 163</i>
14 		ISOBUS, <i>voir page 164</i>
	14-1 	Diagnostic auxiliaire (AUX), <i>voir page 164</i>
	14-2 	Diagnostic de l'indicateur de vitesse de conduite / indicateur de direction, <i>voir page 165</i>
	14-3 	Régler la couleur de fond, <i>voir page 166</i>

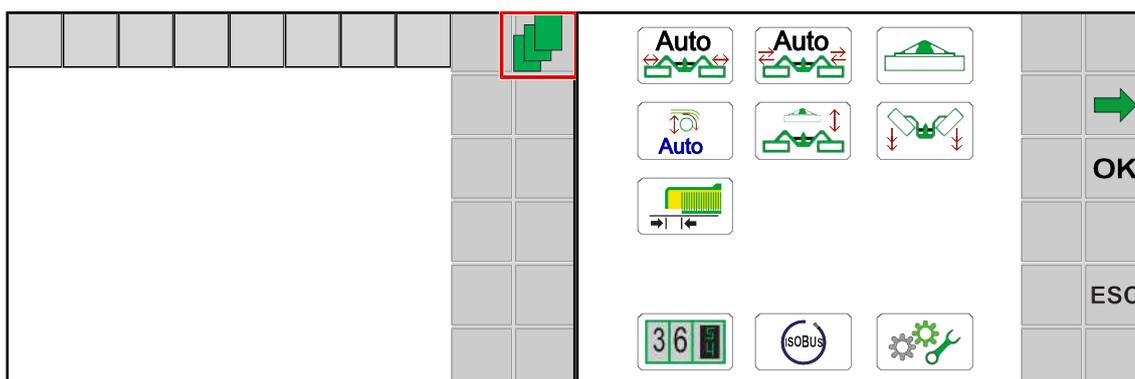
Menu	Sous-menu	Désignation
14 	14-5 	SectionControl, voir page 167
	14-7 	Commutation du nombre de touches, voir page 169
	14-9 	Commutation entre les terminaux, voir page 170
	14-10 	Commutation entre les contrôleurs de tâches, voir page 171
	14-11 	Commutation entre les enregistreurs de données, voir page 171
15 		Réglages, voir page 172
	15-1 	Test des capteurs, voir page 173
	15-2 	Test des actionneurs, voir page 177
	15-3 	Commande manuelle sans interrogations de sécurité, voir page 182
	15-4 	Liste des défauts, voir page 185
	15-5 	Information logiciel, voir page 185
	15-6 	Domaine du monteur, voir page 186

15.2 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.
	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.

15.3 Appeler le niveau de menu



EQ000-504 / EQ000-917

► Pour appeler le niveau de menu en bas de l'écran de travail, appuyer sur .

► L'écran affiche le niveau de menu.

En fonction de la machine, le niveau de menu est réparti dans les menus suivants :

Symbole	Désignation
	Menu 1 « Surcoupe », voir page 151
	Menu 2 « Décalage en largeur », voir page 152
	Menu 3 « Faucheuse frontale », voir page 153
	Menu 4 « Rouleaux accélérateur », voir page 154
	Menu 5 « Commande manuelle /de temps/de déplacement », voir page 155
	Menu 6 « Vitesse de descente », voir page 157
	Menu 7 « Chevauchement », voir page 158
	Menu 13 « Compteurs », voir page 159
	Menu 14 « ISOBUS », voir page 164
	Menu 15 « Réglages », voir page 172

15.4 Sélectionner un menu

Appeler le menu

Les menus sont sélectionnés en fonction du terminal utilisé (tactile ou non tactile).

Pour la version avec « terminal tactile et terminal non tactile »

Via les touches ci-contre

- ▶ Pour sélectionner un menu, appuyer sur les touches à côté de  ou  jusqu'à ce que le menu souhaité soit sélectionné.
 - ⇒ Le menu sélectionné est mis en évidence en couleur.
- ▶ Pour appeler le menu, appuyer sur la touche à côté de .
- ➔ Le menu s'ouvre.

INFORMATION

Pour la version avec « terminal tactile », des symboles peuvent être appuyés directement.

Via la molette de défilement

- ▶ Sélectionner le menu souhaité en utilisant la molette de défilement.
 - ⇒ Le menu sélectionné est mis en évidence en couleur.
- ▶ Pour appeler le menu, appuyer sur la molette de défilement.
- ➔ Le menu s'ouvre.

Pour la version avec écran tactile

En appuyant sur les symboles

- ▶ Pour appeler un menu, appuyer sur le symbole (par ex. ) de l'écran.
- ➔ Le menu s'ouvre.

Quitter le menu

- ▶ Appuyer sur  ou sur la touche adjacente.
- ➔ Le menu se ferme.

15.5 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 plus/moins

Le symbole  de la ligne supérieure indique que la valeur est sauvegardée.

- ▶ Appuyer sur  pour augmenter la valeur.
- ▶ Appuyer sur  pour diminuer la valeur.
⇒ Le symbole  sur la ligne supérieure disparaît.
- ▶ Appuyer sur  pour sauvegarder la valeur.
➔ Un signal sonore retentit.
➔ La valeur réglée est sauvegardée
➔ Le symbole  est affiché à la ligne supérieure.

Via la valeur

- ▶ Effleurer la valeur.
⇒ Un masque d'introduction s'ouvre.
- ▶ Augmenter ou réduire la valeur.
- ▶ Appuyer sur  pour sauvegarder la valeur.
➔ Le réglage est enregistré et le masque d'introduction se ferme.

15.6 Modifier le mode

Dans les différents menus, vous avez le choix entre des modes différents.

Le symbole  sur la ligne supérieure indique que le mode affiché est mémorisé.

▶ Appuyer sur  pour appeler le mode suivant.

▶ Appuyer sur  pour appeler le mode précédent.

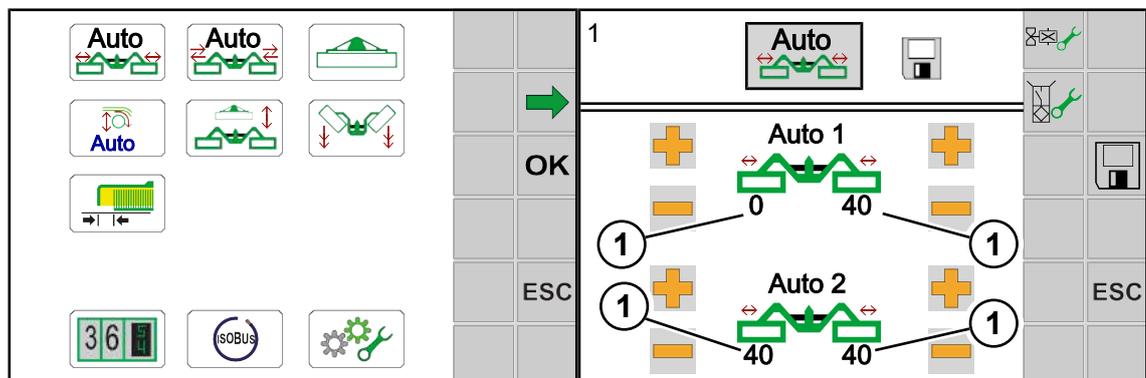
⇒ Le symbole  de la ligne supérieure s'éteint.

▶ Appuyer sur  pour sauvegarder.

➔ Un signal sonore retentit, le mode réglé est sauvegardé et le symbole  est affiché à la ligne supérieure.

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

15.7 Menu 1 « Surcoupe »



EQ000-917 / EQ000-522

✓ Le niveau de menu est appelé, [voir page 148](#).

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

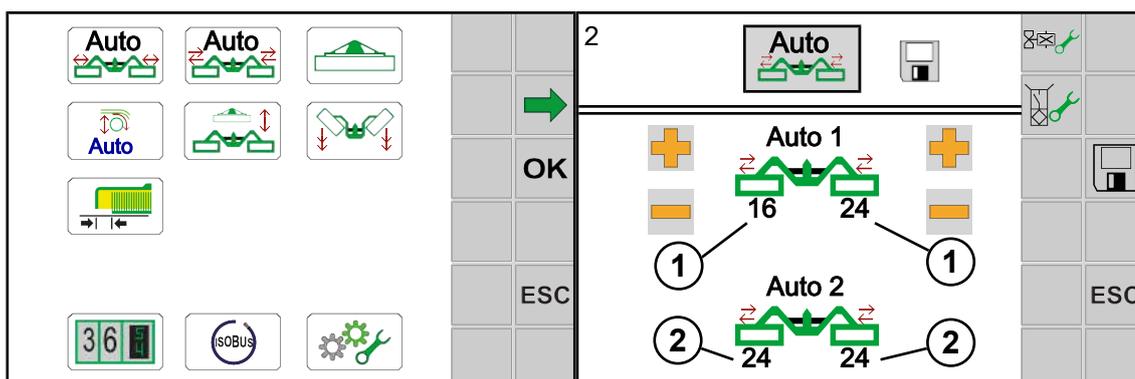
➔ L'écran affiche le menu « Surcoupe ».

Symboles récurrents [voir page 146](#).

Régler la surcoupe

▶ Modifier la valeur, [voir page 149](#).

15.8 Menu 2 « Décalage en largeur »



EQ000-917 / EQ000-523

Le décalage en largeur permet de décaler les deux faucheuses latérales vers la droite ou la gauche simultanément (aller/retour) de sorte qu'il ne reste pas de matière récoltée au sol en cas de dévers. Les valeurs supérieures (1) sont automatiquement adoptées en diagonale par le système pour les valeurs inférieures (2).

INFORMATION

Pour la version avec « rouleaux accélérateur »

Pour activer les rouleaux accélérateur via la fonction « Activer le décalage en largeur », les conditions suivantes doivent être remplies:

- ▶ Dans le menu 4 « Rouleaux accélérateur », le mode 2/2 « Réglage manuel des rouleaux accélérateur » doit être sélectionné, [voir page 154](#).
- ▶ Dans le menu 2 « Décalage en largeur », les valeurs (1) doivent être réglées sur la même valeur, [voir page 152](#).

✓ Le niveau de menu est appelé, [voir page 148](#).

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

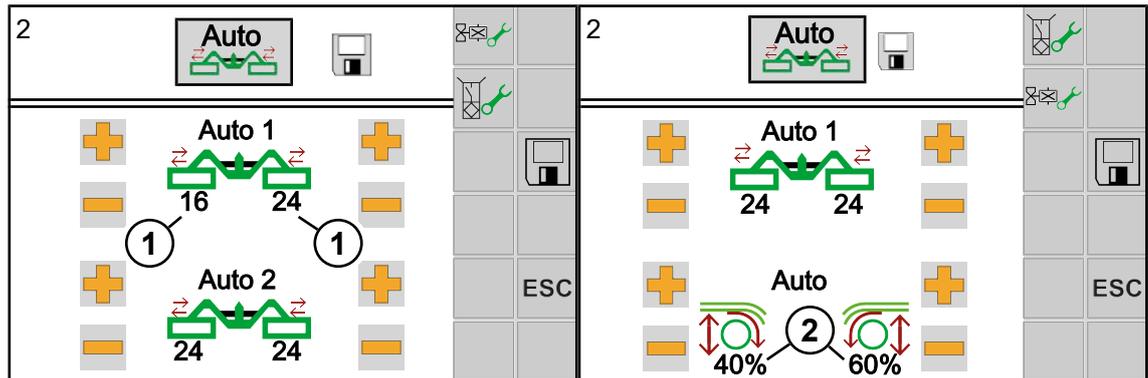
➔ L'écran affiche le menu « » Décalage en largeur ».

Symboles récurrents [voir page 146](#).

Régler le décalage en largeur

- ▶ Modifier la valeur, [voir page 149](#).

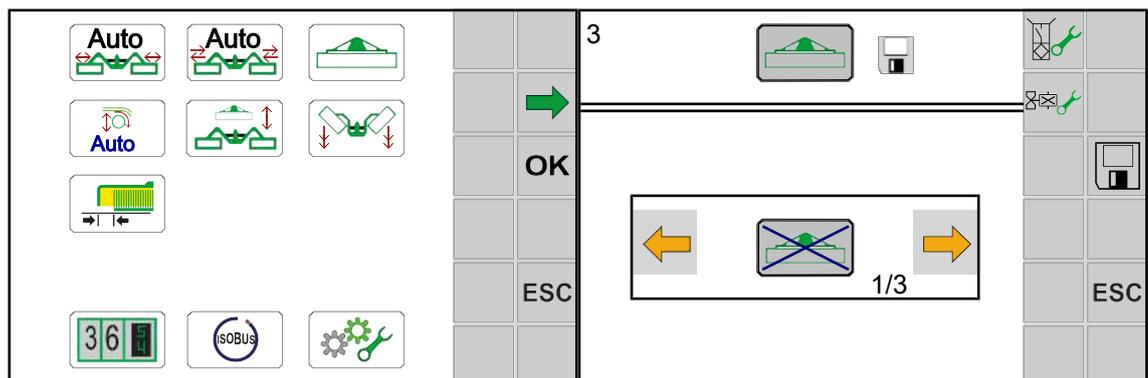
Activer simultanément le décalage en largeur et les rouleaux accélérateur.



EQ000-523 / EQ000-926

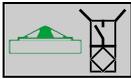
- ▶ Les valeurs (1) doivent être réglées sur la même valeur.
⇒ La figure de droite s'affiche à l'écran.
- ▶ Régler les valeurs (2) pour les rouleaux accélérateur.
- ➔ Via la fonction « Activer le décalage en largeur », les rouleaux accélérateur peuvent être activés simultanément avec le décalage en largeur pour le trajet aller/retour. Les valeurs (2) sont automatiquement adoptées en diagonale par le système pour le trajet aller/retour.

15.9 Menu 3 « Faucheuse frontale »



EQ000-917 / EQ000-524

- ✓ Le niveau de menu est appelé, [voir page 148](#).
 - ▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .
 - ➔ L'écran affiche le menu « Faucheuse frontale ».
- Symboles récurrents [voir page 146](#).
- Vous avez le choix entre trois modes :

Symbole	Explication
 Mode 1/3	<ul style="list-style-type: none"> La faucheuse frontale est levée/abaissée via l'appareil de commande côté tracteur.
 Mode 2/3	<ul style="list-style-type: none"> La faucheuse frontale est levée/abaissée via le terminal. La faucheuse frontale est toujours entièrement levée.
 Mode 3/3	<ul style="list-style-type: none"> La faucheuse frontale est levée/abaissée via le terminal. Le levage de la faucheuse frontale est commandé par le temps. Le temps de levage peut être réglé.

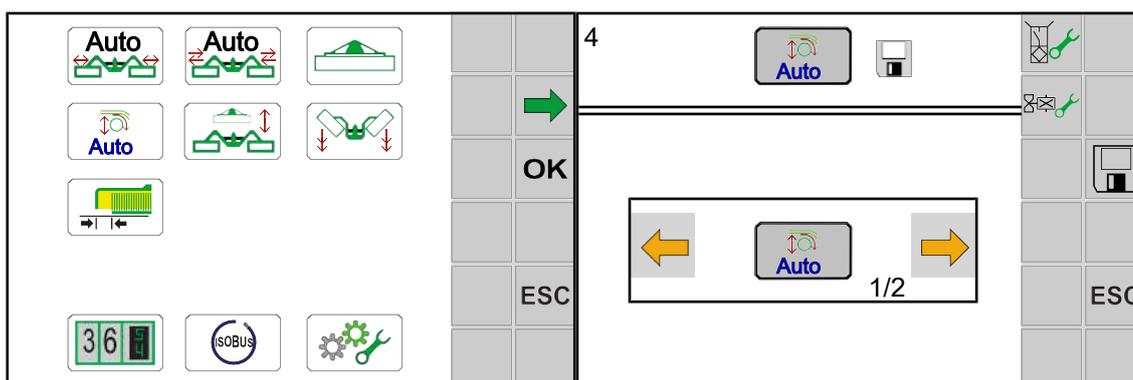
Modifier le mode

- ▶ Appeler et sauvegarder le mode, [voir page 151](#).

Régler le temps de levage

- ▶ Sélectionner et sauvegarder le mode 3.
- ▶ Modifier la valeur, [voir page 149](#).

15.10 Menu 4 « Rouleaux accélérateur »

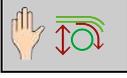


EQ000-917 / EQ000-525

- ✓ Le niveau de menu est appelé, [voir page 148](#).
- ▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .
- ➔ L'écran affiche le menu « » Rouleaux accélérateur».

Symboles récurrents [voir page 146](#).

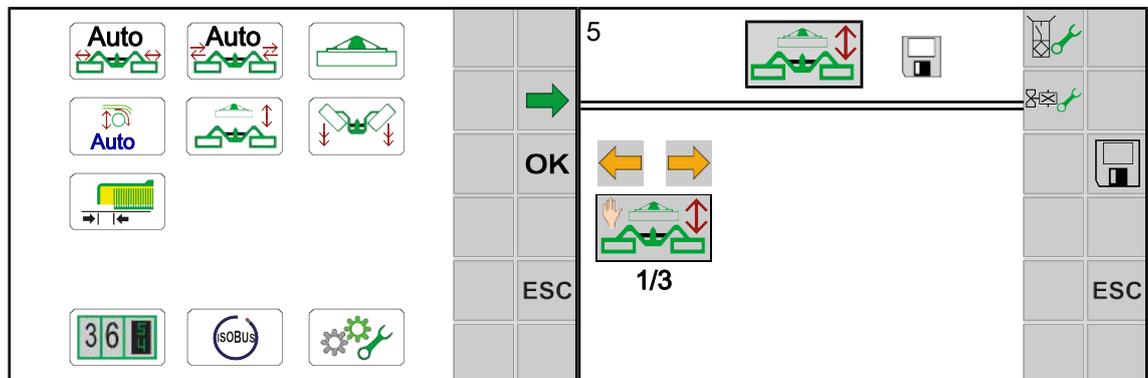
Vous pouvez sélectionner entre deux modes:

Symbole	Désignation	Explication
 Mode 1/2	Rouleaux accélérateur pilotés par le système	<ul style="list-style-type: none"> La hauteur des rouleaux accélérateur est déterminée par le système en mode automatique et adaptée à la vitesse de la bande transporteuse transversale.
 Mode 2/2	Régler manuellement les rouleaux accélérateur	<ul style="list-style-type: none"> La saisie manuelle des valeurs pour les rouleaux accélérateur (), est débloquée pour le mode automatique dans la fenêtre principale. La saisie des valeurs dans la fenêtre principale est maintenant tactile.

Modifier le mode

- Appeler et sauvegarder le mode, [voir page 151](#).

15.11 Menu 5 « Commande manuelle/de temps/de déplacement »



EQ000-917 / EQ000-734

- ✓ Le niveau de menu est appelé, [voir page 148](#).

- Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

- L'écran affiche le menu « Commande manuelle / de temps / de déplacement ».

 Symboles récurrents [voir page 146](#).

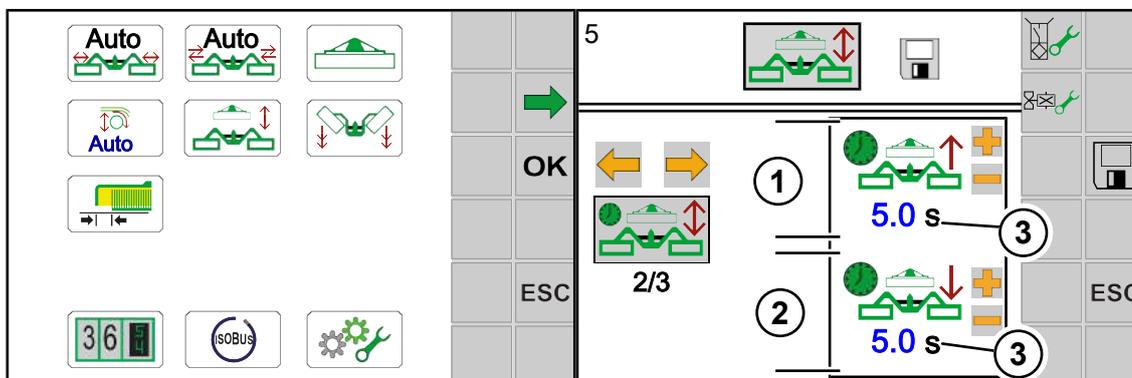
Il est possible de choisir entre trois modes.

Symbole	Désignation	Explication
<p>Mode 1/3</p>	Commande manuelle	<ul style="list-style-type: none"> Si la touche () est maintenue enfoncée, la faucheuse frontale s'abaisse ou se lève d'abord. Une fois que vous relâchez la touche () , les faucheuses latérales s'abaissent ou se lèvent.
<p>Mode 2/3</p>	Commande de temps	<ul style="list-style-type: none"> Détermine la temporisation pour lever ou abaisser les faucheuses latérales par rapport à la faucheuse frontale. La temporisation peut être réglé, <i>voir page 156</i>.
<p>Mode 3/3</p>	Commande de déplacement	<ul style="list-style-type: none"> Détermine le trajet encore à parcourir avant que les faucheuses latérales se lèvent ou s'abaissent par rapport à la faucheuse frontale. Le trajet à parcourir peut être réglé, <i>voir page 157</i>.

Modifier le mode

- Appeler et sauvegarder le mode, *voir page 151*.

Régler la commande du temps pour mode 2



EQ000-917 / EQ000-735

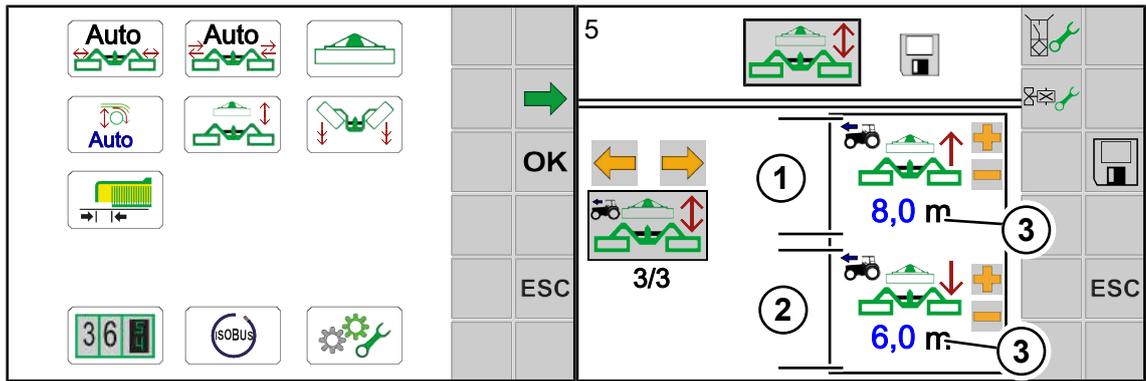
- Sélectionner et sauvegarder le mode 3, *voir page 151*.

Zone d'affichage

Pos.	Désignation	Explication
(1)	Temporisation (lever la faucheuse)	
(2)	Temporisation (abaisser la faucheuse)	
(3)	Saisie des valeurs	• Sélectionnable

Saisir le délai de temporisation

- Modifier la valeur, *voir page 149*.



EQ000-917 / EQ000-736_1

- Sélectionner et sauvegarder le mode 3, [voir page 151](#).

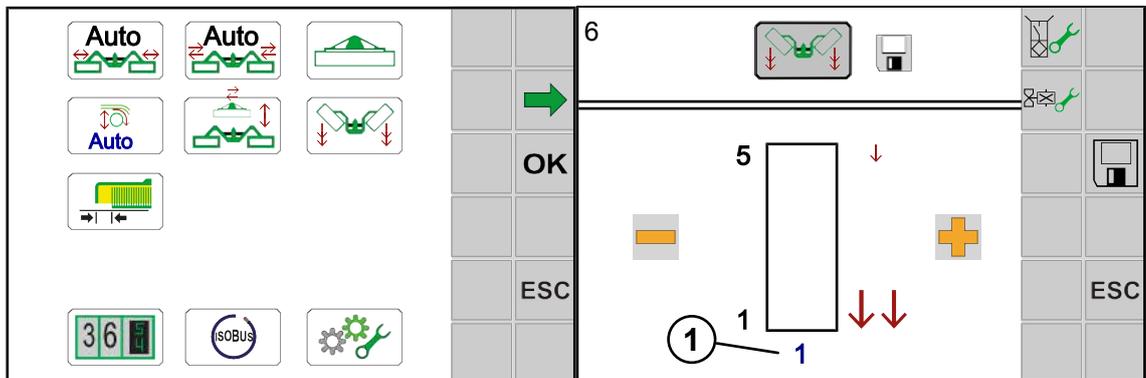
Zone d'affichage

Pos.	Désignation	Explication
(1)	Trajet à parcourir (lever la faucheuse)	
(2)	Trajet à parcourir (abaisser la faucheuse)	
(3)	Saisie des valeurs	• Sélectionnable

Saisir le trajet à parcourir

- Modifier la valeur, [voir page 149](#).

15.12 Menu 6 « Vitesse de descente ».



EQ000-917 / EQ000-699_1

- ✓ Le niveau de menu est appelé, [voir page 148](#).
 - Pour ouvrir le menu, appuyer sur .
 - ➔ L'écran affiche le menu « Vitesse de descente ».
- Symboles récurrents [voir page 146](#).

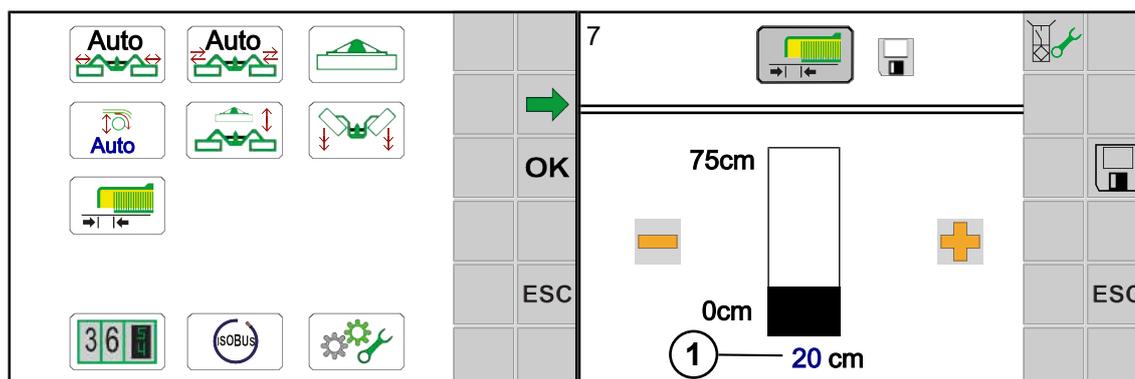
Zone d'affichage

Pos.	Désignation	Explication
(1)	Vitesse de descente	<ul style="list-style-type: none"> • 1=Vitesse de descente maximale • 2=Vitesse de descente moyenne • 3=Vitesse de descente minimale

Régler la vitesse de descente

- ▶ Modifier la valeur, [voir page 149](#).

15.13 Menu 7 « Chevauchement »



EQ000-917 / EQ000-918

Dans ce menu, le chevauchement permet de régler la précision du compteur « Compteur de la surface ».

- ✓ Le niveau de menu est appelé, [voir page 148](#).

- ▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

- ➔ L'écran affiche le menu « Chevauchement ».

Symboles récurrents [voir page 146](#).

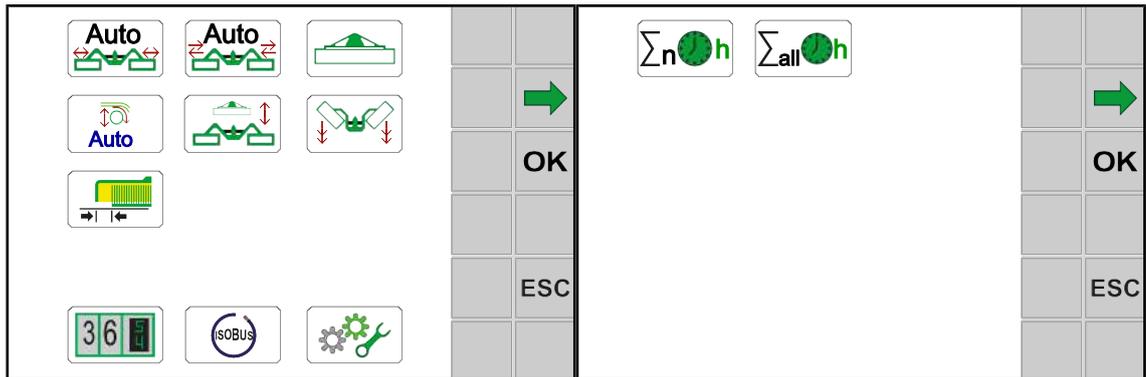
Zone d'affichage

Pos.	Désignation	Explication
(1)	Valeur pour le chevauchement	<ul style="list-style-type: none"> • Sélectionnable

Régler le chevauchement

- ▶ Modifier la valeur, [voir page 149](#).

15.14 Menu 13 « Compteurs »



EQ000-917 / EQ000-919

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir page 148*.

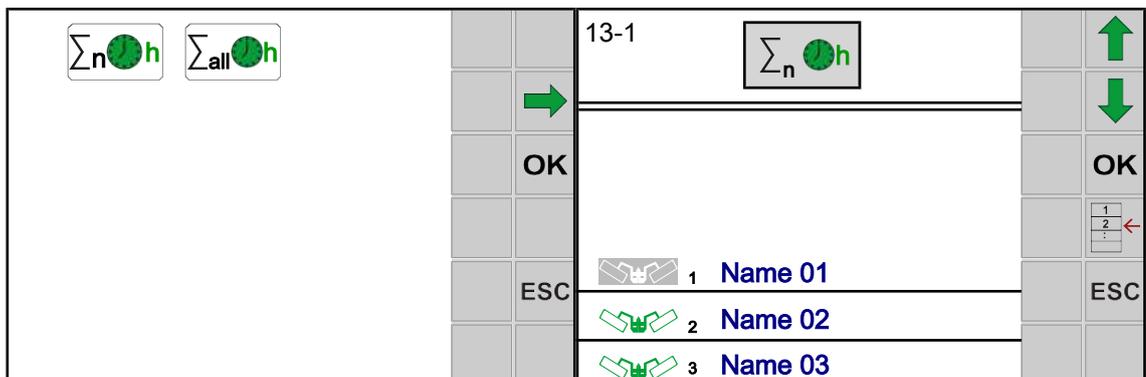
► Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➔ L'écran affiche le menu « Compteurs ».

En fonction de l'équipement de la machine, le menu « Compteurs » est divisé en les sous-menus suivants:

Symbole	Désignation
	Menu 13-1 « Compteur client », <i>voir page 159</i>
	Menu 13-2 « Compteur totalisateur », <i>voir page 163</i>

15.14.1 Menu 13-1 « Compteur client »



EQ000-919 / EQ000-526

✓ Le menu 13 « Compteurs » est appelé, *voir page 159*.

► Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

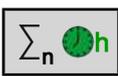
➔ L'écran affiche le menu « Compteur du client ».

Zone d'affichage compteur client

Symbole	Désignation	Explication
	Compteur client	<ul style="list-style-type: none"> Compteur client 1 à 20. Le compteur client activé est affiché sur fond gris (). Le compteur client sélectionné se trouve entre les lignes. Le compteur client ne doit pas être activé. Le nom adjacent au compteur client peut être sélectionné. Le masque de saisie s'ouvre. Un bref actionnement du symbole permet d'appeler le compteur de détail, voir page 160

Symboles récurrents voir page 146.

Appeler le compteur de détail/compteur client

13-1			13-1			
						
		OK	Name	 2		OK
 1 Name 01			 h	 ha		
 2 Name 02		ESC	Σ 2:30	Σ 44,6		
 3 Name 03			 1:13	 18,9		ESC
			 1:17	 25,7		

EQ000-526 / EQ000-527

✓ Le menu 13-1 « Compteur client » est appelé.

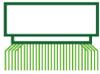
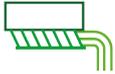
► Pour appeler le compteur de détail, appuyer sur .

► Pour appeler le compteur client, appuyer sur .

Symbole	Désignation	Explication
	Effacer les valeurs pour le compteur client sélectionné	<ul style="list-style-type: none"> Le nom n'est pas effacé.
	Afficher le compteur de détail	<ul style="list-style-type: none"> Des informations de compteur supplémentaires sont affichées pour le compteur client sélectionné.
	Afficher le compteur client	<ul style="list-style-type: none"> La liste de tous les clients est affichée.

Zone d'affichage compteur de détail

Symbole	Désignation	Explication
	Compteur client activé	<ul style="list-style-type: none"> –Dans ce cas: compteur client 1
	Compteur d'heures de fonctionnement	<ul style="list-style-type: none"> Le compteur d'heures de fonctionnement compte lorsque l'électronique est enclenché et la prise de force fonctionne.
 	Compteur « Surface »	<ul style="list-style-type: none"> Apparaît uniquement lorsque le paramètre correspondant est débloqué dans le menu « Monteur ». Le compteur « Surface » compte lorsque le tracteur envoie le signal marche avant à l'ordinateur de tâches et lorsqu'au moins une faucheuse se trouve en cours d'utilisation. Le compteur « Surface » s'arrête dès que le tracteur est à l'arrêt ou dès qu'aucune faucheuse ne se trouve en cours d'utilisation. La surface affichée ne correspond pas nécessairement à la surface réelle du fauchage car il a également pu être effectué par des tracteurs qui n'ont pas émis le signal marche avant.
Σ	Compteur « Surface totale »	<ul style="list-style-type: none"> Colonne de gauche temps: Le temps complet comprend les compteurs « Surface fauchée avec bande transporteuse transversale » et « Surface fauchée sans bande transporteuse transversale ». Colonne de droite surface: Somme de la surface fauchée avec bande transporteuse transversale et de la surface fauchée sans bande transporteuse transversale.

Symbole	Désignation	Explication
	Compteur « Surface fauchée sans bande transporteuse transversale »	<ul style="list-style-type: none"> • Colonne de gauche temps: • Le temps pendant lequel le fauchage a été effectué sans bande transporteuse transversale. • Colonne de droite surface: • La surface qui a été fauchée sans bande transporteuse transversale
	Compteur « Surface fauchée avec bande transporteuse transversale »	<ul style="list-style-type: none"> • Colonne de gauche temps: • Le temps pendant lequel le fauchage a été effectué avec bande transporteuse transversale. • Colonne de droite surface: • La surface qui a été fauchée avec la bande transporteuse transversale
Nom	Définir des noms pour les compteurs client	<ul style="list-style-type: none"> • Il est possible de définir un nom pour chaque compteur client. • La saisie est limitée à 15 signes. • Tactile

Activer le compteur client

✓ Le compteur de détail est appelé.

- ▶ Pour sélectionner le compteur client, appuyer sur  ou .
- ▶ Pour activer le compteur client, appuyer sur **OK**.
- ➔ Le nouveau compteur client activé est affiché sur fond gris.

Remettre le compteur client à zéro

Le compteur client devant être remis à zéro ne doit pas être activé.

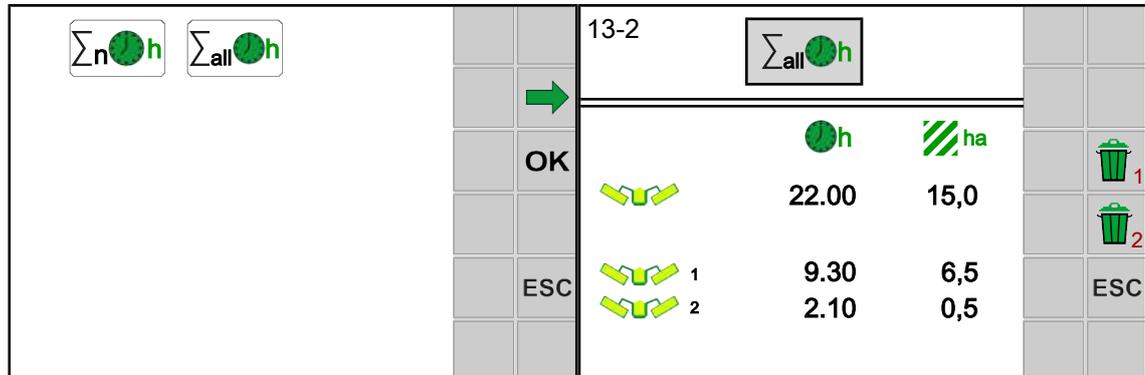
- ▶ Pour sélectionner le compteur client, appuyer sur  ou .
- ▶ Appuyer sur .
 - ⇒ Le compteur client sélectionné est remis à zéro.
 - ⇒ Le nom du compteur client n'est pas effacé.

Modifier le nom d'un compteur client

- ▶ Appuyer sur « Nom ».
 - ⇒ Un masque de saisie s'ouvre.
- ▶ Saisir le nom avec le clavier.
- ▶ Pour enregistrer le nom, appuyer sur **OK**.
- ▶ Pour quitter le masque de saisie sans enregistrer, appuyer sur **ESC**.

15.14.2 Menu 13-2 « Compteur totalisateur »

Le compteur totalisateur d'heures de fonctionnement compte dès que l'électronique est activée et que la prise de force fonctionne. Le compteur totalisateur d'heures de fonctionnement ne peut pas être effacé.



EQ000-919 / EQ000-528

✓ Le menu 13 « Compteurs » est appelé, voir page 159.

► Pour ouvrir le menu, appuyer sur

⇒ L'écran affiche le menu « Compteur totalisateur».

Zone d'affichage

Symbole	Désignation	Explication
	Compteur « Surface »	<ul style="list-style-type: none"> En fonction du système d'unités réglé.
	Compteur d'heures de fonctionnement	
	Compteur totalisateur	<ul style="list-style-type: none"> Non effaçable. Le compteur totalisateur se compose du compteur totalisateur d'heures de fonctionnement et du compteur totalisateur de surface .
	Compteur saisonnier 1	<ul style="list-style-type: none"> Effaçable.
	Compteur journalier 2	<ul style="list-style-type: none"> Effaçable.

Remettre le compteur saisonnier à zéro

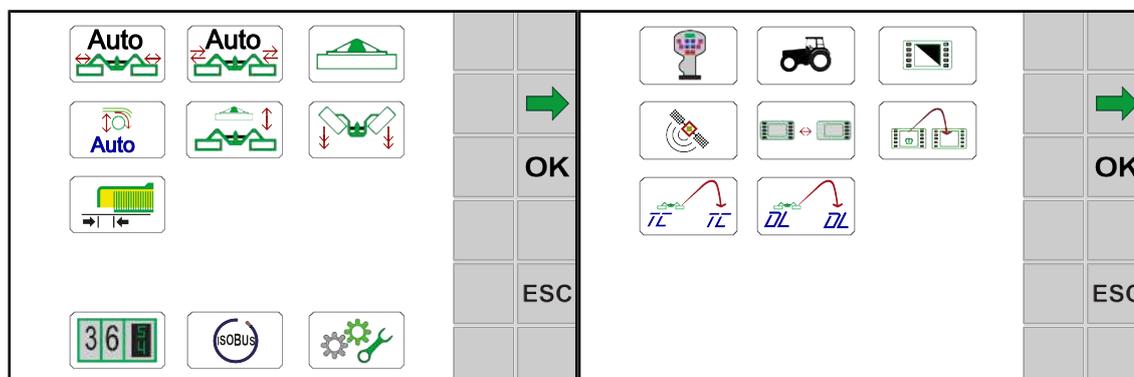
► Appuyer sur

➔ Le compteur saisonnier est remis à zéro.

Remettre le compteur journalier à zéro

- ▶ Appuyer sur .
- ➔ Le compteur journalier est remis à zéro.

15.15 Menu 14 « ISOBUS »



EQ000-917 / EQ000-154_1

- ✓ Le niveau de menu est appelé, [voir page 148](#).

- ▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

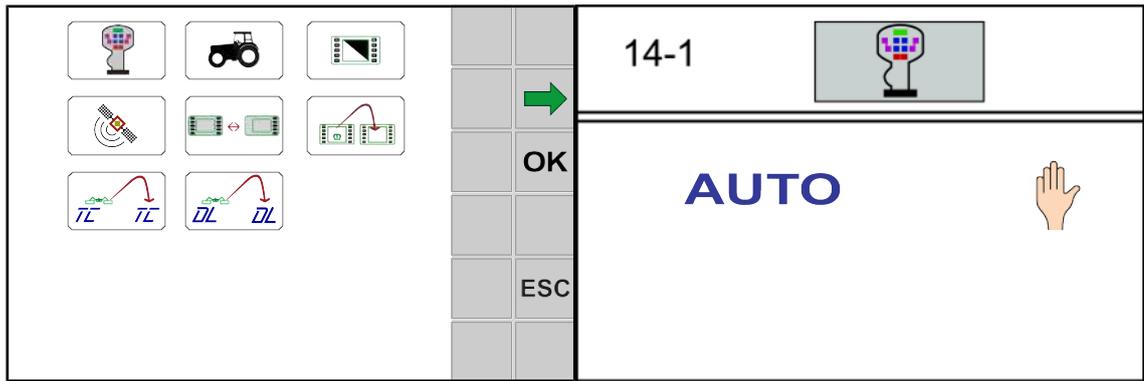
- ➔ L'écran affiche le menu « ISOBUS ».

En fonction de l'équipement de la machine, le menu "ISOBUS" comprend les sous-menus suivants :

Symbole	Désignation
	Menu 14-1 "Diagnostic Auxiliaire (AUX)", voir page 164
	Menu 14-2 "Diagnostic de l'indicateur de vitesse de conduite / indicateur de direction", voir page 165
	Menu 14-3 "Régler la couleur de fond", voir page 166
	Menu 14-5 "SectionControl", voir page 167
	Menu 14-7 "Commutation nombre de touches", voir page 169
	Menu 14-9 "Commutation entre les terminaux", voir page 170
	Menu 14-10 "Commutation entre les contrôleurs de tâches", voir page 171
	Menu 14-11 "Commutation entre les enregistreurs de données", voir page 171

15.15.1 Menu 14-1 « Diagnostic auxiliaire (AUX) »

Une représentation de la manette s'affiche à l'écran. Si des fonctions sont commandées via la manette, l'écran liste des symboles de ces fonctions. Les fonctions ne peuvent pas être exécutées dans ce menu.



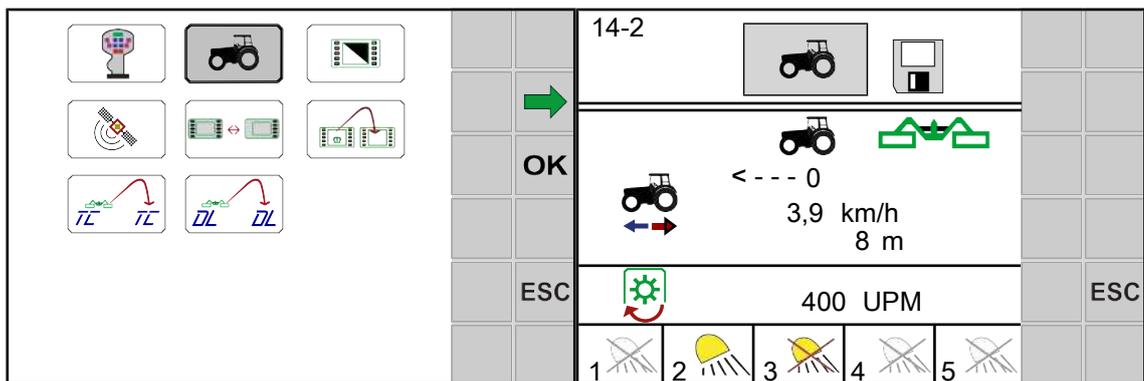
EQG000-011

✓ Le menu 14 « ISOBUS » est appelé, [voir page 164](#).

► Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➔ L'écran affiche le menu « Diagnostic auxiliaire (AUX) ».

15.15.2 Menu 14-2 « Diagnostic de l'indicateur de vitesse de conduite / du sens de la marche »



EQG000-012

✓ Le menu 14 « ISOBUS » est appelé, [voir page 164](#).

► Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

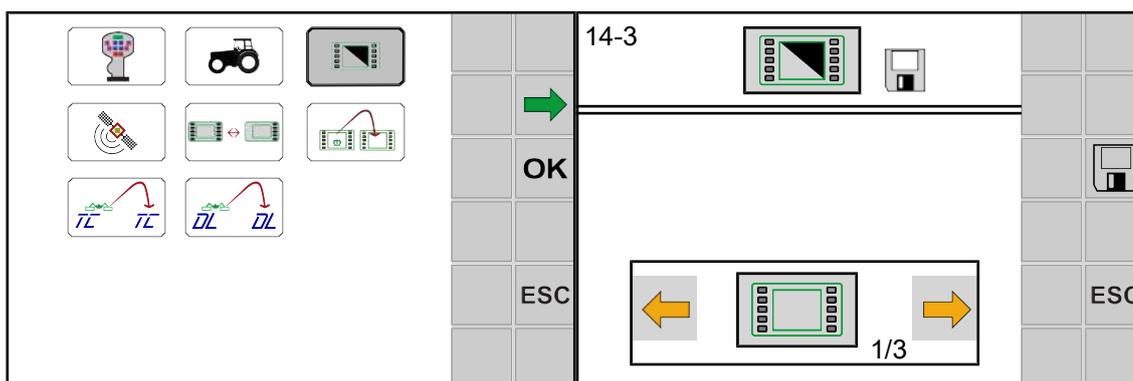
➔ L'écran affiche le menu « Diagnostic de la vitesse de conduite/du sens de la marche ».

Zone d'affichage

Symbole	Désignation	Explication
	Vitesse basée sur les roues	
	Vitesse de prise de force	La valeur est mise à disposition par le tracteur via ISOBUS.
<--- 0	Marche avant	
0 --->	Marche arrière	
	Le sens de marche du tracteur est évalué pour le levage automatique en marche arrière.	Évaluation ISOBUS

Symbole	Désignation	Explication
	Le sens de marche du tracteur n'est pas évalué pour le levage automatique en marche arrière.	Évaluation ISOBUS
1 	Phare de travail « Tracteur arrière / en haut »	Etat :  Les phares de travail ne sont pas activés.  Phares de travail allumés.  Phares de travail éteints.
2 	Phares de travail « Tracteur côté droit/gauche »	
3 	Phares de travail « Tracteur appareil annexe »	
4 	Phares de travail « Tracteur appareil annexe montage ultérieur »	
5 	Feux de position du tracteur jour/nuit	

15.15.3 Menu 14-3 « Régler la couleur de fond »



EQG000-042

✓ Le menu 14 « ISOBUS » est appelé, [voir page 164](#).

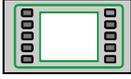
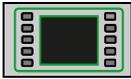
► Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➔ L'écran affiche le menu « Couleur de fond ».

Symboles récurrents [voir page 146](#).

Zone d'affichage

Vous avez le choix entre trois modes.

Symbole	Désignation	Explication
 Mode 1/3	Couleur de fond blanche	Recommandation pour le jour.
 Mode 2/3	Couleur de fond grise	Recommandation pour la nuit.
 Mode 3/3	Couleur de fond automatique	La couleur de fond est définie au niveau du tracteur par le biais du feu de stationnement. <ul style="list-style-type: none"> • Feu de stationnement du tracteur activé, couleur de fond grise. • Feu de stationnement du tracteur désactivé, couleur de fond blanche.

Modifier le mode

- Appeler et sauvegarder le mode, [voir page 151](#).

15.15.4 Menu 14-5 "SectionControl"

Les données suivantes pour SectionControl doivent être entrées dans ce menu :

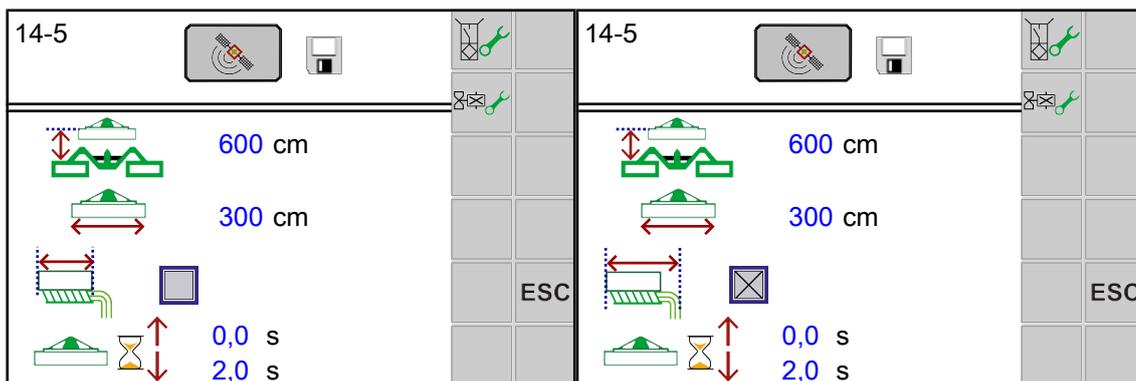
- Écart entre faucheuse frontale et faucheuse arrière
- Largeur de travail faucheuse frontale
- Temporisation Lever la faucheuse frontale
- Temporisation Abaisser la faucheuse frontale

Le système détermine le relevage de la faucheuse contrôlé par GPS en fonction des données entrées.

Afin d'éviter que les faucheuses latérales s'abaissent involontairement dans l'andain lors du fauchage avec la bande transporteuse transversale, le marquage d'andain peut être coché.

Si le marquage d'andain est activé, la zone totale () est marquée comme étant traitée, indépendamment du fait qu'il y a encore de matière non fauchée sur le champ. Ceci a l'avantage que les faucheuses ne s'abaissent pas involontairement dans l'andain.

Si le marquage d'andain n'est pas activé, la zone totale () est marquée comme étant traitée. Le système détecte la matière non fauchée (même des plus petites bandes) bien qu'un andain se trouve au-dessus de cette matière non fauchée. L'inconvénient est que le système abaisse les faucheuses lors du prochain franchissement bien qu'un andain y repose sur le sol.



EQG000-023

- ✓ Le supplément 167 "Jeu de pièces de commande de faucheuse frontale" est monté.
- ✓ Le supplément 218 "KRONE DigitalSystems SectionControl machine" est monté.
- ✓ Dans le menu "Faucheuse frontale", le mode 2/3 ou le mode 3/3 est sélectionné, *voir page 153*.
- ✓ Le menu 14 « ISOBUS » est appelé, *voir page 164*.

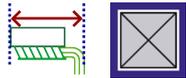
► Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➔ L'écran affiche le menu "SectionControl".

Symboles récurrents *voir page 146*.

Zone d'affichage

Symbole	Désignation	Explication
	Distance de la faucheuse frontale à la faucheuse arrière	<ul style="list-style-type: none"> • Elle est mesurée entre le mancheron de fauchage de la faucheuse frontale et le mancheron de fauchage de la faucheuse arrière. • La valeur peut être sélectionnée.
	Largeur de travail de la faucheuse frontale	<ul style="list-style-type: none"> • La valeur peut être sélectionnée.
	Temporisation pour lever la faucheuse frontale	<ul style="list-style-type: none"> • La valeur peut être sélectionnée.
	Temporisation pour abaisser la faucheuse frontale	<ul style="list-style-type: none"> • La valeur peut être sélectionnée.

Symbole	Désignation	Explication
	Marquage d'andain coché	<ul style="list-style-type: none"> Si les bandes transporteuses transversales sont abaissées, la zone totale () est marquée jusqu'au milieu de l'attelage comme étant traitée, indépendamment du fait qu'il y a encore de matière non fauchée sur le champ.
	Marquage d'andain décoché	<ul style="list-style-type: none"> La zone traitée marquée () correspond à la largeur de travail de l'unité arrière.

- ▶ Saisir les valeurs pour la distance de la faucheuse frontale par rapport à la faucheuse arrière, la largeur de travail de la faucheuse frontale et la temporisation pour lever/abaisser la faucheuse frontale.
- ▶ Modifier la valeur, [voir page 149](#).

Cocher/décocher le marquage d'andain

- ▶ Pour cocher le marquage d'andain, appuyer sur .

Dans l'affichage, le symbole passe de  à .

- ▶ Pour décocher le marquage d'andain, appuyer sur .

Dans l'affichage, le symbole passe de  à .

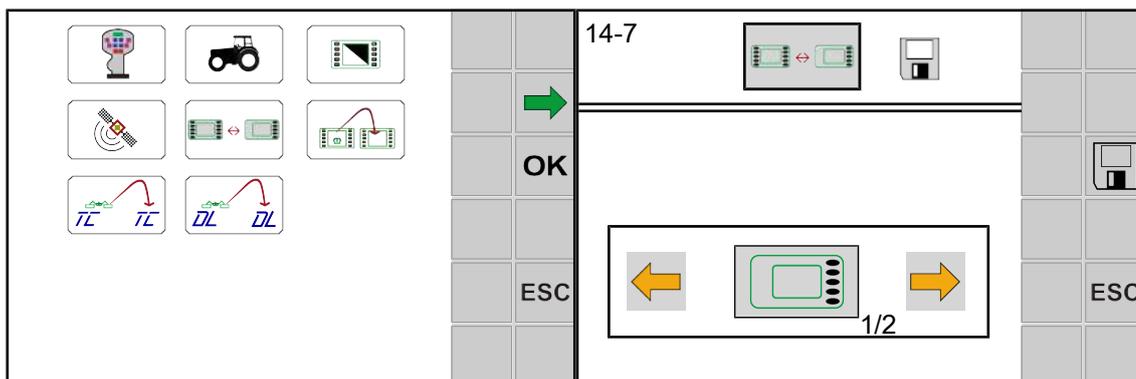
15.15.5 Menu 14-7 « Commuter le nombre de touches »

INFORMATION

Ce menu est affiché uniquement sur les terminaux ISOBUS ayant moins de 8 touches.

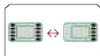
Pour les terminaux ISOBUS avec moins de 8 touches, une manette ISOBUS supplémentaire est recommandée pour permettre l'utilisation confortable de la machine attelée. Pour l'affectation de la manette [voir page 140](#).

Dans ce menu, l'écran de travail est réglé sur 5 ou 8 touches. Lors du passage à 8 touches, des touches supplémentaires sont affichées virtuellement et peuvent être atteintes en faisant défiler.



EQ000-154_1 / EQ000-159_1

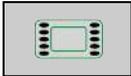
✓ Le menu 14 « ISOBUS » est appelé, [voir page 164](#).

► Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➔ L'écran affiche le menu « Commutation nombre de touches ».

Symboles récurrents [voir page 146](#).

Le mode actuel est affiché en tant que symbole.

Symbole	Désignation
 Mode 1/2	Terminal avec 5 touches sans touches virtuelles
 Mode 2/2	Terminal avec moins de 8 touches et l'utilisation de touches virtuelles

Modifier le mode

► Appeler et sauvegarder le mode, [voir page 151](#).

15.15.6 Menu 14-9 « Commutation entre terminaux »

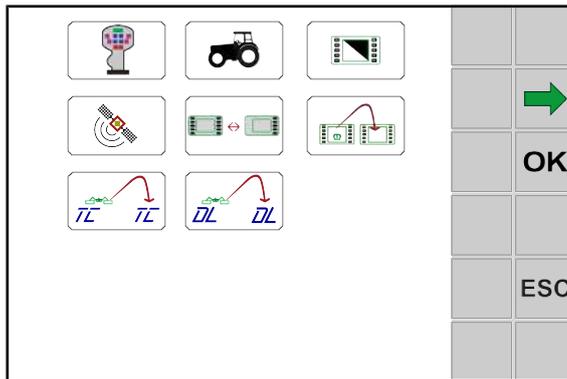
INFORMATION

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.



EQG000-013

✓ Le menu 14 « ISOBUS » est appelé, [voir page 164](#).

► Appuyer sur  pour passer au terminal suivant.

15.15.7 Menu 14-10 « Commutation entre les contrôleurs de tâches »

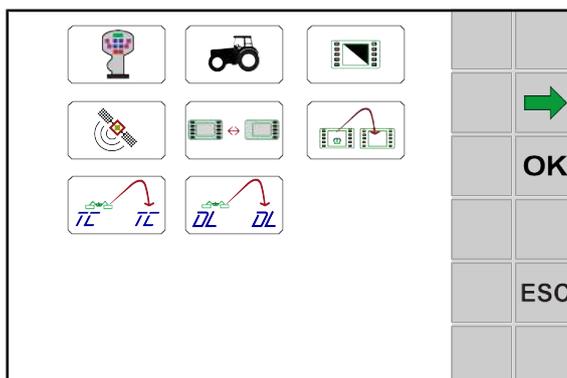
INFORMATION

Ce menu est uniquement présent lorsque plusieurs contrôleurs de tâches sont raccordés.

Lors de la première commutation, la configuration de la machine est chargée dans le contrôleur de tâches suivant. Le chargement peut prendre quelques minutes. La configuration est enregistrée dans la mémoire du contrôleur de tâches.

Jusqu'à l'appel suivant, la machine n'est plus disponible dans le contrôleur de tâches précédent.

Lors du redémarrage, le système tente d'abord de démarrer le contrôleur de tâches utilisé en dernier lieu. Dans le cas où le contrôleur de tâches 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 contrôleur de tâches et qu'il charge les menus spécifiques dans le contrôleur de tâches. Le chargement peut prendre quelques minutes.



EQG000-013

✓ Le menu 14 « ISOBUS » est appelé, [voir page 164](#).

► Appuyer sur  pour passer au contrôleur de tâches suivant.

15.15.8 Menu 14-11 « Commutation entre les enregistreurs de données »

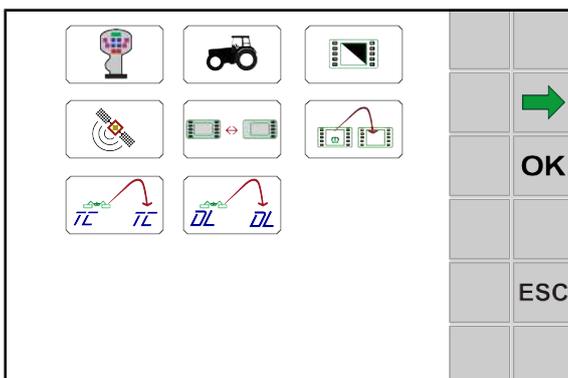
INFORMATION

Ce menu est uniquement présent lorsque plusieurs enregistreurs de données sont raccordés.

Lors de la première commutation, la configuration de la machine est chargée dans l'enregistreur de données suivant. Le chargement peut prendre quelques minutes. La configuration est enregistrée dans la mémoire du terminal suivant.

Jusqu'à l'appel suivant, la machine n'est plus disponible dans l'enregistreur de données précédent.

Lors du redémarrage, le système tente d'abord de démarrer l'enregistreur de données utilisé en dernier lieu. Dans le cas où l'enregistreur de données 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 nouvel enregistreur de données et qu'il charge les menus spécifiques dans l'enregistreur de données. Le chargement peut prendre quelques minutes.

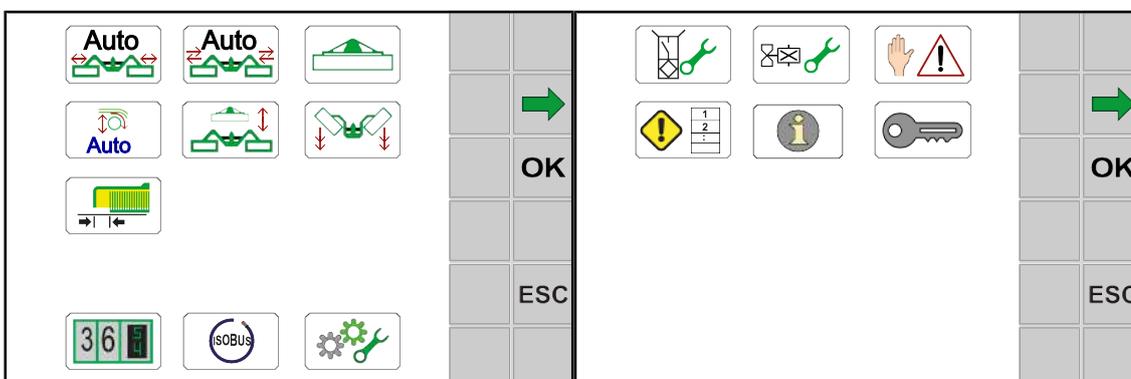


EQG000-013

✓ Le menu 14 « ISOBUS » est appelé, [voir page 164](#).

▶ Appuyer sur pour passer à l'enregistreur de données suivant.

15.16 Menu 15 « Réglages »



EQ000-917 / EQ000-157

✓ Le niveau de menu est appelé, [voir page 148](#).

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➔ L'écran affiche le menu « Réglages ».

En fonction de l'équipement de la machine, le menu « Réglages » est divisé en les sous-menus suivants:

Symbole	Désignation
	Menu 15-1 « Test des capteurs », voir page 173
	Menu 15-2 « Test des acteurs », voir page 177
	Menu 15-3 « Commande manuelle sans interrogations de sécurité », voir page 182
	Menu 15-4 « Liste des défauts », voir page 185
	Menu 15-5 « Information de logiciel », voir page 185
	Menu 15-6 « Niveau monteur », voir page 186

15.16.1 Menu 15-1 « Test des capteurs »

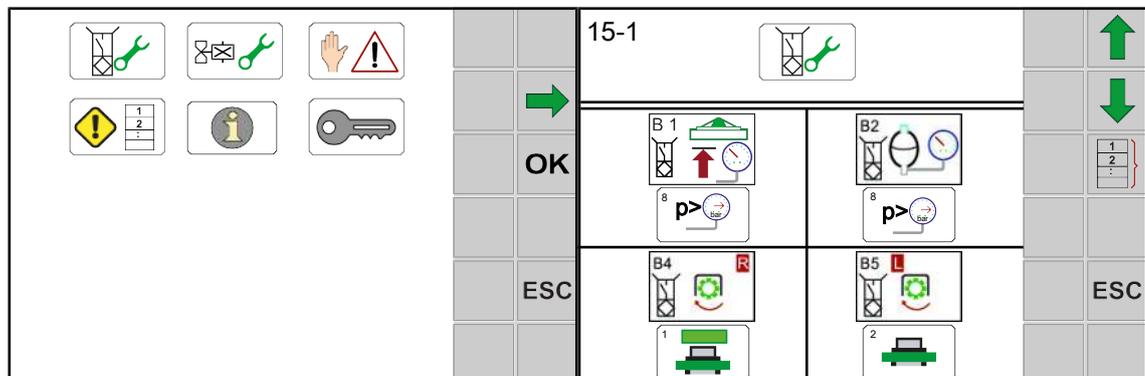
 **AVERTISSEMENT**

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.



EQ000-157_1 / EQ000-920

✓ Le menu 15 « Réglages » est appelé, voir page 172.

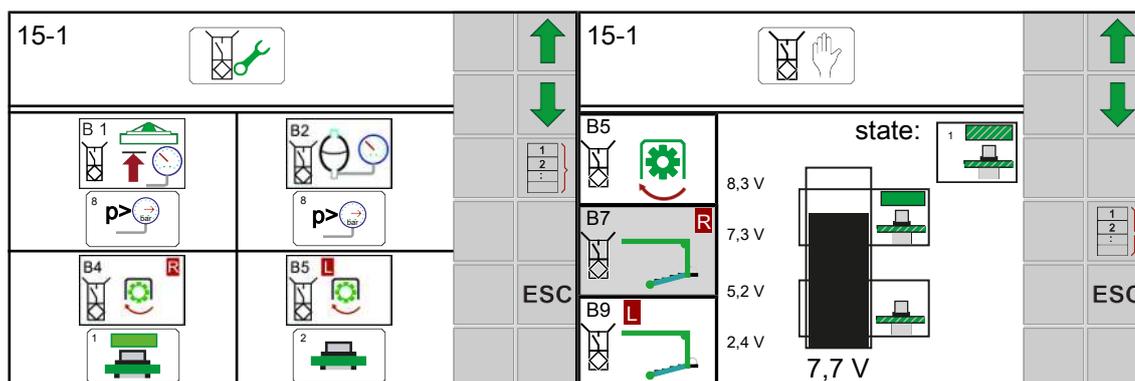
▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➔ L'écran affiche le menu « Test des capteurs ».

Tester les capteurs

▶ Pour tester un capteur, appuyer sur le symbole du capteur.

➔ Le masque « Test des capteurs » s'ouvre.



EQ000-530 / EQ000-920

Symbole	Désignation	Explication
	Sélectionner le capteur précédent	
	Sélectionner le capteur suivant	
	Ouvrir le masque « Test des capteurs »	Le masque « Test des capteurs » s'ouvre.
	Fermer le masque « Test des capteurs »	Le menu « Test des capteurs » s'ouvre.
ESC	Quitter le menu	Des entrées et fonctions sont interrompues en appuyant sur la touche ESC. Les modifications effectuées ne sont pas adoptées et la valeur valide auparavant est conservée.

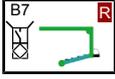
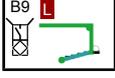
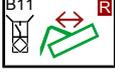
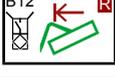
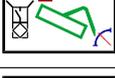
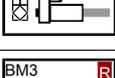
Valeurs de réglage :

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)

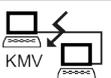
N°	Capteur	Désignation
B1		Faucheuse frontale en haut
B2		Pression d'accumulateur
B4		Vitesse de rotation faucheuse à droite
B5		Vitesse de rotation faucheuse à gauche

N°	Capteur	Désignation
B7		Bande transporteuse transversale à droite en bas
B9		Bande transporteuse transversale à gauche en bas
B11		Largeur de travail à droite
B12		Largeur de travail zéro à droite
B13		Largeur de travail à gauche
B14		Largeur de travail zéro à gauche
B16		Position à droite (jusqu'à env. 110°)
B17		Position à gauche (jusqu'à env. 110°)
B18		Position de transport à droite
B19		Position de transport à gauche
B29		Vitesse de rotation de la prise de force
B36		Position de tournière à droite
B37		Position de tournière à gauche
BM2		Position du rouleau accélérateur à gauche
BM3		Position du rouleau accélérateur à droite

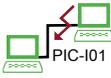
État capteurs numériques

Symbole	État
1 	Amortissement magnétique (fer)
2 	Sans amortissement magnétique (pas de fer)
3 	Rupture de câble
4 	Court-circuit

État du boulon dynamométrique

Symbole	État
0 OK	Capteur OK
7 	Rupture de câble/court-circuit sur le capteur
8 	La liaison à l'amplificateur de mesure de force est interrompue.
	Erreur de communication avec l'amplificateur de mesure de force

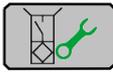
État communication

Symbole	État
	Erreur de communication avec l'ordinateur de direction (ME)
	Erreur de communication avec l'ordinateur KRONE PIC-I02
	Erreur de communication avec l'ordinateur KRONE PIC-I01

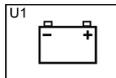
État capteurs de pression

Symbole	État
	Le seuil de pression n'est pas atteint.
	Le seuil de pression est atteint.

Diagnostic des tensions d'alimentation

15-1			
			
	12V Ges = 13,7V		
	12V Term = 13,7V		
	12V Si = 13,7V		
U1	12V ana = 13,7V		
	8V dig = 8,8V		
	12V Pow2 = 13,7V		
	12V Pow3 = 13,7V		ESC

EQG000-017

N°	Symbole	Désignation
U1		Tension d'alimentation

Tensions de consigne

Affichage	Plage de réglage
12V tot.	11 - 14,5 V
12 V term	11 - 14,5 V
12 VSi	11 - 14,5 V
12 V ana	11,9 - 12,1 V
8V dig	8,7 - 8,9 V
12 V Pow2	11 - 14,5 V
12 V Pow3	11 - 14,5 V

15.16.2 Menu 15-2 «Test des acteurs»

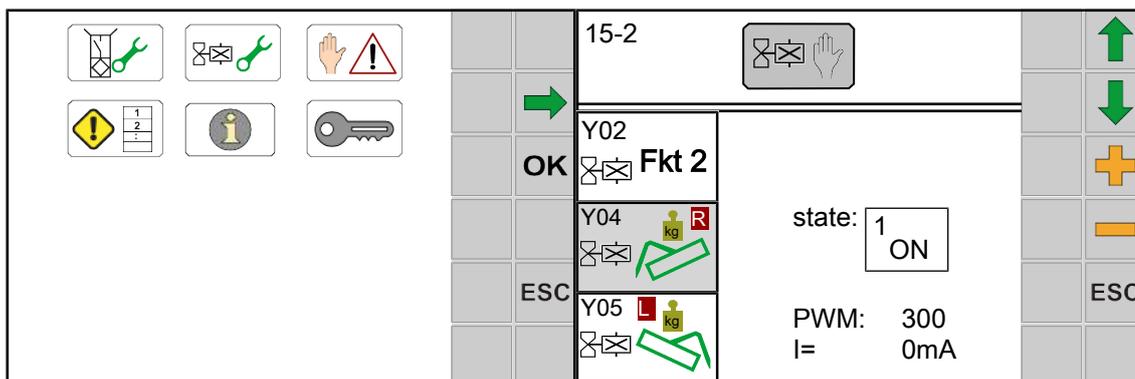
AVERTISSEMENT

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.



EQG000-018

✓ Le menu 15 « Réglages » est appelé, voir page 172.

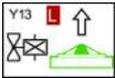
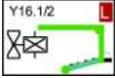
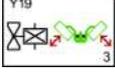
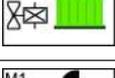
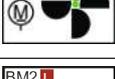
► Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➔ L'écran affiche le menu « Test des actionneurs ».

Symboles récurrents voir page 146.

Acteurs possibles (en fonction de l'équipement de la machine)

N°	Acteur	Désignation
Y1		Vanne pilote 1
Y2		Vanne pilote 2
Y4		Délestage des faucheuses à droite
Y5		Délestage des faucheuses à gauche
Y6		Position flottante à droite
Y7		Position flottante à gauche
Y8		Abaisser la faucheuse à droite
Y9		Lever la faucheuse à droite
Y10		Abaisser la faucheuse à gauche
Y11		Lever la faucheuse à gauche
Y12		Abaisser la faucheuse frontale

N°	Acteur	Désignation
Y13		Lever la faucheuse frontale
Y16		Bande transporteuse transversale gauche*)
Y17		Bande transporteuse transversale droite*)
Y18		Repliage*)
Y19		Repliage_3
Y20		Déblocage barre oscillante à droite
Y21		Déblocage barre oscillante à gauche
Y22		Largeur de travail à gauche*)
Y24		Largeur de travail à droite*)
Y25		Largeur de travail inversion à droite
Y26		Largeur de travail inversion à gauche
Y38		Bande transporteuse transversale
M1		Radiateur à huile (refroidir/nettoyer)
M2		Régler le rouleau d'andain à gauche (moteur linéaire)
M3		Régler les rouleaux d'andain à droite (moteur linéaire)

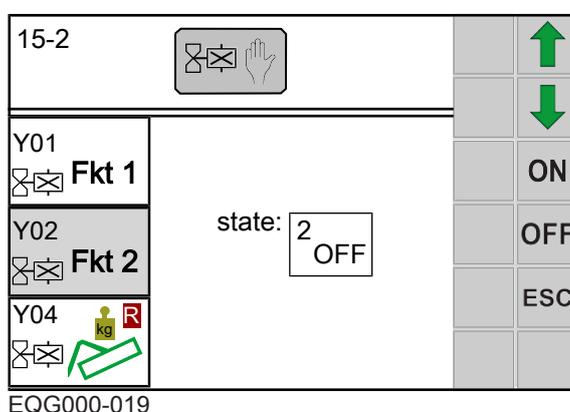
*) 2 soupapes qui doivent être commutées.

État des acteurs

Symbole	État
1 ON	Acteur activé
2 OFF	Acteur désactivé
3 	Pas de tension d'alimentation; le fusible peut être défectueux

- Prendre en compte les procédures courantes de sécurité « Effectuer correctement le test des actionneurs », voir page 29.

Diagnostic des actionneurs numériques



15-2

Y01 Fkt 1

Y02 Fkt 2

Y04

state: 2 OFF

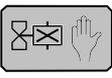
EQG000-019

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.

AVERTISSEMENT ! La mise sous tension des acteurs entraîne l'exécution directe de fonctions. Cela peut provoquer un déplacement involontaire des pièces de la machine et des personnes peuvent être saisies par ces pièces et être grièvement blessées. Pour le test des acteurs, la machine doit se trouver en position de travail.

- ✓ La machine se trouve en position de travail.
- Appuyer sur **ON** pour activer l'actionneur.
- Appuyer sur **OFF** pour désactiver l'actionneur.

Diagnostic des actionneurs analogiques

15-2			
			
Y02	 Fkt 2	state: 1 ON	
Y04	  		
Y05	  		ESC

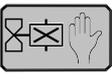
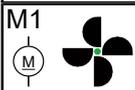
PWM: 300
I= 0mA

EQG000-020

Une intensité (en mA) peut être réglée par modulation d'impulsions en largeur (en pour mille).

Avec une valeur de modulation d'impulsions en largeur = 500, l'intensité doit se situer entre 500 et 3.000 mA (en fonction de la soupape utilisée et de la température de service).

Moteurs

15-2			
			
M1		state: 2 OFF	
M2	 		
M3	 		ESC

EQG000-061

► Pour exécuter la fonction, appuyer sur  ou .

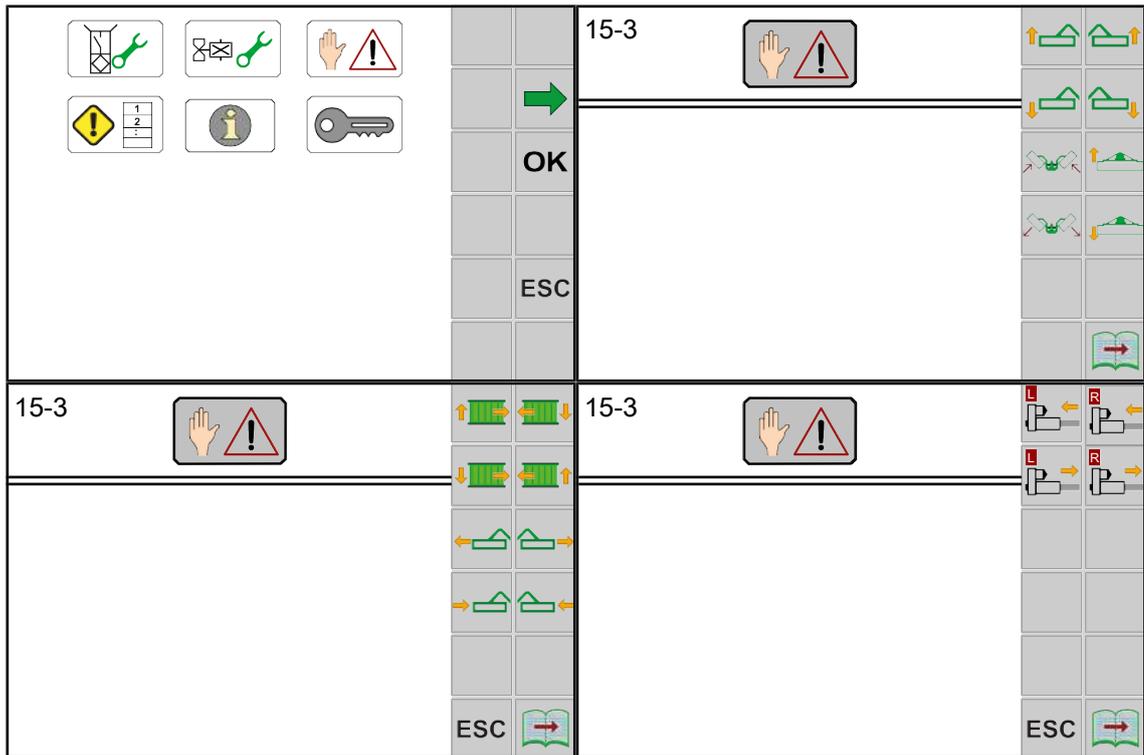
15.16.3 Menu 15-3 « Commande manuelle sans interrogation de sécurité »

 **AVERTISSEMENT**

Risque d'accident par commande manuelle sans interrogation de sécurité

La commande manuelle s'effectue pendant que le moteur du tracteur est en marche et **sans interrogation de sécurité**. Les fonctions sont immédiatement exécutées (**également en position de transport**). Cela peut entraîner de graves blessures voire la mort.

- ✓ L'exécutant doit savoir quels sont les composants de la machine déplacés par la commande manuelle.
- ✓ Seules les personnes familiarisées avec la machine peuvent actionner la commande manuelle.
- ✓ Il n'y a personne dans la zone de danger.
- ✓ Le mode manuel est réalisé à partir d'une position sûre en dehors de la zone d'action des pièces de la machine commandées par les acteurs (faucheuses latérales, faucheuse frontale, bande transporteuse transversale, ...).
- ▶ Désactiver la prise de force.
- ▶ Retirer l'arbre à cardan du tracteur.
- ▶ En cas d'urgence, désactiver immédiatement l'installation hydraulique.
- ▶ Le cas échéant, désactiver immédiatement la machine, arrêter le moteur et retirer la clé de contact.



EQ000-157 / EQ000-537 / EQ000-538 / EQ000-539

✓ Le menu 15 « Réglages » est appelé, [voir page 172](#).

► Pour ouvrir le menu, appuyer sur

⇒ À l'ouverture du menu "Commande manuelle sans interrogation de sécurité", l'écran

indique toujours le message de défaut

► Pour continuer en mode de commande manuelle, acquitter le message de défaut, [voir page 186](#).

➔ L'écran affiche le menu "Commande manuelle sans interrogation de sécurité".

Symboles récurrents [voir page 146](#).

Symbole	Désignation
	Appeler la page suivante
	Appeler la page précédente

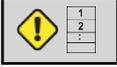
Fonctions possibles (en fonction de l'équipement de la machine)

Symbole	Fonction	Symbole	Fonction
	Lever la faucheuse latérale à droite		Lever la bande transporteuse transversale à gauche
	Abaisser la faucheuse latérale à droite		Abaisser la bande transporteuse transversale à gauche
	Lever la faucheuse latérale à gauche		Sortir la faucheuse latérale à droite
	Abaisser la faucheuse latérale à gauche		Rentrer la faucheuse latérale à droite
	Lever la faucheuse frontale		Sortir la faucheuse latérale à gauche
	Abaisser la faucheuse frontale		Rentrer la faucheuse latérale à gauche
	Replier les faucheuses latérales à droite/à gauche		Rentrer le rouleau accélérateur à droite
	Déplier les faucheuses latérales à droite/à gauche		Sortir le rouleau accélérateur à droite
	Abaisser la bande transporteuse transversale à droite		Rentrer le rouleau accélérateur à gauche
	Lever la bande transporteuse transversale à droite		Sortir le rouleau accélérateur à gauche

AVERTISSEMENT! Lorsqu'on appuie sur le symbole, la fonction est exécutée directement sans interrogation de sécurité. Il y a donc risque de blessures. Tenir compte de l'indication d'avertissement qui précède.

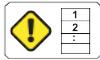
- Pour exécuter une fonction, appuyer sur la touche correspondante pour le symbole.

15.16.4 Menu 15-4 « Liste des défauts »

15-4					
1					
57	23	27:06 h			
56	28	27:05 h			
55	138	26:48 h			
54	14	21:51 h			
53	23	20:32 h			ESC
52	14	20:31 h			
51	126	16:05 h			
50	14	15:23 h			

EQ000-164

✓ Le menu 15 « Réglages » est appelé, [voir page 172](#).

► Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➔ L'écran affiche le menu « Liste des défauts ».

Zone d'affichage

Symbole	Désignation	Explication
(1)	Numérotation en continu	
	Numéro de défaut	• voir page 186 , voir page 189 , voir page 191
	Date de réception	• Suivant le compteur totalisateur d'heures de fonctionnement

15.16.5 Menu 15-5 « Information de logiciel »

					15-5			
								
			OK			EASYCUT		
						SW: 200819010		
						 1: 150200555_00		
						2: 150200556_00		ESC

EQG000-016

✓ Le menu 15 « Réglages » est appelé, [voir page 172](#).

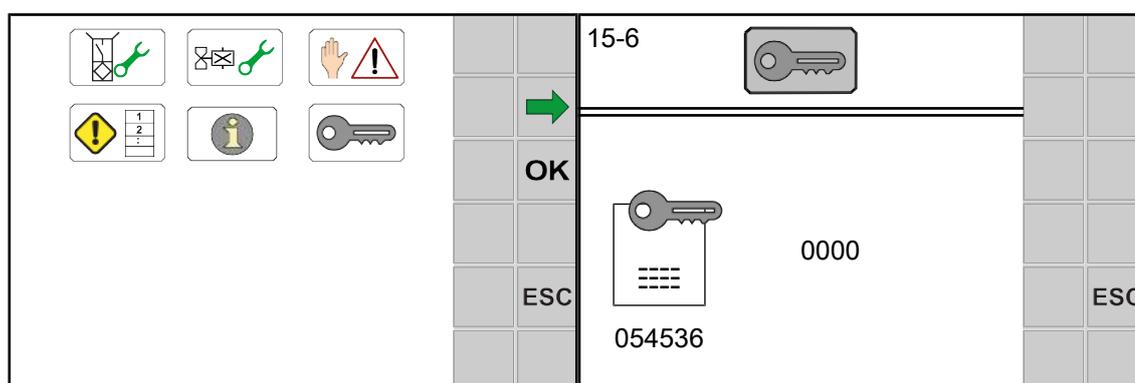
► Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➔ L'écran affiche le menu « Information sur le logiciel ».

Zone d'affichage

Symbole	Désignation
Logiciel	Version complète de logiciel de la machine
	Version de l'ordinateur de tâches
ISO	Version de logiciel ISO
Symbole	Désignation
SW	Version complète de logiciel de la machine

15.16.6 Menu 15-6 « Niveau monteur »



EQG000-014

✓ Le menu 15 « Réglages » est appelé, [voir page 172](#).

► Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➔ L'écran affiche le menu « Niveau monteur ».

Le menu « Niveau monteur » est protégé par mot de passe.

L'interrogation de mot de passe est affichée à l'écran.

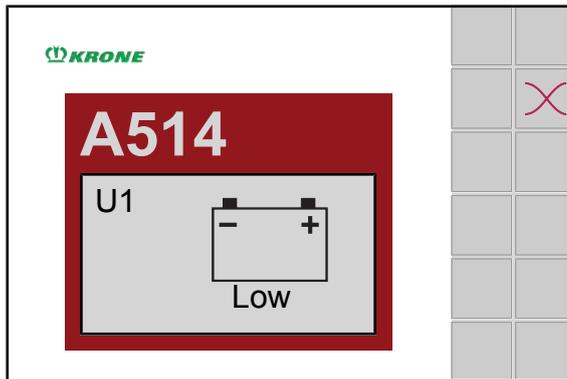
15.17 Messages de défaut

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 186](#).
- Si ceci n'est pas possible, contacter le service KRONE.



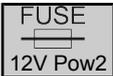
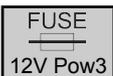
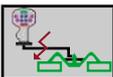
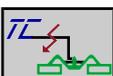
EQG000-034

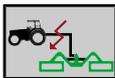
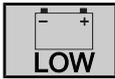
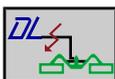
Si un défaut apparaît sur la machine, un message de défaut est affiché à l'écran. Un signal sonore retentit simultanément (avertisseur sonore prolongé). Description des causes possibles et du dépannage [voir page 186](#).

Les fonctions des touches suivantes peuvent être sélectionnées :

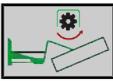
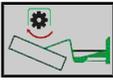
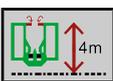
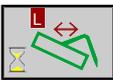
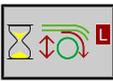
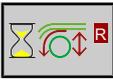
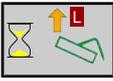
Symbole	Désignation	Explication
	Acquitter le message de défaut	Le message de défaut est affiché une nouvelle fois si le défaut réapparaît.
	Supprimer le message de défaut	Le message n'est plus affiché jusqu'au démarrage suivant du terminal de commande.

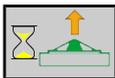
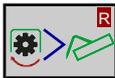
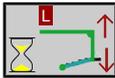
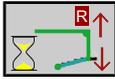
15.17.1 Messages de défaut généraux

N° / symbole	Cause possible	Dépannage
A01/501 	<ul style="list-style-type: none"> Défaut du fusible de l'ordinateur de tâches. Court-circuit sur des sorties de tension +12V2FU_L 	<ul style="list-style-type: none"> Rechercher le court-circuit sur le raccord. Le fusible se restaure automatiquement après refroidissement.
A02/502 	<ul style="list-style-type: none"> Défaut du fusible de l'ordinateur de tâches. Court-circuit sur les sorties de tension +12V3FU_L 	
503 	<ul style="list-style-type: none"> La liaison au terminal est interrompue. 	<ul style="list-style-type: none"> Contrôler le câblage du terminal. Rechercher le court-circuit sur le raccord.
A04/504 	<ul style="list-style-type: none"> La liaison à la manette est interrompue. La manette n'est pas réglée correctement. 	<ul style="list-style-type: none"> Contrôler le câblage de la manette.
505 	<ul style="list-style-type: none"> La liaison au contrôleur de tâches est interrompue. Le contrôleur de tâches n'est pas raccordé correctement. 	<ul style="list-style-type: none"> Contrôler le câblage du contrôleur de tâches.

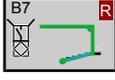
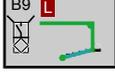
N° / symbole	Cause possible	Dépannage
506 	<ul style="list-style-type: none"> La liaison à l'unité de commande électronique du tracteur est interrompue. L'unité de commande électronique du tracteur n'est pas correctement raccordée. 	► Contrôler le câblage de l'unité de commande du tracteur.
A14/514 	<ul style="list-style-type: none"> Sous-tension La batterie du tracteur est défectueuse. L'alternateur du tracteur est trop faible. L'alimentation 12V du tracteur est trop faible ou le branchement sur la batterie est incorrect. 	► Brancher le câble de raccordement KRONE directement sur la batterie du tracteur.
A15/515 	<ul style="list-style-type: none"> Surtension L'alternateur du tracteur est défectueux. 	► Contrôler l'alternateur du tracteur.
516 	<ul style="list-style-type: none"> La liaison à l'enregistreur de données est interrompue. L'enregistreur de données n'est pas raccordé correctement. 	► Contrôler l'enregistreur de données.
A21/521 	<ul style="list-style-type: none"> La connexion CAN est interrompue entre l'ordinateur de tâches et l'ordinateur PIC I/ KRONE. Le câblage CAN est défectueux. L'ordinateur KRONE-PIC-I01 est désactivé. 	<ul style="list-style-type: none"> ► Contrôler le câblage CAN. ► Remplacer l'ordinateur KRONE-PIC-I01.
A22/522 	<ul style="list-style-type: none"> La connexion CAN est interrompue entre l'ordinateur de tâches et l'ordinateur PIC I/2 KRONE. Le câblage CAN est défectueux. L'ordinateur KRONE-PIC-I02 est désactivé. 	<ul style="list-style-type: none"> ► Contrôler le câblage CAN. ► Remplacer l'ordinateur KRONE-PIC-I02.
A25/525 	<ul style="list-style-type: none"> Le menu « Mode manuel sans interrogation de sécurité » a été appelé. 	► Respecter l'avertissement de danger dans le menu 15-3 « Mode manuel sans interrogation de sécurité », voir page 182.

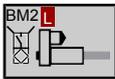
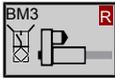
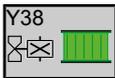
15.17.2 Messages de défaut logiques

N° / symbole	Cause possible	Élimination
1 	<ul style="list-style-type: none"> La prise de force tente encore d'amener la faucheuse de droite en position de transport. 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Arrêter la prise de force et attendre qu'elle s'immobilise.
2 	<ul style="list-style-type: none"> La prise de force tente encore d'amener la faucheuse de gauche en position de transport. 	
3 	<ul style="list-style-type: none"> Le seuil de pression n'est pas atteint. Le moteur du tracteur est coupé. Le bloc de commande n'est pas alimenté en huile. 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Démarrer le moteur du tracteur. ▶ Mettre l'appareil de commande sous pression. ▶ Contrôler le système hydraulique LS.
4 	<ul style="list-style-type: none"> L'information apparaît lors du repliage de la machine en position de transport. 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Respecter la hauteur de transport. ▶ Vérifier que les protections latérales sont repliées.
5 	<ul style="list-style-type: none"> La consigne de largeur de travail à droite n'est pas atteinte. 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Vérifier si les composants pour le décalage en largeur sont endommagés. ▶ Rentrer entièrement la faucheuse latérale une seule fois.
6 	<ul style="list-style-type: none"> La consigne de largeur de travail à gauche n'est pas atteinte. 	
11 	<ul style="list-style-type: none"> Le rouleau accélérateur à gauche n'est pas atteint. 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Vérifier si les composants pour les rouleaux accélérateurs sont endommagés.
12 	<ul style="list-style-type: none"> Le rouleau accélérateur à droite n'est pas atteint. 	
13 	<ul style="list-style-type: none"> Erreur temporelle : le processus de levage de la faucheuse à gauche dure plus de 30 s. Le réglage du capteur est incorrect. L'alimentation hydraulique est insuffisante. 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Exécuter un test des capteurs. ▶ Contrôler l'alimentation hydraulique.

N° / symbole	Cause possible	Élimination
14 	<ul style="list-style-type: none"> • Erreur temporelle : le processus de levage de la faucheuse à droite dure plus de 30 s. • Le réglage du capteur est incorrect. • L'alimentation hydraulique est insuffisante. 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Exécuter un test des capteurs. ▶ Contrôler l'alimentation hydraulique.
15 	<ul style="list-style-type: none"> • Erreur temporelle : le processus de levage de la faucheuse frontale dure plus de 30 s. • Le réglage du capteur est incorrect. • L'alimentation hydraulique est insuffisante. 	
16 	<ul style="list-style-type: none"> • L'accouplement à friction déclenche. 	<ul style="list-style-type: none"> • La faucheuse se lève en mode automatique. ▶ Arrêter la prise de force et attendre qu'elle s'immobilise. ▶ Déterminer la cause du déclenchement de l'accouplement à friction et y remédier.
17 		
18 	<ul style="list-style-type: none"> • Le capteur "Vitesse de prise de force" est mal réglé. 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Régler le capteur correctement.
20 	<p>Commande manuelle :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Lors du repliage de la faucheuse à droite, le décalage en largeur est inférieur à 16 cm. 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Régler un décalage en largeur supérieur à 16 cm.
21 	<p>Commande manuelle :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Lors du repliage de la faucheuse à gauche, le décalage en largeur est inférieur à 16 cm. 	
22 	<ul style="list-style-type: none"> • Erreur temporelle : le processus d'amenée en position de la bande transporteuse transversale à gauche dure plus de 30 s. 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Exécuter un test des capteurs. ▶ Contrôler l'alimentation hydraulique.
23 	<ul style="list-style-type: none"> • Erreur temporelle : le processus d'amenée en position de la bande transporteuse transversale à droite dure plus de 30 s. 	

15.17.3 Messages de défaut physiques

N° / symbole	Capteur	Cause possible	Dépannage
104 	Vitesse de rotation de la faucheuse droite	<ul style="list-style-type: none"> Le capteur ou le conducteur d'amenée est défectueux. 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Exécuter un test des capteurs. ▶ Contrôler si le capteur et le conducteur d'amenée sont endommagés.
105 	Vitesse de rotation de la faucheuse à gauche		
107 	Bande transporteuse transversale à droite en bas		
109 	Bande transporteuse transversale à gauche en bas		
111 	Largeur de travail à droite		
112 	Largeur de travail zéro à droite		
113 	Largeur de travail à gauche		
114 	Largeur de travail zéro à gauche		
118 	Position de transport à droite		
119 	Position de transport à gauche		
129 	Vitesse de rotation de la prise de force		
136 	Position de tournière à droite		

N° / symbole	Capteur	Cause possible	Dépannage
137 	Position de tournière à gauche	<ul style="list-style-type: none"> Le capteur ou le conducteur d'amenée est défectueux. 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Exécuter un test des capteurs. ▶ Contrôler si le capteur et le conducteur d'amenée sont endommagés.
152 	Position du rouleau accélérateur à gauche		
153 	Position du rouleau accélérateur à droite		
N° / symbole	Acteur	Cause possible	Dépannage
304 	Délestage de la faucheuse à droite	<ul style="list-style-type: none"> L'acteur ou le conducteur d'amenée est défectueux. 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Effectuer un test des acteurs. ▶ Contrôler si le capteur et le conducteur d'amenée sont endommagés
305 	Délestage de la faucheuse à gauche		
338 	Bande transporteuse transversale		

15.18 Contrôleur de tâches

Désignation	Plage de valeurs/unité	Description
Faucheuse		
Type de traitement		6 = faucher
Largeur de travail	En millimètres (mm)	La largeur de travail actuelle (0 – 10 100 mm).
Largeur de travail max.	En millimètres (mm)	La largeur de travail maximale avec réglage de la largeur réglé (9300 – 10 100 mm).
Surface traitée	En hectares (ha)	Comptage uniquement si un TECU (données du tracteur) est disponible.
Parcours actif	En kilomètres (km)	
Parcours inactif	En kilomètres (km)	
Statut de travail		0 = compteur de temps désactivé 1 = compteur de temps activé
Temps de travail sur la durée de vie	En heures (h)	Est comptabilisée dès que l'électronique est activée.
Surface totale de la machine	En hectares (ha)	Comptage uniquement si un TECU (données du tracteur) est disponible.
Parcours total sur la durée de vie	En kilomètres (km)	

Désignation	Plage de valeurs/unité	Description
Parcours inactif sur la durée de vie	En kilomètres (km)	Comptage uniquement si un TECU (données du tracteur) est disponible.
Durée de vie active	En heures (h)	Est comptabilisée pour le statut de travail 1.
Durée de vie inactive	En heures (h)	Est comptabilisée pour le statut de travail 0.
SectionControl Enable		Requis pour SectionControl.
État réel de travail des sections		
Consigne d'état de travail des sections		
Point d'attelage		
Décalage X		Requis pour SectionControl.
Décalage Y		
Décalage Z		
Faucheuse à gauche		
Position de travail faucheuse à gauche		0 = pas en position de travail 1 = en position de travail
Décalage X faucheuse à gauche		Requis pour SectionControl.
Décalage Y faucheuse à gauche		
Largeur de travail faucheuse à gauche	En millimètres (mm)	
Longueur de travail faucheuse à gauche		Requis pour SectionControl.
Type de traitement faucheuse à gauche		Sans bande transporteuse transversale : 6 = faucher Avec bande transporteuse transversale : 6 = faucher (bande transporteuse transversale en haut) 11 = andainer (bande transporteuse transversale en bas)
Temps d'attente actif faucheuse à gauche		Requis pour SectionControl.
Temps d'attente inactif faucheuse à gauche		
Faucheuse frontale		
Position de travail faucheuse frontale		0 = pas en position de travail 1 = en position de travail
Décalage X faucheuse frontale		Requis pour SectionControl.

Désignation	Plage de valeurs/unité	Description
Décalage Y faucheuse frontale		Requis pour SectionControl.
Largeur de travail faucheuse frontale		
Longueur de travail faucheuse frontale		Requis pour SectionControl.
Type de traitement faucheuse frontale		11 = andainer
Temps d'attente actif faucheuse frontale		Requis pour SectionControl.
Temps d'attente inactif faucheuse frontale		
Faucheuse à droite		
Position de travail faucheuse à droite		0 = pas en position de travail 1 = en position de travail
Décalage X faucheuse à droite		Requis pour SectionControl.
Décalage Y faucheuse à droite		
Largeur de travail faucheuse à droite	En millimètres (mm)	
Longueur de travail faucheuse à droite		Requis pour SectionControl.
Type de traitement faucheuse à droite		Sans bande transporteuse transversale : 6 = faucher Avec bande transporteuse transversale : 6 = faucher (bande transporteuse transversale en haut) 11 = andainer (bande transporteuse transversale en bas)
Temps d'attente actif faucheuse à droite		Requis pour SectionControl.
Temps d'attente inactif faucheuse à droite		

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.

- ▶ Afin d'éviter des accidents, les consignes de sécurité fondamentales doivent être lues et respectées, [voir page 15](#).

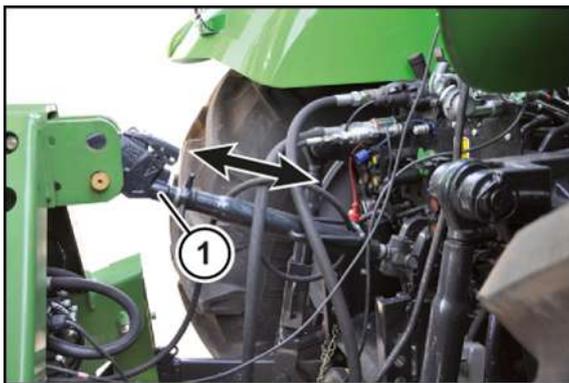
⚠ AVERTISSEMENT

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 Réglage de la hauteur de coupe



KMG000-035

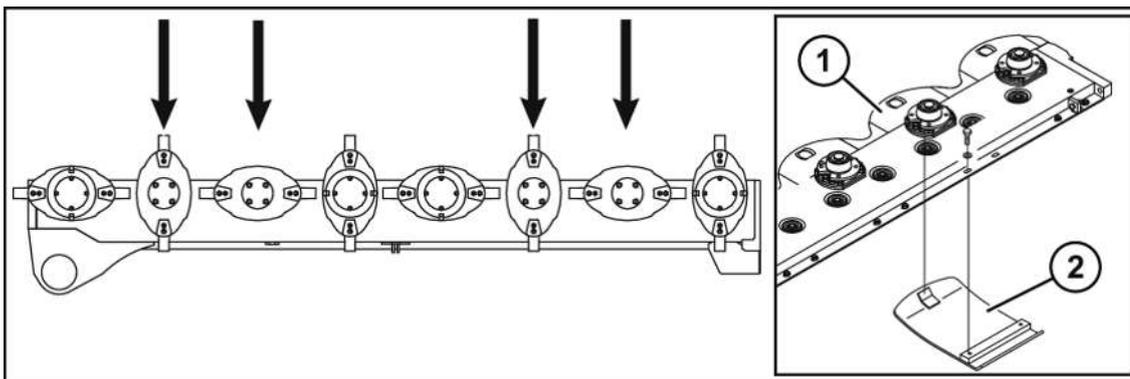
La hauteur de coupe est réglée à l'aide du bras supérieur (1).

Plage de réglage de la hauteur de coupe, [voir page 44](#).

- ✓ Le pied d'appui / les pieds d'appui sont abaissés, [voir page 81](#).
- ✓ La machine se trouve en position de travail, (terminal ISOBUS : [voir page 90](#); boîtier de commande : [voir page 90](#)).
- ▶ Abaisser la machine jusqu'au pied d'appui / les pieds d'appui.
- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, [voir page 28](#).
- ▶ Relever le pied d'appui / les pieds d'appui, [voir page 81](#).

Sur la version avec "patins de coupe haute"

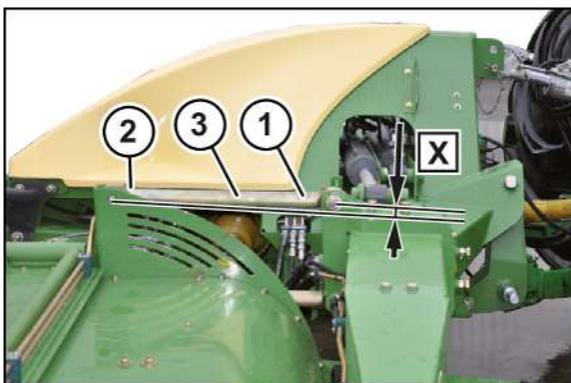
Les patins de coupe haute permettent d'augmenter la hauteur de coupe.



KMG000-025

- ✓ La machine est en position de tournière.
- ✓ La machine est étayée de manière sûre, [voir page 28](#).
- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 28](#).
- ▶ Monter les patins de coupe haute suivant l'illustration en dessous des disques ou du tambour de coupe.
- ▶ Insérer le patin de coupe haute (2) dans le patin (1) et le visser.

16.2 Régler les bielles latérales



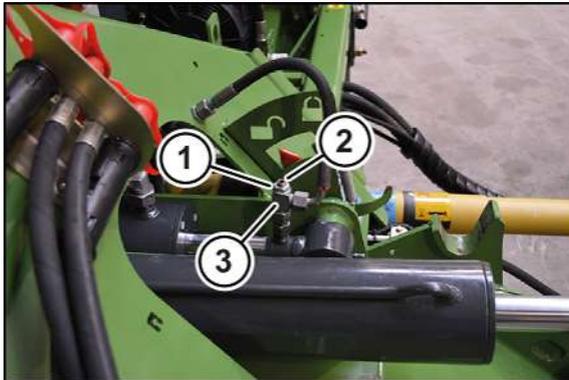
KMG000-024

Pour le fauchage, régler la hauteur du support trois points de telle façon que les bras de guidage latéraux (3) soient à la même hauteur dans la zone avant (1) et dans la zone arrière (2). Soulever la machine pour effectuer le réglage.

- ▶ Soulever la machine jusqu'à ce que les bras de guidage latéraux (3) soient réglés à la dimension **X = env. 0 mm**.

16.3 Régler la vitesse de levage/descente des vérins hydrauliques

Pour la version « Boîtier de commande »



KMG000-036

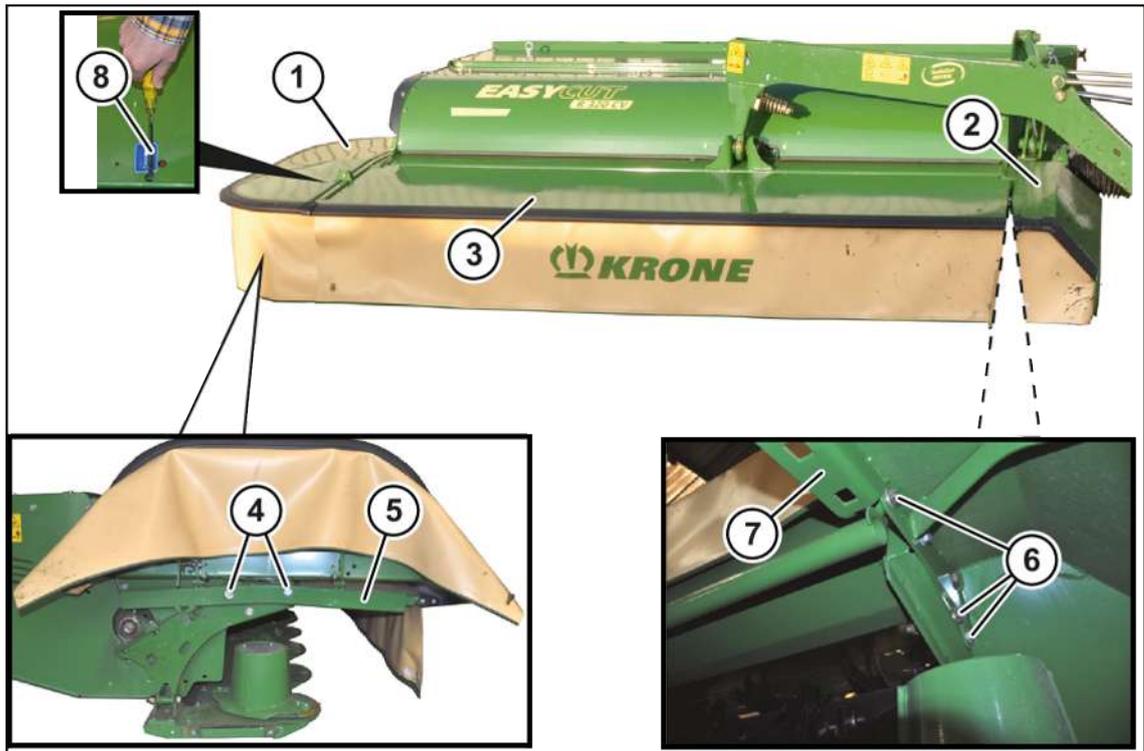
La vitesse de levage/descente de la position de travail en position de tournière est réglée par le papillon (1).

- ✓ La machine se trouve en position de travail, (terminal ISOBUS : [voir page 90](#); boîtier de commande : [voir page 90](#)).
- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 28](#).
- ▶ Desserrer l'écrou hexagonal (1).

INFORMATION: Il suffit d'un léger décalage de la vis sans tête (2) pour modifier sensiblement la vitesse de levage et de descente. Dévisser la vis sans tête au maximum jusqu'au marquage de couleur.

- ▶ Tourner la vis sans tête (2).
 - ⇒ Le vissage provoque une diminution du flux d'huile et donc une vitesse de levage et de descente plus lente.
 - ⇒ Le dévissage provoque une augmentation du flux d'huile et donc une vitesse de levage et de descente plus rapide.
- ▶ Bloquer la vis sans tête à l'aide de l'écrou hexagonal (1).

16.4 Régler les protections latérales



KMG000-078

Le dispositif de protection peut être adapté aux conditions de récolte en ajustant les protections. Pour éviter tout repliement de la matière hachée en raison de protections réglées trop basses, régler plus haut les protections. Afin d'éviter la projection de pierres si la matière récoltée est trop basse, toujours régler les protections le plus bas possible.

- ✓ La machine se trouve en position de travail, (terminal ISOBUS : [voir page 90](#); boîtier de commande : [voir page 90](#)).
- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 28](#).

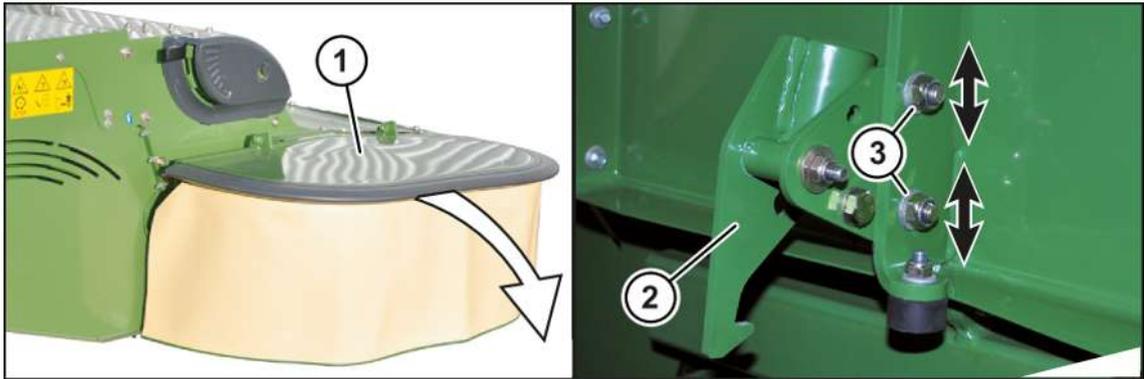
Régler la protection latérale (1)

- ▶ Avec un tournevis (8), pousser le cliquet vers le bas et relever la protection latérale (1).
- ▶ Desserrer les vis (4).
- ▶ Régler la hauteur de la protection latérale (1) via la console (5).
- ▶ Serrer les vis (4).

Régler la protection latérale (2)

- ▶ Relever la protection frontale (3), [voir page 78](#).
- ▶ Desserrer les vis (6).
- ▶ Régler la hauteur de la protection latérale (2) via la console (7).
- ▶ Serrer les vis (6).
- ▶ **Régler les deux protections latérales de la même façon.**

16.5 Contrôler/régler le verrouillage des protections latérales



KMG000-042

Le verrouillage (2) empêche pendant l'utilisation que la protection latérale (1) ne se rabatte vers le haut et que des corps étrangers soient projetés. Pour cette raison, s'assurer avant chaque utilisation que la protection latérale (1) de la machine est rabattue et qu'elle est sécurisée par le verrouillage (2).

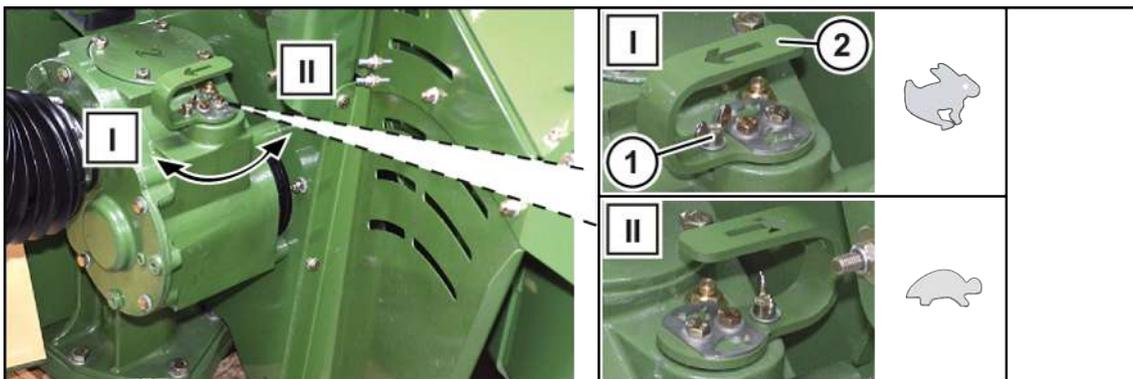
Contrôler le verrouillage

- ▶ Placer la machine en position de travail, (terminal ISOBUS : [voir page 90](#); boîtier de commande : [voir page 90](#)).
 - ⇒ Si la protection latérale se rabat, la protection latérale est correctement réglée.
 - ⇒ Si la protection latérale ne se rabat **pas**, le verrouillage doit être réglé.
- ▶ Amener la machine en position de transport.
 - ⇒ Si la protection latérale se rabat, la protection latérale est correctement réglée.
 - ⇒ Si la protection latérale ne se rabat **pas**, le verrouillage doit être réglé.

Régler le verrouillage

- ✓ La machine se trouve en position de travail, (terminal ISOBUS : [voir page 90](#); boîtier de commande : [voir page 90](#)).
- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 28](#).
- ▶ Desserrer le raccord à vis (3).
- ▶ Ajuster le verrouillage (2) dans le trou oblong.
- ▶ Serrer le raccord à vis (3).
- ▶ Contrôler le verrouillage (2).

16.6 Réglage de la vitesse de rotation de la conditionneuse



KMG000-040

Deux vitesses de conditionneuse peuvent être réglées sur la boîte de transmission principale. Le conditionnement et la puissance requise en sont influencés.

Vitesse de rotation minimale (🐢): 600 t/mn

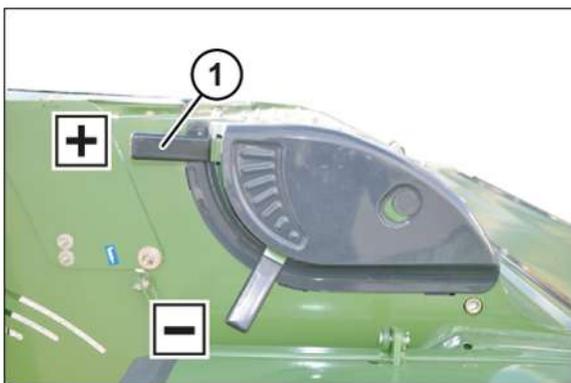
Vitesse de rotation maximale (🐰): 900 t/mn

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 28](#).
- ▶ Dévisser la vis à oreilles (1) sur le levier de vitesses (2).
- ▶ Tourner le levier de vitesses (2) de 180°.

INFORMATION : Pour que le levier de vitesses tourne plus facilement faire tourner le tambour de coupe à la main.

- ▶ Bloquer le levier de vitesses (2) avec la vis à oreilles (1).

16.7 Réglage du degré de conditionnement

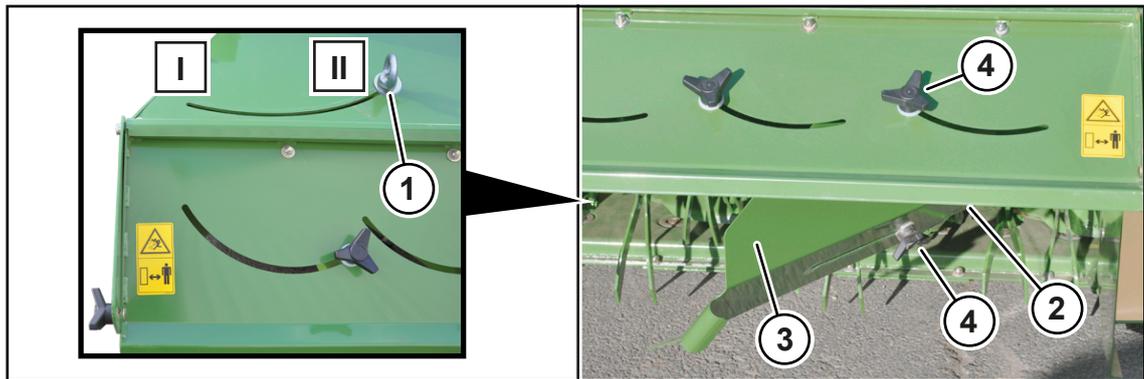


KMG000-066

Le degré de conditionnement peut être modifié par le réglage de la tôle de conditionnement via le levier (1).

- ✓ La machine se trouve en position de travail, (terminal ISOBUS : [voir page 90](#); boîtier de commande : [voir page 90](#)).
- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 28](#).
- ▶ Régler le levier (1).
- ➔ Dans le sens "+" : l'écart entre dents et tôle de conditionnement baisse. Le degré de conditionnement augmente.
- ➔ Dans le sens "-" : l'écart entre dents et tôle de conditionnement augmente. Le degré de conditionnement diminue.

16.8 Régler la largeur d'andain



KMG000-050

La largeur d'andain peut être adaptée à la matière récoltée.

- ✓ La machine se trouve en position de travail, (terminal ISOBUS : [voir page 90](#); boîtier de commande : [voir page 90](#)).
- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 28](#).
- ✓ La tôle de dépose en largeur est complètement réglée vers le bas, [voir page 203](#).
- ▶ Desserrer l'écrou à bague (1) sur les côtés droit et gauche de la machine.
- ▶ Régler les volets d'andainage (2). Veiller à faire le même réglage sur les côtés droit et gauche de la machine.
 - ⇒ Vers l'extérieur (I) = andain large
 - ⇒ Vers l'intérieur (II) = andain étroit
- ▶ Serrer l'écrou à anneau (1).

Pour la version avec « plaque à andains supplémentaire »

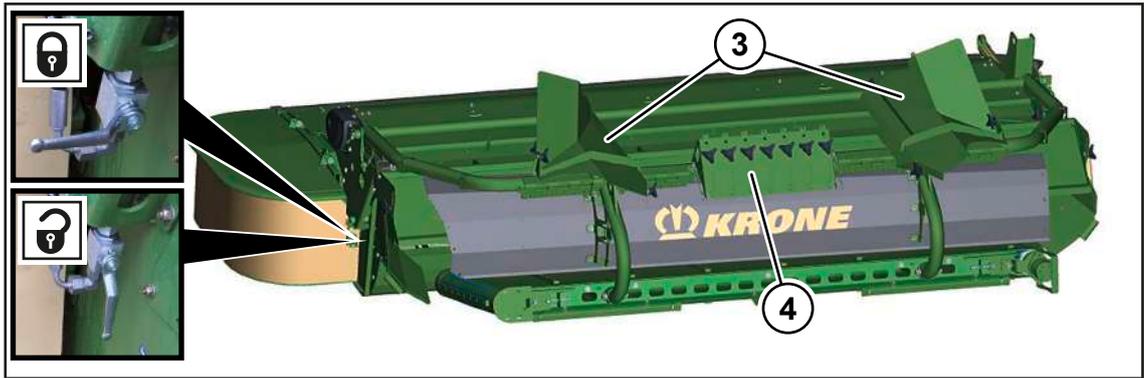
La largeur d'andain peut également être réglée par une rallonge sur les volets d'andainage.

- ▶ Desserrer les poignées à croisillon (4) sur les côtés droit et gauche de la machine.
- ▶ Régler la rallonge (3).
- ▶ Serrer les poignées à croisillon (4) à la main.
- ▶ S'assurer que les poignées à croisillon sont serrées aussi fortement que possible pour ne pas les perdre par les vibrations.

Pour la version « Andainage triple »

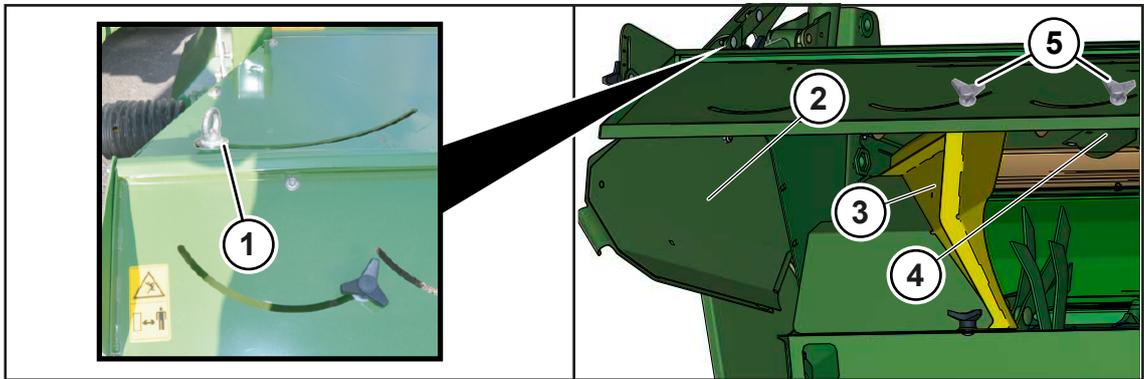
Suite au montage de l' « andainage triple », la matière récoltée peut être déposée en combinaison avec une faucheuse frontale en trois andains.

- ✓ La machine se trouve en position de travail, (terminal ISOBUS : [voir page 90](#); boîtier de commande : [voir page 90](#)).
- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 28](#).
- ✓ La tôle de dépose en largeur est complètement réglée vers le bas, [voir page 203](#).



KM000-865

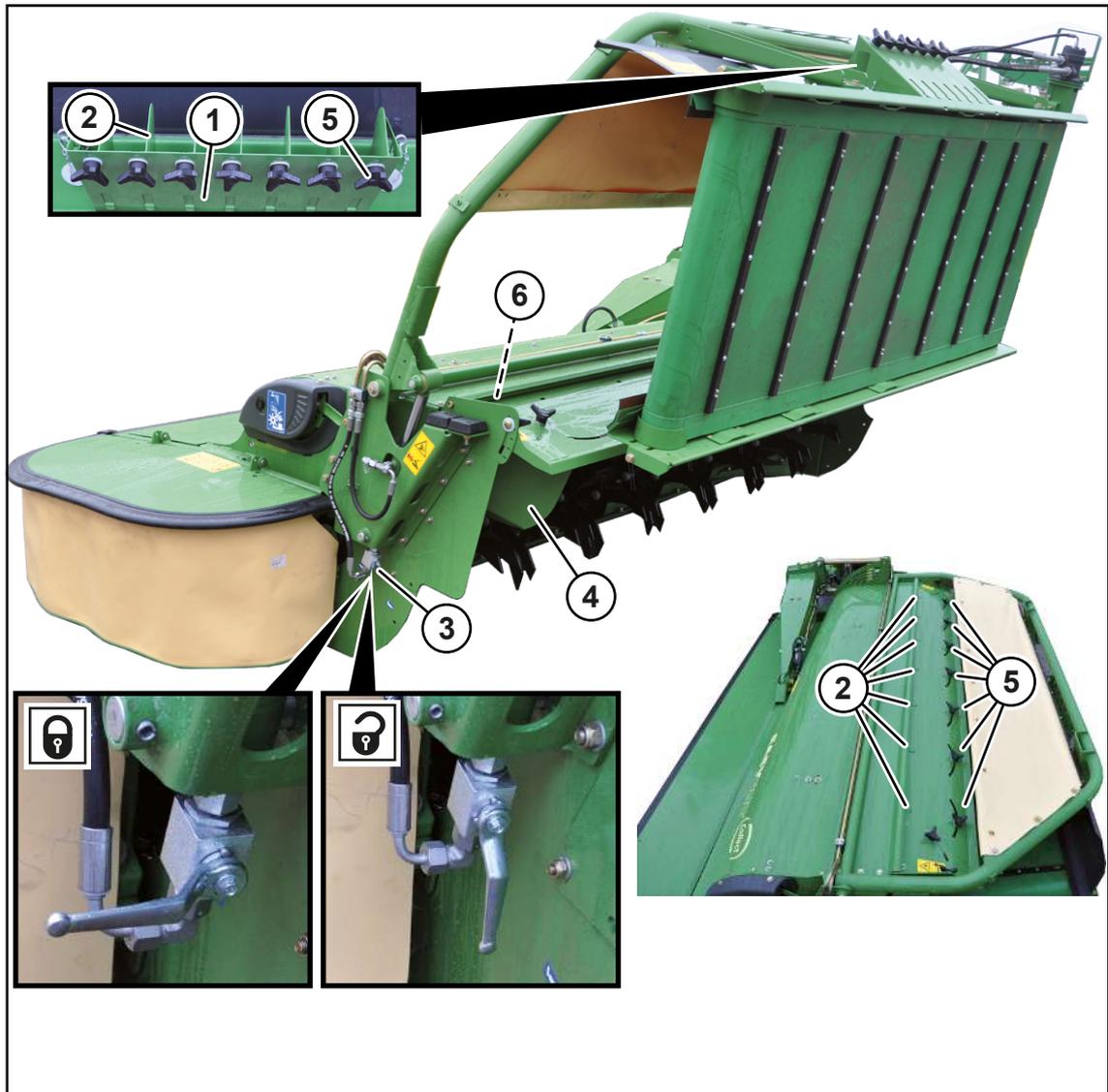
- ▶ Démontez les plaques à andains (3) et les déflecteurs (4) des fixations sur la bande transporteuse transversale.
- ▶ Lever les bandes transporteuses transversales, *voir page 120*.
- ▶ Fermer le robinet d'arrêt sur la bande transporteuse transversale.



KM000-864

- ▶ Desserrer les écrous à bague (1) et faire pivoter les volets d'andainage (2) complètement vers l'extérieur.
- ▶ Serrer les écrous à bague (1).
- ▶ Monter les plaques à andains (3) et les déflecteurs (4) sous la tôle de dépose en largeur.
- ▶ Régler la largeur d'andain et serrer les poignées à croisillon (5) à la main.
- ▶ S'assurer que les poignées à croisillon sont serrées aussi fortement que possible pour ne pas les perdre par les vibrations.

16.9 Réglage de la dépose en largeur



KM000-030 [ECB00049]

Pour l'utilisation de la machine sans bande transporteuse transversale

- ✓ La machine se trouve en position de travail, (terminal ISOBUS : [voir page 90](#); boîtier de commande : [voir page 90](#)).
- ▶ Immobiliser la machine et la sécuriser, [voir page 28](#).
- ▶ Retirer les déflecteurs (2) de la fixation (1) et les mettre de côté.
- ▶ Soulever les bandes transporteuses transversales via le terminal, [voir page 120](#).
- ▶ Couper le moteur du tracteur, retirer la clé de contact et la prendre avec soi.
- ▶ Fermer le robinet d'arrêt (3) sur la bande transporteuse transversale.
- ▶ Desserrer l'écrou à anneau (6).
- ▶ Faire pivoter le volet d'andainage (4) entièrement vers l'extérieur.
- ▶ Serrer l'écrou à anneau (6).

- ▶ Monter les déflecteurs (2) et serrer les poignées à croisillon (5) à la main.
- ▶ S'assurer que les poignées à croisillon sont serrées aussi fortement que possible pour ne pas les perdre par les vibrations.
- ▶ Ouvrir le robinet d'arrêt (3) sur la bande transporteuse transversale.

Régler les déflecteurs

Selon les conditions d'utilisation, il peut être nécessaire de réajuster les déflecteurs (2) pour atteindre une distribution régulière sur toute la surface.

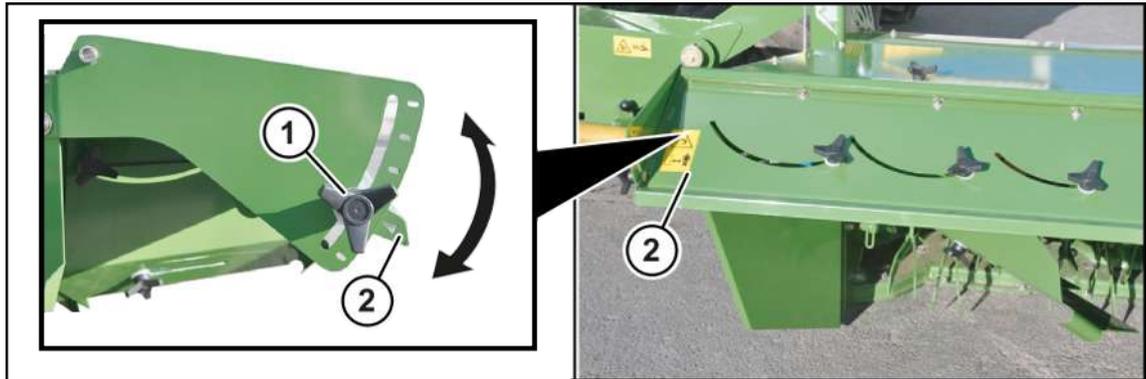
- ✓ La machine se trouve en position de travail, (terminal ISOBUS : [voir page 82](#); boîtier de commande : [voir page 90](#)).
- ▶ Soulever les bandes transporteuses transversales, terminal ISOBUS : [voir page 120](#), boîtier de commande : [voir page 120](#).
- ▶ Immobiliser la machine et la sécuriser, [voir page 28](#).
- ▶ Fermer le robinet d'arrêt (3) sur la bande transporteuse transversale.
- ▶ Régler les déflecteurs (2) et serrer les poignées à croisillon (5) à la main.
- ▶ S'assurer que les poignées à croisillon sont serrées aussi fortement que possible pour ne pas les perdre par les vibrations.
- ▶ Ouvrir le robinet d'arrêt (3) sur la bande transporteuse transversale.

Pour l'utilisation de la machine avec bande transporteuse transversale

Lors de l'utilisation avec la bande transporteuse transversale activée, il est recommandé de démonter les déflecteurs (2).

- ✓ La machine se trouve en position de travail, (terminal ISOBUS : [voir page 90](#); boîtier de commande : [voir page 90](#)).
- ▶ Soulever les bandes transporteuses transversales, terminal ISOBUS : [voir page 120](#), boîtier de commande : [voir page 120](#).
- ▶ Immobiliser la machine et la sécuriser, [voir page 28](#).
- ▶ Fermer le robinet d'arrêt (3) sur la bande transporteuse transversale.
- ▶ Démonter les déflecteurs (2) et les mettre de côté.
- ▶ Ouvrir le robinet d'arrêt (3) sur la bande transporteuse transversale.
- ▶ Abaisser les bandes transporteuses transversales, [voir page 120](#).
- ▶ Immobiliser la machine et la sécuriser, [voir page 28](#).
- ▶ Placer les déflecteurs (2) dans la fixation (1) et les bloquer à l'aide des poignées à croisillon (5).
- ▶ S'assurer que les poignées à croisillon sont serrées aussi fortement que possible pour ne pas les perdre par les vibrations.
- ▶ Desserrer l'écrou à anneau (6).
- ▶ Régler le volet d'andainage (4) de manière à diriger la matière récoltée sur la bande transporteuse latérale.
- ▶ Serrer l'écrou à anneau (6).

16.10 Régler la tôle de dépose en largeur



KM000-028

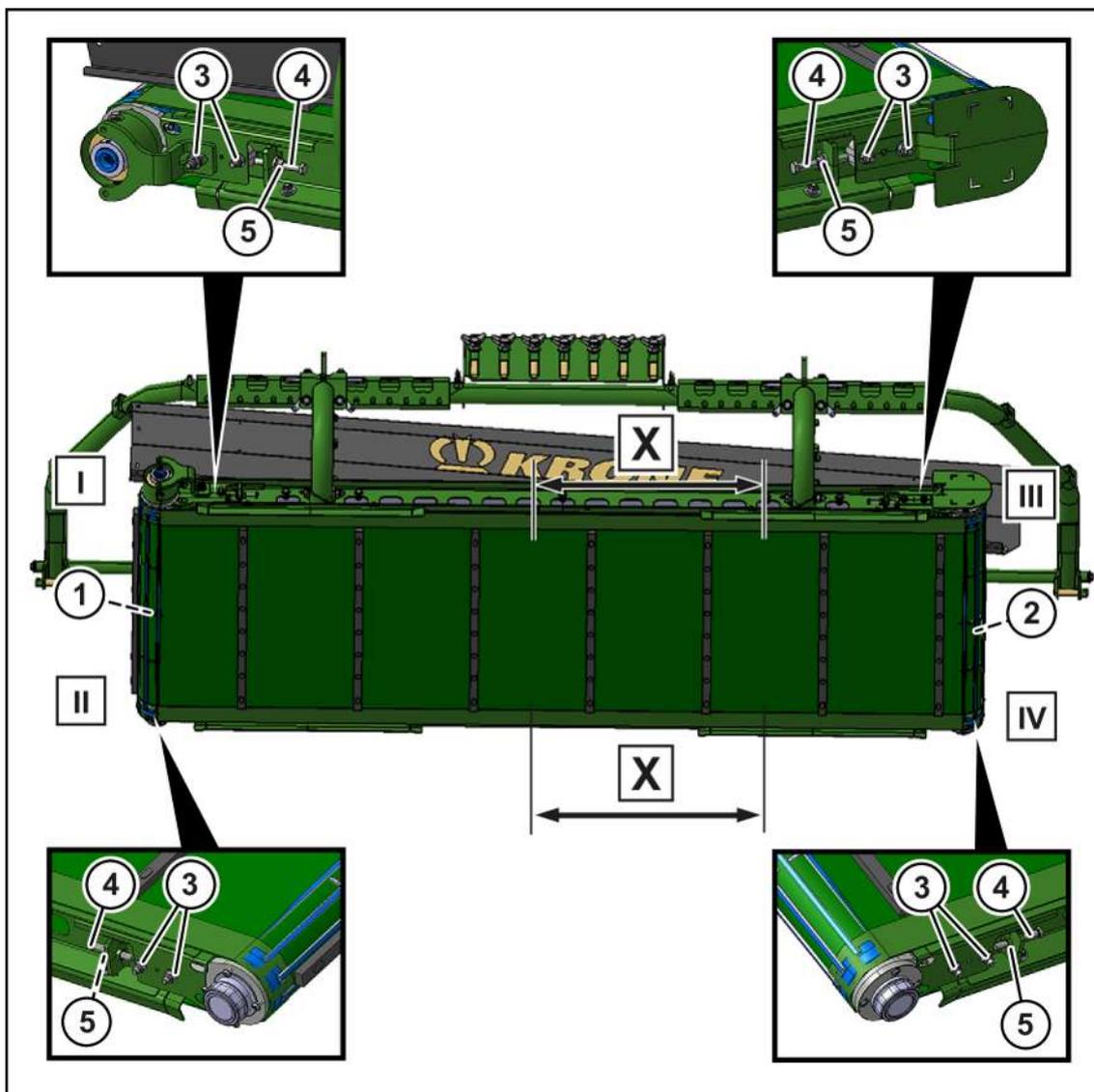
- ✓ La machine se trouve en position de travail, (terminal ISOBUS : [voir page 90](#); boîtier de commande : [voir page 90](#)).
- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 28](#).
- ▶ Desserrer les poignées à croisillon (1) sur les côtés droit et gauche de la machine.
- ▶ Placer la tôle de dépose en largeur (2) dans la position souhaitée.

Pour l'andainage, ajuster la tôle de dépose en largeur complètement vers le bas.

Pour la dépose en largeur, la tôle de dépose en largeur peut être adaptée au type de fourrage.

- ▶ Serrer les poignées à croisillon (1) à la main.
- ▶ S'assurer que les poignées à croisillon sont serrées aussi fortement que possible pour ne pas les perdre par les vibrations.

16.11 Régler la bande transporteuse transversale



KM000-061

Le rouleau d'entraînement (1) et le rouleau commandé (2) peuvent être réglés des deux côtés.

Régler la tension de la bande transporteuse transversale au niveau du rouleau commandé (2)

Pour la version « Électronique confort »

- ✓ La machine se trouve en position de travail, [voir page 82](#).
- ▶ Lever les bandes transporteuses transversales via le terminal, [voir page 131](#).

Pour la version « Boîtier de commande »

- ✓ La machine se trouve en position de travail, [voir page 90](#).
- ▶ Lever les bandes transporteuses transversales via le boîtier de commande, [voir page 91](#).
- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, [voir page 28](#).
- ▶ Desserrer les écrous (3) à la position (III) et (IV).
- ▶ Desserrer les contre-écrous (5) des vis de serrage (4) à la position (III) et (IV).
- ▶ Pour détendre la bande transporteuse transversale, desserrer les vis de serrage (4) à la position (III) et (IV).

- ▶ Apposer des marques sur la bande transporteuse transversale en haut et en bas à un intervalle de **X = 1000 mm**.
- ▶ Pour tendre la bande transporteuse transversale, serrer les vis de serrage (4) à la position (III) et (IV) jusqu'à ce que la cote s'élève à **X=1005 mm**.
- ▶ Serrer les contre-écrous (5) à la position (III) et (IV).
- ▶ Serrer les écrous (3) à la position (III) et (IV), *voir page 215*.
- ▶ Faire tourner la bande transporteuse transversale de un à deux tours à la main jusqu'à ce que les marques soient à nouveau visibles.
- ▶ Vérifier les marques.
 - ⇒ Si la cote est de **X=1005 mm**, le réglage est correct.
 - ⇒ Si la cote X **n'est pas** 1005 mm, retendre la bande transporteuse transversale.
- ▶ Enclencher la prise de force et observer la marche de la bande transporteuse transversale en se tenant à une distance sûre.

Contrôler/corriger le sens de marche de la bande transporteuse transversale

Ne modifier le réglage de la bande transporteuse transversale que légèrement (un à deux tours des vis de serrage (4)).

Effectuer une marche d'essai et contrôler les marques (X) après chaque réglage.

Afin d'éviter une tension excessive de la bande transporteuse transversale, n'effectuer les réglages que d'un seul côté. Cela signifie, desserrer la vis de serrage qui a été préalablement serrée.

Quand les cotes individuelles des marques ne sont pas inférieures à 1005 mm ou supérieures à 1008 mm, la différence entre le haut et le bas est encore acceptable.

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

Rouleau commandé

AVERTISSEMENT ! Risque de blessures accru si la bande transporteuse transversale tourne encore ! Ne pas procéder au réglage tant que la bande transporteuse transversale tourne.

La bande transporteuse transversale dérive sur le rouleau commandé (2) :

- ▶ Retendre ou desserrer le rouleau d'entraînement (1).

La bande transporteuse transversale dérive vers le haut sur le rouleau commandé (2) :

- ▶ Desserrer la position (I) et retendre la position (II).

La bande transporteuse transversale dérive vers le bas sur le rouleau commandé (2) :

- ▶ Desserrer la position (II) et retendre la position (I).

Rouleau d'entraînement

AVERTISSEMENT ! Risque de blessures accru si la bande transporteuse transversale tourne encore ! Ne pas procéder au réglage tant que la bande transporteuse transversale tourne.

La bande transporteuse transversale dérive sur le rouleau d'entraînement (1) :

- ▶ Retendre ou desserrer le rouleau commandé (2).

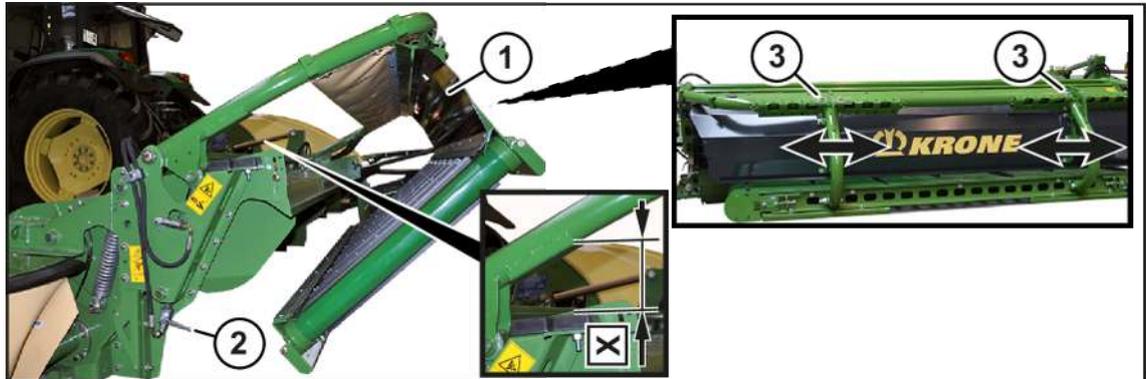
La bande transporteuse transversale dérive vers le haut sur le rouleau d'entraînement (1) :

- ▶ Desserrer la position (III) et retendre la position (IV).

La bande transporteuse dérive vers le bas sur le rouleau d'entraînement (1) :

- ▶ Desserrer la position (IV) et retendre la position (III).

16.12 Déplacer le transporteur transversal

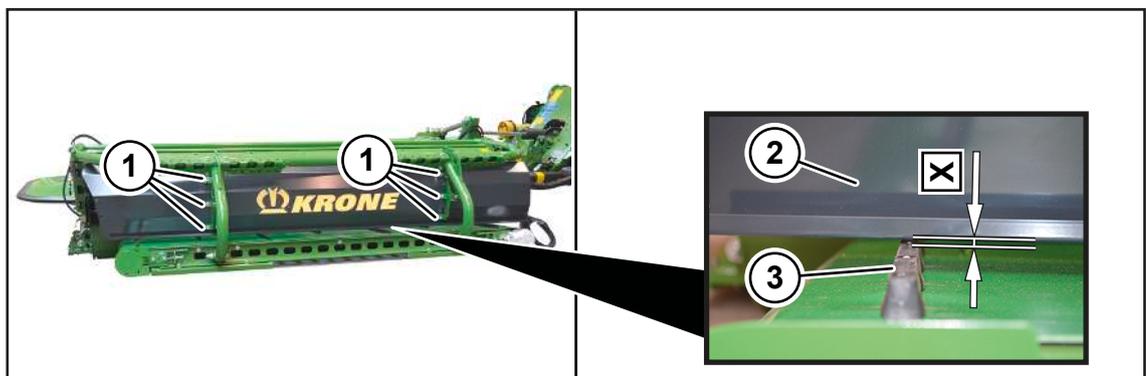


KM000-074

Les transporteurs transversaux peuvent être adaptés par décalage aux conditions d'utilisation.

- ✓ La machine se trouve en position de travail, (terminal ISOBUS : [voir page 90](#); boîtier de commande : [voir page 90](#)).
- ▶ Soulever ou abaisser les transporteurs transversaux jusqu'à ce que la cote s'élève à $X=13$ cm (mesurée entre le tampon de caoutchouc et le cadre).
 - ⇒ De la sorte, les transporteurs transversaux sont accrochés de manière permettant les oscillations après avoir desserré les vis (3) et peuvent être décalés à la main.
- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, [voir page 28](#).
- ▶ Fermer le robinet d'arrêt (2).
- ▶ Desserrer les vis (3); ne pas démonter les vis.
- ▶ Déplacer les transporteurs transversaux manuellement.
- ▶ Serrer les vis (3).
- ▶ Ouvrir le robinet d'arrêt (2).

16.13 Régler le déflecteur



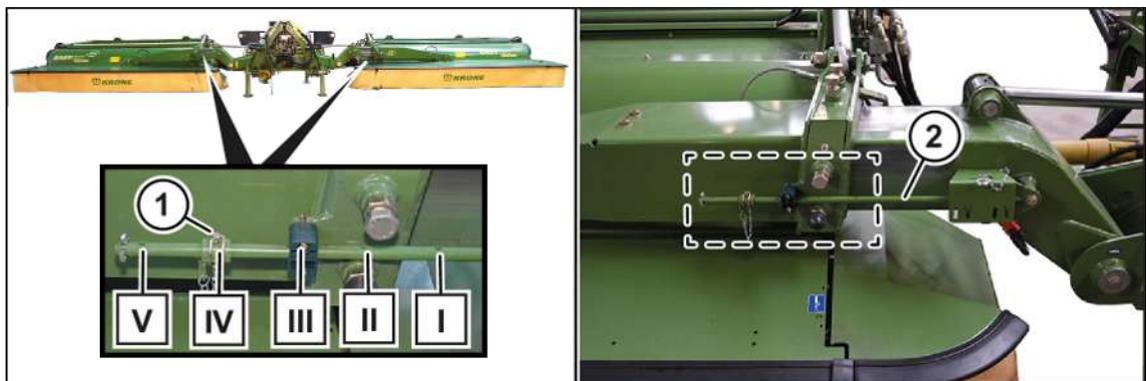
KM000-904

L'écart entre le déflecteur (2) et la bande transporteuse transversale (3) doit être réglé sur X=10 mm.

- ✓ La machine se trouve en position de travail, (terminal ISOBUS : *voir page 90*; boîtier de commande : *voir page 90*).
- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir page 28*.
- ▶ Desserrer les raccords à vis (1), mais ne pas les démonter.
- ▶ Régler le déflecteur (2) via les trous oblongs, de sorte que l'écart par rapport à la bande transporteuse transversale (3) s'élève à X=10 mm.
- ▶ Serrer les raccords à vis (1).

16.14 Régler le décalage en largeur

Pour la version « Boîtier de commande »



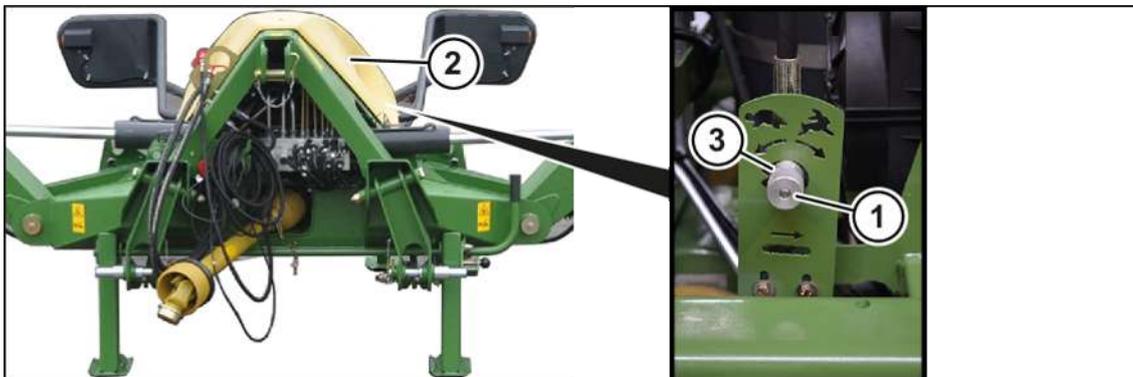
KM000-094

Le décalage en largeur permet de décaler simultanément les deux faucheuses latérales vers l'intérieur ou vers l'extérieur. Le décalage en largeur peut être réglé par pas de 8 cm sur une longueur de 0 à 40 cm.

- ▶ Amener la machine en position de tournière, *voir page 90*.
- ▶ Aller à la plus petite largeur de travail, *voir page 91*.
- ▶ Amener la machine en position de travail, *voir page 90*.
- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, *voir page 28*.
 - ⇒ Le décalage en largeur peut maintenant être réglé.
- ▶ Retirer la goupille pliante (1).
- ▶ Déplacer la douille (2) dans le gabarit des trous et bloquer avec la goupille pliante (1).

16.15 Régler la vitesse des bandes transporteuses transversales

Pour la version « Boîtier de commande »



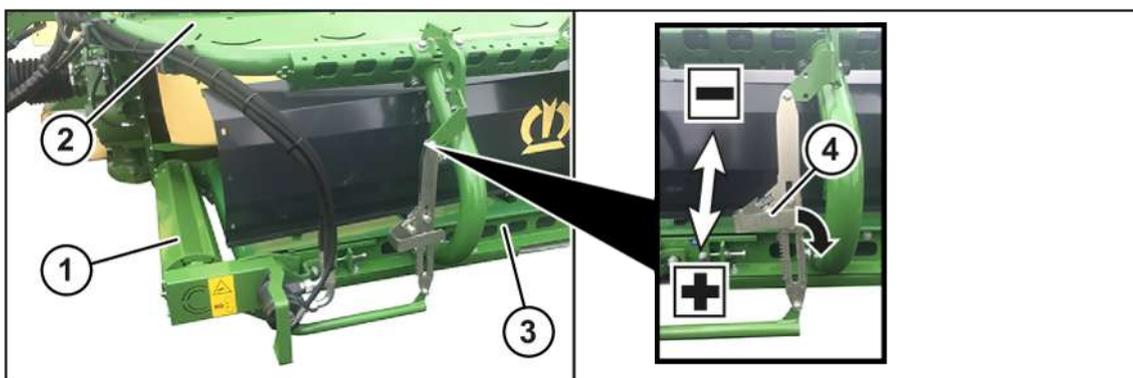
KM000-096

La vitesse des bandes transporteuses transversales peut être réglée par le papillon (1). Le papillon se trouve sous le capot (2).

- ✓ La machine se trouve en position de travail, (terminal ISOBUS : [voir page 90](#); boîtier de commande : [voir page 90](#)).
- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 28](#).
- ▶ Desserrer la vis à six pans creux (3).
- ▶ Tourner la molette.
 - ⇒ Vers la droite: Augmenter la vitesse.
 - ⇒ Vers la gauche: Réduire la vitesse.
- ▶ Pour sécuriser le papillon contre le pivotement involontaire, sécuriser la molette en utilisant la vis à six pans creux (3).

16.16 Régler les rouleaux accélérateur

Sur la version avec « rouleau accélérateur »



KM000-177_1

Via le rouleau accélérateur (1), on peut influencer la largeur d'andain. Plus le rouleau accélérateur (1) est réglé haut, plus la matière récoltée est répartie en largeur et l'andain est d'autant plus étroit.

Lors de l'utilisation du rouleau accélérateur (1), déplacer la bande transporteuse transversale (3) de sorte à ce que le rouleau accélérateur (1) se trouve en dehors de la conditionneuse (2).

- ✓ La machine se trouve en position de travail, (terminal ISOBUS : [voir page 90](#); boîtier de commande : [voir page 90](#)).
- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 28](#).
- ✓ Les bandes transporteuses transversales sont abaissées, [voir page 91](#).
- ▶ Tirer le levier (4) vers le bas et le maintenir.
- ▶ Régler le levier (4).
- ➔ Dans le sens « - » : Augmenter la largeur d'andain.
- ➔ Dans le sens « + » : Réduire la largeur d'andain.

17 Maintenance – Généralités

AVERTISSEMENT

Risque de blessures par non-respect des consignes de sécurité fondamentales

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

- ▶ Afin d'éviter des accidents, les consignes de sécurité fondamentales doivent être lues et respectées, [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 lors de la marche d'essai de la machine

Si une marche d'essai est exécutée après des travaux de réparation, de maintenance ou de nettoyage ou après des interventions techniques, il peut se produire un comportement imprévisible de la machine. Cela peut entraîner de graves blessures voire la mort.

- ✓ La machine se trouve en position de travail.
- ▶ Enclencher les entraînements uniquement si la ou les faucheuses se trouvent sur le sol et qu'il est certain qu'aucune personne ne se trouve dans la zone de danger.
- ▶ Démarrer la marche d'essai de la machine uniquement depuis le siège du conducteur.

17.1 Tableau de maintenance

17.1.1 Maintenance – Avant la saison

Contrôler le niveau d'huile	
Transmission d'entrée	voir page 228
Boîte de transmission principale	voir page 229
Mancheron de fauchage	voir page 236
Composants	
Contrôler / remplacer les couteaux	voir page 231
Contrôler / remplacer les disques de coupe/ tambours de coupe	voir page 256
Contrôler / remplacer les boulons de fixation (verrouillage à vis des couteaux)	voir page 255
Contrôler / remplacer les boulons de fixation (verrouillage rapide des couteaux)	voir page 255
Contrôler / remplacer les porte-couteaux (verrouillage rapide des couteaux)	voir page 256

Composants	
Contrôler / remplacer les jointures sur le mancheron de fauchage	<i>voir page 235</i>
Purger l'air de l'accouplement à friction	<i>voir page 220</i>
Contrôler / remplacer le verrouillage des protections latérales	<i>voir page 199</i>
Serrer les vis / écrous	<i>voir page 215</i>
Contrôler les tabliers de protection	<i>voir page 222</i>
Vérifier si les flexibles hydrauliques présentent des fuites et, si nécessaire, faire remplacer par le partenaire de service KRONE	<i>voir page 226</i>
Contrôler les câbles de raccord électriques et les faire réparer ou remplacer par le partenaire de service KRONE.	
Contrôler/configurer le réglage complet de la machine	<i>voir page 195</i>
Installation hydraulique	
Contrôler le niveau d'huile (réservoir d'huile hydraulique)	<i>voir page 225</i>
Remplacer l'élément filtrant	<i>voir page 226</i>

17.1.2 Maintenance – après la saison

Composants	
Nettoyer la machine	<i>voir page 222</i>
Lubrifier la machine selon le plan de lubrification	<i>voir page 239</i>
Lubrifier l'arbre à cardan	<i>voir page 238</i>
Graisser les filets des vis de réglage	
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.	
Entreposer la machine dans un endroit sec à l'abri des intempéries, à l'écart de toute substance corrosive	
Déplacer la machine tous les 2 mois	

17.1.3 Maintenance – Une fois après 50 heures

Vidange d'huile	
Transmission d'entrée	voir page 228
Boîte de transmission principale	voir page 229

17.1.4 Maintenance – Toutes les 10 heures, au moins 1 x par jour

Contrôler le niveau d'huile	
Transmission d'entrée	voir page 228
Boîte de transmission principale	voir page 229
Mancheron de fauchage	voir page 236
Composants	
Contrôler / remplacer les couteaux	voir page 231
Contrôler / remplacer les disques de coupe/ tambours de coupe	voir page 256
Contrôler / remplacer les boulons de fixation (verrouillage à vis des couteaux)	voir page 255
Contrôler / remplacer les boulons de fixation (verrouillage rapide des couteaux)	voir page 255
Contrôler / remplacer les porte-couteaux (ver- rouillage rapide des couteaux)	voir page 256
Contrôler les tabliers de protection	voir page 222
Contrôler / remplacer le verrouillage des pro- tections latérales	voir page 199
Installation hydraulique	
Contrôler le niveau d'huile (réservoir d'huile hydraulique)	voir page 225

17.1.5 Maintenance – Toutes les 50 heures

Composants	
Serrer les vis / écrous	voir page 215

17.1.6 Maintenance – Toutes les 200 heures

Vidange d'huile	
Transmission d'entrée	voir page 228
Boîte de transmission principale	voir page 229

17.1.7 Maintenance - Toutes les 500 heures

Installation hydraulique	
Vidange d'huile (réservoir d'huile hydraulique)	voir page 225
Remplacer l'élément filtrant	voir page 226

17.2 Couples de serrage

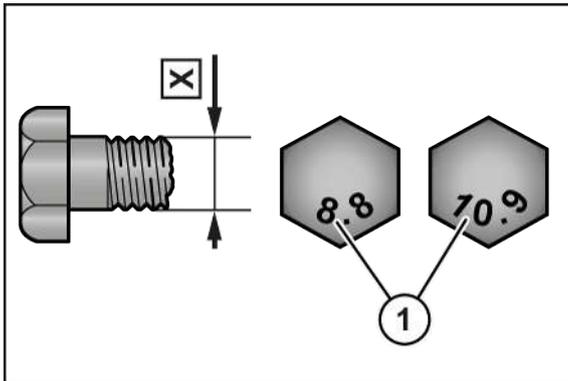
Couples de serrage différents

Tous les raccords 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

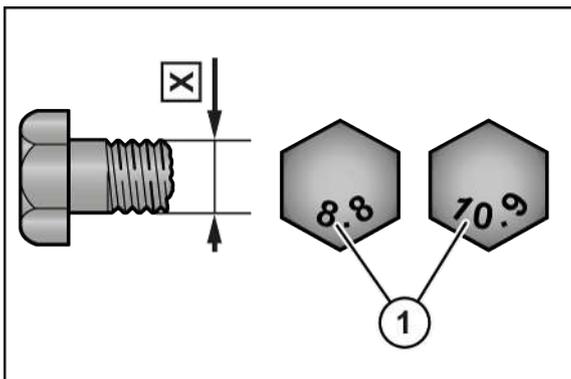
X Taille du filetage

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

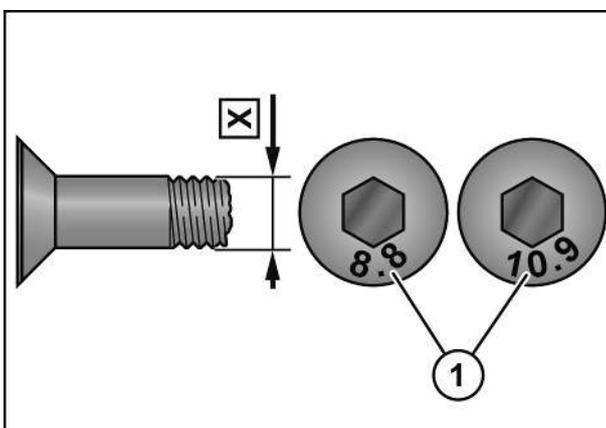
1 Classe de résistance sur la tête de la vis

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.

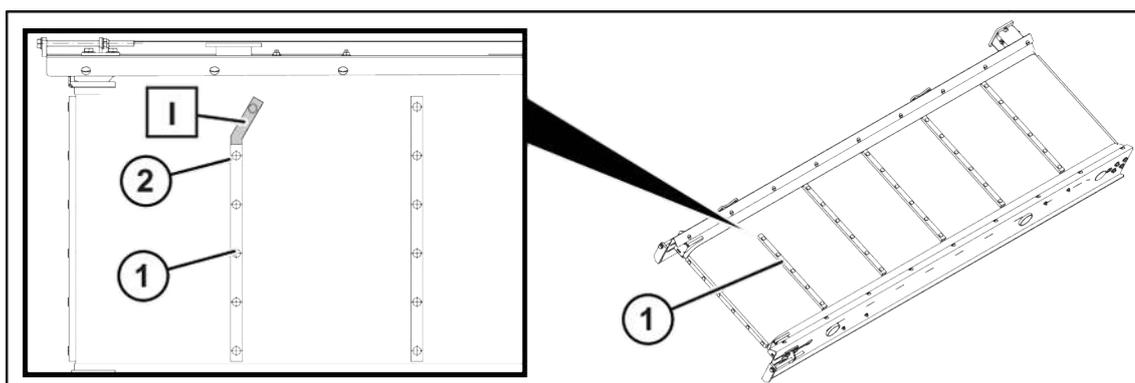
Filetage	Vis obturatrice et regard en verre avec bague en cuivre ¹		Filtre de purge en laiton	
	Filtre d'aération/de purge en acier		Filtre d'aération/de purge en laiton	
	en acier et fonte	en aluminium	en acier et fonte	en aluminium
Couple de serrage maximal (Nm) (±10%)				
M10x1			8	
M12x1,5			14	
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	

¹Toujours remplacer les bagues en cuivre.

17.3 Couples de serrage différents

Vis/écrous	Couple de serrage
Écrou pour protection par goupille de cisaillement (moyeu de toupie)	300 Nm
Corps de palier pour disque de coupe	55 Nm
Corps de palier pour tambour de coupe	55 Nm

17.4 Barre sur la bande transporteuse transversale



KM000-062

Du fait du contact avec des corps étrangers, la barre (1) de la bande transporteuse transversale peut déformer dans la zone extérieure (I).

- ▶ Pour empêcher la destruction supplémentaire de la barre (1) ou de la bande transporteuse transversale, détacher la barre (1) dans la zone (I) du prochain rivet (2).

17.5 Nettoyer les bandes transporteuses transversales

INFORMATION

Les bandes transporteuses transversales doivent uniquement être nettoyées avec une faible pression et une quantité d'eau suffisante. Ne jamais utiliser des produits de nettoyage. Après le nettoyage, graisser les paliers.

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).



KM000-067

- ▶ Amener la machine en position de travail.
- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, [voir page 28](#).
- ▶ Démontez la fixation pour les déflecteurs et la posez sur le côté.
- ▶ Retirez les recouvrements en plastique.
- ▶ Levez les bandes transporteuses transversales via le terminal.
- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, [voir page 28](#).
- ▶ Fermez le robinet d'arrêt sur la bande transporteuse transversale.
- ▶ Nettoyez les points (1 à 6) en utilisant le nettoyeur haute pression.
- ▶ Montez les recouvrements en plastique.
- ▶ Montez la fixation pour les déflecteurs.
- ▶ Ouvrez le robinet d'arrêt sur la bande transporteuse transversale.

17.6 Purger l'air de l'accouplement à friction

AVIS

Toute intervention sur l'accouplement à friction entraîne la perte de la garantie

Les interventions sur l'accouplement à friction modifient le couple de démarrage. Ceci peut conduire à de graves dommages à la machine.

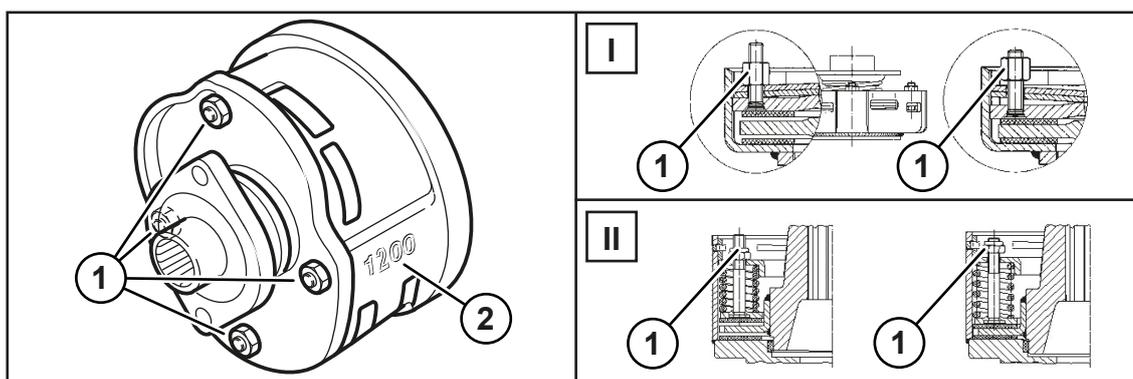
- ▶ Ne jamais intervenir sur le limiteur de charge.
- ▶ Utiliser uniquement des pièces de rechange d'origine KRONE.

En cas de surcharge et de pics de couple de courte durée, le couple de rotation est limité et transmis de manière homogène pendant la durée du glissement.

Pour garantir le bon fonctionnement, les accouplements à friction doivent être purgés avant la première mise en service et après une mise à l'arrêt prolongée. Pour ce faire, il convient de décharger les garnitures de friction et de tourner manuellement l'accouplement.

L'accouplement à friction est conçu avec un couple de démarrage M_R fixe. Le couple de démarrage est frappé sur le carter de l'accouplement à friction (2).

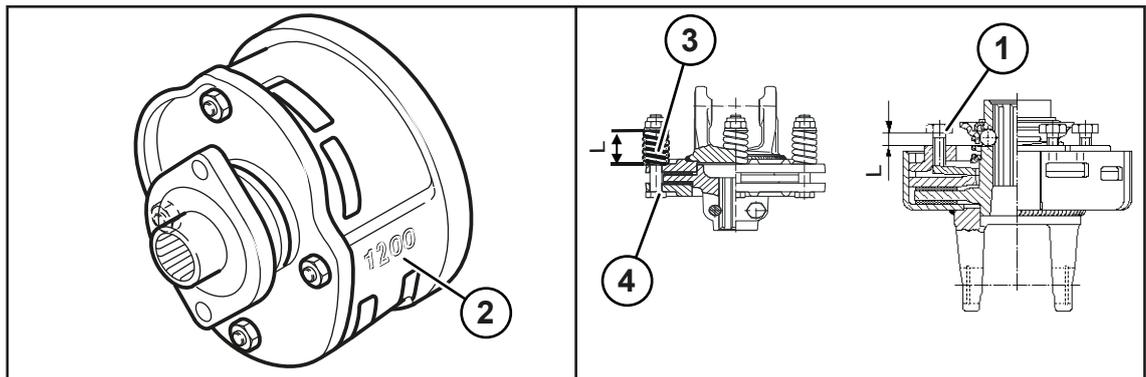
Purger l'accouplement à friction (Walterscheid série K92, K96, K97)



KM000-899

- ✓ La machine se trouve en position de travail, (terminal ISOBUS : [voir page 90](#); boîtier de commande : [voir page 90](#)).
- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 28](#).
- ▶ Observer également la notice d'utilisation du fabricant de l'arbre à cardan.
- ▶ Déposer l'arbre à cardan.
- ▶ Serrer les écrous (1) de façon homogène (I) ; cela permet de détendre les rondelles de friction.
 - ⇒ Les disques de friction sont délestés.
- ▶ Faire tourner l'accouplement à friction (2).
- ▶ Dévisser ensuite les écrous (1) jusqu'au filet incomplet (II).

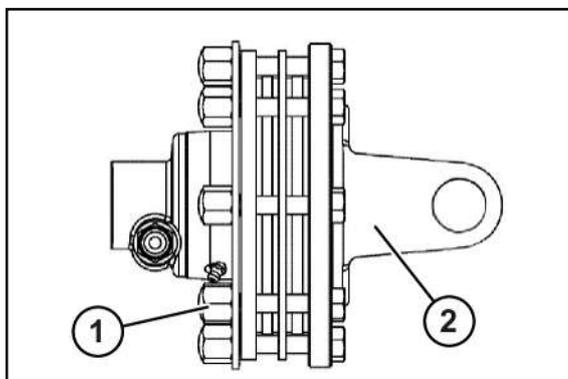
Purger l'accouplement à friction (Walterscheid série K90, K94, K92E)



KM000-900

- ✓ La machine se trouve en position de travail, (terminal ISOBUS : [voir page 90](#); boîtier de commande : [voir page 90](#)).
- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 28](#).
- ▶ Observer également la notice d'utilisation du fabricant de l'arbre à cardan.
- ▶ Déposer l'arbre à cardan.
- ▶ Mesurer la dimension « L » sur le ressort de compression (3) resp. sur la vis de réglage (1).
- ▶ Desserrer les vis (1) resp. (4) ; cela permet de détendre les rondelles de friction.
 - ⇒ Les disques de friction sont délestés.
- ▶ Faire tourner l'accouplement à friction (2).
- ▶ Régler à nouveau les vis (1) resp. (4) sur la dimension « L ».

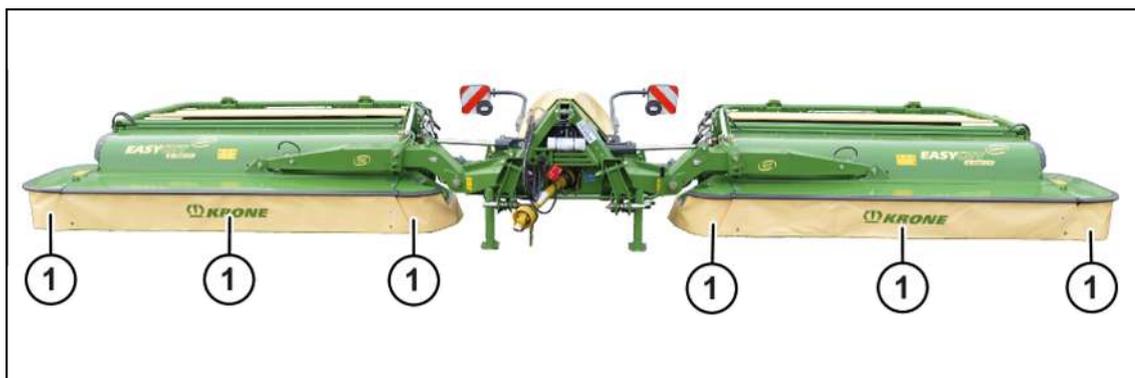
Purger l'accouplement à friction (ByPy)



KM000-603

- ✓ La machine se trouve en position de travail, (terminal ISOBUS : [voir page 90](#); boîtier de commande : [voir page 90](#)).
- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 28](#).
- ▶ Observer également la notice d'utilisation du fabricant de l'arbre à cardan.
- ▶ Déposer l'arbre à cardan.
- ▶ Desserrer les écrous borgnes (1) de façon uniforme; ne pas démonter.
 - ⇒ Les disques de friction sont délestés.
- ▶ Faire tourner l'accouplement à friction (2).
- ▶ Faire rentrer complètement les écrous borgnes (1).

17.7 Contrôler les tabliers de protection



KMG000-010

- ✓ La machine se trouve en position de travail, (terminal ISOBUS : [voir page 90](#); boîtier de commande : [voir page 90](#)).
- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 28](#).
- ▶ Effectuer un contrôle visuel des tabliers de protection (1) pour détecter la présence de fissures et de détériorations.
- ➔ S'il n'y a pas de fissures ni de détériorations, la machine peut être utilisée.
- ➔ En présence de fissures ou de détériorations, remplacer les tabliers de protection.

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, éliminer les résidus des balles et la poussière sur la machine.

18 Maintenance – Circuits hydrauliques

AVERTISSEMENT

Risque de blessures par non-respect des consignes de sécurité fondamentales

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

- ▶ Afin d'éviter des accidents, les consignes de sécurité fondamentales doivent être lues et respectées, [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

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

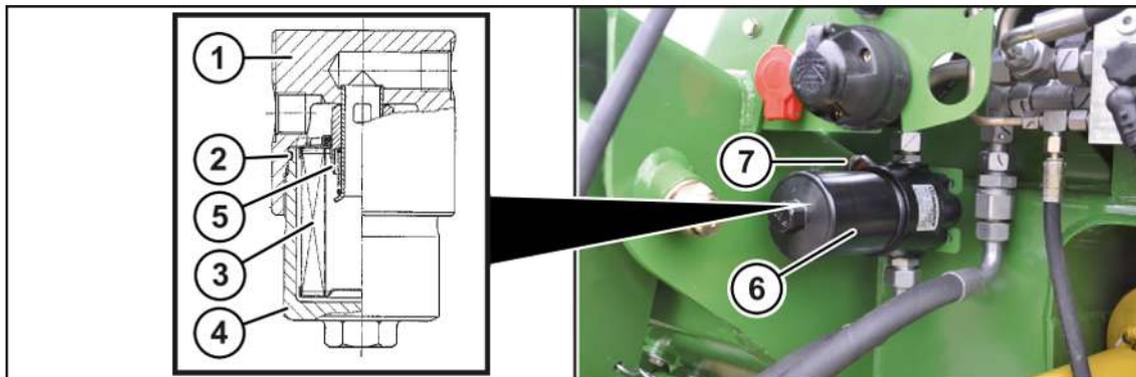
Élimination et stockage des huiles et filtres à huile usagés

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.

18.1 Filtre à huile

Pour la version avec « électronique Confort »



KMG000-003

Le filtre à huile absorbe les particules de matières solides provenant du système hydraulique. La filtration du circuit hydraulique sert à éviter l'endommagement des composants du circuit. L'indicateur de contamination (7) du filtre à huile donne une représentation visuelle du niveau d'encrassement du filtre à huile.

Le filtre à huile (6) du circuit hydraulique se trouve à gauche à l'avant sous le support trois points de la machine.

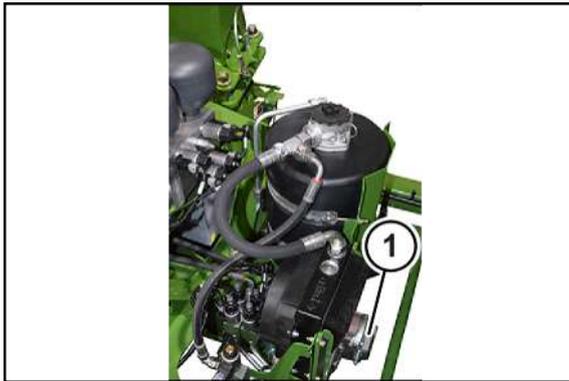
INFORMATION

Lors du démarrage à froid, le bouton de l'indicateur de contamination (7) peut sauter. Enfoncer à nouveau le bouton seulement lorsque la température de service est atteinte. S'il saute immédiatement à nouveau, l'élément filtrant doit être remplacé.

Remplacer l'élément filtrant

- ✓ Un récipient approprié est disponible pour l'huile qui ressort.
- ✓ Le système hydraulique est sans pression.
- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 28](#).
- ▶ Dévisser la partie inférieure du filtre (4) de la partie supérieure du filtre (1), la nettoyer et l'examiner pour détérioration.
- ▶ Retirer l'élément filtrant (3) et le remplacer par un élément filtrant neuf avec des caractéristiques identiques.
- ▶ Glisser l'élément filtrant neuf (3) sur le manchon de la vanne (5).
- ▶ Contrôler le joint torique (2) et le remplacer si nécessaire par un nouveau joint torique avec des caractéristiques identiques.
- ▶ Visser la partie inférieure du filtre (4) jusqu'à la butée sur la partie supérieure du filtre et dévisser d'un quart de tour.
- ▶ Mettre l'installation hydraulique sous pression et contrôler l'étanchéité.

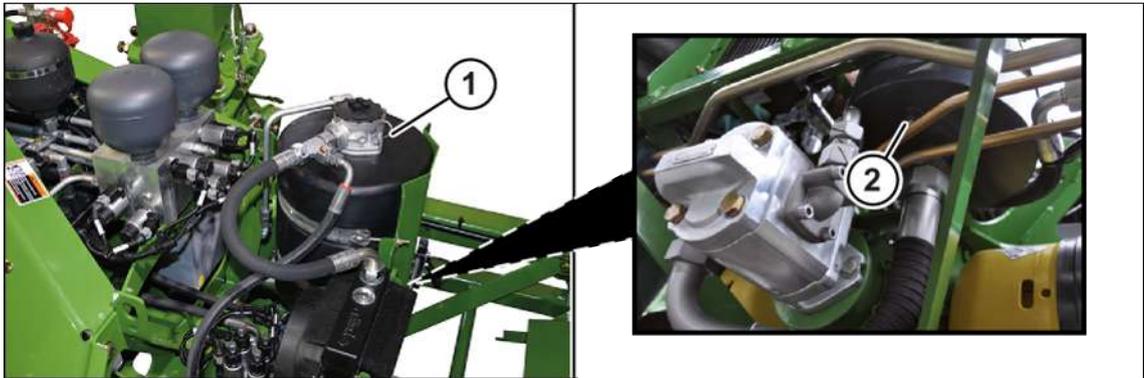
18.2 Pompe hydraulique



KMG000-028

Le système hydraulique de bord de la machine est alimenté en pression par une pompe hydraulique (1). La pompe hydraulique (1) est reliée à la partie inférieure de la boîte de transmission principale par une bride et ne demande aucune maintenance.

18.3 Réservoir d'huile hydraulique



KMG000-029

INFORMATION

Effectuer le contrôle de niveau d'huile et la vidange de l'huile en position de travail lorsque la machine est en position horizontale.

Contrôler le niveau d'huile

- ▶ Nettoyer soigneusement la zone de la tige de jaugeage (1).
- ▶ Extraire la tige de jaugeage (1), la nettoyer puis l'insérer complètement. Utiliser un chiffon non pelucheux pour nettoyer la tige de jaugeage.
- ▶ Extraire la tige de jaugeage (1) et contrôler le niveau d'huile.
 - ⇒ Si le niveau d'huile affiché se situe entre les marquages « min. » et « max. » :
 - ▶ Insérer la jauge d'huile (1).
 - ⇒ Si le niveau d'huile affiché est inférieur au marquage « min. » :
 - ▶ Faire l'appoint d'huile via l'orifice de remplissage.
 - ▶ Contrôler le niveau d'huile.

Vidange d'huile

- ✓ Un récipient approprié est disponible pour l'huile qui ressort.
- ▶ Dévisser la jauge d'huile (1).
- ▶ Démonter la vis de vidange (2) et vidanger l'huile.
- ▶ Monter la vis de vidange (2), couple de serrage [voir page 217](#).
- ▶ Faire l'appoint d'huile neuve via l'orifice de remplissage.
- ▶ Contrôler le niveau d'huile.

Remplacer l'élément filtrant



KMG000-030

- ▶ Amener la machine en position de travail.
- ▶ Prendre en compte la procédure courante de sécurité « Effectuer correctement le contrôle de niveau d'huile, le remplacement de l'huile et de l'élément filtrant », [voir page 29](#).
- ▶ Immobiliser la machine et la sécuriser, [voir page 28](#).
- ▶ Dévisser le couvercle (1).
- ▶ Retirer un peu l'élément filtrant (2) du réservoir d'huile hydraulique et laisser l'huile s'écouler.
- ▶ Retirer l'élément filtrant (2) et l'éliminer conformément à la réglementation.
- ▶ Étaler de l'huile sur la surface d'étanchéité du nouvel élément filtrant (2), puis le mettre en place.
- ▶ Visser le couvercle (1) et le serrer.

18.4 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.

19 Maintenance – Réducteur

AVERTISSEMENT

Risque de blessures par non-respect des consignes de sécurité fondamentales

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

- Afin d'éviter des accidents, les consignes de sécurité fondamentales doivent être lues et respectées, [voir page 15](#).

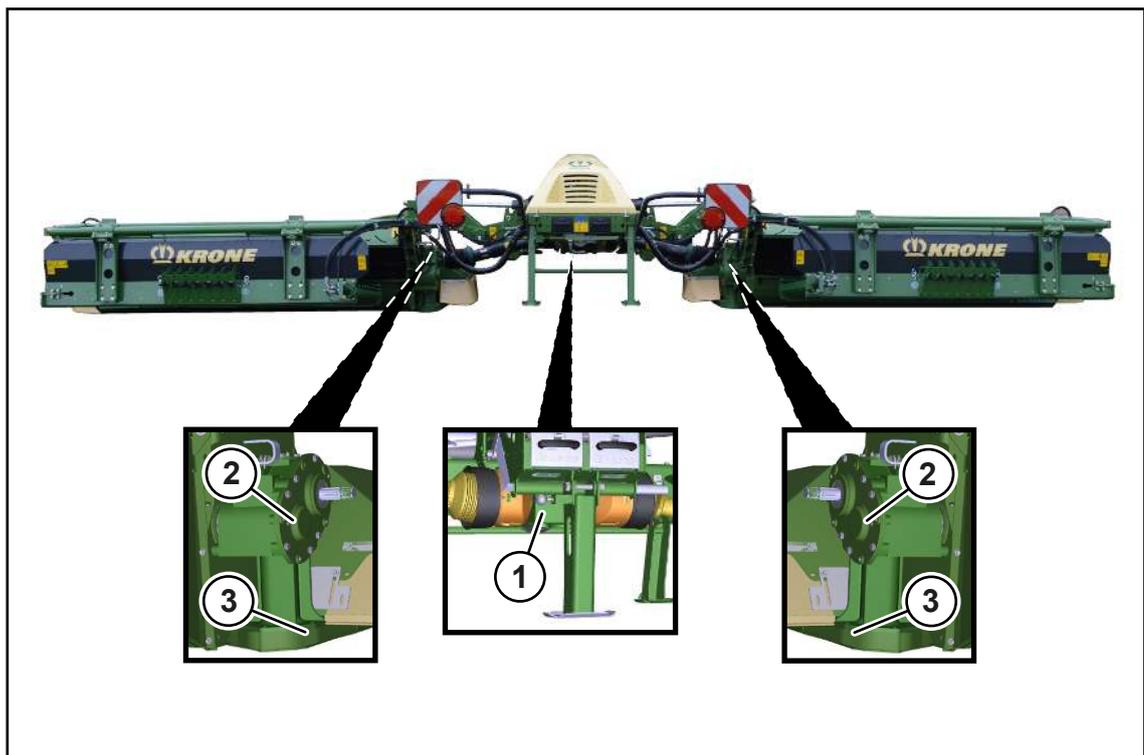
AVERTISSEMENT

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 Vue d'ensemble des boîtes de vitesses



KMG000-105

- | | | | |
|---|----------------------------------|---|-----------------------|
| 1 | Transmission d'entrée | 3 | Mancheron de fauchage |
| 2 | Boîte de transmission principale | | |

19.2 Transmission d'entrée



KMG000-005

- ▶ Prendre en compte la procédure courante de sécurité « Effectuer correctement le contrôle de niveau d'huile, le remplacement de l'huile et de l'élément filtrant », voir page 29.

INFORMATION

Effectuer le contrôle de niveau d'huile et la vidange de l'huile en position de travail lorsque la machine est en position horizontale.

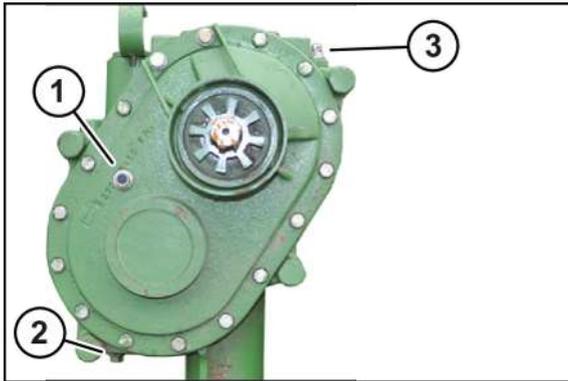
Contrôler le niveau d'huile

- ▶ Démontez la vis obturatrice de l'alésage de contrôle (1).
 - ⇒ Si l'huile atteint l'alésage de contrôle (1) :
- ▶ Montez la vis obturatrice de l'alésage de contrôle (1), couple de serrage voir page 217.
 - ⇒ Si l'huile n'atteint pas l'alésage de contrôle (1) :
- ▶ Démontez la vis obturatrice de l'orifice de remplissage (3).
- ▶ Faire l'appoint d'huile neuve jusqu'à l'alésage de contrôle (1) via l'orifice de remplissage de l'huile (3).
- ▶ Montez la vis obturatrice de l'alésage de contrôle (1) et la vis obturatrice de l'orifice de remplissage (3), couple de serrage voir page 217.

Vidange d'huile

- ✓ Un récipient approprié est disponible pour l'huile qui ressort.
- ▶ Dévissez la vis obturatrice de l'alésage de contrôle (1) et la vis obturatrice de l'orifice de remplissage (3).
- ▶ Dévissez la vis de vidange (2) et vidangez l'huile.
- ▶ Montez la vis de vidange (2), couple de serrage voir page 217.
- ▶ Remplir d'huile neuve via l'orifice de remplissage (3) jusqu'à l'alésage de contrôle (1).
- ▶ Montez la vis obturatrice de l'alésage de contrôle (1) et la vis obturatrice de l'orifice de remplissage (3), couple de serrage voir page 217.

19.3 Boîte de transmission principale



KMG000-22

- ▶ Prendre en compte la procédure courante de sécurité « Effectuer correctement le contrôle de niveau d'huile, le remplacement de l'huile et de l'élément filtrant », [voir page 29](#).

INFORMATION

Effectuer le contrôle de niveau d'huile et la vidange de l'huile en position de travail lorsque la machine est en position horizontale.

Contrôler le niveau d'huile

- ▶ Démontez la vis obturatrice de l'alésage de contrôle (1).
 - ⇒ Si l'huile atteint l'alésage de contrôle (1) :
- ▶ Montez la vis obturatrice de l'alésage de contrôle (1), couple de serrage [voir page 217](#).
 - ⇒ Si l'huile n'atteint pas l'alésage de contrôle (1) :
- ▶ Démontez la vis obturatrice de l'orifice de remplissage (3).
- ▶ Faire l'appoint d'huile neuve jusqu'à l'alésage de contrôle (1) via l'orifice de remplissage de l'huile (3).
- ▶ Montez la vis obturatrice de l'alésage de contrôle (1) et la vis obturatrice de l'orifice de remplissage (3), couple de serrage [voir page 217](#).

Vidange d'huile

- ✓ Un récipient approprié est disponible pour l'huile qui ressort.
- ▶ Dévissez la vis obturatrice de l'alésage de contrôle (1) et la vis obturatrice de l'orifice de remplissage (3).
- ▶ Dévissez la vis de vidange (2) et vidangez l'huile.
- ▶ Montez la vis de vidange (2), couple de serrage [voir page 217](#).
- ▶ Remplir d'huile neuve via l'orifice de remplissage (3) jusqu'à l'alésage de contrôle (1).
- ▶ Montez la vis obturatrice de l'alésage de contrôle (1) et la vis obturatrice de l'orifice de remplissage (3), couple de serrage [voir page 217](#).

20 Maintenance – Mancheron de fauchage

AVERTISSEMENT

Risque de blessures par non-respect des consignes de sécurité fondamentales

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

- Afin d'éviter des accidents, les consignes de sécurité fondamentales doivent être lues et respectées, [voir page 15](#).

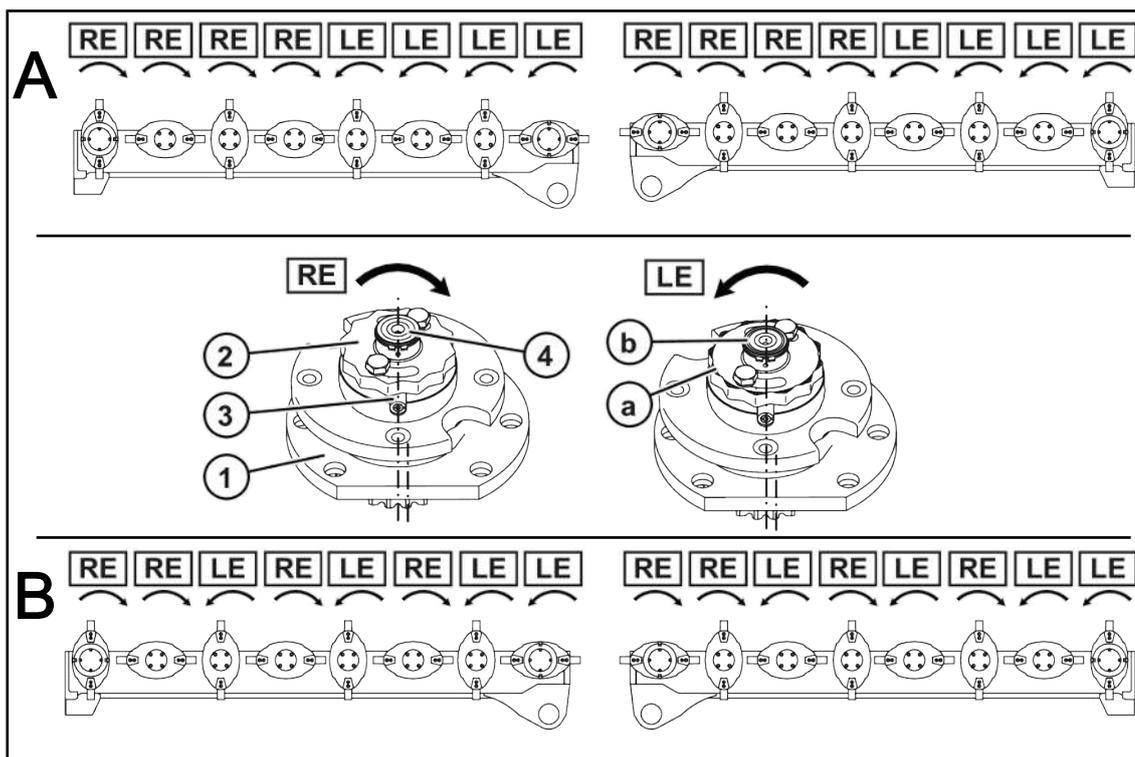
AVERTISSEMENT

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](#).

20.1 Moyeu de toupie



KMG000-002

Abréviations utilisées sur l'illustration :

- A = sens de rotation "A" vers le milieu
- B = sens de rotation "B" par paires
- RE = corps de palier excentré (rotation à droite), sans rainure d'identification
- LE = corps de palier excentré (rotation à gauche), avec rainure d'identification

Les moyeux des toupies (1) sont équipés d'écrous (2) et de goupilles de cisaillement (3) destinés à protéger les faucheuses contre la surcharge.

Lorsque des obstacles sont rencontrés (par ex. des pierres), les deux goupilles de cisaillement dans le moyeu de la toupie cassent. Le moyeu de la toupie et l'écrou tournent sur l'arbre de pignon vers le haut.

- Les porte-couteaux et les tambours à couteaux qui transportent la matière récoltée vers la gauche (LE) dans le sens du déplacement ont un filet gauche.
- Les porte-couteaux et les tambours à couteaux qui transportent la matière récoltée vers la droite (RE) dans le sens du déplacement ont un filetage à droite.

Pour différencier le sens de rotation à droite (RE) du sens de rotation à gauche (LE), les écrous (2) et les arbres de pignon (4) dont le sens de rotation est à gauche (LE) sont dotés d'une rainure d'identification (a, b).

- Les écrous (2) à filet gauche (LE) possèdent des rainures d'identification (a) sur le chanfrein.
- Les arbres de pignon (4) à filet gauche (LE) possèdent une rainure d'identification (b) sur la face avant.

20.2 Contrôler/remplacer les couteaux

AVERTISSEMENT

Couteaux et porte-couteaux manquants, endommagés ou montés incorrectement

Des couteaux et porte-couteaux manquants, endommagés ou montés incorrectement peuvent provoquer des balourds dangereux et la projection de pièces. Cela peut entraîner de graves blessures voire la mort.

- ▶ Contrôler les couteaux au moins une fois par jour et les goupilles de fixation à chaque changement de couteaux et après tout contact avec un corps étranger.
- ▶ Remplacer immédiatement les couteaux et porte-couteaux manquants, endommagés ou montés incorrectement.
- ▶ Afin d'éviter les balourds, toujours remplacer les couteaux manquants ou endommagés par jeu et ne jamais monter de couteaux présentant une usure inégale sur un même disque de coupe/tambour de coupe.

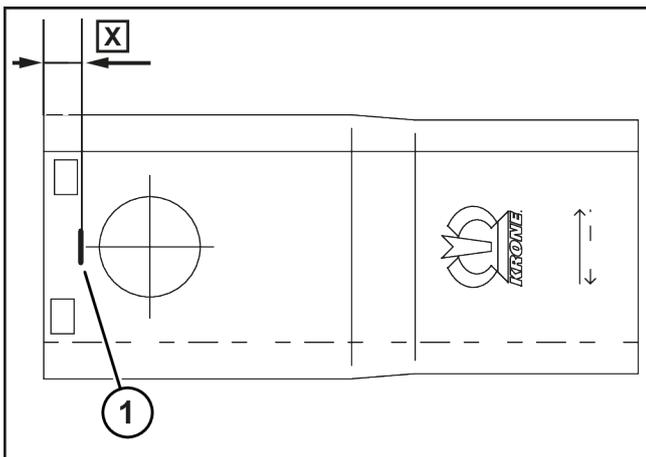
20.2.1 Contrôler l'usure des couteaux

AVERTISSEMENT

Risque de blessures à cause d'une épaisseur trop faible des couteaux

En cas d'épaisseur de matériau trop faible des couteaux, les couteaux peuvent se détacher sous l'effet de la vitesse de rotation élevée. Cela peut entraîner de graves blessures voire la mort.

- ▶ Remplacer les couteaux au plus tard lorsque la limite d'usure est atteinte.
 - ⇒ La limite d'usure est atteinte lorsque l'alésage du couteau touche l'identification (1) sur le couteau ou si la **cote X X ≤ 13 mm**.



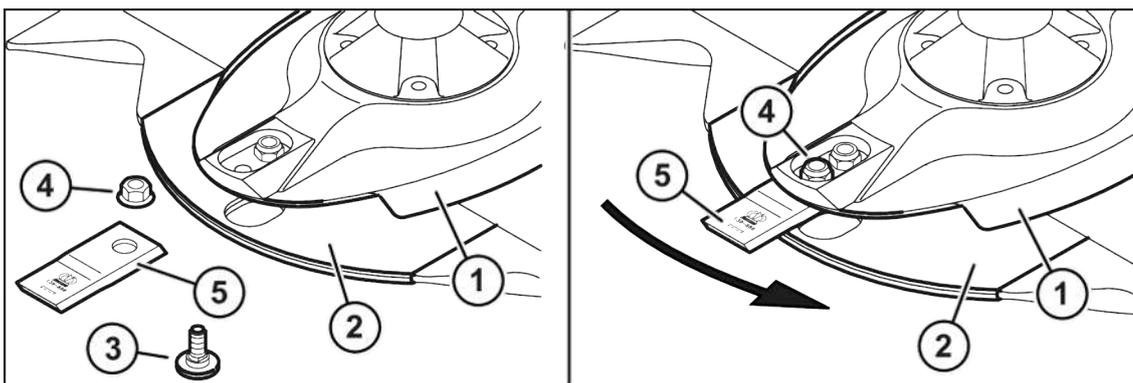
KM000-038

- ✓ La machine se trouve en position de travail, (terminal ISOBUS : [voir page 90](#); boîtier de commande : [voir page 90](#)).
- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 28](#).
- ▶ Relever la protection frontale, [voir page 79](#).

AVERTISSEMENT ! Risque de blessures dû aux couteaux tranchants ! Porter des gants de protection appropriés.

- ▶ Nettoyer la zone autour des couteaux, des disques de coupe et des tambours de coupe.
- ▶ Contrôler la limite d'usure.
 - ⇒ Si la cote $X > 13 \text{ mm}$, la limite d'usure n'est pas atteinte.
 - ⇒ Si la cote $X \leq 13 \text{ mm}$ ou si l'alésage touche l'identification (1), le couteau doit être remplacé.
- ▶ Rabattre la protection frontale, [voir page 79](#).

20.2.2 Remplacer les couteaux sur la version avec « verrouillage à vis des couteaux »



KM000-044

- ✓ La machine se trouve en position de travail, (terminal ISOBUS : [voir page 90](#); boîtier de commande : [voir page 90](#)).
- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 28](#).
- ▶ Relever la protection frontale, [voir page 79](#).

AVERTISSEMENT ! Risque de blessures dû aux couteaux tranchants ! Porter des gants de protection appropriés.

- ▶ Nettoyer la zone autour des couteaux, des disques de coupe et des tambours de coupe.
- ▶ Démonter le couteau endommagé ou usé.
- ▶ Contrôler les pièces de fixation du couteau, *voir page 255*. Remplacer également les pièces de fixation usées ou endommagées.

INFO : les couteaux pour les tambours/disques de coupe tournant à gauche et à droite sont différents. Respecter le sens de rotation lors du montage des couteaux. La flèche figurant sur le couteau doit correspondre au sens de rotation du disque/tambour de coupe respectif.

- ▶ Introduire le couteau (5) entre le patin d'usure (2) et le disque de coupe (1).
- ▶ Introduire la goupille de fixation (3) par le bas à travers le patin d'usure (2), le couteau (5) et le disque de coupe (1).

INFO : n'utiliser qu'une seule fois l'écrou de blocage (4).

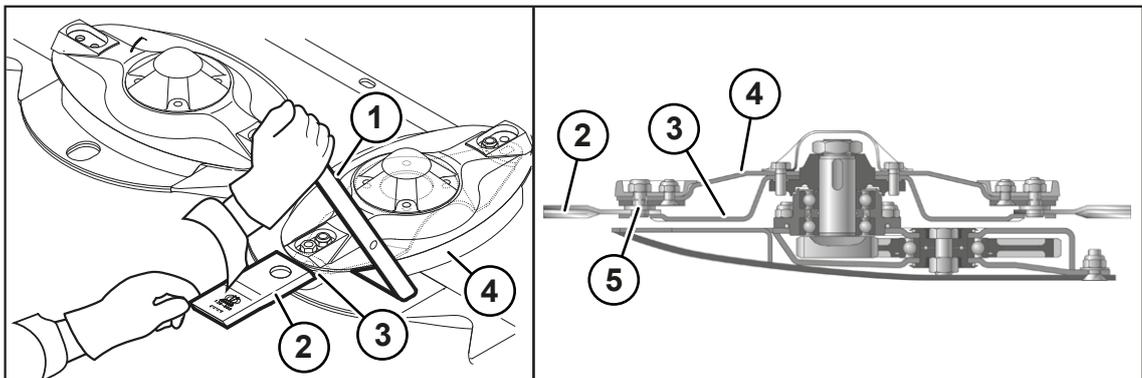
- ▶ Visser l'écrou de blocage (4) par le haut sur la goupille de fixation (3) et le serrer à fond, couple de serrage, *voir page 215*.
- ▶ Répéter la procédure pour tous les couteaux.
- ▶ Rabattre la protection frontale, *voir page 79*.

INFORMATION

Les couteaux tournant à droite peuvent être commandés en indiquant le numéro de commande 00 139 889 *.

Les couteaux tournant à gauche peuvent être commandés en indiquant le numéro de commande 00 139 888 *.

20.2.3 Remplacer les couteaux pour la version « Verrouillage rapide des couteaux »



KM000-045

- ✓ La machine se trouve en position de travail, (terminal ISOBUS : *voir page 90*; boîtier de commande : *voir page 90*).
- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir page 28*.
- ▶ Relever la protection frontale, *voir page 79*.

AVERTISSEMENT ! Risque de blessures dû aux couteaux tranchants ! Porter des gants de protection appropriés.

- ▶ Nettoyer la zone autour des couteaux, des disques de coupe et des tambours de coupe.
- ▶ Pour enlever le couteau (2), insérer la clé pour couteaux (1) entre le disque de coupe (4) et le porte-couteaux (3) entièrement jusqu'en butée et la pousser puis maintenir vers le bas d'une main.
- ▶ Contrôler les pièces de fixation du couteau (2), *voir page 255*. Remplacer également les pièces de fixation usées ou endommagées.

INFO : les couteaux pour les tambours/disques de coupe tournant à gauche et à droite sont différents. Respecter le sens de rotation lors du montage des couteaux. La flèche figurant sur le couteau doit correspondre au sens de rotation du disque/tambour de coupe respectif.

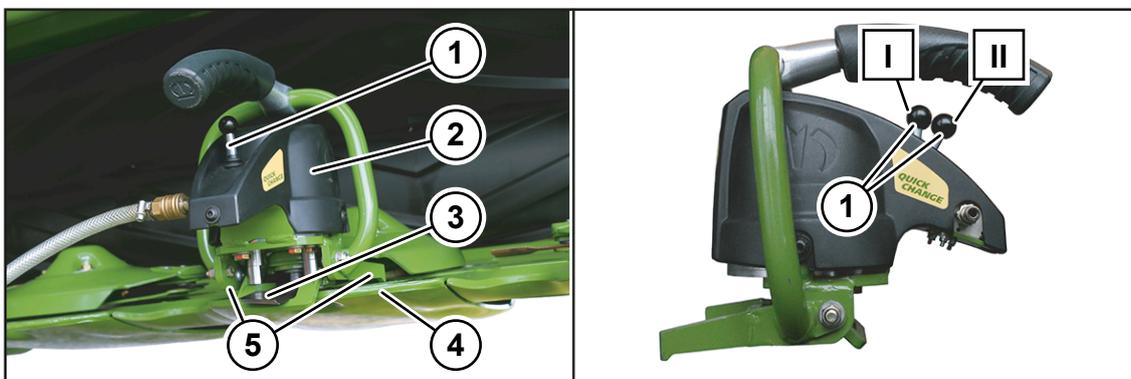
- ▶ Pour introduire le nouveau couteau (2), insérer entièrement la clé pour couteaux (1) entre le disque de coupe (4) et le porte-couteaux (3) jusqu'en butée et la pousser puis maintenir vers le bas d'une main.
- ▶ Placer le couteau (2) sur la goupille de fixation (5) et détendre la clé pour couteaux (1) de manière contrôlée.
- ▶ Répéter la procédure pour tous les couteaux.
- ▶ Rabattre la protection frontale, *voir page 79*.

INFORMATION

Les couteaux tournant à droite peuvent être commandés en indiquant le numéro de commande 00 139 889 *.

Les couteaux tournant à gauche peuvent être commandés en indiquant le numéro de commande 00 139 888 *.

20.2.4 Remplacer les couteaux sur la version « Outil QuickChange »



KM000-868

- ✓ La machine se trouve en position de travail, (terminal ISOBUS : *voir page 90*; boîtier de commande : *voir page 90*).
- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir page 28*.
- ▶ Relever la protection frontale, *voir page 79*.

AVERTISSEMENT ! Risque de blessures dû aux couteaux tranchants ! Porter des gants de protection appropriés.

- ▶ Nettoyer la zone autour des couteaux, des disques de coupe et des tambours de coupe.

AVERTISSEMENT ! Risque d'écrasement dû aux pièces de machine qui peuvent descendre inopinément ! Lors de l'actionnement du vérin de levage, des mains peuvent être écrasées. Ne pas poser ses mains entre le disque de coupe et l'outil QuickChange.

- ▶ Glisser l'outil Quickchange (2) sur le disque de coupe (4).
- ▶ Pousser le vérin de levage (1) en position (I).
 - ⇒ Les pinces d'écartement (5) poussent la plaque à ressort du support couteau vers le bas.
 - ⇒ Le couteau (3) est libre d'un côté.
- ▶ Le couteau (3) détérioré ou usé est à remplacer par un couteau neuf.

INFO : les couteaux pour les tambours/disques de coupe tournant à gauche et à droite sont différents. Respecter le sens de rotation lors du montage des couteaux. La flèche figurant sur le couteau doit correspondre au sens de rotation du disque/tambour de coupe respectif.

- ▶ Glisser le vérin de levage (1) en position (II) pour relâcher la pression du disque de coupe (4).
- ▶ Tirer l'outil QuickChange (2) du disque de coupe (4).
- ▶ Répéter la procédure pour tous les couteaux.
- ▶ Rabattre la protection frontale, [voir page 79](#).

INFORMATION

Les couteaux tournant à droite peuvent être commandés en indiquant le numéro de commande 00 139 889 *.

Les couteaux tournant à gauche peuvent être commandés en indiquant le numéro de commande 00 139 888 *.

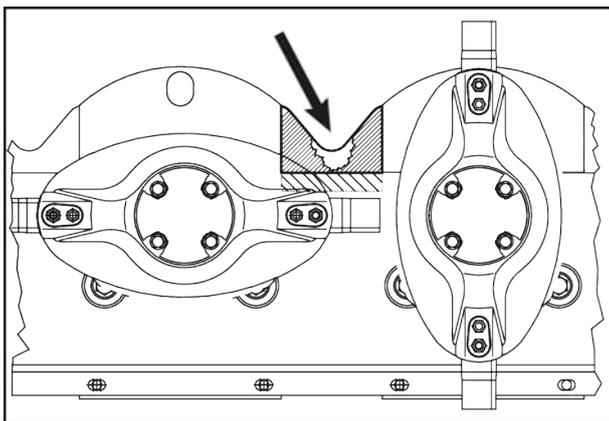
20.3 Contrôler/remplacer les rebords au mancheron de fauchage

AVIS

Contrôle irrégulier des rebords

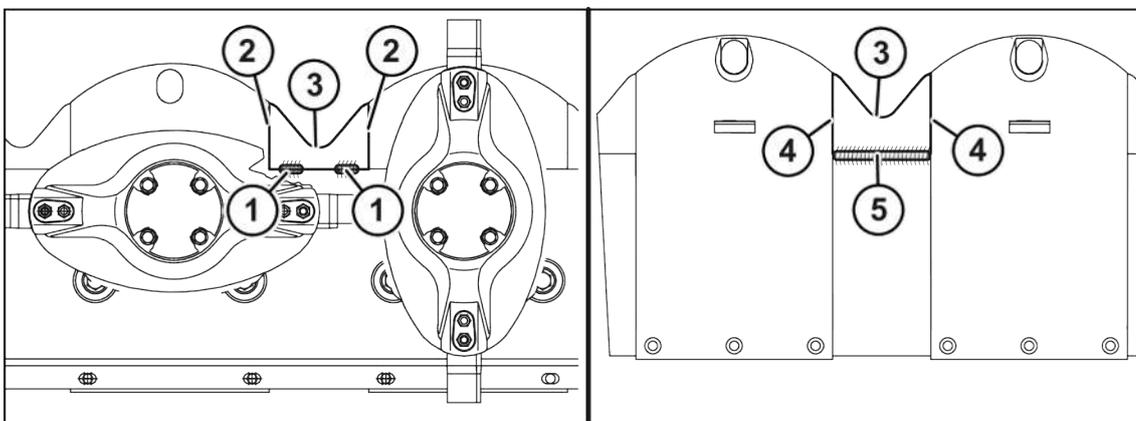
Les rebords subissent une usure naturelle et doivent être contrôlés chaque jour pour usure et le cas échéant remplacés. En l'absence de contrôle, ceci peut conduire à des dommages à la machine.

- ▶ Adapter le courant de soudage et le matériau de soudage au matériau du mancheron de fauchage et du rebord. Effectuer un essai de soudage si nécessaire.



KM000-081

- ▶ Ouvrir les soudures de l'ancien rebord.
- ▶ Enlever le rebord.
- ▶ Ébarber les surfaces de contact.



KM000-080

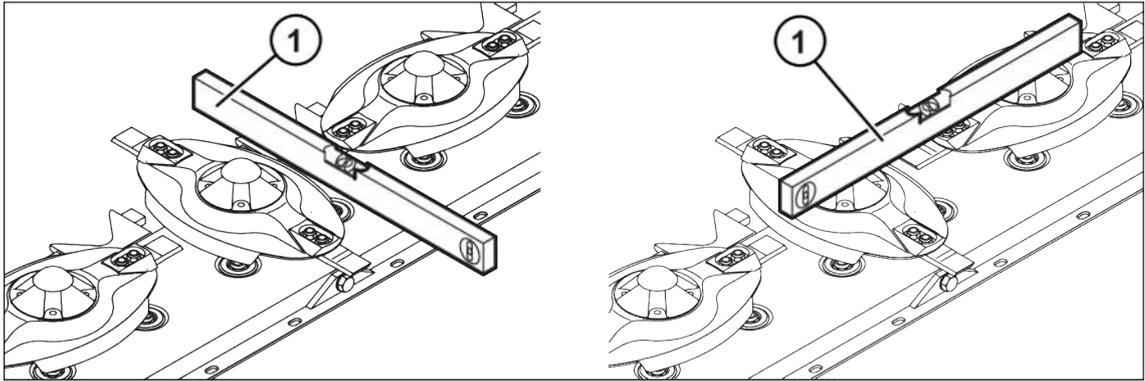
- ▶ Ajuster le nouveau rebord (3).
- ▶ Sur la partie supérieure du mancheron de fauchage, effectuer de courtes soudures en I (chacune d'env. 30 mm) dans les zones (1). **INFORMATION** : Les bords (2) ne doivent pas être soudés.
- ▶ Sur la partie inférieure du mancheron de fauchage, souder le rebord (3) au mancheron de fauchage sur toute la longueur dans la zone (5). **INFORMATION** : Les bords (4) ne doivent pas être soudés.

20.4 Contrôler le niveau d'huile

INFORMATION

La vidange de l'huile au niveau du mancheron de fauchage n'est pas nécessaire.

Avant de contrôler le niveau d'huile sur le mancheron de fauchage, aligner le mancheron de fauchage à l'horizontale à l'aide d'un niveau à bulle d'air.



KM000-284

- ▶ Prendre en compte la procédure courante de sécurité « Effectuer correctement le contrôle de niveau d'huile, le remplacement de l'huile et de l'élément filtrant », [voir page 29](#).
- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, [voir page 28](#).

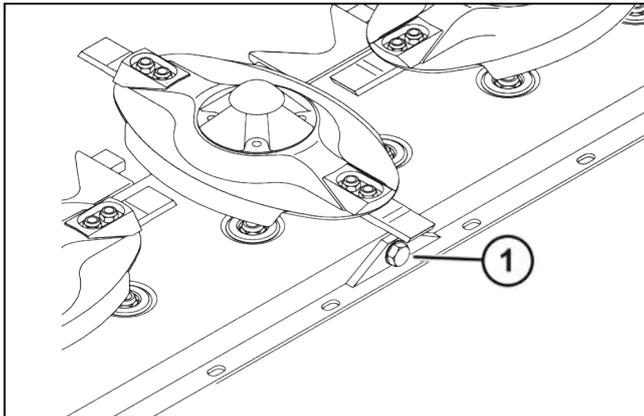
Aligner le mancheron de fauchage en sens transversal (sens de marche)

- ▶ Poser le niveau à bulle (1) en position transversale sur le mancheron de fauchage.
- ▶ Aligner le mancheron de fauchage à l'aide du niveau à bulle d'air (1). Réajuster le réglage de la hauteur de coupe, si nécessaire, [voir page 195](#).

Aligner le mancheron de fauchage en sens longitudinal

- ▶ Poser le niveau à bulle (1) sur deux disques de coupe.
- ▶ Aligner le mancheron de fauchage avec le niveau à bulle (1). Si nécessaire, mettre à l'horizontale à l'aide de cales.

Contrôler le niveau d'huile



KM000-036

- ▶ Desserrer la vis obturatrice de l'alésage de contrôle (1).
 - ⇒ Le niveau d'huile doit arriver jusqu'à l'alésage de contrôle (1).

Si l'huile atteint l'alésage de contrôle (1) :

- ▶ Monter la vis obturatrice de l'alésage de contrôle (1), [voir page 217](#).

Si l'huile n'atteint pas l'alésage de contrôle (1) :

- ▶ Faire l'appoint d'huile neuve jusqu'à l'alésage de contrôle (1) via l'alésage de contrôle (1).
- ▶ Monter la vis obturatrice de l'alésage de contrôle (1), [voir page 217](#).

21 Maintenance - Lubrification

AVERTISSEMENT

Risque de blessures par non-respect des consignes de sécurité fondamentales

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

- ▶ Afin d'éviter des accidents, les consignes de sécurité fondamentales doivent être lues et respectées, [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](#).

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.

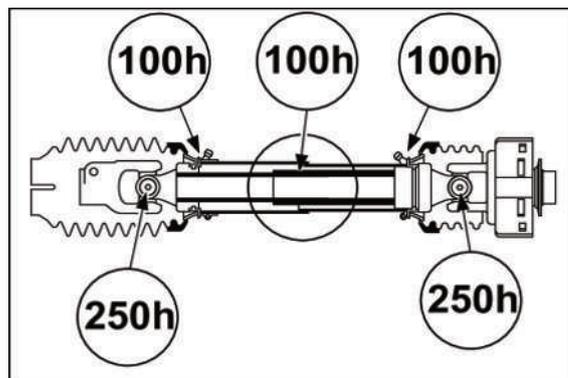
AVIS

Dommmages au niveau des paliers

L'utilisation de plusieurs graisses lubrifiantes peut causer des dommages sur les composants lubrifiés.

- ▶ Ne pas utiliser de graisses lubrifiantes contenant du graphite.
- ▶ Ne pas utiliser de graisses lubrifiantes différentes.

21.1 Lubrifier l'arbre à cardan



KMG000-007

Arbre à cardan d'entraînement

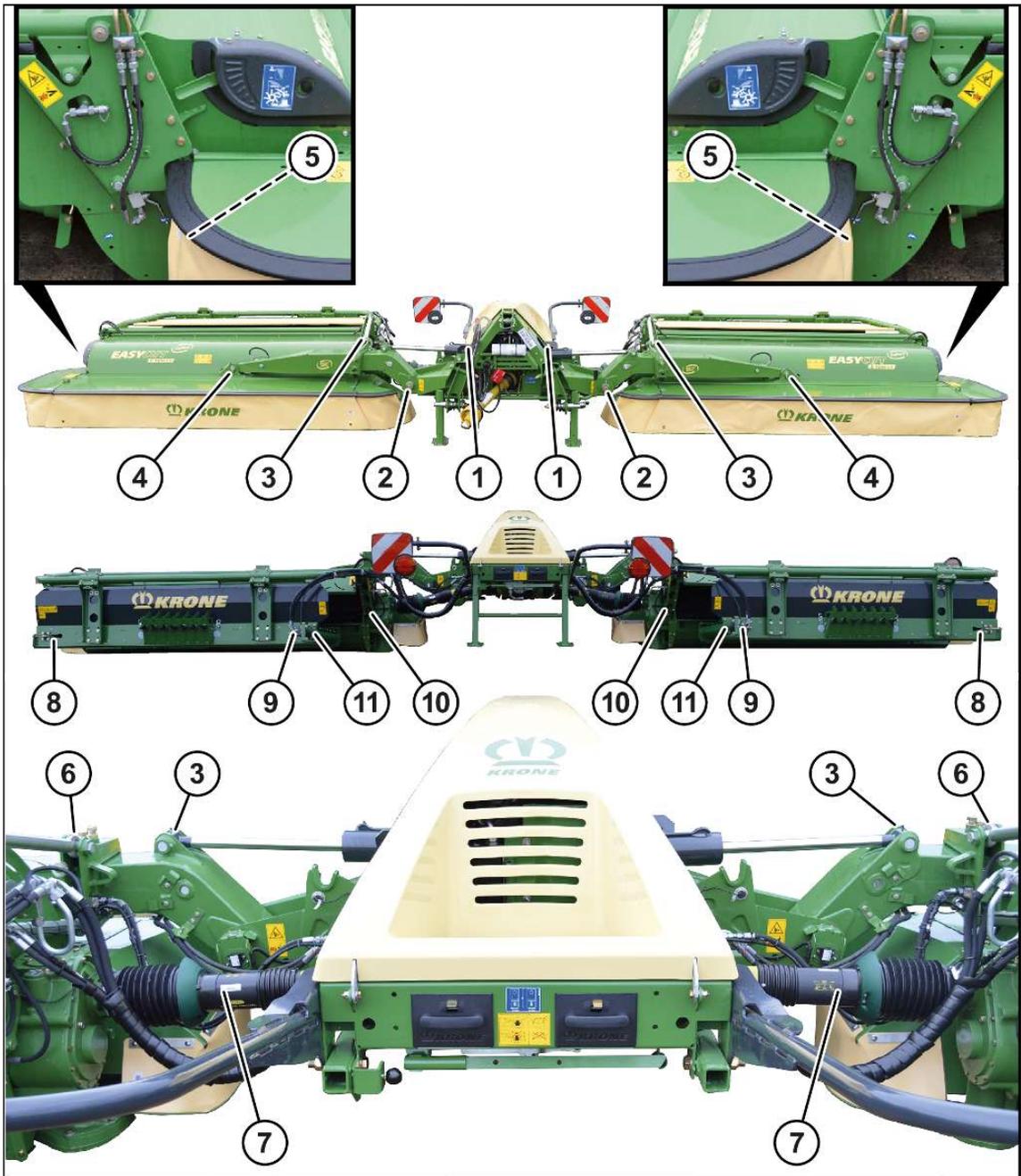
Arbre à cardan intermédiaire

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir page 28*.
- ▶ Respecter la notice d'utilisation du fabricant de l'arbre à cardan.
- ▶ Lubrifier l'arbre à cardan avec une graisse polyvalente aux intervalles découlant de la figure.

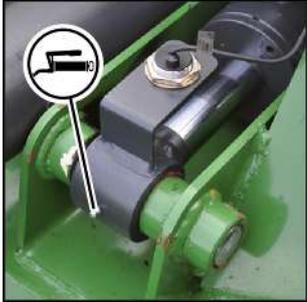
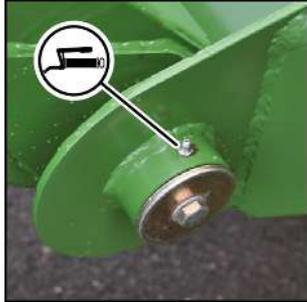
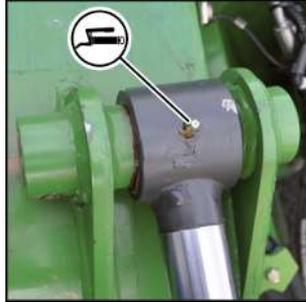
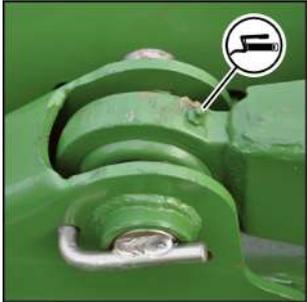
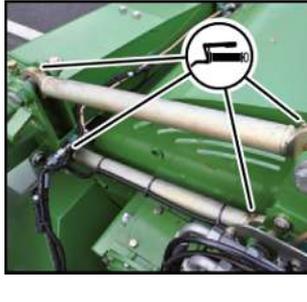
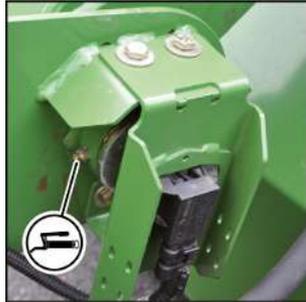
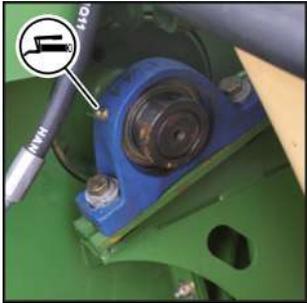
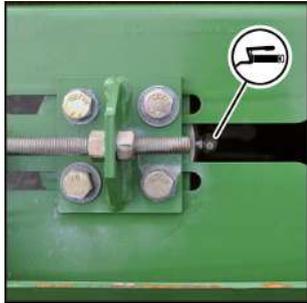
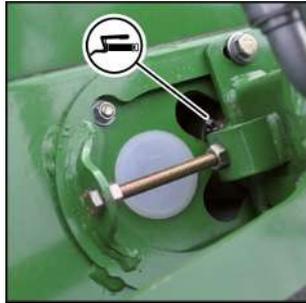
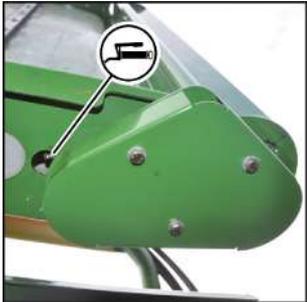
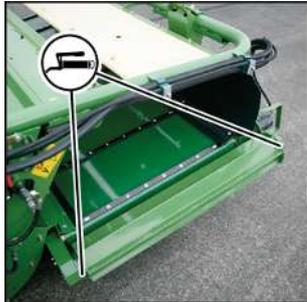
21.2 Plan de lubrification – Machine

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	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Appliquer environ 2 coups de la graisse lubrifiante de la pompe à graisse. ▶ Retirer la graisse excédentaire du graisseur.



KMG000-008

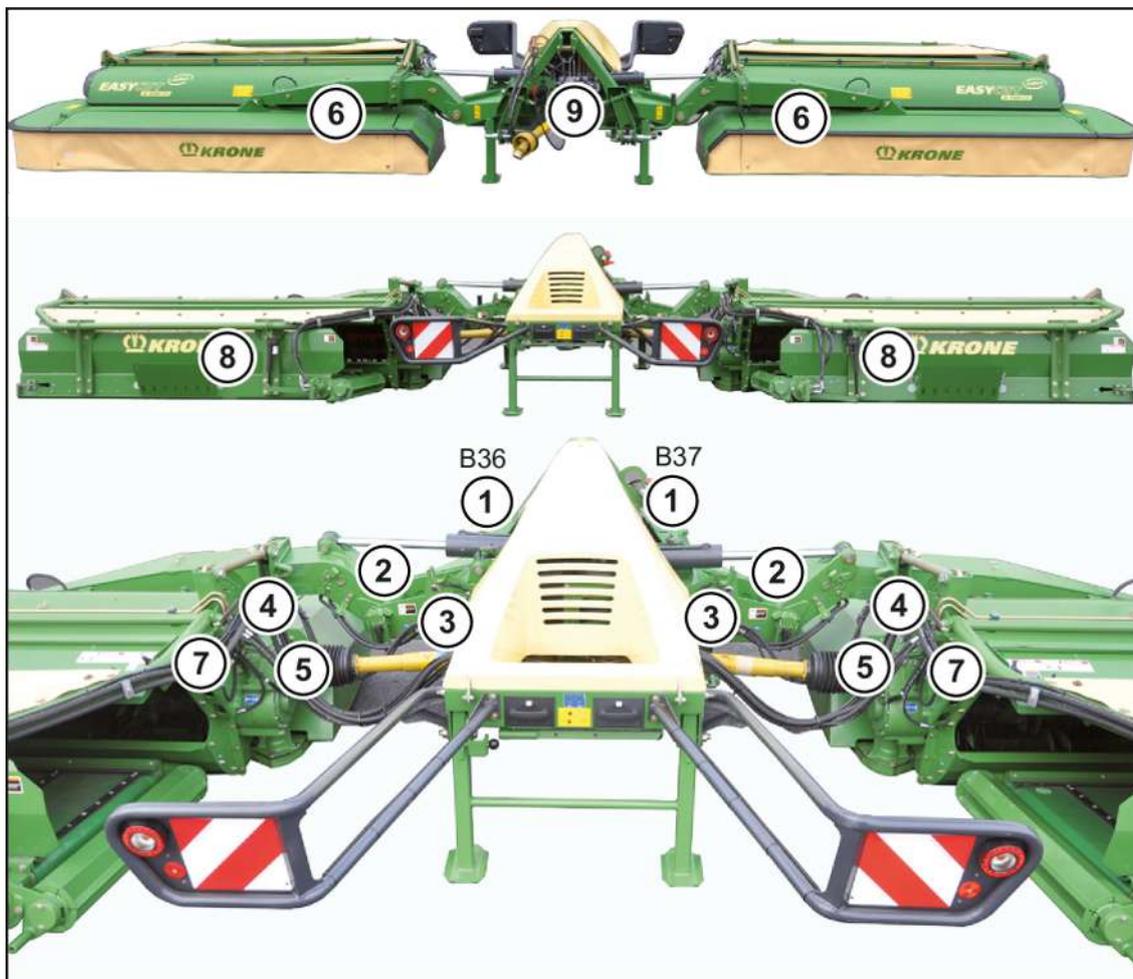
Toutes les 50 heures de fonctionnement		
1) 	2) 	3) 
4) 	6) 	7) 
Toutes les 100 heures de fonctionnement		
5) 	8) 	9) 
10) 	11)  Pour la version avec rouleaux accélérateurs	



22 Maintenance - Électricité

22.1 Position des capteurs

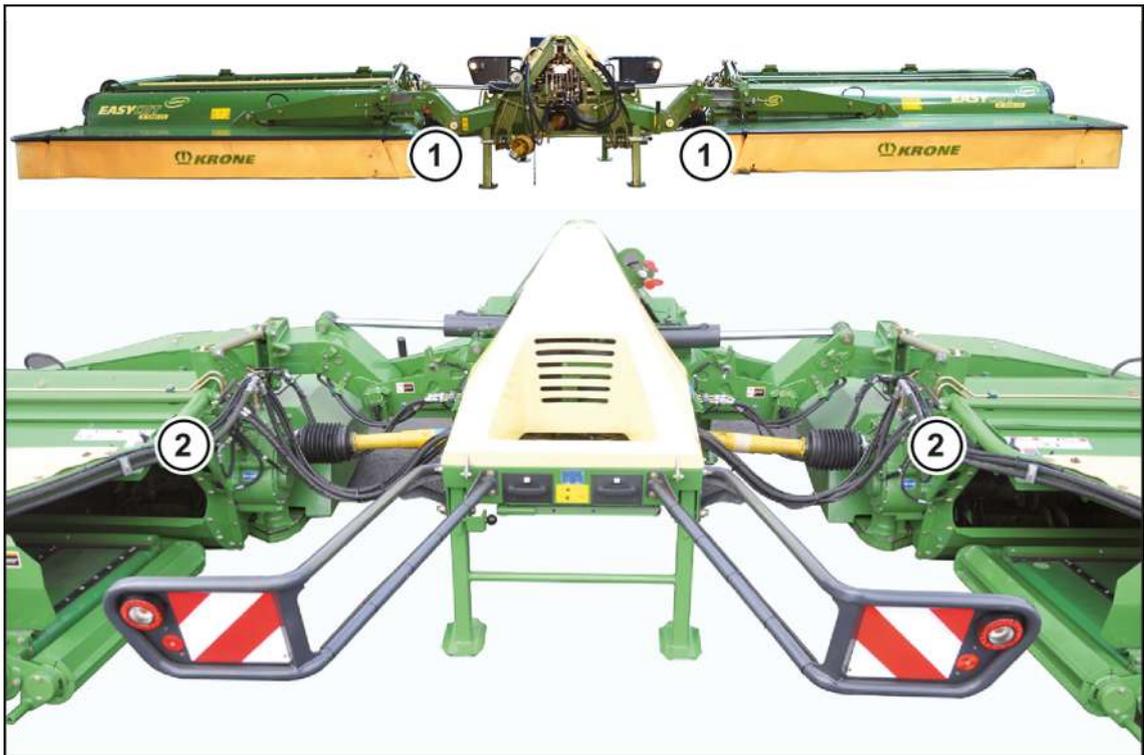
Pour la version "Électronique confort"



KMG000-009

<p>1)</p>  <p>B36 Tournière à droite B37 Tournière à gauche</p>	<p>2)</p>  <p>B16 Position faucheuse à droite B17 Position faucheuse à gauche</p>	<p>3)</p>  <p>B18 Position de transport à droite B19 Position de transport à gauche</p>
<p>4)</p>  <p>B12 Largeur de travail à droite zéro B14 Largeur de travail à gauche zéro</p>	<p>5)</p>  <p>B4 Vitesse de rotation faucheuse à droite B5 Vitesse de rotation faucheuse à gauche</p>	<p>6)</p>  <p>B11 Largeur de travail à droite B13 Largeur de travail à gauche</p>
<p>7)</p>  <p>B7 bande transporteuse transversale en bas, à droite B9 bande transporteuse transversale en bas, à gauche</p>	<p>8)</p>  <p>BM3 position rouleau accélérateur à droite BM4 position rouleau accélérateur à gauche</p>	<p>9)</p>  <p>Vitesse de rotation de la prise de force</p>

Pour la version "Électronique standard"



KMG000-011

1)



Largeur de travail à droite
Largeur de travail à gauche

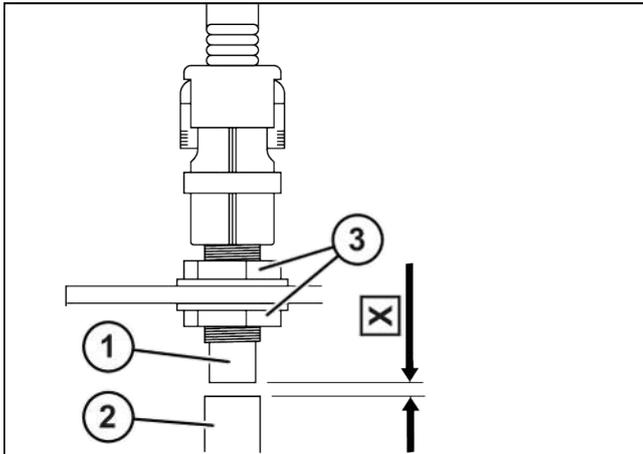
2)



Bande transporteuse transversale en bas, à droite
Bande transporteuse transversale en bas, à gauche

22.2 Régler le capteur

Capteur M12



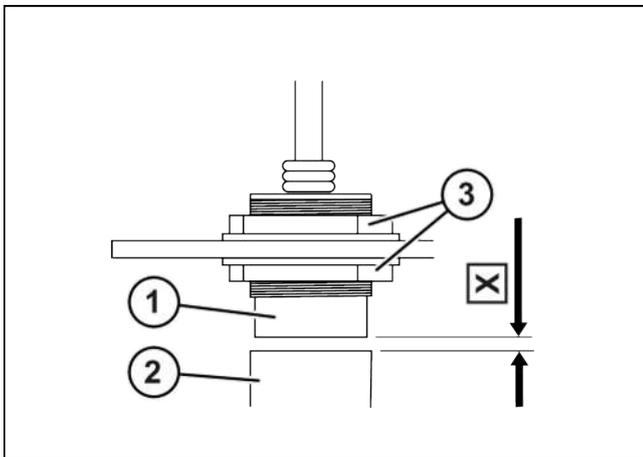
DV000-002

La cote entre la plaque de commutation (2) et le capteur (1) doit être réglée à **X=3 mm**.

- ▶ Desserrer les écrous (3) des deux côtés du capteur.
- ▶ Tourner les écrous (3) jusqu'à ce que la cote **X=3 mm** soit atteinte.
- ▶ Serrer les écrous (3).

Le couple de serrage de tous les capteurs s'élève à **10 Nm**.

Capteur M30



DV000-003

La cote entre la plaque de commutation (2) et le capteur (1) doit être réglée à **X=5 mm**.

- ▶ Desserrer les écrous (3) des deux côtés du capteur.
- ▶ Tourner les écrous (3) jusqu'à ce que la cote **X=5 mm** soit atteinte.
- ▶ Serrer les écrous (3).

Le couple de serrage de tous les capteurs s'élève à **30 Nm**.

23 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.

- ▶ Afin d'éviter des accidents, les consignes de sécurité fondamentales doivent être lues et respectées, [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](#).

23.1 Défauts du système électrique / électronique

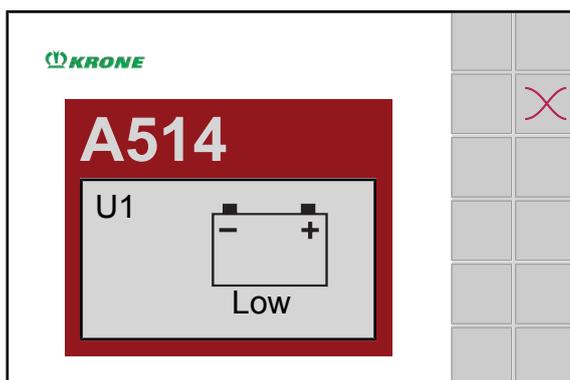
23.1.1 Messages de défaut

AVERTISSEMENT

Domages 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 250](#).
- ▶ 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 250](#).

Structure d'un message de défaut

Le message de défaut est structuré selon le modèle suivant : par ex. message de défaut «

520192-19  »

520192	19	
SPN (Suspect Parameter Number) = numéro de défaut	FMI=type de défaut, <i>voir page 249</i>	Symbole

Les fonctions des touches suivantes peuvent être sélectionnées :

Symbole	Désignation	Explication
	Acquitter le message de défaut	Le message de défaut est affiché une nouvelle fois si le défaut réapparaît.
	Supprimer le message de défaut	Le message n'est plus affiché jusqu'au démarrage suivant du terminal de commande.

23.1.1.1 Types de défauts possibles (FMI)

23.1.2 Vue d'ensemble des appareils de commande

23.1.3 Vue d'ensemble des fusibles

23.1.4 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 249*) ,
- ▶ 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 177*.
- ▶ En cas d'erreur au niveau d'un capteur, effectuer un test des capteurs pour identifier l'état du capteur, *voir page 173*.

Plus vous fournissez d'informations au concessionnaire, plus l'élimination de la cause du défaut sera simple.

23.1.5 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.

521100- Groupe de tension (UB1) du KRONE Machine Controller (KMC)

521100- Groupe de tension (UB1) du KRONE Machine Controller (KMC)

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.	

521100- Groupe de tension (UB1) du KRONE Machine Controller (KMC)

Cause possible	Élimination
FMI 6 : Il y a un court-circuit à la masse ou l'intensité de courant est trop élevée.	

521101-  Groupe de tension (UB2) KRONE Machine Controller (KMC)

521101-  Groupe de tension (UB2) KRONE Machine Controller (KMC)

521101-  Groupe de tension (UB2) KRONE Machine Controller (KMC)

Cause possible	Élimination
FMI 5 : Il y a une rupture de câble ou l'intensité de courant est trop faible.	

521101-  Groupe de tension (UB2) KRONE Machine Controller (KMC)

Cause possible	Élimination
FMI 6 : Il y a un court-circuit à la masse ou l'intensité de courant est trop élevée.	

521102-  Groupe de tension (UB3) du KRONE Machine Controller (KMC)

521102-  Groupe de tension (UB3) du KRONE Machine Controller (KMC)

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.	

521102-  Groupe de tension (UB3) du KRONE Machine Controller (KMC)

Cause possible	Élimination
FMI 6 : Il y a un court-circuit à la masse ou l'intensité de courant est trop élevée.	

521103-  Groupe de tension (UB4) du KRONE Machine Controller (KMC)

521103-  Groupe de tension (UB4) du KRONE Machine Controller (KMC)

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.	

521103-  Groupe de tension (UB4) du KRONE Machine Controller (KMC)

Cause possible	Élimination
FMI 6 : Il y a un court-circuit à la masse ou l'intensité de courant est trop élevée.	

521104-  Groupe de tension (UB5) du KRONE Machine Controller (KMC)

521104-  Groupe de tension (UB5) du KRONE Machine Controller (KMC)

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.	

521104-  Groupe de tension (UB5) du KRONE Machine Controller (KMC)

Cause possible	Élimination
FMI 6 : Il y a un court-circuit à la masse ou l'intensité de courant est trop élevée.	

521105-  Groupe de tension (UB6) du KRONE Machine Controller (KMC)

521105-  Groupe de tension (UB6) du KRONE Machine Controller (KMC)

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.	

521105-  Groupe de tension (UB6) KRONE Machine Controller (KMC)

Cause possible	Élimination
FMI 6 : Il y a un court-circuit à la masse ou l'intensité de courant est trop élevée.	

521106-  Tension d'alimentation des capteurs

Cause possible	Élimination
FMI 11 : La cause du défaut est inconnue.	

521107-  Tension d'alimentation du KRONE Machine Controller (KMC) au raccordement UE

521107-  Tension d'alimentation du KRONE Machine Controller (KMC) au raccordement UE

23.2 Défauts généraux

Défaut : la qualité de coupe est insuffisante.

Cause possible	Élimination
La hauteur de coupe est réglée trop haut.	► Réduire la hauteur de coupe, voir page 195 .
La vitesse de rotation est trop faible.	► Augmenter la vitesse de rotation.
Les couteaux sont émoussés.	► Remplacer les couteaux, voir page 231 .

Défaut : la faucheuse ne peut pas s'adapter aux irrégularités du sol.

Cause possible	Élimination
Le système hydraulique du tracteur ne se trouve pas en position flottante.	► Régler le système hydraulique du tracteur sur la position flottante, voir page 47 .

Défaut : encrassement important du fourrage.

Cause possible	Élimination
Le délestage est trop faible.	► Augmenter le délestage, voir page 91 .

Défaut : la largeur d'andain est trop importante.

Cause possible	Élimination
Les volets d'andainage se trouvent trop à l'extérieur.	► Régler la largeur d'andain, voir page 201 .

24 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.

- ▶ Afin d'éviter des accidents, les consignes de sécurité fondamentales doivent être lues et respectées, [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](#).

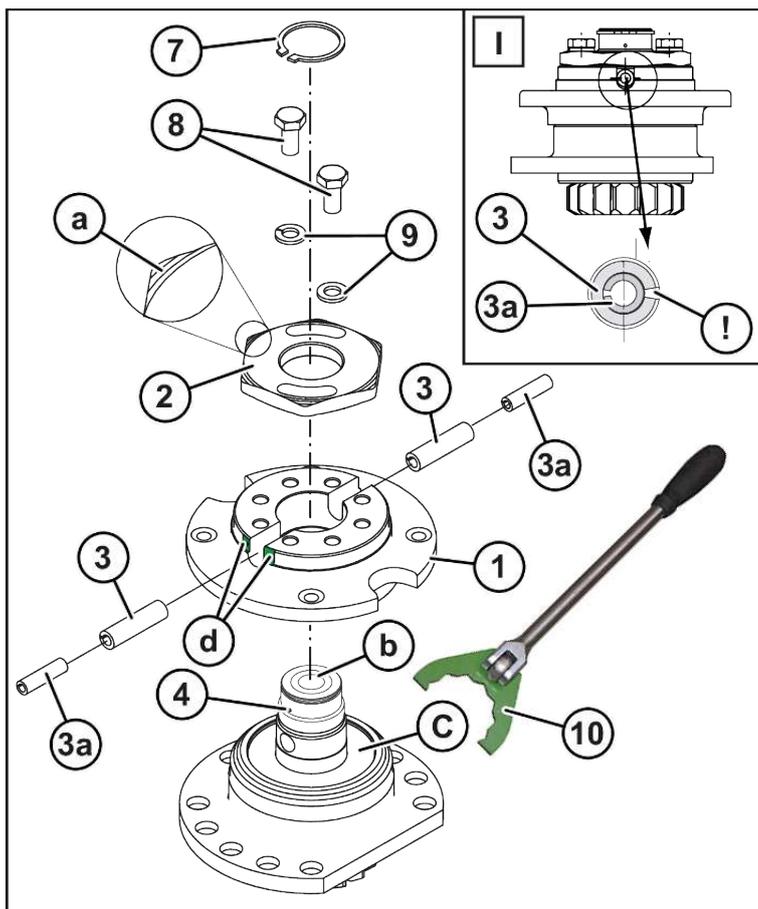
24.1 Remplacer la goupille de cisaillement sur le moyeu de toupie

AVIS

Position de montage incorrecte

La machine peut subir des dommages si la position de montage des corps de palier n'est pas respectée.

- ▶ Les porte-couteaux et les tambours à couteaux avec rotation à droite (RE) reçoivent toujours un arbre de pignon et un écrou avec filetage à droite (aucune rainure d'identification sur l'arbre de pignon et l'écrou).
- ▶ Les porte-couteaux et les tambours à couteaux avec rotation à gauche (LE) reçoivent toujours un arbre de pignon et un écrou avec filet gauche (avec rainure d'identification sur l'arbre de pignon et l'écrou).



KM000-049_1

- ✓ La machine se trouve en position de travail, (terminal ISOBUS : [voir page 90](#); boîtier de commande : [voir page 90](#)).
- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 28](#).
- ▶ Démontez le disque de coupe resp. le tambour de coupe sur le moyeu en même temps que la goupille de cisaillement défectueuse.
- ▶ Retirez la bague d'arrêt (7).
- ▶ Dévissez les vis (8).
- ▶ Démontez l'écrou (2) à l'aide de la clé spéciale fournie (10).
- ▶ Démontez le moyeu (1).
- ▶ Retirez les goupilles de cisaillement endommagées (3).
- ▶ Contrôlez la présence de dommages sur l'écrou et le moyeu.

INFORMATION : Remplacer les pièces endommagées par des pièces de rechange d'origine KRONE.

- ▶ Remplir de graisse l'espace au-dessus du palier (c).
- ▶ Poser le moyeu sur l'arbre de pignon.

INFORMATION : Respecter la position des goupilles de cisaillement. Les fentes des goupilles de cisaillement (3) doivent être placées **horizontalement en opposition**, voir détail (I).

- ▶ Frapper les nouvelles goupilles de cisaillement de l'**extérieur** à travers le moyeu (1) et l'arbre (4), jusqu'à ce que l'extrémité de la goupille atteigne la surface du moyeu (d).
- ▶ Monter l'écrou (2) au couple de serrage de **300 Nm** à l'aide de la clé spéciale fournie (10).
- ▶ Monter les vis (8) avec des rondelles d'arrêt.
- ▶ Monter la bague d'arrêt (7).
- ▶ Monter le disque de coupe (5) ou le tambour de coupe (6).

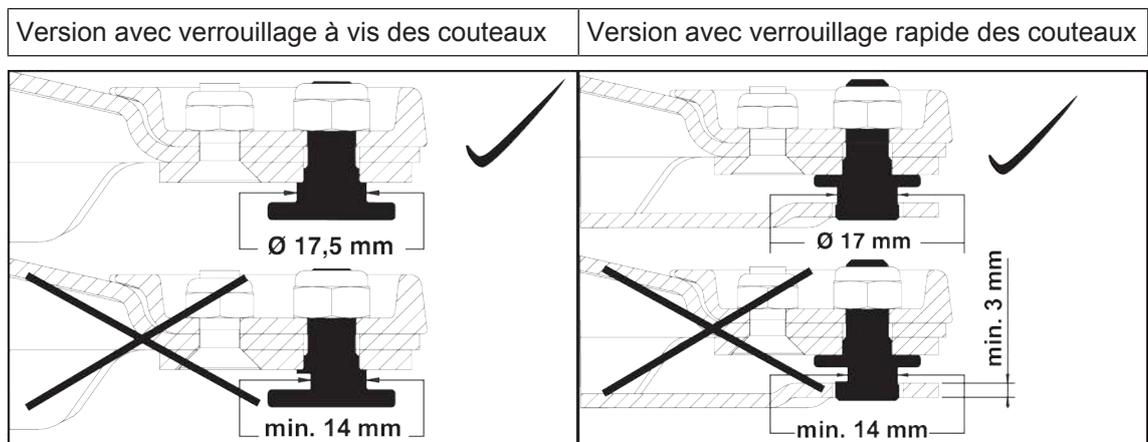
24.2 Contrôler/remplacer les goupilles de fixation

⚠ **AVERTISSEMENT**

Risque de blessures à cause d'une épaisseur trop faible des goupilles de fixation

En cas d'épaisseur de matériau trop faible des goupilles de fixation, les couteaux peuvent se détacher sous l'effet de la vitesse de rotation élevée. Cela peut entraîner de graves blessures voire la mort.

- ▶ À chaque remplacement des couteaux, contrôler l'épaisseur des goupilles de fixation.
- ▶ En cas de détérioration ou d'usure des goupilles de fixation, remplacer les goupilles de fixation de chaque disque de coupe/tambour à couteaux par jeu.
- ▶ Remplacer les goupilles de fixation au plus tard lorsque l'épaisseur de matériau à l'endroit le plus mince est inférieure à **14 mm**.



KM000-039 / KM000-040

24.3 Contrôler / remplacer les porte-couteaux

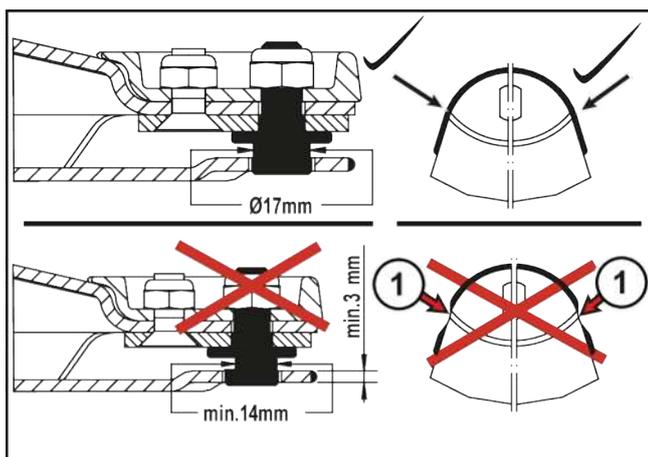
Pour la version « verrouillage rapide des couteaux »

AVERTISSEMENT

Risque de blessures à cause d'une épaisseur trop faible et/ou d'un joint usé des porte-couteaux

En cas d'épaisseur de matériau trop faible et/ou de joint usé des porte-couteaux, les couteaux peuvent se détacher sous l'effet de la vitesse de rotation élevée. Cela peut entraîner de graves blessures voire la mort.

- ▶ Les porte-couteaux doivent être contrôlés au moins 1 x par jour ou après contact avec des corps étrangers afin de constater les dommages éventuels.
- ▶ A chaque remplacement des couteaux, contrôler l'épaisseur des porte-couteaux.
- ▶ L'épaisseur des porte-couteaux à l'endroit le plus faible ne doit pas être inférieure à 3 mm.
- ▶ Remplacer les porte-couteaux au plus tard lorsque le joint (1) est usé à un endroit.
- ▶ Les porte-couteaux peuvent uniquement être remplacés par des pièces de rechange KRONE d'origine.



KM000-041

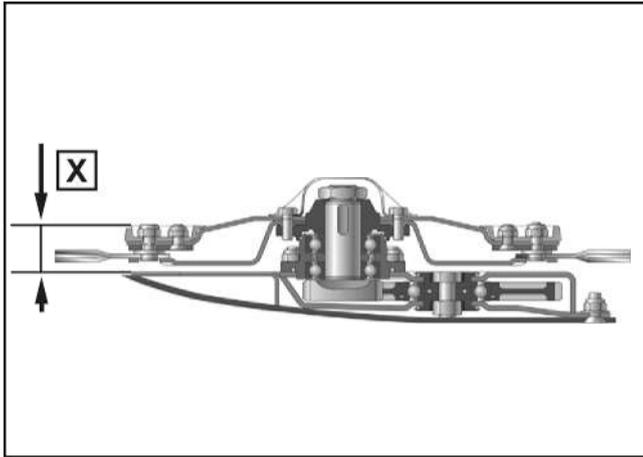
24.4 Contrôler/remplacer les disques de coupe/tambours à couteaux

AVERTISSEMENT

Disques de coupe/tambours à couteaux déformés

Du fait de disques de coupe/tambours de coupe déformés, les couteaux peuvent se détacher sous l'effet de la vitesse de rotation élevée. Cela peut entraîner de graves blessures voire la mort.

- ▶ Les disques de coupe / tambours de coupe doivent être contrôlés au moins 1 x par jour ou après contact avec des corps étrangers afin de constater les dommages éventuels.
- ▶ En cas de disques de coupe/tambours de coupe déformés, la **cote X=48 mm** ne doit pas être dépassée.
- ▶ Les disques de coupe/tambours à couteaux peuvent uniquement être remplacés par des pièces de rechange KRONE d'origine.



KM000-042

24.4.1 Contrôler la limite d'usure des disques de coupe/tambours à couteaux

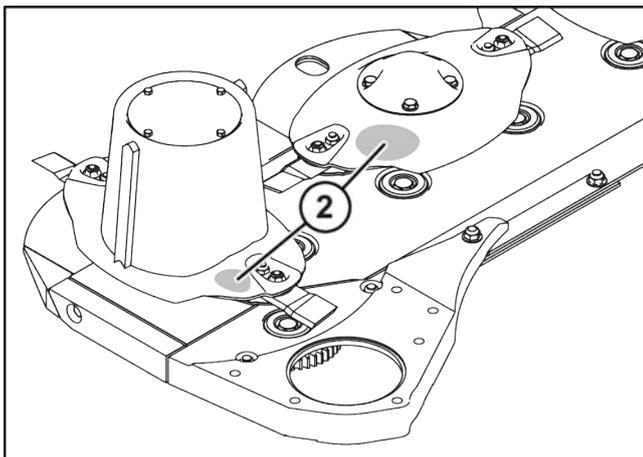
AVERTISSEMENT

Érosions aux disques de coupe/tambours de coupe

Du fait d'érosions aux disques de coupe/tambours de coupe, les couteaux ou des pièces peuvent se détacher sous l'effet de la vitesse de rotation élevée. Cela peut entraîner de graves blessures voire la mort.

La limite d'usure pour érosions (2) aux disques de coupe/tambours de coupe est atteinte lorsque l'épaisseur de matériau est inférieure à **3 mm**.

- ▶ Remplacer les disques de coupe/tambours de coupe au plus tard lorsque l'épaisseur de matériau est inférieure à la valeur limite minimale de 3 mm.
- ▶ Les disques de coupe/tambours de coupe peuvent uniquement être remplacés par des pièces de rechange KRONE d'origine.



KM000-043

25 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

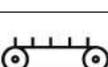
- Les composants électroniques doivent être amenés dans un centre de collecte des déchets électriques.

26 Annexe

26.1 Schéma hydraulique (pour la version « terminal »)

Légende pour le schéma hydraulique suivant

- 1 Pour la version « bande transporteuse transversale »

Symbole	Description	Symbole	Description
	Arrêt du mouvement pendulaire à gauche		Décalage latéral de la faucheuse latérale à droite
	Arrêt du mouvement pendulaire à droite		Lever / abaisser la bande transporteuse transversale à gauche
	Lever / abaisser / délester le vérin double de la faucheuse latérale à gauche		Lever / abaisser la bande transporteuse transversale à droite
	Lever / abaisser / délester le vérin double de la faucheuse latérale à droite		Entraînement de la bande transporteuse transversale
	Décalage latéral de la faucheuse latérale à gauche		Faucheuse frontale

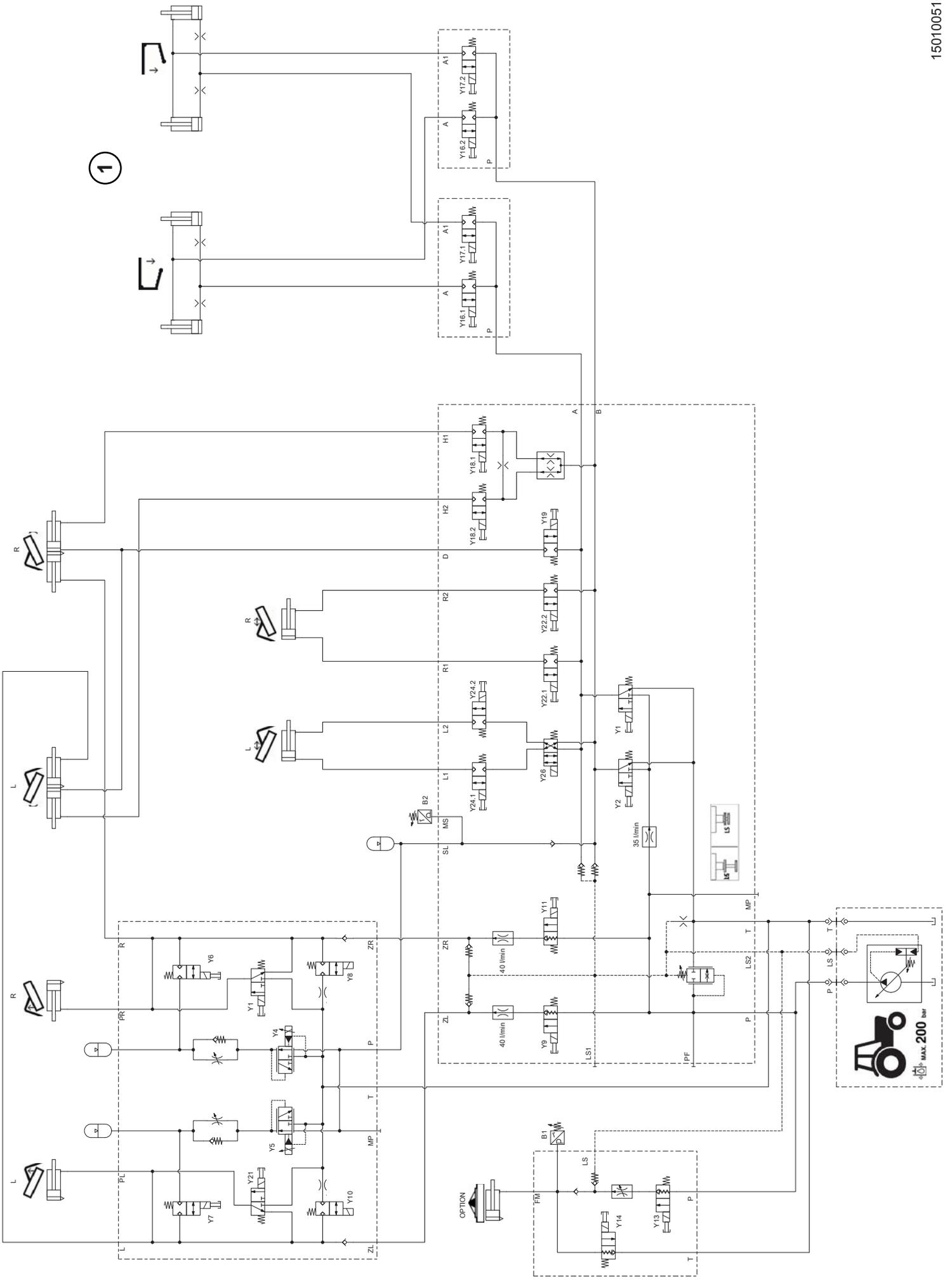
Liste des capteurs / actionneurs pour le schéma hydraulique suivant

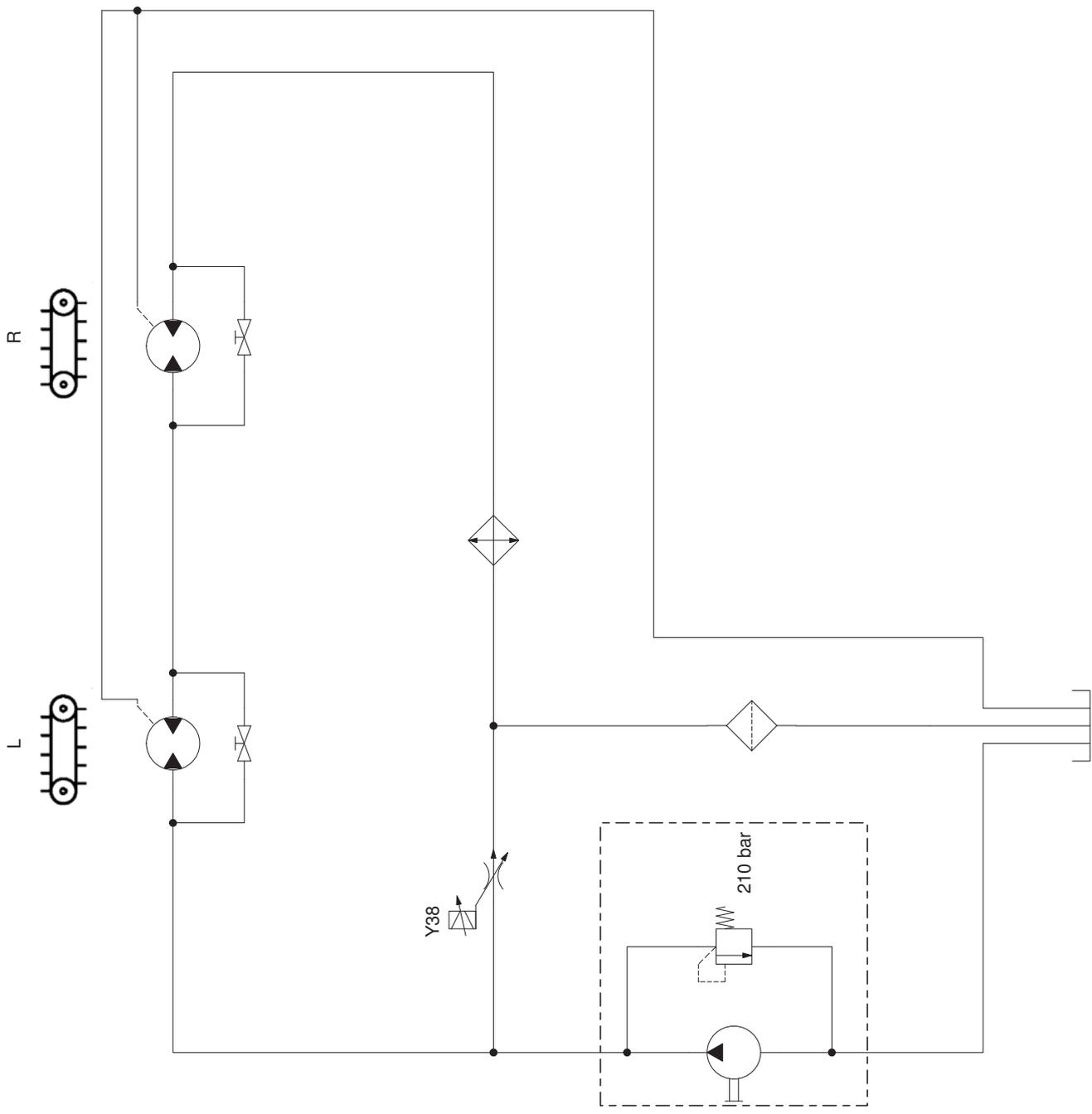
Désignation	Description	Désignation	Description
Y1	Vanne pilote 1	Y17	Bande transporteuse transversale à droite
Y2	Vanne pilote 2	Y18	Repliage
Y4	Délestage de la faucheuse à droite	Y19	Repliage_3
Y5	Délestage de la faucheuse à gauche	Y20	Déblocage du mouvement pendulaire à droite
Y6	Position flottante à droite	Y21	Déblocage du mouvement pendulaire à gauche
Y7	Position flottante à gauche	Y22	Largeur de travail à gauche
Y8	Abaisser la faucheuse à droite	Y24	Largeur de travail à droite
Y9	Lever la faucheuse à droite	Y25	Largeur de travail inversion à droite
Y10	Abaisser la faucheuse à gauche	Y26	Largeur de travail inversion à gauche
Y11	Lever la faucheuse à gauche	Y38	Bande transporteuse transversale

Désignation	Description	Désignation	Description
Y12	Abaisser la faucheuse frontale	M1	Radiateur à huile (refroidir / nettoyer)
Y13	Abaisser la faucheuse frontale	M2	Régler le rouleau d'andain à gauche (moteur linéaire)
Y16	Bande transporteuse transversale à gauche	M3	Régler le rouleau accélérateur à droite (moteur linéaire)

>>>

 150100516_04 [▶ 261]

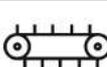




26.2 Schéma hydraulique (pour la version « Standard »)

Légende pour le schéma hydraulique suivant

1 Pour la version « bande transporteuse transversale »

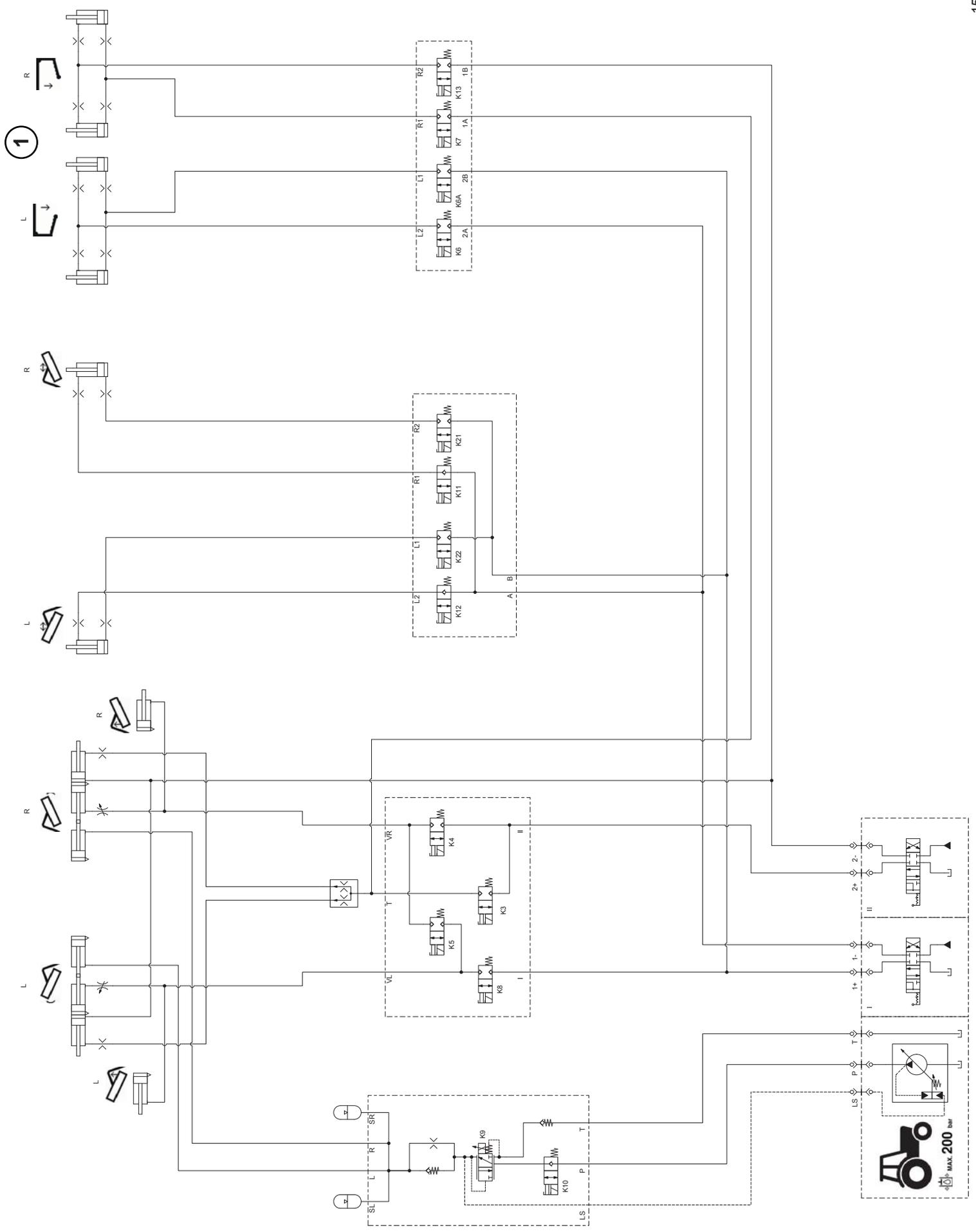
Symbole	Description	Symbole	Description
	Arrêt du mouvement pendulaire à gauche		Décalage latéral de la faucheuse latérale à droite
	Arrêt du mouvement pendulaire à droite		Lever / abaisser la bande transporteuse transversale à gauche
	Lever / abaisser / délester le vérin double de la faucheuse latérale à gauche		Lever / abaisser la bande transporteuse transversale à droite
	Lever / abaisser / délester le vérin double de la faucheuse latérale à droite		Entraînement de la bande transporteuse transversale
	Décalage latéral de la faucheuse latérale à gauche		Faucheuse frontale

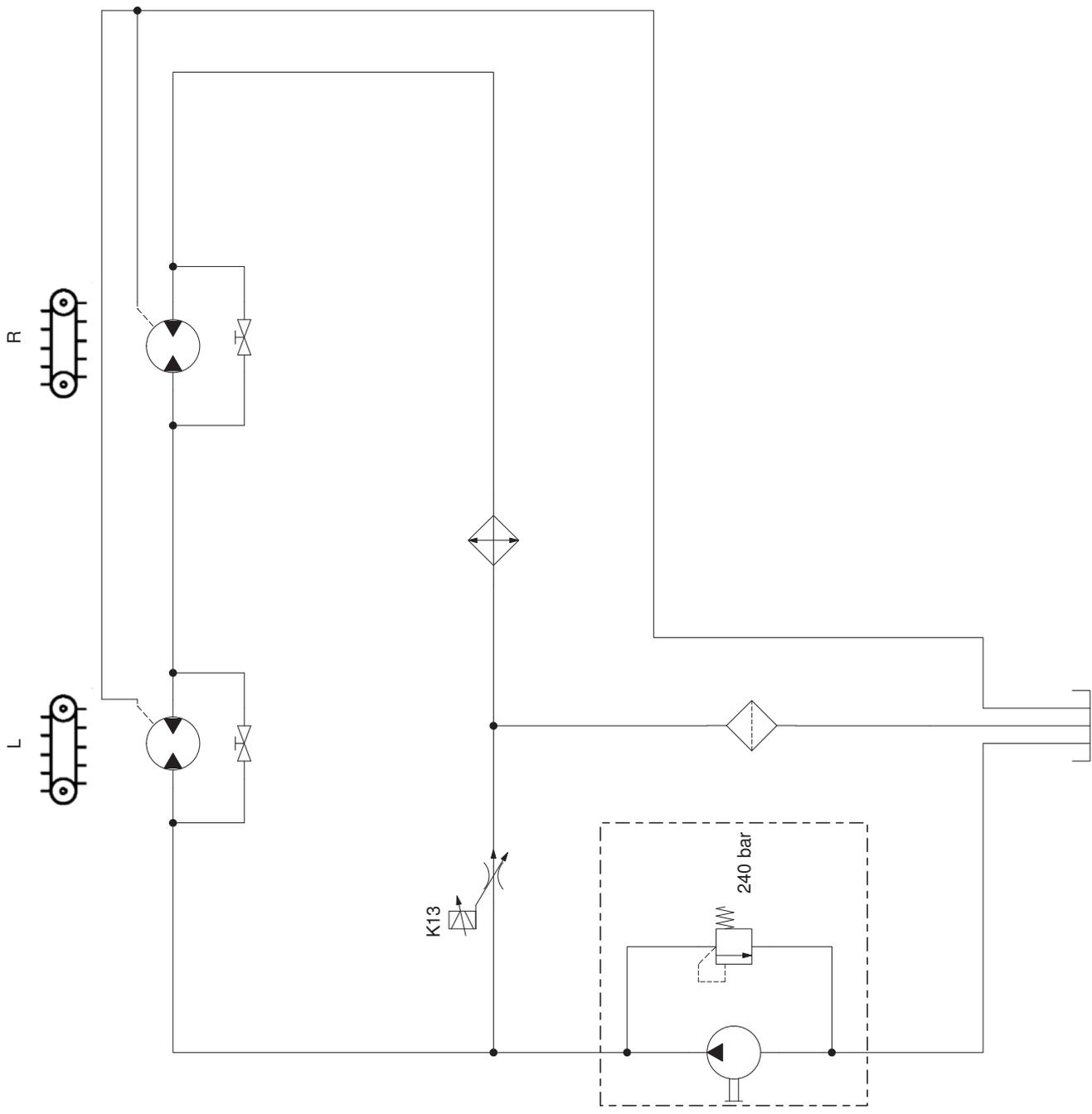
Liste des capteurs / actionneurs pour le schéma hydraulique suivant

Désignation	Description	Désignation	Description
K3	Rabattement de transport hydraulique	K9	Soupape de décharge
K4	Faucheuse à droite / à gauche en position de tournière	K10	Soupape de coupure
K5	Position de tournière / position de travail individ.	K11	Réglage de la largeur de travail à droite position finale
K6	Lever / abaisser la bande transporteuse transversale à gauche	K12	Réglage de la largeur de travail à gauche position finale
K6A	Lever / abaisser la bande transporteuse transversale à gauche	K13	Lever / abaisser la bande transporteuse transversale à droite
K7	Lever / abaisser la bande transporteuse transversale à droite	K21	Réglage de la largeur de travail à droite
K8	Position de tournière / position de travail individ.	K22	Réglage de la largeur de travail à gauche

>>>

 150101444_01 [► 264]







A

À propos de ce document	9
Abaissier des faucheuses individuelles de la position de tournière en position de travail	124, 127
Abaissier la faucheuse frontale ..	83, 121, 123, 126, 133, 136
Abaissier la faucheuse frontale et les faucheuses latérales	84, 124, 126, 136
Abaissier la faucheuse latérale à droite de la position de tournière en position de travail	135
Abaissier la faucheuse latérale à gauche de la position de tournière en position de travail	135
Abaissier la machine de la position de transport en position de travail	82, 90
Abaissier les deux faucheuses latérales de la position de transport en position de tournière ...	82, 122, 123, 126
Abaissier les faucheuses latérales	83, 123, 126, 136
Abaissier les faucheuses latérales avant l'expiration de la commande de temps/de déplacement	84, 124, 126, 136
Abaissier les faucheuses présélectionnées	124
Abaissier progressivement les faucheuses présélectionnées	127
Abaissier toutes les faucheuses de la position de tournière en position de travail ...	83, 123, 126, 135
Accoupler la machine	16
Accoupler la machine au tracteur	60
Accoupler les flexibles hydrauliques	61
Actionnement manuel de secours – Vue d'ensemble	95
Activer le compteur client	162
Activer le décalage en largeur	138
Adaptation du système hydraulique	55
Adapter l'arbre à cardan	54
Adapter les points d'accouplement	52
Affectation auxiliaire d'un levier multifonctions .	140
Affichages dans les écrans de travail	115
Affichages de faucheuse	117
Amener la béquille en position d'appui	81
Amener la béquille en position de transport	81
Annexe	259
Aperçu de la machine	38
Appel automatique de l'écran de conduite sur route	120
Appeler le niveau de menu	148
Appeler l'écran de travail « Bande transporteuse transversale »	120
Appeler l'écran de travail « Lever/abaisser la faucheuse frontale »	119
Appeler l'écran de travail « Lever/abaisser les faucheuses »	119
Appeler l'écran de travail « Lever/abaisser progressivement les faucheuses »	119
Appeler l'écran de travail « Surcoupe/décalage en largeur »	120
Appeler l'écran de travail « Système hydraulique »	120
Appeler les écrans de travail	118
Arbre à cardan intermédiaire	41
Arrêter la machine	98
Augmenter / réduire la surcoupe	129, 137
Augmenter / réduire le décalage en largeur	129
Augmenter / réduire la pression d'appui	91
Augmenter/diminuer la largeur de travail	91
Autocollants de sécurité sur la machine	30
Straßenfahrbild	120
Autre documentation	9
Avertissements de danger	11
Avertissements destinés à prévenir les dommages matériels/environnementaux	12
Axe de bras inférieur	52

B

Ballastage de la combinaison machines-tracteur	57
Barre sur la bande transporteuse transversale	218
Bloquer/débloquer les robinets d'arrêt	82
Boîte de transmission principale	229
Boîtier de commande	47

C

Captteur M12.....	247	Contrôler/régler l'espace libre entre le tracteur et la machine.....	53
Captteur M30.....	247	Contrôler/remplacer les couteaux.....	231
Caractéristiques techniques.....	44	Contrôler/remplacer les disques de coupe/ tambours à couteaux.....	256
Chevauchement.....	158	Contrôler/remplacer les goupilles de fixation ...	255
Commande.....	78	Contrôler/remplacer les rebords au mancheron de fauchage.....	235
Commande manuelle / de temps / de déplacement.....	155	Contrôleur de tâches.....	192
Commande manuelle d'urgence.....	93	Couleur de fond.....	166
Commande manuelle sans interrogation de sécurité.....	183	Couples de serrage.....	215
Commande supplémentaire.....	9	Couples de serrage différents.....	218
Commander la béquille.....	81		
Commander la machine via la manette.....	138		
Comment utiliser ce document.....	9		
Commutation entre les terminaux.....	170		
Comportement à adopter en cas de situations dangereuses et d'accidents.....	27		
Comportement en cas de surcharge de tension de lignes aériennes.....	24		
Compteur du client.....	159		
Compteur totalisateur.....	163		
Compteurs.....	159		
Conduite et transport.....	97		
Conduite sur champ à flanc de colline.....	96		
Configuration de l'application de machine KRONE.....	106		
Consignes de sécurité fondamentales.....	15		
Contrôler / remplacer les porte-couteaux.....	256		
Contrôler la bonne assise du transporteur transversal.....	55		
Contrôler la limite d'usure des disques de coupe/ tambours à couteaux.....	257		
Contrôler le niveau d'huile.....	236		
Contrôler les dents de la conditionneuse à dents.....	75		
Contrôler les flexibles hydrauliques.....	226		
Contrôler les tabliers de protection.....	222		
Contrôler l'espace libre entre le tracteur et la machine.....	53		
Contrôler l'usure des couteaux.....	231		
Contrôler/régler le verrouillage des protections latérales.....	199		

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 attelée 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 : Travaux sur la machine	26
Dangers si la machine n'est pas préparée de manière conforme pour la circulation sur route ..	22
De la position de tournière en position de transport	92
De la position de transport en position de tournière	90
Décalage en largeur	152
Décharge électrique mortelle par des lignes aériennes	24
Déclaration de conformité	277
Défaut, cause et remède	248
Défauts du système électrique / électronique ..	248
Défauts généraux	252
Déplacer le transporteur transversal	208
Description de la machine	38
Description des fonctions du système hydraulique	40
Diagnostic auxiliaire	165
Diagnostic des actionneurs analogiques	181
Diagnostic des actionneurs numériques	180
Diagnostic des tensions d'alimentation	177
Diagnostic vitesse de conduite/sens de la marche (terminal)	165
Diagnostic vitesse de conduite/sens de la marche Diagnostic	165
Données de contact de votre revendeur	2
Durée de service de la machine	15

E

Éclairage de routes	41
Écran de travail « Bande transporteuse transversale »	87, 130
Écran de travail « Lever/abaisser la faucheuse frontale »	121
Écran de travail « Lever/abaisser les faucheuses »	123
Écran de travail « Lever/abaisser progressivement les faucheuses »	125
Écran de travail « Surcoupe/décalage en largeur »	128
Écran de travail « Système hydraulique »	132
Écran tactile	104
Écrans de travail en mode automatique	133
Écrans de travail en mode manuel	121
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	29
Effectuer un contrôle visuel	226
Élément filtrant	224
Éléments de commande et d'affichage	47
Élimination	258
Éliminer l'erreur au niveau d'un capteur / actionneur	249
Enclencher/éteindre le terminal	102, 105
Enfant en danger	16
Équipement de sécurité	36
Équipements de sécurité personnels	20
Équipements supplémentaires et pièces de rechange	16
État technique impeccable de la machine	17
Exploitation de la machine sur des tracteurs avec système de courant constant	55
Exploitation de la machine sur des tracteurs avec système Load-Sensing	55
Exploitation uniquement après mise en service correcte	17

F

Fauchage	93
Filtre à huile	224
Flexibles hydrauliques endommagés	26
Fonctions auxiliaires (AUX)	138
Fonctions différentes par rapport au terminal ISOBUS KRONE	108
Fonctions différentes pour les terminaux ISOBUS avec 10 touches	109

G

Geschwindigkeit der Transportbänder erhöhen/ verringern	92
Graisses lubrifiantes	46
Groupe-cible du présent document	9

H

Huiles	45
Hydrauliksystem – Funktionsbeschreibung	40

I

Identification	40
Illustrations	10
Immobiliser et sécuriser la machine	28
Importance de la notice d'utilisation	15
Indications concernant les demandes de renseignement et les commandes	2, 40
Indications de direction	10
Info logiciel (terminal)	185
Installation d'air comprimé endommagée	25
Interlocuteur	2

L

Le bruit peut nuire à la santé	24
Lever des faucheuses individuelles de la position de travail en position de tournière	124, 127
Lever la faucheuse frontale 84, 122, 125, 127, 133, 136	
Lever la faucheuse frontale et les faucheuses latérales	84, 125, 128, 137
Lever la faucheuse latérale à droite de la position de travail et position de tournière	135
Lever la faucheuse latérale à gauche de la position de travail en position de tournière	135
Lever la machine de la position de tournière en position de transport	89
Lever les deux faucheuses latérales de la position de tournière en position de transport. 89, 122, 125, 128	
Lever les faucheuses latérales ... 84, 125, 128, 136	
Lever les faucheuses latérales avant l'expiration de la commande de temps / de déplacement 85, 125, 128, 137	
Lever les faucheuses présélectionnées	124
Lever progressivement les faucheuses présélectionnées	127
Lever toutes les faucheuses de la position de travail en position de tournière ... 84, 125, 127, 136	
Lever/abaisser individuellement les faucheuses latérales	135
Lever/abaisser la bande transporteuse transversale	85
Lever/abaisser la bande transporteuse transversale - mode automatique	85
Lever/abaisser la bande transporteuse transversale - mode manuel	87
Lever/abaisser la bande transporteuse transversale à droite	85, 87, 130, 133
Lever/abaisser la bande transporteuse transversale à gauche	86, 88, 130, 134
Lever/abaisser les bandes transporteuses transversales	91
Lever/abaisser simultanément les deux bandes transporteuses transversales	88, 131
Ligne d'état	110
Liquides à température élevée	25
Liquides sous haute pression	25
Liste de contrôle pour la première mise en service	49

Liste des défauts	185, 250
Lubrifier l'arbre à cardan	238

M

Machine et pièces machine soulevées.....	27
Maintenance – après la saison.....	213
Maintenance – Avant la saison	212
Maintenance – Circuits hydrauliques	223
Maintenance - Électricité	242
Maintenance – Généralités	212
Maintenance - Lubrification	238
Maintenance – Mancheron de fauchage	230
Maintenance – Réducteur	227
Maintenance – Toutes les 10 heures, au moins 1 x par jour	214
Maintenance – Toutes les 200 heures	214
Maintenance – Toutes les 50 heures	214
Maintenance - Toutes les 500 heures	214
Maintenance – Une fois après 50 heures.....	214
Maintenir les dispositifs de protection en état de fonctionnement.....	20
Marche arrière	109
Marquages de sécurité sur la machine	21
Matières d'exploitation.....	23, 45
Matières d'exploitation non adaptées	23
Mauvais usage raisonnablement prévisible	14
Mémoire de données.....	43
Menu 1 « Surcoupe »	151
Menu 13 « Compteurs »	159
Menu 13-1 « Compteur client »	159
Menu 13-2 « Compteur totalisateur »	163
Menu 14 « ISOBUS »	164
Menu 14-1 « Diagnostic auxiliaire (AUX) »	164
Menu 14-10 « Commutation entre les contrôleurs de tâches »	171
Menu 14-11 « Commutation entre les enregistreurs de données ».....	171
Menu 14-2 « Diagnostic de l'indicateur de vitesse de conduite / du sens de la marche »	165
Menu 14-3 « Régler la couleur de fond »	166
Menu 14-7 « Commuter le nombre de touches »	169
Menu 14-9 « Commutation entre terminaux » ..	170
Menu 15 « Réglages »	172
Menu 15-1 « Test des capteurs ».....	173

Menu 15-2 « Test des acteurs »	177
Menu 15-3 « Commande manuelle sans interrogation de sécurité »	182
Menu 15-4 « Liste des défauts »	185
Menu 15-5 « Information de logiciel »	185
Menu 15-6 « Niveau monteur »	186
Menu 2 « Décalage en largeur »	152
Menu 3 « Faucheuse frontale »	153
Menu 4 « Rouleaux accélérateur »	154
Menu 5 « Commande manuelle/de temps/de déplacement »	155
Menu 6 « Vitesse de descente »	157
Menu 7 « Chevauchement »	158
Menu 14-5 "SectionControl"	167
Messages de défaut	186, 248
Messages de défaut généraux	187
Messages de défaut logiques	189
Messages de défaut physiques	191
Mesures courantes de sécurité	28
Mise en service	57
Modifications structurelles réalisées sur la machine	16
Modifier la valeur	149
Modifier le mode	151
Monter l'arbre à cardan	74
Moyeu de toupie	230

N

Nettoyer la machine	222
Nettoyer les bandes transporteuses transversales	218
Niveau monteur	186

P

Parquer la machine de manière sûre	23
Passagers	17
Passer au mode automatique	132
Passer au mode manuel	138
Plan de lubrification – Machine	239
Plaque d'identification pour véhicules lents	37
Pompe hydraulique	225
Position des capteurs	244
Position et signification des autocollants de sécurité	32
Positions de tournière	90
Postes de travail sur la machine	17
Première mise en service	49
Préparer la machine pour la circulation routière	98
Préparer la machine pour la circulation sur route avec l'actionnement manuel de secours	94
Présélectionner les faucheuses	124, 127
Protection des animaux	83, 122
Protection frontale	78
Protection latérale	79
Purger l'air de l'accouplement à friction	220

Q

Qualification du personnel opérateur	15
Qualification du personnel spécialisé	16

R

Rabattre la protection frontale	79	Remarques contenant des informations et des recommandations	12
Rabattre la protection latérale (position de travail)	80	Remettre le compteur client à zéro	162
Raccordement du boîtier de commande	72	Remplacer la goupille de cisaillement sur le moyeu de toupie	253
Raccorder la caméra au terminal ISOBUS CCI 1200 KRONE	69	Remplacer l'élément filtrant	224, 226
Raccorder la manette	69	Remplacer les couteaux pour la version « Verrouillage rapide des couteaux »	233
Raccorder le terminal Beta II de KRONE	63	Remplacer les couteaux sur la version « Outil QuickChange »	234
Raccorder le terminal étranger ISOBUS	68	Remplacer les couteaux sur la version avec « verrouillage à vis des couteaux »	232
Raccorder le terminal ISOBUS de KRONE	66	Renvois	10
Raccorder le terminal ISOBUS KRONE (CCI 1200)	64	Réparation, maintenance et réglages par le personnel spécialisé	253
Raccorder l'éclairage de routes	73	Répertoires et renvois	9
Réglage de la dépose en largeur	203	Réservoir d'huile hydraulique	225
Réglage de la hauteur de coupe	195	Respect de l'environnement et élimination des déchets	23
Réglage de la vitesse de rotation de la conditionneuse	200	Risque d'incendie	23
Réglage du degré de conditionnement	200	Rouleaux accélérateur	154
Réglages	195		
Régler la bande transporteuse transversale	206		
Régler la largeur d'andain	201		
Régler la tôle de dépose en largeur	205		
Régler la vitesse de levage/descente des vérins hydrauliques	197		
Régler la vitesse des bandes transporteuses transversales	86, 89, 131, 134, 210		
Régler le capteur	247		
Régler le capteur « Bande transporteuse transversale »	50		
Régler le capteur « vitesse de rotation »	50		
Régler le décalage en largeur	209		
Régler le déflecteur	208		
Régler les bielles latérales	196		
Régler les protections latérales	198		
Régler les rouleaux accélérateur	210		
Régler l'espace libre entre le tracteur et la machine	54		
Régler l'interrupteur de fin de course « Transporteur transversal en bas »	51		
Relever la protection frontale	79		
Relever la protection latérale (position de transport)	80		

S

Schéma hydraulique (pour la version « Standard »)	263
Schéma hydraulique (pour la version « terminal »)	259
Section Control	168
Sécuriser la machine soulevée et les pièces de la machine pour les empêcher de descendre	28
Sécurité	14
Sécurité à barre	42
Sécurité de fonctionnement : État technique impeccable	17
Sécurité en matière de conduite	21
Sélectionner un menu	148
Sources de danger sur la machine	24
Structure de l'écran	103, 106
Structure de menu	145
Surcoupe	151
Surfaces chaudes	26
Symbole de représentation	10
Symboles dans le texte	10
Symboles dans les figures	11
Symboles récurrents	146

T

Tableau de conversion	12
Tableau de maintenance	212
Terme « machine »	10
Terminal	
Commutation entre les terminaux	170
Diagnostic vitesse de conduite/sens de la marche	165
Info logiciel	185
Terminal - Fonctions de la machine	110
Terminal - Menus	145
Terminal Beta II de KRONE	101
Terminal ISOBUS	47
Terminal ISOBUS d'autres fabricants	108
Terminal ISOBUS KRONE (CCI 1200)	104
Test des actionneurs	178
Test des capteurs	173
Touche de raccourci ISOBUS non présente	101
Touches	112
Transmission d'entrée	228
Travaux de maintenance et de réparation	26
Travaux sur des zones hautes de la machine	26
Types de défauts possibles (FMI)	249

U

Utilisation conforme	14
Utilisation et installation du bac de conditionneuse	75

V

Valeurs limites techniques.....	18
Validité.....	9
Vidange d'huile.....	228, 229
Vis autotaraudeuses métriques avec filetage à gros pas.....	215
Vis autotaraudeuses métriques avec filetage à pas fin.....	216
Vis autotaraudeuses métriques avec tête fraisée et six pans creux	216
Vis obturatrices sur les boîtes de vitesses	217
Vitesse de descente	157
Volume du document	10
Vue d'ensemble des appareils de commande..	249
Vue d'ensemble des boîtes de vitesses	227
Vue d'ensemble des fusibles.....	249

Z

Zone de danger de la prise de force	19
Zone de danger de l'arbre à cardan	19
Zone de danger due à la projection d'objets	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	20
Zones de danger	18

Cette page est restée délibérément vierge.

28 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 : Combinaison de faucheuses
type : EasyCut B 1000 CV Collect

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 Construction et 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

