



Notice d'utilisation originale

Numéro de document: 150001189_00_fr

Statut: 12/03/2020

RP301-21

Presse à balles rondes

VariPack V 190 XC Plus

À partir du n° machine: 1015667



Interlocuteur

Maschinenfabrik Bernard Krone GmbH & Co. KG

Heinrich-Krone-Straße 10

48480 Spelle

Allemagne

Central téléphonique + 49 (0) 59 77/935-0

Central téléfax + 49 (0) 59 77/935-339

Téléfax département de pièces de re- + 49 (0) 59 77/935-239
change Allemagne

Téléfax département de pièces de re- + 49 (0) 59 77/935-359
change exportation

Internet

www.landmaschinen.krone.de

<https://mediathek.krone.de/>

Indications concernant les demandes de renseignement et les commandes

Type	
N° d'identification du véhicule	
Année de construction	

Données de contact de votre revendeur

1	À propos de ce document.....	8
1.1	Validité	8
1.2	Commande supplémentaire.....	8
1.3	Autre documentation.....	8
1.4	Groupe-cible du présent document	8
1.5	Comment utiliser ce document	8
1.5.1	Répertoires et renvois	8
1.5.2	Indications de direction	9
1.5.3	Terme « machine ».....	9
1.5.4	Illustrations.....	9
1.5.5	Volume du document.....	9
1.5.6	Symbole de représentation	9
1.5.7	Tableau de conversion	11
2	Sécurité.....	13
2.1	Utilisation conforme	13
2.2	Mauvais usage raisonnablement prévisible.....	13
2.3	Durée de service de la machine	14
2.4	Consignes de sécurité fondamentales.....	14
2.4.1	Importance de la notice d'utilisation.....	14
2.4.2	Qualification du personnel opérateur.....	14
2.4.3	Qualification du personnel spécialisé	15
2.4.4	Enfant en danger	15
2.4.5	Accoupler la machine	15
2.4.6	Modifications structurelles réalisées sur la machine.....	15
2.4.7	Équipements supplémentaires et pièces de rechange	15
2.4.8	Postes de travail sur la machine.....	16
2.4.9	Sécurité de fonctionnement : État technique impeccable.....	16
2.4.10	Zones de danger.....	17
2.4.11	Maintenir les dispositifs de protection en état de fonctionnement	19
2.4.12	Équipements de sécurité personnels.....	19
2.4.13	Marquages de sécurité sur la machine.....	20
2.4.14	Sécurité en matière de conduite.....	20
2.4.15	Parquer la machine de manière sûre.....	22
2.4.16	Matières d'exploitation	22
2.4.17	Dangers liés au lieu d'utilisation.....	22
2.4.18	Sources de danger sur la machine	23
2.4.19	Dangers relatifs à certaines activités spécifiques : Travaux sur la machine.....	25
2.4.20	Dangers relatifs à certaines activités spécifiques : Effectuer des travaux sur les roues et les pneus	26
2.4.21	Comportement à adopter en cas de situations dangereuses et d'accidents	26
2.5	Mesures courantes de sécurité.....	27
2.5.1	Immobiliser et sécuriser la machine	27
2.5.2	Sécuriser la machine soulevée et les pièces de la machine pour les empêcher de descendre	27
2.5.3	Effectuer en toute sécurité le contrôle de niveau d'huile, la vidange et le remplacement de l'élément filtrant.....	28
2.5.4	Effectuer le test des acteurs	29
2.6	Autocollants de sécurité sur la machine	29
2.7	Équipement de sécurité	35
2.7.1	Plaque d'identification pour véhicules lents	37
3	Mémoire de données	38
4	Description de la machine	39
4.1	Aperçu de la machine	39
4.2	Limiteurs de charge de la machine.....	40
4.3	Identification.....	40
4.4	Description des fonctions du système hydraulique	41
5	Caractéristiques techniques.....	42
5.1	Consommables	43

5.1.1	Huiles	44
5.1.2	Graisses lubrifiantes	44
6	Première mise en service	45
6.1	Fourniture.....	45
6.2	Monter le support de tuyaux flexibles et de câbles	46
6.3	Contrôler / adapter la pression des pneus	46
6.4	Adapter la hauteur du timon	46
6.5	Arbre à cardan	48
6.5.1	Monter l'arbre à cardan sur la machine	48
6.5.2	Adapter la longueur de l'arbre à cardan	49
6.5.3	Monter le support de l'arbre à cardan	49
7	Mise en service	50
7.1	Accoupler la machine au tracteur	50
7.2	Monter l'arbre à cardan sur le tracteur	51
7.3	Accoupler les flexibles hydrauliques	52
7.4	Adaptation du système hydraulique.....	54
7.5	Accoupler le frein hydraulique (exportation)	55
7.6	Adapter l'œillet d'attelage.....	55
7.7	Raccorder le terminal KRONE DS 500.....	55
7.8	Raccorder le terminal ISOBUS KRONE (CCI 800, CCI 1200)	57
7.9	Raccorder le terminal étranger ISOBUS.....	59
7.10	Raccorder la caméra au terminal ISOBUS CCI 800 ou CCI 1200 KRONE	60
7.11	Raccordement de l'éclairage de routes	61
7.12	Montage de la chaîne de sécurité.....	61
8	Commande	63
8.1	Préparations avant le pressage	63
8.2	Remplir la chambre à balles	64
8.3	Terminer le pressage, démarrer le processus de liage et éjecter la balle ronde	66
8.4	Réduire la pression sur les parois latérales de la chambre à balles.....	66
8.5	Commander le pied d'appui	66
8.6	Utiliser le robinet d'arrêt de la trappe arrière.....	68
8.7	Utiliser le robinet d'arrêt du liage	68
8.8	Desserrer/serrer le frein de parking	69
8.9	Utiliser les échelles vers le liage	70
8.10	Mettre des cales d'arrêt sous les pneus	71
8.11	Monter/démonter la protection contre les utilisations non autorisées.....	72
8.12	Ramasseur.....	72
8.12.1	Amener le ramasseur en position de transport / position de travail.....	72
8.12.2	Régler la hauteur de travail du ramasseur.....	73
8.12.3	Activer/désactiver la décharge de la pression d'appui du ramasseur.....	74
8.13	Dispositif de placage à rouleaux.....	75
8.13.1	Régler le dispositif de placage à rouleaux	75
8.13.2	Démonter/monter le déflecteur sur le dispositif de placage à rouleaux	76
8.14	Mécanisme de coupe.....	76
8.14.1	Rentrer / sortir les couteaux.....	76
8.15	Liage par filet	77
8.15.1	Mettre le rouleau de filet en place.....	77
8.15.2	Mettre le filet en place.....	78
8.15.3	Utiliser la réserve de matériel de liage.....	80
8.16	Ouvrir/fermer la trappe arrière	82
8.17	Éliminer les blocages de la matière récoltée	83
8.17.1	Blocage de la matière récoltée sur le coin droit et gauche du ramasseur	83
8.17.2	Blocage de la matière récoltée dans le ramasseur.....	83
8.17.3	Blocage de la matière récoltée sous le rotor de coupe.....	84
8.17.4	Blocage de la matière récoltée dans l'organe de presse.....	84
9	Terminal KRONE DS 500	86
9.1	Écran tactile	86
9.2	Mise en service/mise hors service du terminal	86

9.3	Structure DS 500	87
10	Terminal ISOBUS KRONE (CCI 800, CCI 1200)	89
10.1	Écran tactile	89
10.2	Enclencher/éteindre le terminal	90
10.3	Structure de l'écran	91
10.4	Configuration de l'application de machine KRONE	91
10.5	Régler les unités sur le terminal	92
11	Terminal ISOBUS d'autres fabricants	93
11.1	Fonctions différentes par rapport au terminal ISOBUS KRONE	93
12	Terminal – Fonctions de la machine	94
12.1	Ligne d'état	94
12.2	Touches	95
12.3	Affichages dans l'écran de base	98
12.4	Affichages de la barre d'info	100
12.5	Indicateur de direction	101
12.6	Appeler l'écran de base	102
12.7	Appel automatique de l'écran de conduite sur route	103
12.8	Régler le diamètre des balles	104
12.9	Commander la commutation des groupes de couteaux hydraulique	104
12.10	Utiliser TIM 1.0 (Tractor Implement Management)	105
12.10.1	Mode de fonctionnement de TIM 1.0	105
12.10.2	Affichages TIM et touches sur l'écran de travail	106
12.10.3	Activer les fonctions TIM	107
12.10.4	Mettre les fonctions TIM en pause	107
12.11	Commander la machine avec la manette	108
12.11.1	Fonctions auxiliaires (AUX)	108
12.11.2	Affectation auxiliaire d'une manette	109
13	Terminal – menus	110
13.1	Structure du menu	110
13.2	Symboles récurrents	112
13.3	Appeler le niveau de menu	112
13.4	Sélectionner un menu	113
13.5	Modifier la valeur	114
13.6	Modifier le mode	115
13.7	Menu 1 « Nombre de couches du filet » (liage par filet)	115
13.8	Menu 1 « Nombre de couches de ficelle » (liage par ficelle)	116
13.9	Menu 3 « Présignalisation »	116
13.10	Menu 4 « Temporisation du démarrage du liage » (liage par filet)	117
13.11	Menu 4 « Temporisation du démarrage du liage » (liage par ficelle)	118
13.12	Menu 6 "Réglage électronique de la pression de compression"	118
13.13	Menu 7 « Sensibilité de l'indicateur de direction »	120
13.14	Menu 8 « Sélection genre de liage » (pour la version « Liage par ficelle et filet »)	121
13.15	Menu 9 « Correction du remplissage »	121
13.16	Menu 10 « Commande manuelle » (pour la version « Liage par filet »)	122
13.17	Menu 10 « Commande manuelle » (pour la version « Liage par ficelle et filet »)	125
13.18	Menu 11 « Lubrification centralisée »	129
13.19	Menu 12 « Mesure d'humidité »	130
13.19.1	Menu 12-1 « Message de défaut pour la mesure d'humidité »	131
13.19.2	Menu 12-2 « Valeur de correction pour mesure d'humidité »	132
13.20	Menu 20 « Correction de la position de démarrage/arrêt du liage par ficelle » (sur la version « liage par filet et par ficelle »)	133
13.21	Menu 13 « Compteurs »	134
13.21.1	Menu 13-1 « Compteur du client »	134
13.21.2	Menu 13-2 « Compteur totalisateur »	136
13.22	Menu 14 « ISOBUS »	137
13.22.1	Menu 14-5 « KRONE SmartConnect »	138
13.22.2	Menu 14-6 « Configurer le logiciel TIM » (sur la version avec « TIM 1.0 »)	139
13.22.3	Menu 14-9 « Commutation entre terminaux »	140

13.23	Menu 15 « Réglages »	141
13.23.1	Menu 15-1 « Test des capteurs »	142
13.23.1.1	Régler le capteur B61 « Liage 1 (passif) »	145
13.23.2	Menu 15-2 « Test des acteurs »	145
13.23.3	Menu 15-3 « Info sur le logiciel »	148
13.23.4	Menu 15-4 « Liste des défauts »	148
14	Conduite et transport	151
14.1	Préparer la machine pour la circulation routière	152
14.2	Arrêter la machine	152
14.3	Bloquer l'arbre à cardan	152
14.4	Contrôler l'éclairage de routes	153
15	Réglages	155
15.1	Régler la pression de compression	155
15.2	Régler le diamètre des balles	155
15.3	Régler le dépassement du filet sur le frein de matériel de liage	155
15.4	Régler la toile de balles sur le liage par filet	156
15.5	Régler les quantités d'huile de la lubrification centralisée des chaînes	157
15.6	Régler la longueur de coupe	158
15.7	Régler l'éjecteur de balles	158
16	Maintenance	160
16.1	Tableau de maintenance	160
16.1.1	Maintenance – avant la saison	160
16.1.2	Maintenance – après la saison	161
16.1.3	Maintenance – une fois après 10 heures	161
16.1.4	Maintenance – une fois après 50 heures	161
16.1.5	Maintenance – toutes les 10 heures, au moins une fois par jour	162
16.1.6	Maintenance – toutes les 50 heures	162
16.1.7	Maintenance – toutes les 500 heures	162
16.1.8	Maintenance – Toutes les 1 000 balles rondes	162
16.1.9	Maintenance – Tous les 2 ans	162
16.2	Plan de lubrification	163
16.3	Lubrifier l'arbre à cardan	167
16.4	Lubrifier les points de lubrification sur les bras oscillants	168
16.5	Couples de serrage	168
16.6	Contrôler / effectuer la maintenance des pneus	171
16.7	Maintenance de la boîte de transmission principale	172
16.8	Contrôler les flexibles hydrauliques	173
16.9	Nettoyer la machine	174
16.10	Nettoyer la douille et l'œillet d'attelage	174
16.11	Nettoyer les chaînes d'entraînement	175
16.12	Contrôler les raccords à vis sur le timon	175
16.13	Éliminer la corrosion sur la fixation de filet	175
16.14	Dégager l'accouplement débrayable à cames sur l'arbre à cardan	176
16.15	Désactiver brièvement le mécanisme de coupe et le ramasseur	176
16.16	Remplacer les couteaux	176
16.17	Déverrouiller/verrouiller l'arbre de blocage des couteaux	177
16.18	Contrôler et déplacer l'arbre de blocage des couteaux	178
16.19	Affûter les couteaux	179
16.20	Régler les chaînes d'entraînement	180
16.20.1	Chaîne d'entraînement de l'unité de pressage (n° 1)	180
16.20.2	Chaîne d'entraînement du rotor (n° 2)	181
16.20.3	Chaîne d'entraînement du rouleau d'alimentation et du rouleau de démarrage (n° 3)	182
16.21	Maintenance de l'installation de lubrification centralisée	183
16.21.1	Remplir le réservoir de lubrifiant	183
16.22	Maintenance de la lubrification centralisée des chaînes	186
16.22.1	Vérifier le niveau d'huile, ajouter de l'huile et nettoyer les filtres	186
16.22.2	Répartition des pinces à huile sur la machine	187
16.23	Avant les travaux sur l'installation hydraulique	188
16.24	Remplacer l'élément filtrant d'huile hydraulique	188

17	Défaut, cause et dépannage	190
17.1	Défauts sur le ramasseur ou pendant la collecte de la matière récoltée	190
17.2	Défauts pendant ou après le pressage	191
17.3	Défauts du liage ou pendant le processus de liage	193
17.4	Défauts sur la lubrification centralisée des chaînes.....	194
17.5	Défauts du système électrique/électronique	195
17.5.1	Messages de défaut	195
17.5.1.1	Types de défauts possibles (FMI).....	196
17.5.2	Éliminer l'erreur au niveau d'un capteur / actionneur.....	197
17.5.3	Liste des défauts	197
17.6	Vérifier le cliquet sur le frein de matériel de liage	220
17.7	Contrôler les positions de la coulisse de filet	220
17.8	Fermer la trappe arrière en cas de défaut	223
17.9	Régler la fermeture de la trappe arrière.....	224
17.10	Contrôler la soupape de limitation de pression.....	224
17.11	Nettoyer les galets de renvoi et trier les bandes de liage	225
18	Réparation, maintenance et réglages par le personnel spécialisé	227
18.1	Points d'appui du cric.....	227
19	Élimination.....	229
20	Annexe	230
20.1	Plan des circuits hydrauliques	230
21	Index.....	232
22	Déclaration de conformité.....	241

1 À propos de ce document

1.1 Validité

Ce document est valable pour les machines de type:

RP301-21 (VariPack V 190 XC Plus)

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

1.3 Autre documentation

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

- Notice d'utilisation arbre à cardan
- Notice d'utilisation du terminal
- Notice d'utilisation Installation de lubrification centralisée

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 14*

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 9](#).
(**INFORMATION**: Si vous utilisez ce document sous forme électronique, vous accédez à la page indiquée en cliquant sur le lien.)
- Pour de plus amples informations, veuillez consulter la notice d'utilisation du fabricant de l'arbre à cardan.

1.5.2 Indications de direction

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

1.5.3 Terme « machine »

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

1.5.4 Illustrations

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

1.5.5 Volume du document

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

1.5.6 Symbole de représentation

Symboles dans le texte

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

- ▶ Cette flèche identifie une **étape de travail**. Plusieurs flèches successives identifient une suite d'étapes de travail qui doivent être réalisées étape par étape.
- ✓ Ce symbole identifie une **condition** qui doit être remplie afin d'exécuter une étape de travail ou une suite d'étapes de travail.
- ⇒ Cette flèche identifie le **résultat intermédiaire** d'une étape de travail.
- ➡ Cette flèche identifie le **résultat** d'une étape de travail ou d'une suite d'étapes de travail.
- Ce point identifie une **énumération**. Si le point est en retrait, il identifie le deuxième niveau de l'énumération.

Symboles dans les figures

Les symboles suivants peuvent être utilisés dans les figures :

Symbole	Explication	Symbole	Explication
	Indice de référence pour un composant		Position d'un composant (p. ex déplacer de position I à position II)
	Dimensions (p. ex. B = largeur, H = hauteur, L = longueur)		Agrandissement d'une partie de l'image
	Côté gauche de la machine		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



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.



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.



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

Exemple d'un avertissement de danger :

⚠ AVERTISSEMENT

Lésions oculaires dues aux particules de saleté présentes dans l'air

Lors des travaux de nettoyage à l'air comprimé, des particules de saleté sont projetées à grande vitesse dans l'air et peuvent entrer en contact avec les yeux. Ceci peut entraîner des blessures aux yeux.

- ▶ Tenir les personnes à distance de la zone de travail.
- ▶ Lors des travaux de nettoyage à l'air comprimé, porter un équipement de protection personnel approprié (par ex. lunettes de protection).

Avertissements destinés à prévenir les dommages matériels/environnementaux

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

Exemple :

AVIS

Dégâts au niveau des boîtes de vitesses causés par un niveau d'huile trop bas

Des dégâts au niveau des boîtes de vitesses peuvent survenir si le niveau d'huile est trop bas.

- ▶ Veuillez contrôler régulièrement le niveau d'huile des boîtes de vitesses et, si nécessaire, faire l'appoint d'huile.
- ▶ Contrôler le niveau d'huile de la boîte de vitesses env. 3 à 4 heures après l'arrêt de la machine ; contrôler uniquement avec la machine à l'horizontale.

Remarques contenant des informations et des recommandations

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

Exemple :

INFORMATION

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

1.5.7 Tableau de conversion

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

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

1 À propos de ce document

1.5 Comment utiliser ce document



Taille	Unité SI (métriques)		Facteur	Unités pouces-livres	
	Nom de l'unité	Abréviation		Nom de l'unité	Abréviation
Longueur	Mètre	m	3.2808	Pied	ft.
Puissance	Kilowatt	kW	1.3410	Chevaux	CV
Pression	Kilopascal	kPa	0.1450	Livre par pouce carré	psi
	Mégapascal	MPa	145.0377		
	bar (non-SI)	bar	14.5038		
Couple de rotation	Newton-mètre	Nm	0.7376	Livre-pied ou pied-livre	ft·lbf
			8.8507	Livre-pouce ou pouce-livre	in·lbf
Température	Degré Celsius	°C	°C x 1,8 + 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 presse à balles rondes et sert à presser la matière récoltée.

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

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

- tous les équipements de sécurité prévus dans la notice d'utilisation sont en place et en position de protection.
- toutes les consignes de sécurité de la notice d'utilisation sont prises en compte et respectées, tant dans le chapitre "Consignes de sécurité fondamentales", [voir page 14](#), 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 14](#).

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 13](#) 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 13](#)
- 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 39](#).
- ▶ 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 50](#)
 - 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 50](#).

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 27](#).

Dangers provoqués par des dommages sur la machine

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

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

Si vous avez des doutes sur le bon fonctionnement de la machine, par exemple en raison d'une fuite de consommables ou de dommages visibles voire si le fonctionnement de la machine change subitement :

- ▶ Immobiliser la machine et la sécuriser, [voir page 27](#).
- ▶ Éliminer immédiatement les causes éventuelles des défauts, par exemple élimination des gros encrassements ou serrage des vis lâches.
- ▶ Il convient de déterminer la cause du dommage sur base de la présente notice d'utilisation et, si possible, de l'éliminer, [voir page 190](#).
- ▶ En présence de défauts pouvant altérer la sécurité de fonctionnement de la machine et qui ne peuvent pas être éliminés par vos soins conformément à la présente notice d'utilisation : faites éliminer les défauts par à un atelier qualifié.

Valeurs limites techniques

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

- Pression de service maximale autorisée du système hydraulique
- Vitesse d'entraînement maximale autorisée
- Poids total maximal autorisé
- Charge(s) sur essieu(x) maximale(s) autorisée(s)
- Charge d'appui maximale autorisée
- Charges sur essieux maximales autorisées du tracteur
- Hauteur et largeur de transport maximales autorisées
- Vitesse maximale autorisée
- ▶ Respecter les valeurs limites, [voir page 42](#).

2.4.10 Zones de danger

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

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

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

- ▶ Activer uniquement le moteur et les entraînements lorsque personne n'est à l'intérieur de la distance de sécurité.
- ▶ Si des personnes sont à l'intérieur de la distance de sécurité, désactiver les entraînements.
- ▶ Arrêter la machine en mode de manœuvre ou champ.

La distance de sécurité est la suivante :

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

Pour les machines en marche sans mouvement de déplacement	
devant la machine	3 m
derrière la machine	5 m
sur le côté par rapport à la machine	3 m

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

- ▶ Avant d'effectuer des travaux devant et derrière le tracteur et dans la zone de danger de la machine : Immobiliser et sécuriser la machine, [voir page 27](#). Ceci vaut également pour les travaux de contrôle à courte durée.
- ▶ Prendre en considération toutes les indications figurant dans l'ensemble des notices d'utilisation concernées :
 - la notice d'utilisation du tracteur
 - la notice d'utilisation de la machine
 - la notice d'utilisation de l'arbre à cardan

Zone de danger de l'arbre à cardan

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

- ▶ Observer la notice d'utilisation de l'arbre à cardan.
- ▶ Respecter un recouvrement suffisant du tube profilé et des protections de l'arbre à cardan.
- ▶ S'assurer que les protections de l'arbre à cardan sont montées et opérationnelles.
- ▶ Engager les fermetures de l'arbre à cardan. Le dispositif de protection contre une utilisation non autorisée de la fourche de la prise de force ne peut présenter de zone pouvant engendrer une saisie ou un enroulement (par ex. une conception de forme annulaire, une collerette de protection autour de la goupille de sécurité).
- ▶ Accrocher les chaînes pour empêcher l'entraînement des protections de l'arbre à cardan.
- ▶ S'assurer que personne ne se trouve dans la zone de danger de la prise de force et de l'arbre à cardan.
- ▶ S'assurer que la vitesse et le sens de rotation sélectionnés de la prise de force du tracteur correspondent à la vitesse et au sens de rotation autorisés de la machine.
- ▶ Toujours désactiver la prise de force en présence de coudes excessifs entre l'arbre à cardan et la prise de force. La machine peut être endommagée. Des pièces peuvent être projetées et blesser des personnes.

Zone de danger de la prise de force

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

Avant la mise en marche de la prise de force:

- ▶ S'assurer que tous les dispositifs de protection sont installés et placés en position de protection.
- ▶ S'assurer que personne ne se trouve dans la zone de danger de la prise de force et de l'arbre à cardan.
- ▶ Arrêter les entraînements lorsqu'ils ne sont pas nécessaires.

Zone de danger entre le tracteur et la machine

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

- ▶ Avant tous les travaux entre le tracteur et la machine, immobiliser et sécuriser la machine, [voir page 27](#). Ceci vaut également pour les travaux de contrôle à courte durée.
- ▶ Lorsqu'il convient d'actionner le relevage, maintenir toutes les personnes à distance de la zone de déplacement du relevage.

Zone de danger lorsque l'entraînement est activé

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

- ▶ Avant de démarrer la machine, interdire à toutes les personnes l'accès à la zone de danger de la machine.
- ▶ Désactiver immédiatement les entraînements et interdire à toutes les personnes l'accès à la zone de danger lorsqu'une situation dangereuse se produit.

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

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

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

- Arbre à cardan
- Chaînes d'entraînement
- Ramasseur
- Rotor de coupe
- Dispositif de liage
- Fond à rouleaux
- ▶ Immobiliser la machine et la sécuriser, [voir page 27](#).
- ▶ S'approcher de la machine uniquement lorsque toutes les pièces de la machine se sont entièrement immobilisées.

2.4.11 Maintenir les dispositifs de protection en état de fonctionnement

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

- ▶ Remplacer les dispositifs de protection endommagés.
- ▶ Remonter et amener en position de protection tous les dispositifs de protection ainsi que toutes les pièces de la machine démontées avant la remise en service de la machine.
- ▶ 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.

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

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

2.4.12 Équipements de sécurité personnels

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

Ci-après sont présentés divers équipements de sécurité personnels :

- Gants de protection adaptés
- Chaussures de sécurité
- Vêtements de travail près du corps
- Protection auditive
- Lunettes de protection
- ▶ Prévoir et mettre à disposition des équipements de sécurité personnels en fonction de la tâche à réaliser.
- ▶ Utiliser uniquement des équipements de sécurité personnels en bon état et qui offrent une protection efficace.
- ▶ Il est nécessaire que les équipements de sécurité personnels soient adaptés à chaque utilisateur, par exemple la taille.
- ▶ Enlever les vêtements et bijoux non adaptés (par ex. bagues, colliers) et porter une résille pour cheveux pour les personnes avec des cheveux longs.

2.4.13 Marquages de sécurité sur la machine

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

- ▶ Nettoyer les autocollants de sécurité encrassés.
- ▶ Vérifier après chaque nettoyage que les autocollants de sécurité sont toujours lisibles et qu'ils ne sont pas endommagés.
- ▶ Remplacer immédiatement les autocollants de sécurité détériorés, manquants et illisibles.
- ▶ Disposer les autocollants de sécurité correspondants sur les pièces de rechange.

Descriptions, explications et numéros de commande des autocollants de sécurité, [voir page 29](#).

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 151](#).

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 152](#).

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

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

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

Dangers lors du fonctionnement de la machine en dévers

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

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

2.4.15 Parquer la machine de manière sûre

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

- ▶ Parquer la machine sur un sol horizontal, plat et offrant une portance suffisante.
- ▶ Veiller à ce que la machine soit en position stable avant d'effectuer les travaux de réglage, de remise en état, de maintenance et de nettoyage.
- ▶ Prendre en compte la section « Parquer la machine » du chapitre Conduite et transport, [voir page 152](#).
- ▶ Avant de parquer la machine : immobiliser et sécuriser la machine, [voir page 27](#).

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 43](#).

Respect de l'environnement et élimination des déchets

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

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

2.4.17 Dangers liés au lieu d'utilisation

Risque d'incendie

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

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

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

Décharge électrique mortelle par des lignes aériennes

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

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

Comportement en cas de surcharge de tension de lignes aériennes

Les pièces conductrices de la machine peuvent être mises sous tension électrique élevée par la surcharge de tension. En cas de surcharge de tension, un entonnoir de tension avec de grandes différences de tension se forme au sol autour de la machine. En raison des différences de tension élevées dans le sol, des courants électriques mortels peuvent se produire si on se déplace par grands pas, si on s'allonge au sol ou si on pose ses mains au sol.

- ▶ Ne pas quitter la cabine.
- ▶ Ne pas toucher de pièces métalliques.
- ▶ Ne pas établir de liaison conductrice à la terre.
- ▶ Avertir les personnes : ne pas approcher de la machine. Les différences de tension électrique dans le sol peuvent provoquer de très fortes décharges électriques.
- ▶ 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. Veiller à garder l'équilibre à la réception du saut. Ne pas toucher l'extérieur de la machine.
- ▶ S'éloigner à très petits pas de la machine en maintenant les pieds serrés.

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 42](#).

- ▶ 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.

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 27](#).
- ▶ Si vous avez des raisons de penser que des flexibles hydrauliques sont endommagés, contactez immédiatement un atelier spécialisé, [voir page 173](#).

Surfaces chaudes

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

- Chambre à balles
- Bobines d'électro-aimant des soupapes de commande
- Boîte de vitesses
- ▶ Rester à une distance suffisante des surfaces chaudes et des composants voisins.
- ▶ Laisser les pièces de la machine refroidir et porter des gants de protection.

2.4.19 Dangers relatifs à certaines activités spécifiques : Travaux sur la machine

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

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

- ▶ Avant tous les travaux sur la machine, comme les réglages, le nettoyage ou la maintenance, immobiliser et sécuriser la machine, [voir page 27](#).

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 27](#).
- ▶ 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 27](#).
- ▶ 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 27](#).
- ▶ Avant de réaliser une tâche sur des machines ou des pièces soulevées de la machine, abaisser la machine ou les pièces de la machine.
- ▶ Avant d'effectuer des travaux sous les machines ou les pièces de la machine soulevées, sécuriser la machine ou les pièces de la machine contre tout abaissement au moyen d'un dispositif d'appui rigide ou au moyen d'un dispositif de blocage hydraulique et en étayant.

Danger dû aux travaux de soudage

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

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

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

Le montage ou le démontage non conforme des roues et des pneus met en danger la sécurité de fonctionnement. Cela peut conduire à des accidents pouvant entraîner de graves blessures voire la mort.

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

- ▶ Si vous ne disposez pas de connaissances suffisantes, demander au concessionnaire KRONE ou à un marchand de pneus qualifié d'effectuer le montage des roues et des pneus.
- ▶ Lors du montage du pneu sur la jante, la pression maximale indiquée par KRONE ne peut jamais être dépassée, sinon le pneu voire même la jante risque d'éclater de façon explosive, *voir page 42*.
- ▶ Lors du montage des roues, veuillez monter les écrous de roue conformément au couple prescrit, *voir page 171*.

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

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

- ▶ Fondamentalement : Arrêter la machine.
- ▶ Analyser la situation pour détecter les menaces ainsi que l'origine du danger.
- ▶ Sécuriser la zone de l'accident.
- ▶ Dégager les personnes de la zone de danger.

- ▶ Quitter la zone de danger et ne plus y retourner.
- ▶ Prévenir les services de sauvetage et, si possible, aller chercher de l'aide.
- ▶ Prodiguer les premiers secours.

2.5 Mesures courantes de sécurité

2.5.1 Immobiliser et sécuriser la machine

 **AVERTISSEMENT**

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

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

- ▶ Avant de quitter la poste de commande : Immobiliser et sécuriser la machine.

Pour immobiliser et sécuriser la machine :

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

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

 **AVERTISSEMENT**

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

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

- ▶ Abaisser les pièces de la machine soulevées.
- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, [voir page 27](#).
- ▶ 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 27](#).
- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, [voir page 27](#).
- ▶ Respecter les intervalles pour le contrôle de niveau d'huile, la vidange et le remplacement de l'élément filtrant, [voir page 160](#).
- ▶ Utiliser uniquement les qualités/quantités d'huile figurant dans le tableau des matières d'exploitation, [voir page 43](#).
- ▶ 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 22](#).

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 :

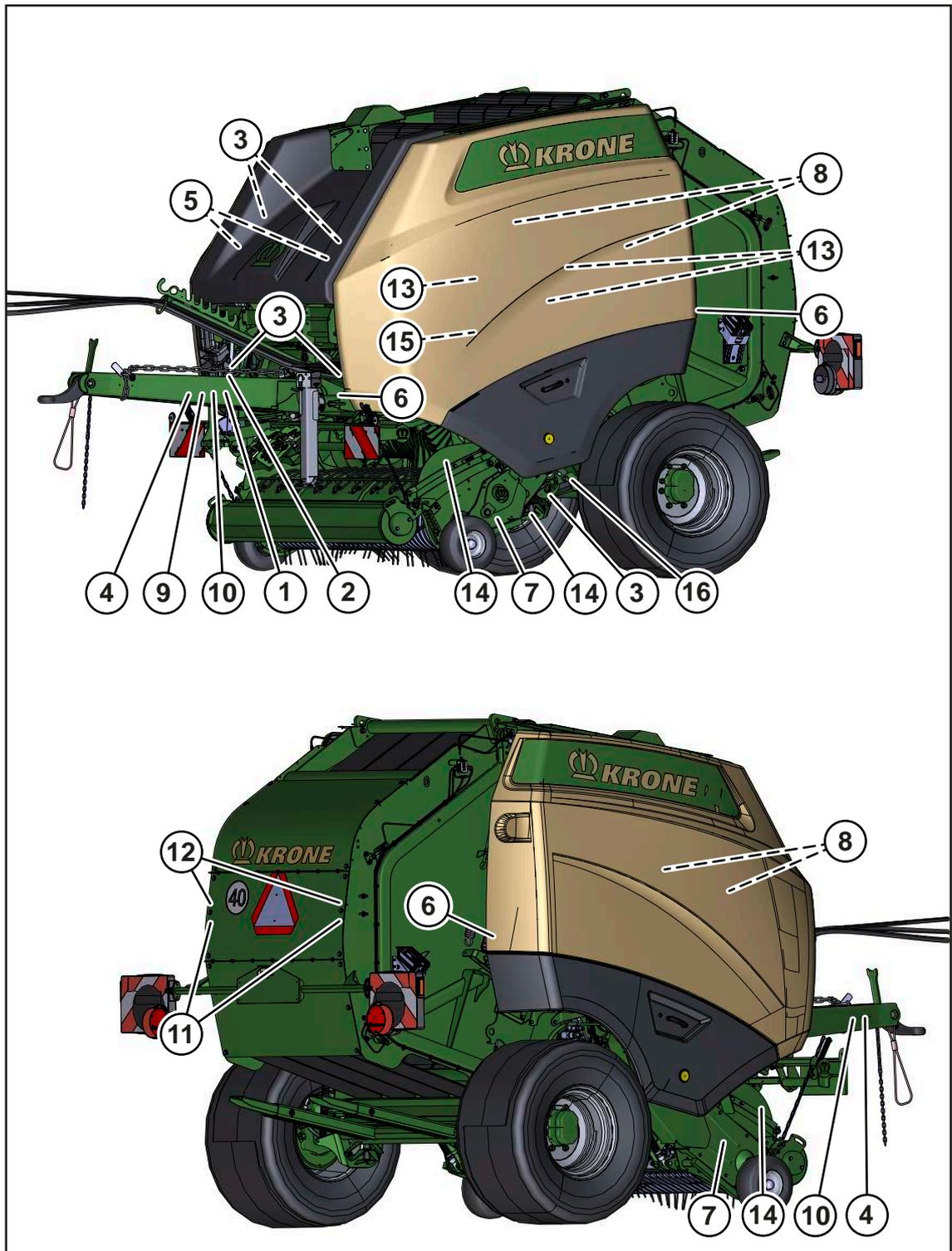
- ▶ Abaisser les pièces de la machine soulevées ou sécuriser contre toute chute éventuelle, [voir page 27](#).
- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, [voir page 27](#).
- ▶ Délimiter de manière bien visible la zone de danger des pièces mobiles de la machine pilotées.
- ▶ S'assurer que personne ne se 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 appliquez des autocollants de sécurité, la surface de contact de la machine doit être propre, ne pas présenter de saleté, de résidus d'huile et de graisse et ce, afin que les autocollants de sécurité adhèrent de façon optimale.

Position et signification des autocollants de sécurité



RPG000-165

1. N° de commande 939 471 1 (1x)

	<p>Danger dû à une erreur de manipulation et des connaissances insuffisantes</p> <p>Une erreur de manipulation de la machine, des connaissances insuffisantes et un comportement inadapté dans des situations dangereuses peuvent entraîner la mort de l'utilisateur et des personnes situées à proximité de la machine.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Avant la mise en service, lire et respecter la notice d'utilisation et les consignes de sécurité.
---	---

2. N° de cde 939 100 4 (1x)

	<p>Danger par dépassement de la vitesse de prise de force maximale autorisée ou de la pression de fonctionnement maximale autorisée</p> <p>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.</p> <p>En cas de dépassement de la pression de fonctionnement maximale autorisée, des composants hydrauliques peuvent être détériorés.</p> <p>Cela peut entraîner de graves blessures voire la mort.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Respecter la vitesse de rotation admissible de la prise de force. ▶ Respecter la pression de fonctionnement admissible.
--	---

3. N° de cde 942 196 1 (5x)

	<p>Danger par écrasement ou cisaillement</p> <p>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 commande 939 407 1 (2x)

	<p>Danger dû à la rotation du ramasseur</p> <p>Il y a danger de happement lorsqu'on s'approche de la zone de danger et lors de l'élimination de blocages de matière récoltée avec les mains ou les pieds.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Avant d'effectuer des travaux sur le ramasseur, arrêter la prise de force et le moteur.
---	--

5. N° de commande 939 125 1 (2x)



Danger dû aux couteaux tranchants.

Il y a danger de se couper si vous introduisez vos mains dans la zone de danger des couteaux

- ▶ Porter des gants de protection résistants aux coupures.

6. N° de commande 27 014 371 0 (3x)



Danger dû à un choc ou un écrasement

Un risque d'accident mortel existe si la trappe arrière descend inopinément.

- ▶ Avant les travaux de maintenance dans la zone de la trappe arrière, il convient de fermer le robinet d'arrêt situé sur le vérin de levage à gauche.
- ▶ S'assurer que personne ne se trouve sous la trappe arrière relevée.

7. N° de commande 939 520 1 (2x)



Danger dû à la rotation de la vis sans fin

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

- ▶ Ne jamais mettre la main dans la vis sans fin en rotation.
- ▶ Maintenir un écart par rapport aux pièces mobiles de la machine.

8. N° de commande 942 002 4 (4x)



Danger dû aux pièces de la machine en rotation

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

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

9. N° de commande 942 360 4 (1x)



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

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

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

10. N° de commande 939 408 2 (2x)

	<p>Danger dû aux pièces de la machine en rotation</p> <p>Lorsque vous montez sur la machine alors que la prise de force fonctionne, vous risquez d'être happé par des pièces en rotation de la machine.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Avant de monter sur la machine, couper la prise de force et le moteur.
---	---

11. N° de commande 27 013 422 0 (2x)

	<p>Danger par choc</p> <p>Des balles qui roulent représentent un risque de blessures.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ S'assurer que personne ne se trouve dans la zone de danger.
---	--

12. N° de commande 939 412 2 (2x)

	<p>Danger dû à un choc ou un écrasement</p> <p>Lors de l'ouverture de la trappe arrière, il existe un risque d'écrasement pour les personnes dans la zone de danger entre la trappe arrière et un obstacle fixe.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ S'assurer que personne ne se trouve entre la trappe arrière et un obstacle fixe.
---	--

13. N° de com. 27 018 010 0 (2x)

	<p>Danger dû à un liquide sous haute pression</p> <p>Les accumulateurs de pression hydrauliques contiennent de l'huile et du gaz sous haute pression. En cas de démontage non conforme d'un accumulateur de pression ou de réparation non conforme du système hydraulique, il y a un risque de blessures.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Le démontage d'un accumulateur de pression ou les réparations sur le système hydraulique doivent uniquement être réalisés par un atelier spécialisé.
---	---

14. N° de commande 942 459 0 (3x)

	<p>Danger par écrasement ou cisaillement</p> <p>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.
---	--

15. N° de commande 27 014 048 0 (1x)



Risque par choc et écrasement

Si le liage se met en mouvement de manière incontrôlée, il y a un danger de mort.

- Avant de travailler au niveau du liage, fermer le robinet d'arrêt.

16. N° de commande 27 014 439 0 (1x)

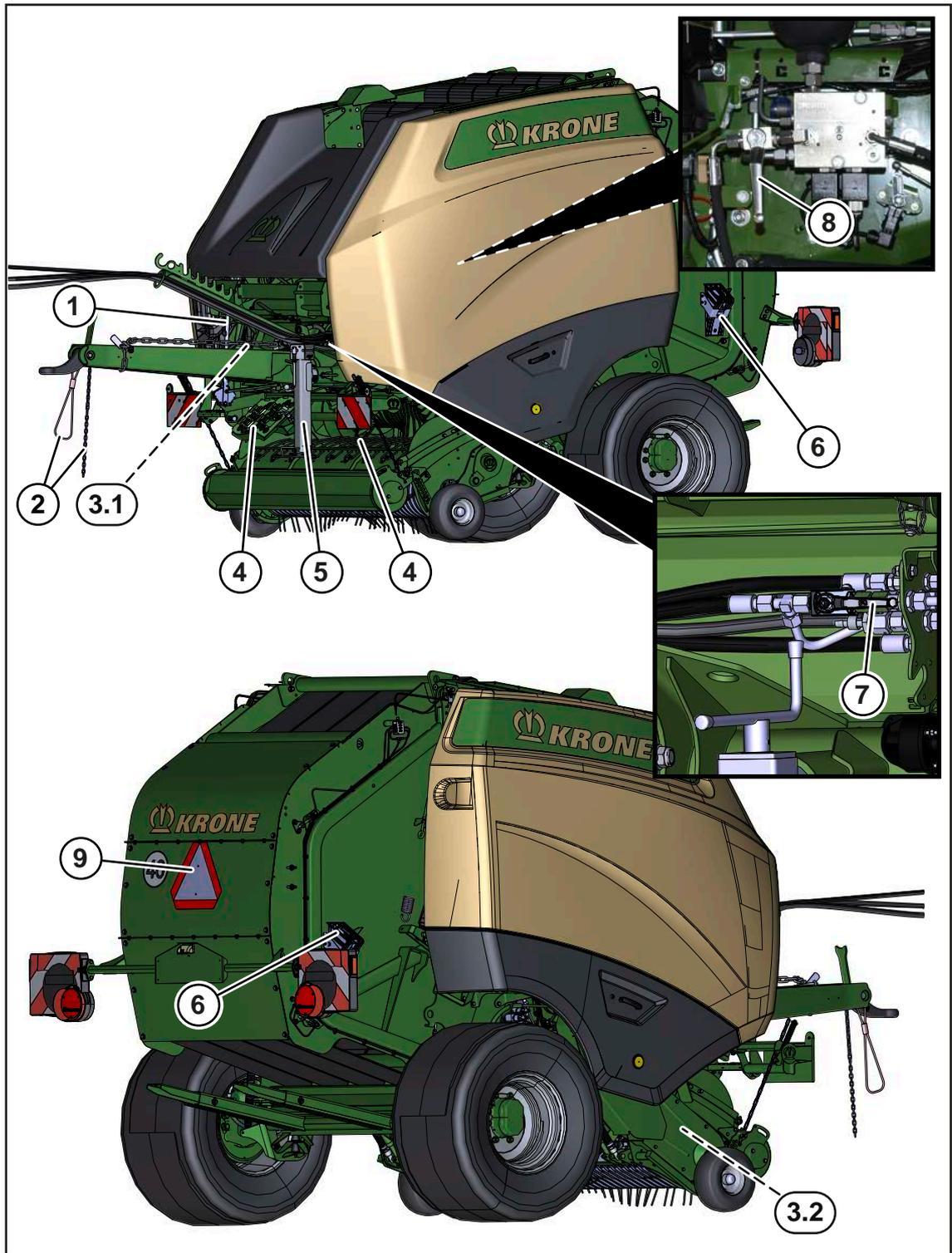


Danger par choc

Risque de blessures résultant du levier sous tension du ressort.

- Garder une distance suffisante en cas d'actionnement.

2.7 Équipement de sécurité



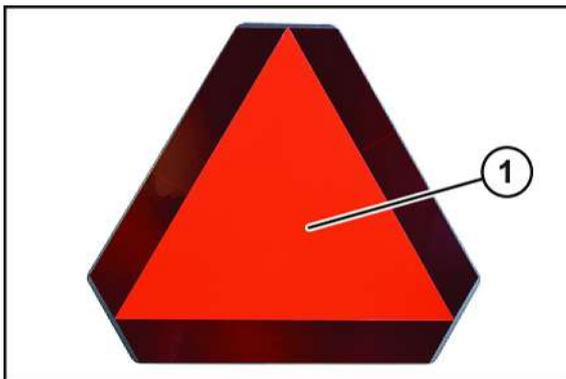
RPG000-158

Pos.	Désignation	Explication
1	Frein de parking (selon pays)	<ul style="list-style-type: none"> Le frein de parking sert à sécuriser la machine contre tout déplacement inopiné, <i>voir page 69</i>. Le câble de sécurité supplémentaire permet de serrer le frein de parking au cas où la machine se détachait du tracteur pendant la conduite, <i>voir page 70</i>. Pour protéger la machine contre tout déplacement inopiné, il convient aussi d'utiliser les cales d'arrêt, <i>voir page 71</i>.
2 (en fonction de la variante pays)	Chaîne de sécurité	<ul style="list-style-type: none"> La chaîne de sécurité sert à la sécurisation supplémentaire des machines tractées si elles devaient se détacher de l'attelage pendant le transport, <i>voir page 61</i>. Pendant le transport, les prescriptions nationales pour l'utilisation de la chaîne de sécurité sont obligatoires.
	Boucle de récupération	<ul style="list-style-type: none"> La boucle de récupération sert à la sécurisation supplémentaire des machines tractées.
3.1	Limiteur de charge arbre à cardan	<ul style="list-style-type: none"> Le limiteur de charge protège le tracteur et la machine contre les pics de charge, <i>voir page 40</i>.
3.2	Limiteur de charge du ramasseur	<ul style="list-style-type: none"> Le limiteur de charge protège le tracteur et la machine contre les pics de charge, <i>voir page 40</i>.
4	Échelles vers le liage	<ul style="list-style-type: none"> Les échelles d'accès au liage servent à accéder plus facilement au liage et à enfiler le filet avec plus de confort, <i>voir page 70</i>.
5	Pied d'appui	<ul style="list-style-type: none"> Le pied d'appui permet d'assurer la stabilité de la machine lorsqu'elle n'est pas accouplée au tracteur, <i>voir page 66</i>.
6	Cales d'arrêt	<ul style="list-style-type: none"> Les cales d'arrêt sécurisent la machine contre tout déplacement. 2 cales d'arrêt sont montées sur la machine, <i>voir page 71</i>. Pour protéger la machine contre tout déplacement inopiné, il convient d'utiliser les cales d'arrêt en plus du frein de parking, <i>voir page 69</i>.

Pos.	Désignation	Explication
7	Robinet d'arrêt de la trappe arrière	<ul style="list-style-type: none"> Le robinet d'arrêt de la trappe arrière est un composant de sécurité empêchant la fermeture inopinée de la trappe arrière, voir page 68.
8	Robinet d'arrêt liage	<ul style="list-style-type: none"> Le robinet d'arrêt du liage est un composant de sécurité empêchant le déplacement inopiné du liage, voir page 68.
9 (en fonction de la variante pays)	Plaque d'identification pour véhicules lents	<ul style="list-style-type: none"> Le panneau Slow-Moving Vehicle peut être installé sur les machines ou véhicules roulant lentement, voir page 37. Pour ce faire, les conditions spécifiques du pays doivent être respectées. La plaque d'identification pour véhicules lents est installée à l'arrière, soit au centre, soit à gauche. Lorsque la machine est transportée sur des véhicules de transport (par ex. poids lourd ou trains), la plaque d'identification pour véhicules lents (SMV) doit être recouverte ou démontée.

2.7.1 Plaque d'identification pour véhicules lents

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



KM000-567

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

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

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

3 Mémoire de données

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

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

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

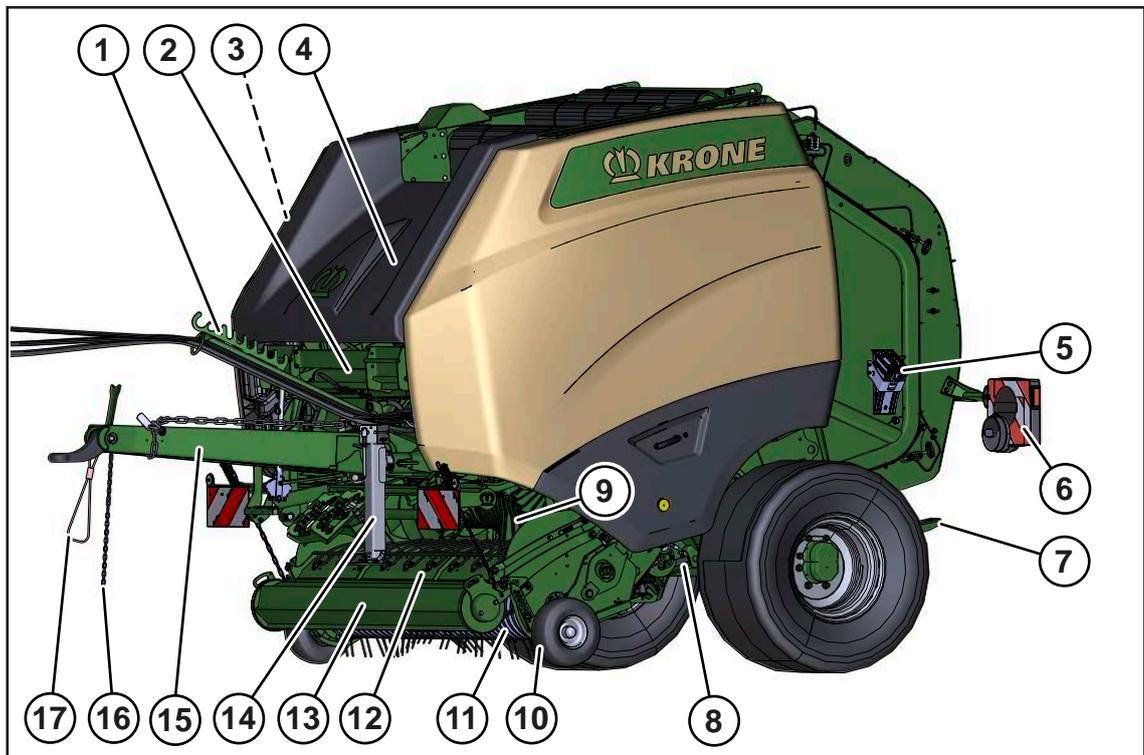
Lorsque les prestations de service sont prises (par ex. lors de services de réparation ou des processus de service, pour les cas sous garantie ou dans le cadre de l'assurance qualité), ces informations techniques peuvent être extraites par des employés du réseau de services (y compris le fabricant) des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

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

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

4 Description de la machine

4.1 Aperçu de la machine



RPG000-168

- | | |
|--|---|
| 1 Support de flexibles et de câbles | 10 Roue de jauge |
| 2 Liage | 11 Ramasseur |
| 3 Boîte à documents | 12 Déflecteur sur le dispositif de placage à rouleaux |
| 4 Capot avant | 13 Dispositif de placage à rouleaux |
| 5 Cale d'arrêt (montée des deux côtés) | 14 Pied d'appui |
| 6 Éclairage de routes | 15 Timon |
| 7 Éjecteur de balles | 16 Chaîne de sécurité (en fonction de la variante pays) |
| 8 Casette à couteaux | 17 Boucle de récupération (en fonction de la variante pays) |
| 9 Rotor de coupe intégral | |

4.2 Limiteurs de charge de la machine

AVIS

Dégâts sur la machine suite à des surcharges

Les limiteurs de charge protègent le tracteur et la machine des surcharges. C'est pourquoi les limiteurs de charge ne peuvent pas être modifiés. La garantie de la machine devient caduque si des limiteurs de charge autres que ceux installés en usine sont utilisés.

- ▶ Utiliser exclusivement les limiteurs de charge montés sur la machine.
- ▶ Désactiver la prise de force en cas de déclenchement prolongé du limiteur de charge pour prévenir l'usure prématurée du limiteur de charge.
- ▶ Immobiliser la machine et la sécuriser, [voir page 27](#).
- ▶ Éliminer le défaut, [voir page 190](#).

Arbre à cardan

L'arbre à cardan comporte un accouplement débrayable à cames pour le sécuriser contre la surcharge. Cet accouplement débrayable à cames ne doit pas être aéré.

Si l'accouplement débrayable à cames déclenche en cas de surcharge de la machine, [voir page 176](#).

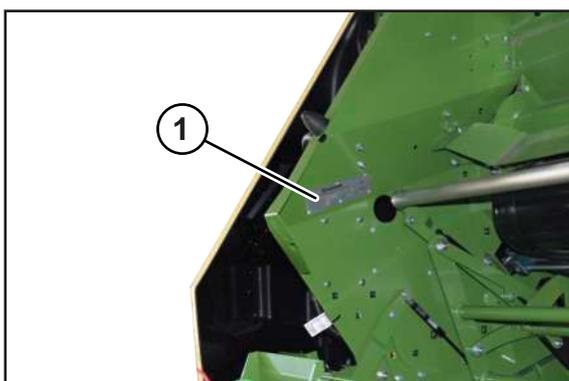
Entraînement du ramasseur

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

4.3 Identification

INFORMATION

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



RPG000-007

Les données machine figurent sur une plaque signalétique (1). Celle-ci se trouve sur le côté droit de la machine, sous le capot avant.

Indications concernant les demandes de renseignement et les commandes

En cas de demandes de précisions sur la machine et lors de vos commandes de pièces de rechange, vous devrez indiquer la désignation du type, le numéro d'identité du véhicule et l'année de construction de la machine correspondante. Afin que vous puissiez disposer constamment de ces informations, nous vous recommandons de les enregistrer dans les champs au rabat avant de cette notice d'utilisation.

4.4 Description des fonctions du système hydraulique



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 54](#).

5 Caractéristiques techniques

Dimensions	
Largeur (500/55-20, essieu simple freiné)	2 765 mm
Largeur (500/55-20, essieu simple non freiné)	2 665 mm
Largeur (500/60R-22,5, essieu simple freiné)	2753 mm
Largeur (500/60R-22,5, essieu simple non freiné)	2653 mm
Largeur (600/50R-22,5, essieu simple freiné)	2956 mm
Largeur (600/50R-22,5, essieu simple non freiné)	2856 mm
Hauteur (avec pneus standard)	3 000 mm
Longueur (avec éjecteur de balles)	5 090 mm
Poids	
Poids	voir indications sur la plaque signalétique, voir page 40
Écartement des roues	
Écartement des roues (essieu simple freiné)	2250 mm
Écartement des roues (essieu simple non freiné)	2150 mm
Ramasseur	
Largeur du ramasseur	2 150 mm
Vitesse maximale autorisée d'un point de vue technique (conduite sur route)¹	
Vitesse maximale autorisée d'un point de vue technique (conduite sur route)	40 km/h
¹ La vitesse maximale admissible d'un point de vue technique peut être limitée en raison de différentes caractéristiques d'équipement (par ex. dispositif de raccordement, essieu, frein, pneus, etc.) ou en raison des dispositions légales en vigueur dans le pays d'utilisation.	
Balle ronde	
Dimension de la balle ronde (diamètre)	ø 800-1.900 mm
Dimension de la balle ronde (largeur)	1 200 mm
Liage par filet	
Filet largeur max.	1300 mm
Filet longueur de douille	1250–1330 mm
Filet diamètre de rouleau	ø max. 310 mm (rouleau de 3000 m)
Exigences minimales relatives au tracteur	
Puissance nécessaire	74 kW (100 CV)
Vitesse d'entraînement (prise de force)	1000 tr/mn
Pression de fonctionnement de l'installation hydraulique (max.)	200 bar
Température d'huile maxi	80 °C
Qualité minimale d'huile	Huile ISO VG 46
Débit système hydraulique (min.)	30 L/min
Débit système hydraulique (max.)	60 L/min

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

Raccords hydrauliques nécessaires sur le tracteur	
Raccord de pression système Power Beyond (P)	1 x
Raccordement Load-Sensing système Power Beyond (LS)	1 x
Raccord de retour sans pression système Power Beyond (T)	1 x
Sur la version « Commande directe trappe arrière »	1 x
Raccordement hydraulique à simple effet	

Désignation des pneumatiques	Pression minimale $V_{max}=10$ km/h	Pression maximale	Pression recommandée des pneus ¹
Roues de jauge sur le ramasseur			
16x6.50-8		5,0 bar	
Pneumatiques sur la machine			
500/55-20	1,0 bar	3,0 bar	1,5 bar
500/60-R22.5	1,0 bar	4,0 bar	1,2 bar
600/50-R22.5	1,0 bar	4,0 bar	1,5 bar

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

Émission de bruit aérien	
Valeur d'émission (niveau sonore)	73,2 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 Consommables

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



AVIS

Dégâts sur la machine suite au mélange d'huiles diverses

Mélanger des huiles présentant des spécifications différentes peut détériorer la machine.

- ▶ Ne jamais mélanger des huiles présentant des spécifications différentes.
- ▶ Veuillez contacter votre partenaire de service KRONE avant d'utiliser une huile présentant une autre spécification après une vidange de l'huile.

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

5.1.1 Huiles

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

5.1.2 Graisses lubrifiantes

Désignation	Quantité de remplissage	Spécification
Installation de lubrification centralisée	1,4 L	Graisse lubrifiante selon DIN 51818 de la classe NLGI 2, savon Li avec additifs EP
Points de lubrification (lubrification manuelle)	La quantité de remplissage est fonction des besoins. Lubrifier les points de lubrification jusqu'à ce que de la graisse sorte de la position du palier. Après la lubrification, éliminer la graisse excédentaire au niveau de la position du palier.	

6 Première mise en service

Ce chapitre décrit les travaux d'assemblage et de réglage sur la machine dont la réalisation est réservée au personnel spécialisé qualifié. L'avis « Qualification du personnel spécialisé » s'applique ici, [voir page 15](#).

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 15](#).

AVERTISSEMENT

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

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

- ▶ En vue d'éviter tout accident, il est indispensable de lire et de prendre en compte les consignes de sécurité fondamentales, [voir page 14](#).

AVERTISSEMENT

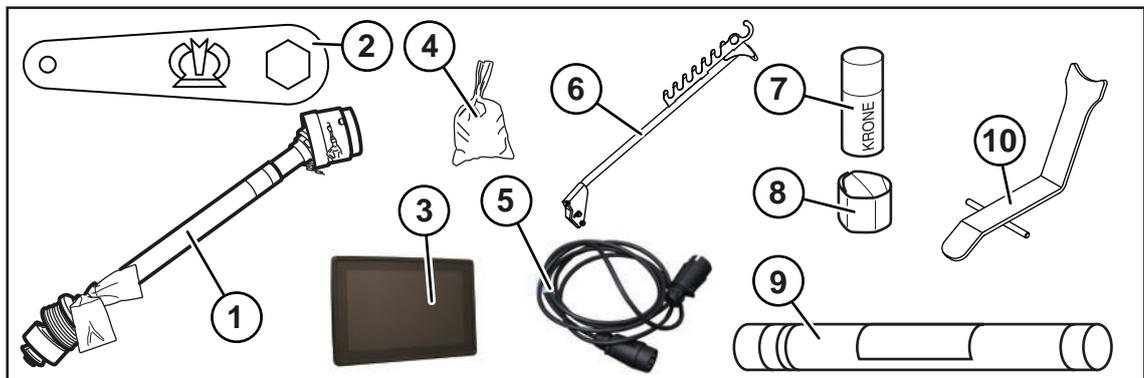
Risque de blessures par non-respect des routines de sécurité

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 27](#).

6.1 Fourniture

La machine est livrée avec les pièces supplémentaires suivantes.



RPG000-056

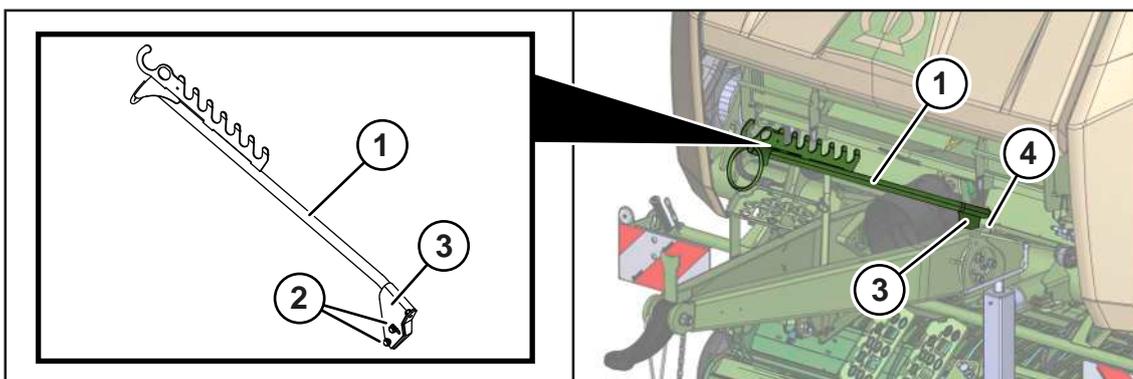
6 Première mise en service

6.2 Monter le support de tuyaux flexibles et de câbles



- | | |
|---|---|
| 1 Arbre à cardan | 6 Support de flexibles et de câbles |
| 2 Clé polygonale | 7 Bombe de peinture |
| 3 Terminal (en fonction du modèle) | 8 Feuille d'avertissement |
| 4 Petites pièces | 9 Rouleau d'essai KRONE excellent, filet pour liage par filet |
| 5 Câble de raccord 7 pôles pour l'éclairage de routes | 10 Support d'arbre à cardan |

6.2 Monter le support de tuyaux flexibles et de câbles

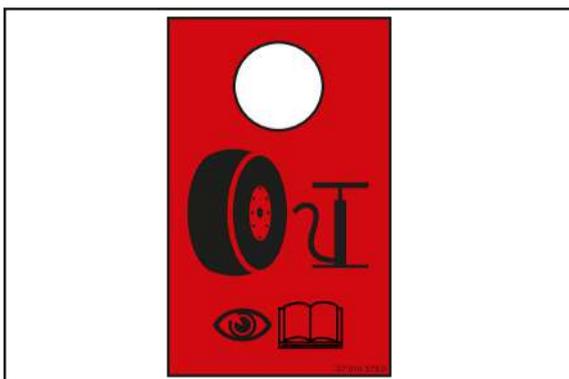


RPG000-010

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 27](#).
- ▶ Poser le support de flexibles et de câbles (1) comme illustré avec la fixation (3) dans le tube de cadre (4).
- ▶ Monter le support de flexibles et de câbles (1) avec les raccords à vis (2).

6.3 Contrôler / adapter la pression des pneus

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



RP000-060

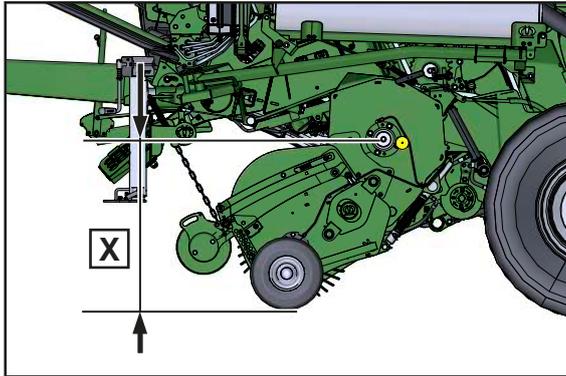
- ▶ Contrôler et adapter la pression des pneus, [voir page 171](#).

6.4 Adapter la hauteur du timon

AVIS

Lorsque le tracteur et la machine sont en position horizontale, les dispositifs de liaison mécanique couplés (p. ex. attelage à rotule) doivent se trouver à la parallèle (+/- 3) du sol pour ne pas entraver l'angle d'orientation normal entre ces dispositifs.

Afin que le ramasseur ramasse la matière récoltée de façon uniforme, la hauteur du timon de la machine doit être adaptée au tracteur utilisé.



RPG000-058

La hauteur du timon est optimale quand, avec la machine attelée au tracteur, la cote X entre le rotor de coupe ou le rotor d'alimentation et le fond est égale à **X=835 mm**.

Contrôler la hauteur du timon

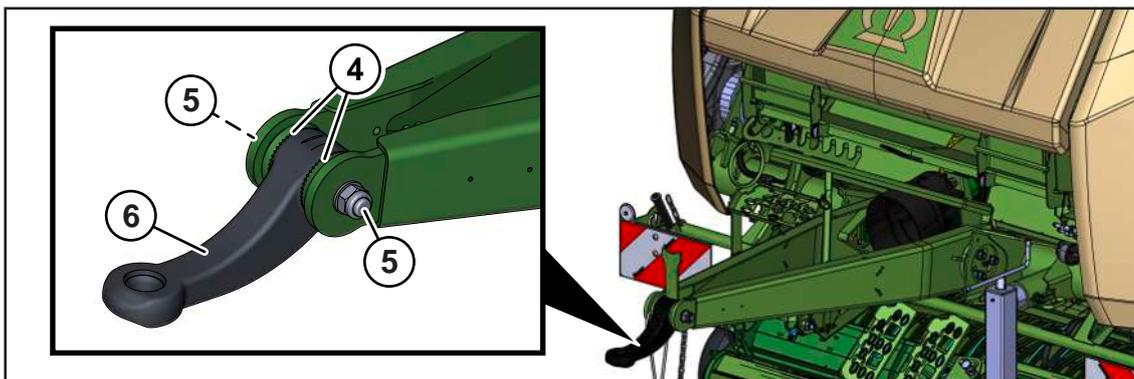
- ✓ La pression des pneus est conforme à la valeur dans le tableau des pneus, [voir page 43](#).
- ▶ Pour garantir un travail optimal, atteler la machine de manière à ce que la cote X soit conforme aux valeurs précitées.
 - ⇒ En cas d'écart de la cote X mesurée, adapter la hauteur du timon comme suit.

Adapter la hauteur du timon



RPG000-087

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



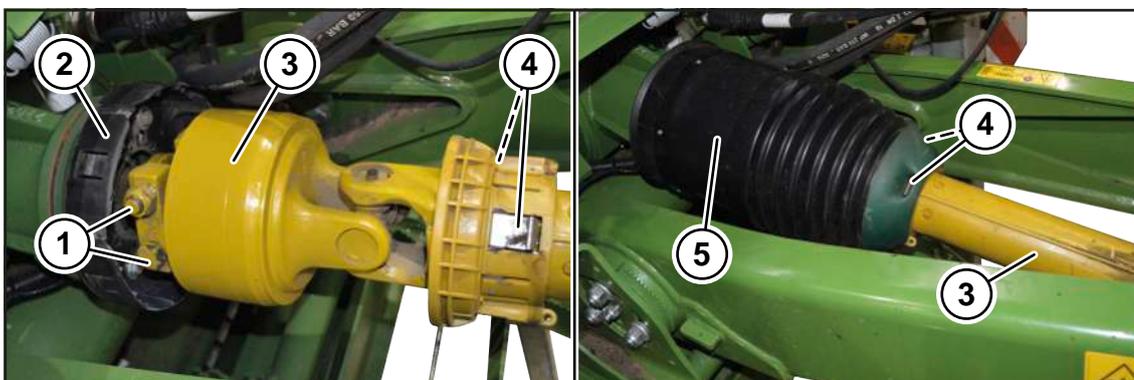
RPG000-136

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

- ▶ Desserrer les raccords à vis (5) assez pour que l'œillet d'attelage (6) bouge dans les raccords entre roues dentées (5).
- ▶ Positionner l'œillet d'attelage (6) parallèlement au sol.
- ▶ Veiller à ce que les dents des roues (5) s'engrènent.
- ▶ Serrer les raccords à vis (1) et (5). Couple, [voir page 168](#).
- ▶ Après 10 heures de fonctionnement, resserrer les raccords à vis (1) et (5).

6.5 Arbre à cardan

6.5.1 Monter l'arbre à cardan sur la machine



RP000-910

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 27](#).
- ▶ Monter l'arbre à cardan (3) avec les raccords à vis (1) sur la machine. Pour le couple de serrage, se reporter la notice d'utilisation fournie de l'arbre à cardan.
- ▶ Installer la protection complète (5) sur la fixation (2) et l'enclencher.
- ▶ Également enclencher la protection complète (5) sur les clips (4).

INFORMATION

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

6.5.2 Adapter la longueur de l'arbre à cardan

AVIS

Changement de tracteur

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

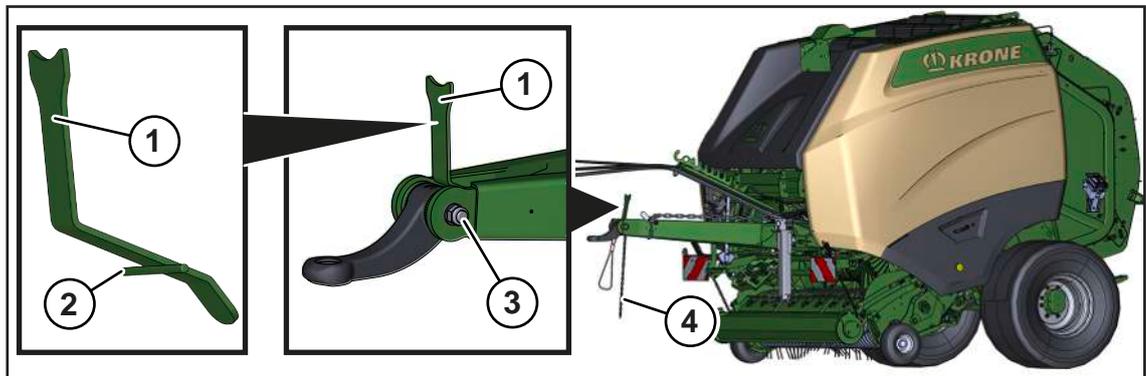
- ▶ Afin d'éviter des dommages à la machine, contrôler la longueur de l'arbre à cardan lors de chaque changement de tracteur et la corriger si nécessaire, [voir page 49](#).

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

Pour amener la machine dans la position la plus courte :

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

6.5.3 Monter le support de l'arbre à cardan



RPG000-133

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

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

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 27](#).
- ✓ La chaîne de l'arbre à cardan (4) et le support de chaîne sont démontés.
- ▶ Pour monter le support d'arbre à cardan (1), démonter le raccord à vis (3).
- ▶ Bloquer les extrémités du goujon (2) des deux côtés, dans les alésages des poutres de timon.

AVIS ! Il s'agit des alésages de la chaîne d'arbre à cardan préalablement démontée.

- ▶ Monter le raccord à vis (3). Couple : [voir page 168](#).
- ➔ Dans le cas de l'attelage bas du timon, l'arbre à cardan peut être déposé sur le support d'arbre à cardan (1), [voir page 152](#).

7 Mise en service

AVERTISSEMENT

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

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

- ▶ En vue d'éviter tout accident, il est indispensable de lire et de prendre en compte les consignes de sécurité fondamentales, *voir page 14*.

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 27*.

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

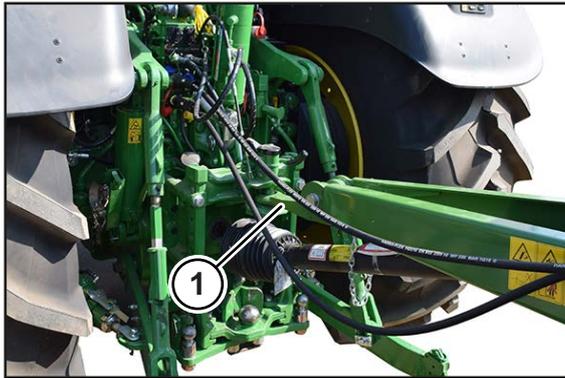
Si les lignes de branchement de la machine ne sont pas correctement raccordées au tracteur ou si elles sont posées de manière non conforme, elles peuvent rompre ou être endommagés. Cela peut engendrer de graves accidents. Des lignes de branchement inversées peuvent entraîner l'exécution accidentelle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

7.1 Accoupler la machine au tracteur

AVIS

Lorsque le tracteur et la machine sont en position horizontale, les dispositifs de liaison mécanique couplés (p. ex. attelage à rotule) doivent se trouver à la parallèle (+/- 3) du sol pour ne pas entraver l'angle d'orientation normal entre ces dispositifs.



RP000-098

Figure à titre d'exemple

Sur la version avec « œillet d'attelage »

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

- ▶ Déplacer le tracteur en marche arrière devant le timon jusqu'à ce que l'œillet d'attelage de la machine soit encastré dans le dispositif d'attelage du tracteur.
- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, [voir page 27](#).
- ▶ Bloquer le dispositif d'attelage selon la notice d'utilisation du constructeur du tracteur.

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

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

- ▶ Déplacer le tracteur en marche arrière devant le timon et amener l'attelage à rotule du tracteur sous l'attelage à boule de la machine.
- ▶ Abaisser le timon à l'aide du pied d'appui jusqu'à ce que l'anneau d'attelage avec embout sphérique repose sur l'attelage à boule.
- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, [voir page 27](#).
- ▶ Bloquer le dispositif d'attelage selon la notice d'utilisation du constructeur du tracteur.

7.2 Monter l'arbre à cardan sur le tracteur

AVERTISSEMENT

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

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

- ▶ Afin d'éviter des accidents, respecter la zone de danger de l'arbre à cardan, [voir page 18](#).

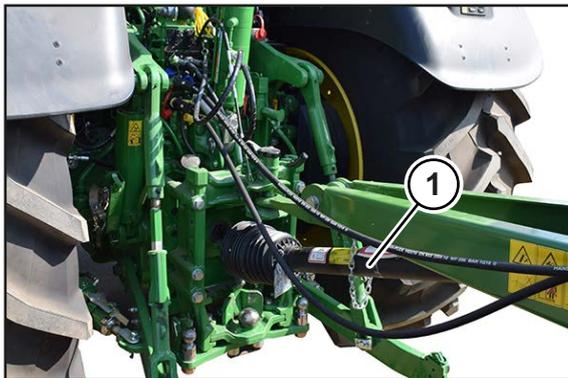
AVIS

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 49](#).

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 27](#).



RPG000-096

- ▶ Glisser l'arbre à cardan (1) sur la prise de force du tracteur et sécuriser avec la chaîne de maintien pour l'empêcher de tourner en même temps à l'emplacement approprié.

7.3 Accoupler les flexibles hydrauliques

 **AVERTISSEMENT**

Risque de blessures résultant de l'huile hydraulique sortante

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

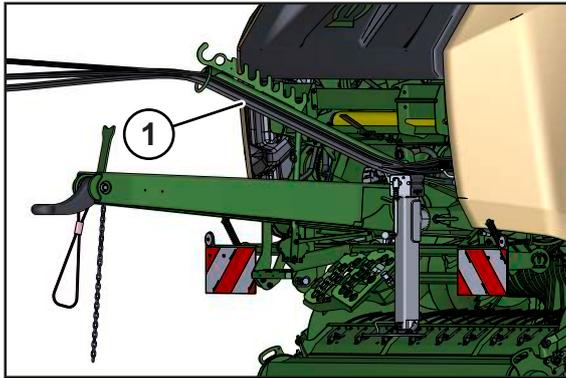
- ▶ Lors du branchement des flexibles hydrauliques à l'hydraulique de la machine, il convient de mettre le système hydraulique hors pression des deux côtés.
- ▶ Avant de désaccoupler les flexibles et avant de travailler sur l'installation hydraulique, il convient d'évacuer la pression du système hydraulique.
- ▶ Pour réaliser ces accouplements, s'assurer que les raccords rapides sont propres et secs.
- ▶ Contrôler régulièrement les flexibles hydrauliques, [voir page 173](#), et les remplacer s'ils sont endommagés (points de frottement et de blocage) ou présentent des signes de vieillissement. Les conduites de remplacement doivent répondre aux exigences techniques du fabricant de l'appareil.

AVIS

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

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

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



RPG000-117

Pour le raccordement correct des flexibles hydrauliques (1) du Load-Sensing, les flexibles sont identifiés par des lettres et des capuchons de couleur.

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

- ▶ Évacuer la pression du système hydraulique du tracteur.
- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, [voir page 27](#).
- ▶ Nettoyer et sécher les jonctions avec l'accouplement rapide hydraulique.

Sur des tracteurs avec système Load-Sensing

- ✓ La vis du système hydraulique est entièrement vissée, [voir page 54](#).
- ▶ Accoupler le flexible hydraulique (rouge, P) au raccordement Load-Sensing du tracteur.
- ▶ Accoupler le flexible hydraulique (vert, LS) au raccord pour la commande Load Sensing du tracteur.

Sur des tracteurs avec système de courant constant

- ✓ La vis du système hydraulique est entièrement dévissée, [voir page 54](#).
- ▶ Accoupler le flexible hydraulique (rouge, P) au raccord de pression du tracteur.
- ▶ Ne pas utiliser le raccordement hydraulique (vert, LS) et le déposer dans la fixation sur la machine.

Raccordement hydraulique du retour vers le réservoir

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

Ouvrir/fermer le raccordement hydraulique pour la trappe arrière (sur la version « Commande directe trappe arrière »)

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

7.4 Adaptation du système hydraulique



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 27](#).

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'en butée.

Régler la quantité d'huile hydraulique sur les tracteurs avec système de courant constant

Le débit d'huile hydraulique sur le tracteur doit être réglé de manière à ce que la trappe arrière s'ouvre en 3 à 4 secondes. Procéder comme suit pour régler une quantité suffisante d'huile hydraulique :

- ▶ Régler la quantité d'huile d'hydraulique à 10 % sur le tracteur.
- ▶ Ouvrir la trappe arrière, [voir page 82](#).
- ▶ Chronométrer le temps que met la trappe à s'ouvrir.

Si cette durée est supérieure à 3 - 4 secondes :

- ▶ Augmenter la quantité d'huile hydraulique sur le tracteur jusqu'à ce que la durée d'ouverture soit égale à 3-4 secondes.

Quand la durée d'ouverture est précisément égale à 3 - 4 secondes :

- ▶ Réduire la quantité d'huile hydraulique jusqu'à ce que la durée d'ouverture augmente à nouveau.
- ▶ Augmenter à nouveau la quantité d'huile hydraulique sur le tracteur jusqu'à ce que la durée d'ouverture soit égale à 3-4 secondes.
- ➔ Ceci permet de s'assurer que la quantité d'huile hydraulique circulant pour l'exploitation de la machine est réglée sur une valeur optimale.

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

Pour les tracteurs avec système hydraulique fermé (la ligne de signalisation est raccordée) :

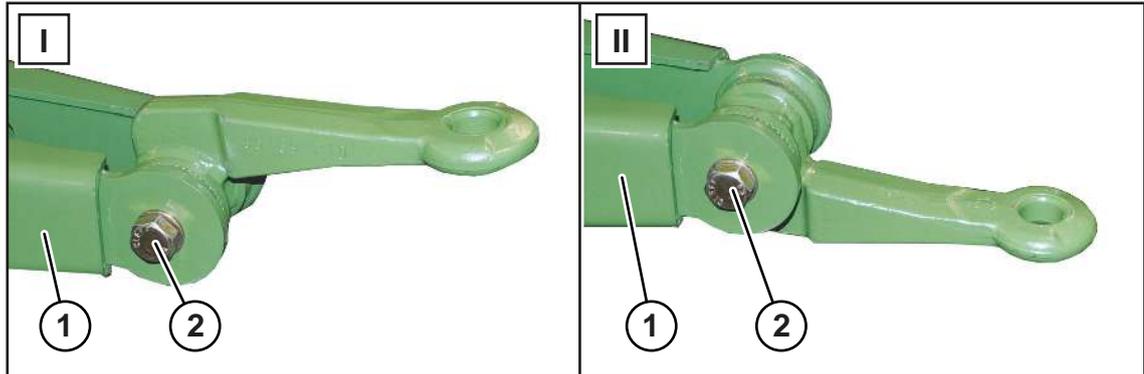
- ▶ Visser la vis du système (1) jusqu'en butée.

7.5 Accoupler le frein hydraulique (exportation)

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

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 27](#).
- ▶ Raccorder le flexible hydraulique du frein hydraulique au raccord pour le frein hydraulique sur le tracteur.

7.6 Adapter l'œillet d'attelage



RP000-266

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

- ▶ Démontez le raccord à vis (2).
- ▶ Tournez l'œillet d'attelage dans la position désirée (I) ou (II) et le montez sur le timon (1) avec le raccord à vis (2).
- ▶ Veillez à ce que les dents des roues s'engrènent.

7.7 Raccorder le terminal KRONE DS 500

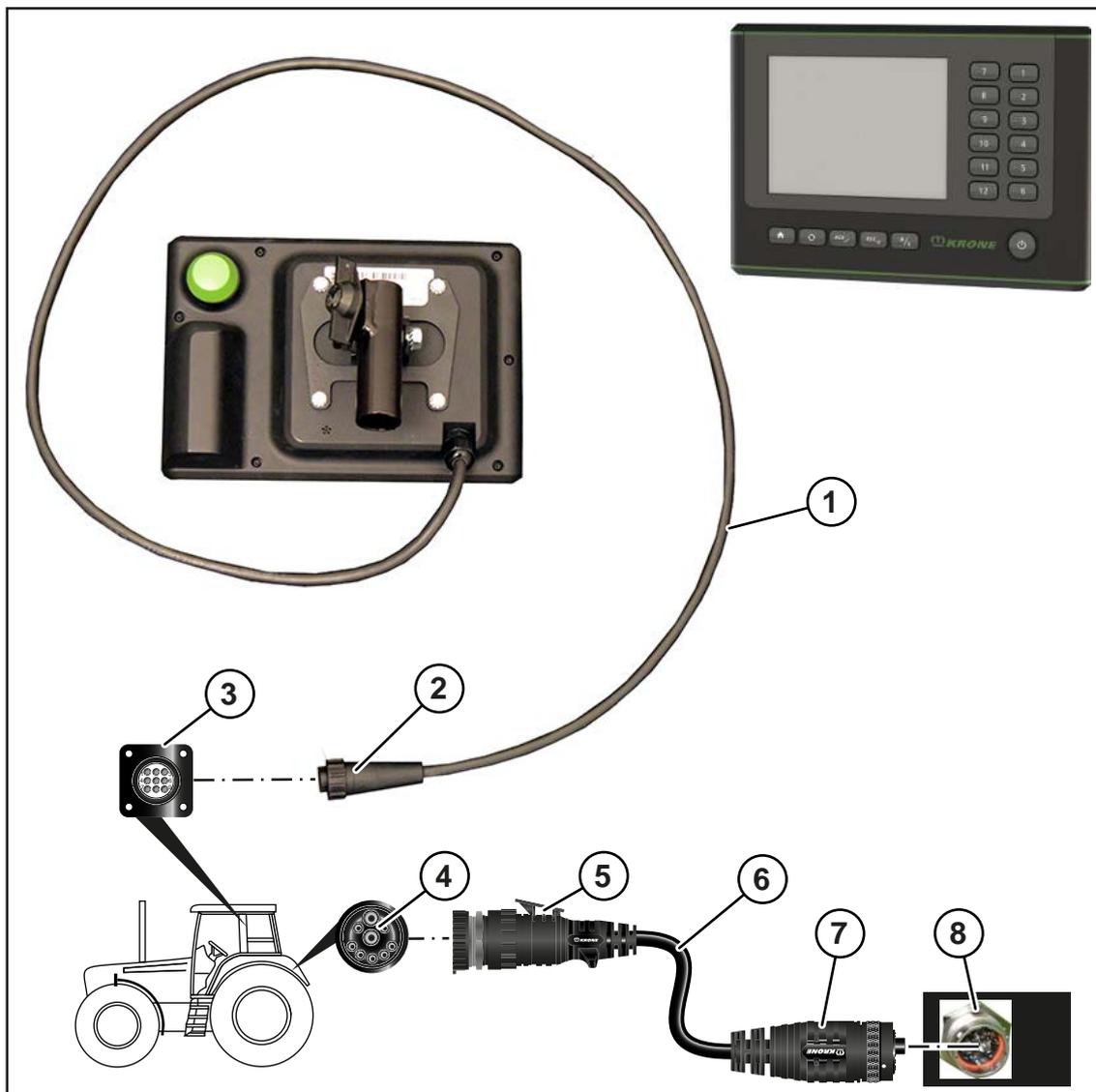
AVIS

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

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

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

Tracteurs avec système ISOBUS intégré



EQ003-251

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 27](#).

Raccordement du terminal au tracteur

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

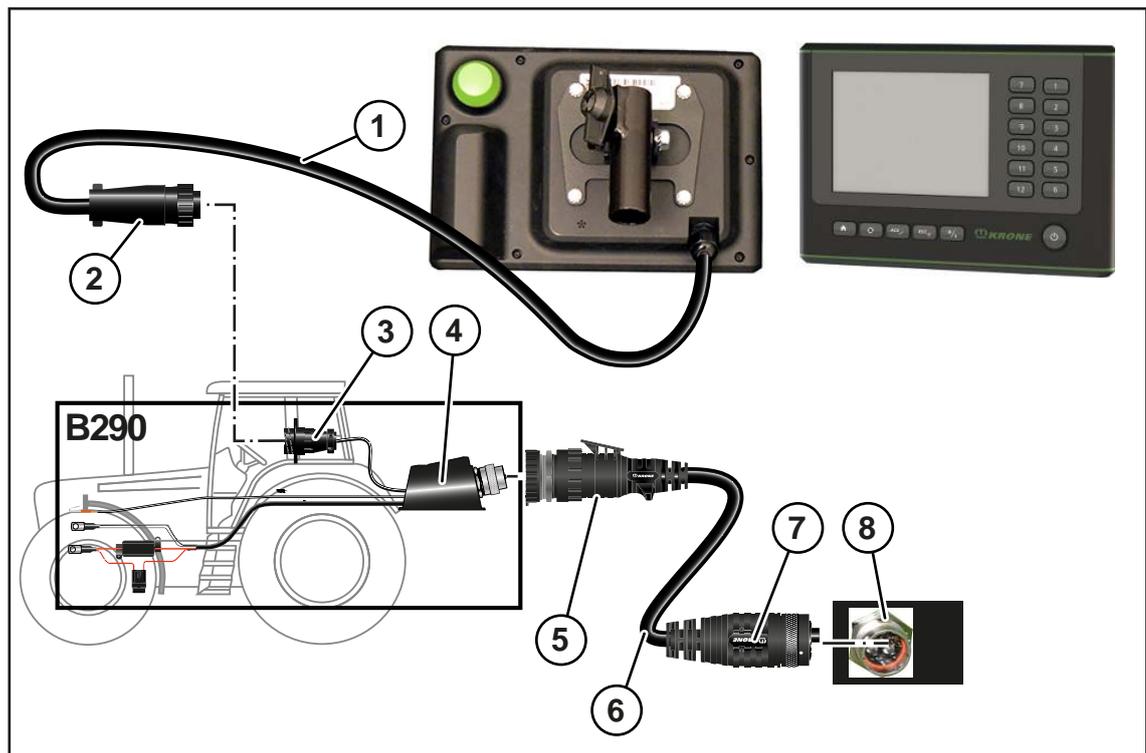
Raccordement du tracteur à la machine

INFORMATION

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

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

Tracteurs sans système ISOBUS



EQ003-252

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 27](#).
- ✓ L'accessoire B290 « Montage ultérieur tracteur KRONE » est monté.

Raccordement du terminal au tracteur

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

Raccordement du tracteur à la machine

INFORMATION

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

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

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

AVIS

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

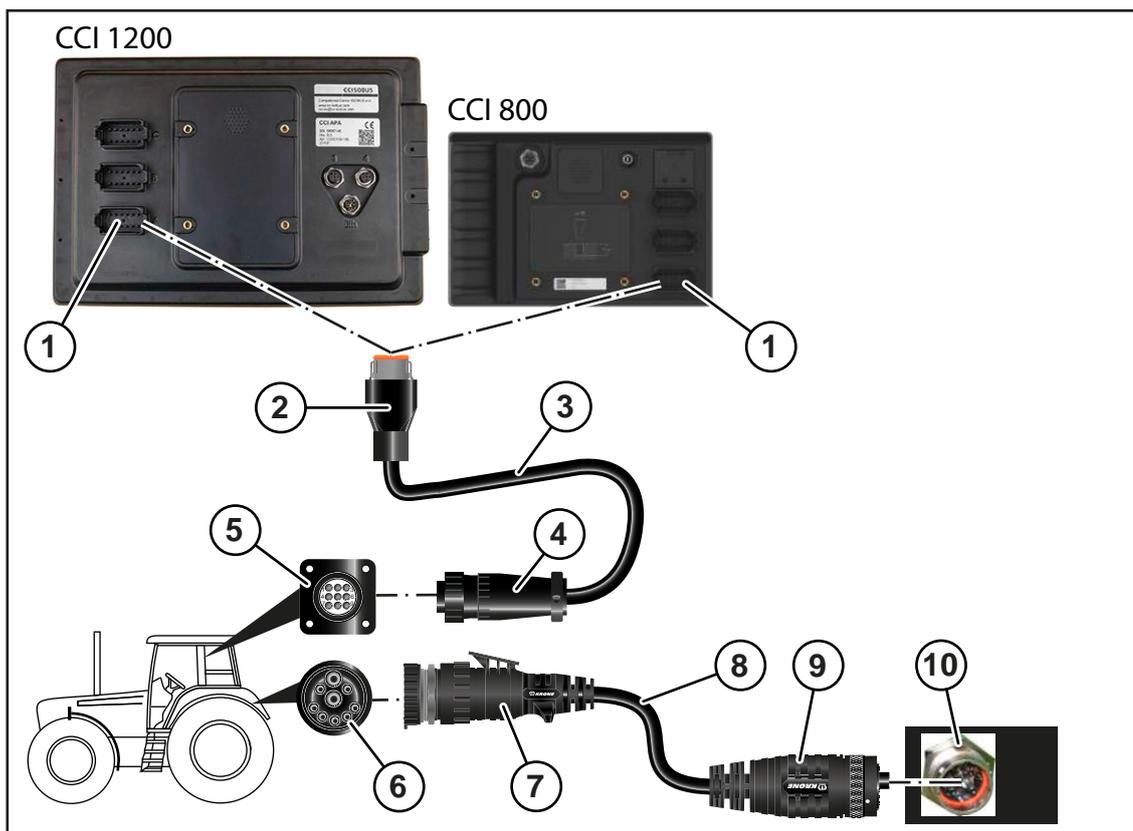
Un court-circuit peut conduire à des dommages sur la machine.

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

INFORMATION

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

Tracteurs avec système ISOBUS intégré



EQ001-173

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 27](#).

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).

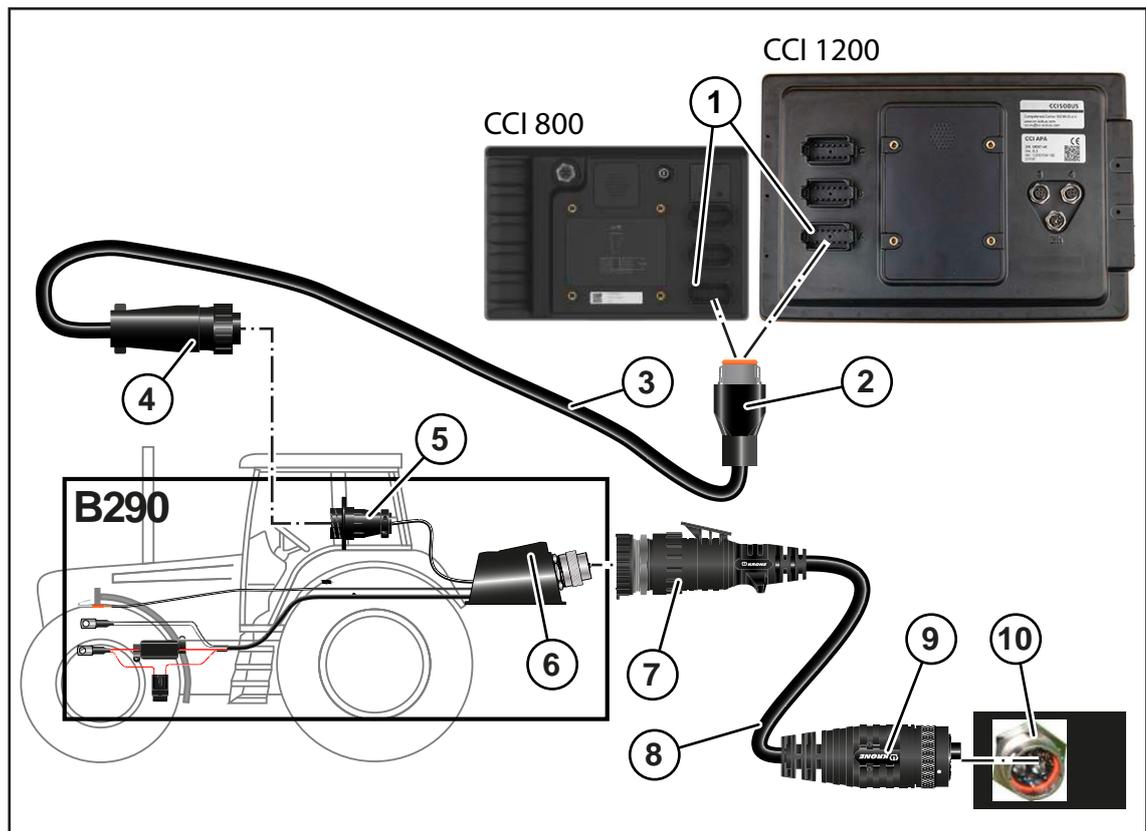
Raccordement du tracteur à la machine

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 27](#).
- ✓ L'accessoire B290 « Montage ultérieur tracteur KRONE » est monté.

Raccordement du terminal au tracteur

- ▶ Relier le connecteur (2) à 12 pôles du câble (3) à la prise à 12 pôles (1) du terminal.
- ▶ Relier le connecteur (4) à 9 pôles du câble (3) à la prise à 9 pôles (5) (In-cab).

Raccordement du tracteur à la machine

INFORMATION

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

- ▶ Relier le connecteur à 9 pôles (7) du câble (8) à la prise ISOBUS à 9 pôles (6) du tracteur.
- ▶ Relier le connecteur à 11 pôles (9) du câble (8) à la prise à 11 pôles (10) de la machine.

7.9 Raccorder le terminal étranger ISOBUS

AVIS

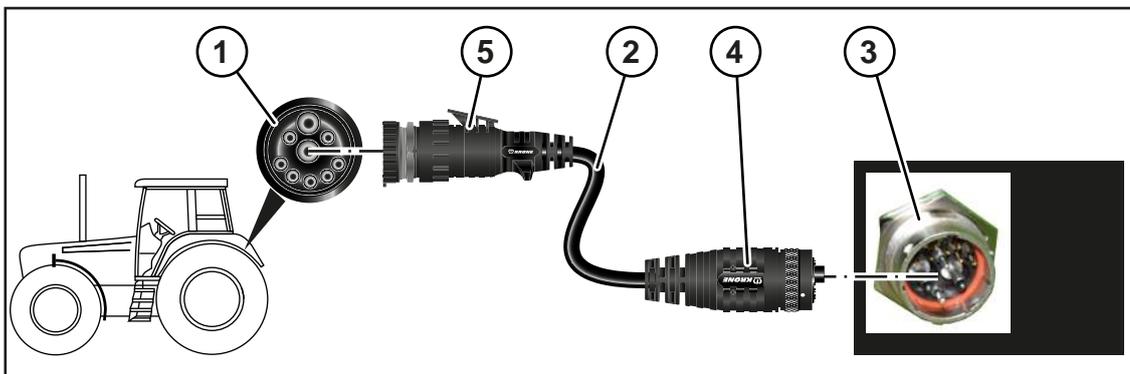
Court-circuit dû à des encrassements et à de l'humidité dans la connexion

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

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

INFORMATION

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



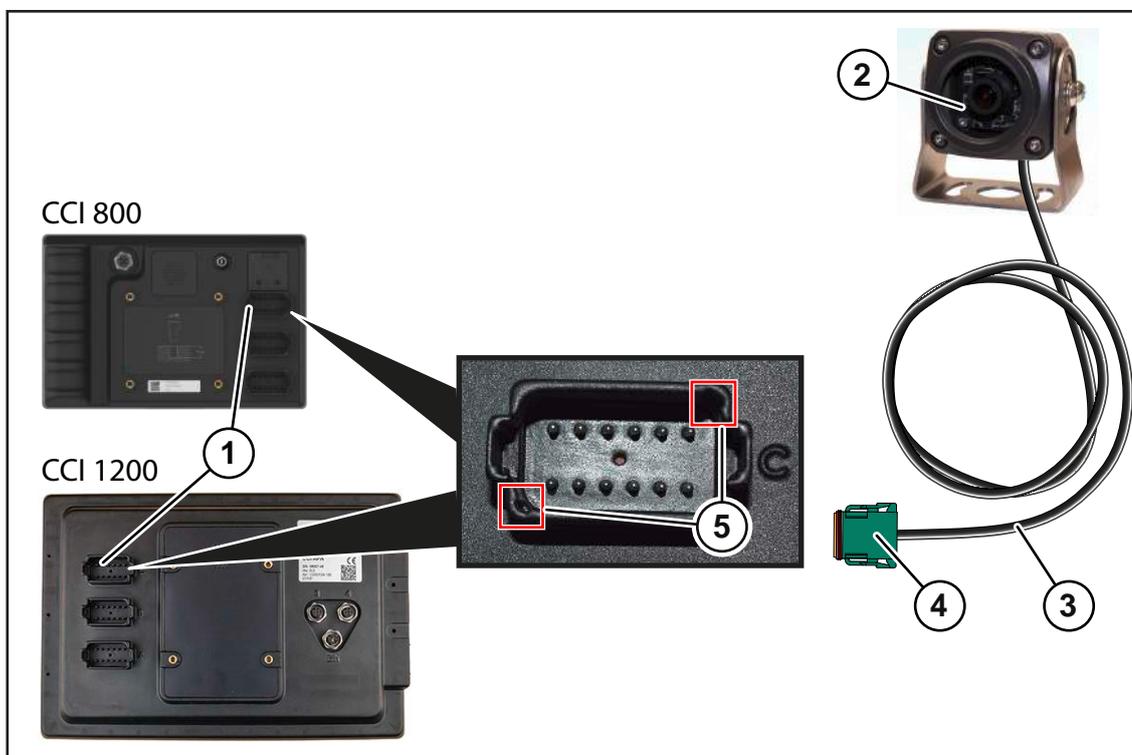
EQ001-146

✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, voir page 27.

Raccordement du tracteur à la machine

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

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



EQ000-212

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

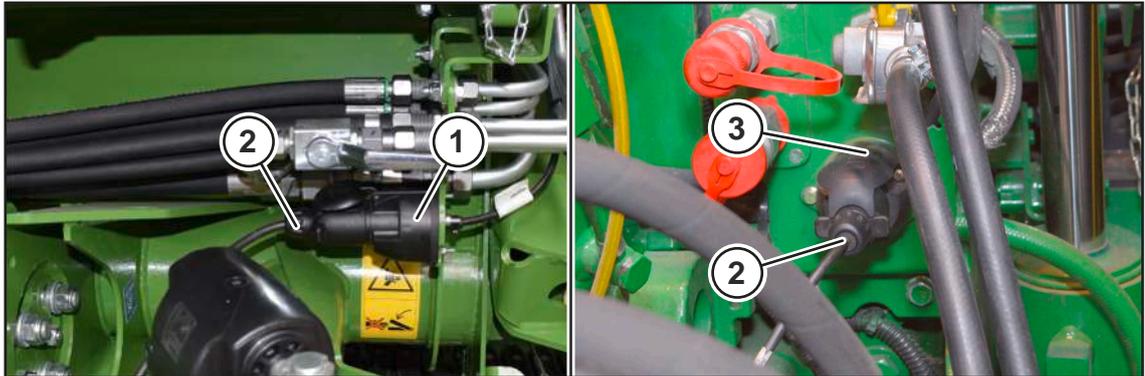
7.11 Raccordement de l'éclairage de routes

AVIS

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

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

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



BPG000-067

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

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir page 27*.
- ▶ Relier le connecteur du câble d'éclairage à 7 pôles (2) à la prise à 7 pôles (1) de la machine.
- ▶ Relier le connecteur du câble d'éclairage à 7 pôles (2) à la prise à 7 pôles (3) du tracteur.
- ▶ Poser le câble d'éclairage (2) de sorte qu'il n'entre pas en contact avec les roues du tracteur.

7.12 Montage de la chaîne de sécurité

AVERTISSEMENT

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

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

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

AVERTISSEMENT

Risque de blessures ou de dommages sur la machine en cas de pose incorrecte de la chaîne de sécurité

Une chaîne de sécurité posée avec une tension excessive ou insuffisante peut entraîner la rupture de cette dernière. Cela peut provoquer des blessures graves ou endommager le tracteur et la machine.

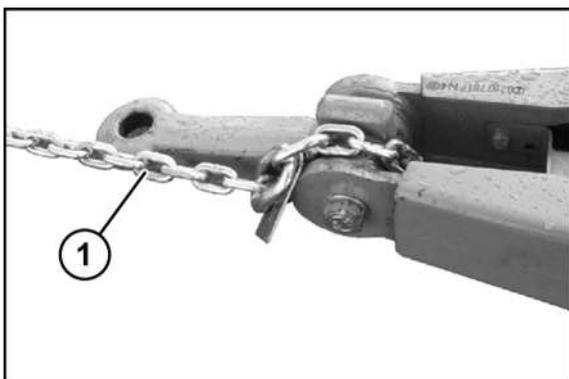
- ▶ Poser la chaîne de sécurité de sorte qu'elle ne soit pas tendue dans les virages et qu'elle n'entre pas en contact avec les roues du tracteur ou avec d'autres pièces du tracteur ou de la machine.

INFORMATION

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

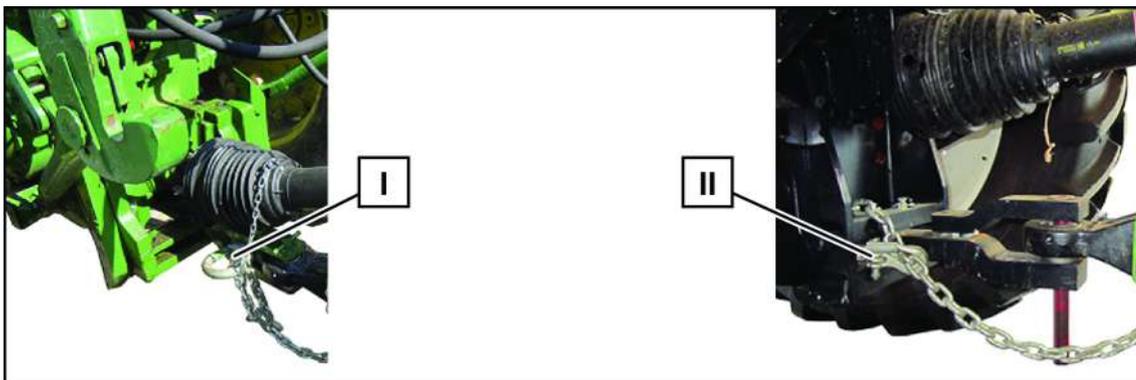
La chaîne de sécurité sert à la sécurisation supplémentaire des appareils tractés dans le cas où ils se détacheraient de l'attelage pendant le transport. Fixer la chaîne de sécurité à l'aide des pièces de fixation appropriées au dispositif d'attelage du tracteur ou à un autre point d'articulation indiqué.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

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 27](#).



RP000-104

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



BP000-106

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

8 Commande

AVERTISSEMENT

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

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

- ▶ En vue d'éviter tout accident, il est indispensable de lire et de prendre en compte les consignes de sécurité fondamentales, [voir page 14](#).

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 27](#).

AVERTISSEMENT

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

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

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

8.1 Préparations avant le pressage

- ✓ Le ramasseur se trouve en position de travail, [voir page 72](#).
- ✓ Le dispositif de placage à rouleaux est bien réglé en fonction de la quantité de matière récoltée, [voir page 75](#).
- ✓ Le filet est installé correctement, [voir page 77](#).
- ✓ La pression de compression est réglée, [voir page 155](#).
- ✓ Le diamètre des balles est réglé, [voir page 104](#).
- ✓ La longueur de coupe souhaitée est réglée, [voir page 158](#).
- ✓ Le compteur du client est mis à 0, [voir page 134](#).
- L'écran de travail est ouvert, [voir page 102](#).

8.2 Remplir la chambre à balles

AVIS

Dommages sur la machine en cas de surcharge

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

- ▶ Presser uniquement des balles rondes qui ne dépassent pas le diamètre des balles maximal réglé.
- ▶ Tenir compte des remarques suivantes sur le remplissage homogène de la chambre à balles.

AVIS

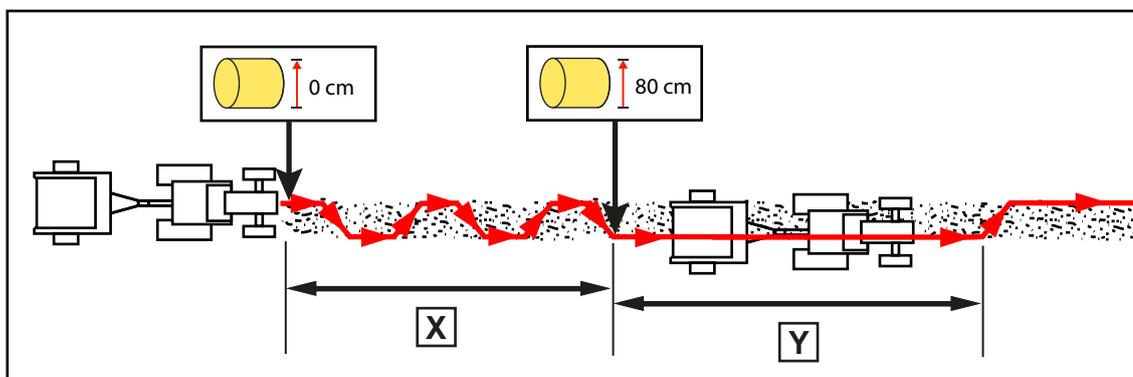
Dommages sur les bandes de liage à cause de balles rondes en forme de tonneau

Les balles rondes compressées et formées de manière non uniforme peuvent endommager les bandes de liage.

- ▶ Ne presser que des balles rondes compressées et formées de manière uniforme.
- ▶ Tenir compte des remarques suivantes sur le remplissage homogène de la chambre à balles.

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

Procédure à suivre



RP000-736

Pour obtenir une balle ronde de forme uniforme, il faut changer rapidement entre côté droit et côté gauche de l'andain pendant le ramassage de la matière.

Au début, jusqu'à ce que le diamètre de la balle soit environ égal à 80 cm, changer de côté tous les **3 m** (section (X)).

Puis, ramasser de la matière récoltée environ tous les **Y=10–20 m** de chaque côté. Ainsi la matière récoltée se répartit de manière homogène sur les côtés droit et gauche de la chambre à balles.

Pendant le ramassage de la matière récoltée, nous vous recommandons de surveiller les bandes de liage dans la machine :

- Si les bandes de liage se déplacent vers la gauche, braquer à droite avec le tracteur pour ramasser de la matière récoltée du côté gauche de la chambre à balles.
- Si les bandes de liage se déplacent vers la droite, braquer à gauche avec le tracteur pour ramasser de la matière récoltée du côté droit de la chambre à balles.
- ▶ Au début du pressage, alterner rapidement les côtés gauche et droit de l'andain pour amener de la matière récoltée tantôt à droite et tantôt à gauche dans la chambre à balles. De chaque côté, ramasser de la matière récoltée sur environ **3 m** de long (section (X)). Continuer à alterner rapidement jusqu'à atteindre un diamètre de balle d'environ **80 cm**.
- ▶ Rouler sur environ **10–20 m** et ramasser de la matière récoltée d'un côté de l'andain.
- ▶ Changer rapidement de côté et rouler sur environ **10–20 m** de l'autre côté en ramassant de la matière récoltée.
- ▶ Répéter l'opération jusqu'à atteindre le diamètre de balle souhaité et pouvoir déclencher un processus de liage.

En cas d'andains trop larges

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

- ▶ Diminuer la largeur de l'andain sur le champ.
- ▶ Diminuer la pression de compression, [voir page 155](#).

En cas d'andains trop étroits

- ▶ Conserver la procédure de conduite alternée.
- ▶ Passer rapidement sur l'andain.
- ▶ Ne pas serpenter.
- ▶ Si les bandes de liage ne fonctionnent pas en souplesse, réduire la vitesse de prise de force.

En cas d'andainage trop petit, trop plat

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

Avec de la paille courte et friable

- ▶ Réduire la pression de compression, [voir page 155](#).
- ▶ Réduire le nombre de couteaux dans le mécanisme de coupe ou entièrement sortir les couteaux, [voir page 76](#).
- ▶ Démarrer le processus de liage avant l'affichage.
- ▶ Pour éviter au mieux à la paille courte et friable de tomber de la chambre à balles en passant d'un andain au suivant, éteindre la prise de force pendant cette durée.

Vitesse de conduite

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

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

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

Autres conseils pour le remplissage de la chambre à balles

- Réduire la vitesse de conduite à la fin du remplissage pour obtenir des tailles de balles constantes.
- Démarrer le processus de liage à la fin du remplissage. Ainsi, la matière récoltée ne pénètre pas encore les couches de filet.
- De la matière récoltée peut être ramassée pendant que la trappe arrière est encore en train de se fermer.
- Plus la matière récoltée est courte dans la chambre à balles, plus le frottement sur les parois latérales est élevé. Il peut donc arriver que l'accouplement de surcharge déclenche plus souvent. Par ailleurs, la matière récoltée courte se comprime plus facilement. Si les couteaux sont rentrés, on peut donc réduire la pression de compression sans réduire la densité de balle, [voir page 155](#). Ceci permet d'éviter que l'accouplement de surcharge déclenche.

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

- ▶ Relever le statut du remplissage de la chambre à balles sur le terminal, [voir page 98](#).
- ▶ Arrêter le tracteur.
- ▶ Démarrer le processus de liage en mode automatique ou manuellement en mode manuel.
- ▶ Attendre la fin du processus de liage.
- ▶ Ouvrir la trappe arrière et éjecter la balle ronde.
- ▶ Fermer la trappe arrière.
- ▶ Commencer le pressage suivant.

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

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

- ▶ Afin de diminuer la pression sur les parois latérales, ne pas rouler trop à droite ou à gauche.
- ▶ Démonter les couteaux extérieurs sur le mécanisme de coupe ou entièrement désactiver le mécanisme de coupe.
- ▶ Diminuer la pression de compression, [voir page 155](#).

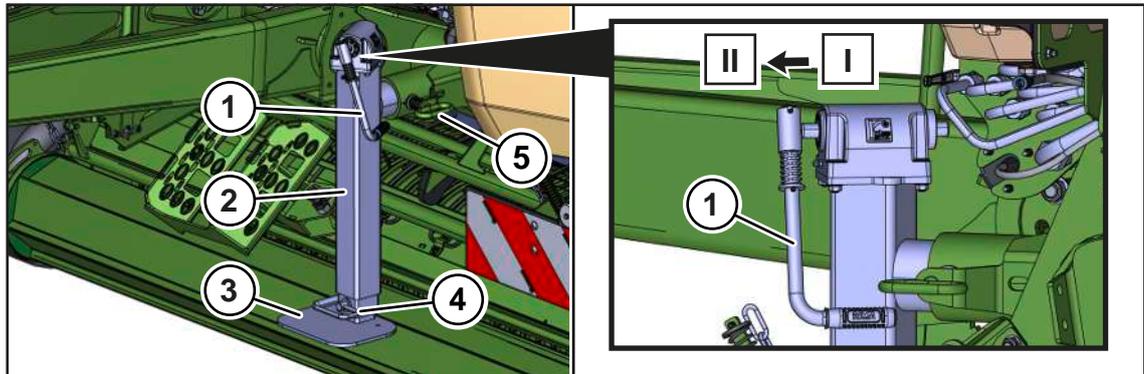
8.5 Commander le pied d'appui

INFORMATION

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

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

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 27](#).
- ✓ La machine est accouplée au tracteur, [voir page 50](#).



RPG000-063

Les 2 positions suivantes peuvent être sélectionnées sur la manivelle (1) pour la rotation :

Position de la manivelle (1)	Explication
Rentrée – position [I]	Le pied d'appui (2) se lève ou s'abaisse à une vitesse faible. L'effort que vous devrez exercer est moins important.
Sortie – position [II]	Le pied d'appui (2) se lève ou s'abaisse à une vitesse élevée. L'effort que vous devrez exercer est plus important.

- ▶ Pour amener la manivelle en position [I], sortir la manivelle (1) d'un cran.
- ▶ Pour amener la manivelle en position [II], entièrement sortir la manivelle (1).

Amener le pied d'appui en position d'appui

- ▶ Tirer la poignée (5) et rabattre le pied d'appui (2) vers le bas.
- ▶ Tourner la manivelle (1) plusieurs fois dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.

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

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

Amener le pied d'appui en position de transport

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

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

- ▶ Retirer l'axe de blocage (4), insérer le pied d'appui (2) et sécuriser la position à l'aide de l'axe de blocage (4).
- ▶ Entièrement remonter le pied d'appui (2) en tournant la manivelle (1) dans le sens horaire.
- ▶ Rabattre le pied d'appui (2) sur le côté vers le haut et l'engager.
- ▶ Tourner la manivelle (1) vers la machine pour qu'elle ne puisse pas toucher la roue du tracteur.

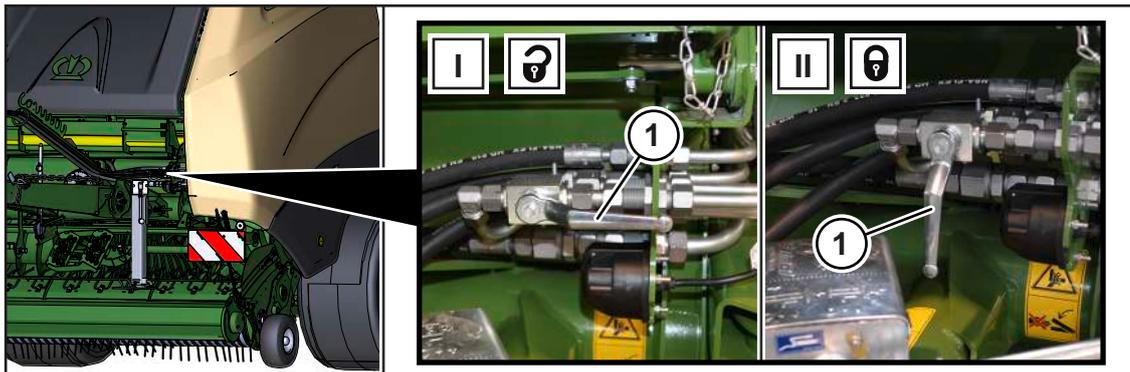
8.6 Utiliser le robinet d'arrêt de la trappe arrière

AVERTISSEMENT

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

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

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



RPG000-014

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

Le robinet d'arrêt de la trappe arrière (1) se situe devant sur la machine, près du pied d'appui.

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, voir page 27.

Ouvrir le robinet d'arrêt

- ▶ Tourner le robinet d'arrêt (1) en position (I).
- ➔ La trappe arrière peut être fermée.

Fermer le robinet d'arrêt

- ▶ Tourner le robinet d'arrêt (1) en position (II).
- ➔ La trappe arrière ne peut pas être fermée.

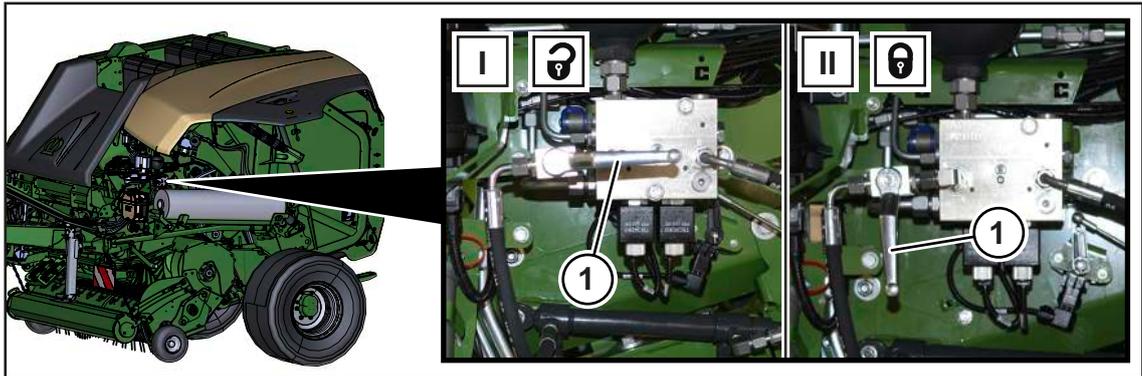
8.7 Utiliser le robinet d'arrêt du liage

AVERTISSEMENT

Risque de blessures dû au robinet d'arrêt ouvert du liage

Le liage peut se déplacer de manière incontrôlée si le robinet d'arrêt est ouvert, lors des travaux sur le liage comme par exemple pour la mise en place du filet. Cela peut entraîner de graves blessures voire la mort.

- ▶ Toujours fermer le robinet d'arrêt si vous effectuez des travaux sur le liage.



RPG000-159

Le système hydraulique de la machine est alimenté en pression par les flexibles hydrauliques du tracteur. Le robinet d'arrêt du liage (1) est un composant de sécurité empêchant le déplacement inopiné du liage. Le robinet d'arrêt du liage (1) doit être fermé lorsque des travaux sont réalisés sur le liage et que le filet est par exemple mis en place.

Le robinet d'arrêt du liage (1) se situe sur le côté gauche de la machine, sous la protection latérale.

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 27](#).
- ✓ La protection latérale gauche est ouverte.

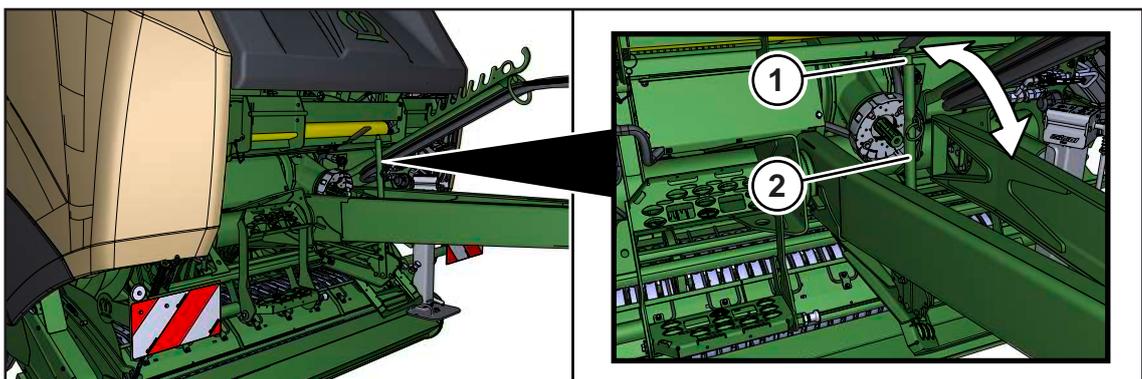
Ouvrir le robinet d'arrêt

- ▶ Déplacer le robinet d'arrêt (1) en position (I).
- ➔ Un processus de liage peut être démarré.

Fermer le robinet d'arrêt

- ▶ Déplacer le robinet d'arrêt (1) en position (II).
- ➔ Le liage est bloqué et on peut effectuer des travaux dessus.

8.8 Desserrer/serrer le frein de parking



RPG000-131

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

Pour protéger la machine contre tout déplacement inopiné, il convient aussi d'utiliser les cales d'arrêt, [voir page 71](#).

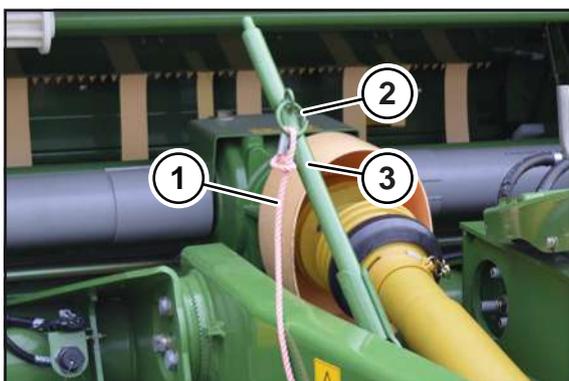
Serrer le frein de parking (2)

- ▶ Remonter le frein de parking (2) jusqu'à ce que la résistance soit devenue perceptiblement supérieure.

Desserrer le frein de parking (2)

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

Monter le câble de sécurité du frein de parking

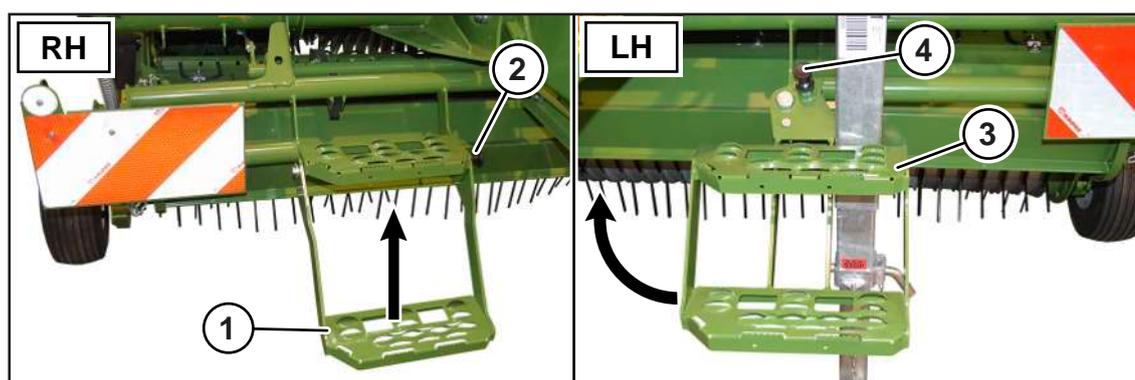


RP000-399

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

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

8.9 Utiliser les échelles vers le liage



RP000-812

Les échelles (1) et (3) se trouvent devant sur la machine pour accéder plus facilement au liage et enfiler le filet avec plus de confort.

Pour la conduite sur route et pendant le fonctionnement dans le champ, les échelles (1) et (3) doivent être en position relevée pour éviter d'endommager les pneus du tracteur et les échelles elles-mêmes.

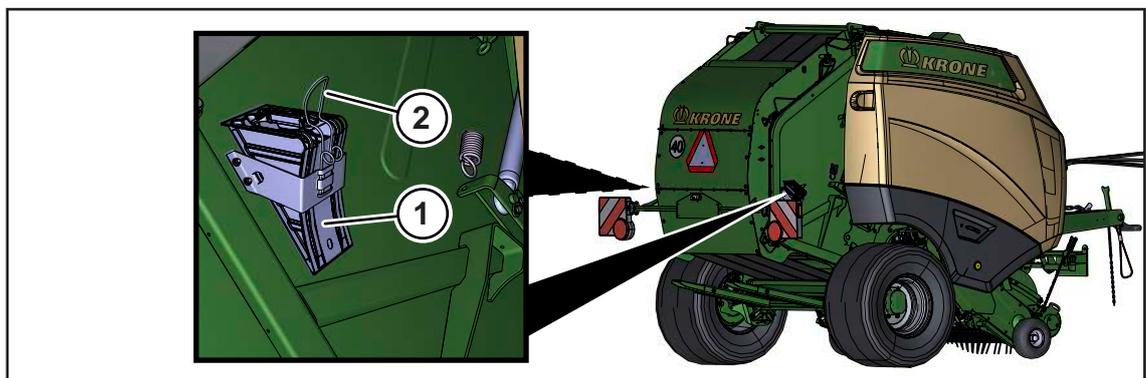
Remonter et rabattre l'échelle (1) (RH)

- ▶ **Remonter** : rabattre la marche la plus basse de l'échelle (1) dans le sens de la flèche jusqu'à ce qu'elle s'engage.
- ▶ **Rabattre** : tirer sur la poignée (2) et abaisser l'échelle dans le sens opposé à la flèche.

Remonter et rabattre l'échelle (3) (LH)

- ▶ **Remonter** : tirer sur la poignée (4) et remonter l'échelle (3) latéralement dans le sens de la flèche vers la gauche jusqu'à ce qu'elle s'engage.
- ▶ **Rabattre** : tirer sur la poignée (4) et abaisser l'échelle (3) latéralement dans le sens opposé à la flèche jusqu'à ce qu'elle s'engage.

8.10 Mettre des cales d'arrêt sous les pneus



RPG000-012

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

Pour la version « Frein de parking » : pour protéger la machine contre tout déplacement inopiné, il convient d'utiliser les cales d'arrêt (1) en plus du frein de parking, [voir page 69](#).

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 27](#).
- ▶ Pour démonter les cales d'arrêt (1) de la machine, appuyer sur les supports (2) et tirer les cales d'arrêt (1) vers le haut puis les extraire.



RPG000-180

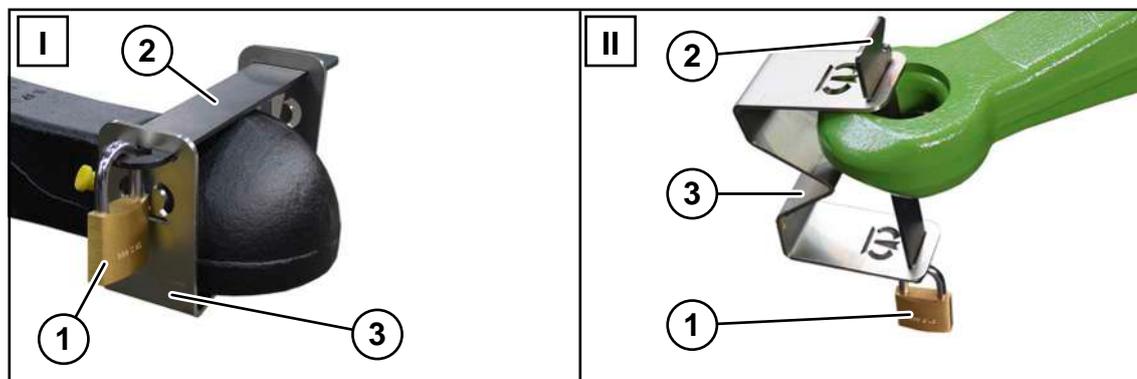
- ▶ Déposer la machine sur un support plan et stable.
- ▶ Placer les cales d'arrêt (1) au plus près de la même roue, devant ou derrière celle-ci, afin que la machine ne puisse pas se mettre à rouler toute seule.

8.11 Monter/démonter la protection contre les utilisations non autorisées

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

- ✓ La machine est parquée, , [voir page 152](#).

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



KS000-414

I Version avec attelage à boule

II Version attelage à œillet d'attelage

Démonter

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

Monter

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

8.12 Ramasseur

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

Position de travail

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

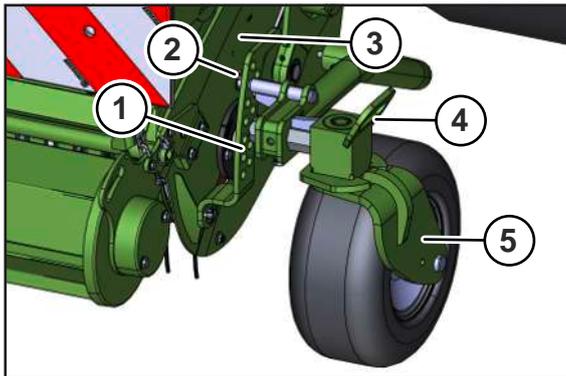
- ▶ Pour abaisser le ramasseur en position de travail, appuyer sur la touche  sur le terminal.

Position de transport

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

- ▶ Pour lever le ramasseur en position de transport, appuyer sur la touche  sur le terminal.

8.12.2 Régler la hauteur de travail du ramasseur



RPG000-151

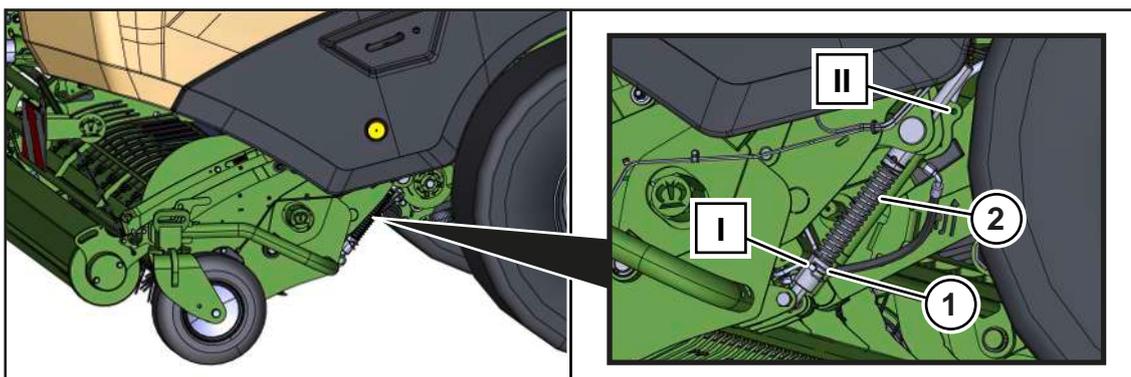
La hauteur de travail du ramasseur (3) doit être réglée de sorte que l'écart entre les dents et le sol s'élève à env. **20-30 mm**. Il convient également d'adapter la hauteur de travail du ramasseur (3) aux conditions du sol.

- ✓ La hauteur du timon est bien réglée, [voir page 46](#).

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

- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, [voir page 27](#).
- ▶ Démonter la goupille pliante (2).
- ▶ Sortir la roue de jauge (5) en la tenant par la poignée (4) et l'insérer dans la position requise dans la barre à trous (1).
- ▶ Bloquer avec la goupille pliante (2).
- ▶ Abaisser le ramasseur (3) avec l'appareil de commande (jaune, 3+).
- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, [voir page 27](#).
- ▶ Vérifier si l'écart entre les dents et le sol s'élève à env. **20 - 30 mm**.
- ▶ Si nécessaire, redécaler la roue de jauge (5) dans la barre à trous (1).

8.12.3 Activer/désactiver la décharge de la pression d'appui du ramasseur



RPG000-153

Pour mieux surmonter les irrégularités du sol, le ramasseur est déchargé à l'aide du ressort (2) sur les côtés droit et gauche de la machine. Cette décharge de la pression d'appui peut être activée ou désactivée.

KRONE conseille d'activer la décharge de la pression d'appui du ramasseur pour ménager la couche herbeuse et protéger la machine contre des détériorations.

Position	Explication
I	Décharge de la pression d'appui du ramasseur activée
II	Décharge de la pression d'appui du ramasseur désactivée, la goupille pliante (1) se trouve dans le perçage imperdable.

Désactiver la décharge de la pression d'appui du ramasseur

- ▶ Amener le ramasseur en position de transport, [voir page 72](#).

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

- ▶ Démontez la goupille pliante (1) de la position (I) et la montez dans la position (II).
- ➔ Le ressort (2) est détendu et la décharge de la pression d'appui du ramasseur est donc désactivée. Le ressort (2) et les douilles peuvent se déplacer librement sur l'arbre.

Quand la décharge de la pression d'appui a été désactivée, on peut aussi régler le ramasseur en hauteur, [voir page 74](#).

Activer la décharge de la pression d'appui

- ▶ Amener le ramasseur en position de transport, [voir page 72](#).

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

- ▶ Démontez la goupille pliante (1) de la position (II) et la montez dans la position (I).
- ➔ Le ressort (2) est tendu et la décharge de la pression d'appui du ramasseur est donc activée.

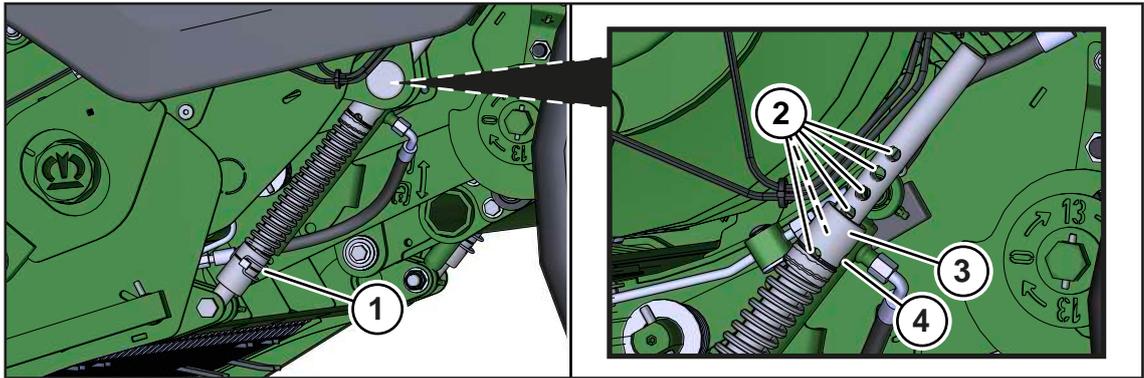
2 positions sont disponibles au choix sur la position (I) :

- Alésage avec encoche : décharge de la pression d'appui plus faible
- Alésage sans encoche : décharge de la pression d'appui plus forte

Ramassage de la matière récoltée sans utilisation des roues de jauge

Quand la décharge de la pression d'appui du ramasseur a été désactivée, on peut régler la hauteur de travail du ramasseur indépendamment des roues de jauge.

Cette fonction est utile sur les sols non plats et les matières récoltées légères.



RP000-801

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

- ▶ Amener le ramasseur en position de transport, [voir page 72](#).
- ▶ Pousser la douille (3) vers le haut et insérer la goupille pliante (1) dans l'un des alésages (2) et l'y bloquer.

Si les écarts entre les alésages (2) sont trop grands et qu'il n'est donc pas possible de régler la hauteur de travail avec suffisamment de précision :

- ▶ Utiliser l'alésage (4) sans rainure gravée dans la douille (3).

Plus l'alésage est haut, plus le ramasseur est réglé haut.

8.13 Dispositif de placage à rouleaux

⚠ AVERTISSEMENT

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

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

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

8.13.1 Régler le dispositif de placage à rouleaux



RPG000-110

Le dispositif de placage à rouleaux (3) dirige la matière récoltée lors de l'engagement via le ramasseur.

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

Régler la hauteur du dispositif de placage à rouleaux

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

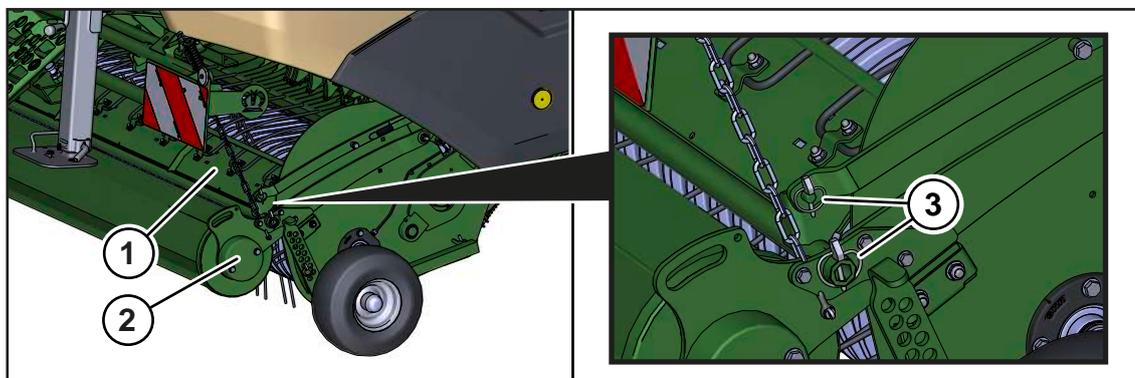
- ▶ Démonter la goupille pliante (5).
- ▶ Accrocher la chaîne (1) plus haut ou plus bas par rapport à l'andain : lors de cette opération, enfiler le maillon de chaîne porteur en premier, puis enfiler la partie de chaîne qui dépasse jusqu'à 2 fois de plus.
- ▶ Monter la goupille pliante (5).

Si la goupille pliante (5) est inutile, on peut l'insérer dans l'alésage (4).

8.13.2 Démontez/montez le déflecteur sur le dispositif de placage à rouleaux

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

Éliminer les blocages de la matière récoltée : [voir page 83](#)



RPG000-152

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 27](#).

Démontez

- ▶ Démontez les goupilles pliantes (3) des côtés droit et gauche du ramasseur.
- ▶ Déplacez le déflecteur (1) sur un côté et le retirez.

Montez

- ▶ Placez le déflecteur (1) contre le rouleau du déflecteur (2) et le bloquez avec les goupilles pliantes (3) des côtés droit et gauche du ramasseur.

8.14 Mécanisme de coupe

8.14.1 Rentrer / sortir les couteaux

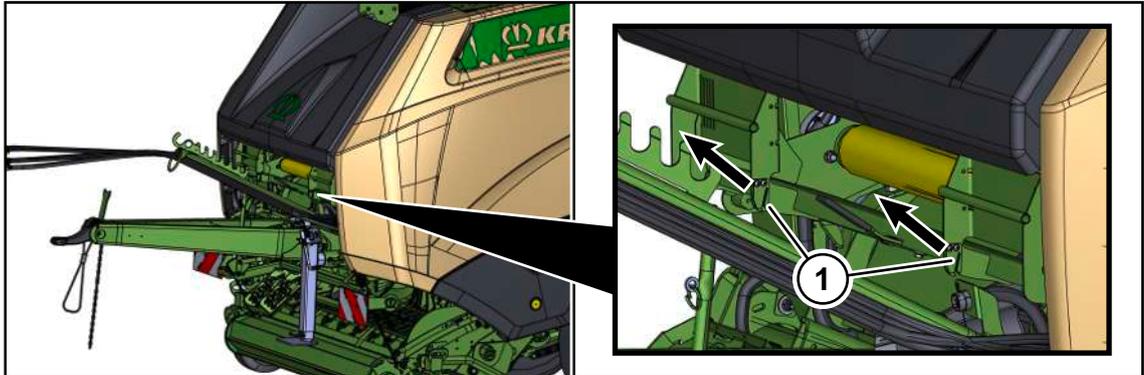
Les couteaux peuvent être rentrés ou sortis à l'aide du terminal sans abaisser la cassette à couteaux.

Les couteaux sont rentrés et sortis par groupes ou entièrement par la commutation hydraulique des groupes de couteaux, [voir page 104](#).

8.15 Liage par filet

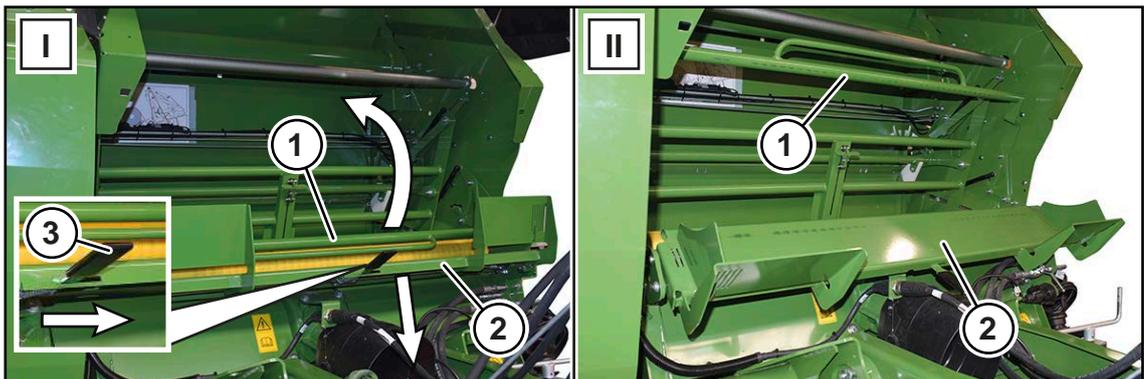
8.15.1 Mettre le rouleau de filet en place

Si le début du rouleau de filet est abîmé, il faut couper cette partie endommagée. On peut utiliser les couteaux installés sur la machine pour y arriver.



RPG000-188

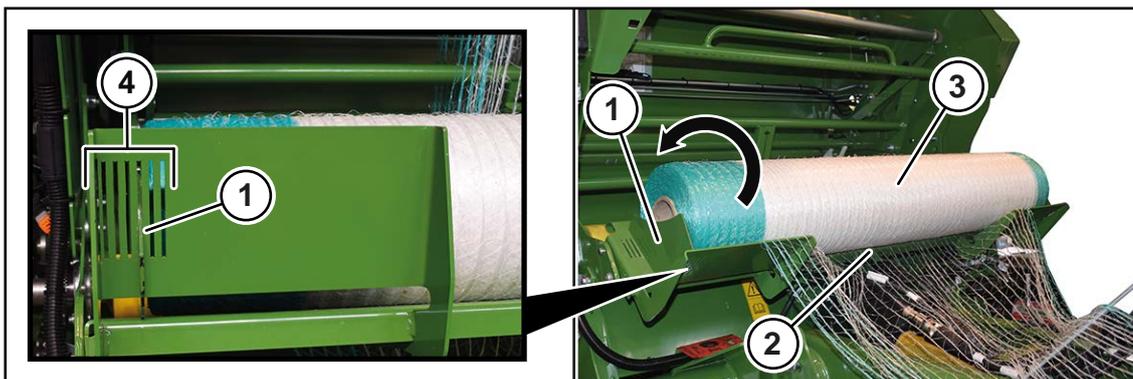
- ✓ Le robinet d'arrêt du liage est fermé, [voir page 68](#).
- ▶ Placer le filet dans les encoches (1) et le tirer dans le sens de la flèche.
- ➔ Le filet est coupé par les couteaux en place dans les encoches (1).



RP000-722

Position	Explication
Position (I)	Le tube de pression (1) et la fixation de filet (2) sont repliés.
Position (II)	Le tube de pression (1) et la fixation de filet (2) sont dépliés. On peut installer un rouleau de filet.

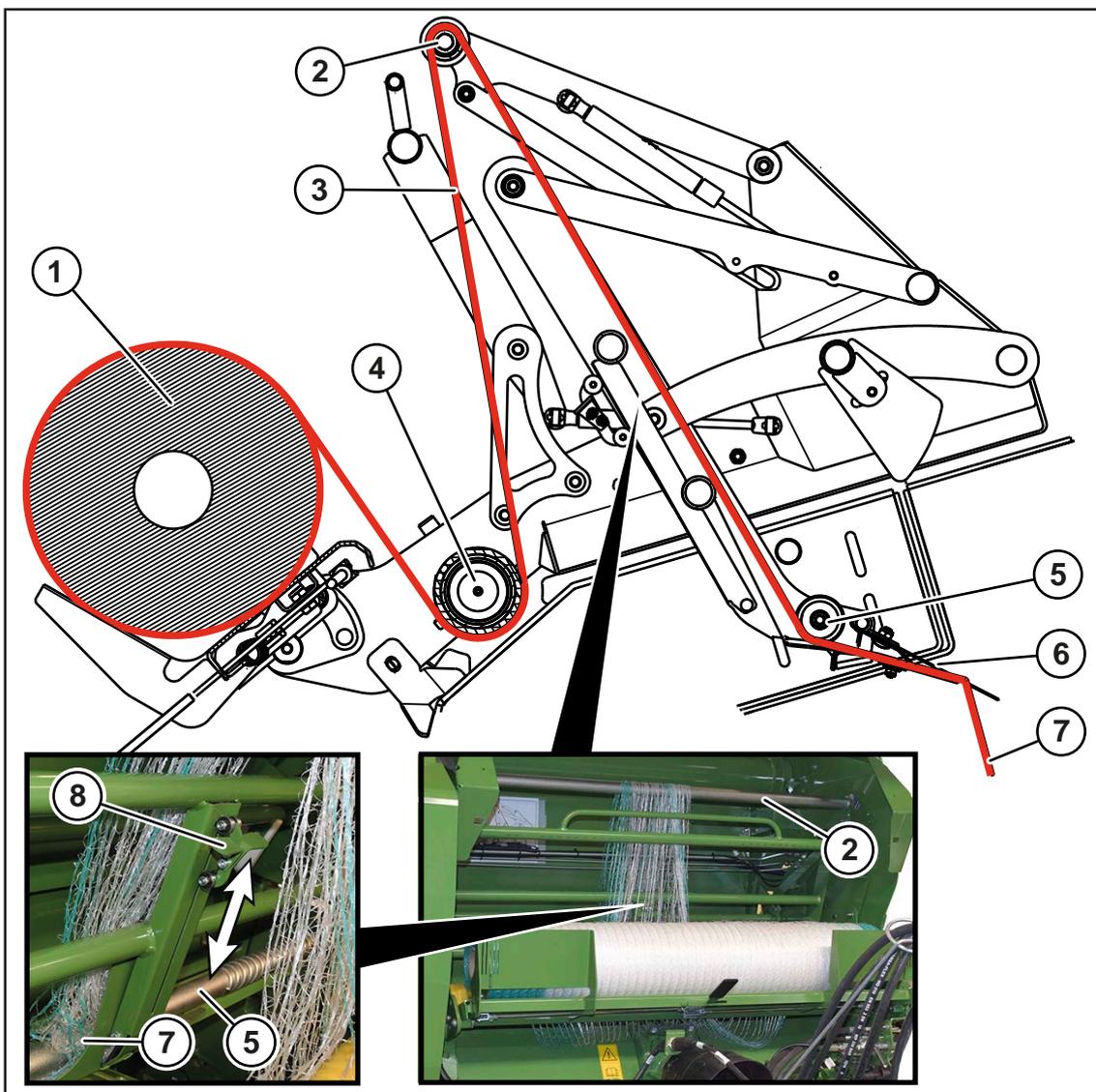
- ▶ Rabattre le tube de pression (1) vers le haut dans le sens de la flèche en le tenant par la poignée.
- ▶ Pour déverrouiller la fixation de filet (2), déplacer le levier (3) à droite en direction de la flèche.
- ▶ Simultanément rabattre la fixation de filet (2) vers le bas dans le sens de la flèche.



RP000-723

- ▶ Installer un rouleau de filet (3) neuf sur la fixation de filet (2). Veiller à ce que le rouleau de filet (3) tourne dans le sens de la flèche et puisse être sorti par le bas, comme illustré.
- ▶ Pour centrer le rouleau de filet (3), installer les tôles d'alignement (1) au même endroit des deux côtés de la fixation de filet (2). Veiller à garder environ **2 mm** d'écart entre le rouleau de filet (3) et la tôle d'alignement (1) des deux côtés.

8.15.2 Mettre le filet en place



RP000-724

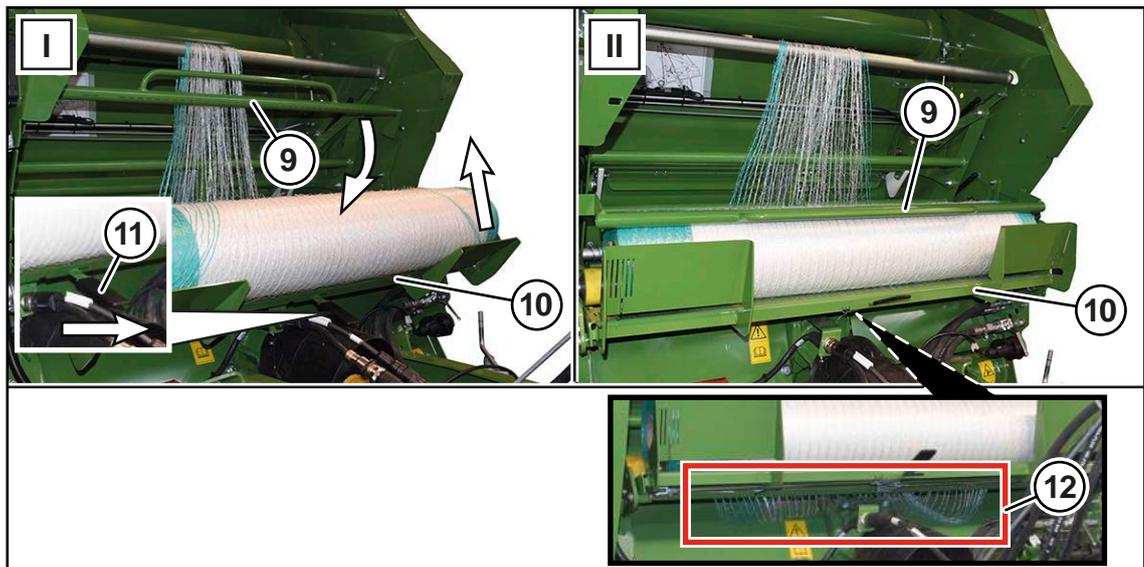
Le parcours du filet (3) est indiqué en rouge sur le plan.

- ✓ Le robinet d'arrêt du liage est fermé, *voir page 68*.
- ▶ Dérouler environ 2 mètres de rouleau de filet (1) vers l'avant.

AVIS ! Pour obtenir cette longueur d'environ 2 mètres, il faut dérouler le filet du rouleau de filet vers le haut jusqu'au capot avant ouvert puis revenir au départ.

- ▶ Faire passer le filet sous le rouleau en caoutchouc jaune (4).
- ▶ Poser le filet sur le galet de renvoi (2).
- ▶ Poser l'extrémité du filet (7) entre le rouleau d'étirage en largeur (5) et le poussoir de filet (8).

Rabattre la fixation de filet



RP000-946

Position	Explication
Position (I)	Le tube de pression (9) et la fixation de filet (10) sont dépliés pour la mise en place du filet.
Position (II)	Le tube de pression (9) et la fixation de filet (10) sont repliés. Une fois que le rouleau de filet et le filet ont été entièrement mis en place, le liage est prêt à fonctionner.

- ▶ Pour déverrouiller la fixation de filet (10), déplacer le levier (11) vers la droite.
- ▶ Simultanément rabattre la fixation de filet (10) vers le haut dans le sens de la flèche.

Actionner le poussoir de filet (8)

- ▶ Monter et descendre le poussoir de filet (8) plusieurs fois dans le sens de la flèche pour que le filet soit poussé sous le rouleau d'étirage en largeur (5).
- ▶ Veiller à ce qu'environ **10 cm** de filet dépasse entre les tapis en caoutchouc (6).
- ▶ Après le dernier mouvement de poussée, repousser le poussoir de filet (8) dans la position supérieure.

Si du filet pend encore sous le rouleau de filet

Cet excédent de filet est représenté dans la zone (12).

- ▶ Enrouler le filet sur le rouleau de filet et donc tendre légèrement le filet.

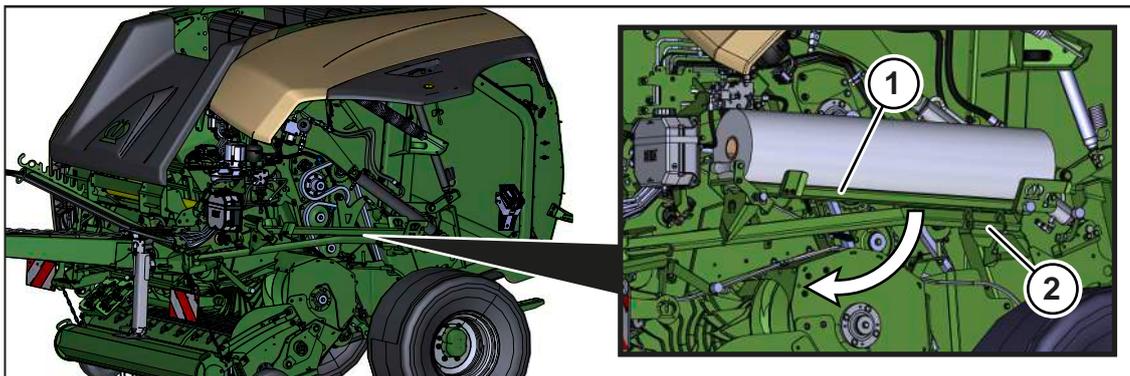
AVERTISSEMENT ! Risque de blessures des doigts ! Toujours tenir le tube de pression à la poignée quand vous le déplacez !

- ▶ Rabattre le tube de pression (9) vers le bas sur le rouleau de filet en place en le tenant par la poignée.

8.15.3 Utiliser la réserve de matériel de liage

Sur la version « Réserve pivotante de matériel de liage »

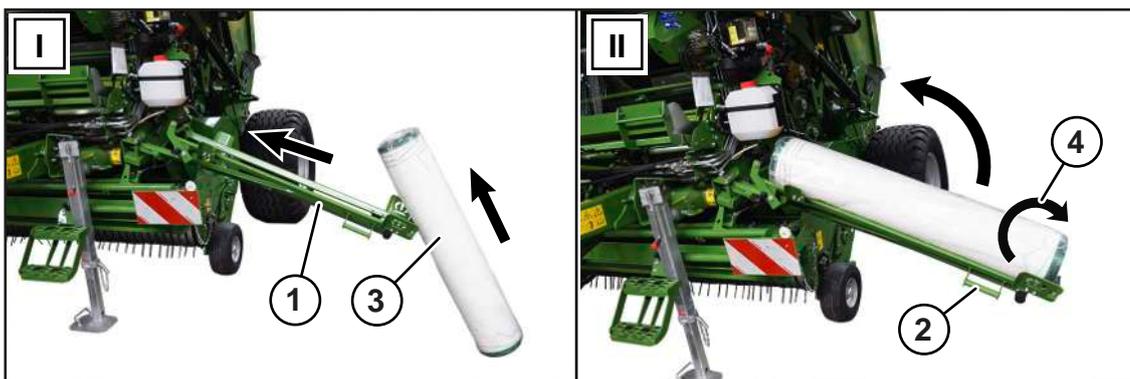
Équiper la réserve pivotante de matériel de liage



RPG000-166

Il est possible d'emporter sur soi un rouleau de filet neuf pendant l'exploitation sur la réserve pivotante de matériel de liage (1) du côté gauche de la machine, sous le capot latéral. Le rouleau de filet s'installe sans grands efforts sur la réserve pivotante de matériel de liage.

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 27](#).
- ✓ Le capot latéral gauche est ouvert.
- ▶ Tirer sur la poignée (2) et guider la réserve pivotante de matériel de liage (1) à la main pour la faire pivoter de côté.



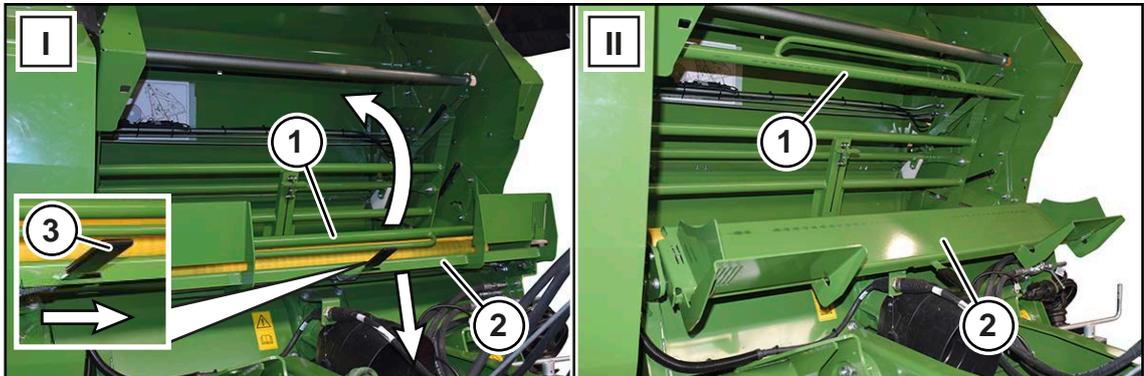
RP000-828

- ▶ Appuyer un rouleau de filet neuf (3) avec enveloppe de protection sur la réserve de matériel de liage pivotée sur le côté (1) (position I).
- ▶ Veiller à ce que théoriquement le rouleau de filet tourne dans le bon sens (4).
- ▶ Pousser le rouleau de filet (3) dans le sens de la flèche sur la réserve de matériel de liage (1) (position II).
- ▶ Guider à la main la réserve de matériel de liage (1) avec la poignée (2) et la faire rentrer dans la machine.

Remplacer le rouleau de filet

Le rouleau de filet neuf peut être poussé sans grands efforts de la réserve pivotante de matériel de liage vers la fixation de filet sur le liage.

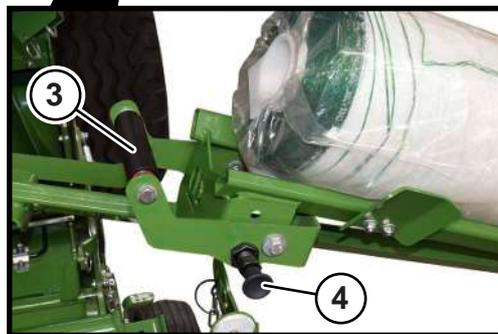
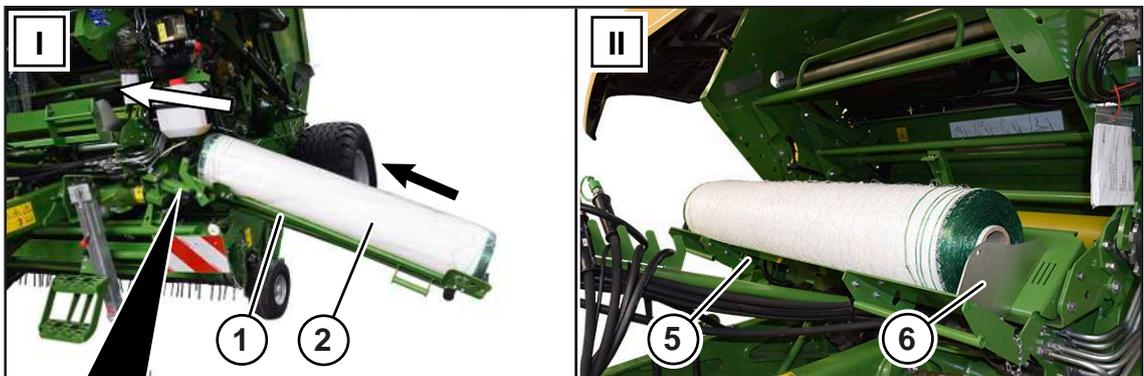
Auparavant, préparer la fixation de filet sur le liage comme suit :



RP000-722

Position	Explication
Position (I)	Le tube de pression (1) et la fixation de filet (2) sont repliés.
Position (II)	Le tube de pression (1) et la fixation de filet (2) sont dépliés. On peut installer un rouleau de filet.

- ▶ Rabattre le tube de pression (1) vers le haut dans le sens de la flèche en le tenant par la poignée.
- ▶ Pour déverrouiller la fixation de filet (2), déplacer le levier (3) à droite en direction de la flèche.
- ▶ Simultanément rabattre la fixation de filet (2) vers le bas dans le sens de la flèche.



RP000-829

- ✓ La réserve pivotante de matériel de liage (1) avec le rouleau de filet neuf (2) est sortie sur le côté (position I).
- ▶ Tirer sur la poignée (4) et faire pivoter l'étrier de support (3) vers le bas.
- ▶ Démonter la tôle d'alignement (6) sur la fixation du filet (5).
- ▶ Pousser le rouleau de filet (2) dans le sens de la flèche sur la fixation de filet (5) (position II).

Pour les étapes suivantes de mise en place du rouleau de filet et de mise en place du filet, [voir page 77](#) et [voir page 78](#).

8.16 Ouvrir/fermer la trappe arrière

AVERTISSEMENT

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

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

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

- ▶ Pour ouvrir la trappe arrière, appuyer sur la touche .
- ➔ La trappe arrière s'ouvre et la balle ronde finie est éjectée. La trappe arrière se referme ensuite automatiquement.

Si la trappe arrière ne se ferme pas automatiquement, [voir page 223](#).

Sur la version « Commande directe trappe arrière »

- ✓ Le mode automatique de la trappe arrière doit avoir été désactivé avec .
- ▶ Pour ouvrir la trappe arrière, actionner l'appareil de commande sur le tracteur (rouge, 1+) jusqu'à ce que la trappe arrière soit ouverte.
- ▶ Pour fermer la trappe arrière, amener l'appareil de commande sur le tracteur (rouge, 1+) en position flottante.

S'il faut à nouveau commander la trappe arrière avec le terminal :

- ▶ Amener l'appareil de commande (rouge, 1 +) en position neutre.

8.17 Éliminer les blocages de la matière récoltée

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

- ▶ Réduire la vitesse de rotation.
- ▶ Reculer avec la prise de force en marche tout en levant le ramasseur plusieurs fois

avec  sur le terminal et en l'abaissant avec .

- ▶ Veiller à ce que le dispositif de placage à rouleaux ne soit pas en collision avec le cadre dans la partie supérieure.

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

- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, [voir page 27](#).

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

- ▶ Éliminer la matière récoltée qui s'est accumulée à la main.
- ▶ Une fois le blocage de matière récoltée éliminé, augmenter à nouveau la vitesse de rotation à la vitesse nominale.

8.17.2 Blocage de la matière récoltée dans le ramasseur

- ▶ Réduire la vitesse de rotation.
- ▶ Reculer avec la prise de force en marche tout en levant le ramasseur plusieurs fois

avec  sur le terminal et en l'abaissant avec .

- ▶ Veiller à ce que le dispositif de placage à rouleaux ne soit pas en collision avec le cadre dans la partie supérieure.

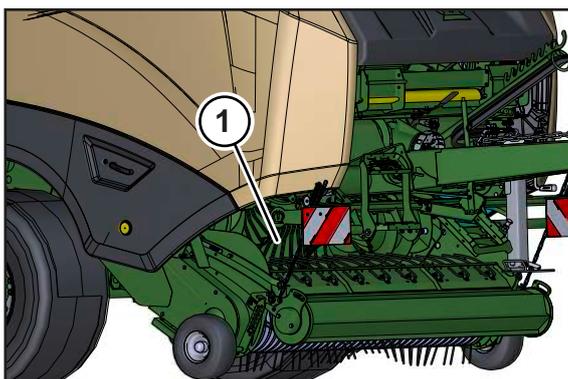
Si cette opération n'élimine pas le blocage de matière récoltée :

- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, [voir page 27](#).
- ▶ Démonter le déflecteur, [voir page 76](#).

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

- ▶ Éliminer l'accumulation de matière récoltée à la main.
- ▶ Monter le déflecteur; [voir page 76](#).

8.17.3 Blocage de la matière récoltée sous le rotor de coupe



RPG000-164

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

- ▶ Désactiver la prise de force.
- ▶ Reculer.
- ▶ S'assurer que le tracteur est aligné de manière droite vers la machine.
- ▶ Amener la cassette à couteaux en position de maintenance à l'aide du terminal, [voir page 104](#).
- ➔ Les couteaux et la cassette à couteaux sont en position de maintenance : les couteaux sont sortis et la cassette à couteaux est abaissée.
- ▶ Activer la prise de force et tester si le blocage de matière récoltée est éliminé avec le moteur au ralenti.

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

- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, [voir page 27](#).

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

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

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

- ▶ Activer la prise de force.
- ▶ Pour lever la cassette à couteaux, rentrer les groupes de couteaux souhaités sur le terminal, [voir page 104](#).
- ⇒ La cassette à couteaux et les groupes de couteaux montent.

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

- ▶ Activer la prise de force.
- ▶ Ouvrir la trappe arrière.
- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, [voir page 27](#).
- ▶ Fermer le robinet d'arrêt, [voir page 68](#).

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

- ▶ Éliminer l'accumulation de matière récoltée de l'organe de presse à la main.
- ▶ Ouvrir le robinet d'arrêt, [voir page 68](#).
- ▶ Mettre en marche le moteur du tracteur et la prise de force.
- ▶ Fermer la trappe arrière.
- ▶ Relancer le mode de pressage.

9 Terminal KRONE DS 500

AVIS

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

- ▶ Protéger le terminal de l'eau.
- ▶ Si la machine n'est pas utilisée pendant une durée prolongée (par exemple en hiver), ranger le terminal dans un local sec.
- ▶ En cas de travaux de montage et de réparation, en particulier lors de travaux de soudure sur la machine, interrompre l'alimentation en tension vers le terminal.

9.1 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.

9.2 Mise en service/mise hors service du terminal



EQ003-253

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

INFORMATION

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

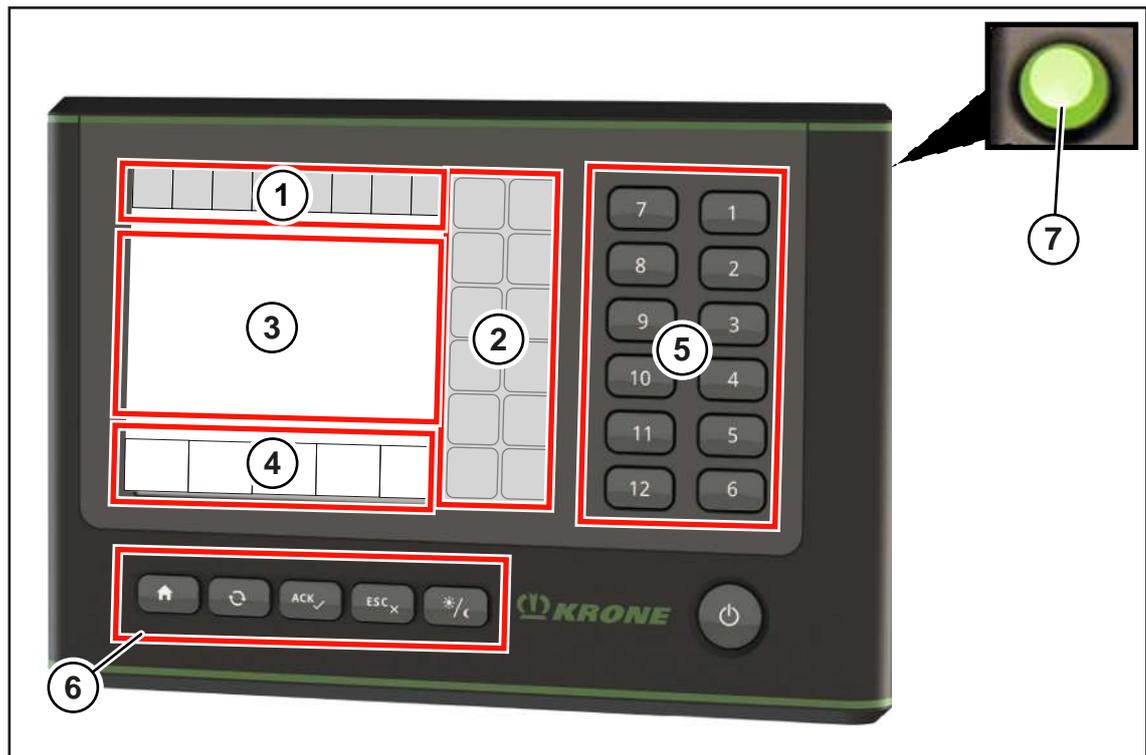
Mettre en marche

- ▶ Appuyer sur la touche (1) et la maintenir enfoncée.
 - ⇒ Si la machine n'est pas raccordée, l'écran affiche le menu principal après la mise en marche.
 - ⇒ Si la machine est raccordée, l'écran affiche l'écran de conduite sur route après la mise en marche.
- ➔ Le terminal est prêt à fonctionner.

Mise hors service

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

9.3 Structure DS 500



EQG003-110

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

Ligne d'état (1)

La ligne d'état affiche des états actuels de la machine (en fonction de l'équipement), [voir page 94](#).

Touches (2)

La machine est commandée par actionnement des touches (2) via la fonction tactile, [voir page 95](#).

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 103](#)
- Écran de travail, [voir page 98](#)

Barre d'info (4)

La barre d'informations affiche des informations sur l'écran de base, [voir page 100](#).

Touches (5)

La machine peut être commandée alternativement en appuyant sur les touches (5) sans la fonction tactile.

Touches (6)

Les touches (6) permettent d'ouvrir le menu principal ou l'écran de travail, de confirmer les messages de défaut et de régler la luminosité.

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

Molette de défilement (7)

Alternativement, les valeurs (chiffres) représentées dans la fenêtre principale (3) peuvent être sélectionnées et réglées via la molette de défilement (7). Il est en outre possible de naviguer dans les différents menus à l'aide de la molette de défilement (7).

Tourner la molette de défilement vers la droite :

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

Tourner la molette de défilement vers la gauche :

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

Appuyer sur la molette de défilement :

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

10 Terminal ISOBUS KRONE (CCI 800, CCI 1200)

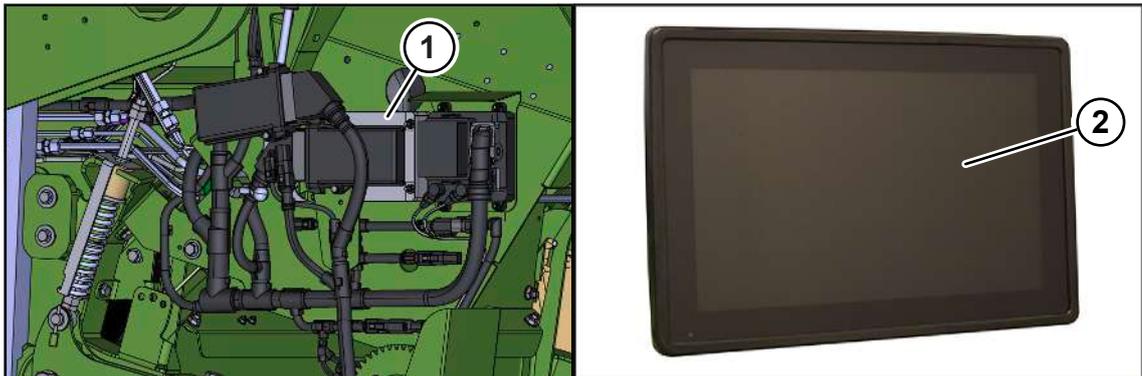
AVIS

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

- ▶ Protéger le terminal de l'eau.
- ▶ Si la machine n'est pas utilisée pendant une durée prolongée (par exemple en hiver), ranger le terminal dans un local sec.
- ▶ En cas de travaux de montage et de réparation, en particulier lors de travaux de soudure sur la machine, interrompre l'alimentation en tension vers le terminal.

Le système ISOBUS est un système de communication normalisé au niveau international pour machines et systèmes agricoles. La désignation de la série de normes est : ISO 11783. Le système ISOBUS permet l'échange d'informations et de données entre le tracteur et les appareils de différents fabricants. Dans ce but, tant les connexions à fiches nécessaires que les signaux nécessaires pour la communication et la transmission de commandes sont normalisés. Le système permet également la commande de machines à l'aide d'unités de commande (terminaux) déjà présents sur le tracteur ou p. ex. montés dans la cabine du tracteur. Vous trouverez les indications correspondantes dans la documentation technique de la commande ou sur les appareils eux-mêmes.

Les machines KRONE qui possèdent un équipement ISOBUS sont optimisées pour ce système.



EQG000-057

L'équipement électronique de la machine est composé pour l'essentiel de l'ordinateur de tâches (1), du terminal (2) ainsi que des organes de commande et fonctionnels.

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

Fonctions de l'ordinateur de tâches (1) :

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

10.1 Écran tactile

Pour le guidage du menu et l'introduction de valeurs/données, le terminal est équipé d'un écran tactile. L'effleurement de l'écran permet d'appeler des fonctions et de modifier les valeurs affichées en bleu.

10.2 Enclencher/éteindre le terminal



EQ001-174

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

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

INFORMATION

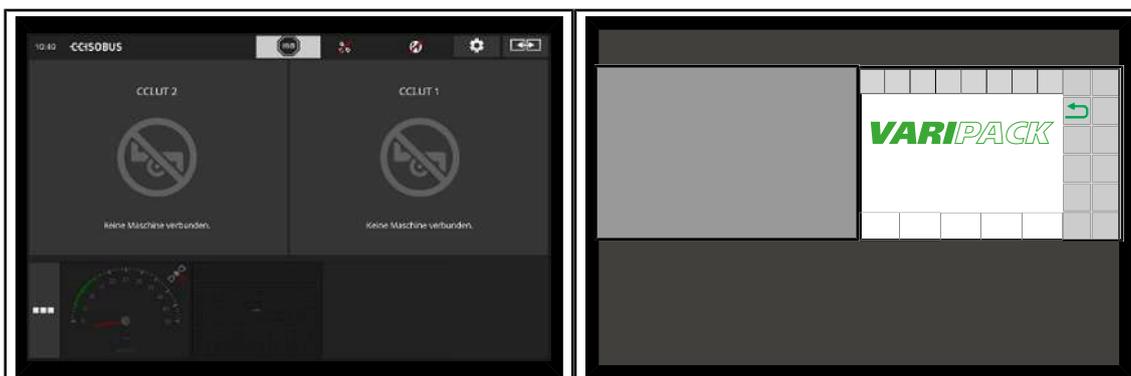
Lors de la première mise en marche, la configuration de la machine est chargée dans le terminal et enregistrée dans la mémoire du terminal. Le chargement peut prendre quelques minutes.

Mettre en marche

- ▶ Appuyer sur la touche (1) et la maintenir enfoncée.
 - ⇒ Si la machine n'est pas raccordée, l'écran affiche le menu principal après la mise en marche.
 - ⇒ Si la machine est raccordée, l'écran affiche l'écran de conduite sur route après la mise en marche.
- ➔ Le terminal est prêt à fonctionner.

Si la machine n'est pas raccordée : « menu principal »

Si la machine est raccordée : « écran de conduite sur route »



EQG000-056

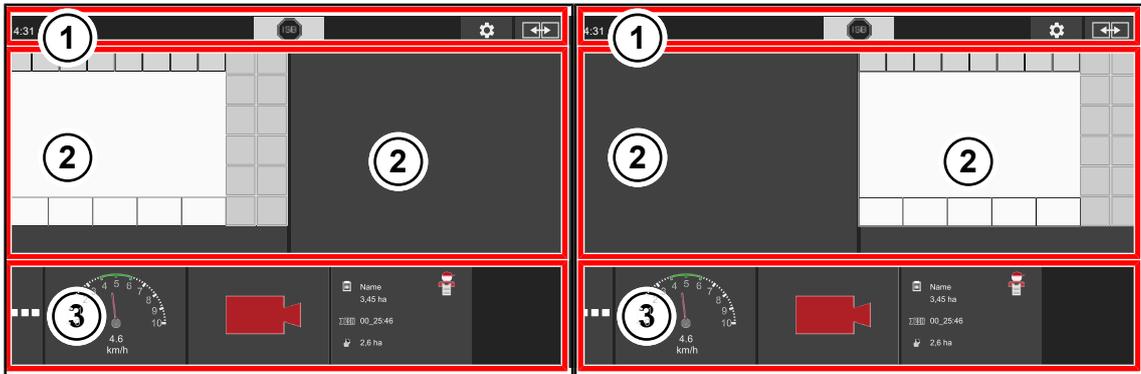
Après le démarrage du terminal, l'écran s'affiche au format paysage. Pour afficher l'écran au format portrait ou afficher les applications disponibles sur le terminal en pleine page, veuillez vous référer à la notice d'utilisation du terminal CCI.

Mise hors service

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

INFORMATION

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

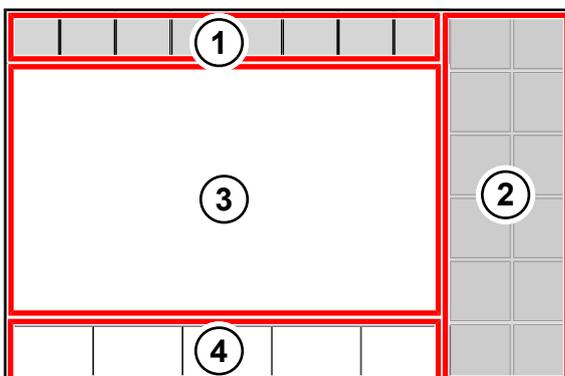
10.3 Structure de l'écran


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.

10.4 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 94](#).

Touches (2)

La machine est commandée par actionnement des touches (2) via la fonction tactile, [voir page 95](#).

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 103](#)
- Écran de travail, [voir page 98](#)

Barre d'info (4)

La barre d'informations affiche des informations sur l'écran de base, [voir page 100](#).

10.5 Régler les unités sur le terminal

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

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

11 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.

11.1 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.

12 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 195](#).
- ▶ Si ceci n'est pas possible, contacter le service KRONE.

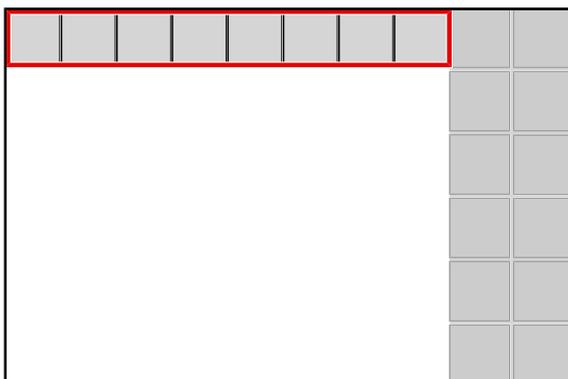
12.1 Ligne d'état

INFORMATION

Utilisation d'un terminal avec une résolution inférieure à 480x480 pixels.

En présence de terminaux avec une résolution inférieure à 480x480 pixels, la ligne d'état affiche seulement 7 champs. Pour cette raison, la ligne d'état n'affiche pas tous les symboles.

En présence de terminaux avec une résolution supérieure ou égale à 480x480 pixels, la ligne d'état affiche 8 champs.



EQ000-901

Des symboles qui sont représentés avec une nuance () peuvent être sélectionnés. Si un symbole avec une nuance est sélectionné:

- une fenêtre avec d'autres informations s'ouvre ou
- une fonction est activée ou désactivée.

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

Symbole	Explication
	Un ou plusieurs messages de défaut sont présents. Sur la version « Écran tactile » : en appuyant sur ce symbole, les messages de défaut présents s'ouvrent dans l'ordre, voir page 195 .
	Groupe de couteaux A rentré (activé).
	Groupe de couteaux A et B rentré (activé).

Symbole	Explication
	Groupe de couteaux B rentré (activé).
	Groupe de couteaux A et B sorti (désactivé).
	Couteaux et cassette à couteaux en position de maintenance : les groupes de couteaux A et B sont sortis (désactivés) et la cassette à couteaux est abaissée pour le retrait des couteaux.
	Couteau pas dans un état défini.
	Présignalisation réglée.
Pour la version « TIM 1.0 »	
	Statut TIM : la machine est en cours d'enregistrement et d'authentification avec le tracteur.
	Statut TIM : la machine est enregistrée et authentifiée. Une pression sur la touche  modifie le statut TIM sur  .
	Statut TIM : la machine attend la confirmation du tracteur. En présence d'une confirmation sur le terminal ou un autre appareil de commande du tracteur, le statut TIM bascule sur  .
	Statut TIM : la machine et le tracteur ont été reliés avec succès. La machine se charge automatiquement de la commande des fonctions TIM sur le tracteur, voir page 105 .
Pour la version « Éclairage de travail »	
	Activé.
	Désactivé.

12.2 Touches

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

Symbole	Désignation	Explication
	Amener le filet en mode manuel.	Le filet est amené vers la balle ronde en actionnant la touche.
	Amener la ficelle en mode manuel.	La ficelle est amenée vers la balle ronde en actionnant la touche.
	Commuter le liage par filet en mode automatique.	Le mode de fonctionnement préalablement sélectionné, Mode manuel ou Mode automatique, dans le mode de liage réglé est affiché sur la touche. Actionner la touche permet de changer de mode de fonctionnement.
	Basculer le liage par filet en mode manuel.	Le mode de fonctionnement préalablement sélectionné, Mode manuel ou Mode automatique, dans le mode de liage réglé est affiché sur la touche. Actionner la touche permet de changer de mode de fonctionnement.
	Basculer le liage par ficelle en mode automatique.	Le mode de fonctionnement préalablement sélectionné, Mode manuel ou Mode automatique, dans le mode de liage réglé est affiché sur la touche. Actionner la touche permet de changer de mode de fonctionnement.
	Basculer le liage par ficelle en mode manuel.	Le mode de fonctionnement préalablement sélectionné, Mode manuel ou Mode automatique, dans le mode de liage réglé est affiché sur la touche. Actionner la touche permet de changer de mode de fonctionnement.
	Basculer l'ouverture et la fermeture de la trappe arrière en mode automatique.	Le mode de fonctionnement préalablement sélectionné, Mode manuel ou Mode automatique, lors de l'ouverture de la trappe arrière est affiché sur la touche. Actionner la touche permet de changer de mode de fonctionnement.
	Basculer l'ouverture et la fermeture de la trappe arrière en mode manuel.	Le mode de fonctionnement préalablement sélectionné, Mode manuel ou Mode automatique, lors de l'ouverture de la trappe arrière est affiché sur la touche. Actionner la touche permet de changer de mode de fonctionnement.
	Ouvrir la trappe arrière, éjecter la balle ronde, fermer la trappe arrière.	Quand on appuie sur la touche, la trappe arrière s'ouvre et la balle ronde finie est éjectée. La trappe arrière se referme ensuite automatiquement.
	Fermer la trappe arrière	Cette touche apparaît uniquement en cas de défaut. Il faut l'actionner si la trappe arrière ne se ferme pas automatiquement après l'éjection de la balle ronde, voir page 223 .
	Présélectionner le ramasseur.	Le réglage préalablement sélectionné, le ramasseur ou le réglage des couteaux, est affiché. Actionner la touche permet de modifier le réglage.
	Présélectionner le réglage des couteaux.	Le réglage préalablement sélectionné, le ramasseur ou le réglage des couteaux, est affiché. Actionner la touche permet de modifier le réglage.
	Ouvrir la sélection de touches pour la « commutation des groupes de couteaux ».	Les touches suivantes apparaissent pour commander la « commutation hydraulique des groupes de couteaux ».
	Différents réglages de la fonction « Commutation hydraulique des groupes de couteaux ».	voir page 104
		
		

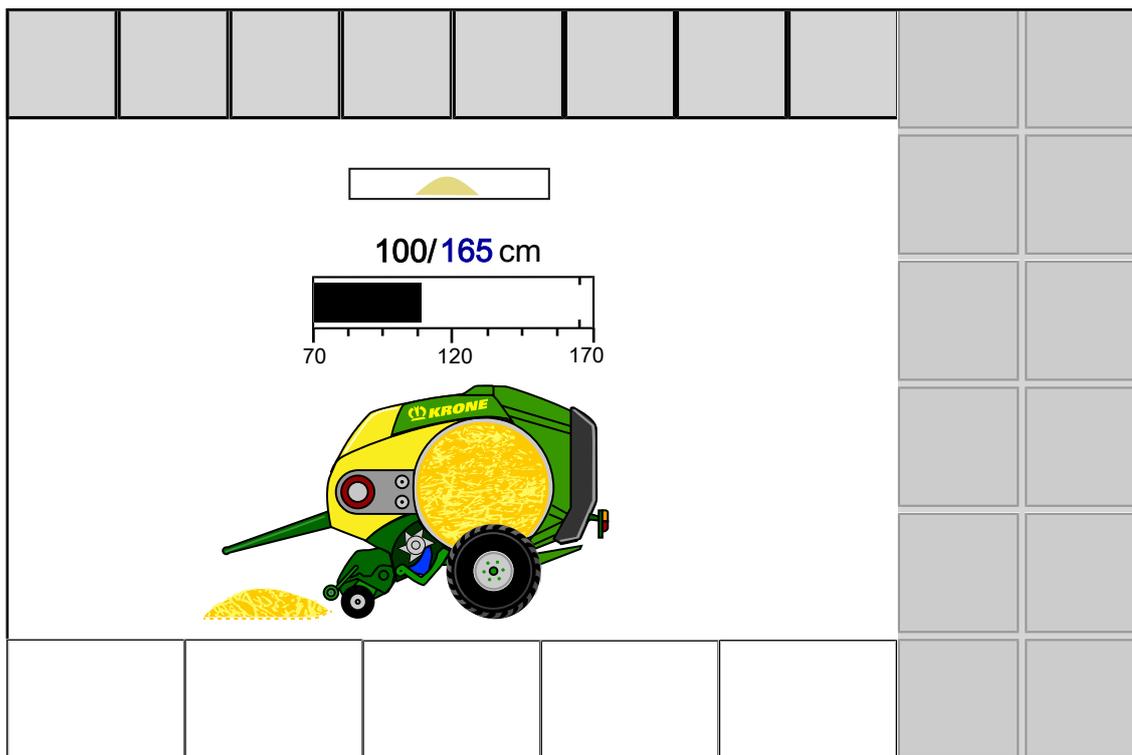
Symbole	Désignation	Explication
	Différents réglages de la fonction « Commutation hydraulique des groupes de couteaux ».	<i>voir page 104</i>
		
	Lever le ramasseur.	
	Amener le ramasseur en position flottante.	
	Ouvrir la menu Commande manuelle.	En appuyant sur la touche, le terminal passe directement de l'écran de travail au menu 10 « Commande manuelle ».
	Désactiver l'éclairage de travail.	Le réglage préalablement sélectionné « Éclairage de travail désactivé » ou « Éclairage de travail activé » est affiché sur la touche. Actionner la touche permet de modifier le réglage.
	Activer l'éclairage de travail.	
	Désactiver le gyrophare.	(gyrophare pour certains pays seulement) Le réglage préalablement sélectionné « Gyrophare désactivé » ou « Gyrophare activé » est affiché sur la touche. Actionner la touche permet de modifier le réglage.
	Activer le gyrophare.	
	Niveau de menu dans le terminal.	Le niveau de menu dans le terminal s'ouvre en actionnant la touche, <i>voir page 112.</i>
	Ouvrir le menu Compteur.	Le menu 13 « Compteurs » s'ouvre en actionnant la touche, <i>voir page 134.</i>

Pour la version « TIM 1.0 »

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

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

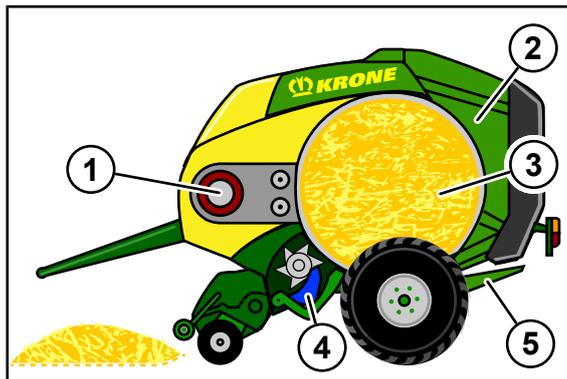
12.3 Affichages dans l'écran de base



EQG003-009

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

Symbole	Explication
	Sur la version « TIM 1.0 » : une fonction TIM est activée sur la machine.
	Indicateur de direction.
	Flèches de l'indicateur de direction : Des flèches peuvent apparaître pendant l'exploitation à gauche et à droite de l'indicateur de direction. Les flèches ont trois tailles différentes, numérotées de 1 à 3. Les flèches indiquent au conducteur sur quel côté et avec quelle intensité il doit corriger sa direction lors du franchissement de l'andain pour assurer une alimentation régulière de la chambre à balles. Si le sens de la marche n'est pas corrigé, la flèche indiquée commence à clignoter et un signal sonore retentit. Informations complémentaires sur l'indicateur de direction, voir page 101
	Régler et afficher le diamètre des balles. Le diamètre des balles peut être réglé directement sur l'écran de travail, voir page 104 .

Presse à balles rondes


EQG003-122

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

- la progression du pressage à l'aide d'une balle ronde de plus en plus grande (3),
- la progression du processus de liage à l'aide du rouleau de filet (1) et à l'aide du filet rouge passant autour de la balle ronde,
- les positions de la cassette à couteaux (4)
- et l'éjection de balle à l'aide de la trappe arrière (2) qui s'ouvre et de la position de l'éjecteur de balles (5).

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

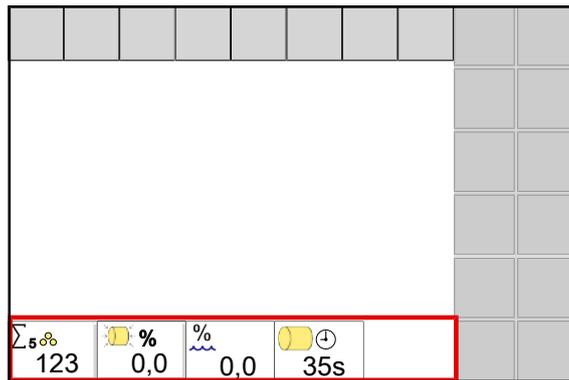
Symbole	Explication
	Les couteaux sont rentrés et la cassette à couteaux se trouve dans la position supérieure. Pour connaître les groupes de couteaux actuellement rentrés, se reporter à la ligne d'état. Rentrer/sortir les groupes de couteaux, voir page 105 .
	Les couteaux sont sortis et la cassette à couteaux se trouve dans la position supérieure.
	La cassette à couteaux se trouve en position inférieure. Cette position de maintenance est utilisée, par exemple, pour remplacer les couteaux, voir page 176 , ou pour éliminer les blocages de matière récoltée, voir page 83 .
	La cassette à couteaux a été déplacée dans la position inférieure en commande manuelle.

Symboles pendant le liage par filet ou par ficelle

Symbole		Explication
1 		Valeur diamètre des balles / pression de compression atteinte (clignote).
2N 	2G 	Le filet/la ficelle est amené/e.
3N 	3G 	Le filet/la ficelle n'est pas tiré/e.
4N 	4G 	Le liage par filet/ficelle est en cours.
5N 	5G 	Le liage par filet/ficelle est arrêté.
6N 	6G 	Le filet/la ficelle est coupé/e.
7N 	7G 	Le filet/la ficelle n'a pas été découpé/e.
8N 	8G 	Le liage par ficelle/filet est terminé.
9N 	9G 	Le filet/La ficelle est tiré(e) sans qu'un processus de liage n'ait été déclenché.

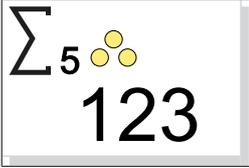
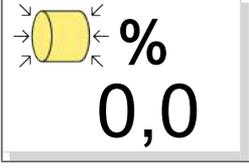
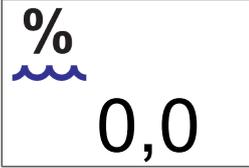
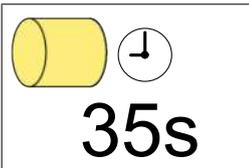
En complément, l'avancement du liage par filet ou ficelle est affiché en pour cent sous le symbole.

12.4 Affichages de la barre d'info

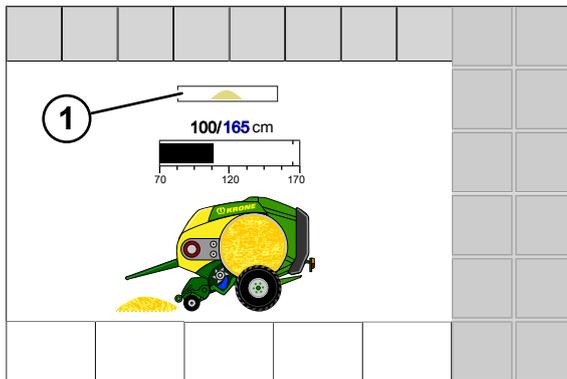


EQG003-111

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

Symbole	Désignation	Explication
	Compteur du client	Le compteur du client sélectionné est affiché ainsi que la somme actuelle de balles rondes pressées. Si on appuie sur l'affichage, le menu 13-1 « Compteur du client » s'ouvre, voir page 134 .
	Pression de compression	La pression de compression réglée est affichée en %. Si vous appuyez sur l'affichage, le menu 6 « Réglage électronique de la pression de compression » s'ouvre pour vous permettre de régler la pression de compression, voir page 118 .
	Mesure d'humidité	Le taux d'humidité actuel de la matière récoltée est affiché. Pour les réglages de la mesure d'humidité, voir le menu 12-1 « Message de défaut pour mesure d'humidité », voir page 131 ou le menu 12-2 « Valeur de correction pour la mesure d'humidité », voir page 132 .
	Temps de cycle de la balle	Le temps nécessaire pour presser la dernière balle ronde est affiché.

12.5 Indicateur de direction



EQG003-105

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

Les affichages suivants sont possibles :

Symbole	Explication
	L'andain est repris au centre
	Niveau 1 : La chambre à balles est un peu trop remplie du côté gauche. Braquer à gauche avec le tracteur pour ramasser l'andain du côté droit de la chambre à balles.
	Niveau 2 : La chambre à balles est trop remplie du côté gauche. Braquer à gauche avec le tracteur pour ramasser l'andain du côté droit de la chambre à balles.
	Niveau 3 : La chambre à balles est très fortement remplie du côté gauche. Braquer à gauche avec le tracteur pour ramasser l'andain du côté droit de la chambre à balles.
 La flèche clignote	Niveau 4 : La chambre à balles n'est remplie que du côté gauche. Braquer à gauche avec le tracteur pour ramasser l'andain du côté droit de la chambre à balles.
	Niveau 1 : La chambre à balles est un peu trop remplie du côté droit. Braquer à droite avec le tracteur pour ramasser l'andain du côté gauche de la chambre à balles.
	Niveau 2 : La chambre à balles est trop remplie du côté droit. Braquer à droite avec le tracteur pour ramasser l'andain du côté gauche de la chambre à balles.
	Niveau 3 : La chambre à balles est très fortement remplie du côté droit. Braquer à droite avec le tracteur pour ramasser l'andain du côté gauche de la chambre à balles.
 La flèche clignote	Niveau 4 : La chambre à balles n'est remplie que du côté droit. Braquer à droite avec le tracteur pour ramasser l'andain du côté gauche de la chambre à balles.

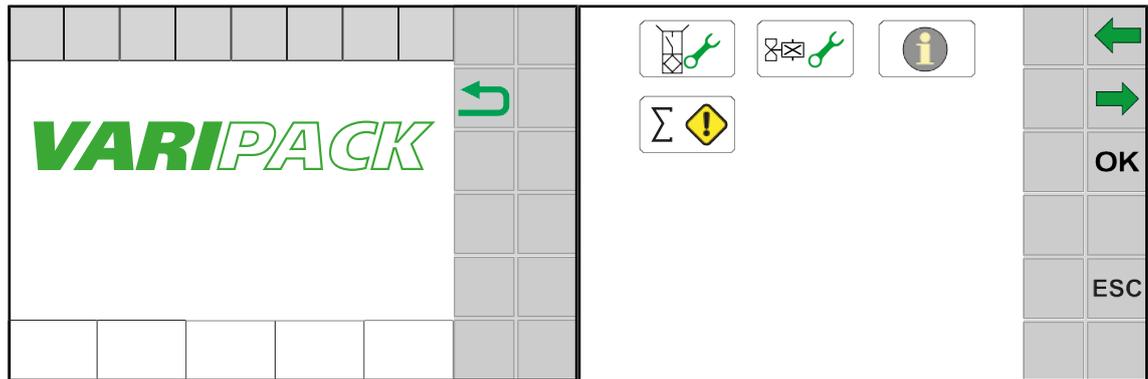
Informations complémentaires sur la manière dont la chambre à balles est remplie, [voir page 64](#).

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

12.6 Appeler l'écran de base

Écran de circulation sur route

Exemple de menu



EQG003-045

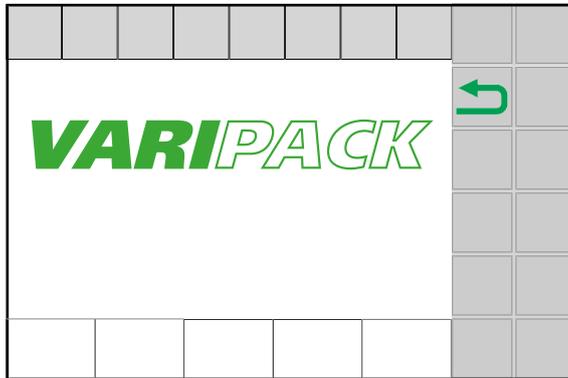
De l'écran de conduite sur route

- ▶ Appuyer sur .
- ➔ L'écran de base est affiché, [voir page 98](#).

De chaque menu

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

12.7 Appel automatique de l'écran de conduite sur route

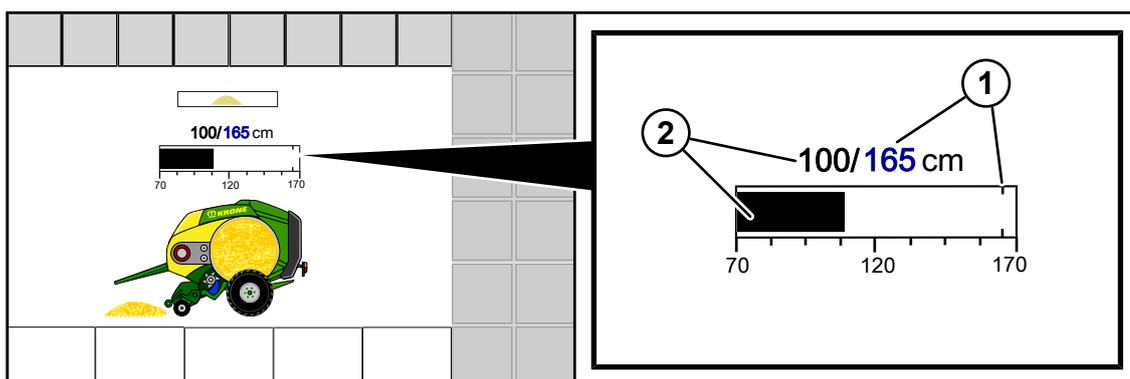


EQG000-026

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

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

12.8 Régler le diamètre des balles



EQG003-037

- 1 Diamètre de balle de consigne réglé en cm 2 Diamètre de balle réel en cm

Régler le diamètre des balles via la molette de défilement

- ▶ Sélectionner la valeur bleue à modifier au moyen de la molette de défilement.
 - ⇒ Le champ de sélection est affiché en couleurs inversées.
- ▶ Appuyer sur la roulette.
 - ⇒ Une fenêtre de saisie s'ouvre.
- ▶ Pour augmenter ou diminuer la valeur, faire tourner la roulette.
- ▶ Appuyer sur la roulette pour enregistrer la valeur.
 - ⇒ Le réglage est repris et la fenêtre de saisie se ferme.

Régler le diamètre des balles via l'écran tactile

- ▶ Cliquer sur la valeur bleue à modifier.
 - ⇒ Un champ de saisie s'ouvre.
- ▶ Saisir la valeur souhaitée et cliquer sur **OK**.
 - ⇒ La valeur est enregistrée et le champ de saisie se ferme.

12.9 Commander la commutation des groupes de couteaux hydraulique

AVIS

Pendant le fonctionnement de la machine, KRONE recommande d'occasionnellement rentrer et sortir les groupes de couteaux utilisés pour prévenir les blocages de matière récoltée dans les fentes des couteaux.

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

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

Symbole	Explication
	Rentrer (activer) le groupe de couteaux A
	Rentrer (activer) les groupes de couteaux A et B
	Rentrer (activer) le groupe de couteaux B
	Sortir (désactiver) le groupe de couteaux A et B
	Abaisser la cassette à couteaux et sortir le groupe de couteaux A et B. Cette position de maintenance est utilisée, par exemple, pour remplacer les couteaux, voir page 176 ou pour éliminer les blocages de matière récoltée, voir page 83 .

Rentrer/sortir les groupes de couteaux

- ▶ Sélectionner  sur le terminal.
 - ⇒ Les touches de la commutation hydraulique des groupes de couteaux sont affichées sur le côté.
- ▶ Sélectionner la fonction souhaitée.
- ➔ Le statut actuel de la commutation hydraulique des groupes de couteaux est affiché dans la ligne d'état de l'écran de travail.
- ➔ Les groupes de couteaux souhaités sont rentrés ou sortis.
- ➔ Si la position de maintenance  a été sélectionnée, la cassette à couteaux s'abaisse aussi.

12.10 Utiliser TIM 1.0 (Tractor Implement Management)

12.10.1 Mode de fonctionnement de TIM 1.0

AVERTISSEMENT

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

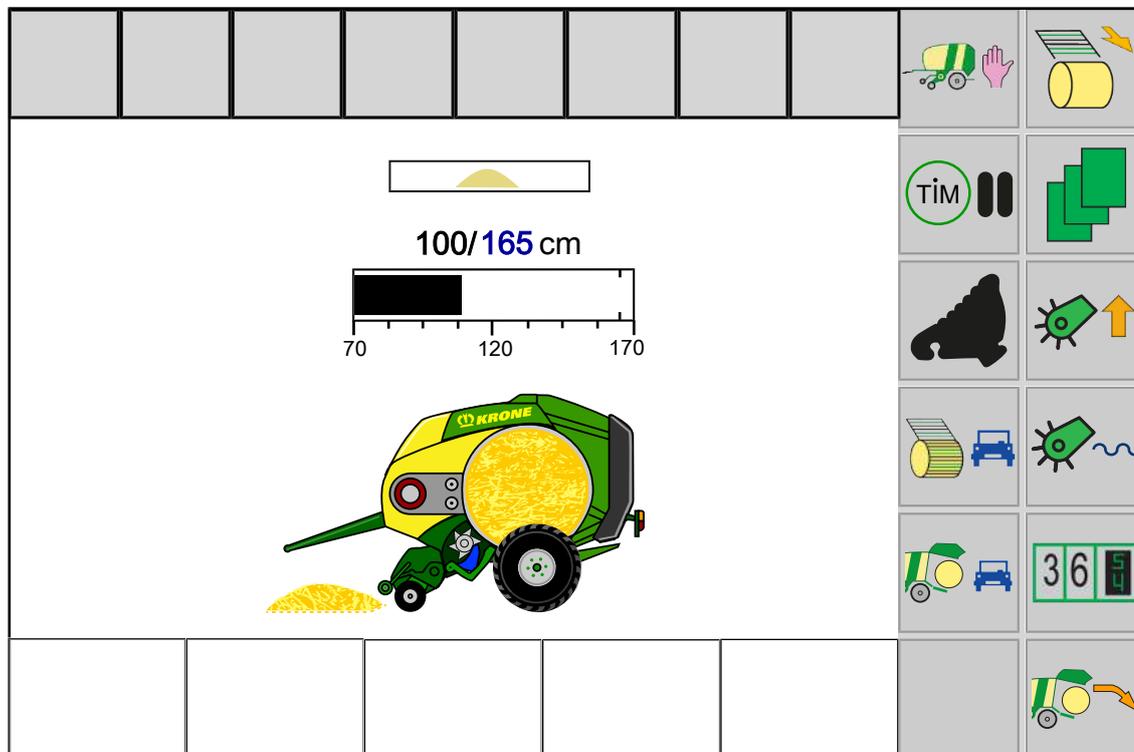
S'il convient de déposer des balles rondes en pente, les balles rondes peuvent se mettre en mouvement d'elles-mêmes. Une fois en mouvement, elles peuvent – en raison de leur poids et de leur forme cylindrique – engendrer de graves accidents et blesser des personnes.

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

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

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

12.10.2 Affichages TIM et touches sur l'écran de travail



EQG003-096

Les affichages TIM suivants sont possibles :

Symbole	Explication
	Sur la version « TIM 1.0 » : une fonction TIM est activée sur la machine.

Les affichages de statut suivants sont possibles dans la ligne d'état :

Symbole	Explication
Pour la version « TIM 1.0 »	
	Statut TIM : la machine est en cours d'enregistrement et d'authentification avec le tracteur.
	Statut TIM : la machine est enregistrée et authentifiée. Une pression sur la touche modifie le statut TIM sur .
	Statut TIM : la machine attend la confirmation du tracteur. En présence d'une confirmation sur le terminal ou un autre appareil de commande du tracteur, le statut TIM bascule sur
	Statut TIM : la machine et le tracteur ont été reliés avec succès. La machine se charge automatiquement de la commande des fonctions TIM sur le tracteur, voir page 105 .

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

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

12.10.3 Activer les fonctions TIM

Si la machine était désactivée et est réactivée, l'enregistrement et l'authentification entre le tracteur et la machine sont rétablis automatiquement.

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

- ✓ Dans le menu 14-5 « Configurer le logiciel TIM » ([voir page 139](#)),
 - les fonctions TIM souhaitées ont été sélectionnées et
 - l'enregistrement et l'authentification ont été réalisés sur le tracteur.

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

- ▶ Appuyer sur .

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

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

Si aucun statut TIM n'apparaît à l'écran de travail, il faut sélectionner les fonctions TIM à l'aide du menu 14-5 « Configurer le logiciel TIM » et s'enregistrer et s'authentifier, [voir page 139](#).

INFORMATION

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

INFORMATION

Si la fonction TIM est modifiée, le statut TIM bascule sur .

- ▶ Pour rétablir la liaison, appuyer sur la touche .

12.10.4 Mettre les fonctions TIM en pause

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

- ✓ Sur l'écran de travail, le statut TIM est sur  .
- ▶ Appuyer sur  .
- ➔ Mettre les fonctions TIM en pause et commander manuellement à l'aide des appareils de commande du tracteur. Le statut TIM bascule sur  .
- ▶ Pour réactiver les fonctions TIM, [voir page 107](#).

12.11 Commander la machine avec la manette

12.11.1 Fonctions auxiliaires (AUX)

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

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

Symbole	Explication
	Éjecter la balle ronde
	Ouvrir la trappe arrière
	Fermer la trappe arrière
	Démarrage du liage
	Sélectionner le mode d'utilisation du liage : mode automatique ou manuel
	Augmenter le diamètre des balles
	Réduire le diamètre des balles
	Relever le ramasseur
	Abaisser le ramasseur

Symbole	Explication
	Amener le ramasseur en position flottante
	Amener la cassette à couteaux en position de maintenance : abaisser la cassette à couteaux et sortir le groupe de couteaux A et B (désactiver)
	Terminer la position de maintenance de la cassette à couteaux : lever la cassette à couteaux et rentrer le groupe de couteaux précédent (activer)

12.11.2 Affectation auxiliaire d'une manette

INFORMATION

S'il faut affecter des fonctions du terminal de commande sur une manette côté tracteur, celle-ci doit être équipée des fonctionnalités AUX.

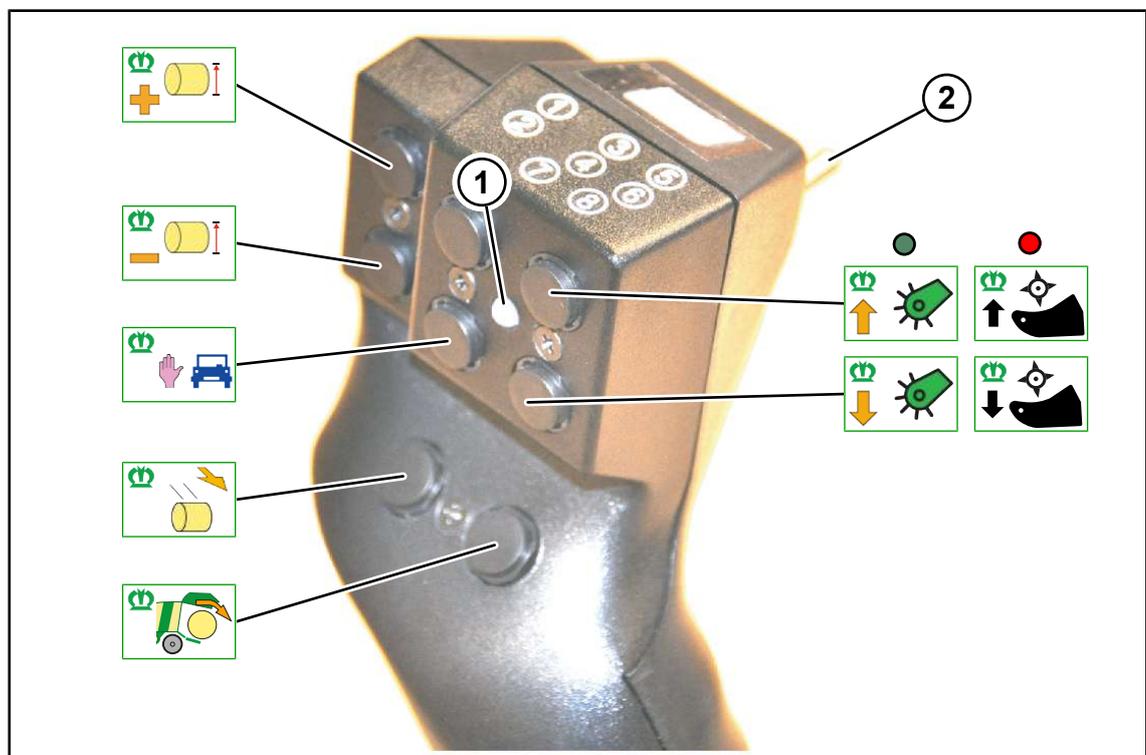
Pour plus de renseignements, voir la notice d'utilisation du terminal ou du tracteur utilisé.

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 WTK



EQG003-040

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

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

13 Terminal – menus

13.1 Structure du menu

En fonction de l'équipement de la machine, la structure de menu comprend les menus suivants :

Menu	Sous-menu	Désignation
1 		Nombre de couches de filet, voir page 115
1 		Nombre de couches de ficelle (pour la version « liage par filet et par ficelle »), voir page 116
3 		Présignalisation, voir page 116
4 		Temporisation du démarrage du liage pour le liage par filet, voir page 117
4 		Temporisation du démarrage du liage pour le liage par ficelle (pour la version « liage par filet et par ficelle »), voir page 116
6 		Réglage électronique de la pression de compression (pour la version "Réglage électronique de la pression de compression"), voir page 118
7 		Sensibilité de l'indicateur de direction, voir page 120
8 		Sélection du mode de liage (pour la version « liage par filet et par ficelle »), voir page 121
9 		Correction du remplissage, voir page 121
10 		Commande manuelle, voir page 122
11 		Lubrification centralisée, voir page 129
12 		Mesure d'humidité (sur la version « mesure d'humidité »), voir page 130

Menu	Sous-menu	Désignation
	12-1 	Message de défaut pour la mesure de l'humidité, voir page 131
	12-2 	Valeur de correction pour la mesure de l'humidité, voir page 132
20 		Correction fonction de démarrage/arrêt du liage par ficelle (sur la version « liage par filet et par ficelle »), voir page 133
13 		Compteurs, voir page 134
	13-1 	Compteur du client, voir page 134
	13-2 	Compteur totalisateur, voir page 136
14 		ISOBUS, voir page 137
	14-5 	KRONE SmartConnect, voir page 138
	14-6 	Configurer le logiciel TIM, voir page 139
	14-9 	Commutation entre les terminaux, voir page 140
15 		Réglages, voir page 141
	15-1 	Test des capteurs, voir page 142
	15-2 	Test des actionneurs, voir page 145
	15-3 	Information logiciel, voir page 148

13.2 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.

13.3 Appeler le niveau de menu

- ▶ Pour appeler le niveau de menu en bas de l'écran de travail, appuyer sur .
- ➔ L'écran affiche le niveau de menu.

Retourner au menu principal à partir des pages de menu :

- ▶ Appuyer sur  jusqu'à ce que le menu principal s'affiche.

Pour une vue d'ensemble des menus : [voir page 110](#).

13.4 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.

13.5 Modifier la valeur

Pour les réglages dans les menus, des valeurs doivent être introduites ou modifiées. Les valeurs sont sélectionnées en fonction du terminal utilisé (tactile ou non tactile).

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

- Via la molette de défilement

En plus pour la version avec « terminal tactile »

- En appuyant sur  ou .
- En actionnant la valeur bleue sur l'écran.
Lorsqu'on actionne une valeur numérique dans le menu, un masque de saisie supplémentaire s'ouvre. Pour de plus amples informations concernant l'entrée de valeurs, voir la notice d'utilisation fournie du terminal.

Exemples :

Via la molette de défilement

- ▶ Sélectionner la valeur souhaitée en utilisant la molette de défilement.
⇒ La valeur est mise en évidence en couleur.
- ▶ Appuyer sur la molette de défilement.
⇒ Un masque de saisie s'ouvre.
- ▶ Tourner la molette de défilement pour augmenter ou diminuer la valeur.
- ▶ Appuyer sur la molette de défilement pour sauvegarder la valeur.
- ➔ Le réglage est enregistré et le masque d'introduction se ferme.

Via la valeur

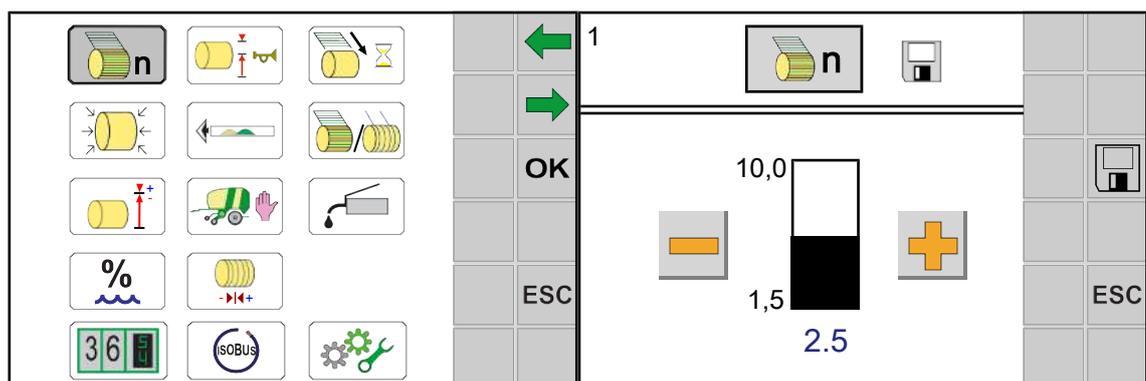
- ▶ Effleurer la valeur.
⇒ Un masque d'introduction s'ouvre.
- ▶ Augmenter ou réduire la valeur.
- ▶ Appuyer sur  pour sauvegarder la valeur.
- ➔ Le réglage est enregistré et le masque d'introduction se ferme.

13.6 Modifier le mode

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

- ▶ Pour appeler le mode suivant, appuyer sur .
- ▶ Pour appeler le mode précédent, appuyer sur .
- ▶ Pour enregistrer, appuyer sur .
- ➔ Un signal sonore retentit, le mode réglé est enregistré et le symbole  est affiché brièvement sur la ligne supérieure.
- ▶ Pour quitter le menu, appuyer sur .

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



EQG003-000

- ✓ Le niveau de menu est appelé, [voir page 112](#).
- ✓ Pour la version « Liage par filet et ficelle » : le liage par filet est sélectionné dans le menu 8 « Sélection mode de liage », [voir page 121](#).
- ▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .
- ➔ L'écran affiche le menu « Nombre de couches de filet ».

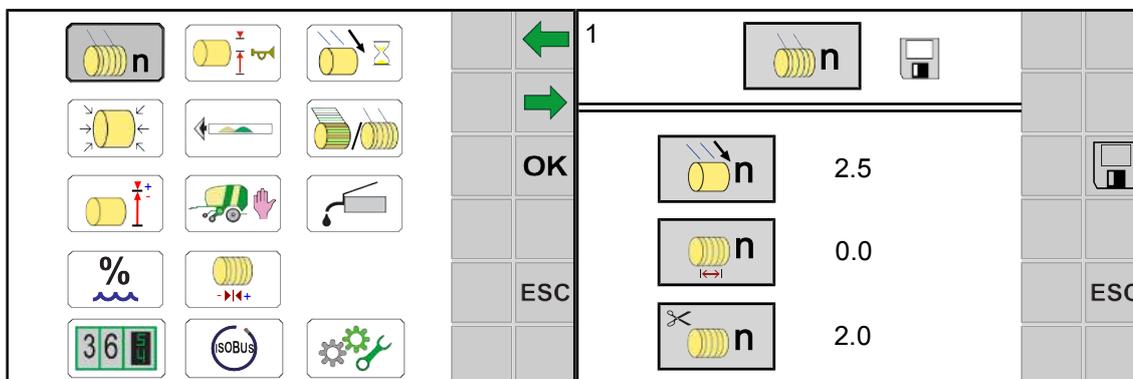
Régler le nombre de couches du filet

- ▶ Augmenter ou diminuer la valeur, [voir page 114](#).
- ▶ Pour enregistrer la valeur, appuyer sur .

13.8 Menu 1 « Nombre de couches de ficelle » (liage par ficelle)

C'est dans ce menu que l'on règle

- le nombre de couches de ficelle à lier autour de la balle ronde au début du liage par ficelle, avant que la ficelle ne soit amenée au centre,
- le nombre de couches de ficelle à lier entre les liages de début et de fin,
- le nombre de couches de ficelle à utiliser sur la balle ronde à la fin du liage par ficelle, avant que la ficelle ne soit découpée.



EQG003-046

- ✓ Le niveau de menu est appelé, [voir page 112](#).
- ✓ Dans le menu 8 « Sélection du type de liage », le liage par ficelle est sélectionné, [voir page 121](#).

- ▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .
- ➔ L'écran affiche le menu « Nombre de couches de ficelle ».

Régler le nombre de couches de ficelle au début/à la fin du liage par ficelle

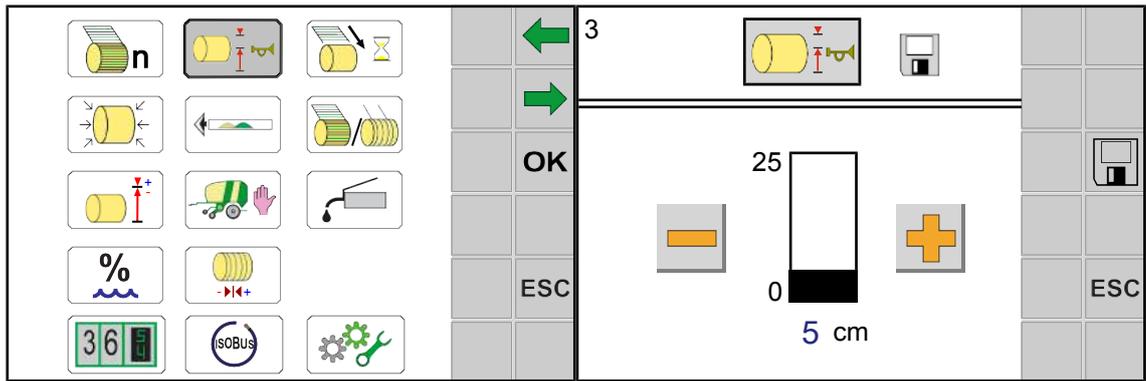
Les valeurs suivantes peuvent être réglées :

Symbole	Explication
	Nombre de couches de ficelle au début du liage par ficelle
	Nombre de couches de ficelle entre les liages de début et de fin
	Nombre de couches de ficelle à la fin du liage par ficelle

- ▶ Augmenter ou diminuer la valeur, [voir page 114](#).
- ▶ Pour enregistrer la valeur, appuyer sur

13.9 Menu 3 « Présignalisation »

La présignalisation avertit lorsque la balle ronde située dans la chambre à balles est en passe d'être achevée. Il est possible de régler dans le terminal à quel niveau de remplissage la présignalisation doit démarrer.



EQG003-002

✓ Le niveau de menu est appelé, [voir page 112](#).

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur

➔ L'écran affiche le menu « Présignalisation ».

Régler la présignalisation

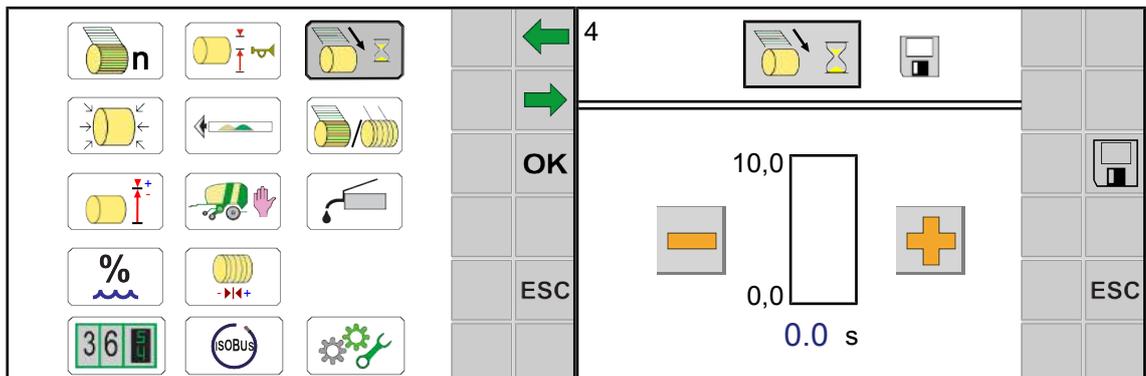
▶ Augmenter ou diminuer la valeur, [voir page 114](#).

▶ Pour enregistrer la valeur, appuyer sur

13.10 Menu 4 « Temporisation du démarrage du liage » (liage par filet)

La temporisation du démarrage du liage permet de régler l'intervalle de temps entre l'achèvement de la balle ronde dans la chambre à balles et le déclenchement du processus de liage. La temporisation du démarrage du liage est réglée en secondes.

Plage de réglage : 0,0-10 s



EQG003-003

✓ Le niveau de menu est appelé, [voir page 112](#).

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur

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

Régler la temporisation du démarrage du liage

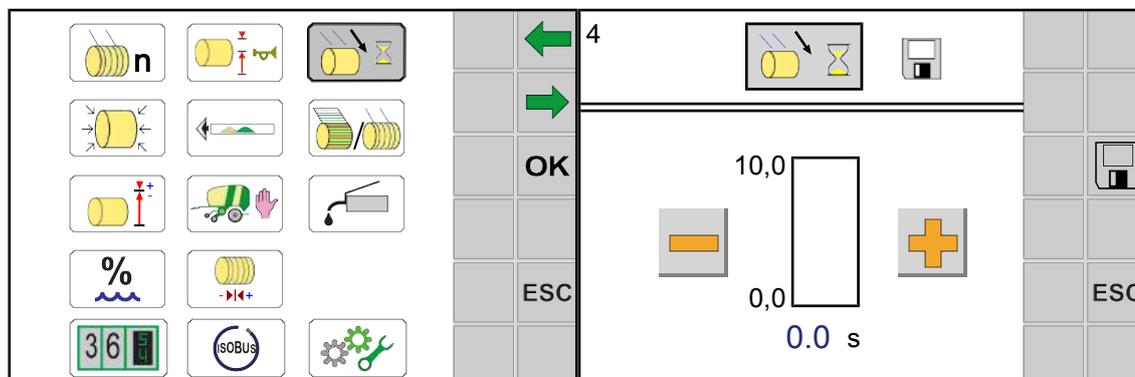
▶ Augmenter ou diminuer la valeur, [voir page 114](#).

▶ Pour enregistrer la valeur, appuyer sur

13.11 Menu 4 « Temporisation du démarrage du liage » (liage par ficelle)

La temporisation du démarrage du liage permet de régler l'intervalle de temps entre l'achèvement de la balle ronde dans la chambre à balles et le déclenchement du processus de liage. La temporisation du démarrage du liage est réglée en secondes.

Plage de réglage : 0,0-10 s



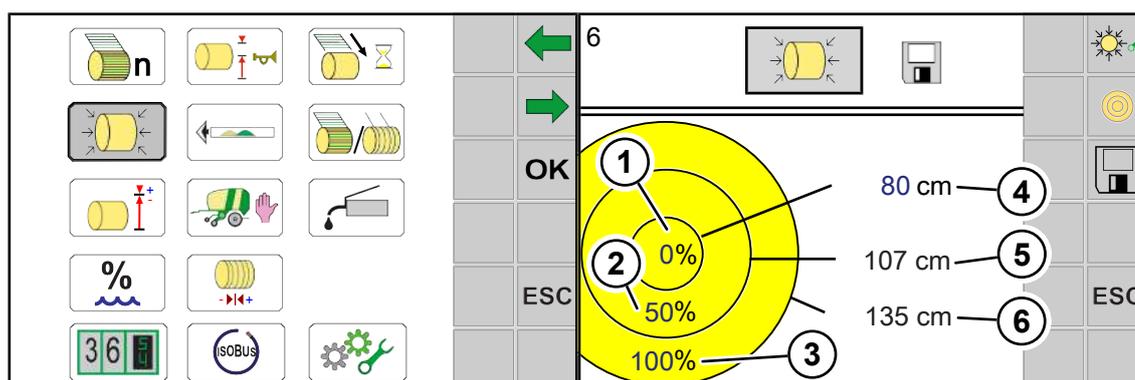
EQG003-047

- ✓ Le niveau de menu est appelé, [voir page 112](#).
- ✓ Dans le menu 8 « Sélection du type de liage », le liage par ficelle est sélectionné, [voir page 121](#).
- ▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .
- ➔ L'écran affiche le menu « Temporisation du démarrage du liage ».

Régler la temporisation du démarrage du liage

- ▶ Augmenter ou diminuer la valeur, [voir page 114](#).
- ▶ Pour enregistrer la valeur, appuyer sur .

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



EQG003-016

- ✓ Le niveau de menu est appelé, [voir page 112](#).
- ▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .
- ➔ L'écran affiche le menu « Réglage électronique de la pression de compression ».

Régler la pression de compression

On peut régler une pression de compression différente pour le noyau, le centre et le bord de la balle ronde et un diamètre pour le noyau. Les valeurs suivantes sont possibles :

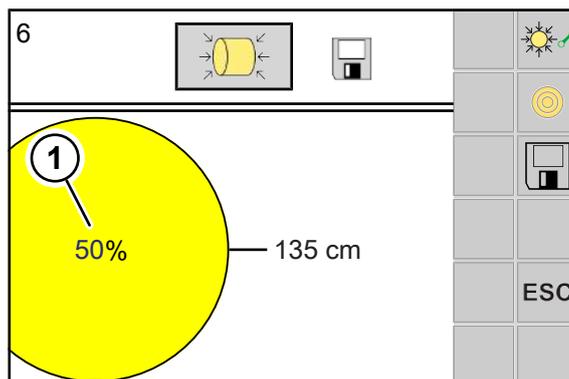
	Pression de compression	Diamètre
Noyau	(1) 0-100 %	(4) jusqu'à 80 cm
Centre	(2) 0-100 %	(5) Calculé automatiquement à partir du noyau et du bord.
Bord	(3) 0-100 %	(6) Diamètre des balles réglé, à régler dans l'écran de travail, <i>voir page 104</i> .

▶ Augmenter ou diminuer la valeur, *voir page 114*.

▶ Pour enregistrer la valeur, appuyer sur .

Régler une pression de compression identique pour toute la balle ronde

▶ Appuyer sur .



EQ003-304

▶ Saisir la valeur souhaitée (1) pour la pression de compression et l'enregistrer, *voir page 114*.

➔ La pression de compression est réglée à l'identique pour toute la balle ronde. Le diamètre de la balle ronde complète est réglé avec l'écran de travail, *voir page 104*.

Évacuer la pression de compression

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

▶ Appuyer sur  et la maintenir enfoncée pendant quelques secondes.

➔ La pression de compression est évacuée et l'état est affiché sur la touche : .

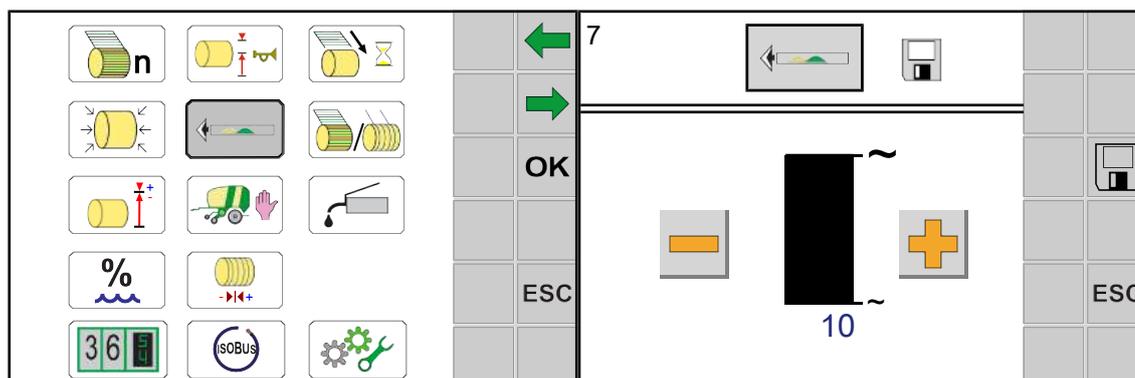
▶ Pour recevoir la pression de compression, appuyer sur  et maintenir enfoncé plusieurs secondes.

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

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

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

Pour connaître la meilleure méthode de remplissage de la chambre à balles par le ramasseur, [voir page 64](#).



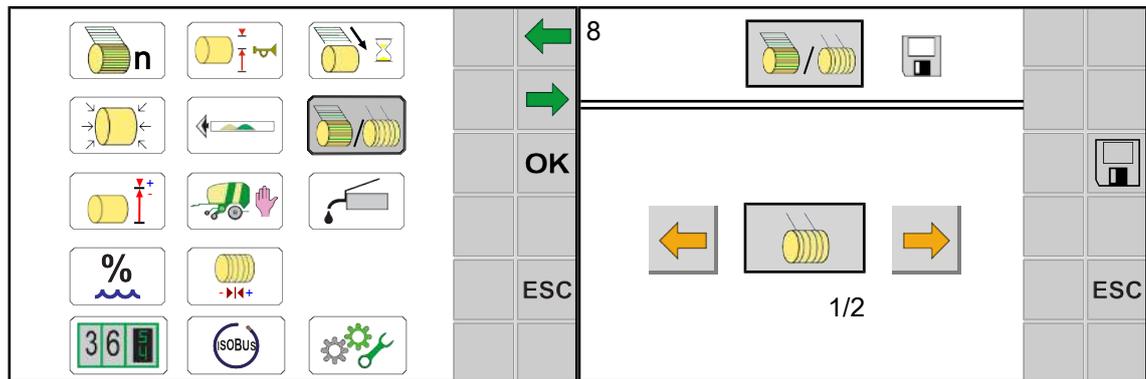
EQG003-017

- ✓ Le niveau de menu est appelé, [voir page 112](#).
- ▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .
- ➔ L'écran affiche le menu « Sensibilité de l'indicateur de direction ».

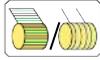
Régler la sensibilité de l'indicateur de direction

- ▶ Augmenter ou diminuer la valeur, [voir page 114](#).
- ▶ Pour enregistrer la valeur, appuyer sur .

13.14 Menu 8 « Sélection genre de liage » (pour la version « Liage par ficelle et filet »)



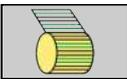
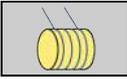
EQG003-048

- ✓ Le niveau de menu est appelé, [voir page 112](#).
- ▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .
- ➔ L'écran affiche le menu « Sélection du type de liage ».

Modifier le mode

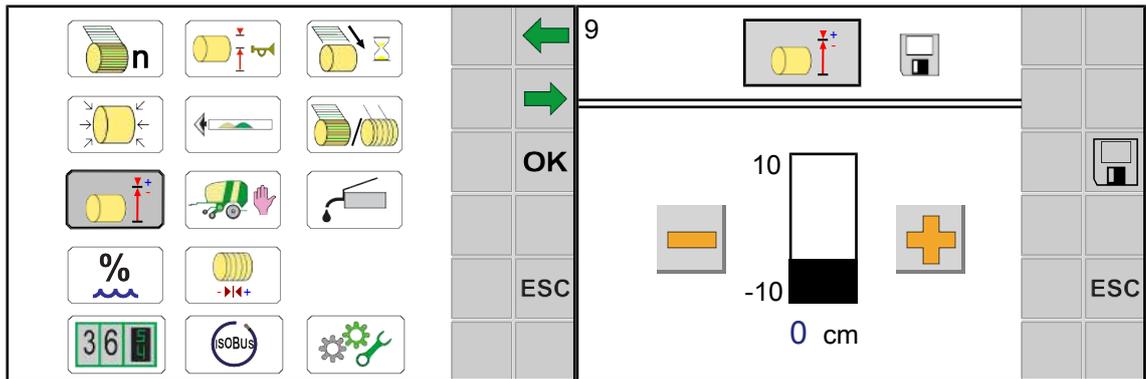
- ▶ Ouvrir et sauvegarder le mode, [voir page 115](#).

Les modes suivants peuvent être sélectionnés :

Symbole	Explication
	Liage par filet
	Liage par ficelle

13.15 Menu 9 « Correction du remplissage »

Si le diamètre des balles n'est pas atteint ou s'il est trop élevé, la correction du remplissage permet de corriger le diamètre des balles dans une plage prédéfinie (taille des balles -10 à +10 cm).



EQG003-018

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir page 112.*

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➔ L'écran affiche le menu « Correction du remplissage ».

Régler la correction du remplissage

▶ Augmenter ou diminuer la valeur, *voir page 114.*

▶ Pour enregistrer la valeur, appuyer sur .

Exemple

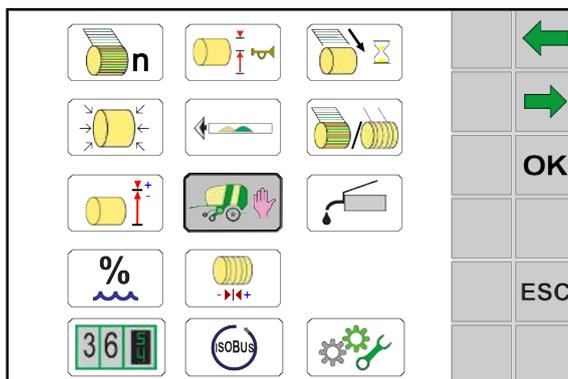
Le diamètre des balles de consigne réglé est de 108 cm.

Si le diamètre des balles effectif n'est que de 100 cm, donc trop petit de 8 cm, il convient de régler une valeur de correction de + +8 cm.

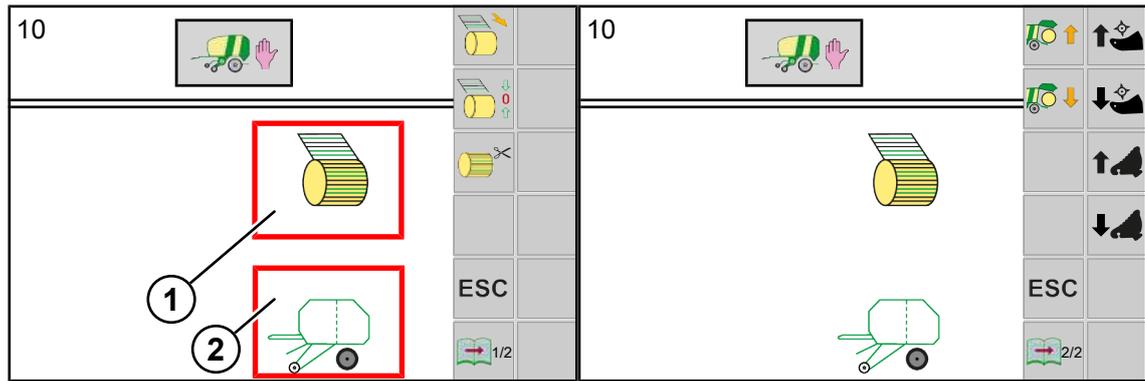
Cela signifie que :

Valeur de correction = diamètre des balles de consigne - diamètre des balles

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



EQG003-006



EQ003-315 / EQ003-316

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir page 112*.

► Pour ouvrir le menu, sélectionner .

➔ L'écran affiche le menu « Commande manuelle ».

Les touches dans le menu « Commande manuelle » sont affichées sur 2 pages d'écran.

► Pour passer d'une page à une autre, appuyer sur  ou .

(1) Liage par filet

Les affichages de statut suivants peuvent apparaître à l'écran :

Symbole	Explication
	Moteur de liage en position d'alimentation.
	Moteur de liage en position de liage.
	Moteur de liage en position de coupe.
	Position n'est pas définie.

Les touches sur le côté permettent de commander les fonctions suivantes :

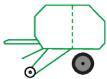
Symbole	Explication
	Déplacer le moteur de liage en position d'alimentation
	Déplacer le moteur de liage en position de liage
	Déplacer le moteur de liage en position de coupe

Déplacer le moteur de liage

- ▶ Pour déplacer le moteur de liage en position d'alimentation, appuyer sur .
- ▶ Pour déplacer le moteur de liage en position de liage, appuyer sur .
- ▶ Pour déplacer le moteur de liage en position de coupe, appuyer sur .

(2) Trappe arrière

Les affichages de statut suivants peuvent apparaître à l'écran :

Symbole	Explication
	Trappe arrière fermée
	Trappe arrière ouverte

Les touches sur le côté permettent de commander les fonctions suivantes :

Symbole	Explication
	Ouvrir la trappe arrière
	Fermer la trappe arrière

Ouvrir/fermer la trappe arrière

- ▶ Pour ouvrir la trappe arrière, appuyer sur .
- ▶ Pour fermer la trappe arrière, appuyer sur .

Couteaux et cassette à couteaux

Les touches sur le côté permettent de commander les fonctions suivantes :

Symbole	Explication
	Lever la cassette à couteaux
	Abaisser la cassette à couteaux
	Rentrer les couteaux (activer)
	Sortir les couteaux (désactiver)
	Faire tourner l'arbre de commande des couteaux

Lever/abaisser la cassette à couteaux

- ▶ Pour lever la cassette à couteaux, appuyer sur
- ▶ Pour abaisser la cassette à couteaux, appuyer sur

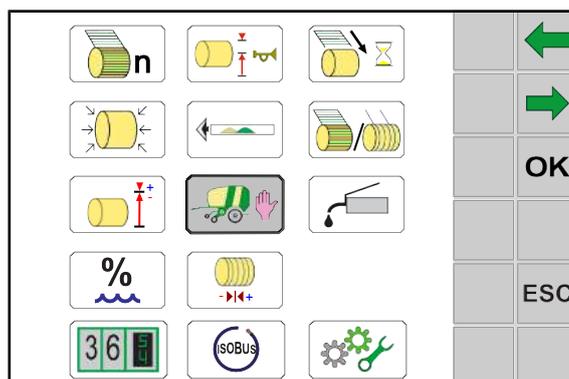
Rentrer/sortir les couteaux

- ▶ Pour rentrer les couteaux (activer), appuyer sur
- ▶ Pour sortir les couteaux (désactiver), appuyer sur

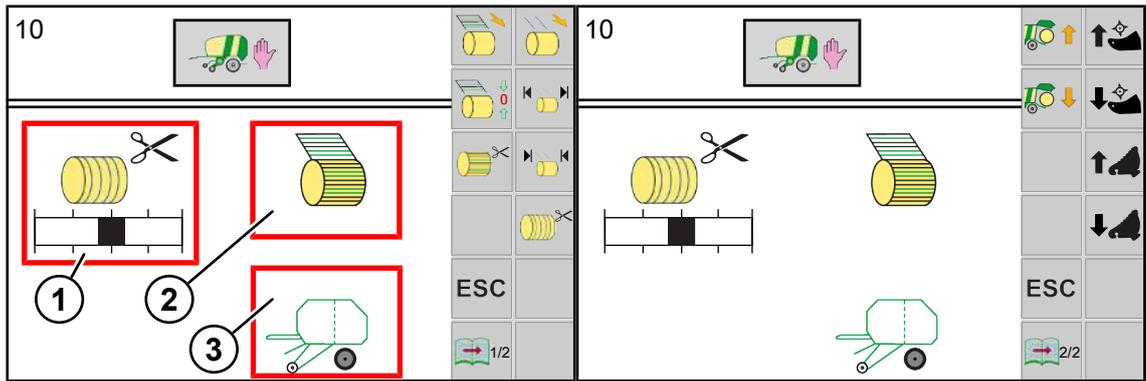
Faire tourner l'arbre de commande des couteaux

- ✓ Les couteaux sont sortis.
- ▶ Pour faire tourner l'arbre de commande des couteaux, appuyer sur

13.17 Menu 10 « Commande manuelle » (pour la version « Liage par ficelle et filet »)



EQG003-115



EQ003-305 / EQ003-306

✓ Le niveau de menu est appelé, voir page 112.

► Pour ouvrir le menu, sélectionner

➔ L'écran affiche le menu « Commande manuelle ».

Les touches dans le menu « Commande manuelle » sont affichées sur 2 pages d'écran.

► Pour passer d'une page à une autre, appuyer sur ou .

(1) Liage par ficelle

Les affichages de statut suivants peuvent apparaître à l'écran :

Symbole	Explication
	Bras de ficelle en position d'alimentation.
	Bras de ficelle en position de démarrage.
	Bras de ficelle en position de liage.
	Bras de ficelle en position d'arrêt.
	Bras de ficelle en position zéro.
	Liage par ficelle en position non définie.

Les touches sur le côté permettent de commander les fonctions suivantes :

Symbole	Explication
	Déplacer le moteur de liage (ficelle) en position d'alimentation
	Déplacer les bras de ficelle en position de démarrage
	Déplacer les bras de ficelle en position d'arrêt
	Déplacer les bras de ficelle en position zéro

Déplacer le moteur de liage

- ▶ Pour déplacer le moteur de liage en position d'alimentation, appuyer sur .
- ▶ Pour déplacer le moteur de liage en position zéro, appuyer sur .

Déplacer les bras de ficelle en position de démarrage/arrêt

- ▶ Pour déplacer les bras de ficelle en position de démarrage, appuyer sur .
- ▶ Pour déplacer les bras de ficelle en position d'arrêt, appuyer sur .

(2) Liage par filet

Les affichages de statut suivants peuvent apparaître à l'écran :

Symbole	Explication
	Moteur de liage en position d'alimentation.
	Moteur de liage en position de liage.
	Moteur de liage en position de coupe.
	Position n'est pas définie.

Les touches sur le côté permettent de commander les fonctions suivantes :

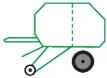
Symbole	Explication
	Déplacer le moteur de liage en position d'alimentation
	Déplacer le moteur de liage en position de liage
	Déplacer le moteur de liage en position de coupe

Déplacer le moteur de liage

- ▶ Pour déplacer le moteur de liage en position d'alimentation, appuyer sur .
- ▶ Pour déplacer le moteur de liage en position de liage, appuyer sur .
- ▶ Pour déplacer le moteur de liage en position de coupe, appuyer sur .

(3) Trappe arrière

Les affichages de statut suivants peuvent apparaître à l'écran :

Symbole	Explication
	Trappe arrière fermée
	Trappe arrière ouverte

Les touches sur le côté permettent de commander les fonctions suivantes :

Symbole	Explication
	Ouvrir la trappe arrière
	Fermer la trappe arrière

Ouvrir/fermer la trappe arrière

- ▶ Pour ouvrir la trappe arrière, appuyer sur .
- ▶ Pour fermer la trappe arrière, appuyer sur .

Couteaux et cassette à couteaux

Les touches sur le côté permettent de commander les fonctions suivantes :

Symbole	Explication
	Lever la cassette à couteaux
	Abaisser la cassette à couteaux
	Rentrer les couteaux (activer)
	Sortir les couteaux (désactiver)
	Faire tourner l'arbre de commande des couteaux

Lever/abaisser la cassette à couteaux

- ▶ Pour lever la cassette à couteaux, appuyer sur .
- ▶ Pour abaisser la cassette à couteaux, appuyer sur .

Rentrer/sortir les couteaux

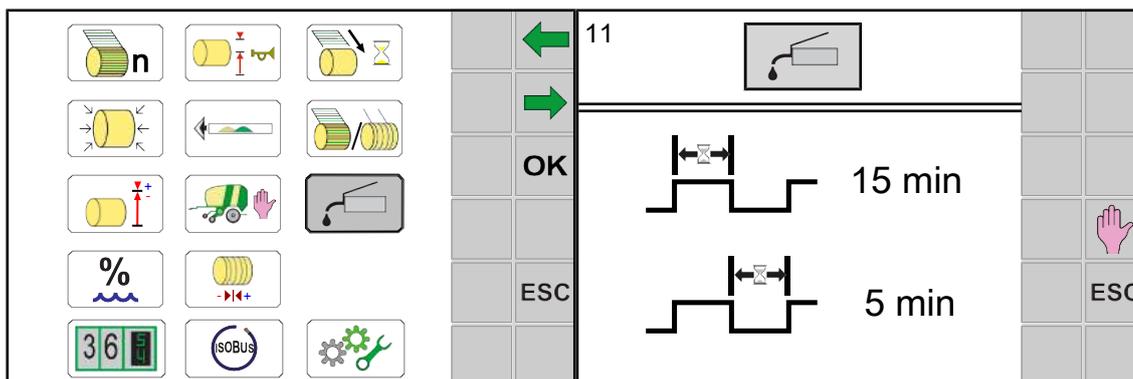
- ▶ Pour rentrer les couteaux (activer), appuyer sur .
- ▶ Pour sortir les couteaux (désactiver), appuyer sur .

Faire tourner l'arbre de commande des couteaux

- ✓ Les couteaux sont sortis.
- ▶ Pour faire tourner l'arbre de commande des couteaux, appuyer sur .

13.18 Menu 11 « Lubrification centralisée »

Dans le présent menu, il est possible de déclencher manuellement une lubrification intermédiaire.



EQG003-113

✓ Le niveau de menu est appelé, voir page 112.

► Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➔ L'écran affiche le menu « Lubrification centralisée ».

Les affichages à l'écran ont la signification suivante :

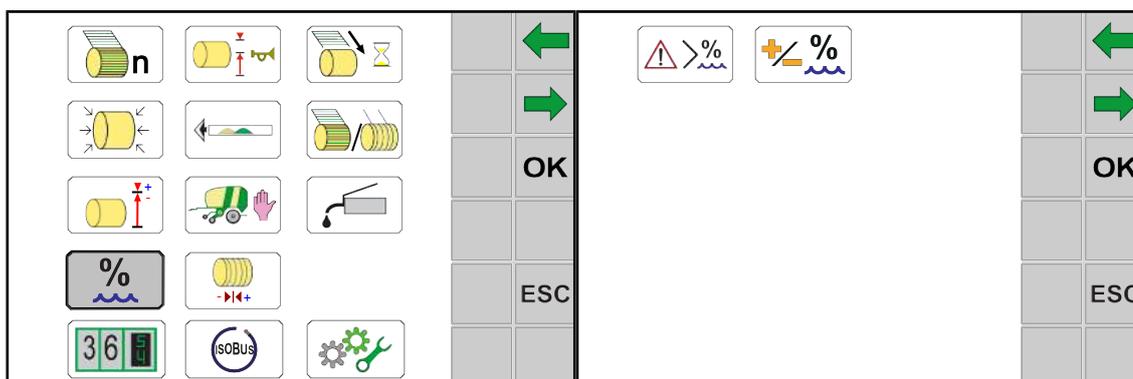
Symbole	Désignation	Explication
	Durée de graissage	<ul style="list-style-type: none"> • Non réglable • Réglage en usine : 15 min
	Pause de graissage	<ul style="list-style-type: none"> • Non réglable • Réglage en usine : 5 min

Déclencher la lubrification intermédiaire

► Appuyer sur .

Un cycle de lubrification est déclenché manuellement pendant que le cycle de lubrification automatique est en pause.

13.19 Menu 12 « Mesure d'humidité »



EQG003-112

✓ Le niveau de menu est appelé, voir page 112.

► Pour ouvrir le menu, sélectionner .

➔ L'écran affiche le menu « Mesure d'humidité ».

Le menu « Mesure d'humidité » est divisé dans les menus suivants :

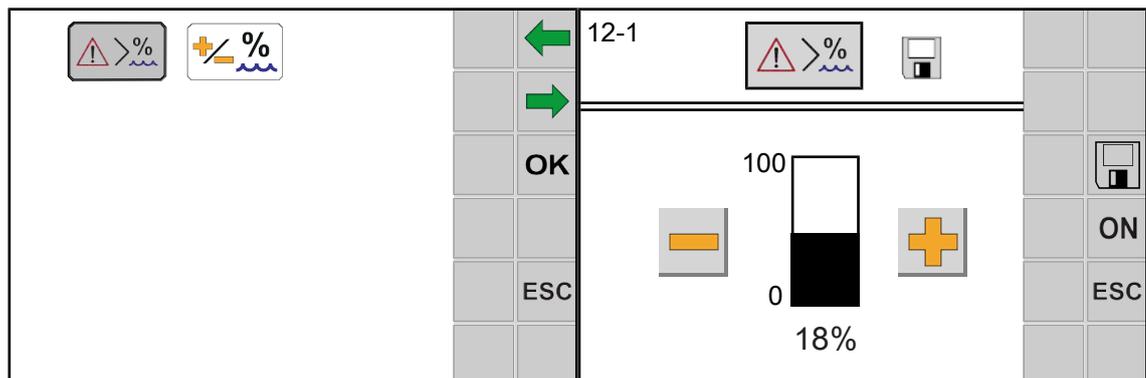
Menu	Sous-menu	Désignation
12 		Mesure d'humidité (sur la version « mesure d'humidité »), <i>voir page 130</i>
	12-1 	Message de défaut pour la mesure de l'humidité, <i>voir page 131</i>
	12-2 	Valeur de correction pour la mesure de l'humidité, <i>voir page 132</i>

13.19.1 Menu 12-1 « Message de défaut pour la mesure d'humidité »

Le message de défaut 522078-15 « Mesure d'humidité valeur limite supérieure » avertit que la matière récoltée est trop humide, *voir page 197*. La hauteur du taux d'humidité, c'est-à-dire le moment où le message de défaut doit apparaître, peut être réglée dans ce menu.

Il est en outre possible de désactiver ou d'activer le message de défaut pour l'écran.

La valeur limite inférieure est réglée de manière fixe en usine et ne peut pas être modifiée.



EQ003-262 / EQ003-264

✓ Le menu 12 « Mesure d'humidité » est ouvert.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➔ L'écran affiche le menu « Message de défaut pour mesure d'humidité ».

Régler la valeur limite supérieure

▶ Augmenter ou diminuer la valeur, *voir page 114*.

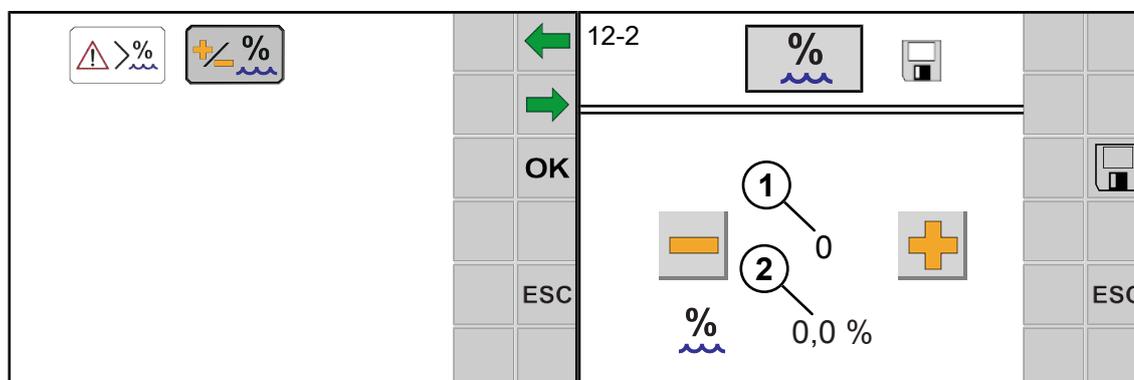
▶ Pour enregistrer la valeur, appuyer sur .

Activer/désactiver le message de défaut

- ▶ Pour désactiver le message de défaut, appuyer sur **ON**.
- ➔ L'affichage sur la touche change de **ON** à **OFF**.
- ▶ Pour activer le message de défaut, appuyer sur **OFF**.
- ➔ L'affichage sur la touche change de **OFF** à **ON**.

13.19.2 Menu 12-2 « Valeur de correction pour mesure d'humidité »

Dans le présent menu, il est possible de régler une valeur de correction pour la mesure de l'humidité lorsque la valeur affichée est différente de la valeur d'un système de mesure externe.



EQ003-262 / EQ003-265

- ✓ Le menu 12 « Mesure d'humidité » est ouvert.
- ▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .
- ➔ L'écran affiche le menu « Valeur de correction pour mesure d'humidité ».

Déterminer l'humidité

- ▶ Déterminer l'humidité de la matière récoltée au moyen d'un système de mesure d'humidité approprié.
- ➔ Si la valeur mesurée correspond à la valeur (2) affichée à l'écran, la mesure d'humidité est réglée correctement.
- ➔ Si la valeur mesurée ne correspond pas à la valeur (2) affichée à l'écran, la valeur de correction (1) doit être réglée.

Régler la valeur de correction (1)

La valeur de correction à régler (1) se détermine comme suit :

Valeur (2) – valeur mesurée du système de mesure d'humidité externe = valeur de correction (1)

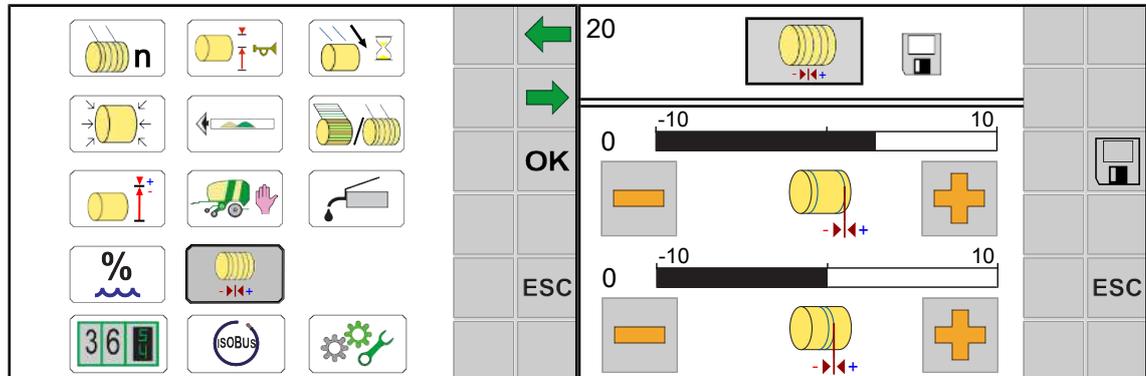
On peut régler des valeurs comprises entre +10 et -10.

- ▶ Augmenter ou diminuer la valeur, [voir page 114](#).
- ▶ Pour enregistrer la valeur, appuyer sur .

13.20 Menu 20 « Correction de la position de démarrage/arrêt du liage par ficelle » (sur la version « liage par filet et par ficelle »)

C'est dans ce menu que l'on règle

- la position à partir de laquelle le liage par ficelle doit démarrer sur les bords extérieurs de la balle ronde,
- la position jusqu'à laquelle le liage par ficelle doit s'arrêter au centre de la balle ronde.



EQG003-114

- ✓ Le niveau de menu est appelé, [voir page 112](#).
- ✓ Dans le menu 8 « Sélection du type de liage », le liage par ficelle est sélectionné, [voir page 121](#).

► Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

► L'écran affiche le menu « Correction de la position de démarrage/arrêt du liage par ficelle ».

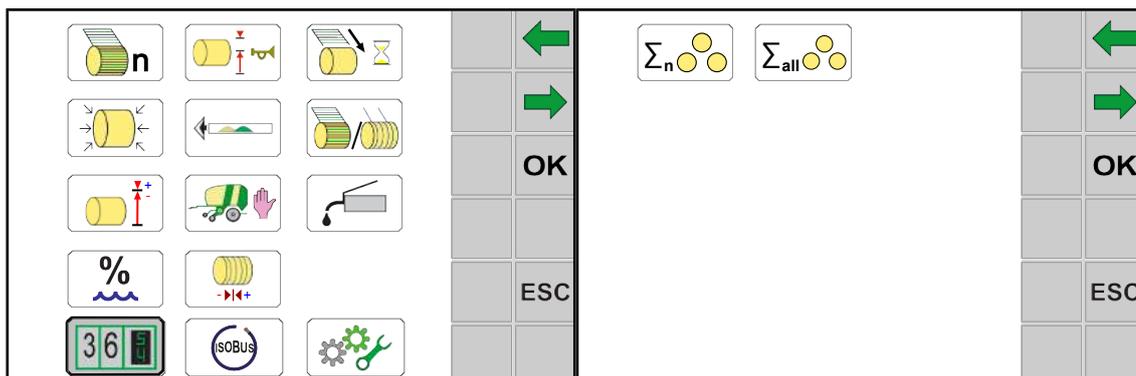
Les réglages suivants sont possibles :

Symbole	Explication
	Régler la position de démarrage. Des valeurs entre -10 et 10 peuvent être enregistrées. La position de démarrage optimale varie en fonction de la matière récoltée.
	Régler la position d'arrêt. Des valeurs entre -10 et 10 peuvent être enregistrées. On peut la régler de manière à ce qu'une petite bande reste libre au centre de la balle ronde sans liage par ficelle ou à ce que le liage par ficelle se croise au centre.

► Augmenter ou diminuer la valeur, [voir page 114](#).

► Pour enregistrer la valeur, appuyer sur

13.21 Menu 13 « Compteurs »



EQG003-011

✓ Le niveau de menu est appelé, *voir page 112.*

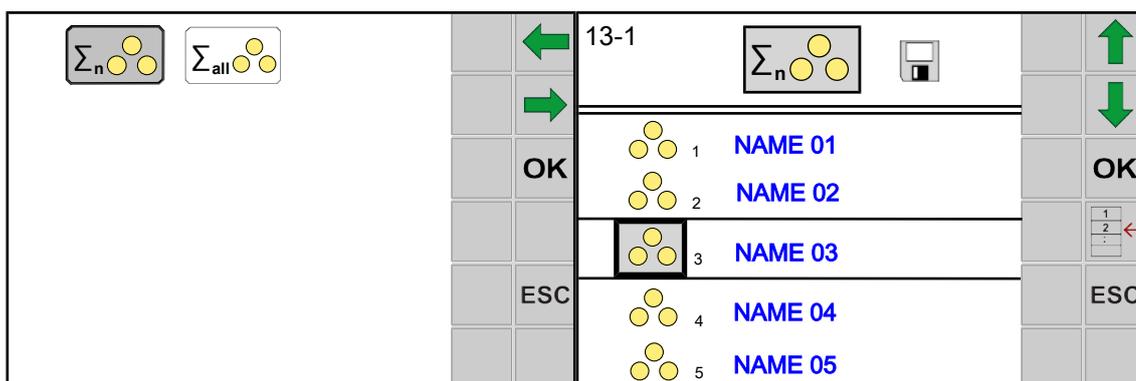
► Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

➔ L'écran affiche le menu « Compteurs ».

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

Menu	Sous-menu	Désignation
13 		Compteurs, <i>voir page 134</i>
	13-1 	Compteur du client, <i>voir page 134</i>
	13-2 	Compteur totalisateur, <i>voir page 136</i>

13.21.1 Menu 13-1 « Compteur du client »



EQ003-054 / EQ003-228

✓ Le menu 13 « Compteurs » est appelé, *voir page 134.*

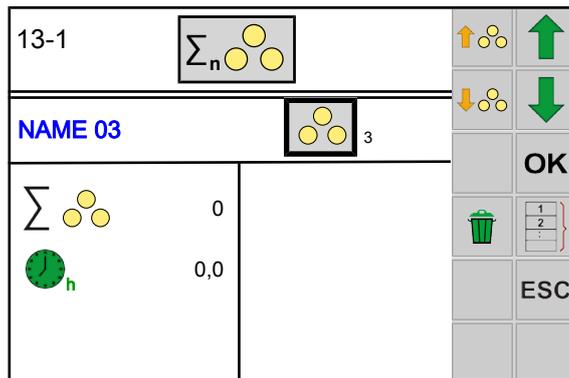
► Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

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

Le menu affiche une liste de clients. Les noms en bleu peuvent être modifiés, voir page 114.

- ▶ Naviguer dans la liste de clients avec  ou .
- ▶ Pour activer un compteur du client, naviguer vers le client souhaité et appuyer sur .
- ➔ Le compteur du client souhaité est affiché sur fond gris.
- ▶ Pour ouvrir la vue détaillée d'un client, naviguer vers le client souhaité et appuyer sur .

Vue détaillée d'un client



EQG003-106

Les symboles affichés dans le menu ont les significations suivantes :

Symbole	Explication
	Compteurs de client 1-20 (le compteur du client actif est représenté sur fond gris)
Σ	Somme des balles rondes pressées pour le client correspondant
	Compteur de durée de fonctionnement pour le client correspondant

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

Symbole	Explication
	Augmenter le nombre de balles
	Diminuer le nombre de balles
	Remettre à zéro le compteur du client affiché

Symbole	Explication
	Naviguer entre les vues détaillées des clients
	Activer le compteur du client affiché
	Revenir à la vue générale de tous les clients

Modifier le nombre de balles

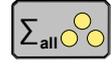
Le nombre de balles peut être modifié manuellement dans le compteur du client. Le compteur du client respectif ne doit pas être activé à cet effet.

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

Remettre à zéro le compteur du client

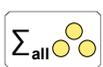
- ▶ Pour remettre à zéro le compteur du client, maintenir  enfoncé pendant au moins 2 secondes.

13.21.2 Menu 13-2 « Compteur totalisateur »

			13-2		
		OK	Σ		
				0	
		ESC	 1	0	ESC
			 2	0	

EQG003-013

✓ Le menu 13 « Compteurs » est appelé, " voir page 134.

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

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

Les symboles affichés sur l'écran de base ont les significations suivantes :

Symbole	Explication
	Compteur totalisateur (ne peut être effacé)
	Compteur saisonnier 1 (effaçable)
	Compteur saisonnier 2 (effaçable)
Σ	Total des balles rondes pressées
	Compteur de durée de fonctionnement

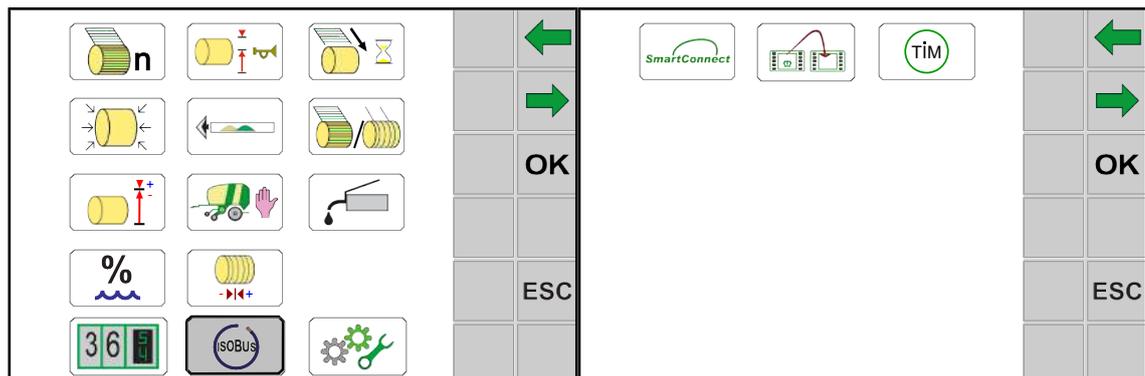
Les touches latérales du terminal permettent de commander les fonctions suivantes :

Symbole	Explication
	Remettre à zéro le compteur saisonnier 1
	Remettre à zéro le compteur saisonnier 2

Remettre à zéro le compteur saisonnier 1 ou 2

- ▶ Pour remettre le compteur saisonnier 1 à zéro, appuyer sur
- ▶ Pour remettre le compteur saisonnier 2 à zéro, appuyer sur

13.22 Menu 14 « ISOBUS »



EQG003-014

✓ Le niveau de menu est appelé, [voir page 112](#).

▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur

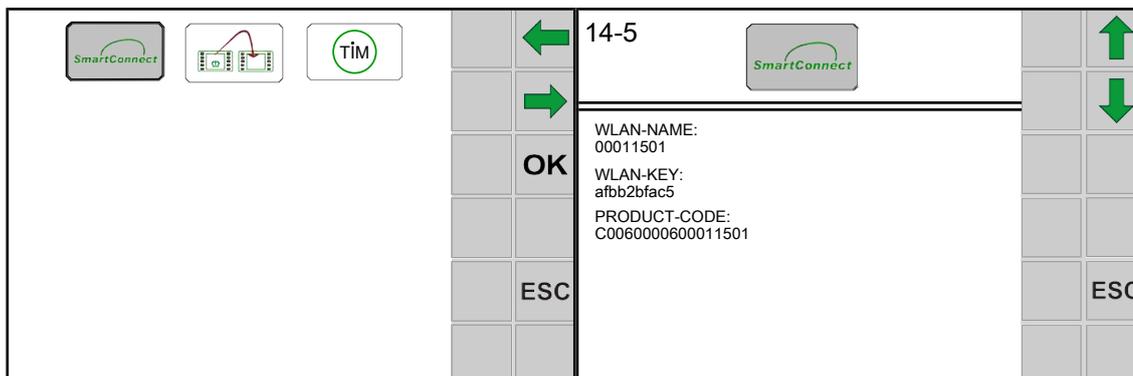
➔ L'écran affiche le menu « ISOBUS ».

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

Menu	Sous-menu	Désignation
14 		ISOBUS, <i>voir page 137</i>
	14-5 	KRONE SmartConnect, <i>voir page 138</i>
	14-6 	Configurer le logiciel TIM, <i>voir page 139</i>
	14-9 	Commutation entre les terminaux, <i>voir page 140</i>

13.22.1 Menu 14-5 « KRONE SmartConnect »

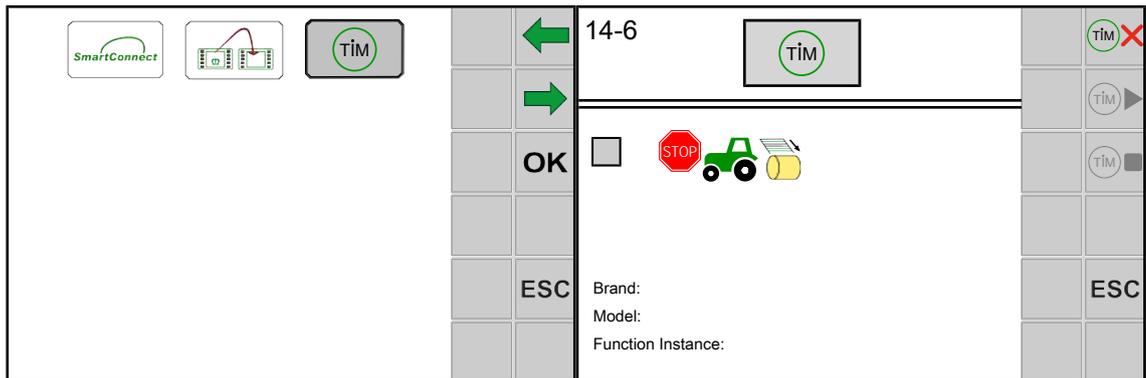
Les données d'accès pour les KRONE SmartConnect (KSC) sont disponibles dans ce menu.



EQG000-064

- ✓ Un ou plusieurs KRONE SmartConnects sont installés.
- ✓ Le menu 14 « ISOBUS » est appelé, *voir page 137*.
- ▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .
- ➔ L'écran affiche le menu « SmartConnect ».

13.22.2 Menu 14-6 « Configurer le logiciel TIM » (sur la version avec « TIM 1.0 »)



EQG003-015

✓ Le menu 14 « ISOBUS » est appelé, [voir page 137](#).

► Pour ouvrir le menu, sélectionner .

➔ L'écran affiche le menu « Configurer le logiciel TIM ».

Le menu comporte les affichages suivants :

	Fonction TIM « Arrêter le tracteur au démarrage du processus de liage ».
Brand: Model: Function Instance:	Si un tracteur s'est connecté au système ISOBUS, les désignations et le type du tracteur sont visibles ici.

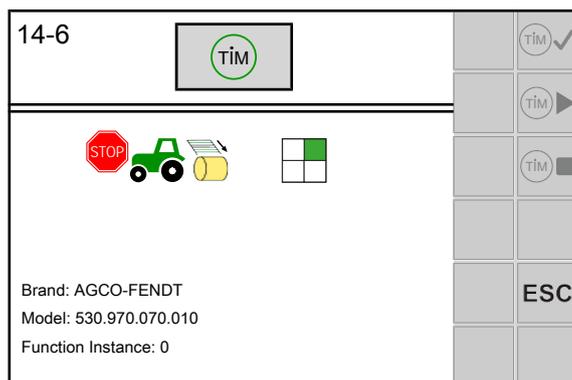
Les touches permettent de commander les fonctions suivantes. Si la touche est grisée, la fonction n'est pas disponible.

Symbole		Explication
		Le tracteur n'est pas relié à la machine via TIM. Si des fonctions TIM ont été sélectionnées, la touche bascule sur .
		Démarrer l'enregistrement et l'authentification des fonctions TIM.
		Démarrer les fonctions TIM (disponible uniquement si la trappe arrière est fermée).
		Arrêter les fonctions TIM. Cette opération coupe aussi l'enregistrement et l'authentification entre le tracteur et la machine.
		Mettre les fonctions TIM en pause. Cette opération ne coupe pas l'enregistrement et l'authentification entre le tracteur et la machine.

Sélectionner les fonctions TIM

- ▶ Cocher la case à côté du symbole  .
- ▶ Pour établir une liaison entre le tracteur et la machine, appuyer sur .
- ➔ L'enregistrement et l'authentification des fonctions TIM sont lancés.

Relier la machine et le tracteur



EQG003-095

Après présélection des fonctions TIM, les cases à cocher disparaissent et le statut

TIM  apparaît à l'écran. La machine est en cours d'enregistrement et d'authentification avec le tracteur.

Le statut TIM bascule sur .

- ▶ Pour activer TIM sur la machine, appuyer sur la touche .
- ➔ Le statut TIM bascule sur . La machine attend la confirmation du tracteur.
- ▶ Confirmer l'activation TIM sur le terminal ou un autre appareil de commande du tracteur.
- ➔ Le statut TIM bascule sur . La machine se charge automatiquement de la commande des fonctions TIM sur le tracteur, [voir page 105](#).

13.22.3 Menu 14-9 « Commutation entre terminaux »

INFORMATION

Ce menu est uniquement présent lorsque plusieurs terminaux ISOBUS sont raccordés.

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

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

Lors du redémarrage, le système tente d'abord de démarrer le terminal utilisé en dernier lieu. Dans le cas où le terminal utilisé en dernier lieu n'est plus disponible (p. ex. parce qu'il a été démonté), le temps consacré au redémarrage se prolonge, étant donné que le système recherche un nouveau terminal et qu'il charge les menus spécifiques dans le terminal. Le chargement peut prendre quelques minutes.

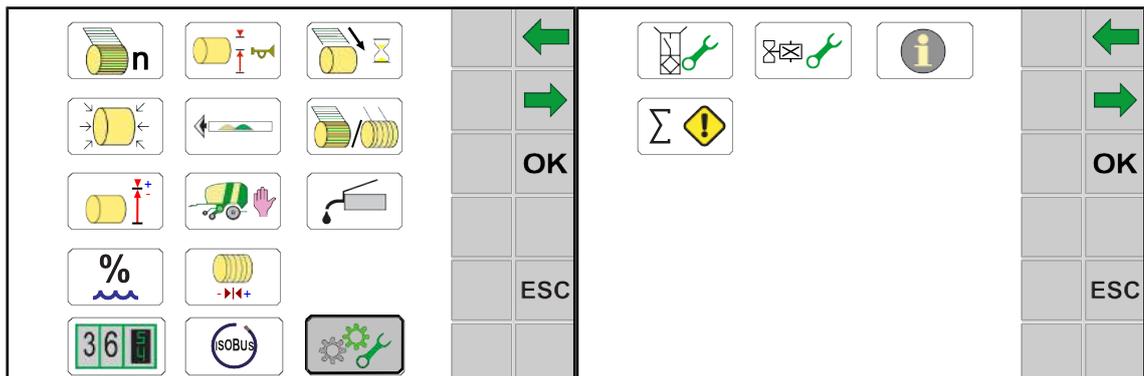


EQG003-035

✓ Le menu 14 « ISOBUS » est appelé, [voir page 137](#).

▶ Appuyer sur  pour passer au terminal suivant.

13.23 Menu 15 « Réglages »



EQG003-036

✓ Le niveau de menu est appelé, [voir page 112](#).

▶ Pour ouvrir le menu, sélectionner .

➔ L'écran affiche le menu « Réglages ».

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

Menu	Sous-menu	Désignation
15 		Réglages, <i>voir page 141</i>
	15-1 	Test des capteurs, <i>voir page 142</i>
	15-2 	Test des actionneurs, <i>voir page 145</i>
	15-3 	Information logiciel, <i>voir page 148</i>

13.23.1 Menu 15-1 « Test des capteurs »

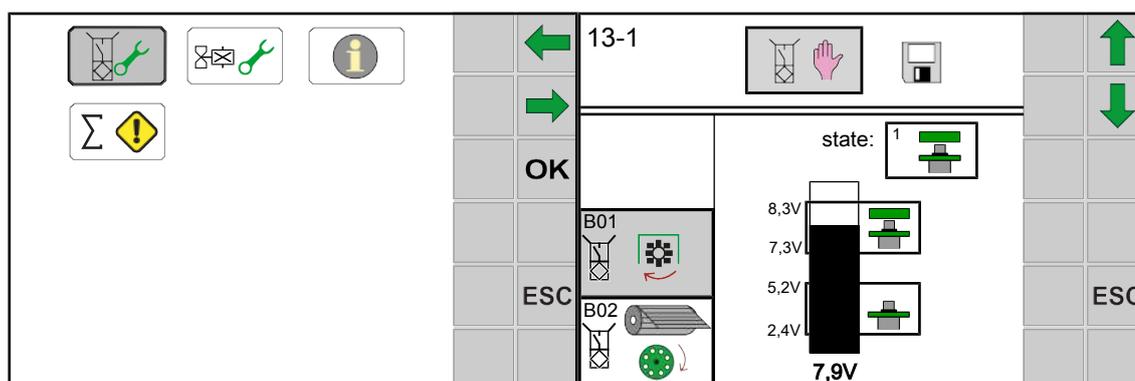
AVERTISSEMENT

Risque de blessures dans la zone de danger de la machine

Si la prise de force tourne pendant le test des capteurs, des pièces de la machine peuvent se mettre en mouvement de manière indésirable. Cela peut entraîner de graves blessures voire la mort.

- Désactiver la prise de force.

Le test des capteurs permet de contrôler la présence de défauts sur les capteurs installés sur la machine. En outre, les capteurs peuvent être réglés correctement pendant le test des capteurs. Seul le réglage des capteurs permet de garantir que la machine fonctionne correctement.



EQG003-030

✓ Le menu 15 « Réglages » est appelé, *voir page 141*.

► Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

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

Symbole	Désignation	Explication
	Sélectionner le capteur précédent	
	Sélectionner le capteur suivant	
ESC	Quitter le menu	

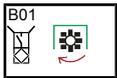
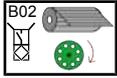
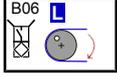
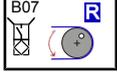
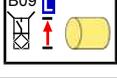
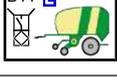
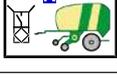
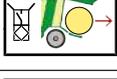
Valeurs de réglage :

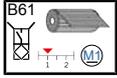
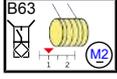
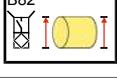
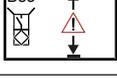
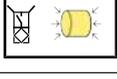
La partie supérieure de la barre indicatrice donne les valeurs de réglage minimale et maximale du capteur avec amortissement magnétique (métal devant le capteur). La valeur de réglage actuelle (valeur réelle) est affichée sous la barre indicatrice.

L'écart entre le capteur et le métal doit être réglé de telle manière que dans l'état d'amortissement magnétique, la barre se trouve sur le repère supérieur. Puis contrôler en l'absence d'état d'amortissement magnétique que la barre se trouve dans la zone de marque inférieure.

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

Vous trouverez une vue d'ensemble des capteurs, actionneurs et appareils de commande dans le plan de circuits électriques se trouvant en annexe.

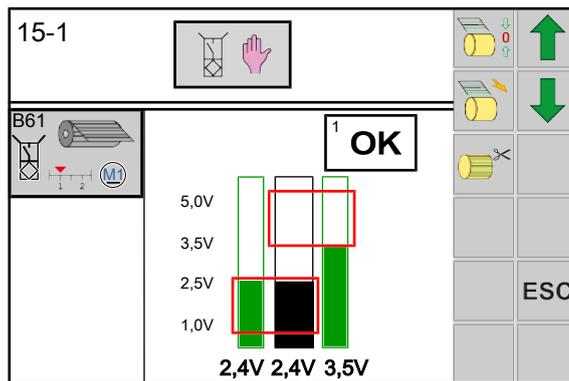
N°	Capteur	Désignation
B01		Vitesse de rotation chambre à balles
B02		Liage activé
B06		Vitesse de rotation galet de renvoi ficelle gauche (sur la version avec « liage par filet et par ficelle »)
B07		Vitesse de rotation galet de renvoi ficelle droite (sur la version avec « liage par filet et par ficelle »)
B08		Cassette à couteaux en haut
B09		Indicateur de remplissage à gauche
B11		Crochet de fermeture chambre à balles gauche
B12		Crochet de fermeture chambre à balles droite
B15		Éjection de la balle
B46		Arbre de commande des couteaux 0

N°	Capteur	Désignation
B47		Arbre de commande des couteaux 1
B61		Liage 1 (passif)
B63		Position mécanisme de liage ficelle (pour la version « Liage par filet et ficelle »)
B67		Présélection des couteaux active
B68		Présélection des couteaux inactive
B82		Clignotant de direction
B83		Limiteur de charge bandes de liage
B84		Pression de compression système hydraulique

Indicateurs de statut possibles des capteurs

Symbole	Désignation
0 OK	Capteur en ordre de marche
1 	Capteur, amortissement magnétique (métal devant le capteur)
2 	Capteur, sans amortissement magnétique (pas de métal devant le capteur)
7 	Rupture de câble ou court-circuit
8 Error	Capteur ou ordinateur de tâches défectueux
20 	Rupture de câble
21 	Court-circuit

13.23.1.1 Régler le capteur B61 « Liage 1 (passif) »



EQ003-106

- ✓ Le menu 15-1 « Test des capteurs » est appelé.
- ✓ Le capteur B61 « Liage 1 (passif) » est sélectionné.

L'enregistrement n'est possible que si la barre se trouve dans le rectangle rouge inférieur ou supérieur de la barre indicatrice.

Pour une représentation des positions de la coulisse de filet, [voir page 220](#).

- ▶ Approcher la position finale de la coulisse de filet avec .
- ▶ Quand la barre se trouve dans le rectangle rouge, enregistrer la position avec .
- ▶ Approcher les positions d'alimentation de la coulisse de filet avec .
- ▶ Quand la barre se trouve dans le rectangle rouge, enregistrer la position avec .
- ▶ Approcher la position de liage de la coulisse de filet avec .
- ▶ Contrôler la position de liage. sur la machine, [voir page 220](#).

13.23.2 Menu 15-2 « Test des acteurs »

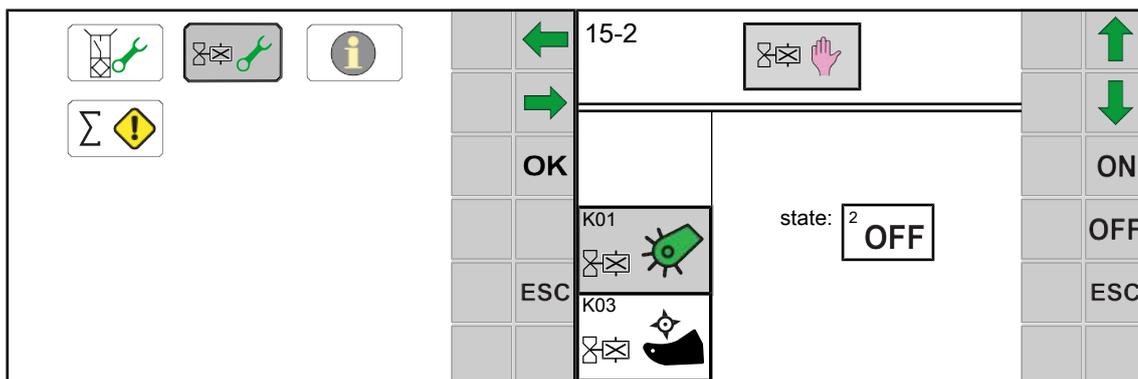
AVERTISSEMENT

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 27](#).

Le test des actionneurs permet de tester les actionneurs de la machine. Les actionneurs ne peuvent être testés que s'ils sont sous tension. En conséquence, dans le menu « Test des actionneurs » il convient de piloter brièvement à la main l'actionneur afin de détecter les défauts éventuels.



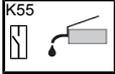
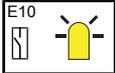
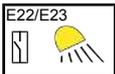
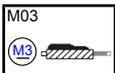
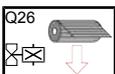
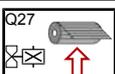
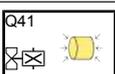
EQG003-031

- ✓ Le menu 15 « Réglages » est appelé, [voir page 141](#).
- ▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .
 - ⇒ Un avertissement renvoyant vers la notice d'utilisation apparaît.
- ▶ Prendre en compte les procédures courantes de sécurité « Effectuer correctement le test des actionneurs », [voir page 29](#).
- ▶ Confirmer avec **OK**.
- ➔ L'écran affiche le menu « Test des actionneurs ».

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

Vous trouverez une vue d'ensemble des capteurs, actionneurs et appareils de commande dans le plan de circuits électriques se trouvant en annexe.

N°	Actionneur	Désignation
K01		Ramasseur
K03		Relever/abaisser la cassette à couteaux
K07		Fermer la chambre à balles
K08		Ouvrir la chambre à balles
K21		Arbre de commande des couteaux A activé
K38		Vanne pilote 1
K39		Vanne pilote 2
K46		Présélection des couteaux

N°	Actionneur	Désignation
K55		Lubrification centralisée
E10		Gyrophare (pour certains pays)
E20		Éclairage de travail rouleau de filet (pour la version « Éclairage de travail »)
E22/ E23		Éclairage de maintenance capot latéral gauche/droite
M03		Moteur liage 3 (pour la version avec « liage par ficelle et filet »)
Q26		Abaisser coulisse de filet
Q27		Lever coulisse de filet
Q41		Pression de compression

Indicateurs de statut possibles des actionneurs

Symbole	Désignation
1 ON	Actionneur activé
2 OFF	Actionneur désactivé
3 	Erreur générale au niveau d'un actionneur
4 FUSE 	Pas de tension d'alimentation Cause possible : fusible défectueux.

Diagnostic des actionneurs numériques

15-2







ON

OFF

ESC

K01 

K03 

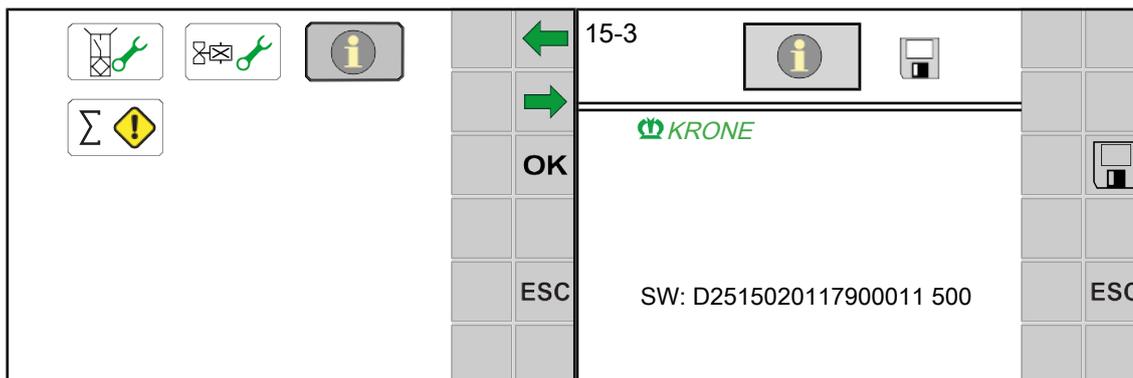
state: 2 OFF

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.

- ▶ Appuyer sur **ON** pour activer l'actionneur.
- ▶ Appuyer sur **OFF** pour désactiver l'actionneur.

13.23.3 Menu 15-3 « Info sur le logiciel »



EQG000-016

✓ Le menu 15 « Réglages » est appelé, voir page 141.

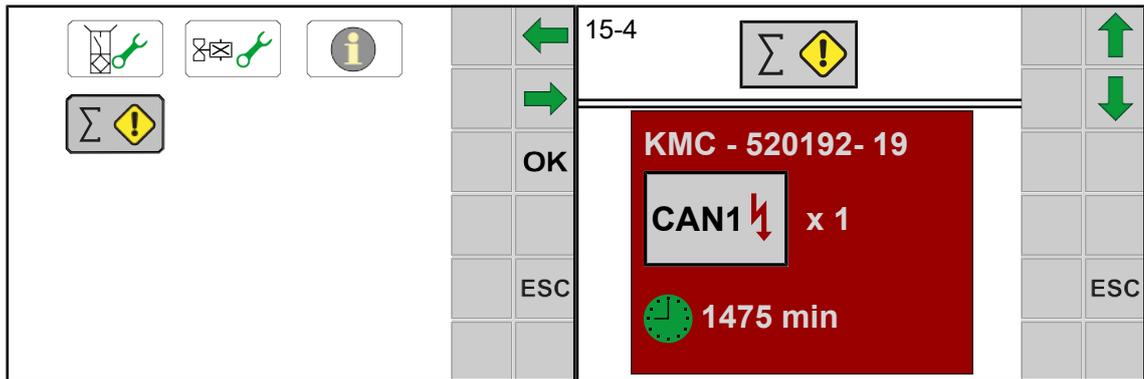
- ▶ Pour ouvrir le menu, appuyer sur .
- ➔ L'écran affiche le menu « Information sur le logiciel ».

Zone d'affichage

Symbole	Désignation
SW	Version complète de logiciel de la machine

13.23.4 Menu 15-4 « Liste des défauts »

Tous les défauts actifs et inactifs sont affichés dans ce menu. Les défauts sont affichés avec un numéro de défaut, le nombre de fois où le défaut est survenu et l'heure à laquelle le défaut est survenu en dernier lieu sur le compteur d'heures de fonctionnement.



EQG000-060

✓ Le menu 15 « Réglages » est appelé, [voir page 141](#).

► Pour ouvrir le menu, appuyer sur .

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

Zone d'affichage

Symbole	Désignation	Explication
	Défauts actifs	<ul style="list-style-type: none"> Non effaçable
	Défauts inactifs	<ul style="list-style-type: none"> Effaçable
(1)	Numéro de défaut	<ul style="list-style-type: none"> Signification, cause et dépannage du message de défaut voir page 197.
(2)	Nombre	<ul style="list-style-type: none"> Nombre de fois où le défaut est survenu.
(3)	Heure du compteur d'heures de fonctionnement	<ul style="list-style-type: none"> L'heure à laquelle le défaut est survenu en dernier lieu sur le compteur d'heures de fonctionnement.
	Effacer individuellement les défauts	<ul style="list-style-type: none"> Le défaut sélectionné est effacé, voir page 149. Seuls les défauts inactifs peuvent être effacés.
	Effacer tous les défauts	<ul style="list-style-type: none"> Tous les défauts inactifs sont effacés, voir page 150.

Symboles récurrents [voir page 112](#).

Effacer individuellement les défauts

Seuls les défauts inactifs (sur fond gris) peuvent être effacés.

► Pour sélectionner le défaut à effacer, appuyer sur  ou .

► Pour effacer le défaut, appuyer sur .

Effacer tous les défauts

Seuls les défauts inactifs (sur fond gris) peuvent être effacés.

- ▶ Pour effacer tous les défauts, appuyer sur .

14 Conduite et transport

AVERTISSEMENT

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

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

- ▶ En vue d'éviter tout accident, il est indispensable de lire et de prendre en compte les consignes de sécurité fondamentales, [voir page 14](#).

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 27](#).

AVERTISSEMENT

Risque d'accident causé par des robinets d'arrêt ouverts

Du fait de robinets d'arrêt ouverts, des composants de la machine peuvent être activés de manière inopinée. Ceci pourrait engendrer de graves accidents.

- ▶ Pour éviter que des fonctions ne soient déclenchées par erreur, le robinet d'arrêt/les robinets d'arrêt doit ou doivent être verrouillé/s lors du transport et de la circulation sur route.

AVERTISSEMENT

Risque d'accident lors des virages avec la machine accouplée

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

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

AVERTISSEMENT

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

En présence de soupapes de commande non verrouillées, des composants de la machine peuvent être 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.

14.1 Préparer la machine pour la circulation routière

- ✓ La machine est complètement et correctement attelée au tracteur, [voir page 50](#).
- ✓ Les appareils de commande sur le tracteur sont en position neutre et verrouillés.
- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 27](#).
- ✓ Toutes les protections sont fermées et verrouillées.
- ✓ Les cales d'arrêt sont bloquées dans les fixations sur la machine, [voir page 71](#).
- ✓ La béquille se trouve en position de transport, [voir page 66](#).
- ✓ Les échelles vers le liage sont repliées, [voir page 70](#).
- ✓ L'éclairage de routes est raccordé, contrôlé et fonctionne impeccablement, [voir page 61](#).
- ✓ Le ramasseur doit être levé en position de transport, [voir page 72](#).
- ✓ La chambre à balles est vide et la trappe arrière est fermée.
- ✓ La machine a été dégagée des encrassements et résidus de récolte, notamment au niveau des systèmes d'éclairage et d'immatriculation.
- ✓ Les pneus ne présentent pas de coupures et de déchirures..
- ✓ La pression des pneus est correcte, [voir page 43](#).
- ✓ La vitesse maximale admissible de la machine est connue et observée.

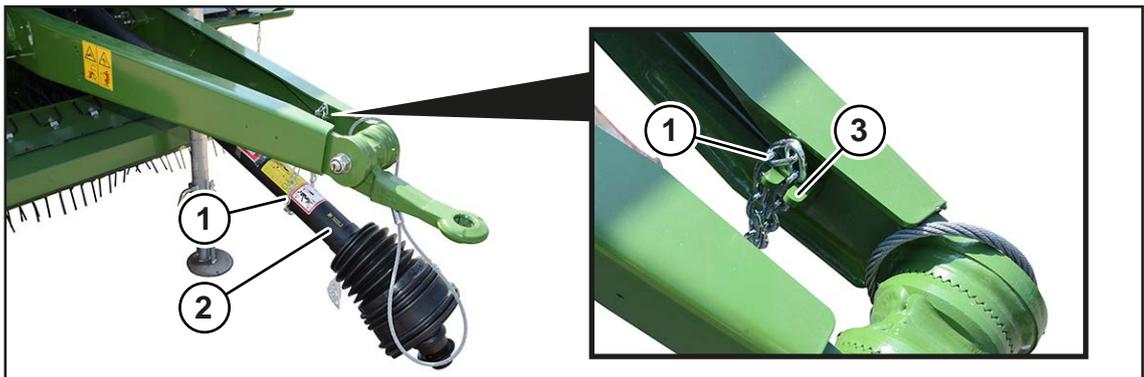
14.2 Arrêter la machine

- ▶ Avant de dételer la machine du tracteur, entièrement fermer la trappe arrière.
- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, [voir page 27](#).
- ▶ Amener le pied d'appui en position d'appui, [voir page 66](#).
- ▶ En cas d'utilisation d'une chaîne de sécurité pour la sécurisation supplémentaire des appareils tractés : retirer la chaîne de sécurité.
- ▶ Retirer le connecteur de l'éclairage de routes, [voir page 61](#).
- ▶ Retirer le câble d'alimentation électrique pour le terminal.
- ▶ Désaccoupler les flexibles hydrauliques et les suspendre dans la fixation de la machine.
- ▶ Monter la protection contre les utilisations non autorisées et conserver la clé en lieu sûr, [voir page 72](#).
- ▶ Éloigner le tracteur avec précaution.

14.3 Bloquer l'arbre à cardan

Si l'arbre à cardan n'est pas attelé au tracteur, il faut le bloquer avec la chaîne spéciale prévue à cet effet ou avec le support de l'arbre à cardan sur le timon.

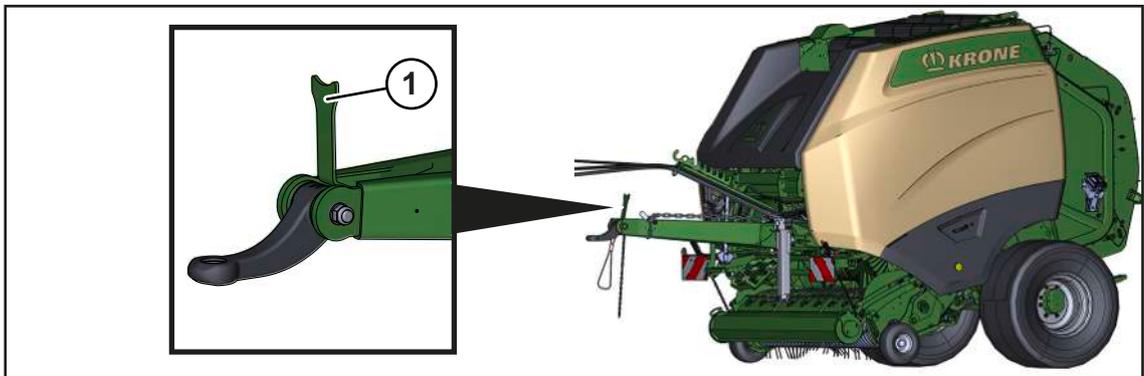
En cas d'attelage en haut du timon



RPG000-118

- ▶ Placer l'arbre à cardan (2) dans la chaîne d'arbre à cardan (1).
- ▶ Accrocher la chaîne de l'arbre à cardan (1) dans la fixation (3).

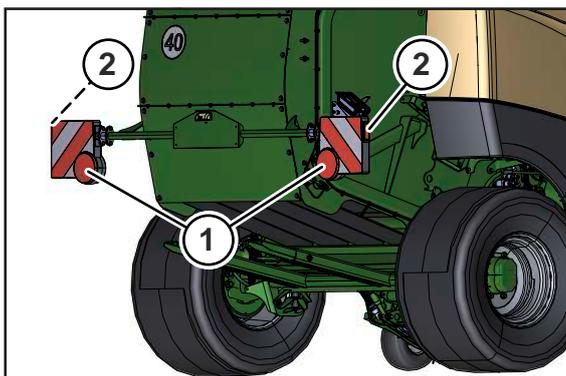
En cas d'attelage en bas du timon



RPG000-137

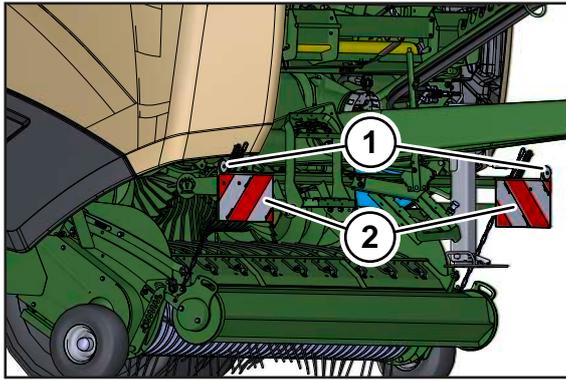
- ▶ Déplier le support d'arbre à cardan (1) et placer l'arbre à cardan (1) dessus.

14.4 Contrôler l'éclairage de routes



RPG000-073

- ▶ Raccorder l'éclairage de routes sur le système électrique du véhicule, *voir page 61*.
- ▶ Vérifier si les lampes arrière (1) sont fonctionnelles.
- ▶ Nettoyer les lampes arrière (1) ainsi que les réflecteurs latéraux (2).



RPG000-074

- ▶ Nettoyer les 2 réflecteurs (1) et les panneaux d'avertissement (2).

15 Réglages

AVERTISSEMENT

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

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

- ▶ En vue d'éviter tout accident, il est indispensable de lire et de prendre en compte les consignes de sécurité fondamentales, [voir page 14](#).

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 27](#).

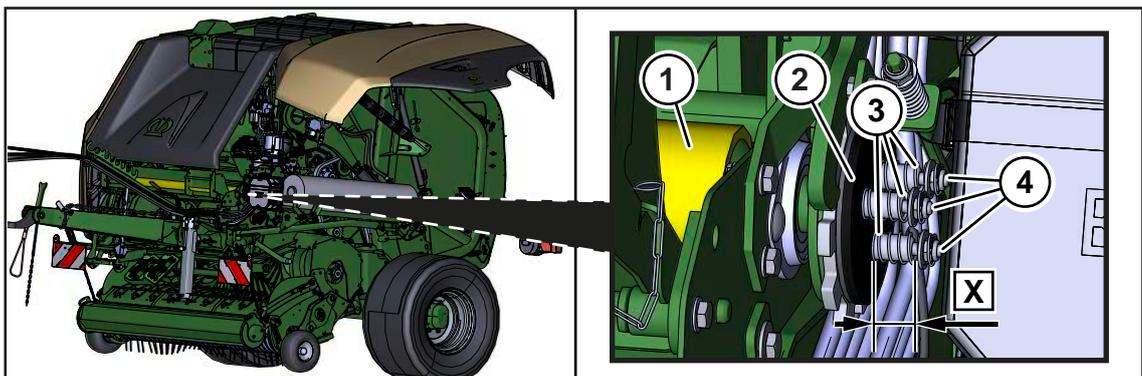
15.1 Régler la pression de compression

La pression de compression est réglée sur le terminal, avec le menu 6 « Réglage électronique de la pression de compression », [voir page 118](#).

15.2 Régler le diamètre des balles

Le diamètre des balles est réglé avec l'écran de travail dans le terminal, [voir page 104](#).

15.3 Régler le dépassement du filet sur le frein de matériel de liage



RPG000-163

Le frein de matériel de liage (2) se trouve devant, sur le côté gauche de la machine.

Le frein de filet (2) freine le rouleau de pré-étirage de filet jaune (1) une fois le filet coupé. Ainsi, il décide de la quantité de filet qui dépasse sous le rouleau d'étirage en largeur, entre les tapis en caoutchouc après chaque processus de liage. La force de freinage est réglée avec les 3 vis (4).

Le filet doit dépasser d'environ **10 cm** entre les tapis en caoutchouc, [voir page 78](#).

15 Réglages

15.4 Régler la toile de balles sur le liage par filet



Cote pré réglée des 3 ressorts (3) par KRONE : **X=24 mm**

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, *voir page 27*.
- ✓ Le capot latéral gauche est ouvert.
- ▶ Contrôler le dépassement du filet entre les bandes en caoutchouc.

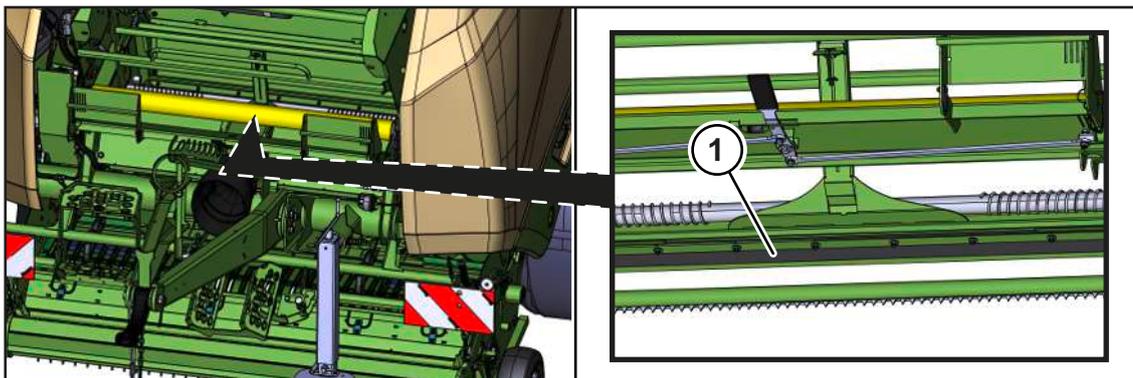
Si le filet dépasse trop, augmenter la force de freinage :

- ▶ Réduire la cote X.

Si le filet ne dépasse pas assez, réduire la force de freinage :

- ▶ Augmenter la cote X.

15.4 Régler la toile de balles sur le liage par filet

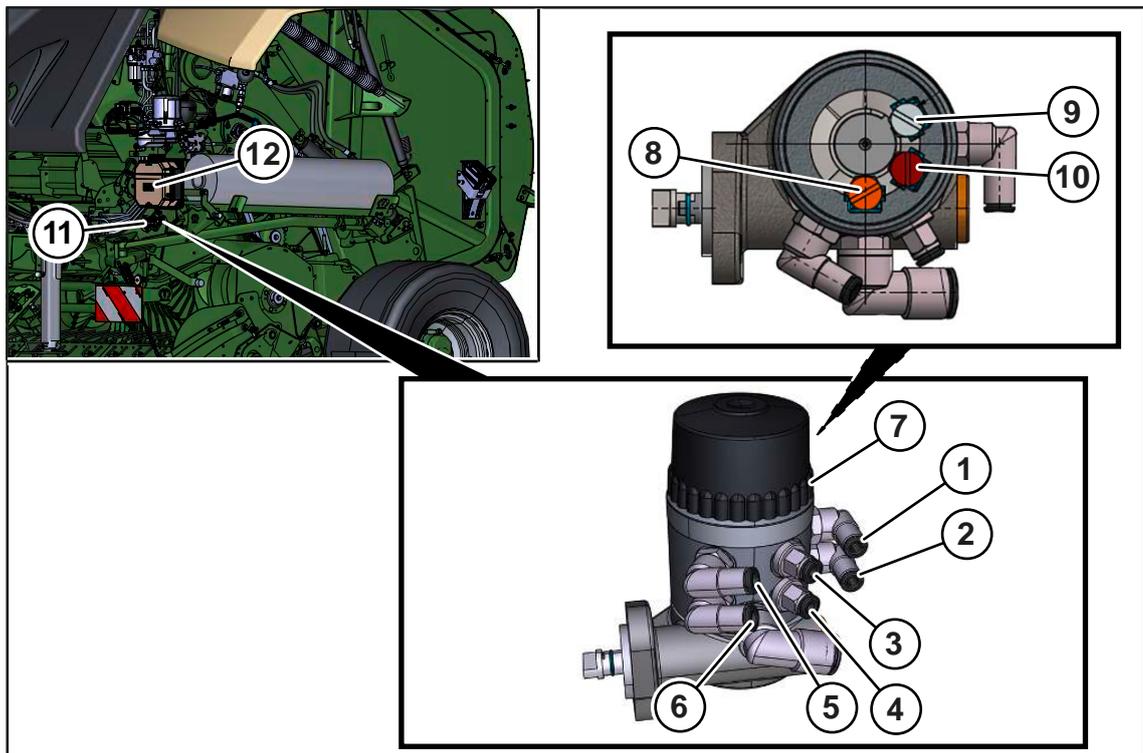


RP000-954

Si la toile de balles (1) est usée et ne repose plus sur 2-3 cm sur toute sa largeur sur le rouleau d'alimentation, on peut la régler.

- ▶ Desserrer les raccords à vis et décaler la toile de balles dans les trous oblongs jusqu'à ce qu'elle repose de 2-3 cm sur le rouleau d'alimentation.
- ▶ Si ce réglage ne suffit pas, remplacer la toile de balles (1).

15.5 Régler les quantités d'huile de la lubrification centralisée des chaînes



RPG000-135

La lubrification centralisée des chaînes se trouve sur le côté gauche de la machine, derrière le capot latéral.

À chaque tour de l'arbre d'entraînement, la pompe à huile (11) presse de l'huile du réservoir (12) en passant par les buses (1), (2), (3), (4), (5) et (6) pour les amener aux pinceaux à huile sur les entraînements.

Pour la maintenance de la lubrification centralisée des chaînes, [voir page 186](#).

Régler les quantités d'huile

On peut augmenter ou réduire les quantités d'huile des différents pinceaux de la lubrification centralisée des chaînes sur la pompe à huile (11).

Pour régler les quantités d'huile, on tourne les vis de réglage (8), (9) ou (10). Un tour complet correspond à un quart de la quantité maximale d'huile.

Pour une vue d'ensemble des pinceaux à huile sur la machine, [voir page 187](#).

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 27](#).
- ▶ Dévisser le couvercle (7) de la pompe à huile.
- ▶ Pour augmenter la quantité d'huile, tourner la vis de réglage souhaitée (8), (9) ou (10) dans le sens des aiguilles d'une montre.
- ▶ Pour réduire la quantité d'huile, tourner la vis de réglage souhaitée (8), (9) ou (10) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.

Les vis de réglage sont affectées comme suit :

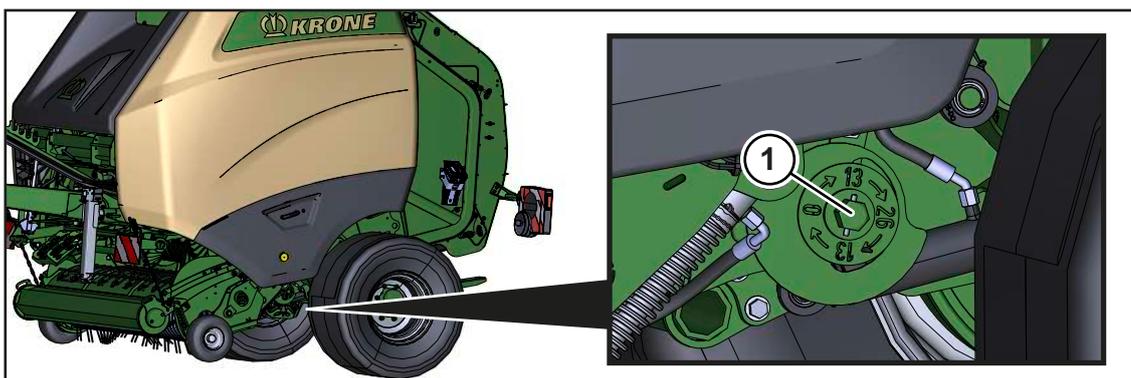
15 Réglages

15.6 Régler la longueur de coupe



Pos.	Lubrification à l'huile de	Vis de réglage
(1)	Entraînement n° 1 – unité de pressage	(8) blanc
(2)		
(3)	Entraînement n° 2 – rotor	(9) rouge
(4)		
(5)	Entraînement n° 3 – rouleau d'alimentation et rouleau de démarrage	(10) orange
(6)		

15.6 Régler la longueur de coupe



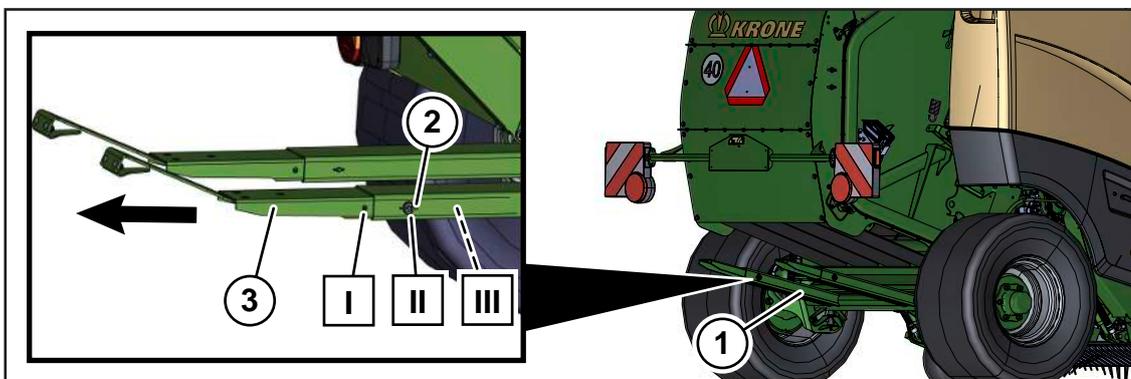
RPG000-155

La longueur de coupe est déterminée par le nombre de couteaux. Dans ce cas, les groupes de couteaux sont rentrés ou sortis par l'arbre de commande des couteaux (1).

Longueur de coupe	Nombre de couteaux	Groupe de couteaux A	Groupe de couteaux B
-	0	arrêt	arrêt
84 mm	13	arrêt	marche
84 mm	13	marche	arrêt
42 mm	26	marche	marche

► Rentrer ou sortir les groupes de couteaux souhaités, [voir page 104](#).

15.7 Régler l'éjecteur de balles



RPG000-167

L'éjecteur de balles (1) peut être réglé sur 3 positions (positions I, II et III).

Position	Explication
I	Balles rondes jusqu'à 165 cm
II	Balles rondes jusqu'à 190 cm
III	Pour sols souples

Exécuter à l'identique le réglage suivant sur les deux pointes de l'éjecteur de balles (1) :

- ▶ Démontez la goupille pliante (2) et le goujon.
- ▶ Sortez la rallonge (3) dans le sens de la flèche jusqu'à atteindre la position souhaitée (I), (II) ou (III).
- ▶ Montez le goujon et la goupille pliante (2). Veillez à ce que la goupille pliante soit montée de l'extérieur.

16 Maintenance

AVERTISSEMENT

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

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

- ▶ En vue d'éviter tout accident, il est indispensable de lire et de prendre en compte les consignes de sécurité fondamentales, [voir page 14](#).

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 27](#).

16.1 Tableau de maintenance

16.1.1 Maintenance – avant la saison

Contrôler le niveau d'huile	
Boîte de transmission principale	voir page 172
Système de lubrification centralisée des chaînes	voir page 186
Composants	
Régler les chaînes d'entraînement	voir page 180
Serrer les vis/écrous sur la machine	voir page 168
Resserrer les écrous de roue	voir page 172
Contrôler la pression des pneus	voir page 171
Nettoyer la douille et l'œillet d'attelage	voir page 174
Nettoyer le filtre sur la lubrification centralisée des chaînes	voir page 186
Vidanger l'eau de condensation du réservoir à air comprimé du frein à air comprimé	
Lubrifier la machine selon le plan de lubrification	voir page 163
Déclencher le processus de liage et contrôler les fonctions	voir page 66
Contrôler les flexibles hydrauliques	voir page 173
Contrôler les câbles de raccord électriques et les faire réparer ou remplacer par le partenaire de service KRONE.	
Éliminer la corrosion sur la fixation de filet	voir page 175

16.1.2 Maintenance – après la saison

Composants	
Nettoyer la machine	<i>voir page 174</i>
Lubrifier la machine selon le plan de lubrification	<i>voir page 163</i>
Lubrifier l'arbre à cardan	<i>voir page 167</i>
Graisser les filets des vis de réglage	
Vidanger l'eau de condensation du réservoir à air comprimé du frein à air comprimé	
Nettoyer les chaînes d'entraînement	<i>voir page 175</i>
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	
Protéger les pneus contre les influences extérieures telles que par exemple l'huile, la graisse ou encore le rayonnement solaire	

16.1.3 Maintenance – une fois après 10 heures

Composants	
Resserrer les écrous de roue	<i>voir page 172</i>
Serrer le raccord à vis sur le timon	<i>voir page 175</i>
Contrôler la pression des pneus	<i>voir page 171</i>
Vérifier si les flexibles hydrauliques présentent des fuites et, si nécessaire, faire remplacer par le partenaire de service KRONE	<i>voir page 173</i>
Nettoyer la douille et l'œillet d'attelage	<i>voir page 174</i>
Contrôler / remplacer les couteaux	<i>voir page 176</i>
Contrôler le comportement des bandes de liage et les régler si nécessaire	

16.1.4 Maintenance – une fois après 50 heures

Vidange d'huile	
Boîte de transmission principale	<i>voir page 172</i>

16.1.5 Maintenance – toutes les 10 heures, au moins une fois par jour

Contrôler le niveau d'huile	
Boîte de transmission principale	<i>voir page 172</i>
Composants	
Nettoyer la machine	<i>voir page 174</i>
Contrôler le fonctionnement du système de freinage	
Nettoyer la douille et l'œillet d'attelage	<i>voir page 174</i>

16.1.6 Maintenance – toutes les 50 heures

Composants	
Serrer les vis/écrous sur la machine	<i>voir page 168</i>
Serrer le raccord à vis sur le timon	<i>voir page 175</i>
Resserrer les écrous de roue	<i>voir page 172</i>
Contrôler la pression des pneus	<i>voir page 171</i>
Vidanger l'eau de condensation du réservoir à air comprimé du frein à air comprimé	

16.1.7 Maintenance – toutes les 500 heures

Vidange d'huile	
Boîte de transmission principale	<i>voir page 172</i>

16.1.8 Maintenance – Toutes les 1 000 balles rondes

Composants	
Contrôler le comportement des bandes de liage et les régler si nécessaire	

16.1.9 Maintenance – Tous les 2 ans

Composants	
Faire contrôler le réservoir à air comprimé par le partenaire de service KRONE	
Faire réaliser la maintenance des cylindres de frein pneumatiques par un partenaire de service KRONE	

16.2 Plan de lubrification

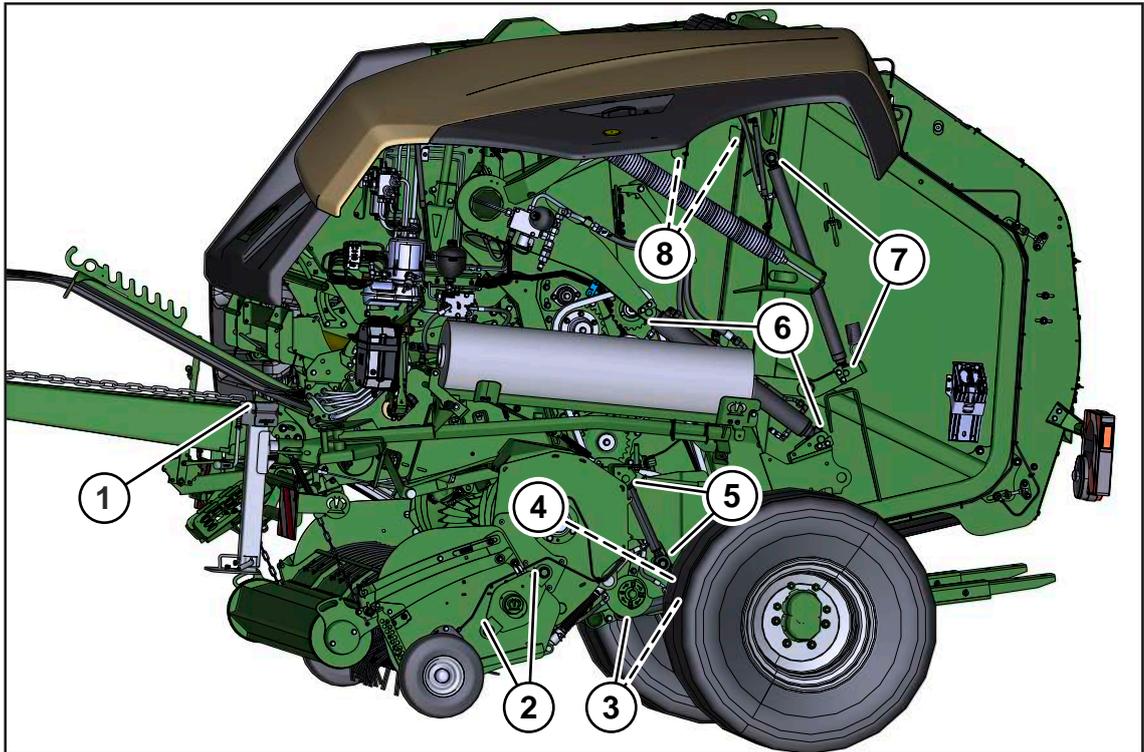
<i>AVIS</i>
<p>Dommages au niveau des paliers</p> <p>L'utilisation de graisses lubrifiantes différentes de celles homologuées et l'utilisation de graisses lubrifiantes différentes peuvent engendrer des dommages sur les composants lubrifiés.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Utiliser uniquement les graisses de lubrification homologuées, <i>voir page 44</i>. ▶ Ne pas utiliser de graisses de lubrification contenant du graphite. ▶ Ne pas utiliser de graisses de lubrification différentes.

<i>AVIS</i>
<p>Dégâts environnementaux dus aux matières d'exploitation</p> <p>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.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Stocker les matières d'exploitation dans des récipients appropriés conformément aux prescriptions légales. ▶ Éliminer les matières d'exploitation usées conformément aux prescriptions légales.

Les indications concernant les intervalles de maintenance sont basées sur une utilisation moyenne de la machine. Les intervalles doivent être raccourcis si l'utilisation est plus importante et les conditions de travail sont extrêmes. Les types de lubrification sont identifiés par des symboles dans le plan de lubrification, signification voir tableau.

Type de lubrification	Lubrifiant	Remarque
Graisser 	Graisse polyvalente	<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.

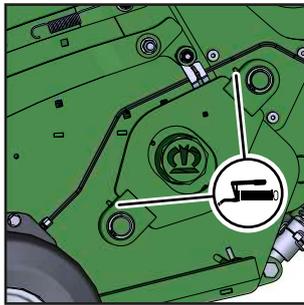
Côté gauche de la machine

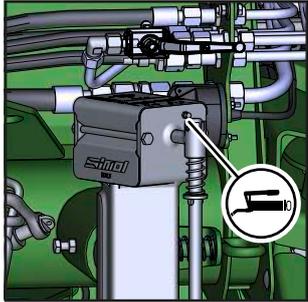
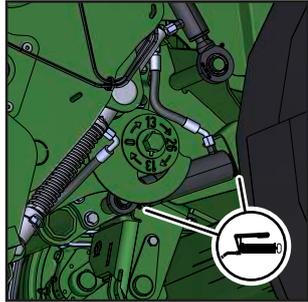
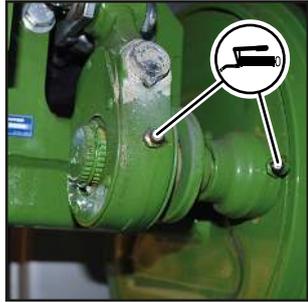
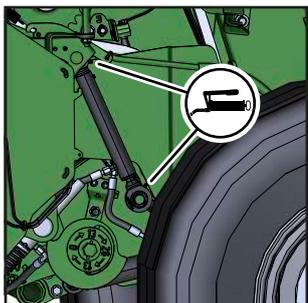
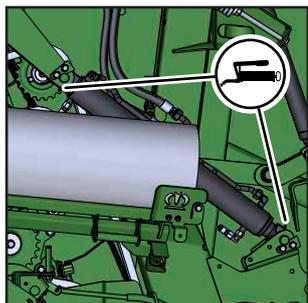
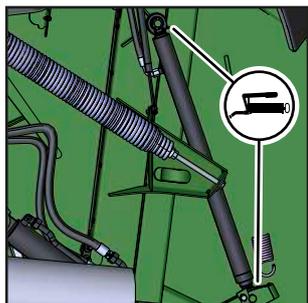
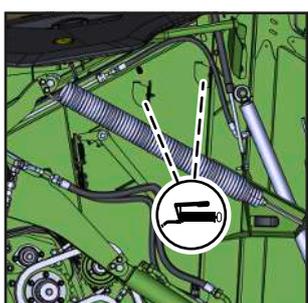


RPG000-169

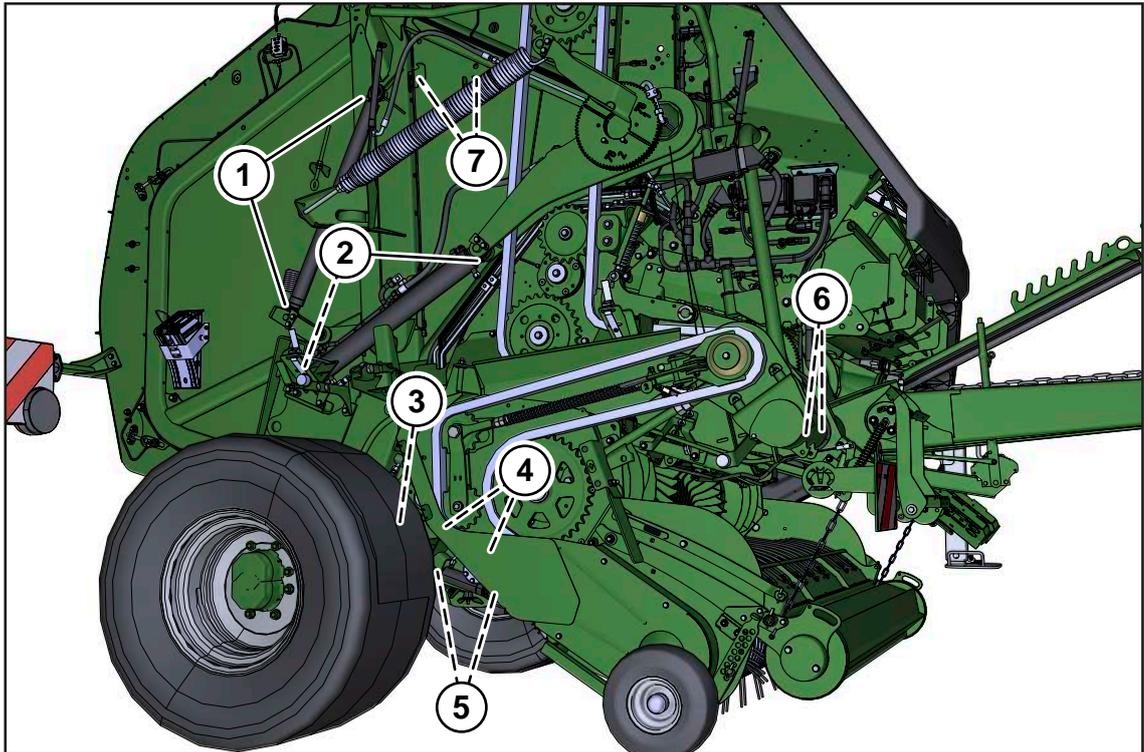
Toutes les 20 heures de fonctionnement

(2)



Toutes les 50 heures de fonctionnement		
<p>(1)</p> 	<p>(3)</p> 	<p>(4)</p> 
<p>(5)</p> 	<p>(6)</p> 	<p>(7)</p> 
<p>(8)</p>  <p>Pour savoir comment ces points de lubrification sur le bras oscillant sont lubrifiés, voir page 168.</p>		

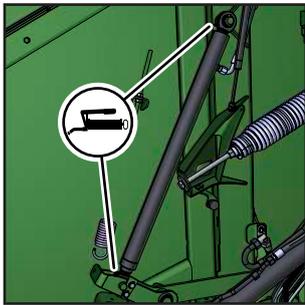
Côté droit de la machine



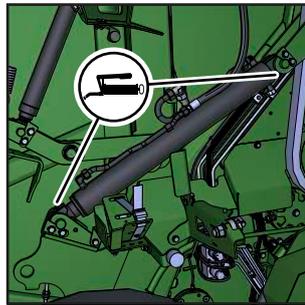
RPG000-170

Toutes les 50 heures de fonctionnement

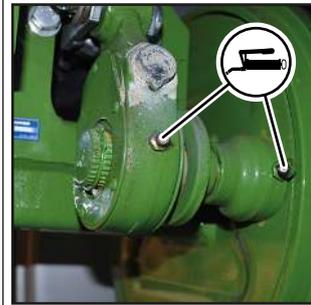
(1)



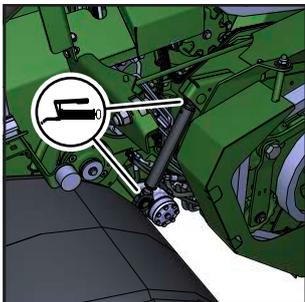
(2)



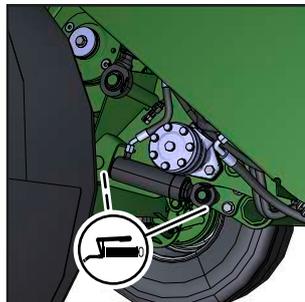
(3)



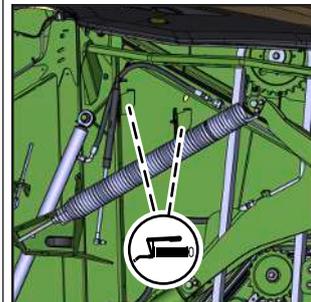
(4)



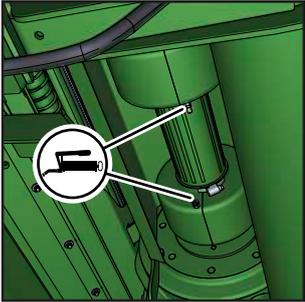
(5)



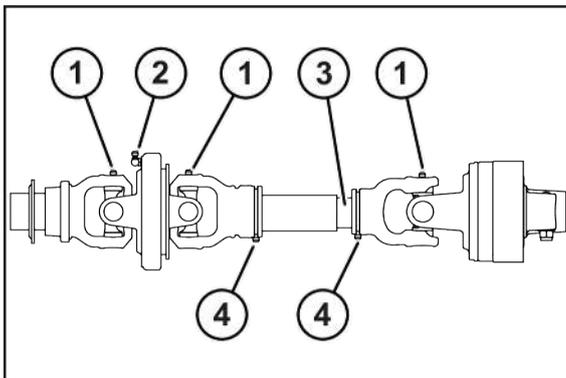
(7)



Pour savoir comment ces points de lubrification sur les bras oscillants sont lubrifiés, voir page 168.

Toutes les 100 heures de fonctionnement		
(6)		
		

16.3 Lubrifier l'arbre à cardan



RP000-176

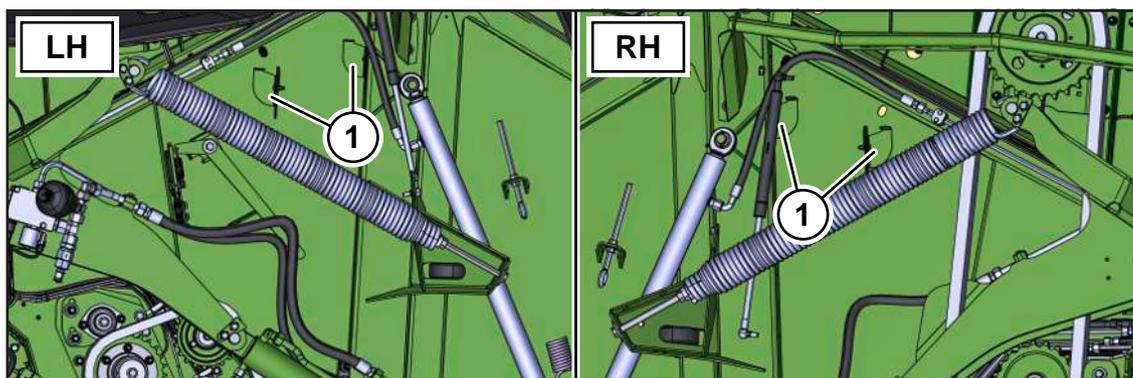
- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 27](#).
- ▶ Respecter la notice d'utilisation du fabricant de l'arbre à cardan.
- ▶ Nettoyer l'arbre à cardan.
- ▶ Lubrifier l'arbre à cardan avec une graisse polyvalente à la périodicité de graissage découlant du tableau suivant.

Pour une liste des graisses lubrifiantes à utiliser, [voir page 43](#).

Le tableau suivant fournit des informations sur la quantité de lubrifiant et sur la périodicité de graissage par point de lubrification.

Pos.	Quantité de lubrifiant	Périodicité de graissage
(1)	18 g	50 heures
(2)	30 g	
(3)	20 g	
(4)	6 g	

16.4 Lubrifier les points de lubrification sur les bras oscillants



RP000-960

Les bras oscillants comportent 2 points de lubrification, respectivement des côtés droit et gauche de la machine, *voir page 163*. Ces points sont accessibles par des orifices protégés par des trappes (1).

- ▶ Utiliser le levier pour amener les bras oscillants en position sur le côté gauche de la machine, *voir page 225*.
- ▶ Écarter les trappes (1) des orifices.
- ▶ Appliquer environ 2 courses de pompe à graisse sur chaque graisseur.
- ▶ Retirer la graisse lubrifiante excédentaire du graisseur.

16.5 Couples de serrage

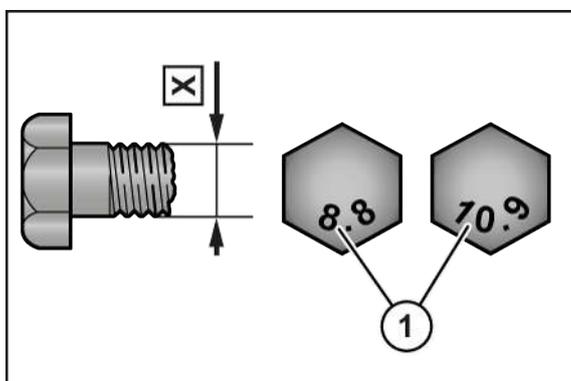
Couples de serrage différents

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

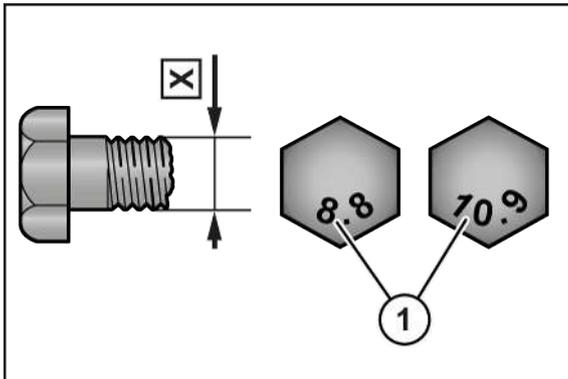
X Taille du filetage

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

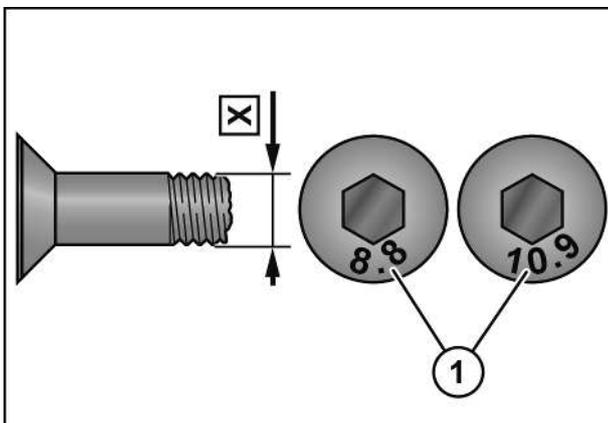
Classe de résistance sur la tête de la vis

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.

16.6 Contrôler / effectuer la maintenance des pneus

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 27](#).

Contrôler visuellement les pneus

- ▶ Contrôler visuellement la présence de coupures ou de déchirures sur les pneus.
- ➔ Si les pneus présentent des coupes ou des cassures, il convient de faire réparer ou remplacer les pneus par un partenaire de service KRONE.

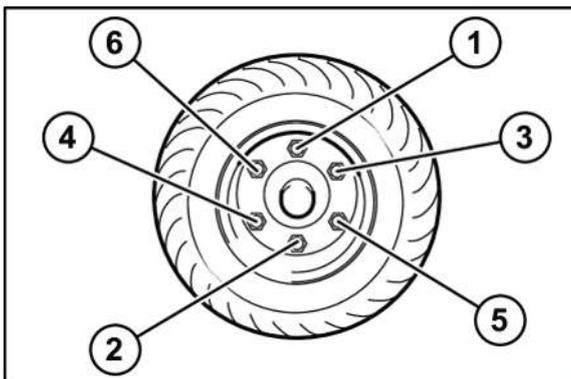
Intervalles de maintenance pour le contrôle visuel des pneus, [voir page 160](#).

Contrôler/adapter la pression des pneus

- ▶ Contrôler la pression des pneus, [voir page 43](#).
- ➔ Si la pression des pneus est trop élevée, laisser de l'air s'échapper.
- ➔ Si la pression des pneus est trop faible, augmenter la pression des pneus.

Contrôler les intervalles de maintenance pour la pression des pneus, [voir page 160](#).

Resserrer les écrous de roue



DVG000-002

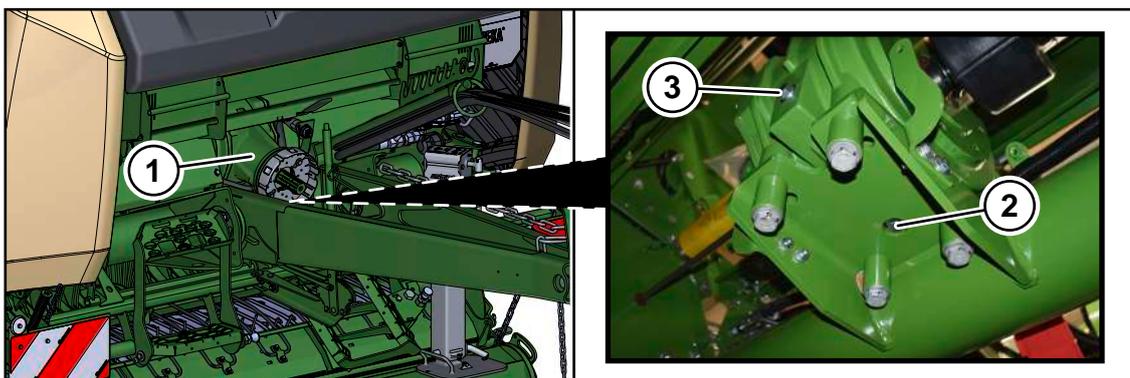
- ▶ Resserrer les écrous de roue en croix (comme sur l'illustration) à l'aide d'une clé dynamométrique, couple de serrage [voir page 172](#).

Intervalle de maintenance, [voir page 160](#).

Couple de serrage : écrous de roue

Filetage	Ouverture de clé	Nombre de boulons par moyeu	Couple de serrage maximal	
			noir	galvanisé
M12x1,5	19 mm	4/5 pièces	95 Nm	95 Nm
M14x1,5	22 mm	5 pièce	125 Nm	125 Nm
M18x1,5	24 mm	6 pièce	290 Nm	320 Nm
M20x1,5	27 mm	8 pièce	380 Nm	420 Nm
M20x1,5	30 mm	8 pièce	380 Nm	420 Nm
M22x1,5	32 mm	8/10 pièces	510 Nm	560 Nm
M22x2	32 mm	10 pièce	460 Nm	505 Nm

16.7 Maintenance de la boîte de transmission principale



RPG000-089

La boîte de transmission principale (1) se trouve derrière le timon dans la partie avant de la machine. La vis obturatrice de l'orifice de contrôle et de remplissage (3) et la vis obturatrice (2) de vidange d'huile se trouvent en bas sur la boîte de transmission principale (1).

Fréquence de maintenance : [voir page 160](#)

Indications de quantité et de type d'huile : [voir page 43](#)

- ✓ La machine est parquée à l'horizontale sur un sol porteur et plat.
- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 27](#).
- ✓ La hauteur du timon est bien réglée, [voir page 46](#).

Contrôler le niveau d'huile

- ▶ Démonter la vis obturatrice de l'orifice de contrôle et de remplissage (3).
 - ⇒ L'huile doit arriver jusqu'à l'orifice de contrôle et de remplissage (3).

Si l'huile arrive jusqu'à l'orifice de contrôle et de remplissage (3) :

- ▶ Monter la vis obturatrice de l'orifice de contrôle et de remplissage (3), couple de serrage [voir page 170](#).

Si l'huile n'arrive pas jusqu'à l'orifice de contrôle et de remplissage (3) :

- ▶ Faire l'appoint d'huile via l'orifice de contrôle et de remplissage (3) jusqu'à atteindre le niveau.
- ▶ Monter la vis obturatrice de l'orifice de contrôle et de remplissage (3), couple de serrage [voir page 170](#).

Vidange d'huile

- ✓ Un récipient approprié est disponible pour l'huile qui ressort.
- ▶ Démonter la vis obturatrice de l'orifice de contrôle et de remplissage (3).
- ▶ Démonter la vis obturatrice (2) pour vidanger l'huile.
- ▶ Récupérer l'huile dans un récipient.
- ▶ Monter la vis obturatrice (2), [voir page 170](#).
- ▶ Ajouter de l'huile neuve via l'orifice de contrôle et de remplissage (3) jusqu'à atteindre le niveau.
- ▶ Monter la vis obturatrice de l'orifice de contrôle et de remplissage (3), couple de serrage [voir page 170](#).

16.8 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.

16.9 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

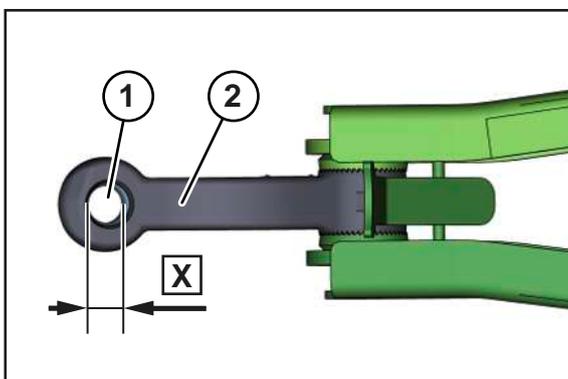
Dommages sur la machine suite à des dégâts des eaux provoqués par un nettoyeur à haute pression

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 27*.
- ▶ Après chaque utilisation, nettoyer les zones suivantes de la machine :
 - toute la zone autour du liage,
 - les roues d'entraînement et le rouleau de pressage supérieur dans la chambre à balles avant.
 - le rouleau de renvoi dans la trappe arrière
 - le galet de renvoi des bandes de liage
- ▶ En complément, après chaque utilisation, nettoyer toutes les pièces mobiles sur la tringlerie de frein et le levier de frein avec de l'air comprimé, comme par ex. la tige de piston, le levier de frein et la tringlerie. Ceci permet d'exclure les blocages mécaniques.
- ▶ Si nécessaire, répéter le nettoyage plusieurs fois par jour.

16.10 Nettoyer la douille et l'œillet d'attelage



RPG000-189

L'œillet d'attelage doit toujours être accouplé à l'horizontale dans l'attelage en chape. La limite d'usure de la douille (1) dans l'œillet d'attelage (2) est de l'ordre de **X=43 mm**. Si la cote X est dépassée, l'œillet d'attelage (1) doit être remplacé par un partenaire de service KRONE.

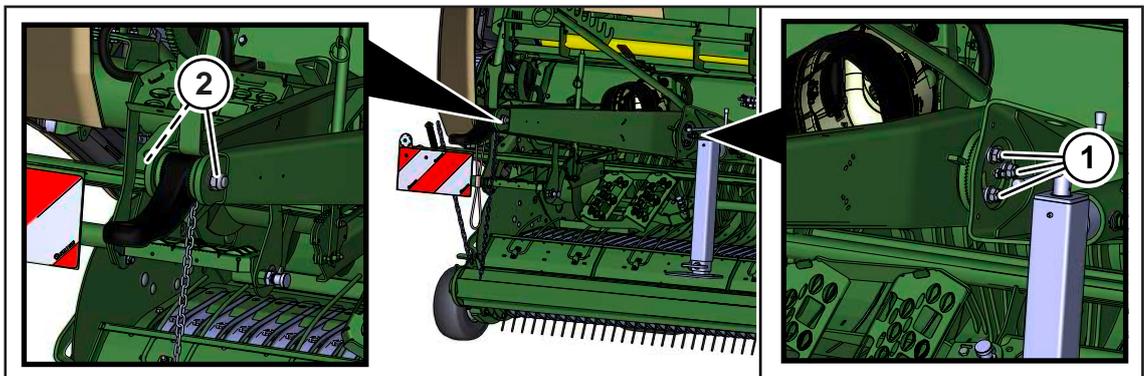
- ▶ Pour limiter l'usure, nettoyer la douille (1) et l'œillet d'attelage (2) chaque jour et les enduire de graisse.

16.11 Nettoyer les chaînes d'entraînement

A la fin de la saison, les chaînes d'entraînement de la machine doivent être nettoyées.

- ▶ Nettoyer les chaînes d'entraînement avec un nettoyeur à haute pression et laisser sécher.
- ▶ Asperger les chaînes nettoyées et séchées avec de l'huile moteur.
- ▶ Mettre la machine en service pour que l'huile moteur se répartisse sur toutes les surfaces de contact.
- ▶ Vérifier l'usure des chaînes et des roues à chaîne.

16.12 Contrôler les raccords à vis sur le timon

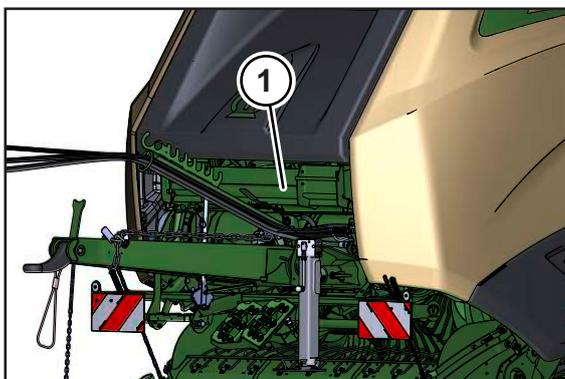


RPG000-088

- ▶ Vérifier si les raccords à vis (1) ou (2) ont été montés avec le bon couple de serrage.
- ▶ Serrer les raccords à vis (1) sur le timon au couple de serrage de **210 Nm**.
- ▶ Serrer les raccords à vis (2) sur l'œillet d'attelage au couple de serrage de **730 Nm**.

Fréquence de maintenance, [voir page 160](#).

16.13 Éliminer la corrosion sur la fixation de filet



RPG000-157

- ▶ Avant le début de la nouvelle saison, éliminer la corrosion sur la fixation de filet (1).

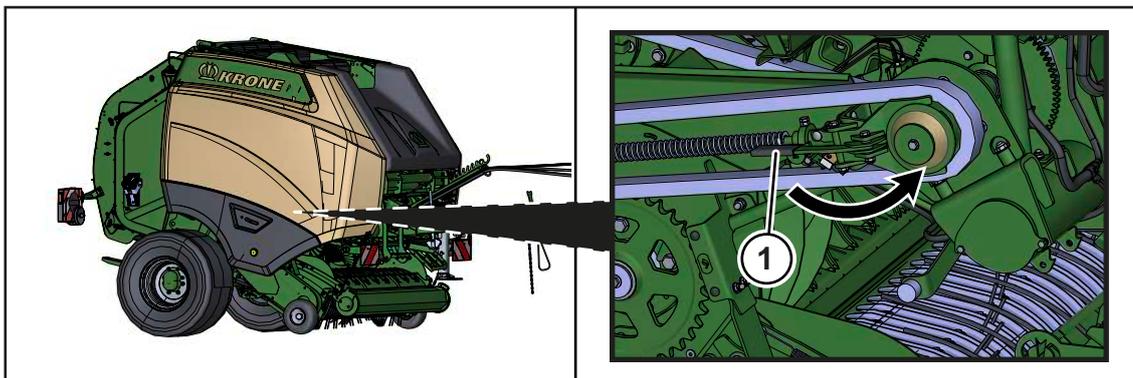
16.14 Dégager l'accouplement débrayable à cames sur l'arbre à cardan

Si l'accouplement débrayable à cames a déclenché pendant le pressage sur l'arbre à cardan pour cause de surcharge, procéder comme suit :

- ▶ Désactiver la prise de force.
- ▶ Activer la prise de force à la vitesse de ralenti inférieure jusqu'à ce que l'accouplement débrayable à cames soit engagé.
- ▶ Amener la prise de force à sa vitesse nominale.

16.15 Désactiver brièvement le mécanisme de coupe et le ramasseur

Lors des travaux de maintenance, comme par exemple le remplacement des couteaux, on peut brièvement désactiver mécaniquement le mécanisme de coupe et le ramasseur.



RPG000-162

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 27](#).
- ✓ Le capot latéral droit est ouvert.
- ▶ Pour désactiver le mécanisme de coupe et le ramasseur, déplacer le levier (1) en direction de la flèche.
- ▶ Avant de remettre la machine en service, activer le mécanisme de coupe et le ramasseur et déplacer le levier (1) dans le sens contraire de la flèche.

16.16 Remplacer les couteaux

- ✓ Le ramasseur doit être levé en position de transport, [voir page 72](#).
- ✓ La trappe arrière est ouverte et elle est bloquée par le robinet d'arrêt de la trappe arrière.
- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 27](#).

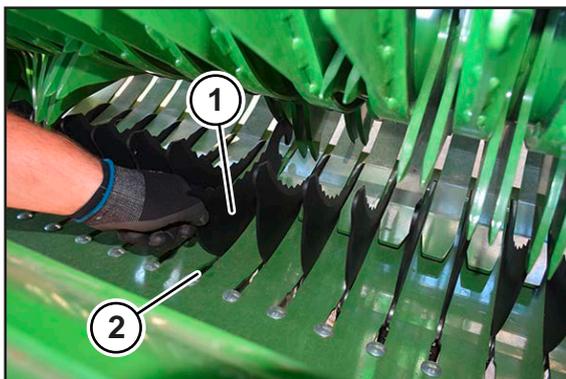
Amener les couteaux en position de maintenance

- ▶ Amener la cassette à couteaux en position de maintenance à l'aide du terminal, [voir page 104](#).
- ➔ Les couteaux et la cassette à couteaux sont en position de maintenance : les couteaux sont sortis et la cassette à couteaux est abaissée.
- ▶ Déverrouiller l'arbre de blocage des couteaux, [voir page 177](#).

Retirer les couteaux
 **AVERTISSEMENT**
Risque de blessures dû au couteaux tranchants précontraints par ressort

En cas de travaux de maintenance sur la cassette à couteaux, il existe un risque de blessures aux doigts et aux mains dû aux couteaux tranchants.

- ▶ Soyez très prudent et attentif lorsque vous effectuez des travaux sur la cassette à couteaux.
- ▶ Toujours porter des gants de protection lors de travaux sur la cassette à couteaux.
- ▶ Ne pas appuyer sur les couteaux à la main pour les amener en position de travail. Au lieu de cela, s'aider d'un outil, comme d'un marteau par exemple.
- ▶ Avant les travaux sur la cassette à couteaux, immobiliser et sécuriser la machine, *voir page 27*.



RP000-150

- ▶ Retirer les couteaux (1).
- ▶ Mettre en place un couteau neuf ou aiguisé (1).
- ▶ S'assurer que le couteau (1) se trouve correctement sur l'arbre de commande des couteaux et au centre dans la fente (2).
- ▶ Après mise en place de tous les couteaux (1), vérifier s'ils sont alignés.

INFORMATION

Si le mécanisme de coupe n'est pas activé pendant une durée prolongée, les couteaux peuvent être remplacés par des obturateurs pour éviter l'encrassement des fentes de la cassette à couteaux et l'usure des couteaux.

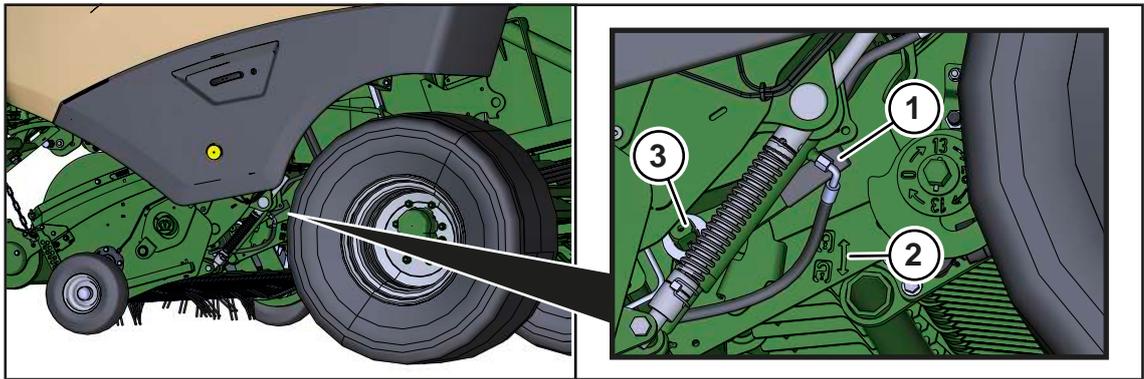
Les obturateurs peuvent être commandés en indiquant le numéro de commande 20 469 670*.

16.17 Déverrouiller/verrouiller l'arbre de blocage des couteaux
AVIS
Dommages à la machine en cas d'arbre de blocage des couteaux non verrouillé

Si l'arbre de blocage des couteaux n'est pas verrouillé avant la mise en service, les couteaux peuvent se décharger pendant le trajet. Cela peut endommager la machine.

- ▶ Avant de remettre la machine en service, s'assurer que l'arbre de blocage des couteaux est verrouillé.

Pour effectuer des travaux sur les couteaux du mécanisme de coupe, d'abord déverrouiller l'arbre de blocage des couteaux. Après les travaux, reverrouiller l'arbre de blocage des couteaux.



RPG000-156

Déverrouillage

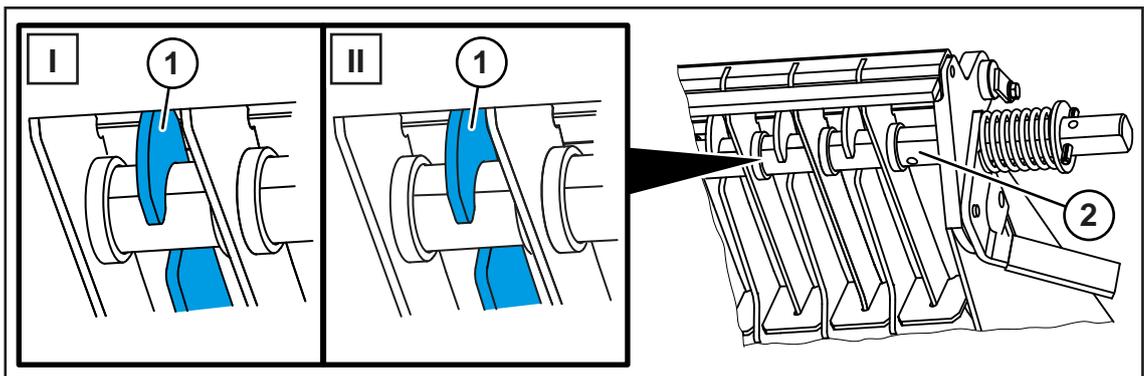
- ▶ Déplacer la poignée (1) vers le bas en suivant les inscriptions gravées dans la tôle (2) et l'enclencher.

Verrouillage

- ▶ Déplacer la poignée (1) vers le haut en suivant les inscriptions gravées dans la tôle (2) et l'enclencher.
- ➔ Après le verrouillage de l'arbre de blocage des couteaux (3), les couteaux préalablement sélectionnés pivotent seuls vers le haut, en position de travail.

16.18 Contrôler et déplacer l'arbre de blocage des couteaux

Contrôler l'arbre de blocage des couteaux

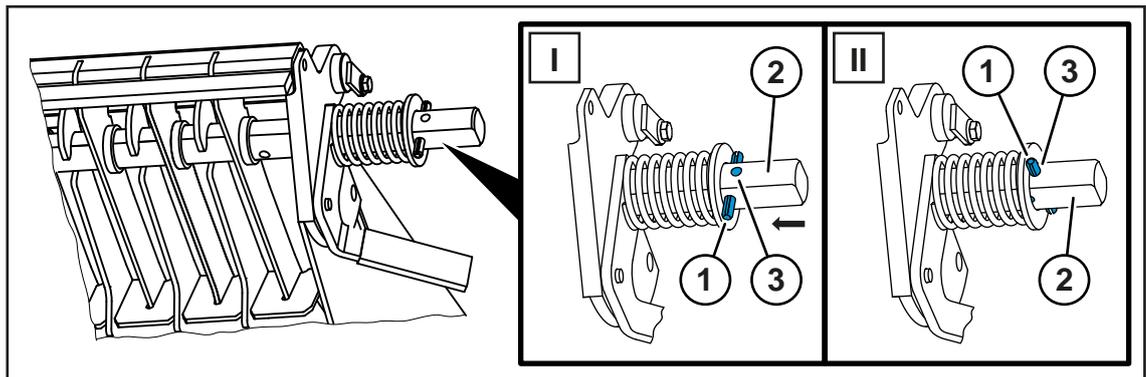


RPG000-160

La zone sur l'arbre de blocage des couteaux (2) dans lequel les couteaux (1) sont installés s'use pendant l'utilisation.

D'origine, l'arbre de blocage des couteaux (2) se trouve dans la position (I). Si la zone dans laquelle se trouvent les couteaux (1) est usée de 1 mm en position (I), il est possible de décaler l'arbre de blocage des couteaux (2) une fois en position (II). Ce n'est que quand la zone dans laquelle se trouvent les couteaux (1) est aussi usée de 1 mm en position (II) qu'il faut remplacer l'arbre de blocage des couteaux (2).

Déplacer l'arbre de blocage des couteaux



RPG000-161

✓ Les couteaux sont démontés, [voir page 176](#).

AVERTISSEMENT ! Risque de blessures dû au ressort sous tension ! Travailler en étant particulièrement attentif et prudent lors du déplacement de l'arbre de blocage des couteaux.

- ▶ Extraire l'axe de serrage (1) sur les deux côtés de la machine.
- ▶ Déplacer l'arbre de blocage des couteaux (2) de 8 mm.
- ▶ Frapper l'axe de serrage (1) dans l'ouverture (3) sur les deux côtés de la machine.

16.19 Affûter les couteaux

INFORMATION

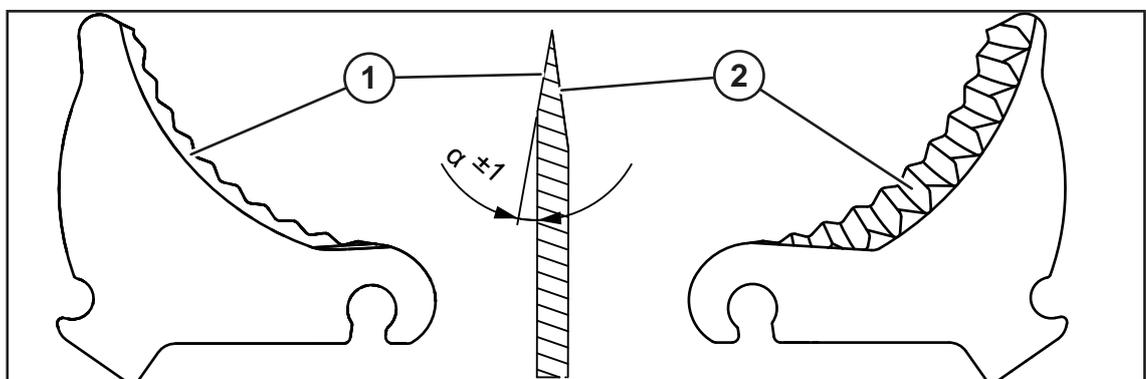
Pour affûter les couteaux, KRONE conseille d'utiliser le dispositif d'affûtage KRONE.

Veillez vous adresser à cet effet à votre revendeur spécialisé KRONE. Pour plus de renseignements, voir la notice d'utilisation du dispositif d'affûtage externe.

Des couteaux tranchants affûtés correctement réduisent la consommation de carburant et l'usure au niveau des composants du mécanisme de coupe. Ils assurent en outre une bonne qualité de coupe et un rendement de matière récoltée optimal.

Il convient de contrôler l'affûtage des couteaux au minimum une fois par jour. Dans le cas d'une matière récoltée ayant un haut degré de salissure ou un pourcentage élevé de corps étrangers, il est nécessaire de contrôler l'affûtage des couteaux plusieurs fois par jour.

Affûter les couteaux sans dispositif d'affûtage



RPG000-112

1 Côté lisse du couteau

2 Tranchant ondulé

✓ Le couteau a été retiré de la cassette à couteaux, [voir page 176](#).

AVERTISSEMENT ! Danger dû aux couteaux tranchants ! Porter des gants de protection appropriés.

- ▶ Retirer les salissures grossières sur le couteau.
- ▶ Fixer le couteau dans un dispositif adapté.

AVERTISSEMENT ! Risque de blessures suite à la projection d'étincelles ! Toujours porter des gants de protection, une protection auditive et des lunettes de protection pendant le processus d'affûtage.

AVIS ! Pour ne pas réduire la durée de vie du couteau, il convient de ne pas trop chauffer le couteau pendant l'affûtage et de ne pas créer d'encoche. Un affûtage régulier avec des phases d'arrêt est plus adapté pour la durée de vie qu'un affûtage trop long.

- ▶ Affûter le tranchant (1) en respectant l'angle ($\alpha=10$ degrés ± 1 degré).
- ▶ Retoucher les zones détériorées sur le tranchant ondulé (2) à l'aide d'un outil adapté.

16.20 Régler les chaînes d'entraînement

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de blessures dû aux chaînes d'entraînement en mouvement

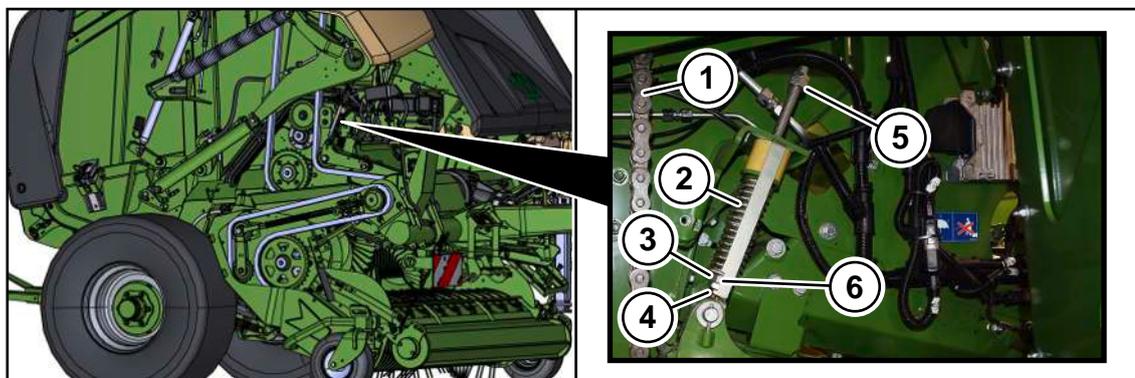
Il y a un risque de blessures par happement de cheveux longs ou de vêtements amples lors des travaux sur les chaînes d'entraînement.

- ▶ Porter un équipement de protection pour les travaux sur les chaînes d'entraînement, *voir page 19*.
- ▶ Avant les travaux sur les chaînes d'entraînement, immobiliser et sécuriser la machine, *voir page 27*.

Les chaînes d'entraînement sur la machine sont numérotées. Sur chaque chaîne se trouve une tôle avec un numéro gravé.

Numéro	Chaîne d'entraînement	Emplacement sur la machine
1	Entraînement unité de pressage	côté droit de la machine
2	Entraînement rotor	côté droit de la machine
3	Entraînement rouleau d'alimentation et rouleau de démarrage	côté gauche de la machine

16.20.1 Chaîne d'entraînement de l'unité de pressage (n° 1)



RPG000-172

La chaîne d'entraînement (1) de l'unité de pressage se trouve sur le côté droit de la machine. La chaîne d'entraînement (1) est bien réglée si le bord inférieur du ressort (2) se trouve dans l'encoche (6).

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 27](#).
- ✓ Le capot latéral droit est ouvert.

Régler la chaîne d'entraînement

- ▶ Régler le ressort (2) avec l'écrou (3) et le contre-écrou (4) de manière à ce que le bord inférieur du ressort (2) se trouve dans l'encoche (6).

Démonter la chaîne d'entraînement

Pour démonter la chaîne d'entraînement (1), il faut la détendre comme suit :

- ▶ Desserrer le contre-écrou (4) et l'écrou (3) et les visser autant que possible vers le bas.
- ▶ Visser l'écrou (5) autant que possible vers le bas.
 - ⇒ Le ressort est contracté.
- ▶ Retirer la chaîne d'entraînement (1).

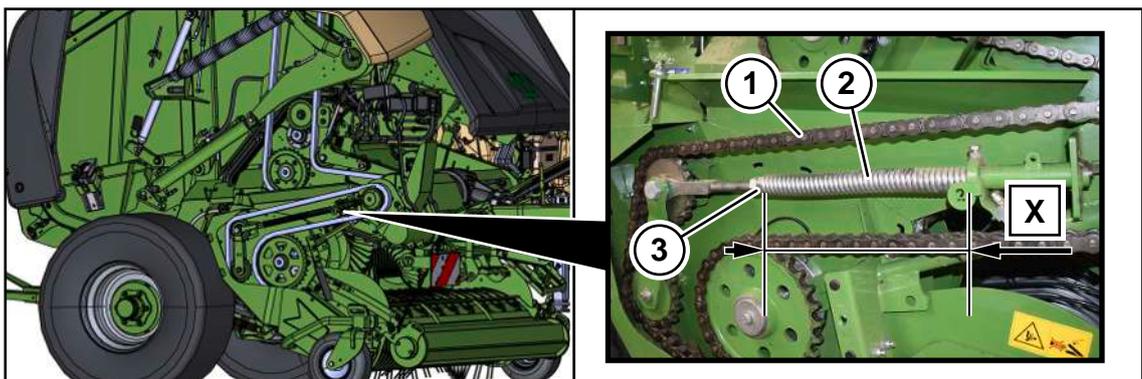
Monter la chaîne d'entraînement

- ▶ Installer la chaîne d'entraînement (1).
- ▶ Remonter l'écrou (5) jusqu'à l'extrémité.
- ▶ Régler le ressort (2) avec l'écrou (3) et le contre-écrou (4) de manière à ce que le bord inférieur du ressort (2) se trouve dans l'encoche (6).

INFORMATION

La chaîne d'entraînement est alimentée en huile par la lubrification centralisée des chaînes, [voir page 157](#).

16.20.2 Chaîne d'entraînement du rotor (n° 2)



RPG000-171

La chaîne d'entraînement (1) du rotor se trouve sur le côté droit de la machine. La cote X de la longueur du ressort tendu (2) doit s'élever à **X=370 mm** avec le ramasseur relevé.

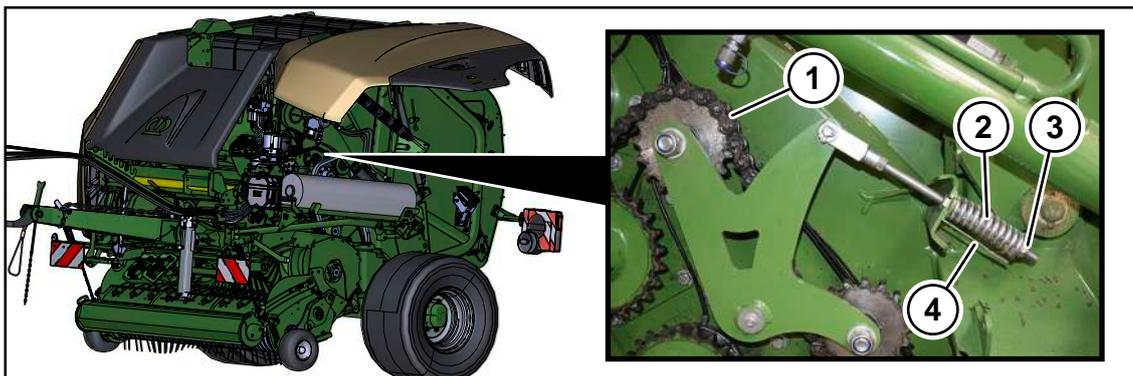
- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 27](#).
- ✓ Le ramasseur doit être levé en position de transport, [voir page 72](#).

- ✓ Le capot latéral droit est ouvert.
- ▶ Pour tendre la chaîne d'entraînement (1), régler la cote **X=370 mm** avec l'écrou (3).
- ▶ Bloquer l'écrou (3).

INFORMATION

La chaîne d'entraînement est alimentée en huile par la lubrification centralisée des chaînes, voir page 157.

16.20.3 Chaîne d'entraînement du rouleau d'alimentation et du rouleau de démarrage (n° 3)



RPG000-173

La chaîne d'entraînement (1) du rouleau d'alimentation et du rouleau de démarrage se trouve sur le côté gauche de la machine. La chaîne d'entraînement (1) est bien réglée si le ressort (2) est tendu à la cote de la tôle (4). Le bord inférieur du ressort (2) doit être à fleur du bord inférieur de la tôle (4).

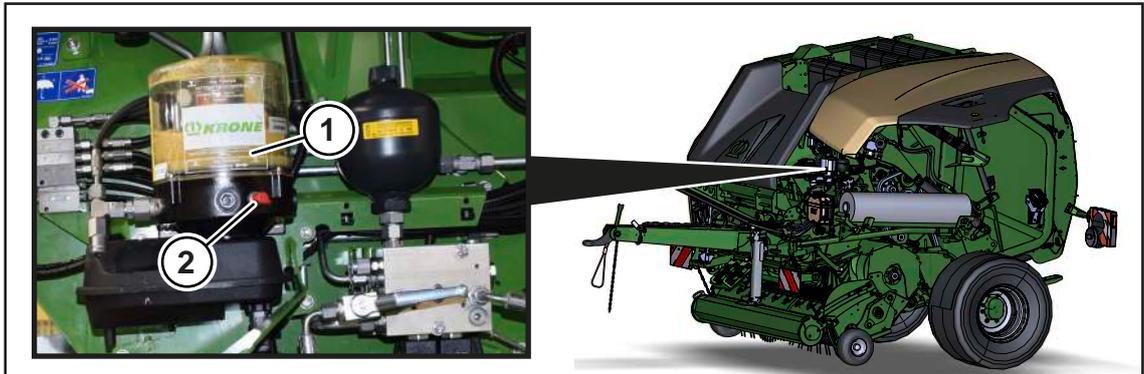
- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, voir page 27.
- ✓ Le capot latéral gauche est ouvert.
- ▶ Pour tendre la chaîne d'entraînement (1), régler le ressort (2) à la cote de la tôle (4) à l'aide de l'écrou (3).

INFORMATION

La chaîne d'entraînement est alimentée en huile par la lubrification centralisée des chaînes, voir page 157.

16.21 Maintenance de l'installation de lubrification centralisée

16.21.1 Remplir le réservoir de lubrifiant



RPG000-143

Le réservoir de lubrifiant (1) se trouve sur le côté gauche de la machine, derrière le capot latéral. Il existe 4 manières de remplir le réservoir de lubrifiant (1), décrites plus en détails ci-après :

1. Avec une pompe à graisse courante du commerce à l'aide du graisseur (2)
2. Avec un cylindre de remplissage et le raccord de remplissage (à commander auprès de KRONE)
3. Avec une pompe à graisse manuelle ou pneumatique par le biais d'une tubulure de remplissage vissée à la place du graisseur (2) (à commander auprès de KRONE)
4. Avec une pompe à graisse manuelle ou pneumatique par le biais d'un raccord d'accouplement vissé à la place du graisseur (2) (à commander auprès de KRONE)

Vérifier le niveau de remplissage

AVIS

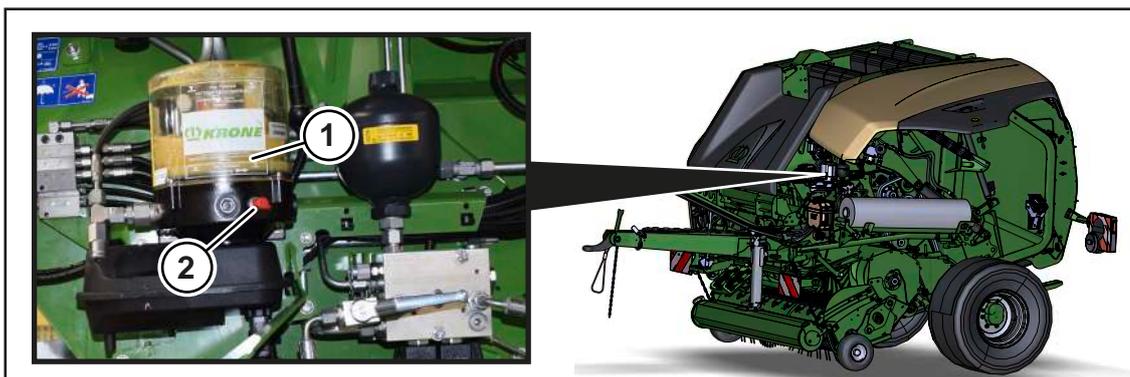
Dommages sur la machine suite à une lubrification manquante

Lorsque la machine n'est pas suffisamment lubrifiée, cela peut détériorer gravement les composants concernés.

- ▶ Veuillez vous assurer que le réservoir de lubrification de l'installation de lubrification centralisée est toujours suffisamment rempli.

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 27](#).
- ▶ Vérifier régulièrement à l'oeil nu s'il reste suffisamment de lubrifiant sur le réservoir de lubrifiant.

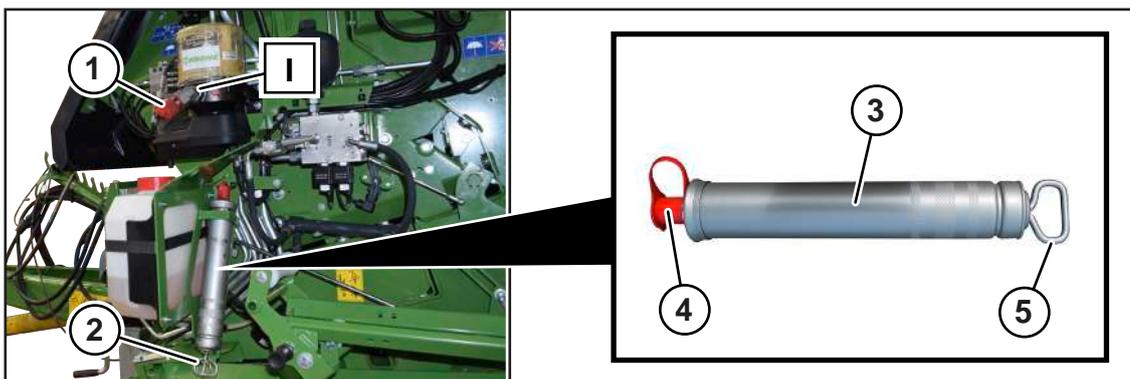
1. Remplir le réservoir de lubrifiant à l'aide du graisseur



RPG000-143

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 27](#).
- ▶ Ouvrir le couvercle du graisseur (2).
- ▶ Installer la pompe à graisse courant dans le commerce sur le graisseur (2) et remplir le réservoir de lubrifiant (1) de graisse lubrifiante.

2. Remplir le réservoir de lubrifiant avec un cylindre de remplissage



RPG000-193

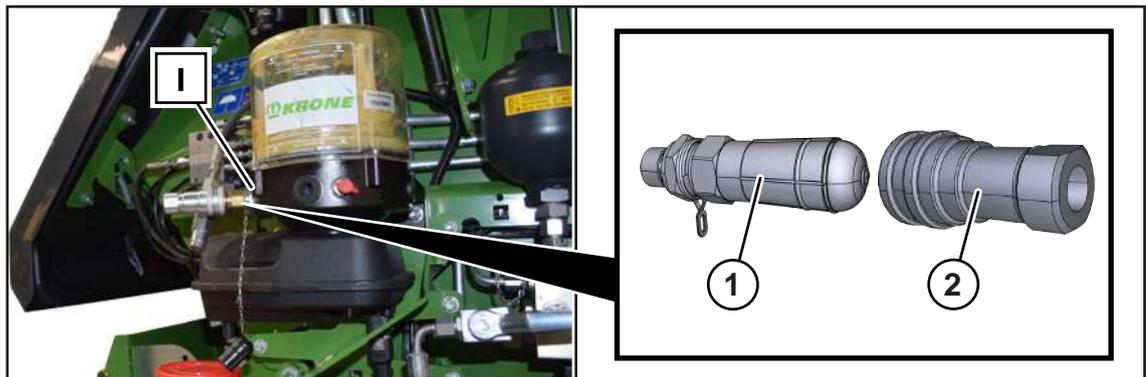
Le cylindre de remplissage (3) et le raccord de remplissage (1) assortis au réservoir de lubrifiant sont disponibles à la commande sous le numéro de commande suivant.

Pièce KRONE	Numéro de commande
Cylindre de remplissage (3)	00 940 393 *
Raccord de remplissage M20x1,5 (1)	27 020 830 *

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 27](#).
- ▶ Monter le raccord de remplissage (1) sur le réservoir de lubrifiant à la position (I).
- ▶ Ouvrir le cylindre de remplissage (3) et installer une cartouche de graisse.
- ▶ Ouvrir le capuchon de protection sur le raccord de remplissage (1) et celui (4) du cylindre de remplissage (2).
- ▶ Poser le cylindre de remplissage (3) sur le raccord de remplissage (1) et presser la graisse lubrifiante dans le réservoir de lubrifiant en s'aidant de la poignée (5).
- ▶ Après le remplissage, positionner le cylindre de remplissage (3) dans la fixation derrière le réservoir de lubrifiant et le bloquer avec la goupille pliante (2).

Pour une liste de la graisse lubrifiante appropriée, [voir page 44](#).

3. Remplir le réservoir de lubrifiant via une tubulure de remplissage



RPG000-149

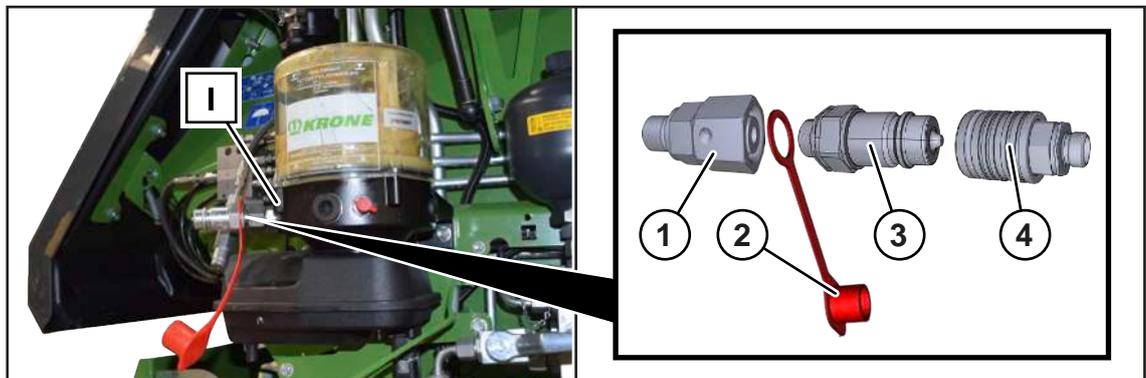
Le réservoir de lubrifiant peut être rempli par une pompe à graisse manuelle ou pneumatique, en passant par une tubulure de remplissage. Dans ce cas, vous avez besoin des pièces suivantes, qui sont disponibles à la commande en indiquant le numéro de commande.

Pièce KRONE	Numéro de commande
Tubulure de remplissage (1)	27 001 594 *
Manchon d'accouplement (2)	27 001 595 *

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 27](#).
- ▶ Monter les pièces (1) et (2) en position (I) comme illustré.
- ▶ Raccorder la pompe à graisse manuelle ou pneumatique au manchon d'accouplement (2) et remplir le réservoir de lubrifiant de graisse lubrifiante.

Pour une liste de la graisse lubrifiante appropriée, [voir page 44](#).

4. Remplir le réservoir de lubrifiant via un raccord d'accouplement



RPG000-194

Le réservoir de lubrifiant peut être rempli par une pompe à graisse manuelle ou pneumatique, en passant par un raccord d'accouplement. Dans ce cas, vous avez besoin des pièces suivantes, qui sont disponibles à la commande en indiquant le numéro de commande.

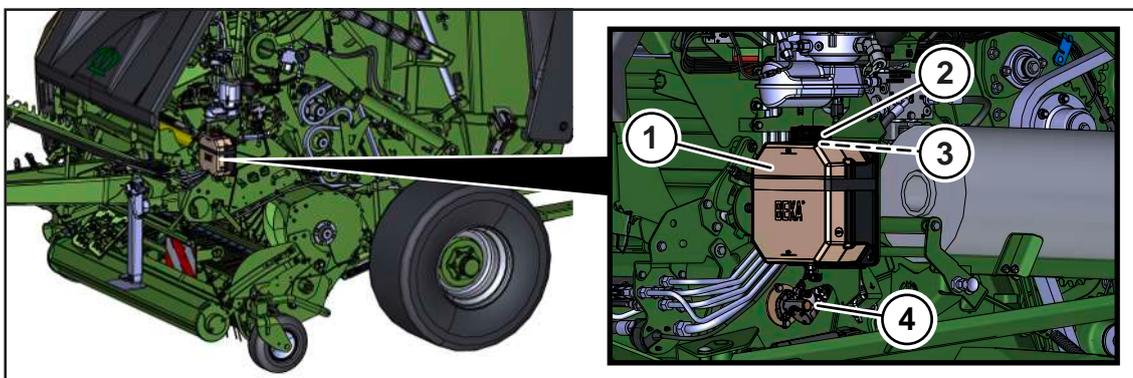
Pièce KRONE	Numéro de commande
Manchon fileté (1)	90 003 052 *
Manchon anti-poussière (2)	00 921 171 *
Raccord d'accouplement (3)	00 921 145 *
Manchon d'accouplement (4)	00 919 323 *

- ▶ Monter les pièces (1), (2), (3) et (4) en position (I) comme illustré.
- ▶ Raccorder la pompe à graisse manuelle ou pneumatique au manchon d'accouplement (4) et remplir le réservoir de lubrifiant de graisse lubrifiante.

Pour une liste de la graisse lubrifiante appropriée, [voir page 44](#).

16.22 Maintenance de la lubrification centralisée des chaînes

16.22.1 Vérifier le niveau d'huile, ajouter de l'huile et nettoyer les filtres



RPG000-134

- | | |
|-------------|-----------------|
| 1 Réservoir | 3 Filtre |
| 2 Couvercle | 4 Pompe à huile |

Vérifier le niveau d'huile et ajouter de l'huile

- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 27](#).
- ▶ Relever le niveau d'huile visuellement sur le réservoir (1).
- ▶ Si le niveau d'huile est trop bas, démonter le couvercle (2) et rajouter de l'huile par l'ouverture.
Pour une liste des huiles, [voir page 44](#).
- ▶ Monter le couvercle (2).

Nettoyer les filtres

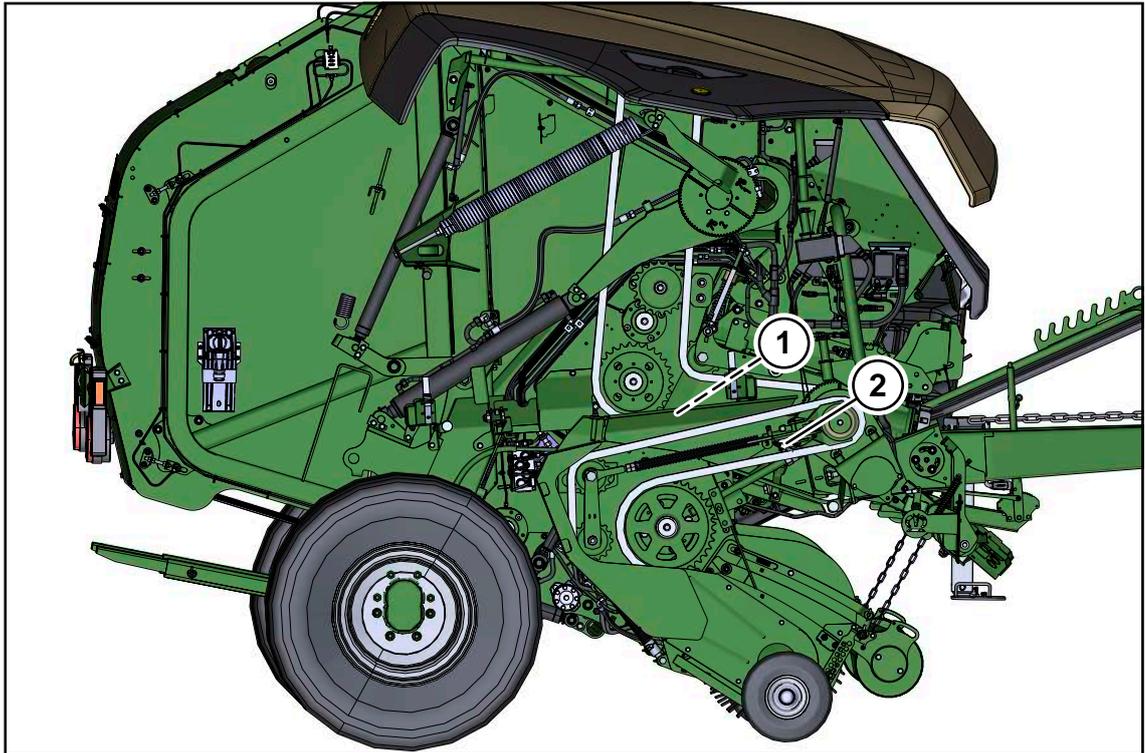
- ✓ La machine est à l'arrêt et sécurisée, [voir page 27](#).
- ✓ Le réservoir (1) est en grande partie vide.
- ▶ Démonter le couvercle (2).
- ▶ Démonter le filtre (3) du réservoir (1).
- ▶ Nettoyer le filtre (3).

- ▶ Monter le filtre propre (3).
- ▶ Remplir le réservoir (1) d'huile.
- ▶ Monter le couvercle (2).

16.22.2 Répartition des pinceaux à huile sur la machine

Les pinceaux à huile se trouvent sur les 3 chaînes d'entraînement identifiées par des numéros sur la machine.

Côté droit de la machine

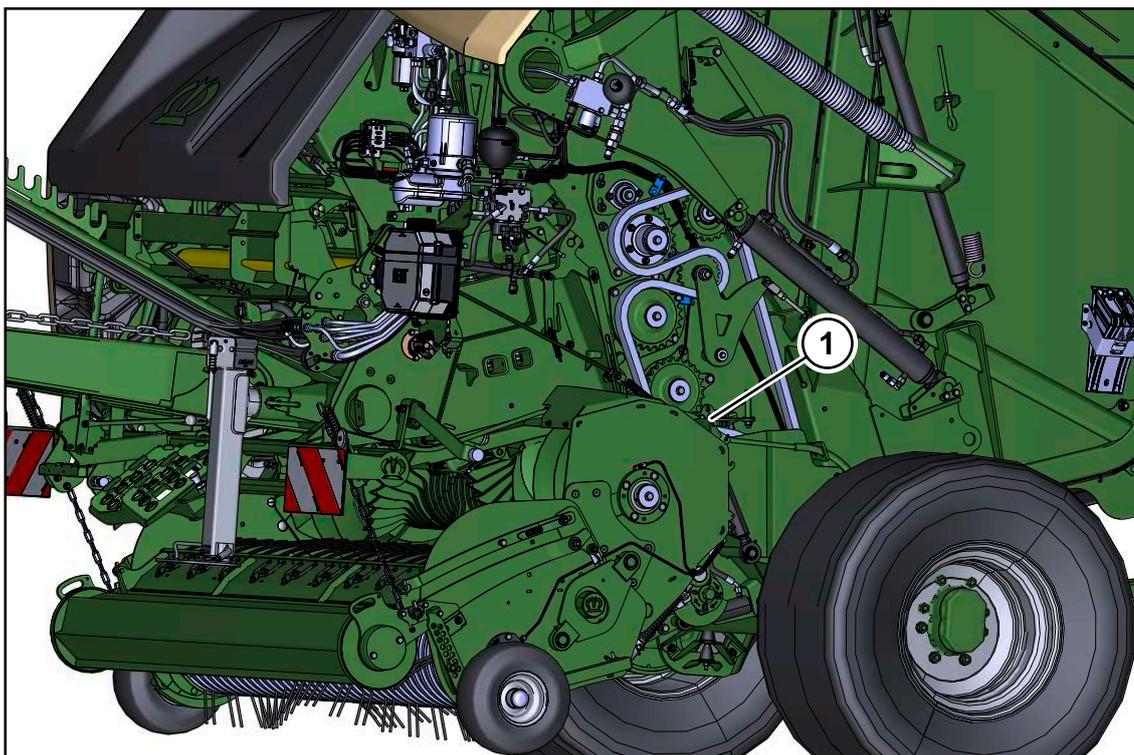


RPG000-175

1 Chaîne d'entraînement n° 1 – unité de pressage

2 Chaîne d'entraînement n° 2 – rotor

Côté gauche de la machine



RPG000-176

- 1 Chaîne d'entraînement n° 3 – rouleau d'alimentation et rouleau de démarrage

16.23 Avant les travaux sur l'installation hydraulique

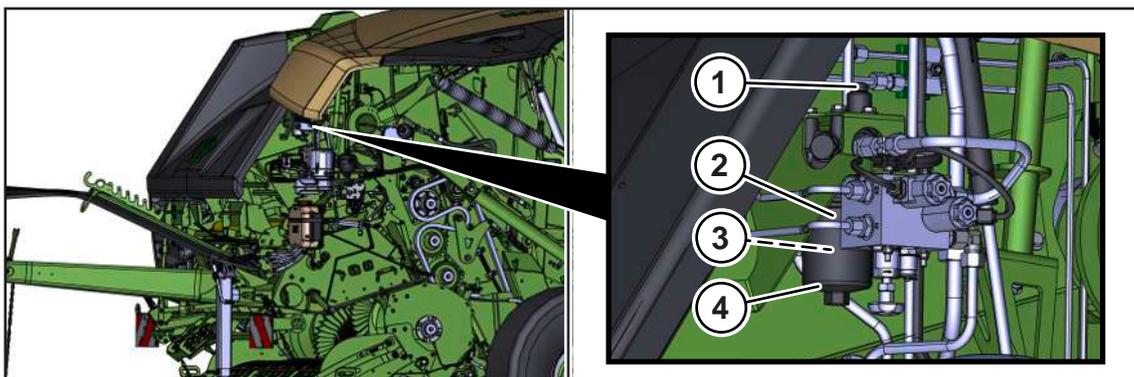
Avant de réaliser des travaux sur l'installation hydraulique, les étapes de travail suivantes doivent être exécutées afin de mettre l'installation hydraulique totalement hors pression :

- ▶ Fermer la trappe arrière.
- ▶ Évacuer la pression de compression à l'aide du terminal, dans le menu « Réglage

électronique de la pression de compression »  , voir page 119.

- ▶ Immobiliser la machine et la sécuriser, voir page 27.

16.24 Remplacer l'élément filtrant d'huile hydraulique



RPG000-076

Le filtre à huile hydraulique (2) absorbe les particules de matières solides provenant du système hydraulique. De la sorte, il est possible d'éviter les détériorations des composants du circuit hydraulique. L'indicateur de contamination (1) donne une représentation visuelle du niveau d'encrassement du filtre à huile hydraulique.

Contrôler le filtre à huile hydraulique

- ▶ Avant chaque utilisation, contrôler l'indicateur de contamination (1).

Affichage	Signification
vert	L'élément filtrant (3) est suffisamment propre.
rouge	L'élément filtrant (3) doit être remplacé.

Si l'indicateur de contamination (1) saute à l'état froid lors du démarrage :

- ▶ Il convient de renfoncer l'indicateur de contamination (1) lorsque la température de fonctionnement est atteinte.
- ▶ Si l'indicateur de contamination (1) ressaute immédiatement, remplacer l'élément filtrant (3) comme suit.

Remplacer l'élément filtrant (3)

Les nouveaux éléments filtrants peuvent être commandés en indiquant le numéro de commande 27 018 688 *.

- ▶ Évacuer la pression du système hydraulique, [voir page 188](#).
- ▶ Dévisser et nettoyer la partie inférieure du filtre (4).
- ▶ Retirer l'élément filtrant (3).
- ▶ Introduire le nouvel élément filtrant (3).
- ▶ Contrôler le joint torique sur l'élément filtrant (3) et le remplacer si nécessaire par un nouveau joint torique avec des caractéristiques identiques.
- ▶ Visser la partie inférieure du filtre (4) sur la tête du filtre.
- ▶ Mettre l'installation hydraulique sous pression et contrôler l'étanchéité.

17 Défaut, cause et dépannage

AVERTISSEMENT

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

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

- ▶ En vue d'éviter tout accident, il est indispensable de lire et de prendre en compte les consignes de sécurité fondamentales, [voir page 14](#).

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 27](#).

17.1 Défauts sur le ramasseur ou pendant la collecte de la matière récoltée

Défaut : impossible de descendre le ramasseur.

Cause possible	Élimination
Le flexible hydraulique n'est pas branché sur le tracteur pour le retour vers le réservoir.	▶ Accoupler correctement le flexible hydraulique pour le retour vers le réservoir, voir page 52 .
La hauteur de travail du ramasseur est réglée trop haut de sorte que le ramasseur ne peut pas descendre.	▶ Régler la hauteur de travail du ramasseur, voir page 73 .

Défaut : il y a des blocages de la matière récoltée dans la zone d'engagement.

ATTENTION ! Dommages sur la machine par des blocages de matière récoltée ! Immobiliser immédiatement la machine, arrêter la prise de force et éliminer les blocages de la matière récoltée.

Cause possible	Élimination
Les andains ont une hauteur irrégulière ou trop élevée.	▶ Diviser les andains.
Le conducteur du tracteur roule trop vite.	▶ Diminuer la vitesse de conduite.
La hauteur de la machine n'est pas réglée de manière adaptée au tracteur.	▶ Faire régler la machine via le timon par un partenaire de service KRONE, voir page 46 .
Le réglage du dispositif de placage à rouleaux est trop bas.	▶ Régler le dispositif de placage à rouleaux plus haut, voir page 75 .

Pour éliminer les blocages de la matière récoltée, [voir page 83](#).

Défaut : la matière récoltée est amenée vers le haut par les bandes de liage.

Cause possible	Élimination
La goulotte de chute de la chambre à balles est bouchée.	▶ Sortir la matière récoltée de la goulotte de chute.
La matière récoltée est sèche, longue, fibreuse et/ou lisse.	▶ Au début du pressage, réduire la vitesse de rotation ainsi que la pression de compression. ▶ Au début également, ramasser rapidement l'andain. ▶ À partir d'un diamètre des balles d'environ 80 cm, on peut réaugmenter la vitesse de rotation et la pression de compression.
La densité du noyau de la balle est réglée sur une densité trop ferme.	▶ Ajuster la densité du noyau de balle à l'aide du terminal, voir page 118 .

Défaut : les bandes de liage se sont emmêlées.

Cause possible	Élimination
Les bandes de liage se sont emmêlées ou superposées et ne sont plus côte à côte.	▶ Démêler les bandes de liage, voir page 225 . ▶ Au pressage suivant, remplir la chambre à balles de manière plus homogène, voir page 64 .

17.2 Défauts pendant ou après le pressage

Défaut : les bandes de liage tournent plus lentement que prévu. Cela engendre du patinage.

Cause possible	Élimination
La pression de compression est trop élevée.	▶ Réduire la pression de compression, voir page 155 .
La vitesse de rotation est trop élevée.	▶ Réduire la vitesse de rotation.
La matière récoltée est composée d'herbe très lourde sans structure (par ex. trèfle).	▶ Utiliser moins de couteaux, voire même aucun couteau. Pour sortir les groupes de couteaux, voir page 104 .
La matière récoltée est composée d'herbe très lourde sans structure (par ex. trèfle).	▶ Réduire la pression de compression du noyau de balle, voir page 118 . ▶ Si cela ne suffit pas, réduire également la pression de compression du centre et du bord de la balle ronde.

Défaut : l'indicateur de direction pendant le pressage réagit avec trop de sensibilité.

Cause possible	Élimination
La sensibilité de l'indicateur de direction est réglée sur une valeur trop élevée sur le terminal.	▶ Régler la sensibilité de l'indicateur de direction sur le terminal, voir page 120 .

Défaut : la densité de pressage est trop faible.

Cause possible	Élimination
La pression de compression est trop faible.	► Augmenter la pression de compression, voir page 155 .
Le système hydraulique de serrage présente un défaut.	► Contacter le partenaire de service KRONE.

Défaut : la balle ronde ne sort pas ou trop lentement de la chambre à balles.

Cause possible	Élimination
Les côtés sont trop remplis.	► Faire des andains plus étroits, voir page 64 . ► Ne pas conduire trop sur le côté.
La pression de compression est trop élevée.	► Réduire la pression de compression, voir page 155 .
Le système hydraulique de serrage est défectueux.	► Faire contrôler le système hydraulique de serrage par un partenaire de service KRONE.

Défaut : la machine ne fonctionne pas correctement et l'opération de pressage a des difficultés à démarrer dans la chambre à balles.

Cause possible	Élimination
La densité du noyau de la balle est trop élevée.	► Réduire la densité du noyau de balle, voir page 118 .

Défaut : l'huile hydraulique a trop chauffé.

Cause possible	Élimination
Le filtre à huile hydraulique est bouché.	► Remplacer le filtre à huile hydraulique, voir page 188 .
La quantité d'huile de trop faible.	► Vérifier le niveau d'huile et ajouter de l'huile si nécessaire.

Défaut : la trappe arrière ne se ferme pas complètement.

Cause possible	Élimination
Le robinet d'arrêt de la trappe arrière est fermé.	► Ouvrir le robinet d'arrêt, voir page 68 .
Il y a de la matière récoltée entre le carter avant et la trappe arrière.	► Retirer la matière récoltée.

Défaut : la trappe arrière ne s'ouvre pas.

Cause possible	Élimination
Le robinet d'arrêt de la trappe arrière est fermé.	► Ouvrir le robinet d'arrêt, voir page 68
La soupape de limitation de pression du système hydraulique de serrage n'évacue pas la pression.	► Contrôler la diode électroluminescente sur la soupape de limitation de pression, voir page 224 .

Défaut : la balle ronde est de forme conique.

Cause possible	Élimination
La chambre à balles est remplie d'un côté.	► Remplir la chambre à balles de manière homogène, voir page 64 .
Liage par filet : le nombre de couches de filet est trop faible.	► Augmenter le nombre de couches de filet sur le terminal, voir page 115 .
Le matériel de liage a cassé.	► Utiliser uniquement du matériel de liage présentant la qualité requise. KRONE recommande l'un des produits « KRONE excellent », voir autocollant sur la machine, portant le n° 27 016 326 *.

Défaut : la balle ronde est en forme de tonneau. Le matériel de liage se casse donc au centre.

Cause possible	Élimination
La chambre à balles est remplie irrégulièrement.	► Passer sur l'andain en alternant les côtés, voir page 64 .
Le nombre de couches du matériel de liage est trop faible.	► Augmenter le nombre de couches. Liage par filet : voir page 115 . Liage par ficelle : voir page 116

17.3 Défauts du liage ou pendant le processus de liage

Défaut : le filet n'est pas transporté après le démarrage du liage.

Un message de défaut apparaît dans le terminal pour ce défaut.

Cause possible	Élimination
Le rouleau de filet est vide.	► Remplacer le rouleau de filet, voir page 77 .
Le rouleau de filet présente des dimensions erronées.	► Utiliser uniquement des rouleaux de filet aux dimensions prescrites, voir page 42 .
Le rouleau de filet n'est pas installé correctement dans la fixation de filet.	► Insérer le rouleau de filet selon la description, voir page 77 .
Le filet n'est pas installé correctement.	► Insérer le filet selon la description, voir page 78 .
Le frein de cliquet ne se desserre pas.	► Contrôler les pièces mécaniques du frein de cliquet. Lors de l'alimentation du filet, le cliquet doit se décrocher, voir page 220 .
Le dépassement du filet n'est pas de l'ordre de 10 cm et est donc trop court.	► Régler le dépassement du filet sur le frein de matériel de liage, voir page 155 .
La toile de balles inférieure ne touche pas suffisamment le rouleau d'alimentation inférieur. Elle doit reposer sur 2 à 3 cm sur toute sa largeur sur le rouleau d'alimentation.	► Si la toile de balles ne repose plus sur 2-3 cm sur toute sa largeur sur le rouleau d'alimentation, la régler, voir page 156 .
	► Si le moteur de liage n'a pas été entièrement sorti, vérifier la position dans le test des capteurs et enregistrer de nouveau, voir page 145 .
	► Vérifier une nouvelle fois si, après le réglage, la toile de balles repose sur 2 à 3 cm sur le rouleau d'alimentation.
	► Si la toile de balles est très usée, la remplacer.

Défaut : le filet n'est pas coupé proprement ou pas du tout.

Cause possible	Élimination
L'unité de coupe est émoussée.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Enlever les impuretés au niveau de l'unité de coupe. ▶ Si nécessaire, demander à un partenaire de service KRONE de remplacer l'unité de coupe.
L'unité de coupe n'est pas déclenchée.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Enlever les impuretés au niveau de l'unité de coupe.
Le moteur de liage est défectueux.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Contrôler le moteur de liage.
Le cliquet sur le frein de matériel de liage se bloque.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Vérifier le cliquet sur le frein de matériel de liage, voir page 220.

Défaut : le filet est arrêté alors que le liage est activé. Le filet se casse après le démarrage du liage ou pendant le processus de liage.

Un message de défaut apparaît dans le terminal pour ce défaut.

Cause possible	Élimination
L'unité de coupe ne s'enclenche pas.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Enlever les impuretés au niveau de l'unité de coupe. ▶ Contrôler les positions de la coulisse de filet, voir page 220.

Défaut : le filet est endommagé pendant le liage.

Cause possible	Élimination
Il y a des impuretés ou de petits dommages sur les composants dans la machine, qui avec leurs arêtes vives endommagent le filet.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Contrôler et nettoyer les composants sur le trajet du filet. ▶ Éliminer les arêtes vives le long du trajet du filet. ▶ Si le défaut persiste, contacter le partenaire de service KRONE.

Défaut : le filet ne va pas jusqu'à l'un ou les deux bords extérieurs.

Cause possible	Élimination
Le filet n'est pas freiné correctement pendant le processus de liage.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Vérifier les positions de la coulisse de filet et éliminer les impuretés le cas échéant, voir page 220.
Le rouleau de filet n'est pas centré par rapport à la machine.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Mettre le rouleau de filet en place correctement et le centrer par rapport à la machine, voir page 77.

17.4 Défauts sur la lubrification centralisée des chaînes

Défaut : la consommation d'huile est trop faible.

Cause possible	Élimination
Les quantités d'huile sont réglées sur une valeur trop basse. Une quantité insuffisante d'huile sort des pinces de la lubrification centralisée des chaînes, voir page 187 .	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Régler les quantités d'huile à une valeur supérieure sur les chaînes d'entraînement concernées, voir page 157.
L'huile est trop épaisse.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Utiliser l'huile recommandée, voir page 43.
La lubrification centralisée des chaînes est sale.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Nettoyer tout le système de la lubrification centralisée des chaînes.

Défaut : la consommation d'huile est trop élevée.

Cause possible	Élimination
Les quantités d'huile sont réglées sur une valeur trop élevée. Une quantité excessive d'huile sort des pinceaux de la lubrification centralisée des chaînes, voir page 187 .	▶ Régler les quantités d'huile à une valeur inférieure sur les chaînes d'entraînement concernées, voir page 157 .
L'huile est trop fluide.	▶ Utiliser l'huile recommandée, voir page 43 .

Défaut : la pompe à huile est à sec.

Cause possible	Élimination
Il n'y a pas de pression. La pompe à huile ne fait pas circuler l'huile.	▶ Demander à un partenaire de service KRONE de démonter la pompe à huile et de la nettoyer, ou de la remplacer.
Il n'y a pas de pression. Il n'y a pas d'huile dans le système.	▶ Vérifier le niveau d'huile et ajouter de l'huile, voir page 186 .
Le système est obstrué par des impuretés.	▶ Nettoyer tout le système de la lubrification centralisée des chaînes.

Défaut : la pompe à huile ne fait pas sa course d'entrée complète.

Cause possible	Élimination
L'huile est trop épaisse.	▶ Utiliser l'huile recommandée, voir page 43 .

17.5 Défauts du système électrique/électronique

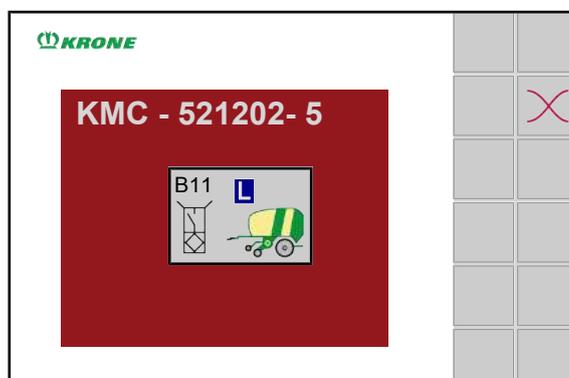
17.5.1 Messages de défaut

 **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 197](#).
- ▶ 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 197.

Structure d'un message de défaut

Le message de défaut est structuré selon le modèle suivant : par ex. message de défaut «

520192-19  »

520192	19	
SPN (Suspect Parameter Number) = numéro de défaut	FMI=type de défaut, voir page 196	Symbole

Acquitter le message de défaut

- ▶ Noter le message de défaut.
- ▶ Appuyer brièvement sur .
- ➔ Le signal sonore s'arrête et l'affichage des défauts n'est plus affiché. Le message de défaut est affiché une nouvelle fois si le défaut réapparaît.
- ▶ Pour acquitter le message de défaut jusqu'au démarrage suivant du terminal de commande, appuyer sur la touche  et la maintenir enfoncée pendant 5 secondes.
- ▶ Éliminer le défaut, voir page 197.

Les messages de défaut acquittés et encore en suspens peuvent à nouveau être affichés via la ligne d'état, voir page 94.

17.5.1.1 Types de défauts possibles (FMI)

Il existe différents types de défauts qui sont représentés sous le terme FMI (Failure Mode Identification) et avec une abréviation correspondante.

FMI	Signification
0	La valeur a largement dépassé la valeur limite supérieure.
1	La valeur est largement inférieure à la valeur limite inférieure.
2	Les données sont inadmissibles.
3	Il existe une surtension ou un court-circuit à la tension d'alimentation.
4	Il existe une sous-tension ou un court-circuit à la masse.
5	Il y a une rupture de câble ou l'intensité de courant est trop faible.
6	Il a y un court-circuit à la masse ou l'intensité de courant est trop élevée.
7	La mécanique ne réagit pas ou un événement attendu ne se produit pas.
8	La fréquence n'est pas autorisée.
9	Le taux de mise à jour est anormal.
10	Le taux de changement est anormal.
11	La cause du défaut est inconnue.

FMI	Signification
12	Un défaut interne est survenu.
13	Les valeurs de calibrage ne se situent pas dans la plage de valeur.
14	Des instructions particulières sont nécessaires.
15	La valeur limite supérieure est atteinte.
16	La valeur dépasse la valeur limite supérieure.
17	La valeur limite inférieure est atteinte.
18	La valeur passe sous la valeur limite inférieure.
19	Il y a un défaut de communication CAN.
20	Les données dévient vers le haut.
21	Les données dévient vers le bas.
31	La condition est remplie.

17.5.2 Éliminer l'erreur au niveau d'un capteur / actionneur

Une réparation ou un remplacement de composants peut uniquement être exécuté par un atelier spécialisé.

Avant de contacter le concessionnaire, recueillir les informations suivantes sur le message de défaut :

- ▶ Noter le numéro de défaut (y compris FMI) affiché à l'écran (*voir page 196*) ,
- ▶ Immobiliser et sécuriser la machine, *voir page 27*.
- ▶ 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 145*.
- ▶ En cas d'erreur au niveau d'un capteur, effectuer un test des capteurs pour identifier l'état du capteur, *voir page 142*.

Plus vous fournissez d'informations au concessionnaire, plus l'élimination de la cause du défaut sera simple.

17.5.3 Liste des défauts

>>>

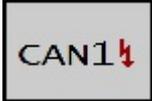
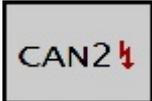
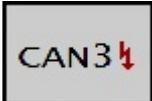
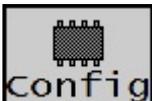
 Fehlerliste_D2515020105300016_fr [▶ 198]

Liste des défauts

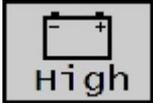
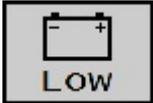
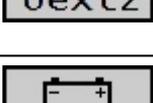
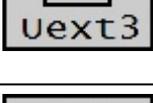
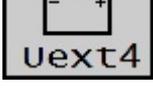
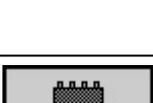
Version de logiciel: D2515020105400018_300

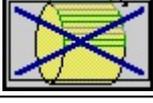
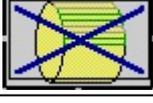
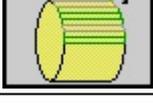
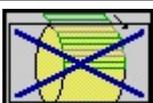
Appareil de commande: KMC

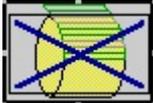
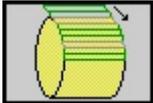
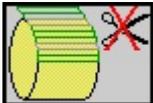
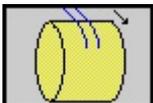
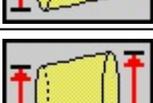
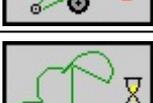
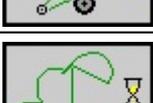


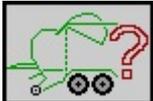
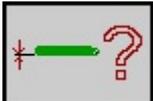
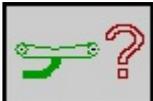
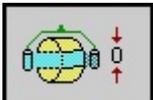
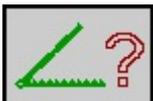
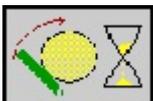
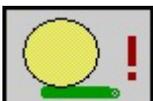
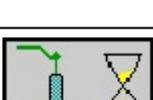
Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-520192-19	CAN 1 - Défaut CAN entre les appareils de commande	Il y a un défaut CAN entre les appareils de commande sur CAN 1.	
KMC-520193-19	CAN 2 - Défaut CAN entre les appareils de commande	Il y a un défaut CAN entre les appareils de commande sur CAN 2.	
KMC-520194-19	CAN 3 - Défaut CAN entre les appareils de commande	Il y a un défaut CAN entre les appareils de commande sur CAN 3.	
KMC-520195-19	CAN 4 - Défaut CAN entre les appareils de commande	Il y a un défaut CAN entre les appareils de commande sur CAN 4.	
KMC-520198-12	Appareil de commande - Défaut interne	Une erreur interne à l'appareil de commande déclenché par un logiciel ou matériel défectueux.	
KMC-520232-12	Numéro d'identification du véhicule - Défaut interne	Le numéro d'identification du véhicule n'est pas initialisé.	
KMC-520234-31	Contrôle du système avec KMC a échoué - Condition s'applique	La comparaison sur tous les appareils de commande des données de machine pertinentes pour le système a échoué avec le KMC.	
KMC-521100-3	Groupe de tension UB1 - Surtension	La tension d'entrée du groupe de tension correspondant est trop élevée.	
KMC-521100-4	Groupe de tension UB1 - Sous-tension détectée	La tension d'entrée du groupe de tension correspondant est trop faible.	
KMC-521100-5	Groupe de tension UB1 - Défaut à la masse	Un défaut à la masse est survenu sur la tension d'alimentation.	
KMC-521100-6	Groupe de tension UB1 - Surcharge	Dépassement de la charge maximale de la tension d'alimentation.	
KMC-521101-3	Groupe de tension UB2 - Surtension	La tension d'entrée du groupe de tension correspondant est trop élevée.	
KMC-521101-4	Groupe de tension UB2 - Sous-tension détectée	La tension d'entrée du groupe de tension correspondant est trop faible.	
KMC-521101-5	Groupe de tension UB2 - Défaut à la masse	Dépassement de la charge maximale de la tension d'alimentation.	
KMC-521101-6	Groupe de tension UB2 - Surcharge	Dépassement de la charge maximale de la tension d'alimentation.	
KMC-521102-3	Groupe de tension UB3 - Surtension	La tension d'entrée du groupe de tension correspondant est trop élevée.	

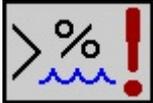
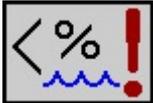
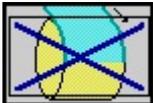
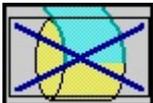
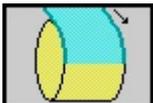
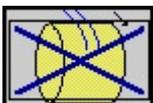
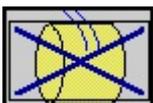
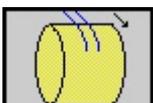
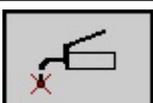
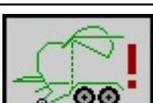
Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-521102-4	Groupe de tension UB3 - Sous-tension détectée	La tension d'entrée du groupe de tension correspondant est trop faible.	
KMC-521102-5	Groupe de tension UB3 - Défaut à la masse	Un défaut à la masse est survenu sur la tension d'alimentation.	
KMC-521102-6	Groupe de tension UB3 - Surcharge	Dépassement de la charge maximale de la tension d'alimentation.	
KMC-521103-3	Groupe de tension UB4 - Surtension	La tension d'entrée du groupe de tension correspondant est trop élevée.	
KMC-521103-4	Groupe de tension UB4 - Sous-tension détectée	La tension d'entrée du groupe de tension correspondant est trop faible.	
KMC-521103-5	Groupe de tension UB4 - Défaut à la masse	Un défaut à la masse est survenu sur la tension d'alimentation.	
KMC-521103-6	Groupe de tension UB4 - Surcharge	Dépassement de la charge maximale de la tension d'alimentation.	
KMC-521104-3	Groupe de tension UB5 - Surtension	La tension d'entrée du groupe de tension correspondant est trop élevée.	
KMC-521104-4	Groupe de tension UB5 - Sous-tension détectée	La tension d'entrée du groupe de tension correspondant est trop faible.	
KMC-521104-5	Groupe de tension UB5 - Défaut à la masse	Un défaut à la masse est survenu sur la tension d'alimentation.	
KMC-521104-6	Groupe de tension UB5 - Surcharge	Dépassement de la charge maximale de la tension d'alimentation.	
KMC-521105-3	Groupe de tension UB6 - Surtension	La tension d'entrée du groupe de tension correspondant est trop élevée.	
KMC-521105-4	Groupe de tension UB6 - Sous-tension détectée	La tension d'entrée du groupe de tension correspondant est trop faible.	
KMC-521105-5	Groupe de tension UB6 - Défaut à la masse	Un défaut à la masse est survenu sur la tension d'alimentation.	
KMC-521105-6	Groupe de tension UB6 - Surcharge	Dépassement de la charge maximale de la tension d'alimentation.	
KMC-521106-11	Tension d'alimentation des capteurs - Défaut général	La tension a été coupée à cause d'une surcharge ou d'un court-circuit sur la tension d'alimentation des capteurs.	

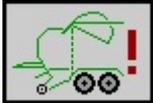
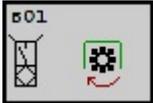
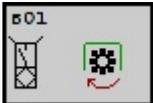
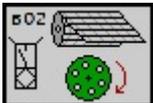
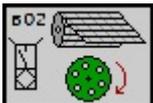
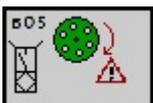
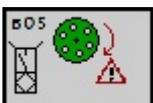
Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-521107-3	Tension d'alimentation - Surtension	L'alimentation en tension au niveau du raccordement UE est trop élevée.	
KMC-521107-4	Tension d'alimentation - Sous-tension détectée	L'alimentation en tension au niveau du raccordement UE est trop faible.	
KMC-521108-11	Appareil de commande - Défaut général	Le relais des groupes de tension UB1 n'a pas réussi l'autotest.	
KMC-521109-11	Appareil de commande - Défaut général	Le relais des groupes de tension UB2 n'a pas réussi l'autotest.	
KMC-521110-11	Appareil de commande - Défaut général	Le relais des groupes de tension UB3 n'a pas réussi l'autotest.	
KMC-521111-11	Appareil de commande - Défaut général	Le relais des groupes de tension UB4 n'a pas réussi l'autotest.	
KMC-521112-11	Appareil de commande - Défaut général	Le relais des groupes de tension UB5 n'a pas réussi l'autotest.	
KMC-521113-11	Appareil de commande - Défaut général	Le relais des groupes de tension UB6 n'a pas réussi l'autotest.	
KMC-521114-11	Tension d'alimentation du capteur U1 - Défaut général	Le groupe de tension Uext1 pour l'alimentation des capteurs est défectueux, par exemple à cause d'une surcharge ou d'un court-circuit.	
KMC-521115-11	Tension d'alimentation du capteur U2 - Défaut général	Le groupe de tension Uext2 pour l'alimentation des capteurs est défectueux, par exemple à cause d'une surcharge ou d'un court-circuit.	
KMC-521116-11	Tension d'alimentation du capteur U3 - Défaut général	Le groupe de tension Uext3 pour l'alimentation des capteurs est défectueux, par exemple à cause d'une surcharge ou d'un court-circuit.	
KMC-521117-11	Tension d'alimentation du capteur U4 - Défaut général	Le groupe de tension Uext4 pour l'alimentation des capteurs est défectueux, par exemple à cause d'une surcharge ou d'un court-circuit.	
KMC-521118-11	Relais des groupes de tension UB2 - Défaut général	Défaut de plate-forme uniquement pour BiG X : un défaut a été détecté sur l'engagement/accessoire avant. Le relais de groupe de tension UB2 a donc été coupé.	
KMC-521320-2	Configuration de la machine - Électronique erreur logique	La configuration de la machine n'est pas compatible avec le matériel.	
KMC-521350-11	Appareil de commande - Défaut général		

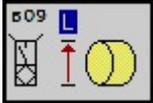
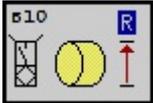
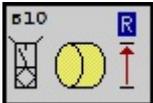
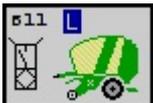
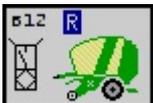
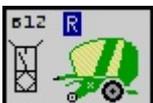
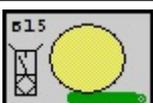
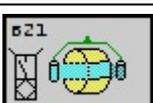
Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-521351-11	Appareil de commande - Défaut général		
KMC-522000-7	Interrupteur d'arrêt rapide - Erreur logique mécanique	L'interrupteur d'arrêt rapide a été actionné.	
KMC-522001-7	Arrêt rapide-étrier de support - Erreur logique mécanique	L'arrêt rapide étrier de support a été actionné.	
KMC-522005-2	Arbre à cardan - Électronique erreur logique	L'arbre à cardan tourne et l'état de fonctionnement est en conduite sur route.	
KMC-522005-16	Arbre à cardan - Valeur limite supérieure dépassée	L'arbre à cardan tourne plus rapidement que la vitesse autorisée.	
KMC-522010-7	Cassette à couteaux invitation au déplacement - Erreur logique mécanique	La cassette à couteaux doit être relevée.	
KMC-522011-7	Cassette à couteaux invitation au déplacement - Erreur logique mécanique	La cassette à couteaux doit être abaissée.	
KMC-522012-7	Cassette à couteaux pas en haut - Erreur logique mécanique	La cassette à couteaux n'est pas en haut.	
KMC-522014-7	Cassette à couteaux invitation au déplacement - Erreur logique mécanique	La cassette à couteaux doit être mise sous pression.	
KMC-522015-7	Cassette à couteaux timeout - Erreur logique mécanique	Le mouvement de la cassette à couteaux a un timeout.	
KMC-522020-7	Liage par filet non tiré - Erreur logique mécanique	Le matériel de liage n'a pas été accepté/tiré par la balle lors du déclenchement du liage.	
KMC-522021-7	Liage par filet arrêté - Erreur logique mécanique	Le matériel de liage est arrêté après un certain temps alors que le liage est activé.	
KMC-522022-7	Liage filet est tiré - Erreur logique mécanique	Le matériel de liage est tiré par la balle alors que le liage n'a pas été démarré.	
KMC-522023-18	Rouleau d'alimentation vitesse de rotation minimale pas atteinte - Valeur limite inférieure pas atteinte	Le rouleau d'alimentation n'a pas atteint la vitesse de rotation minimale alors que le matériel de liage est tendu.	
KMC-522024-7	Liage filet pas coupé - Erreur logique mécanique	Le matériel de liage n'a pas été découpé.	
KMC-522025-7	Liage par filet non tiré - Erreur logique mécanique	Le matériel de liage n'a pas été accepté/tiré par la balle lors du déclenchement du liage.	

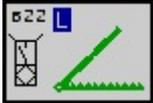
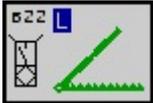
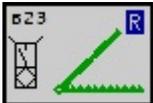
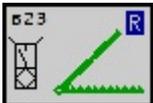
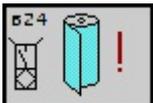
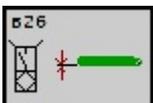
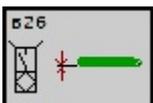
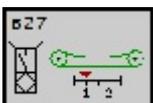
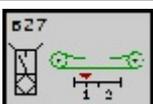
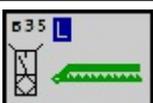
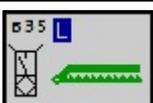
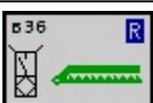
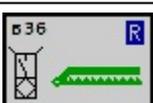
Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522026-7	Liage par filet arrêté - Erreur logique mécanique	Le matériel de liage est arrêté après un certain temps alors que le liage est activé.	
KMC-522027-7	Liage filet est tiré - Erreur logique mécanique	Le matériel de liage est tiré par la balle alors que le liage n'a pas été démarré.	
KMC-522028-7	Liage filet pas coupé - Erreur logique mécanique	Le matériel de liage n'a pas été découpé.	
KMC-522029-7	Liage ficelle non tiré - Erreur logique mécanique	Le matériel de liage n'a pas été accepté/tiré par la balle lors du déclenchement du liage.	
KMC-522030-7	Liage par ficelle arrêté - Erreur logique mécanique	Le matériel de liage est arrêté après un certain temps alors que le liage est activé.	
KMC-522031-7	Liage par ficelle est tiré - Erreur logique mécanique	Le matériel de liage est tiré par la balle alors que le liage n'a pas été démarré.	
KMC-522032-18	Rouleau d'alimentation vitesse de rotation minimale pas atteinte - Valeur limite inférieure pas atteinte	Le rouleau d'alimentation n'a pas atteint la vitesse de rotation minimale alors que le matériel de liage est tendu.	
KMC-522033-7	Liage ficelle pas coupé - Erreur logique mécanique	Le matériel de liage n'a pas été découpé.	
KMC-522034-7	Liage ficelle timeout - Erreur logique mécanique	Les bras de ficelle n'ont pas pu être déplacés dans la position souhaitée dans les délais impartis.	
KMC-522035-16	Remplissage maximal dépassé - Valeur limite supérieure dépassée	Le remplissage de la chambre à balles a dépassé la valeur maximale.	
KMC-522038-18	Patinage du fond à rouleaux - Valeur limite inférieure pas atteinte	La vitesse de consigne du fond à rouleaux de la chambre à balles n'a pas été atteinte.	
KMC-522040-16	Balle gauche a une forme conique - Valeur limite supérieure dépassée	Le remplissage entre le côté de balle gauche et droit diffère trop ; le côté gauche est trop élevé.	
KMC-522041-16	Balle droite a une forme conique - Valeur limite supérieure dépassée	Le remplissage entre le côté de balle gauche et droit diffère trop ; le côté droit est trop élevé.	
KMC-522044-7	Position trappe arrière incertaine - Erreur logique mécanique	La position de la trappe arrière n'a pas pu être déterminée.	
KMC-522045-7	Ouvrir la trappe arrière Timeout - Erreur logique mécanique	La trappe arrière n'a pas pu être ouverte dans les délais impartis.	
KMC-522046-7	Fermer la trappe arrière Timeout - Erreur logique mécanique	La trappe arrière n'a pas pu être fermée dans les délais impartis.	

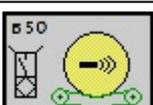
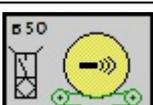
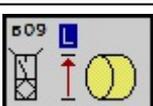
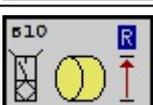
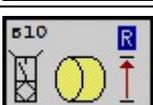
Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522048-7	Trappe arrière ouverte - Erreur logique mécanique	La trappe arrière est ouverte au cours du mode de fonctionnement Conduite sur route.	
KMC-522049-7	Trappe arrière ouverte - Erreur logique mécanique	Une trappe arrière non fermée a été détectée, alors qu'aucun liage n'a eu lieu depuis la dernière fermeture.	
KMC-522050-18	Vitesse de rotation arbre à cardan - Valeur limite inférieure pas atteinte	La vitesse de prise de force est trop faible.	
KMC-522051-7	Position trappe arrière - Erreur logique mécanique	La position de la trappe arrière est incorrecte.	
KMC-522052-7	Position dispositif de levage - Erreur logique mécanique	La position du dispositif de levage est incorrecte.	
KMC-522053-7	Position table d'enrubannage - Erreur logique mécanique	La position de la table d'enrubannage est incorrecte.	
KMC-522054-7	Position du bras d'enroulement - Erreur logique mécanique	La position du bras d'enroulement est incorrecte.	
KMC-522055-7	Position bras de fixation - Erreur logique mécanique	La position du bras de fixation est incorrecte.	
KMC-522056-7	Transfert Timeout - Erreur logique mécanique	La transmission présente un timeout.	
KMC-522057-7	Balle sur dispositif de levage - Erreur logique mécanique	La balle sur le releveur est manquante.	
KMC-522058-7	Balle sur table d'enrubannage - Erreur logique mécanique	Une balle est disponible sur la table d'enrubannage.	
KMC-522060-7	Système automatique de trappes arrière timeout - Erreur logique mécanique	Le système automatique de trappes arrière présente un timeout	
KMC-522066-7	Dispositif de levage timeout - Erreur logique mécanique	Le dispositif de levage du transfert des balles n'a pas pu être amené dans la position souhaitée dans les délais impartis.	
KMC-522070-7	Table d'enrubannage Timeout - Erreur logique mécanique	La table d'enrubannage n'a pas pu être amenée dans la position souhaitée dans les délais impartis.	
KMC-522075-7	Rupture du film unilatérale - Erreur logique mécanique	Le film est déchiré sur un côté.	
KMC-522076-7	Rupture du film bilatérale - Erreur logique mécanique	Le film est déchiré des deux côtés.	

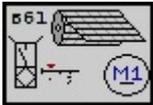
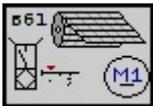
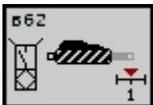
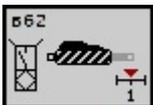
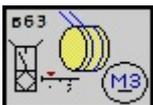
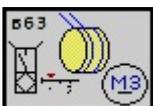
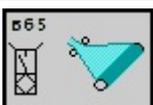
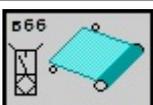
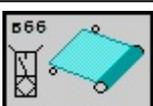
Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522078-16	Mesure d'humidité - Valeur limite supérieure dépassée	La valeur limite supérieure de l'humidité n'a pas été atteinte lors de la mesure d'humidité.	
KMC-522079-18	Mesure d'humidité - Valeur limite inférieure pas atteinte	La valeur limite inférieure de l'humidité n'a pas été atteinte lors de la mesure d'humidité.	
KMC-522080-7	Liage film pas tiré - Erreur logique mécanique	Le matériel de liage n'a pas été accepté/tiré par la balle lors du déclenchement du liage.	
KMC-522081-7	Liage film arrêté - Erreur logique mécanique	Le matériel de liage est arrêté après un certain temps alors que le liage est activé.	
KMC-522082-7	Liage film est tiré - Erreur logique mécanique	Le matériel de liage est tiré par la balle alors que le liage n'a pas été démarré.	
KMC-522083-7	Liage film pas coupé - Erreur logique mécanique	Le matériel de liage n'a pas été découpé.	
KMC-522084-7	Liage ficelle non tiré - Erreur logique mécanique	Le matériel de liage n'a pas été accepté/tiré par la balle lors du déclenchement du liage.	
KMC-522085-7	Liage par ficelle arrêté - Erreur logique mécanique	Le matériel de liage est arrêté après un certain temps alors que le liage est activé.	
KMC-522086-7	Liage par ficelle est tiré - Erreur logique mécanique	Le matériel de liage est tiré par la balle alors que le liage n'a pas été démarré.	
KMC-522087-7	Liage ficelle pas coupé - Erreur logique mécanique	Le matériel de liage n'a pas été découpé.	
KMC-522090-7	Lubrification interrompue - Erreur logique mécanique	Aucune lubrification n'a été détectée alors que la lubrification est activée.	
KMC-522091-18	Inférieur à la pression de compression minimale - Valeur limite inférieure pas atteinte	La pression de compression est inférieure à la valeur minimale requise	
KMC-522093-7	Position trappe arrière Combi incertaine - Erreur logique mécanique	La position de la trappe arrière n'a pas pu être déterminée.	
KMC-522094-7	Ouvrir la trappe arrière Combi Timeout - Erreur logique mécanique	La trappe arrière n'a pas pu être ouverte dans les délais impartis.	
KMC-522094-7	Ouvrir la trappe arrière Combi Timeout - Erreur logique mécanique	La trappe arrière n'a pas pu être fermée dans les délais impartis.	
KMC-522097-7	Trappe arrière Combi ouverte - Erreur logique mécanique	La trappe arrière est ouverte au cours du mode de fonctionnement Conduite sur route.	

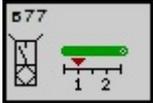
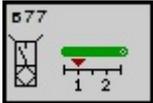
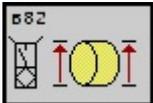
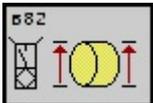
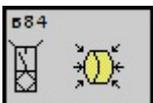
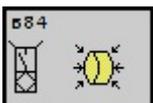
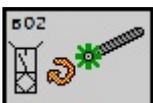
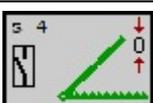
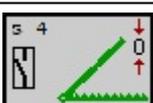
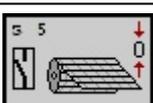
Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522098-7	Trappe arrière Combi ouverte - Erreur logique mécanique	Une trappe arrière non fermée a été détectée, alors qu'aucun liage n'a eu lieu depuis la dernière fermeture.	
KMC-522101-3	Capteur B01 Vitesse de rotation de la chambre à balles - Rupture de câble		
KMC-522101-4	Capteur B01 Vitesse de rotation de la chambre à balles - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522102-3	Capteur B02 Processus de liage activé - Rupture de câble		
KMC-522102-4	Capteur B02 Processus de liage activé - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522103-3	Capteur B74 Accélération table d'enrubannage - Rupture de câble		
KMC-522103-4	Capteur B74 Accélération table d'enrubannage - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522105-3	Capteur B05 Patinage du fond à rouleaux - Rupture de câble		
KMC-522105-4	Capteur B05 Patinage du fond à rouleaux - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522106-3	Capteur B06 Processus liage activé 1 liage par ficelle - Rupture de câble		
KMC-522106-4	Capteur B06 Processus liage activé 1 liage par ficelle - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522107-3	Capteur B07 Processus liage activé 2 liage par ficelle - Rupture de câble		
KMC-522107-4	Capteur B07 Processus liage activé 2 liage par ficelle - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522108-3	Capteur B08 Rampe d'éjection des balles en haut - Rupture de câble		
KMC-522108-4	Capteur B08 Rampe d'éjection des balles en haut - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522109-3	Capteur B09 Affichage de remplissage à gauche - Court-circuit sur UB		

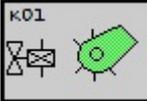
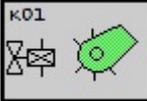
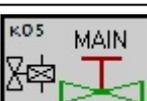
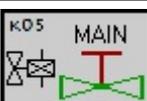
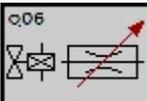
Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522109-4	Capteur B09 Affichage de remplissage à gauche - Rupture de câble ou court-circuit à la masse		
KMC-522110-3	Capteur B10 Affichage de remplissage à droite - Court-circuit sur UB		
KMC-522110-4	Capteur B10 Affichage de remplissage à droite - Rupture de câble ou court-circuit à la masse		
KMC-522111-3	Capteur B11 Crochet de fermeture chambre à balles gauche - Rupture de câble		
KMC-522111-4	Capteur B11 Crochet de fermeture chambre à balles gauche - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522112-3	Capteur B12 Crochet de fermeture chambre à balles droite - Rupture de câble		
KMC-522112-4	Capteur B12 Crochet de fermeture chambre à balles droite - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522113-3	Capteur B13 Position chariot de guidage de ficelle - Rupture de câble		
KMC-522113-4	Capteur B13 Position chariot de guidage de ficelle - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522114-3	Capteur B14 Chambre à balles ouverte - Rupture de câble		
KMC-522115-3	Capteur B15 Éjection de la balle - Rupture de câble		
KMC-522115-4	Capteur B15 Éjection de la balle - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522120-3	Capteur B20 Position zéro bras d'enroulement - Rupture de câble		
KMC-522120-4	Capteur B20 Position zéro bras d'enroulement - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522121-3	Capteur B21 Position du bras d'enroulement - Rupture de câble		
KMC-522121-4	Capteur B21 Position du bras d'enroulement - Court-circuit à la masse ou sur UB		

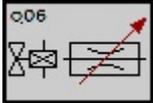
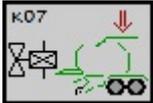
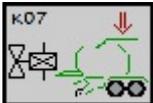
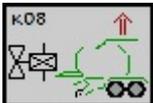
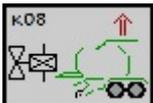
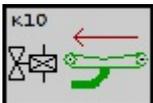
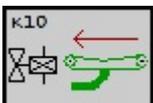
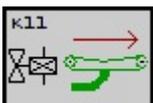
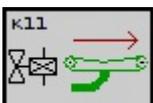
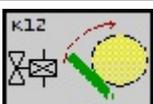
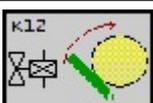
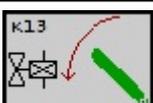
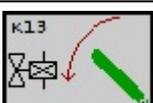
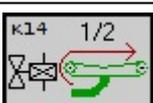
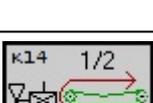
Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522122-3	Capteur B22 Bras de fixation gauche ouvert - Rupture de câble		
KMC-522122-4	Capteur B22 Bras de fixation gauche ouvert - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522123-3	Capteur B23 Bras de fixation droit ouvert - Rupture de câble		
KMC-522123-4	Capteur B23 Bras de fixation droit ouvert - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522124-3	Capteur B24 Détection de déchirement du film - Rupture de câble		
KMC-522124-4	Capteur B24 Détection de déchirement du film - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522126-3	Capteur B26 Releveur de balle en bas - Rupture de câble		
KMC-522126-4	Capteur B26 Releveur de balle en bas - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522127-3	Capteur B27 Position table d'enrubannage - Court-circuit sur UB		
KMC-522127-4	Capteur B27 Position table d'enrubannage - Rupture de câble ou court-circuit à la masse		
KMC-522135-3	Capteur B35 Bras de fixation gauche fermé - Rupture de câble		
KMC-522135-4	Capteur B35 Bras de fixation gauche fermé - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522136-3	Capteur B36 Bras de fixation droit fermé - Rupture de câble		
KMC-522136-4	Capteur B36 Bras de fixation droit fermé - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522140-3	Capteur B40 Groupe de couteaux B basculé hors position - Rupture de câble		
KMC-522140-4	Capteur B40 Groupe de couteaux B basculé hors position - Court-circuit à la masse ou sur UB		

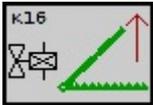
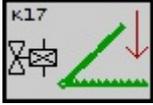
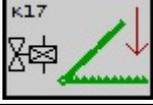
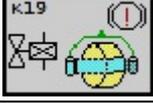
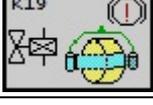
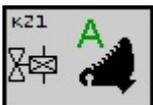
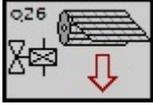
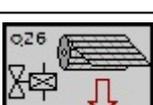
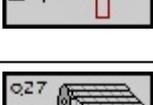
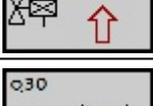
Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522141-3	Capteur B41 Groupe de couteaux B rentré - Rupture de câble		
KMC-522141-4	Capteur B41 Groupe de couteaux B rentré - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522142-3	Capteur B42 Groupe de couteaux A basculé hors position - Rupture de câble		
KMC-522142-4	Capteur B42 Groupe de couteaux A basculé hors position - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522143-3	Capteur B43 Groupe de couteaux A rentré - Rupture de câble		
KMC-522143-4	Capteur B43 Groupe de couteaux A rentré - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522146-3	Capteur B46 Arbre de commande des couteaux 0 - Rupture de câble		
KMC-522146-4	Capteur B46 Arbre de commande des couteaux 0 - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522147-3	Capteur B47 Arbre de commande des couteaux 1 - Rupture de câble		
KMC-522147-4	Capteur B47 Arbre de commande des couteaux 1 - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522150-3	Capteur B50 Détection de balles table d'enrubannage - Court-circuit sur UB		
KMC-522150-4	Capteur B50 Détection de balles table d'enrubannage - Rupture de câble ou court-circuit à la masse		
KMC-522151-3	Capteur B09 Affichage de remplissage à gauche - Court-circuit sur UB		
KMC-522151-4	Capteur B09 Affichage de remplissage à gauche - Rupture de câble ou court-circuit à la masse		
KMC-522152-3	Capteur B10 Affichage de remplissage à droite - Court-circuit sur UB		
KMC-522152-4	Capteur B10 Affichage de remplissage à droite - Rupture de câble ou court-circuit à la masse		

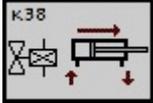
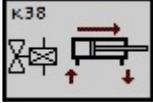
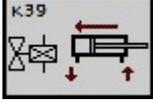
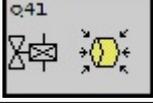
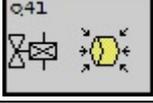
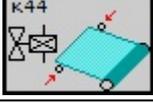
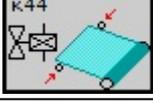
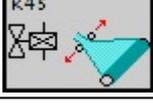
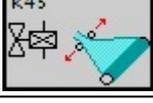
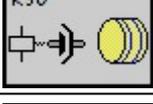
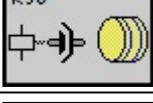
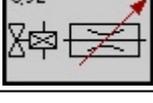
Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522161-3	Capteur B61 Liage 1 (passif) - Court-circuit sur UB		
KMC-522161-4	Capteur B61 Liage 1 (passif) - Rupture de câble ou court-circuit à la masse		
KMC-522162-3	Capteur B62 Liage 2 (actif) - Rupture de câble		
KMC-522162-4	Capteur B62 Liage 2 (actif) - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522163-3	Capteur B63 Liage 3 (actif) (ficelle) - Court-circuit sur UB		
KMC-522163-4	Capteur B63 Liage 3 (actif) (ficelle) - Rupture de câble ou court-circuit à la masse		
KMC-522165-3	Capteur B65 Film de liage empaqueteur fermé - Rupture de câble		
KMC-522165-4	Capteur B65 Film de liage empaqueteur fermé - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522166-3	Capteur B66 Film de liage empaqueteur ouvert - Rupture de câble		
KMC-522166-4	Capteur B66 Film de liage empaqueteur ouvert - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522167-3	Capteur B67 Présélection des couteaux active - Rupture de câble		
KMC-522167-4	Capteur B67 Présélection des couteaux active - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522168-3	Capteur B68 Présélection des couteaux inactive - Rupture de câble		
KMC-522168-4	Capteur B68 Présélection des couteaux inactive - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522169-3	Capteur B69 couteaux activé - Rupture de câble		
KMC-522169-4	Capteur B69 couteaux activé - Court-circuit à la masse ou sur UB		

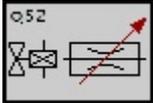
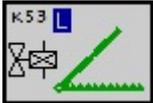
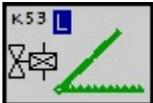
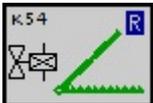
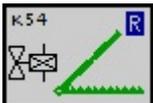
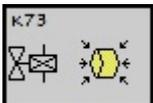
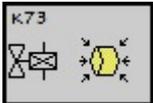
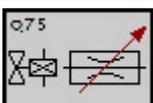
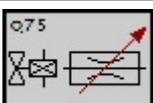
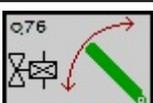
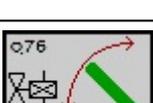
Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522177-3	Capteur B77 Position releveur de balle - Court-circuit sur UB		
KMC-522177-4	Capteur B77 Position releveur de balle - Rupture de câble ou court-circuit à la masse		
KMC-522182-3	Capteur B82 Indicateur de direction - Court-circuit sur UB		
KMC-522182-4	Capteur B82 Indicateur de direction - Rupture de câble ou court-circuit à la masse		
KMC-522183-3	Capteur B83 Limiteur de charge courroie - Rupture de câble		
KMC-522183-4	Capteur B83 Limiteur de charge courroie - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522184-3	Capteur B84 Pression de compression - Court-circuit sur UB		
KMC-522184-4	Capteur B84 Pression de compression - Rupture de câble ou court-circuit à la masse		
KMC-522202-3	Capteur B02 Processus de liage activé - Rupture de câble		
KMC-522202-4	Capteur B02 Processus de liage activé - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522206-3	Capteur B06 Processus liage activé 1 liage par ficelle - Rupture de câble		
KMC-522206-4	Capteur B06 Processus liage activé 1 liage par ficelle - Court-circuit à la masse ou sur UB		
KMC-522244-0	Interrupteurs/boutons-poussoirs S4 Desserrer bras de fixation -		
KMC-522244-0	Interrupteurs/boutons-poussoirs S4 Desserrer bras de fixation -		
KMC-522245-3	Bouton-poussoir S5 liage insérer filet Interrupteurs/boutons-poussoirs S5 Liage mettre le filet en place - Rupture de câble		
KMC-522245-4	Bouton-poussoir S5 liage insérer filet Interrupteurs/boutons-poussoirs S5 Liage mettre le filet en place - Court-circuit à la masse ou sur UB		

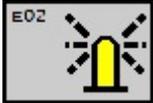
Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522250-16	Capteur - B58 Mesure du poids table d'enrubannage arrière droite - B59 Mesure du poids table d'enrubannage avant gauche - Valeur limite supérieure dépassée		
KMC-522250-18	Capteur - B58 Mesure du poids table d'enrubannage arrière droite - B59 Mesure du poids table d'enrubannage avant gauche - Valeur limite inférieure pas atteinte		
KMC-522251-16	Capteur - B57 Mesure du poids table d'enrubannage arrière gauche - B60 Mesure du poids table d'enrubannage avant droite - Valeur limite supérieure dépassée		
KMC-522251-18	Capteur - B57 Mesure du poids table d'enrubannage arrière gauche - B60 Mesure du poids table d'enrubannage avant droite - Valeur limite inférieure pas atteinte		
KMC-522300-3	Moteur M1 Liage 1 (passif) filet - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522300-6	Moteur M1 Liage 1 (passif) filet - Court-circuit à la masse		
KMC-522301-3	Actionneur K01/K20 Ramasseur/commutation des groupes de couteaux B - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522301-6	Actionneur K01/K20 Ramasseur/commutation des groupes de couteaux B - Court-circuit à la masse		
KMC-522303-3	Actionneur K03/K21 Cassette à couteaux/commutation des groupes de couteaux A - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522303-6	Actionneur K03/K21 Cassette à couteaux/commutation des groupes de couteaux A - Court-circuit à la masse		
KMC-522305-3	Actionneur K05 Bloc vanne de circulation - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522305-6	Actionneur K05 Bloc vanne de circulation - Court-circuit à la masse		
KMC-522306-3	Actionneur Q06 Entraînement bras d'enroulement - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		

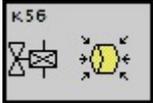
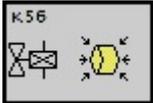
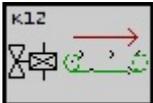
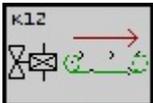
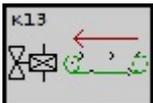
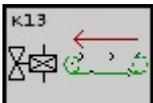
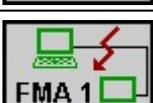
Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522306-6	Actionneur Q06 Entraînement bras d'enroulement - Court-circuit à la masse		
KMC-522307-3	Actionneur K07 Fermer la chambre à balles - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522307-6	Actionneur K07 Fermer la chambre à balles - Court-circuit à la masse		
KMC-522308-3	Actionneur K08 Ouvrir la chambre à balles - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522308-6	Actionneur K08 Ouvrir la chambre à balles - Court-circuit à la masse		
KMC-522310-3	Actionneur K10 Transfert des balles table d'enrubannage - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522310-6	Actionneur K10 Transfert des balles table d'enrubannage - Court-circuit à la masse		
KMC-522311-3	Actionneur K11 Déplacer vire-balles - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522311-6	Actionneur K11 Déplacer vire-balles - Court-circuit à la masse		
KMC-522312-3	Actionneur K12 Lever transfert des balles - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522312-6	Actionneur K12 Lever transfert des balles - Court-circuit à la masse		
KMC-522313-3	Actionneur K13 Abaisser transfert des balles - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522313-6	Actionneur K13 Abaisser transfert des balles - Court-circuit à la masse		
KMC-522314-3	Actionneur K14 Vitesse table d'enrubannage rupture du film - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522314-6	Actionneur K14 Vitesse table d'enrubannage rupture du film - Court-circuit à la masse		
KMC-522316-3	Actionneur K16 Ouvrir les bras de fixation - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		

Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522316-6	Actionneur K16 Ouvrir les bras de fixation - Court-circuit à la masse		
KMC-522317-3	Actionneur K17 Fermer les bras de fixation - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522317-6	Actionneur K17 Fermer les bras de fixation - Court-circuit à la masse		
KMC-522319-3	Actionneur K19 Frein bras d'enroulement - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522319-6	Actionneur K19 Frein bras d'enroulement - Court-circuit à la masse		
KMC-522320-3	Actionneur K01/K20 Ramasseur/commutation des groupes de couteaux B - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522320-6	Actionneur K01/K20 Ramasseur/commutation des groupes de couteaux B - Court-circuit à la masse		
KMC-522321-3	Actionneur K21 Arbre de commande des couteaux A activé - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522321-6	Actionneur K21 Arbre de commande des couteaux A activé - Court-circuit à la masse		
KMC-522326-3	Actionneur Q26 Abaisser coulisse de filet jusqu'à l'année de construction 2018 - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522326-6	Actionneur Q26 Abaisser coulisse de filet jusqu'à l'année de construction 2018 - Court-circuit à la masse		
KMC-522327-3	Actionneur Q27 Lever coulisse de filet jusqu'à l'année de construction 2018 - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522327-6	Actionneur Q27 Lever coulisse de filet jusqu'à l'année de construction 2018 - Court-circuit à la masse		
KMC-522330-3	Actionneur Q30 Pression de compression - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522330-6	Actionneur Q30 Pression de compression - Court-circuit à la masse		
KMC-522333-3	Actionneur K55 Lubrification centralisée graisse - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		

Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522333-6	Actionneur K55 Lubrification centralisée graisse - Court-circuit à la masse		
KMC-522338-3	Actionneur K38 Vanne pilote 1 - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522338-6	Actionneur K38 Vanne pilote 1 - Court-circuit à la masse		
KMC-522339-3	Actionneur K39 Vanne pilote 2 - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522339-6	Actionneur K39 Vanne pilote 2 - Court-circuit à la masse		
KMC-522341-3	Actionneur Q41 Réglage du cœur tendre - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522341-6	Actionneur Q41 Réglage du cœur tendre - Court-circuit à la masse		
KMC-522344-3	Actionneur K44 Fermer film de liage empaqueteur - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522344-6	Actionneur K44 Fermer film de liage empaqueteur - Court-circuit à la masse		
KMC-522345-3	Actionneur K45 Ouvrir film de liage empaqueteur - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522345-6	Actionneur K45 Ouvrir film de liage empaqueteur - Court-circuit à la masse		
KMC-522346-3	Actionneur K46 Présélection des couteaux - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522346-6	Actionneur K46 Présélection des couteaux - Court-circuit à la masse		
KMC-522350-3	Actionneur Q50 Accouplement liage - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522350-6	Actionneur Q50 Accouplement liage - Court-circuit à la masse		
KMC-522352-3	Actionneur Q52 Vanne pilote 3 - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		

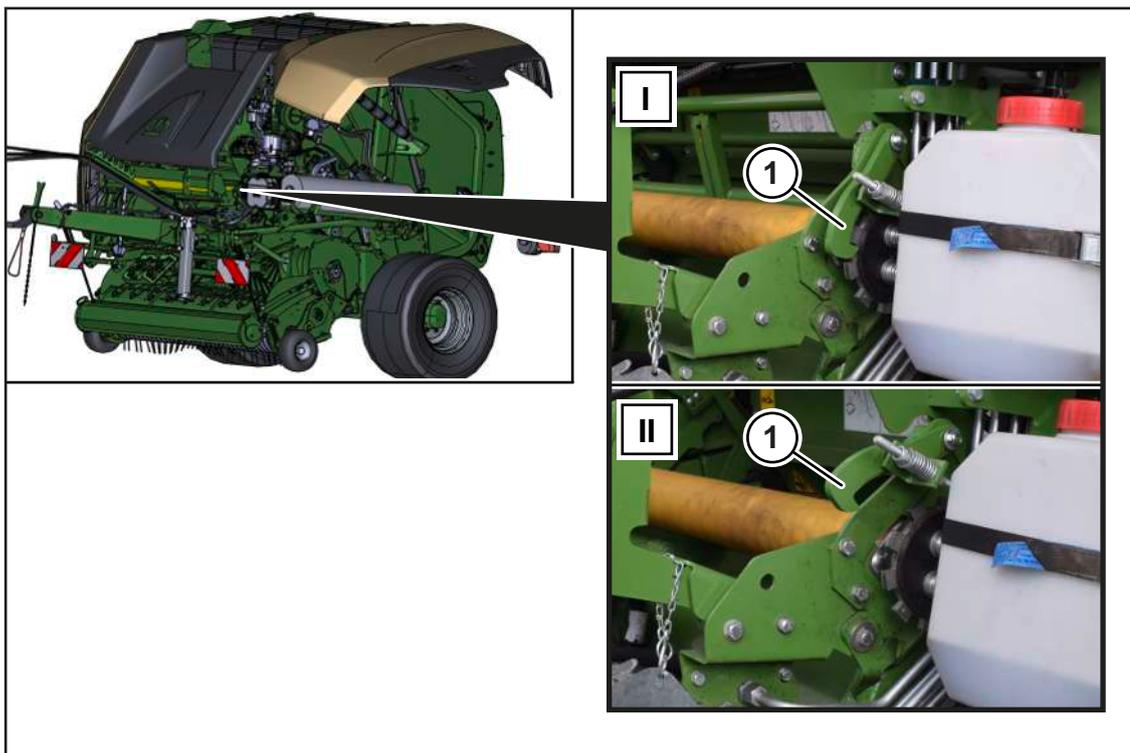
Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522352-6	Actionneur Q52 Vanne pilote 3 - Court-circuit à la masse		
KMC-522353-3	Actionneur K53 Bras de fixation à gauche - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522353-6	Actionneur K53 Bras de fixation à gauche - Court-circuit à la masse		
KMC-522353-6	Actionneur K54 Bras de fixation à droite - Court-circuit à la masse		
KMC-522354-3	Actionneur K54 Bras de fixation à droite - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522373-3	Actionneur K73 Vanne supplémentaire pression de compression - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522373-6	Actionneur K73 Vanne supplémentaire pression de compression - Court-circuit à la masse		
KMC-522375-3	Actionneur Q75 Vitesse releveur de balle - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522375-6	Actionneur Q75 Vitesse releveur de balle - Court-circuit à la masse		
KMC-522376-3	Actionneur Q76 Direction de mouvement releveur de balle - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522376-6	Actionneur Q76 Direction de mouvement releveur de balle - Court-circuit à la masse		
KMC-522400-3	Moteur M2 Liage 2 (actif) filet - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522400-6	Moteur M2 Liage 2 (actif) filet - Court-circuit à la masse		
KMC-522401-3	Moteur M3 Liage 3 (ficelle) - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522401-6	Moteur M3 Liage 3 (ficelle) - Court-circuit à la masse		
KMC-522402-3	Rupture de câble ou court-circuit sur UB		

Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522402-3	Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522420-3	Voyant E20 Éclairage de travail rouleau de filet - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522420-6	Voyant E20 Éclairage de travail rouleau de filet - Court-circuit à la masse		
KMC-522421-3	Voyant E21 Éclairage de travail liage par film - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522421-6	Voyant E21 Éclairage de travail liage par film - Court-circuit à la masse		
KMC-522422-3	Voyant - E22 Éclairage de maintenance capot latéral gauche - E23 Éclairage de maintenance capot latéral gauche/droite - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522422-6	Voyant - E22 Éclairage de maintenance capot latéral gauche - E23 Éclairage de maintenance capot latéral gauche/droite - Court-circuit à la masse		
KMC-522431-3	Voyant - E31 Éclairage de travail table d'enrubannage gauche - E32 Éclairage de travail table d'enrubannage droite - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522431-6	Voyant - E31 Éclairage de travail table d'enrubannage gauche - E32 Éclairage de travail table d'enrubannage droite - Court-circuit à la masse		
KMC-522433-3	Voyant - E33 Éclairage de travail arrière gauche - E34 Éclairage de travail arrière droite - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522433-6	Voyant - E33 Éclairage de travail arrière gauche - E34 Éclairage de travail arrière droite - Court-circuit à la masse		

Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522456-3	Actionneur K56 Remplir vérin de serrage - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522456-6	Actionneur K56 Remplir vérin de serrage - Court-circuit à la masse		
KMC-522462-3	Actionneur K12 Lever transfert des balles - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522462-6	Actionneur K12 Lever transfert des balles - Court-circuit à la masse		
KMC-522463-3	Actionneur K13 Abaisser transfert des balles - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522463-6	Actionneur K13 Abaisser transfert des balles - Court-circuit à la masse		
KMC-522471-3	Actionneur K03/K21 Cassette à couteaux/commutation des groupes de couteaux A - Rupture de câble ou court-circuit sur UB		
KMC-522471-6	Actionneur K03/K21 Cassette à couteaux/commutation des groupes de couteaux A - Court-circuit à la masse		
KMC-522500-0		Des valeurs de configuration erronées ont été enregistrées	
KMC-522510-0		Défaut de l'amplificateur de mesure de force 1	
KMC-522511-0		Amplificateur de mesure : timeout concernant les messages CAN de l'amplificateur de mesure de force 1	
KMC-522512-0		Défaut de l'amplificateur de mesure de force 2	
KMC-522513-0		Amplificateur de mesure : timeout concernant les messages CAN de l'amplificateur de mesure de force 2	
KMC-522520-0		Défaut de l'appareil de commande humidité résiduelle	
KMC-522521-0		Timeout concernant l'appareil de commande RMS détecté	
KMC-522530-0		Défaut du KMB module 1	

Numéro de	Texte d'erreur	Description	Figure
KMC-522531-0		Amplificateur de mesure : timeout concernant les messages CAN du KMB 1	
KMC-522532-0		Défaut du KMB module 2	
KMC-522533-0		Amplificateur de mesure : timeout concernant les messages CAN du KMB 2	
KMC-522534-0		Défaut du KMB module 3	
KMC-522536-0		Défaut du KMB module 4	
KMC-522537-0		Amplificateur de mesure : timeout concernant les messages CAN du KMB 4	
KMC-522540-0		Défaut du module 1 LMO	
KMC-522541-0		Amplificateur de mesure : timeout concernant les messages CAN du LMO 3	
KMC-522900-19	TIM statut message dépassement de durée - Défaut CAN entre les appareils de commande	Le statut TIM message n'a pas été envoyé resp. reçu dans les délais prescrits.	
KMC-522901-19	TIM authentification a échoué - Défaut CAN entre les appareils de commande	L'authentification TIM a échoué.	
KMC-522902-13	TIM authentification certificat sur certificat liste de blocage - Valeurs non autorisées, non plausibles ou en dehors du calibrage	Un serveur TIM certificat figure sur la liste de blocage TIM AEF	
KMC-522903-13	TIM serveur utilise certificats développeurs - Valeurs non autorisées, non plausibles ou en dehors du calibrage	Le serveur TIM utilise des certificats développeurs.	
KMC-522904-13	Fonction TIM vitesse non disponible - Valeurs non autorisées, non plausibles ou en dehors du calibrage	La fonction TIM vitesse n'est pas disponible.	
KMC-522905-13	Fonction TIM vanne non disponible - Valeurs non autorisées, non plausibles ou en dehors du calibrage	La fonction TIM vanne n'est pas disponible.	
KMC-522906-19	Fonction TIM vitesse dépassement de durée - Défaut CAN entre les appareils de commande	La fonction TIM vitesse est interrompue suite à un dépassement de durée.	
KMC-522907-19	Fonction TIM vanne dépassement de durée - Défaut CAN entre les appareils de commande	La fonction TIM vanne est interrompue suite à un dépassement de durée.	

17.6 Vérifier le cliquet sur le frein de matériel de liage



RPG000-195

Le cliquet (1) du liage par filet se trouve sur le côté gauche de la machine.

En fonction de la position de la coulisse de filet, le cliquet (1) est soit enclenché (position (I)), soit pas enclenché (position (II)).

Pour une vue d'ensemble des positions de la coulisse de filet, [voir page 220](#).

Position	Explication
(I)	Cliquet enclenché <ul style="list-style-type: none"> • Position finale
(II)	Cliquet pas enclenché <ul style="list-style-type: none"> • Position d'alimentation • Position de liage

- ▶ Approcher les différentes positions de la coulisse de filet, [voir page 220](#).
- ▶ Vérifier si le cliquet (1) est dans la bonne position (I) ou (II).

Si le cliquet (1) se bloque :

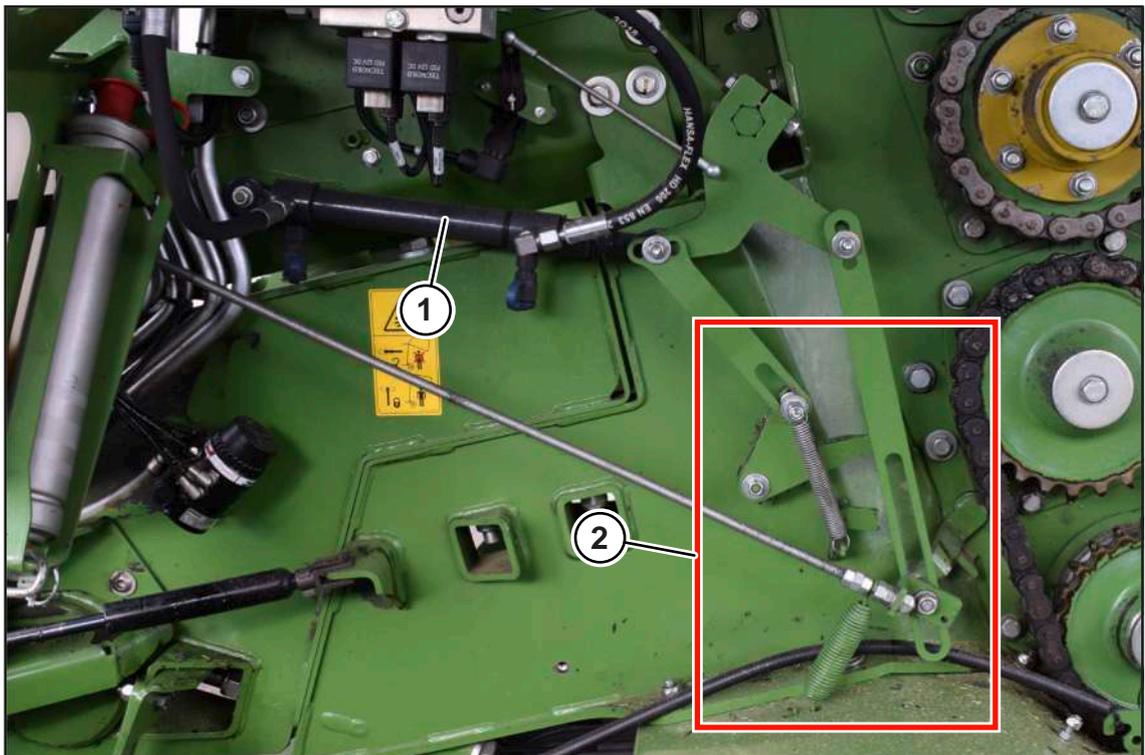
- ▶ Enlever les impuretés au niveau du dispositif de liage.

17.7 Contrôler les positions de la coulisse de filet

La coulisse de filet peut être déplacée en position finale, en position d'alimentation et en position de liage avec la commande manuelle du terminal, [voir page 122](#).

Les positions de la coulisse de filet peuvent être contrôlées sur le côté gauche de la machine.

Position finale

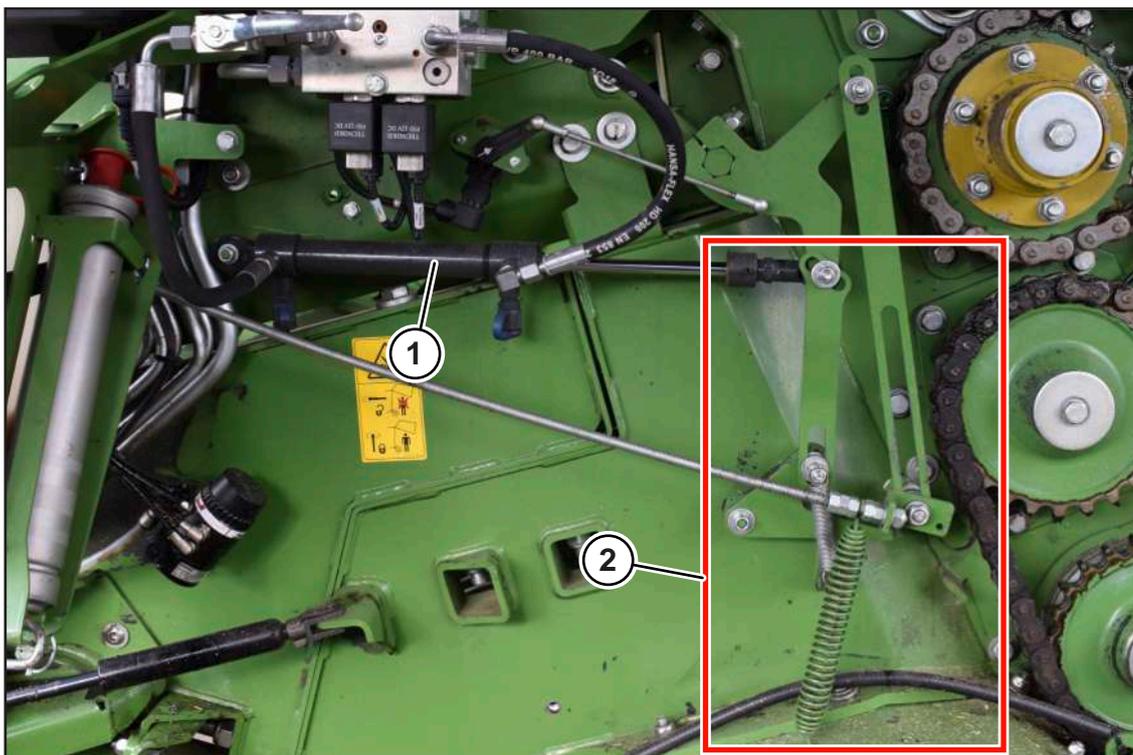


RP000-994

La position finale correspond à la position de base dans laquelle le dispositif de liage se trouve à chaque fois qu'il n'y a pas de processus de liage en cours. Le vérin (1) est complètement rentré.

- ▶ Dans le menu 10 « Commande manuelle », déplacer la coulisse de filet en position finale avec la touche .
- ▶ Vérifier si le vérin (1) est complètement rentré et si la zone (2) ressemble à l'illustration.

Position d'alimentation

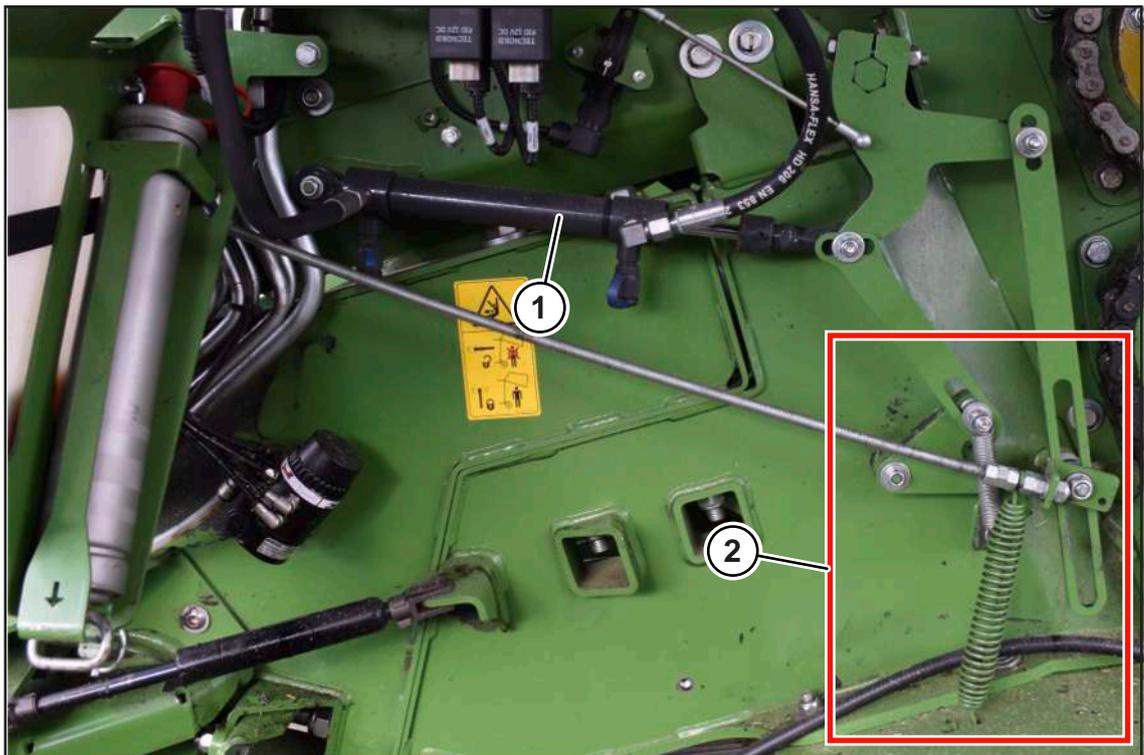


RP000-995

Dans la position d'alimentation, le vérin (1) est entièrement sorti.

- ▶ Dans le menu 10 « Commande manuelle », déplacer la coulisse de filet en position d'alimentation avec la touche .
- ▶ Vérifier si le vérin (1) est complètement sorti et si la zone (2) ressemble à l'illustration.

Position de liage



RP000-996

Dans la position de liage, le vérin (1) est partiellement sorti.

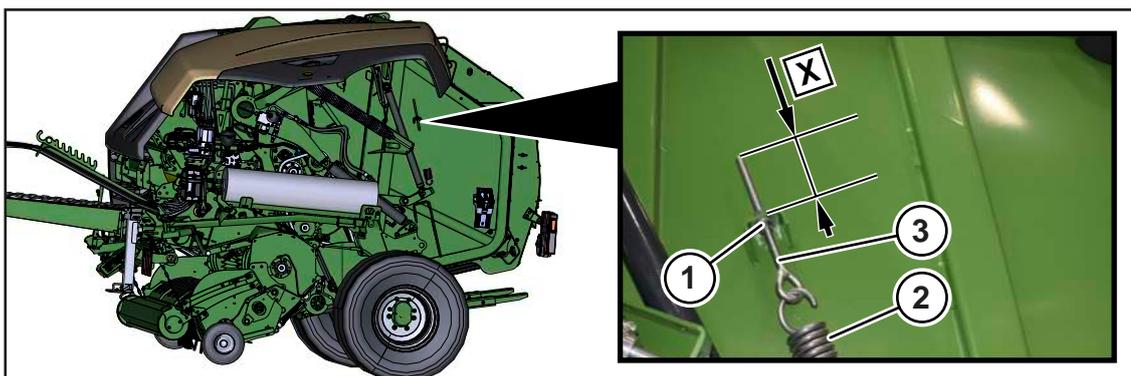
- ▶ Dans le menu 10 « Commande manuelle », déplacer la coulisse de filet en position de liage avec la touche .
- ▶ Vérifier si le vérin (1) est partiellement sorti et si la zone (2) ressemble à l'illustration.

17.8 Fermer la trappe arrière en cas de défaut

Si la trappe arrière ne se ferme plus automatiquement après l'éjection de la balle ronde, on peut la fermer à l'aide du terminal.

- ▶ Appuyer sur la touche .
- ▶ **Sur la version « Commande directe trappe arrière » :** actionner l'appareil de commande sur le tracteur (rouge, 1+) jusqu'à ce que la trappe arrière soit fermée.

17.9 Régler la fermeture de la trappe arrière



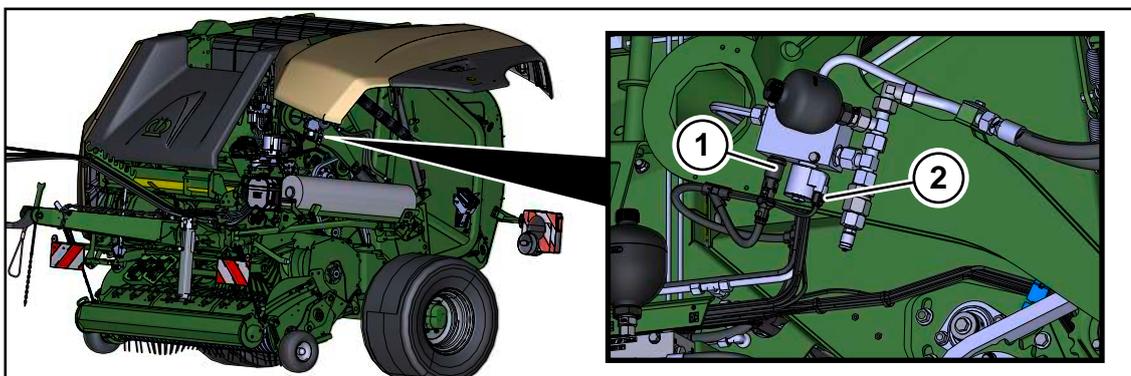
RPG000-068

Si la trappe arrière ne se ferme plus intégralement, il faut régler la fermeture de la trappe arrière sur le ressort (2).

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

- ▶ Contrôler la cote X sur la vis à œillet (3).
 - ⇒ Si la cote est de **X=105 mm**, le réglage est correct.
 - ⇒ Si la cote X n'est pas égale à **X=105 mm**, il faut régler la fermeture de la trappe arrière.
- ▶ Pour régler la fermeture de la trappe arrière, desserrer ou serrer les écrous (1) jusqu'à ce que la cote soit égale à **X=105 mm**.

17.10 Contrôler la soupape de limitation de pression



RPG000-174

La soupape de limitation de pression se trouve sur le côté gauche de la machine, derrière le capot latéral.

La diode électroluminescente (2) indique si la soupape de limitation de pression de la trappe arrière est alimentée en courant. Si la soupape de limitation de pression n'est pas alimentée en courant, il ne sera pas possible d'ouvrir la trappe arrière.

- ▶ Vérifier si la diode électroluminescente (2) est allumée ou non.
- ➔ Si la diode électroluminescente (2) est allumée, la soupape de limitation de pression est alimentée en courant.

Si la diode électroluminescente (2) n'est pas allumée :

- ▶ Vérifier si le terminal est en marche.

Si le terminal est en marche et que la diode électroluminescente n'est pas allumée, il y a un défaut électrique.

- ▶ Contrôler l'électronique de la machine et la faire réparer par le partenaire de service KRONE le cas échéant.

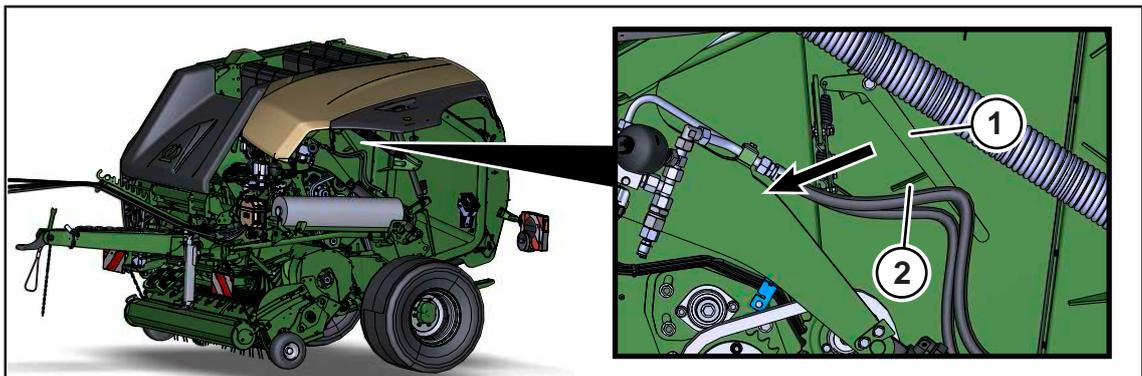
Contrôler la pression d'huile hydraulique dans le système de serrage

- ✓ La trappe arrière est fermée.
- ▶ Débrancher le connecteur (1) sur la soupape de limitation de pression.
- ▶ Ouvrir la trappe arrière, *voir page 82*.
- ➔ Si les vérins de serrage sortent de **30 mm** maximum et que la trappe arrière ne s'ouvre qu'à environ un quart, la pression d'huile hydraulique est correcte.
- ➔ Si les vérins de serrage sortent de plus de **30 mm**, cela signifie qu'il n'y a pas d'huile hydraulique dans le système de serrage ou qu'il y a un défaut sur la soupape de limitation de pression.
- ▶ Si la soupape de limitation de pression a un défaut, contacter le partenaire de service KRONE.

17.11 Nettoyer les galets de renvoi et trier les bandes de liage

Si de la matière récoltée s'est accumulée entre les galets de renvoi, il faut les nettoyer. Dans ce cadre, il faut aussi retrier les bandes de liage à la main et les poser les unes à côté des autres.

Pour y arriver, on utilise un levier pour placer les bras oscillants dans une position dans laquelle les bandes de liage se détendent.



RPG000-147

- ✓ La trappe arrière est fermée.
- ✓ Le capot latéral gauche est ouvert.
- ▶ Pour amener les bras oscillants en position, déplacer le levier (1) dans le sens de la flèche et l'engager derrière la fixation (2).
- ▶ Ouvrir entièrement la trappe arrière via le terminal, à l'aide de .
- ▶ Fermer la trappe arrière environ de moitié sur le terminal, dans le menu 10 « Commande manuelle », à l'aide de .
- ⇒ Les bandes de liage se détendent et peuvent alors être déplacées.
- ▶ Pour bloquer la trappe arrière, fermer le robinet d'arrêt, *voir page 68*.

17. Défaut, cause et dépannage

17.11 Nettoyer les galets de renvoi et trier les bandes de liage



RPG000-148

- ▶ Éliminer la matière récoltée sur les galets de renvoi.
 - ▶ Décaler les bandes de liage (3) dans la chambre à balles de manière à ce qu'elles soient toutes les unes à côté des autres, sans se toucher, comme illustré.
 - ▶ Déplacer le levier (1) dans le sens opposé à la flèche et le remettre en place.
 - ▶ Pour ouvrir la trappe arrière, ouvrir le robinet d'arrêt, [voir page 68](#).
 - ▶ Ouvrir totalement la trappe arrière avec  sur le terminal et la fermer totalement avec  dans le menu 10 « Commande manuelle ».
- ⇒ Les bandes de liage se tendent et la machine est prête à fonctionner.

18 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 15](#).

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 15](#).

AVERTISSEMENT

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

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

- ▶ En vue d'éviter tout accident, il est indispensable de lire et de prendre en compte les consignes de sécurité fondamentales, [voir page 14](#).

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 27](#).

18.1 Points d'appui du cric

AVERTISSEMENT

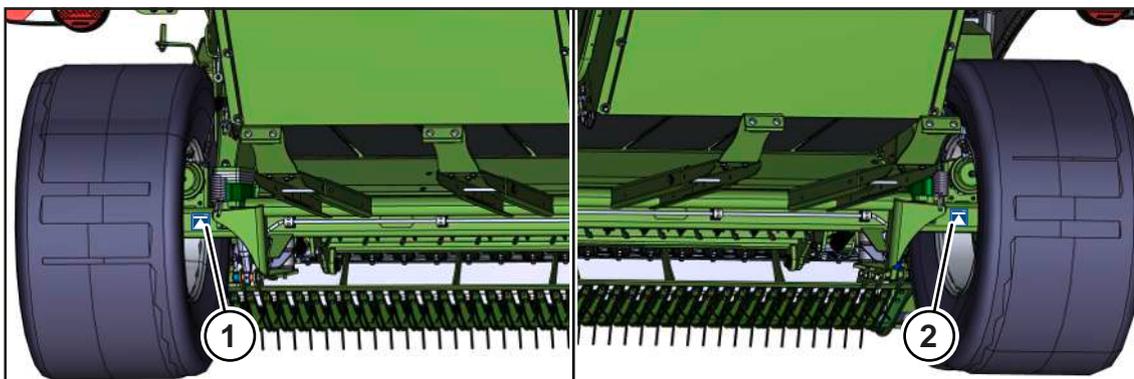
Risque de blessures dû à la machine surélevée

Danger pour les personnes dû à la chute de la machine ou au basculement incontrôlé de pièces.

- ▶ Utiliser exclusivement des engins de levage et des moyens d'accrochage autorisés avec une capacité portante suffisante. Pour les poids, voir la plaque signalétique de la machine.
- ▶ Respecter les indications relatives aux points d'accrochage prévus.
- ▶ Veiller à la bonne fixation des moyens d'accrochage.
- ▶ Ne jamais se tenir en dessous de la machine surélevée.
- ▶ Étayer la machine de manière sûre si vous devez travailler sous la machine, [voir page 27](#).

Les points d'appui du cric se trouvent à droite et à gauche sur l'essieu simple ou l'essieu tandem et sont pourvus d'autocollants.

Figure à titre d'exemple d'un essieu simple :



RPG000-177

1 Point d'appui du cric à l'arrière gauche

2 Point d'appui du cric à l'arrière droit

19 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.

20 Annexe

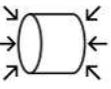
20.1 Plan des circuits hydrauliques

Légende pour le schéma hydraulique suivant

- 1 Appareil de commande en option pour commander la trappe arrière 2 Présélection des couteaux

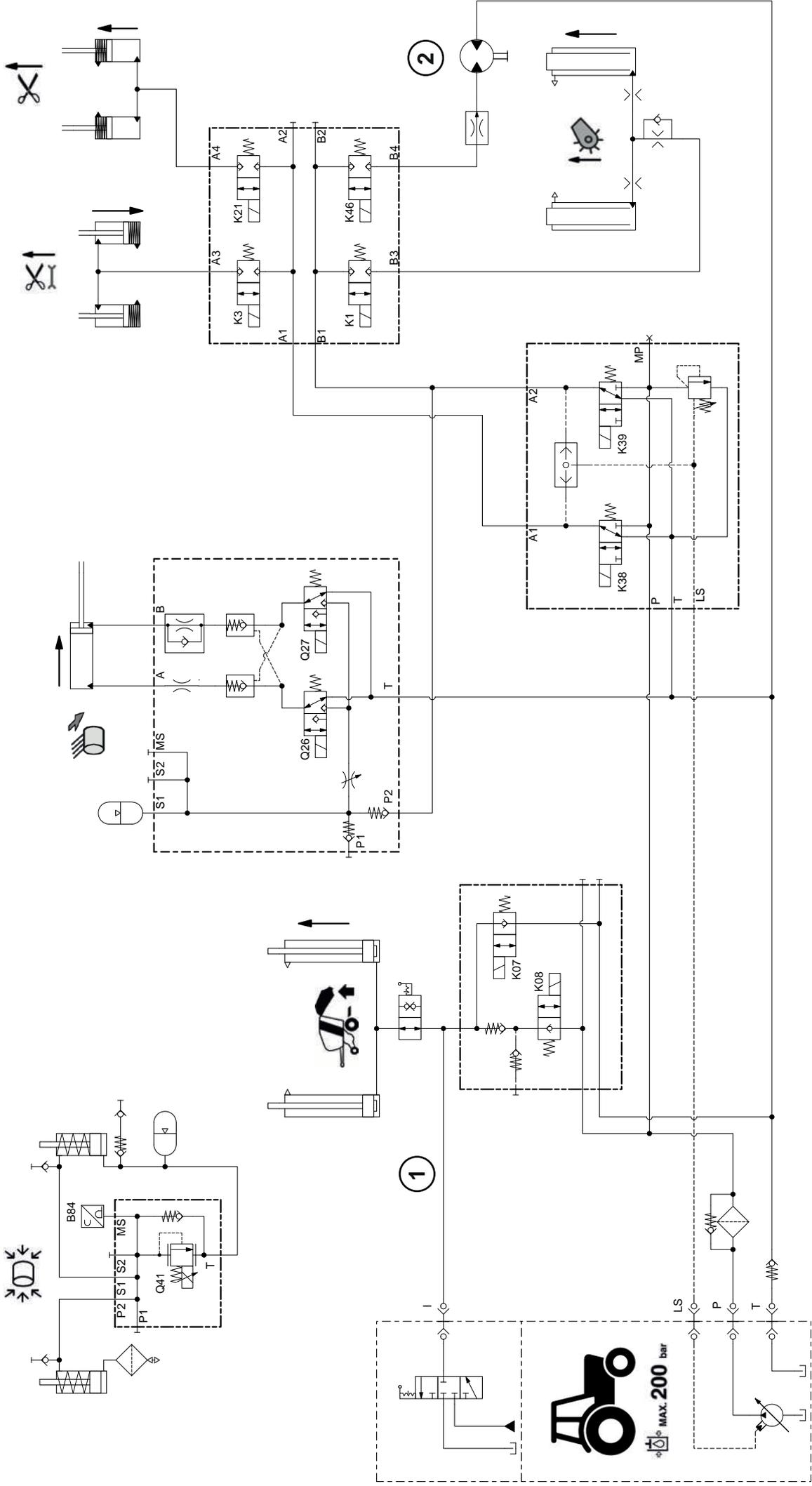
Liste des actionneurs et symboles pour le schéma hydraulique suivant

Vous trouverez une vue d'ensemble des capteurs, actionneurs et appareils de commande dans le plan de circuits électriques.

	Q41	Pression de compression
	B84	Pression de compression système hydraulique
	K07	Fermer la chambre à balles
	K08	Ouvrir la chambre à balles
	Q26	Abaisser coulisse de filet
	Q27	Lever coulisse de filet
	K01	Ramasseur
	K03	Relever/abaisser la cassette à couteaux
	K21	Arbre de commande des couteaux A activé
	K46	Présélection des couteaux
	K38	Vanne pilote 1
	K39	Vanne pilote 2

>>>

 150 102 669 00 [▶ 231]



21 Index

A

À propos de ce document	8
Abaissier le ramasseur.....	72
Accoupler la machine	15
Accoupler la machine au tracteur	50
Accoupler le frein hydraulique (exportation).....	55
Accoupler les flexibles hydrauliques	52
Acquitter le message de défaut.....	196
Activer les fonctions TIM	107
Activer/désactiver la décharge de la pression d'appui du ramasseur	74
Adaptation du système hydraulique	54
Adapter la hauteur du timon	46
Adapter la longueur de l'arbre à cardan	49
Adapter l'œillet d'attelage	55
Affectation auxiliaire d'une manette.....	109
Affichages dans l'écran de base.....	98
Affichages de la barre d'info	100
Affichages TIM et touches sur l'écran de travail	106
Affûter les couteaux.....	179
Affûter les couteaux sans dispositif d'affûtage .	179
Amener le ramasseur en position de transport / position de travail	72
Annexe	230
Aperçu de la machine.....	39
Appel automatique de l'écran de conduite sur route	103
Appeler le niveau de menu.....	112
Appeler l'écran de base.....	102
Arbre à cardan.....	48
Adapter la longueur.....	49
Arrêter la machine	152
Autocollants de sécurité sur la machine	29
Autre documentation	8
Avant les travaux sur l'installation hydraulique.	188
Avertissements de danger.....	10
Avertissements destinés à prévenir les dommages matériels/environnementaux	11

B

Blocage de la matière récoltée dans l'organe de presse.....	84
Blocage de la matière récoltée dans le ramasseur	83
Blocage de la matière récoltée sous le rotor de coupe.....	84
Blocage de la matière récoltée sur le coin droit et gauche du ramasseur.....	83
Bloquer l'arbre à cardan	152

C

Caractéristiques techniques	42	Correction du remplissage (terminal)	121
Chaîne d'entraînement de l'unité de pressage (n° 1).....	180	Couple de serrage : écrous de roue.....	172
Chaîne d'entraînement du rotor (n° 2).....	181	Couples de serrage	168
Chaîne d'entraînement du rouleau d'alimentation et du rouleau de démarrage (n° 3)	182		
Commande	63		
Commande manuelle (liage par filet et ficelle), terminal.....	125		
Commande manuelle (liage par filet, terminal).	122		
Commande supplémentaire	8		
Commander la commutation des groupes de couteaux hydraulique	104		
Commander la machine avec la manette	108		
Commander le pied d'appui.....	66		
Comment utiliser ce document.....	8		
Commutation entre les terminaux	140		
Commutation entre terminaux	141		
Comportement à adopter en cas de situations dangereuses et d'accidents.....	26		
Comportement en cas de surcharge de tension de lignes aériennes	23		
Compteur du client	134		
Compteur totalisateur	136		
Compteurs	134		
Conduite et transport.....	151		
Configuration de l'application de machine KRONE	91		
Configurer le logiciel TIM (terminal)	139		
Consignes de sécurité fondamentales	14		
Consommables	43		
Contrôler / adapter la pression des pneus	46		
Contrôler / effectuer la maintenance des pneus	171		
Contrôler et déplacer l'arbre de blocage des couteaux	178		
Contrôler la pression d'huile hydraulique dans le système de serrage.....	225		
Contrôler la soupape de limitation de pression	224		
Contrôler l'éclairage de routes.....	153		
Contrôler les flexibles hydrauliques.....	173		
Contrôler les positions de la coulisse de filet ...	220		
Contrôler les raccords à vis sur le timon	175		

D

Danger dû aux travaux de soudage	26	Lubrification centralisée des chaînes : pompe pas entièrement rentrée	195
Dangers liés au lieu d'utilisation	22	Matière récoltée amenée vers le haut par les bandes de liage	191
Dangers lors de la circulation sur la route et dans les champs	21	Ramasseur	190
Dangers lors de la conduite sur route	20	Trappe arrière ne se ferme pas	192
Dangers lors des virages avec la machine accouplée et en raison de la largeur totale	21	Trappe arrière ne s'ouvre pas	192
Dangers lors du fonctionnement de la machine en dévers	21	Défaut, cause et dépannage	190
Dangers provoqués par des dommages sur la machine	16	Défauts du liage ou pendant le processus de liage	193
Dangers relatifs à certaines activités spécifiques : Effectuer des travaux sur les roues et les pneus	26	Défauts du système électrique/électronique	195
Dangers relatifs à certaines activités spécifiques : Travaux sur la machine	25	Défauts pendant ou après le pressage	191
Dangers si la machine n'est pas préparée de manière conforme pour la circulation sur route ..	21	Défauts sur la lubrification centralisée des chaînes	194
Décharge électrique mortelle par des lignes aériennes	23	Défauts sur le ramasseur ou pendant la collecte de la matière récoltée	190
Déclaration de conformité	241	Dégager l'accouplement débrayable à cames sur l'arbre à cardan	176
Déclencher la lubrification intermédiaire	130	Démarrer le liage	66
Défaut		Démonter	72
Balle ronde conique	193	Démonter/monter le déflecteur sur le dispositif de placage à rouleaux	76
Blocages de la matière récoltée	190	Désactiver brièvement le mécanisme de coupe et le ramasseur	176
Densité de pressage trop faible	192	Description de la machine	39
Filet casse	194	Description des fonctions du système hydraulique	41
Filet ne va pas jusqu'aux bords extérieurs 194		Desserrer/serrer le frein de parking	69
Filet non transporté.	193	Déverrouiller/verrouiller l'arbre de blocage des couteaux	177
Filet pas coupé proprement.	194	Diagnostic des actionneurs numériques	147
Fonctionnement incorrect	192	Dispositif de placage à rouleaux	75
Huile hydraulique trop chaude	192	Démonter le déflecteur	76
La balle ronde est en forme de tonneau, le matériel de liage casse	193	Données de contact de votre revendeur	2
La balle ronde ne sort pas de la chambre à balles	192	Durée de service de la machine	14
L'indicateur de direction réagit avec trop de sensibilité	191		
Lubrification centralisée des chaînes pompe à huile à sec	195		
Lubrification centralisée des chaînes : consommation d'huile trop élevée	195		
Lubrification centralisée des chaînes : consommation d'huile trop faible	194		

E

Écran de circulation sur route (appel automatique)	103
Écran tactile	86, 89
Effacer individuellement les défauts	149
Effacer tous les défauts	150
Effectuer des travaux sur la machine uniquement lorsqu'elle est immobilisée	25
Effectuer en toute sécurité le contrôle de niveau d'huile, la vidange et le remplacement de l'élément filtrant	28
Effectuer le test des acteurs	29
Effectuer un contrôle visuel	173
Éjecter la balle ronde	66
Élimination	229
Éliminer la corrosion sur la fixation de filet	175
Éliminer l'erreur au niveau d'un capteur / actionneur	197
Éliminer les blocages de la matière récoltée	83
Enclencher/éteindre le terminal	90
Enfant en danger	15
Équipement de sécurité	35
Équipements de sécurité personnels	19
Équipements supplémentaires et pièces de rechange	15
État technique impeccable de la machine	16
Évacuer la pression de compression	119
Exploitation de la machine sur des tracteurs avec système de courant constant	54
Exploitation de la machine sur des tracteurs avec système Load-Sensing	54
Exploitation uniquement après mise en service correcte	16

F

Fermer la trappe arrière en cas de défaut	223
Flexibles hydrauliques endommagés	24
Fonctions auxiliaires (AUX)	108
Fonctions différentes par rapport au terminal ISOBUS KRONE	93
Fourniture	45

G

goulotte de filet	80
Graisses lubrifiantes	44
Groupe-cible du présent document	8

H

Huiles	44
Hydrauliksystem – Funktionsbeschreibung	41

I

Identification	40
Illustrations	9
Immobiliser et sécuriser la machine	27
Importance de la notice d'utilisation	14
Indicateur de direction	101
Indicateur de direction sensibilité (terminal)	120
Indications concernant les demandes de renseignement et les commandes	2, 41
Indications de direction	9
Info logiciel (terminal)	148
installation de lubrification centralisée	
Remplir le réservoir de lubrifiant	183
Vérifier le niveau de remplissage	183
Interlocuteur	2

K

KRONE SmartConnect (terminal)	138
-------------------------------------	-----

L

Le bruit peut nuire à la santé	23
Les bandes de liage se sont emmêlées	191
Lever le ramasseur	72
liage	
Échelles	70
Liage par ficelle	
Temporisation du démarrage du liage ...	118
Liage par filet	77
Régler la toile de balles	156
Temporisation du démarrage du liage ...	117
Ligne d'état	94
Limiteurs de charge de la machine	40
Liquides à température élevée	24
Liquides sous haute pression	24
Liste des défauts	197
Liste des défauts (terminal)	148
Lubrification centralisée (terminal)	129
Lubrification centralisée des chaînes	
Régler les quantités d'huile sur la pompe à huile	157
Lubrifier l'arbre à cardan	167
Lubrifier les points de lubrification sur les bras oscillants	168

M

Machine et pièces machine soulevées	25
Maintenance	160
Maintenance – après la saison	161
Maintenance – avant la saison	160
Maintenance – Tous les 2 ans	162
Maintenance – Toutes les 1 000 balles rondes	162
Maintenance – toutes les 10 heures, au moins une fois par jour	162
Maintenance – toutes les 50 heures	162
Maintenance – toutes les 500 heures	162
Maintenance – une fois après 10 heures	161
Maintenance – une fois après 50 heures	161
Maintenance de la boîte de transmission principale	172
Maintenance de la lubrification centralisée des chaînes	186
Maintenance de l'installation de lubrification centralisée	183
Maintenir les dispositifs de protection en état de fonctionnement	19
Marquages de sécurité sur la machine	20
Matières d'exploitation	22
Matières d'exploitation non adaptées	22
Mauvais usage raisonnablement prévisible	13
Mécanisme de coupe	76
Déverrouiller/verrouiller l'arbre de blocage des couteaux	178
Mémoire de données	38
Menu 1 « Nombre de couches de ficelle » (liage par ficelle)	116
Menu 1 « Nombre de couches du filet » (liage par filet)	115
Menu 10 « Commande manuelle » (pour la version « Liage par ficelle et filet »)	125
Menu 10 « Commande manuelle » (pour la version « Liage par filet »)	122
Menu 12 « Mesure d'humidité »	130
Menu 12-1 « Message de défaut pour la mesure d'humidité »	131
Menu 12-2 « Valeur de correction pour mesure d'humidité »	132
Menu 13 « Compteurs »	134
Menu 13-1 « Compteur du client »	134

Menu 13-2 « Compteur totalisateur »	136	Modifier la valeur	114
Menu 14 « ISOBUS »	137	Modifier le mode	115
Menu 14-5 « KRONE SmartConnect »	138	Montage de la chaîne de sécurité	61
Menu 14-9 « Commutation entre terminaux » ..	140	Monter	72
Menu 15 « Réglages »	141	Monter l'arbre à cardan sur la machine	48
Menu 15-1 « Test des capteurs »	142	Monter l'arbre à cardan sur le tracteur	51
Menu 15-2 « Test des acteurs »	145	Monter le support de l'arbre à cardan	49
Menu 15-3 « Info sur le logiciel »	148	Monter le support de tuyaux flexibles et de câbles	46
Menu 15-4 « Liste des défauts »	148	Monter/démonter la protection contre les utilisations non autorisées	72
Menu 20 « Correction de la position de démarrage/arrêt du liage par ficelle » (sur la version « liage par filet et par ficelle »)	133		
Menu 3 « Présignalisation »	116		
Menu 4 « Temporisation du démarrage du liage » (liage par ficelle)	118		
Menu 4 « Temporisation du démarrage du liage » (liage par filet)	117		
Menu 6 "Réglage électronique de la pression de compression"	118		
Menu 7 « Sensibilité de l'indicateur de direction »	120		
Menu 8 « Sélection genre de liage » (pour la version « Liage par ficelle et filet »)	121		
Menu 9 « Correction du remplissage »	121		
Menu 11 « Lubrification centralisée »	129		
Menu 14-6 « Configurer le logiciel TIM » (sur la version avec « TIM 1.0 »)	139		
Message de défaut mesure d'humidité (terminal)	131		
Messages de défaut	195		
Mesure d'humidité (terminal)	130		
Mesure d'humidité message de défaut (terminal)	131		
Mesure d'humidité valeur de correction (terminal)	132		
Mesures courantes de sécurité	27		
Mettre des cales d'arrêt sous les pneus	71		
Mettre le filet en place	78		
Mettre le rouleau de filet en place	77		
Mettre les fonctions TIM en pause	107		
Mise en service	50		
Mise en service/mise hors service du terminal... ..	86		
Mode de fonctionnement de TIM 1.0	105		
Modifications structurelles réalisées sur la machine	15		
		N	
		Nettoyer l'œillet d'attelage	174
		Nettoyer la douille et l'œillet d'attelage	174
		Nettoyer la machine	174
		Nettoyer les chaînes d'entraînement	175
		Nettoyer les galets de renvoi et trier les bandes de liage	225
		Nombre de couches de ficelle (liage par ficelle, terminal)	116
		Nombre de couches de filet (liage par filet, terminal)	115
		O	
		Ouvrir/fermer la trappe arrière	82

P

Parquer la machine de manière sûre	22
Passagers	16
Pied d'appui	66
Plan de lubrification	163
Plan des circuits hydrauliques	230
Plaque d'identification pour véhicules lents	37
Points d'appui du cric	227
Position de démarrage/arrêt liage par ficelle (terminal)	133
Position et signification des autocollants de sécurité	30
Position moteur de liage	
Régler le capteur	145
Postes de travail sur la machine	16
Première mise en service	45
Préparations avant le pressage	63
Préparer la machine pour la circulation routière	152
Présignalisation (terminal)	116

Q

Qualification du personnel opérateur	14
Qualification du personnel spécialisé	15

R

Raccordement de l'éclairage de routes	61
Raccorder la caméra au terminal ISOBUS CCI 800 ou CCI 1200 KRONE	60
Raccorder le terminal étranger ISOBUS	59
Raccorder le terminal ISOBUS KRONE (CCI 800, CCI 1200)	57
Raccorder le terminal KRONE DS 500	55
Ramassage de la matière récoltée sans utilisation des roues de jauge	74
Ramasseur	72
Régler la hauteur de travail	73
Ramasseur suspendu	74
Ramasseur, suspendu	74
Réduire la pression sur les parois latérales de la chambre à balles	66
Réglage de la pression de compression, électronique (terminal)	118
Réglage électronique de la pression de compression (terminal)	118
Réglages	155
Réglages (terminal)	141
Réglages ISOBUS (terminal)	137
Régler la fermeture de la trappe arrière	224
Régler la hauteur de travail du ramasseur	73
Régler la longueur de coupe	158
Régler la pression de compression	155
Régler la quantité d'huile hydraulique sur les tracteurs avec système de courant constant	54
Régler la toile de balles sur le liage par filet	156
Régler le capteur B61 « Liage 1 (passif) »	145
Régler le capteur B61 Liage 1 (passif)	145
Régler le dépassement du filet sur le frein de matériel de liage	155
Régler le diamètre des balles	104, 155
Régler le dispositif de placage à rouleaux	75
Régler l'éjecteur de balles	158
Régler les chaînes d'entraînement	180
Régler les quantités d'huile de la lubrification centralisée des chaînes	157
Régler les unités sur le terminal	92
Remarques contenant des informations et des recommandations	11
Remplacer l'élément filtrant d'huile hydraulique	188

Remplacer les couteaux.....	176
Remplir la chambre à balles.....	64
Remplir le réservoir de lubrifiant.....	183
Remplissage correct (terminal).....	121
Rentrer / sortir les couteaux.....	76
Renvois.....	8
Réparation, maintenance et réglages par le personnel spécialisé.....	227
Répartition des pinceaux à huile sur la machine.....	187
Répertoires et renvois.....	8
Respect de l'environnement et élimination des déchets.....	22
Risque d'incendie.....	22

S

Sécuriser la machine soulevée et les pièces de la machine pour les empêcher de descendre.....	27
Sécurité.....	13
Sécurité de fonctionnement : État technique impeccable.....	16
Sécurité en matière de conduite.....	20
Sélection mode de liage (liage par filet et par ficelle, terminal).....	121
Sélectionner le mode de liage (liage par filet et par ficelle, terminal).....	121
Sélectionner un menu.....	113
Sensibilité indicateur de direction (terminal).....	120
SmartConnect (terminal).....	138
Sources de danger sur la machine.....	23
Structure de l'écran.....	91
Structure DS 500.....	87
Structure du menu.....	110
Surfaces chaudes.....	25
Symbole de représentation.....	9
Symboles dans le texte.....	9
Symboles dans les figures.....	9
Symboles récurrents.....	112

T

Tableau de conversion.....	11
Tableau de maintenance.....	160
Temporisation du démarrage du liage (liage par ficelle, terminal).....	118
Temporisation du démarrage du liage (liage par filet, terminal).....	117
Terme « machine ».....	9
Terminal	
Appeler le niveau de menu.....	113
Commande manuelle (liage par filet et ficelle).....	125
Commande manuelle (liage par filet).....	122
Commutation entre les terminaux.....	140
Commutation entre terminaux.....	141
Compteur.....	134
Configurer le logiciel TIM.....	139
Correction du remplissage.....	121
Correction position de démarrage/arrêt liage par ficelle.....	133
Indicateur de direction sensibilité.....	120
Info logiciel.....	148
Liste des défauts.....	148
Lubrification centralisée.....	129
Message de défaut pour mesure d'humidité . 131	
Mesure d'humidité.....	130
Mesure d'humidité message de défaut ..	131
Mesure d'humidité valeur de correction .	132
Nombre de couches de ficelle.....	116
Nombre de couches de filet.....	115
Position de démarrage/arrêt liage par ficelle. 133	
Présignalisation.....	116
Réglage de la pression de compression, électronique.....	118
Réglages.....	141
Réglages ISOBUS.....	137
Régler les unités.....	92
Sélectionner le mode de liage (liage par filet et par ficelle).....	121
SmartConnect.....	138

Temporisation du démarrage du liage (liage par ficelle).....	118
Temporisation du démarrage du liage (liage par filet)	117
Test des actionneurs.....	145
Test des capteurs.....	142
Valeur de correction pour mesure d'humidité	132
Terminal – Fonctions de la machine	94
Terminal – menus.....	110
Terminal ISOBUS d'autres fabricants.....	93
Terminal ISOBUS KRONE (CCI 800, CCI 1200)	89
Terminal KRONE DS 500.....	86
Terminer le pressage, démarrer le processus de liage et éjecter la balle ronde	66
Test des actionneurs (terminal).....	145
Test des capteurs.....	142
Test des capteurs (terminal).....	142
TIM	
Mode de fonctionnement.....	105
Touches sur l'écran de travail	106
Touches.....	95
Travaux de maintenance et de réparation.....	25
Travaux sur des zones hautes de la machine....	25
Trier les bandes de liage	225
Types de défauts possibles (FMI)	196
U	
Utilisation conforme	13
Utiliser la réserve de matériel de liage	80
Utiliser le robinet d'arrêt de la trappe arrière	68
Utiliser le robinet d'arrêt du liage	68
Utiliser les échelles vers le liage	70
Utiliser TIM 1.0 (Tractor Implement Management)	105
V	
Valeur de correction mesure d'humidité (terminal)	132
Valeurs limites techniques.....	17
Validité.....	8
Vérifier le cliquet sur le frein de matériel de liage	220
Vérifier le niveau d'huile, ajouter de l'huile et nettoyer les filtres	186
Vis autotaraudeuses métriques avec filetage à gros pas.....	168
Vis autotaraudeuses métriques avec filetage à pas fin.....	169
Vis autotaraudeuses métriques avec tête fraisée et six pans creux	170
Vis obturatrices sur les boîtes de vitesses	170
Volume du document	9
Z	
Zone de danger de la prise de force	18
Zone de danger de l'arbre à cardan	18
Zone de danger en raison des pièces de la machine continuant de fonctionner	19
Zone de danger entre le tracteur et la machine .	18
Zone de danger lorsque l'entraînement est activé	18
Zones de danger	17

22 Déclaration de conformité



Déclaration de conformité CE



Nous, société

Maschinenfabrik Krone Beteiligungs-GmbH

Heinrich-Krone-Straße 10, D-48480 Spelle

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

machine : Presse à balles rondes

série : RP301-21

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

- Directive CE 2006/42/CE (machines)
- Directive UE 2014/30/UE (CEM). Conformément à la directive, la norme harmonisée EN ISO 14982:2009 a été prise comme référence.

Le gérant soussigné est autorisé à établir les documents techniques.



Dr.-Ing. Josef Horstmann

(Gérant du secteur Construction & Développement)

Spelle, le 28/02/2020

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

