



Presse à balles rondes

Comprima
F 155 XC X-treme
Comprima
V 150 XC X-treme

(à partir du n° machine: 995 323)

N° de commande: 150 000 165 08 fr



27.11.2018



Déclaration de conformité CE



Nous

Maschinenfabrik Krone Beteiligungs-GmbH

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

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

Machine: **Presse à balles rondes**
 Type: **Comprima F 155 XC X-treme**
Comprima V 150 XC X-treme

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

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

Le gérant soussigné est autorisé à établir les documents techniques.

Spelle, le 1 août 2017



Dr.-Ing. Josef Horstmann

(Gérant du secteur Construction & Conception)

Année de construction :

N° de machine :

1 Sommaire

1	Sommaire	3
2	Informations Concernant Ce Document	10
2.1	Validité.....	10
2.2	Renouvellement de commande	10
2.3	Autre documentation	10
2.4	Groupe-cible du présent document.....	10
2.5	Le présent document a été élaboré comme suit.....	10
2.5.1	Répertoires et références.....	10
2.5.2	Indications de direction	11
2.5.3	Terme « Machine »	11
2.5.4	Figures	11
2.5.5	Volume du document	11
2.5.6	Symboles de représentation	11
2.5.7	Tableau de conversion.....	14
3	Sécurité	15
3.1	But d'utilisation	15
3.2	Utilisation conforme.....	15
3.3	Durée de vie utile de la machine	15
3.4	Consignes de sécurité fondamentales	16
3.4.1	Importance de la notice d'utilisation	16
3.4.2	Qualification du personnel opérateur.....	16
3.4.3	Qualification du personnel spécialisé.....	16
3.4.4	Enfant en danger.....	17
3.4.5	Accoupler la machine de manière sûre.....	17
3.4.6	Modifications structurelles réalisées sur la machine.....	17
3.4.7	Équipements supplémentaires et pièces de rechange	17
3.4.8	Postes de travail sur la machine	17
3.4.9	Sécurité de fonctionnement : état technique impeccable	18
3.4.10	Zones de danger	20
3.4.11	Maintenir les dispositifs de protection en état de fonctionnement	22
3.4.12	Équipements de sécurité personnels.....	22
3.4.13	Marquages de sécurité sur la machine	23
3.4.14	Sécurité en matière de conduite	23
3.4.15	Parquer la machine de manière sûre.....	25
3.4.16	Matières d'exploitation	25
3.4.17	Dangers liés au lieu d'utilisation.....	25
3.4.18	Sources de danger sur la machine	27
3.4.19	Dangers relatifs à certaines activités spécifiques : Monter et descendre	28
3.4.20	Dangers relatifs à certaines activités spécifiques : Travaux sur la machine	28
3.4.21	Dangers relatifs à certaines activités spécifiques : Effectuer des travaux sur les roues et les pneus	29
3.4.22	Comportement à adopter en cas de situations dangereuses et d'accidents	29
3.5	Routines de sécurité.....	30
3.5.1	Immobiliser et bloquer la machine	30
3.5.2	Étayer la machine soulevée et les pièces de la machine de manière stable	30
3.5.3	Effectuer en toute sécurité le contrôle de niveau d'huile, la vidange et le remplacement de l'élément filtrant	31

Sommaire

3.5.4	Effectuer le test des acteurs	31
3.6	Autocollants de sécurité sur la machine.....	33
3.6.1	Position et signification des autocollants de sécurité sur la machine	33
3.6.2	Ordre supplémentaire des autocollants de sécurité et d'avertissement	50
3.6.3	Attacher les autocollants de sécurité et les autocollants d'avertissement	50
3.6.4	Interlocuteur	50
3.7	Équipement de sécurité	51
3.7.1	Frein de parking	51
3.7.2	Pied de support	52
3.7.3	Cales d'arrêt.....	57
3.7.4	Points d'accrochage	58
3.7.5	Robinet d'arrêt de la trappe arrière	59
3.7.6	Plaque d'identification pour véhicules lents	60
4	Mémoire de données.....	61
5	Description de la Machine	62
5.1	Aperçu de la machine.....	62
5.2	Identification	63
5.3	Indications concernant les demandes de renseignement et les commandes	63
6	Caractéristiques techniques	64
6.1	Raccordements hydrauliques.....	66
6.2	Matières d'exploitation.....	66
6.3	Température ambiante	67
7	Première mise en service	69
7.1	Avant la première mise en service	70
7.1.1	Étapes préliminaires.....	70
7.1.2	Contrôler le support des roues de jauge.....	73
7.2	Démontage du dispositif de tension de transport.....	74
7.3	Montage de l'éjecteur de balles.....	75
7.4	Adaptation de la hauteur du timon	80
7.5	Arbre à cardan.....	82
7.5.1	Monter le barillet de protection pour l'arbre à cardan du tracteur	82
7.5.2	Monter l'arbre à cardan sur la machine	83
7.5.3	Ajustage de la longueur	86
7.6	Monter le porte-flexible.....	87
7.7	Préparer le frein de matériel de liage	87
7.8	Montage de L'Installation D'Eclairage	88
7.9	Contrôle/réglage de la pression des pneumatiques.....	88
8	Mise en service	89
8.1	Accoupler la machine au tracteur.....	90
8.2	Système hydraulique	91
8.2.1	Consignes de sécurité spéciales	91
8.2.2	Raccordement des conduites hydrauliques	92
8.3	Frein hydraulique (exportation)	94
8.4	Frein hydraulique (frein auxiliaire).....	94
8.5	Montage de l'arbre à cardan	95
8.6	Raccords pneumatiques du frein à air comprimé	97
8.7	Raccorder le terminal BETA II de KRONE	98
8.8	Raccorder le terminal ISOBUS de KRONE.....	100

8.9	Raccorder le terminal ISOBUS d'un autre fabricant.....	103
8.10	Raccorder le levier multifonctions	104
8.11	Branchements électriques.....	107
8.12	Utilisation de la chaîne de sécurité	108
9	Terminal BETA II KRONE.....	110
9.1	Bouton de raccourci ISOBUS pas disponible	110
9.2	Activer ou désactiver le terminal	111
9.3	Structure de l'écran	112
9.3.1	Ligne d'état.....	113
9.3.2	Touches	114
9.3.3	Fenêtre principale	114
9.4	Commutation entre les terminaux	116
10	KRONE terminal ISOBUS.....	117
10.1	Informations générales sur ISOBUS	117
10.2	Bouton de raccourci ISOBUS.....	118
10.3	Écran tactile.....	119
10.4	Activer ou désactiver le terminal	120
10.5	Structure de l'écran	122
10.5.1	Ligne d'état.....	123
10.5.2	Touches	124
10.5.3	Fenêtre principale	124
10.6	Commutation entre les terminaux	126
11	Terminal étranger ISOBUS	127
11.1	Informations générales sur ISOBUS	127
11.2	Bouton de raccourci ISOBUS pas disponible	128
11.3	Fonctions divergentes par rapport au terminal ISOBUS de KRONE	128
12	Terminal – Fonctions de machine	129
12.1	Généralités sur le fonctionnement de la machine et du terminal	129
12.2	Appeler l'écran de travail.....	130
12.3	Écran de travail « État chambre à balles »	130
12.4	Commander les fonctions de la machine	131
12.4.1	Régler le diamètre des balles	133
12.4.2	Régler la pression de compression.....	134
12.4.3	Commander la commande hydraulique par groupes de couteaux	135
12.5	Commander la machine avec le levier multifonctions	137
12.5.1	Fonctions auxiliaires (AUX).....	137
12.5.2	Affectation auxiliaire d'un levier multifonctions	138
13	Terminal – Menus	140
13.1	Structure du menu	140
13.2	Appeler le niveau de menu	142
13.3	Sélectionner le menu.....	142
13.4	Modifier valeur.....	145
13.5	Appeler et sauvegarder les réglages machine.....	146
13.5.1	Symboles pour les réglages dans les menus	146
13.6	Menus du terminal.....	147
13.6.1	Niveau de menu	147
13.6.2	Menu 1 « Nombre de couches de filet » (liage par filet)	149
13.6.3	Menu 1 « Nombre de couches de film » (liage par film)	150

Sommaire

13.6.4	Menu 3 « Présignalisation »	151
13.6.5	Menu 4 « Temporisation du démarrage du liage » (liage par filet)	152
13.6.6	Menu 4 « Temporisation du démarrage du liage » (liage par film)	153
13.6.7	Menu 5 « Diamètre des balles » (Comprima F)	154
13.6.8	Menu 6 « Réglage électronique de la pression de compression (Comprima V)	155
13.6.9	Menu 7 « Sensibilité de l'indicateur de direction » (Comprima F)	156
13.6.10	Menu 8 « Sélection du mode de liage » (pour la version avec liage par filet et liage par film)	157
13.6.11	Menu 9 « Correction du remplissage » (Comprima V)	158
13.6.12	Menu 10 « Commande manuelle (pour la version avec liage par filet)	159
13.6.13	Menu 10 « Commande manuelle (pour la version avec liage par filet et liage par film)	161
13.6.14	Menu 13 « Compteurs »	163
13.6.15	Menu 13-1 « Compteur du client »	164
13.6.16	Menu 13-2 « Compteur totalisateur »	165
13.6.17	Menu 14 « Réglages ISOBUS »	166
13.6.18	Menu 14-1 « Diagnostic auxiliaire (AUX) »	167
13.6.19	Menu 14-3 « Régler la couleur de fond »	168
13.6.20	Menu 14-5 « Configurer le logiciel TIM » (pour la version avec « TIM »)	169
13.6.21	Menu 14-7 « Commutation du nombre de touches »	170
13.6.22	Menu 14-9 « Commutation entre les terminaux »	171
13.6.23	Menu 15 « Réglages »	172
13.6.24	Menu 15-1 « Test des capteurs »	173
13.6.25	Menu 15-2 « Test des acteurs »	176
13.6.26	Menu 15-5 « Information de logiciel »	178
13.6.27	Menu 15-6 « Niveau monte »	179
13.7	Messages de défaut	180
13.7.1	Un message de défaut apparaît	180
13.7.2	Indications et messages de défaut	181
13.7.3	Messages physiques	187
13.7.4	Alarmes	189
13.7.5	Remarques sonores	190
14	Conduite et transport	191
14.1	Préparatifs pour la circulation sur route	192
14.1.1	Levage du Ramasseur	192
14.1.2	Contrôler la béquille	193
14.1.3	Contrôler l'éclairage	193
14.2	Arrêter la machine	194
14.2.1	Placer des cales	194
14.2.2	Séparer l'arbre à cardan du tracteur	195
14.2.3	Déconnecter les lignes d'alimentation	195
14.3	Préparation de la machine pour le transport	196
14.3.1	Soulever la machine	196
14.3.2	Sécuriser les capots latéraux	197
14.3.3	Sécuriser le volet de la boîte à ficelle	197
14.3.4	Sécuriser les roues de jauge du ramasseur	198
14.3.5	Monter le dispositif de tension de transport	199
15	Utilisation	200
15.1	Réglages avant de commencer le travail	201
15.2	Vitesse de conduite	202
15.3	Remplissage de la chambre à balles	203

15.3.1	Réduire la pression sur les parois latérales de la chambre à balles	204
15.3.2	Monter les baguettes d'entraîneur supplémentaires sur le rouleau de démarrage	205
15.3.3	Démonter les Tôles de Glissement	206
15.3.4	Monter des déflecteurs supplémentaires dans la trappe arrière	206
15.4	Lier et déposer les balles	207
15.5	Déplacement avec l'éjecteur de balles	207
15.6	Avant le pressage	208
15.6.1	Tendre le fond à rouleaux	208
15.7	Après le pressage	209
15.8	Limiteur de charge	209
15.8.1	Chaîne d'entraînement pour le ramasseur avec accouplement de coupure à cames	209
15.9	Pick-up	210
15.9.1	Réglage de base (réglage de la hauteur de travail)	210
15.9.2	Décharge de la pression d'appui du ramasseur	211
15.10	Dispositif de placage à rouleaux	212
15.11	Régler le déflecteur	213
15.12	Mécanisme de coupe	215
15.12.1	Généralités	215
15.12.2	Longueur de coupe	216
15.13	Régler le diamètre des balles	218
15.14	Régler la pression de compression	219
15.15	Liage par filet	220
15.15.1	Principe de fonctionnement du liage par filet	220
15.15.2	Mise en place du rouleau de filet	221
15.15.3	Mettre le filet en place	223
15.15.4	Régler la position de liage, d'alimentation et de coupe	224
15.15.5	Régler le nombre de couches de filet	224
15.16	Enroulement de film et liage par filet	225
15.16.1	Principe de fonctionnement de l'enroulement de film et du liage par filet	225
15.16.2	Installer le rouleau de film ou de filet	226
15.16.3	Mettre le filet ou le film en place	227
15.16.4	Régler le nombre de couches de film ou filet	229
15.16.5	Avis sur le fonctionnement avec enroulement de film	229
15.16.6	Contrôler la tension du film inséré	230
15.17	Contrôler les ressorts de traction de l'affichage de pression finale	231
15.18	Régler la densité du noyau de la balle	232
15.19	Enlever les blocages de la matière récoltée dans la zone de la prise du fourrage	235
15.19.1	Blocage de la matière récoltée au niveau du ramasseur	236
15.19.2	Blocage de la matière récoltée sous le rotor de coupe	237
15.19.3	Blocage de la matière récoltée dans l'organe de presse	238
16	Réglages	239
16.1	Régler la décharge de force de freinage lors de l'alimentation	240
16.2	Réglage du frein de matériel de liage	241
16.3	Réglage du frein de matériel de liage	242
16.4	Verrouiller/déverrouiller le levier de serrage	243
16.5	Régler le verrouillage du rouleau conique	244
16.6	Contrôler le peigne de retenue pour le liage par filet	245
16.7	Contrôler le peigne de retenue pour le liage par film	246
16.8	Régler le peigne de retenue pour le liage par film	247

Sommaire

16.9	Contrôler la position de la coulisse de filet.....	249
16.10	Lubrification centralisée des chaînes	251
17	Maintenance.....	255
17.1	Pièces de rechange.....	255
17.2	Tableau de maintenance.....	256
17.3	Couples de serrage	257
17.3.1	Vis filetées métriques avec filetage à pas gros.....	257
17.3.2	Vis filetées métriques avec filetage à pas fin	258
17.3.3	Vis filetées métriques avec tête fraisée et six pans creux	258
17.3.4	Couples de serrage pour les vis obturatrices et les soupapes de purge sur les boîtes de vitesses 259	
17.4	Régler le racloir par rapport au rouleau hélicoïdal	260
17.5	Réglage du racloir	262
17.6	Position des capteurs	263
17.7	Régler les capteurs	267
17.7.1	Réglage général des capteurs Namur	267
17.7.2	Capteur B3 Régler la position du moteur filet	269
17.7.3	Capteur B8 Régler la position de la cassette à couteaux	271
17.7.4	Capteur B9/B10 Régler la pression de compression (Comprima F 155 XC X-treme)	272
17.7.5	Capteur B9/B10 Régler le diamètre des balles (Comprima V 150 XC X-treme)	273
17.7.6	Capteur B14/B15 Réglage chambre à balles ouverte/éjection de balles (pour la version « TIM ») 275	
17.7.7	Diagnostic tensions d'alimentation	275
17.8	Vérifier et régler le jeu axial du disque de frein sur le frein de matériel de liage	276
17.8.1	Contrôle du réglage des freins	277
17.8.2	Réglage du frein à cames	277
17.8.3	Réglage des freins avec la tringlerie manuelle	278
17.9	Essieu tandem.....	279
17.10	Pneus	282
17.10.1	Contrôle et entretien des pneus	283
17.11	Timon	285
17.11.1	Œillets d'attelage sur le timon	286
17.12	Contrôle et vidange de l'huile des engrenages	287
17.12.1	Intervalles de temps pour le contrôle de niveau d'huile et la vidange de l'huile des engrenages287	
17.12.2	Entraînement principal	288
17.13	Courroie Novo Grip sur le Fond à Rouleaux.....	288
17.14	Contrôle des galets de sécurité de la protection individuelle des couteaux	289
17.15	Contrôle et maintenance au niveau du fond à couteaux arrière	290
17.15.1	Déplacer le galet de renvoi	291
17.16	Régler les chaînes d'entraînement	292
17.16.1	Entraînement du fond à rouleaux avant.....	292
17.16.2	Entraînement du fond à rouleaux arrière	293
17.16.3	Ramasseur.....	294
17.16.4	Entraînement de la vis d'alimentation	296
17.16.5	Entraînement de rouleau.....	296
17.17	Remplacement des couteaux.....	297
17.18	Affûtage des couteaux.....	301
17.19	Déplacer l'arbre de protection des couteaux.....	302
17.20	Maintenance – système de freinage (en option).....	303

17.20.1	Têtes d'accouplement (protégées contre l'intervention)	304
17.20.2	Filtre à air pour les conduites	305
17.20.3	Réservoir à air comprimé	306
18	Maintenance – Lubrification	307
18.1	Lubrifiants	308
18.2	Lubrifier l'arbre à cardan	308
18.3	WALTERSCHEID Accouplement de coupure à cames K64/12 à K64/24, EK 64/22 à EK64/24	309
18.4	Points de lubrification	311
19	Maintenance des circuits hydrauliques	314
19.1	Robinet d'arrêt de la trappe arrière	315
19.2	Électrovannes	316
19.3	Remplacement du filtre à huile hydraulique	317
19.4	Schémas des circuits de l'hydraulique	317
20	Défauts - causes et dépannage	318
20.1	Défauts d'ordre général	319
20.2	Défauts de la lubrification centralisée des chaînes	322
20.3	Défauts de l'ordinateur de tâches	323
20.4	Défauts TIM (Tractor Implement Management)	324
20.5	Messages de défaut du terminal de commande KRONE	324
21	Stockage	325
21.1	A la fin de la saison de la récolte	325
21.2	Avant le début de la nouvelle saison	326
21.2.1	Travaux de maintenance avant le début de la nouvelle saison	327
22	Élimination de la machine	329
22.1	Éliminer la machine	329
23	Annexe	330
23.1	Schémas des circuits de l'hydraulique	330
23.2	Schéma de circuits électriques	333
24	Index	Fehler! Textmarke nicht definiert.

2 Informations Concernant Ce Document

2.1 Validité

Cette notice d'utilisation est valable pour les presses à balles rondes des types:

Comprima F 155 XC X-treme

Comprima V 150 XC X-treme

2.2 Renouvellement de commande

Si ce document était partiellement ou entièrement inutilisable, vous pouvez demander un document de remplacement en indiquant le n° de document indiqué sur la page de garde. Vous trouverez les données de contact au chapitre « Interlocuteurs ».

Vous pouvez également télécharger le document en ligne via la médiathèque KRONE

<http://www.mediathek.krone.de/>.

2.3 Autre documentation

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

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

2.4 Groupe-cible du présent document

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

2.5 Le présent document a été élaboré comme suit

2.5.1 Répertoires et références

Sommaire/en-têtes:

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

Index

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

Références croisées:

Les références qui renvoient à une autre section de la présente notice d'utilisation ou d'un autre document sont accompagnées d'une indication de chapitre, sous-chapitre ou section correspondant(e). La désignation des sous-chapitres respectivement des sections figure entre guillemets.

Exemple:

Veuillez vérifier que toutes les vis de la machine sont serrées à bloc, voir chapitre Maintenance, « Couples de serrage ».

Vous trouverez le sous-chapitre respectivement la section par le biais d'une entrée dans le sommaire et dans l'index.

2.5.2 Indications de direction

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

2.5.3 Terme « Machine »

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

2.5.4 Figures

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

2.5.5 Volume du document

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

2.5.6 Symboles de représentation

Symboles dans le texte

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

Action

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

- Réglez le rétroviseur extérieur gauche.

Suite d'actions

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

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

Énumération

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

- Freins
- Direction
- Éclairage

Informations Concernant Ce Document

Symboles dans les figures

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

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

Indications d'avertissement

Avertissement

**AVERTISSEMENT! - Type et source du danger!**

Effet: Danger de mort, graves dommages matériels.

- Mesures pour la prévention des risques.

Attention

**ATTENTION! - Type et source du danger!**

Effet: Dommages matériels.

- Mesures pour la prévention des risques.

Remarques avec informations et recommandations

Remarque

**Remarque**

Effet: Bénéfice économique de la machine.

- Mesures à exécuter.

Informations Concernant Ce Document

2.5.7 Tableau de conversion

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

Quantité	Unités SI (métriques)		Facteur	Unités pouces-livres	
	Nom de l'unité	Abréviation		Nom de l'unité	Abréviation
Surface	Hectares	ha	2,47105	Acre	acres
Débit volumique	Litres par minute	L/min	0,2642	Gallons US par minute	gpm
	Mètres cubes par heure	m³/h	4,4029		
Force	Newtons	N	0,2248	Livres-force	lbf
Longueur	Millimètres	mm	0,03937	Pouce	po
	Mètres	m	3,2808	Pied	pi
Puissance	Kilowatts	kW	1,3410	Cheval-vapeur	CV
Pression	Kilopascals	kPa	0,1450	Livres par pouce carré	psi
	Mégapascals	MPa	145,0377		
	Bar (non-SI)	bar	14,5038		
Couple	Newtons-mètres	Nm	0,7376	Livre-pied ou pied-livres	pi·lb
			8,8507	Livre-pouces ou pouce-livres	po·lb
Température	Degrés Celsius	°C	°Cx1,8+32	Degrés Fahrenheit	°F
Vélocité	Mètres par minute	m/min	3,2808	Pieds par minute	pi/min
	Mètres par seconde	m/s	3,2808	Pieds par seconde	pi/s
	Kilomètres par heure	km/h	0,6215	Miles par heure	mph
Volume	Litres	L	0,2642	Gallons US	US gal.
	Millilitres	ml	0,0338	Onces US	US oz
	Centimètres cubes	cm³	0,0610	Pouces cubes	po³
Poids	Kilogrammes	kg	2,2046	Livres	lbs

3 Sécurité

3.1 But d'utilisation

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



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

Conséquence : Dommages sur la machine

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

3.2 Utilisation conforme

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

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

3.3 Durée de vie utile de la machine

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

3.4 Consignes de sécurité fondamentales

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

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

3.4.1 Importance de la notice d'utilisation

La notice d'utilisation est un document de grande importance et fait partie intégrante de la machine. Elle s'adresse à l'utilisateur et contient des indications importantes en matière de sécurité.

Seules les procédures à suivre décrites dans la présente notice d'utilisation sont sûres. Le non-respect de la notice d'utilisation peut entraîner de graves blessures voire la mort.

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

3.4.2 Qualification du personnel 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.
- Elle dispose de connaissances suffisantes en matière de règles de circulation sur route et possède le permis de conduire adéquat.

3.4.3 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 correspondante.
- 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.

3.4.4 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.

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

3.4.5 Accoupler la machine de manière sûre

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

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

3.4.6 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.

3.4.7 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.

3.4.8 Postes de travail sur la machine

Passagers

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

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

3.4.9 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.

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

État technique impeccable de la machine

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

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

Dangers provoqués par des dommages sur la machine

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

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

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

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

Valeurs limites techniques

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

- pression de service maximale autorisée du système hydraulique
 - vitesse d'entraînement maximale autorisée
 - charge(s) sur essieu(x) maximale(s) autorisée(s)
 - charge d'appui maximale autorisée
 - charges sur essieux maximales admissibles du tracteur
 - hauteur et largeur de transport maximale autorisée
 - vitesse maximale autorisée
-
- Respecter les valeurs limites, voir chapitre « Caractéristiques techniques ».

3.4.10 Zones de danger

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

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

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

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

La distance de sécurité est la suivante :

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

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

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

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

Zone de danger de l'arbre à cardan

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

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

Zone de danger de la prise de force

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

Avant la mise en marche de la prise de force:

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

Zone de danger entre le tracteur et la machine

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

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

Zone de danger lorsque l'entraînement est activé

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

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

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

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

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

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

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

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

3.4.11 Maintenir les dispositifs de protection en état de fonctionnement

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

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

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

3.4.13 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.

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

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

3.4.14 Sécurité en matière de conduite

Dangers lors de la circulation sur route

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

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

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

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

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

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

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

Dangers lors des virages avec la machine accouplée

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

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

Dangers lors de l'exploitation 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.

Sécurité

- Faire un demi-tour avec la machine à faible vitesse. Faire le demi-tour 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 mouvements de direction brusques à flanc.
- 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.
- Prendre en compte les mesures sur le fonctionnement de la machine en dévers, voir le chapitre Commande, "Mode champ en dévers".

3.4.15 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, et peut se mettre en mouvement de façon non contrôlée ou basculer. Des personnes peuvent ainsi être écrasées et mourir.

- 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.
- Maintenir la trappe arrière fermée.
- Prendre en compte la section "Parquer la machine" du chapitre Conduite et transport.

3.4.16 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.

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

Respect de l'environnement et élimination des déchets

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

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

3.4.17 Dangers liés au lieu d'utilisation**Risque d'incendie**

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

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.

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

Décharge électrique mortelle par des lignes aériennes

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

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

Comportement en cas de surcharge de tension de lignes aériennes

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

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

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

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

3.4.18 Sources de danger sur la machine

Le bruit peut nuire à la santé

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

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

Liquides sous haute pression

Les liquides suivants sont soumis à une pression élevée :

- Huile hydraulique

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

- En cas de doutes sur le bon fonctionnement du système hydraulique, immobiliser et sécuriser immédiatement la machine et contacter un atelier spécialisé.
- Lors de la recherche des fuites, utiliser des accessoires appropriés, ceci en raison du risque de blessures (par ex. une pièce de carton).
- Ne jamais tenter de détecter des fuites les mains nues. Un trou pas plus grand que le diamètre d'une aiguille peut déjà provoquer de graves blessures.
- Garder le corps et le visage à distance des fuites. Risque d'infection !
- 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 refroidir les liquides et les pièces de la machine avant d'effectuer des travaux de réparation, de maintenance et de nettoyage.

Installation d'air comprimé détériorée

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

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

Surfaces chaudes

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

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

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

3.4.19 Dangers relatifs à certaines activités spécifiques : Monter et descendre**Monter et descendre en toute sécurité**

Un comportement négligeant lorsque vous montez ou descendez de la cabine peut entraîner une chute. Les personnes qui montent dans la cabine en n'utilisant pas les moyens d'accès prévus de la machine peuvent glisser, tomber et se blesser grièvement.

La saleté, ainsi que les lubrifiants et les matières d'exploitation peuvent avoir un effet négatif en termes de stabilité et d'appui.

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

3.4.20 Dangers relatifs à certaines activités spécifiques : Travaux sur la machine**Effectuer des travaux sur la machine uniquement lorsqu'elle est immobilisée**

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

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

Travaux de réparation et de remise en état

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

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

Machines et pièces de la machine soulevées

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

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

Danger dû aux travaux de soudage

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

- N'effectuer aucun soudage sur les composants suivants :
 - Boîte de vitesses
 - Composants du système hydraulique
 - Composants de l'électronique
 - Cadre 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, déposer la machine en sécurité et la 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.

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

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

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

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

3.4.22 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.
- Prodiguier les premiers secours.

3.5 Routines de sécurité

3.5.1 Immobiliser et bloquer la machine



AVERTISSEMENT !

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

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

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

Pour immobiliser et sécuriser la machine :

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

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



AVERTISSEMENT !

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

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

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

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

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

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



AVERTISSEMENT !

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

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

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

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

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

3.5.4 Effectuer le test des acteurs



AVERTISSEMENT !

Effectuer correctement le test des acteurs

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

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

Pour effectuer correctement le test des acteurs :

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

Cette page est restée délibérément vierge.

3.6 Autocollants de sécurité sur la machine

3.6.1 Position et signification des autocollants de sécurité sur la machine

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

Comprima F 155 XC X-treme

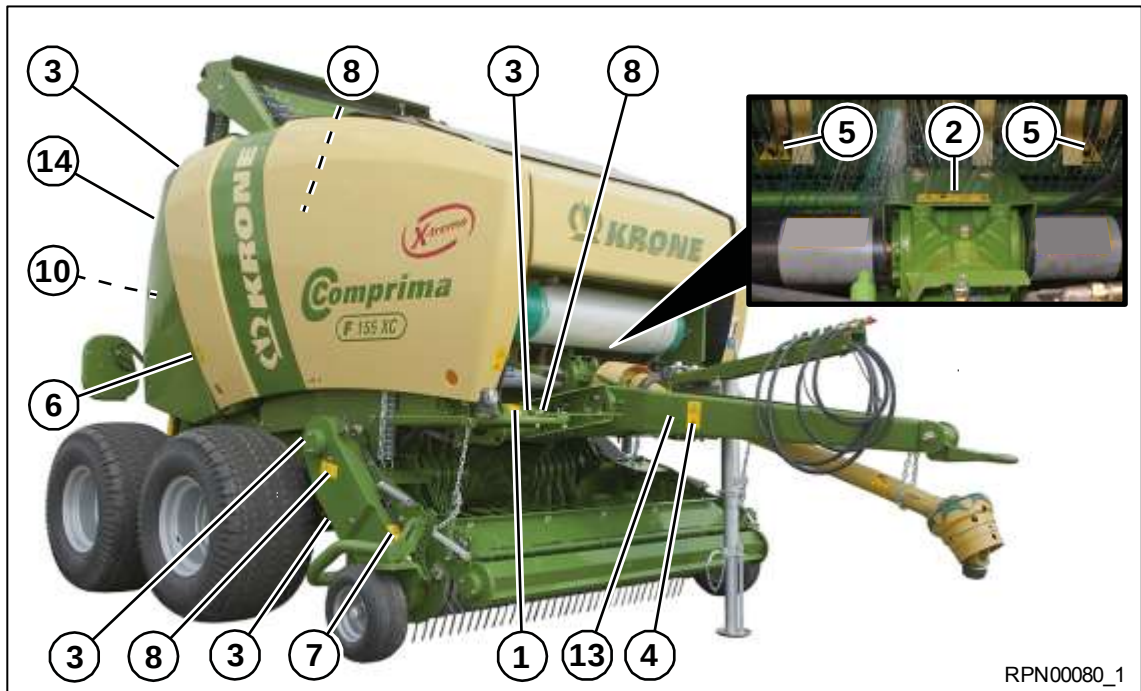


Fig. 1

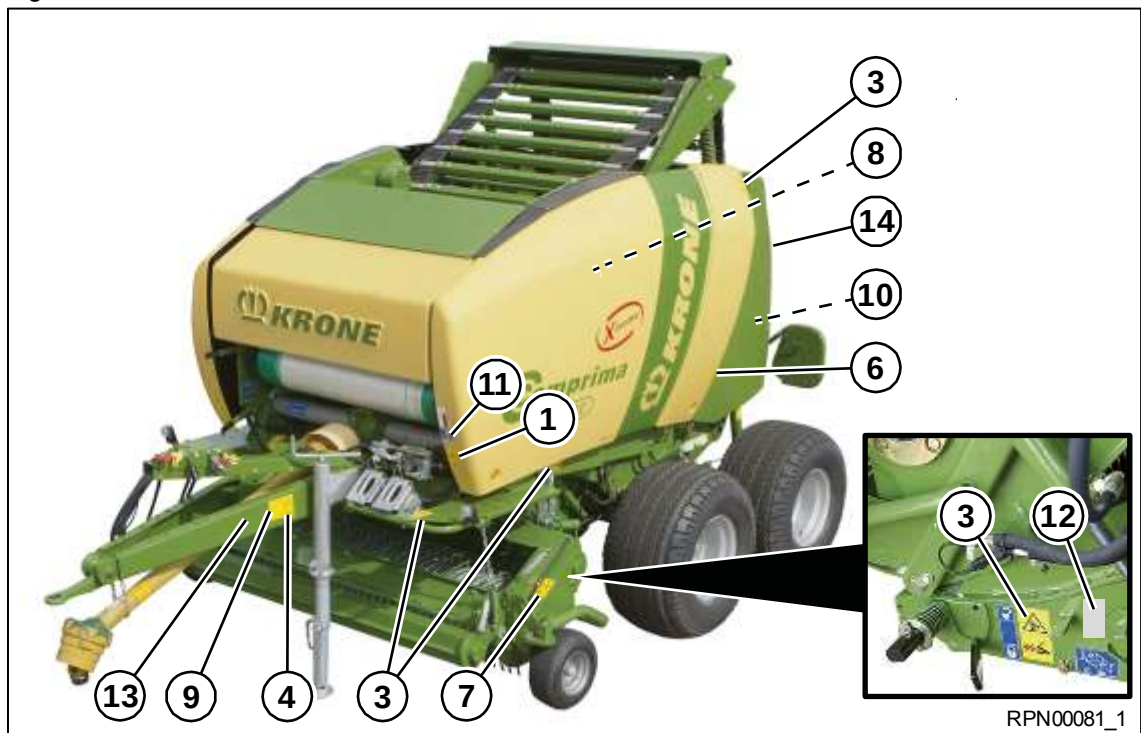
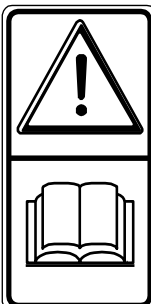
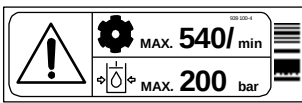


Fig. 2

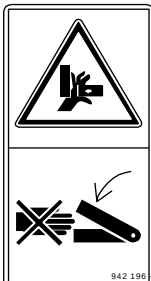
1) N° de référence 939 471 1 (2x)

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

2) N° de commande 939 100 4 (1x)

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

3) N° de cde. 942 196 1 (8x)

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

4) N° de référence 939 407 1 (2x)

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

Comprima F 155 XC X-treme

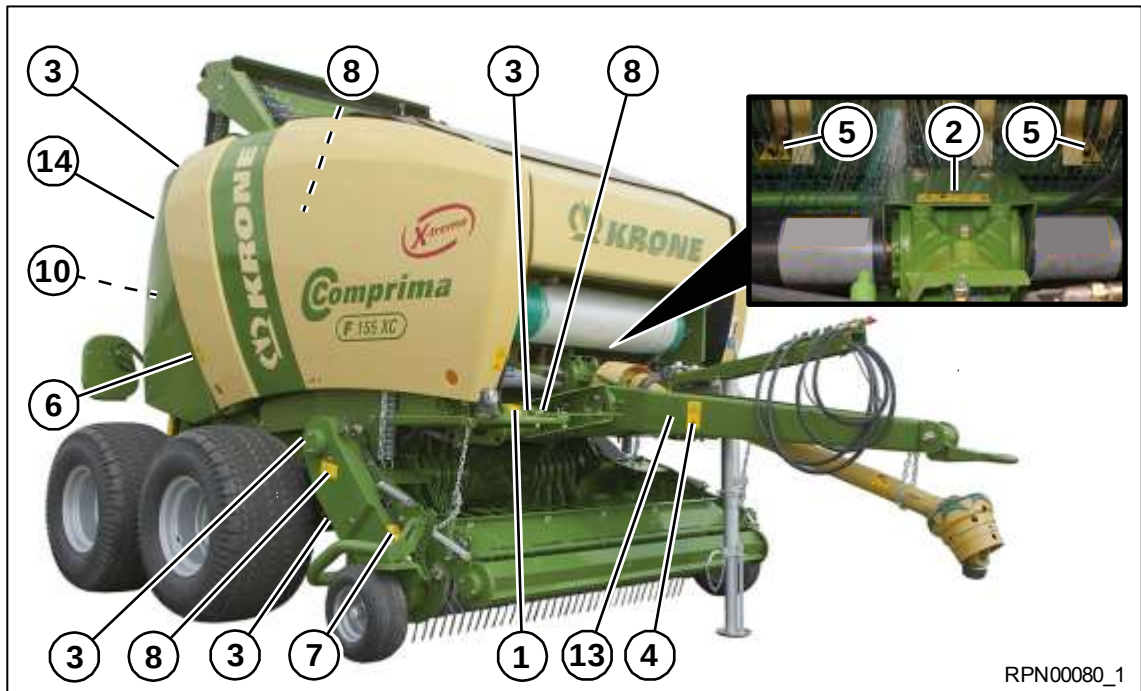


Fig. 3

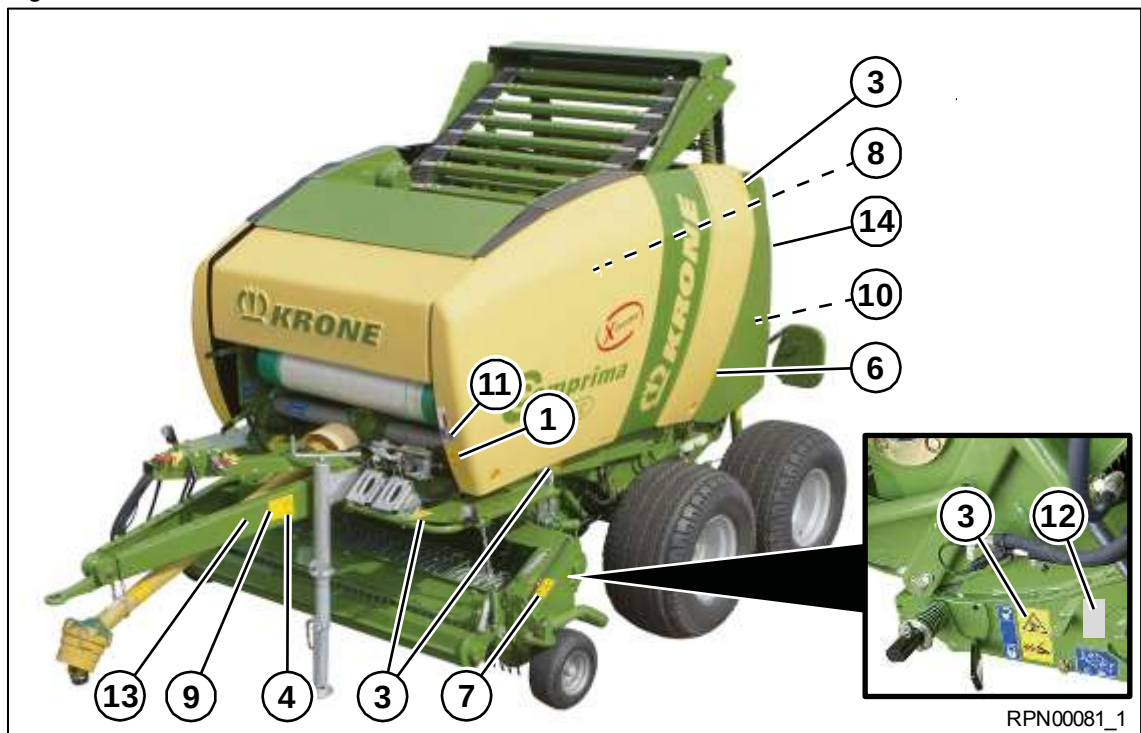


Fig. 4

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

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

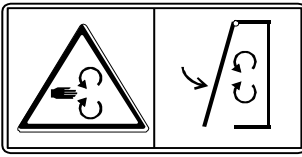
6) N° de commande 27 014 371 0 (2x)

	Danger dû à un choc et 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 gauche. • S'assurer que personne ne se trouve sous la trappe arrière relevée.
---	---

7) N° de cde 939 520 1 (2x)

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

8) N° de référence 942 002 4 (4x)

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

Comprima F 155 XC X-treme

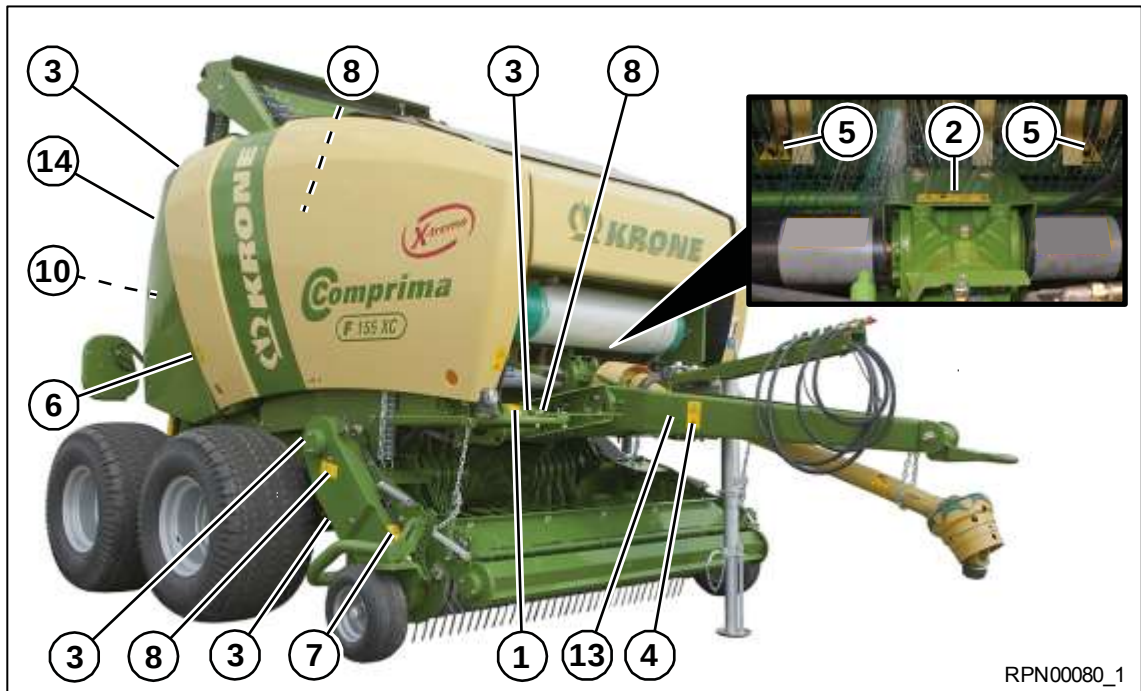


Fig. 5

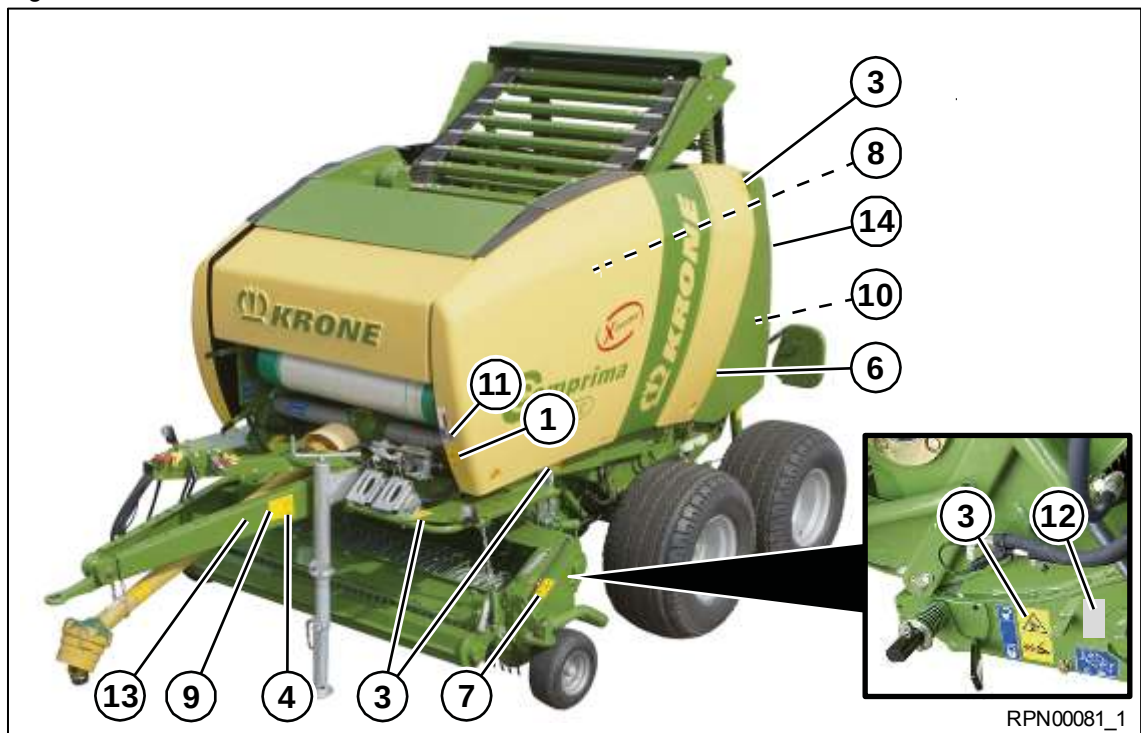
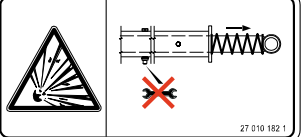


Fig. 6

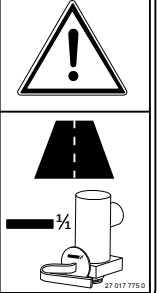
9) N° de cde 942 360 4 (1x)

	Danger dû au mouvement inopiné de la machine lors de l'ouverture de la trappe arrière. Risque de blessures dû au déplacement ou basculement de la machine. • Avant d'ouvrir la trappe arrière, s'assurer que la machine est accouplée correctement au tracteur. • Lors du découplage de la machine, s'assurer que la trappe arrière est fermée.
---	---

10) N° de cde 27 010 182 1 (2x)

	Danger par le ressort sous tension Il y a risque de blessures par la projection de pièces machine. • Ne jamais desserrer le raccord à vis.
---	---

11) N° de cde 27 017 775 0 (1x)

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

12) N° de cde 27 014 439 0 (1x)

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

Comprima F 155 XC X-treme

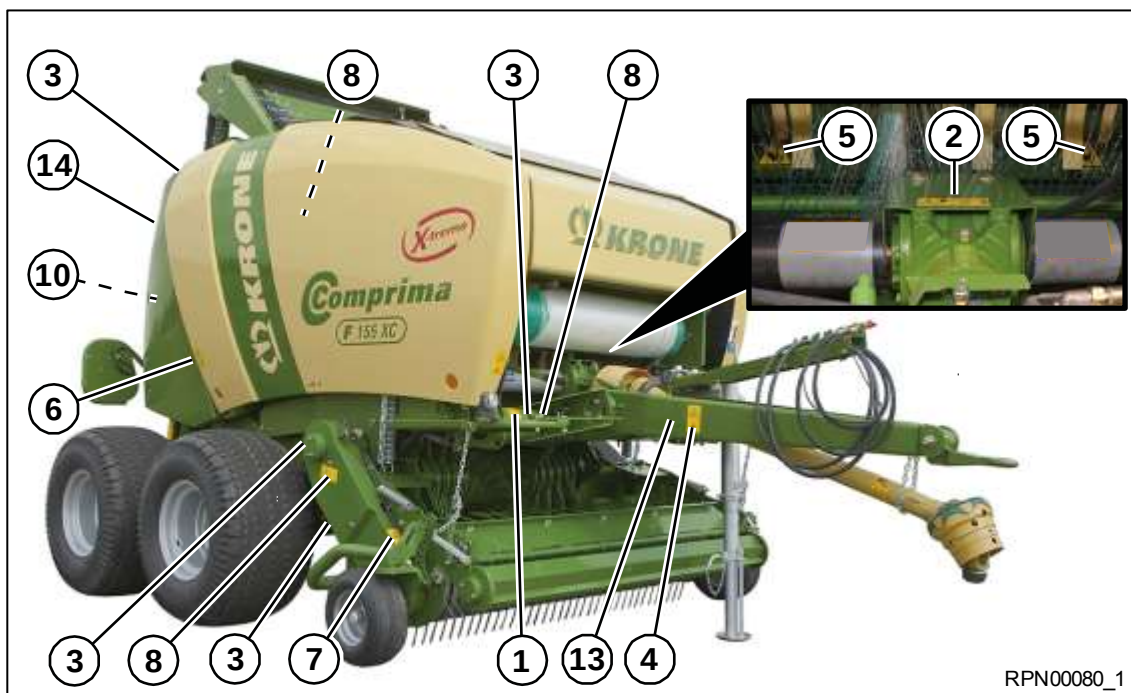


Fig. 7

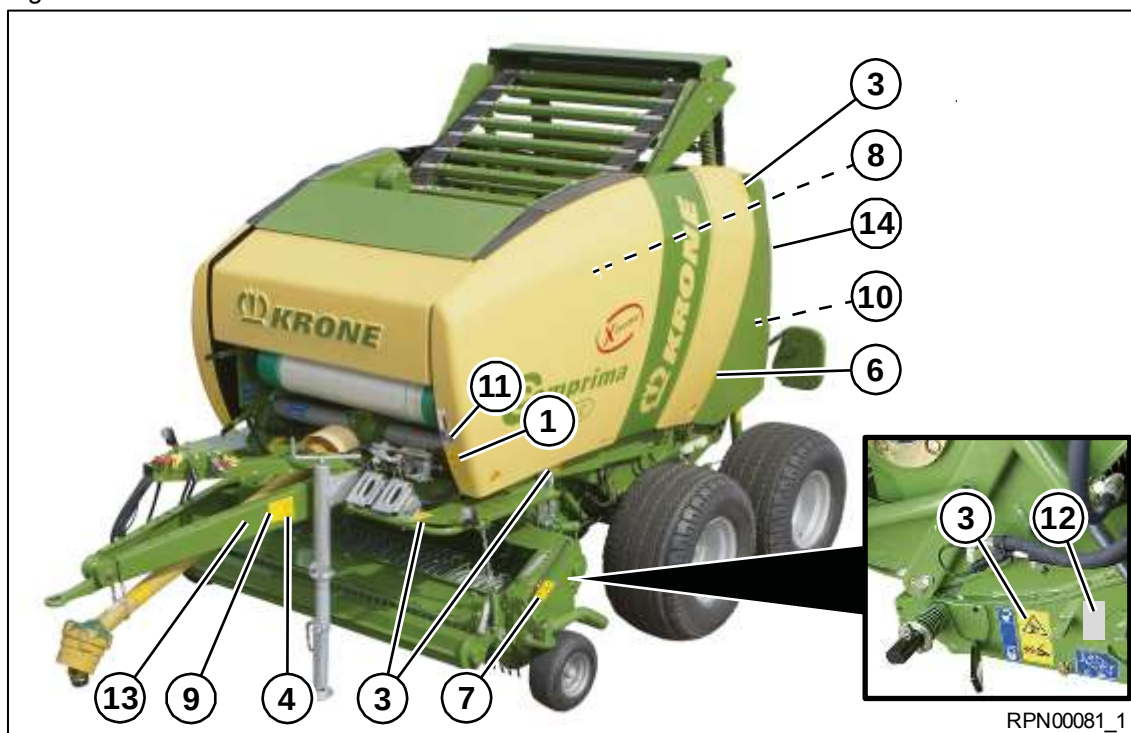


Fig. 8

13) N° de cde 939 408 2 (2x)

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

14) N° de commande 27 013 422 0 (2x)

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

Comprima V 150 XC X-treme

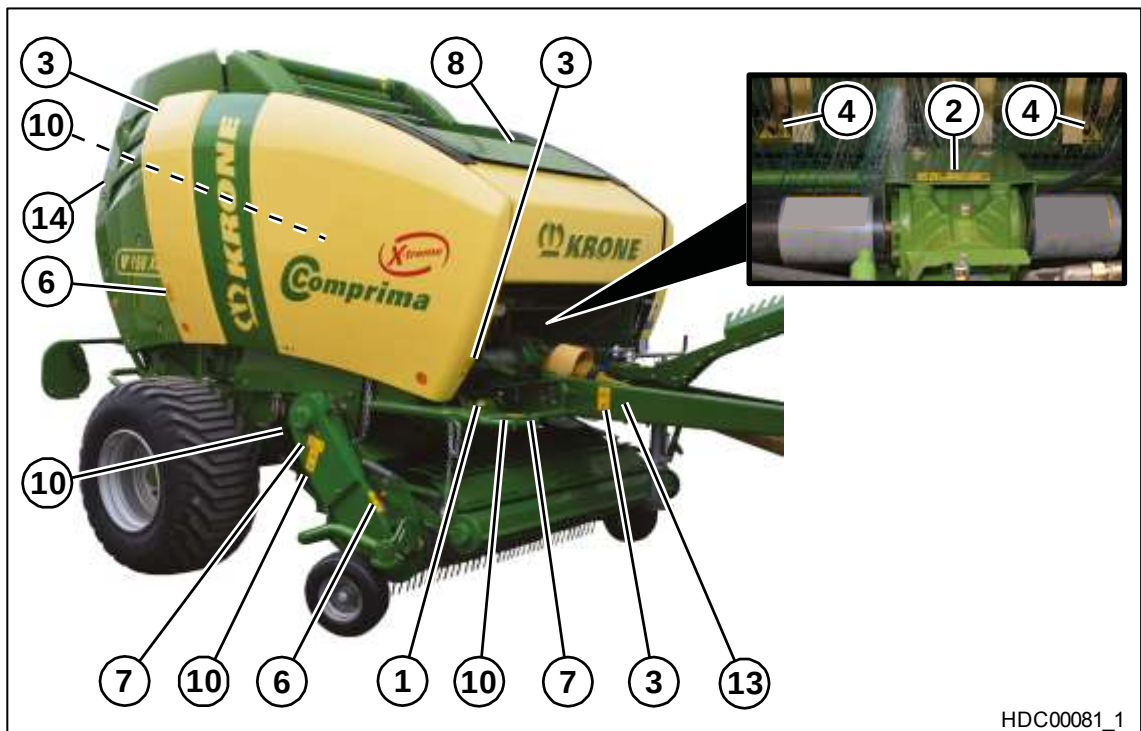


Fig. 9

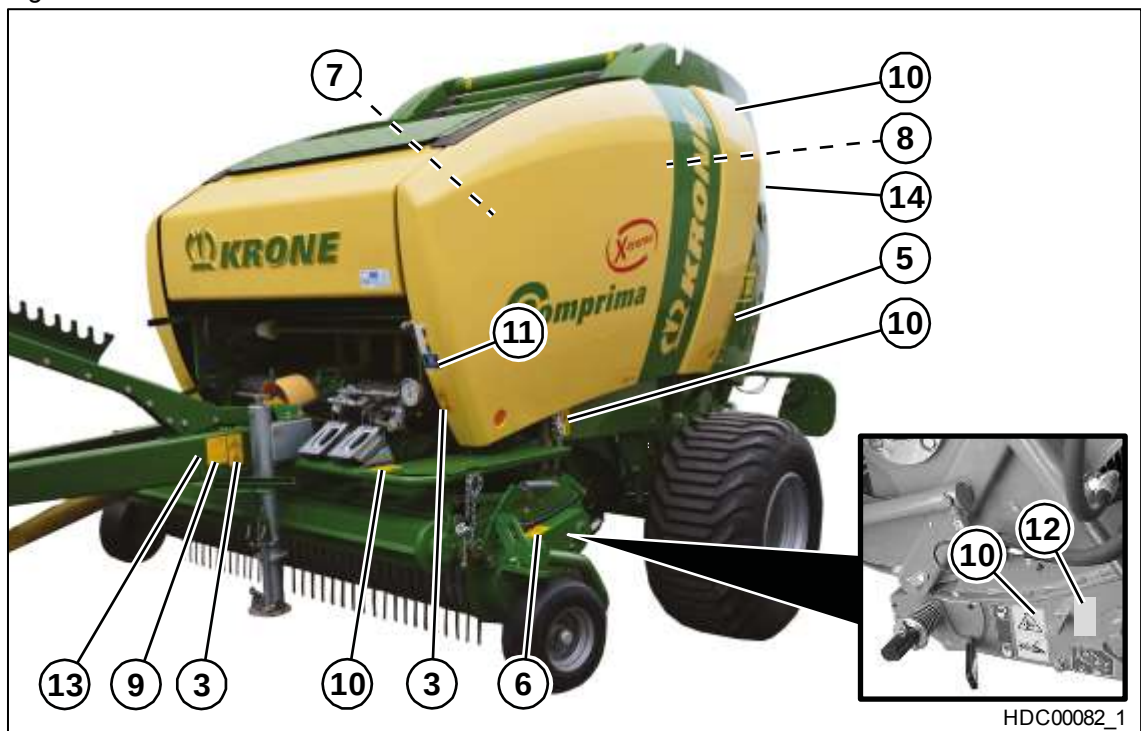
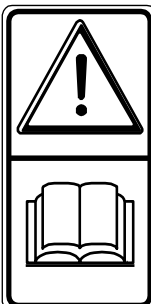
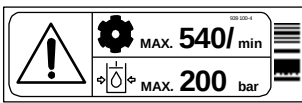


Fig. 10

1) N° de référence 939 471 1 (2x)

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

2) N° de commande 939 100 4 (1x)

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

3) N° de cde 939 407 1 (4x)

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

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

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

Comprima V 150 XC X-treme

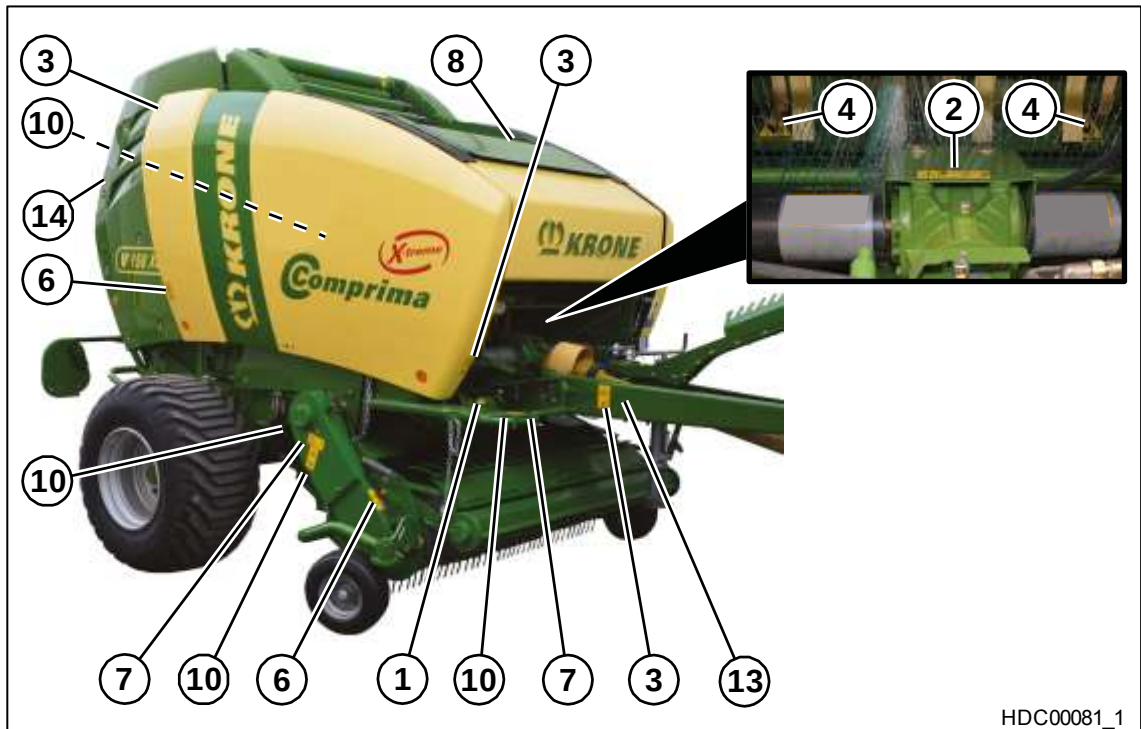


Fig. 11

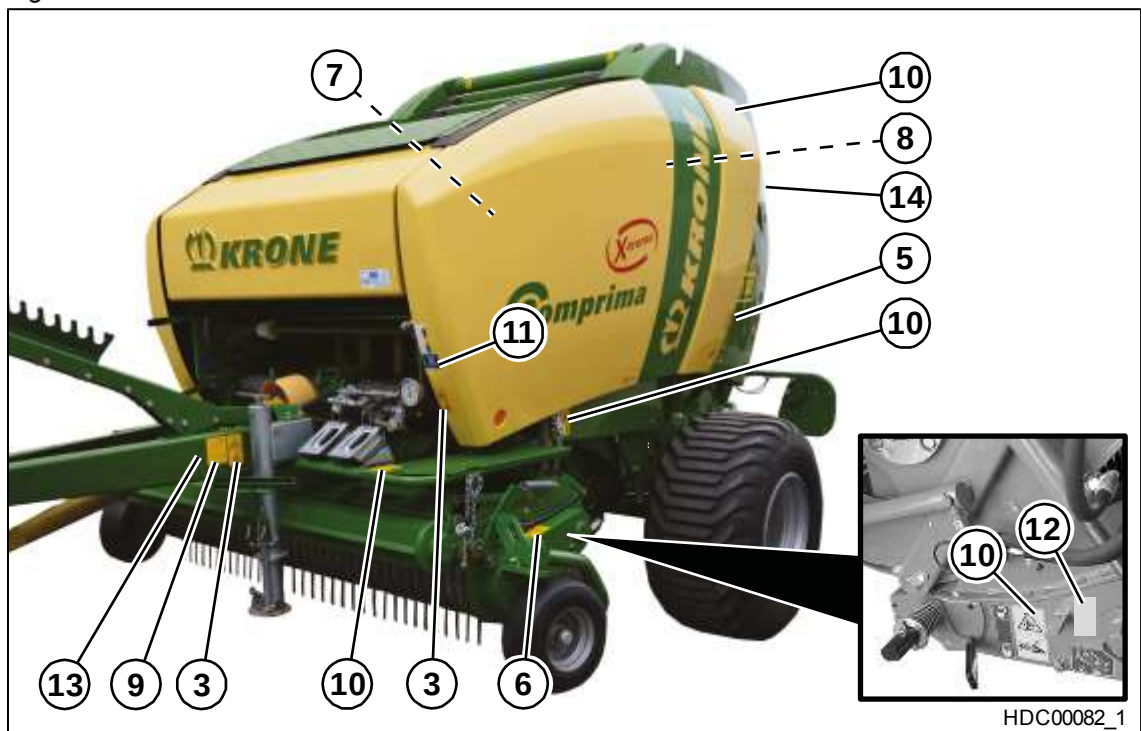


Fig. 12

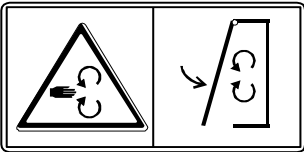
5) N° de commande 27 014 371 0 (2x)

	Danger dû à un choc et 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 gauche. • S'assurer que personne ne se trouve sous la trappe arrière relevée.
---	---

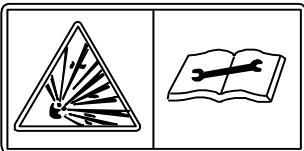
6) N° de cde 939 520 1 (2x)

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

7) N° de référence 942 002 4 (4x)

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

8) N° de commande 939 529 0 (2x)

	Danger dû à un liquide sous haute pression. L'accumulateur est sous pression de gaz et d'huile. Un risque de blessures existe en cas de démontage ou de réparation non conforme de l'accumulateur de pression. • Avant le démontage ou la réparation de l'accumulateur de pression, prenez en considération les consignes correspondantes de la notice d'utilisation. • Le démontage et la réparation de l'accumulateur de pression peuvent uniquement être réalisés par un atelier spécialisé.
---	---

Comprima V 150 XC X-treme

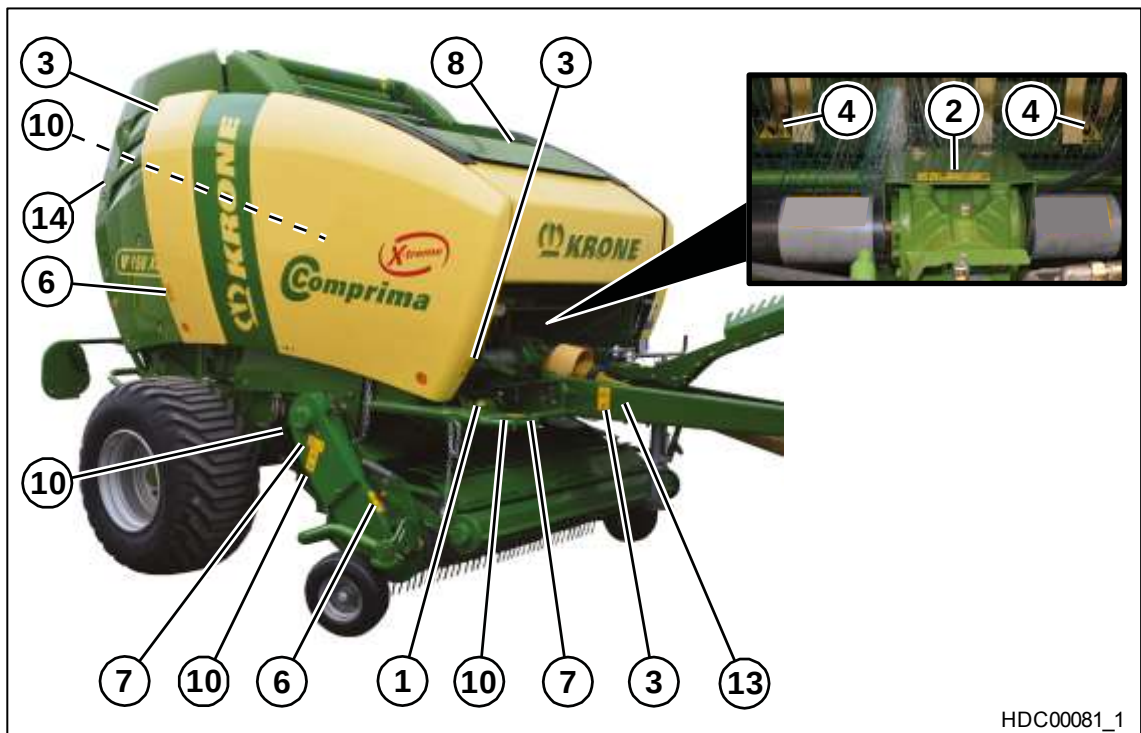


Fig. 13

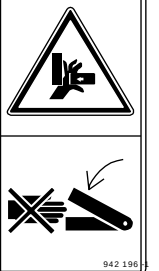


Fig. 14

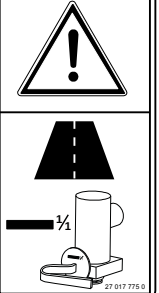
9) N° de cde 942 360 4 (1x)

	Danger dû au mouvement inopiné de la machine lors de l'ouverture de la trappe arrière. Risque de blessures dû au déplacement ou basculement de la machine. • Avant d'ouvrir la trappe arrière, s'assurer que la machine est accouplée correctement au tracteur. • Lors du découplage de la machine, s'assurer que la trappe arrière est fermée.
---	---

10) N° de cde. 942 196 1 (8x)

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

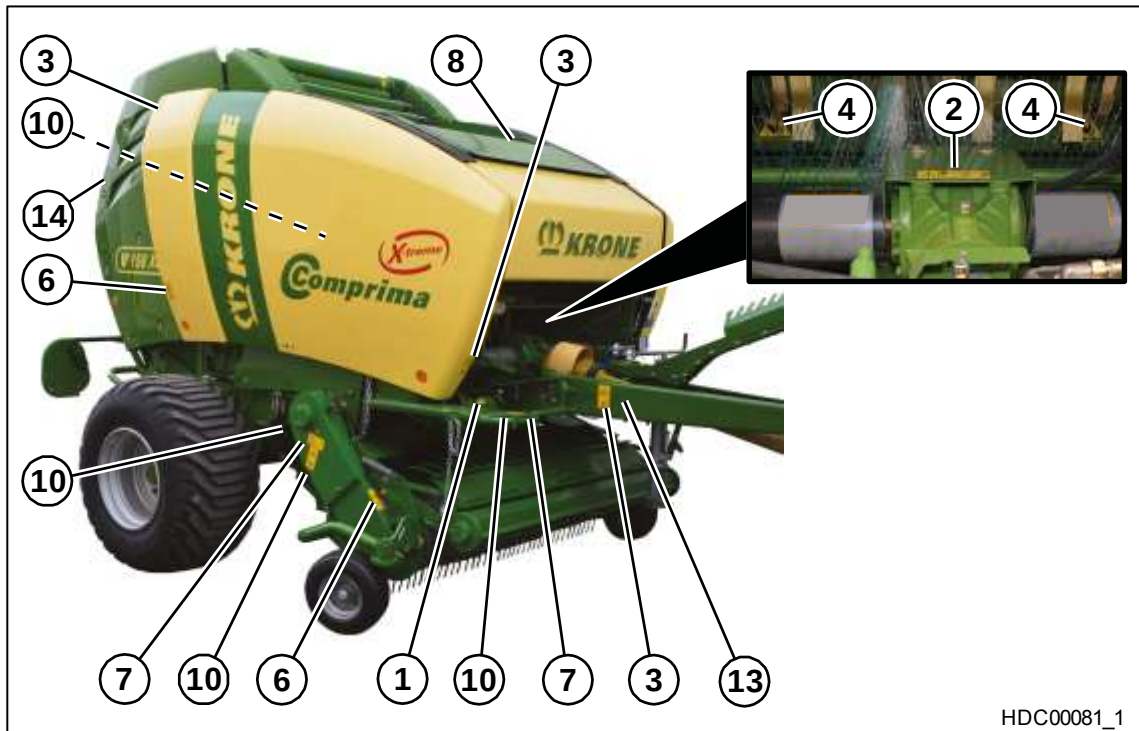
11) N° de cde 27 017 775 0 (1x)

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

12) N° de cde 27 014 439 0 (1x)

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

Comprima V 150 XC X-treme



HDC00081_1

Fig. 15



HDC00082_1

Fig. 16

13) N° de cde 939 408 2 (2x)

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

14) N° de commande 27 013 422 0 (2x)

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

Sécurité

3.6.2 Ordre supplémentaire des autocollants de sécurité et d'avertissement



Remarque

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

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



Remarque - Apposition d'un autocollant

Effet: Adhérence de l'autocollant

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

3.6.4 Interlocuteur

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

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

3.7 Equipement de sécurité



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

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

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

3.7.1 Frein de parking



AVERTISSEMENT!

Mouvement inattendu de la machine!

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

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

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

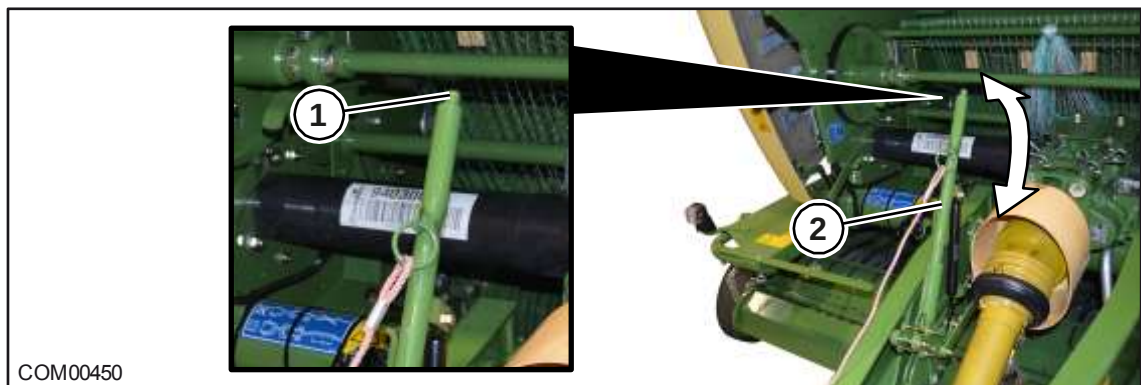


Fig. 17

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

Serrer le frein de blocage (2)

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

Desserrer le frein de blocage (2)

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



Remarque

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

3.7.2 Pied de support

**AVERTISSEMENT!****Risque d'écrasement dû à la béquille**

Lorsque la béquille est actionnée, des personnes peuvent s'écraser les mains ou les pieds.

- Éloigner les mains et les pieds de la zone de danger de la béquille.

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

Pour la version avec pied de support mécanique



Fig. 18

Il est possible de sélectionner entre deux positions sur la manivelle (1) pour tourner :

Position de la manivelle	Explication
La manivelle (1) est insérée.	• Pour abaisser la béquille (2), tourner la manivelle (1) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. • Pour soulever la béquille (2), tourner la manivelle (1) dans le sens des aiguilles d'une montre. La béquille (2) se lève / s'abaisse à vitesse faible. Moins de force est nécessaire.
La manivelle (1) est retirée complètement en direction de la flèche.	• Pour abaisser la béquille (2), tourner la manivelle (1) dans le sens des aiguilles d'une montre. • Pour soulever la béquille (2), tourner la manivelle (1) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. La béquille (2) se lève / s'abaisse à vitesse élevée. Plus de force est nécessaire.

- Tourner la manivelle (1) de plusieurs tours jusqu'à ce que le pied de support (4) soit sans charge.
- Retirer le boulon d'arrêt (3) à l'extrémité inférieure de la béquille (2), insérer le pied de support (4) et sécuriser la position à l'aide du boulon d'arrêt (3).
- Relever complètement la béquille (2).

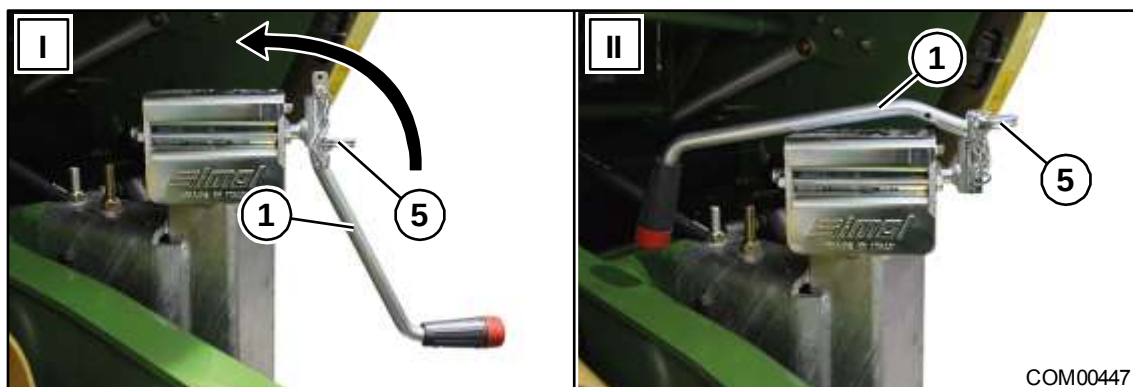


Fig. 19

- Pour replier la manivelle (1) de la position [I] à la position [II], retirer la goupille de ressort (5) sur la manivelle (1).
- Replier la manivelle (1) en direction de la flèche et sécuriser la position [II] à l'aide de la goupille de ressort (5).

Amener la béquille en position de support

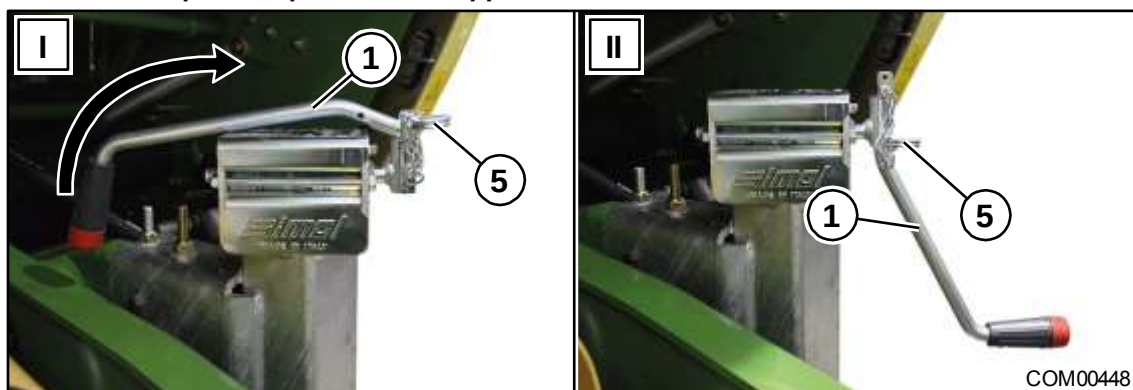


Fig. 20

- Pour déplier la manivelle (1) de la position [I] à la position [II], retirer la goupille de ressort (5) sur la manivelle (1).
- Déplier la manivelle (1) en direction de la flèche et sécuriser la position [II] à l'aide de la goupille de ressort (5).



Fig. 21

Il est possible de sélectionner entre deux positions sur la manivelle (1) pour tourner :

Position de la manivelle	Explication
La manivelle (1) est insérée.	- Pour abaisser la béquille (2), tourner la manivelle (1) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. - Pour soulever la béquille (2), tourner la manivelle (1) dans le sens des aiguilles d'une montre. La béquille (2) se lève / s'abaisse à vitesse faible. Moins de force est nécessaire.
La manivelle (1) est retirée complètement en direction de la flèche.	- Pour abaisser la béquille (2), tourner la manivelle (1) dans le sens des aiguilles d'une montre. - Pour soulever la béquille (2), tourner la manivelle (1) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. La béquille (2) se lève / s'abaisse à vitesse élevée. Plus de force est nécessaire.

- Retirer le boulon d'arrêt (3), sortir la béquille (2) et sécuriser la position à l'aide du boulon d'arrêt (3).
- Tourner la manivelle (1) sur la béquille (2) de plusieurs tours.
- Abaissier le pied de support (4) jusqu'à ce que le timon soit délesté.



Remarque

Pour augmenter la surface d'appui de la béquille si le sol est meuble, utilisez un support approprié.

Pour la version avec béquille hydraulique

Amener la béquille de support en position de transport

Condition préalable:

- La machine est attelée au tracteur.

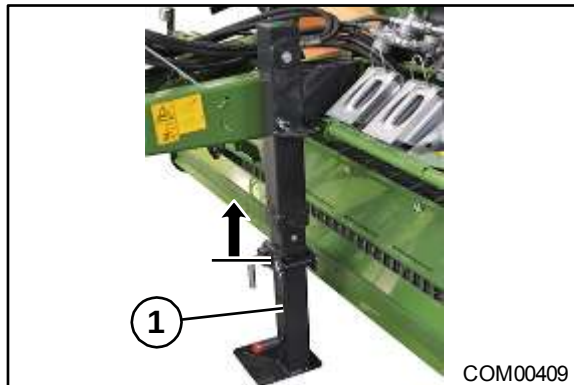


Fig. 22

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

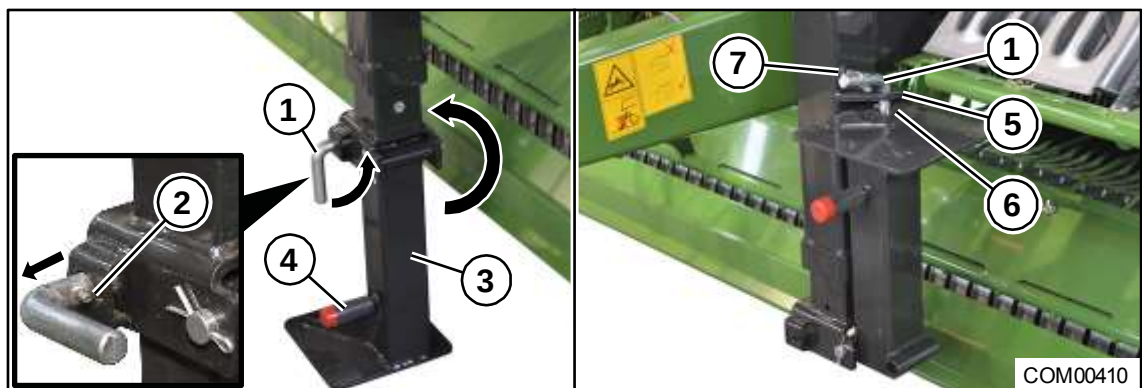


Fig. 23

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

Amener la béquille en position de support

Condition préalable:

- La machine est attelée au tracteur.

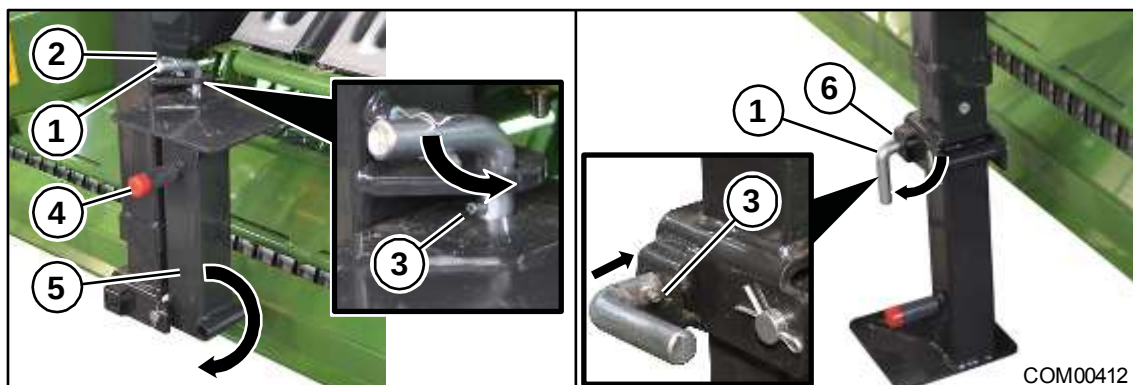


Fig. 24

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

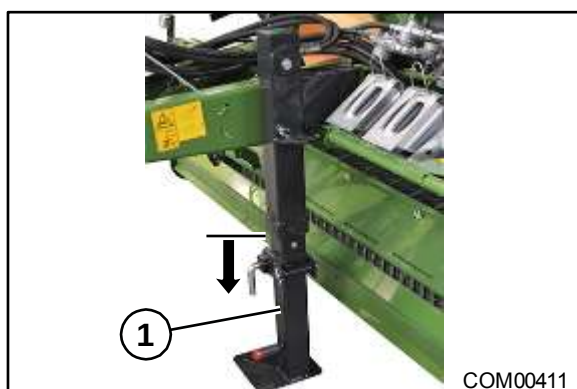


Fig. 25

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

3.7.3 Cales d'arrêt

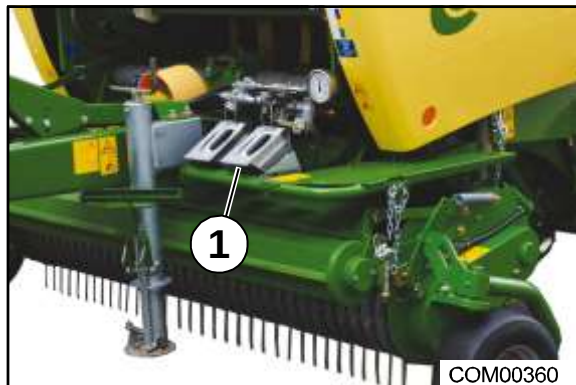


Fig. 26

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

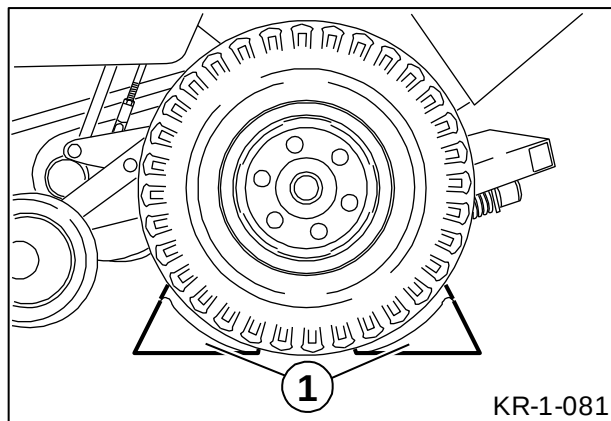


Fig. 27

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

3.7.4 Points d'accrochage



AVERTISSEMENT !

Danger dû à une chute éventuelle de charges !

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

La presse est équipée de trois points d'accrochage:

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

Soulever

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

3.7.5 Robinet d'arrêt de la trappe arrière



AVERTISSEMENT ! – Réglages sur la machine !

Danger de mort ou blessures graves.

- Le robinet d'arrêt sur le vérin hydraulique gauche doit être fermé.

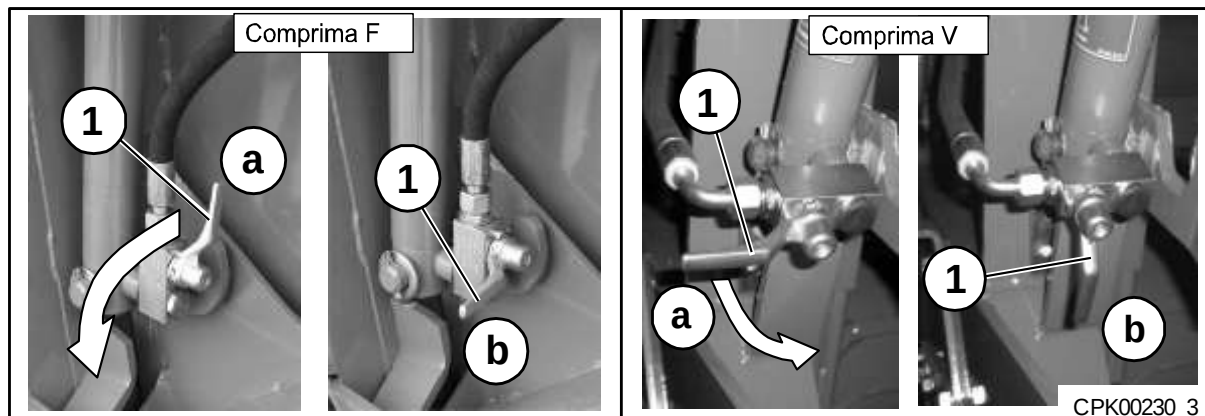


Fig. 28

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

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

Position "a"

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

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

Position "b"

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

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

3.7.6 Plaque d'identification pour véhicules lents

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

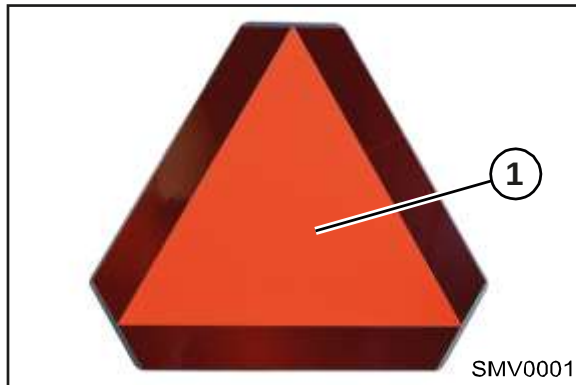


Fig. 29

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.

Mémoire de données

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

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

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

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

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

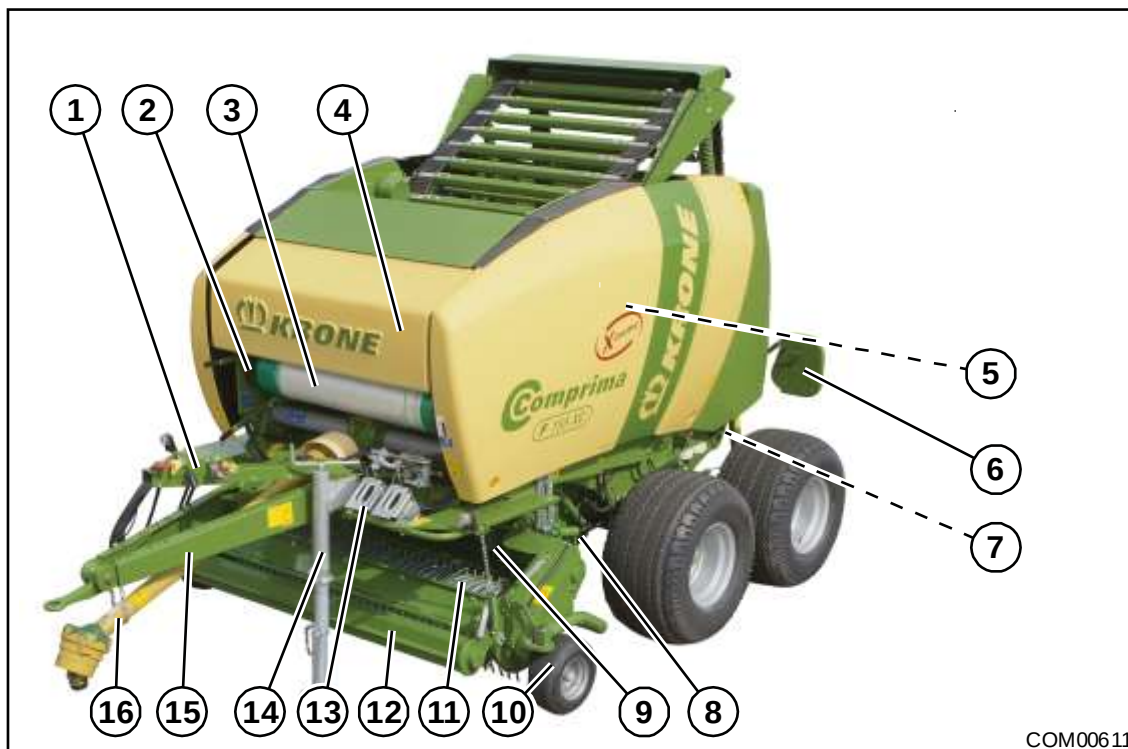
Des fonctions supplémentaires qui sont convenues contractuellement avec le client (par ex. la télé-maintenance) permettent la transmission de certaines données de machine.

Description de la Machine

5 Description de la Machine

5.1 Aperçu de la machine

Comprima F 155 XC X-treme



COM00611

Fig. 30

Comprima V 150 XC X-treme



COM00612

Fig. 31

1	Porte-flexible	9	Rotor de coupe
2	Frein de matériel de liage	10	Roue de jauge
3	Logement de rouleau pour le matériel de liage	11	Ramasseur
4	Réserve	12	Dispositif de placage à rouleaux
5	Boîte à documents	13	Cales d'arrêt
6	Éclairage de routes	14	Pied d'appui
7	Éjecteur de balles	15	Timon
8	Cassette à couteaux	16	Arbre à cardan

5.2 Identification

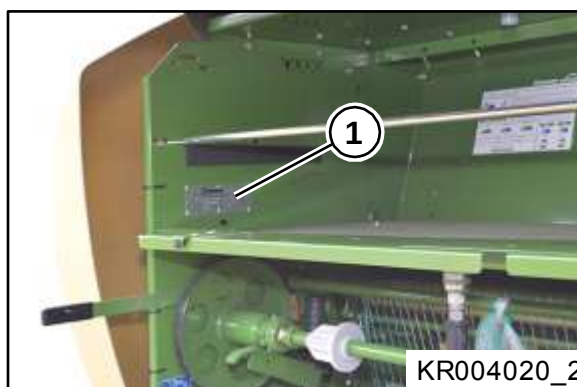


Fig. 32

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

5.3 Indications concernant les demandes de renseignement et les commandes

Numéro de machine / numéro d'identification du véhicule / code VIN	
--	--



Remarque

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

En cas de demandes de précisions sur la machine et lors de vos commandes de pièces de rechange, vous devrez indiquer le numéro de machine / code VIN. Le numéro de machine se trouve sur la plaque signalétique dans la ligne numéro de machine / code VIN. Afin que vous puissiez disposer constamment de ces informations, nous vous recommandons de les enregistrer dans les champs ci-dessus.



Remarque

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

6 Caractéristiques techniques

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

Comprima F 155 XC X-treme		
Essieu	Essieu individuel	Essieu tandem
Ramasseur (largeur)	2150 mm	
Écartement des roues	2150/2200/2300 mm	2455 mm
Largeur env. (selon les pneumatiques)	15.0/55-17	2535 ² /2585 ¹ mm
	500/50-17	2650 ² /2700 ¹ mm
	500/55-20	2665 ² /2715 ¹ mm
Poids autorisés	Voir indications sur la plaque signalétique	
Longueur env.	4850 mm	
Hauteur env.	3150 mm avec pneumatiques standard	
Taille des balles	Diamètre env.	1250–1500 mm
	Largeur env.	1200 mm
Puissance nécessaire env.	40 kW (55 CV)	
Vitesse d'entraînement (prise de force)	540 min ⁻¹	
Pression de service maxi. de l'installation hydraulique	max. 200 bar min. 150 bar	
Qualité minimale d'huile	Huile ISO VG 46	
Température d'huile maxi	80°C	
Débit d'huile système hydraulique	max. 60 l/min min. 30 l/min	
Branchements électriques	Éclairage	12 V (connecteur à 7 pôles)
	Commande	12 V (connecteur à 3 pôles)
Filet	Largeur maximale	1300 mm
	Longueur de douille	1250-1330 mm
	Diamètre de douille	ø 75–80 mm
	Diamètre du rouleau	max. 310 mm (rouleau de 3000 m)
Film	Largeur maximale	1280 mm
	Longueur de douille	1295 mm
	Diamètre de douille	ø 77,3 mm
	Diamètre du rouleau	225 mm (bobine de 2000 m)
Limiteur de charge (arbre à cardan)	Accouplement de coupure à cames (540 min ⁻¹)	2300 Nm

¹ – essieu individuel freiné

² – essieu individuel non freiné

		Comprima V 150 XC X-treme	
Essieu		Essieu individuel	Essieu tandem
Ramasseur (largeur)		2150 mm	
Écartement des roues		2150/2200/2400 mm	
Largeur env. (selon les pneumatiques)	15.0/55-17	2620 ¹ /2535 ² mm	2840 mm
	500/50-17	2770 ¹ /2650 ² mm	2900 mm
	500/55-20	2665 ² /2715 ¹ mm	2970 mm
Poids autorisés		Voir indications sur la plaque signalétique	
Longueur env.		5145 mm	
Longueur avec éjecteur de balles		5600 mm	
Hauteur env.		2990 mm avec pneumatiques standard	
Taille des balles	Diamètre env.	1000–1500 mm	
	Largeur env.	1200 mm	
Puissance nécessaire env.		36 kW (50 CV)	
Vitesse d'entraînement (prise de force)		540 min ⁻¹	
Pression de service maxi. de l'installation hydraulique		max. 200 bar min. 165 bar	
Qualité minimale d'huile		Huile ISO VG 46	
Température d'huile maxi		80°C	
Débit d'huile système hydraulique		max. 60 l/min min. 30 l/min	
Branchements électriques	Éclairage	12 V (connecteur à 7 pôles)	
	Commande	12 V (connecteur à 3 pôles)	
Filet	Largeur maximale	1300 mm	
	Longueur de douille	1250-1330 mm	
	Diamètre de douille	ø 75–80 mm	
	Diamètre du rouleau	max. 310 mm (rouleau de 3000 m)	
Film	Largeur maximale	1280 mm	
	Longueur de douille	1295 mm	
	Diamètre de douille	ø 77,3 mm	
	Diamètre du rouleau	225 mm (bobine de 2000 m)	
Limiteur de charge (arbre à cardan)	Accouplement de coupure à cames (540 min ⁻¹)	2300 Nm	

¹ – essieu individuel freiné

² – essieu individuel non freiné

Caractéristiques techniques

6.1 Raccordements hydrauliques

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

6.2 Matières d'exploitation



ATTENTION!

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

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

Consommables biodégradables sur demande.

Types d'huile

Composant de machine	Quantité de remplissage	Spécification
Boîte de vitesses principale	1,53 l	SAE 90
Lubrification à l'huile	7,00 l	SAE 10W-40

Graisses lubrifiantes



Remarque

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

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

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

6.3 Température ambiante

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

Caractéristiques techniques

Cette page est restée délibérément vierge.

7

Première mise en service

Ce chapitre décrit les travaux d'assemblage et de réglage sur la machine dont la réalisation est réservée au personnel spécialisé qualifié. L'avis "Qualification du personnel spécialisé" s'applique dans ce cas, voir chapitre Sécurité, "Consignes fondamentales de sécurité".

**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 le chapitre Sécurité, « Consignes de sécurité fondamentales ».

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

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

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

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

Première mise en service

7.1 Avant la première mise en service



Remarque

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

7.1.1 Étapes préliminaires

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

Les pièces suivantes sont en partie livrées en vrac.

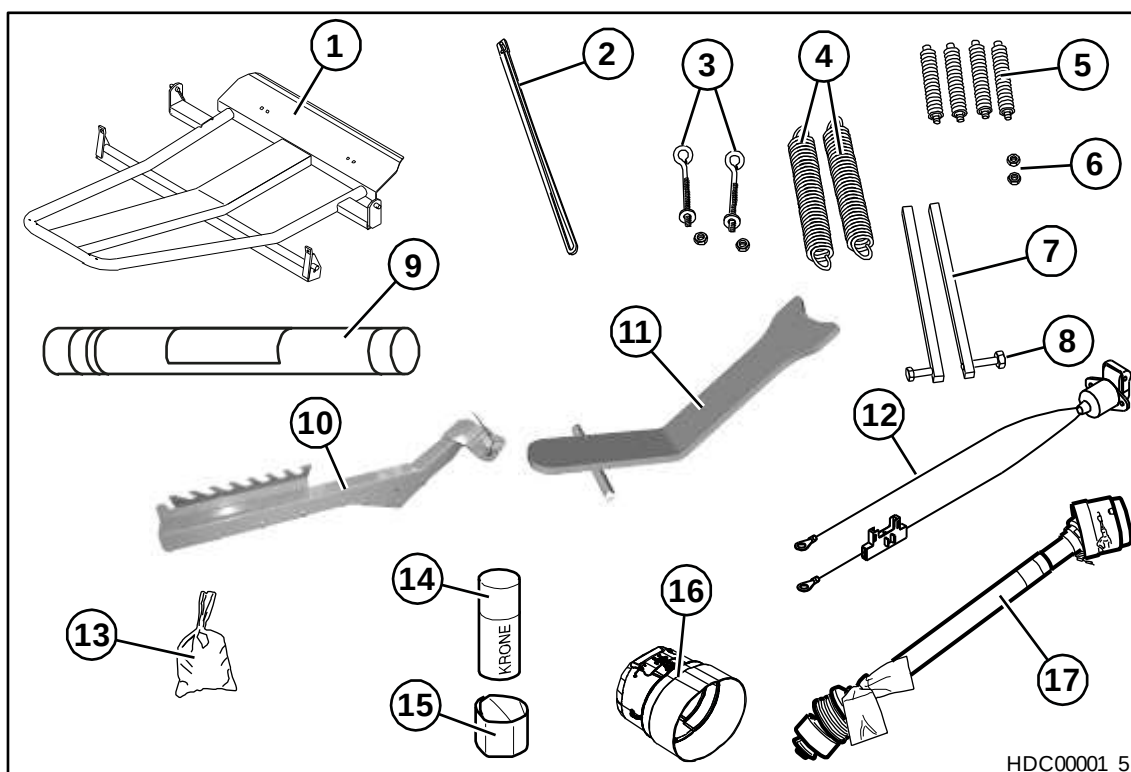


Fig. 33

Pos.	Désignation	Stockage
1	Éjecteur de balles	sous la machine
2	Tringlerie	Réserve
3	Vis à œil	Réserve
4	Ressorts	Réserve
5	Ressorts avec vis de serrage	Réserve
6	Écrous (Comprima V 150 XC X-treme)	Réserve
7	Barres	Réserve
8	Vis (Comprima V 150 XC X-treme)	Réserve
9	Rouleau test filet d'enrubannage KRONE excellent	Réserve
10	Porte-flexible	Réserve
11	Support de l'arbre à cardan	Réserve
12	Alimentation en tension sur le tracteur	Réserve
13	Petites pièces	Réserve
14	Bombe de peinture	Réserve
15	Feuille d'avertissement	Réserve
16	Barillet de protection	Réserve
17	Arbre à cardan	Couvercle du ramasseur
sans figure	Unité de commande (en fonction de la version)	Réserve
sans figure	Câble de rallonge	Réserve
sans figure	Clé polygonale 13	Réserve

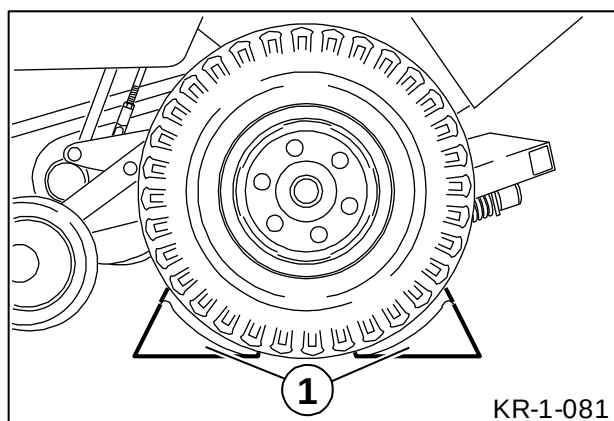


Fig. 34

- Déposez la machine sur un support plan et stable.
- Empêchez tout déplacement à l'aide de deux cales (1).

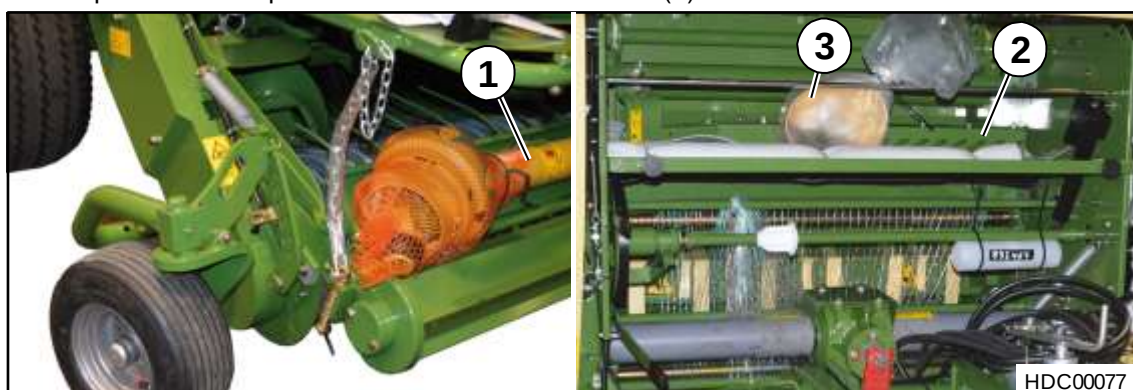


Fig. 35

- Débloquez l'arbre à cardan (1) du couvercle du ramasseur et retirez-le.
- Retirez le porte-flexible (2) de la boîte à ficelle.
- Retirez le sac de petites pièces (3) de la boîte à ficelle.

7.1.2 Contrôler le support des roues de jauge

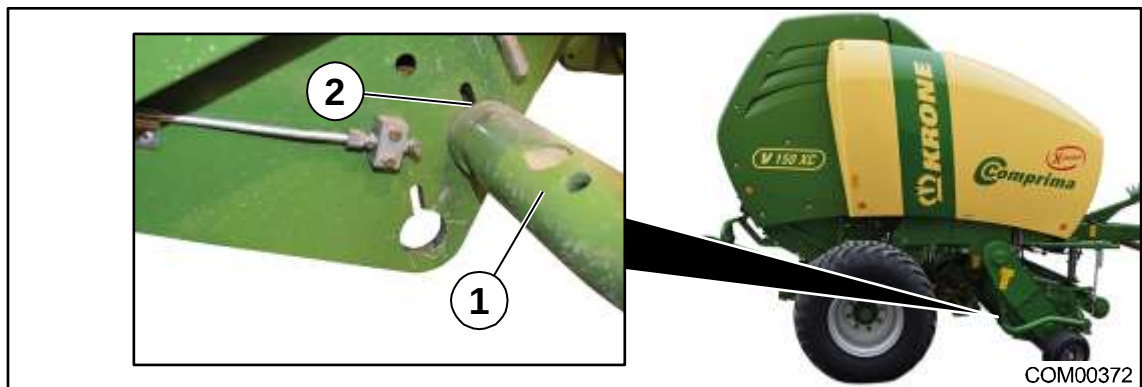


Fig. 36

- Avant la première mise en service, vérifier si les supports des roues de jauge (1) ont été montés dans l'alésage (2) sur les deux côtés du ramasseur.
- Si nécessaire, changer le support (1) de position.

**Remarque**

Un autocollant à côté du support indique en outre l'alésage dans lequel le support doit être monté.

7.2 Démontage du dispositif de tension de transport

Comprima F 155 XC X-treme



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

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

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



ATTENTION!

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

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

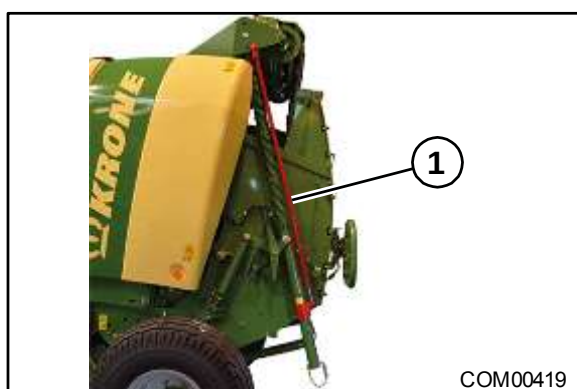


Fig. 37

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

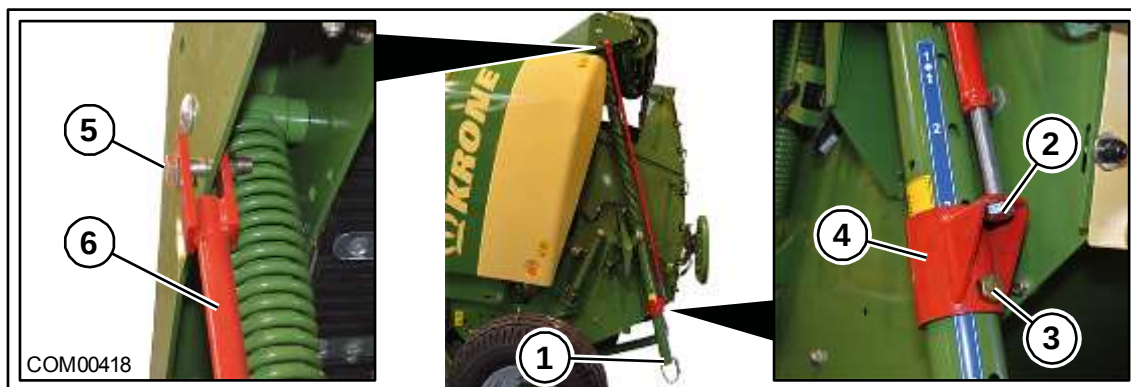


Fig. 38

Sur le côté droit et gauche de la machine:

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



Remarque

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

7.3

Montage de l'éjecteur de balles

Comprima V 150 (XC)

Essieu individuel

Essieu tandem

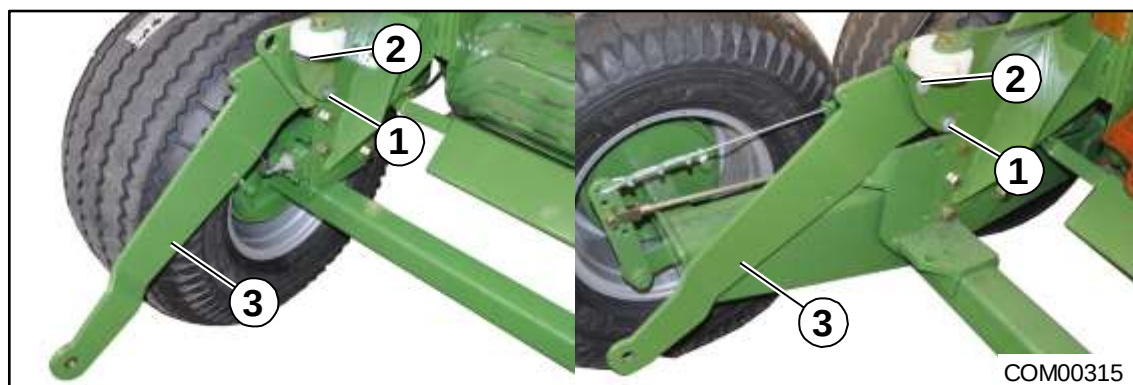


Fig. 39

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

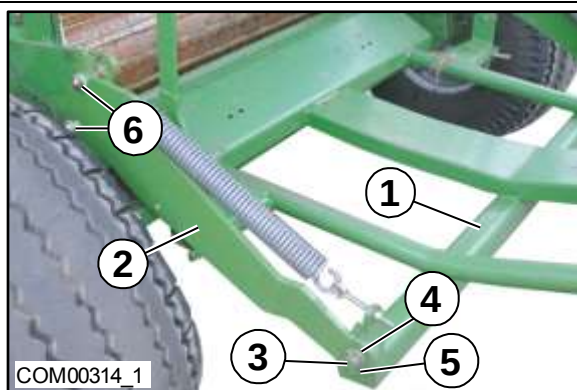


Fig. 40

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

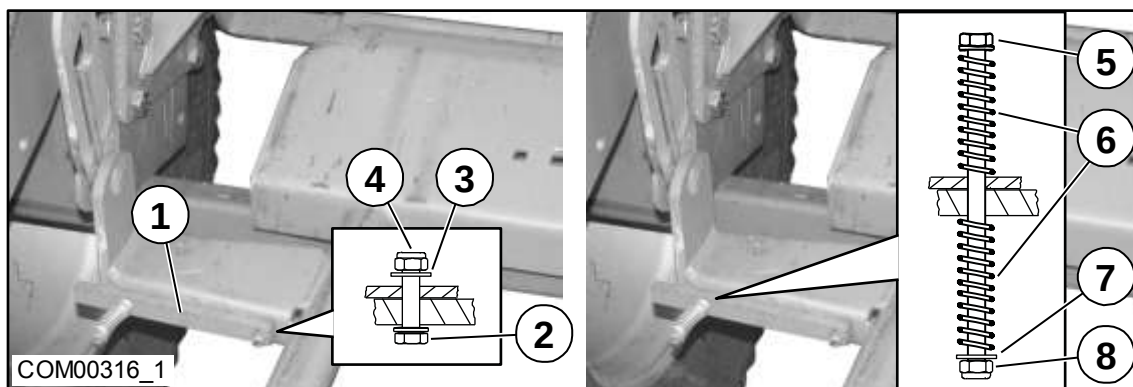


Fig. 41

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



Remarque

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

- Déposez l'éjecteur de balle sur la machine.

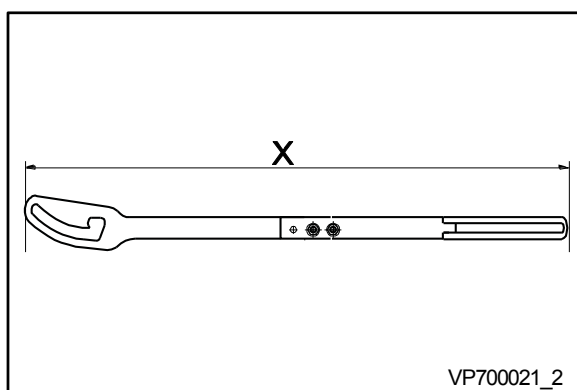


Fig. 42



Remarque

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

Comprima V 150 XC X-treme = tringlerie X = 2270 mm

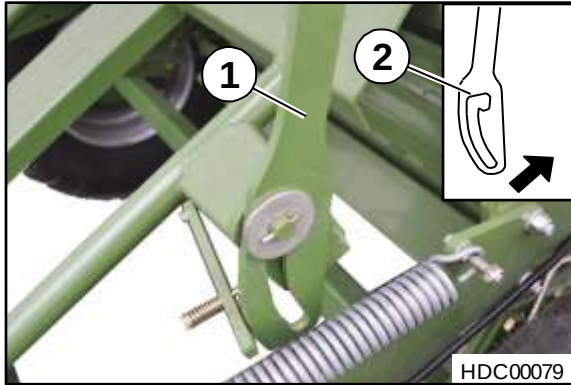


Fig. 43

Avant le montage:

- Alignez la tringlerie (1) à droite et à gauche de sorte à ce que la réservation (2) dans le trou oblong est dirigée vers l'avant.

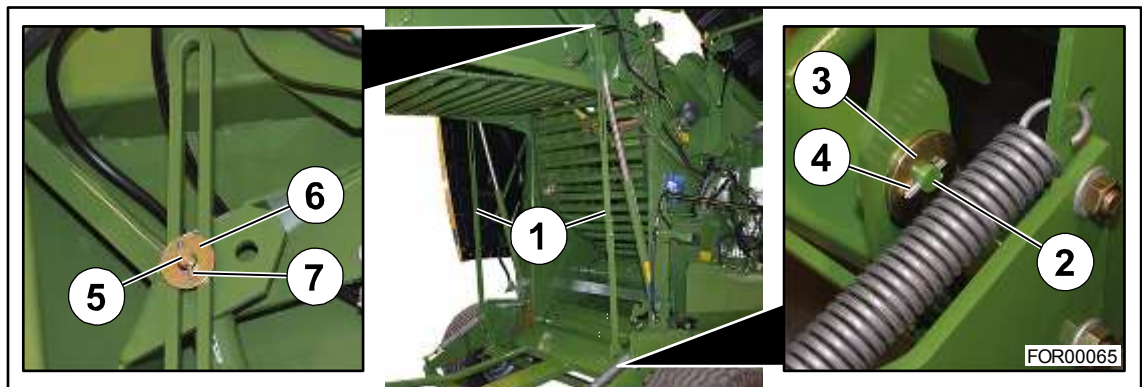


Fig. 44

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

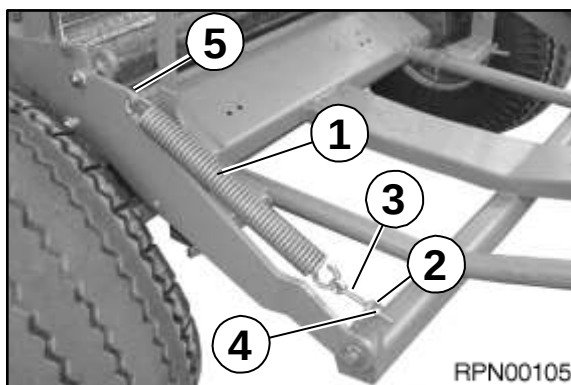


Fig. 45

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

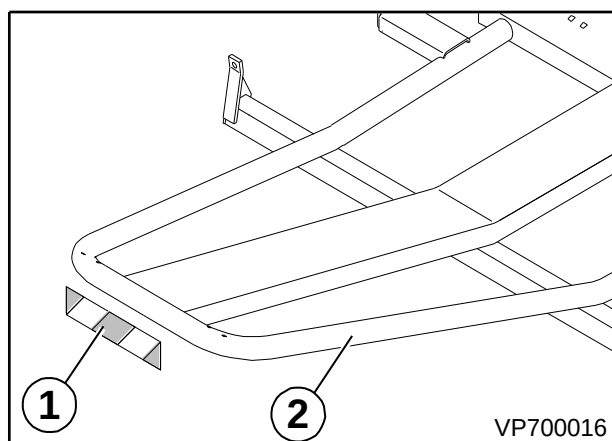


Fig. 46

- Installer la feuille d'avertissement (1) au centre du mancheron transversal arrière de l'éjecteur de balles (2).

Avec essieu individuel

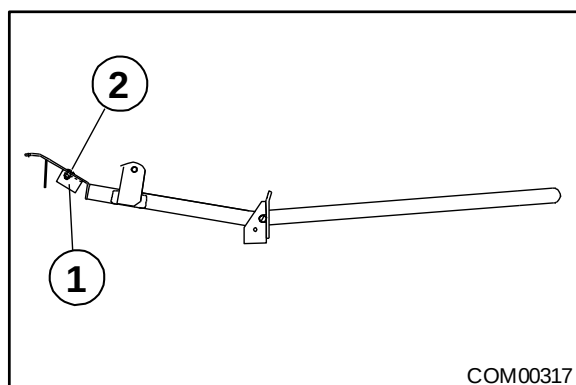


Fig. 47

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

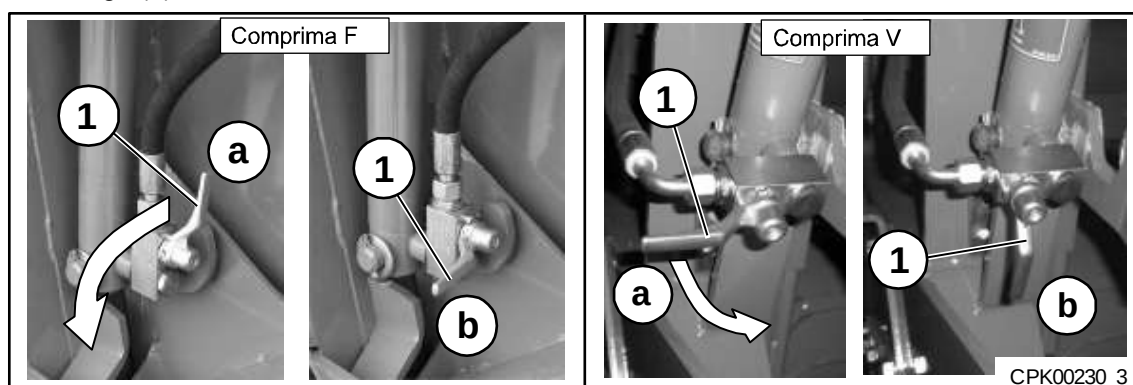


Fig. 48

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

7.4 Adaptation de la hauteur du timon



DANGER ! – Mouvement inattendu de la machine !

Effet : danger de mort, risque de blessures ou de dommages sur la machine.

- Empêcher tout déplacement involontaire de la machine en la bloquant avec des cales d'arrêt et en serrant le frein de parking.
- Utiliser des chandelles adaptées pour soutenir la machine.
- Il y a risque d'écrasement des pieds lors de l'abaissement de la béquille.



Remarque

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

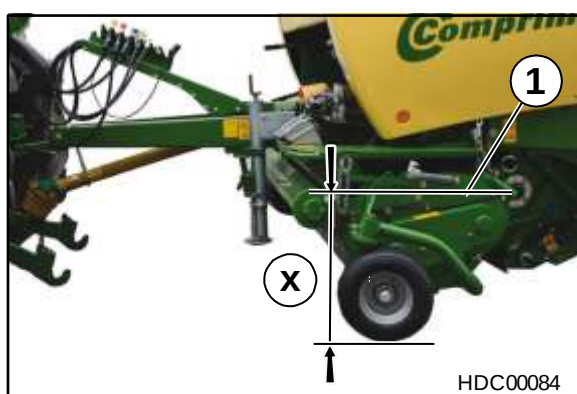


Fig. 49

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

Comprima V 150 XC X-treme

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

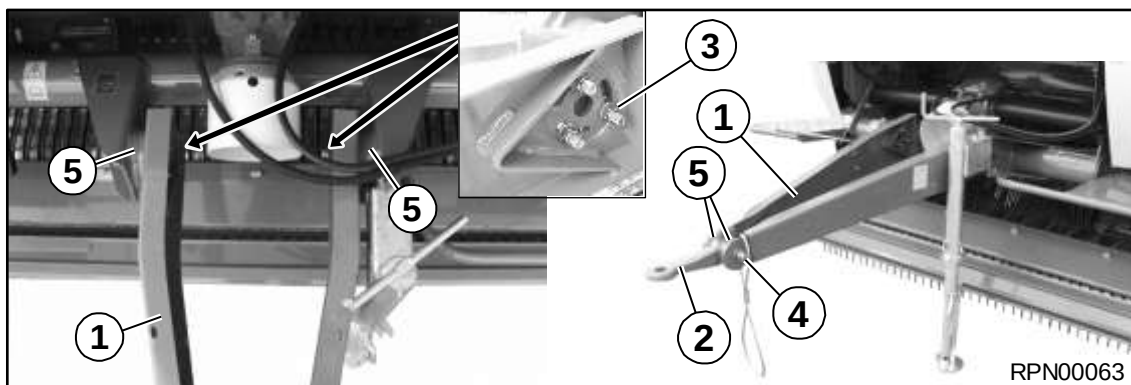


Fig. 50


Remarque

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

Réglage de la hauteur de timon :

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

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

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


Remarque

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


Remarque

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

7.5 Arbre à cardan

7.5.1 Monter le barillet de protection pour l'arbre à cardan du tracteur



DANGER ! – Risque de happement au niveau de la prise de force !

Risque de blessures par happement de cheveux longs ou de vêtements amples.

- La machine doit être utilisée uniquement avec le barillet de protection monté.

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

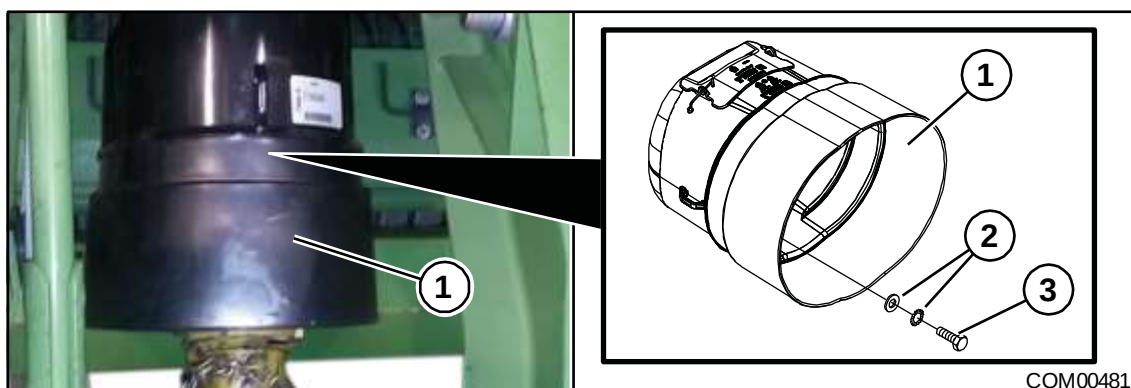


Fig. 51

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

7.5.2 Monter l'arbre à cardan sur la machine



Danger ! - Arbre à cardan rotatif

Effet : danger de mort ou graves blessures.

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



Danger ! - Tenir compte de la vitesse d'entraînement

Effet : Danger de mort ou graves blessures

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



Remarque

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

Condition préalable

- L'arbre à cardan est démonté du ramasseur et déballé.
- Le barillet de protection est monté, voir chapitre Première mise en service, « Monter le barillet de protection pour l'arbre à cardan du tracteur ».

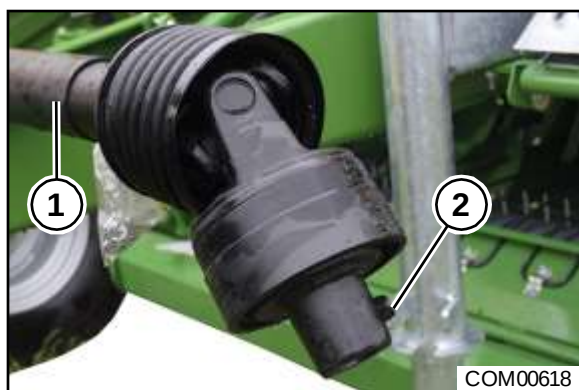


Fig. 52

- Démontez le raccord à vis (2) sur l'arbre à cardan (1).

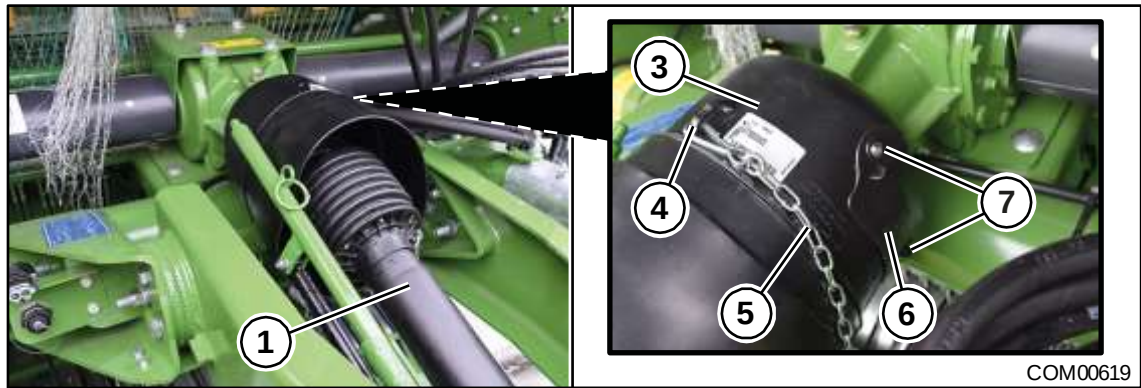


Fig. 53

- Pour mieux accéder au raccord à vis (2) sur l'arbre à cardan (1), démonter les raccords à vis (7) et retirer le couvercle (6) sur le barillet de protection (3).
- Faire glisser l'arbre à cardan (1) sur l'embout de prise de force de la machine.
- Monter le raccord à vis (2) en passant par le trou ainsi créé derrière le couvercle (6).
- Monter le couvercle (6).
- Accrocher la chaîne de l'arbre à cardan (5) dans l'œillet (4) sur le barillet de protection (3).



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

Pour la version avec œillet d'attelage en bas

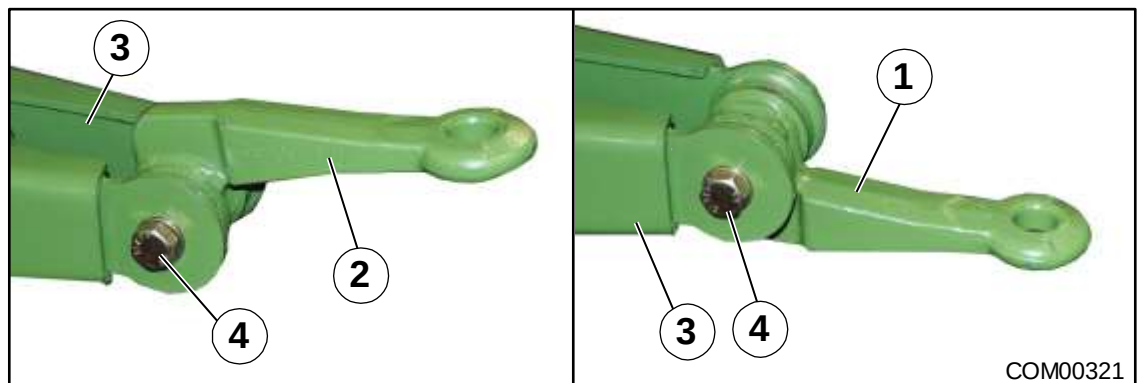


Fig. 54

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

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

En cas de l'attelage haut de l'arbre à cardan

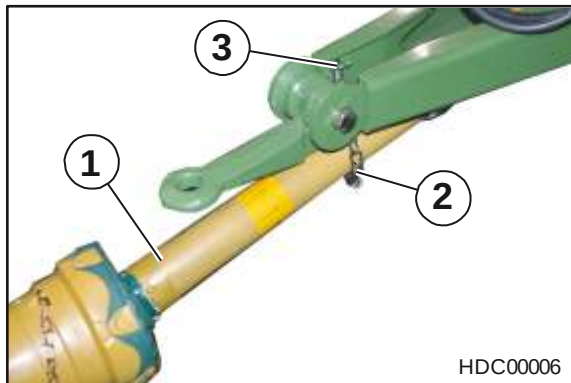


Fig. 55

- Mettez l'arbre à cardan (1) en place dans la chaîne de maintien (2).
- Accrochez la chaîne de maintien (2) sur le support (3).

Attelage inférieur

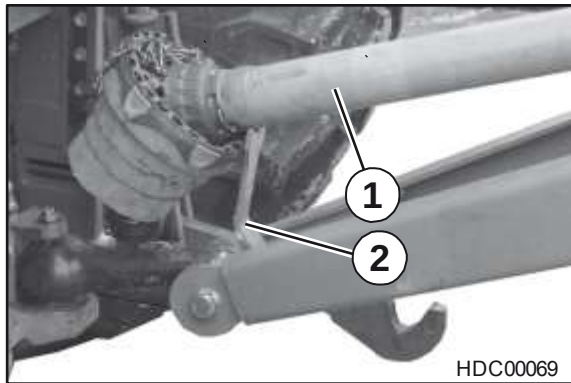


Fig. 56

- Retirer l'arbre à cardan (1) du support d'arbre à cardan (2) au niveau du timon.
- Rabattre le support d'arbre à cardan.

7.5.3 Ajustage de la longueur

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

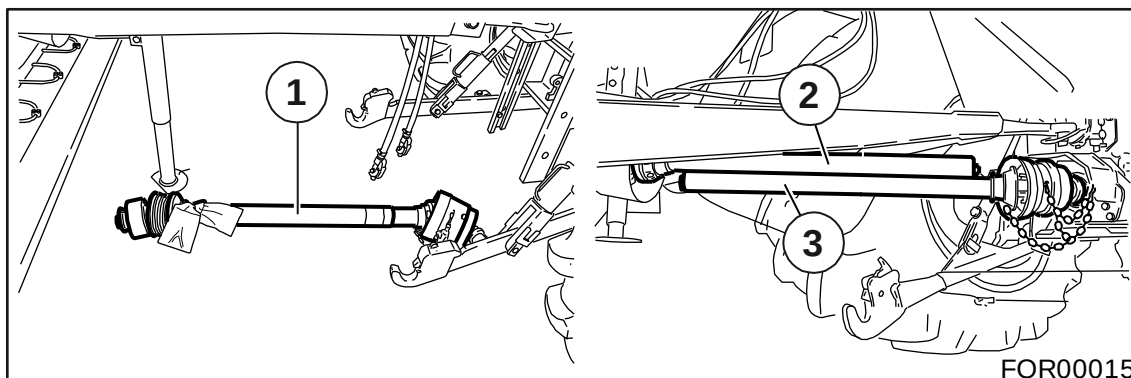


Fig. 57

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

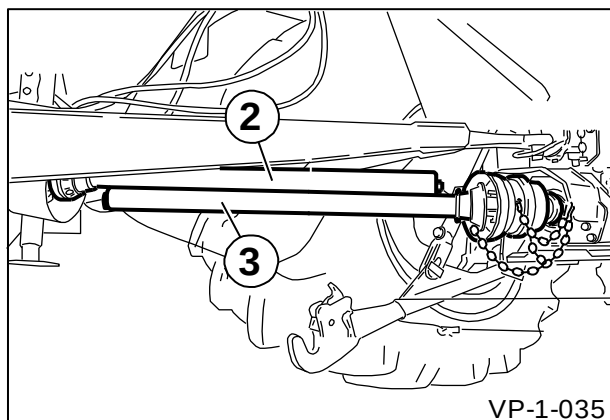


Fig. 58

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

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

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

7.6

Monter le porte-flexible

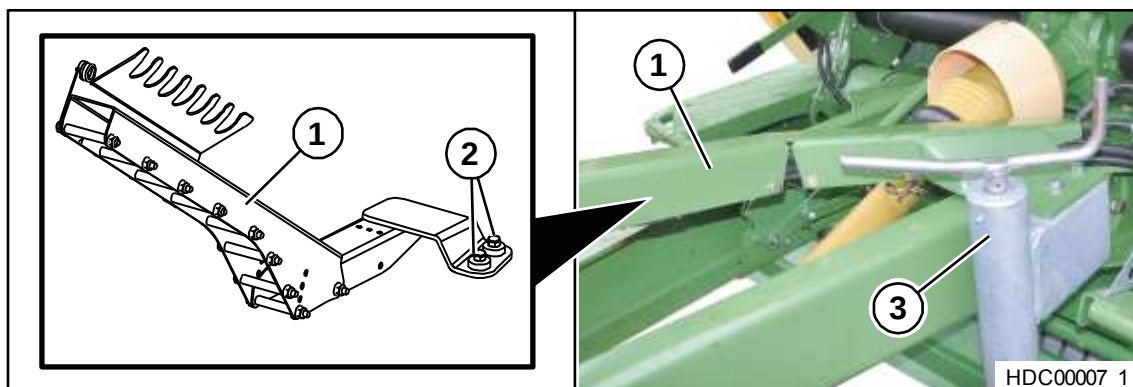


Fig. 59

- Desserrer les deux raccords à vis (2) sur la roue d'appui (3).
- Placer le porte-flexible (1) sur la roue d'appui (3) et monter avec les raccords à vis (2).

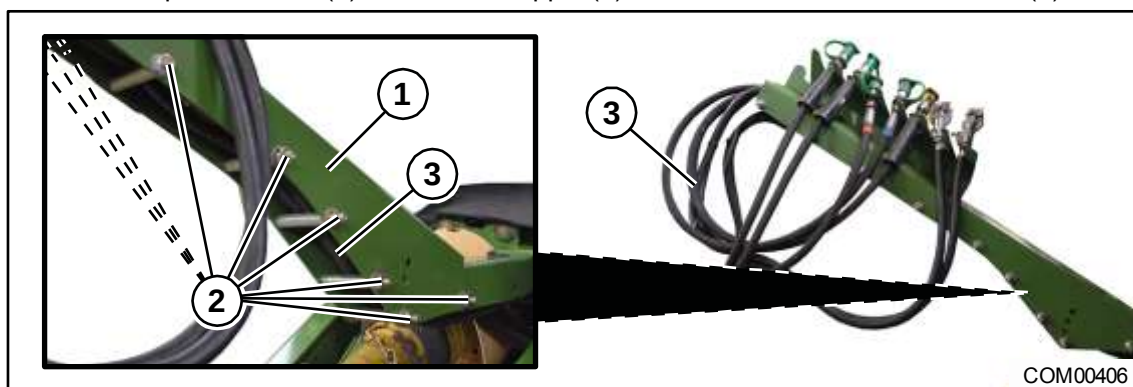


Fig. 60

- Insérer les flexibles hydrauliques (3) de la machine dans le porte-flexible (1).
- Monter les raccords à vis (2) et les utiliser pour attacher les flexibles hydrauliques (3).

7.7

Préparer le frein de matériel de liage



Fig. 61

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

Première mise en service

7.8 Montage de L'Installation D'Eclairage

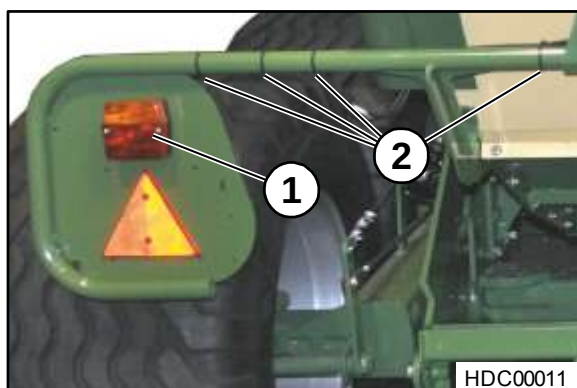
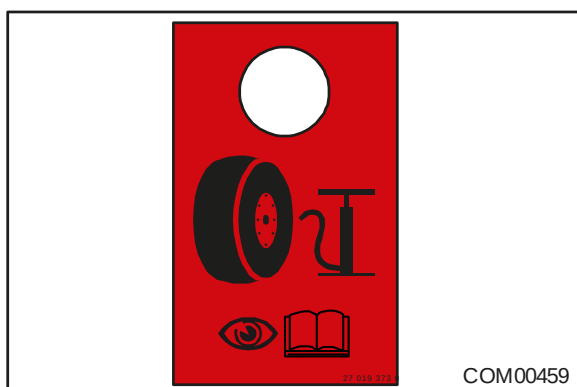


Fig. 62

- Montez les feux à trois compartiments (1) à droite et à gauche à l'arrière de la presse à balles avec rondes et fixez la ligne avec le serre-câble (2).

7.9 Contrôle/réglage de la pression des pneumatiques

Il faut vérifier et ajuster la pression des pneus avant la première mise en service. Un autocollant sur l'embout de la prise de prise renvoie vers cette vérification importante :



- Vérifier la pression des pneus et l'ajuster, voir chapitre Maintenance, "Vérifier et entretenir les pneus".

8

Mise en service

**AVERTISSEMENT !**

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

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

**AVERTISSEMENT !**

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

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

8.1 Accoupler la machine au tracteur



Avertissement !

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

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

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

Atteler la machine

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

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

Amener la béquille de support en position de transport

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

8.2 Système hydraulique

8.2.1 Consignes de sécurité spéciales



Avertissement ! - Raccordement des conduites hydrauliques

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

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



AVERTISSEMENT! – Les tuyaux flexibles hydrauliques sont sujets à vieillissement

Effet: Danger de mort ou graves blessures

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

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

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

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



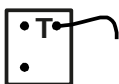
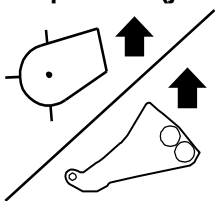
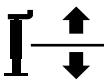
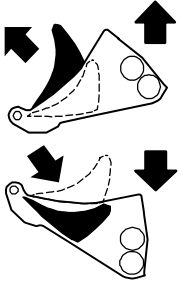
Attention ! - Encrassement de l'installation hydraulique

Effet : dommages sur la machine

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

8.2.2 Raccordement des conduites hydrauliques

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

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

**Remarque**

Raccorder adéquatement les tuyaux hydrauliques.

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

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

Pour la version avec béquille hydraulique

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

Pour la version avec commande hydraulique par groupes de couteaux

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

**Remarque**

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

8.3 Frein hydraulique (exportation)

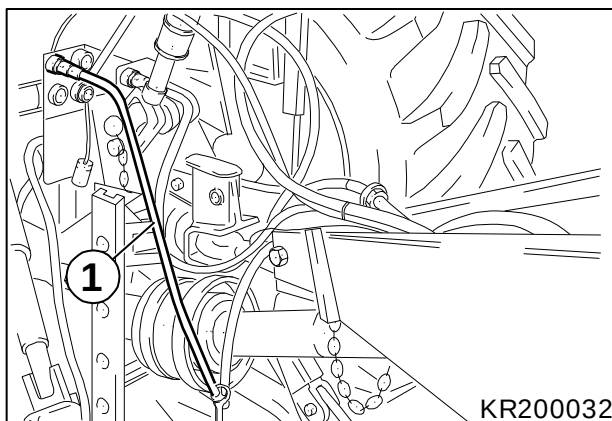


Fig. 63

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

8.4 Frein hydraulique (frein auxiliaire)

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

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

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

8.5 Montage de l'arbre à cardan

DANGER ! – Arbre à cardan en rotation !

Effet : danger de mort ou de blessures graves

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


Attention ! - Changement de tracteur

Effet : Dommages matériels sur la machine

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


ATTENTION !

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

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


ATTENTION ! - Arbre à cardan mal positionné.

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

- S'assurer que le blocage de l'arbre à cardan est enclenché après le montage.
- Utiliser uniquement l'arbre à cardan fourni par l'usine.

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

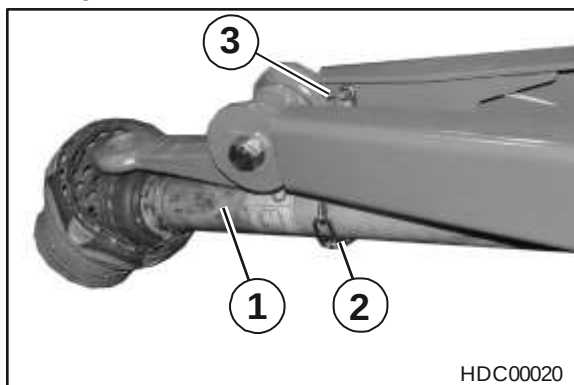
Attelage Haut


Fig. 64

- Détachez la chaîne (2) du support (3) sur le timon.
- Enlevez l'arbre à cardan (1).

Attelage Bas

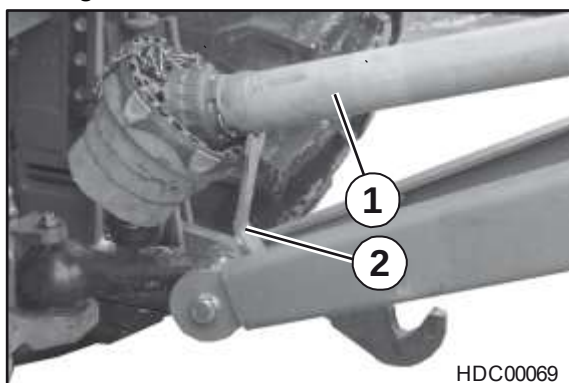


Fig. 65

- Retirez l'arbre à cardan (1) du support de l'arbre à cardan (2) sur le timon.
- Repliez le support de l'arbre à cardan.

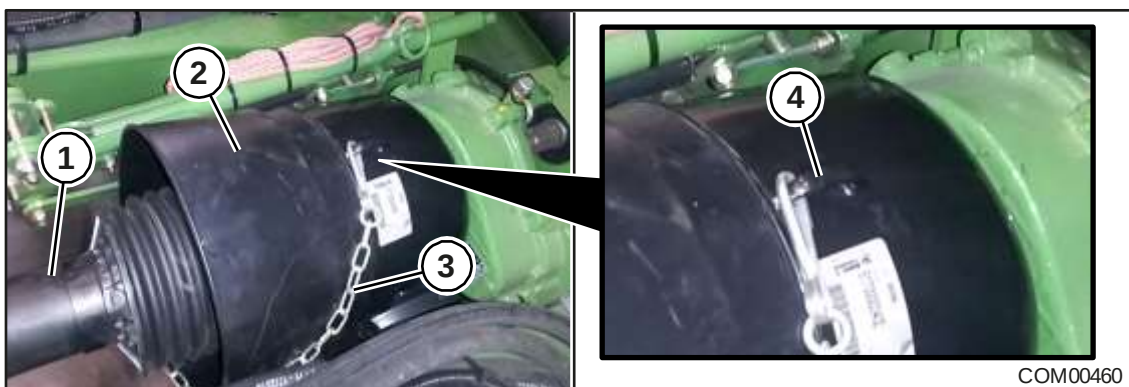


Fig. 66

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

8.6

Raccords pneumatiques du frein à air comprimé


AVERTISSEMENT!

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

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

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

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

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

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

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


AVERTISSEMENT!

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

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

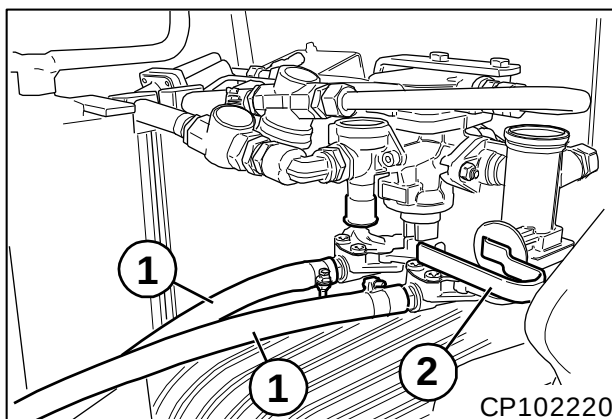


Fig. 67

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


Remarque

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

Mise en service

8.7 Raccorder le terminal BETA II de KRONE



Attention ! - Raccordement de la commande électrique

Effet : Dommages sur la commande

Avant de brancher les connecteurs, s'assurer que les connecteurs et les prises sont propres et secs. Les salissures et l'humidité peuvent provoquer des courts-circuits !



Remarque

Pour le montage du terminal dans la cabine, tenir compte de la notice d'utilisation du terminal fournie.

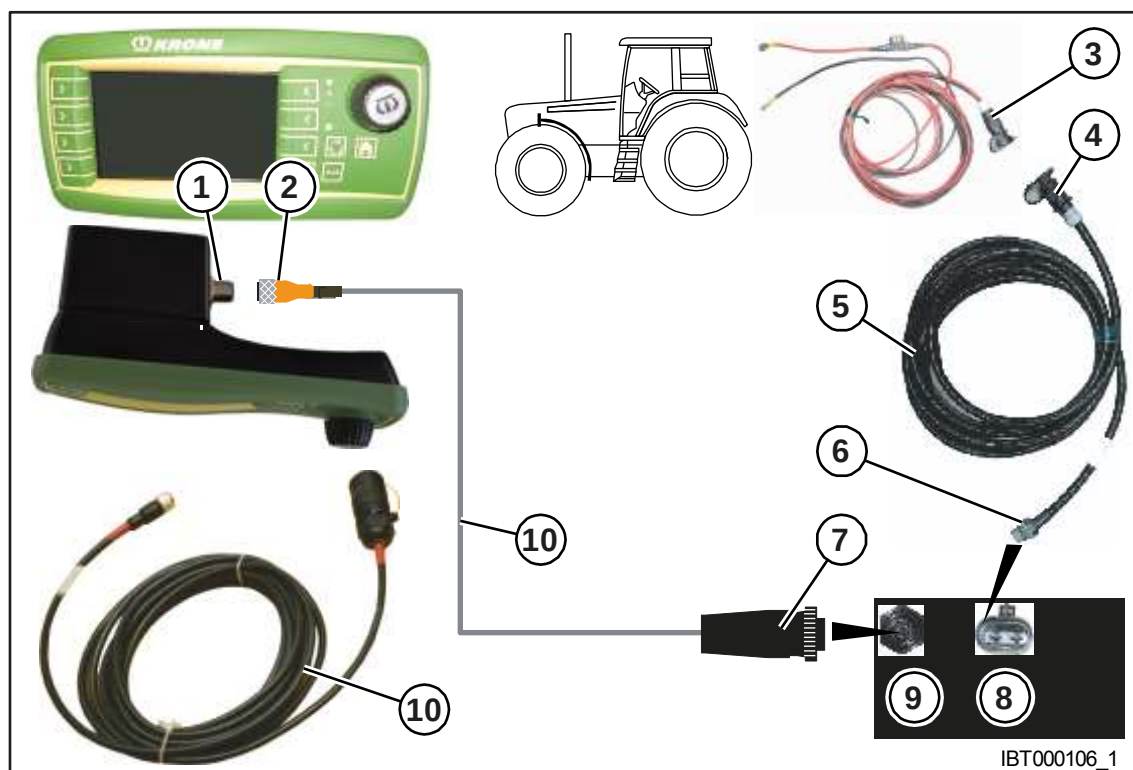


Fig. 68

Condition préalable :

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

Raccordement du terminal vers la machine**Remarque**

Le terminal est raccordé à la machine via le jeu de câbles fourni (5) (n° de KRONE 20 081 224*).

- Raccorder le connecteur (2) du jeu de câbles (5) à la prise (1) (CAN1-IN) du terminal.
- Raccorder le connecteur (6) (7 pôles) du jeu de câbles (5) à la prise (7) (7 pôles) de la machine.
- Raccorder le connecteur de terminaison (4) (n° de KRONE 00 302 300*, compris dans la livraison) à la prise (3) (CAN1-out) du terminal.

Raccordement du tracteur vers la machine**Remarque**

Le tracteur est raccordé à la machine avec le câble d'alimentation électrique fourni (8) (n° de KRONE 20 080 601*).

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

8.8 Raccorder le terminal ISOBUS de KRONE



Attention ! - Raccordement de la commande électrique

Effet : Dommages sur la commande

Avant de brancher les connecteurs, s'assurer que les connecteurs et les prises sont propres et secs. Les salissures et l'humidité peuvent provoquer des courts-circuits !



Remarque

Pour le montage du terminal dans la cabine, tenir compte de la notice d'utilisation du terminal fournie.



Remarque

Panne du terminal.

Si les câbles de raccord du terminal tendent ou touchent les roues du tracteur, ils peuvent arracher. Ainsi, le terminal peut tomber en panne et la machine ne peut plus être commandée.

- Poser les câbles de raccord de manière qu'ils ne soient pas tendus et n'entrent pas en contact avec les roues du tracteur.

Tracteurs avec système ISOBUS intégré

Condition préalable :

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

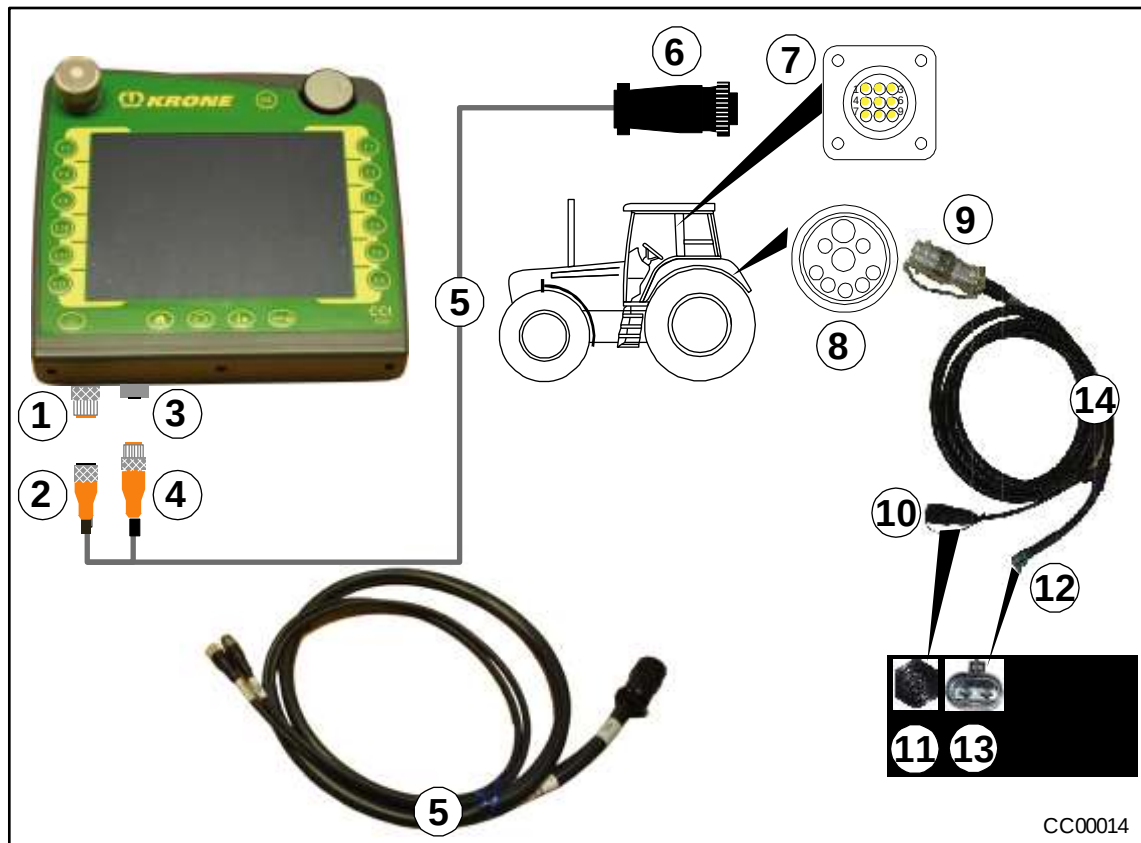


Fig. 69

Raccordement du terminal au tracteur



Remarque

Le terminal est raccordé au tracteur via le jeu de câbles (5) spécial qui peut être commandé en indiquant le numéro de commande KRONE 20 081 223 0.

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

Raccordement du tracteur à la machine



Remarque

Le tracteur est raccordé à la machine via le jeu de câbles (14) qui peut être commandé en indiquant le numéro de commande KRONE 20 080 384 0.

- Raccorder le connecteur ISO (9) (9 pôles) du jeu de câbles (14) à la prise ISO (8) (9 pôles) extérieure du tracteur.
- Raccorder le connecteur (10) (7 pôles) du jeu de câbles (14) à la prise (11) (7 pôles) de la machine.
- Raccorder le connecteur (12) (2 pôles) du jeu de câbles (14) à la prise (13) (2 pôles) de la machine.

Tracteurs sans système ISOBUS

Condition préalable :

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

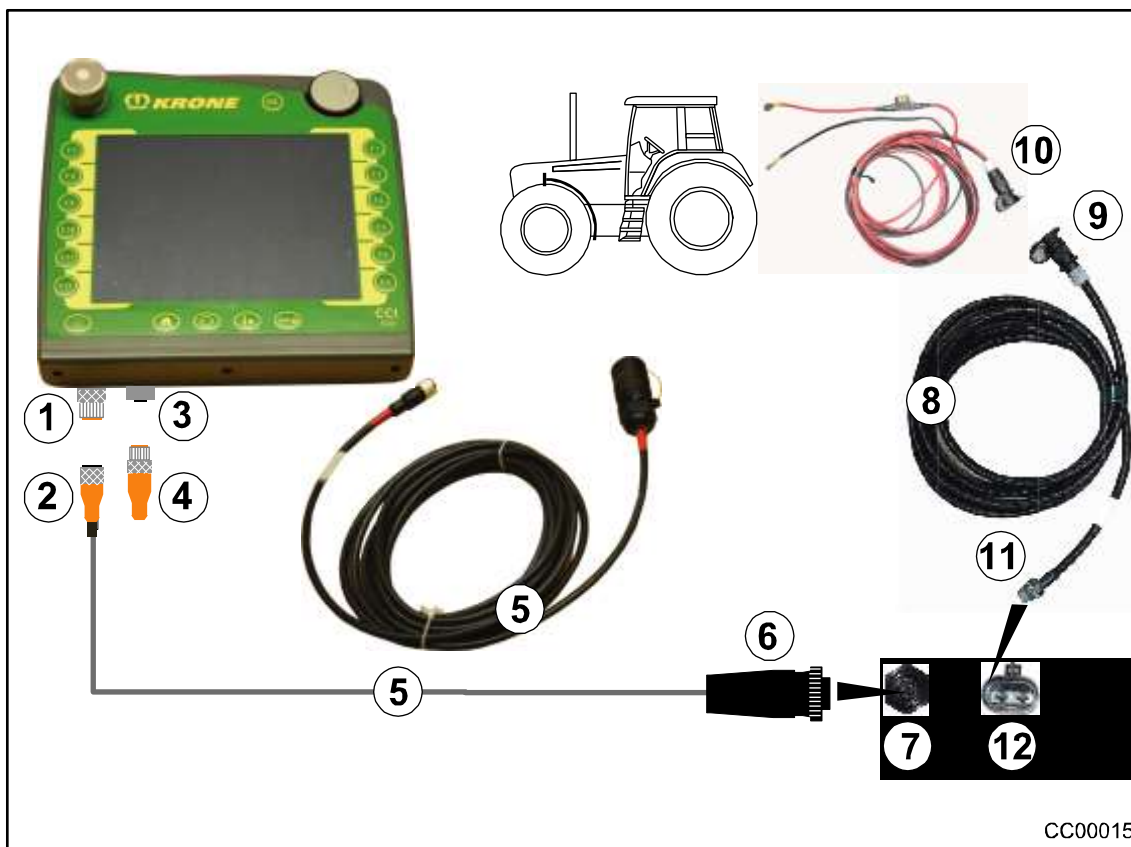


Fig. 70

Raccordement du terminal à la machine

- Relier le connecteur (2) du jeu de câbles (5) à la prise (1) (CAN1-IN) du terminal.
- Relier le connecteur (6) (7 pôles) du jeu de câbles (5) à la prise (7) (7 pôles) de la machine.
- Relier la fiche de terminaison (4) (N° de cde 00 302 300 0 comprise dans la livraison) à la prise (3) (CAN1-OUT) du terminal.

Liaison tracteur avec la machine



Remarque

Le raccordement du tracteur vers la machine est réalisé via le câble d'alimentation électrique fourni (8) (N° de référence: 20 080 601 0).

- Relier le connecteur (9) du câble d'alimentation électrique (8) avec le connecteur permanent (10) du tracteur.
- Relier le connecteur (11) (2 pôles) du jeu de câbles (8) avec la prise (12) (2 pôles) de la machine.

8.9 Raccorder le terminal ISOBUS d'un autre fabricant



Attention ! - Raccordement de la commande électrique

Effet : Dommages sur la commande

Avant de brancher les connecteurs, s'assurer que les connecteurs et les prises sont propres et secs. Les salissures et l'humidité peuvent provoquer des courts-circuits !



Remarque

Pour le montage du terminal dans la cabine, tenir compte de la notice d'utilisation du terminal fournie.

Condition préalable :

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

Connexion entre le terminal et le tracteur

La notice d'utilisation du terminal contient des informations concernant le raccordement du terminal au tracteur.

Connexion entre le tracteur et la machine

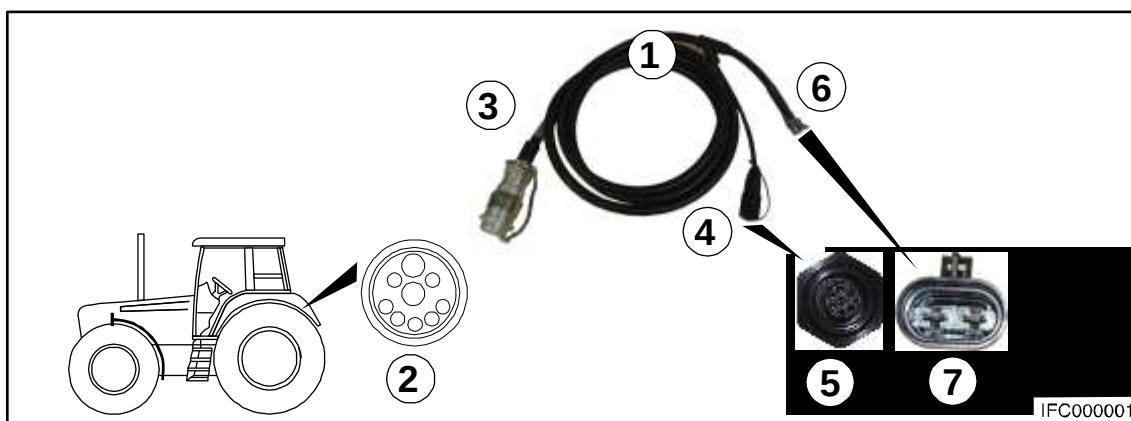


Fig. 71

- Reliez le connecteur ISO (3) (9 pôles) (1) du jeu de câbles (1) avec la prise ISO (2) extérieure du tracteur (9 pôles)
- Reliez le connecteur (4) (7 pôles) du jeu de câbles (1) avec la prise (5) (7 pôles) de la machine
- Reliez le connecteur (6) (2 pôles) du jeu de câbles (1) avec la prise (7) (2 pôles) de la machine

8.10 Raccorder le levier multifonctions



Remarque

Pour le montage du levier multifonctions dans la cabine du tracteur, tenir compte de la notice d'utilisation du levier multifonctions fournie.

Terminal ISOBUS de KRONE pour les tracteurs avec système ISOBUS intégré

Condition préalable :

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

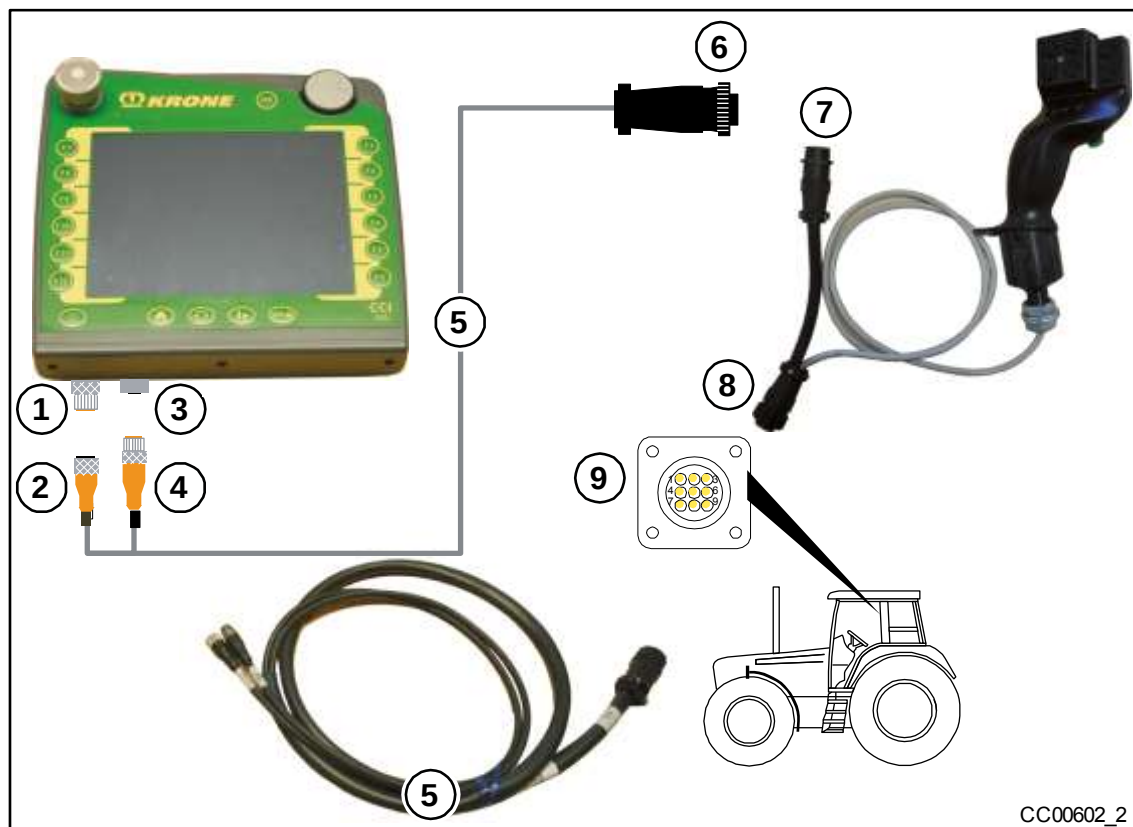


Fig. 72



Remarque

Le raccordement du terminal au tracteur s'effectue via le jeu de câbles spécial (5), à commander en indiquant le n° de commande KRONE 20 081 223 0.

- Relier le connecteur (2) du jeu de câbles (5) avec la prise (1) (CAN1-IN) du terminal.
- Relier le connecteur (4) du jeu de câbles (5) avec la prise (3) (CAN1-out) du terminal.
- Relier le connecteur ISOBUS (6) (à 9 pôles) du jeu de câbles (5) avec la prise ISOBUS (7) (à 9 pôles) du levier de conduite.
- Relier le connecteur ISOBUS (8) (à 9 pôles) du levier de conduite avec la prise ISOBUS (9) (à 9 pôles) située au sein de la cabine.

Terminal KRONE ISOBUS pour les tracteurs sans système ISOBUS intégré

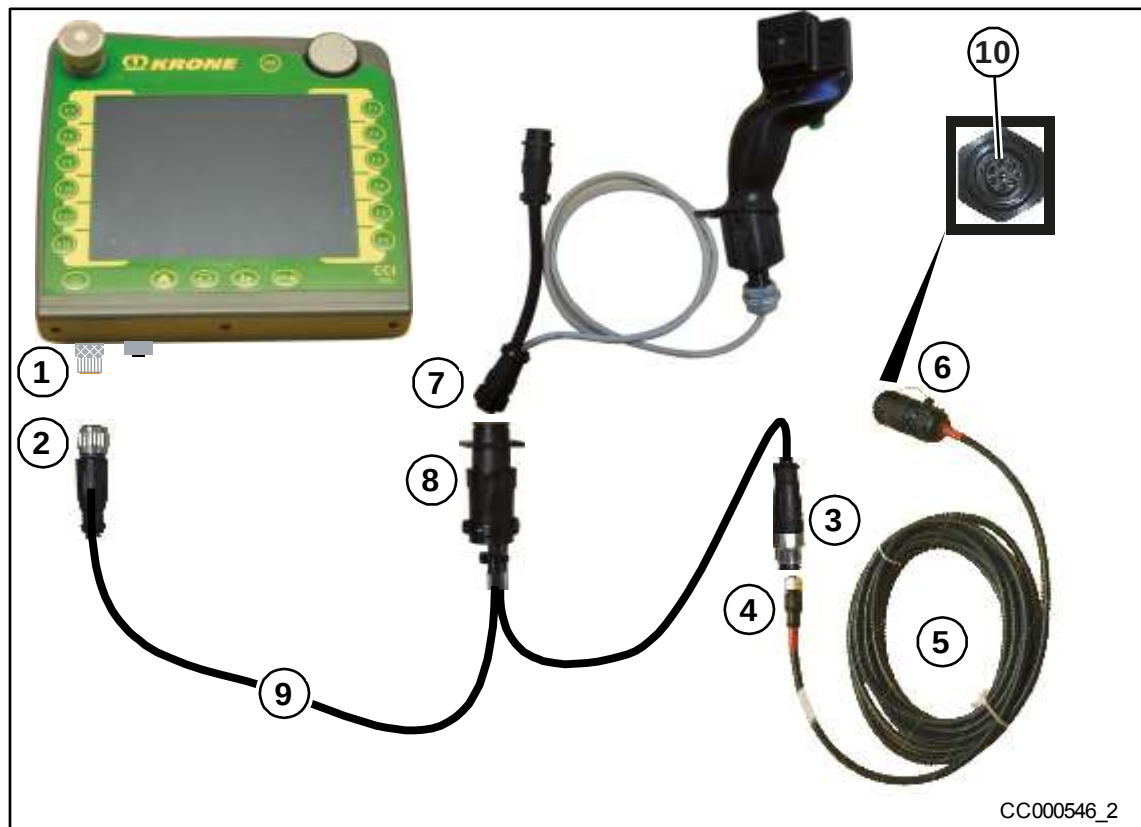


Fig. 73



Remarque

Le jeu de câbles (9) spécial est requis pour le raccordement du terminal à la manette AUX. Il peut être commandé en indiquant le numéro de commande KRONE 20 081 676 0.

Condition préalable :

- La machine est immobilisée et sécurisée, voir chapitre « Immobiliser et sécuriser la machine ».
- Relier le connecteur (2) du jeu de câbles (9) avec la prise (1) (CAN1-IN) du terminal.
- Relier le connecteur (3) du jeu de câbles (9) avec le connecteur (4) du jeu de câbles (5).
- Relier le connecteur (8) à 9 pôles du jeu de câbles (9) avec la prise (7) à 9 pôles de la manette.
- Relier le connecteur (6) à 7 pôles du jeu de câbles (5) avec la prise (10) à 7 pôles de la machine.

Terminal BETA II de KRONE

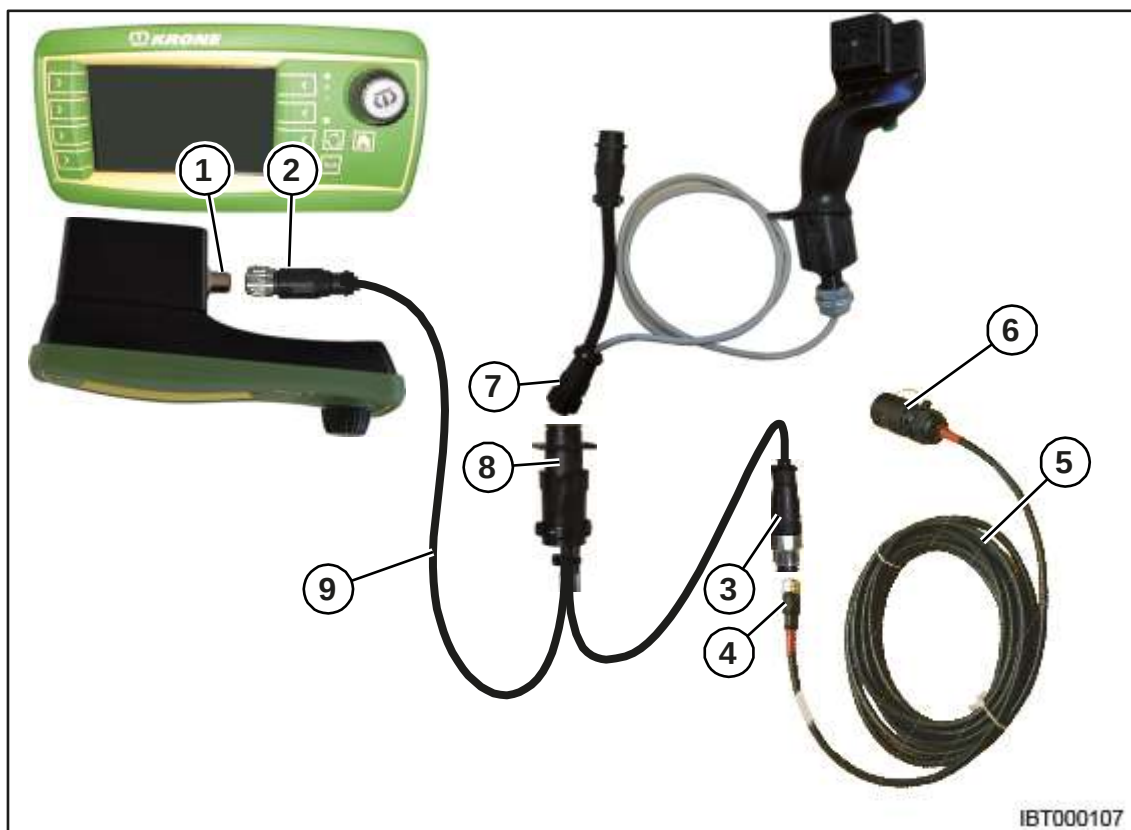


Fig. 74



Remarque

Le jeu de câbles (9) spécial est requis pour le raccordement du terminal à la manette AUX. Il peut être commandé en indiquant le numéro de commande KRONE 20 081 676 0.

Condition préalable :

- La machine est immobilisée et sécurisée, voir chapitre « Immobiliser et sécuriser la machine ».
- Relier le connecteur (2) du jeu de câbles (9) à la prise (1) (CAN1-IN) du terminal.
- Relier la prise (3) du jeu de câbles (9) au connecteur (4) du jeu de câbles (5).
- Relier le connecteur (8) à 9 pôles du jeu de câbles (9) à la prise (7) à 9 pôles du levier multifonctions.
- Relier le connecteur (6) à 7 pôles du jeu de câbles (5) à la prise (7) à 7 pôles de la machine.

8.11 Branchements électriques

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

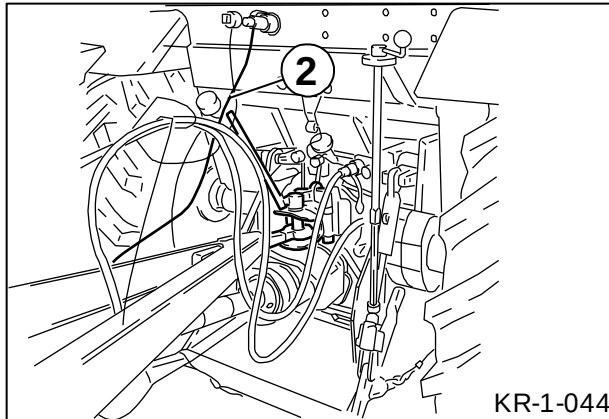


Fig. 75

- Raccorder le câble de raccord (2) pour l'éclairage à l'accouplement emboîtable à 7 pôles du système électrique du tracteur.
- Poser le câble de raccord (2) de sorte qu'il n'entre pas en contact avec les roues.
- Monter la console de commande dans le champ visuel du conducteur.
- Raccorder le câble d'alimentation électrique (selon DIN 9680) à la prise de courant à 3 pôles.



Remarque

S'il n'y a pas de raccord sur le tracteur, demander la prise électrique à 3 pôles avec le câble de raccordement auprès du service de pièces de rechange (numéro de pièces de rechange 0303-914-0).



Remarque

Les rallonges pour le terminal peuvent être commandées sous les numéros PR:

- 303 174 0 (longueur 2500 mm)
- 302 959 0 (longueur 5000 mm)

8.12 Utilisation de la chaîne de sécurité



AVERTISSEMENT!

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

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



AVERTISSEMENT !

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

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



Remarque

Utilisation de la chaîne de sécurité

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

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

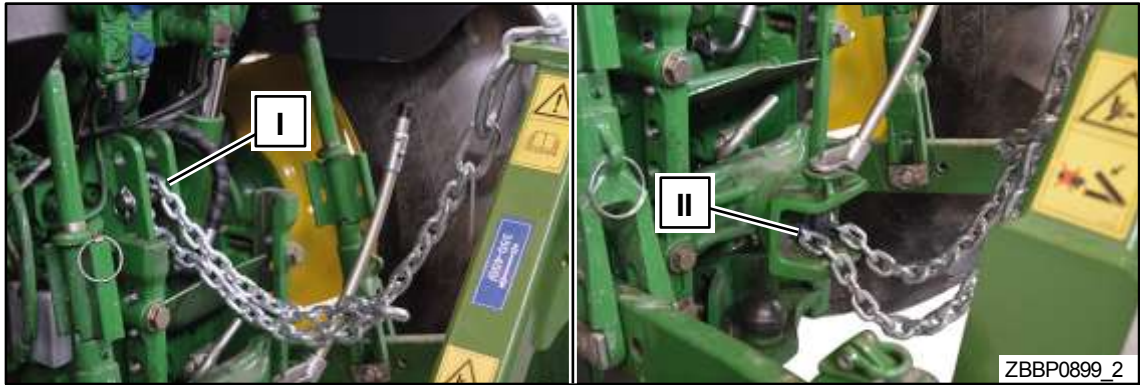


Fig. 76

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

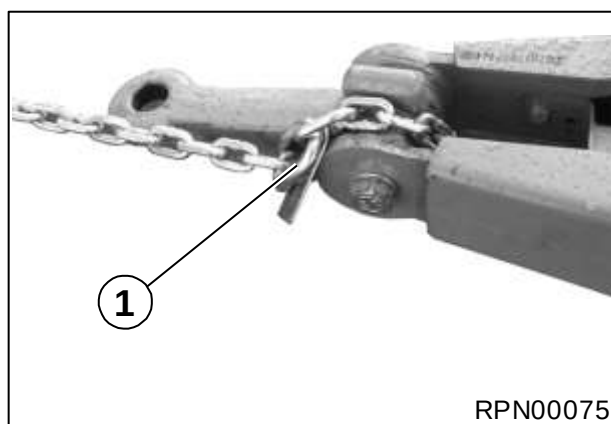


Fig. 77

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

9 Terminal BETA II KRONE



Attention ! - Protéger l'unité de commande

Effet : dommages sur l'unité de commande

- L'unité de commande doit être protégée contre l'eau.
- Si la machine n'est pas utilisée pendant une durée prolongée (par exemple en hiver), l'unité de commande sera déposée 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 l'unité de commande. En cas de surtension, l'électronique de l'unité de commande peut être endommagée.

9.1 Bouton de raccourci ISOBUS pas disponible

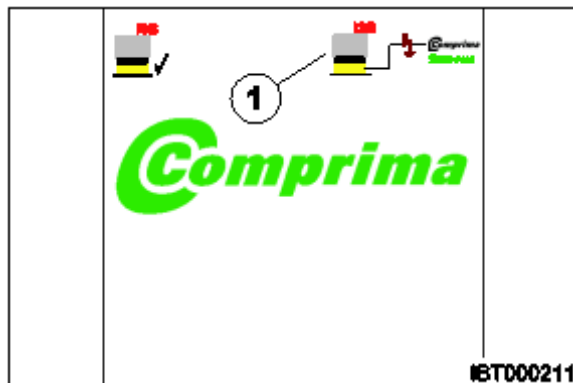


Fig. 78

Le terminal KRONE BETA II ne dispose pas de bouton Shortcut ISOBUS. Le symbole (1) est affiché à l'écran. La mise hors service de fonctions de la machine via la touche de raccourci ISOBUS n'est pas disponible.

9.2 Activer ou désactiver le terminal



Fig. 79

Condition préalable

- Le terminal BETA II est complètement raccordé.
- Actionner le commutateur à bascule (1) sous le terminal.
Le terminal BETA II se met sous tension ou s'éteint.



Remarque - Avant la première utilisation avec la machine raccordée

Lors du premier enclenchement, la configuration de la machine est chargée dans le terminal et enregistrée dans la mémoire du terminal. Le chargement peut prendre quelques minutes.



Remarque

Le chapitre « Terminal - Menus » fournit des plus amples informations concernant la commande du terminal.

9.3 Structure de l'écran

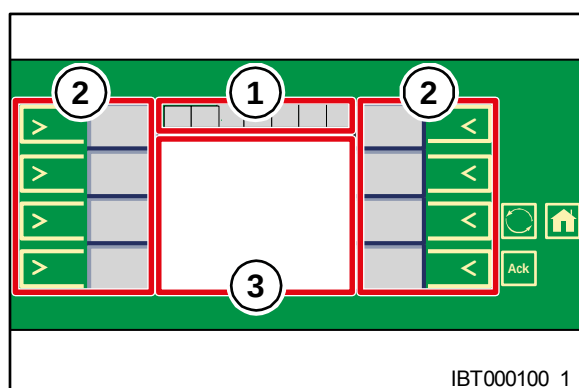


Fig. 80

L'écran du terminal KRONE BETA II est divisé en différents domaines:

Ligne d'état (1):

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

Touches (2) :

La machine est commandée par l'actionnement des touches à côté des symboles sur les champs gris.

Fenêtre principale (3)

Il y a les vues suivantes de la fenêtre principale :

- Écran de circulation sur route
- Écran(s) de travail (voir chapitre « Terminal – Fonctions de la machine »)
- Niveau de menu (voir chapitre « Terminal – Menus »)

9.3.1 Ligne d'état

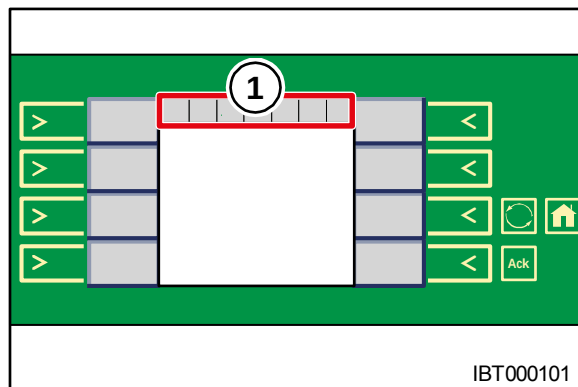


Fig. 81

La ligne d'état (1) de l'écran affiche des états actuels de la machine (en fonction de l'équipement):

Symbole	Explication
	Message d'alarme existe.
	Les couteaux sont basculés en position.
	Les couteaux ne sont pas basculés en position.
	La présignalisation est réglée.

9.3.2 Touches

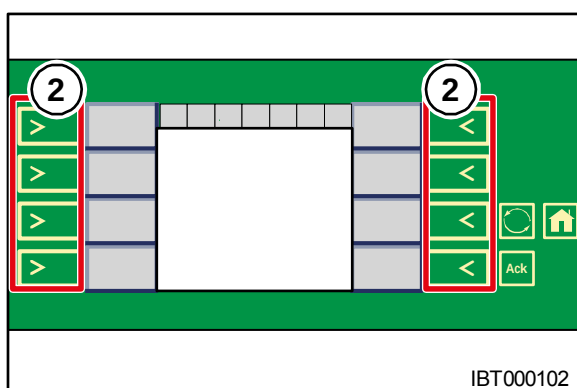


Fig. 82

Utiliser les touches (2) du terminal pour commander la machine, effectuer des réglages ou naviguer dans le menu.

- Pour plus d'informations sur les menus, voir le chapitre « Terminal - Menus ».
- Pour plus d'informations sur les fonctions des symboles sur les touches, voir le chapitre Terminal - Fonctions de la machine.

9.3.3 Fenêtre principale

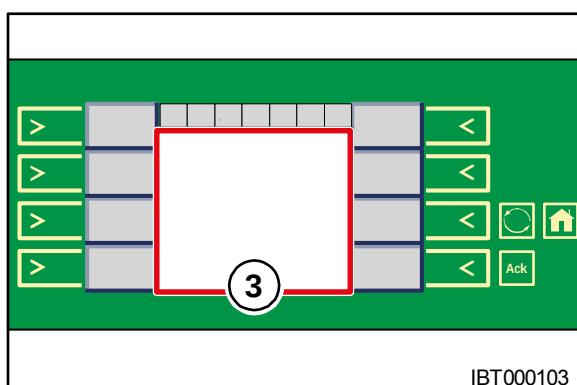


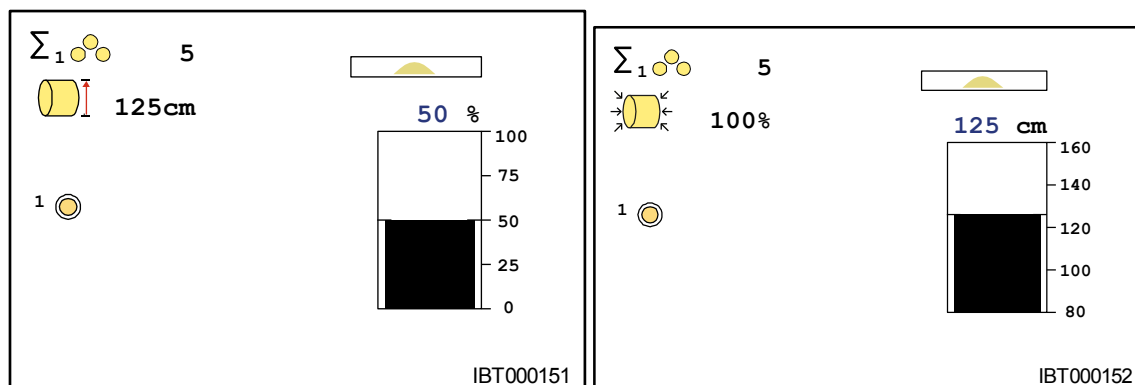
Fig. 83

La fenêtre principale affiche les informations de la machine, les menus, les paramètres de la machine et d'autres affichages principaux.

Les vues possibles de la fenêtre principale « Écran de travail » et « Niveau de menu » sont expliquées plus en détail ci-dessous.

Écran de travail

Lorsque le terminal est activé, l'écran de démarrage apparaît d'abord, voir le chapitre « Activer et désactiver le terminal ». Ensuite, l'écran de travail s'affiche dans la fenêtre principale de l'écran:

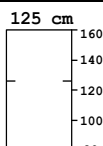


Comprima F

Comprima V

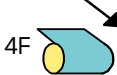
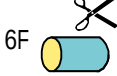
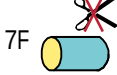
Fig. 84

Les symboles affichés à l'écran de travail ont les significations suivantes :

Symbole	Explication
	Le compteur du client 1 est activé.
	Diamètre des balles réglé (Comprima F).
	Pression de compression réglée (Comprima V sur la version avec « réglage électronique de la pression de compression »).
	Affichage de direction.
	Flèches de l'affichage de direction : Flèches à gauche et à droite de l'affichage de direction. Les flèches ont trois dimensions 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 affichée commence à clignoter et un signal sonore retentit, voir également chapitre Messages de défaut, « Avertissements sonores ».
	Régler et afficher le diamètre des balles (Comprima V) (représenté ici à titre d'exemple). Régler et afficher la pression de compression (Comprima F).

La pression de compression (Comprima F) ou le diamètre des balles (Comprima V) peuvent être réglés directement sur l'écran de travail, voir le chapitre Terminal - Fonctions de la machine, « Commander les fonctions de la machine ».

Symboles pendant le liage par filet ou film (en fonction de l'équipement) :

Symbole		Explication
1		La valeur du diamètre des balles / de la pression de compression est atteinte (clignotant).
2N		Le filet / film est amené.
2F		
3N		Le filet / film n'est pas tiré.
3F		
4N		Liage par filet / film en cours.
4F		
5N		Liage par filet / film arrêté.
5F		
6N		Le filet / film est découpé.
6F		
7N		Le filet / le film n'a pas été coupé.
7F		
8N		Liage par filet / film terminé.
8F		

Niveau de menu

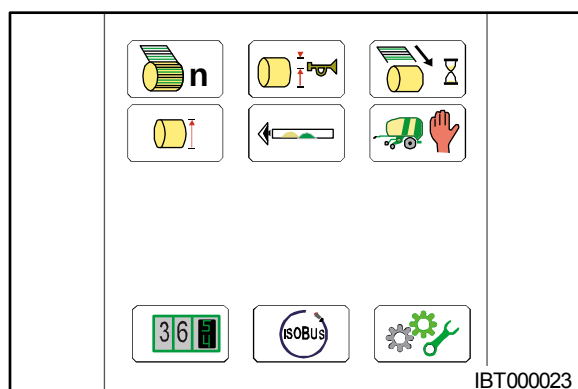


Fig. 85

Condition préalable

- Le niveau de menu est appelé, voir le chapitre Terminal - Menus, « Appeler le niveau de menu ».

Le niveau de menu dans la fenêtre principale affiche tous les menus au premier niveau, voir aussi le chapitre Terminal - Menus, « Structure de menus ».

9.4

Commutation entre les terminaux

Pour de plus amples informations en ce qui concerne la commutation entre les terminaux, voir le chapitre Terminal - Menus, menu 14-9 « Commutation entre les terminaux ».

10 KRONE terminal ISOBUS



Attention ! - Protéger l'unité de commande

Effet : dommages sur l'unité de commande

- L'unité de commande doit être protégée contre l'eau.
- Si la machine n'est pas utilisée pendant une durée prolongée (par exemple en hiver), l'unité de commande sera déposée 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 l'unité de commande. En cas de surtension, l'électronique de l'unité de commande peut être endommagée.

10.1 Informations générales sur ISOBUS



Remarque

Les systèmes ISOBUS de KRONE sont soumis régulièrement au test de compatibilité ISOBUS (AEF Conformance Test). La commande de cette machine nécessite au moins le niveau d'application (niveau d'implémentation) 3 du système ISOBUS.

Le système ISOBUS est un système de communication international standardisé pour machines agricoles et systèmes. La désignation de la rangée de normes correspondantes est: ISO 11783. Le système ISOBUS agricole permet un échange de données et un échange d'informations entre tracteur et appareil des fabricants différents. A cet effet, non seulement les connecteurs nécessaires mais encore les signaux sont standardisés, qui sont nécessaires pour la communication et la transmission de la commande. Le système permet aussi, que le commande des machines avec des unités de commande (terminal) est affiché, quelles sont déjà présent au tracteur ou par ex. installée dans la cabine du tracteur. Les indications correspondantes se trouvent dans les documents techniques de la commande ou dans les appareils.

Machines de KRONE, quelles ont un équipement ISOBUS, sont syntonisées sur ce système.

10.2 Bouton de raccourci ISOBUS



AVERTISSEMENT!

Le bouton de raccourci ISOBUS n'est pas conçu pour être utilisé en tant qu'interrupteur d'arrêt d'urgence. La confusion du bouton de raccourci ISOBUS avec un interrupteur d'arrêt d'urgence représente un danger de mort.

Lors d'actionnement du bouton de raccourci ISOBUS, les fonctions activées de la machine sont désactivées. Des procédures orientées sur les processus passent jusqu'à la fin. Ainsi, des composants de machine peuvent fonctionner encore par inertie après actionnement du bouton de raccourci ISOBUS. Ceci pourrait entraîner des blessures.

En aucun cas le bouton de raccourci ISOBUS intervient dans les fonctions du tracteur; ni la fonction de l'arbre à cardan ni la fonction hydraulique sont entravées. La machine peut donc fonctionner encore par inertie après actionnement du bouton de raccourci ISOBUS. Ceci pourrait entraîner des blessures.

- Ne jamais utiliser le bouton de raccourci ISOBUS en tant qu'interrupteur d'arrêt d'urgence.

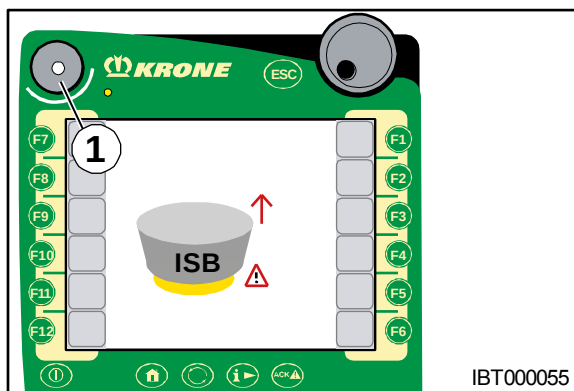


Fig. 86

Lors de l'activation du bouton de raccourci ISOBUS (1) du terminal quel est configuré comme palpeur coup, une commande d'arrêt est envoyé sur l'ISOBUS. Cette commande est exploitée par une machine ISOBUS connectée pour désactiver des fonctions activées de la machine. Des procédures orientées sur les processus passent jusqu'à la fin.

Actionner le bouton de raccourci ISOBUS

- Appuyer sur le bouton de raccourci ISOBUS (1).

Le message susmentionné apparaît à l'écran. L'ordinateur de tâches bloque toutes les fonctions hydrauliques côté machine et le dispositif de liage électronique.

Débloquer la touche de raccourci ISOBUS

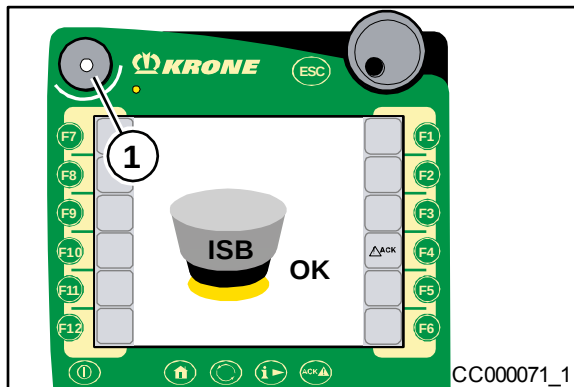


Fig. 87

- Tourner la touche de raccourci ISOBUS (1) dans le sens des aiguilles d'une montre. L'écran affiche le message ci-dessus.

- Appuyer sur la touche .

(En variante, on peut appuyer sur la touche  ou celle d'à côté.)

Toutes les fonctions de la machine sont à nouveau disponibles.

10.3

Écran tactile

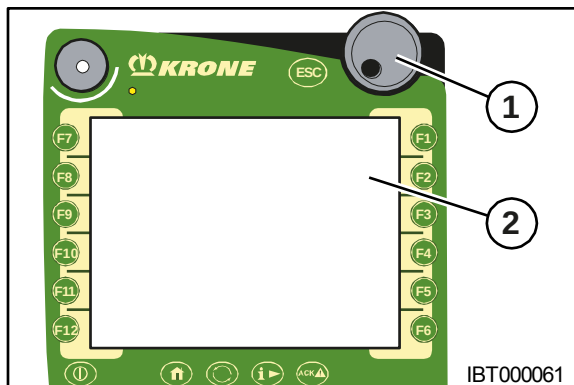


Fig. 88

Pour le guidage du menu et l'introduction de valeurs/données, le terminal est équipé d'un écran tactile (2). L'effleurement de l'écran permet d'appeler directement des fonctions et de modifier les valeurs affichées en bleu.

10.4 Activer ou désactiver le terminal

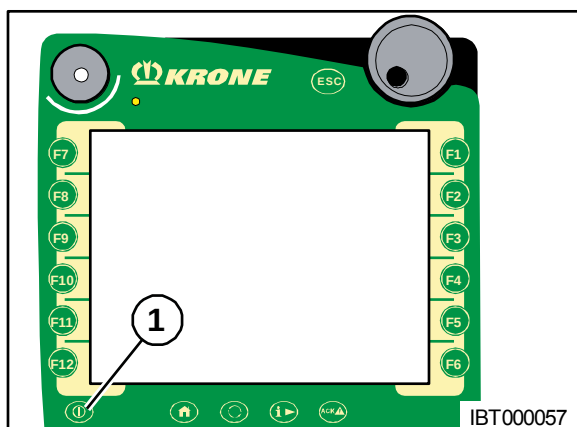


Fig. 89

Activation

- Appuyer sur  et maintenir enfoncé.

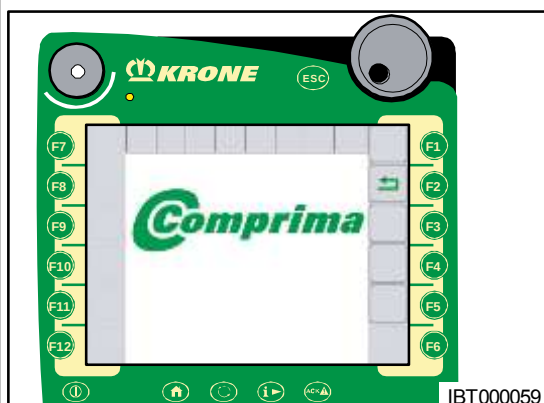
Si la machine n'est pas raccordée, l'écran affiche le menu principal après l'enclenchement.

Si la machine est raccordée, l'écran affiche l'écran de circulation sur route après l'enclenchement.

Le terminal est prêt à fonctionner.



Quand la machine n'est pas raccordée



Quand la machine est raccordée (circulation sur route)

Fig. 90

Désactivation

- Appuyer sur  et maintenir enfoncé.



Remarque

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



Remarque - Avant la première utilisation avec la machine raccordée

Lors du premier enclenchement, la configuration de la machine est chargée dans le terminal et enregistrée dans la mémoire du terminal. Le chargement peut prendre quelques minutes.

**Remarque**

Le chapitre « Terminal - Menus » fournit des plus amples informations concernant la commande du terminal.

10.5 Structure de l'écran

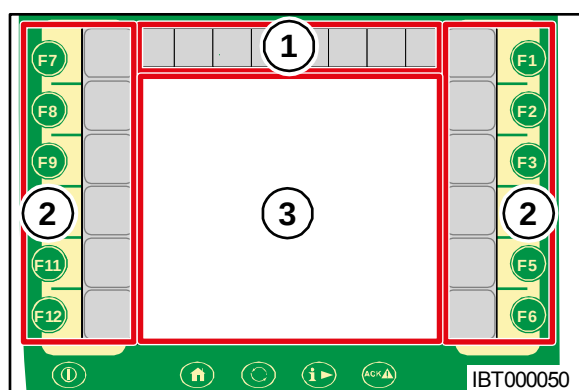


Fig. 91

L'écran du terminal ISOBUS de KRONE se subdivise en différents domaines:

Ligne d'état (1):

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

Touches (2):

Le terminal et la machine sont commandés en actionnant les touches (F1 à F12) ou en effleurant le symbole ci-contre sur l'écran tactile.

Fenêtre principale (3):

Des valeurs affichées en bleu (chiffres) dans la fenêtre principale peuvent être sélectionnées via la fonction tactile.

Il existe les vues de fenêtre suivantes :

- Écran de circulation sur route
- Écran/s de travail (voir le chapitre « Terminal - Fonctions de machine »)
- Niveau de menu (voir le chapitre « Terminal - Menus »)

10.5.1 Ligne d'état

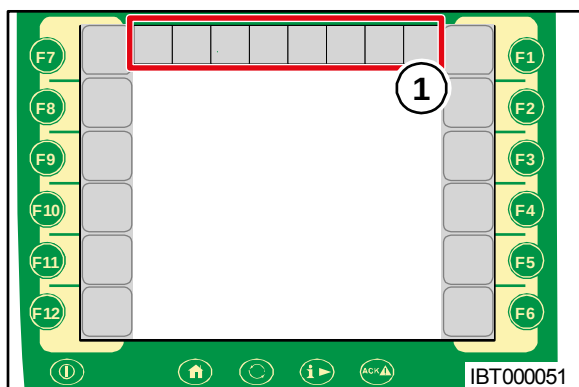


Fig. 92

La ligne d'état (1) de l'écran affiche des états actuels de la machine (en fonction de l'équipement):

Symbole	Explication
	Un ou plusieurs messages d'alarme existent.
	Les couteaux sont basculés en position.
	Les couteaux ne sont pas basculés en position.
	La présignalisation est réglée.

10.5.2 Touches

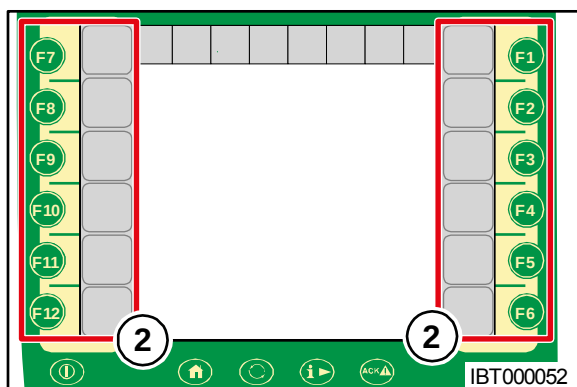


Fig. 93

Utiliser les touches (2) du terminal pour commander la machine, effectuer des réglages ou naviguer dans le menu.

- Pour plus d'informations sur les menus, voir le chapitre « Terminal - Menus ».
- Pour plus d'informations sur les fonctions des symboles sur les touches, voir le chapitre Terminal - Fonctions de la machine.

10.5.3 Fenêtre principale

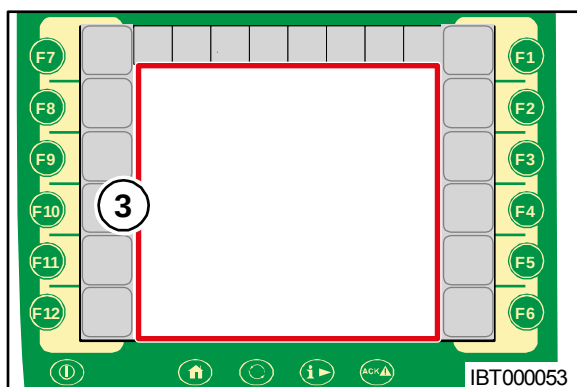


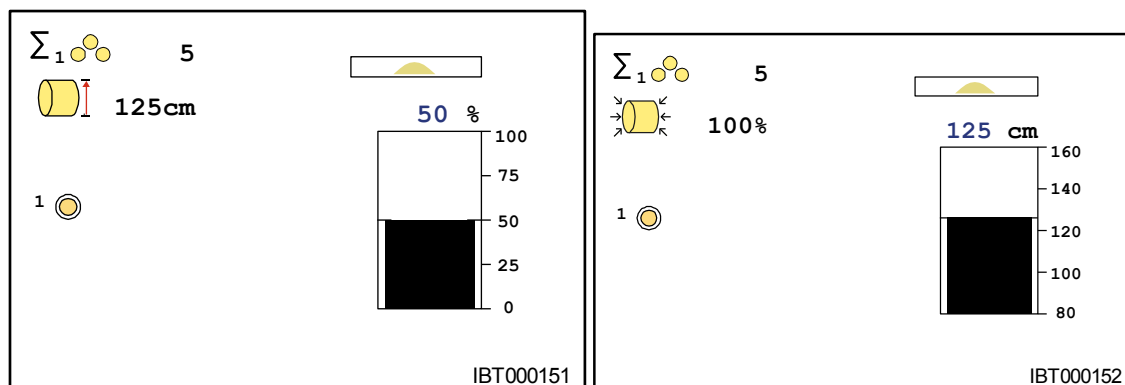
Fig. 94

La fenêtre principale affiche les informations de la machine, les menus, les paramètres de la machine et d'autres affichages principaux.

Les vues possibles de la fenêtre principale « Écran de travail » et « Niveau de menu » sont expliquées plus en détail ci-dessous.

Écran de travail

Lorsque le terminal est activé, l'écran de démarrage apparaît d'abord, voir le chapitre « Activer et désactiver le terminal ». Ensuite, l'écran de travail s'affiche dans la fenêtre principale de l'écran:

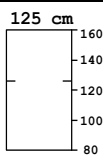


Comprima F

Comprima V

Fig. 95

Les symboles affichés à l'écran de travail ont les significations suivantes :

Symbole	Explication
	Le compteur du client 1 est activé.
	Diamètre des balles réglé (Comprima F).
	Pression de compression réglée (Comprima V sur la version avec « réglage électronique de la pression de compression »).
	Affichage de direction.
	Flèches de l'affichage de direction : Flèches à gauche et à droite de l'affichage de direction. Les flèches ont trois dimensions 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 affichée commence à clignoter et un signal sonore retentit, voir également chapitre Messages de défaut, « Avertissements sonores ».
	Régler et afficher le diamètre des balles (Comprima V) (représenté ici à titre d'exemple). Régler et afficher la pression de compression (Comprima F).

La pression de compression (Comprima F) ou le diamètre des balles (Comprima V) peuvent être réglés directement sur l'écran de travail, voir le chapitre Terminal - Fonctions de la machine, « Commander les fonctions de la machine ».

Symboles pendant le liage par filet ou film (en fonction de l'équipement) :

Symbole		Explication
1		La valeur du diamètre des balles / de la pression de compression est atteinte (clignotant).
2N		Le filet / film est amené.
3N		
4N		Liage par filet / film en cours.
5N		
6N		Le filet / film est découpé.
7N		
8N		Leage par filet / film terminé.
8F		

Niveau de menu

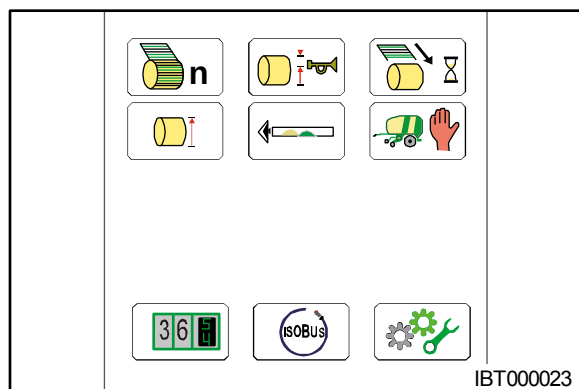


Fig. 96

Condition préalable

- Le niveau de menu est appelé, voir le chapitre Terminal - Menus, « Appeler le niveau de menu ».

Le niveau de menu dans la fenêtre principale affiche tous les menus au premier niveau, voir aussi le chapitre Terminal - Menus, « Structure de menus ».

10.6 Commutation entre les terminaux

Pour de plus amples informations en ce qui concerne la commutation entre les terminaux, voir le chapitre Terminal - Menus, menu 14-9 « Commutation entre les terminaux ».

11 Terminal étranger ISOBUS

11.1 Informations générales sur ISOBUS

**DANGER!**

Lors de l'utilisation de terminaux et des autres unités de commande qui n'ont pas été livrés par KRONE, il convient de noter que l'utilisateur:

- doit assumer la responsabilité pour l'utilisation de machines de KRONE lors de l'utilisation de la machine avec les unités de commande qui n'ont pas été livrées par KRONE (terminal / autres dispositifs de commande).
- doit vérifier avant d'utiliser la machine si toutes les fonctions de la machine sont exécutées comme indiqué dans la notice d'utilisation jointe.
- doit accoupler si possible seuls les systèmes qui font auparavant l'objet d'un test de conformité AEF (test de compatibilité ISOBUS).
- doit respecter les instructions d'utilisation et de sécurité du fournisseur de l'unité de commande ISOBUS (par ex. terminal).
- doit assurer que les éléments de commande utilisés et les commandes de machine concernant le niveau d'implémentation (décrit les étapes de compatibilité des versions différentes de logiciel) sont compatibles (condition: le niveau d'implémentation est égal ou supérieur).

**Remarque**

Les systèmes ISOBUS de KRONE sont soumis régulièrement au test de compatibilité ISOBUS (AEF Conformance Test). La commande de cette machine nécessite au moins le niveau d'application (niveau d'implémentation) 3 du système ISOBUS.

Le système ISOBUS est un système de communication international standardisé pour machines agricoles et systèmes. La désignation de la rangée de normes correspondantes est: ISO 11783. Le système ISOBUS agricole permet un échange de données et un échange d'informations entre tracteur et appareil des fabricants différents. A cet effet, non seulement les connecteurs nécessaires mais encore les signaux sont standardisés, qui sont nécessaires pour la communication et la transmission de la commande. Le système permet aussi, que le commande des machines avec des unités de commande (terminal) est affiché, quelles sont déjà présent au tracteur ou par ex. installée dans la cabine du tracteur. Les indications correspondantes se trouvent dans les documents techniques de la commande ou dans les appareils.

Machines de KRONE, quelles ont un équipement ISOBUS, sont syntonisées sur ce système.

Terminal étranger ISOBUS

11.2 Bouton de raccourci ISOBUS pas disponible

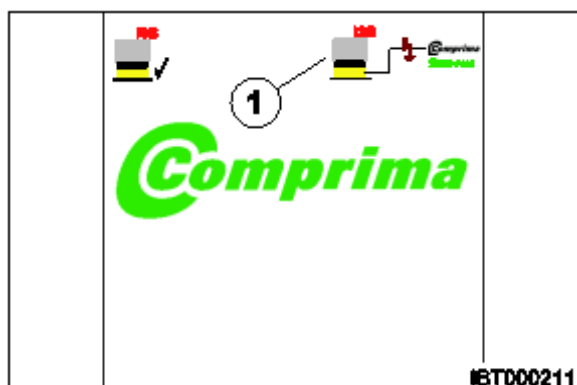


Fig. 97

Si des terminaux ISOBUS d'autres fabricants ne sont pas équipés d'un bouton de raccourci ISOBUS, le symbole (1) est affiché à l'écran. Les fonctions de la machine ne peuvent pas être désactivées via le bouton de raccourci ISOBUS.

11.3 Fonctions divergentes par rapport au terminal ISOBUS de KRONE

L'ordinateur de tâches affiche des informations et fonctions de commande de la machine à l'écran du terminal étranger ISOBUS. L'utilisation avec le terminal étranger ISOBUS est similaire à celle du terminal ISOBUS de KRONE. Avant la mise en service, il faut lire le fonctionnement du terminal ISOBUS de KRONE dans la notice d'utilisation.

Une différence fondamentale au terminal ISOBUS de KRONE réside dans le nombre de touches et le positionnement avec fonctions étant déterminées par le terminal étranger ISOBUS.

Vous trouverez ci-dessus la description des fonctions qui diffèrent du terminal ISOBUS de KRONE.

Les valeurs pour le diamètre des balles (Comprima V) et la pression de compression (Comprima F) sur le terminal étranger ISOBUS sont réglées via la fonction tactile, voir la notice d'utilisation fournie du terminal.



Remarque

Les signaux sonores doivent le cas échéant être débloqués par le terminal (voir la notice d'utilisation du fabricant de terminaux ISOBUS).

12 Terminal – Fonctions de machine



AVERTISSEMENT !

Dommages corporels et/ou dommages sur la machine par non-respect des messages de défaut !

Si les messages de défaut ne sont pas respectés et le défaut n'est pas remédié, des personnes puissent se blesser et la machine peut subir des dommages importants.

- Remédier le défaut si le message de défaut est affiché.
 - La description des causes possibles et du dépannage se trouve au chapitre « Messages de défaut ».
 - S'il n'est pas possible de le remédier, contacter le service après-vente KRONE.

12.1 Généralités sur le fonctionnement de la machine et du terminal

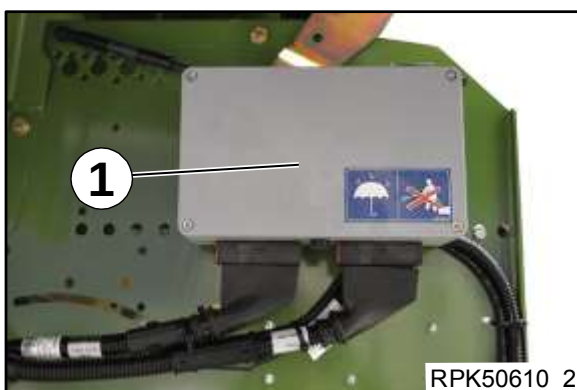


Fig. 98

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

L'ordinateur de tâches (1) se trouve à l'avant, à droite sur la machine, sous la protection latérale.

Ses fonctions sont les suivantes :

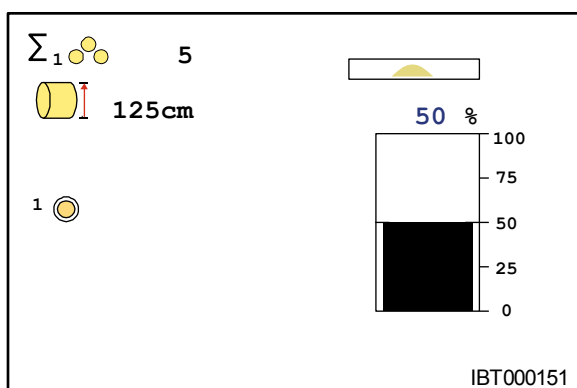
- Commande des acteurs installés sur la machine
- Diagnostic des capteurs/des acteurs
- Compteur de balles
- Transmission de messages de défaut

Le terminal donne au conducteur des informations et permet d'exécuter les réglages de la machine, qui sont enregistrés et traités par l'ordinateur de tâches.

12.2 Appeler l'écran de travail

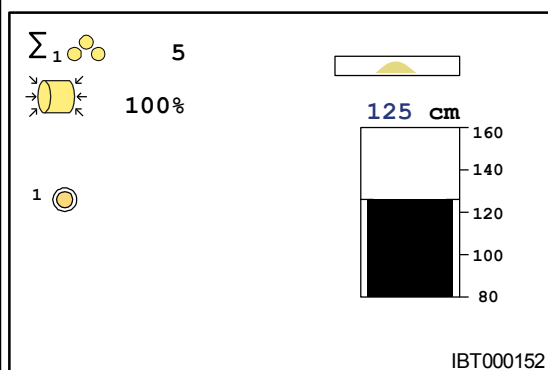
Vous pouvez facilement revenir à l'écran de travail du terminal à partir de n'importe quel écran.

- Pour appeler l'écran de travail, appuyer sur **ESC** jusqu'à ce que l'écran de travail soit affiché au terminal.



Comprima F

Fig. 99



Comprima V

12.3 Écran de travail « État chambre à balles »

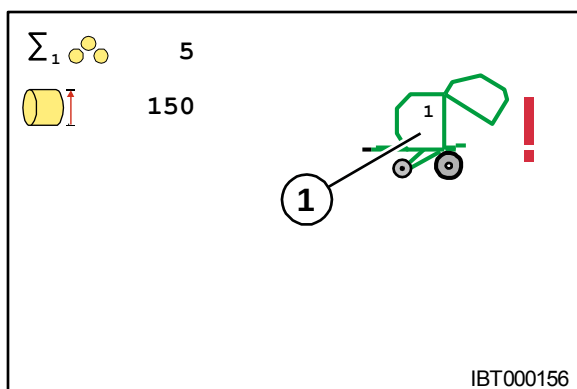


Fig. 100

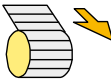
Le symbole (1) est affiché à l'écran de travail lorsque la chambre à balles a été ouverte manuellement via l'appareil de commande.

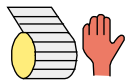
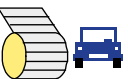
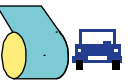
- Fermer la chambre à balles via l'appareil de commande du tracteur.
Le symbole (1) s'éteint.

12.4 Commander les fonctions de la machine

Utiliser les touches du terminal pour démarrer les fonctions de la machine. Les symboles latéralement à côté des touches montrent les fonctions pouvant être sélectionnées de la machine.

Les symboles affichés ont la signification suivante (en fonction de l'équipement de la machine):

Symbole	Désignation	Explication
	Amener la ficelle / le filet en mode manuel.	En appuyant sur la touche, la ficelle / le filet / le film est amené/e à la balle ronde (en fonction de l'équipement).
		
	Présélectionner le ramasseur.	Le réglage préalablement sélectionné, le ramasseur et le réglage de la cassette à couteaux sont affichés. Le réglage est changé en appuyant sur la touche.
	Présélectionner le réglage de la cassette à couteaux.	
	Différents réglages pour la version « Commande hydraulique par groupes de couteaux ».	Voir le chapitre « Commander la commande hydraulique par groupes de couteaux »
		
		
		
		
	Niveau de menu dans le terminal.	Le niveau de menu dans le terminal s'ouvre.

Symbole	Désignation	Explication
	Liage par filet / film (en fonction de l'équipement) en mode manuel.	Le mode d'utilisation préalablement sélectionné (mode manuel ou mode automatique) dans le mode de liage réglé est affiché. Actionner la touche permet de modifier le mode d'utilisation.
		
	Liage par filet / film (en fonction de l'équipement) en mode automatique.	
		
	Compteurs	Le menu 13 « Compteurs » s'ouvre.
TIM 	TIM inactif	Afin d'activer TIM côté machine, appuyer sur cette touche (pour la version « TIM »).
TIM 	Attendre l'autorisation du tracteur.	Afin d'activer TIM côté tracteur, actionner l'interrupteur d'autorisation sur le tracteur (pour la version « TIM »).
TIM 	TIM actif	Afin de désactiver TIM, appuyer sur cette touche (pour la version « TIM »).

12.4.1 Régler le diamètre des balles

Comprima V

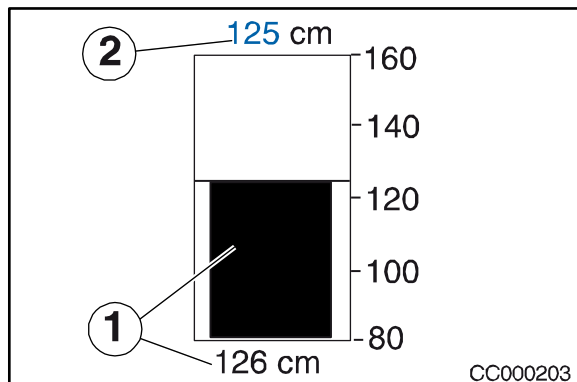


Fig. 101

La valeur (1) sous l'affichage à barres et la hauteur de la barre (1) indiquent le diamètre réel actuel des balles en cm.

La valeur (2) au-dessus de l'affichage à barres (2) indique le diamètre nominal des balles réglé en cm.

Régler le diamètre des balles via la molette de défilement

- Sélectionner la valeur bleue à modifier en utilisant la molette de défilement.
Le champ de sélection est affiché en couleurs inverses.
- Appuyer sur la molette de défilement.
Une fenêtre de saisie s'ouvre.
- Tourner la molette de défilement pour augmenter ou réduire la valeur.
- Pour sauvegarder la valeur, appuyer sur la molette de défilement.
Le réglage est repris, la fenêtre de saisie se ferme.

Régler le diamètre des balles au moyen de l'écran tactile (terminal ISOBUS de KRONE ou terminal étranger ISOBUS)

- Effleurer la valeur à modifier.
Un champ de saisie s'ouvre.
- Entrer et confirmer la valeur souhaitée.
La valeur est sauvegardée et le champ de saisie est quitté.

12.4.2 Régler la pression de compression

Comprima F

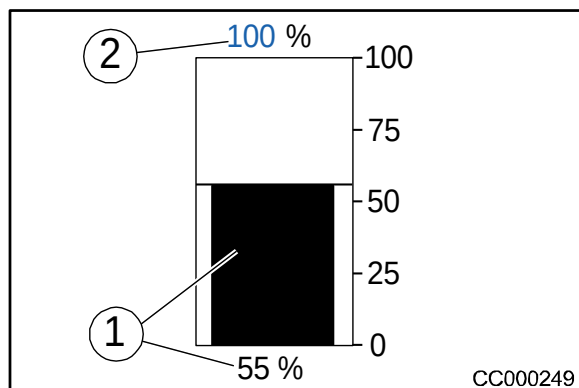


Fig. 102

La valeur (1) sous l'affichage à barres et la hauteur de la barre (1) donnent la pression actuelle de compression en %.

La valeur (2) au-dessus de l'affichage à barres indique la pression de consigne de compression réglée en %.

Régler la pression de compression via la molette de défilement

- Sélectionner la valeur bleue à modifier en utilisant la molette de défilement.
Le champ de sélection est affiché en couleurs inverses.
- Appuyer sur la molette de défilement.
Une fenêtre de saisie s'ouvre.
- Tourner la molette de défilement pour augmenter ou réduire la valeur.
- Pour sauvegarder la valeur, appuyer sur la molette de défilement.
Le réglage est repris, la fenêtre de saisie se ferme.

Régler la pression de compression au moyen de l'écran tactile (terminal ISOBUS de KRONE ou terminal étranger ISOBUS)

- Effleurer la valeur à modifier.
Un champ de saisie s'ouvre.
- Entrer et confirmer la valeur souhaitée.
La valeur est sauvegardée et le champ de saisie est quitté.

12.4.3

Commander la commande hydraulique par groupes de couteaux

Le commande hydraulique par groupes de couteaux permet une commande centralisée des couteaux en deux groupes A et B sans montage et démontage. Depuis le siège du tracteur, la

moitié du jeu de couteaux (groupe de couteaux A  ou B ) ou le jeu

complet de couteaux (groupes de couteaux A et B ) peut être basculé en position ou hors position.

Les fonctions suivantes de la commande par groupes de couteaux peuvent être sélectionnées. La fonction réglée est affichée sur la ligne d'état de l'écran. Après chaque pression, la touche ou la surface grise sur la touche indique les symboles dans cet ordre.

Symbole	Explication
	Basculer le groupe de couteaux A en position (activer)
	Basculer le groupe de couteaux A et B en position (activer)
	Basculer le groupe de couteaux B en position (activer)
	Basculer le groupe de couteaux A et B hors position (désactiver)
	Les groupes de couteaux A et B sont basculés hors position et la cassette à couteaux est en bas pour enlever les couteaux (désactivé).

Basculer les groupes de couteaux en position / hors position

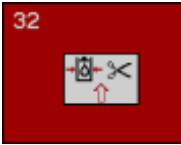
- Pour présélectionner entre les fonctions différentes de la commande par groupes de couteaux, sélectionner latéralement à l'écran. , , , , ou 

Le symbole change. Le statut actuel de la commande par groupes de couteaux est affiché à l'affichage de statut de l'écran de travail.

Lorsque la fonction souhaitée de la commande par groupes de couteaux a été sélectionnée, un message apparaît après environ 2 secondes qui vous demande de basculer les couteaux en position ou hors position au moyen du système hydraulique sur le tracteur.

- Confirmer la demande sur l'écran.
- Basculer les couteaux via le système hydraulique sur le tracteur en position ou hors position.

Les demandes suivantes peuvent apparaître :

Symbole	Explication
	Basculer les couteaux en position (activer)
	Basculer les couteaux hors position (désactiver)



Remarque

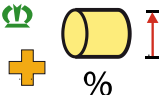
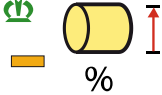
Afin d'éviter une accumulation de matière récoltée dans la zone des couteaux le plus rapidement possible, les deux groupes de couteaux et la cassette à couteaux sont toujours abaissés lors du pivotement hors position des couteaux. Ceci permet de transporter la matière récoltée sans résistance dans la chambre à balles.

12.5 Commander la machine avec le levier multifonctions

12.5.1 Fonctions auxiliaires (AUX)

Il y a des terminaux qui supportent la fonction auxiliaire (AUX). Au moyen de cette fonction, des touches programmables des périphériques (par ex. manette) peuvent être affectées de fonctions des ordinateurs de tâches connectés. Une touche programmable peut être affectée de plusieurs fonctions différentes. Si les affectations des touches sont sauvegardées, l'écran affiche les menus correspondants lors de l'activation du terminal.

Les fonctions de la machine suivantes peuvent être utilisées pour les fonctions auxiliaires :

Symbole	Explication
	Démarrage du liage
	Sélectionner le mode d'utilisation pour le liage: commande automatique / commande manuelle
	Augmenter le diamètre des balles (Comprima V) ou la pression de compression (Comprima F)
	Diminuer le diamètre des balles (Comprima V) ou la pression de compression (Comprima F)

12.5.2 Affectation auxiliaire d'un levier multifonctions

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.

Manette Fendt

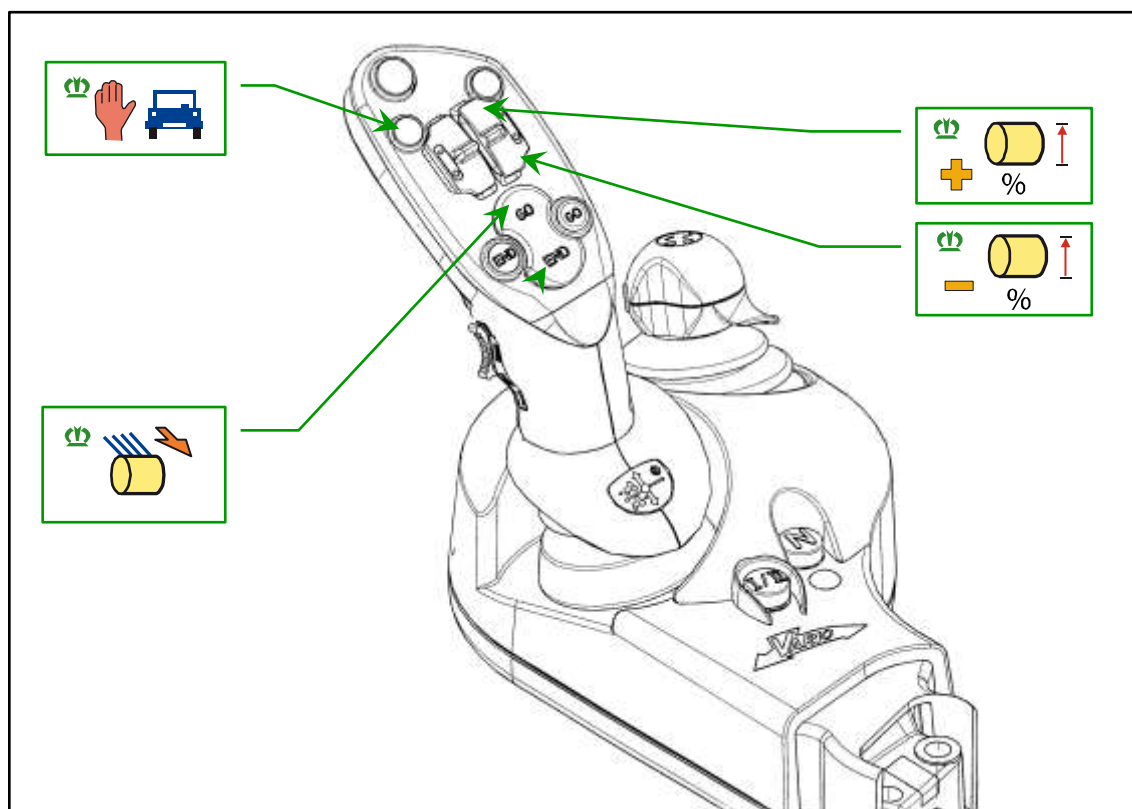


Fig. 103

Manette WTK

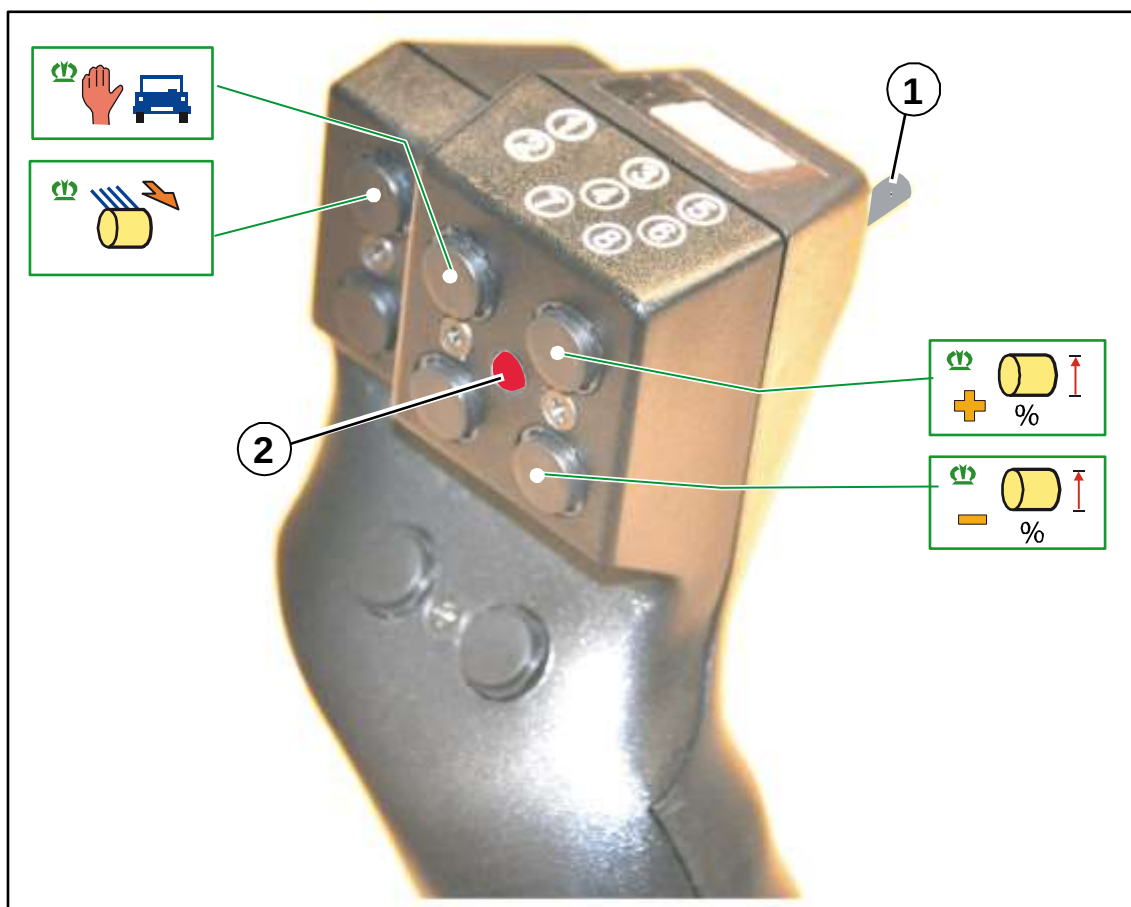
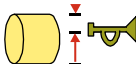
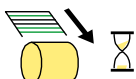
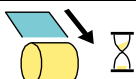
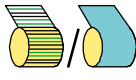
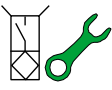
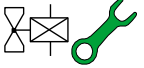


Fig. 104

13 Terminal – Menus

13.1 Structure du menu

	Menu	Désignation
1		Nombre de couches de filet
		Nombre de couches de film (pour la version « Liage par filet et liage par film »)
3		Présignalisation
4		Temporisation de démarrage du liage (pour la version « Liage par filet » ou « Liage par filet et liage par film »)
		Temporisation de démarrage du liage (pour la version « Liage par filet et liage par film »)
5		Diamètre des balles (Comprima F)
6		Réglage électronique de la pression de compression (Comprima V pour la version « Réglage électronique de la pression de compression »)
7		Sensibilité de l'indicateur de direction (Comprima F)
8		Sélection du mode de liage (pour la version « Liage par filet et liage par film »)
9		Correction du remplissage Comprima V
10		Commande manuelle

Menu		Désignation
13 		Compteurs
	13-1 $\sum_n$ 	Compteur du client
	13-2 $\sum_{all}$ 	Compteur totalisateur
14 		Réglages ISOBUS
	14-1 	Fonctions auxiliaires
	14-3 	Éclairage de l'écran jour/nuit
	14-5 	Configurer TIM (pour la version « TIM »)
	14-7 	Commuter le nombre de touches
	14-9 	Commuter sur un autre terminal
15 		Réglages généraux
	15-1 	Test des capteurs
	15-2 	Test des acteurs
	15-5 	Information sur le logiciel
	15-6 	Niveau monteur

13.2 Appeler le niveau de menu

Changement de l'écran de travail au menu principal dans le niveau de menu:

- Sélectionner .

Revenir des pages de menu au menu principal:

- Sélectionner **ESC** jusqu'à ce que le menu principal soit affiché.

Pour une vue d'ensemble des menus, voir le chapitre Terminal - Menus, « Structure de menus ».

13.3 Sélectionner le menu

Sur la version avec terminal BETA II

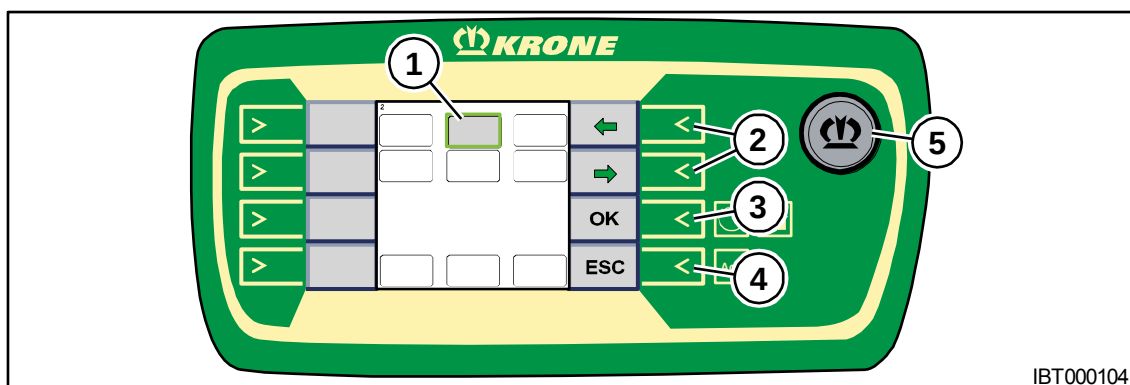


Fig. 105

Les menus peuvent être sélectionnés

- soit en naviguant et confirmant avec les touches (2), (3) et (4) à côté des symboles sur les surfaces grises ou
- soit en sélectionnant directement les menus au moyen de la molette de défilement (5).

Via les touches

- Pour naviguer jusqu'au menu (1) avec  et , appuyer sur les touches (2) jusqu'à ce que le menu souhaité soit atteint.
Le menu sélectionné est grisé et bordé en vert.
- Pour confirmer le menu, appuyer sur **OK**.
Le menu s'ouvre.
- Pour quitter un menu, appuyer sur **ESC**.
Le menu se ferme.



Remarque

Si vous appuyez trop longtemps sur **ESC**, le niveau de menu est fermé et l'écran de travail s'ouvre.

D'autres fonctions représentées par des symboles sur les surfaces grises sont exécutées de la même manière. Ce chapitre parle de « sélectionner » lorsqu'une fonction doit être exécutée sur une surface grise.

Via la molette de défilement

Naviguer jusqu'à un menu en utilisant la molette de défilement (5).

Le menu sélectionné est grisé et bordé en vert.

- Pour confirmer le menu, appuyer sur **OK**.
Le menu s'ouvre.
- Pour quitter un menu, appuyer sur **ESC**.
Le menu se ferme.

**Remarque**

Si vous appuyez trop longtemps sur **ESC**, le niveau de menu est fermé et l'écran de travail s'ouvre.

D'autres fonctions représentées par des symboles sur les surfaces grises sont exécutées de la même manière. Ce chapitre parle de « sélectionner » lorsqu'une fonction doit être exécutée sur une surface grise.

Sur la version avec terminal ISOBUS

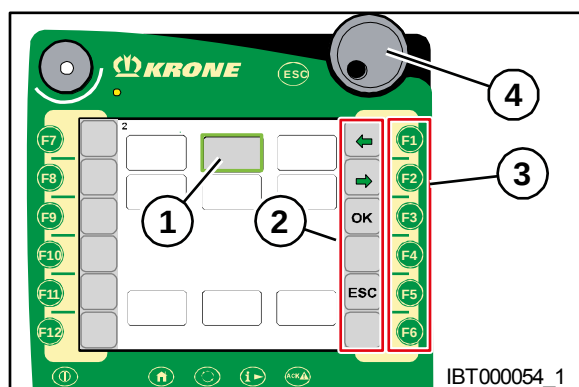


Fig. 106

Les menus peuvent être sélectionnés

- soit en naviguant et confirmant avec les touches (3) à côté des symboles sur les surfaces grises ou
- soit en naviguant et confirmant directement avec les symboles (2) sur les surfaces grises de l'écran tactile ou
- soit en sélectionnant directement les menus au moyen de la molette de défilement (4).

Via les symboles ou touches

- Pour naviguer jusqu'à un menu (1), appuyer sur les symboles   ou sur la touche F1/F2 jusqu'à ce que le menu souhaité soit atteint.
Le menu sélectionné est grisé et bordé en vert.
- Pour ouvrir le menu, appuyer sur le symbole **OK** ou sur la touche F3.
- Pour quitter un menu, appuyer sur le symbole **ESC** ou sur la touche F5.
Le menu se ferme.

D'autres fonctions représentées par des symboles sur les surfaces grises sont exécutées de la même manière. Ce chapitre parle de « sélectionner » lorsqu'une fonction doit être exécutée sur une surface grise ou un menu doit être ouvert.

Via la molette de défilement

- Naviguer jusqu'à un menu en utilisant la molette de défilement (4).
Le menu sélectionné est grisé et bordé en vert.
- Pour ouvrir le menu, appuyer sur le symbole **OK** ou sur la touche F3.
- Pour quitter un menu, appuyer sur le symbole **ESC** ou sur la touche F5.
Le menu se ferme.

13.4 Modifier valeur

Pour la configuration de la machine, les valeurs doivent être entrées ou changées dans les menus.

Sur la version avec terminal BETA II

Pour entrer les valeurs, il y a deux possibilités:

- via la molette de défilement
- en sélectionnant les touches  et 

Sur la version avec terminal ISOBUS

Les valeurs modifiables sont marquées en bleu sur l'écran. Il y a trois possibilités d'entrer des valeurs:

- En utilisant la molette de défilement (si présente)
- En sélectionnant les touches  et 
- En effleurant la valeur bleue sur l'écran tactile

Une autre fenêtre de saisie s'ouvre lorsqu'une valeur numérique est effleurée dans le menu. Il existe trois différentes formes de représentation pour entrer la valeur. Pour de plus amples informations sur l'entrée de valeurs, voir la notice d'utilisation fournie du terminal.

Exemples

Via la molette de défilement

- Sélectionner la valeur à modifier avec la molette de défilement.
Le champ de sélection est mis en évidence en couleur.
- Appuyer sur la molette de défilement.
Une fenêtre de saisie s'ouvre.
- Tourner la molette de défilement pour augmenter ou réduire la valeur.
- Pour sauvegarder la valeur, appuyer sur la molette de défilement.
Le réglage est repris, la fenêtre de saisie se ferme.

Via les touches plus / moins

- Pour augmenter la valeur, sélectionner .
- Pour réduire la valeur, sélectionner .
- Pour sauvegarder la valeur, sélectionner .
- Le réglage est sauvegardé, la fenêtre de saisie se ferme.

Via la valeur (pour la version avec le terminal ISOBUS)

- Effleurer la valeur à modifier (est mise en surbrillance en bleu) sur l'écran tactile.
Une fenêtre de saisie s'ouvre.
- Augmenter ou diminuer la valeur.
- Pour sauvegarder la valeur, sélectionner .
- Le réglage est sauvegardé, la fenêtre de saisie se ferme.

13.5 Appeler et sauvegarder les réglages machine

Les menus vous permettent de sélectionner entre les réglages différents de la machine.

Le symbole  sur la ligne supérieure indique que le réglage affiché de la machine est sauvegardé.

- Pour appeler le prochain réglage de la machine, sélectionner .
- Pour appeler le réglage précédent de la machine, sélectionner .

- Pour sauvegarder le réglage de la machine, sélectionner .

Le réglage sélectionné de la machine est sauvegardé et le symbole  est affiché à la ligne supérieure.

- Pour quitter le menu, sélectionner **ESC**.

13.5.1 Symboles pour les réglages dans les menus

Symbole	Désignation	Explication
	Flèche à droite	Déplacer vers la droite pour sélectionner par exemple des menus.
	Flèche à gauche	Déplacer vers le bas pour sélectionner par exemple des menus.
	Flèche en haut	Déplacer vers le haut pour sélectionner par exemple des menus.
	Flèche en bas	Déplacer vers le bas pour sélectionner par exemple des menus.
OK		Sauvegarder le réglage.
ESC		Quitter le menu sans sauvegarder.
	Disquette grise	La valeur/le mode est sauvegardé/e.
	Disquette blanche	Sauvegarde la valeur / le mode.
	Signe plus	Augmente la valeur. Indique le mode suivant.
	Signe moins	Diminue la valeur. Indique la valeur précédente.

13.6 Menus du terminal

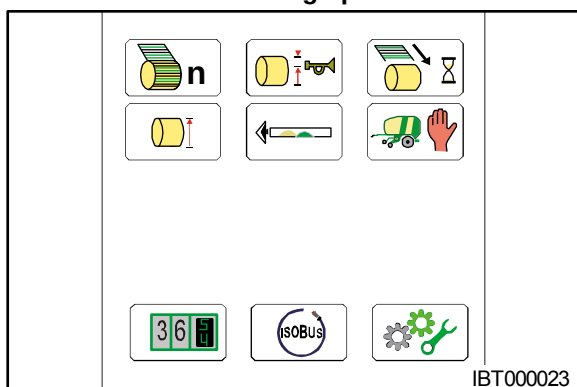
13.6.1 Niveau de menu

Condition préalable

- Le niveau de menu est appelé, voir le chapitre Terminal - Menus, « Appeler le niveau de menu ».

En fonction de l'équipement de la machine, les points de menu (1), (2) et (3) au niveau de menu peuvent différer.

Pour la version avec liage par filet



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

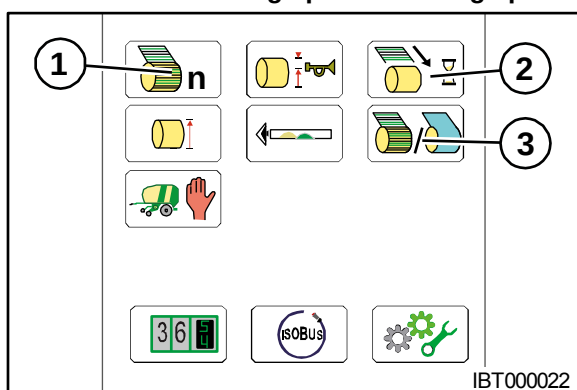
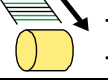
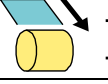


Fig. 107

En fonction de l'équipement de la machine, les points de menu (1), (2) et (3) au niveau de menu peuvent différer.

Pour la version avec liage par filet et liage par ficelle

Pos.	Symbole	Explication
(1)		Nombre de couches de filet (si le mode de liage « Filet » a été sélectionné sous (3))
		Nombre de couches de film (si le mode de liage « Film » a été sélectionné sous (3))
(2)		Temporisation du démarrage du liage (si le mode de liage « Filet » a été sélectionné sous (3))
		Temporisation du démarrage du liage (si le mode de liage « Film » a été sélectionné sous (3))
(3)		Sélectionner le mode de liage (filet ou film)

13.6.2

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

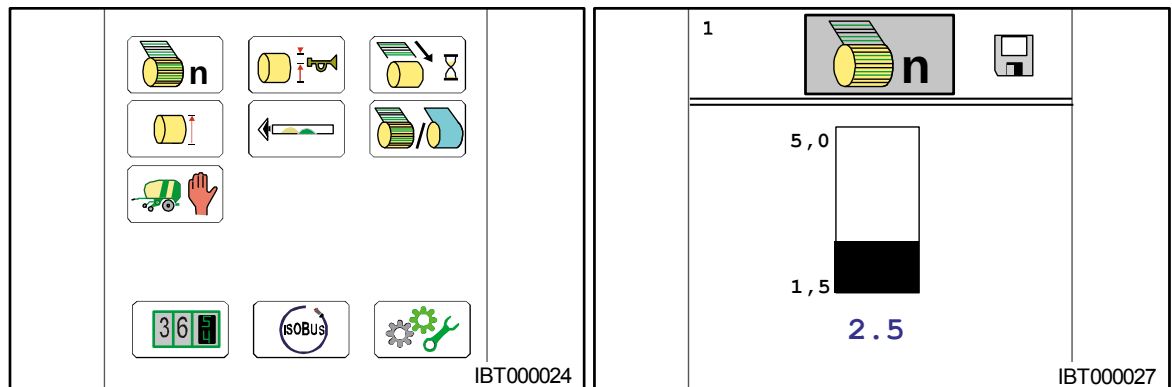


Fig. 108

Condition préalable

- Le niveau de menu est appelé, voir le chapitre Terminal - Menus, « Appeler le niveau de menu ».
- Pour la version « Liage par filet et liage par film » : Le liage par filet est sélectionné dans le menu 8 « Sélection du mode de liage », voir le chapitre Terminal - Menus, menu 8 « Sélection du mode de liage ».



- Pour ouvrir le menu, sélectionner  .
L'écran affiche le menu 1 « Nombre de couches de filet ».

Régler le nombre de couches de filet

- Augmenter ou diminuer la valeur, voir chapitre Terminal - Menus « Modifier la valeur ».
- Sauvegarder la valeur.

13.6.3 Menu 1 « Nombre de couches de film » (liage par film)



Fig. 109

Condition préalable

- Le niveau de menu est appelé, voir le chapitre Terminal - Menus, « Appeler le niveau de menu ».
- Le liage par film est sélectionné dans le menu 8 « Sélection du mode de liage », voir le chapitre Terminal - Menus, menu 8 « Sélection du mode de liage ».



- Pour ouvrir le menu, sélectionner  .
L'écran affiche le menu 1 « Nombre de couches de film ».

Régler le nombre de couches de film

- Augmenter ou diminuer la valeur, voir le chapitre Terminal - Menus « Modifier la valeur ».
- Sauvegarder la valeur.

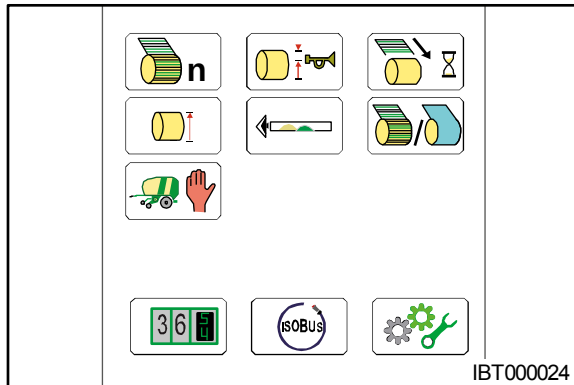


Remarque

KRONE conseille 3,5–4 couches de film pour obtenir un enroulement de film optimal. Les couches de film minimales se basent sur la nature de la matière récoltée.
Pour les balles rondes avec un diamètre supérieur à 130 cm et/ou une matière récoltée très sèche ou très humide, KRONE conseille au minimum de prévoir une couche de film supplémentaire.

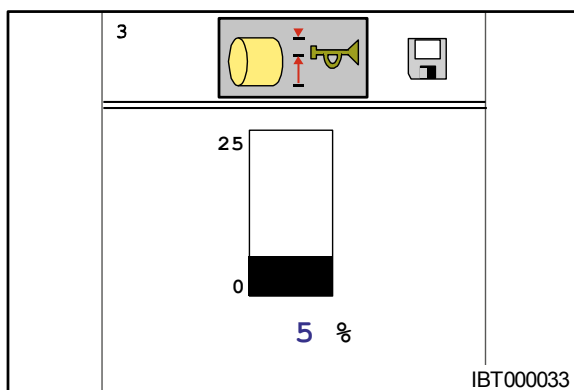
13.6.4 Menu 3 « Présignalisation »

La présignalisation émet un avertissement lorsque la balle ronde dans la chambre à balles est près de son achèvement. Vous pouvez régler dans le terminal le remplissage à lequel la présignalisation démarre.



Comprima F

La valeur est affichée en pourcentage.



Comprima V

La valeur est affichée en cm.

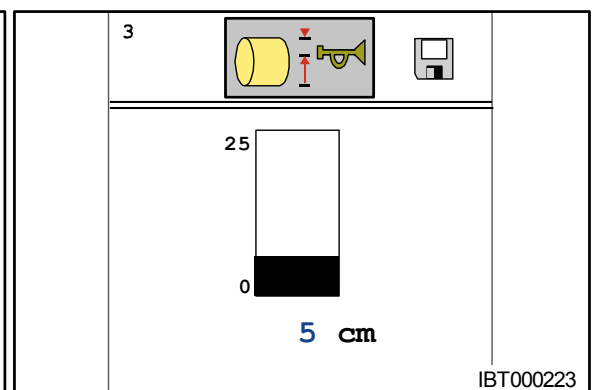


Fig. 110

Condition préalable

- Le niveau de menu est appelé, voir le chapitre Terminal - Menus, « Appeler le niveau de menu ».

- Pour ouvrir le menu, sélectionner  . L'écran affiche le menu 3 « Présignalisation ».

Régler la présignalisation

- Augmenter ou diminuer la valeur, voir chapitre Terminal - Menus, « Changer la valeur ».
- Sauvegarder la valeur.

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

Au moyen de la temporisation du démarrage du liage, vous pouvez régler le laps de temps entre le moment d'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.

La plage de réglage dépend du type de la machine :

Comprima F: 0,0-1,0 s

Comprima V: 0,0-2,5 s

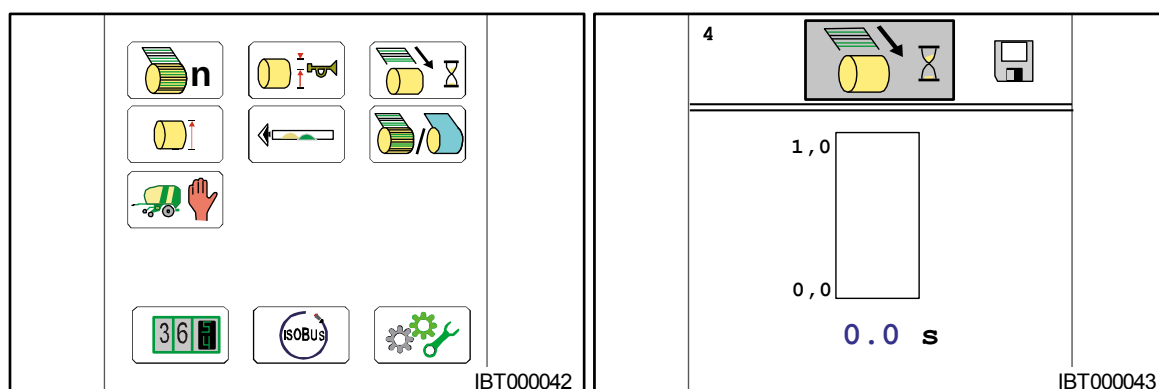
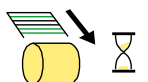
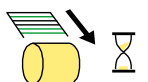


Fig. 111

Condition préalable

- Le niveau de menu est appelé, voir le chapitre Terminal - Menus, « Appeler le niveau de menu ».
- Le liage par filet est sélectionné dans le menu 8 « Sélection du mode de liage », voir le chapitre Terminal - Menus, menu 8 « Sélection du mode de liage ».



- Pour ouvrir le menu, sélectionner  .
L'écran affiche le menu 4 « Temporisation du démarrage du liage ».

Régler temporisation du démarrage du liage

- Augmenter ou diminuer la valeur, voir chapitre Terminal - Menus, « Changer la valeur ».
- Sauvegarder la valeur.

13.6.6

Menu 4 « Temporisation du démarrage du liage » (liage par film)

Au moyen de la temporisation du démarrage du liage, vous pouvez régler le laps de temps entre le moment d'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.

La plage de réglage dépend du type de la machine :

Comprima F: 0,0-1,0 s

Comprima V: 0,0-2,5 s

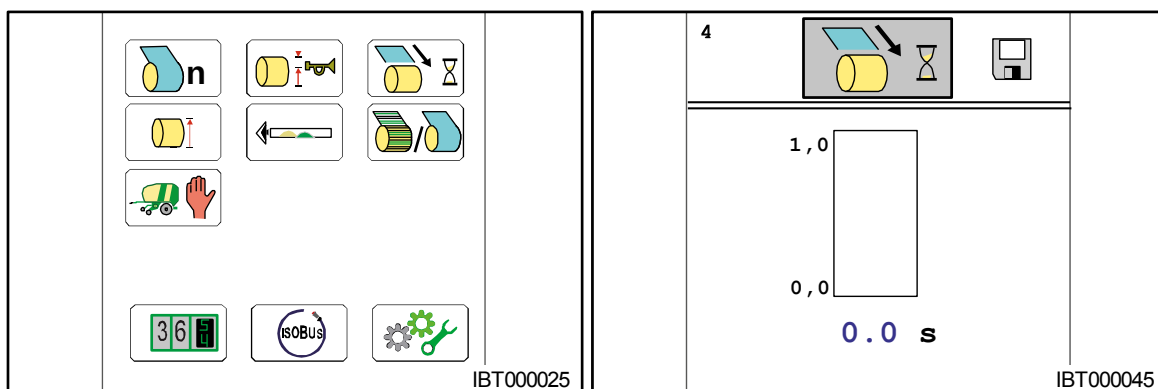
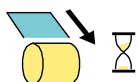
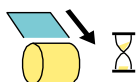


Fig. 112

Condition préalable

- Le niveau de menu est appelé, voir le chapitre Terminal - Menus, « Appeler le niveau de menu ».
- Le liage par film est sélectionné dans le menu 8 « Sélection du mode de liage », voir le chapitre Terminal - Menus, menu 8 « Sélection du mode de liage ».



- Pour ouvrir le menu, sélectionner . L'écran affiche le menu 4 « Temporisation de démarrage du liage ».

Particularité du liage par film

Si vous avez sélectionné « Liage par film », la temporisation du démarrage du liage est réglé sur 0,0 s. KRONE recommande ce réglage.

En cas de vitesses de conduite élevées, la temporisation du démarrage du liage peut être réglée sur le minimum pour le liage par film :

- Augmenter ou diminuer la valeur, voir le chapitre Terminal - Menus « Modifier la valeur ».
- Sauvegarder la valeur.

13.6.7 Menu 5 « Diamètre des balles » (Comprima F)

Le diamètre de la balle ronde peut être réglé entre 125 et 150 cm.

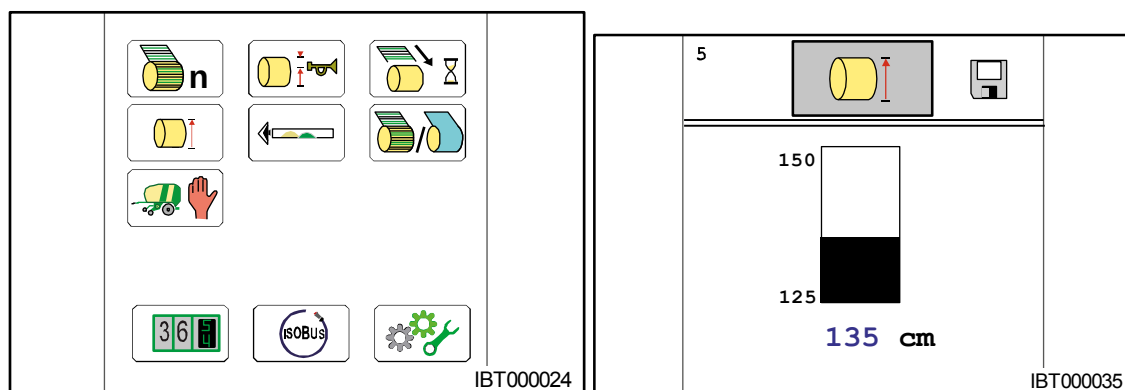


Fig. 113

Condition préalable

- Le niveau de menu est appelé, voir le chapitre Terminal - Menus, « Appeler le niveau de menu ».

- Pour ouvrir le menu, sélectionner .
L'écran affiche le menu 5 « Diamètre des balles ».

Régler le diamètre des balles

- Augmenter ou diminuer la valeur, voir le chapitre Terminal - Menus, « Modifier la valeur ».
- Sauvegarder la valeur.

13.6.8

Menu 6 « Réglage électronique de la pression de compression (Comprima V) »

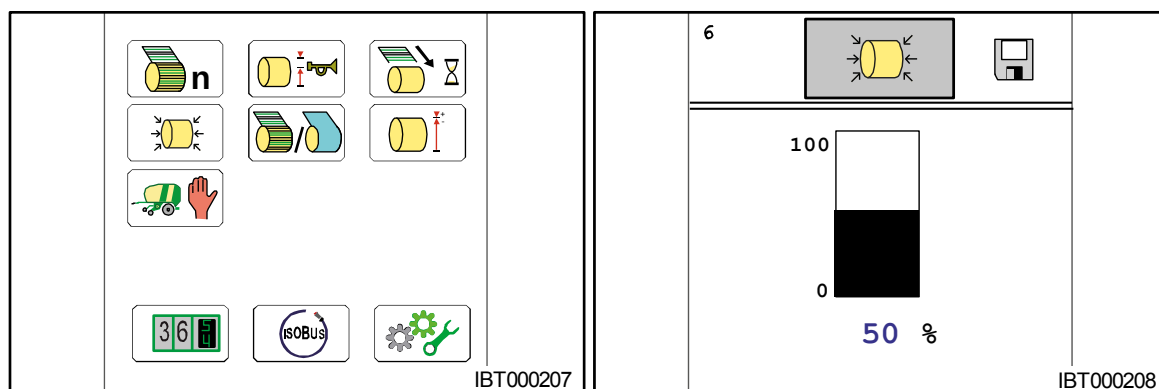


Fig. 114

Condition préalable

- Le niveau de menu est appelé, voir le chapitre Terminal - Menus, « Appeler le niveau de menu ».



- Pour ouvrir le menu, sélectionner .
L'écran affiche le menu 6 « Réglage électronique de la pression de compression ».

Régler la pression de compression

- Augmenter ou diminuer la valeur, voir le chapitre Terminal - Menus « Modifier la valeur ».
- Sauvegarder la valeur.


Remarque

La pression maximale ne doit pas dépasser 190 bars.

La pression minimale ne doit pas être inférieure à 50 bars. La machine ne doit pas être utilisée à une pression de compression inférieure à 50 bars.

13.6.9 Menu 7 « Sensibilité de l'indicateur de direction“ (Comprima F)

Ce menu permet de régler la sensibilité de l'affichage de direction.

L'affichage de direction indique si l'andain est pris au milieu par le ramasseur et donne des indications en ce qui concerne la direction dans laquelle le conducteur doit rouler. Le réglage de la sensibilité de l'affichage de direction est d'autant plus grand que la barre sur l'écran est élevée. Les avertissements de conduite matérialisés par la forme des flèches sont d'autant plus intenses que la sensibilité de l'affichage de direction est élevée.

Pour plus d'informations sur le remplissage le plus simple et le plus rapide au moyen du ramasseur, voir le chapitre Commande, « Remplir la chambre à balles ».

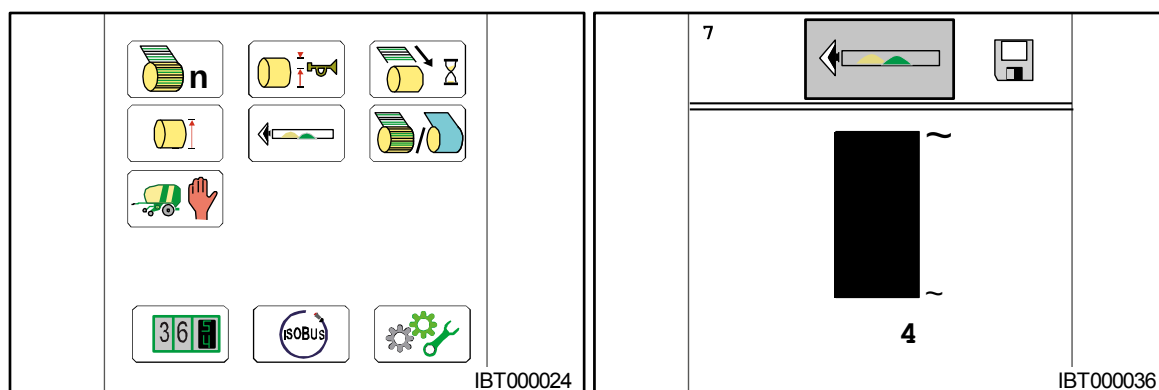


Fig. 115

Condition préalable

- Le niveau de menu est appelé, voir le chapitre Terminal - Menus, « Appeler le niveau de menu ».

- Pour ouvrir le menu, sélectionner  .
L'écran affiche le menu 7 « Sensibilité de l'indicateur de direction ».

Régler la sensibilité de l'indicateur de direction

- Augmenter ou diminuer la valeur, voir le chapitre Terminal - Menus, « Modifier la valeur ».
- Sauvegarder la valeur.

13.6.10

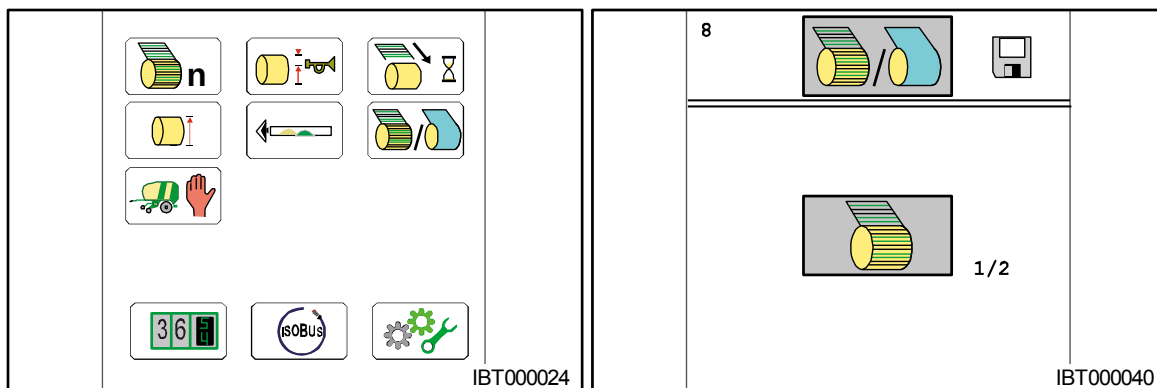
Menu 8 « Sélection du mode de liage » (pour la version avec liage par filet et liage par film)


Fig. 116

Condition préalable

- Le niveau de menu est appelé, voir le chapitre Terminal - Menus, « Appeler le niveau de menu ».

- Pour ouvrir le menu, sélectionner  .
L'écran affiche le menu 8 « Sélection du mode de liage ».

Sélectionner le mode de liage

- Utiliser  et  pour faire défiler les deux pages et sélectionner le mode de liage souhaité.
- Sauvegarder la sélection.

Les modes de liage suivants peuvent être sélectionnés :

Symbole	Explication
	Liage par filet
	Liage par film

13.6.11 Menu 9 « Correction du remplissage » (Comprima V)

Si le diamètre des balles n'est pas atteint ou s'il est trop élevé, il peut être corrigé dans une zone prédéfinie (taille des balles -10 à +10 cm) avec la correction de remplissage.

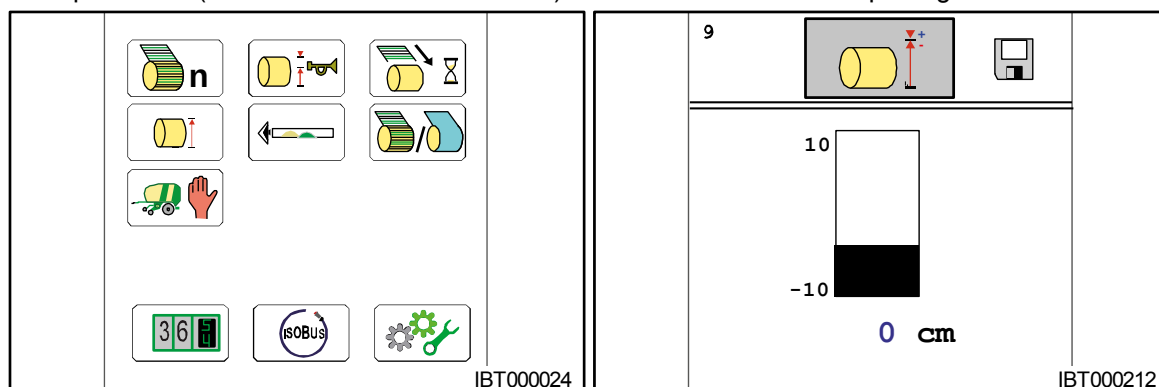


Fig. 117

Condition préalable

- Le niveau de menu est appelé, voir le chapitre Terminal - Menus, « Appeler le niveau de menu ».

- Pour ouvrir le menu, sélectionner  .
L'écran affiche le menu 9 « Correction du remplissage ».

Régler la correction du remplissage

- Augmenter ou diminuer la valeur, voir chapitre Terminal - Menus, « Modifier la valeur ».
- Sauvegarder la valeur.

Exemple

Le diamètre de consigne des balles est de 108 cm.

Si le diamètre effectif des balles n'est que de 10 cm, donc 8 cm trop petit, il convient de régler une valeur de correction de +8 cm.

Cela signifie :

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

13.6.12 Menu 10 « Commande manuelle (pour la version avec liage par filet)

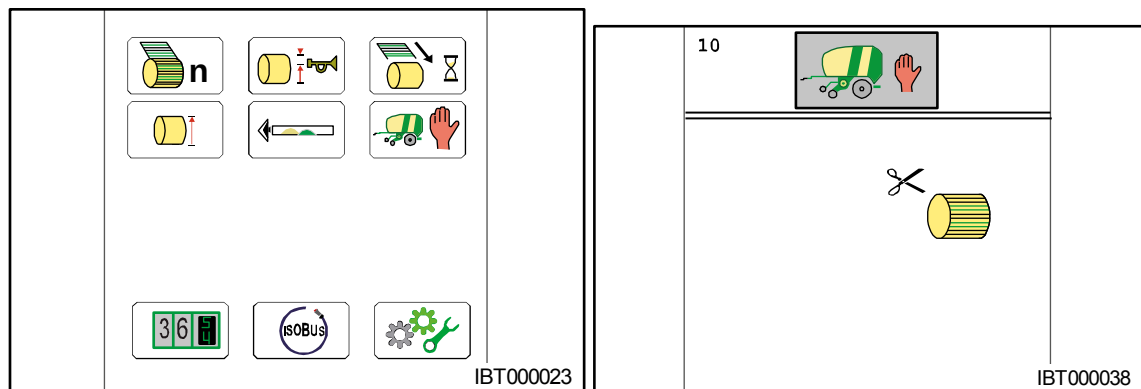


Fig. 118

Condition préalable

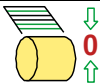
- Le niveau de menu est appelé, voir le chapitre Terminal - Menus, « Appeler le niveau de menu ».

- Pour ouvrir le menu, sélectionner  .
L'écran affiche le menu 10 « Commande manuelle ».

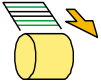
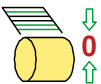
Les affichages de statut suivants peuvent apparaître à l'écran :

Symbole	Explication
	Le moteur filet est en position d'alimentation.
	Le moteur filet est en position de coupe.
	Le moteur filet est en position de liage.
	La position n'est pas définie.

Les fonctions suivantes peuvent être commandées à l'aide des symboles avec les touches sur les côtés du terminal :

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

Déplacer le moteur filet

- Sélectionner le symbole  et l'appuyer jusqu'à ce que le moteur filet soit déplacé en position d'alimentation.
- Sélectionner le symbole  et l'appuyer jusqu'à ce que le moteur filet soit déplacé en position de coupe.
- Sélectionner le symbole  et l'appuyer jusqu'à ce que le moteur filet soit déplacé en position de liage.

13.6.13 Menu 10 « Commande manuelle (pour la version avec liage par filet et liage par film)

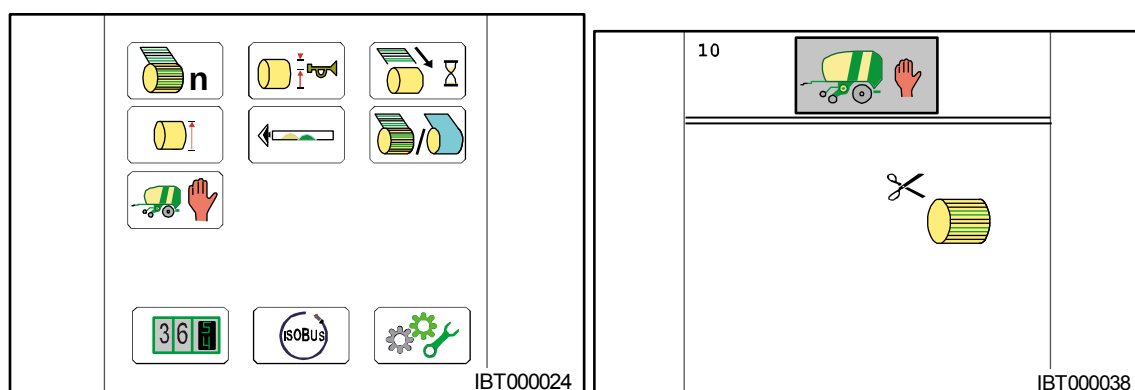


Fig. 119

Condition préalable

- Le niveau de menu est appelé, voir le chapitre Terminal - Menus, « Appeler le niveau de menu ».

- Pour ouvrir le menu, sélectionner   .
L'écran affiche le menu 10 « Commande manuelle ».

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

Symbole		Explication
		Le moteur filet (filet/film) est en position d'alimentation.
		Le moteur filet (filet/film) est en position de coupe.
		Le moteur filet (filet/film) est en position de liage.
		La position n'est pas définie.

Terminal – Menus

Les fonctions suivantes peuvent être commandées par des symboles avec les touches sur les côtés du terminal :

Symbole		Explication
		Déplacer le moteur filet (filet/film) en position d'alimentation.
		Déplacer le moteur filet (filet/film) en position de coupe.
		Déplacer le moteur filet (filet/film) en position de liage.

Déplacer le moteur filet

- Sélectionner le symbole  ou  et l'appuyer jusqu'à ce que le moteur filet soit déplacé en position d'alimentation.
- Sélectionner le symbole  ou  et l'appuyer jusqu'à ce que le moteur filet soit déplacé en position de coupe.
- Sélectionner  ou  et l'appuyer jusqu'à ce que le moteur filet soit déplacé en position de liage.

13.6.14 Menu 13 « Compteurs »

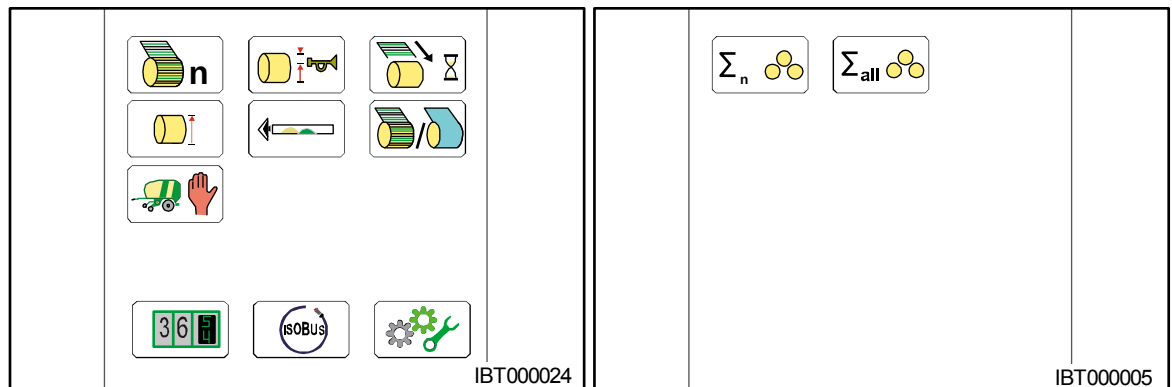


Fig. 120

Condition préalable

- Le niveau de menu est appelé, voir le chapitre Terminal - Menus, « Appeler le niveau de menu ».

- Pour ouvrir le menu, sélectionner  .
L'écran affiche le menu 13 « Compteurs » avec d'autres menus.

13.6.15 Menu 13-1 « Compteur du client »

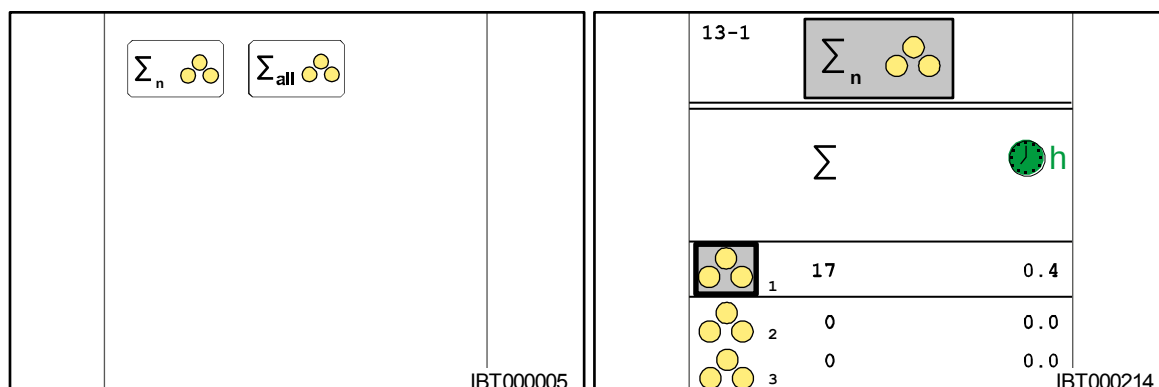


Fig. 121

Condition préalable

- Le menu « Compteurs » est appelé, voir le chapitre Terminal - Menus, menu 13 « Compteurs ».

- Pour ouvrir le menu, sélectionner Σ_n  .
L'écran affiche le menu 13-1 « Compteur du client ».

Les symboles affichés ont la signification suivante:

Symbole	Explication
	Compteur du client 1-20 (compteur du client actif est grisé)
Σ	Somme des balles rondes pressées pour le client respectif
	Compteur de durée de fonctionnement pour le client respectif

Activer le compteur du client

- Utiliser  et  pour naviguer jusqu'au compteur du client souhaité et l'activer en appuyant sur **OK** .
Le compteur du client souhaité est grisé.

Modifier le nombre de balles

Pour ce faire, le compteur du client ne doit pas être activé.

- Naviguer jusqu'au compteur du client souhaité avec  et  .
- Pour augmenter le nombre de balles, sélectionner  .
- Pour réduire le nombre de balles, sélectionner  .

Mettre le compteur du client à zéro

Pour ce faire, le compteur du client ne doit pas être activé.

- Pour mettre un certain compteur du client à zéro, naviguer jusqu'au compteur du client souhaité au moyen de  et  et supprimer les valeurs avec  .
- Pour mettre tous les compteurs du client à zéro, sélectionner  ALL pour au moins deux secondes.

13.6.16 Menu 13-2 « Compteur totalisateur »

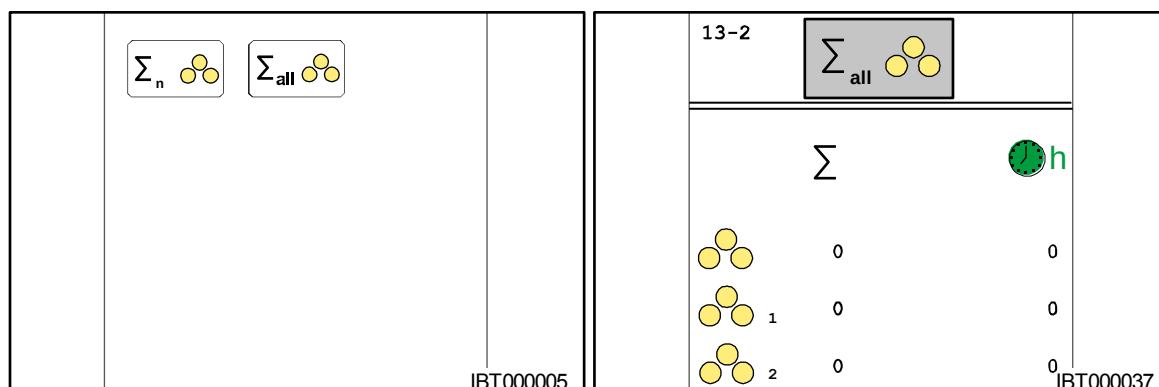


Fig. 122

Condition préalable

- Le menu « Compteurs » est appelé, voir le chapitre Terminal - Menus, menu 13 « Compteurs ».

- Pour ouvrir le menu, sélectionner Σ_{all}  .
L'écran affiche le menu 13-2 « Compteur totalisateur ».

Les symboles affichés ont la signification suivante:

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

Mettre le compteur saisonnier 1 ou 2 à zéro

- Pour mettre le compteur saisonnier 1 à zéro, sélectionner  ¹ .
- Pour mettre le compteur saisonnier 2 à zéro, sélectionner  ² .

13.6.17 Menu 14 « Réglages ISOBUS »

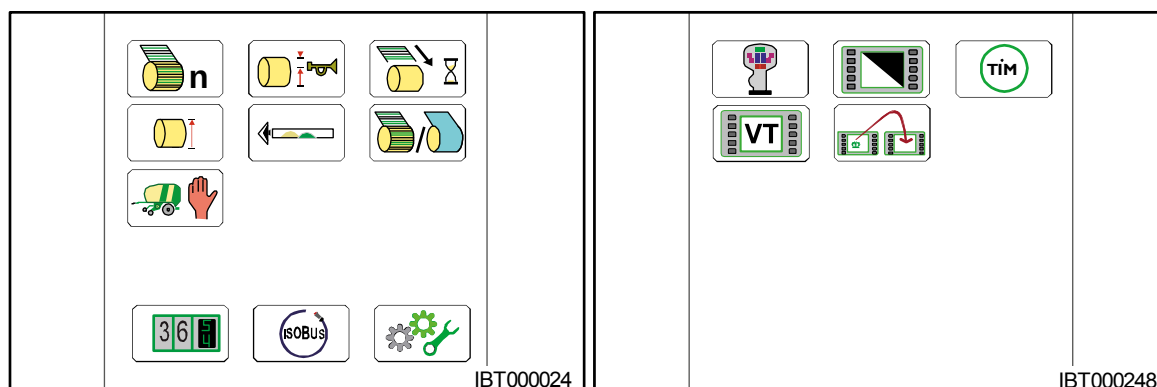


Fig. 123

Condition préalable

- Le niveau de menu est appelé, voir le chapitre Terminal - Menus, « Appeler le niveau de menu ».

- Pour ouvrir le menu, sélectionner  .
L'écran affiche le menu 14 « Réglages ISOBUS » avec d'autres menus.

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

Le diagnostic des fonctions auxiliaires permet de déterminer quelles touches sur la manette sont déjà affectées et quelle fonction se cache derrière une certaine touche.

Pour de plus amples informations en ce qui concerne l'affectation des touches libres sur la manette, voir le chapitre Terminal - Fonctions de machine « Fonctions Auxiliaires ».

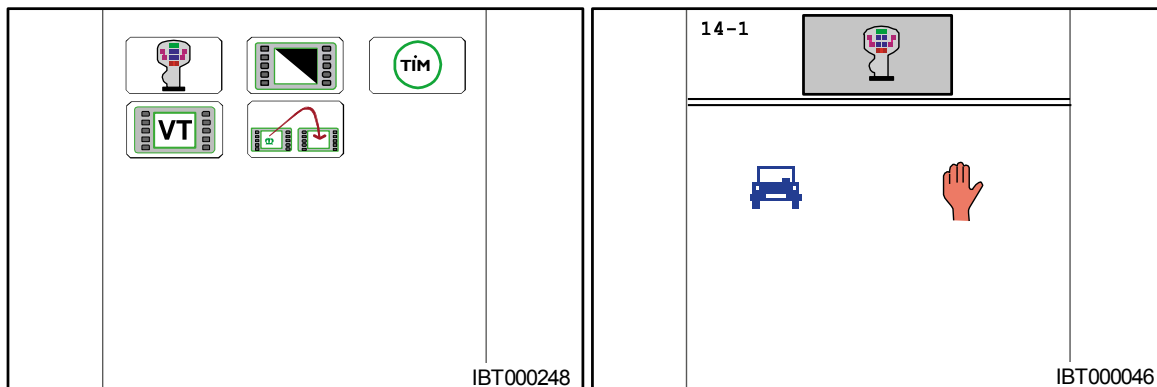


Fig. 124

Condition préalable

- Le menu « Réglages ISOBUS » est appelé, voir le chapitre Terminal - Menus, menu 14 « Réglages ISOBUS ».



- Pour ouvrir le menu, sélectionner .
L'écran affiche le menu 14-1 « Diagnostic Auxiliaire (AUX)».

Effectuer le diagnostic auxiliaire

- Actionner les touches souhaitées sur la manette l'une après l'autre.
L'écran affiche la fonction de machine attribuée au moyen d'un symbole. La fonction de machine elle-même n'est pas exécutée.

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

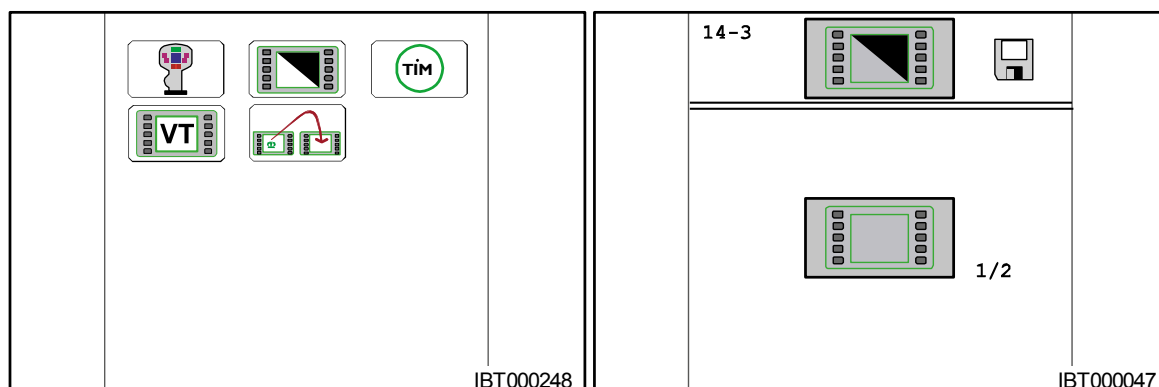


Fig. 125

Condition préalable

- Le menu « Réglages ISOBUS » est appelé, voir le chapitre Terminal - Menus, menu 14 « Réglages ISOBUS ».



- Pour ouvrir le menu, sélectionner  .
L'écran affiche le menu 14-3 « Régler le couleur de fond ».

Changer la couleur de fond

- Utiliser  et  pour faire défiler les deux pages et sélectionner la couleur de fond souhaitée de l'écran.
- Sauvegarder la sélection.

Les couleurs de fond suivantes peuvent être sélectionnées:

Symbole	Explication
	Couleur de fond blanche (recommandée pour le jour).
	Couleur de fond grise (recommandée pour la nuit).

13.6.20

Menu 14-5 «Configurer le logiciel TIM » (pour la version avec « TIM »)

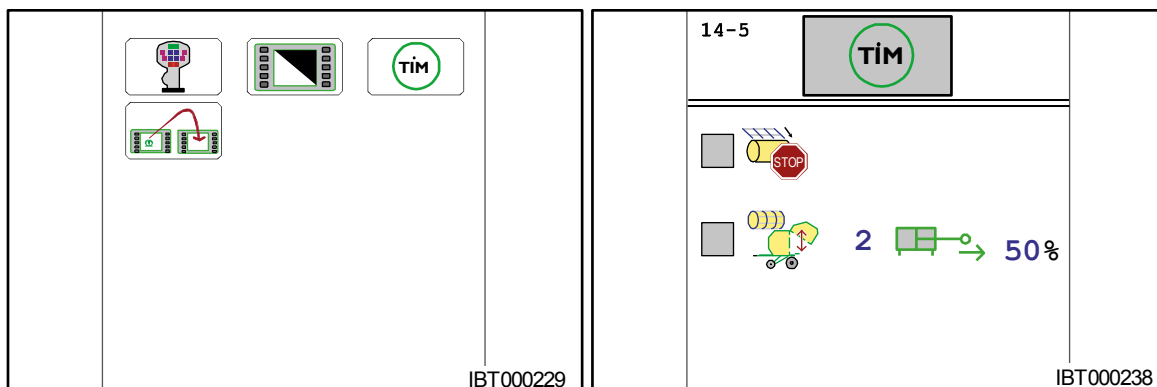


Fig. 126

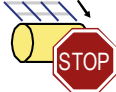
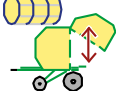
Condition préalable

- Le menu « Réglages ISOBUS » est appelé, voir le chapitre Terminal - Menus, menu 14 « Réglages ISOBUS ».



- Pour ouvrir le menu, sélectionner  .
L'écran affiche le menu 14-5 « Configurer le logiciel TIM ».

Les fonctions TIM suivantes peuvent être sélectionnées et réglées:

Symbole		Explication
		Activer/désactiver la fonction « Arrêter le tracteur au démarrage du processus de liage »
		Activer/désactiver la fonction « Ouvrir et fermer la chambre à balles après la fin du processus de liage »
		Régler le numéro de l'appareil de commande pour ouvrir et fermer la chambre à balles
	%	Régler le pourcentage de la quantité de l'huile pour ouvrir la chambre à balles

Activer/désactiver les fonctions

- Sélectionner d'abord le symbole  ou  puis la case ci-contre.
- Sauvegarder la sélection.

Régler le numéro de l'appareil de commande et le pourcentage de la quantité de l'huile

- Sélectionner  ou % et entrer la valeur souhaitée, voir le chapitre Terminal - Menus, « Changer la valeur ».
- Sauvegarder la sélection.

13.6.21 Menu 14-7 « Commutation du nombre de touches »

Ce menu n'est disponible que sur les terminaux avec moins de 8 touches. L'écran de base est réglé sur 5 ou 10 touches. Lors du passage à 10 touches, des touches supplémentaires sont affichées virtuellement et peuvent être atteintes en faisant défiler.

Pour l'utilisation confortable de la machine, KRONE recommande une manette ISOBUS supplémentaire, voir le chapitre Terminal - Fonctions de la machine, « Fonctions auxiliaires ».

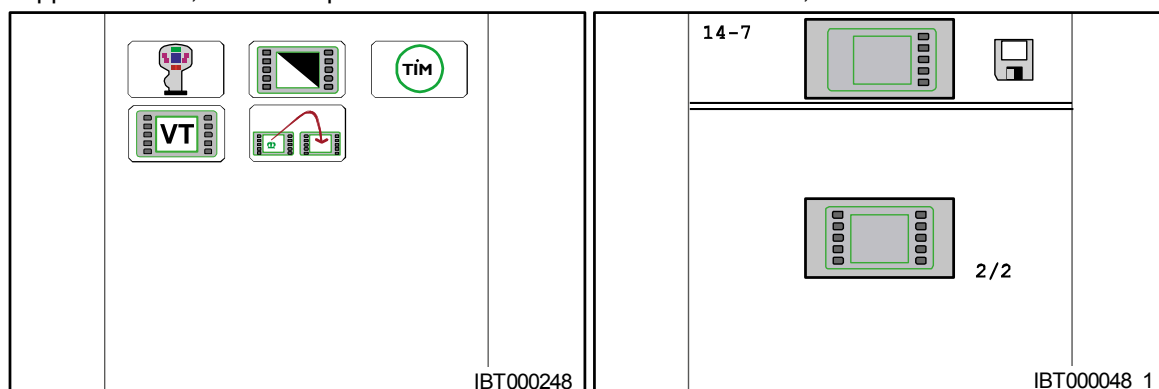


Fig. 127

Condition préalable

- Le menu « Réglages ISOBUS » est appelé, voir chapitre Terminal – Menus, « Menu 14, Réglages ISOBUS ».

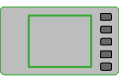
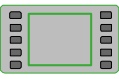


- Pour ouvrir le menu, sélectionner  .
L'écran affiche le menu 14-7 « Contrôle le nombre de touches ».

Commuter le nombre de touches sur le terminal

- Au moyen de  et  , passer en revue les deux pages et sélectionner le nombre de touches souhaité.
- Enregistrer la sélection.

Les réglages suivants peuvent être sélectionnés :

Symbole	Explication
	Terminal avec 5 touches sans touches virtuelles.
	Terminal avec moins de 8 touches et utilisation de touches virtuelles.

13.6.22 Menu 14-9 « Commutation entre les terminaux »

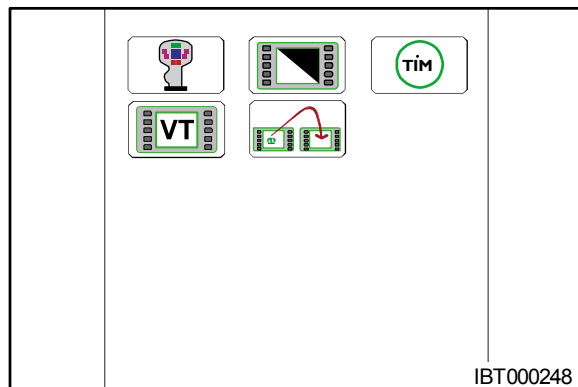


Fig. 128

Condition préalable

- Le menu « Réglages ISOBUS » est appelé, voir le chapitre Terminal - Menus, menu 14 « Réglages ISOBUS ».

Passer au terminal suivant

- Sélectionner  jusqu'à ce que le terminal souhaité soit affiché.

13.6.23 Menu 15 « Réglages »

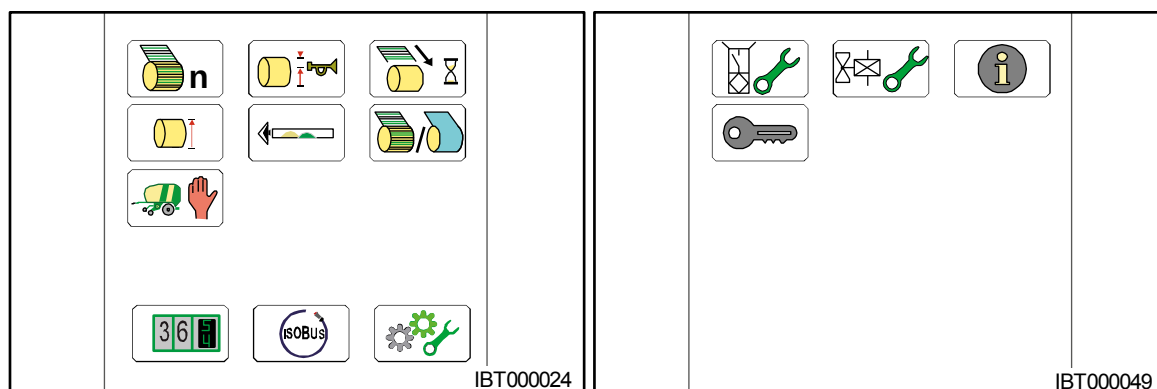


Fig. 129

Condition préalable

- Le niveau de menu est appelé, voir le chapitre Terminal - Menus, « Appeler le niveau de menu ».

- Pour ouvrir le menu, sélectionner  .
L'écran affiche le menu 15 « Réglages » avec d'autres menus.

13.6.24 Menu 15-1 « Test des capteurs »

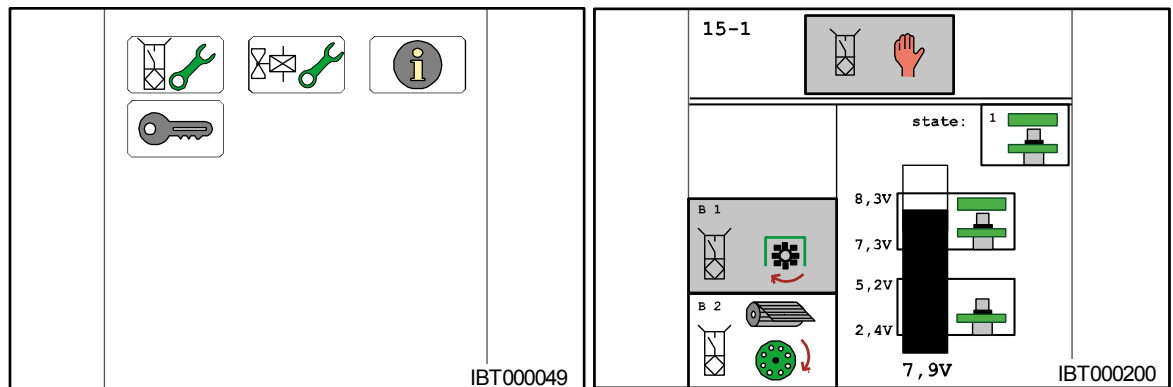


Fig. 130

Condition préalable

- Le menu « Réglages » est appelé, voir le chapitre Terminal - Menus, menu 15 « Réglages ».

- Pour ouvrir le menu, sélectionner  .
L'écran affiche le menu 15-1 « Test des capteurs ».

Sélectionner le capteur

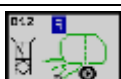
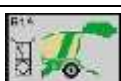
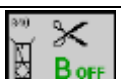
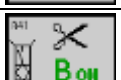
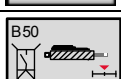
- Naviguer dans les capteurs affichés en utilisant  et  et sélectionner le capteur souhaité.
Le capteur sélectionné est grisé et testé.

Valeurs de réglage

La partie supérieure de l'affichage à barres donne la valeur de réglage minimale et maximale du capteur métallisé (métal devant le capteur). La valeur de réglage actuelle est affichée sous l'affichage à barres.

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

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

Numéro	Symbole	Description
B1		Longueur du filet
B2		Filet en déplacement
B3		Position moteur filet
B5		Patinage
B8		Position de la cassette à couteaux
B9		Diamètre des balles à gauche (Comprima V) Pression de compression à gauche (Comprima F)
B10		Diamètre des balles à droite (Comprima V) Pression de compression à droite (Comprima F)
B11		Chambre à balles fermée à gauche
B12		Chambre à balles fermée à droite
B14		Chambre à balles ouverte (pour la version « TIM »)
B15		Éjection de balles (pour la version « TIM »)
B40		Groupe de couteaux B basculé hors position (pour la version « Commande hydraulique par groupes de couteaux »)
B41		Groupe de couteaux B basculé en position (pour la version « Commande hydraulique par groupes de couteaux »)
B42		Groupe de couteaux A basculé hors position (pour la version « Commande hydraulique par groupes de couteaux »)
B43		Groupe de couteaux A basculé en position (pour la version « Commande hydraulique par groupes de couteaux »)
B50		Moteur centre (pour la version « Liage actif »)

Affichages d'état sous « state »

Capteurs B1, B2, B5, B8, B11-B43

Symbole	Description
	Capteur, amortissement magnétique (métal devant capteur)
	Capteur, sans amortissement magnétique (pas de métal devant capteur)
	Rupture de câble
	Court-circuit

Capteurs B3, B9, B10

Symbole	Description
① OK	Capteur, amortissement magnétique
⑦ 	Rupture de câble ou court-circuit
⑧ Error	Défaut du capteur ou de l'ordinateur de tâches

Pour la position des capteurs, voir le chapitre Maintenance « Position des capteurs ».

Pour le réglage des capteurs, voir le chapitre Maintenance « Réglage des capteurs ».

13.6.25 Menu 15-2 « Test des acteurs »



AVERTISSEMENT!

Les fonctions sont exécutées directement par la mise sous tensions des acteurs. Par conséquent, les pièces machine peuvent se déplacer involontairement, des personnes peuvent être accrochées ou gravement blessées.

- Désactivez la prise de force.
- Désactivez l'hydraulique du tracteur.
- Seules des personnes familiarisées avec la machine peuvent effectuer le test des acteurs.
- La personne exécutant le test doit savoir les composants de la machine qui sont actionnés par l'activation des acteurs. Si nécessaire, les composants commandés de la machine doivent être protégé contre l'abaissement accidentel.
- 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.
- Assurez-vous que personne ne se trouve dans la zone de danger.



ATTENTION ! - Actions non prévues sur la machine.

La prise de force ne doit pas tourner lors du test des acteurs. Le système hydraulique du tracteur doit être désactivé.

Le test des acteurs sert à tester les acteurs installés sur la machine. Les acteurs ne peuvent être testés que s'ils sont sous tension. En conséquence, le test des acteurs consiste à piloter à la main les acteurs sur une course réduite afin de détecter les défauts éventuels.

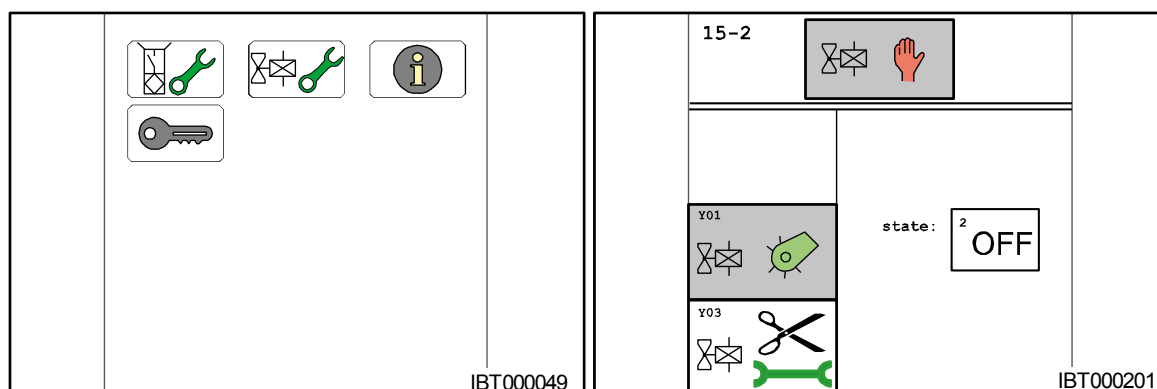


Fig. 131

Condition préalable

- Le menu « Réglages » est appelé, voir le chapitre Terminal - Menus, menu 15 « Réglages ».

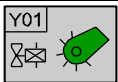
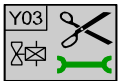
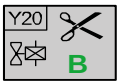
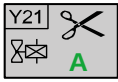
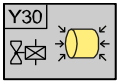


- Pour ouvrir le menu, sélectionner .
L'écran affiche le menu 15-2 « Test des acteurs ».

Sélectionner l'acteur

- Naviguer dans les acteurs affichés en utilisant  et  et sélectionner l'acteur souhaité. L'acteur sélectionné est grisé.

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

Numéro	Symbole	Description
Y01		Ramasseur
Y03		Position de la cassette à couteaux
Y20		Groupe de couteaux B (pour la version « Commande hydraulique par groupes de couteaux »)
Y21		Groupe de couteaux A (pour la version « Commande hydraulique par groupes de couteaux »)
Y30		Soupape électronique de limitation de pression (pour la version « Réglage électronique de la pression de compression »)
M1		Moteur de liage

Affichages d'état sous « state »

Symbole	Description
	Acteur activé
	Acteur désactivé
	Erreur générale au niveau d'un acteur
	Pas de tension d'alimentation (vraisemblablement fusible défectueux)

Enclencher les acteurs numériques

Les défauts ne sont signalés que si l'acteur est activé et qu'un test est possible pour l'acteur (voir le tableau « Acteurs numériques possibles »). Si nécessaire, le contrôle peut être exécuté directement sur la DEL du connecteur.

- Pour enclencher l'acteur, sélectionner la touche **ON**.

13.6.26 Menu 15-5 « Information de logiciel »

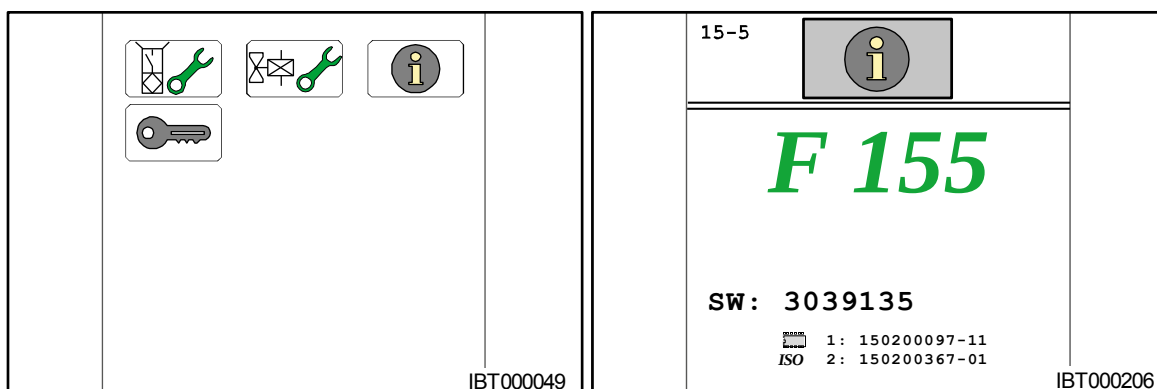


Fig. 132

Condition préalable

- Le menu « Réglages » est appelé, voir le chapitre Terminal - Menus, menu 15 « Réglages ».



- Pour ouvrir le menu, sélectionner  .
L'écran affiche le menu 15-5 « Information logiciel ».

Les informations suivantes sont affichées à l'écran :

Symbole / texte	Explication
F 155	Modèle de machine
SW	Version complète de logiciel de la machine
	Version logiciel de l'ordinateur de tâches
ISO	Version logiciel ISOBUS de l'ordinateur de tâches

13.6.27 Menu 15-6 « Niveau monteur »

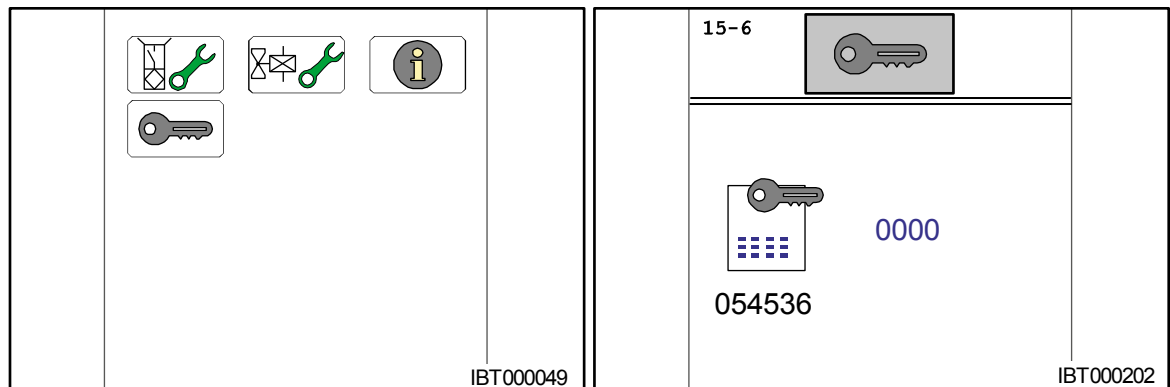


Fig. 133

Condition préalable

- Le menu « Réglages » est appelé, voir le chapitre Terminal - Menus, menu 15 « Réglages ».

- Pour ouvrir le menu, sélectionner  .
L'écran affiche le menu 15-6 « Niveau monteur ».
L'écran demande un mot de passe car il est protégé par mot de passe.
- Veuillez contacter le service après-vente KRONE.


Remarque

Les réglages dans le niveau monteur ne sont possibles qu'en coordination avec le service après-vente KRONE. Veuillez consulter le service après-vente KRONE.

13.7 Messages de défaut



AVERTISSEMENT !

Dommages corporels et/ou dommages sur la machine par non-respect des messages de défaut !

Si les messages de défaut ne sont pas respectés et le défaut n'est pas remédié, des personnes puissent se blesser et la machine peut subir des dommages importants.

- Remédier le défaut si le message de défaut est affiché.
 - La description des causes possibles et du dépannage se trouve au chapitre « Messages de défaut ».
 - S'il n'est pas possible de le remédier, contacter le service après-vente KRONE.

13.7.1 Un message de défaut apparaît

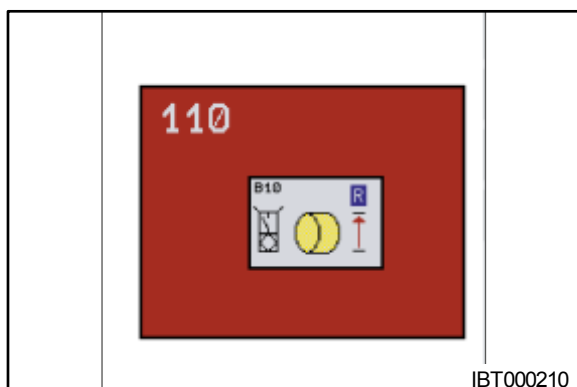


Fig. 134

Message de défaut

Si un défaut apparaît sur la machine, un message de défaut est affiché à l'écran et un signal sonore retentit (avertisseur sonore prolongé). La description des causes possibles et du dépannage se trouve dans ce chapitre.



Remarque

Toutes les fonctions du menu masqué restent actives.

Pour l'exécution avec terminal KRONE ISOBUS : Les touches tactiles masquées par le message de défaut sont désactivées.

Acquittement du message de défaut

- Appuyer brièvement sur **x**.

Le signal sonore s'arrête.

Si le défaut n'a pas été corrigé, le message de défaut réapparaît lors d'une nouvelle apparition du défaut.

Effacement d'un message de défaut

- Appuyer sur **x** pendant 5 s.

Le signal sonore s'arrête et le message de défaut est effacé.

Si le défaut réapparaît, il n'y a plus de message de défaut. Le message de défaut ne réapparaît en présence du défaut que si l'unité de commande a été désactivée et réactivée.

13.7.2 Indications et messages de défaut

Messages de défaut

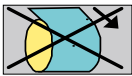
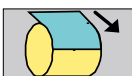
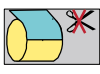
Lorsque l'écran affiche des messages de défaut, un signal sonore continu retentit.

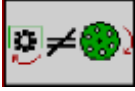
Pour le liage par filet

N° / symbole	Défaut	Causes possibles	Dépannage
5 	Le filet n'a pas été tiré.	– Le filet n'est pas transporté au démarrage. – Le rouleau de filet n'est pas correctement mis en place dans le dispositif de ramassage et / ou le dispositif de freinage des rouleaux n'est pas réglé correctement. – Le frein de filet ne se déclenche pas correctement.	– N'utiliser que des rouleaux de filet avec des dimensions prescrites. – Mettre le rouleau de filet en place selon la notice d'utilisation et régler le frein de rouleau. – Régler le frein de filet selon la notice d'utilisation. – Contrôler le réglage du capteur « Liage en cours ». – Contrôler le jeu axial du frein de filet. – Contrôler / régler le réglage du capteur « Position d'alimentation »
6 	Filet arrêté.	– Le filet se déchire après le démarrage ou pendant l'enrubannage. – L'unité de coupe est tombée dans le filet. – L'unité de coupe n'est pas engagée. – Le réglage du frein de rouleau est trop fort. – L'unité de coupe est trop basse.	– Enlever les impuretés au niveau de l'unité de coupe. – Contrôler le réglage du frein de rouleau. – Contrôler le réglage de l'unité de coupe. – Contrôler si l'unité de coupe s'engage / est tendue lors de l'amenée.
7 	Filet en déplacement.	– Le filet est tiré lors du pressage. – Le filet est trop loin dans le canal.	– Tendre davantage le ressort pour le frein de filet. – Contrôler le porte-à-faux de filet. – Contrôler / régler le réglage du capteur « Position de démarrage du liage ».

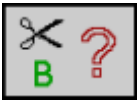
N° / symbole	Défaut	Causes possibles	Dépannage
8 	Défaut lors de l'introduction du filet.	Le filet est tiré alors que la coulisse de filet n'est pas encore en position d'alimentation.	– Tendre davantage le ressort pour le frein de filet. – Contrôler le porte-à-faux de filet.
9 	Le filet n'a pas été coupé.	– Le filet n'est pas coupé proprement. – L'unité de coupe est émoussée. – L'unité de coupe n'est pas tendue. – Le moteur filet est défectueux. – Le câble d'acier est défectueux.	– Enlever les impuretés au niveau de l'unité de coupe. – Remplacer l'unité de coupe. – Régler le câble pour tendre l'unité de coupe. – Régler la position du cadre de suspension. – Contrôler le moteur filet. – Contrôler le câble d'acier.

Pour la version « liage par film »

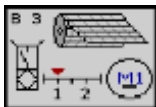
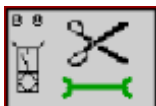
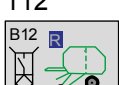
N° / symbole	Défaut	Causes possibles	Dépannage
5 	Le film n'a pas été tiré.	– Le film n'est pas transporté lors du démarrage du liage. – Le rouleau de film n'est pas correctement mis en place dans le dispositif de ramassage et / ou les disques de frein du filet ne sont pas réglés correctement. – Le film ne surplombe assez long. – Le moteur filet est défectueux.	– Faire insérer à nouveau le rouleau de film, voir le chapitre Commande - « Insérer le film ». – Contrôler et régler le ralentissement des disques de frein du filet, voir le chapitre Maintenance - « Contrôler et régler le ralentissement des disques de frein du filet ». – Contrôler le moteur filet.
6 	Le film est à l'arrêt.	– Le film se déchire après le démarrage ou pendant le liage. – L'unité de coupe est tombée dans le film. – L'unité de coupe n'est pas engagée. – L'unité de coupe est trop basse. – La vitesse de rotation est trop élevée.	– Réduire le ralentissement des disques de frein du filet, voir le chapitre Maintenance « Régler le ralentissement des disques de frein du filet ». – Enlever les impuretés au niveau de l'unité de coupe. – Contrôler le réglage de l'unité de coupe. – Contrôler si l'unité de coupe s'engage / est tendue lors de l'amenée. – Contrôler la vitesse de rotation. Elle ne doit pas être supérieure à 540 t/mn.
7 	Film en déplacement.	– Le porte-à-faux du film est trop long	– Contrôler et régler le ralentissement des disques de frein du filet, voir le chapitre Maintenance - Régler le ralentissement des disques de frein du filet ».
9 	Le film n'a pas été coupé.	– Le film n'est pas coupé soigneusement. – L'unité de coupe est émoussée. – L'unité de coupe n'est pas tendue.	– Enlever les impuretés au niveau de l'unité de coupe. – Remplacer l'unité de coupe. – Régler le câble pour tendre l'unité de coupe. – Régler la position du cadre de suspension.

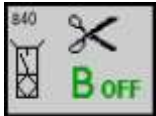
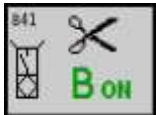
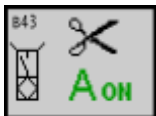
N° / symbole	Défaut	Causes possibles	Dépannage
2 	Le remplissage maximal a été atteint.	Le remplissage maximal a été atteint.	– Réduire plus tôt la vitesse de conduite, l'adapter à l'andain – Régler la présignalisation, voir le chapitre Menu 3 « Présignalisation ».
10 	La chambre à balles n'est pas fermée.	– La chambre à balles s'est ouverte. – La chambre à balles a été ouverte sans liage.	– Contrôler le crochet de fermeture de la chambre à balles. – Contrôler le réglage des capteurs « Chambre à balles fermée à gauche » et « Chambre à balles fermée à droite ».
14 	La cassette à couteaux n'est pas fermée.	Le capteur est défectueux ou n'est pas réglé correctement.	– Fermer la cassette à couteaux via l'hydraulique du tracteur. – Contrôler le réglage du capteur « Position de la cassette à couteaux ».
16 	Patinage	– Patinage du fond à rouleaux / de la courroie – Herbe très lourde ou mouillée (par ex. trèfle)	– Utiliser moins de couteaux. – Désactiver/démonter les couteaux. – Réduire la pression de compression. – Contrôler le réglage des capteurs « Longueur du filet » et « Patinage ».
17 	Le capteur de la chambre à balles signale un défaut.	Problème de temps : L'état « chambre à balles ouverte » n'est pas atteint	

N° / symbole	Défaut	Causes possibles	Dépannage
22 	Capteur « Longueur du filet »	– Le capteur « Longueur du filet » est mal réglé. – Le chambre à balles tourne. Le capteur ne reçoit aucun signal.	– Contrôler le réglage du capteur « Longueur du filet ». – Contrôler si le cylindre à filet tourne librement.
23 	La vitesse de rotation de la prise de force est trop élevée.	La vitesse de rotation de la prise de force réglée sur le tracteur est trop élevée.	– Réduire la vitesse de rotation de la prise de force à 540 t/mn au maximum.
24 	Problème de remplissage - trop petit à gauche	La chambre à balles est remplie très irrégulièrement.	– Remplir la chambre à balles plus homogène. – Ralentir à la fin de la balle. – Contrôler le réglage des capteurs « Remplissage à gauche » et « Remplissage à droite ».
25 	Problème de remplissage – trop petit à droite		
32 	Pour la version avec « Commande hydraulique par groupes de couteaux » : – La cassette à couteaux n'est pas fermée. – La présélection de couteaux a été changée.	Le système hydraulique du tracteur n'a pas été actionné automatiquement après changement de la présélection de couteaux.	– Basculer les couteaux en position au moyen de l'hydraulique du tracteur (activer).
33 	Pour la version avec « Commande hydraulique par groupes de couteaux » : La présélection de couteaux a été changée.	Le système hydraulique du tracteur n'a pas été actionné automatiquement après changement de la présélection de couteaux.	– Basculer les couteaux hors position au moyen de l'hydraulique du tracteur (désactiver).

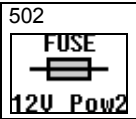
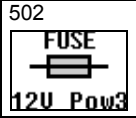
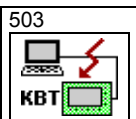
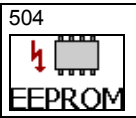
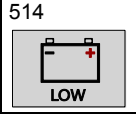
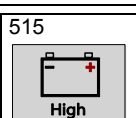
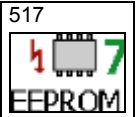
N° / symbole	Défaut	Causes possibles	Dépannage
34 	Pour la version avec « Commande hydraulique par groupes de couteaux » : - Les capteurs de la commande par groupes de couteaux A sont réglés de manière incorrecte. - Les capteurs « Couteaux A ON » et « Couteaux A OFF » ont le même signal.	- Les capteurs sont défectueux ou ne sont pas réglés correctement. - Les capteurs de l'arbre des couteaux A ont le même signal (métallisé sous vide ou non métallisé sous vide) - Les arbres des couteaux n'atteignent pas les positions finales.	- Contrôler le réglage des capteurs de la commande par groupes de couteaux A. - Contrôler le bon mouvement des arbres de commande des couteaux. - Contrôler la présence de fuites dans le système hydraulique.
35 	Pour la version avec « Commande hydraulique par groupes de couteaux » : - Les capteurs de la commande par groupes de couteaux B sont réglés de manière incorrecte. - Les capteurs « Couteaux B ON » et « Couteaux B OFF » ont le même signal.	- Les capteurs sont défectueux ou ne sont pas réglés correctement. - Les capteurs de l'arbre des couteaux B ont le même signal (métallisé sous vide ou non métallisé sous vide) - Les arbres des couteaux n'atteignent pas les positions finales.	Contrôler le réglage des capteurs de la commande par groupes de couteaux B.
40 	Pour la version avec « TIM » (Tractor Implement Management)	L'éjection de balles n'a pas été terminée dans une période de temps spécifiée.	Voir le chapitre « Défaits - causes et dépannage » - « Défaits TIM ».

13.7.3 Messages physiques

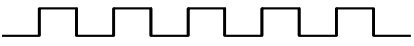
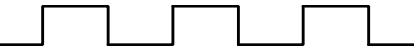
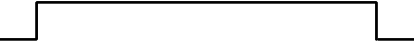
Alarme	Capteur	Cause possible	Dépannage
101 	Capteur « Longueur du filet »	Défaut du capteur ou du conducteur d'amenée.	– Effectuer le test des capteurs – Vérifier si le capteur et le conducteur d'amenée sont endommagés
102 	Capteur « Filet en déplacement »		
103 	Capteur « Position du moteur filet »		
105 	Capteur « Patinage »		
108 	Capteur « Contrôle de la cassette à couteaux »		
109 	Capteur « Diamètre des balles » à gauche (Comprima V) Capteur « Pression de compression » à gauche (Comprima F)		
110 	Capteur « Diamètre des balles » à droite (Comprima V) Capteur « Pression de compression » à droite (Comprima F)		
111 	Capteur « Chambre à balles fermée » à gauche		
112 	Capteur « Chambre à balles fermée » à droite		

Alarme	Capteur	Cause possible	Dépannage
114 	Capteur « Chambre à balles ouverte » (pour la version « TIM »)	Défaut du capteur ou du conducteur d'amenée.	– Effectuer le test des capteurs. – Vérifier si le capteur et le conducteur d'amenée sont endommagés.
115 	Capteur « Éjection de balles » (pour la version « TIM »)		
140 	Capteur « Groupe de couteaux B basculé hors position » (pour la version « Commande hydraulique par groupes de couteaux »)		
141 	Capteur « Groupe de couteaux B basculé en position » (pour la version « Commande hydraulique par groupes de couteaux »)		
142 	Capteur « Groupe de couteaux A basculé hors position » (pour la version « Commande hydraulique par groupes de couteaux »)		
143 	Capteur « Groupe de couteaux A basculé en position » (pour la version « Commande hydraulique par groupes de couteaux »)		

13.7.4 Alarmes

Alarme	Cause possible	Dépannage
502 	– Défaut du fusible de l'ordinateur de tâches. – Court-circuit sur les sorties de tension +12V2FU_L	• Rechercher le court-circuit sur le raccord et remplacer le fusible.
502 	– Défaut du fusible de l'ordinateur de tâches. – Court-circuit sur les sorties de tension +12V3FU_L	• Rechercher le court-circuit sur le raccord. • Le fusible se régénère automatiquement après refroidissement.
503 	– Erreur CAN – Le bus CAN entre la commande et la machine était interrompu. – Faux contact sur la ligne de l'écran.	• Contrôler la connexion au terminal.
504 	– L'ordinateur de tâches est défectueux.	• Remplacer l'ordinateur de tâches.
514 	– Sous-tension – La batterie du tracteur est défectueuse. – L'alternateur du tracteur est trop faible. – L'alimentation 12V du tracteur est trop faible ou le branchement sur la batterie est incorrect.	• Raccorder le câble de raccordement KRONE directement à la batterie du tracteur. • Contrôler la tension de batterie. • Contrôler l'alternateur du tracteur.
515 	– Surtension – L'alternateur du tracteur est défectueux.	• Contrôler l'alternateur du tracteur.
516 	– Défaut dans l'ordinateur de tâches	• Redémarrer l'ordinateur de tâches (couper l'alimentation en tension du tracteur à la machine). • Remplacer l'ordinateur de tâches.
517 	– Défaut dans l'ordinateur de tâches	• Redémarrer l'ordinateur de tâches (couper l'alimentation en tension du tracteur à la machine). • Remplacer l'ordinateur de tâches.

13.7.5 Remarques sonores

Intervalle	Description
	Intervalle avec cinq signaux sonores de courte durée ayant diverses significations : – Le liage est terminé. – La présignalisation retentit. Pour régler la présignalisation, voir chapitre Terminal – Menus, « Présignalisation ». – La trappe arrière est fermée.
	Intervalle avec cinq signaux sonores de courte durée : – Le liage est déclenché.
	Intervalle avec trois signaux sonores de plus longue durée : – Le sens de la marche n'a pas été corrigé malgré l'affichage de direction dans le terminal (voir chapitre KRONE terminal BETA II ou KRONE terminal ISOBUS).
	Signal sonore continu : – En présence d'un défaut sur la machine avec affichage simultané d'un message de défaut à l'écran (voir chapitre Terminal – Menus, « Indications et messages de défaut »).

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Conduite et transport

14.1 Préparatifs pour la circulation sur route

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

14.1.1 Levage du Ramasseur

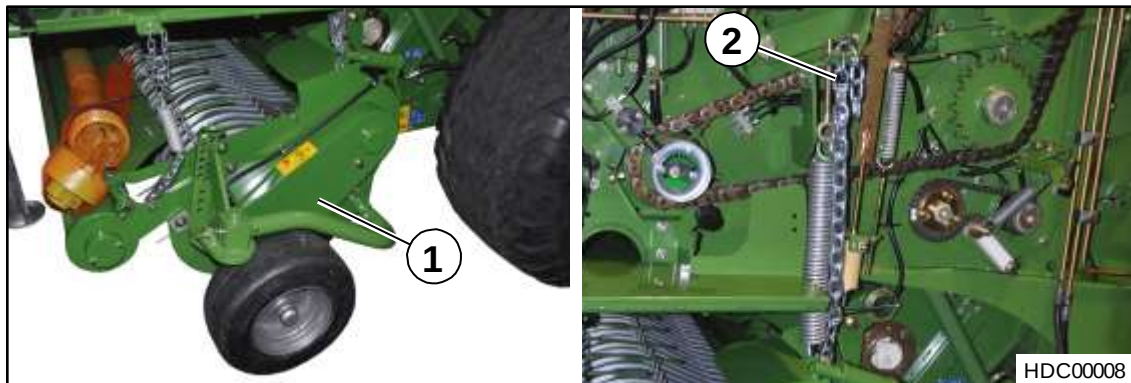


Fig. 135

- Soulevez hydrauliquement le ramasseur (1)
- Réglez la profondeur de travail souhaitée du ramasseur en changeant la chaîne (2). Effectuez le réglage des deux côtés
- Vérifiez le ramasseur (1) relevé et sécurisé

14.1.2 Contrôler la béquille

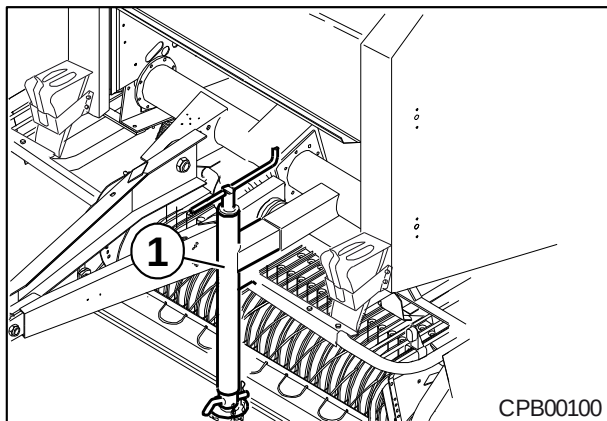


Fig. 136

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

14.1.3 Contrôler l'éclairage

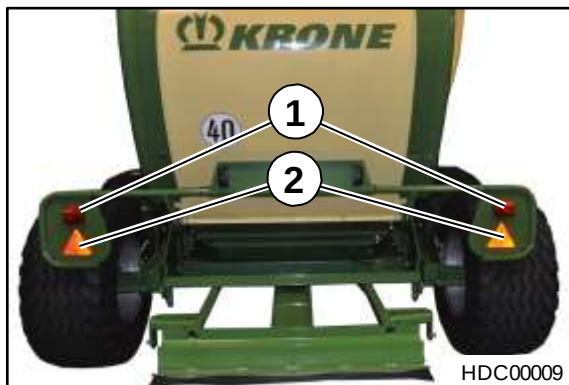


Fig. 137

- Raccorder l'éclairage au système électrique du tracteur.
- Contrôler le fonctionnement des feux arrière (2) et des catadioptr (1) et les nettoyer.
- Il en est de même en ce qui concerne les réflecteurs latéraux jaunes sur la machine et les feux de gabarit blancs avant.

Conduite et transport

14.2 Arrêter la machine

14.2.1 Placer des cales



AVERTISSEMENT !

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

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

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

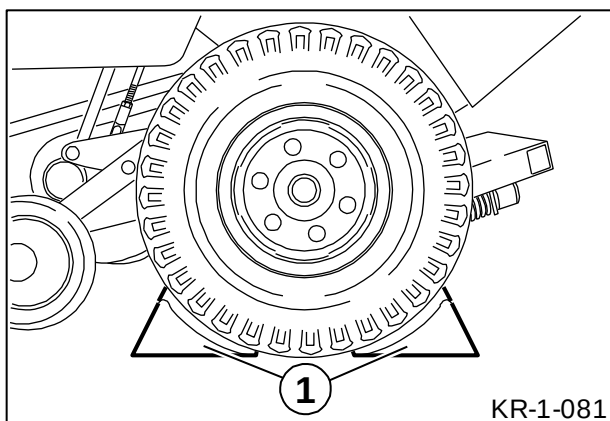


Fig. 138

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

Amener la béquille en position de support

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

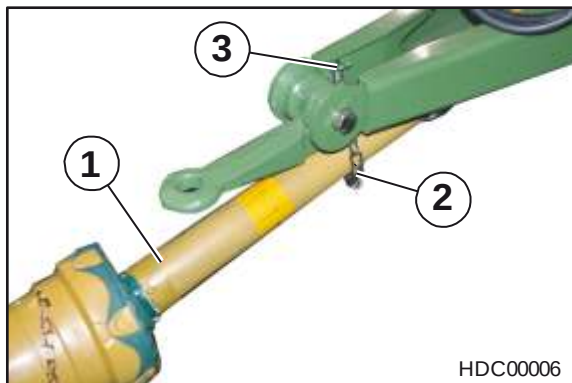
14.2.2 Séparer l'arbre à cardan du tracteur

Fig. 139

- Retirer l'arbre à cardan (1) côté tracteur.
- Déposez l'arbre à cardan (1) dans la chaîne de maintien (2)
- Fixez la chaîne de maintien (2) sur le support (3) sur le timon

14.2.3 Déconnecter les lignes d'alimentation

Fig. 140

- Desserrez les tuyaux hydrauliques et les tuyaux flexibles d'air comprimé du tracteur et déposez-les dans le support (1) sur le timon.

14.3 Préparation de la machine pour le transport



ATTENTION !

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

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

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

14.3.1 Soulever la machine



AVERTISSEMENT !

Danger dû à une chute éventuelle de charges !

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

La presse est équipée de trois points d'accrochage:

- Un point d'accrochage se trouve dans la zone avant du timon
- Deux points d'accrochage se trouvent à l'arrière sur le triangle (côtés droit et gauche supérieure de la machine).
- Immobiliser et sécuriser la machine, voir chapitre Sécurité -> Routines de sécurité « Immobiliser et sécuriser la machine ».
- Utiliser une traverse de levage d'une force portante minimale (en fonction du poids total autorisé en charge de la machine), voir chapitre Description de la machine « Identification ».
- Fermer la trappe arrière.
- Amener la béquille en position de transport.
- Relever le ramasseur.
- S'assurer que tous les dispositifs de protection sont verrouillés.
- Accrocher les chaînes de la traverse de levage aux points d'accrochage de la machine.
- S'assurer que les crochets des chaînes sont correctement accrochés aux points d'accrochage.

14.3.2 Sécuriser les capots latéraux

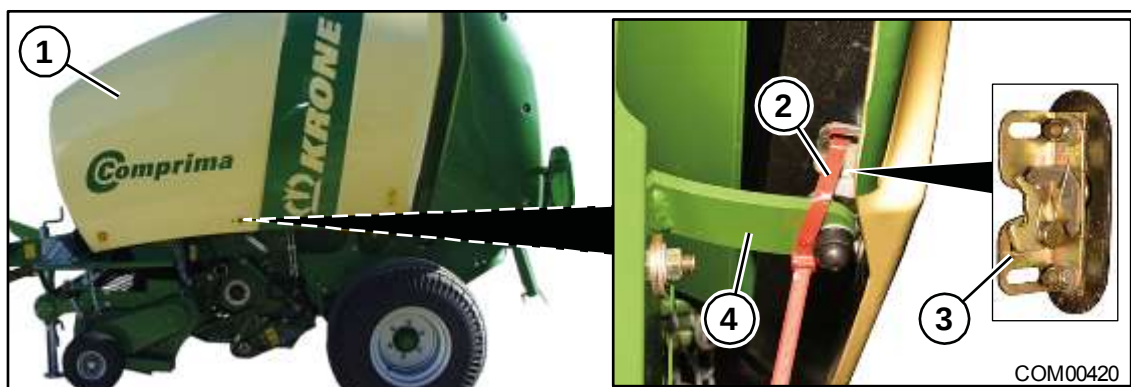


Fig. 141

Sur le côté droit et gauche de la machine :

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

14.3.3 Sécuriser le volet de la boîte à ficelle

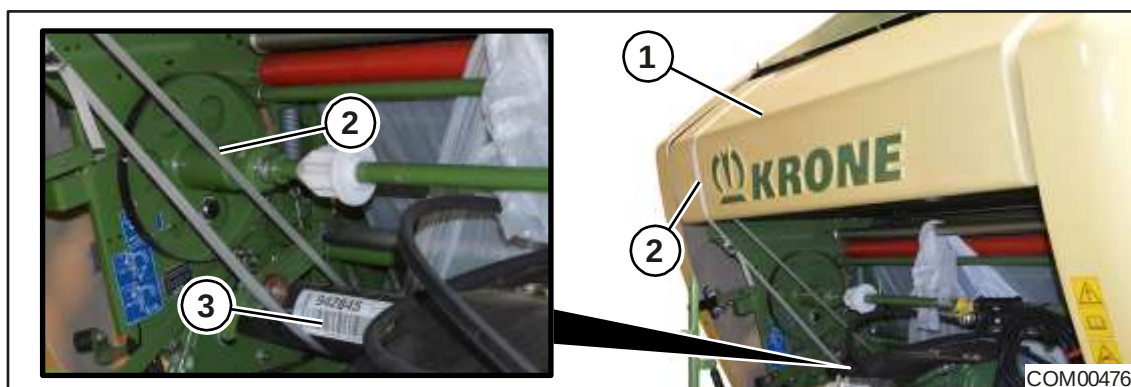


Fig. 142

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

14.3.4 Sécourir les roues de jauge du ramasseur

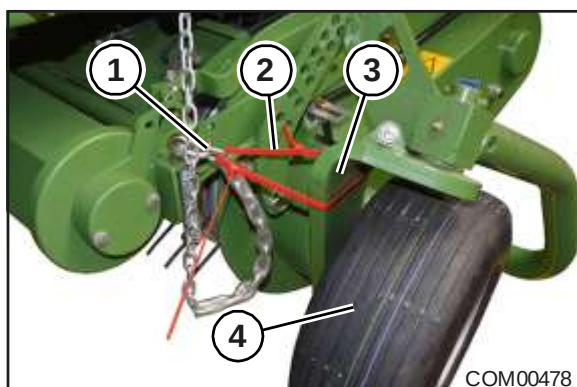


Fig. 143

Sur le côté droit et gauche de la machine :

- Fixer la roue de jauge (4) dans la position supérieure.
- Pour sécuriser la roue de jauge (4), faire passer un serre-câble (2) à travers le dernier maillon de chaîne accroché (1) et autour du support de roue de jauge (3) et serrer.

14.3.5 Monter le dispositif de tension de transport

Comprima F 155 XC X-treme

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

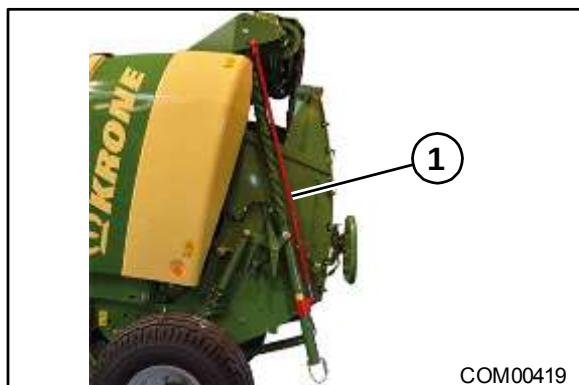


Fig. 144

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

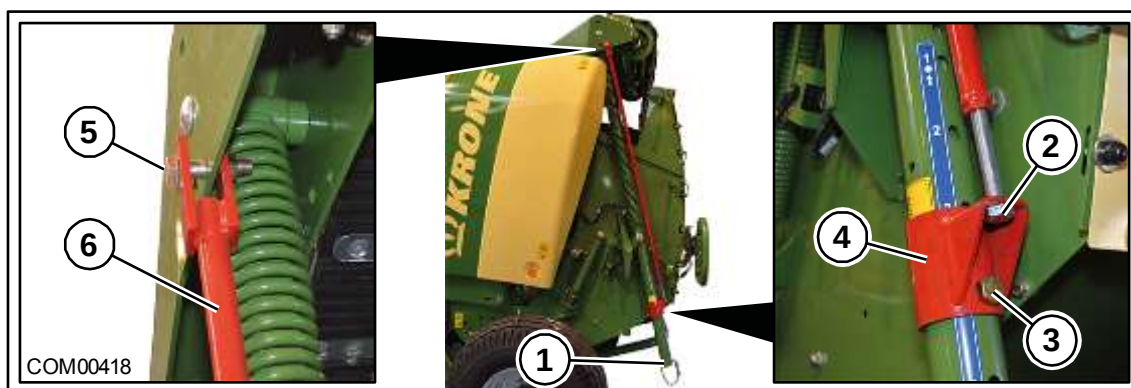


Fig. 145

Sur les côtés droit et gauche de la machine :

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

**AVERTISSEMENT !**

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

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

**AVERTISSEMENT !**

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

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

**Avertissement!**

Risque de blessures dû à des mouvements incontrôlés des balles rondes

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

15.1 Réglages avant de commencer le travail

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

- Tendez le fond à rouleaux de la chambre à balles (voir le chapitre « Avant le Pressage/ Après le Pressage ») pour Comprima V 150 XC X-treme
- Hauteur de travail du ramasseur
- Position du dispositif de placage à rouleaux
- Activez ou désactivez le mécanisme de coupe
- Longueur de coupe du mécanisme de coupe
- Utilisation de l'éjecteur de balle
- Présélectionnez la pression de compression pour Comprima F 155 XC X-treme
- Réglez la taille des balles pour Comprima F 155 XC X-treme
- Présélectionnez la taille des balles pour Comprima V 150 XC X-treme
- Présélectionnez le liage par ficelle ou le liage par filet
- Utilisation des baguettes de l'entraîneur supplémentaires
- Mise en place de la ficelle ou du filet
- Fonction de la lubrification des chaînes
- Remettez le compteur de balles à zéro

Les étapes de travail nécessaires sont décrites dans les chapitres « Réglages » et « Commande ».

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

Pour ce faire :

Paille courte qui se fragmente :

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

Andains petits et plats :

- Réduire la vitesse de la prise de force

ou

- Augmenter la vitesse de conduite

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



Remarque

Uniquement pour Comprima V 150 XC X-treme, réglez le cœur de balle sur tendre (voir le chapitre « Adaptation du Cœur Tendre »).

15.2

Vitesse de conduite

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

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



Remarque

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

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

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

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

- Conduire sans couteaux



ATTENTION!

Dommages sur la machine

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

15.3 Remplissage de la chambre à balles

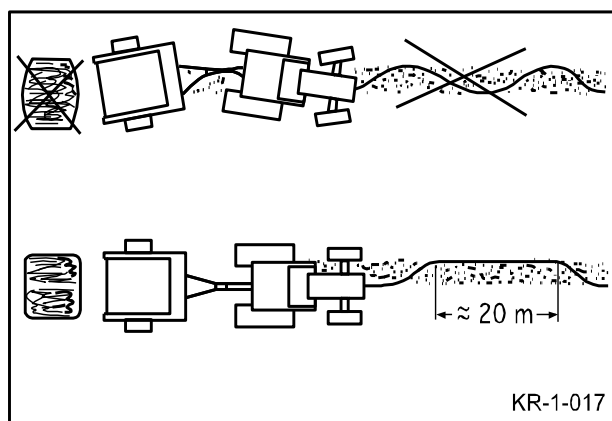


Fig. 146

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

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

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

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

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

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



Remarque

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

Comprima V 150 XC X-treme



Remarque

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



Remarque

Afin d'éviter la surcharge de la presse à balles rondes avec certaines récoltes (par exemple ensilage mouillé), la pression de compression doit être réduite. La pression de compression ne doit en aucun cas dépasser 200 bars.

Comprima F 155 XC X-treme



Remarque

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



Remarque

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

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

15.3.1

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

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

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

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

Les baguettes d'entraîneur peuvent être commandées en indiquant les n° de commande suivants :

Pièce KRONE	Numéro de commande
Baguettes d'entraîneur	20 062 579 *
Vis	904 025 *



AVERTISSEMENT ! – Fermeture non souhaitée de la trappe arrière !

Conséquence : blessures graves.

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

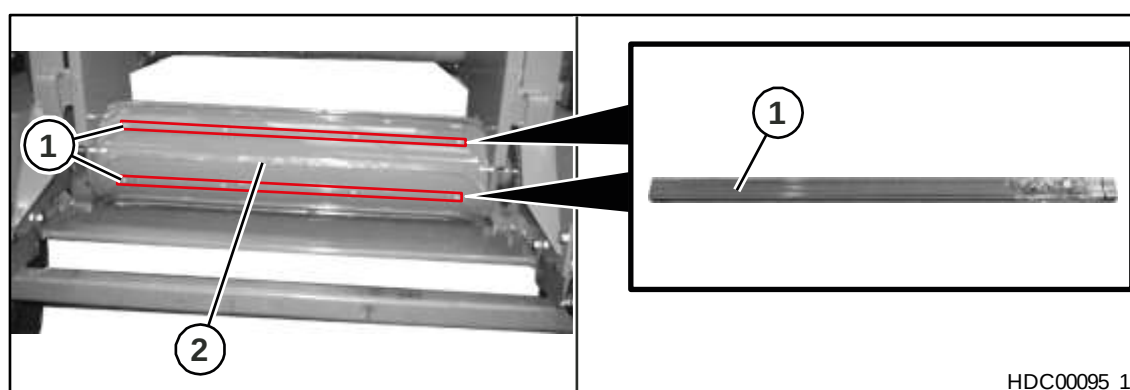


Fig. 147

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

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

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

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

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

15.3.3 Démontez les Tôles de Glissement

Comprima F 155 XC X-treme

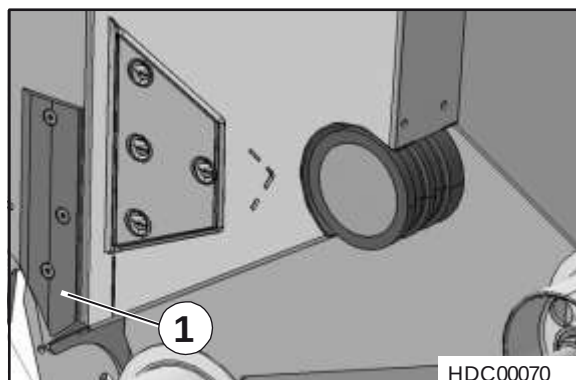


Fig. 148 Vue (chambre à balles fermée)

Si les balles prêtes ne tombent pas de la chambre de compression avant, enlevez les tôles de glissement (1) du carter de la machine à droite et à gauche.

15.3.4 Monter des déflecteurs supplémentaires dans la trappe arrière

Comprima V 150 XC X-treme

Les déflecteurs peuvent être commandés en indiquant le n° de commande suivant :

Pièce KRONE	Numéro de commande
Déflecteurs 2x	275 479 *

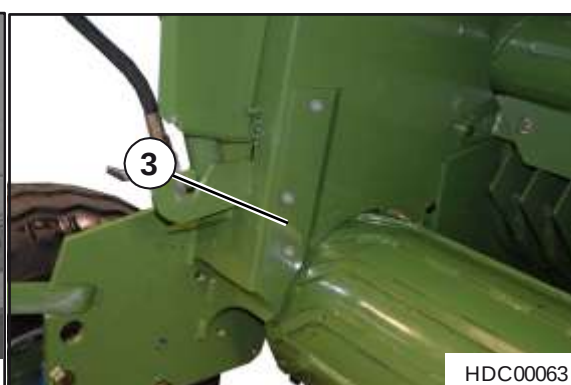
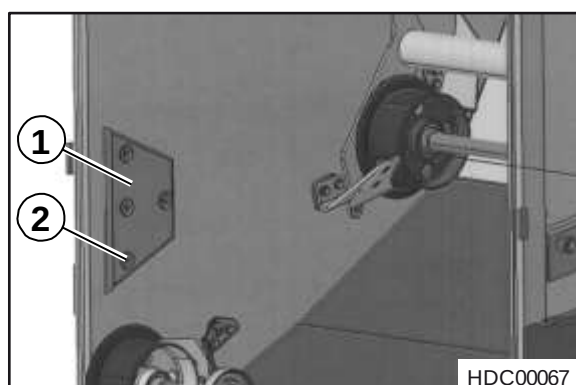


Fig. 149

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

- Monter les déflecteurs (1) au moyen des vis (2) dans les faces intérieures de la chambre à balles, plus précisément dans les perçages existants.
- Si les balles rondes prêtes continuent à ne pas sortir de la chambre à balles avant après le montage des déflecteurs (1), démonter les tôles de glissement (3) à droite et à gauche du boîtier de la machine.

15.4 Lier et déposer les balles

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

15.5 Déplacement avec l'éjecteur de balles

Comprima V 150 XC X-treme

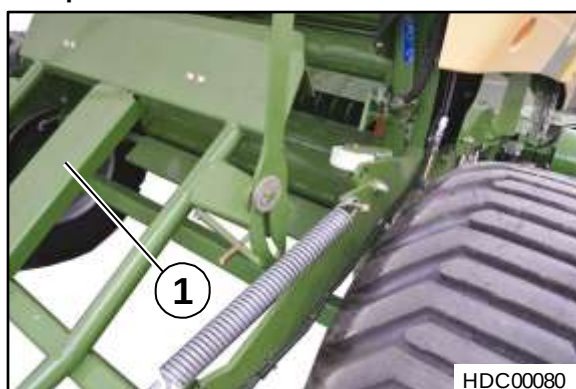


Fig. 150

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



ATTENTION !

Torsion latérale des tiges de traction

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

Utilisation

15.6 Avant le pressage

15.6.1 Tendre le fond à rouleaux

Comprima V 150 XC X-treme



Remarque

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

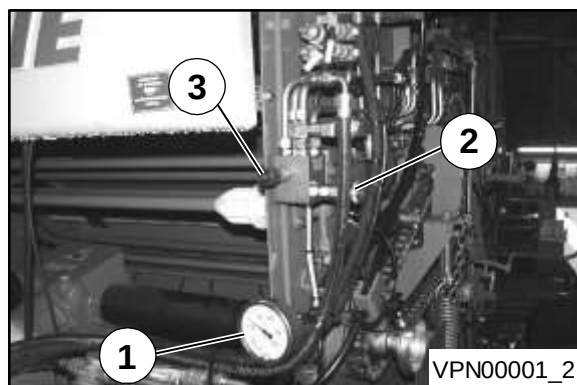


Fig. 151

Pour ce faire :

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

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

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

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

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

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

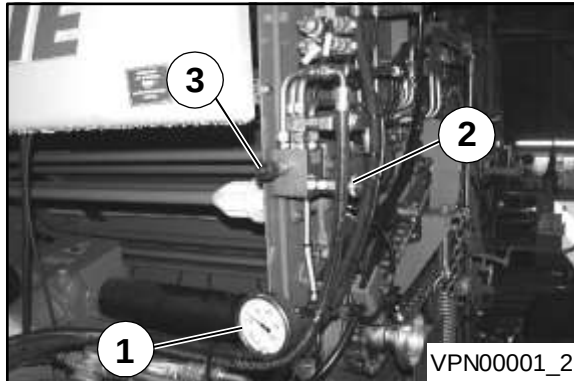
15.7 Après le pressage
Comprima V 150 XC X-treme


Fig. 152

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

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

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

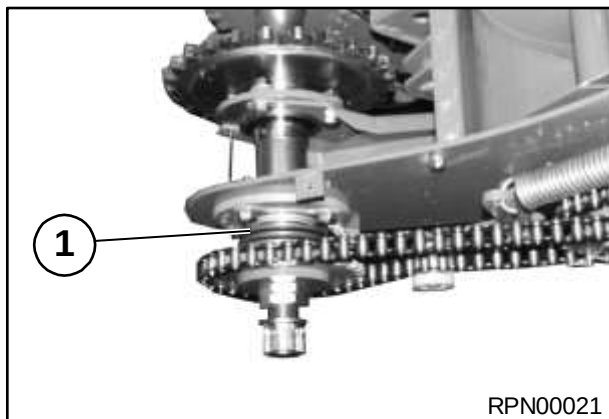
15.8 Limiteur de charge
15.8.1 Chaîne d'entraînement pour le ramasseur avec accouplement de coupure à cames


Fig. 153


ATTENTION !

Dommages sur la machine et perte de la garantie

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

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

Utilisation

15.9 Pick-up

15.9.1 Réglage de base (réglage de la hauteur de travail)



Remarque

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

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



Ohje

Noukkimen asetuksissa on koneen aisan korkeuden oltava mukautettu traktoriin (ks. luku "Käyttöönotto").

Piikkien korkeuden maasta on oltava n. 20–30 mm.

Säädä noukkimen työkorkeus pellon pinnan mukaan.

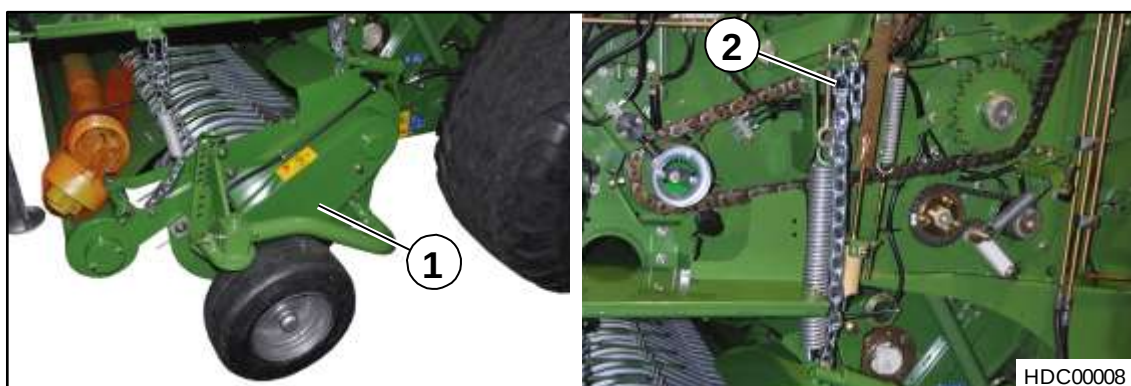


Fig. 154

- Soulevez hydrauliquement le ramasseur (1)
- Réglez la profondeur de travail souhaitée du ramasseur en changeant la chaîne (2). Effectuez le réglage des deux côtés
- Vérifiez le ramasseur (1) relevé et sécurisé

15.9.2 Décharge de la pression d'appui du ramasseur

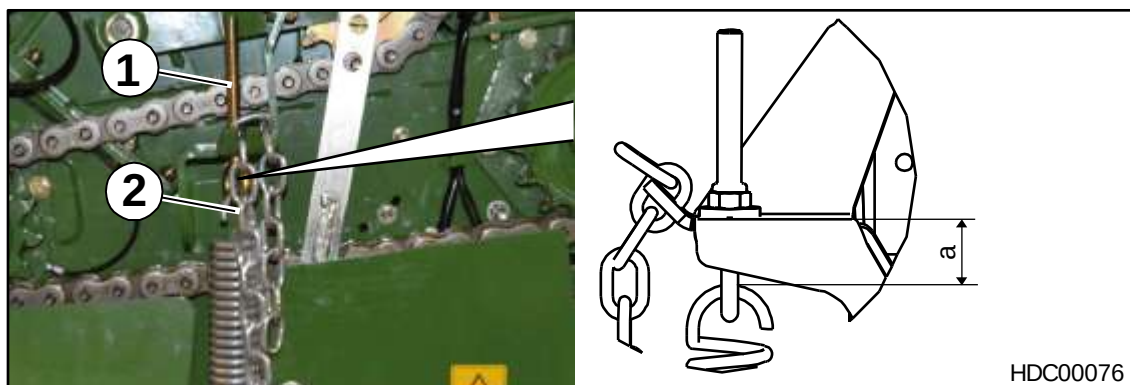


Fig. 155

Pour mieux surmonter les irrégularités du sol, le ramasseur est déchargé à l'aide de deux ressorts.

Les ressorts peuvent être réglés sur la vis à anneau (1). Les deux ressorts doivent avoir le même réglage.

En réglage de base, la distance a est:

- à droite et à gauche 40-50 mm.



Remarque

Les roues de jauge doivent être suffisamment délestées.

En présence de conditions de sol extrêmes, régler la profondeur de travail du ramasseur à l'aide des chaînes (2) (côtés droit et gauche de la machine) :

- Soulever le ramasseur à l'aide de l'hydraulique.
- Pivoter les roues de jauge (3) vers le haut.
- Régler la profondeur de travail souhaitée du ramasseur en changeant la position de la chaîne (2).



Remarque

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

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



Remarque

Si le ramasseur est accroché plus haut, il convient d'adapter la hauteur du timon. (Voir chap. Mise en service « Adapter la hauteur du timon »).

15.10 Dispositif de placage à rouleaux



AVERTISSEMENT !

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

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

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

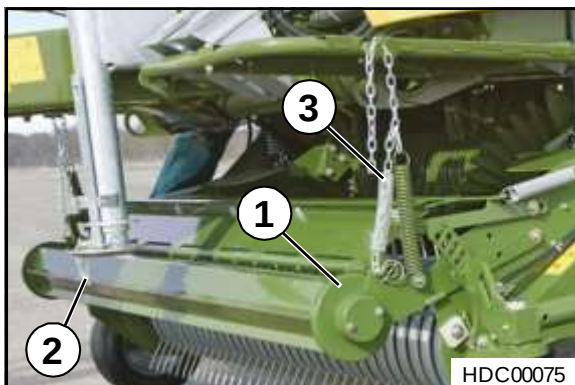


Fig. 156

Le dispositif de placage à rouleau (1) assure la régulation pendant le transport de la matière récoltée. Il garantit un ramassage régulier de la matière récoltée par le ramasseur.

Régler la hauteur du dispositif de placage à rouleau (1) de sorte que le rouleau (2) passe en permanence sur l'andain.

Hauteur du dispositif de placage à rouleau :

Pour les gros andains, le dispositif de placage à rouleaux (1) peut être adapté aux masses de fourrage.

Pour ce faire, accrochez les chaînes (3) à la hauteur appropriée.



Remarque

Le réglage doit être identique des deux côtés du dispositif de placage à rouleau.

15.11 Régler le déflecteur

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

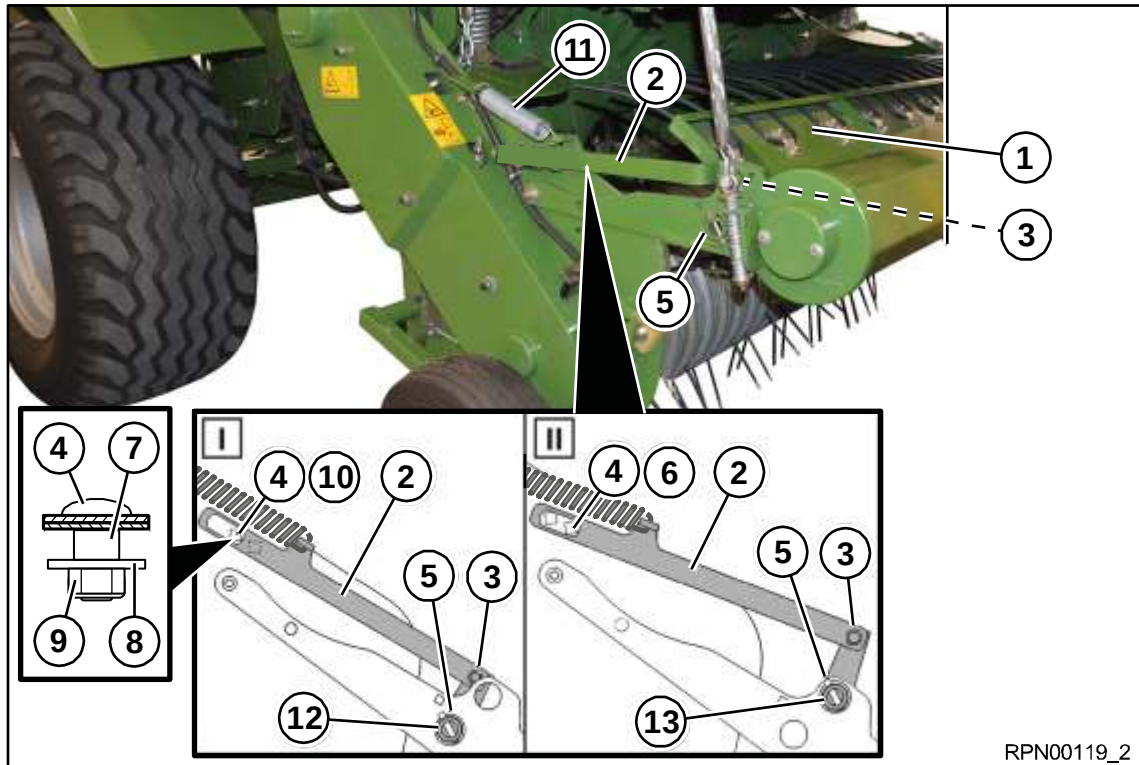


Fig. 157

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

Sur le côté droit et gauche de la machine :

Pour démonter l'étrier (2),

- Retirer la goupille pliante (3),
- Desserrer le boulon à tête bombée (4),
- Démonter le ressort (11) et
- Retirer le levier (2).
- Retirer la goupille pliante (5).
- Placer le déflecteur (1) dans l'alésage supérieur (12) et le fixer au moyen de la goupille pliante (5).

Pour monter l'étrier (2),

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

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

Sur le côté droit et gauche de la machine :

Pour démonter l'étrier (2),

- Retirer la goupille pliante (3),
- Desserrer le boulon à tête bombée (4),
- Démonter le ressort (11) et
- Retirer le levier (2).
- Retirer la goupille pliante (5).
- Placer le déflecteur (1) dans l'alésage inférieur (11) et le fixer au moyen de la goupille pliante (5).

Pour monter l'étrier (2),

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

15.12 Mécanisme de coupe

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

15.12.1 Généralités

La machine possède un mécanisme de coupe avec cylindre de coupe et couteaux fixes. La coupe permet un meilleur traitement ultérieur des balles rondes et augmente la densité de pressage. En cas d'engorgement, il est possible, par commande hydraulique à partir du tracteur, d'extraire les couteaux du couloir d'alimentation. La protection des couteaux (option) empêche que les couteaux soient endommagés par des corps étrangers.

Le mécanisme de coupe peut également être désactivé mécaniquement.

15.12.2 Longueur de coupe

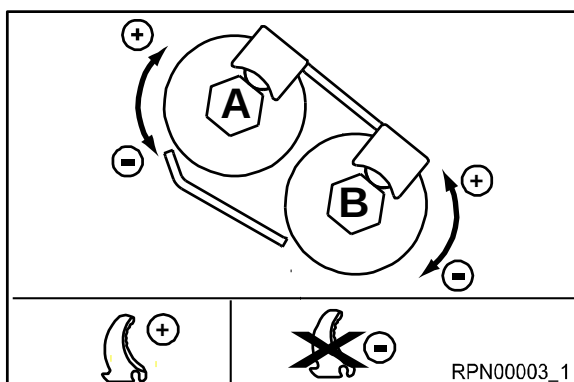


Fig. 158

La longueur de coupe est déterminée par le nombre de couteaux.
Utiliser la clé fournie pour effectuer le réglage.

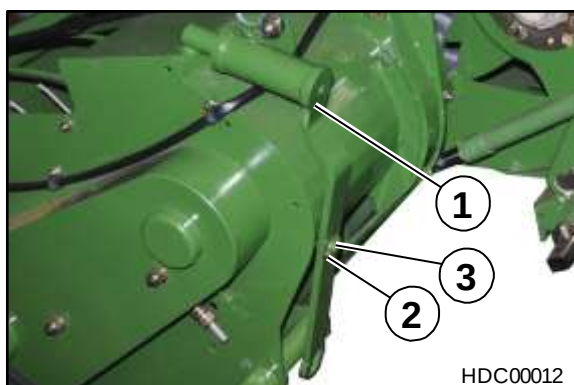


Fig. 159

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



ATTENTION ! - Mouvement inattendu de la clé universelle !

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

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

Pour la retirer :

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

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

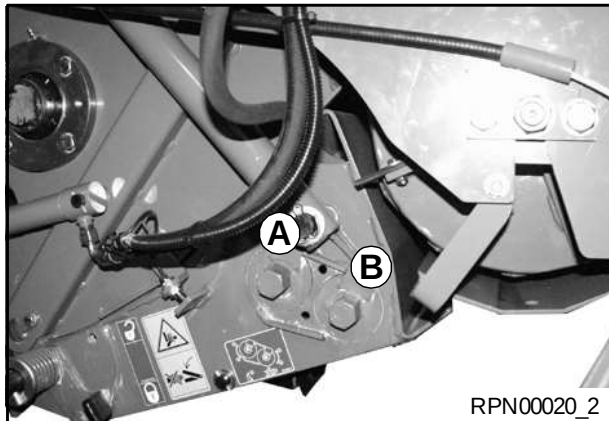


Fig. 160


ATTENTION ! – Couteaux revenant en arrière !

Les couteaux sont précontraints par ressort. Risque de blessures !

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


Attention ! – Risque de blessures !

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

- Porter des gants de protection.

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

.

Si ce n'est pas le cas :

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

Après nettoyage :

- Régler la longueur de coupe souhaitée

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

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

- Relever le fond à couteaux.

15.13 Régler le diamètre des balles

Comprima F 155 X-treme

La trappe arrière doit être fermée et la chambre à balles doit être vide.

Régler le diamètre des balles à l'arrière à droite et à gauche de la machine.

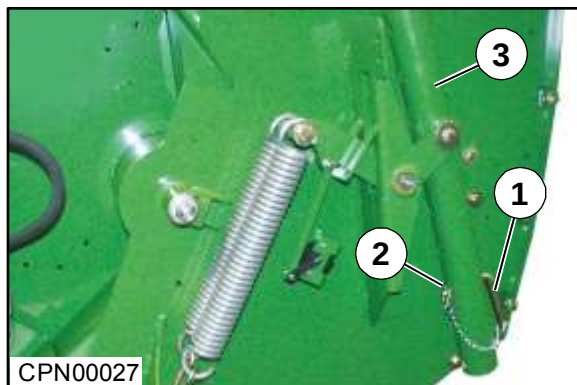


Fig. 161

Trou supérieur = plus petit diamètre des balles

Trou inférieur = plus grand diamètre des balles

- Retirer la goupille (2) du boulon de sécurité (1) sur le tube du ressort (3).
- Changer le boulon d'arrêt (1) de position dans l'alésage souhaité sur le tube ressort (3) et sécuriser à l'aide de la goupille (2).



Remarque

Le diamètre des balles doit être réglé uniformément sur les deux côtés.



Remarque

En cas de modification mécanique du diamètre des balles, il convient de saisir les nouvelles dimensions via le menu « Diamètre des balles » dans le terminal.

15.14 Régler la pression de compression
Comprima V 150 XC X-treme

Remarque

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

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

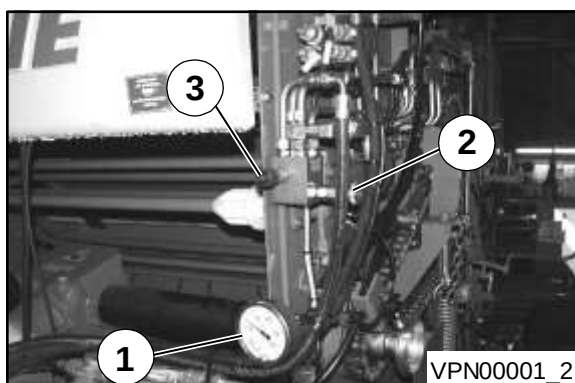


Fig. 162

La pression de compression est réglée sur la machine.

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

Rotation vers la droite = augmenter la pression

Rotation vers la gauche = réduire la pression


Remarque

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

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

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


Remarque

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

Utilisation

15.15 Liage par filet

Pour la version Liage par filet

15.15.1 Principe de fonctionnement du liage par filet

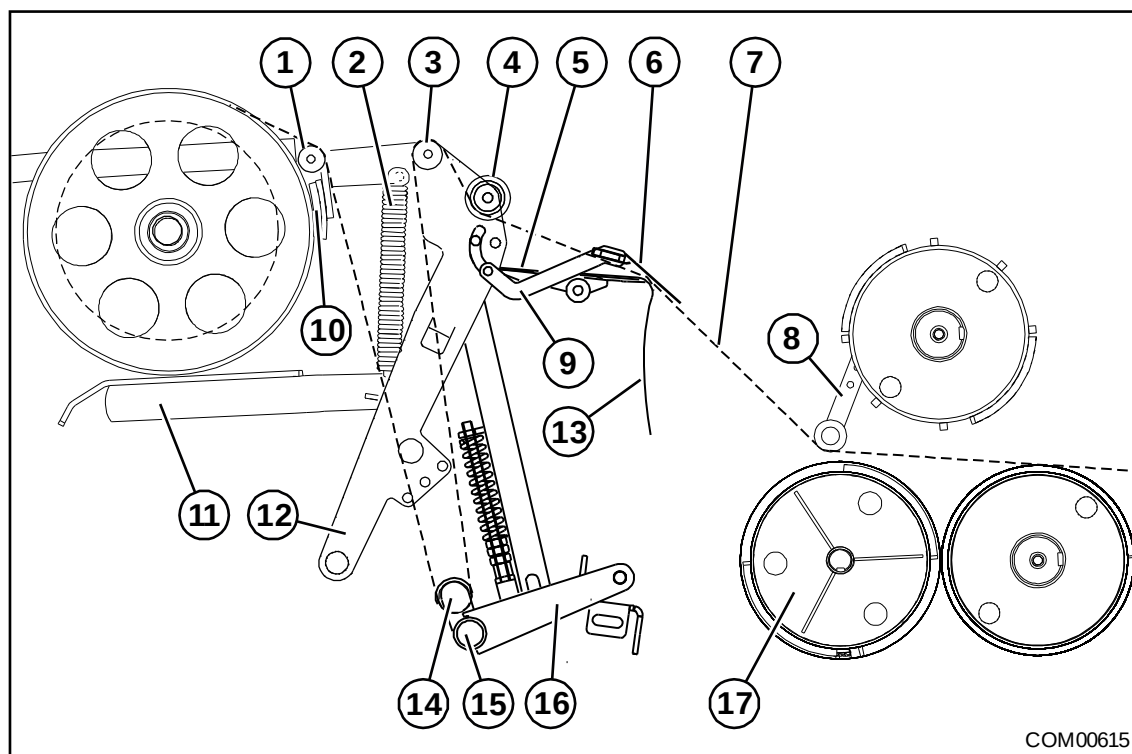


Fig. 163

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

Si le liage est démarré depuis le tracteur, la coulisse de filet (12) dépose le filet sur le cylindre à filet (16). Depuis le cylindre à filet (16); le filet passe entre les rouleaux de pressage sur les balles rondes et est tiré par la balle ronde. Après le processus de liage des couches de filet paramétrées, l'unité de coupe (8) pivote sur le filet et le découpe.

15.15.2 Mise en place du rouleau de filet

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

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

Condition préalable :

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

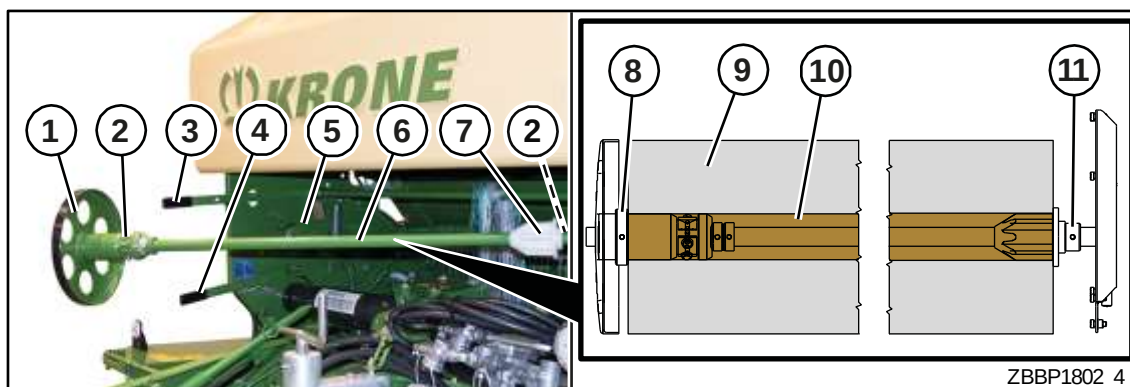


Fig. 164

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

Le rouleau de filet (9) est fermement bloqué dans le logement du rouleau (6).

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

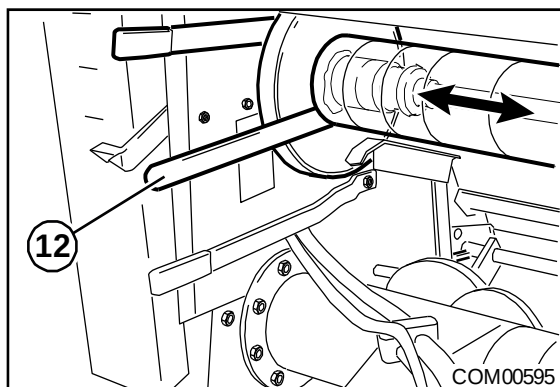


Fig. 165

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

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

15.15.3 Mettre le filet en place

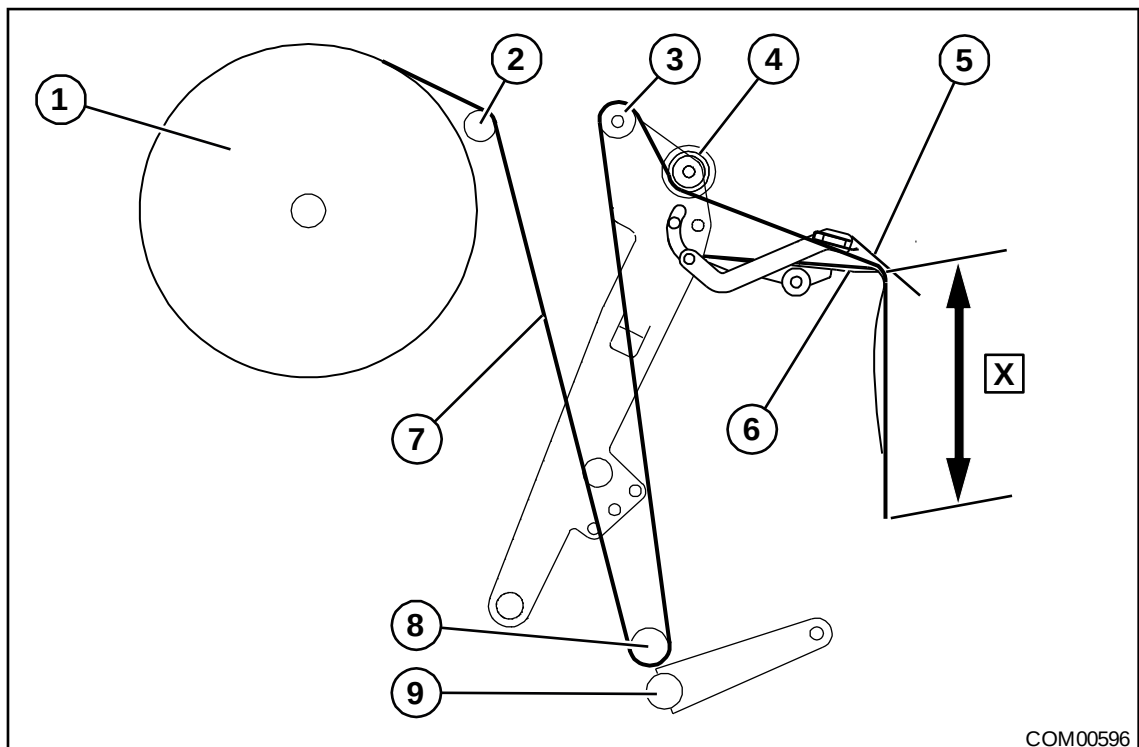
AVERTISSEMENT! – Danger dû aux couteaux tranchants !

De graves blessures, notamment au niveau des mains.

- Porter des gants de protection pendant les travaux effectués dans la zone des couteaux et de la barre de coupe.
- Porter des gants de protection pour enfiler et étirer le filet.


Avis

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



COM00596

Fig. 166

Condition préalable :

- La machine est immobilisée et sécurisée, voir chapitre « Immobiliser et sécuriser la machine ».
- Le logement du rouleau est pivoté vers l'avant.

- Dérouler une partie du filet (7) du rouleau de filet (1) et le faire passer au-dessus de l'arbre de renvoi (2) et sous le galet de renvoi sur le tube transversal (8).
- Poser le filet (7) sur l'étrier d'étirage en largeur (3).
- Poser le filet (7) sous le galet de renvoi (4) sur la tôle de maintien (6).
- Faire passer le filet (7) sous la toile synthétique (5). Veiller à ce que le filet dépasse d'au moins **X=250 mm** au-dessus de l'arête de la tôle de maintien (6).
- Étirer le filet (7) sur une largeur d'environ 500 mm pour que les entraîneurs du cylindre à filet puissent entièrement attraper le filet.

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

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

15.15.4 Régler la position de liage, d'alimentation et de coupe

Pour régler la position d'alimentation, de coupe et de liage, voir chapitre Terminal – Menu 15-1 « Test des capteurs », « Régler le capteur B61 liage 1 (passif) ».

15.15.5 Régler le nombre de couches de filet

Le nombre de couches de filet est réglé sur le terminal, voir chapitre Terminal – Menus, « Menu 1 « Nombre de couches de filet ».

15.16 Enroulement de film et liage par filet

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

15.16.1 Principe de fonctionnement de l'enroulement de film et du liage par filet

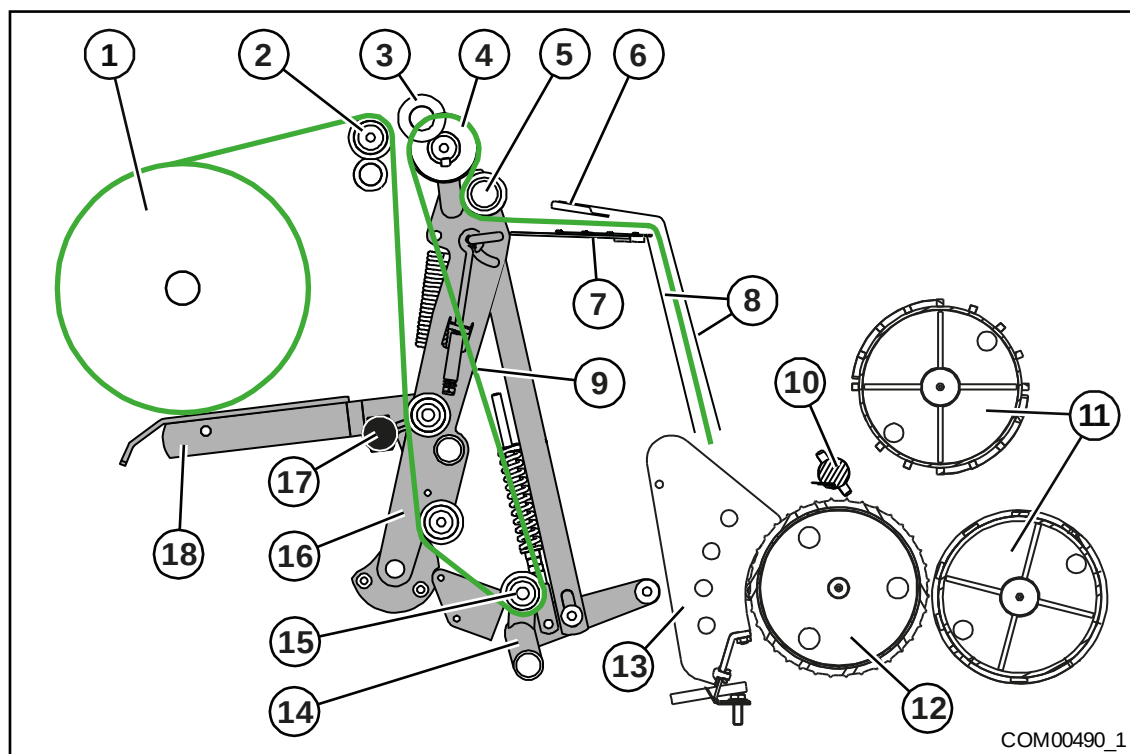


Fig. 167

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

Lorsque le liage démarre, la coulisse de filet (15) dépose le matériel de liage (filet ou film) via l'unité d'alimentation (12) sur le rouleau d'alimentation (11). Depuis le rouleau d'alimentation (11), le matériel de liage (filet ou film) passe entre les rouleaux de pressage (10) sur les balles rondes et est tiré par la balle ronde. Après le processus de liage des couches de film ou de filet réglées, l'unité de coupe (10) pivote vers le matériel de liage (film ou filet) et le découpe.

15.16.2 Installer le rouleau de film ou de filet

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

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

Condition préalable :

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

Avant la mise en place d'un rouleau de film

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

Si le rouleau de film est endommagé :

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

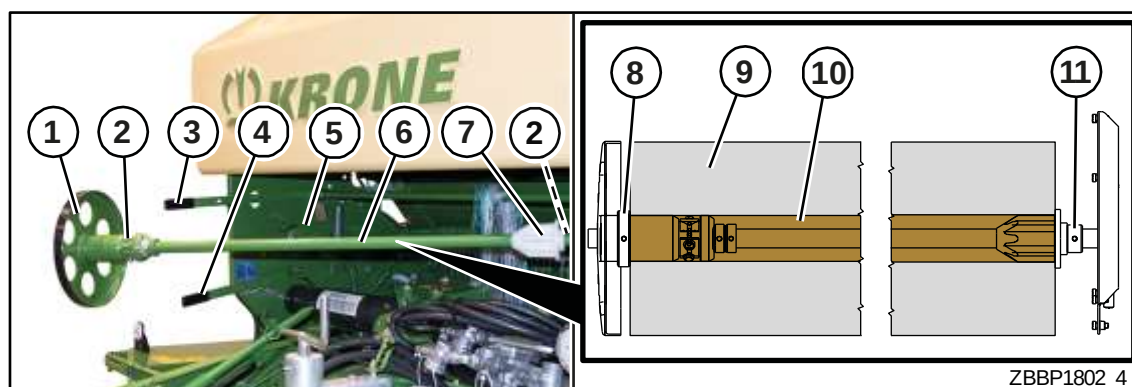


Fig. 168

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

Le rouleau de film ou de filet (9) est fermement bloqué dans le logement du rouleau (6).

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

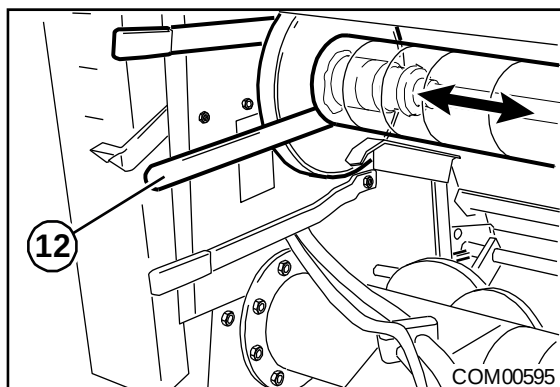


Fig. 169

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

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

15.16.3 Mettre le filet ou le film en place



AVERTISSEMENT! – Danger dû aux couteaux tranchants !

De graves blessures, notamment au niveau des mains.

- Porter des gants de protection pendant les travaux effectués dans la zone des couteaux et de la barre de coupe.
- Porter des gants de protection pour enfiler et étirer le filet.



Avis

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

Condition préalable

- Le liage par filet est sélectionné dans le terminal, voir chapitre Terminal – Menus, « Menu 8 « Sélection mode de liage » ».

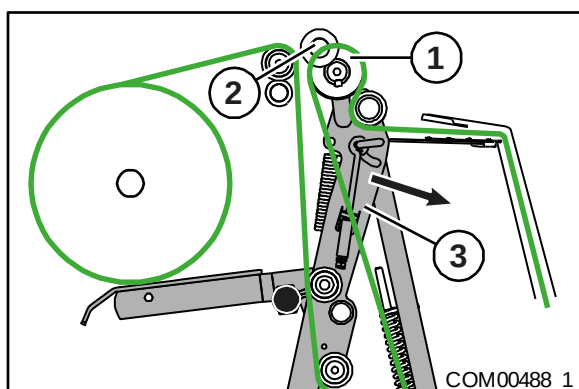


Fig. 170

- À l'aide du terminal, déplacer la coulisse de filet (3) dans le sens des flèches dans la position d'alimentation jusqu'à atteindre un écart d'environ 5 cm entre le rouleau d'étirage en largeur (1) revêtu de mousse rouge et le rouleau conique (2), voir le chapitre Terminal - Menus, "Menu 10 Commande manuelle".

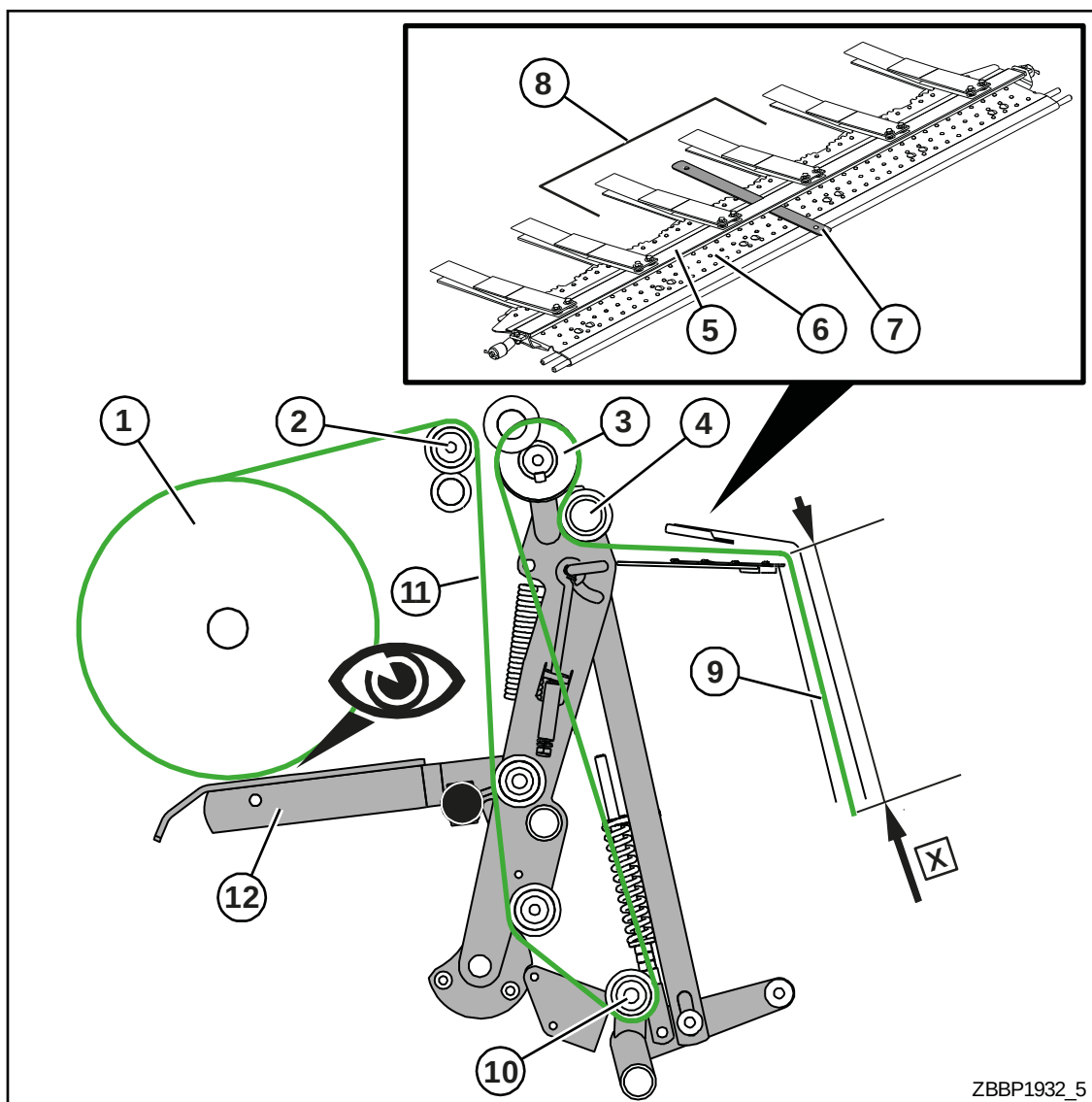


Fig. 171

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

Pré-réglages pour le liage par filet :

- Le levier de serrage (12) doit toucher et guider le rouleau de matériel de liage (1). Pour ce faire, il faut déverrouiller le levier de serrage (12), voir le chapitre Réglages, « Verrouiller/déverrouiller le levier de serrage ».
- Verrouiller le rouleau conique (3) pour qu'il ne tourne pas pendant le liage par filet, régler le verrouillage du rouleau conique, voir le chapitre Réglages, « Régler le verrouillage du rouleau conique ».

Pré-réglages pour le liage par film :

- Le levier de serrage (12) ne doit pas toucher le rouleau de matériel de liage (1). Pour ce faire, il faut verrouiller le levier de serrage (12), voir le chapitre Réglages « Verrouiller/déverrouiller le levier de serrage ».
- Déverrouiller le rouleau conique (3) pour qu'il tourne pendant le liage par film, voir le chapitre Réglages, « Régler le verrouillage du rouleau conique ».

Condition préalable :

- La machine est immobilisée et sécurisée, voir chapitre « Immobiliser et sécuriser la machine ».
 - Le logement du rouleau est pivoté vers l'avant.
 - Le rouleau conique est verrouillé ou déverrouillé en fonction du liage par filet ou film réglé.
 - Le levier de serrage est verrouillé ou déverrouillé en fonction du liage par filet ou film réglé.
 - Le frein de matériel de liage est réglé pour le liage par filet ou par film.
-
- Dérouler une partie du matériel de liage (11) du rouleau de matériel de liage (1) et le faire passer au-dessus du galet de renvoi (2) et sous le galet de renvoi sur le tube transversal (10).
 - Placer le matériel de liage (11) sur le rouleau conique (3).
 - Poser le matériel de liage (11) sous le rouleau d'étirage en largeur (4) sur la tôle de maintien (6).
 - À l'aide de la tôle d'alimentation fournie (7), faire passer le matériel de liage (11) entre la tôle de maintien (6) et la toile synthétique (5).
 - Veiller à ce que le matériel de liage (11) repose sur une surface (8) d'au moins 2 bandes d'alimentation.
 - Veiller à ce que le matériel de liage (11) dépasse d'au moins **X=250 mm** au-dessus du bord de la tôle de maintien (6).

15.16.4 Régler le nombre de couches de film ou filet

Le nombre de couches de film ou filet est réglé sur le terminal, voir chapitre Terminal – Menus, « Menu 1 « Nombre de couches de filet » ou « Menu 1 « Nombre de couches de film » ».

15.16.5 Avis sur le fonctionnement avec enroulement de film

- Lors du démarrage du liage par film, il est nécessaire de ramasser de la matière récoltée jusqu'à ce que le film soit saisi par la balle ronde et que le rouleau de film tourne.
- Si possible, pour la première mise en service, consommer un rouleau de filet complet et enrubanner les balles rondes avec du filet. Ceci permet d'éliminer les éventuels résidus de peinture et arêtes tranchantes en amont.
- KRONE recommande de renoncer au liage par film pour les balles de paille. Il y a le danger de formation d'eau de condensation et donc de moisissures.
- Enrubanner la balle ronde avec la tension de film correspondant, voir le chapitre « Contrôler la tension du film inséré ».
- KRONE conseille 3,5 - 4 couches de film pour obtenir un liage par film optimal, voir le chapitre « Nombre de couches de film ». Plus la matière récoltée est sèche, plus il faut de couches de film.
- Une machine avec liage par film peut continuer à enrubanner des balles rondes avec du filet. Lors de cette opération, tenir compte du fait que le rouleau conique et le levier de serrage nécessitent un réglage différent, voir le chapitre Réglages, « Régler le verrouillage du rouleau conique » et « Verrouiller/déverrouiller le levier de serrage ».

15.16.6 Contrôler la tension du film inséré

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

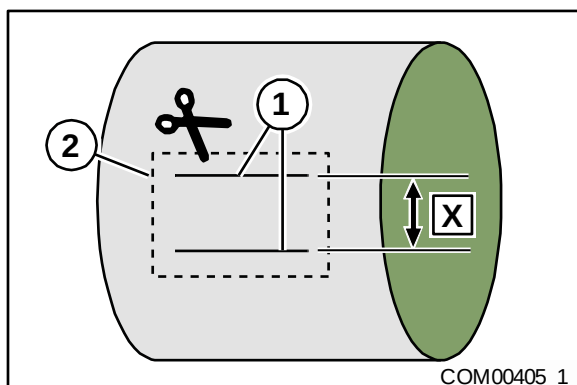


Fig. 172

Conditions préalables :

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

- À l'aide d'un crayon pour films, dessiner deux lignes horizontales (1) avec une distance de $X=100$ mm.
- Découper la partie (2) tout au long des deux lignes dessinées. Veiller à découper toutes les couches de film.
- Laisser reposer toutes les couches de film de la partie découpée (2) pendant au minimum 3 minutes.
- Mesurer l'écart X entre les lignes dessinées (1).

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

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

- Démarrer la machine.
- Laisser la balle ronde s'enrubanner sur la table d'enrubannage.



Remarque

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

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

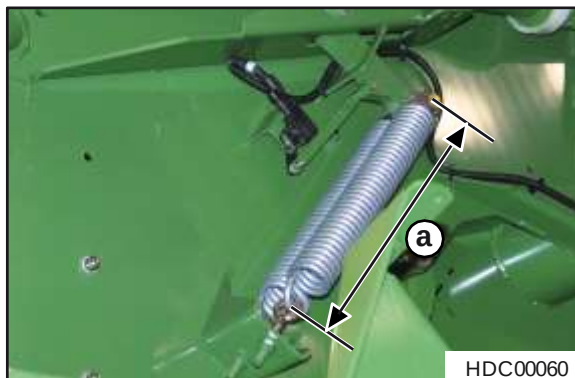
15.17 Contrôler les ressorts de traction de l'affichage de pression finale**Comprima F 155 X-treme**

Fig. 173

**Remarque**

La distance « a » entre l'œillet intérieur-intérieur est de 440 mm et ne doit pas être modifiée.

15.18 Régler la densité du noyau de la balle

Comprima V 150 XC X-treme

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

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

Adapter la tension du fond à rouleaux

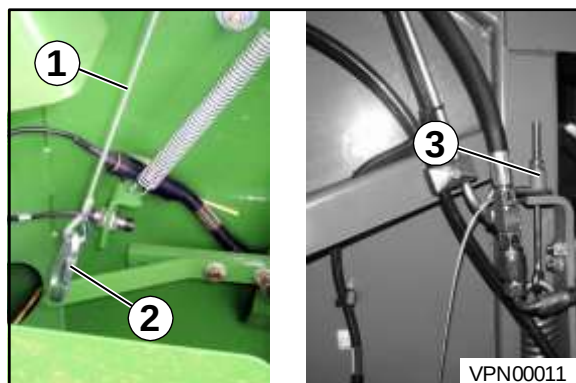


Fig. 174

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

Régler la bielle double

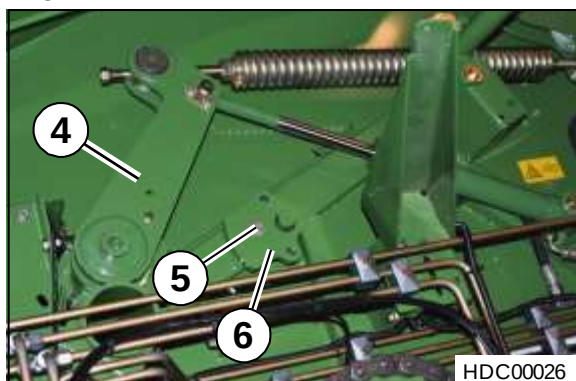


Fig. 175

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

Sur le côté droit et gauche de la machine :

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

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

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

Pour déterminer la densité du noyau de la balle, on peut régler les positions suivantes.

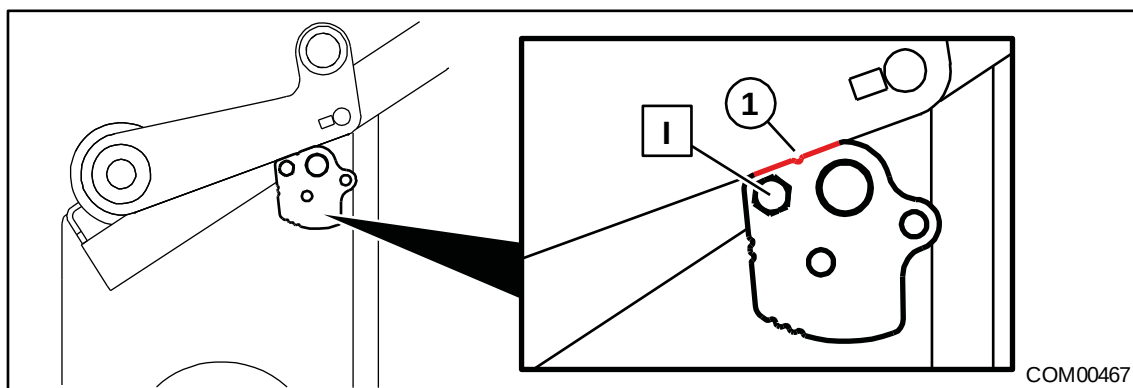


Fig. 176

Position I de la vis

Densité élevée du noyau de la balle

1 encoche vers le haut (1)

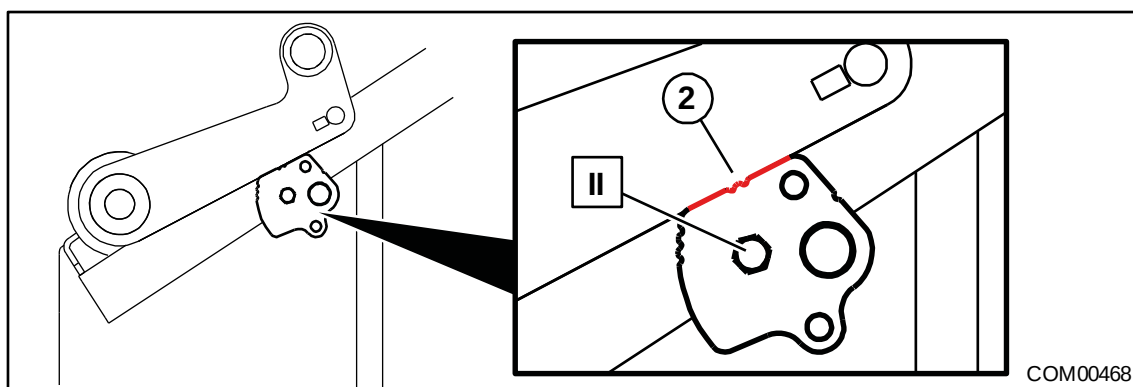


Fig. 177

Position II de la vis

Densité moyenne du noyau de la balle

2 encoches vers le haut (2)

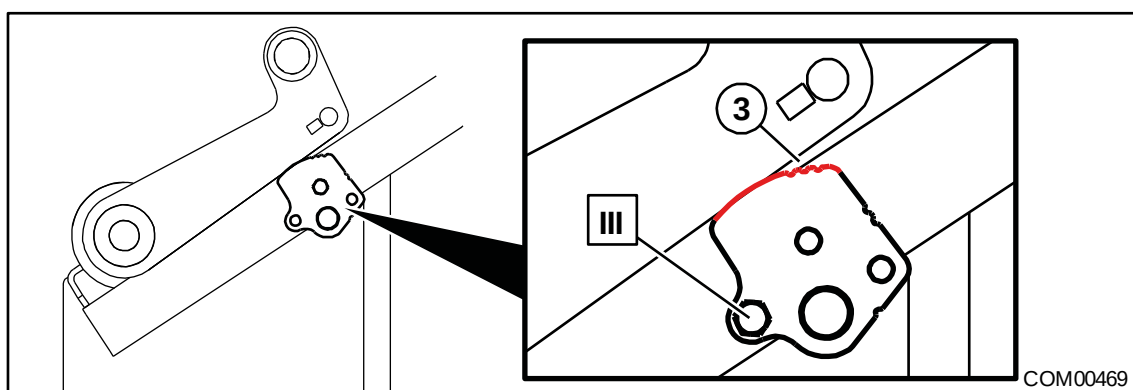


Fig. 178

Position III de la vis

Densité faible du noyau de la balle

3 encoches vers le haut (3)

Régler le ressort pour la tension du fond à rouleaux avant

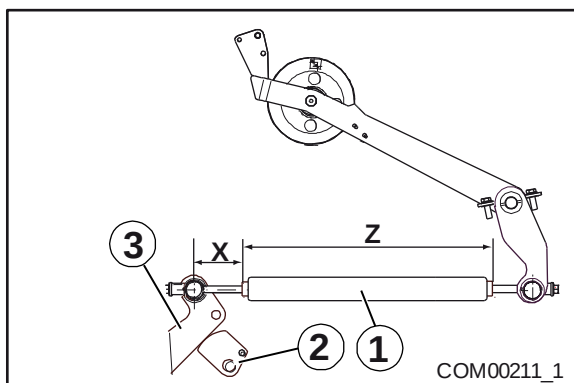


Fig. 179

Conditions préalables

- Pour régler le ressort (1), la butée (2) doit se trouver en position III (cœur de balle tendre).
 - La bielle double (3) doit reposer à droite et à gauche sur la butée (2) (pour le réglage, voir le chapitre « Adapter le Cœur Tendre »).
 - La chambre à balles est fermée.
- Régler les dimensions X et Z sur le côté droit et gauche de la machine sur les valeurs suivantes:

$$X = 130 \text{ mm}$$

$$Z = 690 \text{ mm}$$



Remarque

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

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

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



ATTENTION! - Composants tranchants

Effet: Risque de graves blessures

Portez des gants de sécurité lors de l'élimination des blocages.



Fig. 180

Des blocages de la matière récoltée peuvent se produire dans les zones suivantes :

- au niveau du ramasseur (1)
- sous le rotor de coupe (2)
- dans l'organe de presse (non représenté)



Remarque

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

15.19.1 Blocage de la matière récoltée au niveau du ramasseur

Procédez comme suit pour éliminer la matière récoltée accumulée:

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

- Faire marche arrière avec la prise de force en marche, tout en relevant/abaissant plusieurs fois le ramasseur.
Veiller à ce que le rouleau tasse andain ne soit pas en collision avec le cadre dans la partie supérieure.

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

- Désactivez la prise de force et le moteur du tracteur.
- Retirez la clé de contact.
- Enlevez la matière récoltée accumulée.

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

- Faire marche arrière avec la prise de force en marche, tout en relevant/abaissant plusieurs fois le ramasseur.
Veiller à ce que le rouleau tasse andain ne soit pas en collision avec le cadre dans la partie supérieure.

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

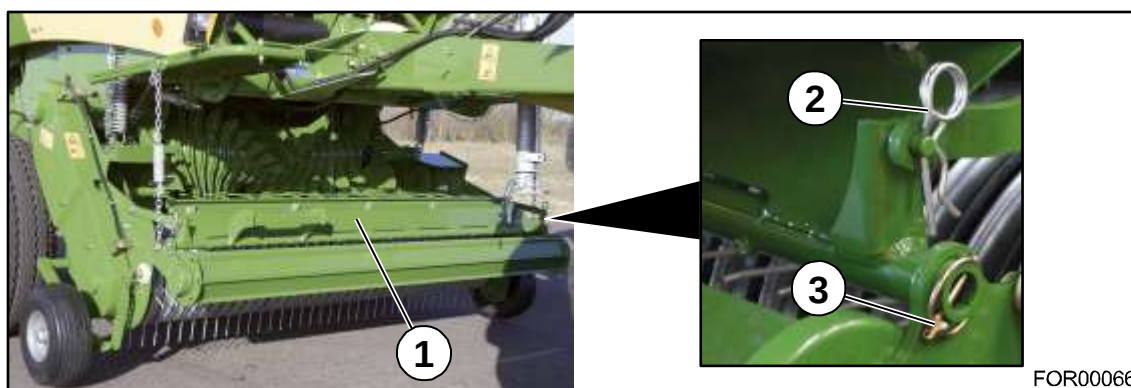


Fig. 181

- Désactivez la prise de force et le moteur du tracteur.
- Retirez la clé de contact.
- Démontez le déflecteur (1) :
 - Desserrer la goupille à ressort (2) et la goupille pliante (3) à droite et à gauche.
 - Retirer le déflecteur.
 - Retirer manuellement la matière récoltée bloquée.
 - Fixer le déflecteur à droite et à gauche avec la goupille pliante et la goupille à ressort.

15.19.2 Blocage de la matière récoltée sous le rotor de coupe

Procédez comme suit pour éliminer la matière récoltée accumulée:

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

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

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

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

- Amener les couteaux en position neutre.

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

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

b) Pour la version avec commande hydraulique neutre des couteaux

- Désactiver la prise de force.
- Baisser le fond à couteaux au moyen de l'hydraulique.
- Activer la prise de force et effectuer un essai avec le moteur au ralenti pour voir si le blocage a été éliminé.

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

- Désactivez la prise de force et le moteur du tracteur.
- Retirez la clé de contact.
- Enlevez la matière récoltée accumulée.

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

Pour retirer la matière récoltée bloquée, procédez comme suit :

Activer la prise de force.

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

Activer la prise de force.

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

**AVERTISSEMENT !**

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

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

**AVERTISSEMENT !**

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

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

16.1 Régler la décharge de force de freinage lors de l'alimentation

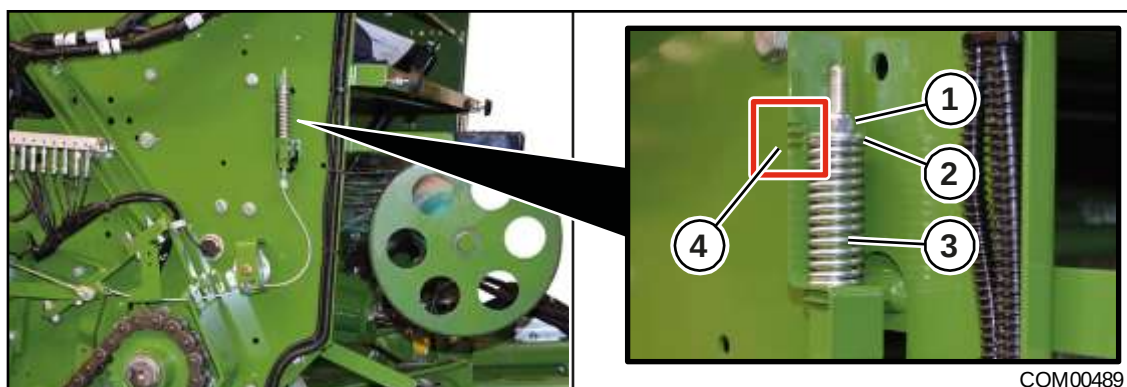


Fig. 182

Dans la version enroulement de film notamment, il peut arriver que le film fasse un bourrage sur le rouleau de film au lieu d'arriver à la balle ronde. Dans ce cas, il faut régler la décharge de force de freinage pour l'alimentation.

Lorsque le matériel de liage est amené à la balle ronde, la force de freinage doit être réduite pour que ce matériel de liage puisse être tiré plus facilement de la balle ronde.

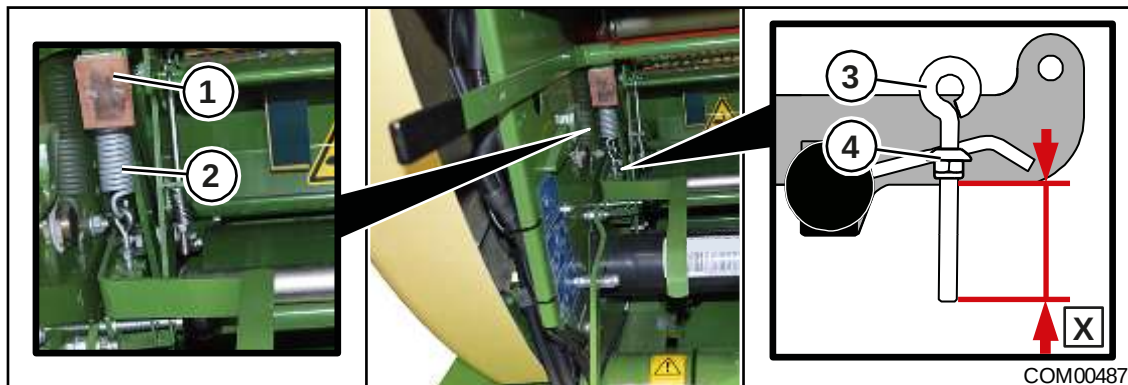
Cette décharge de la force de freinage lors de l'alimentation se règle au niveau du ressort (3) du côté droit de la machine, derrière le capot latéral.

Plus le ressort (3) est tendu, plus la décharge de la force de freinage est élevée lors de l'alimentation.

Condition préalable

- La coulisse de filet se trouve en position d'alimentation, voir chapitre Terminal, « Menu 10 « Commande manuelle » ».
- La machine est immobilisée et sécurisée, voir chapitre « Immobiliser et sécuriser la machine ».
- Vérifier si la rondelle (2) se trouve au-dessus du ressort (3) à hauteur de l'encoche centrale (4).
- Si la tension du ressort (3) doit être changée, desserrer ou resserrer l'écrou (1).

Encoches (4)	Tension du ressort (3)	Matériel de liage lors de l'alimentation
en haut	réduit	Le matériel de liage est plus difficile à tirer.
central	moyenne	Le matériel de liage peut être tiré à force moyenne. KRONE recommande ce réglage comme décharge de force de freinage optimale pour l'alimentation du matériel de liage.
en bas	fort	Le matériel de liage est plus facile à tirer.

16.2
Réglage du frein de matériel de liage
Pour la version Liage par filet

Fig. 183

Le frein de matériel de liage se trouve sur le côté droit de la machine, sous la boîte de réserve. Le ressort (2) est monté de manière à ce que le patin de frein (1) se presse contre le disque de frein (non illustré). Ainsi, le frein de matériel de liage freine l'alimentation de matériel de liage vers la balle ronde.

Si le filet est enroulé de manière trop lâche ou trop tendue autour de la balle ronde, la force de freinage peut être réglée à l'aide de l'écrou (4) sur la vis à œillet (3).

Cote pré réglée par KRONE : **Y=40 mm**

Condition préalable :

- La machine est immobilisée et sécurisée, voir chapitre « Immobiliser et sécuriser la machine ».
- Le logement du rouleau est pivoté vers l'avant.

- Pour augmenter la force de freinage, accroître la cote X.
- Pour réduire la force de freinage, diminuer la cote X.

16.3 Réglage du frein de matériel de liage

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

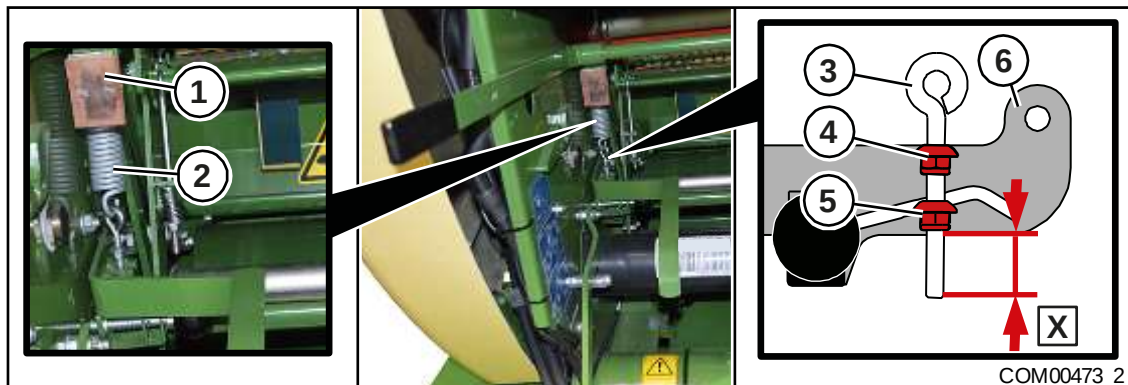


Abb. 184

Le frein de matériel de liage se trouve sur le côté droit de la machine, sous la boîte de réserve. Le ressort (2) est monté de manière à ce que le patin de frein (1) se presse contre le disque de frein (non illustré). Ainsi, le frein de matériel de liage freine l'alimentation de matériel de liage vers la balle ronde.

Si la tension du film est trop grande ou trop faible ou si le filet autour de la balle ronde a été lié trop lâche ou trop fort, la force de freinage du frein de matériel de liage peut être augmentée ou diminuée à l'aide de l'écrou (5) sur la vis à œillet (3). Pour vérifier la tension, voir le chapitre Commande, « Contrôler la tension du film inséré ».

La cote pré réglée X pour le liage par filet et par film s'élève à **X=21 mm**.

Si le filet ou film « KRONE excellent » n'est pas utilisé pour le liage, il se peut que la force de freinage puisse être réglée sur la vis à œillet (3).

Condition préalable :

- La machine est immobilisée et sécurisée, voir chapitre « Immobiliser et sécuriser la machine ».
 - Le logement du rouleau est pivoté vers l'avant.
-
- Pour augmenter la force de freinage, augmenter la dimension X ou accrocher la vis à œillet (3) au cône supérieur (4), si nécessaire.
 - Pour réduire la force de freinage, diminuer la cote X.

16.4 Verrouiller/déverrouiller le levier de serrage

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

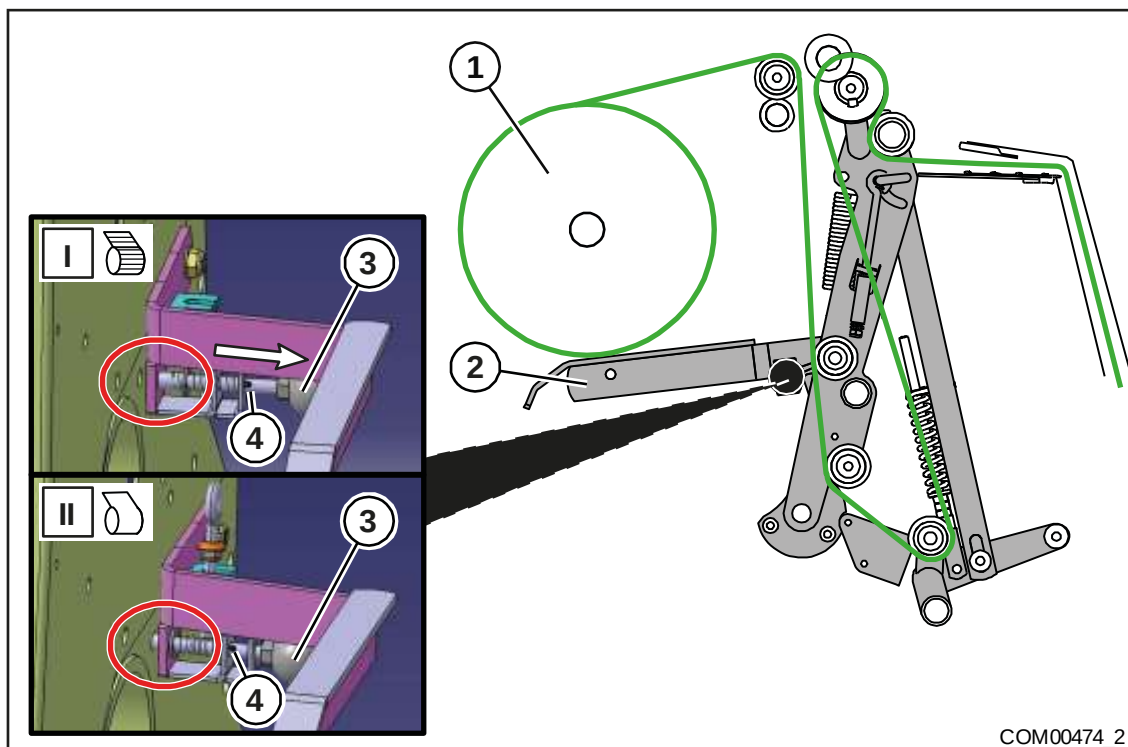


Fig. 185

Position (I) (liage par filet) : Le boulon de verrouillage avec tête sphérique (3) est déverrouillé (encadré en rouge dans la figure). Le levier de serrage (2) est en contact avec le rouleau de filet (1).

Position (II) (enroulement de film) : Le boulon de verrouillage avec tête sphérique (3) est verrouillé dans la paroi latérale (encadré en rouge dans la figure). Ainsi, le levier de serrage (2) est maintenu en bas pour ne pas toucher le rouleau de film (1).

Régler l'enroulement de film (de la position (I) à la position (II))

- Pour verrouiller le boulon de verrouillage avec tête sphérique (3), tourner la tête sphérique dans le sens horaire jusqu'à ce que la douille de serrage (4) se déplace dans la fente.
 - Déplacer simultanément le levier de serrage (2) vers le bas en direction de l'alésage.
- Le ressort de compression presse le boulon automatiquement dans l'alésage.

Régler le liage par filet (de la position (II) à la position (I))

- Pour déverrouiller le boulon de verrouillage avec tête sphérique (3), tourner la tête sphérique dans le sens antihoraire et tirer le boulon dans le sens de la flèche jusqu'à ce que la douille de serrage (4) se déplace dans la fente et que le boulon s'enclenche.

16.5 Régler le verrouillage du rouleau conique

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

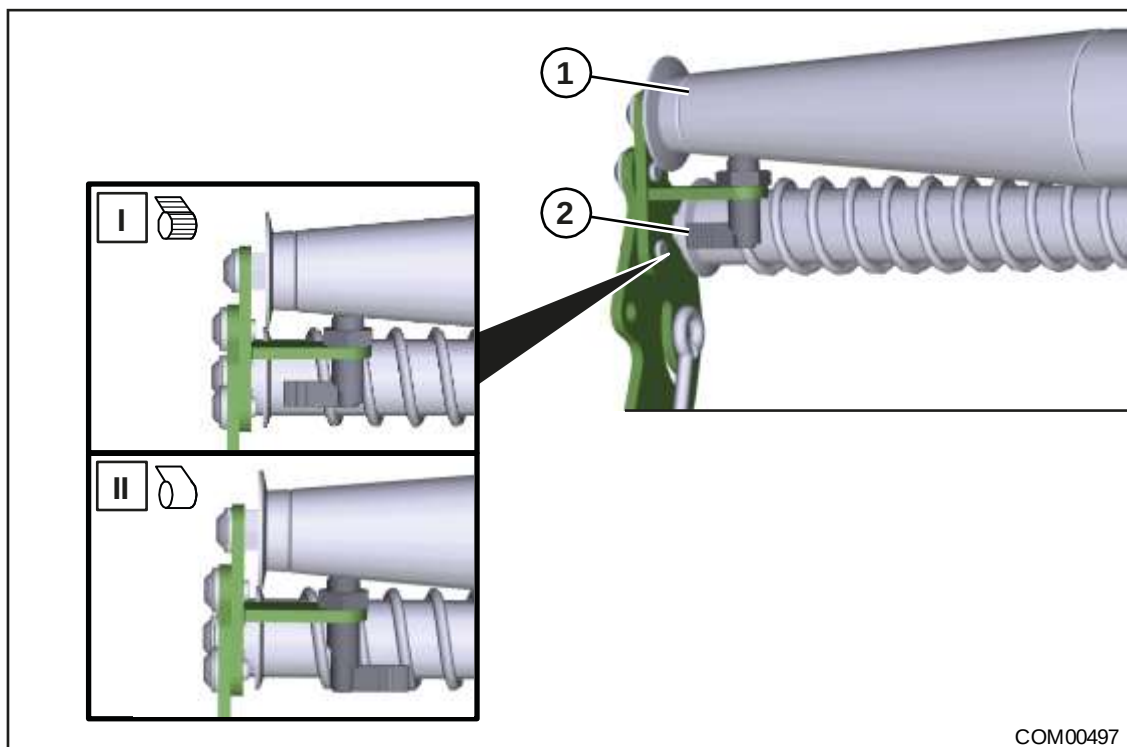


Fig. 186

Position (I) (liage par filet)

Le levier (2) verrouille le rouleau conique (1) pour qu'il ne tourne pas pendant le liage par filet.

Position (II) (liage par film)

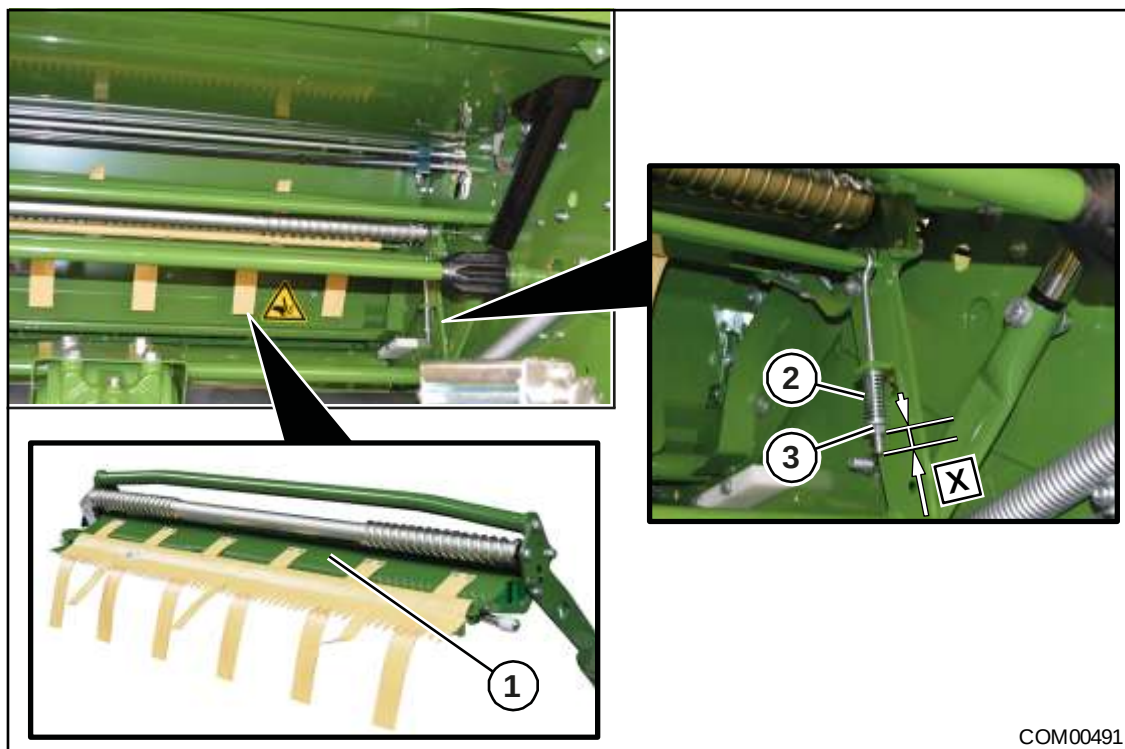
Le levier (2) déverrouille le rouleau conique (1) pour qu'il tourne pendant le liage par film.

- Pour verrouiller le rouleau conique (1) pour le liage par filet, déplacer le levier (2) en position (I).
- Pour déverrouiller le rouleau conique (1) pour le liage par film, déplacer le levier (2) en position (II).

16.6

Contrôler le peigne de retenue pour le liage par filet

Pour la version Liage par filet



COM00491

Fig. 187

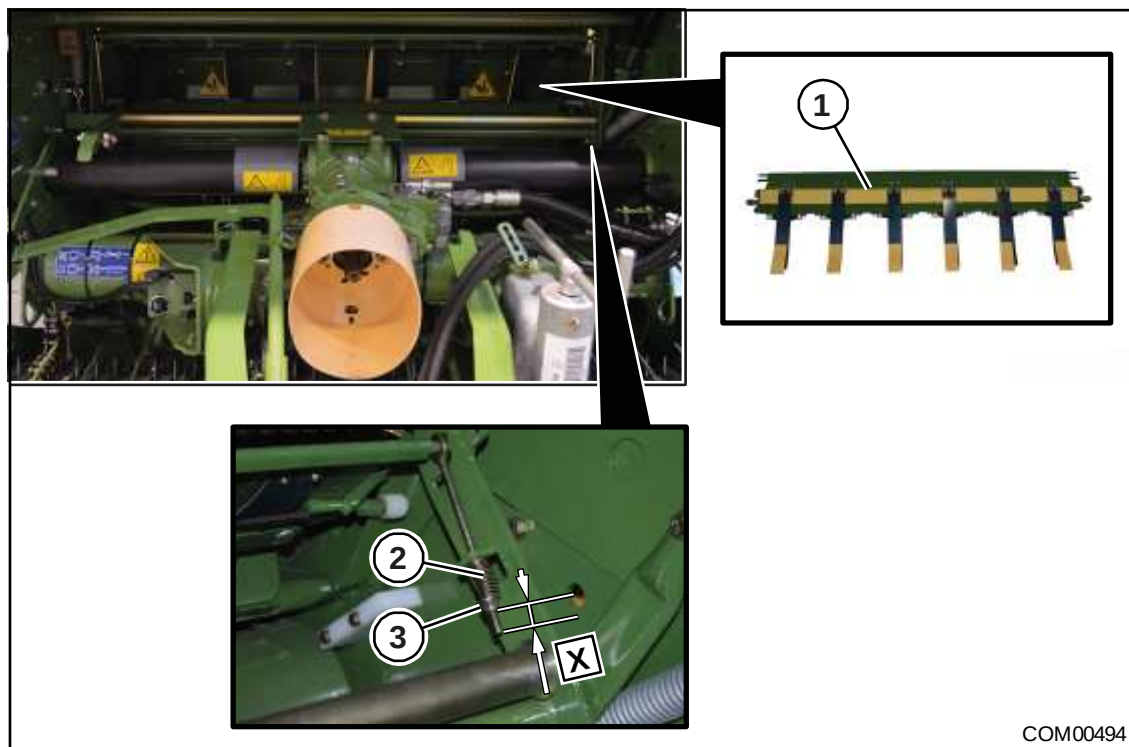
Le peigne de retenue (1) se trouve à l'avant de la machine sous la boîte de réserve.

- Vérifier si la cote X au niveau du ressort (2) du côté droit de la machine est de **X=15 mm**.
- Si la cote **n'est pas égale à X=15 mm**, la régler sur l'écrou (3).

Réglages

16.7 Contrôler le peigne de retenue pour le liage par film

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



COM00494

Fig. 188

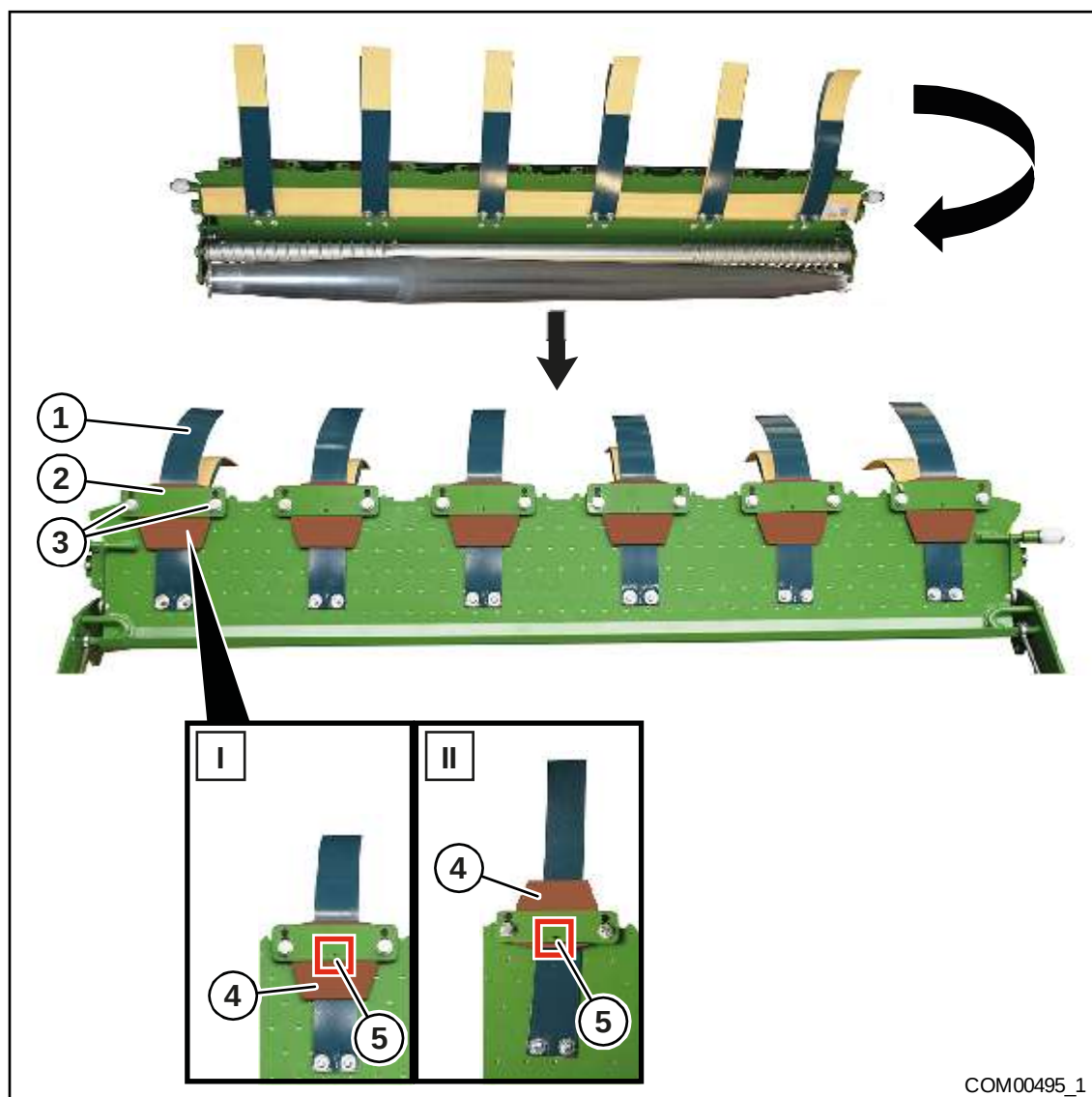
Le peigne de retenue (1) se trouve à l'avant de la machine sous la boîte de réserve.

- Vérifier si la cote X au niveau du ressort du côté droit de la machine est de **X=20 mm**.
- Si la cote **n'est pas égale à X=20 mm**, la régler sur l'écrou (3).

16.8

Régler le peigne de retenue pour le liage par film

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



COM00495_1

Fig. 189

Position I

Les caoutchoucs trapézoïdaux (4) sur le dessous du peigne de retenue sont prémontés avec le côté court vers l'arrière dans le sens de la marche. La figure illustre le dessous du peigne de retenue.

Position II

Si les bandes bleues (1) sont entraînées de manière temporisée ou pas entraînées par le premier cylindre à filet, il est possible de tourner les caoutchoucs trapézoïdaux (4). Ceci permet un soutien supplémentaire.

Réaliser le réglage suivant sur les 6 caoutchoucs trapézoïdaux (4) :

- Démonter les raccords à vis (3) et la bande de tôle (2).
- Tourner le caoutchouc trapézoïdal (4) de 180° pour que l'extrémité la plus courte soit dirigée dans le sens de la marche (position II).
- Lors de cette opération, veiller à ce que le côté tissé brun soit orienté vers le bas.
- Monter la bande de tôle (2) avec les raccords à vis (3).
- Lors de cette opération, veiller à ce que l'alésage (5) sur la bande de tôle (2) soit orienté dans le sens contraire à la marche.

16.9 Contrôler la position de la coulisse de filet

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

Pour obtenir de plus amples informations sur la manière dont la coulisse de filet est déplacée en position d'alimentation ou finale, voir chapitre Terminal « Régler le capteur B61 liage 1 (passif) ».

Contrôler et régler la position d'alimentation

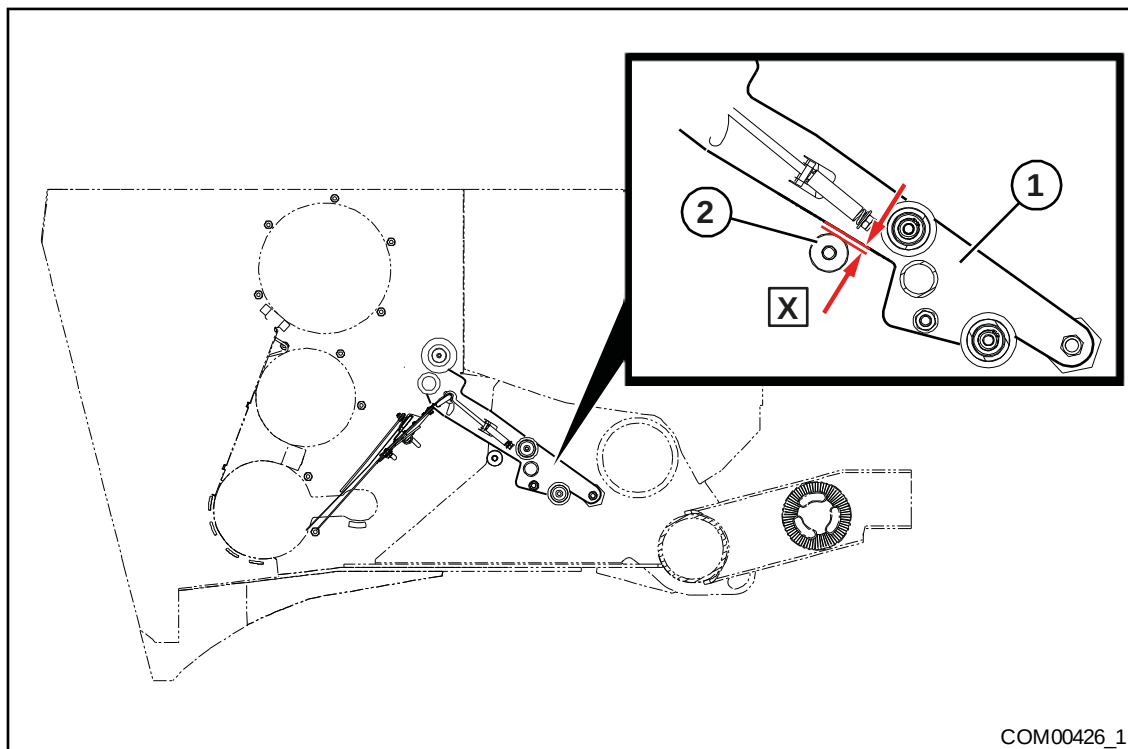
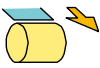


Fig. 190

Pour une prise optimale du film, vérifier la position d'alimentation et la régler le cas échéant :

- Ouvrir le menu 10 « Commande manuelle » sur le terminal.
- Avec le terminal, approcher la coulisse de filet (1) de la position d'alimentation enregistrée de la balle ronde.
- Éteindre le tracteur et retirer la clé de contact.
- Vérifier si un écart de **X=5 mm** existe entre la coulisse de filet (1) et la butée (2).

Si ce n'est pas le cas :

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

La position réglée est mémorisée. Le symbole  s'affiche sur la ligne supérieure.

Contrôler et régler la position finale

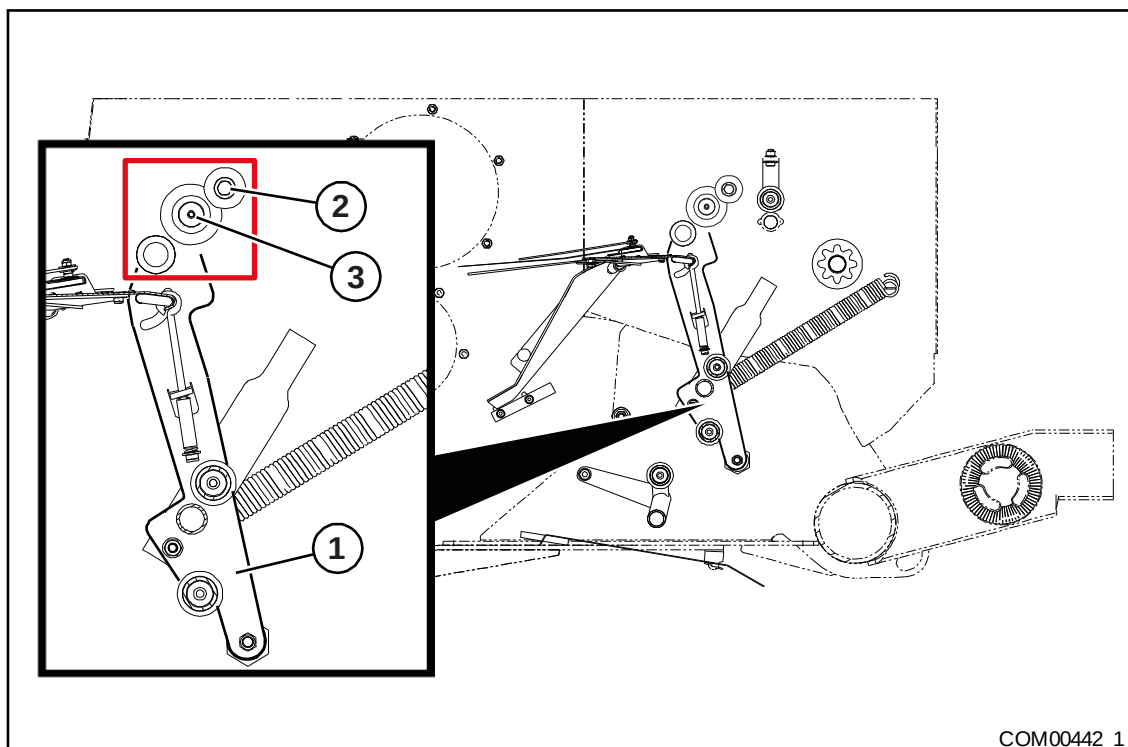
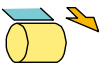


Fig. 191

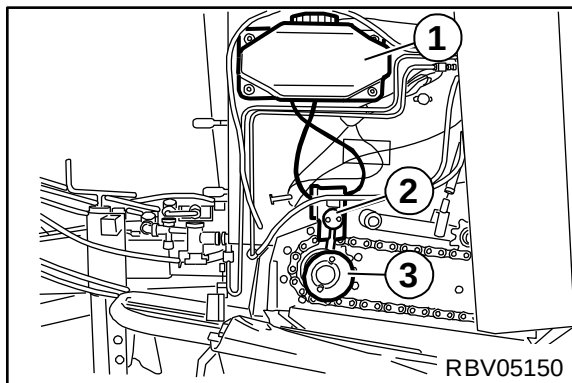
En cas de variante avec enroulement de film, la coulisse de filet (1) en position finale doit être en contact avec l'isolation de l'axe de pression (2). Pour une prise optimale du film, vérifier la position finale et la régler le cas échéant :

- Ouvrir le menu 10 « Commande manuelle » sur le terminal.
- Avec le terminal, approcher la coulisse de filet (1) dans la position finale enregistrée.
- Éteindre le tracteur et retirer la clé de contact.
- Vérifier si le galet de renvoi (3) est en contact avec l'isolation de l'axe de pression (2) et si le film est bloqué entre l'isolation de l'axe de pression (2) et le galet de renvoi (3).

Si ce n'est pas le cas :

- Démarrer le tracteur.
- Ouvrir le menu 15-1 « Test des capteurs » sur le terminal.
- Appuyer sur la touche  jusqu'à ce que le galet de renvoi (3) soit en contact avec l'isolation de l'axe de pression (2) et que le film soit bloqué entre l'isolation de l'axe de pression (2) et le galet de renvoi (3).
- Sélectionner la touche **OK**.

La position réglée est mémorisée. Le symbole  s'affiche sur la ligne supérieure.

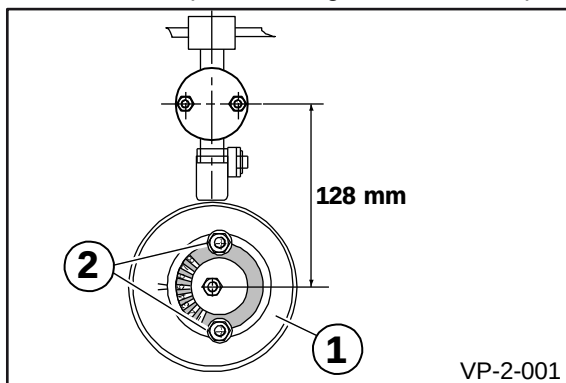
16.10
Lubrification centralisée des chaînes

Fig. 192

La lubrification centralisée des chaînes se trouve sur le côté gauche de la machine derrière la protection avant.

A chaque rotation de l'arbre d'entraînement, de l'huile provenant du réservoir (1) est amenée aux brosses des chaînes d'entraînement par la pompe (2) en passant par les barres de lubrification situées à gauche et à droite de la machine.

Ces barres de lubrification comprennent des buses différentes pour chaque point de lubrification.

Le débit d'huile peut être réglé via l'excentrique (3) sur le galet d'entraînement :


Fig. 193

- Desserrer les vis (2).
- Tourner le disque de l'excentrique (1).
- Resserrer les vis (2).

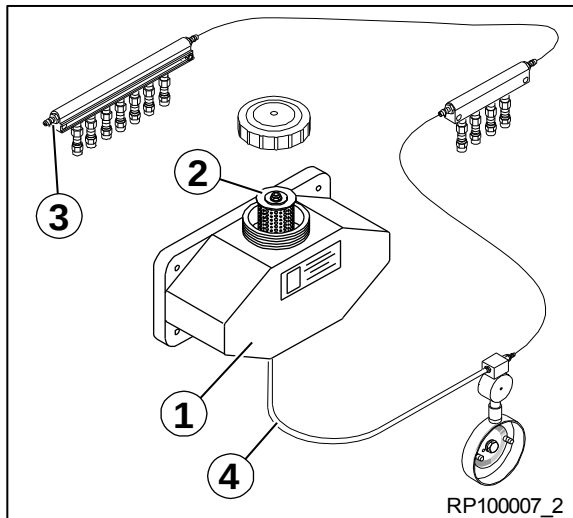


Fig. 194

Selon la consommation, vérifier la réserve d'huile dans le réservoir et faire l'appoint si nécessaire.

Si le réservoir est vide, il convient de purger la lubrification centralisée des chaînes:

- Remplir le réservoir avec l'huile.
- Retirer le tuyau du réservoir (4) de la pompe et attendre que l'huile sort.
- Monter de nouveau le tuyau flexible à la pompe.
- Ouvrir la vis de sortie d'air (3) et actionner la pompe manuellement jusqu'à ce que l'huile court sans soufflantes du bloc distributeur.



Remarque

Remplacer le filtre (2) une fois par an. Retirer d'abord le réservoir (1), vider-le et nettoyer-le minutieusement.

Ne remplacer le filtre (2) qu'après ces opérations. Ne retirer pas le filtre (2) s'il contient encore de l'huile.



Remarque

Il faut absolument veiller à ce que ni l'eau, ni les poussières ne puissent pénétrer dans le réservoir (1).



Remarque

Utiliser uniquement les huiles recommandées!

- Il est possible d'utiliser différents types d'huile.
- La viscosité doit être semblable à 15W40 (milieu froid SAE 30, milieu chaud SAE 90).
- Seules des huiles biodégradables et ne présentant pas de danger au niveau toxicologique doivent être utilisées. (par ex. huile minérale Fuchs Plantogear 100 - N ou Castrol Optimol Optileb GT 100).
- L'utilisation d'huiles adhésives pour chaînes n'est pas autorisée car elles pourraient colmater l'installation!

Comprima F 155 XC X-treme

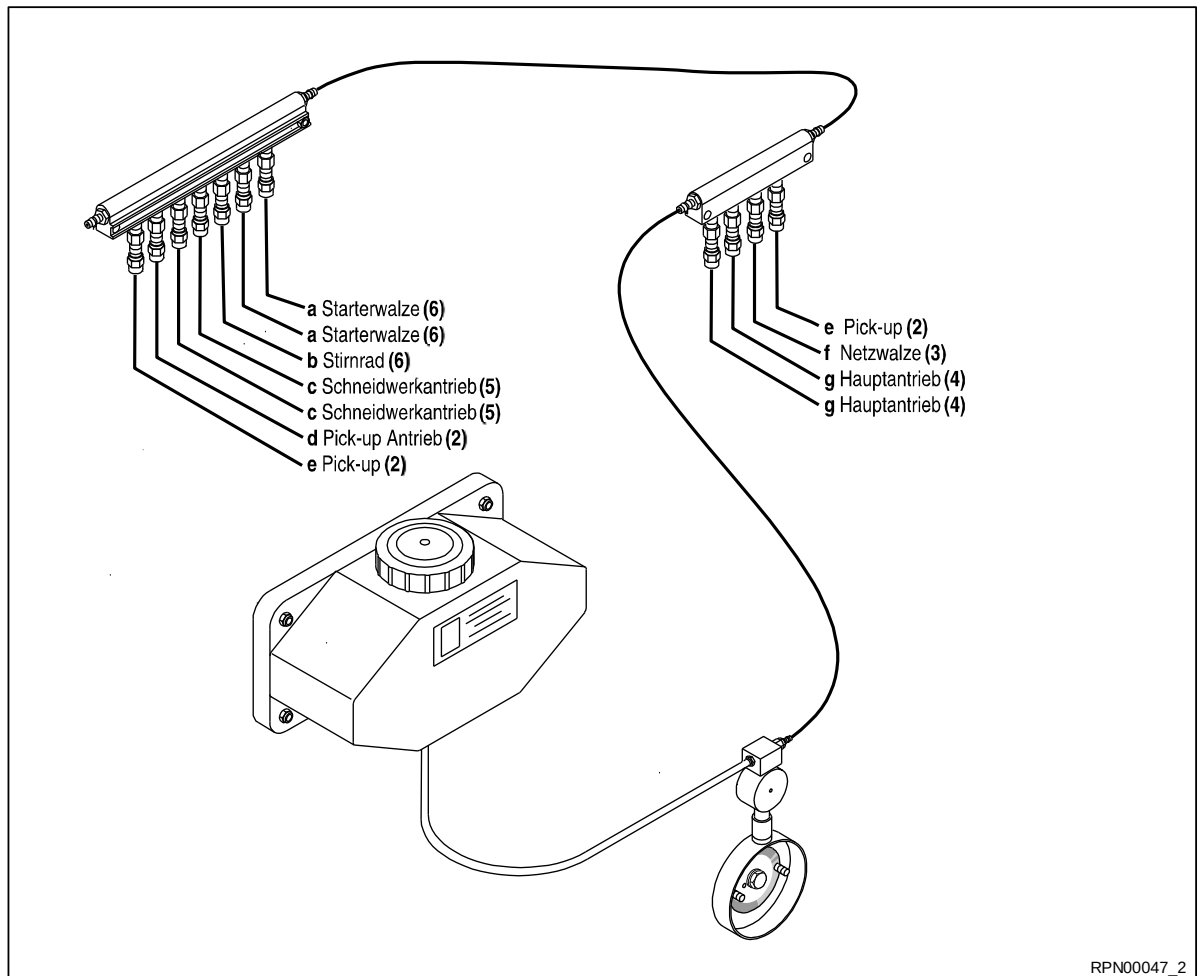


Fig. 195

- a Rouleau de démarrage
- b Pignon droit
- c Entraînement du mécanisme de coupe
- d Entraînement du ramasseur
- e Ramasseur
- f Cylindre à filet
- g Entraînement principal

Les chiffres entre parenthèses indiquent la taille des buses pour les différents points de lubrification.



Remarque

Il faut veiller à utiliser les bonnes tailles lors du remplacement des buses. Toute différence de taille double le débit d'huile (ainsi, par ex., MM4 délivre deux fois plus d'huile que MM3).

Comprima V 150 XC X-treme

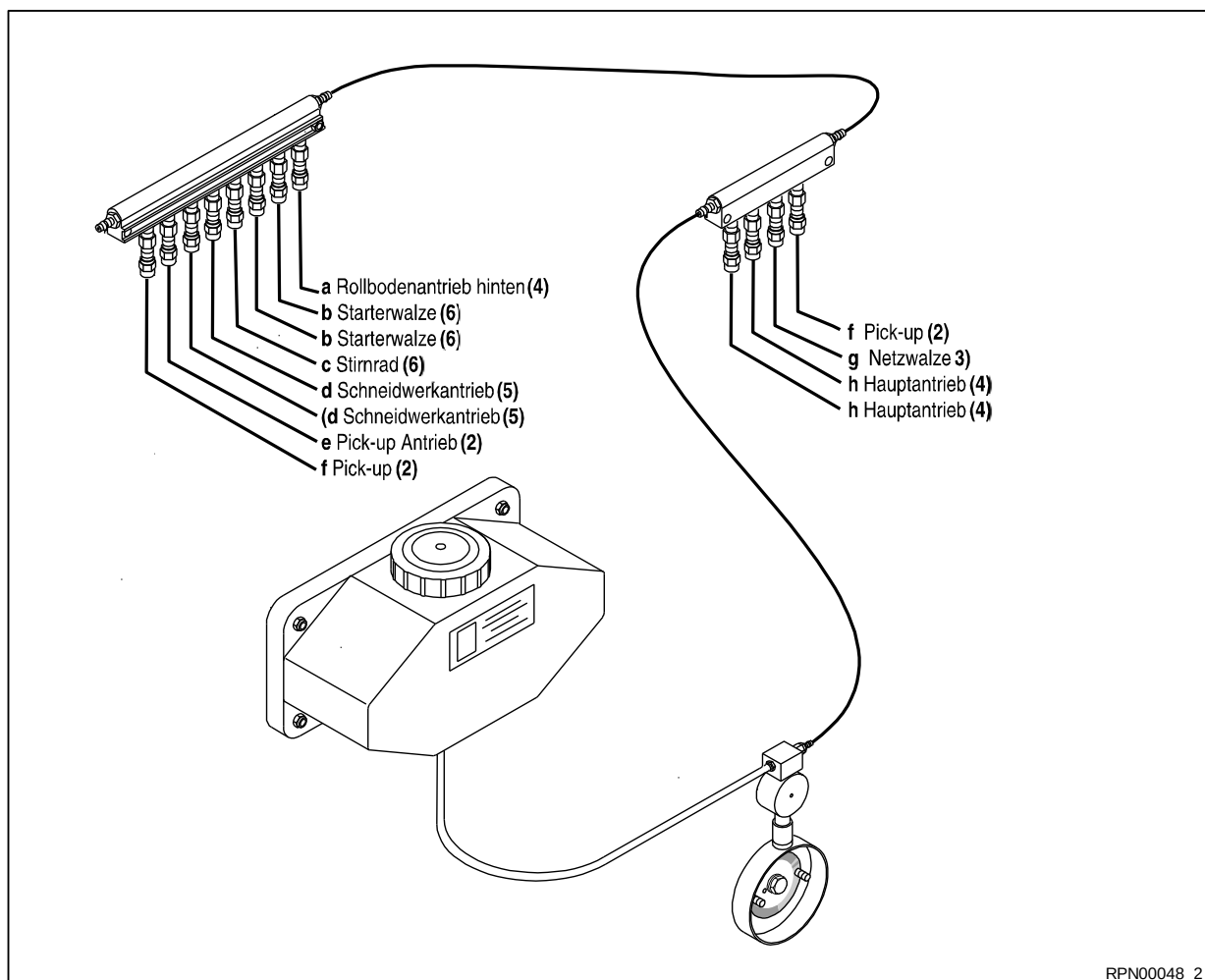


Fig. 196

- a Entraînement du fond à rouleaux arrière
- b Rouleau de démarrage
- c Pignon droit
- d Entraînement du mécanisme de coupe
- e Entraînement du ramasseur
- f Ramasseur
- g Cylindre à filet
- h Entraînement principal

Les chiffres entre parenthèses indiquent la taille des buses pour les différents points de lubrification.



Remarque

Il faut veiller à utiliser les bonnes tailles lors du remplacement des buses. Toute différence de taille double le débit d'huile (ainsi, par ex., MM4 délivre deux fois plus d'huile que MM3).

17 Maintenance



AVERTISSEMENT !

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

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



AVERTISSEMENT !

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

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

17.1 Pièces de rechange



Avertissement! - Utilisation des pièces de rechange non homologuées.

Effet : danger de mort, graves blessures et perte du droit à la garantie ainsi que suppression de la responsabilité

- Utiliser uniquement des pièces de rechange d'origine KRONE et des accessoires autorisés par le fabricant. L'utilisation de pièces de rechange, d'accessoires et autres appareils non homologués, contrôlés ou fabriqués par KRONE entraîne la suppression de la garantie pour les dommages en résultant.

17.2 Tableau de maintenance

Intervalle de maintenance	Pièce de la machine	Vidange de	Contrôler	Régler	Lubrifier	Resserrer
Après les 8 premières heures de fonctionnement et après chaque changement de roue	Roues, écrous de roue					X
Au début de la saison (après environ 5 balles)	Tension de chaîne de l'entraînement du fond à rouleaux		X	X		
	Tension de chaîne du fond à rouleaux		X	X		
	Tension de chaîne de l'entraînement du ramasseur		X	X		
	Tension de chaîne de l'entraînement du rouleau		X	X		
Au début de la saison ou après 500 heures de fonctionnement	Accouplement débrayable à cames de Walterscheid, voir chapitre Maintenance – Lubrification				X	
Toutes les 500 heures de fonctionnement	Boîte de vitesses	X				
Après chaque saison			X			
Après la première utilisation, puis toutes les 1000 balles	Tension du fond à rouleaux		X	X		



Remarque

Des intervalles d'entretien et de maintenance précis doivent être respectés pour garantir un fonctionnement parfait de la machine et diminuer l'usure. Ceci concerne notamment le nettoyage, le graissage, la lubrification et l'enduction d'huile des éléments et composants.

17.3 Couples de serrage

17.3.1 Vis filetées métriques avec filetage à pas gros



REMARQUE

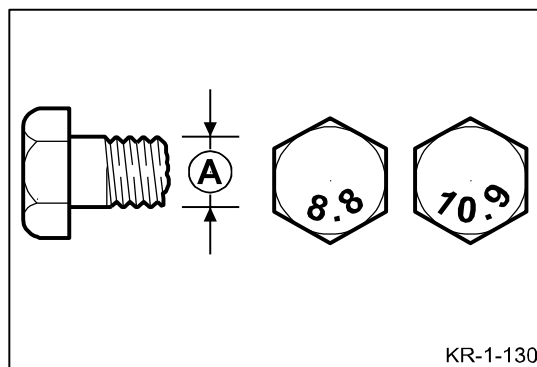
Le tableau ci-dessus ne concerne pas les vis à tête fraisée à six pans creux serrées avec le six pans creux.

Couple de serrage en Nm (sauf indication contraire)

A	Classe de résistance			
	5.6	8.8	10.9	12.9
	Couple de serrage (Nm)			
M4		3,0	4,4	5,1
M5		5,9	8,7	10
M6		10	15	18
M8		25	36	43
M10	29	49	72	84
M12	42	85	125	145
M14		135	200	235
M16		210	310	365
M20		425	610	710
M22		571	832	972
M24		730	1050	1220
M27		1100	1550	1800
M30		1450	2100	2450

A = Taille du filetage

(La classe de résistance figure sur la tête de la vis)



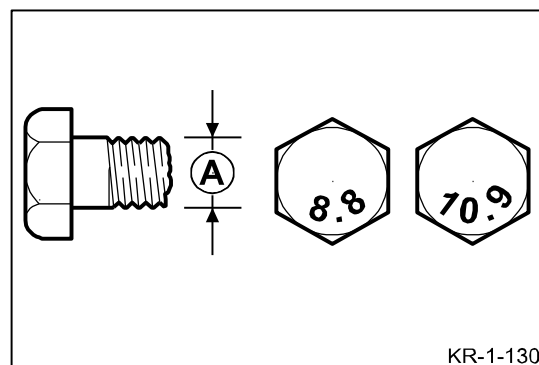
17.3.2 Vis filetées métriques avec filetage à pas fin

Couple de serrage en Nm (sauf indication contraire)

A	Classe de résistance			
	5.6	8.8	10.9	12.9
	Couple de serrage (Nm)			
M12x1,5		88	130	152
M14x1,5		145	213	249
M16x1,5		222	327	382
M18x1,5		368	525	614
M20x1,5		465	662	775
M24x2		787	1121	1312
M27x2		1148	1635	1914
M30x1,5		800	2100	2650

A = Taille du filetage

(La classe de résistance figure sur la tête de la vis)



17.3.3 Vis filetées métriques avec tête fraisée et six pans creux



REMARQUE

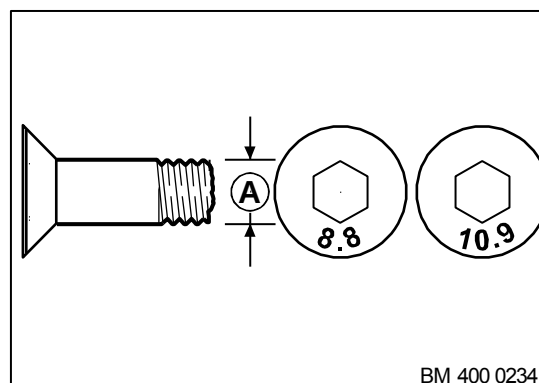
Le tableau s'applique uniquement aux vis à tête fraisée à six pans creux et filetage métrique qui sont serrées avec le six pans creux.

Couple de serrage en Nm (sauf indication contraire)

A	Classe de résistance			
	5.6	8.8	10.9	12.9
	Couple de serrage (Nm)			
M4		2,5	3,5	4,1
M5		4,7	7	8
M6		8	12	15
M8		20	29	35
M10	23	39	58	67
M12	34	68	100	116
M14		108	160	188
M16		168	248	292
M20		340	488	568

A = Taille du filetage

(La classe de résistance figure sur la tête de la vis)



17.3.4 Couples de serrage pour les vis obturatrices et les soupapes de purge sur les boîtes de vitesses



REMARQUE

Les couples de serrage ne sont valables que pour le montage des vis obturatrices, des regards, des filtres d'apport d'air et des filtres de purge et des soupapes de purge dans les boîtes de vitesses avec le carter en fonte, en aluminium et en acier. Le terme « vis obturatrice » comprend la vis de vidange, la vis de contrôle, les filtres d'apport d'air et les filtre de purge.

Le tableau n'est valable que pour les vis obturatrices à six pans mâle en combinaison avec une bague d'étanchéité en cuivre et pour les soupapes de purge en laiton avec une bague d'étanchéité moulée.

Filetage	Vis obturatrice et regard en verre avec la bague en cuivre*) Filtre d'apport d'air / filtre de purge en acier		Soupape de purge en laiton Filtre d'apport d'air / filtre de purge en laiton	
	en acier et fonte	en aluminium	en acier et fonte	en aluminium
	Couple de serrage maximal (Nm) ($\pm 10\%$)			
M10x1			8	
M12x1,5			14	
G1/4"			14	
M14x1,5			16	
M16x1,5	45	40	24	24
M18x1,5	50	45	30	30
M20x1,5			32	
G1/2"			32	
M22x1,5			35	
M24x1,5			60	
G3/4"			60	
M33x2			80	
G1"			80	
M42x1,5			100	
G1 1/4"			100	

*) toujours remplacer les anneaux en cuivre

17.4 Régler le racloir par rapport au rouleau hélicoïdal

Pour la version « liage par film »

Les autocollants d'avertissement suivants sont attachés à la machine:

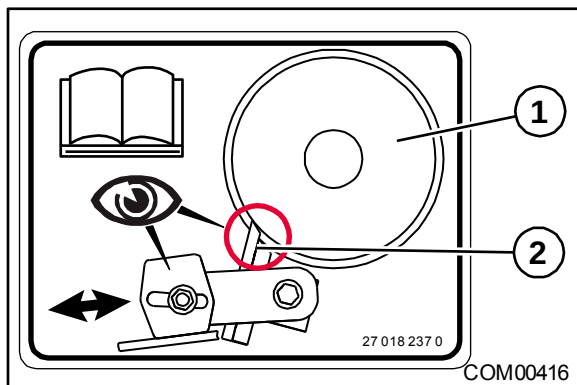


Fig. 197

- S'assurer que le racloir (2) est placé de manière étanche sur le rouleau hélicoïdal (1).
- Si le racloir n'est pas placé de manière étanche sur le rouleau hélicoïdal (1), régler le racloir comme décrit ci-dessous.

Conditions préalables:

- La trappe arrière est ouverte et la trappe arrière est verrouillée par l'hydraulique, voir le chapitre Équipement de sécurité « Robinet d'arrêt de la trappe arrière ».
- La protection latérale est ouverte sur le côté droit de la machine.

Détacher l'amplificateur de raclage

Pour la version « liage par film »

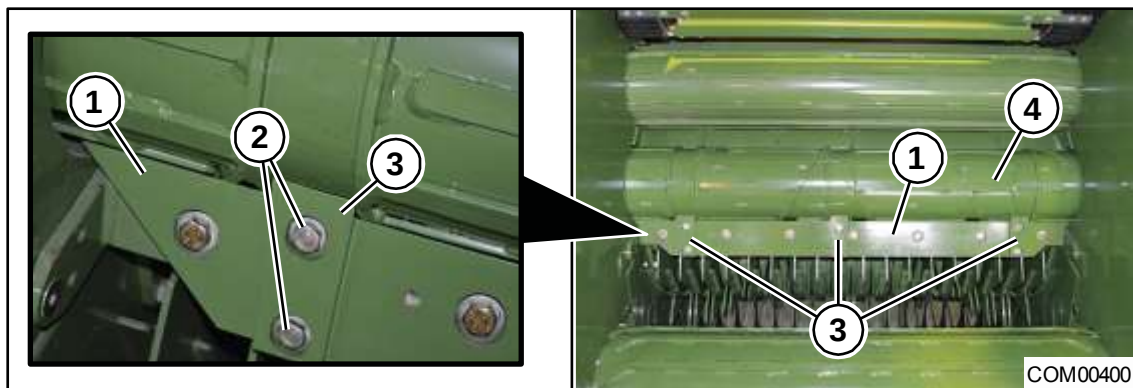


Fig. 198

Trois amplificateurs de raclage (3) sont montés en supplément sur le rail-racloir (1). Ces amplificateurs de raclage et le rail-racloir (1) doivent toucher le rouleau hélicoïdal (2).

Pour régler le rail-racloir (1), détacher les amplificateurs de raclage (3):

- Desserrez les raccords à vis (2).
- Les amplificateurs de raclage (3) peuvent être déplacés dans le trou oblong.

Régler le rail-racloir

Sur la version avec liage par filet ou par film

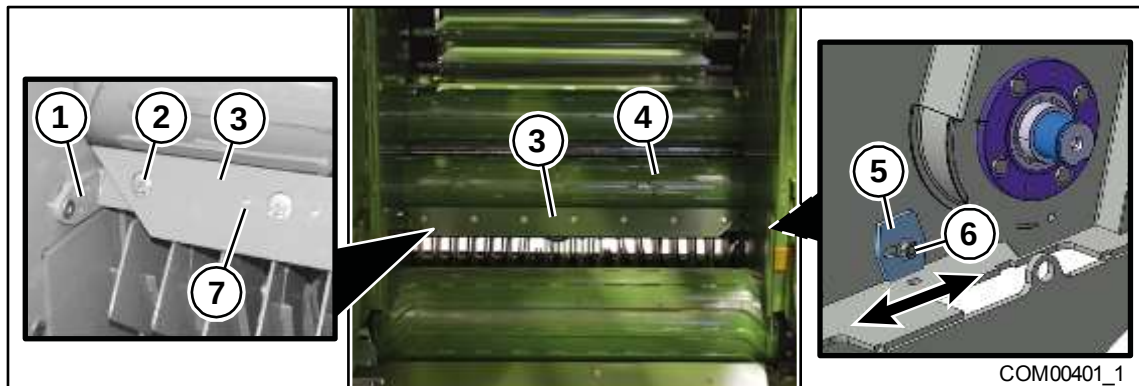


Fig. 199

- Monter la barre porte-racloir (1) au centre du trou oblong de la partie latérale du carter et serrer légèrement le raccord à vis (6) sur les deux faces extérieures de la chambre à balles.
- Poser le rail-racloir (3) contre le rouleau hélicoïdal (4).
- Serrer tous les raccords à vis (2) et toutes les vis sans tête (7).
- Fixer la clavette de serrage (5) sur les deux faces extérieures de la chambre à balles en tapant et serrer le raccord à vis (6) à fond.
- Faire tourner la machine à la main et contrôler que le rail-racloir (3) entre en contact avec le rouleau hélicoïdal (4).

Si le rail-racloir (3) ne repose pas contre le rouleau hélicoïdal (4) :

- Desserrer le raccord à vis (6) sur la clavette de serrage (5).
- Tourner la clavette de serrage (5) à 180° et resserrer le raccord à vis (6).



Remarque

La possibilité de rotation de 180 degrés résulte du fait que les dimensions de la clavette de serrage du trou oblong vers le côté de butée supérieur et inférieur sont différentes.

Régler et serrer l'amplificateur de raclage

Pour la version « liage par film »

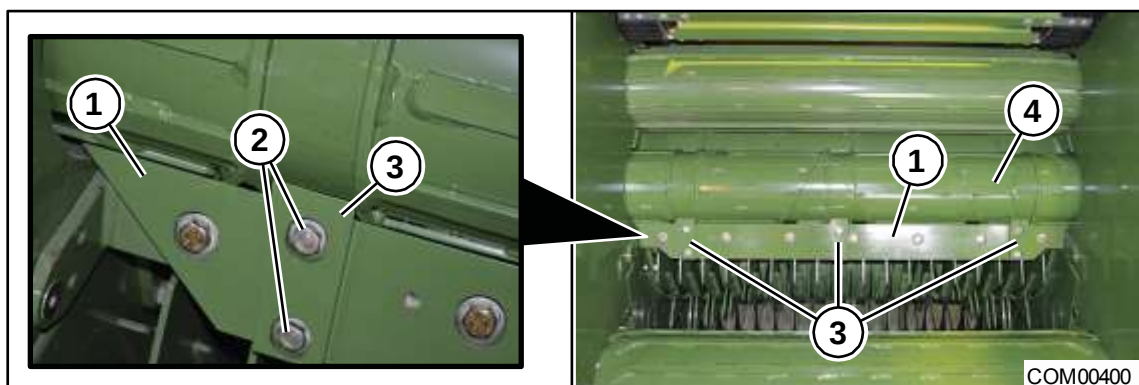


Fig. 200

- Placer les amplificateurs de raclage (3) sur le rouleau hélicoïdal (4).
- Serrer les raccords à vis (2).

17.5 Réglage du racloir

Tous les racloirs des arbres de renvoi dans la chambre à balles doivent être régulièrement contrôlés et réglés.

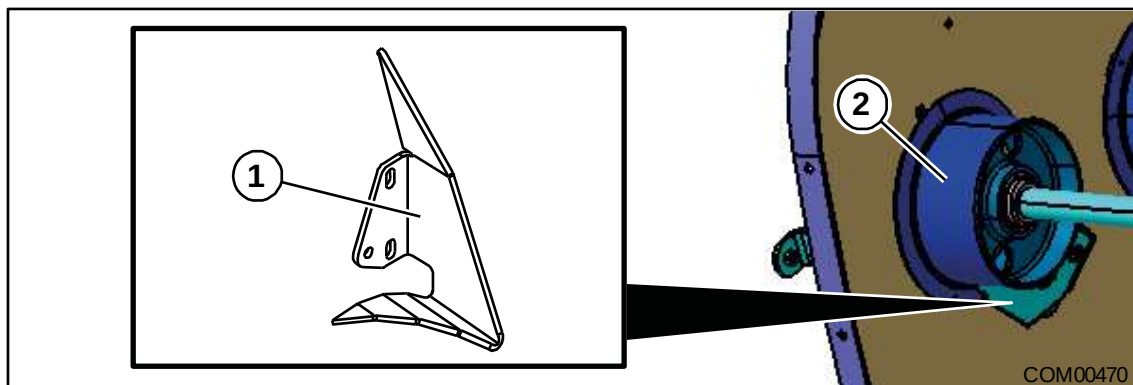


Fig. 201

Pour tous les racloirs, procéder comme suit :

- Régler le racloir (1) de telle façon que
 - la distance intérieure entre le galet de renvoi (2) et le racloir (1) est de **1,5-3 mm** et
 - la distance extérieure entre le galet de renvoi (2) et le racloir (1) est de **0-1,5 mm**.

Galets de renvoi sans arbre de renvoi

Comprima F 155 XC X-treme

Tous les racloirs des galets de renvoi fixes doivent être régulièrement contrôlés et réglés. L'illustration suivante montre la position des galets de renvoi fixes (1) dans la chambre à balles sur lesquels des racloirs sont montés.

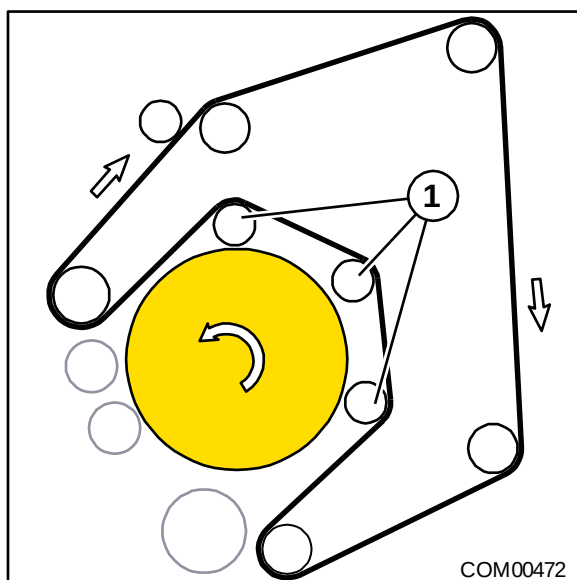


Fig. 202

Pour tous les racloirs, procéder comme suit :

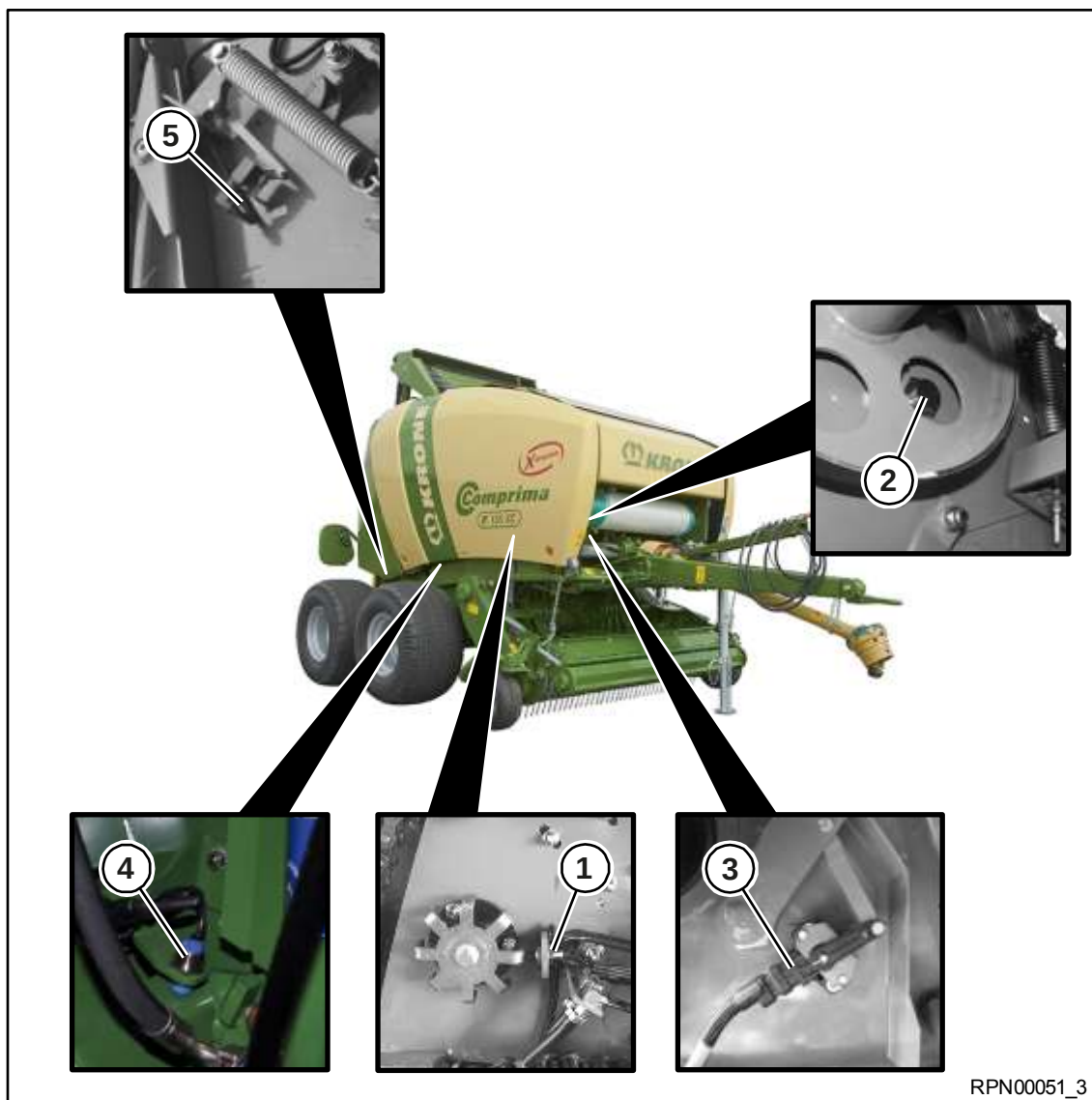
- Régler le racloir aux galets de renvoi (2) de telle façon que la distance entre le galet de renvoi et le racloir soit de **0-0,5 mm**.

17.6

Position des capteurs

Comprima F 155 XC X-treme

Côté droit de la machine



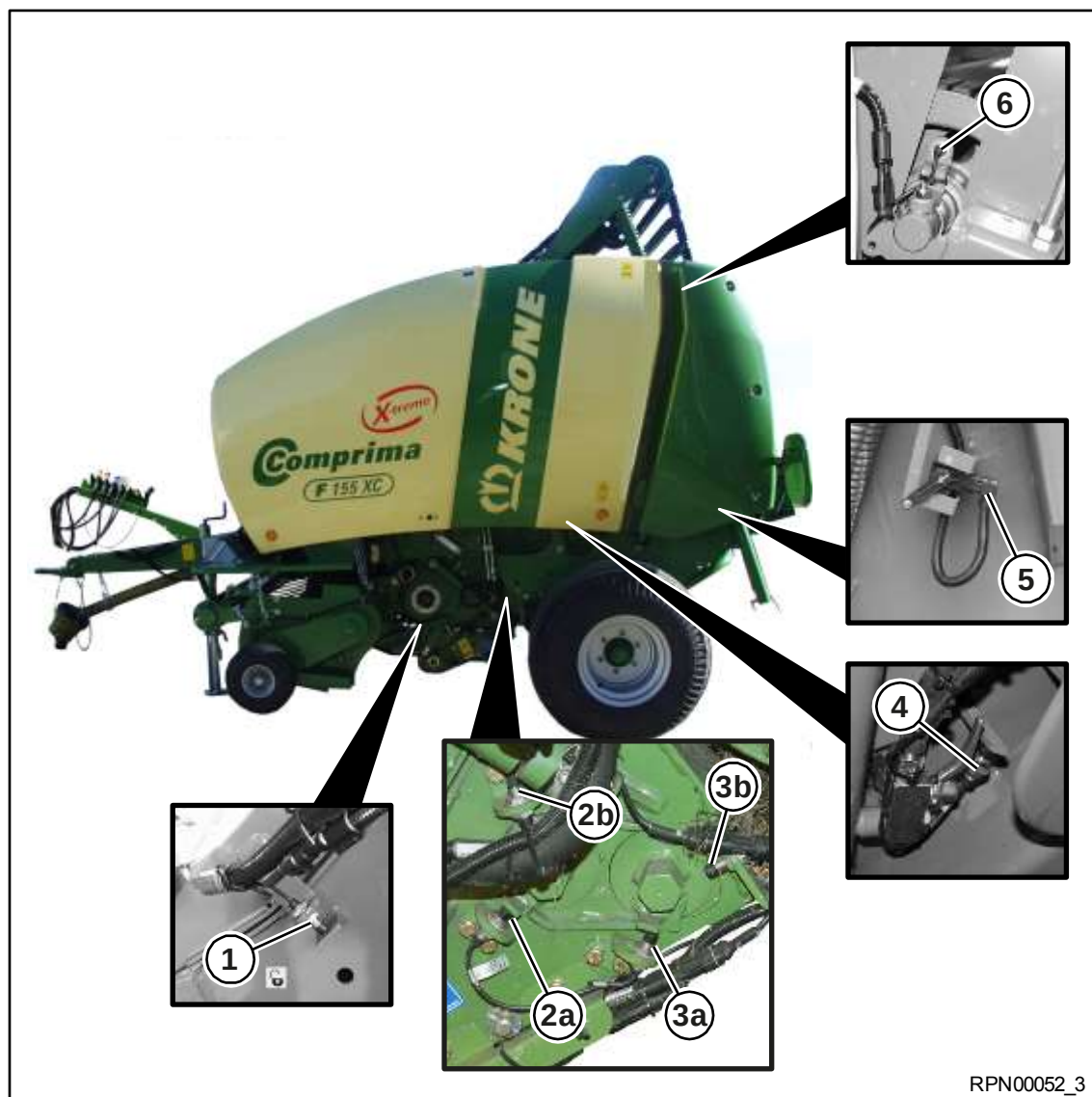
RPN00051_3

Fig. 203

Pos.	Désignation de capteur	Distance transmetteur - capteur
1	Longueur du filet (B1)	2 mm
2	Filet en déplacement (B2)	2 mm
3	Position du moteur filet (B3)	
4	Chambre à balles fermée à droite (B12)	2 mm
5	Pression de compression à droite (B10)	

Côté gauche de la machine

Comprima F 155 XC X-treme



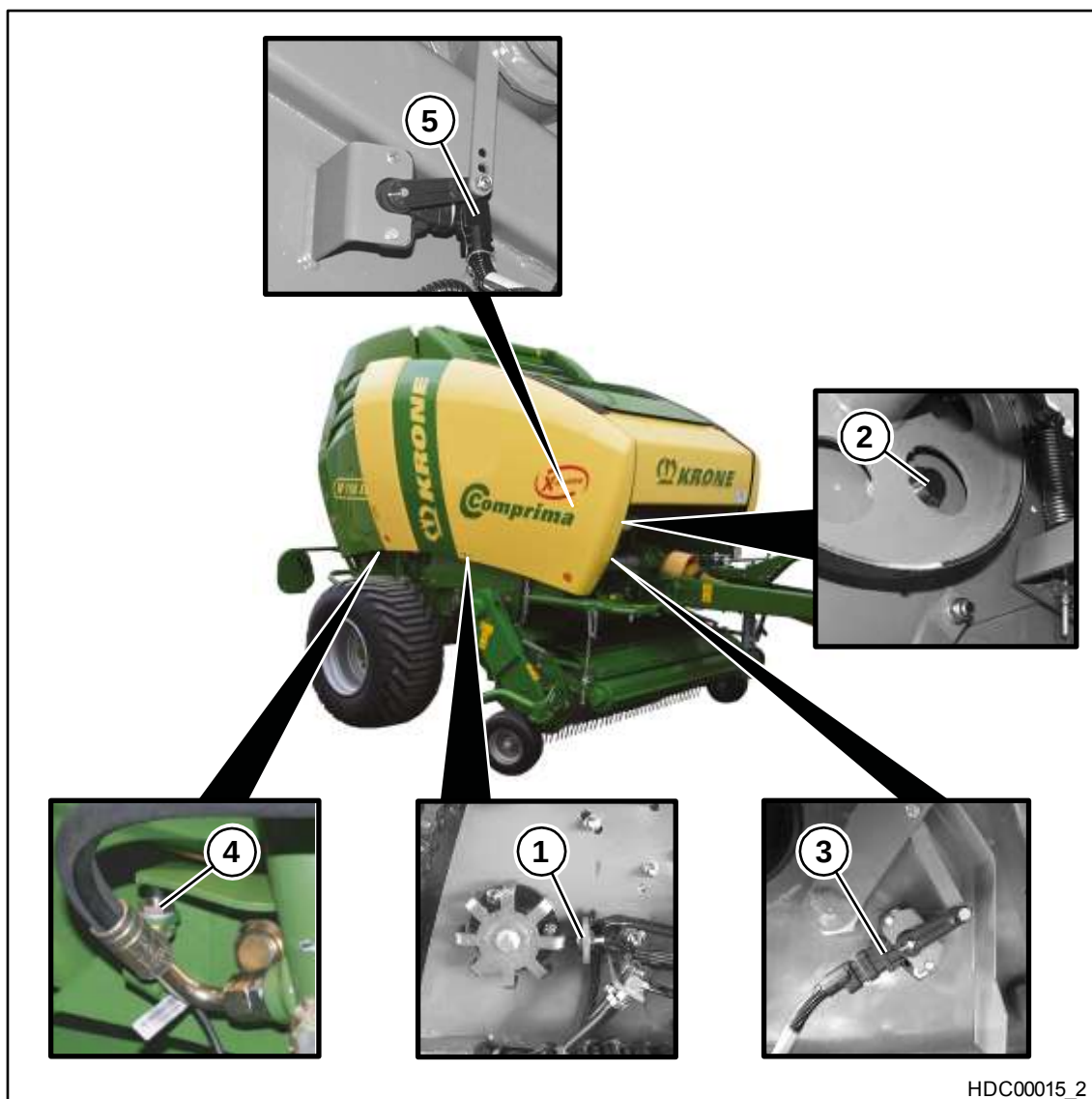
RPN00052_3

Fig. 204

Pos.	Désignation de capteur	Distance transmetteur/capteur
1	Position de la cassette à couteaux (B8)	
2a	Groupe de couteaux B inactif (B40) (pour la version « Commande hydraulique par groupes de couteaux »)	2 mm
2b	Groupe de couteaux B actif (B41) (pour la version « Commande hydraulique par groupes de couteaux »)	2 mm
3a	Groupe de couteaux A inactif (B42) (pour la version « Commande hydraulique par groupes de couteaux »)	2 mm
3b	Groupe de couteaux A actif (B43) (pour la version « Commande hydraulique par groupes de couteaux »)	2 mm
4	Chambre à balles fermée à gauche (B11)	
5	Pression de compression à gauche (B09)	
6	Capteur de vitesse (B5)	

Comprima V 150 XC X-treme

Côté droit de la machine



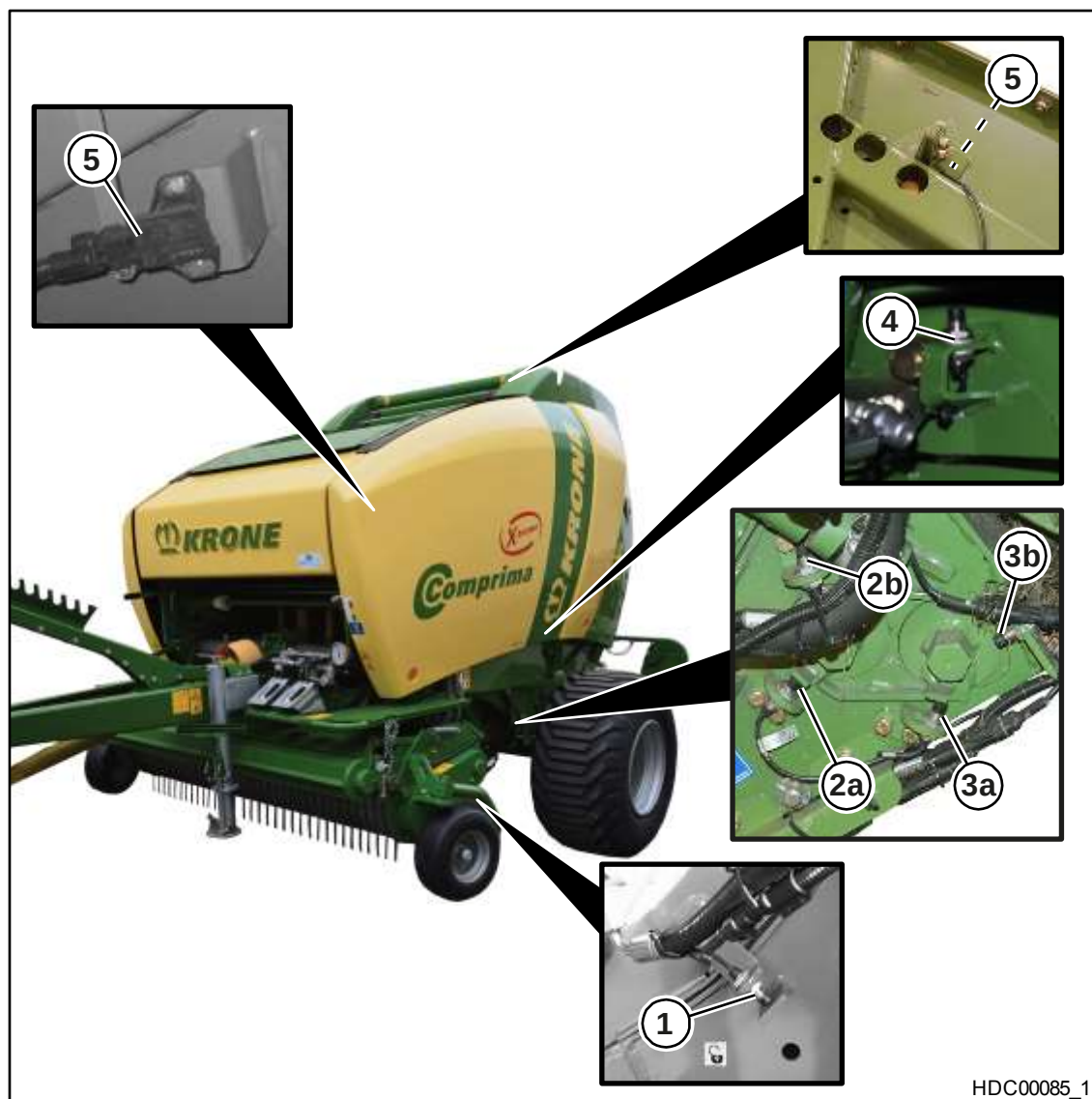
HDC00015_2

Fig. 205

Pos.	Désignation de capteur	Distance transmetteur - capteur
1	Longueur du filet (B1)	2 mm
2	Filet en déplacement (B2)	2 mm
3	Position du moteur filet (B3)	
4	Chambre à balles fermée à droite (B12)	2 mm
5	Pression de compression à droite (B10)	

Comprima V 150 XC X-treme

Côté gauche de la machine



HDC00085_1

Fig. 206

Pos.	Désignation de capteur	Distance transmetteur/capteur
1	Position de la cassette à couteaux (B8)	
2a	Groupe de couteaux B inactif (B40) (pour la version « Commande hydraulique par groupes de couteaux »)	2 mm
2b	Groupe de couteaux B actif (B41) (pour la version « Commande hydraulique par groupes de couteaux »)	2 mm
3a	Groupe de couteaux A inactif (B42) (pour la version « Commande hydraulique par groupes de couteaux »)	2 mm
3b	Groupe de couteaux A actif (B43) (pour la version « Commande hydraulique par groupes de couteaux »)	2 mm
4	Chambre à balles fermée à gauche (B11)	
5	Pression de compression à gauche (B09)	
6	Capteur de vitesse (B5)	

17.7 Régler les capteurs

17.7.1 Réglage général des capteurs Namur

Capteur Namur d = 12 mm

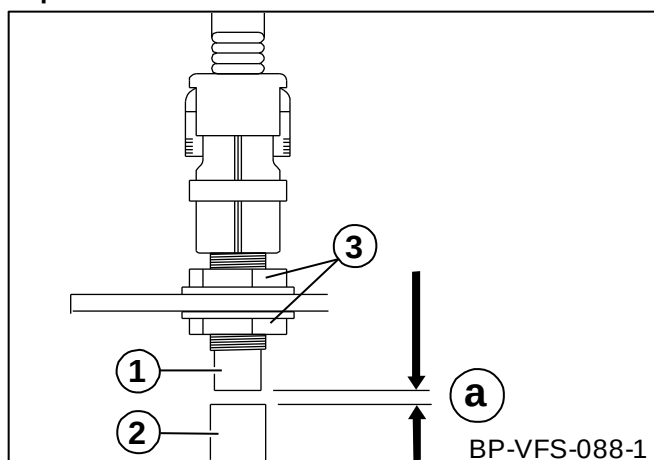


Fig. 207

La distance entre le transmetteur (2) et le capteur (1) doit être égale à " a " = 2 mm .

Réglage

- Desserrer les écrous des deux côtés du capteur.
- Tourner les écrous jusqu'à ce que la distance " a " = 2 mm soit atteinte.
- Resserrer les écrous.

Capteur Namur d = 18 mm

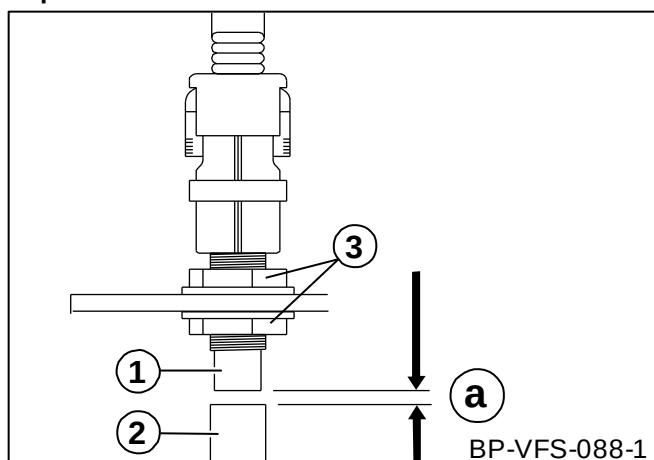


Fig. 208

La distance entre le transmetteur (2) et le capteur (1) doit être égale à " a " = 2 mm .

Réglage

- Desserrer les écrous des deux côtés du capteur.
- Tourner les écrous jusqu'à ce que la distance « a » = 2 mm soit atteinte.
- Resserrer les écrous.

Capteur Namur d = 30 mm

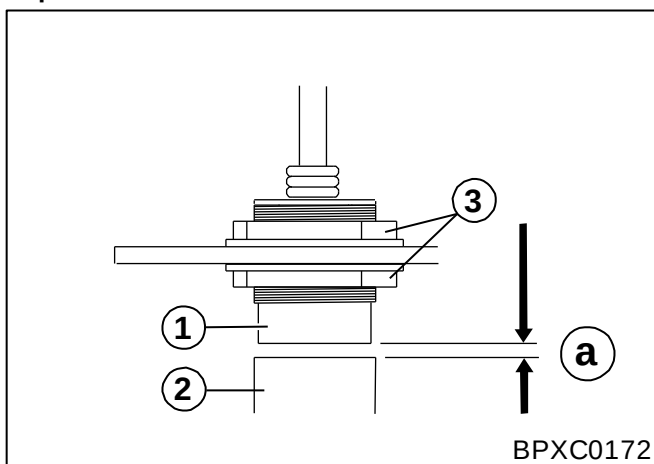


Fig. 209

La distance entre le transmetteur (2) et le capteur (1) doit être égale à « a » = 4 mm .

**Remarque**

Avec le capteur « Filet en déplacement » (B2), la distance doit être réglée sur 2 mm.

Réglage :

- Desserrer les écrous des deux côtés du capteur.
- Tourner les écrous jusqu'à ce que la distance « a » = 4 mm soit atteinte.
- Resserrer les écrous.

17.7.2 Capteur B3 Régler la position du moteur filet

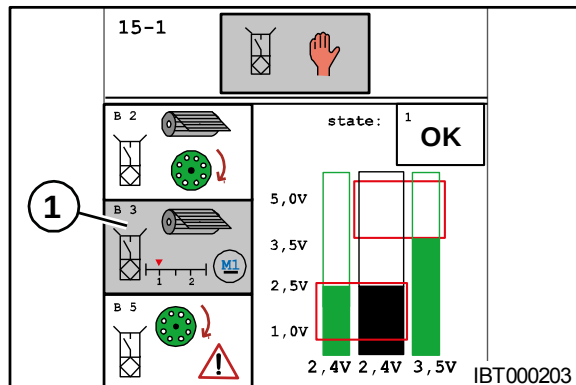


Fig. 210

Le capteur B3 (1) est capable de détecter les positions suivantes :

- la position d'alimentation,
- la position de coupe et
- la position de liage.



Remarque

La mémorisation n'est possible que si la barre se trouve dans le rectangle inférieur ou supérieur de l'affichage à barres.

Régler la position d'alimentation

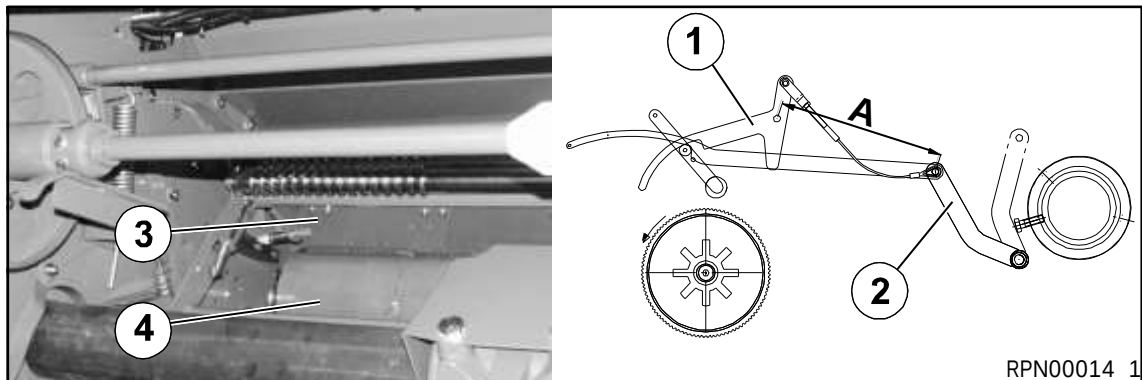


Fig. 211

La distance A entre le pivot du cliquet (1) et le levier de commande (2) doit s'élever à **A = 285 - 295 mm**.

Pour le liage par filet et le liage par film, la position d'alimentation est réglée d'une façon optimale si la coulisse de filet se déplace aussi près de la butée de sorte que la distance soit de **5 mm**, voir le chapitre Liage par film « Contrôler et régler la position d'alimentation ».

- Appuyer sur la touche ou jusqu'à ce que le moteur filet sort pour obtenir la position d'alimentation.
- Sélectionner la touche **OK**.

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

Régler la position de coupe

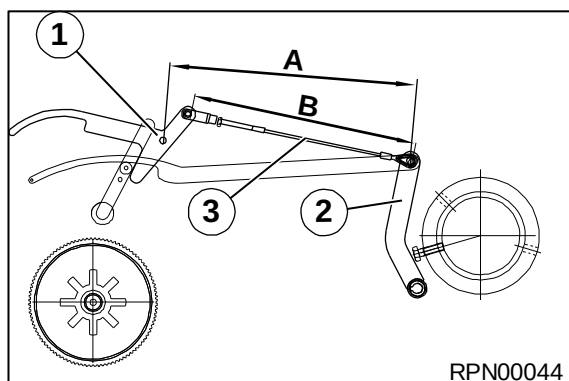


Fig. 212

La position de coupe est réglée de manière optimale lorsque le cliquet (1) est levé et les dimensions sont :

Liage par filet : Dimension **A = 410 mm**

Dimension **B = 365 mm**

Liage par film : Dimension **A = 400 mm**

Dimension **B = 370 -375 mm**

- Appuyer sur la touche  ou  jusqu'à ce que le moteur filet rentre pour obtenir la position de coupe.
- Sélectionner la touche **OK**.

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

Approcher la position de liage

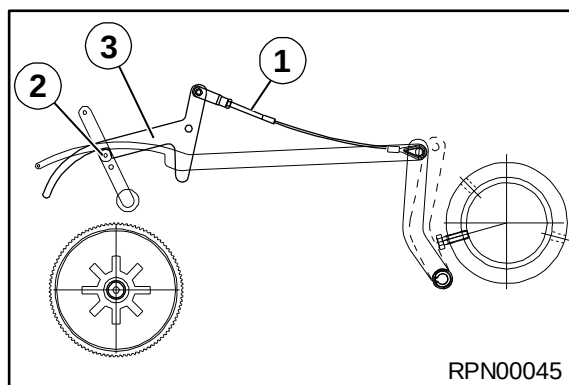


Fig. 213

La position de liage est réglée d'une façon optimale si le câble (1) n'est pas tendu et le rouleau (2) se trouve devant le cliquet (3). Si ce n'est pas le cas, la position de coupe et la position d'alimentation doivent être contrôlées et réajustées, le cas échéant (voir ci-dessus).

- Appuyer sur la touche  ou  .
Le moteur filet se déplace d'abord en position d'alimentation pour revenir ensuite en position de liage.

17.7.3 Capteur B8 Régler la position de la cassette à couteaux

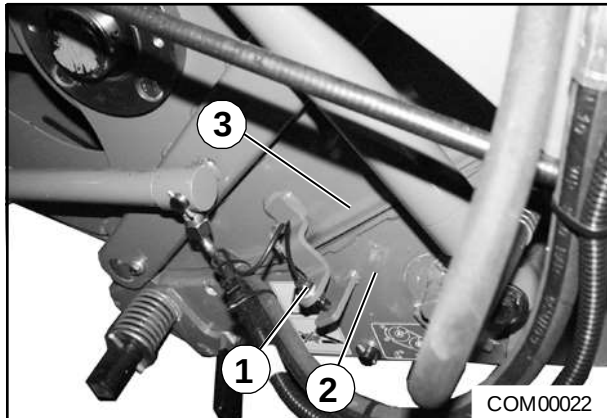


Fig. 214



ATTENTION!

Dommmages sur la machine.

- Lors du réglage du capteur (1) pour la position de la cassette à couteaux, la cassette à couteaux (2) doit s'aligner parfaitement avec le carter du mécanisme de coupe (3). Il est donc nécessaire d'enlever des saletés existantes dans cette zone avant le réglage.

17.7.4 Capteur B9/B10 Régler la pression de compression (Comprima F 155 XC X-treme)

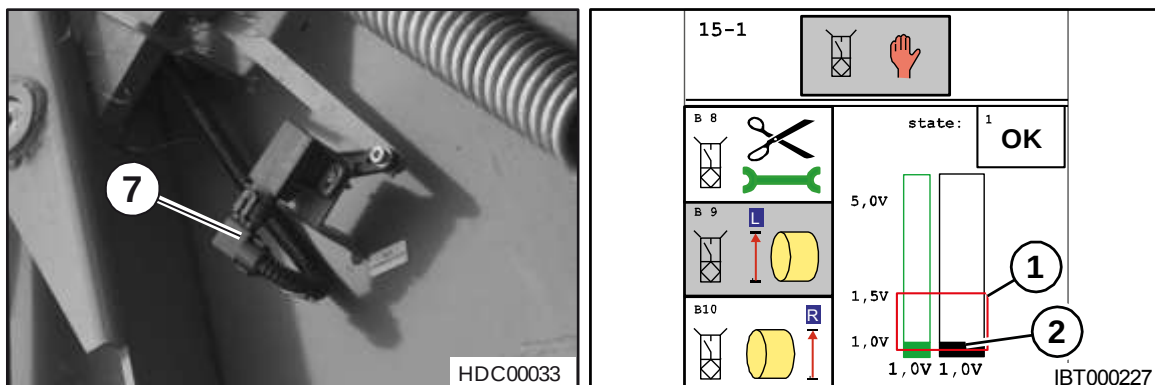


Fig. 215

Condition préalable

- La chambre à balles est fermée et vide.

Si la barre (2) ne se trouve pas dans le rectangle (1) alors que la chambre à balles soit fermée et vide, le capteur (7) correspondant doit être réglé mécaniquement.

Pour ce faire:

- Détacher le capteur (7) et le tourner dans le trou oblong jusqu'à ce que la barre (2) se trouve dans le rectangle (1) de l'affichage à barres dans l'écran.
Un signal sonore retentit lorsque la barre (2) se trouve dans le rectangle (1).
- Serrer les raccords à vis du capteur (7).
- Pour sauvegarder la valeur, sélectionner la touche **OK**.

Le symbole  sur la ligne supérieure indique que la valeur affichée est sauvegardée.



Remarque

La mémorisation n'est possible que si que si la barre (2) se trouve dans le rectangle (1) de l'affichage à barres.

17.7.5

Capteur B9/B10 Régler le diamètre des balles (Comprima V 150 XC X-treme)

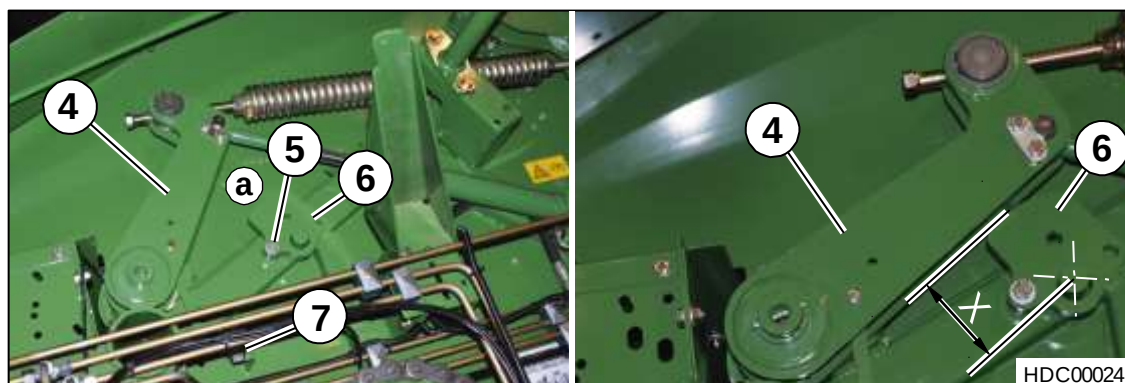


Fig. 216


Attention!

La chambre à balles doit être fermée et vide.

Avant de régler le capteur (7) « B9/B10 Diamètre des balles », vérifier si la butée (6) pour le réglage du cœur tendre se trouve en position III (cœur de balle tendre). Un réglage du capteur (7) n'est autorisé que dans cette position.

Réglage du cœur tendre:

- Ouvrir la chambre à balles.
- Desserrer la vis (5).
- Déplacer la butée (6) en position III (cœur de balle tendre).
La cote doit s'élever à $X=105$ mm.
- Monter la vis (5).
- Fermer la chambre à balles.
- S'assurer que le cadre de suspension (4) repose sur la butée (6). Détendre le fond à rouleaux, le cas échéant; voir le chapitre « Détendre le fond à rouleaux ».


Remarque

S'assurer que le cadre de suspension (3) repose sur la butée (6) (détendre le fond à rouleaux, le cas échéant). La chambre à balles doit être fermée et vide.

La cote X doit être de 105 mm après réglage.

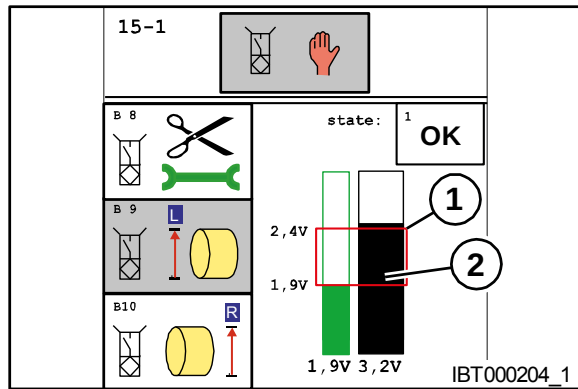


Fig. 217

- Dévisser le capteur (7) et le tourner dans le trou oblong jusqu'à ce que la barre (2) de l'écran se trouve dans le rectangle (1) de l'affichage à barres.
Un signal sonore retentit lorsque la barre (2) se trouve dans le rectangle (1).
- Serrer le capteur (7).
- Pour sauvegarder la valeur, sélectionner la touche **OK**.

Le symbole  sur la ligne supérieure indique que la valeur affichée est sauvegardée.



Remarque

Vous ne pouvez enregistrer que si la barre (2) se trouve dans le rectangle (1) de l'affichage à barres.

17.7.6 Capteur B14/B15 Réglage chambre à balles ouverte/éjection de balles (pour la version « TIM »)

Capteur « B14 Chambre à balles ouverte »

Lorsque la chambre à balles est entièrement ouverte, le capteur doit être amorti. Pour cela :

- Positionner le capteur dans le trou oblong de telle façon que la distance entre le capteur et le métal soit d'environ 4 - 6 mm.

Capteur « B15 éjection de balle »

Si l'éjecteur de balle est rabattu complètement vers le bas, le capteur doit être amorti. Pour ce faire:

- Positionnez la tôle de signalisation dans le trou oblong de manière à ce que la distance entre le capteur et le métal soit d'env. 4-6 mm.

17.7.7 Diagnostic tensions d'alimentation

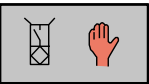
15-1 	
B12  	12V Ges _L = 13,7V
U 1 	12V Term ⁻ = 13,6V
	12V Si = 13,7V
	12V ana _L = 12,0V
	8V dig _L = 8,8V
	12V Pow2 _L = 13,7V
	12V Pow3 ⁻ = 13,7V
IBT000205	

Fig. 218

Les tensions d'alimentation peuvent être contrôlées sous U1.

Tensions de consigne:

12 V total :	12 - 14,5 V
12 V Ter:	12 - 14,5 V
SS_5 V :	4,5 - 5,5 V
8 V ana :	8,5 - 9,1 V
8 V dig:	8,5 - 9,1 V
12 V P2 :	12 - 14,5 V

17.8 Vérifier et régler le jeu axial du disque de frein sur le frein de matériel de liage

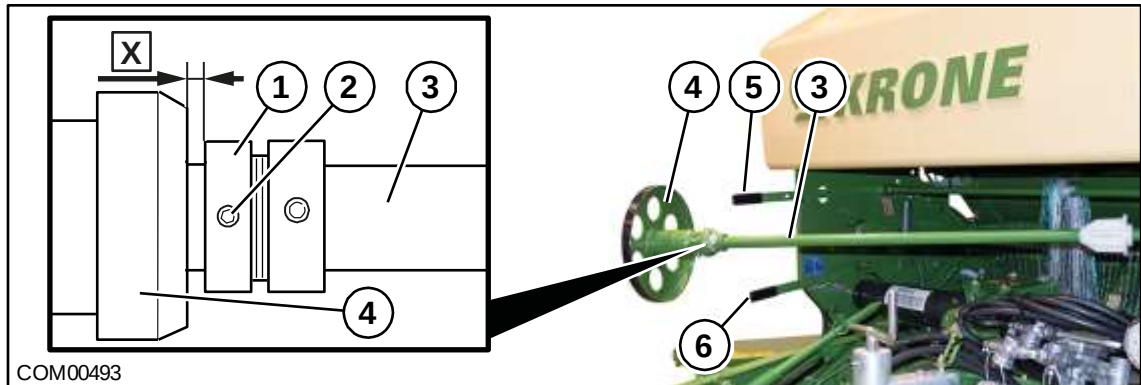


Fig. 219

Le jeu axial du disque de frein (4) sur le frein de matériel de liage doit notamment être réglé avant de régler le capteur B02 « Processus de liage actif ».

Le jeu axial doit s'élever à **$X=0,5-1,5$ mm**.

- Pour desserrer le frein de matériel de liage, pousser le levier (5) vers le bas.
- Mesurer le jeu axial X du disque de frein (4) par rapport à l'anneau de réglage (1).

Si le jeu axial **ne s'élève pas à $X=0,5-1,5$ mm** :

- Soulever le levier (6).
- Faire pivoter le disque de frein (4) avec le logement du rouleau (3) vers l'avant et retirer le disque de frein (4).
- Desserrer la vis sans tête (2) et démonter l'anneau de réglage (1).
- Régler le jeu axial X souhaité avec des rondelles d'ajustage.
- Monter l'anneau de réglage (1) et serrer la vis sans tête (2).
- Installer le disque de frein (4) sur le logement du rouleau (3) et le repivoter dans la machine.

17.8.1 Contrôle du réglage des freins

L'usure naturelle du tambour et de la garniture de frein rend un ajustage fréquent des freins de roue nécessaire afin de préserver le plus possible la course complète des cylindres de frein. Pour garantir de bon freinages, il faut maintenir un entrefer le plus petit possible entre la garniture et le tambour de frein.

17.8.2 Réglage du frein à cames

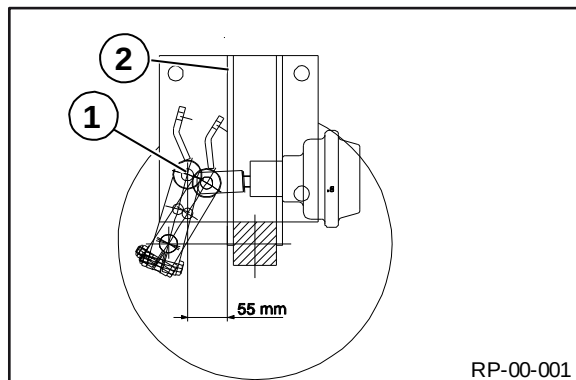


Fig. 220

Essieu individuel - installation d'air comprimé

Avec environ 6 bar de pression d'air comprimé, en position de freinage, le levier de frein (1) doit être à environ 55 mm du plateau (2).

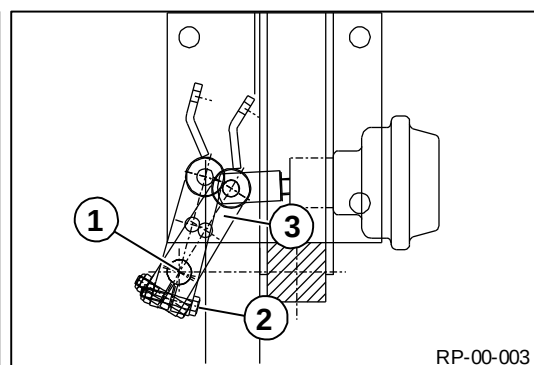
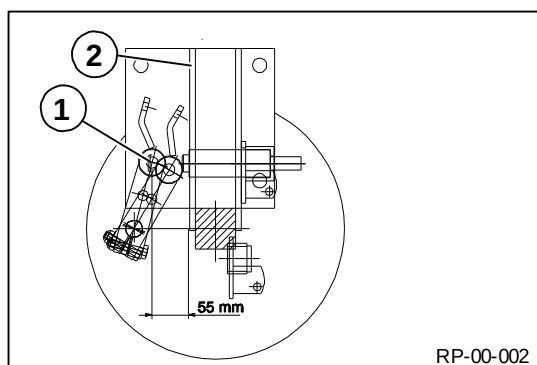


Fig. 221

Essieu individuel - frein hydraulique

Avec environ 100 bar de pression d'huile, en position de freinage, le levier de frein (1) doit être à environ 55 mm du plateau (2).

Ce réglage peut être modifié sur le profil de l'arbre de frein (Fig. RP-00-003) :

1. Démonter le circlip (1) et pousser l'arbre de frein aussi loin que possible vers l'intérieur.
2. Desserrer la vis (2).
3. Retirer et régler le levier de frein (3).
4. Serrer la vis (2).
5. Monter le circlip (1).

17.8.3 Réglage des freins avec la tringlerie manuelle

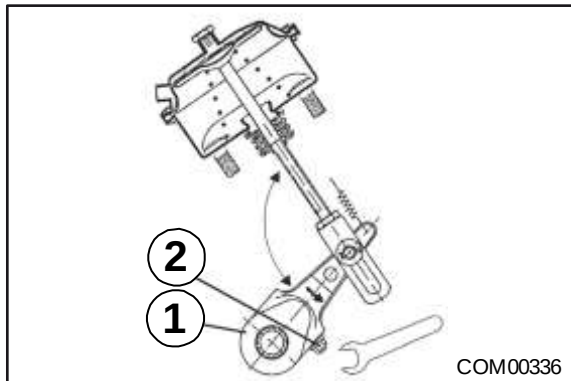


Fig. 222

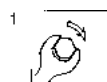
L'usure naturelle du tambour et de la garniture de frein rend un ajustage occasionnel des freins de roue nécessaire afin de préserver le plus possible la course des cylindres de frein.

Pour garantir de bons freinages, il est nécessaire de maintenir un entrefer le plus petit possible entre la garniture et le tambour de frein.

Contrôle de l'entrefer :

- Appuyer à fond sur le frein de service et contrôler la course des cylindres de frein. Si la course sur la chape s'élève à plus des 2/3 de la course maximale du cylindre (sur les cylindres à piston env. 80-90 mm, sur les cylindres à membrane env. 35 mm), le frein doit absolument être réajusté.

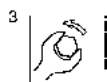
Le réglage s'effectue sur le six pans d'ajustage (2) (vis six pans de 19 mm) de la tringlerie (1) :



Tourner la vis de réglage vers la droite jusqu'à ce que



les mâchoires de frein soient bien en contact avec le tambour de frein.



Tourner la vis de réglage vers la gauche jusqu'à ce que



la course à vide sur la tringlerie (à 127 mm) s'élève à env. 10-15 mm.



La roue doit tourner librement sans être freinée (sans bruits de frottement).



Remarque

Avec un frein réglé correctement, la tige de piston ne doit pas pouvoir être déplacée à la main de plus de 10 mm env. En position de repos, aucun jeu n'est admissible entre le piston et la membrane.

17.9

Essieu tandem

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

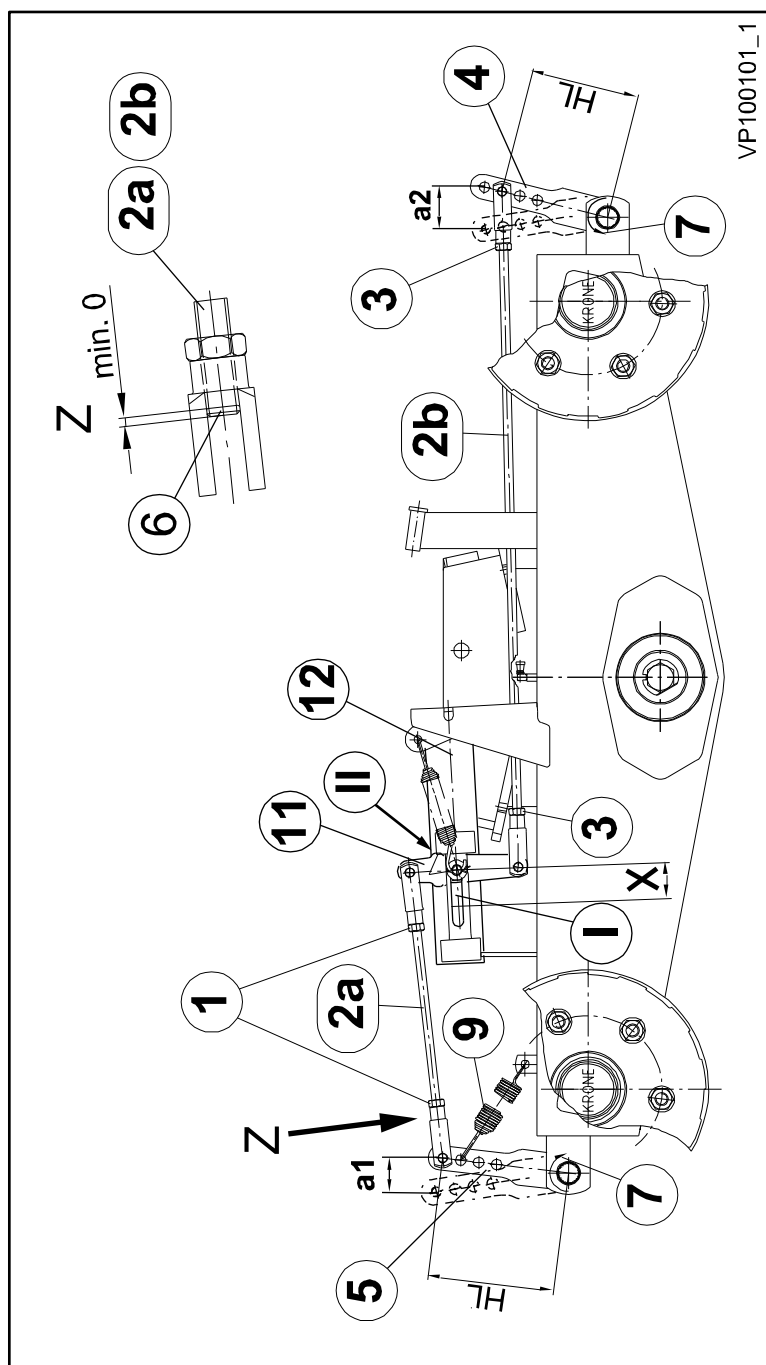


Fig. 223

**Remarque**

L'actionnement du frein est réglé en usine.

Une correction est indispensable :

- quand l'effet de freinage s'amenuise (par exemple suite à l'usure des mâchoires de frein).
- quand la course d'activation du cylindre de frein « X » est supérieure à 50 mm.

Ajuster les tringles de frein

**Remarque**

Il convient de vérifier l'épaisseur des garnitures sur les mâchoires de frein avant de réajuster les tringles de frein (2a, 2b). L'épaisseur de la garniture doit être d'au moins 2 mm.

1. Démonter la tringle de frein (2b) du levier de frein (4).
 2. Desserrer les contre-écrous (1) sur la tringle de frein (2a).
 3. Tourner la tringle de frein (2a) jusqu'à ce que la course du levier de frein a1 soit d'environ 30 mm.
-

**Remarque**

Lors de tous les réglages, le balancier (11) doit venir s'appliquer sur le trou oblong (I) et sur la partie supérieure (II) de la fixation (12).

4. Démonter la tringle de frein (2a) du levier de frein (5).
 5. Remonter la tringle de frein (2b) sur le levier de frein (4). (Observer la longueur du levier de frein (HL)).
 6. Desserrer les contre-écrous (3) sur la tringle de frein (2b).
 7. Tourner la tringle de frein (2b) jusqu'à ce que la course du levier de frein a2 soit d'environ 30 mm lors de son actionnement.
 8. Ensuite, remonter la tringle de frein (2a) sur le levier de frein (5). (Observer la longueur du levier de frein (HL)).
 9. Actionner le frein. La course du cylindre X doit alors se situer entre 25 mm et 50 mm.
-

**Remarque**

Si la course du cylindre X est trop longue, ajuster les tringles de frein (2a, 2b) (allonger les tringles de frein).

Après avoir ajusté les tringles de frein (2a, 2b), contrôler si

- les roues tournent librement lorsque le frein est desserré. Si ce n'est pas le cas, les tringles de frein (2a, 2b) doivent être réglées (raccourcir les tringles)
- le dépassement du filetage (6) des tringles de frein (2a, 2b) au niveau des chapes est = 0 mm au minimum.

Si le dépassement du filetage (6) (mini = 0 mm) ne peut être respecté, les leviers de frein (4, 5) doivent être déplacés sur les arbres de frein dans le sens opposé à leur action (7).

10. Serrer les contre-écrous (1, 3) sur les tringles de frein (2a, 2b).
-

**Remarque**

Avant la remise en service du frein, contrôler le fonctionnement de tous les équipements de sécurité.

17.10

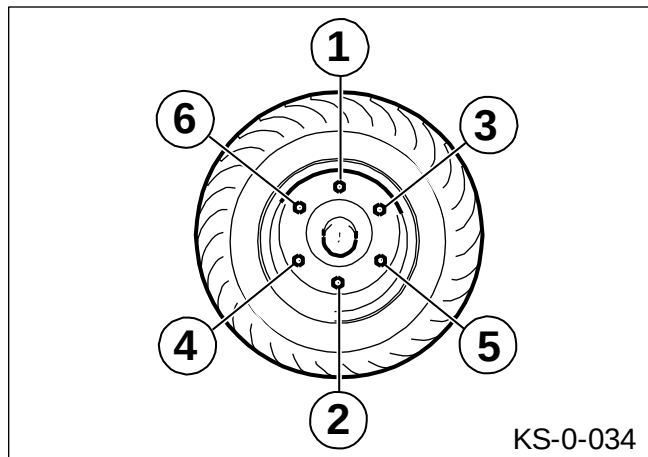
Pneus



Avertissement ! - Montage incorrect des pneumatiques

Effet : blessures de personnes ou dommages sur la machine

- Le montage des pneus sur les jantes suppose la détention de connaissances suffisantes ainsi que d'un outillage de montage réglementaire.
- En cas de montage incorrect, le pneu peut éclater de façon explosive lors du gonflage. Des blessures graves peuvent en être la conséquence. Aussi, en cas de connaissances insuffisantes, le montage des pneus doit-il être effectué par le revendeur KRONE ou un marchand de pneus qualifié.
- Lors du montage des pneus sur les jantes, la pression maximale indiquée par les fabricants de pneus ne peut jamais être dépassée, sinon le pneu ou même la jante risque d'éclater de façon explosive.
- Si les talons de pneu ne sont pas correctement en place lorsqu'on atteint la pression maximale admissible, laisser s'échapper de l'air, mettre le pneu correctement en place, lubrifier les talons de pneu et regonfler le pneu.
- Une documentation détaillée sur le montage des pneus sur les véhicules agricoles est disponible auprès des fabricants de pneus.

17.10.1 Contrôle et entretien des pneus

Fig. 224

Lors du desserrage et du serrage des écrous de roue, respecter l'ordre indiqué sur la figure. Lorsque la machine a fonctionné pendant 10 heures de fonctionnement après le montage, contrôler le serrage des écrous de roue et les resserrer si nécessaire. Contrôler ensuite le serrage toutes les 50 heures de fonctionnement. Contrôler régulièrement la pression des pneus, la corriger si nécessaire. La pression des pneus dépend de la taille des pneus. Les valeurs sont données par le tableau.

Couple de serrage

Filetage	Ouverture de clé mm	Nombre de boulons par moyeu	Couple de serrage maxi	
			noir	zingué
M12 x 1,5	19	4/5	95 Nm	95 Nm
M14 x 1,5	22	5	125 Nm	125 Nm
M18 x 1,5	24	6	290 Nm	320 Nm
M20 x 1,5	27	8	380 Nm	420 Nm
M20 x 1,5	30	8	380 Nm	420 Nm
M22 x 1,5	32	8/10	510 Nm	560 Nm
M22 x 2	32	10	460 Nm	505 Nm

Maintenance

Contrôler régulièrement la pression des pneus, la corriger si nécessaire. La pression des pneus dépend de la taille des pneus. Les valeurs sont données par le tableau.

Roues de jauge du ramasseur

Désignation des pneumatiques	Pression maximale [bar]
16 x 6.50-8	5,0

Pneus sur la machine

Désignation des pneumatiques	Pression minimale [bar] $V_{\max} \leq 10 \text{ km/h}$	Pression maximale [bar]	Pression recommandée des pneumatiques* [bar]	
			Essieu simple	Essieu tandem
15.0/55-17	1.3	3.6	2.6	1.5
500/50-17	1.0	2.8	2.0	1.5
500/55-20	1.0	3.0	1.5	1.5

*) 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 indiquée. Il convient alors de respecter la vitesse maximale correspondante autorisée.

17.11**Timon**

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

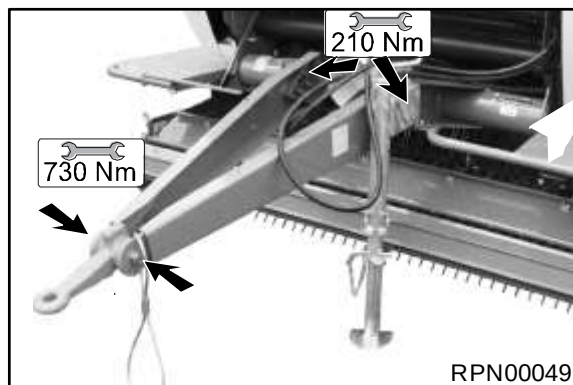


Fig. 225

- Resserrer les vis après 10 heures de fonctionnement.
- Contrôler les vis toutes les 50 heures de fonctionnement.

17.11.1 Oëillets d'attelage sur le timon

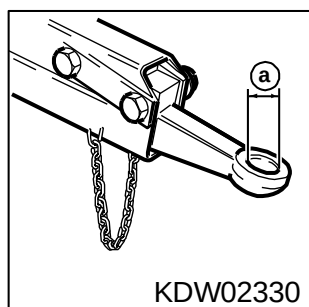


Fig. 226

**Attention !**

Remplacez la douille si la limite d'usure de la douille dans l'œillet d'attelage est atteinte. Les travaux sur le timon ne peuvent être effectués que par des spécialistes ayant reçu la formation adéquate.

La limite d'usure de la douille dans l'œillet d'attelage (1) est de **a = 43 mm**. La douille doit être remplacée si cette valeur est dépassée. Pour limiter l'usure, nettoyez la douille et l'œillet d'attelage chaque jour et enduisez-les de graisse.

**Remarque**

L'œillet d'attelage doit toujours être accouplé à l'horizontale dans l'attelage en chape. Veillez à ce que la combinaison d'œillet et de l'attelage en chape soit correcte (respecter les indications de la plaque signalétique !)

17.12 Contrôle et vidange de l'huile des engrenages

**Remarque ! - Ne pas mélanger différents types d'huile.**

Effet : dommages sur la machine

- Ne mélangez jamais différents types d'huile.
 - Avant de changer de type d'huile, contactez le service SAV. N'utilisez en aucun cas d'huile moteur.
-

**Environnement! - Élimination et stockage d'huiles usagées et des filtres à huiles**

Effet: Atteintes à l'environnement

Stocker ou éliminer l'huiles usagées et les filtres à huiles conformément à la réglementation.

17.12.1 Intervalles de temps pour le contrôle de niveau d'huile et la vidange de l'huile des engrenages

**Remarque - Contrôle de niveau d'huile et vidange de l'huile des boîtes de vitesses et lubrifier la machine**

Effet: Durée de vie attendue élevée de la machine

- Première vidange de l'huile de toutes les boîtes de vitesses après 30 à 50 heures de fonctionnement, ensuite après chaque saison.
 - Contrôle de niveau d'huile avant chaque utilisation, au plus tard après environ 500 balles rondes pressées.
 - Dans le cas des huiles biologiques, il est absolument nécessaire de respecter les intervalles de vidange en raison du vieillissement des huiles.
-

17.12.2 Entraînement principal



Remarque

Serrer les vis obturatrices sur les engrenages avec les couples de serrage indiqués, voir le chapitre Maintenance « Couples de serrage pour les vis obturatrices et les soupapes de purge sur les engrenages ».

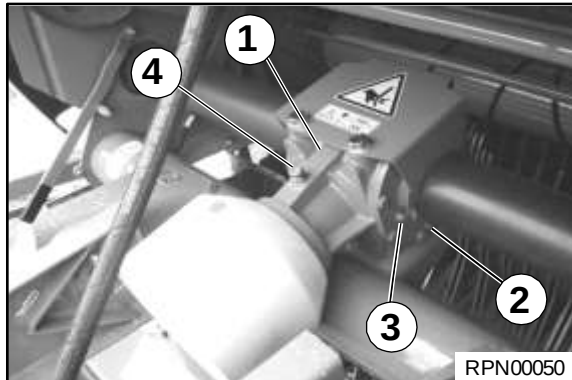


Fig. 227



Remarque

Effectuez le contrôle de niveau d'huile et la vidange de l'huile lorsque la machine est en position horizontale !

Pour l'intervalle de temps, voir le chapitre Maintenance « Tableau de maintenance ».

Pour les indications relatives aux types et quantités, voir le chapitre Caractéristiques techniques « Consommables ».

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

Contrôle du niveau d'huile

- Dévisser la vis de contrôle (3).
Le niveau d'huile doit arriver jusqu'à l'alésage de contrôle.
- Faire l'appoint d'huile, si nécessaire.
- Visser la vis de contrôle (3).

Vidange de l'huile

- Démonter la vis de vidange (2) et la vis de contrôle (3).
- Récupérer l'huile usagée dans un récipient approprié.
- Monter la vis de vidange (2).
- Remplir d'huile fraîche à travers l'alésage de contrôle (3) jusqu'au niveau de trop-plein.
- Visser la vis de contrôle (2).



Remarque ! - Ne pas mélanger différents types d'huile.

Effet : dommages sur la machine

- Ne mélangez jamais différents types d'huile.
- Avant de changer de type d'huile, contactez le service SAV. N'utilisez en aucun cas d'huile moteur.



Remarque

Éliminer l'huile usagée conformément à la réglementation

17.13 Courroie Novo Grip sur le Fond à Rouleaux

Les courroies Novo Grip sont de matériau composite du caoutchouc et du tissu. Sur les arêtes de coupe, franges se produisent sous charge. Elles doivent être enlevées régulièrement.

- Vérifiez la formation des franges sur les courroies Novo Grip au moins une fois par semaine et coupez les franges, le cas échéant.

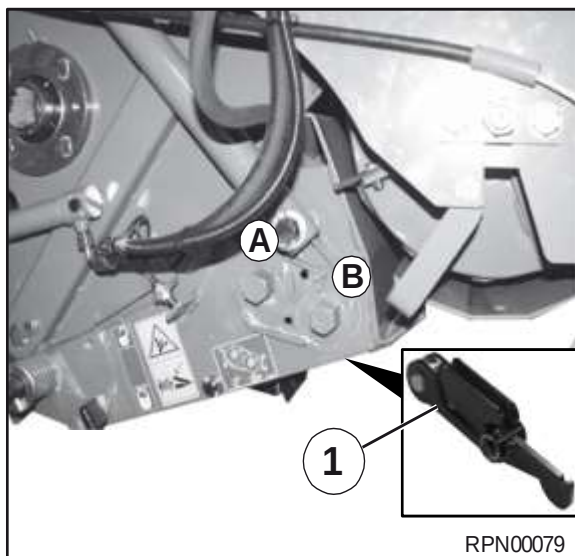
17.14
Contrôle des galets de sécurité de la protection individuelle des couteaux


Fig. 228

Les galets de sécurité (1) sur les leviers de la protection individuelle des couteaux doivent tourner facilement pendant l'activation (tension des ressorts d'arrêt avec la clé universelle après montage des couteaux). Si ce n'est pas le cas, l'activation nécessite plus d'effort. La protection individuelle des couteaux ne fonctionne pas correctement dans ce cas (rupture de lame plus fréquente). Pour prévenir ce dysfonctionnement, graisser les galets de sécurité (1) quand la manœuvre devient difficile. Au plus tard une fois par an.


Remarque

Pour lubrifier les galets de sécurité, utiliser une graisse EP longue durée NLGI 2, n° de réf. 926 045 0 (400 grammes).

17.15 Contrôle et maintenance au niveau du fond à couteaux arrière

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

Comprima V 150 XC X-treme**Remarque**

Effectuez le contrôle suivant après une production d'environ 1000 balles en vue d'éviter des détériorations ou des ruptures du fond à rouleaux arrière.

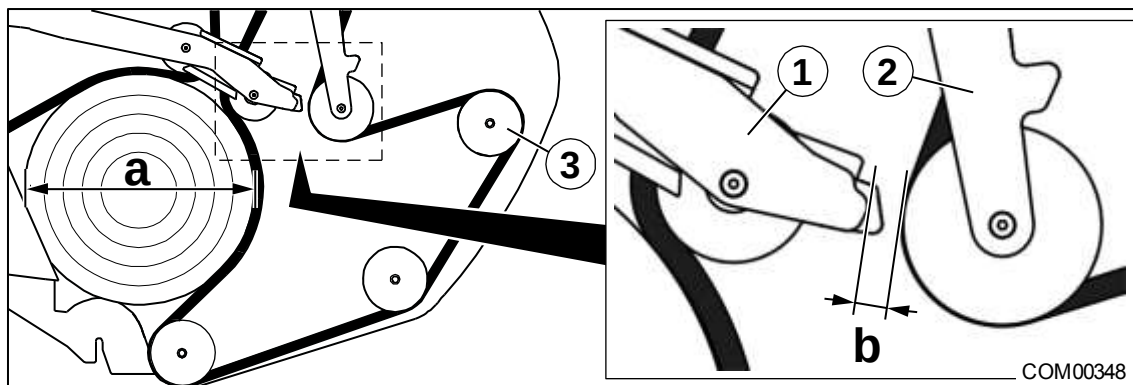


Fig. 229

En présence d'un diamètre de balle (a) entre 800 et 1000 mm, assurez-vous que la distance (b) entre le bras oscillant avant (1) et le bras oscillant arrière (2) s'élève au moins à 20 mm.

Si l'écartement s'élève au moins à 20 mm, le réglage est correct.

Si l'écartement est inférieur à 20 mm, le galet de renvoi (3) doit être déplacé, voir chapitre Maintenance « Déplacer le galet de renvoi ».

17.15.1 Déplacer le galet de renvoi
Conditions préalables

- La protection latérale de gauche est relevée.
- La protection en plastique de gauche est démontée.

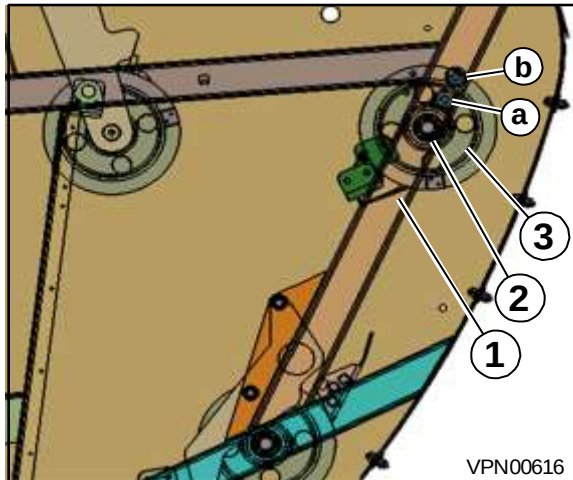


Fig. 230

- Démontez le racloir (1).
- Retirez la vis sans tête de la bague de réglage au niveau de l'arbre de renvoi (2) et ôtez la bague de réglage.
- Démontez l'arbre de renvoi (2) et montez le galet de renvoi (3) en position (a).
- Poussez la bague de réglage sur l'arbre de renvoi (2) et fixez avec la vis sans tête.
- Montez le racloir (1) dans une position plus élevée.
- Vérifiez si la bielle de tension est encore en contact avec la courroie (traces de frottement). Le cas échéant, déplacez le racloir et le galet de renvoi vers le haut, au sein de l'orifice (b).


Remarque

Monter le galet de renvoi (3) uniquement 1 orifice plus haut, afin que la courroie ne soit pas inutilement sollicitée trop fortement en traction.

17.16 Régler les chaînes d'entraînement



AVERTISSEMENT ! – Risque de happement au niveau des chaînes d'entraînement !

Effet : risque de blessures par happement de cheveux longs ou de vêtements amples.

- Remonter ou fermer absolument les dispositifs de protection après avoir terminé les travaux sur les chaînes.

Toutes les chaînes d'entraînement sont alimentées en huile par la lubrification centralisée des chaînes.

Etant donné qu'aucune pression élevée n'est appliquée aux conduites d'huile, il se peut qu'elles se colmatent. Pour cette raison, il convient de contrôler chaque jour le bon fonctionnement des conduites d'huile avant chaque utilisation.

Le mode de fonctionnement de la lubrification centralisée des chaînes est expliqué au chapitre « Réglages ».

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

17.16.1 Entraînement du fond à rouleaux avant

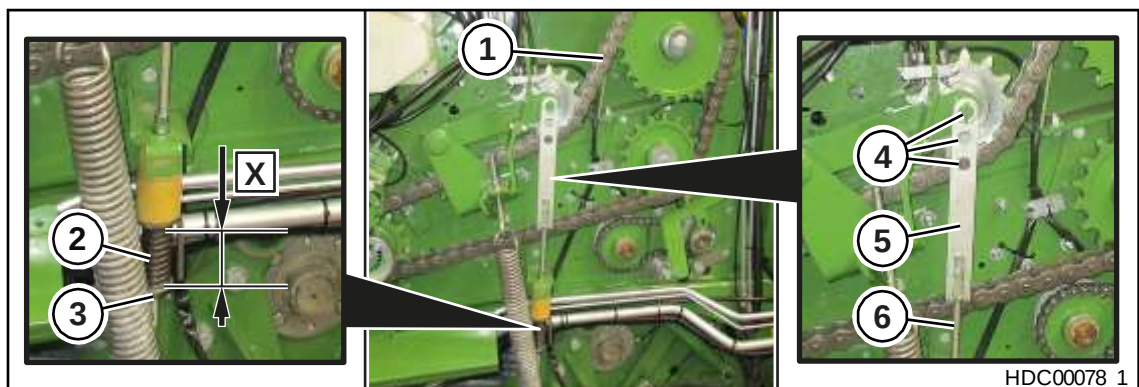


Fig. 231

L'entraînement du fond à rouleaux avant (1) se trouve sur le côté gauche de la machine.

La cote X de la longueur du ressort tendue (2) doit s'élever à **X=80 mm**.

Condition préalable :

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

Régler la chaîne d'entraînement

- Pour tendre la chaîne d'entraînement (1), régler la cote **X=80 mm** avec l'écrou (3).

Si la tension du ressort ne peut pas être réglée de cette façon sur la cote X, régler la tige filetée (6) :

- Accrocher le support (5) sur un alésage plus bas (4) dans la tige filetée (6).

17.16.2 Entraînement du fond à rouleaux arrière

Comprima V 150 XC X-treme

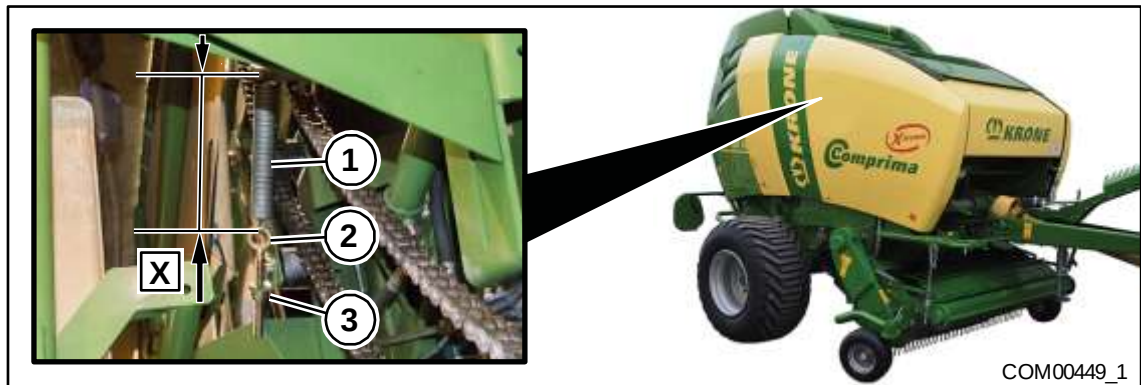


Fig. 232

L'entraînement du fond à rouleaux arrière se trouve sur le côté droit de la machine.

Condition préalable

- La trappe arrière est fermée.

Contrôler la tension de chaîne au ressort tendeur (1)

- Ouvrir la protection latérale arrière du côté droit de la machine.
- Contrôler si la longueur du ressort tendeur est $X=390\text{ mm}$.

Régler la tension de chaîne au ressort tendeur (1)

- Régler la longueur du ressort tendeur sur $X=390\text{ mm}$ en tournant l'écrou (3) à la vis à anneau (2).

17.16.3 Ramasseur

**AVERTISSEMENT ! – Risque d'écrasement !**

Effet : blessures au niveau des pieds.

- Abaisser le ramasseur jusqu'au sol.

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

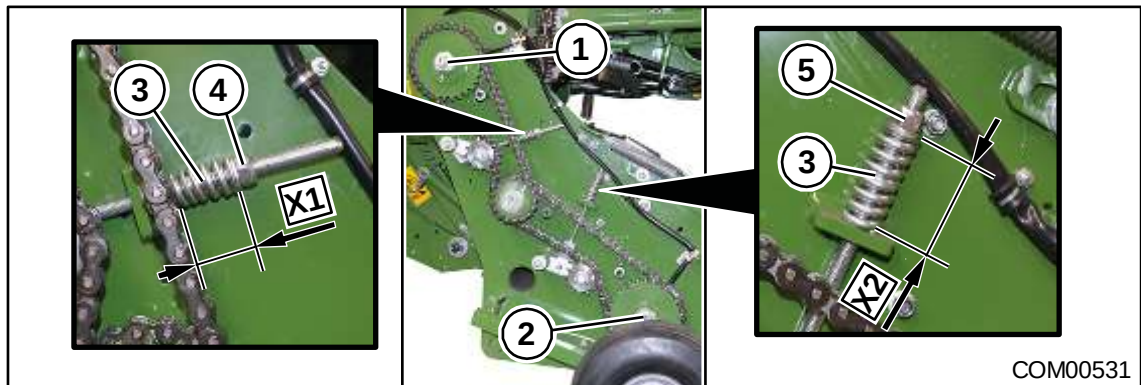


Fig. 233

L'entraînement principal du ramasseur (1) et l'entraînement du ramasseur (2) se trouvent sur le ramasseur sur le côté droit de la machine derrière la protection latérale du ramasseur. Les chaînes d'entraînement sont serrées avec les ressorts de traction (3).

Conditions préalables :

- La machine est à l'arrêt et sécurisée.
- Le ramasseur est abaissé en position de travail.
- La protection du ramasseur sur le côté droit de la machine est démontée.
- La chaîne et la protection du ramasseur ont été nettoyées.

Contrôler la tension de chaîne :

La cote X1 et X2 de la longueur de ressort tendue doit s'élever à **X1=60 mm** et **X2=60 mm**.

Régler la tension de la chaîne :

- Pour augmenter la tension de la chaîne, tourner l'écrou (4) ou (5) dans le sens horaire jusqu'à ce que les cotes **X1=60 mm** et **X2=60 mm** soient réglées.
- Pour diminuer la tension de la chaîne, tourner l'écrou (4) ou (5) dans le sens antihoraire jusqu'à ce que les cotes **X1=60 mm** et **X2=60 mm** soient réglées.

Entraînement de mécanisme de coupe ramasseur

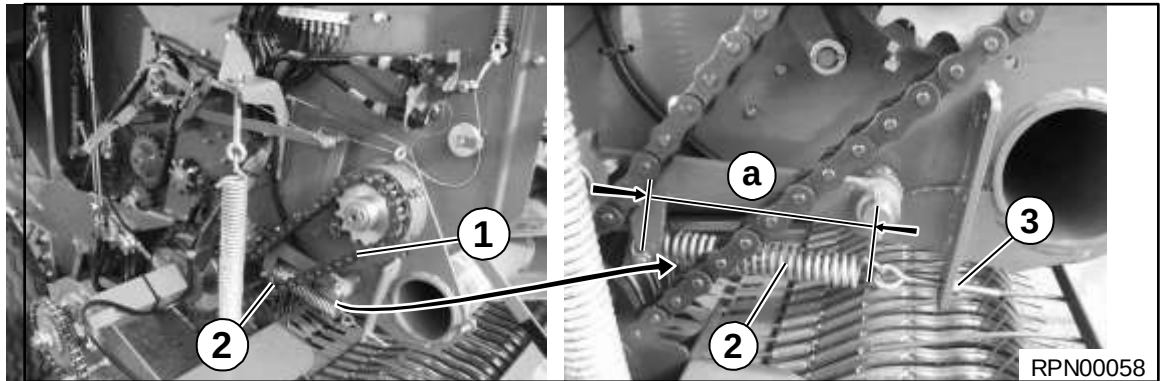


Fig. 234

L'entraînement du cylindre de coupe du ramasseur (1) se trouve sur le côté droit de la machine.

Contrôler la tension de chaîne :

La longueur de chaîne tendue doit être de $a = \text{env. } 200 \text{ mm}$.

Corriger la tension de chaîne :

- Augmenter ou diminuer la tension du ressort de compression (2) en tournant l'écrou (3) jusqu'à ce que la distance $a = \text{env. } 200 \text{ mm}$ soit réglée.

17.16.4 Entraînement de la vis d'alimentation

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

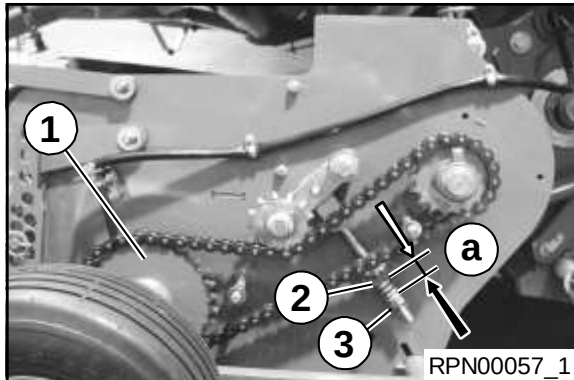


Fig. 235

L'entraînement de la vis d'alimentation (1) se trouve sur le ramasseur du côté gauche de la machine.

La chaîne d'entraînement est tendue à l'aide de l'élément de serrage (2).

Contrôler la tension de chaîne :

La longueur du ressort tendu doit être $a = 60 \text{ mm}$.

Corriger la tension de la chaîne :

- Augmenter ou diminuer la tension du ressort de traction (2) en tournant l'écrou (3) jusqu'à ce que la cote $a = 60 \text{ mm}$ soit réglée.

17.16.5 Entraînement de rouleau

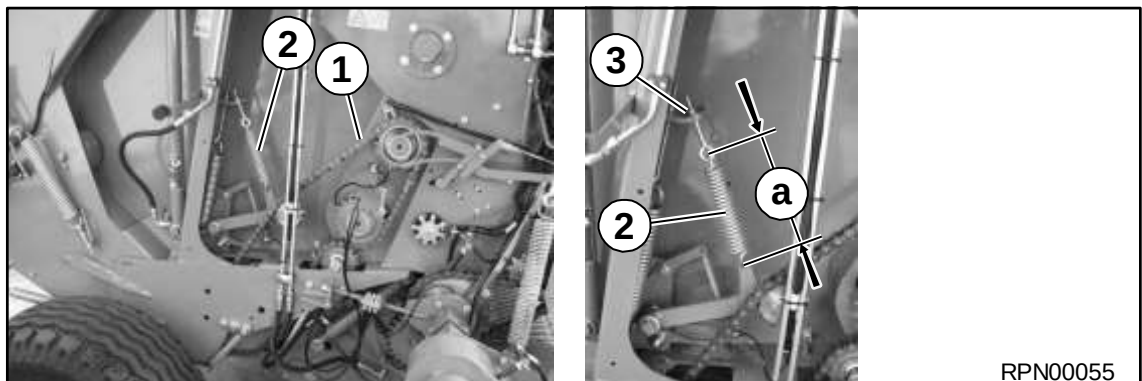


Fig. 236

L'entraînement de rouleau (1) se trouve sur le côté droit de la machine.

Contrôler la tension de chaîne :

La longueur de chaîne tendue doit être de $a=220 \text{ mm}$.

Corriger la tension de chaîne :

- Augmenter ou diminuer la tension du ressort de traction (2) en tournant l'écrou (3) jusqu'à ce que la distance $a=220\text{mm}$ soit réglée.

17.17 Remplacement des couteaux

**DANGER ! – Les couteaux sont précontraints par ressort !**

Risque accru de blessures lors du montage et du démontage des couteaux.

- Saisir les couteaux uniquement avec des gants adaptés.
- Le montage et le démontage des couteaux s'effectuent par le dessous de la machine.
- Toujours immobiliser la machine en sécurisant sa béquille.

Les couteaux du mécanisme de coupe sont accessibles à partir de la chambre à balles.

- Ouvrir la trappe arrière.
- Fermer le robinet d'arrêt de la trappe arrière, voir chapitre Équipement de sécurité "Robinet d'arrêt de la trappe arrière".

**ATTENTION! - Endommagement de la machine!**

- Avant d'abaisser la cassette à couteaux, toujours soulever le ramasseur.

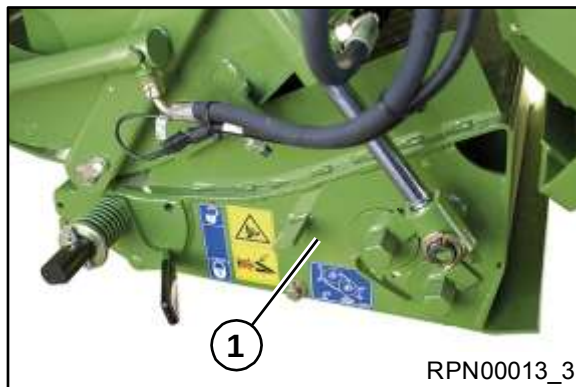


Fig. 237

- Abaisser la cassette à couteaux (1) mécaniquement ou hydrauliquement.

Amener les arbres de commande des couteaux (A/B) mécaniquement en position zéro des couteaux (position -)

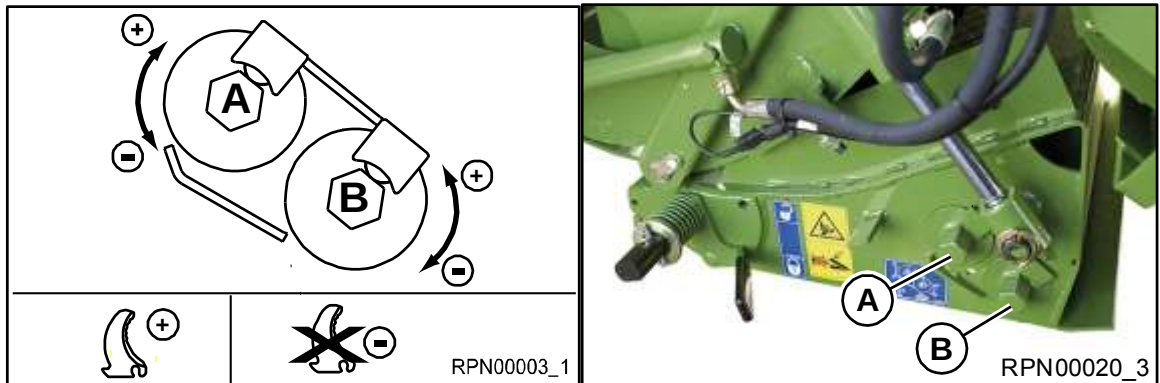


Fig. 238

- Tourner les arbres de commande des couteaux en arrière pour que les couteaux soient un peu dans le conduit de coupe et puissent être ainsi plus facilement accessibles.

Pour la version « Commutation hydraulique des groupes de couteaux »

- Sur le terminal, sélectionner  ,  ,  ou  dans l'écran de base.

Les touches de la commutation des groupes de couteaux sont affichées sur le côté.

- Pour sélectionner la position de maintenance, appuyer sur la touche .
- Confirmer la question affichée à l'écran.
- Baisser les couteaux avec l'appareil de commande dans le tracteur.
- Soulever les couteaux avec l'appareil de commande dans le tracteur.
- Rebaïsser les couteaux avec l'appareil de commande dans le tracteur.

Déverrouiller l'arbre de commande des couteaux

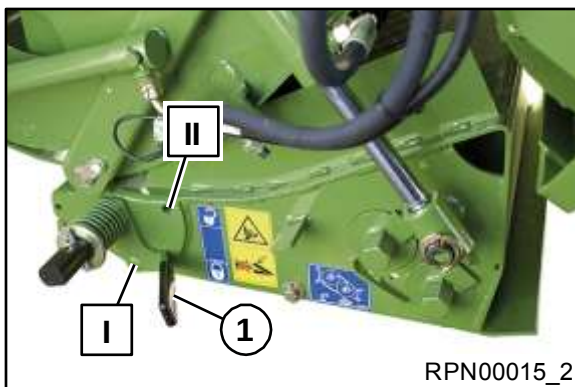


Fig. 239

- Tirer la poignée (1) de la position I et la laisser s'engrainer dans la position II.



Remarque

Il est également possible d'utiliser la clé fournie pour verrouiller ou déverrouiller l'arbre de commande des couteaux.



AVERTISSEMENT! - Les couteaux sont précontraints par ressort!

Risque important de blessures lors du montage et du démontage des couteaux.

- N'appuyez jamais les couteaux à la main en position de travail. Utilisez toujours un auxiliaire (par ex. marteau).

Remplacement des couteaux

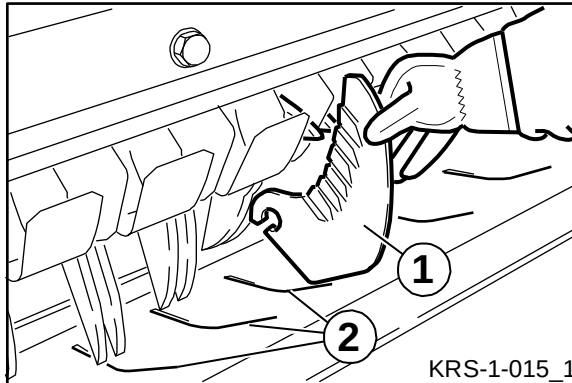


Fig. 240

- Enlever les couteaux (1).



Remarque

Lors de la mise en place des couteaux (1), s'assurer qu'ils se trouvent correctement sur l'arbre de commande des couteaux et au centre dans la fente (2).

- Insérer le couteau neuf ou aiguisé (1).



Remarque

Avant de soulever la cassette à couteaux, il convient de contrôler l'alignement de tous les couteaux (1) et ainsi leur mise en place correcte.



Remarque

Si le mécanisme de coupe n'est pas activé pour un temps plus long, les couteaux de coupe peuvent être remplacés par des obturateurs pour éviter l'encrassement des fentes de la cassette à couteaux et l'usure des couteaux.

Les obturateurs peuvent être commandés auprès du département de pièces de rechange KRONE en indiquant le numéro de pièce 20 065 405*.

Verrouiller l'arbre de commande des couteaux

**AVERTISSEMENT !****Danger de blessure à cause de couteaux incorrectement montés**

Des personnes peuvent se blesser par des mouvements incontrôlés de couteaux si les couteaux n'ont pas été correctement verrouillés.

- Avant de relever le coffre à couteaux, il convient de contrôler l'alignement de tous les couteaux et ainsi leur mise en place correcte.
- Contrôler en supplément si l'arbre de commande des couteaux est correctement verrouillé.

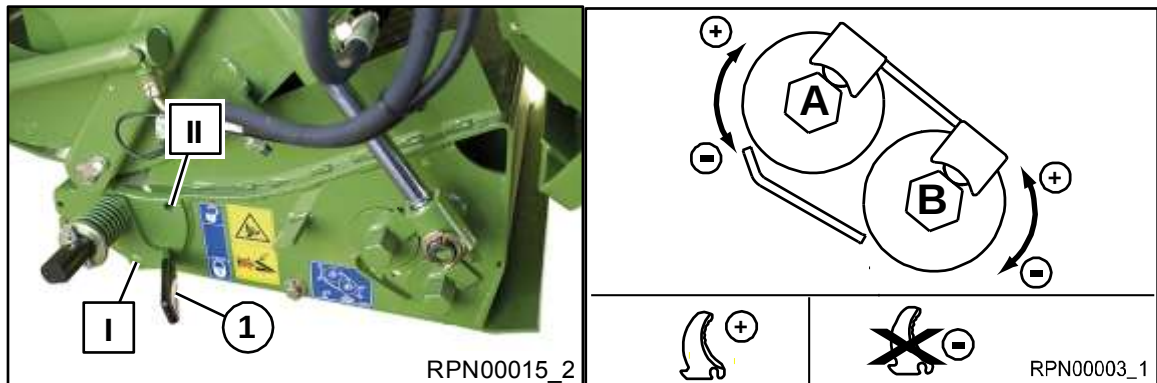


Fig. 241

- Tirer la poignée (1) hors de la position (II) et la laisser s'encaster en position (I).
- Régler la longueur de coupe (tourner les arbres de commande des couteaux (A/B) en position « + »).

Après réglage des arbres de commande des couteaux, les couteaux pivotent automatiquement vers le haut en position de travail.

- Vérifier si tous les couteaux sont relevés. Si ce n'est pas le cas, les couteaux qui ne se sont pas relevés doivent être mis en position de travail en donnant un léger coup sur le dos du couteau à l'aide d'un outil (par ex. un marteau).
- Remonter la cassette à couteaux (1) mécaniquement ou hydrauliquement.

17.18

Affûtage des couteaux


Avertissement! - Risque de blessures pendant l'affûtage des couteaux!

Des arêtes vives sur les couteaux peuvent entraîner des coupures. La projection d'étincelles pendant l'affûtage peut provoquer des graves blessures aux yeux.

- Porter des gants de protection pour retirer / insérer des couteaux.
- Porter des gants de protection et des lunettes de protection pour affûter les couteaux.

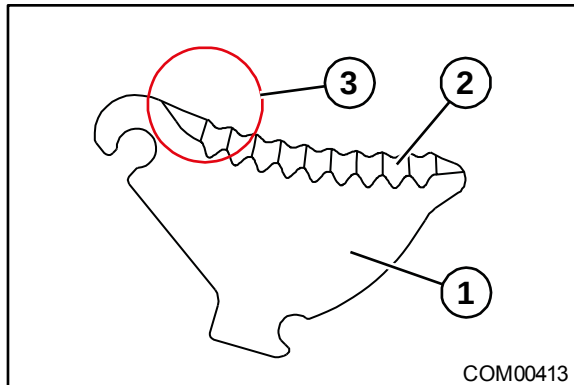


Fig. 242

- Contrôler quotidiennement si les couteaux (1) sont suffisamment acérés.

Si les couteaux sont émoussés :

- Affûter les couteaux au dos de l'arête de coupe (2) (côté sans affûtage ondulé).

S'assurer

- qu'aucune entaille n'est créé dans la zone (3).
- que l'échauffement des couteaux n'est pas trop élevé.

Remarque : Un réchauffement trop important est reconnaissable au changement de couleur des couteaux et réduit la durée de vie de celles-ci.

- Si nécessaire, enlever les dépôts dans la zone (3) (point de contact avec le rail de butée).

Remarque : S'il y a des dépôts dans cette zone, il se peut que la cassette à couteaux ne puisse être pivoté en position complètement.


Remarque

- Pour l'affûtage, nous vous recommandons les dispositifs d'affûtage des couteaux KRONE :
Dispositif d'affûtage pour l'affûtage N° de réf. 00 938 018*
sous arrosage
Dispositif d'affûtage pour l'affûtage N° de réf. 00 939 018*
à sec
- Pour les dispositifs d'affûtage de KRONE, vous pouvez commander un support couteau en indiquant le numéro de commande 27 012 680*.

17.19 Déplacer l'arbre de protection des couteaux

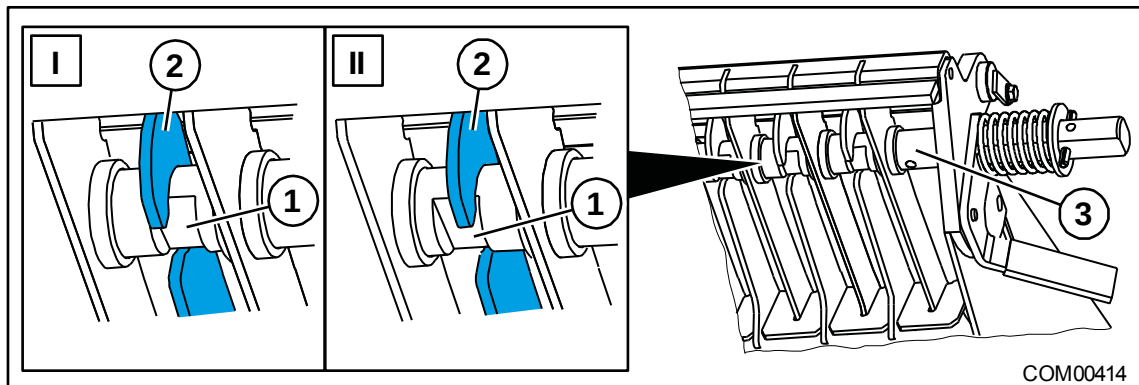


Fig. 243

La zone autour de la rainure (1) dans laquelle les couteaux (2) sur l'arbre de protection des couteaux (3) sont insérés est usée pendant l'utilisation.

L'arbre de protection des couteaux (3) se trouve en usine en position I. Lorsque la zone autour de la rainure (1) est usée de **1 mm** en position I, l'arbre de protection des couteaux peut être déplacé une fois en position II. Seulement lorsque la rainure est également usée de **1 mm** en position II, l'arbre de protection des couteaux doit être remplacé.

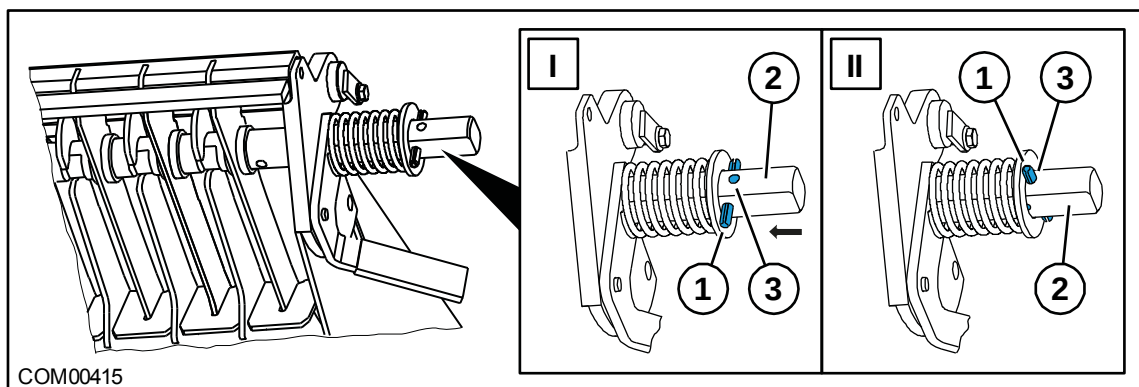


Fig. 244

Condition préalable :

– Les couteaux sont démontés (voir le chapitre Maintenance « Remplacer les couteaux »).

- Extraire l'axe de serrage (1) sur les deux côtés de la machine.
- Déplacer l'arbre de protection des couteaux (2) de 8 mm.
- Frapper l'axe de serrage dans l'ouverture (3) sur les deux côtés de la machine.

17.20 Maintenance – système de freinage (en option)

**AVERTISSEMENT !**

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

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

**AVERTISSEMENT !**

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

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

**AVERTISSEMENT !****Risque de blessures par des dommages au système de freinage**

Des dommages au système de freinage peuvent nuire à la sécurité de fonctionnement de la machine et provoquer des accidents. Cela peut entraîner de graves blessures voire la mort.

- Les travaux de réglage et de réparation sur le système de freinage ne peuvent être effectués que par des ateliers spécialisés ou des services reconnus.
- Faire contrôler régulièrement les freins par un atelier spécialisé.
- Faire remplacer immédiatement les flexibles de frein endommagés ou usés par un atelier spécialisé.
- Faites corriger immédiatement par un atelier spécialisé les dysfonctionnements et défauts du système de freinage.
- La machine ne doit être utilisée sur le champ ou sur la route que si le système de freinage est en parfait état.
- Il est interdit de modifier le système de freinage sans autorisation des Ets KRONE.
- Les Ets KRONE n'endossent aucune garantie pour l'usure naturelle, les dysfonctionnements par surcharge et les modification du système de freinage.

17.20.1 Têtes d'accouplement (protégées contre l'intervention)

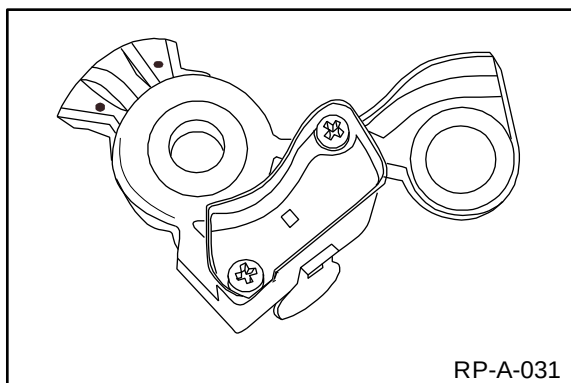
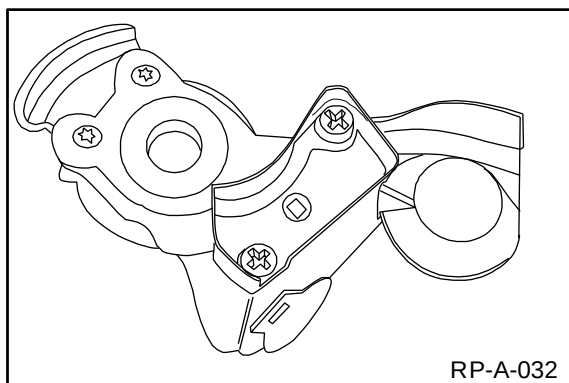
Tête d'accouplement « RESERVOIR » (**rouge**
jaune)

Fig. 245



Tête d'accouplement « FREIN »

Les têtes d'accouplement sont montées dans les systèmes de freinage à air comprimé à deux conduites. Elles servent à relier la conduite du réservoir et la conduite de frein du tracteur à la machine.

- Après désaccouplement, fermer les couvercles ou accrocher les têtes d'accouplement dans les accouplements vides afin d'éviter toute pénétration de saletés.
- Remplacer les bagues d'étanchéité endommagées.
- Contrôler l'enclenchement et l'étanchéité des têtes d'accouplement.
- Remplacer les têtes défectueuses.

17.20.2 Filtre à air pour les conduites

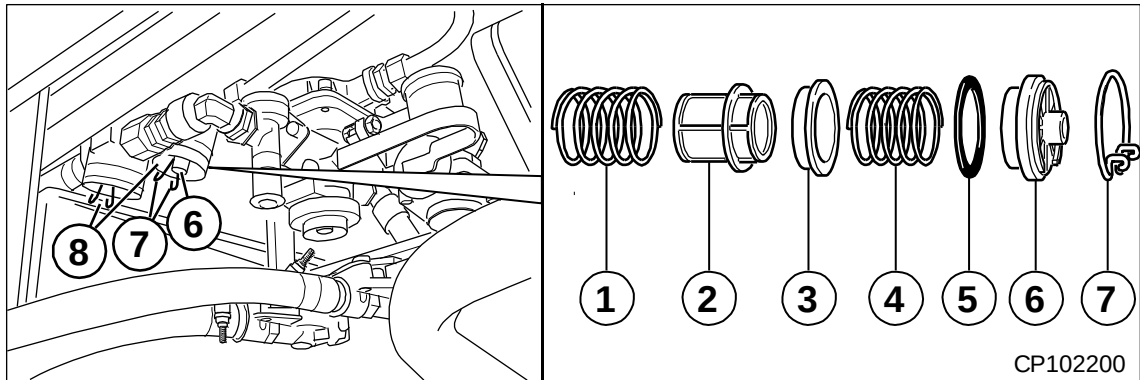


Fig. 246

(1) Ressort

(4) Ressort

(7) Jonc d'arrêt

(2) Filtre

(5) Bague d'étanchéité

(3) Pièce d'écartement

(6) Capuchon

Les filtres à air (8) nettoient l'air comprimé et protègent ainsi le système de freinage des dysfonctionnements.


Remarque

Même lorsque la cartouche filtrante est colmatée, le système de freinage continue de fonctionner dans les deux sens.

Démontage de la cartouche filtrante

- Appuyer sur la coiffe (6) et desserrer le jonc d'arrêt (7).
- Retirer la cartouche filtrante.

Maintenance du filtre à air

Nettoyer la cartouche filtrante avant le début de la saison.

Montage de la cartouche filtrante

Le montage est effectué dans l'ordre inverse du démontage.


Remarque

Veiller à respecter l'ordre correct lors de l'assemblage de la cartouche filtrante.

17.20.3 Réservoir à air comprimé

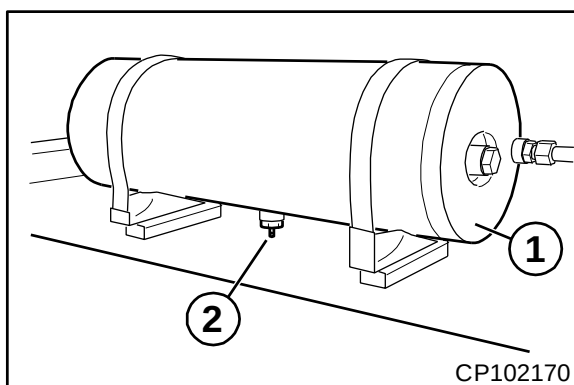


Fig. 247

Le réservoir à air comprimé (1) stocke l'air comprimé transporté par le compresseur. Pendant l'exploitation, de l'eau de condensation peut s'accumuler dans le réservoir à air comprimé (1). C'est pourquoi le réservoir à air comprimé doit être vidangé régulièrement, à savoir :

- chaque jour en hiver (si utilisation),
- sinon, chaque semaine,
- mais au moins après 20 heures de fonctionnement.

L'eau est évacuée à l'aide du purgeur (2) de la face inférieure du réservoir à air comprimé (1).

- Parquer et sécuriser la machine.
- Ouvrir le purgeur et laisser s'écouler les condensats.
- Contrôler le purgeur, le nettoyer et le revisser.



Remarque

Un purgeur (2) fortement encrassé ou non étanche doit être remplacé par un neuf.



AVERTISSEMENT !

Risque de blessures dû aux réservoirs à air comprimé détériorés ou corrodés.

Les réservoirs à air comprimé détériorés ou corrodés peuvent se briser et blesser gravement des personnes.

- Veuillez respecter les intervalles de maintenance définies dans le tableau de maintenance, voir chapitre Maintenance « Tableau de maintenance ».
- Faire remplacer immédiatement les réservoirs à air comprimé endommagés ou corrodés par un atelier spécialisé.

18

Maintenance – Lubrification

**AVERTISSEMENT !**

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

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

**AVERTISSEMENT !**

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

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

**DANGER ! – Réglages sur la machine !**

danger de mort ou de blessures graves.

- Basculer le robinet d'arrêt (1) sur le vérin hydraulique gauche de la position (a) à la position (b) afin de sécuriser la trappe arrière ouverte contre toute fermeture involontaire.

**ATTENTION!**

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

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

18.1 Lubrifiants

Les points de lubrification de la machine doivent être graissés régulièrement. Les plans de graissage de la notice d'utilisation donnent la localisation des points de lubrification et les intervalles de graissage. Après le graissage, éliminer la graisse excédentaire au niveau des paliers.

Le chapitre Caractéristiques techniques « Consommables » présente une liste des lubrifiants.

18.2 Lubrifier l'arbre à cardan

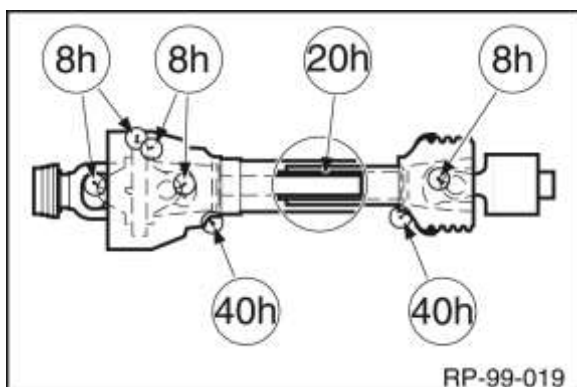


Fig. 248

- Lubrifier les arbres à cardan avec une graisse polyvalente aux intervalles de la figure.
- Respecter la notice d'utilisation du fabricant de l'arbre à cardan.



Remarque

Pour l'arbre à cardan, les consignes de son fabricant doivent être respectées. (Notice d'utilisation séparée !)

18.3

WALTERSCHEID Accouplement de coupe à cames K64/12 à K64/24, EK 64/22 à EK64/24
ATTENTION!

Si les travaux ne sont pas effectués par un atelier spécialisé, la machine peut être endommagée!

Un atelier qualifié possède l'expertise nécessaire, la qualification et les outils pour la réalisation correcte des travaux nécessaires.

- Les travaux doivent toujours être effectués par un atelier spécialisé.

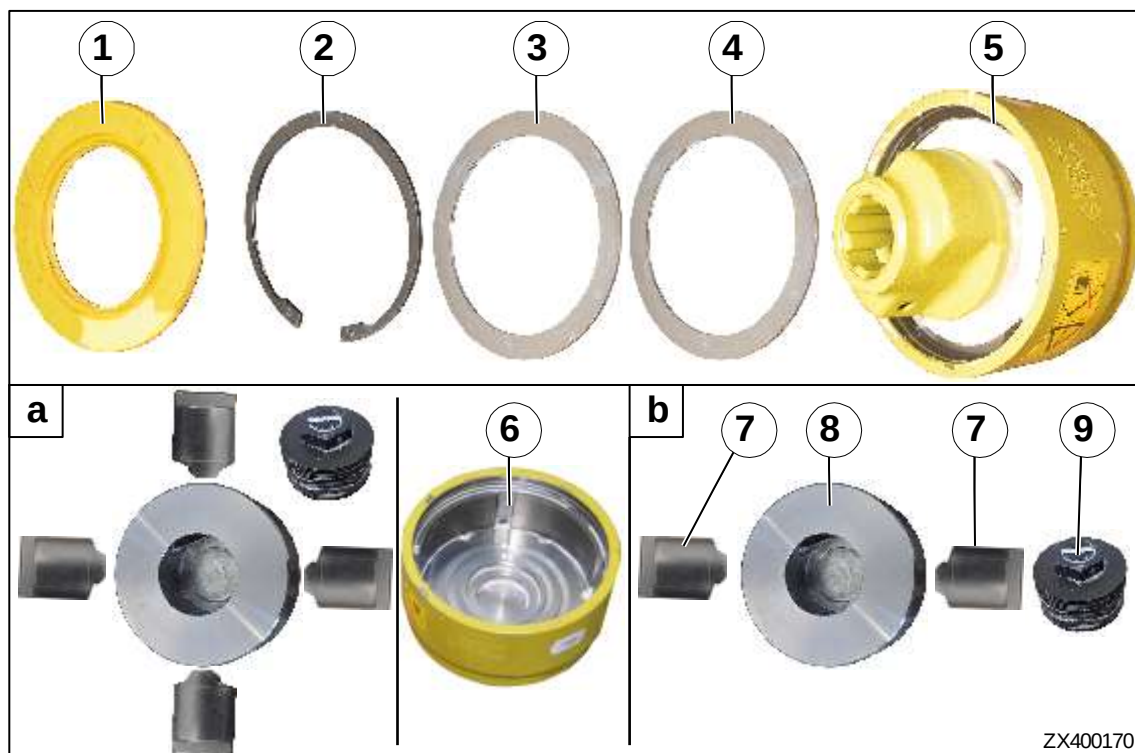


Fig. 249

a)	Version avec 4 cames de blocage	b)	Version avec 2 cames de blocage
1)	Bague d'étanchéité	2)	Bague d'arrêt
3)	Rondelle d'appui	4)	Rondelle d'ajustage
5)	Carter d'accouplement avec moyeu	6)	Carter d'accouplement
7)	Cames de blocage	8)	Moyeu
9)	Bloc de ressorts		

Intervalle de maintenance :

1x per saison

Graisse lubrifiante pour accouplement débrayable à cames WALTERSCHEID
agraset 116

Condition préalable:

- La machine est arrêtée et sécurisée.
- L'accouplement débrayable à cames est déposé de la machine.

Désassemblage de l'accouplement débrayable à cames

- Soulevez la bague d'étanchéité du carter d'accouplement en utilisant l'auxiliaire (par ex. tournevis).
- Enlevez la bague d'arrêt.
- Retirez la rondelle d'appui et les rondelles d'ajustage.
- Retirez le moyeu du carter d'accouplement.

ATTENTION! Lorsque vous retirez la came de blocage, notez toujours la position du chanfrein sur les cames de blocage.

- Retirez les cames de blocage du moyeu.
- Nettoyez toutes les pièces.
- Graissez toutes les pièces avec la graisse de Walterscheid en utilisant un pinceau.

Pour graisser, utilisez Agraset 116 (n° de commande 304291) ou Agraset 147 (n° de commande 102966). La graisse doit être commandée de Walterscheid.

- Remplissez le creux dans le carter d'accouplement de la graisse.

Assemblage de l'accouplement débrayable à cames

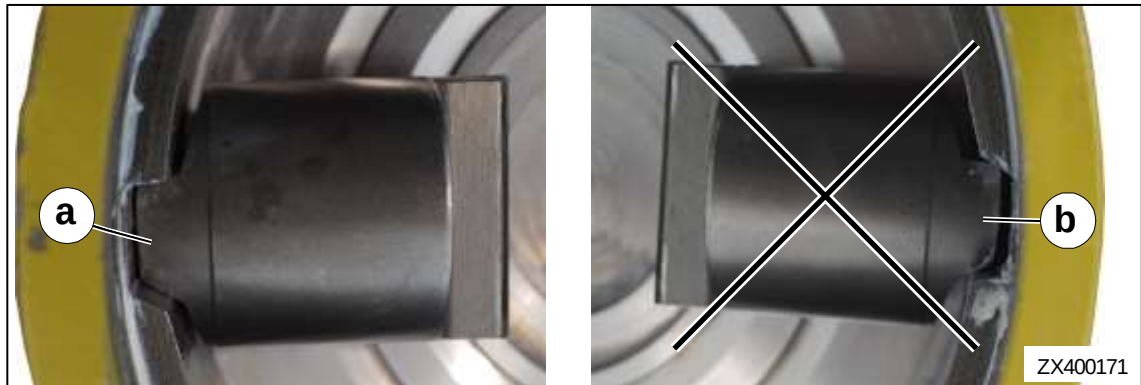


Fig. 250

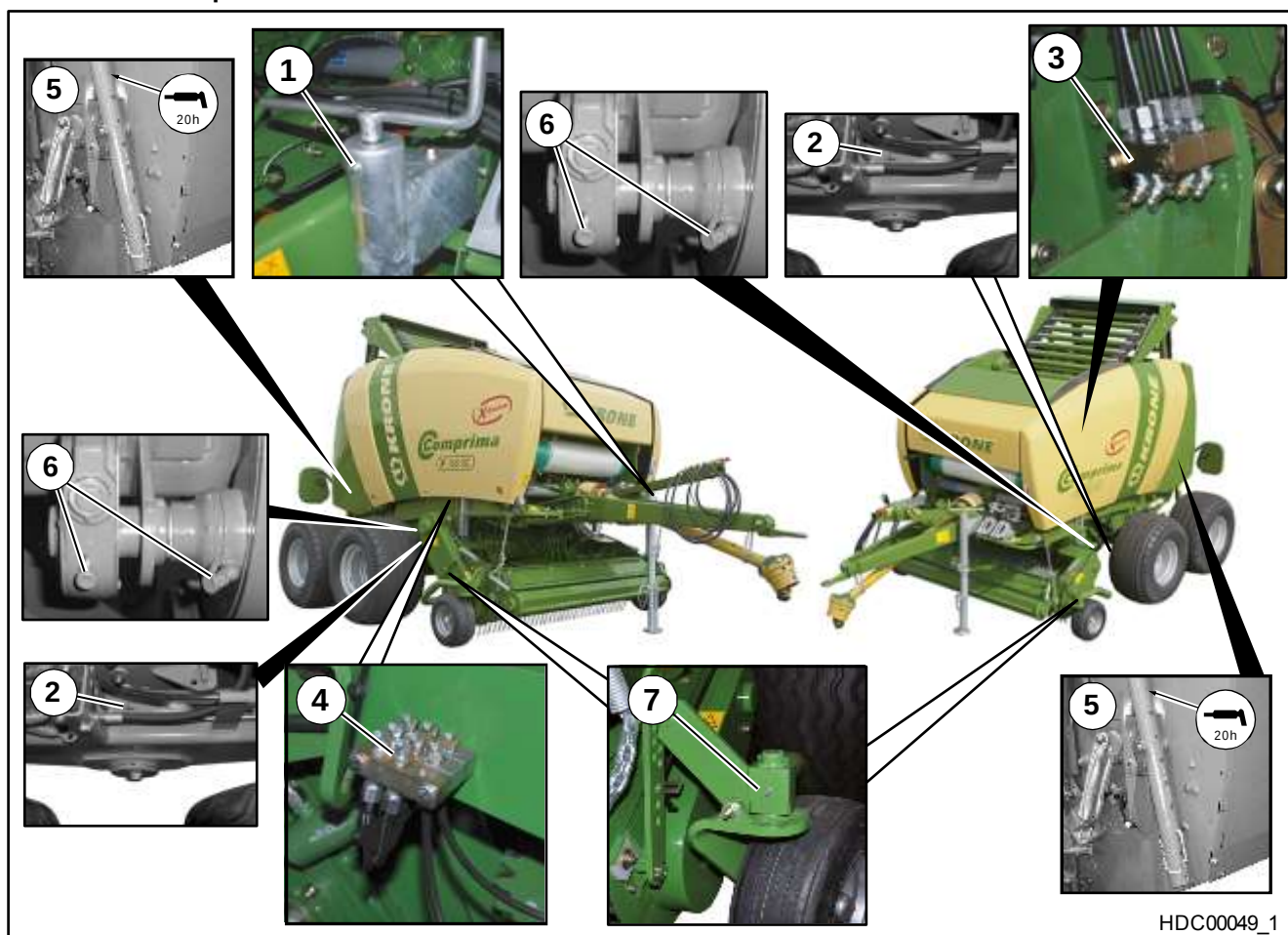
ATTENTION! Lors de l'insertion de la came de blocage, notez toujours la position du chanfrein sur la came de blocage.

- Came de blocage a) = OK
- Came de blocage b) = pas OK
- Insérez les cames de blocage dans le moyeu.
- Insérez le moyeu prémonté dans le carter d'accouplement.
- Insérez les rondelles d'ajustage et la rondelle d'appui et sécurisez-les à l'aide de la bague d'arrêt.
- Puis appliquez à nouveau la graisse sur les rondelles d'ajustage, la rondelle d'appui et la bague d'arrêt.
- Insérez la bague d'étanchéité.

18.4 Points de lubrification

Les tableaux suivants reprennent les points de lubrification sur la machine ainsi que le nombre de graisseurs.

Comprima F 155 XC X-treme

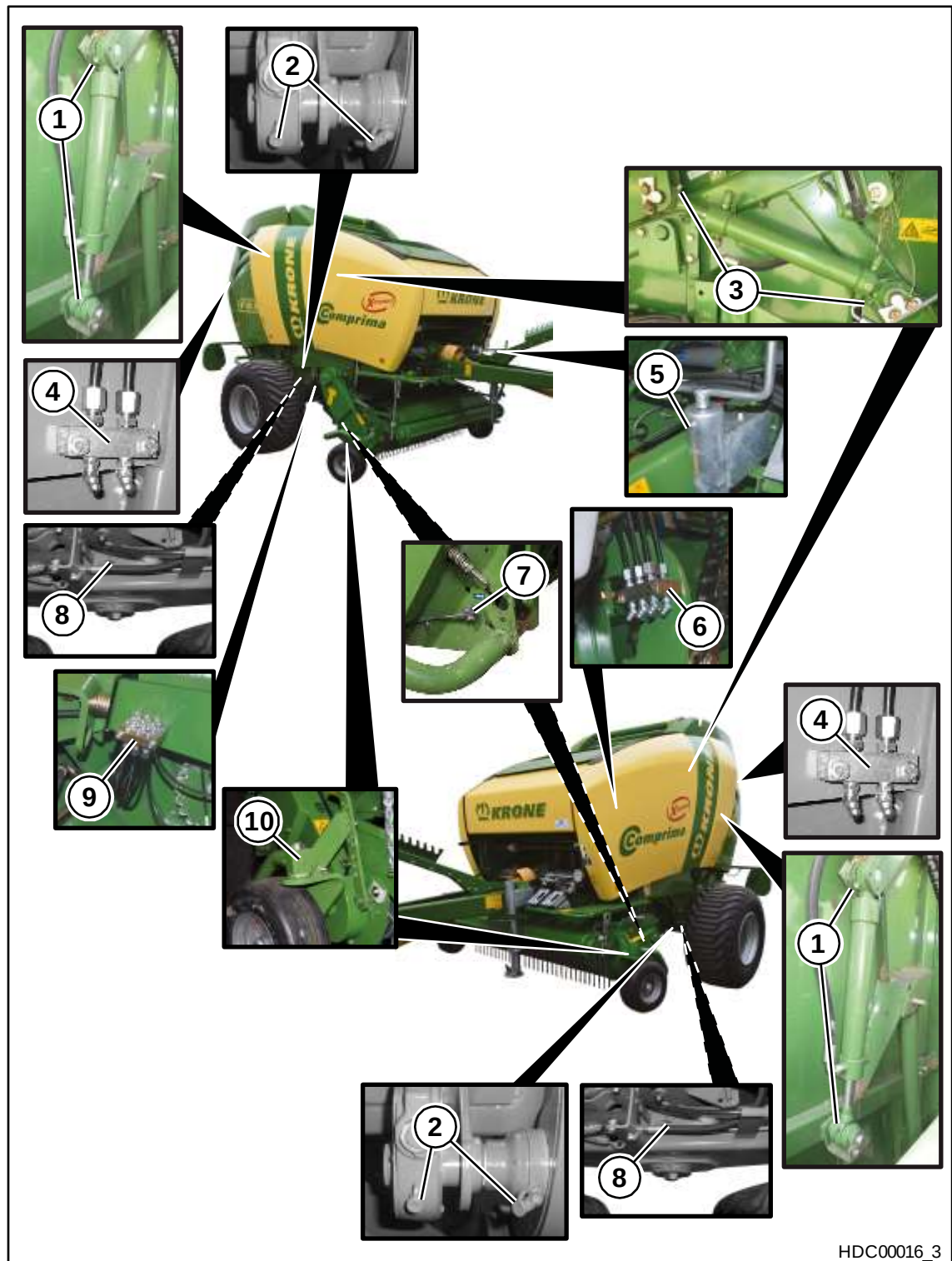


HDC00049_1

Fig. 251

	Points de graissage	Nombre Graisseurs	Périodicité de graissage
1	Marchepied	1	50 h
2	Essieu tandem logement de bras pendulaire dr./ga.	2	50 h
3	Bloc de graisseurs gauche:		20 h
	Fond à rouleaux avant	1	
	Rouleau en bas	1	
	Rouleau en haut	1	
	Cylindre de coupe gauche	1	
	Arbre d'entraînement ga.	1	
4	Bloc de graisseurs droite:		20 h
	Palier de cylindre de coupe bas / haut	2	
	Réducteur, milieu	1	
	Réducteur extérieur	1	
	Rouleau en bas	1	
	Rouleau en haut	1	
	Arbre du fond à rouleaux dr.	1	
	Arbre d'entraînement dr.	1	
5	Tube du ressort dr./ga. (seulement Comprima F155 XC X-treme)	-	20 h
6	Levier de freinage	2	50 h
7	Roue de jauge pendulaire dr./ga. (ramasseur)	2	20 h

Comprima V 150 XC X-treme



HDC00016_3

Fig. 252

Pos.	Points de lubrification	Nombre de graisseurs	Périodicité de graissage
1	Vérin du bras oscillant arrière gauche / droit (Comprima V 150 XC X-treme)	4	50 h
2	Levier de frein et tringlerie gauche / droit	4	50 h
3	Vérin du bras oscillant avant gauche / droit (Comprima V 150 XC X-treme)	4	50 h
4	Bloc de graisseurs gauche / droit	Entraînement du fond à rouleaux arrière gauche / droit	20 h
		Cadre de suspension arrière gauche / droit	20 h
5	Pied d'appui	1	50 h
6	Bloc de graisseurs gauche	Premier entraînement du fond à rouleaux avant gauche	20 h
		Deuxième entraînement du fond à rouleaux avant gauche	20 h
		Rouleau en bas	20 h
		Rouleau en haut	20 h
		Bielle double gauche	20 h
		Rotor de coupe gauche	20 h
		Arbre d'entraînement gauche	20 h
7	Entraînement du rotor du ramasseur droit / gauche	2	20 h
8	Palier de bras pendulaire de l'essieu tandem gauche / droit	2	20 h
9	Bloc de graisseurs droit	Palier du rotor de coupe en bas / en haut	20 h
		Réducteur de vitesse centre	20 h
		Réducteur de vitesse extérieur	20 h
		Rouleau en bas	20 h
		Rouleau en haut	20 h
		Bielle double à droite	20 h
		Premier entraînement du fond à rouleaux avant droit	20 h
		Deuxième entraînement du fond à rouleaux avant droit	20 h
		Arbre d'entraînement droit	20 h
10	Roue de jauge pendulaire gauche / droite (ramasseur)	2	20 h

19 Maintenance des circuits hydrauliques**AVERTISSEMENT !**

Risque de blessures dû à une manipulation incorrecte de liquides sous haute pression. Le liquide hydraulique sortant sous haute pression peut perforer la peau et provoquer de graves blessures !

- Les travaux de réparation sur l'installation hydraulique ne peuvent être effectués que par des ateliers spécialisés KRONE agréés.
- Mettre l'installation hors pression avant de débrancher des conduites.
- Lors des travaux sur l'installation hydraulique, porter un équipement de protection personnel (des lunettes de protection et des gants de protection).
- Le liquide sous haute pression s'échappant d'un petit orifice est presque invisible. Il convient donc d'utiliser des accessoires appropriés (un morceau de carton ou similaire) pour la recherche de fuites.
- Si du liquide a pénétré dans l'épiderme, immédiatement consulter un médecin. Le liquide doit être extrait le plus rapidement possible du corps. Risque d'infection ! Les médecins qui ne maîtrisent pas bien ce genre d'accident doivent se procurer des informations correspondantes auprès d'une source médicale compétente.
- Contrôler régulièrement les conduites hydrauliques flexibles et les remplacer si elles sont endommagées ou présentent des signes de vieillissement ! Seules les pièces de rechange originales KRONE sont autorisées comme conduites de remplacement car celles-ci sont conformes aux exigences techniques du fabricant.
- Avant de remettre l'installation sous pression, s'assurer que tous les raccords des conduites sont étanches.

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

Effet: Danger de mort ou graves blessures

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

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

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

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

**Remarque**

- Lors des travaux sur le système hydraulique, veiller à une propreté absolue.
- Contrôler le niveau d'huile hydraulique avant chaque mise en service.
- Respecter les intervalles de vidange de l'huile hydraulique et de remplacement du filtre à huile hydraulique.
- Eliminer l'huile usagée conformément à la réglementation.

19.1

Robinet d'arrêt de la trappe arrière

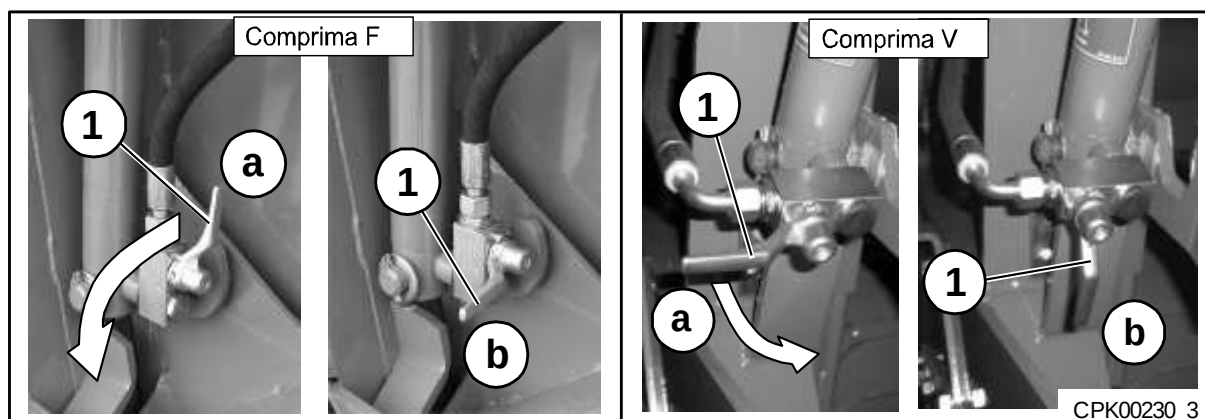


Fig. 253

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

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

Position "a"

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

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

Position "b"

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

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

19.2 Électrovannes

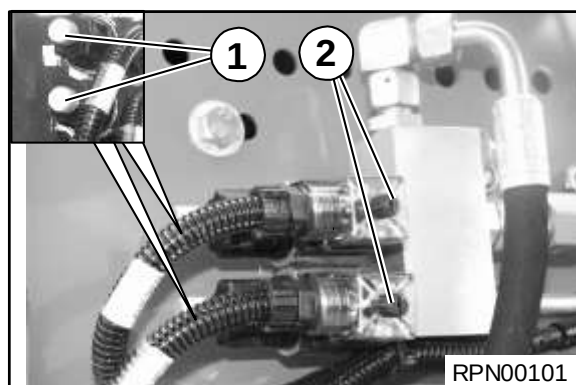


Fig. 254

Les électrovannes (2) se trouvent sur le côté gauche de la machine derrière le capot latéral. Ces électrovannes (2) permettent un actionnement manuel d'urgence des mouvements du ramasseur et du coffre à couteaux en cas de panne de l'électronique confort.

En cas de panne de l'électronique confort :

- Desserrer la vis à fente (1) ou la vis moletée arrière se trouvant plus en profondeur jusqu'à ce que la soupape de commande du tracteur permette de relever ou abaisser directement le ramasseur.



Remarque

Dès que l'électronique confort fonctionne de nouveau correctement, desserrer la vis à fente ou la vis moletée sur l'électrovanne. L'utilisation du ramasseur avec le terminal de commande n'est garantie que dans ces conditions.

19.3 Remplacement du filtre à huile hydraulique

Comprima V 150 XC X-treme



Environnement! - Élimination et stockage d'huiles usagées et des filtres à huiles

Effet: Atteintes à l'environnement

Stocker ou éliminer l'huiles usagées et les filtres à huiles conformément à la réglementation.

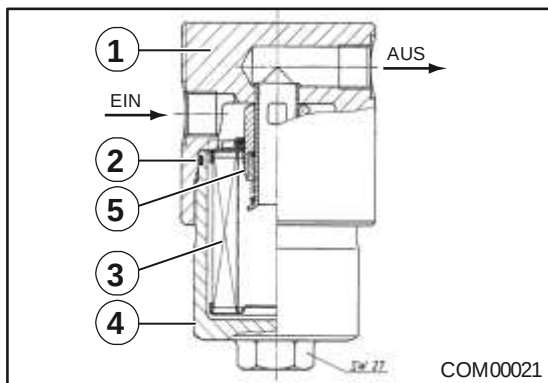
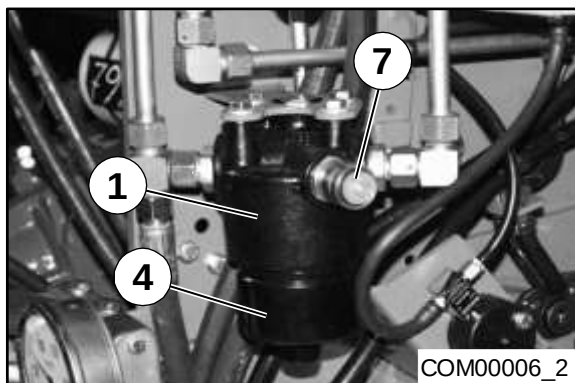


Fig. 255

Le filtre absorbe des séparations des particules matière solide du système hydraulique. Le filtrage de la circulation hydraulique sert pour l'évitement des dommages aux composantes du circulation. Le filtre est équipé avec un indicateur de contamination optique (7). L'indicateur de contamination (7) renseigne optiquement au sujet de degré de contamination du filtre.



Remarque

Contrôler l'indicateur de contamination avant chaque utilisation. Si le champ d'affichage est vert, l'élément filtrant est OK; si le champ d'affichage est rouge, le filtre doit être échangé.

En démarrage en état froid le bouton d'indicateur de contamination (7) peut sauter. Appuyer le bouton dedans seulement après atteindre la température de fonctionnement. S'il saute immédiatement de nouveau, l'élément de filtre doit être changé.

Remplacer l'élément filtrant



Remarque

Stocker ou éliminer les huiles usagées et les filtres à huile conformément à la réglementation.

- Evacuer la pression du système hydraulique.
- Dévisser la partie inférieure du filtre (4) de la partie supérieure du filtre (1) et nettoyer.
- Retirer l'élément filtrant (3) et remplacer avec élément filtrant neuf (n° de commande 27 018 688 *).
- Glisser l'élément filtrant neuf (3) sur le manchon de la vanne (5).
- Contrôler le joint torique (2) et si nécessaire, remplacer avec un joint torique neuf ayant des propriétés identiques.
- Visser la partie inférieure du filtre (4) à la partie supérieure du filtre.
- Appliquer la pression sur l'installation hydraulique et contrôler l'étanchéité.

19.4 Schémas des circuits de l'hydraulique

Les schémas des circuits de l'hydraulique se trouvent en annexe.

20 Défauts - causes et dépannage



AVERTISSEMENT !

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

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



AVERTISSEMENT !

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

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

20.1 Défauts d'ordre général

Défaut	Cause possible	Remède
Il est impossible d'abaisser le ramasseur.	Flexible hydraulique pas en place.	Introduisez le flexible hydraulique dans l'accouplement correspondant.
La pression de serrage ne monte pas	Volant est en position de rangement	Vissez complètement le volant
	Dévissez le volant pour la pression de compression	Réglez le volant pour la pression de compression sur la pression souhaitée
Engorgements dans la zone d'engagement. En cas d'engorgements, arrêtez immédiatement et désactivez la prise de force, sinon, les barres du fond à rouleau pourraient être endommagées. Eliminez les engorgements.	Andains de hauteur irrégulière ou trop grands.	Divisez les andains.
	Vitesse de conduite trop élevée.	Réduisez la vitesse de conduite. Au début du pressage, ralentissez jusqu'à ce que la récolte roule dans la chambre à balles.
	La machine n'est pas attelée à l'horizontale.	Accrochez la machine plus haute à l'avant. Réglez la hauteur du timon de sorte à établir une transition régulière du ramasseur au canal.
Le fourrage court est mal transmis au cylindre de coupe par le ramasseur.	La machine est trop basse à l'avant.	Accrochez la machine plus haute à l'avant, réglez la hauteur du timon de sorte à établir une transition régulière du ramasseur au canal.
La matière récoltée est prise vers le haut par le fond à rouleaux	Le réglage du cœur de balle est trop élevé.	Adaptez le cœur tendre ou réduisez la pression de compression.
Lorsque les balles sont en forme de tonneaux, le produit d'enrubannage se déchire au centre.	La chambre à balles est remplie irrégulièrement.	Passez sur l'andain en alternant les côtés.
	Le nombre d'enroulements est trop faible.	Augmentez le nombre d'enroulements.
	Le frein de filet est trop tendu.	Desserrez le frein de filet.
La balle est de forme conique.	La chambre à balles n'est remplie que d'un côté.	Veillez à un remplissage régulier lors du pressage, ralentissez en particulier à la fin de la balle.
	Conduite trop rapide à la fin du pressage.	Ralentissez à la fin du pressage.
	Ficelle ou produit d'enrubannage déchiré(e).	N'utilisez que la ficelle ou le produit d'enrubannage de qualité prescrite.
	Le nombre d'enroulements ne suffit pas. La ficelle/le produit d'enrubannage se détache.	Réglez le dispositif de liage à ficelle sur une distance de liage plus courte ou augmentez le nombre d'enroulements du produit d'enrubannage.

Défauts - causes et dépannage

Défaut	Cause possible	Remède
Le filet se déchire immédiatement après le démarrage ou pendant l'enrubannage.	La barre de coupe est retombée immédiatement après le démarrage.	Retirez les impuretés.
	Le frein de rouleau est réglé trop fort.	Contrôlez le réglage du dispositif de freinage.
	Barre de coupe est trop basse.	Contrôlez le réglage de la barre de coupe.
Le filet n'est pas transporté durant le processus de démarrage.	Les dimensions du filet ne sont pas correctes.	N'utilisez que des rouleaux de filet avec les dimensions prescrites.
	Les rouleaux de filet ne sont pas correctement mis en place dans le dispositif de réception et / ou le dispositif de freinage des rouleaux n'est pas réglé correctement.	Mettez le rouleau de filet en place conformément à la notice d'utilisation, réglez le frein de rouleau.
	Le filet n'est pas correctement mis en place dans le dispositif d'enroulement.	Tirez le filet hors du dispositif d'enroulement, remettez-le en place conformément à la notice d'instruction.
	Le desserrage du frein de filet n'est pas réglé correctement.	Desserrez le frein de filet.
	Canal bouché par la paille.	Déposez les couteaux de coupe.
Affichage gauche-droite trop sensible.	Pour Comprima F 155 XC X-treme : Les tubes ressort sur le dispositif de tension de courroie manquent de souplesse (voir le chapitre « Réglage le diamètre des balles »)	Graissez le tube intérieur.
Le filet n'est pas coupé proprement.	La barre de coupe ne tombe pas tout à fait en bas.	Retirez les impuretés.
	Couteaux émoussés	Remplacement des couteaux
	Le cliquet ne se lève pas	Ajustez le câble
Le filet ne parvient pas jusqu'aux bords extérieurs de la balle.	Pendant l'enrubannage, le filet n'est pas freiné correctement.	Contrôlez le réglage du dispositif de freinage.
	Le filet s'est accroché aux couteaux de coupe.	Contrôlez le réglage des couteaux de coupe.
La trappe arrière ne s'ouvre pas correctement.	Flexible hydraulique pas en place.	Introduisez le flexible hydraulique dans l'accouplement correspondant.
Il est impossible de fermer la trappe arrière.	Du sable, des pierres etc. se sont accumulés sur l'auge de réception.	Montez la tôle de recouvrement de l'auge de réception d'un trou vers l'arrière.
La balle ne sort pas ou sort lentement hors de la chambre de pressage.	Les côtés sont trop remplis, ou la pression de compression est trop élevée.	Ne conduisez pas trop sur le côté.

Défaut	Cause possible	Remède
Engagement du filet lors du pressage	Filet trop loin dans le canal	Tendez plus fort le ressort pour frein de filet.
		Lors du liage, conduisez avec la même vitesse.
Le filet se déchire lorsque le diamètre du filet est diminué	Le ressort du frein est trop tendu.	Déplacez le ressort du frein sur le levier de serrage
Patinage du fond à rouleaux	Herbe très lourde sans structure (par. ex. trèfle)	En cas de patinage du fond à rouleaux, conduisez avec moins couteaux ou éteignez les couteaux ou démontez-les et réduisez la pression de compression.
		Seulement pour Comprima V 150 XC Xtreme, réglez le cœur de balle sur « tendre » (voir le chapitre « Adapter le cœur de balle »).
La machine fonctionne de manière erratique. Le démarrage des balles est difficile.	Le réglage du cœur de balle est trop fort.	Régalez le cœur de balle sur « tendre » (voir le chapitre « Adapter le cœur tendre »). Réduisez la pression de compression.

Le filet ou le film (pour la version « liage par filet ou par film ») ne recouvre pas complètement un des bords extérieurs de la balle ronde.	Le rouleau de filet ou de film n'est pas centré sur la machine.	Placer le rouleau de filet ou de film centré sur la machine, voir chapitre Commande, « Mettre le rouleau de filet en place » ou « Mettre en place le rouleau de film ».
---	---	---

Défauts - causes et dépannage

20.2 Défauts de la lubrification centralisée des chaînes

Défaut	Cause possible	Remède
Faible consommation d'huile	Faible pression	La pompe fonctionne difficilement, saletés dans la zone de la pompe - Nettoyer La pompe n'effectue pas sa course d'entrée complète. - Régler conformément à la notice d'utilisation. La vanne de la pompe ne ferme pas correctement. - Démonter, nettoyer ou remplacer.
	L'huile est trop épaisse.	Remplacer par l'huile recommandée.
	Système encrassé.	Nettoyer ou remplacer toutes les vannes de mesure.
Consommation d'huile trop élevée.	Tube principal arraché.	Réparer ou remplacer.
	Huile trop liquide.	- Utiliser une huile plus épaisse. - Réduire la course de la pompe.
La machine est à sec.	Pas de pression.	La pompe ne fonctionne pas. - Réparer, adapter ou remplacer. Tube principal arraché. - Réparer ou remplacer. Système sans huile. - Purger l'air du système (voir chapitre Lubrification centralisée des chaînes).
	Système colmaté.	Encrassement - Nettoyer le système ainsi que toutes les vannes de mesure, remplacer si nécessaire. Tube coincé - Réparer ou remplacer.
La pompe n'effectue pas sa course complète.	L'huile est trop épaisse. Buses colmatées.	- Remplacer par l'huile recommandée. - Nettoyer les buses.

20.3 Défauts de l'ordinateur de tâches

Lorsqu'il y a aucun défaut, la DEL sur l'ordinateur de tâches est allumé en vert.

Défaut : La DEL clignote en rouge.

Causes possibles	Dépannage
L'ordinateur de tâches a un défaut.	• Contacter le service après-vente.

Défaut : La DEL clignote en rouge / jaune.

Causes possibles	Dépannage
Il n'y a pas de logiciel sur l'ordinateur de tâches.	• Contacter le service après-vente.

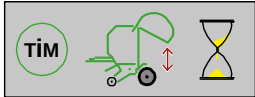
Défaut : La DEL s'allume en bleu.

Causes possibles	Dépannage
La polarité de l'alimentation électrique de l'ordinateur de tâches est inversée.	• Contacter le service après-vente.

Défauts - causes et dépannage

20.4 Défauts TIM (Tractor Implement Management)

Si l'éjection de la balle n'est pas terminée dans un certain laps de temps, le message de défaut suivant est affiché. Un signal sonore retentit également.

N°	Symbole	Signal sonore
17		

Les mesures suivantes peuvent alors apporter de l'aide :

Capteur	Panne	Cause possible	Élimination
B14	L'éjection de la balle n'est pas terminée.	Le capteur de la chambre à balles n'est pas atteint.	– Contrôler le fonctionnement du capteur → section « Tester les capteurs » – Contrôler le réglage du capteur → section « Régler les capteurs » – Contrôler le raccordement hydraulique
B15	L'éjection de la balle n'est pas terminée.	Le capteur de l'éjecteur de balles n'est pas atteint.	– Contrôler le fonctionnement du capteur → section « Tester les capteurs » – Contrôler le réglage du capteur → section « Régler les capteurs » – Contrôler la mobilité de l'éjecteur de balles. – La balle qui n'a pas été éjectée de la chambre à balles doit être enlevée manuellement.
	Le tracteur ne s'arrête pas au démarrage du liage.	Le capteur est défectueux (rupture de câble ou court-circuit).	Vérifier les capteurs suivants et les remplacer le cas échéant : B9 Remplissage à gauche B10 Remplissage à droite
	La chambre à balles ne s'ouvre ou ne se ferme pas après la fin du liage.	Le capteur est défectueux (rupture de câble ou court-circuit).	Vérifier les capteurs suivants et les remplacer le cas échéant : B11 Chambre à balles fermée à gauche B12 Chambre à balles fermée à droite B14 Chambre à balles ouverte B15 Éjection de la balle

20.5 Messages de défaut du terminal de commande KRONE

Les messages de défaut qui apparaissent à l'écran sont décrits au chapitre Terminal – Menus, « Messages de défaut ».

21
Stockage

AVERTISSEMENT !

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

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


AVERTISSEMENT !

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

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

21.1
A la fin de la saison de la récolte

Le rangement de la machine à la fin de la saison de récolte assure une parfaite conservation de celle-ci.

- Ranger la machine dans un endroit sec abrité des intempéries, à l'écart de toute substance corrosive.
- Protéger les pneus contre les influences extérieures telles que l'huile, la graisse ou encore le rayonnement solaire.
- Nettoyer la machine de manière approfondie.

La paille et la saleté attirent l'humidité, de sorte que les pièces en acier commencent à rouiller.


ATTENTION !

Dommages sur la machine suite à des dégâts des eaux provoqués par un nettoyeur à haute pression
Si le nettoyage est effectué à l'aide d'un nettoyeur haute pression et que le jet d'eau est dirigé sur les paliers et les composants électriques-/électroniques, cela peut détériorer ces composants.

- Ne pas diriger le jet d'eau d'un nettoyeur à haute pression vers les paliers et les composants électriques-/électroniques.

- Lubrifier la machine selon le plan de lubrification. Ne pas essuyer la graisse sortant des positions du palier, la couronne de graisse offrant une protection supplémentaire contre l'humidité.
- Graisser la filetage des vis de réglage et similaires.
- Nettoyer les chaînes d'entraînement avec un nettoyeur à haute pression et laisser sécher.
- Asperger les chaînes d'entraînement 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.
- Démonter l'arbre à cardan. Graisser les tubes internes avec de la graisse.
- Lubrifier les graisseurs sur le joint de cardan de l'arbre à cardan ainsi que sur les bagues de roulement des tubes de protection, voir chapitre Maintenance – Lubrification « Lubrifier l'arbre à cardan ».
- Bien graisser les tiges de piston nues de tous les vérins hydrauliques et les rentrer autant que possible.
- Mouiller d'huile toutes les articulations de leviers ainsi que tous les positions du palier sans possibilité de lubrification.
- Réparez les défauts de peinture, protégez soigneusement les parties métalliques à nu avec un produit anti-rouille.
- Vérifier que les pièces mobiles ont toute liberté de manœuvre. En cas de besoin, démonter, nettoyer, lubrifier puis remonter ces éléments.
- Si des pièces doivent être remplacées, utiliser uniquement des pièces de rechange originales KRONE.



Remarque

Noter tous les travaux de réparation à exécuter avant la récolte suivante et en passer commande en temps utile. Le revendeur KRONE est le mieux à même d'effectuer en dehors de la période de récolte les opérations de maintenance et les réparations éventuellement nécessaires.

Coller le ruban isolant sur le disque de frein



Fig. 256

- Pour éviter la formation de corrosion sur le frein de matériel de liage, il est nécessaire de recouvrir la surface du frein du disque de frein (2) avec du ruban isolant (1).

21.2

Avant le début de la nouvelle saison



AVERTISSEMENT !

Risque de blessures lors des travaux d'entretien, de réparation, de maintenance et de réglage sur la machine.

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

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

- Avant les travaux d'entretien, de réparation, de maintenance et de réglage, exécutez les étapes suivantes :
- Immobiliser et sécuriser la machine, voir chapitre Sécurité « Immobiliser et sécuriser la machine ».
- Étayer la machine ou les pièces de la machine de manière sûre, voir chapitre Sécurité « Étayer de manière sûre la machine et les composants de la machine soulevés ».
- Retirer le ruban isolant du frein de matériel de liage, voir chapitre Première mise en service « Préparer le frein de matériel de liage ».
- Avant la remise en service, déclencher le liage ou l'enrubannage et faire tourner à la main. Contrôler le fonctionnement des dispositifs de démarrage du liage ou de l'enrubannage.
- Graisser tous les points de lubrification et huiler les chaînes. Essuyer la graisse excédentaire des points de lubrification.
- Contrôler le niveau d'huile dans la transmission d'entraînement principale et faire l'appoint si nécessaire.
- Vérifier l'étanchéité de tous les flexibles et conduites hydrauliques, les remplacer si nécessaire.
- Vérifier le serrage de toutes les vis et les resserrer si nécessaire.
- Contrôler tous les câbles de raccord ainsi que l'éclairage et, le cas échéant, les réparer ou les remplacer.
- Contrôler le réglage complet de la machine, le corriger si nécessaire.
- Contrôler les fonctions de la commande.
- Lire une nouvelle fois attentivement la notice d'utilisation.

21.2.1 Travaux de maintenance avant le début de la nouvelle saison

Nettoyer le galet de renvoi

Pour la version Liage par filet

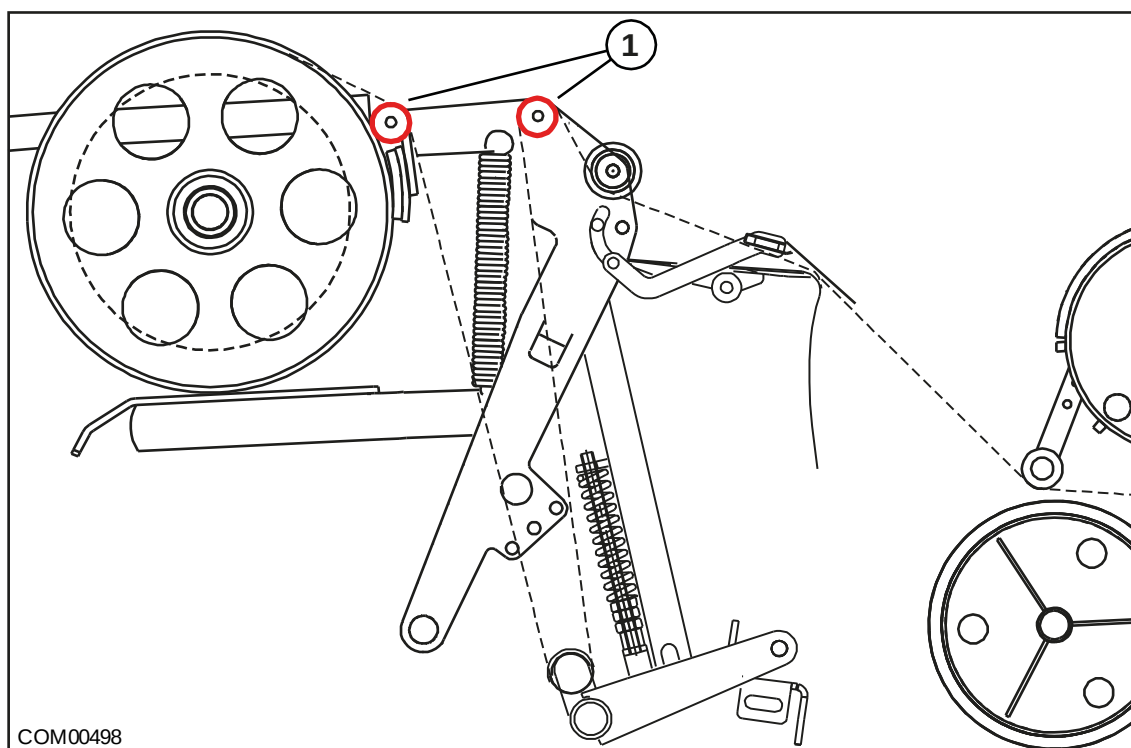


Fig. 257

- Éliminer les éventuelles traces de corrosion sur l'ensemble des galets de renvoi (1) dans l'unité de liage.

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

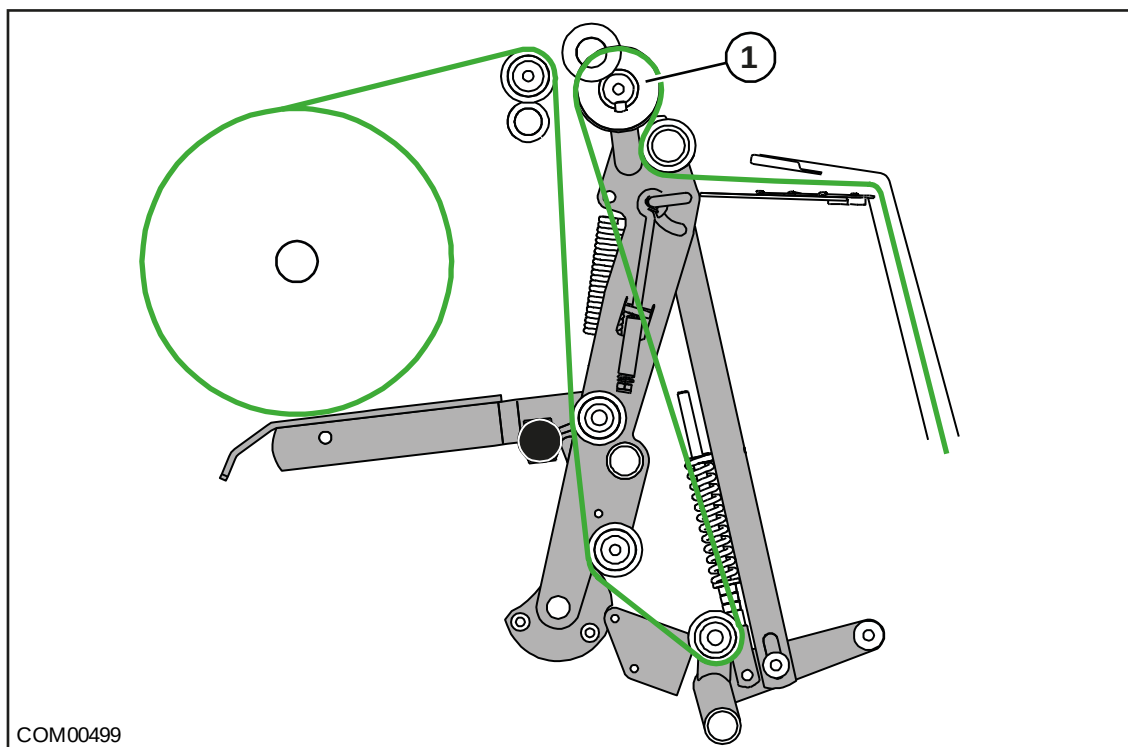


Fig. 258

- Contrôler l'absence de corrosion sur le rouleau conique (1) et éliminer la corrosion le cas échéant.

Retirer le ruban isolant du disque de frein



Fig. 259

- Retirer le ruban isolant (1) collé après la saison de la surface du frein du disque de frein (2).

22 Élimination de la machine

22.1 Éliminer la machine

Après la durée de vie de la machine, les différents composants doivent être éliminés de manière conforme. Tenir compte des directives d'élimination des déchets actuelles en vigueur dans les différents pays et respecter toutes les réglementations afférentes en vigueur.

Pièces métalliques

Toutes les pièces métalliques doivent être amenées dans un centre de collecte des métaux.

Avant leur mise au rebut, les composants doivent être libérés des matières d'exploitation et des lubrifiants (huile de transmission, huile du système hydraulique etc.).

Les matières d'exploitation et les lubrifiants doivent être recyclés séparément en les amenant dans un centre de traitement respectueux de l'environnement ou au recyclage.

Matières d'exploitation et lubrifiants

Les matières d'exploitation et les lubrifiants (carburant Diesel, liquide de refroidissement, huile de transmission, huile du système hydraulique etc.) doivent être apportés dans un centre de recyclage des huiles usagées.

Matières synthétiques

Toutes les matières synthétiques doivent être amenées dans un centre de collecte des matières synthétiques.

Caoutchouc

Toutes les pièces en caoutchouc (flexibles, pneus etc.) doivent être amenées dans un centre de collecte du caoutchouc.

Déchets électroniques

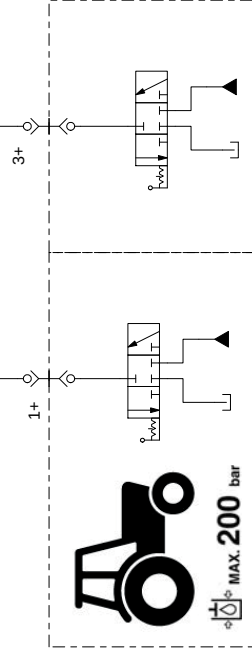
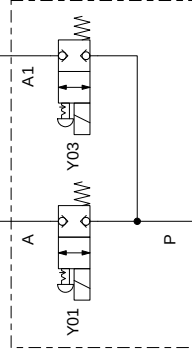
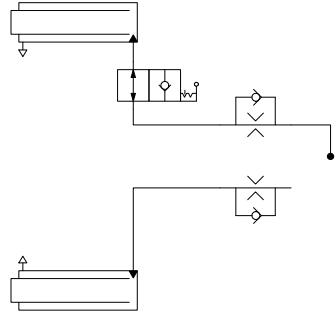
Les composants électroniques doivent être amenés dans un centre de collecte des déchets électriques.

Annexe

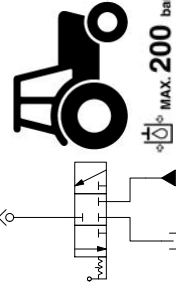
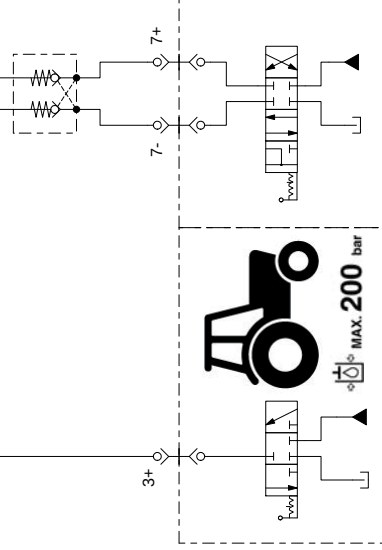
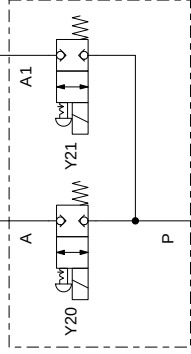
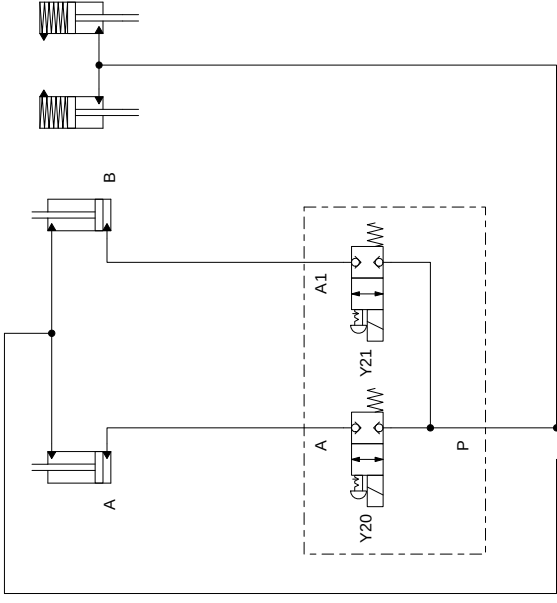
23 Annexe

23.1 Schémas des circuits de l'hydraulique

1

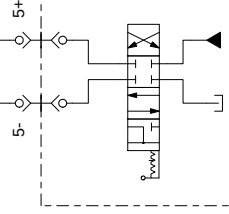
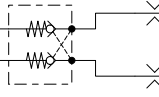
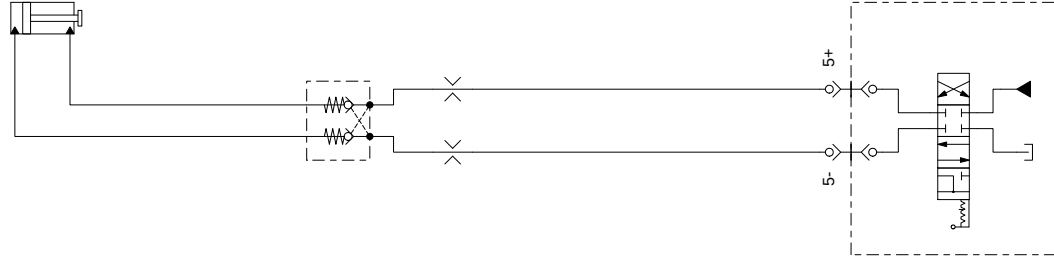


2

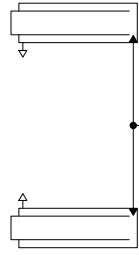


MAX. 200 bar

3



Comprima F 155 XC X-treme



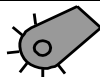
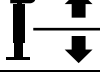
Comprima F 155 XC X-treme

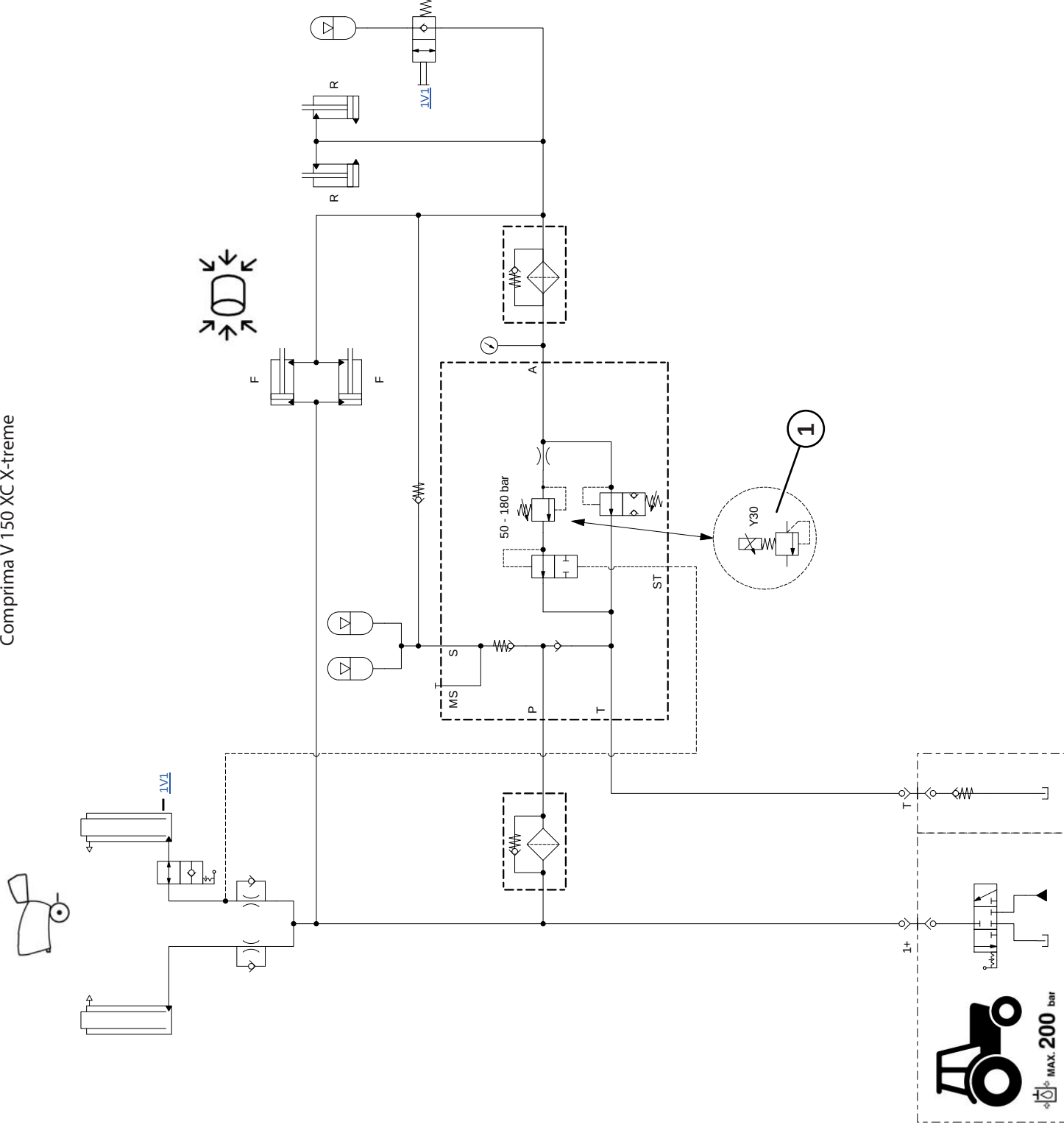
1	Équipement de série	3	Version avec « pied d'appui hydraulique »
2	Version avec « commutation hydraulique des groupes de couteaux »		

Signification des vannes dans le plan des circuits de l'hydraulique

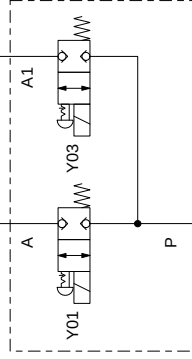
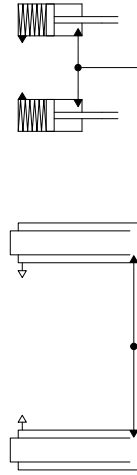
Y1	Ramasseur	Y20	Groupe de couteaux B (sur la version avec « commande hydraulique par groupes de couteaux »)
Y3	Position de la cassette à couteaux	Y21	Groupe de couteaux A (sur la version avec « commande hydraulique par groupes de couteaux »)

Signification des symboles dans le plan des circuits de l'hydraulique

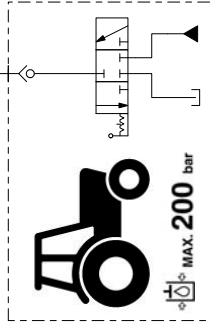
	Trappe arrière à la chambre à balles
	Ramasseur
	Position de la cassette à couteaux
	Commutation hydraulique des groupes de couteaux
	Pied d'appui hydraulique



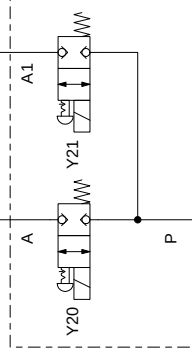
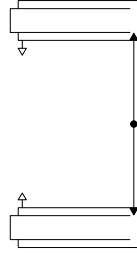
②



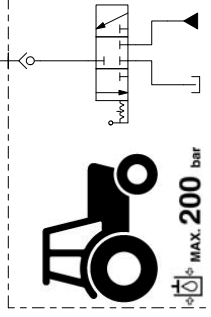
3+



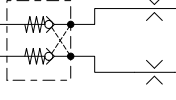
③



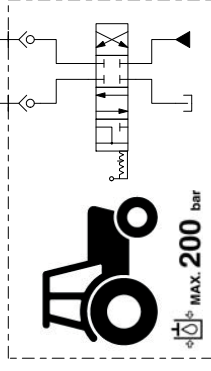
3+



④



5+



Comprima V 150 XC X-treme

Comprima V 150 XC X-treme

1	Version avec « réglage électronique de la pression de compression »	3	Version avec « commutation hydraulique des groupes de couteaux »
2	Équipement de série	4	Version avec « pied d'appui hydraulique »

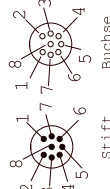
Signification des vannes dans le plan des circuits de l'hydraulique

Y1	Ramasseur	Y20	Groupe de couteaux B (sur la version avec « commande hydraulique par groupes de couteaux »)
Y3	Position de la cassette à couteaux	Y21	Groupe de couteaux A (sur la version avec « commande hydraulique par groupes de couteaux »)
		Y30	Soupape de limitation de pression électronique (pour la version « réglage électronique de la pression de compression »)

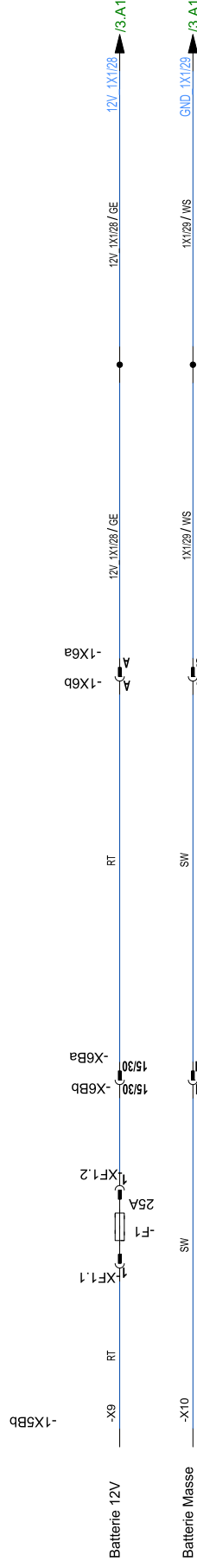
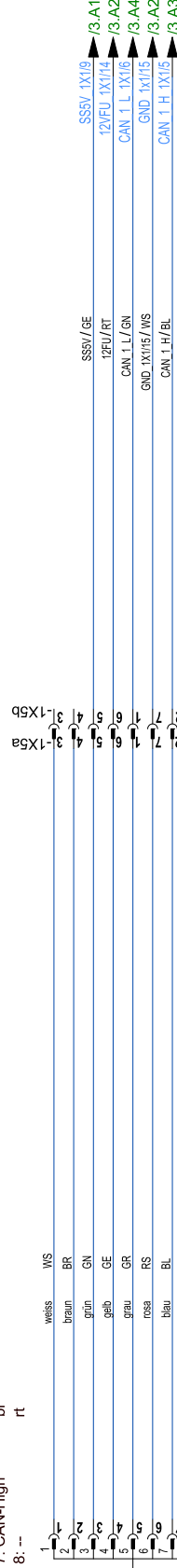
Signification des symboles dans le plan des circuits de l'hydraulique

	Trappe arrière à la chambre à balles
	Réglage électronique de la pression de compression
	Ramasseur
	Position de la cassette à couteaux
	Commutation hydraulique des groupes de couteaux
	Pied d'appui hydraulique

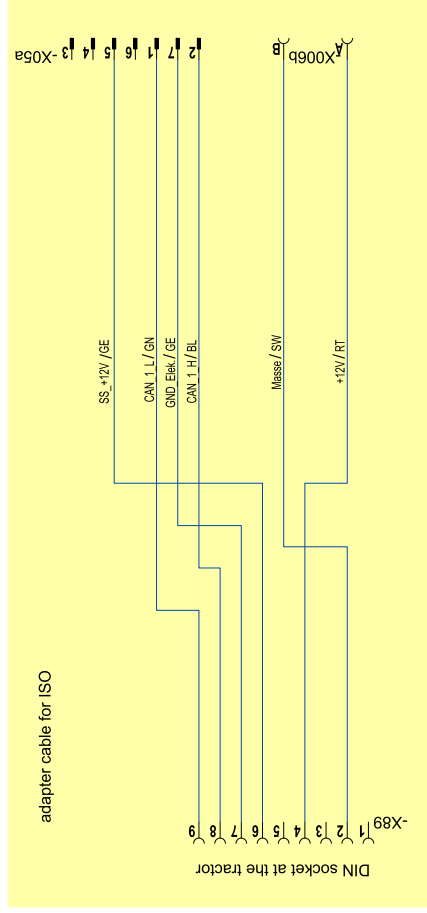
23.2 Schéma de circuits électriques



- | | |
|--------------------|----|
| 1: -- | ws |
| 2: LIN | br |
| 3: +12V_SW TERM gn | ge |
| 4: +12V TERM | gr |
| 5: CAN-Low | rs |
| 6: GND TERM | bl |
| 7: CAN-High | rt |
| 8: -- | |

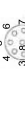
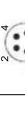


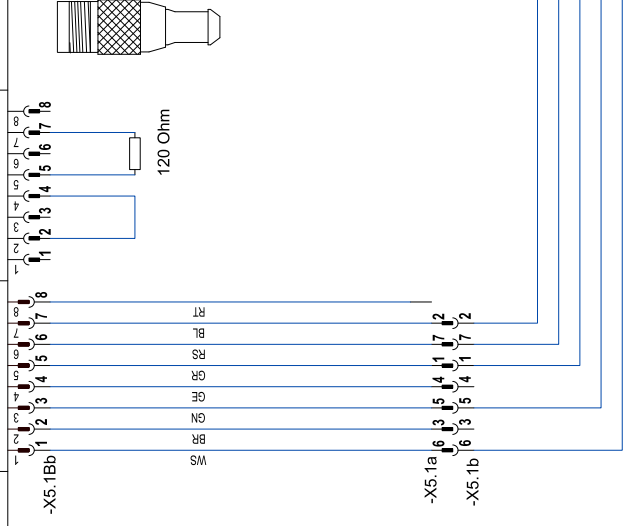
solder contacts
core 6mm² auf; 2,5mm²
with shrink hose
insulated

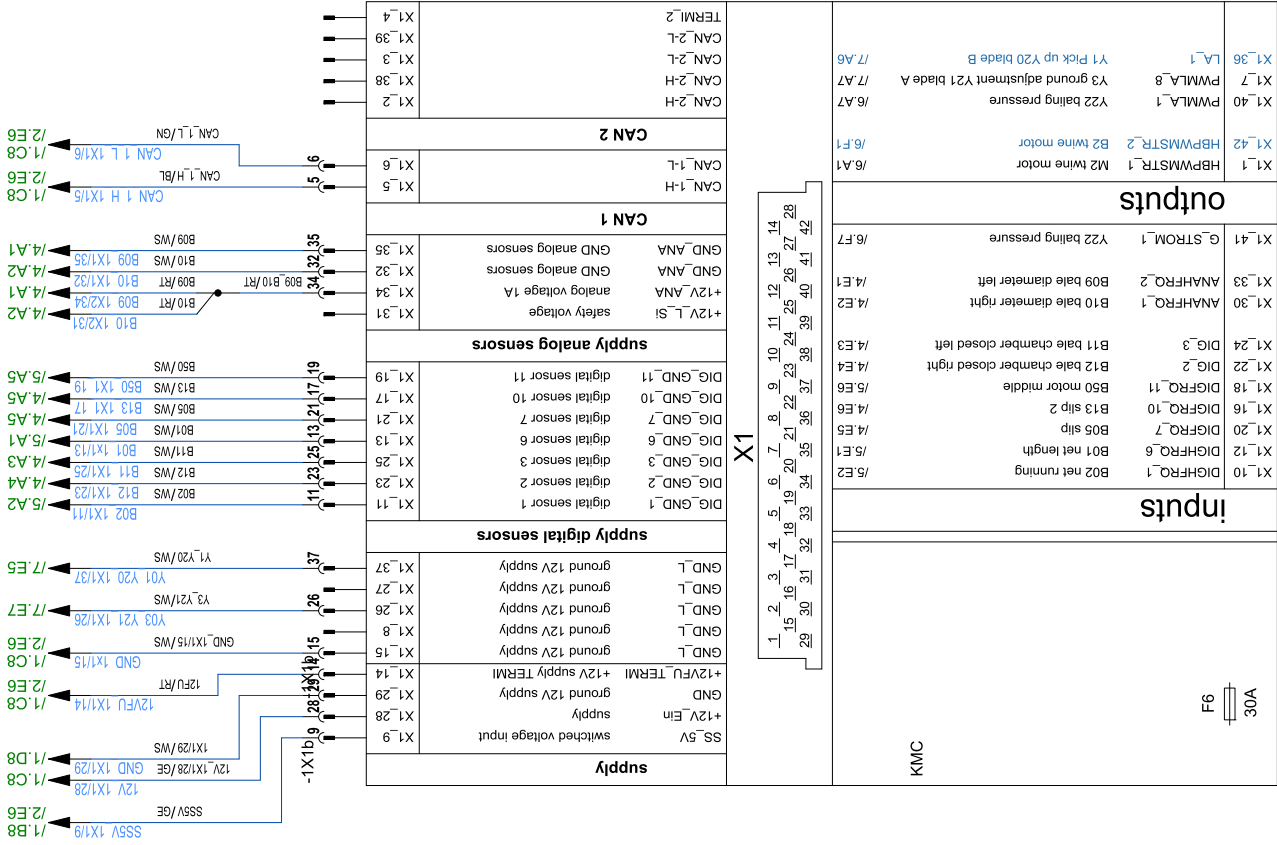
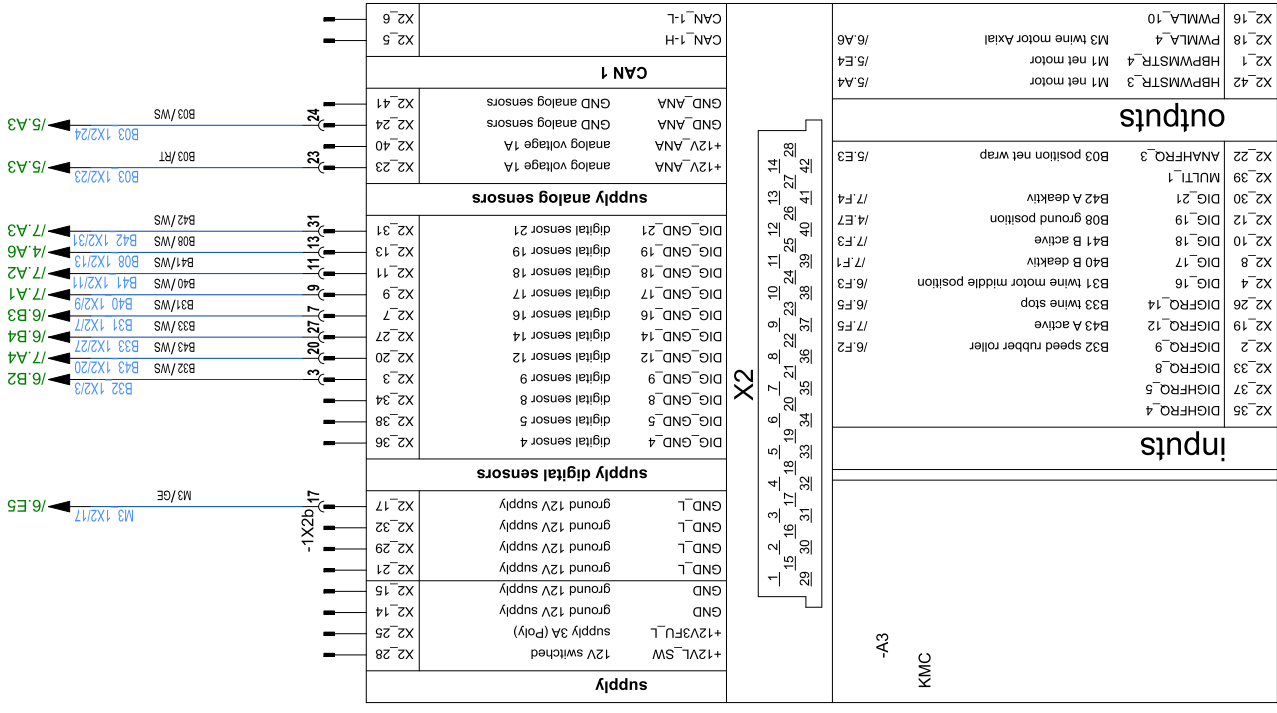


ISO bus-terminal CCI 100
8,4" TFT
640 x 480



+12V/+24V supply &Not-Stop; A &Einschaltsignal; CAN-L CAN-H &Schirm;	+12V/+24V supply &Not-Stop; B &Not-Stop; supply CAN-L CAN-H GND &Schirm;	(CAN-2 IN)	CAN-1 IN 	CAN-1 OUT 	+12V/+24V supply RS485B RS485A &Einschaltsignal; RS485A &Einschaltsignal; GND &Schirm;	Video 	Signal 	RS232 I 	RS232 II 	(WLAN)	LIN 	(Ethernet)
--	---	-------------------	---	--	--	--	---	---	---	---------------	--	-------------------





Ab Baujahr 2010

M2 twine motor			
module	KMC	/3.D4	
I/O	HPWMSTR_1		
connection	X1_1		
-A3			

-1X1b 1

M2 /Gf

-XM02b 1

-M2
twine motor

-XM02b 2

M2 /Gf

-1X1b 42

B2 twine motor			
connection	X1_42		
I/O	HPWMSTR_2	/3.D4	
module	KMC		

B32 1X2/3

B31 1X2/7

B32 /Ws

B31 /Ws

-XB32a 1

-B32
speed
rubber roller

-XB32a 2

B32 /Gf

-1X2b 2

B32 speed rubber roller			
connection	X2_2		
I/O	DIGFRQ_9	/3.D6	
module	KMC		

-XB31a 1

-B31
twine motor
middle position

-XB31a 2

B31 /Gf

-1X2b 4

B31 twine motor middle position			
connection	X2_4		
I/O	DIG_16	/3.D6	
module	KMC		

B33 1X2/7

B33 /Ws

-XB33a 1

-B33
twine stop

-XB33a 2

B33 /Gf

-1X2b 26

B33 twine stop			
connection	X2_26		
I/O	DIGFRQ_14	/3.D6	
module	KMC		

M3 twine motor Axial			
module	KMC	/3.D7	
I/O	PWMILA_4		
connection	X2_18		
-A3			

-1X2b 18

M3 /Ws

-X35 1

-M3
twine motor
Axial

-X36 1

M3 /Gf

/3.A5
M3 1X2/17

Y22 baling pressure			
module	KMC	/3.D4	
I/O	PWMILA_1		
connection	X1_40		
-A3			

-1X1b 40

Y22 /Ws

-XY22a 1

-Y22
baling pressure

-XY22a 2

Y22 /Gf

-1X1b 41

Y22 baling pressure			
connection	X1_41		
I/O	G_STROM_1	/3.D3	
module	KMC		

U

B

A

document-no.: D24
150100524 - 03



Comprima comfort electronic
options twine tying / baling pressure

plant

location

sheet

from

Created

date

User

Provid

Origin

Repl. f.

Repl. by

change

valve baling pressure

7.07.2011

Albers

name

date

date

User

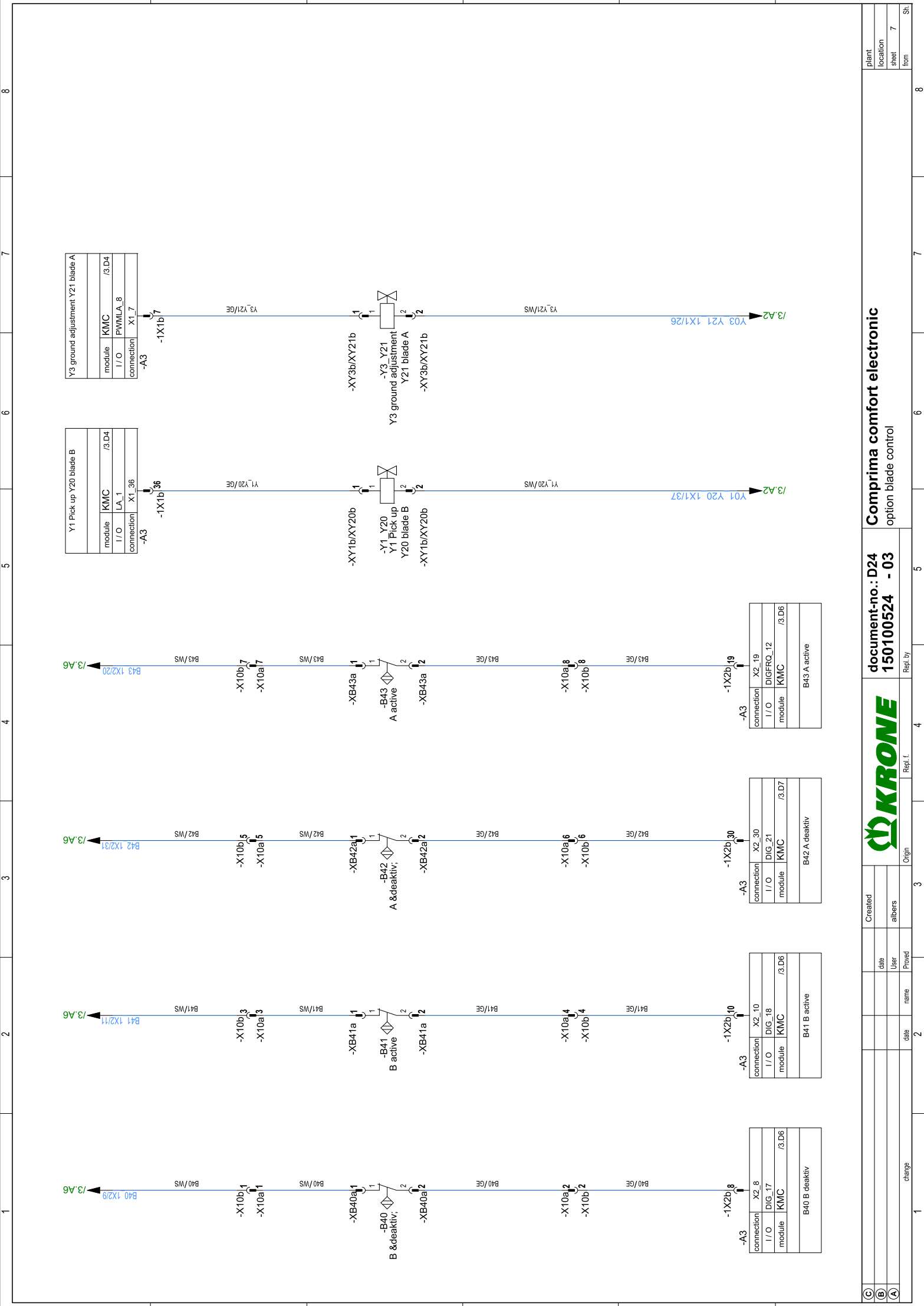
Provid

change

change

change

change



A

A la fin de la saison de la récolte	325
Accoupler la machine au tracteur	90
Accoupler la machine de manière sûre	17
Activer ou désactiver le terminal.....	111, 120
Adaptation de la hauteur du timon.....	80
Adapter la tension du fond à rouleaux.....	232
Affectation auxiliaire d'un levier multifonctions	138
Affûtage des couteaux	301
Akustische Hinweise	190
Alarmes.....	189
Aperçu de la machine	62
Appeler le niveau de menu	142
Appeler les écrans de travail	130
Après le pressage	209
Arbre à cardan	82
Arrêter la machine	194
Attacher les autocollants de sécurité et les autocollants d'avertissement	50
Autocollants de sécurité sur la machine	33
Autre documentation.....	10
Avant le début de la nouvelle saison	326
Avant le début de la nouvelle saison nettoyer le galet de renvoi.....	327
Avant le pressage	208

B

BETA II.....	110
Fenêtre principale	114
Ligne d'état.....	113
Structure de l'écran	112
Touches	114
Blocage de la matière récoltée dans l'organe de presse	238
Bouton de raccourci ISOBUS	118
Branchements électriques	107
But d'utilisation	15
Button de raccourci ISOBUS	118

C

Cales d'arrêt.....	57
Capteur B14 Réglage chambre à balles ouverte	275
Capteur B15 Réglage éjection de balles	275
Capteur B3 Position du moteur filet.....	269
Capteur B8 Position de la cassette à couteaux.....	271
Capteur B9/B10 Diamètre des balles	273
Capteur B9/B10 Pression de compression.....	272

Capteurs

régler	267
Caractéristiques techniques	64
Chaîne d'entraînement pour le ramasseur avec accouplement de coupure à cames.....	209
Coller le ruban isolant sur le disque de frein ...	326
Commande hydraulique par groupes de couteaux	135
Commande manuelle (liage par filet et liage par film)	161
Commande manuelle (liage par filet).....	159
Commander la machine avec le levier multifonctions	137
Commander les fonctions de la machine.....	131
Commutation du nombre de touches (réglages ISOBUS)	170
Commutation entre les terminaux ...	116, 126, 171
Commuter les terminaux.....	116, 126
Comportement à adopter en cas de situations dangereuses et d'accidents	29
Compteur du client.....	164
Compteur totalisateur.....	165
Compteurs	163
Conduite et transport	191
Configurer le logiciel TIM (réglages ISOBUS) ..	169
Consignes de sécurité fondamentales.....	16
Contrôle des galets de sécurité de la protection individuelle des couteaux.....	289
Contrôle du réglage des freins.....	277
Contrôle et entretien des pneus.....	283
Contrôle et maintenance au niveau du fond à couteaux arrière	290
Contrôle et vidange de l'huile des engrenages	287
Contrôler la position de la coulisse de filet	249
Contrôler la tension du film inséré	230
Contrôler le peigne de retenue pour le liage par filet.....	245
Contrôler le peigne de retenue pour le liage par film.....	246
Contrôler le support des roues de jauge.....	73
Contrôler l'éclairage	193
Contrôler les ressorts de traction de l'affichage de pression finale	231
Correction du remplissage	158
Couples de serrage.....	257
Couples de serrage pour les vis obturatrices et les soupapes de purge sur les boîtes de vitesses	259
Courroie Novo Grip sur le Fond à Rouleaux ...	288

D

Dangers liés au lieu d'utilisation	25
Dangers relatifs à certaines activités spécifiques	
Monter et descendre	28
Dangers relatifs à certaines activités spécifiques	
Travaux sur la machine	28
Dangers relatifs à certaines activités spécifiques	
Effectuer des travaux sur les roues et les pneus	29
Décharge de la pression d'appui du ramasseur	211
Défauts - causes et dépannage	318
Défauts de la lubrification centralisée des chaînes	322
Défauts de l'ordinateur de tâches	323
Défauts d'ordre général	319
Défauts TIM (Tractor Implement Management)	324
Démontage du dispositif de tension de transport	74
Démonter les Tôles de Glissement	206
Déplacement avec l'éjecteur de balles	207
Déplacer l'arbre de protection des couteaux	302
Déplacer le galet de renvoi	291
Diagnostic auxiliaire (AUX)	167
Diagnostic tensions d'alimentation	275
Diamètre des balles	154
Dispositif de placage à rouleaux	212
Disque de frein	
coller le ruban isolant	326
retirer le ruban isolant	328
Durée de vie utile de la machine	15

E

Écran de travail état chambre à balles	130
Écran tactile	119
Effectuer en toute sécurité le contrôle de niveau d'huile, la vidange et le remplacement de l'élément filtrant	31
Électrovannes	316
Élimination de la machine	329
Enfant en danger	17
Enlever les blocages de la matière récoltée dans la zone de la prise du fourrage	235
Enroulement de film	225
remarques relatives à l'exploitation	229
Enroulement de film et liage par filet	225
principe de fonctionnement	225
Entraînement arrière du fond à rouleaux	293
Entraînement de rouleau tension de chaîne d'entraînement	296

Entraînement du fond à rouleaux avant des chaînes d'entraînement	292
Entraînement principal	288
Équipement de sécurité	51
Équipements de sécurité personnels	22
Équipements supplémentaires et pièces de rechange	17
Essieu tandem	279
État chambre à balles (écran de travail)	130
Étayer la machine soulevée et les pièces de la machine de manière stable	30

F

Fenêtre principale	114, 124
Filtre à air pour les conduites	305
Fonctionnement de la machine et du terminal	129
Fonctions auxiliaires (AUX)	137
Fonctions TIM	
Défauts	324
Frein de matériel de liage	
régler le jeu axial du disque de frein	276
Frein de parking	51
Frein hydraulique (exportation)	94

G

Groupe-cible du présent document	10
--	----

I

Identification	63
Immobiliser et bloquer la machine	30
Importance de la notice d'utilisation	16
Indications concernant les demandes de renseignement et les commandes	63
Indications de direction	11
Indications et messages de défaut	181
Information de logiciel	178
Installer le rouleau de film	226
Installer le rouleau de film ou de filet	226
Interlocuteur	50
Intervalle de temps pour le contrôle de niveau d'huile et la vidange de l'huile des engrenages	287

ISOBUS

Informations générales	117, 127
------------------------------	----------

L

Le présent document a été élaboré comme suit	10
Levage du Ramasseur	192
Liage par filet	220
principe de fonctionnement	220
Liage par filet et film	
verrouiller/déverrouiller le levier de serrage	243
Liage par film	

Régler le peigne de retenue	247
Tension du film inséré	230
Lier et déposer les balles	207
Ligne d'état	113, 123
Limiteur de charge	209
Longueur de coupe	216
Lubrifiants	308
Lubrification centralisée des chaînes	251
Lubrifier l'arbre à cardan	308

M

Maintenance	255
Maintenance – Lubrification	307
Maintenance - Système de freinage	303
Maintenance des circuits hydrauliques	314
Maintenir les dispositifs de protection en état de fonctionnement	22
Marquages de sécurité sur la machine	23
Matières d'exploitation	25, 66
Mécanisme de coupe	215
Menus	
Auxiliaire (AUX)	167
Commande manuelle (liage par filet et liage par film)	161
Commande manuelle (liage par filet)	159
Commutation du nombre de touches	170
Commutation entre les terminaux	171
Compteur totalisateur	165
Compteurs	163
Compteurs du client	164
Configurer le logiciel TIM	169
Diamètre des balles	154
Information de logiciel	178
Niveau monteur	179
Nombre de couches de filet	149
Nombre de couches de film	150
Présignalisation	151
Réglages	172
Réglages ISOBUS	166
Régler la couleur de fond	168
Sélection du mode de liage	157
sensibilité de l'indicateur de direction	156
Temporisation du démarrage du liage (liage par filet)	152
Temporisation du démarrage du liage (liage par film)	153
Test des acteurs	176
Test des capteurs	173
Menus (terminaux)	147
Messages de défaut	180

Messages de défaut du terminal de commande	
KRONE	324
Messages physiques	187
Mettre le filet en place	223, 227
Mettre le film en place	227
Mise en place du rouleau de filet	221
Mise en service	89
Modifications structurelles réalisées sur la machine	17
Modifier valeur	145
Montage de l'arbre à cardan	95
Montage de l'éjecteur de balles	75
Montage de L'Installation D'Eclairage	88
Monter l'arbre à cardan sur la machine	83
Monter le barillet de protection pour l'arbre à cardan	82
Monter le dispositif de tension de transport	199
Moyen d'affichage	
figures	11
remarques avec informations et recommandations	13
Moyen de représentation	
indications d'avertissement	13

N

Nettoyer le galet de renvoi	327
Niveau de menu	147
Niveau monteur	179
Nombre de couches de filet	149
Nombre de couches de film	150
Noyau de la balle	
adapter la tension du fond à rouleaux	232
régler la bielle double	232
régler la densité	232

Œ

Œillets d'attelage sur le timon	286
---------------------------------------	-----

O

Ordre supplémentaire des autocollants de sécurité et d'avertissement	50
--	----

P

Parquer la machine de manière sûre	25
Pick-up	210
Pièces de rechange	255
Pied de support	52
Placer des cales	194
Plaque d'identification pour véhicules lents	60
Pneus	282
Points d'accrochage	58
Points de lubrification	311
Position des capteurs	263

Position et signification des autocollants de sécurité sur la machine.....	33
Postes de travail sur la machine.....	17
Première mise en service	69
Première mise en service	
frein de matériel de liage.....	87
Préparatifs pour la circulation sur route.....	192
Préparation de la machine pour le transport	196
Préparation de la machine pour le transport	
sécuriser le volet de la boîte à ficelle	197
Préparation de la machine pour le transport	
sécuriser les roues de jauge du ramasseur ..	198
Préparer le frein de matériel de liage	87
Présignalisation	151
Pression des pneus	88
Principe de fonctionnement de l'enroulement de film et du liage par filet.....	225
Principe de fonctionnement du liage par filet ...	220

R

Raccordement des conduites hydrauliques.....	92
Raccordements hydrauliques	66
Raccorder le levier multifonctions.....	104
Raccorder le terminal BETA II KRONE	98
Raccorder le terminal ISOBUS de KRONE	100
Raccorder le terminal ISOBUS d'un autre fabricant	103
Raccords pneumatiques du frein à air comprimé	97
Ramasseur tension de chaîne d'entraînement	294
Réduire la pression sur les parois latérales de la chambre à balles	204
Réglage des freins avec la tringlerie manuelle.	278
Réglage du frein à cames.....	277
Réglage du frein de matériel de liage	241, 242
Réglage électronique de la pression de compression	155
Réglages.....	239
Réglages (terminaux)	172
Réglages avant de commencer le travail	201
Réglages ISOBUS	166
Régler la bielle double	232
Régler la couleur de fond.....	168
Régler la décharge de force de freinage lors de l'alimentation	240
Régler la densité du noyau de la balle	232
Régler la position de liage, d'alimentation et de coupe	224
Régler la pression de compression	134
Régler la pression de compression	219
Régler le déflecteur.....	213

Régler le diamètre des balles	133
Régler le jeu axial du disque de frein de matériel de liage.....	276
Régler le nombre de couches de filet	224
Régler le nombre de couches de film ou filet ..	229
Régler le racloir par rapport au rouleau hélicoïdal	260
Régler le rouleau conique	244
Régler le verrouillage du rouleau conique	244
Régler les capteurs Namur	267
Remplacement des couteaux	297
Remplacement du filtre à huile hydraulique	317
Remplissage de la chambre à balles	203
Renouvellement de commande de ce document	10
Répertoires et références	10
Réservoir à air comprimé.....	306
Retirer le ruban isolant du disque de frein	328
Robinet d'arrêt de la trappe arrière	59, 315
Routines de sécurité	30

S

Schéma de circuits électriques	333
Schémas des circuits de l'hydraulique.....	317, 330
Sécuriser le volet de la boîte à ficelle	197
Sécuriser les capots latéraux.....	197
Sécuriser les roues de jauge du ramasseur	198
Sécurité	15
Sécurité de fonctionnement : état technique impeccable	18
Sécurité en matière de conduite	23
Sélection du mode de liage	157
Sélectionner le menu	142
Sensibilité de l'indicateur de direction.....	156
Sources de danger sur la machine	27
Stockage	325
Structure du menu	140
Symboles de représentation	11
Symboles pour les réglages dans les menus ..	146
Système hydraulique	91

T

Tableau de maintenance	256
Température ambiante.....	67
Temporisation du démarrage du liage (liage par filet)	152
Temporisation du démarrage du liage (liage par film)	153
Tendre le fond à rouleaux	208
Tension de chaîne d'entraînement de la vis d'alimentation	296
Tension de chaîne d'entraînement de rouleau	296

Tension de chaîne d'entraînement du ramasseur	294	Test des acteurs	176
Terme.....	11	Test des capteurs	173
Terminal		Têtes d'accouplement.....	304
Appeler l'écran de travail.....	130	Timon	285
Commander les fonctions de la machine	131	Travaux de maintenance avant le début de la nouvelle saison	327
Symboles pour les réglages dans le menus .	146	U	
Terminal		Utilisation	200
introduire valeur	145	Utilisation conforme	15
Terminal		Utilisation de la chaîne de sécurité	108
Commutation	171	V	
Terminal – Fonctions de machine	129	Verrouiller/déverrouiller le levier de serrage	243
Terminal – Menus	140	Vis filetées métriques avec filetage à pas fin...	258
Terminal BETA II KRONE.....	110	Vis filetées métriques avec filetage à pas gros	257
Terminal étranger ISOBUS.....	127	Vis filetées métriques avec tête fraisée et six pans creux	258
Fonctions divergentes	128	Vitesse de conduite.....	202
Terminal ISOBUS		Volume du document	11
Fenêtre principale	124	W	
Ligne d'état.....	123	WALTERSCHEID Accouplement de coupure à cames K64/12 à K64/24, EK 64/22 à EK64/24	309
Structure de l'écran	122	Z	
Touches	124	Zones de danger	20
Terminal ISOBUS CCI	117		
Terminaux KRONE			
Appeler et sauvegarder les réglages machine	146		
Menus.....	147		



THE POWER OF GREEN

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

Heinrich-Krone-Straße 10, D-48480 Spelle
Postfach 11 63, D-48478 Spelle

Phone +49 (0) 59 77/935-0
Fax +49 (0) 59 77/935-339
Internet: <http://www.krone.de>
eMail: info.ldm@krone.de