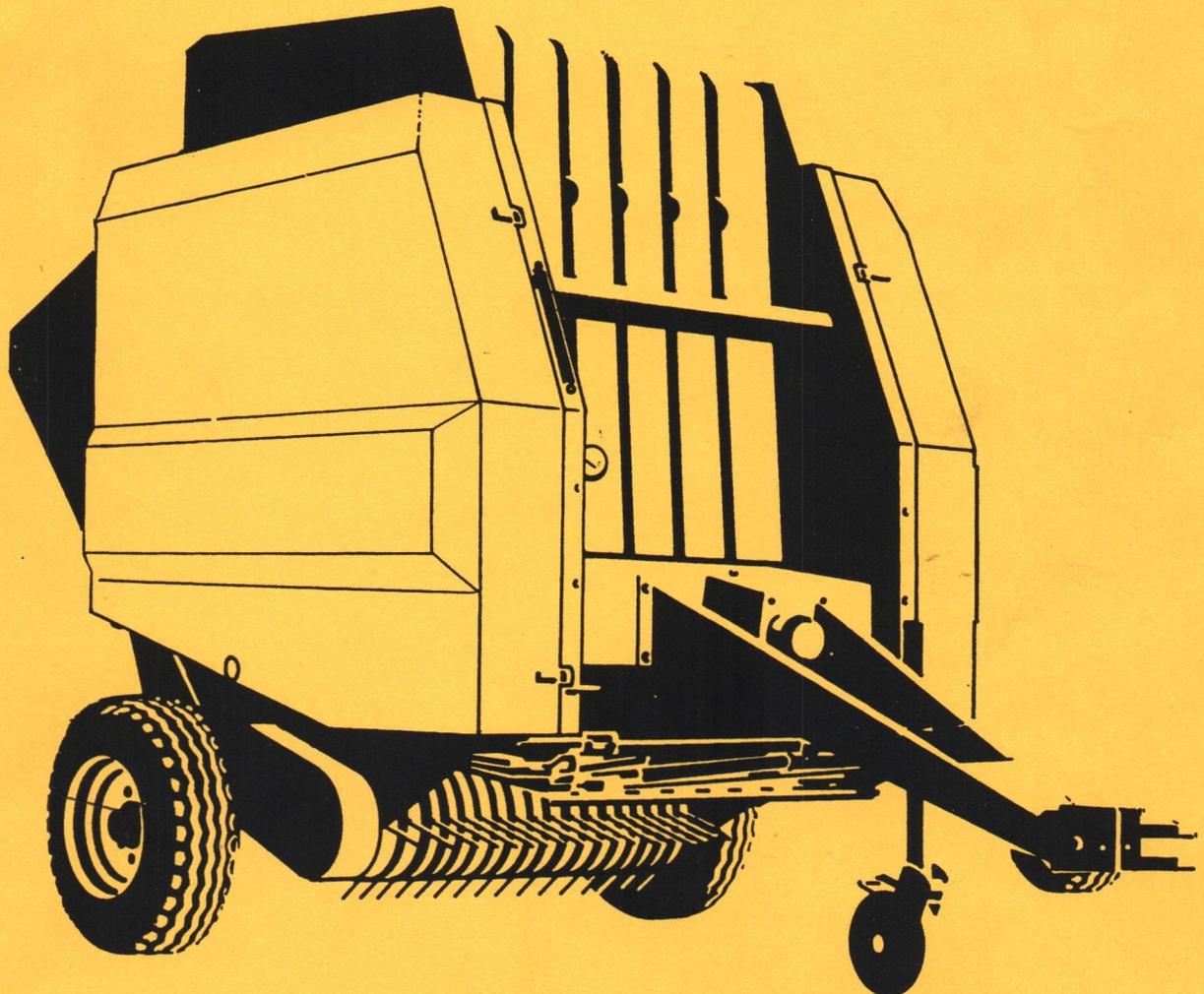


RIVIERRE

GREENLAND

RV 116/126 | MANUEL D'UTILISATION





Édition G9212BRW-FR(4)

Manuel d'emploi pages FR0 - 54
Illustrations des étiquettes fonctionnelles et de sécurité page dépliant au fin de ce manuel
Listes illustrées de pièces de rechange voir manuel séparé

Inscrivez ici le numéro d'identité (PIN) de votre machine:

BR

BW

PSN: 26BR-32BR

SOMMAIRE

	TITRE	PAGE
	Introduction	2
I.	DESTINATION DES PRESSES À BALLES RONDES	2
II.	CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	3
III.	PRESRIPTIONS DE SÉCURITÉ ET DE PREVENTION DES ACCIDENTS	5
	Généralités	5
	Conseils d'Utilisation des Arbres de Transmission à Cardans	6
	Installation Hydraulique	7
	Roues et Pneus	7
	Étiquettes de Sécurité	7
	Sécurité du Remisage	7
IV.	AJUSTAGES PRE-OPERATIONNELLES	8
	1. Attelage de la Presse	8
	2. Circuit Hydraulique du Tracteur	8
	3. Vitesse de la Prise de Force du Tracteur	9
	4. Réglage de Hauteur de la Presse	9
	5. Pose de l'Arbre à Cardans	11
	6. Raccourcir l'Arbre à Cardans	11
	7. Réglage du Flottement	12
	8. Réglage du Bouclier	13
	10. Adaptation de la Presse à la Nature du Produit	13
	11. Chargement et Alimentation de la Ficelle	13
	A. Chargement de la ficelle	13
	B. Passage de la ficelle (côté gauche)	14
	C. Passage de la ficelle (côté droit)	14
	D. Frein de ficelle réglable	14
	12. Fonctionnement du Boîtier de Commande	15
	(A) Principal interrupteur de commande	15
	(B) Indicateur de fermeture du hayon	15
	(C) Indicateurs de charge de la presse	15
	(D) Indicateur de cycle de nouage	15
	(E) Interrupteur de commande manuelle	15
	(F) Bouton de redémarrage (RE)START	15
	(G) Fusible	15
	(H) Boutons de commande de liage	15
	(J) Avertisseur sonore	15
	(K) Voyant lumineux "liage filet"	15
	13. Contrôles Préliminaires du Boîtier de Commande	16
	14. Montage du Boîtier de Commande	16
	15. Raccordement Électrique	17
	16. Réglage du Diamètre des Balles	17
	17. Raccordement Hydraulique	18
	18. Réglage de Pression	18
	19. Réglages de Densité - Exemples	19
	20. Compteur de Balles	19
	21. Transport	19
	22. Installation de l'Indicateur de Forme de la Balle	20
	A. Système mécanique	20
	B. Système électrique	20
V.	TRAVAIL	21
	1. Hauteur de Pick-up	21
	2. Préparation des Andains	21
	3. Vitesse de Travail	21
	4. Indicateur de Formation de Balles	21
	5. Vitesse de la Prise de Force	22
	6. Pressage	22
	7. Après la Première Balle	23
	8. Réglages Supplémentaires	24
	A. Patins de freinage de ficelle	24
	B. Ajustage de racleurs	25

	TITRE	PAGE
9.	Soupape de Sécurité de Hayon	26
10.	Avant de Quitter le Champ	26
11.	Sécurité du Transport et du Stockage des Balles	26
VI.	ENTRETIEN	27
1.	Tension des Chaînes d'Entraînement	27
2.	Courroie Trapézoïdale	27
3.	Entretien des Chaînes	27
4.	Limiteur de Couple de l'Arbre à Cardans	28
5.	Limiteur de Couple du Pick-up	28
6.	Verrous de Hayon	28
7.	Rouleaux Fous	29
8.	Roues	29
9.	Rouleaux de Pick-up	29
10.	Boîtier Principal	29
11.	Courroies	30
12.	Indications pour la Longueur de Courroie	31
13.	Alignement des Courroies	32
14.	Plaques d'Usure	32
15.	Circuit Électrique	33
16.	Réglage des Contacteurs	33
17.	Circuit Hydraulique	35
18.	Indicateur de la Forme de Balle	36
	A. Démarrage de balle avec pick-up large	36
	B. Adaptation à la nature du fourrage	36
19.	Lubrification	36
20.	Remisage en Fin de Saison	37
	A. Actionneur du bras de liage	37
	B. Boîtier de commande électronique	37
	C. Presse complete	37
VII.	DÉPANNAGE	38 - 41
VIII.	CONSEILS POUR LA COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE	42
IX.	OPTIONS	42
1.	Roues Andaineurs	42
2.	Bouclier Foin Court	42
3.	Kit d'Ensilage	42
4.	Pick-up Large	43
	A. Démarrage de balle avec pick-up large	43
	B. Adaptation à la nature du fourrage	43
5.	Roue de Jauge pour le Pick-up Standard	43
6.	Kit d'Éclairage	43
7.	Jeu d'Étiquettes d'Avertissement	43
8.	Jeu de Pneumatiques Extra-Larges	43
9.	Équipement pour le Lin	43
10.	Équipement de Liage Filet	43
11.	Équipement "Noyau Mou"	43
X.	RESPONSABILITE ET GARANTIE	44
XI.	SYSTÈME DE LIAGE FILET	45
1.	Généralités	45
2.	Fonctionnement du liage filet	46
3.	Avant la Mise en Service	47
	A. Sélection des rouleaux de filet	47
	B. Mise en place des rouleaux de filet	47
	C. Enfilage du filet	48
4.	Reglage de la Longueur de Filet par Balle	49
5.	Graissage et Entretien	50
	A. Reglage de la tension du filet	50
	B. Vérifier la longueur de la courroie entraînant le rouleau de filet	50
	C. Vérifier le frein du rouleau de filet	50
	D. Reglage de Microrupteur	51
	E. Démontage et montage du couteau	51
6.	Dépannage	52

	TITRE	PAGE
XII. ÉTIQUETTES	54
	Explication des étiquettes de sécurité	54
	Figures des étiquettes	page dépliant
	Tableaux de conversion et de couples de serrage	page dépliant

INTRODUCTION

G9212BRW-FR(4)

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE

selon Directive CEE 89/392/CEE

Nous, les Ets. **Greenland Geldrop B.V.**

Nuenenseweg 165

NL 5667 KP Geldrop

déclarons sous notre seule responsabilité que le produit

presse à balles rondes, types Rivierre 116 et 126 (PSN comme indiqué au dos de ce livret) faisant l'objet de cette déclaration, est conforme aux règles fondamentales d'hygiène et de sécurité de la Directive **89/392/CEE**, aux dispositions des normes suivantes

EN 292-2, EN 294, prEN 704

ainsi qu'aux dispositions de la Directive **91/368/CEE**

Fait à Geldrop, le 16-12-1992

.....
Directeur

Introduction

Ce Manuel contient des informations sur le fonctionnement, la lubrification, l'entretien et les mesures de sécurité relatives à la presse à balles rondes.

La conception des presses à balles rondes **116** et **126** donne une importance primordiale à la facilité d'utilisation et à la fiabilité afin de répondre aux exigences de l'agriculteur.

Lisez ce manuel avant la mise en service et tenez le à la disposition de la personne chargée de l'utilisation de la machine.

Remarque: Vous rencontrez les prescriptions concernant responsabilité et garantie dans le chapitre X. Si vous avez des questions à poser ou des suggestions à faire au sujet de cette machine, adressez-vous à votre concessionnaire que nous tenons au courant de toutes les informations nécessaires.

Celui-ci tient un stock de pièces authentiques ainsi que de l'outillage et de l'équipement appropriés et il sera toujours prêt à vous aider de manière prompte et efficace. Vous trouverez aussi des renseignements sur les pièces de rechange dans la liste de pièces de rechange.

Une plaque d'identification fixée à la machine indique les numéros d'identité (PIN) et de série de production (PSN).

Veuillez inscrire ces numéros dans la page 'i' de ce manuel.

Ces renseignements seront utiles pour toute correspondance ultérieure et pour la commande de pièces de rechange pour votre machine.

.....
'GREENLAND GELDROPP B.V.', constructrice de machines agricoles s'efforce sans cesse d'améliorer ses produits. Aussi se réserve-t-elle le droit d'apporter à ses machines toutes les modifications et les perfectionnements qu'elle jugera nécessaires.

Toutefois, elle n'est nullement tenue à transformer ni à modifier les machines déjà livrées.

.....

I. DESTINATION DES PRESSES À BALLEES RONDES

Cette machine est destinée à ramasser des plantes fauchées et déposées au sol, non ou peu ligneuses, principalement herbes fourragères, et à amener celles-ci, à l'aide du pick-up, vers la chambre de pressage en vue de la formation d'une balle ronde.

Respecter impérativement les instructions de mise en route et d'utilisation développées dans ce manuel et/ou les avertissements et autocollants apposés sur la machine. Cette machine est exclusivement réservée aux usages courants en travaux agricoles.

Attention: *Toute autre utilisation doit faire l'objet d'une autorisation préalable et écrite de GREENLAND GELDROPP.*

Cette prescription peut également être applicable au pressage de plantes non fourragères peu communes.

Voir également Responsabilité et Garantie.

II. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES RV 116

RV 126

Dimensions de la machine

Poids (masse)	19,1 kN (1950 kg)	21,1 kN (2150 kg)
Longueur	3,85 m	4,1 m
Largeur avec pick-up standard	2,35 m	2,35 m
Largeur avec pick-up large	2,4 m	2,4 m
Hauteur	2,4 m	2,8 m

Pneus:

standard	10.0/75-15.3 6 Plis	11.5/80-15.3 6 Plis
extra larges	15.0/55-17 6 Plis	15.0/55-17 6 Plis

Vitesse maximale	30 km/h	30 km/h
------------------------	---------	-------	---------

Dimensions de la balle:

Largeur	1,2 m	1,2 m
Diamètre-max	1,3 m	1,8 m

Pick-up standard

Régime (tr/min)	120	120
Largeur de travail	1,4 m	1,4 m
Porte-dent/Dents	4/72	4/72
Espacement des dents	6,6 cm	6,6 cm
Entraînement/Protection	chaîne/limiteur de couple	chaîne/limiteur de couple
Levage	hydraulique	hydraulique
Roue de Jauge	en option	en option

Pick-up large en Option:

Régime	100	117
Largeur de travail	2 m	2 m
Porte-dent/Dents	2 x 4/112	2 x 4/112
Espacement des dents	6,6 cm	6,6 cm
Entraînement/Protection	chaîne/limiteur de couple	chaîne/limiteur de couple
Levage	hydraulique	hydraulique
Roues de Jauge	2 x en acier	2 x en acier
Transport du fourrage	rouleau de transport avec vis d'alimentation transversale à chaque côté	
Longueur de la vis d'alimentation transvers.	42 cm	42 cm
Diamètre de la vis d'alimentation transvers.	23 cm	23 cm

Formation des balles:

Type de chambre	chambre variable	chambre variable
Composantes	2 jeux de 6 courroies	2 jeux de 6 courroies
Commande de densité	pression hydraulique pré-réglée par l'opérateur	
Indicateur	manomètre	manomètre
Diamètre des balles	échelle sur machine	échelle sur machine

Longueur des courroies:

jeu avant	4,77 m	5,37 m
jeu arrière	5,76 m	7,78 m

Liage des balles:

Type de ficelle	sisal ou plastique	sisal ou plastique
Commande de liage	electronique (programmable)	electronique (programmable)
Déclenchement	automatique ou manuel	automatique ou manuel
Ejection des balles	hayon à commande hydraul. et rampes d'évacuation	

Type de tracteur nécessaire:

Puissance (mini)	36 kW (50 cv)	40 kW (55 cv)
Puissance nécessaire avec pick-up large	44 kW (60 cv)	48 kW (65 cv)
Régime de prise de force	540 tr/min	540 tr/min
Système électrique	12 V CC*	12 V CC*
Système hydraulique	1 distributeur à double effet + 1 distributeur à simple effet	

Remarques: * = neg. (-) masse

PRESCRIPTIONS DE SÉCURITÉ

G9111BRW-FR

16. Ne laisser monter personne sur le plancher de conduite du tracteur sauf si le fabricant du tracteur a prévu un espace pour passager. Même dans ce cas, toujours circuler avec une précaution extrême.
17. Durant le déplacement ne jamais quitter la poste de conduite.
18. La tenue de route, la capacité de direction et de freinage peuvent être influencées par la présence d'un machine tracté. Donc, faire attention à une capacité de direction et de freinage suffisante! Toujours vérifier que le tracteur est en bon état de fonctionnement et que les freins sont suffisamment puissants pour un machine de ce poids!
19. En courbe, prévoir la force centrifuge exercée par la position éloignée à l'arrière du centre de gravité de la machine!
20. Toujours conduire avec précaution sur les terrains en pente ou accidentés.
21. Ne mettre un appareil en fonctionnement que lorsque tous les dispositifs de protection sont montés et en position de sécurité.
22. Se tenir à distance des zones dangereuses telles que le hayon et les courroies pendant la marche de la machine. En cas de bourrage, arrêter le tracteur et le moteur puis enlever le fourrage après l'arrêt de tous les organes en mouvement. Ne pas tenter de pousser ou tirer le fourrage de la machine pendant son fonctionnement!
23. Enlever régulièrement toute matière accumulée sur la machine pour réduire les risques d'incendie et de blocage des organes de fonctionnement!
24. Toujours transporter un extincteur, en particulier si l'on travaille sur des récoltes sèches. Celui-ci doit être un extincteur polyvalent de type ABC, homologué ULC, d'une capacité de 5 kg.
25. Ne pas stationner dans la zone balayée par l'outil en virage.
26. Avant de quitter le tracteur, poser la presse sur le sol, arrêter le moteur, et enlever la clef de contact.
27. Personne ne doit se tenir entre le tracteur et la presse sans mettre le frein de parc ou une câle aux roues pour éviter un roulement accidentel.
28. En transport sur route, le levier de commande hydraulique doit être bloqué contre une commande accidentelle!
29. La protection de la presse, par. ex. tôles, protègent et même qu'ils empêchent l'accès aux pièces de rotation. Toutes les protections doivent être maintenues dans le meilleur état possible, et mises en place avant toute utilisation!
30. Avant toute intervention sur la presse, s'assurer que tous les éléments rotatifs (par ex. les courroies, les chaînes) sont à l'arrêt, désaccoupler la machine de la source d'énergie et verrouiller la béquille en position remisage!
31. ***DANGER: La machine continue à tourner par inertie, attendre que les courroies soient à l'arrêt complet!***
32. Ne jamais modifier le matériel d'une manière quelconque. Des modifications qui ne sont pas autorisées peuvent nuire au fonctionnement et à la sécurité et peuvent affecter la durée de vie du matériel.
33. En cas de dégâts, la changer avant de mettre l'appareil en route! Ne jamais tenter de faire des réglages sur une partie quelconque du matériel ou des circuits durant la marche de la machine, qu'elle soit sur champ ou sur route!
34. Certains outillages sont très bruyants ce qui peut être nocif ; il faut toujours porter un protège-oreilles!



Conseils d'utilisation des arbres de transmission à cardans

Remarque: Les règles de ce paragraphe s'appliquent à tous les arbres de transmission à cardans qu'ils soient accouplés à la prise de force d'un tracteur ou à toutes autres sources émettrices de puissance.

35. N'utiliser qu'une transmission prévue par le constructeur!
36. Les tubes et bols de protection doivent être présents et en bon état: lubrifier selon les prescriptions.
37. Faire attention au recouvrement prescrit des tubes de protection en position de transport ou de travail!
38. Branchement et débranchement de la transmission moteur arrêté!
39. Faire attention au bon montage et à la sécurité de la transmission!
40. Entraver la rotation des tubes protecteurs avec la chaînette livrée d'origine!
41. Durant le travail avec la prise de force, s'assurer que personne ne se trouve dans la zone dangereuse!
42. Ne pas embrayer la prise de force, moteur arrêté!
43. Avant d'embrayer la prise de force faire attention à ce que le régime de la prise de force ne peut en aucun cas dépasser 540 ou 1000 tr/min!
44. En utilisant la prise de force de la transmission des roues, faire attention que son régime est dépendant de la vitesse qu'en marche arrière il y a inversion de sens de rotation!

PRESCRIPTIONS DE SÉCURITÉ

G9111BRW-FR

45. Durant le travail avec la prise de force, personne ne doit se tenir dans la zone de la prise de force ou de la transmission tournante!
46. Débrayer toujours la prise de force quand la transmission fait un trop grand angle et quand elle n'est pas utilisée.
47. Aussitôt l'arrêt, attention à la rotation due à l'inertie. Durant ce temps, ne pas s'approcher de l'appareil. Ne le faire que quand il est vraiment immobile!
48. Ne nettoyer et graisser la transmission que la prise de force débrayée, moteur arrêté, clef de contact enlevée!
49. Reposer la transmission débranchée sur le support prévu à cet effet!
50. Après démontage de la transmission, remettre le capuchon protecteur sur la prise de force!

Installation hydraulique

51. L'installation hydraulique est sous haute pression!
52. Le fluide hydraulique sortant sous haute pression facilement peut traverser la peau et les vêtements et provoquer de graves blessures. En cas de blessures, se rendre immédiatement chez un médecin. Risque d'infection!
53. Contrôler régulièrement les conduits hydrauliques et les changer en cas de dégâts ou usure. Les conduits de remplacement doivent répondre aux exigences techniques du constructeur! Ne jamais rechercher ou arrêter une fuite hydraulique avec les doigts. Le fluide hydraulique est sous haute pression et risque de pénétrer dans la peau ou les vêtements et entraîner des accidents. Toujours porter des lunettes et des gants de protection pour inspecter ou travailler sur un circuit hydraulique à haute pression!
54. Au branchement des tuyaux sur le tracteur, faire attention que les circuits hydrauliques du tracteur et de l'appareil soient sans pression!
55. Avant de travailler sur l'installation hydraulique, la mettre hors pression et arrêter le moteur!
56. Les robinets des vérins hydrauliques doivent être fermés pendant le transport.

Roues et pneus

57. Pour les travaux sur les roues, faire attention que l'outil soit positionné sûr (béquille) et bien calé contre le roulement accidentel (cales en dessous)!
58. Les travaux de réparation sur les pneumatiques ou les roues ne doivent être réalisés que par des professionnels et avec des outils de montage conformes!



**DANGER: Ne jamais monter des pneus avec autres dimensions que prescrits!
Ne pas remplacer des pneus 15.3" par des pneus 15"!**

59. Respecter la pression de gonflage demandée et la vérifier régulièrement!

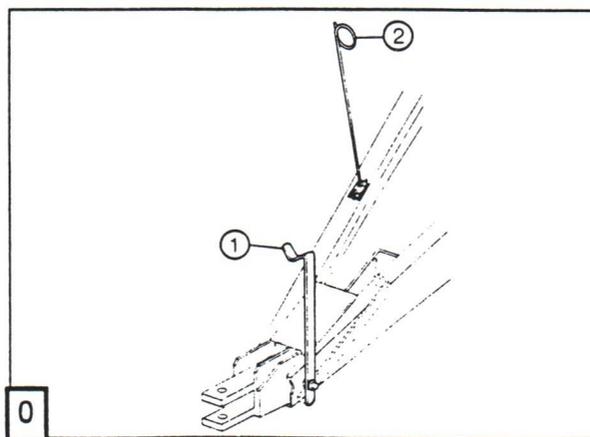
Étiquettes (décalcomanies, autocollants) de sécurité



DANGER: Les types de décalcomanies et leurs emplacements sur le matériel sont indiqués sur l'illustration. Il est recommandé, pour la sécurité, de se familiariser avec les diverses décalcomanies de sécurité, le type d'avertissement et la zone, ou la fonction particulière relative à cette zone, exigeant votre VIGILANCE!

Sécurité du remisage

60. Remiser la machine à distance de tout lieu d'activité.
61. Ne pas laisser les enfants jouer sur la machine ou à proximité.
62. Utiliser les béquilles et remiser la machine en position stable (toujours utiliser le support fourni).



IV. AJUSTAGES PRE-OPERATIONNELLES

1. Attelage de la Presse (fig. 1)

Utiliser la béquille montée sur le bâti d'attelage pour mettre la machine au niveau de la barre d'attelage fixe et faire tourner la manivelle pour régler la hauteur de la presse sur celle de la barre d'attelage.

Après avoir fixé la presse à la barre d'attelage du tracteur, relever la béquille, la roue de support étant repliée et placée vers l'arrière. Fixer dans cette position de repli.

DANGER

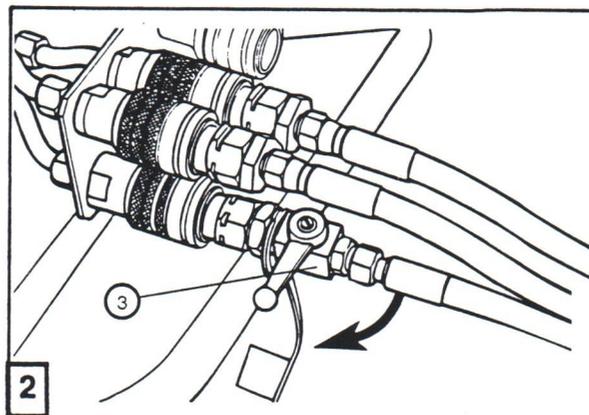
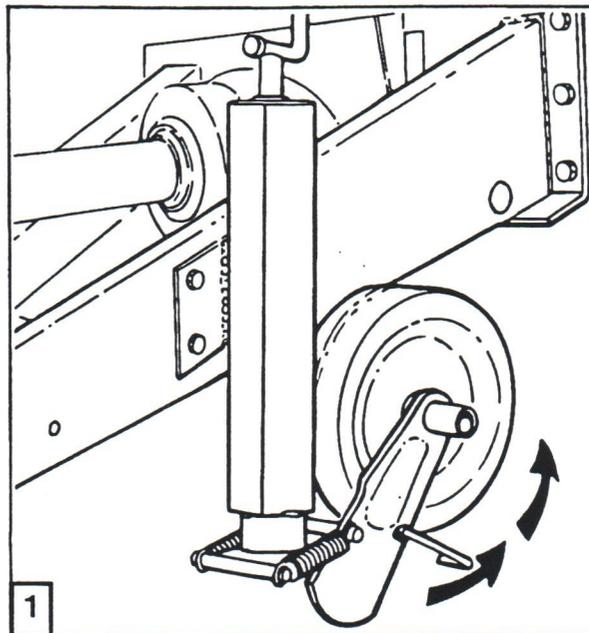
Ne pas se tenir entre le tracteur et la machine pendant l'accrochage et le décrochage. S'il est indispensable de travailler dans cette position, il faut être absolument sûr que TOUS les circuits du tracteur et TOUS les organes en rotation et en mouvement sont bien immobilisés.

2. Circuit Hydraulique du Tracteur (fig 2)

Le circuit hydraulique de la presse est actionné par le tracteur et il exige un distributeur hydraulique double effet pour assurer l'ouverture et la fermeture de la porte arrière et pour actionner les vérins de densité de balle. Quand la porte arrière est fermée, le levier de commande doit se trouver au point mort.

Un autre distributeur hydraulique simple effet est nécessaire (de préférence avec position de flottement) pour actionner le pick-up hydraulique. Le verrouillage du pick-up pour le transport est assuré par une soupape à quart de tour montée sur le circuit hydraulique (3).

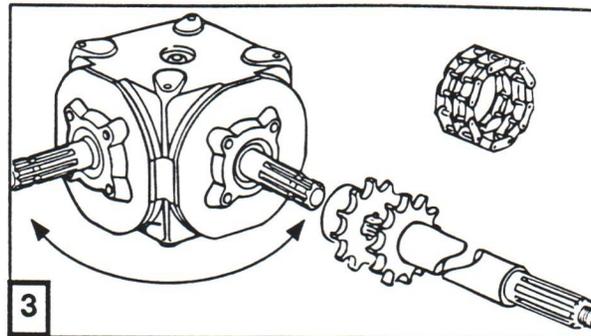
Raccorder les flexibles hydrauliques au tracteur, en s'assurant que les coupleurs rapides soient nettoyés avant de les enfoncer.



3. Vitesse de la Prise de Force du Tracteur (fig. 3)

La presse en modèle standard comporte une boîte de vitesses avec réglage de pdf à 540 tr/min. Pour obtenir un réglage de 1000 tr/min de pdf, il faut inverser la boîte de vitesses principale, transformant l'arbre secondaire en arbre primaire.

Dans ce cas interchanger le reniflard et le bouchon de façon à ce que le reniflard se trouve en haut.



4. Réglage de la Presse en Hauteur (fig. 4 et 5)

Remarque:

La fig. 4A montre la situation du pick-up standard; fig. 4B la situation du pick-up large optionnel.

Pick-up standard (fig. 4A):

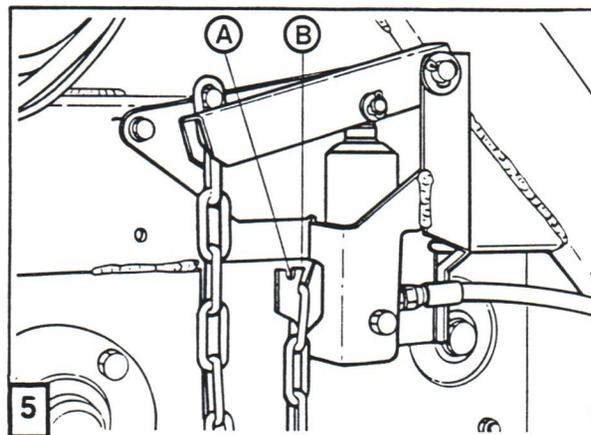
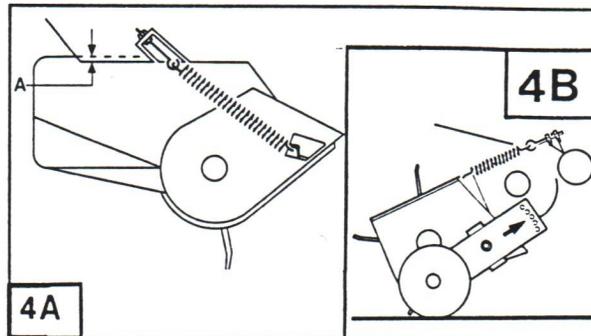
Pour assurer le maximum de capacité et un bon démarrage des balles, il est important de régler correctement la hauteur du pick-up par rapport au bâti de la presse. Il doit subsister un chevauchement (A) d'env. 25 mm entre les tôles latérales du pick-up et le bâti de la presse.

Abaisser hydrauliquement le pick-up et le fixer dans la position désirée à l'aide de la chaîne. Si nécessaire ouvrir le robinet d'arrêt de la tuyauterie hydraulique. On peut choisir entre deux positions (A et B, fig. 5).

Pick-up large (fig. 4B):

Veiller à ce que la presse équipée d'un pick-up large, occupe une position parfaitement horizontale derrière le tracteur. Ensuite régler la hauteur du pick-up en agissant sur la roue de jauge.

Afin d'obtenir la distance correcte entre les dents du pick-up et le chaume, relever ou abaisser la presse en déplaçant les fusées (A, fig. 6) et/ou en adaptant la hauteur du timon (avec chape ou oeil d'attelage) à la barre oscillante du tracteur. On obtient ainsi quatre positions différentes (fig. 7). La figure sur laquelle on trouve uniquement illustrée la chape d'attelage côté machine, s'applique également à la version "oeil d'attelage".



PRE-OPERATION

G9210BRW-FR

Pour régler la hauteur des dents de pick-up au-dessus du chaume, abaisser ou relever la presse par réglage des fusées de l'essieu arrière (A, fig. 6) et/ou régler la hauteur du dispositif d'attelage par rapport à la barre d'attelage du tracteur. Ce réglage permet quatre positions différentes (voir fig. 7). Ces avis sont applicables en cas d'accouplement à l'oeil d'attelage tel que représenté sur la figure et en cas d'accouplement à la chape d'attelage.

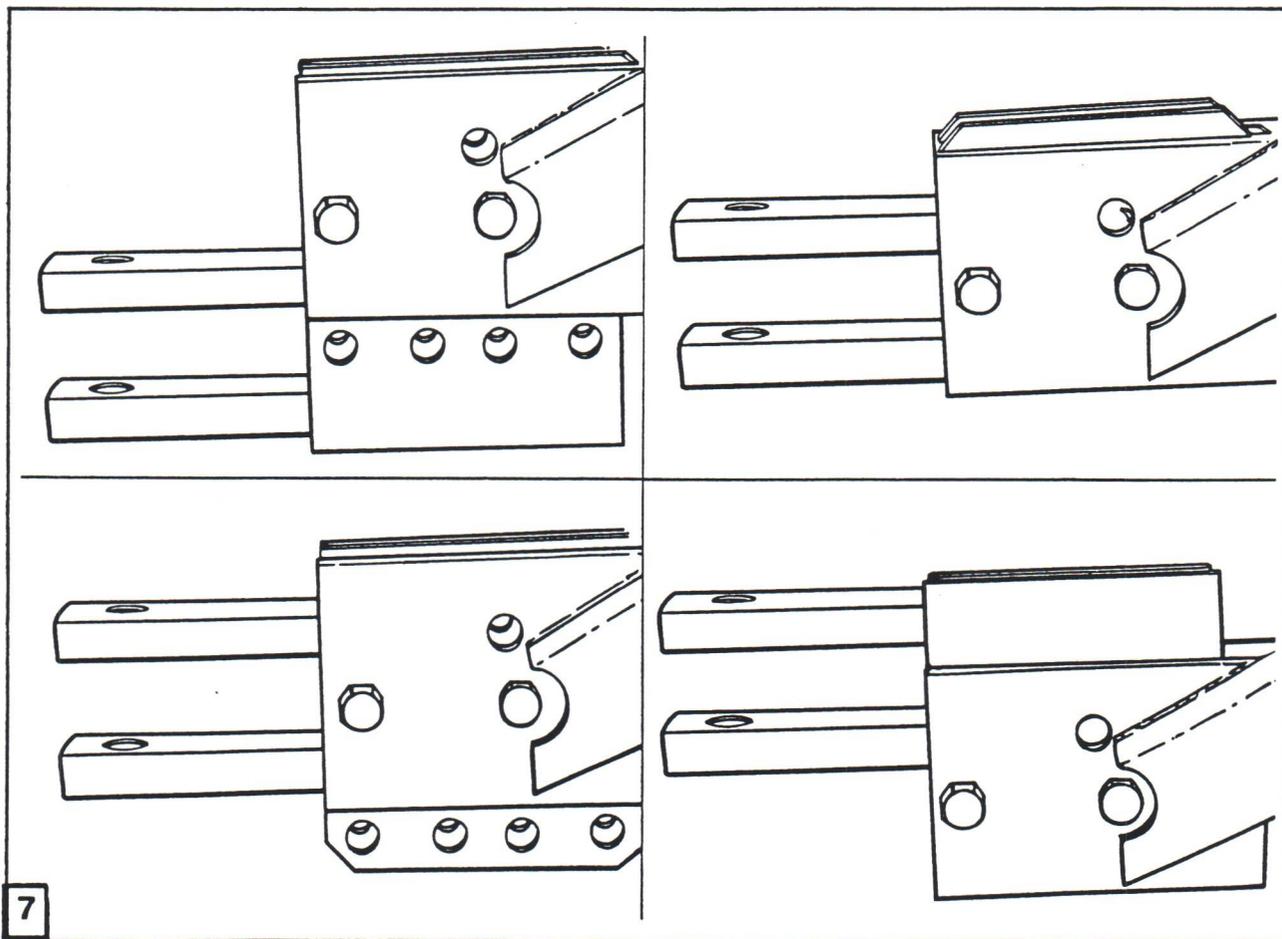
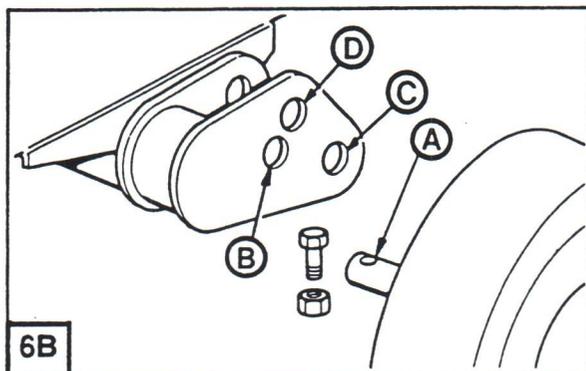
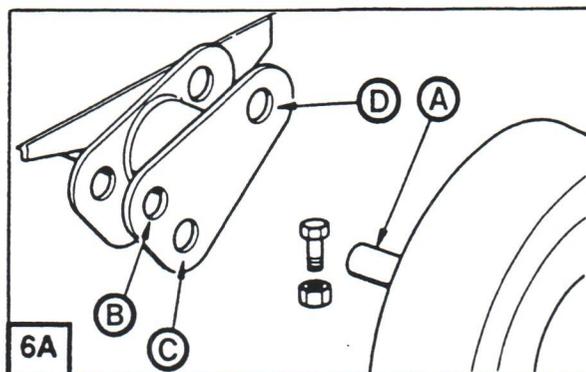
La presse doit être à l'horizontale ou légèrement inclinée vers l'arrière mais, dans tous les cas, il faut respecter au mieux la hauteur du pick-up par rapport au bâti de la presse.

La position B (fig. 6) correspond au réglage normal tandis que la position C est recommandée en terrains à faible portance.

Por le lin utiliser la position D.

DANGER

La broche d'attelage doit être de la dimension voulue et munie d'une attache à ressort.



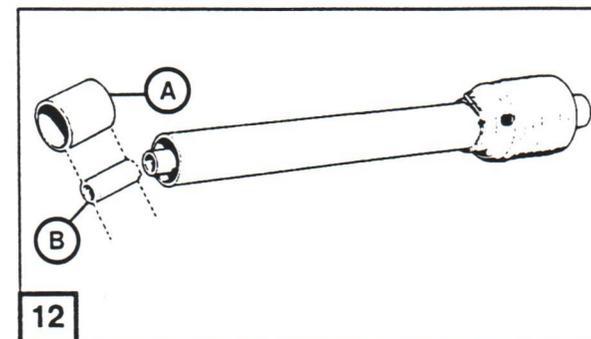
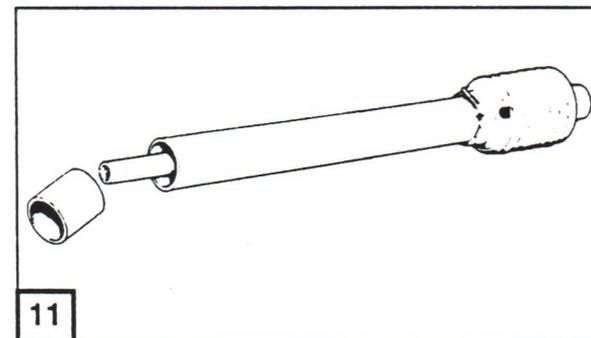
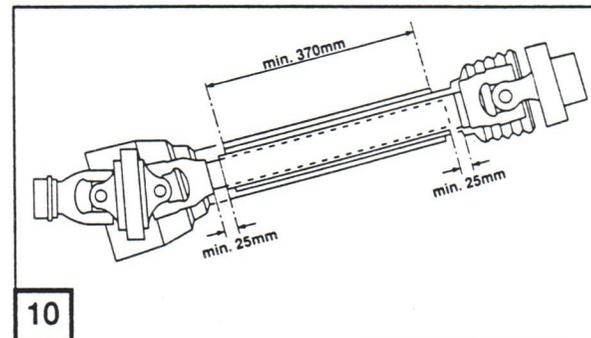
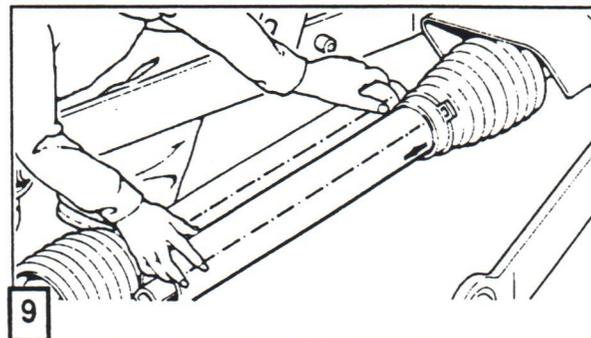
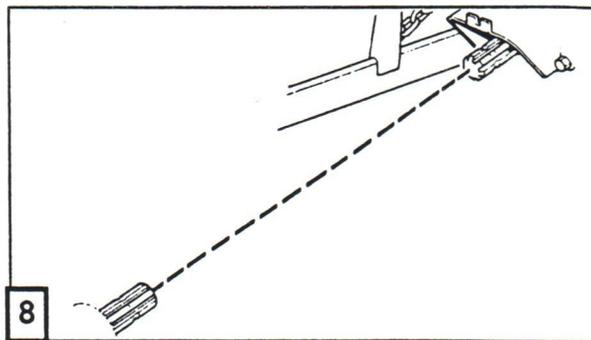
5. **Pose de l'Arbre à Cardans** (fig. 8 à 10).
 Monter les deux demi-arbres à cardans côte à côte sans les joindre et vérifier la longueur.
 Les tubes doivent se chevaucher avec un jeu d'écartement *minimum de 25 mm*, le chevauchement minimum étant de *370 mm*.

Attention:

Si l'arbre à cardans est trop long, ceci peut abîmer sérieusement les paliers sur l'outillage comme sur la pdf du tracteur. La garantie de ces composants et des parties affectées deviendrait invalide. Dans la plupart des cas, la longueur de l'arbre sera correcte et il ne sera pas nécessaire de le raccourcir.

6. **Raccourcir l'Arbre à Cardans**
 (fig. 11 et 12)

Si l'arbre est trop long, couper d'abord les tubes de protection à la longueur voulue (A).
 Puis couper les tubes profilés (B) à la même longueur (B).



PRE-OPERATION

G9111BRW-FR

Limer la partie coupée pour enlever toutes les bavures (fig. 13) et essuyer toute trace de limaille. Enlever aussi toutes bavures de plastique à l'intérieur des tubes de protection pour qu'ils puissent coulisser aisément et essuyer toutes les poussières adhérentes. Appliquer une bonne couche de graisse sur la surface extérieure du tube profilé interne (fig. 14).

L'arbre à cardans sur la presse a un grand angle de cardan côté tracteur ce qui permet de braquer jusqu'à 80°. Veiller à ce que les deux moitiés de l'arbre à cardans ne soient pas poussées à fond durant le braquage.

Remarque (fig. 15):

Lorsqu'on relâche la goupille d'attache rapide, la chape de cardan de pdf doit glisser aisément pour se détacher de la transmission. **NE PAS UTILISER** de marteau pour détacher ou poser la chape sur l'arbre cannelé (A). Ceci endommagera la chape de cardan de pdf et l'arbre cannelé sur le tracteur. Bien lubrifier l'arbre cannelé, la chape de pdf et la goupille d'attache rapide (B).

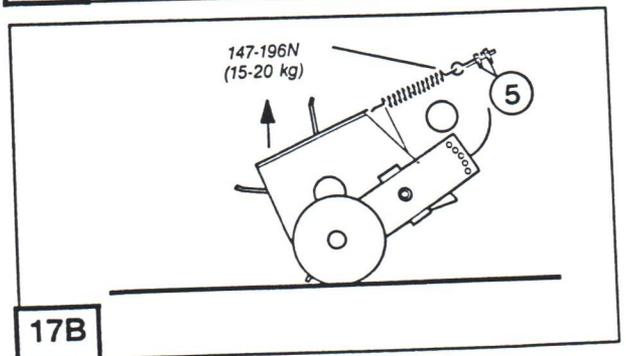
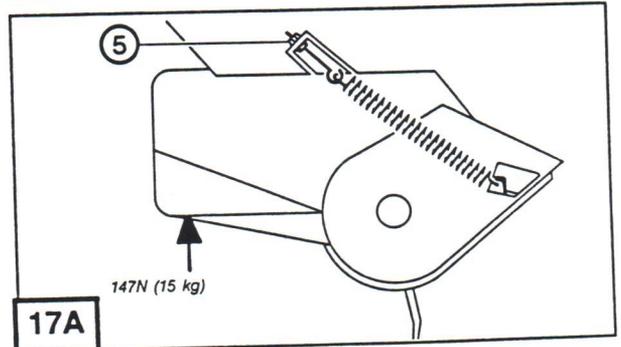
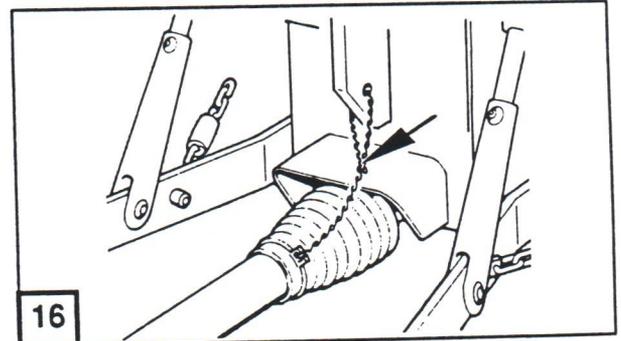
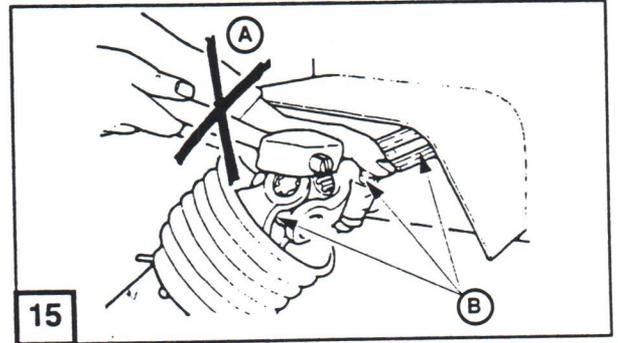
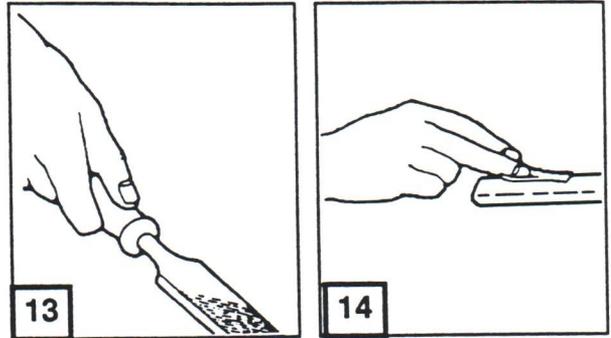
Attacher la chaîne de sécurité du tube protecteur à des points fixes du tracteur et de la machine (fig. 16).

7. Réglage du Flottement (fig. 17A et 17B)

Régler la tension du ressort de flottement de pick-up à 147 - 196 N (15 - 20 kg) à l'avant de la plaque d'extrémité. Puis régler l'écrou (5) pour obtenir le flottement désiré.

Remarque :

La fig. 17A montre la situation du pick-up standard; fig. 17B la situation du pick-up large optionnel.



8. Réglage du Bouclier (fig 18 et 19)

Le bouclier comprime légèrement le fourrage sur le tambour du pick-up pour assurer une alimentation régulière et homogène du fourrage dans la presse. Il est particulièrement utile pour les récoltes légères et pour le ramassage en cas de vent.

Il faut régler le bouclier pour fournir un *jeu minimum de 2,5 cm* entre les lames et les tiges de bouclier. Il faut prévoir un *jeu minimum de 10 cm* entre les tiges de bouclier et les tubes de ficelage pour qu'ils puissent se déplacer librement pendant le cycle de ficelage.

Pour régler la hauteur de bouclier, desserrer les contre-écrous (8) sur les boulons de réglage (6 et 7) placés à l'avant et sur chaque extrémité du support de montage de bouclier et régler la longueur des boulons pour limiter ou augmenter la course du bouclier.

9. Réglage du Bouclier - Pick-up Large

Régler le bouclier de la manière suivante (fig. 18B):

- 1) Position inférieure:
un *jeu minimum de 25 mm* doit subsister entre les pointes des tiges de bouclier et les taquets d'entraînement de la vis d'alimentation.
- 2) Position la plus haute:
un *jeu minimum de 100 mm* doit subsister par rapport au rouleau entraînant les courroies de pressage avant.

10. Adaptation de la Presse à la Nature du Produit (Pick-up Large)

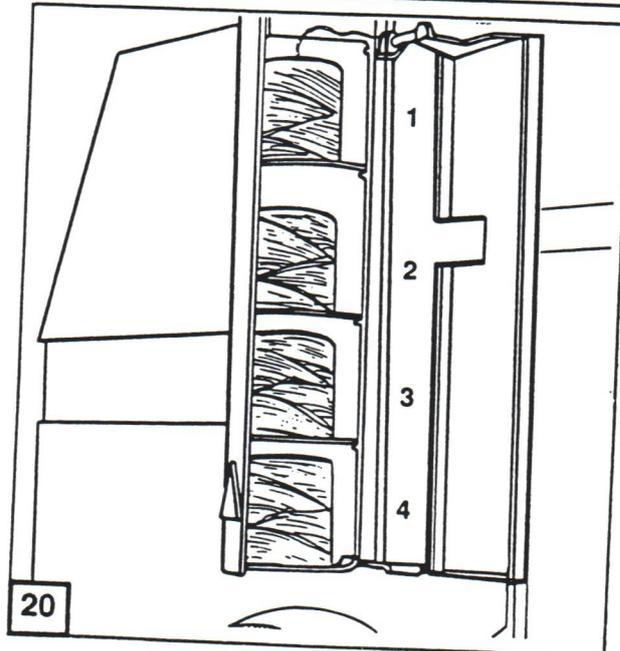
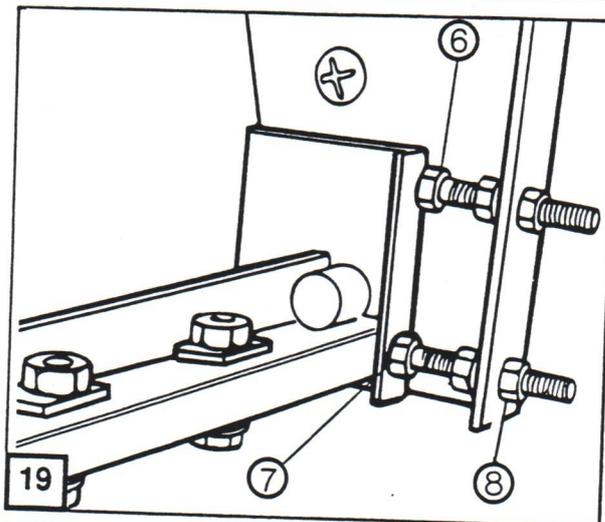
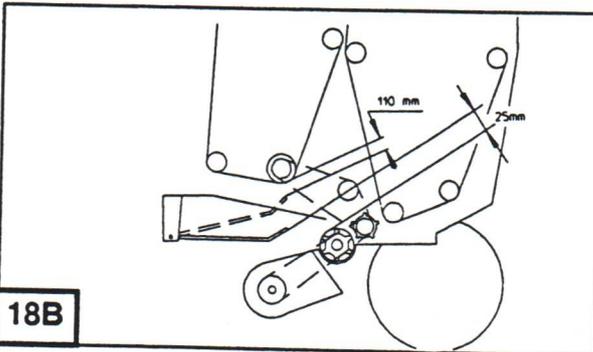
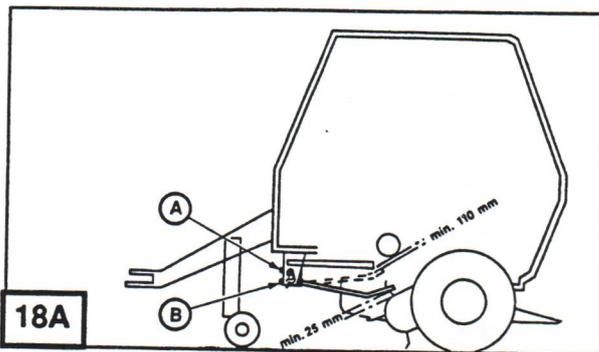
Voir IX.4.B.

11. Chargement et Alimentation de la Ficelle**A. Chargement de la ficelle**

Chaque boîte à ficelle détient au total 5 bobines de ficelle plastique ou sisal. Il faut les raccorder en commençant par la bobine 4 (arrière) et en remontant vers la bobine 1 (avant) (fig. 20). Faire sortir la ficelle à travers le trou de guidage dans les tôles frontales de la presse.

Remarque:

Chaque presse est fournie avec une tringle munie d'une cosse. Insérer l'extrémité de la tringle à cosse à travers les tubes de liage placés sur le côté de la presse vers le frein à ficelle placé au sommet des compartiments de ficelle.



PRE-OPERATION

G9212BRW-FR(4)

Mettre la ficelle entre les patins de freinage et l'attacher à la cosse. Le frein doit laisser suffisamment de jeu pour permettre à la ficelle de passer aisément mais assurer en même temps **une tension permettant d'éliminer les boucles**. Régler la tension du ressort si nécessaire. Puis tirer la ficelle par les tubes à l'aide du fil en laissant celui-ci attaché à l'extrémité de la ficelle.

Remarque:

Pour passer plus facilement la ficelle par les tubes, déplacer le bras de nouage de 15 cm par rapport à sa position de repos. Pour cela, régler le boîtier de commande en **MAN** (A, fig. 23) et utiliser l'interrupteur de commande manuelle (E).

B. Passage de la ficelle (côté gauche) (fig. 22)

Insérer le fil métallique dans la cosse avant gauche puis par les trous de la barre d'attelage. Ensuite, la faire passer dans le frein de ficelle avant et dans le tube de nouage avant puis à travers le tube de ficelage. Faire sortir la ficelle en fin de ce parcours en tirant sur le fil métallique.

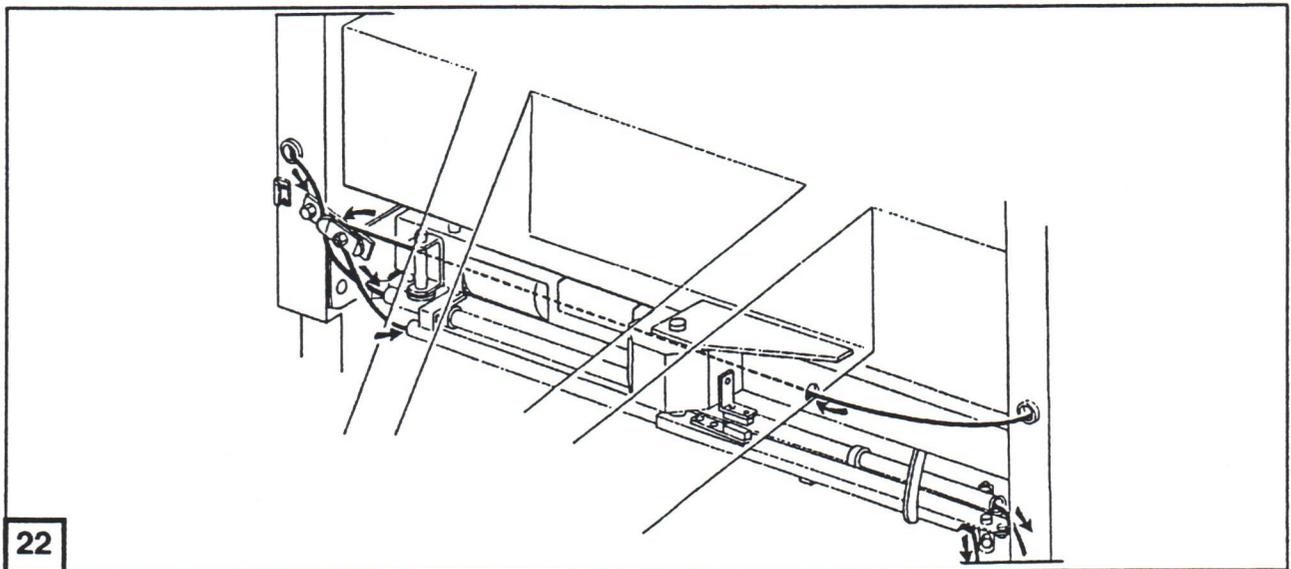
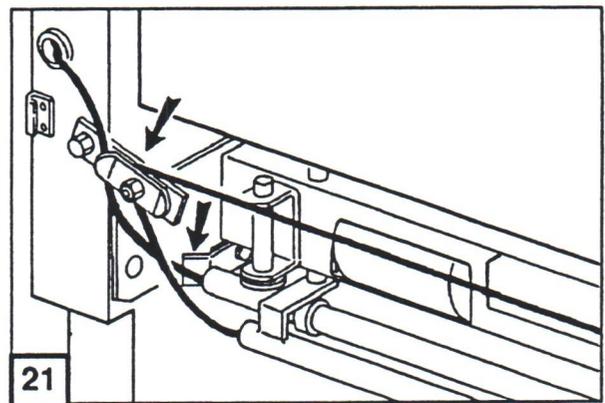
C. Passage de la ficelle (côté droit) (fig. 22)

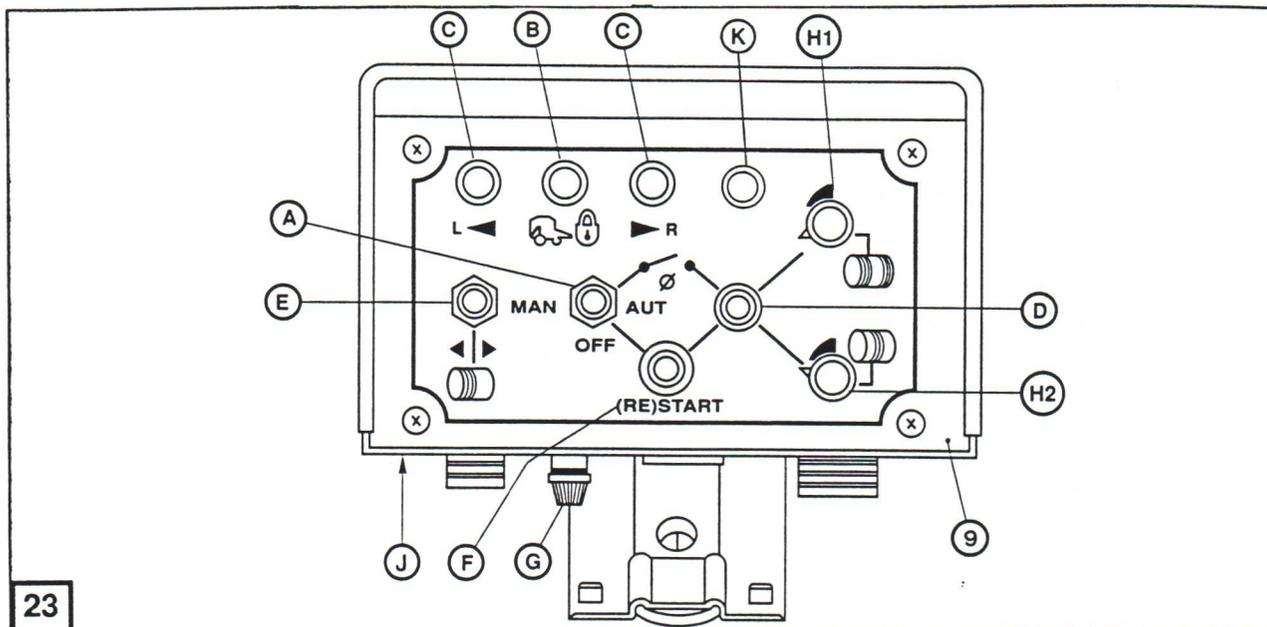
Insérer la ficelle et le fil métallique à travers le guide de ficelle droit et le côté droit (C, fig. 24) du frein puis à travers le tube de nouage le plus à l'arrière.

La ficelle doit ressortir de 10 cm de l'extrémité des tubes. Vérifier que le bras du couteau est muni d'une lame et que le ruban de protection a été enlevé.

D. Frein de ficelle réglable (fig. 21)

Le frein de ficelle réglable (voir la flèche en haut) devrait être desserré lorsque les tubes se trouvent à droite et la ficelle doit être entraînée par la balle en rotation (voir également V.8.A.)





12. Fonctionnement du Boîtier de Commande (fig. 23)

Procédé de nouage

Dès que la balle à l'intérieur de la presse atteint le diamètre préréglé, un contacteur situé sur le mécanisme de contrôle de diamètre active le boîtier électronique.

Ce boîtier de commande émet un avertissement sonore demandant au conducteur d'arrêter l'alimentation de la presse. Le boîtier de commande exécute alors le cycle de nouage automatique. La figure 25 indique les diverses fonctions et réglages du boîtier électronique.

(A) Principal interrupteur de commande

Le mode de fonctionnement de la presse est déterminé par l'action de cet interrupteur. En le mettant sur la position **AUT**, on règle la presse en nouage automatique. Le passage à la position **MAN** permet le nouage sous commande manuelle. En service normal, toujours régler en **AUT**. En position **OFF** tous les circuits électriques sont déconnectés.

(B) Indicateur de fermeture du hayon

Un voyant vert s'allume quand le hayon est fermé et le verrou en place, l'interrupteur principal étant réglé en **MAN** ou en **AUT**. Quand le hayon s'ouvre pour éjecter la balle, le voyant s'éteint.

(C) Indicateurs de charge de la presse

Indiquent les variations de dimension des balles de chaque côté (voir page 20).

(D) Indicateur de cycle de nouage

Ce voyant rouge s'allume pour indiquer que le mécanisme du cycle de nouage est activé.

(E) Interrupteur de commande manuelle

L'interrupteur manuel est utilisé avec l'interrupteur principal pour le réglage en

position **MAN**. L'utilisation de l'interrupteur de commande manuelle permet de pousser ou de tirer les tubes à ficelle pour le nouage manuel des balles. Cet interrupteur contourne le circuit automatique. S'il ne fonctionne pas, vérifier les raccords de la batterie.

(F) Bouton de redémarrage (RE)START

La pression de ce bouton redémarre le cycle de nouage de ficelle. Ceci est nécessaire quand une partie du cycle est manquée si une ficelle n'est pas reprise par la balle ou pour ficeler une balle avant d'atteindre la dimension pré-établie.

(G) Fusible

Le fusible 12V 16 A est placé dans le porte-fusibles.

(H) Boutons de commande de liage

(H1) Ce bouton commande les variations de quantité de ficelle liée sur le bord extérieur de la balle (délai).

(H2) Ce bouton commande la vitesse à laquelle les tubes de liage se déplacent en travers de la balle et donc la quantité de ficelle enroulée entre les extrémités (voir page 23).

(J) Avertisseur sonore

L'avertisseur sonore se déclenche lorsque les tubes de liage se rapprochent tout près de la balle (il n'intervient pas si vous utilisez (RE)START, le bouton de redémarrage).

(K) Voyant lumineux "liage filet"

Le liage filet fait partie de l'équipement optionnel. Pour la fonction de ce voyant lumineux se référer à la description fournie avec la collection.

Si le liage filet n'est pas monté, ce voyant lumineux n'entre pas en action.

13. Contrôles Préliminaires du Boîtier de Commande (fig. 24)

- 1) Mettre l'interrupteur en service automatique. Le voyant vert de hayon doit être allumé.
- 2) Ouvrir complètement le hayon de la presse puis le fermer. Le voyant doit se rallumer.

Remarque:

Si le voyant ne se rallume pas, vérifier les verrous du hayon (voir VI.6.).

Il est très important d'ouvrir et de fermer le hayon pour vérifier que les courroies sont bien tendues par les pistons retirés à fond. Sinon, les tubes de liage peuvent se prendre dans les courroies détendues.

- 3) Procédé de nouage.

Pour démarrer ce cycle, appuyer sur le bouton de redémarrage et observer le déplacement des tubes de liage vers la droite.

Après un délai d'attente à droite de la presse, les tubes traversent vers la gauche où ils attendent pendant un délai égal avant de retourner à leur position initiale. Ceci entraîne l'abaissement du couteau.

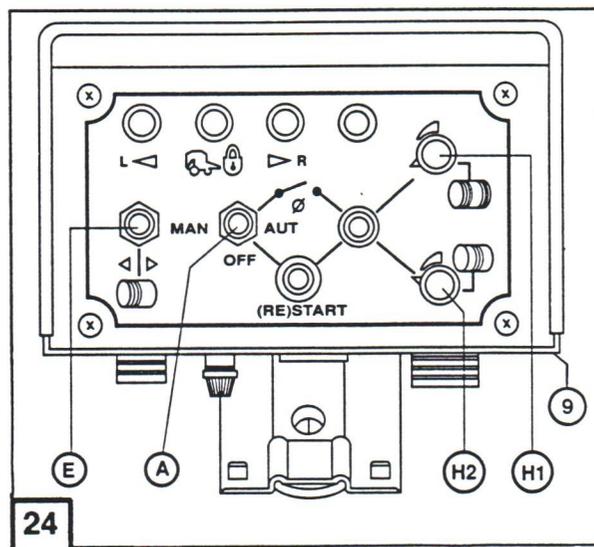
Régler le délai d'attente et le temps de traversée à environ **5 secondes** à l'aide des boutons H1 et H2 (fig. 24).

Remarque:

- A) Il y a un délai de **15 secondes** entre chaque démarrage du cycle de nouage automatique.
 - B) L'avertisseur sonore ne se déclenche pas quand on actionne le boîtier de commande avec le bouton de redémarrage.
- 4) Vérifier la fonction des contacteurs 55 et 57 (fig. 68 et 70) en tenant à leur proximité une pièce de fer; l'interrupteur principal doit être placé sur **AUT**.
 - 4) Indicateur de charge.
Pour vérifier l'indicateur de charge électronique, déplacer la jauge à la main. Les voyants doivent s'allumer.

14. Montage du Boîtier de Commande

Choisir un emplacement dans la cabine du tracteur pour monter le boîtier de commande de la presse de sorte qu'on puisse voir et atteindre le boîtier aisément à partir du siège de conduite. L'emplacement choisi doit être un endroit protégé et exempt de vibrations et relativement dépourvu de poussière. Fixer la plaque de montage sur le tracteur à l'aide de quatre boulons.



24

15. Raccordement Électrique (fig. 25)

Raccorder le boîtier de commande électrique au circuit électrique de 12 V du tracteur en utilisant le câble fourni à cette intention. Enfoncer la fiche dans la prise d'alimentation du boîtier.

Le fil rouge positif (+) se raccorde au côté positif (+) du tracteur.

Le fil bleu de mise à la masse (-) se raccorde directement à la borne négative de batterie du tracteur.

Remarque:

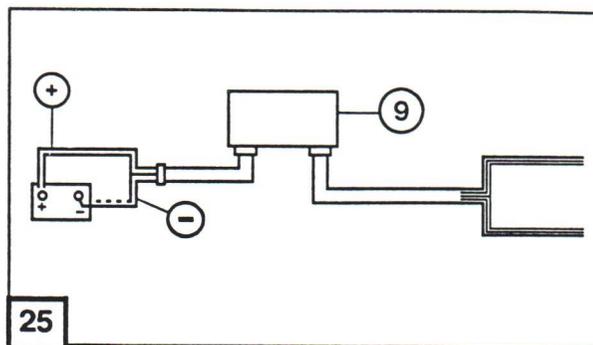
Veiller à bien raccorder les fils suivant leur polarité car l'appareil ne fonctionnera pas si les fils sont mal raccordés. Enlever toute trace de peinture, rouille et saletés ainsi que la graisse et l'huile sur les points de raccordement électrique. Serrer fermement tous les raccords pour assurer un bon contact électrique.

Attention

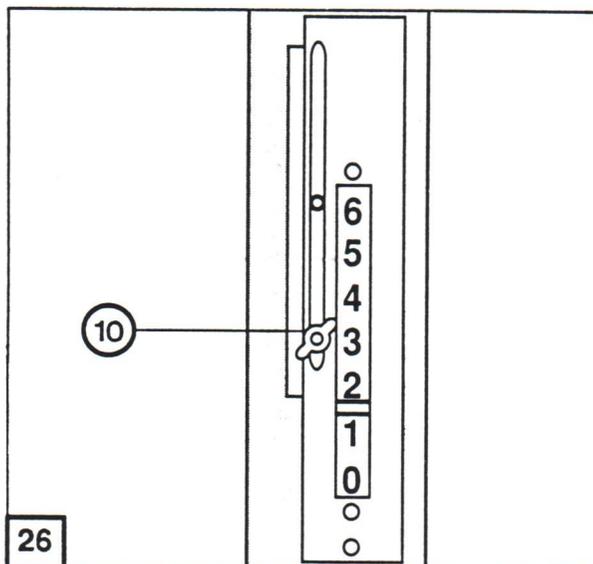
Faire un raccordement direct à la batterie seulement. Sur certains circuits, l'arrêt du moteur du tracteur peut endommager le boîtier de commande électronique (fig. 28).

Remarque:

Ne pas soumettre le boîtier de commande à des chocs ou vibrations importantes, un excès de poussière, d'humidité ou des températures très basses. Démontez l'appareil du tracteur durant la morte saison et l'enfermez dans un emballage étanche pour le protéger des poussières, de l'humidité et des rongeurs. Toute négligence à cet égard rendrait la garantie invalide: aussi voir chapitre X.



25



26

16. Réglage du Diamètre des Balles (fig. 26)

Le détecteur du diamètre des balles provoque l'allumage de la lampe témoin rouge pour indiquer que la dimension désirée de la balle est atteinte et le processus de liage a été déclenché. Après quelques secondes l'avertisseur sonore se fait entendre pour signaler au conducteur qu'il doit s'arrêter.

On peut ajuster le diamètre de la balle en réglant l'indicateur de dimension de balle placé sur le tableau avant droit de la presse.

Desserrer l'écrou à oreilles (10), le faire glisser vers le haut ou le bas en fonction du diamètre désiré. Ne pas omettre de resserrer l'écrou à oreilles.

Remarque:

- 1) Les chiffres du tableau des caractéristiques techniques ne doivent servir que de points de repère.
- 2) Pour vérifier le bon fonctionnement de l'interrupteur, ne pas former la première balle au plus grand diamètre possible mais aux 3/4 du diamètre maximum. Assurez-vous qu'avec ce diamètre le système de liage soit bien activé.

PRE-OPERATION

G9210BRW-FR

17. Raccordement Hydraulique (fig. 29)

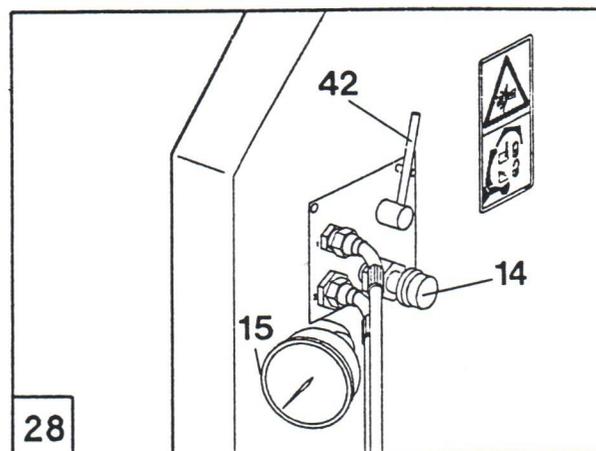
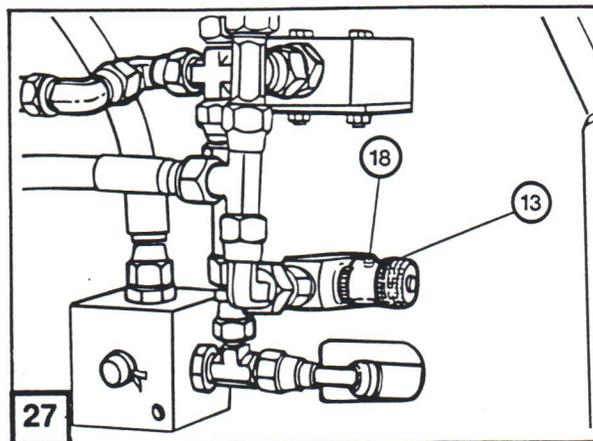
Raccorder les deux flexibles haute pression qui assurent l'ouverture et la fermeture du hayon à un distributeur à double effet et le relevage hydraulique de pick-up à un distributeur simple effet.

18. Réglage de Pression (fig. 27 à 29)

Le circuit hydraulique de la presse contient un distributeur de pression hydraulique (14) réglable muni d'un manomètre (15) qui permet de modifier la pression hydraulique nécessaire pour produire une balle d'une densité donnée. Le distributeur de pression hydraulique permet de varier la pression sur les vérins hydrauliques assurant le réglage de densité des balles. Le bouton de commande de pression est placé sur le tableau intérieur avant droit de la presse (14, fig. 28).

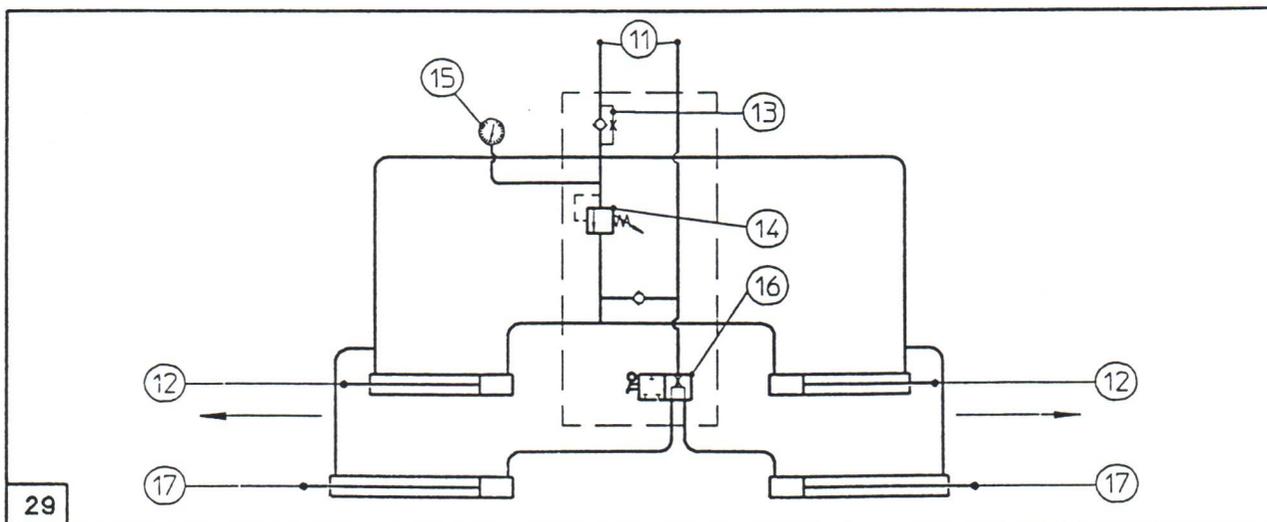
- Pour augmenter la pression, tourner le bouton vers la droite
- Pour abaisser la pression, tourner le bouton vers la gauche.

La figure 29 montre le schéma hydraulique de la presse. La balle en formation fait pression sur les vérins de contrôle de densité (12) et le distributeur de pression (14) détermine le moment où l'huile contournera les vérins et définira la densité de la balle.



Légende du schéma hydraulique fig. 29:

- A** = Alimentation hydraulique du distributeur à double effet du tracteur
- B** = Vérins de commande de la densité de la balle
- C** = Bouton de commande de pression et capacité des pompes hydr.
- D** = Distributeur de pression hydraulique
- E** = Manomètre
- F** = Soupape de sécurité de l'hayon
- G** = Vérins d'hayon



19. Réglages de Densité - Exemples

(fig. 30)

Les réglages de pression proposés pour la densité des balles sont approximatifs et seront largement influencés par les conditions particulières de votre récolte. Il peut s'avérer nécessaire de modifier les réglages de pression pour produire des balles conformes à vos exigences. En général, il vous faudra produire une ou deux balles pour parvenir à un réglage de densité convenable.

Pour réaliser ce réglage, actionner le distributeur pour fermer le hayon. Une fois le hayon complètement fermé, le manomètre commence à enregistrer la pression de réglage. On peut alors la modifier avec le bouton de commande. Remettre le distributeur au point mort avant de commencer le pressage.

Le foin extrêmement sec et la paille exigent un réglage de densité maximum pouvant atteindre 180 bar sur le manomètre.

Le foin sec normal exigera une densité d'environ 150 bar.

L'ensilage se presse normalement à 80-120 bar suivant son humidité.

Remarque:

S'agissant d'un tracteur dont la pression dans le circuit hydraulique est inférieur à 180 bar, on peut contrôler la densité réglée durant le pressage de la première balle.

Attention

Ne pas utiliser la presse à des pressions dépassant 180 bar. Toute modification des circuits pour obtenir de plus hautes pressions endommagera gravement la machine.

20. Compteur de Balles (fig. 31)

Le compteur de balles est placé sur le côté gauche de la presse sous le bras tendeur supérieur raccordé à la flasque intérieure. Mettre le compteur à zéro en tournant le bouton de réarmement vers l'arrière.

21. Transport

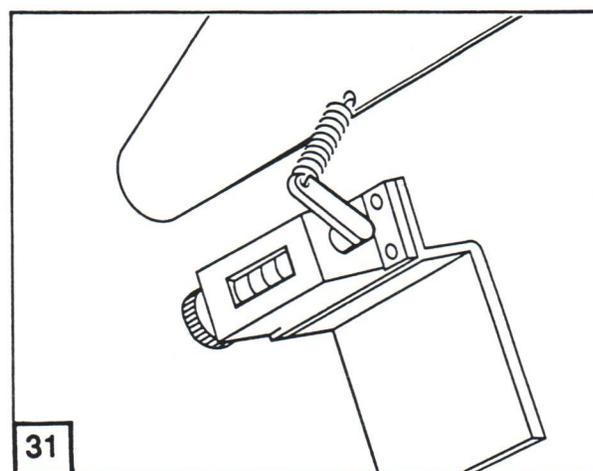
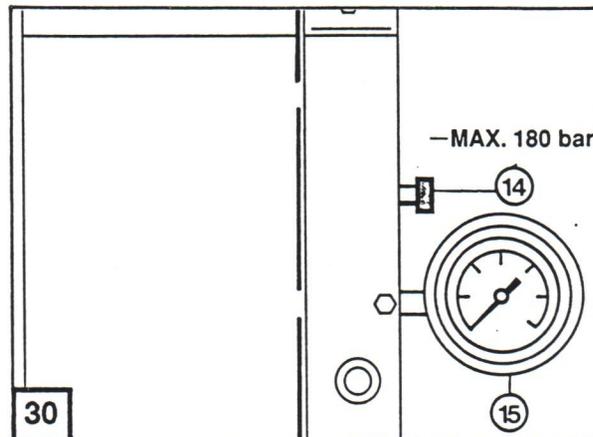
Avant d'amener la machine sur le terrain, observer la réglementation de la circulation applicable dans votre pays.

Relever le pick-up à la position maximum à l'aide du distributeur hydraulique du tracteur.

Fermer la soupape 1/4 tour sur le circuit hydraulique du pick-up.

Utiliser un tracteur d'une capacité suffisante pour remorquer et pour frèner la presse.

S'assurer que le crochet de la presse est bien fixé à la chape de la barre d'attelage sur le tracteur et que la pince est bien insérée dans la goupille d'attelage.

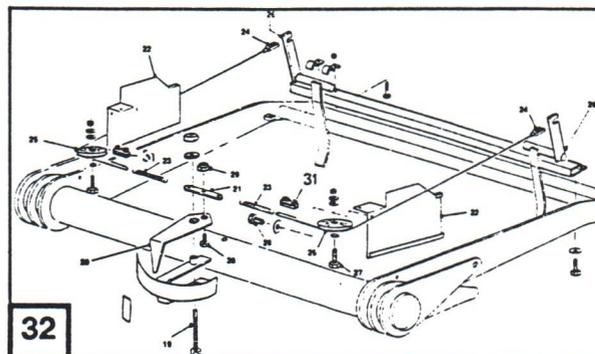


22. Installation de l'Indicateur de Forme de la Balle

A. Système mécanique (fig. 32)

Procéder comme suit:

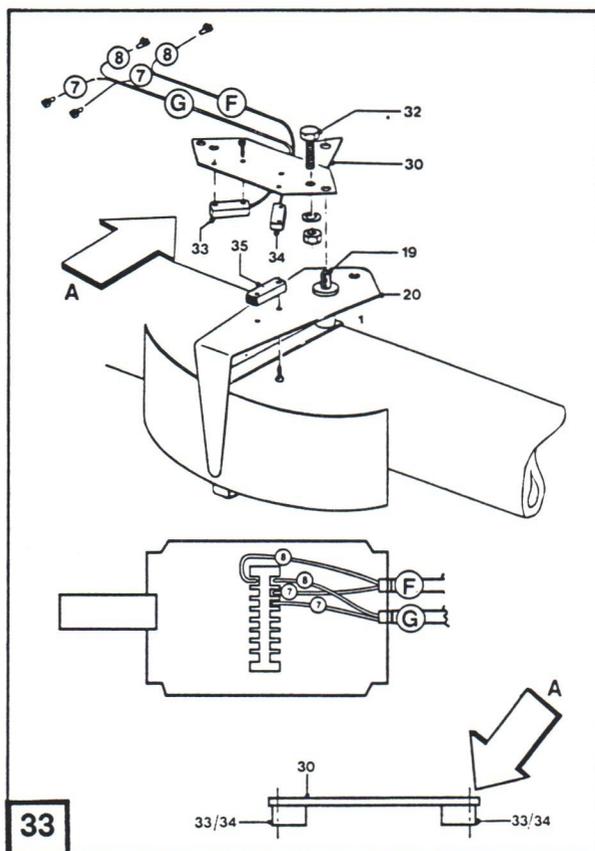
- 1) Monter le secteur avec la vis (19), fixer avec l'écrou et la rondelle plate. L'indicateur (20) doit pouvoir tourner librement sur la douille du secteur. Poser la plaquette (21) avec une vis M10x20 et un écrou autofreiné M10 en assurant le libre mouvement de la plaquette.
- 2) Monter les supports sur les bras du tendeur en les faisant glisser sur le bras pour aligner les trous des deux pièces. Assembler les poulies (25) avec les rondelles et vis indiquées.
- 3) Attacher les câbles aux bras (26) à l'aide des oeilletons (24). Accrocher les ressorts (23) sur la patte (21). En agissant sur les blocs de serrage (31) des ressorts, déterminer la longueur des câbles de telle façon que l'indicateur se trouve au milieu du secteur.
- 4) Pour centrer l'indicateur avec précision, décrocher le câble respectif et le raccourcir en le tordant dans le sens d'enroulement normal des fils.



B. Système électrique (fig. 33)

Procéder comme suit:

- 1) Positionner le capteur 35 au centre de l'indicateur (20) à l'aide des vis fournis.
- 2) Installer les capteurs (33 et 34) sur la plaque (30). A noter que les trous de fixation ne sont pas centrés. Effectuer le montage comme indiqué en détail A.
- 3) Monter la plaque (30) sur l'axe (19). Limiter la course de l'indicateur en plaçant les vis (32).
- 4) Comme indiqué, connecter les faisceaux F et G (fig. 33 et 71), comprenant 2 fils rouges (7 et 8), dans le boîtier électrique central situé près du moteur électrique de liage, avec les fiches plats femelles fournis. Fixer les câbles correctement à l'aide des colliers d'attache fournis.
- 5) Vérifier le bon fonctionnement sur le boîtier électrique en manoeuvrant l'indicateur.



V. TRAVAIL

A l'arrivée sur le terrain, exécuter les premiers contrôles suivants:

1. Hauteur de Pick-up (fig. 4, 34, 35A et 35B)

- 1) Abaisser le pick-up de la presse en ouvrant la soupape et en mettant le distributeur du tracteur en position de flottement.
- 2) Vérifier que la hauteur du pick-up soit correcte. Deux positions (A et B, fig. 34) sont possibles par chaînon.

Veiller au chevauchement de 25 mm (voir fig. 4).

Vérifier que les dents sont suffisamment dégagées au-dessus du chaume.

- 3) Changer la chape de la barre d'attelage, le crochet ou les fusées si nécessaire.

Pour obtenir une meilleure adaptation au sol on peut équiper le pick-up d'une roue de jauge (fig. 35A). En conditions normales du terrain, fixer la roue dans la position inférieure, en terrains accidentés choisir la position supérieure.

Remarque:

La fig. 35A montre la roue de jauge livrable en option pour le pick-up standard.

La fig. 35B montre les roues de jauge livrées en standard avec le pick-up large.

2. Préparation des Andains

La hauteur des andains ne doit pas dépasser 40 cm, ceci assurant un dégagement suffisant pour le crochet d'attelage et la béquille.

L'andain ne doit pas être plus large que le pick-up c'est-à-dire:

140 cm en cas du pick-up standard

200 cm en cas de pick-up large.

Si l'andain est plus large, on peut ajouter des roues d'aindainage disponibles en option (seulement en cas du pick-up standard) pour réduire la largeur de l'andain à la dimension voulue. Eviter les andains trop étroits car ils rendent difficile l'alimentation uniforme de la presse (voir aussi V.4. et fig. 37).

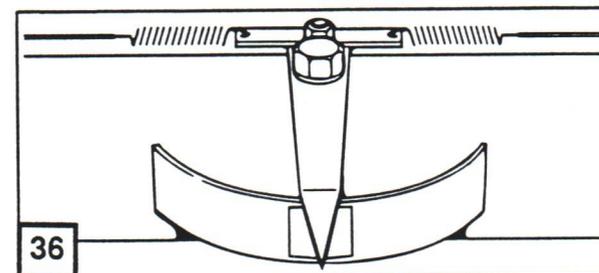
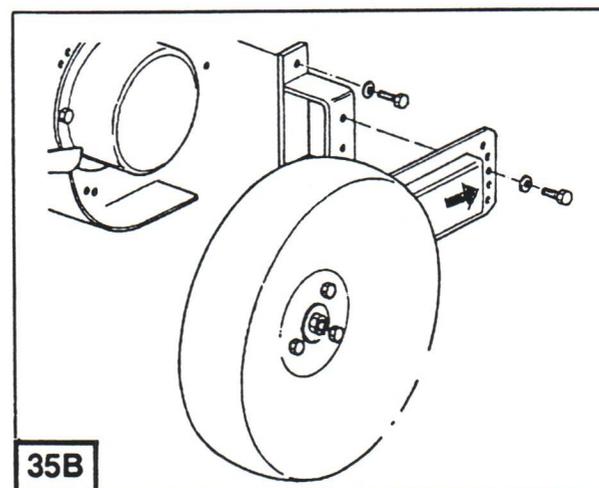
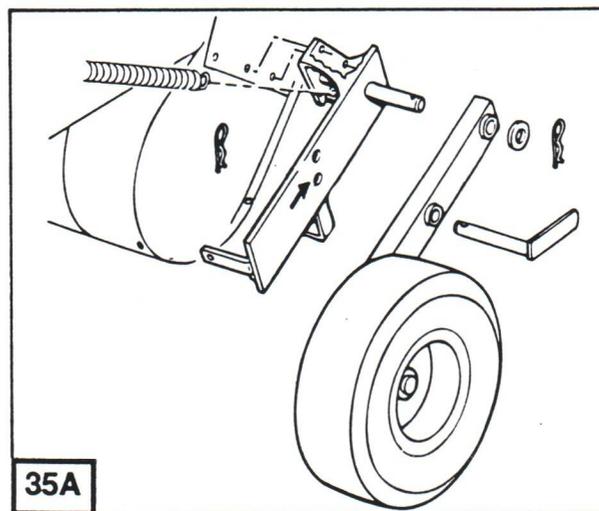
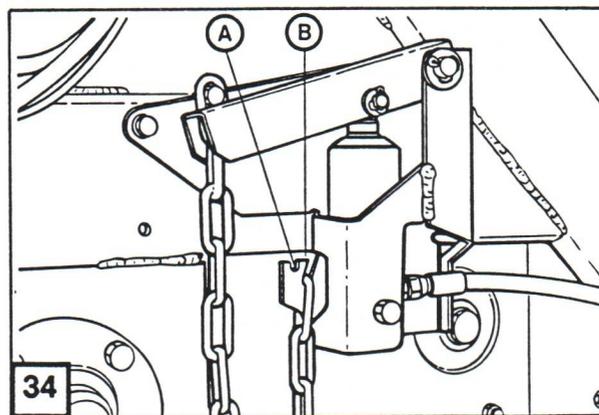
3. Vitesse de Travail

La vitesse d'avancement peut varier de 4 à 15 km/h. Choisir une vitesse adaptée à la récolte et aux conditions du terrain pour assurer une reprise régulière de la récolte par le pick-up.

4. Indicateur de Formation de Balles

(fig. 23, 36 et 37)

Cet indicateur (fig. 36) ainsi que les voyants de contrôle de charge (C, fig. 23) sur l'affichage du boîtier de commande (9) vous indiquent comment la balle se forme à l'intérieur de la chambre. Il est important de toujours surveiller l'indicateur ou l'affichage du boîtier de manière à guider le pick-up dans l'andain (fig. 37) et assurer l'arrivée régulière du fourrage dans la chambre. Ceci est particulièrement important si l'andain est plus étroit que le pick-up.



L'indicateur de formation de balle (aussi voir fig. 32) comporte deux patins fixés à des câbles à droite et à gauche. Ils sont guidés sur des poulies et raccordés à une aiguille à l'avant par un bras de levier coudé qui déplace l'aiguille sur le cadran quand les câbles sont tirés dans l'une ou l'autre direction: aussi voir IV.22).

Si l'aiguille est sur la droite ou si le voyant de droite s'allume, la presse manque de matière sur la droite. Si la presse a un vide sur la gauche, le voyant de gauche s'allume.

Le type d'andain détermine la distance approximative de déplacement (fig. 37) durant l'alimentation de chaque côté du pick-up.

Les andains volumineux exigeront des changements de côté moins fréquents.

Le pressage de l'ensilage humide sur de petits andains tassés est la tâche qui demande le plus d'attention.

Pour ce type de récolte, il est recommandé de travailler sur des andains légers et bien formés.

5. Vitesse de la Prise de Force

La vitesse de pdf du tracteur doit être réglée au régime maxi prescrit (540 ou 1000 tr/min selon la construction) et l'entraînement bien engagé.

Régler la vitesse de pdf suivant les conditions de la récolte. Les récoltes courtes, sèches et cassantes exigent des vitesses de pdf plus faibles tandis que les récoltes courtes, minces et humides demandent des vitesses supérieures (540 ou 1000 tr/min).

En général, plus les vitesses de pdf sont élevées, plus la balle est dense pour le même réglage de densité.

6. Pressage (fig. 23,37 à 43)

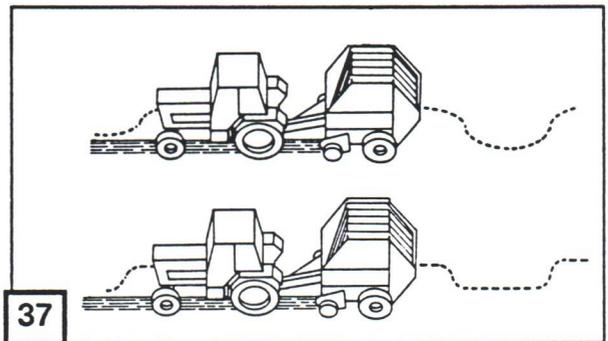
- 1) Régler le diamètre de balle (voir aussi IV.16.) à environ 3/4 du diamètre maximum pour la première balle pour vérifier le bon fonctionnement des interrupteurs.
- 2) Régler la densité à la valeur désirée.
- 3) Mettre l'interrupteur principal (A, fig. 23) en **AUT**.

Remarque:

Toujours mettre l'interrupteur principal (A, fig. 23) en **AUT**. Lors du pressage en position **MAN**, le système ne contrôle pas le dépassement du diamètre maximum de la balle.

- 4) Fermer le hayon à l'aide du distributeur double effet. Vérifier que le voyant indicateur(B, fig. 23) de fermeture du hayon est allumé et que la pression indiquée au manomètre de contrôle de densité (15, fig. 30) est correcte. Remettre le distributeur au point mort.
- 5) Ensuite, alimenter la presse régulièrement en surveillant l'indicateur de dimension et l'indicateur de charge de balle. Dès que le diamètre réglé est atteint, l'avertisseur sonore se déclenche et le voyant rouge (D, fig. 23) s'allume. Arrêter d'avancer immédiatement mais laisser la pdf au même régime.

- 6) Attendre que le cycle de nouage soit terminé et que le voyant rouge s'éteigne (D, fig. 23), arrêter la rotation de la pdf et éjecter la balle par ouverture hydraulique du hayon. La balle sort alors de la presse en roulant sur les rampes de déchargement. Fermer le hayon jusqu'à ce que le voyant vert s'allume sur le boîtier de commande, la presse est alors prête à faire une nouvelle balle.



**DANGER**

1) *Fig. 38: Se tenir à distance de la zone de ramassage quand la presse est en service. S'il se produit du bourrage sur le pick-up, arrêter le tracteur et le moteur. Retirer le fourrage seulement après l'arrêt de tous les organes. Ne pas tenter de pousser du fourrage dans la presse quand celle-ci est en marche. Ceci pourrait entraîner des accidents graves ou mortels.*



2) *Fig. 39: Ne pas éjecter une balle de la chambre quand la presse est sur une pente.*



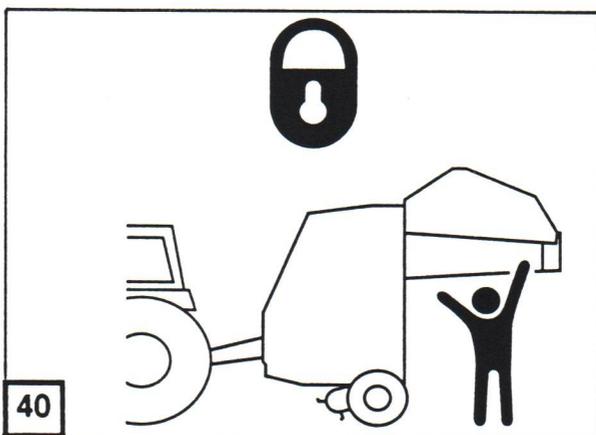
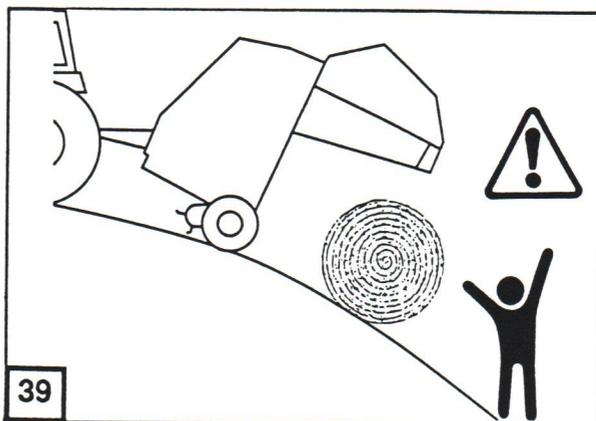
3) *Fig. 40: Ne laisser personne se tenir à proximité du hayon lors de son ouverture ou de sa fermeture. Si l'on travaille sous le hayon quand il est ouvert, toujours mettre le verrou pour le bloquer (voir V.9.).*

7. Après la Première Balle

- 1) Vérifier que la balle est de la dimension définie. Ajuster pour obtenir la dimension désirée (si la dimension est différente de la valeur de réglage, vérifier le réglage de l'interrupteur, voir IV.16.).
- 2) Vérifier que la balle est de la densité voulue. Ajuster si nécessaire: voir V.19.
- 3) Vérifier la quantité de ficelle sur les bords et sur l'intérieur. Ajuster en faisant tourner les boutons jaunes (H1 et H2, fig. 23) sur le boîtier de commande (9) (tourner vers la droite pour augmenter la quantité de ficelle).

Remarque:

Se rappeler que les changements de vitesse de pdf et le réglage de dimension des balles affectent la quantité de ficelle.



- 4) Vérifier le liage sur l'extérieur de la balle (fig. 41).

Le collier de réglage (36, fig. 42), situé sur le tube de liage arrière, peut être placé sur le tube pour déterminer la limite de course des tubes vers le bord droit de la balle et le démarrage du cycle de liage.

Pour régler le côté droit, desserrer l'écrou de blocage (37) et la vis placée sur le collier (36). Glisser le collier sur le tube de liage à l'endroit voulu et resserrer la vis et l'écrou de blocage.

Pour régler le côté gauche, deux contacteurs magnétiques de proximité déterminent la position finale en bout. L'un des deux contacteurs (38, fig. 43) est monté sur un support qui se trouve sur le bras de liage. Il y a deux possibilités:

- a) En faisant pivoter le support du contacteur vers l'extérieur en avant par rapport au bras, on signale à l'actionneur électrique d'arrêter les tubes de liage et le liage de finition à plus grande distance du bord de la balle.
- b) En ramenant le support du contacteur, vers l'arrière par rapport au bras, on signale à l'actionneur électrique d'amener les tubes de liage et le liage de finition plus près du bord de la balle.

Remarque:

Il y a deux trous dans le support (X et Y, fig. 43). Pour le fourrage sec, utiliser le trou arrière (Y) car la ficelle doit être placée à plus grande distance du bord de la balle.

- 5) Si la balle est mal formée, vérifier que l'indicateur de formation de balle (fig. 36) est à la position centrale et peut se déplacer librement. Vérifier aussi que la tension des ressorts est la même de chaque côté. Un réglage plus précis est possible en déplaçant les attaches des câbles (voir également IV.22A).

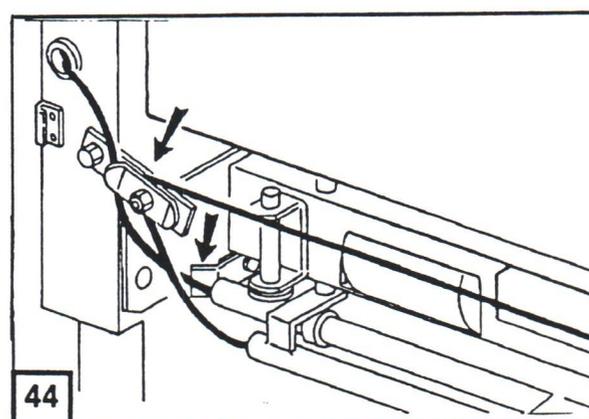
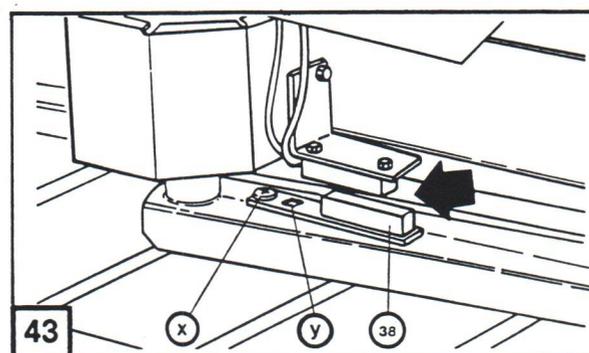
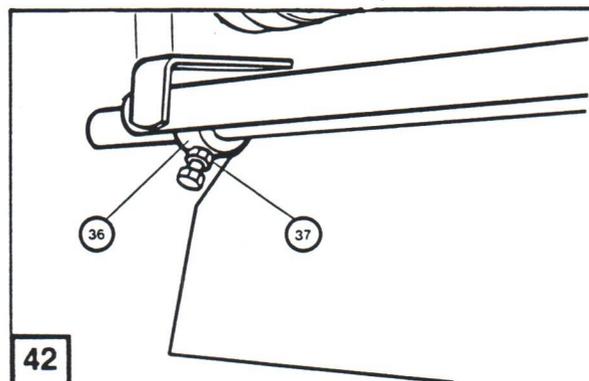
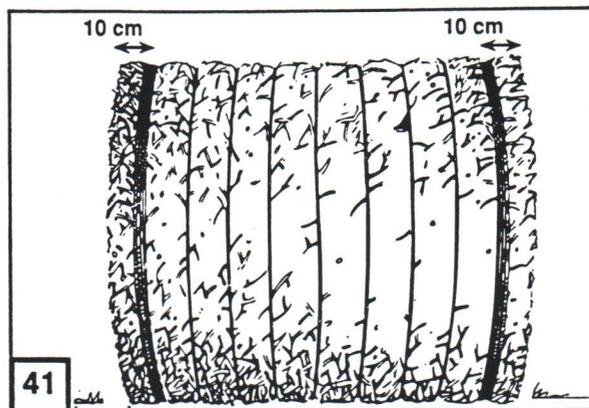
Pour vérifier le réglage de l'indicateur, remplir la presse avec une balle faisant juste le diamètre désiré. Puis, arrêter le moteur du tracteur et regarder dans la partie arrière (par les intervalles entre les courroies) pour voir la forme de la balle par rapport à la position de l'indicateur.

8. Réglages Supplémentaires

A. Patins de freinage de ficelle (fig. 44)

Si la ficelle n'accroche pas la balle, les patins de freinage sont trop serrés. Vérifier d'abord les patins de freinage se trouvent sur les boîtes à ficelle et réduire la tension autant que possible. Si la ficelle n'accroche toujours pas la balle, aussi vérifier les autres patins de freinage.

Régler le patin de freinage inférieur de façon à ce que la ficelle ne puisse rebondir en arrière dans le tube après la coupe.



Remarque:

- 1) La ficelle est amenée à la balle par le fourrage introduit dans la presse. Sur les andains étroits, aller à gauche de l'andain quand le voyant rouge s'allume (arrêter le tracteur quand l'avertisseur sonore se déclenche).
- 2) S'il y a trop de ficelle qui pend de la balle, resserrer les patins de freinage (fig. 44).
- 3) Si les patins de freinage de ficelle sont très serrés, la force de l'actionneur électrique peut être insuffisante pour déplacer les tubes vers la gauche en travers de la balle et pour actionner le couteau.

B. Ajustage de racleurs (fig. 45 à 48)

- * Dans matériel sec, l'espacement des racleurs doit être de 2 mm (fig. 47).
- * Pour l'ensilage, il faut des racleurs spéciaux (39, fig. 46) à quatre endroits (montés usine ou en accessoires) pour empêcher le bourrage. Un rouleau spécial (fig. 45) est monté à la position 40. Ajuster le racleur (41) d'ensilage de ce rouleau à un intervalle de $0,5\text{ mm}$. Ajuster l'autre racleur d'ensilage à un intervalle de $0\text{ à }0,5\text{ mm}$.

Si l'on passe du pressage de l'ensilage à celui du foin ou inversement, il faut régler les espacements de racleurs en conséquence.

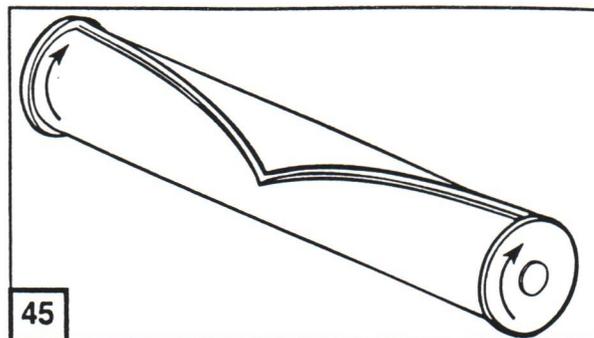
En cas d'accumulation de préfané sur les rouleaux, on aura soin de rapprocher les racleurs des rouleaux.

Au cas où les rouleaux et les racleurs se toucheraient, procéder immédiatement au réglage des racleurs.

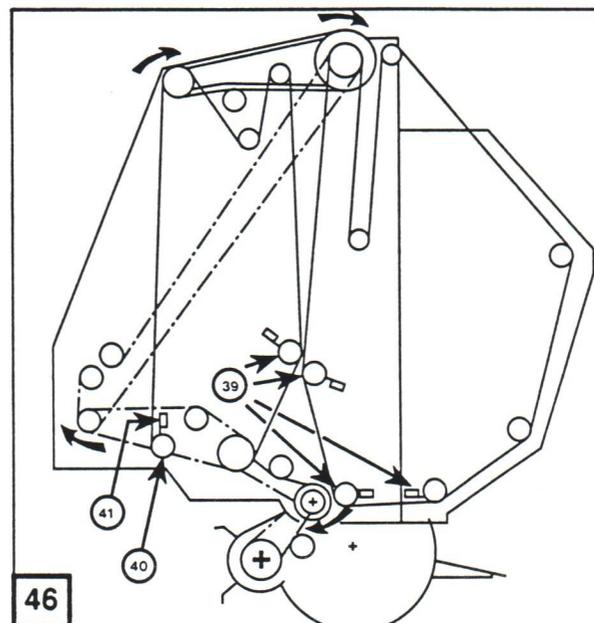
Lorsqu'on presse alternativement du foin et du préfané, varier chaque fois l'écart des racleurs par rapport aux rouleaux (les racleurs spéciaux "préfané" peuvent rester en place, ils sont cependant à régler à l'écart de 2 mm pour le pressage du foin).

Remarque:

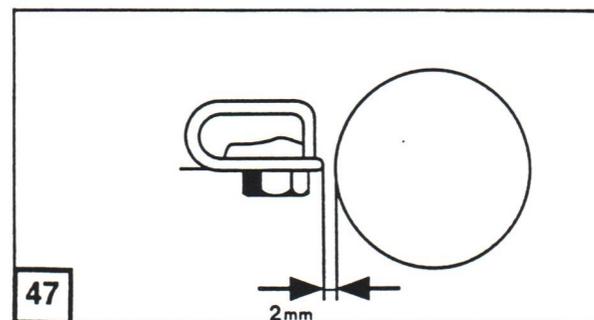
Il est recommandé d'avoir un extincteur à portée de la main sur le tracteur. Celui-ci doit être un extincteur polyvalent de type ABC, homologué ULC, d'une capacité de 5 kg . Il faut le faire inspecter une fois par an et le recharger si nécessaire.



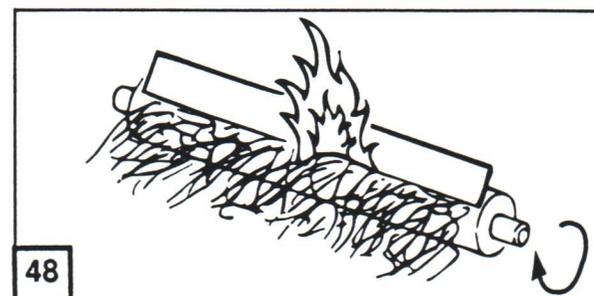
45



46



47



48

**DANGER**

Pour travailler dans du foin sec, toujours réajuster les racleurs d'ensilage.

9. Soupape de Sécurité de Hayon (fig. 49)

DANGER

Fig. 49: Avant toute intervention sur la presse au-dessous du hayon arrière ouvert, fermer impérativement la soupape de verrouillage du hayon. Le garrot (42) de la soupape se trouve derrière le manomètre (15).

- * Levier (42) à droite = soupape de sécurité fermée.
- * Levier (42) à gauche = soupape de sécurité ouverte (position de travail).

10. Avant de Quitter le Champ

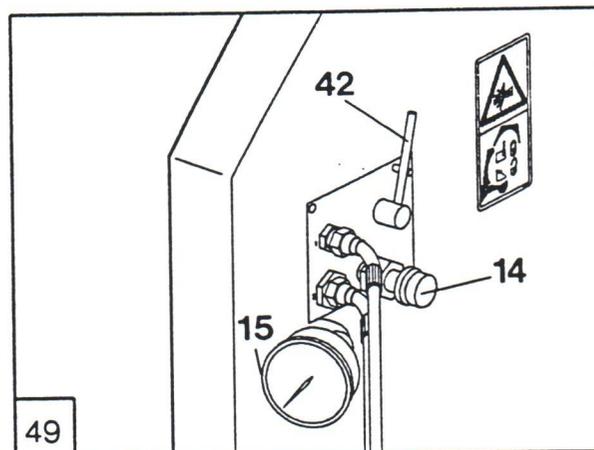
Arrêter le moteur du tracteur et enlever tout le fourrage accumulé sur le pick-up, le bouclier, le hayon et le dispositif d'entraînement.

S'assurer de la bonne mise en place de l'axe du crochet et de la pince sur la barre d'attelage et bien relever le pick-up et le verrouiller à sa position la plus haute à l'aide de la soupape.

11. Sécurité du Transport et du Stockage des Balles

Évitez les accidents! Ne prenez pas ces mesures de sécurité à la légère!

- 1) Utiliser seulement le matériel approuvé et conçu pour le levage et la manipulation des balles.
- 2) Utiliser le matériel de manutention et de transport des balles suivant la réglementation locale sur le déplacement et l'utilisation du matériel agricole sur la voie publique.
- 3) Ne pas empiler les balles d'une manière déséquilibrée de sorte qu'elles puissent se renverser.
- 4) Ne pas empiler les balles trop haut et tenir aussi les enfants et les personnes non autorisées à distance de la zone de stockage des balles.
- 5) Tenir à portée de la main un extincteur de type ABC, homologué ULC, d'une capacité de 5 kg en raison de la nature inflammable de la matière pressée.
- 6) Si les balles sont enveloppées ou stockées dans du plastique, veiller à ne pas percer ou couper l'enveloppe. Ceci détruirait en partie ou totalement les balles.
- 7) La zone de stockage doit être bien drainée pour que toute humidité puisse s'échapper et le sol doit être ferme pour que les balles ne n'affaissent pas dans un sol mou au risque de se renverser. L'accès à la zone doit être facile et sûr pour la manutention des balles et le passage des véhicules.



VI. ENTRETIEN

Les parties de la presse qui exigent un entretien régulier sont les suivantes :

Attention:

Evitez toute pollution de l'environnement!

1. Tension des Chaînes d'Entraînement

(fig. 50)

Si, durant les premières heures de service, les chaînes d'entraînement se sont nettement détendues, il faut les inspecter toutes les quatre heures et les ajuster pour la flèche correcte indiquée à la fig.:

A = 2 cm;

B = 1 cm.

Remarque:

Ne pas oublier de vérifier la chaîne d'entraînement de pick-up sur le côté droit de la presse.

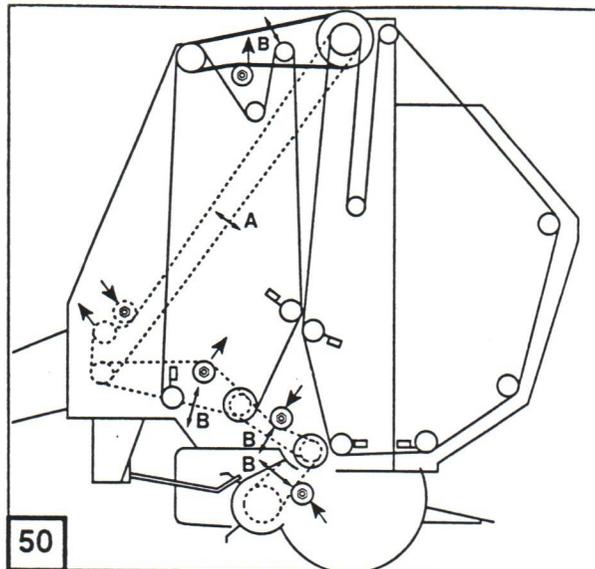
2. Courroie Trapézoïdale

Vérifier la tension de la courroie trapézoïdale et l'ajuster si nécessaire.

3. Entretien des Chaînes

Remarque:

Demandez conseil à votre concessionnaire pour les lubrifiants de chaînes et la façon de les appliquer.



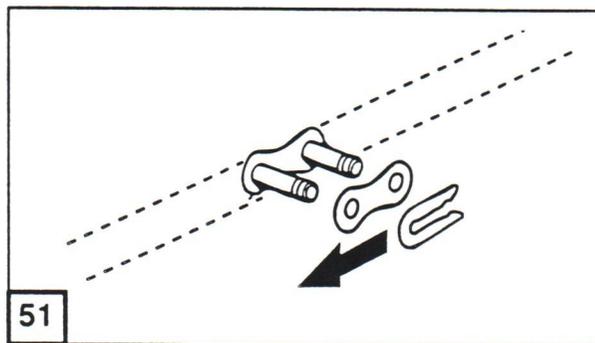
DANGER

Prendre le plus grand soin lors de l'emploi ou de la proximité de solvants inflammables, toxiques et caustiques. Eviter toute possibilité d'ingestion de ces solvants ou de leur projection dans les yeux et sur la peau. Toujours lire les instructions et avertissements du fabricant figurant sur l'étiquette avant d'utiliser un solvant industriel, un agent dégraissant ou de nettoyage.

Durant la saison, graisser les chaînes à intervalles de 10 heures avec de l'huile ou de la graisse liquide.

A la fin de chaque saison, faire l'entretien de toutes les chaînes d'entraînement de la manière suivante :

- 1) Desserrer tous les rouleaux tendeurs, retirer les chaînes des pignons et nettoyer à fond avec un solvant de dégraissage industriel tous usages ou carburant diesel ou kerosine.
- 2) Lubrifier les chaînes avec un lubrifiant de chaîne de bonne qualité (disponible chez votre concessionnaire). Lubrifier les chaînes quand elles sont chaudes dans un certain délai après le démarrage de la presse.
- 3) Poser les chaînes sur les pignons et vérifier que l'extrémité fermée du maillon fait face au sens de déplacement de la chaîne (fig. 51). Régler les tendeurs pour assurer une tension suffisante, puis les serrer et bloquer les écrous.



4. Limiteur de Couple de l'Arbre à Cardans (fig. 52)

Vérifier le bon fonctionnement de limiteur de couple de la pdf et faire un essai de limiteur neuf ou au début de chaque saison.

- 1) Enfoncer les écrous de pression (43) pour relâcher la face de friction.
- 2) Faire tourner l'arbre à cardans à la main pour s'assurer de la rotation du limiteur puis dévisser complètement les écrous de pression (43) pour mettre en place les plateaux et disques d'embrayage.

Si les disques et plateaux d'embrayage ne se relâchent pas et si l'embrayage est gêné ou complètement bloqué, il est temps de faire l'entretien de l'embrayage.

5. Limiteur de Couple du Pick-up (fig. 53)

L'entraînement du pick-up est protégé contre les excès de torsion par un limiteur situé sur la prise d'entraînement du pick-up.

En serrant l'écrou (44), on augmente la pression de la rondelle Belleville (47) sur les plateaux de friction (45).

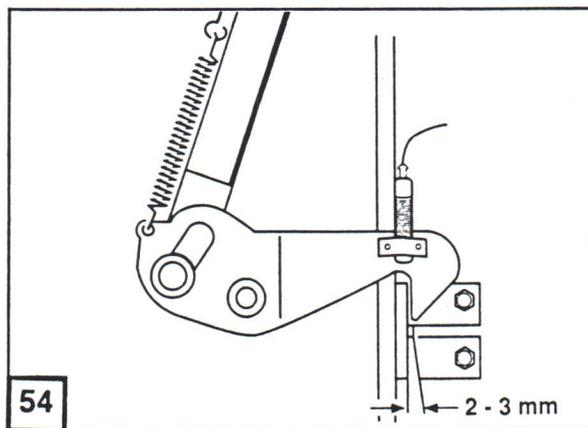
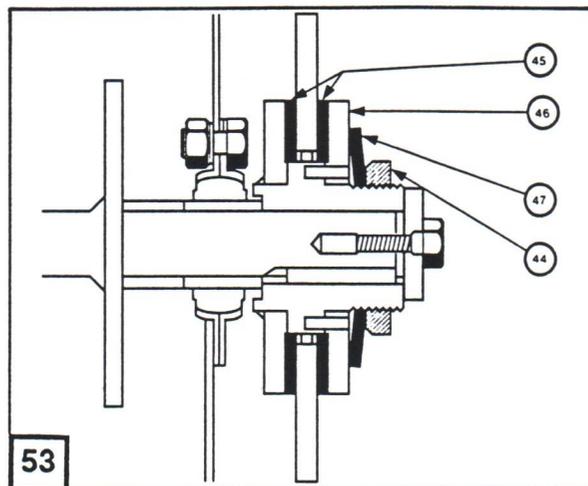
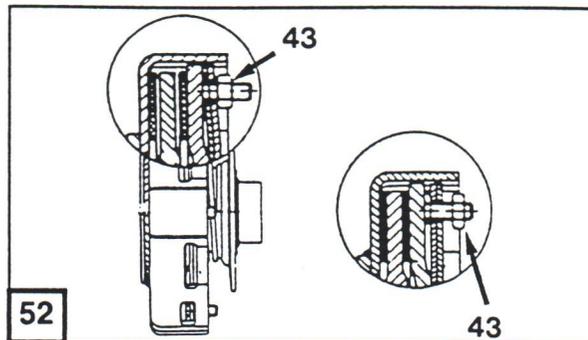
Régler le couple de l'écrou (44) à 400 Nm.

Remarque:

Après plusieurs ajustages, il peut être nécessaire de retirer le bord intérieur non utilisé des plateaux de friction.

6. Verrous de Hayon (fig. 54)

Régler les verrous de hayon à un intervalle de 2 mm. Un réglage incorrect peut affecter le circuit des courroies.



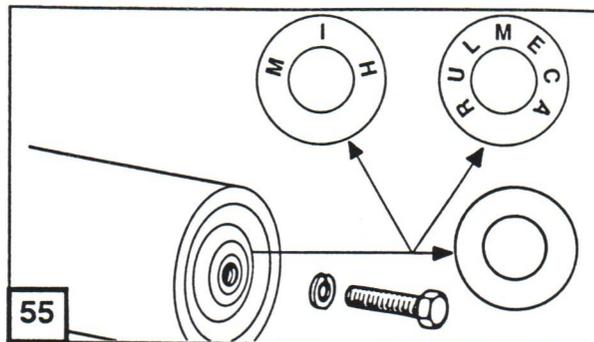
7. Rouleaux Fous (fig. 55)

Examiner tous les rouleaux fous toutes les 2.500 balles pour rechercher la présence de matière entre les chapeaux de paliers. Remettre en place les joints d'étanchéité et les chapeaux en utilisant le kit de réparation de rouleaux (indiquer le type de rouleau à votre concessionnaire).

Si les paliers ou les rouleaux montrent une certaine résistance ou font un bruit anormal, il faut les inspecter pour déterminer la cause puis les changer immédiatement.

Attention:

Vérifier journallement la souplesse de fonctionnement des rouleaux en les tournant à la main.



8. Roues

S'assurer que les jantes sont bien posées sur les moyeux et que les écrous sont bien serrés sur les tiges à un couple de 150 Nm.

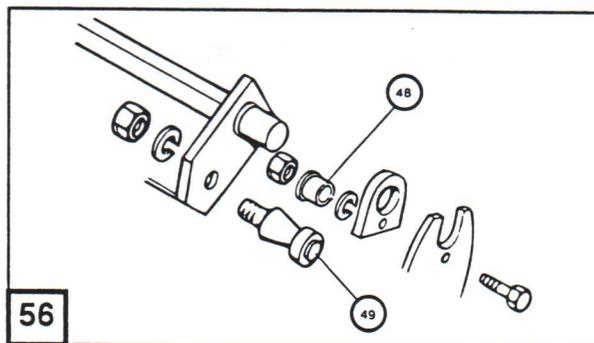
Vérifier fréquemment la gonflage des pneumatiques:

10.0/75-	15.3	6PR	2,5 bar
10.5/65-	16	6PR	2,5 bar
11.5/80-	15.3	8PR	2,5 bar
11L-	16SL	10PR	2,5 bar
15.0/55-	17	10PR	2,5 bar

Inspecter régulièrement les bandes de roulement et les parois des pneus, toute coupure ou abrasion pouvant affaiblir la paroi latérale ou la structure de la bande de roulement.

Attention:

Ne pas rouler sur des pneus gonflés au-delà de la pression maximale ou au-dessous du minimum recommandé.



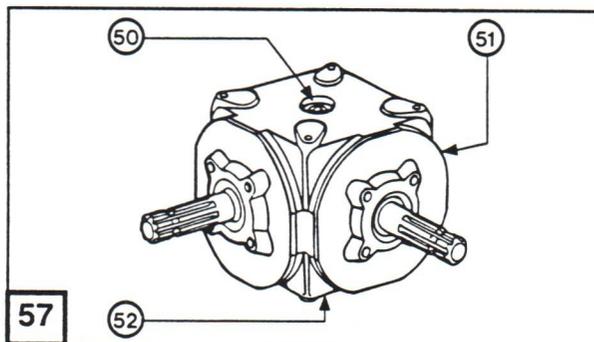
9. Rouleaux de Pick-up (fig. 56)

Pièces d'usure du pick-up: la douille (48), les galets de commande (49) et la came. Vérifier l'état de ces éléments et du pick-up avant le début de chaque saison.

10. Boîtier Principal (fig. 57)

Il faut faire la vidange et le remplacement de l'huile au bout de 50 heures la première année, puis faire un contrôle annuel et changer l'huile tous les deux ans ou toutes les 20.000 balles (bouchon 52) : huile EP 80 ou 90 selon les normes API GL4 ou MIL-L-2105.

On peut faire le remplissage d'huile par le bouchon (fig. 50 ou 51).



11. Courroies (fig. 58 à 64)

La presse à balles rondes utilise deux jeux de courroies de formation de balle avec deux longueurs différentes (longueur de courroie seulement sans agrafe). Pour la longueur correcte, voir tableau caractéristiques techniques.

S'il se produit une rupture de l'agrafe, on peut poser une nouvelle agrafe sur les courroies. Il existe deux types d'agrafe et, dans les deux cas, il faut des outils différents pour poser les agrafes sur les extrémités des courroies.

Pour la mise en place des agrafes "Asgor Titan" (fig. 58) procéder comme suit:

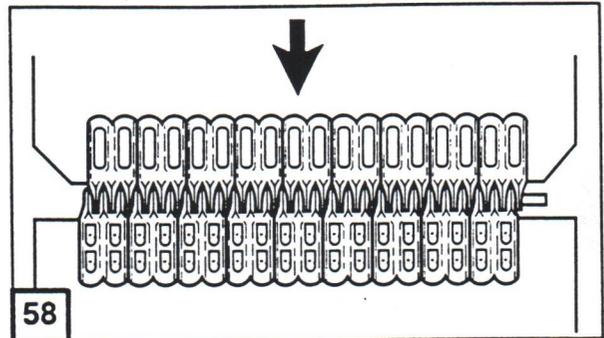
- 1) Enlever l'agrafe défectueuse en prenant soin de bien couper l'extrémité de la courroie à angle droit (fig. 59).
- 2) Introduire la nouvelle agrafe dans l'agrafeuse 'BR 00120' que l'on serre dans un étau de telle façon que les clous ressortants (53, fig. 60) soient dirigés vers l'avant.
- 3) Mettre l'axe (54, fig. 60) dans l'outil et introduire la courroie dans l'outil jusqu'à l'axe.

Remarque:

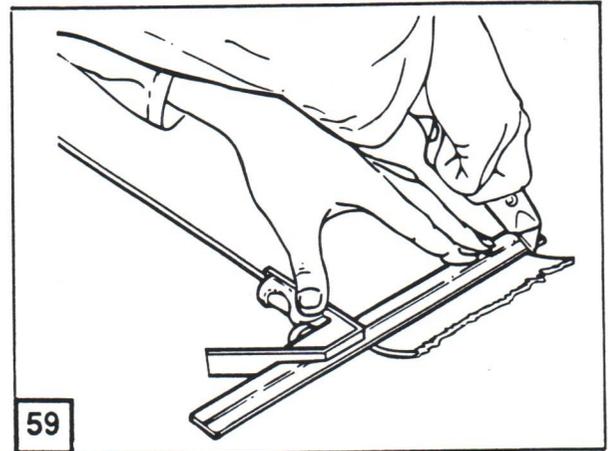
Les flèches dans les figures 58 et 61 indiquent le sens de rotation des courroies.

Lors du montage des agrafes veiller impérativement au sens de rotation de la courroie respective (fig. 61). Mettre en place les deux agrafes de façon à ce qu'elles soient légèrement décalées l'une par rapport à l'autre (fig. 58).

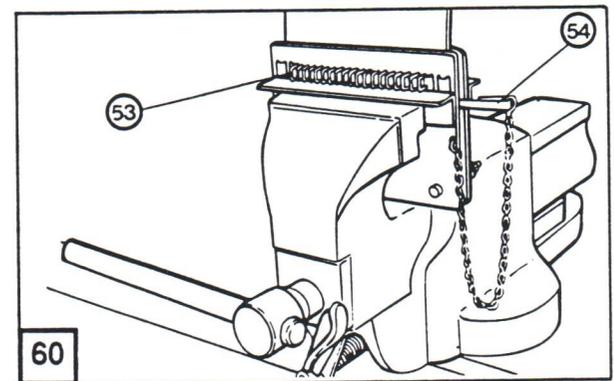
L'axe (54, fig. 60) doit rester dans l'outil durant tout le processus de montage.



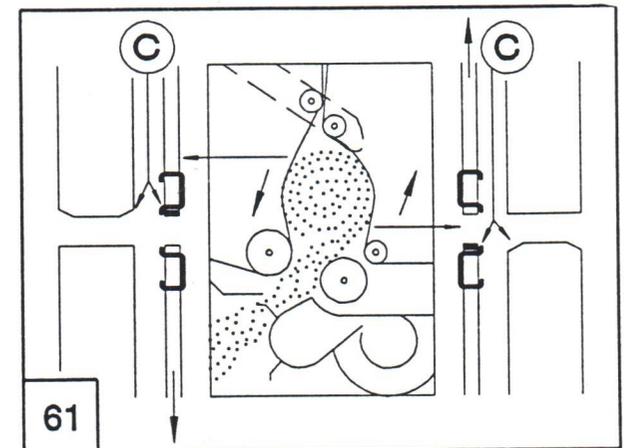
58



59



60



61

- 4) Fermer l'étau pour serrer l'agrafe sur la courroie. Insérer les pointes de l'agrafe à l'aide du marteau et du poinçon (fig. 62) en les égalisant tous par rapport à l'outil.
- 5) Sortir la courroie et l'agrafe de l'outil, l'axe (54) restant inséré et, sur un bloc de bois, enfoncer les clous au marteau (fig. 63).
- 6) Remettre la courroie dans l'étau en serrant l'agrafe entre les deux bandes de métal et en empêchant les clous de revenir en arrière (fig. 64). Courber les clous avec un poinçon. Puis enlever la courroie, soutenir les clous par dessous et les recourber complètement. Retirer l'axe (54) de l'agrafe.
- 7) Couper les coins de l'extrémité de la courroie dans le sens de la marche (fig. 58 à 61).

Attention:

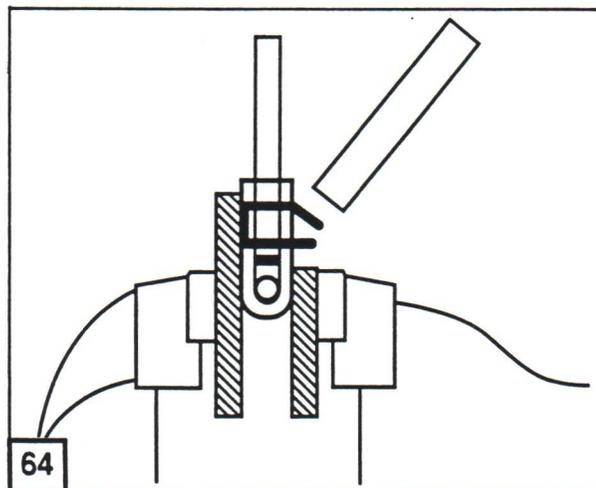
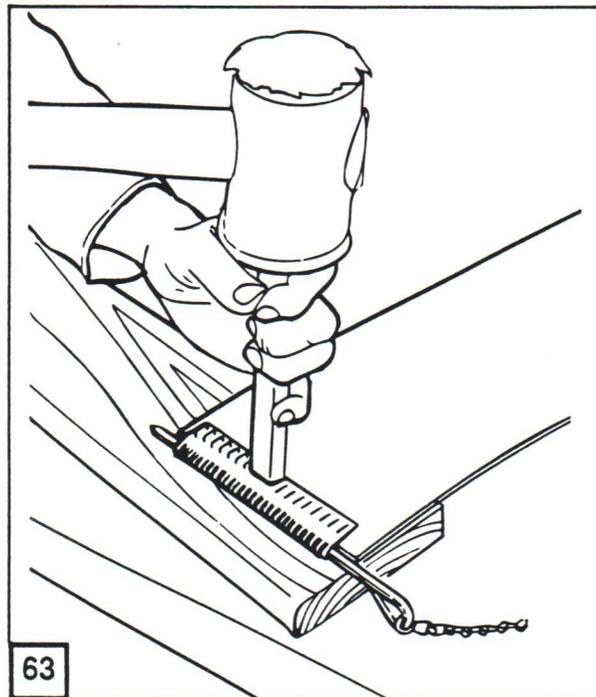
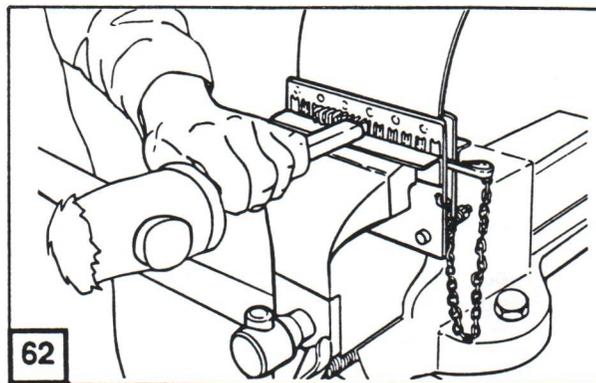
Poser la courroie dans le bon sens sur la presse, c'est-à-dire les coins coupés faisant face au sens de la marche (voir C, fig 61).

Remarque:

- 1) Changer l'axe toutes les 2500 balles. Si cette tâche est négligée, il devient très difficile d'enlever les axes.
- 2) Normalement les axes rompent en trois pièces par conséquence des rouleaux convexes. On doit remouvoir toutes les trois pièces.

12. Indications pour la Longueur de Courroie

Au bout de 10000 balles, il est recommandé d'examiner les courroies pour voir si elles se sont allongées. La différence de longueur entre la courroie la plus longue et la courroie la plus courte dans un jeu de courroies ne doit pas dépasser 5 cm.



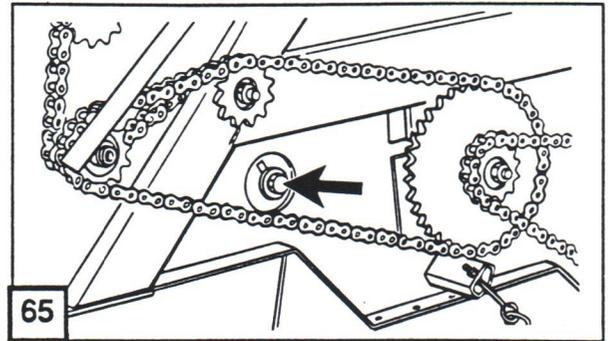
13. Alignement des Courroies (fig. 66 et 67)

On aligne les courroies en desserrant les boulons aux extrémités des rouleaux et en déplaçant les boulons vers le haut ou vers le bas dans les fentes.

Faire l'alignement d'un côté à la fois. Desserrer le boulon à une extrémité et régler l'alignement du circuit des courroies. Si nécessaire, desserrer le boulon à l'autre extrémité et aligner le rouleau.

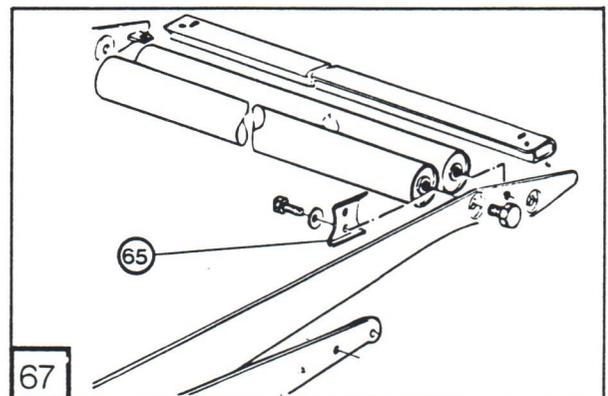
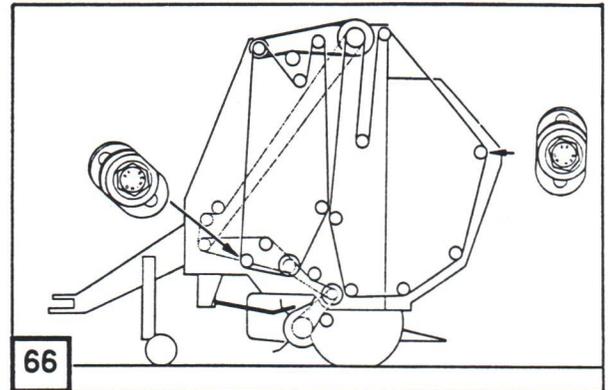
La figure 66 montre l'emplacement du jeu avant de courroies.

La figure 67 montre l'emplacement du jeu de courroies arrière dans le bâti du hayon.



14. Plaques d'Usure (fig. 67)

Les plaques d'usure (65) situées de part et d'autre entre les galets tendeurs sur le bâti inférieur, évitent l'usure prématurée du bâti par les courroies. Vérifier périodiquement l'état des plaques d'usure et le cas échéant les remplacer ou les déplacer de gauche à droite.



15. Système Électrique (fig. 68 - 71)

La fig. 71 montre les composants électriques de la presse et le plan des connexions électriques. Pour le décodage des couleurs des cordons veuillez vous référer à la liste au bas de cette page.

Les fig. 68, 69 et 70 montrent le positionnement des contacteurs sur la presse.

Le contacteur (55, fig. 68 et 71) déclenche le processus de liage, en fonction du réglage du diamètre des balles.

Les contacteurs (56, fig. 69 et 71) situés sur les verrous du hayon arrière activent la lampe témoin qui signale au conducteur que le hayon arrière est fermé.

Le contacteur (57, fig. 70 et 71) empêche la formation d'une balle surdimensionnée si le contacteur (55) est défectueux.

Le contacteur (58, fig. 71) détermine le positionnement du tour de ficelle extérieur gauche sur la balle (voir également V.7.4).

(9) = console de commande

(F et G) = Capteur avec câble pour l'indicateur électrique de la forme des balles (voir également IV.22.B).

16. Réglage des Contacteurs (interrupteurs)

(fig. 68, 69 et 70)

Les contacteurs (55, 56 et 57) sont des initiateurs d'approche qui réagissent sur des pièces en acier dans un rayon de 10 mm au maximum. Les contacteurs comportent une lampe témoin qui s'allume lorsque le circuit est fermé.

La fonction optimale des contacteurs est assurée lorsqu'ils sont réglés à un écart de 3 à 5 mm.

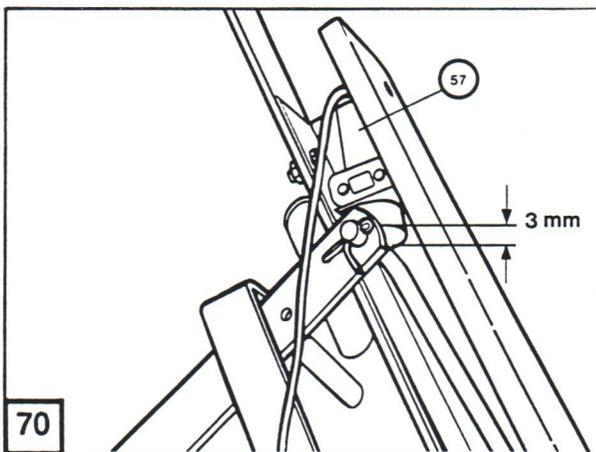
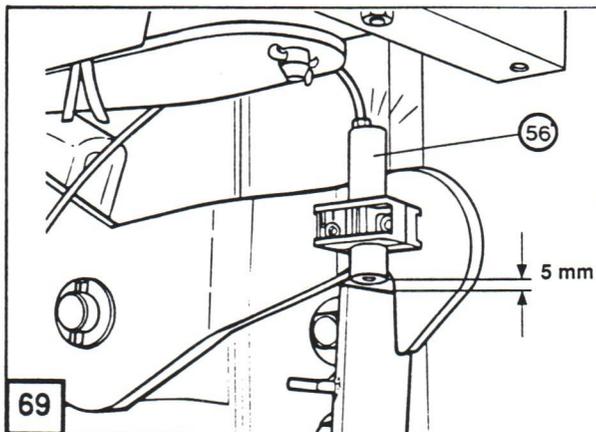
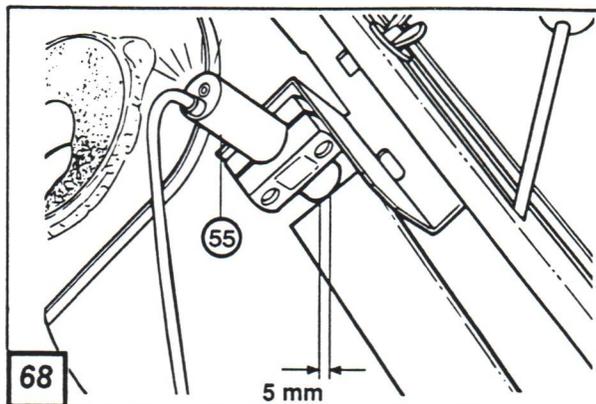
Les fig. 68, 69 et 70 montrent les réglages des différents contacteurs.

Décodage des couleurs de cordons (voir fig. 71):

- 6 = orange
- 7 = rouge
- 8 = noir
- 9 = blanc
- 10 = jaune
- 11 = brun
- 12 = gris
- 13 = violet
- 14 = vert
- 16 = bleu
- 17 = vert-jaune

Remarque:

En cas du câble 'C' les deux cordons rouge et jaune peuvent être noirs.



17. Circuit Hydraulique (fig. 29 et 72)

La figure 72 présente le circuit hydraulique.

Remarque:

A, fig. 72 = ouvrir d'hayon

B, fig. 72 = fermer l'hayon

C, fig. 72 = formation de la balle

Si la presse n'exerce pas la pression nécessaire, il y a sans doute une fuite sur le distributeur du tracteur (plus d'1 litre par minute) ou sur les joints des vérins. Dans ce cas, le hayon s'ouvrira de lui-même pendant le pressage.

Si les verrous du hayon arrière sont libérés juste après avoir fait fonctionner le distributeur du tracteur, diminuez le débit avec le limiteur (11, fig. 27).

La pression maximum permissible sur le circuit est de 180 bar.

DANGER:

Quand le circuit hydraulique est en réparation, il faut toujours caler le hayon en position ouverte pour l'empêcher de tomber.

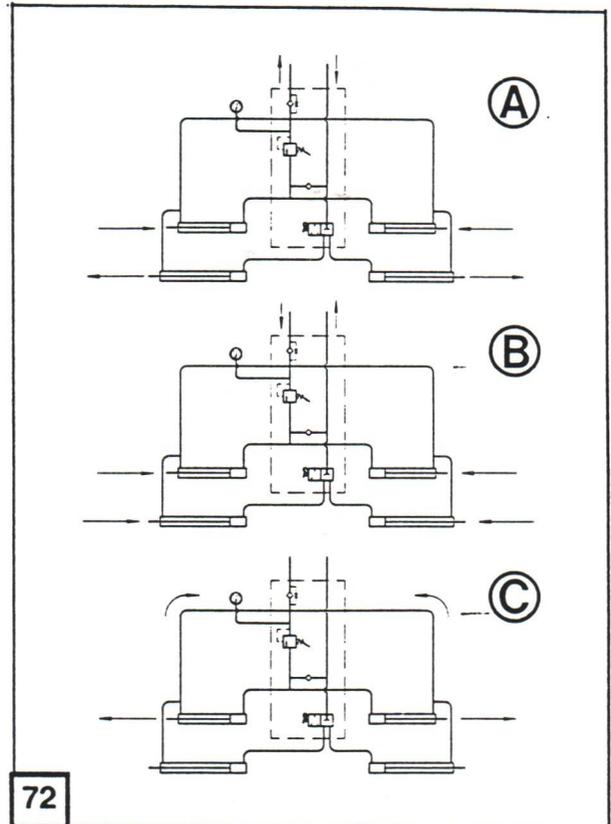
Remarque:

Tous les éléments du circuit hydraulique doivent être maintenus en parfait état, propres et bien serrés.

Changer tous les flexibles et tuyaux métalliques qui sont usés, coupés, érodés, aplatis ou gauffrés.

DANGER:

Ne jamais essayer de localiser ou d'arrêter une fuite hydraulique avec les doigts. L'huile du circuit hydraulique sous pression peut perforer la peau et les vêtements et occasionner de graves blessures. En cas de blessure par un jet de liquide hydraulique, consulter de suite un médecin.



18. Indicateur de la Forme de Balle

A. Système mécanique

S'assurer du montage correct du système mécanique selon IV.22.A. Vérifier le centrage de l'indicateur et la souplesse de mouvement de toutes les pièces (le cas échéant corriger le réglage).

B. Système électrique

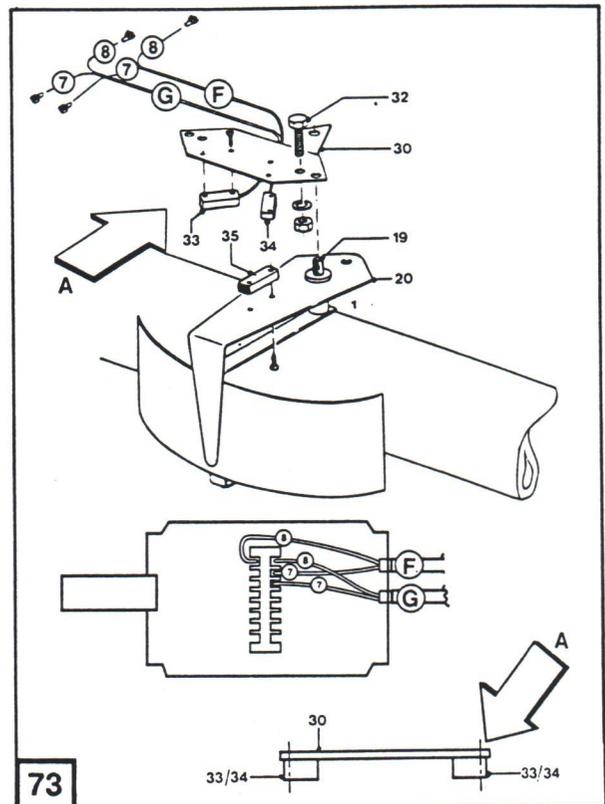
S'assurer du montage correct du système mécanique selon IV.22.B. Vérifier le câblage, le centrage de l'indicateur et la souplesse de mouvement de toutes les pièces.

La fig. 73 montre le montage de l'indicateur électrique de la forme des balles et le branchement correct sur la boîte de distribution située à côté de l'actionneur du mécanisme de liage.

Il y a lieu d'insérer des boulons (D, fig. 74) qui limitent la course de l'indicateur et l'empêchent de dépasser les contacteurs ce qui donnerait de faux relevés.

Remarque:

Fig. 73 = fig. 33; pour le décodage des couleurs voir IV.22.B.



73

19. Lubrification (fig. 74 à 76)

DANGER

Ne jamais lubrifier la machine lorsqu'elle est en fonction.

Ne jamais lubrifier les galets, les courroies, le limiteur de couple de l'arbre à cardans ou du pick-up.

Attention:

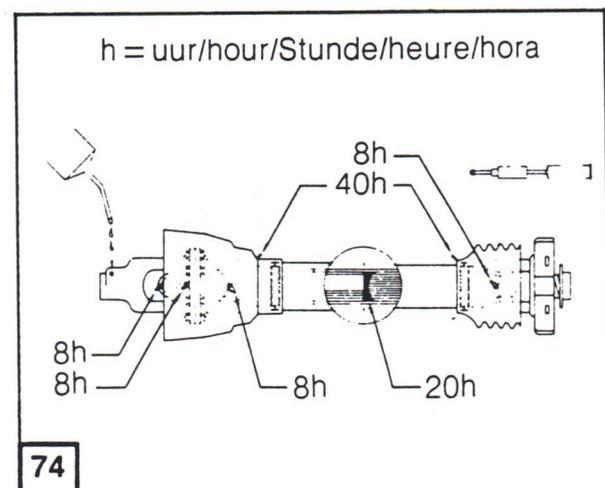
Pour le graissage de la machine et de l'arbre de transmission à cardans, toujours utiliser une bonne graisse adhésive multi-fonctions de la qualité NLGI2 ou K2k selon DIN 51825.

Les tubes couissant de l'arbre à cardans doivent toujours être bien graissés.

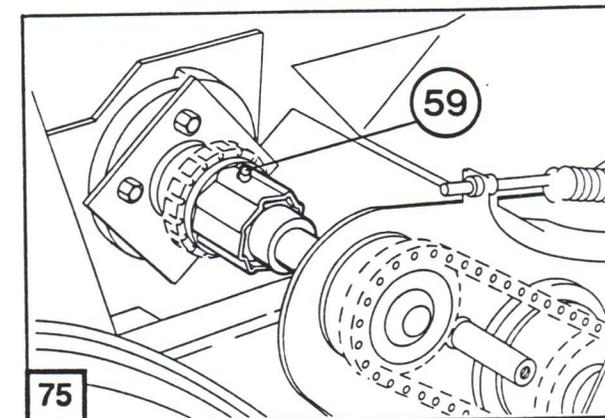
S'assurer du graissage impeccable des tubes couissants lors de la première mise en service d'un arbre à cardans nouveau ou réparé. Ensuite procéder au graissage toutes les 20 heures de travail. Veiller à ce que les parties couissantes des tubes protecteurs soient légèrement graissés.

Veiller à l'élimination écologique de l'huile et de la graisse.

La fig. 74 montre les points de graissage de l'arbre à cardans.



74



75



Avant d'utiliser la pompe à graisse, bien nettoyer les points de graissage ainsi que la sortie de graisse de la pompe.

Lubrifier les points suivants toutes les 10 heures de service:

- 1) Pivots (huile) (60)
- 2) Chaînes (chaudes; huile) (61)
- 3) Pivots de vérins (huile) (62)
- 4) Pivots du hayon arrière (graisse) (63)
- 5) Roue de jauge du pick-up large (graisse) (non illustrée)
- 6) Limiteur de couple du pick-up large (graisse) (59, fig. 75)

20. Remisage en Fin de Saison

A. Actionneur du bras de liage

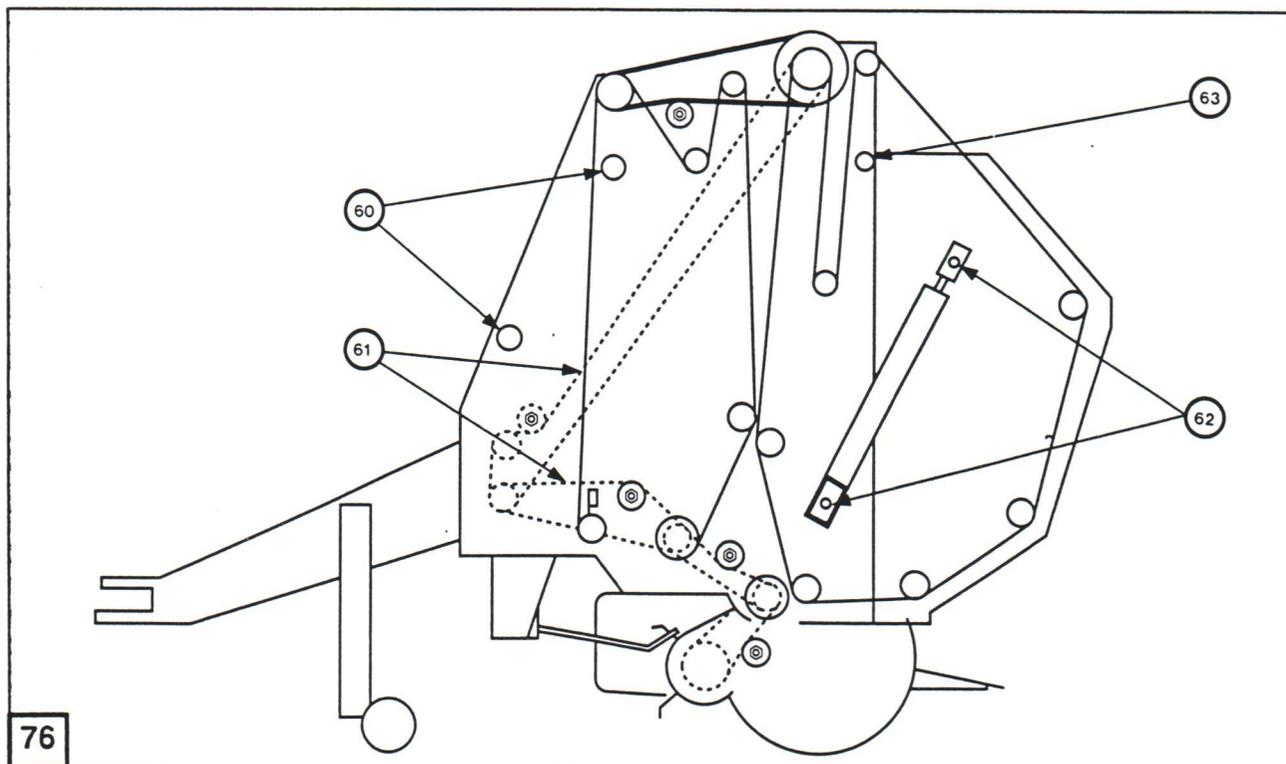
Au bout de chaque saison, nettoyer le rail de la glissière et l'espace derrière l'actionneur.

B. Boîtier de commande électronique

Ranger le boîtier électronique dans un lieu sec et sûr, à l'abri des rongeurs et des insectes.

C. Presse complete

- 1) Nettoyer la presse à fond avant le remisage, enlever toute trace de foin ou de paille.
- 2) Desserrer le ressort de flottement de pick-up et abaisser le pick-up hydraulique.
- 3) Garnir toutes les parties brillantes avec de l'huile ou autre produit anti-rouille: rouleaux, racleurs, lames de pick-up, piste de came de pick-up, etc..
- 4) Retirer toute la ficelle
- 5) Ranger la presse dans un endroit sûr à l'abri des rongeurs.



DÉPANNAGE

G9111BRW-FR

VII. DÉPANNAGE

Ce chapitre présente les causes les plus courantes ou probables de mauvais fonctionnements ou de problèmes qui peuvent se produire au démarrage ou durant le fonctionnement de la presse. Si des difficultés plus sérieuses se présentent ou si les solutions proposées ne permettent pas de résoudre les problèmes indiqués, vous devrez consulter votre concessionnaire. Un personnel compétent sera à votre disposition pour vous fournir les conseils techniques nécessaires à la solution de vos problèmes.

PROBLÈME	CAUSE	SOLUTION
Pas de ramassage sur andain aplati.	Pick-up placé trop haut Patinage du limiteur de couple du pick-up	Décrocher la chaîne et abaisser le pick-up. Ajuster la hauteur du pick-up en changeant le réglage de la roue de jauge. Régler le torque de limiteur.
Pas de ramassage de l'andain par le pick-up.	Andain trop large pour le pick-up	Monter les roues andaineurs fournis en option. Reformer l'andain pour le rendre plus étroit.
Le fourrage se projette vers l'avant au lieu de se rabattre sur le pick-up.	Fourrage trop court	Monter le guide foin court. Monter le pignon de réglage de vitesse de pick-up en option pour augmenter la vitesse du tambour.
Le fourrage s'enroule sur les rouleaux.	Fourrage humide et collant	Vérifier le jeu des racleurs. Monter le kit d'ensilage en option avec les racleurs. Ajuster le racleur à un intervalle de 0,5 mm.
Balle mal formée	Mauvaise alimentation du fourrage dans la presse	Appliquer la technique de conduite correspondant au type de récolte pour assurer une alimentation uniforme à la chambre (voir chapitre Fonctionnement, page 21). Régler correctement l'indicateur de forme de balle. Vérifier la tension des ressorts, le libre mouvement de l'aiguille de l'indicateur et les patins dans la chambre de formation de balle.
Le fourrage remonte avec les courroies	Formation de balle conique poussant les courroies les unes contre les autres.	Utiliser une technique de conduite appropriée (voir Chapitre Fonctionnement page 21). Régler correctement l'indicateur de forme de balle. Vérifier la liberté de mouvement de l'aiguille de l'indicateur et les patins dans la chambre de formation de balle.

tableau dépannage

DÉPANNAGE

G9111BRW-FR

PROBLÈME	CAUSE	SOLUTION
Mauvais cheminement des courroies.	<p>Balle conique.</p> <p>Rouleaux ajustables.</p> <p>Courroies de longueur différente ou agrafes déformées.</p> <p>Hayon déformé</p>	<p>Alimenter la presse correctement.</p> <p>Corriger la position des rouleaux fous.</p> <p>Vérifier la longueur des courroies. Réparer ou remplacer si nécessaire.</p> <p>Redresser le hayon et ajuster les verrous à 2 mm.</p>
Rupture des courroies.	<p>Dépassement du diamètre maximum de balle.</p> <p>Longueur différente des courroies.</p>	<p>Vérifier que l'interrupteur principal du boîtier de commande est réglé en fonctionnement automatique AUT.</p> <p>Vérifier le bon fonctionnement du contacteur de diamètre des balles.</p> <p>Contrôler et ajuster le système de réglage de diamètre des balles (longueur et position de la tige).</p> <p>Vérifier le bon fonctionnement du contacteur de diamètre maximum de balle (voir Entretien - Circuit électrique, page 33).</p> <p>Vérifier le fonctionnement de l'avertisseur sonore. Inspecter les raccords et le circuit électrique.</p> <p>Vérifier la longueur des courroies. Réparer ou remplacer si nécessaire.</p>
Mauvaise prise de ficelle.	<p>Freins de ficelle trop serrés.</p> <p>La ficelle s'accroche et ne passe pas librement dans les tubes.</p> <p>Bourrage de produit sur le bouclier.</p>	<p>Ajuster les tendeurs pour donner une bonne tension à la ficelle.</p> <p>Vérifier les guides et l'acheminement de la ficelle.</p> <p>Vérifier que les tubes à ficelle se déplacent vers la droite du pick-up pour amener la ficelle à la balle.</p> <p>Vérifier que le fourrage ne s'est pas accumulé derrière le bras actionneur et qu'il restreint son mouvement.</p> <p>Amener le fourrage à la presse sur le côté droit de sorte que la ficelle soit dirigée vers la balle par le fourrage.</p> <p>Démonter une barre de bouclier sur deux.</p>
La ficelle ne se coupe pas correctement.	<p>Lame de couteau émoussée ou détériorée et tendeurs de ficelle trop lâches.</p> <p>Tendeur de ficelle trop serré (l'actionneur du couteau se met en fonction trop tôt).</p>	<p>Changer la lame du couteau et régler correctement les tendeurs.</p> <p>Réduire la tension de ficelle.</p>

tableau dépannage

DÉPANNAGE

G9111BRW-FR

PROBLÈME	CAUSE	SOLUTION
L'actionneur électronique de liage ne fonctionne pas.	<p>Circuit électronique défectueux.</p> <p>Batterie déchargée ou faible.</p> <p>Accumulation de saletés.</p> <p>Le mouvement des tubes à ficelle est gêné.</p> <p>Incorrect boîtier de commande.</p>	<p>Examiner les raccords électriques. Vérifier les fusibles et les raccords de batterie.</p> <p>Vérifier l'état de la batterie et recharger ou remplacer si nécessaire.</p> <p>Rem.: La batterie doit fournir un courant d'au moins 8 A pour déplacer les tubes à ficelle sur le cycle de gauche à droite.</p> <p>Nettoyer l'entourage de l'actionneur et tous les éléments et raccords.</p> <p>Vérifier le mouvement des tubes, le réglage du bouclier et le ressort de couteau.</p> <p>Installer boîtier de commande 'BR 00246'.</p>
La ficelle glisse latéralement de la balle ronde.	La ficelle se rapproche excessivement des bords extérieurs de la balle.	Corriger la course des tubes de liage en agissant sur le collier de réglage durant le premier délai d'attente et sur le contacteur magnétique durant le deuxième délai d'attente.
Les tubes à ficelle se déplacent lentement.	<p>Tension électrique insuffisante.</p> <p>Saletés</p>	<p>Raccorder le câble d'alimentation directement à la batterie.</p> <p>Nettoyer la glissière de l'actionneur électrique.</p>
La balle ne se décharge pas librement.	Presse trop inclinée vers l'avant.	Vérifier et régler la hauteur d'accrochage.
Le hayon s'ouvre durant le pressage.	Le hayon ne se ferme pas correctement.	<p>Actionner les vérins de hayon pour repositionner les verrous et régler la plaque inférieure des verrous.</p> <p>Si le hayon se verrouille sans que le voyant vert s'allume, contrôler le circuit.</p> <p>Régler le limiteur de débit sur le circuit hydraulique principal.</p> <p>Il y a une fuite sur les joints de vérins de hayon.</p> <p>Nettoyer la zone de fermeture du hayon.</p>

tableau dépannage

DÉPANNAGE

G9111BRW-FR

PROBLÈME	CAUSE	SOLUTION
Densité insuffisante des balles.	Alimentation irrégulière du pick-up. Fuite sur le distributeur du tracteur. Longueur de courroie. Distributeur de réglage de pression. Fuite sur les vérins de pression. Vitesse d'avancement trop élevée.	Alimenter la chambre de compression de manière régulière en utilisant une technique d'avancement appropriée à la récolte. Désaccoupler le flexible pour vérifier le distributeur. Éliminer la fuite ou mettre en place un clapet. Différence de longueur de courroie. Mauvais fonctionnement du distributeur. Vis de réglage trop court. Longueur maximum 1,65 mm. Remplacement des joints d'étanchéité. Réduire la vitesse d'avancement.
Le voyant rouge ne s'allume pas et l'avertisseur ne se déclenche.	L'interrupteur principal du boîtier de commande est réglé à manuel (MAN) ou arrêt(OFF). Mauvais boîtier de commande.	Mettre l'interrupteur à la position Automatique (AUT) pour pas permettre le déclenchement automatique de l'avertisseur et l'allumage du voyant rouge en fin de formation de la balle et au début du liage. Vérifier les prises de raccordement du câble au boîtier de commande. Vérifier l'alimentation en courant électrique. Installer boîtier de commande 'BR 00246'.
Des saletés s'accumulent sur le bouclier.	Position incorrèste du bouclier. Les dents du bouclier accumulent trop de résidus.	Régler correctement le bouclier. Retirer une dent sur deux sur le bouclier et/ou deux à gauche.
Démarrage de balle avec pick-up large.	L'andain entre excessivement du côté droit ou gauche dans la chambre de pressage. Régime moteur trop bas.	L'andain doit être au centre du pick-up de la presse. Augmenter le régime moteur.

tableau dépannage

VIII. CONSEILS POUR LA COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE

Lors de vos commandes, veuillez mentionner:

1. Type et numéro d'identité (PIN) de la machine,
2. Désignation, numéro et nombre de la pièce/des pièces.

En commandant des pièces dont le numéro risque d'être incorrect (voir la liste des pièces de rechange), il est recommandable d'envoyer la pièce d'origine afin d'éviter toute erreur de livraison.

IX. OPTIONS

1. Roues Andaineurs

Les roues andaineurs rassemblent le fourrage des andains qui sont trop larges pour la largeur maximum du pick-up de 140 cm et rapprochent les bords pour permettre une bonne reprise par le pick-up.

On peut modifier l'angle des roues en repositionnant le bras (A, fig. 77) sur le tube principal.

Les roues sont entraînées au sol et la chaîne permet de régler la hauteur.

Remarque:

Observer le montage correct pour s'assurer que les roues tournent dans le bon sens.

2. Bouclier Foin Court

Le bouclier foin court sert pour les récoltes d'ensilage humide ou de paille courte. Sur un petit andain, il faudra poser le bouclier plus près des dents du pick-up.

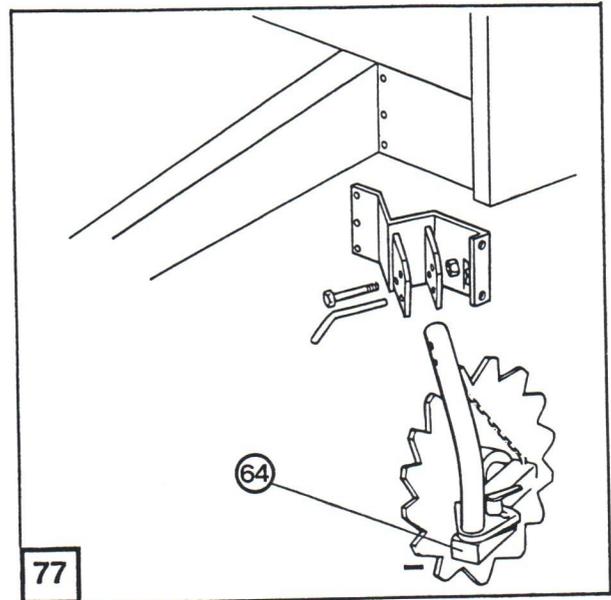
On règle la position du bouclier avec la chaîne et divers supports.

3. Kit d'Ensilage

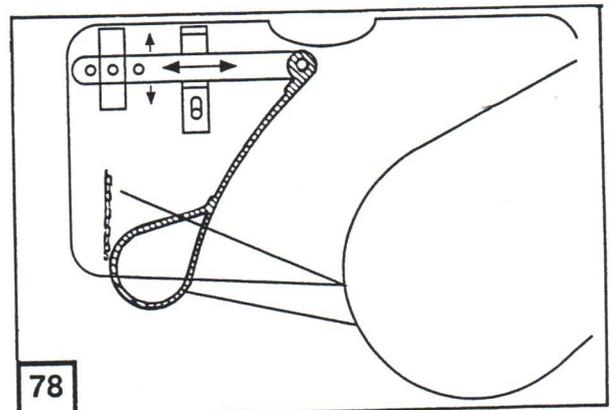
L'ensilage ou autres récoltes à haute teneur en humidité ont tendance à s'enrouler ou à s'accumuler sur les rouleaux. Le kit d'ensilage contient un rouleau de remplacement pour le guidage avant des courroies, quatre racleurs à rouleaux et un pignon de pick-up. Ce pignon modifie la vitesse du pick-up pour s'adapter à l'ensilage plus humide et plus lourd.

Le rouleau de guidage de courroie comporte une nervure en V sur la largeur du rouleau.

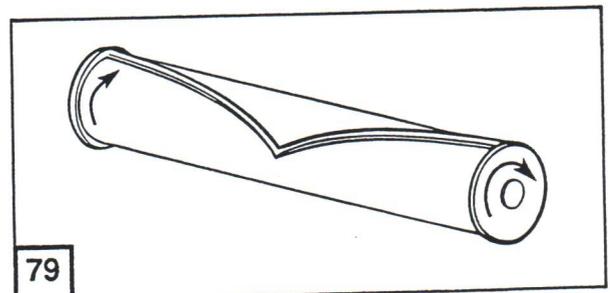
La partie ouverte de la nervure doit être dans le sens de rotation (fig 79).



77



78



79

Quatre racleurs (A, fig 80) remplacent les racleurs à rouleaux standards pour tenir compte des récoltes d'ensilage qui normalement s'enroulent et s'accumulent sur les rouleaux. Ajuster les racleurs aussi près que possible aux rouleaux.

4. Pick-up Large (fig. 81)

Les deux modèles peuvent être équipés en option d'un pick-up large, d'une largeur de ramassage de 200 cm. Située derrière le pick-up, une vis d'alimentation réduit la largeur du tapis de récolte à celle de la chambre de pressage.

A. Démarrage de balle avec pick-up large

Sur des récoltes sèches et très courtes ou sur de l'ensilage court et humide, l'andain doit être amené vers le centre du pick-up lors du démarrage d'une nouvelle balle. Une fois que le noyau de la balle s'est formé dans la chambre, le mode d'alimentation du pick-up cesse d'être important.

B. Adaptation à la nature du fourrage (fig. 82)

Le tambour de la vis sans fin est doté départ usine de six peignes qui peuvent être inutiles sur un fourrage humide aux tiges longues. Dans ce cas il convient de les déposer.

Le rouleau starter est muni de profils en U qui ne devraient être déposés que lors du pressage d'un produit humide aux tiges longues.

5. Roue de Jauge pour le Pick-up Standard (voir V.1)

Les roues de jauge améliorent l'adaptation du pick-up au relief du terrain.

Les régler de telle façon que les dents soient juste au-dessus du chaume.

6. Kit d'Éclairage (fig. 83)

Un kit d'éclairage est livrable en option.

7. Jeu d'Étiquettes d'Avvertissement

Des étiquettes (autocollants, décalcomanies) sont disponibles chez votre concessionnaire (le no. de réf. est presque toujours indiqué sur l'autocollant, sinon consulter la liste de pièces de rechange et le dépliant).

Remarque:

Le dépliant montre seulement les étiquettes relatives au fonctionnement et à la sécurité (aussi voir l'explication de chap. XII.).

8. Jeu de Pneumatiques Extra-Larges (non illustré)

Voir Caractéristiques techniques (chap. II)

9. Équipement pour le Lin (fig. 84)

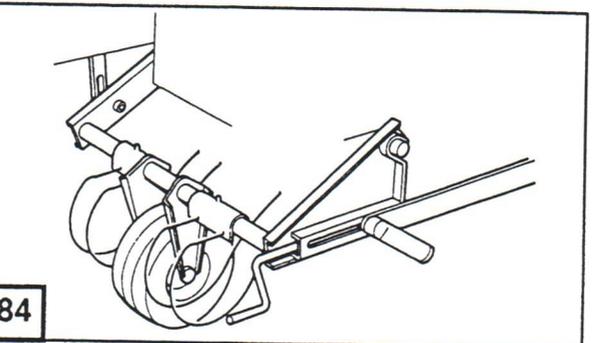
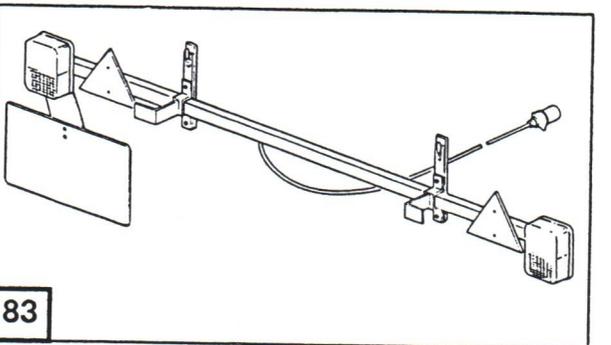
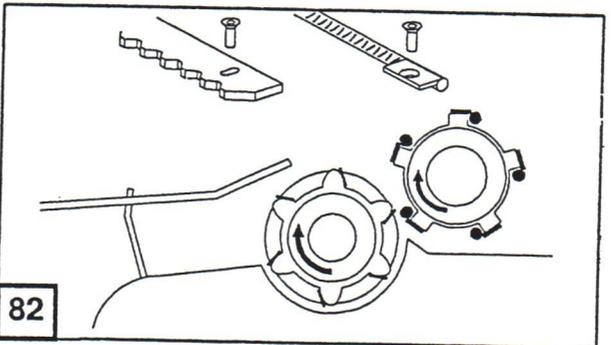
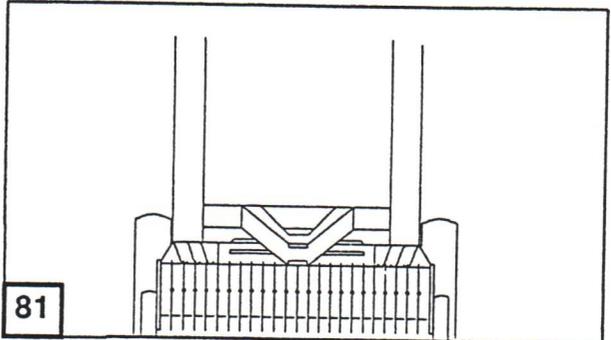
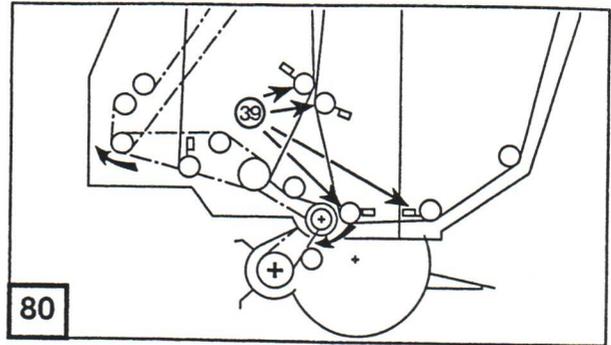
Équipement spécial pour le pressage du lin.

10. Équipement de liage filet

Voir chap. XI. pour le texte d'utilisation.

11. Équipement "Noyau Mou"

Cet équipement permet un noyau mou pour une qualité de foin supérieure. Le diamètre et la densité du noyau sont réglables.



X. RESPONSABILITE ET GARANTIE

Avant de travailler avec la machine ou d'effectuer des travaux de réglage ou d'entretien, chaque intéressé(e) devrait lire le présent livret et en observer les consignes de sécurité. Ne pas utiliser la machine à des fins autres que celles auxquelles la machine a été prévue d'après sa conception et sa construction initiales. Ceci implique entre autres:

- 1) Ne jamais dépasser les limitations opérationnelles (p.ex. le régime max.) telles qu'elles ont été préconisées dans les consignes de montage, d'entretien et de réparation. Respecter encore le présent mode d'emploi, y compris les errata et les suppléments les plus récents ainsi que les bulletins de service qui ont été spécialement conçus pour cette machine. Se servir d'outils corrects et convenables.
- 2) Les équipements électriques ou électroniques (p.e. boîtier de commande, indicateurs) ainsi que leurs accessoires doivent être manipulés, utilisés et stockés suivant les règles standards normalisées pour ce qui est du matériel électrique ou électronique non étanche entre autre:
 - a) stockage à l'abri de l'humidité
 - b) inaccessibilité aux rongeurs
 - c) protection contre la pluie et les chocs
- 3) Utiliser uniquement des pièces d'origine ou celles qui sont considérées comme équivalentes. Ceci vaut également pour les accessoires et les lubrifiants. Les monter conformément aux consignes et respecter les moments indiqués dans les listes des pièces de rechange. Une pièce ou un lubrifiant quelconque n'est considéré comme équivalent que lorsqu'il a été vu et approuvé par la firme GREENLAND GELDROP. Sinon, il importe de démontrer les caractéristiques requises de la pièce en question.
- 4) Se conformer strictement aux règles locales en vigueur concernant en particulier la prévention d'accidents, la sécurité routière et la sécurité d'hygiène.
- 5) L'utilisation de la machine n'est autorisée qu'aux personnes qui ont une connaissance parfaite de la machine et qui, en conséquence, sont au courant des dangers éventuels.
- 6) Toute modification de la machine qui n'a pas obtenue l'approbation explicite de GREENLAND GELDROP ne sera pas couverte par les conditions de garantie et de responsabilité offertes par GREENLAND GELDROP.

Attention: Observer les conditions d'emploi mentionnées ci-dessus. Par toute négligence de ces règles de la part de l'utilisateur, la responsabilité de GREENLAND GELDROP sera considérée nulle et non valide. Tous dommages et les conséquences qui en résultent incombent entièrement et exclusivement à l'utilisateur.

SYSTÈME DE LIAGE FILET

G9210BRW-FR

XI. SYSTÈME DE LIAGE FILET (en option)

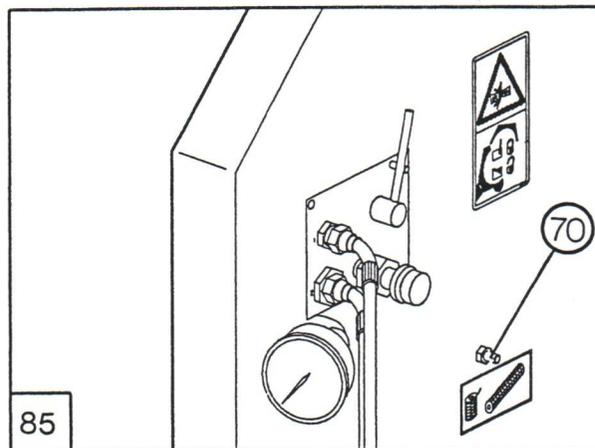
numéro de réf. 'BR 00400'

1. Généralités

Le système de liage filet travaille de façon complètement indépendante du liage ficelle. L'utilisateur peut toujours passer d'un mode de fonctionnement à l'autre en agissant sur un interrupteur se trouvant sur le carénage latéral droit de la presse (70, fig. 85), à côté de la soupape de verrouillage du hayon arrière.

Les deux systèmes sont commandés à l'aide du boîtier de commande électronique standard de la presse. Le système non utilisé doit impérativement être bloqué en position de repos: en cas du liage ficelle, les tubes guide- ficelle doivent se trouver dans leur position la plus avancée et appuyer contre le bras de couteau; en cas du liage filet, le servomoteur doit être complètement rentré et le frein de filet doit être effiacé. Dans le cas contraire les capteurs de proximité du système non utilisé peuvent transmettre des signaux erronés.

Attention: Tous les textes de sécurité sont aussi valides pour cet équipement!



2. Fonctionnement du liage filet

Fig. 86:

Durant le cycle de pressage, la courroie d'entraînement (A) est détendue, les rouleaux d'entraînement de filet (E) ne tournent pas et l'extrémité du filet (D) est serrée entre le couteau et le contrecouteau (C).

Une fois la dimension présélectionnée de la balle atteinte, le liage filet se déclenche automatiquement de la même façon que le liage ficelle.

Fig. 87:

Le déclenchement du liage filet provoque la rentrée du servomoteur (B): le couteau (C) s'élève du filet (?) et la poulie de tension (G) se déplace vers l'arrière pour tendre la courroie (A). Ensuite le servomoteur sort à nouveau jusqu'à ce qu'il soit arrêté par l'interrupteur de proximité. La distance par rapport à l'interrupteur devrait être comprise entre 5 et 7 mm. Le fonctionnement optimal du système est assuré lorsqu'il existe une distance de 5 mm entre l'interrupteur de proximité et la broche (K).

Fig. 88:

Par suite de la rotation des rouleaux (E), le filet est introduit dans la fente entre le guide inférieur (F) et les courroies de pressage pour être amené par ces dernières dans la chambre de pressage où il est saisi par la balle en rotation et s'enroule autour de celle-ci. La vitesse de rotation de la balle est plus élevée que la vitesse à laquelle le filet sort des rouleaux. Il en résulte un effet de freinage qui assure que le filet soit bien tendu sur la périphérie de la balle.

Remarque:

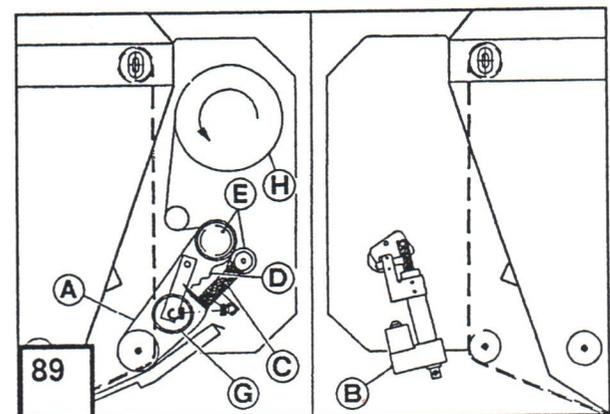
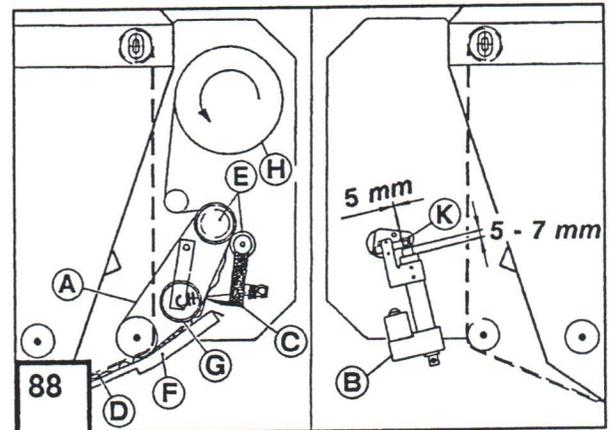
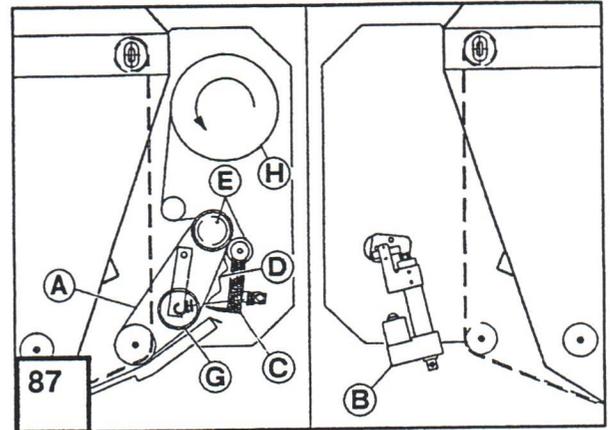
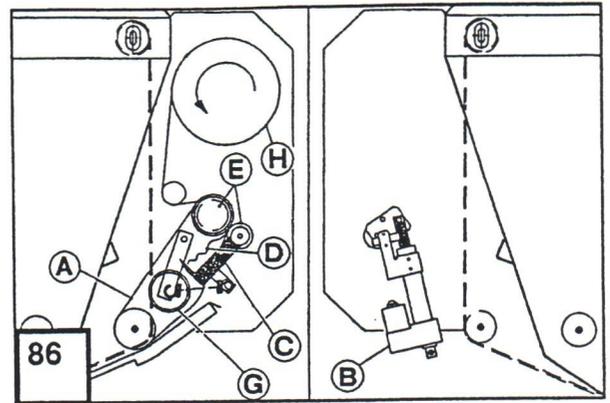
En fonction de pré réglage, le filet se place une fois et demie ou plusieurs fois autour de la balle.

Fig. 89:

Sitôt que le nombre présélectionné des tours d'enroulement est atteint, le servomoteur (B) rentre de nouveau: le couteau (C) est pivoté vers le filet et le coupe. En même temps, la courroie d'entraînement est détendue ce qui provoque l'arrêt des rouleaux d'entraînement de filet (E). Le cycle de pressage est terminé.

Légende des fig. 86 à 89:

- A courroie d'entraînement
- B servomoteur
- C couteau
- D filet
- E rouleaux d'entraînement filet
- F guide de filet inférieur
- G poulie de tension
- H rouleau de filet



SYSTÈME DE LIAGE FILET

G9210BRW-FR

3. Avant la Mise en Service

A. Sélection des rouleaux de filet

Pour un fonctionnement sans inconvénients du système de liage il est indispensable d'utiliser une bonne qualité de filet.

Nous vous recommandons le filet Polydress "RONDATEX MX 1000".

Remarque:

N'utiliser que des rouleaux de filet d'un diamètre maximum de 320 mm.

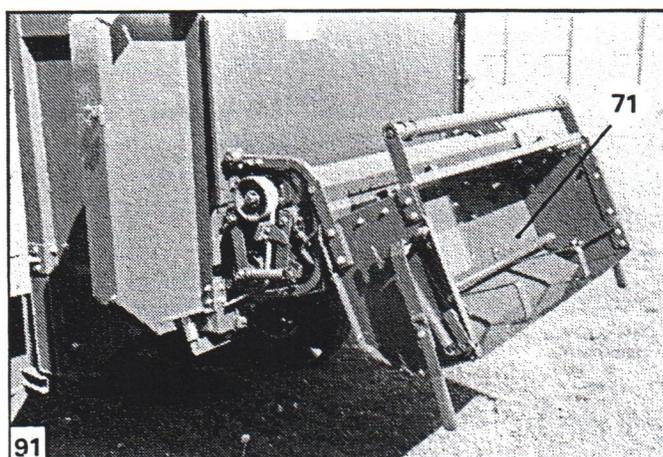
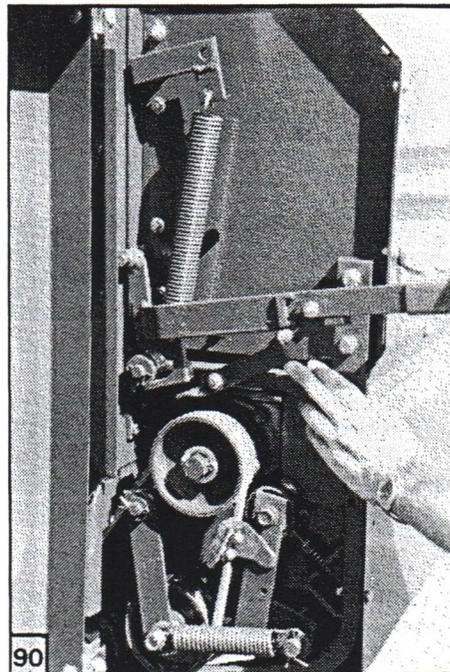
B. Mise en place des rouleaux de filet

Attention:

Avant de mettre en place le rouleau de filet, il est impératif de débrayer l'entraînement de la presse, de couper le moteur du tracteur, de retirer la clé de contact et d'attendre l'arrêt de tous les organes en mouvement.

- 1) Ouvrir les carénages latéraux, libérer les verrous (fig. 90) et rabattre la boîte à filet (fig. 91).
- 2) Mettre en place le rouleau de filet dans la boîte (71, fig. 91) tel que représenté sur la figure.
- 3) Pour engager le filet entre les rouleaux garnis de caoutchouc, placer l'interrupteur **MAN/AUT** du boîtier de commande (fig. 94) sur **MAN** et déplacer l'interrupteur (E) temporairement vers la gauche (déclenchement manuel).

La courroie d'entraînement est alors détendue et le frein de filet se dégage de son galet de friction ce qui permet la libre rotation des rouleaux en caoutchouc.



SYSTÈME DE LIAGE FILET

G9210BRW-FR

C. Enfilage du filet

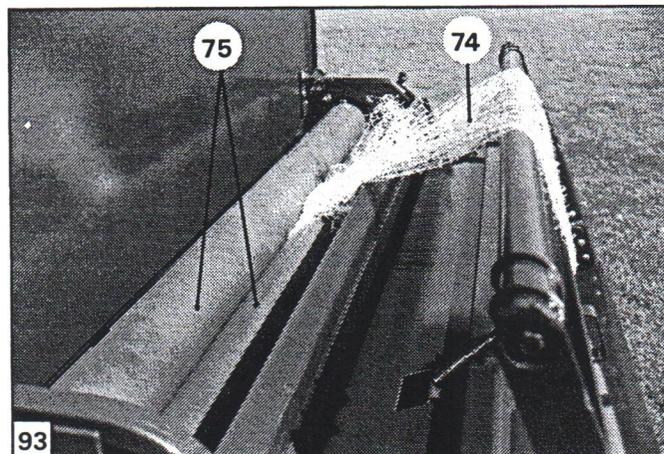
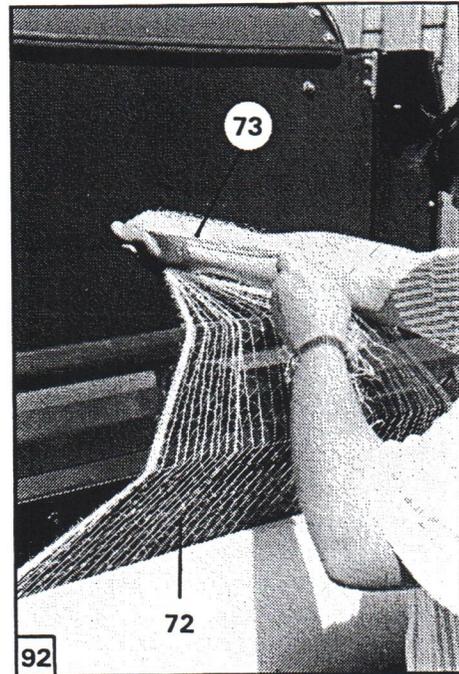
Dérouler le filet (72, fig. 92) d'env. 60 cm et faire un lacet sur l'extrémité (73).

Fair passer le filet (72) par-dessus le rouleau (74, fig. 93) et engager son lacet entre les rouleaux en caoutchouc (75).

Remarque:

Veiller à ce que la longueur du filet qui sort des rouleaux (75), ne dépasse pas 25 mm.

Une fois le filet introduit entre les rouleaux et avant d'embrayer la prise de force, placer l'interrupteur du boîtier de commande sur **AUTO** et faire fonctionner quelques secondes le système de liage filet en agissant sur le bouton **RE-START**.



SYSTÈME DE LIAGE FILET

G9210BRW-FR

4. Réglage de la Longueur de Filet par Balle (fig. 94)

La quantité de filet qui s'enroule autour de la balle, se détermine à l'aide des deux boutons tournants (H1 et H2) qui servent également à sélectionner la quantité de ficelle.

Avant le pressage procéder au réglage initial: pour ce faire, tourner les deux boutons vers le gauche jusqu'à ce qu'ils viennent en butée (= vitesse maxi). Puis tourner le bouton (H1) d'un quart de tour vers la droite.

Remarque: Avec un diamètre des balles de 1,20 m et un régime prise de force de 540 tr/min on met env. deux secondes pour un enroulement de filet.

Utilisation sur le champ

Une fois le diamètre présélectionné de la balle atteint, le voyant lumineux rouge (D) s'allume et deux secondes plus tard le ronfleur émet un signal acoustique pour signaler que le cycle de liage a été déclenché. Arrêter maintenant la presse, tout en faisant tourner la prise de force à 540 tr/min. A la fin du cycle de liage, l'éclairage clignotant du voyant lumineux orange (J) signale que le filet a été coupé. Puis les deux voyants lumineux s'éteignent. Débrayer la prise de force et éjecter la balle. Avant de fermer la hayon arrière, s'assurer que celui-ci ne peut pas se poser sur la balle expulsée lors de la fermeture, ceci pour éviter que les guide-filet prévus au niveau de rouleau inférieur du hayon arrière ne puissent subir des dégâts. Il est donc impératif de s'assurer que la balle ne se trouve pas dans la zone de basculement du hayon avant d'embrayer la prise de force et de refermer la hayon arrière.

Il convient de faire tourner les courroies de pressage durant la fermeture du hayon arrière afin de permettre aux résidus de récolte de se détacher des courroies. En cours de liage, faire tourner les courroies env. 5 à 6 secondes en cas de deux enroulements; ceci permet au filet de se déplacer vers le bas le long du hayon arrière avant d'atteindre la balle.

Vérifier le réglage initial avec chambre de pressage vide et prise de force débrayée. Pour ce contrôle il n'est pas nécessaire de déposer le rouleau de filet.

Placer l'interrupteur (A) de boîtier de commande sur **AUT** et agir sur le bouton **RE-START** (F): cette opération doit provoquer la sortie et la rentrée complète du servomoteur du système de liage filet.

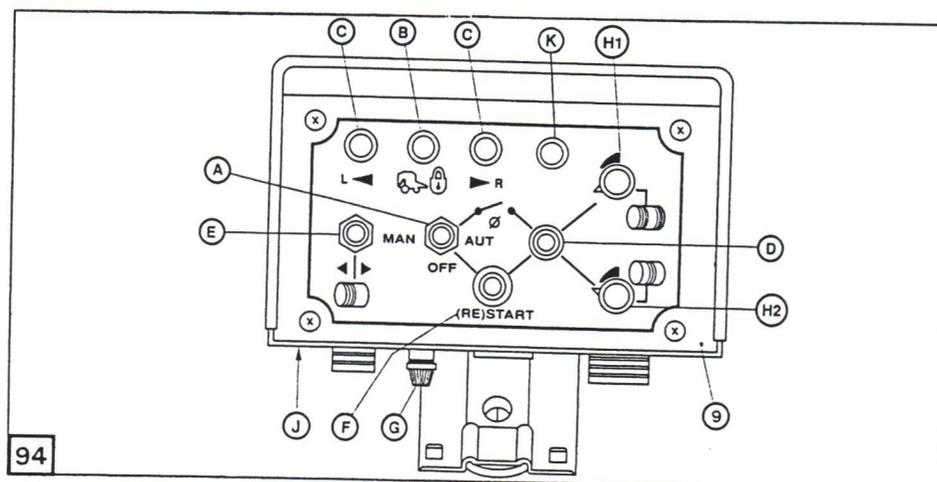
Remarque: S'abstenir impérativement d'actionner le liage filet lorsque la prise de force est embrayée et aucune balle ne se trouve dans la chambre de pressage.

En fonction des conditions de la récolte (p.ex. en cas de paille), on peut laisser embrayée la prise de force durant l'expulsion de la balle.

Remarque: Si le cycle de liage se déroule sans inconvénients, le voyant lumineux orange (J) ne s'allume que quelques instants à la fin du processus.

Au cas où ce voyant lumineux ne s'allumerait pas, le rouleau de filet est vide, ou bien le filet s'est enroulé sur les rouleaux du mécanisme de liage. D'autre part, l'éclairage permanent du voyant lumineux signale que le filet, bien que placé correctement autour de la balle, n'a pas été coupé.

Attention: Dans les deux cas, débrayer immédiatement la prise de force et rechercher la cause de l'inconvénient. N'ouvrir le hayon arrière qu'après s'être assuré que le filet s'est placé correctement autour de la balle. Consulter de toute façon le tableau pour la recherche des pannes.



SYSTÈME DE LIAGE FILET

G9210BRW-FR

5. Graissage et Entretien

Toutes les 30 heures d'utilisation, garnir de graisse polyvalente SAE les rouleaux d'entraînement de filet (76, fig. 95).

Attention:

Ne jamais faire l'essai de débouarrer, lubrifier ou régler la machine lorsque celle-ci est en mouvement. Toujours couper le moteur du tracteur, retirer la clé de contact et attendre l'arrêt de tous les organes en mouvement.

Remarque:

La périodicité de graissage a été calculée pour des conditions normales d'utilisation. Si les conditions sont sévères ou exceptionnelles, le graissage et le renouvellement de l'huile sont nécessaires plus souvent.

A. Reglage de la tension du filet (fig. 95)

- 1) Ouvrir le carénage latéral droit.
- 2) Desserrer l'écrou de blocage (77) et varier la longueur du ressort en vissant ou dévissant l'écrou de réglage (78) jusqu'à l'obtention de la cote préconisée.
Longueur correcte du ressort: 14 mm.

Remarque:

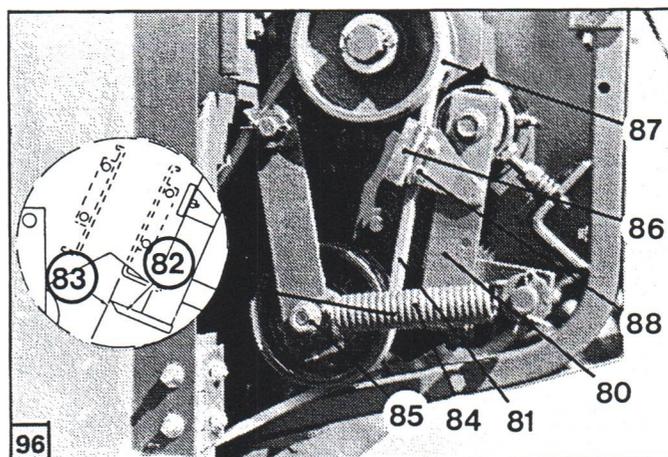
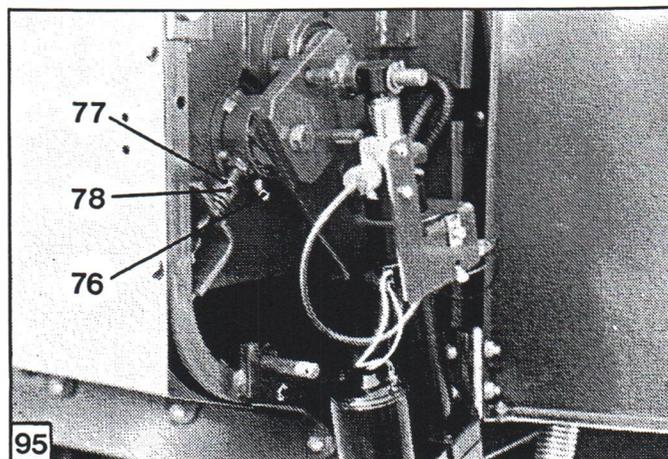
Si la tension est excessive, le filet risque de s'enrouler sur les rouleaux. Si la tension est trop faible, le filet n'est pas transporté vers l'arrière.

B. Vérifier la longueur de la courroie entraînant le rouleau de filet (fig. 96)

- 1) Ouvrir le carénage latéral gauche et déplacer vers l'arrière le bras (80): la courroie (81) doit être tendue lorsque le tranchant du couteau (82) se trouve derrière le guide (83) tel que représente sur la figure.
- 2) Si le tranchant du couteau (82) se trouve devant le guide (83), la courroie est trop courte, ou bien le ressort (84) est excessivement tendu. Pour remédier à cet inconvénient, mettre en place une courroie neuve (81) ou enlever des cales (85).

C. Vérifier le frein du rouleau de filet (fig. 96)

S'assurer que le rouleau d'entraînement de filet (87) est immobilisé lorsque le bras (86) se trouve dans sa position la plus avancée. Si ce n'était pas le cas, placer une cale entre la butée en caoutchouc (86) et le support (88).



SYSTÈME DE LIAGE FILET

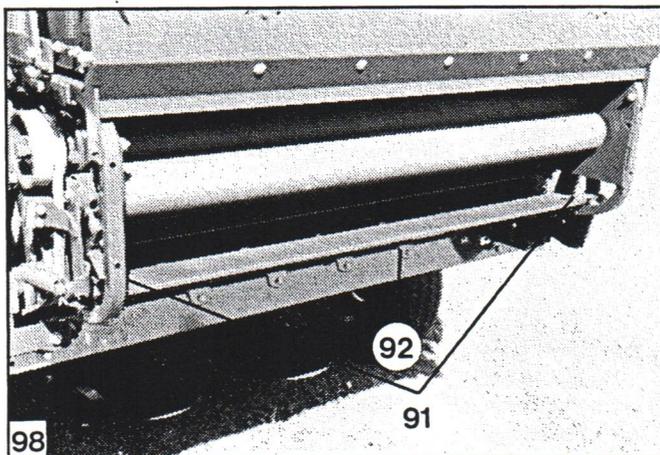
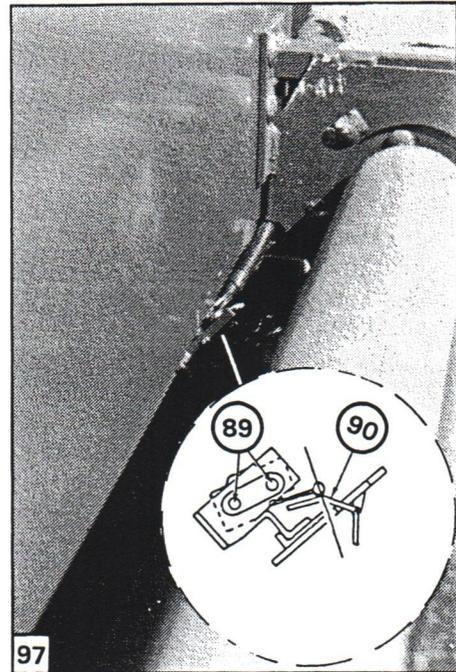
G9210BRW-FR

D. Reglage de Microrupteur (fig. 97)

- 1) Ouvrir la boîte de filet.
- 2) S'assurer de la parfaite mobilité de la plaque (90).
- 3) Vérifier la tension du ressort.
- 4) Desserrer les deux vis (89) sur la plaque de fixation de l'interrupteur et déplacer celui-ci en sens horizontal jusqu'à ce que la position représentée sur la figure soit atteinte
- 5) Déplacer l'interrupteur en sens vertical pour l'amener juste au contact de la plaque (90), mais sans provoquer son enclenchement.
- 6) Resserrer les vis (89).
- 7) Refermer la boîte à filet.

E. Demontage et montage du couteau (fig. 97)

- 1) Ouvrir les carénages latéraux et déposer la plaque arrière.
- 2) Démontez le ressort tendeur (84, fig.96).
- 3) Repérer le positionnement du tranchant pour le remontage du couteau.
- 4) Desserrer les vis et écrous (91, fig. 97) prévus des deux côtés du couteau (92) et démonter ce dernier.
- 5) Lors du remontage, veiller au positionnement correct du tranchant.
- 6) Fixer le couteau à l'aide des vis et écrous (91):
couple de serrage = 55 Nm.
- 7) Remonter la plaque arrière.



SYSTÈME DE LIAGE FILET

G9210BRW-FR

6. Dépannage

La plupart des inconvénients pouvant se produire lors de la mise en route et l'utilisation de la presse, peuvent être écartés à l'aide du tableau suivant. Lorsqu'un inconvénient n'est pas mentionnée dans le tableau ou que le remède recommandé ne permet pas d'éliminer le dérangement, veuillez vous adresser à votre concessionnaire. Lui et son équipe compétente vous montreront comment vous pouvez résoudre votre problème.

Pour l'élimination du filet enroulé autour des rouleaux en caoutchouc, procéder comme suit:

Débrayer la prise de force et arrêter le moteur du tracteur. Placer l'interrupteur **MAN/AUT** du boîtier de commande sur **MAN** et déplacer l'interrupteur (E) temporairement vers la gauche: la courroie d'entraînement est alors détendue et le frein de filet se dégage de son galet de friction ce qui permet la libre rotation des rouleaux en caoutchouc. Le filet peut maintenant être dégagé des rouleaux.

Attention: Ne jamais faire l'essai de trancher le filet en passant un couteau sur les rouleaux en caoutchouc.

Une fois le filet éliminé, procéder à son enfilage selon la description en page 3. Placer l'interrupteur du boîtier de commande sur **AUTO** et faire fonctionner quelques secondes le système de liage filet en agissant sur le bouton **RE-START**. Puis embrayer la prise de force et la faire tourner à 540 tr/min. Appuyer sur le bouton **RE-START**.

PROBLÈME	CAUSE	SOLUTION
La balle n'est pas enveloppée de filet (le voyant lumineux orange ne s'allume pas).	Rouleau de filet vide. Les rouleaux d'entraînement de filet ne sont pas embrayés.	Mettre en place un rouleau de filet neuf. Vérifier la courroie d'entraînement et la renouveler le cas échéant. Vérifier la tension de la courroie lors du déclenchement du cycle de liage. S'assurer que le diamètre du rouleau de filet ne dépasse pas 320 mm.
Le filet d'enroule autour des rouleaux en caoutchouc.	Enfilage incorrect du filet (lors de la mise en place d'un rouleau neuf). Rouleau en caoutchouc endommagé ou gluant. Tension excessive des rouleaux d'entraînement de filet. Filet gluant ou humide.	Enfiler le filet selon les instructions en page 3. Renouveler les rouleaux en caoutchouc ou appliquer de la poudre de talc sur le rouleau. Corriger la tension du ressort des rouleaux d'entraînement de filet: longueur correcte du ressort: 19 mm (tension excessive: le filet s'enroule autour des rouleaux; tension trop faible: le filet glisse entre les rouleaux). Couper la partie gluante du filet ou mettre en place un rouleau de filet sec.
La balle est enveloppée, mais le filet n'est pas coupé (le voyant lumineux orange ne s'éteint pas).	Mauvaise qualité de filet. Le couteau ne se déplace pas en position de coupe. Couteau émoussé. Bloc de freinage des rouleaux détérioré ou mal réglé.	Utiliser la qualité de filet préconisée. Contrôler la position des butées de couteau. Affûter le couteau. Mettre des cales sous le bloc de freinage ou renouveler ce dernier (deux blocs de rechange sont fixés à l'arrière du châssis).
La balle est liée et le filet est coupé, mais le voyant lumineux orange ne s'allume pas.	Microrupteur défectueux, déformé ou mal réglé.	Vérifier le microrupteur et le cas échéant le régler ou le renouveler.

tableau dépannage: système de liage par filet

SYSTÈME DE LIAGE FILET

G9210BRW-FR

PROBLÈME	CAUSE	SOLUTION
Le filet, bien que placé correctement sur la balle, est lacéré.	Guide-filet inférieurs et racleurs du rouleau inférieur (hayon arrière) bourrés de récolte. Plaque de guidage supérieure bourrée de résidus de récolte.	Débourrer les guides et les racleurs. Détendre les ressorts tendeurs, rabattre soigneusement la plaque et la nettoyer.
Le filet est amené vers la chambre de pressage, mais il ne se place pas correctement sur la balle.	Guides prévus autour du rouleau inférieur (hayon arrière) déformés ou mal réglés.	Dresser ou ajuster les guides afin de rétablir la cote de 3 mm par rapport à la courroie.
Le filet s'accroche aux agrafes des courroies lors de l'expulsion de la balle.	Les clous des agrafes de courroies sont dirigés vers la balle.	Fixer les agrafes de courroies de telle sorte que les clous se trouvent de côté opposé à la balle.
Le filet n'est pas suffisamment tendu sur la balle.	Longueur de filet insuffisante par balle. Tension trop faible de la courroie d'entraînement.	Corriger la longueur de filet à l'aide du bouton tournant (H1). Vérifier la longueur de la courroie ou enlever des cales.

tableau dépannage: système de liage par filet

ÉTIQUETTES

G9210BRW-FR

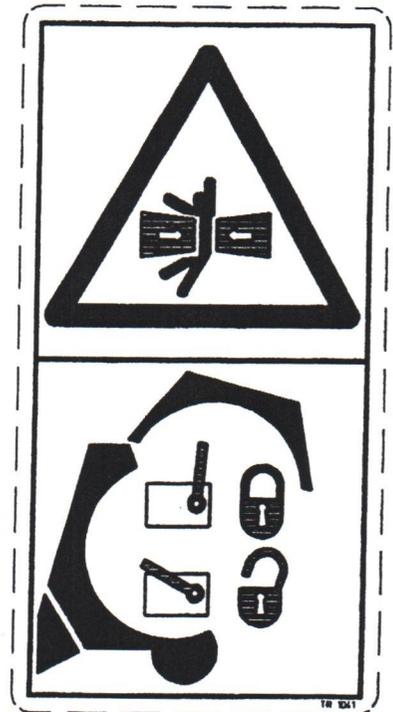
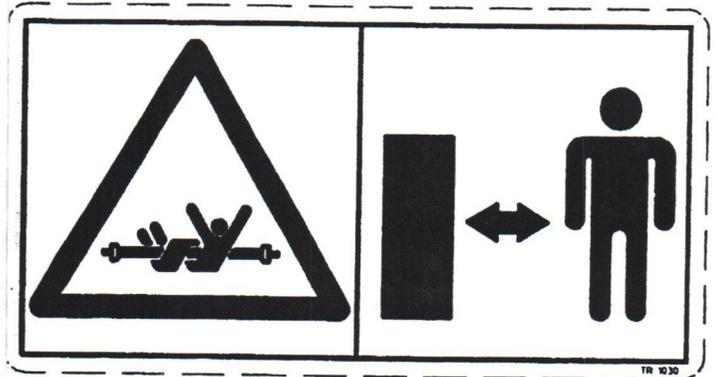


XII. ÉTIQUETTES

EXPLICATION DES ÉTIQUETTES DE SÉCURITÉ

Le dépliant montre les illustrations des nouvelles autocollants (étiquettes de sécurité). Voici l'explication des figures d'en haut à gauche et de gauche à droite:

- TR 1001:** Lors de fermeture de la porte arrière il y a risque d'écrasement. Tenez-vous à distance de la zone dangereuse ou verrouillez la porte arrière contre la descente inopinée (voir aussi l'étiquette TR 1041)!
- TR 1033:** Lors du travail sur un terrain en pente ne jamais stationner derrière une presse à balles rondes.
Se tenir à distance de la zone d'éjection des balles. Ne faites jamais l'essai d'arrêter une balle roulante. Son poids peut atteindre 7,9 kN (800 kg)!
- TR 1013:** Avant de stationner une machine sur une surface non horizontale, l'assurer à l'aide de cales de freinage.
Cela signifie qu'il est impératif, avant toute intervention sur une machine lourde ou une autochargeuse, remorque de transport, remorque désileuse etc., de placer des cales sous les roues afin de l'assurer contre des mouvements inopinés.
- TR 1035:** Les dents des organes d'alimentation peuvent happer vos vêtements etc. et vous entraîner. Veiller impérativement à une distance de sécurité suffisante!
En cours de travail toujours veiller à une distance de sécurité suffisante par rapport aux organes d'alimentation (pick-up). Les dents du pick-up peuvent happer vos vêtements etc. et vous entraîner. S'abstenir donc impérativement d'introduire le produit à la main.
- TR 1018:** Il est interdit de stationner derrière une trappe mobile.
Vous risquez d'être écrasé lors de l'ouverture de la porte arrière d'une presse à balles rondes, d'une remorque désileuse etc. Il est donc prudent de se tenir toujours à une distance suffisante de ces éléments.
Avant d'effectuer des travaux dans la zone dangereuse, il est impératif de verrouiller le mécanisme de manoeuvre de la trappe.
- TR 1037:** Toujours veiller au réglage correct des racleurs etc. en fonction du produit à presser. Il y a risque d'incendie surtout en cas de produits secs (paille, foin etc.).
Vérifiez et le cas échéant corrigez le réglage avant de commencer le travail. Pour le réglage correct consultez votre manuel d'utilisation ou adressez-vous à un spécialiste.
- TR 1039:** Pour relever la machine utiliser exclusivement les points y prévus.
Si vous devez relever une machine, fixer les éléments de levage exclusivement aux oeillets prévus à cet effet. Ni vous ni une autre personne ne doit stationner au-dessous d'une charge (machine) relevée non étayée. Tenez compte également des mouvements latéraux de la charge, qu'ils soient voulus ou non.
- TR 1030:** Ne jamais se rapprocher de la zone dangereuse de l'arbre de transmission à cardans. Tenez-vous à une distance suffisante de l'arbre à cardans. Les organes en rotation peuvent happer et entraîner les vêtements, les cheveux ou les mains.
Toujours veiller à protéger suffisamment la/les transmission(s) contre l'accès. Redoublez de prudence en cas de transmissions protégées par des tôles, mais ne comportant aucun protecteur propre.
- TR 1041:** Avant d'entrer dans la zone dangereuse on doit verrouiller la porte en positionnant le levier dans la position verticale!



AANHAALMOMENTEN VOOR SCHROEFVERBINDINGEN

Alle schroefverbindingen moeten volgens onderstaande tabel worden vastgetrokken, indien niet anders aangegeven (b.v. in onderdelenlijst). De standaard en minimale kwaliteit van bouten op deze machines is '8.8'.

N.B.: De waarde van de tabel moet met 10% worden verhoogd bij gebruik van een borgbout of -moer.

De waarde van de tabel moet met 10% worden verminderd bij gebruik van dik vet. Gebruik bouten/moeren met een bescherm laag (verzinkt, gepassiveerd, enz.) uitsluitend met vet.

TORQUE VALUES FOR INTERNATIONAL METRIC THREAD JOINTS

All bolted joints must be torqued in accordance with the values given in this table unless indicated otherwise (e.g. IPL). On this machine '8.8' is both standard and minimum quality used.

Note: In case lock bolts or lock nuts are used the given value must be increased by 10%.

The given value must be decreased by 10% when a stiff grease is applied. Do not use plated bolts/nut without that type of grease.

ANZUGSMOMENTE FÜR SCHRAUBENVERBINDUNGEN

Alle Schraubenverbindungen müssen gemäß untenstehender Tabelle festgezogen werden, wenn nicht anders angegeben (z.B. ET-Liste). Bei dieser Maschine ist '8.8' sowohl Standard- als auch Mindestqualität.

Anmerkung: Bei Sicherungsschrauben oder -mutter muss der aufgeführte Wert um 10% erhöht werden. Der aufgeführte Wert muss um 10% vermindert werden, wenn ein dickes Fett verwendet wird. Beschichtete Schrauben/Muttern müssen immer mit Fett eingesetzt werden.

VALEURS DE COUPLES DE SERRAGE POUR FILETAGE SI

Tous les assemblages par vis doivent être serrés conformément au tableau ci-joint, sauf avis contraire (par. ex.: dans les illustrations du livret de pièces de rechange). Pour cette machine '8.8' représenté à la fois le standard et la qualité minimum utilisé.

Remarque: Lorsque des vis autofreinées ou des écrous autofreinés sont utilisés, la valeur indiquée doit être augmentée de 10%. La valeur indiquée doit être diminuée de 10% en cas d'application de la graisse non liquide. Toujours monter les vis et écrous platés avec cette graisse.

PARES DE APRIETE PARA UNIONES CON ROSCA INTERNACIONAL MÉTRICA

Todas uniones roscadas deben ser apretadas según los valores en la tabla abajo, salvo especificación contraria. En esta máquinas '8.8' es a la vez la cualidad estandar y mínima.

Nota: Al emplear tornillos o tuercas autoblocantes se debe aumentar el valor de la tabla por unos 10%.

El valor indicado debe ser bajado por unos 10% al emplear una grasa gruesa. Solamente montar tornillos/ tuercas recubiertos con grasa.

draad thread Gewinde filetage rosca	moment bij materiaalkwaliteit vlg. DIN ISO 898 — (droog of met olie) torque value for material quality codes in acc. with DIN ISO 898 — (dry or oiled) Anzugsmomente für Materialqualitäten nach DIN ISO 898 — (trocken oder mit Öl) couples pour les qualités de matériaux selon DIN ISO 898 — (sèche ou avec huile) pares para las cualidades de material según DIN ISO 898 — (seco o con aceite)						sleutelwijdte size of jaw Schlüsselweite ouverture de la clef anchura entre caras		opmerkingen remarks Bemerkungen remarques notas
	8.8		10.9		12.9		mm	inch	
	Nm	ft-lb*	Nm	ft-lb*	Nm	ft-lb*			
M 3	1.3	(11.5)	1.8	(16)	2.1	(18.6)	6	1/4	* value in brackets = in-lb
M 4	2.9	(25.5)	4.1	(36.5)	4.9	(43.5)	8	5/16	
M 5	5.7	(50.5)	8.1	(71.5)	9.7	(86)	9	23/64	
M 6	9.9	7.3	14	10.3	17	12.5	10	13/32	
M 8	24	17.7	34	25	41	30.3	14	9/16	
M 10	48	35.4	68	50.2	81	59.8	17	11/16	
M 12	85	62.7	120	88.6	145	107	19	3/4	
M 14	135	99.6	190	140	225	166	22	7/8	
M 16	210	155	290	214	350	258	24	121/128	
M 18	290	214	400	295	480	354	27	1 9/128	
M 20	400	295	570	421	680	502	30	1 3/16	
M 22	550	406	770	568	920	679	32	1 17/64	
M 24	700	517	980	723	1180	871	36	1 27/64	
M 27	1040	767	1460	1077	1750	1291	41	1 79/128	
M 30	1410	1041	1980	1461	2350	1734	46	1 13/16	
M 33	1910	1410	2700	1996	3200	2362	50	1 31/32	
M 36	2450	1808	3450	2546	4150	3063	55	2 11/64	
M 39	3200	2362	4500	3321	5400	3985	60	2 3/8	
treksterkte tensile strength Zugfestigkeit résist. à la traction resist. a tracción	8.8		10.9		12.9				
N/mm ² lb/sq.in.	≤M16 808	>M16 830	1040 150,880		1220 176,994				

Prod. Series No.: 26-31BR

À partir du no. d'ident. du produit (PIN): | **BR002407**
BW001001

GREENLAND GELDROP B.V.
GELDROP HOLLAND

G9212BRW-FR(4)