

Guide de l'utilisateur

# MF Baler

Presse à balles carrées

Modèles: 1840 / 1840 CE



VISIONNAIRE PIONNIER LEADER SÉRIEUX FIABLE DISPONIBLE FIER ENGAGÉ



MASSEY FERGUSON

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

- Thank you very much for reading the preview of the manual.
- You can download the complete manual from: [www.heydownloads.com](http://www.heydownloads.com) by clicking the link below



- Please note: If there is no response to CLICKING the link, please download this PDF first and then click on it.

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

Ne pas emprunter de pentes trop raides.

Connaître les dimensions de l'équipement et respecter un espace de travail en conséquence.

Éloigner toutes les personnes de l'arrière de la rampe de déchargement en levant et en abaissant la rampe, en lançant ou en déchargeant une balle.

Ne pas se placer entre le tracteur et l'équipement pour installer l'axe d'attelage si le moteur du tracteur tourne.

**Figure 5:** Éviter tout contact avec des lignes à haute tension. Un contact avec des lignes à haute tension peut provoquer une électrocution et causer des blessures très graves ou la mort.

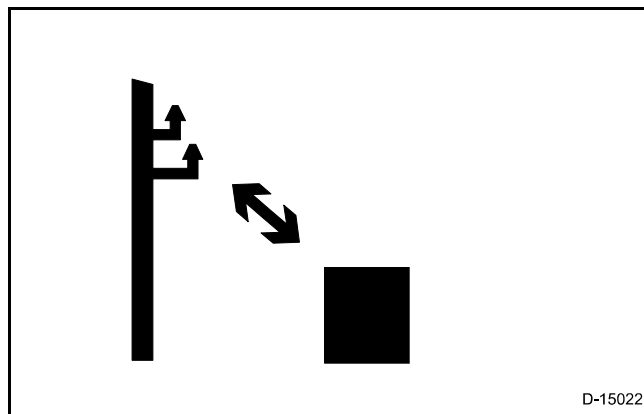


Figure 5

## Équipement de protection individuelle

**Figure 6:** Porter tous les vêtements de protection et les équipements de protection individuelle réglementaires ou requis par les conditions de travail ou par les réglementations nationales/locales. Les équipements de protection individuelle couvrent entre autres la protection pour les yeux, les poumons, les oreilles, la tête, les mains et les pieds lors de la conduite, de l'entretien ou de la réparation du matériel.

Toujours veiller à garder les mains, les pieds, les cheveux et les vêtements à distance des pièces mobiles. Ne pas porter de vêtements amples, bijoux, montres ou tout autre accessoire risquant de s'accrocher aux pièces en mouvement.

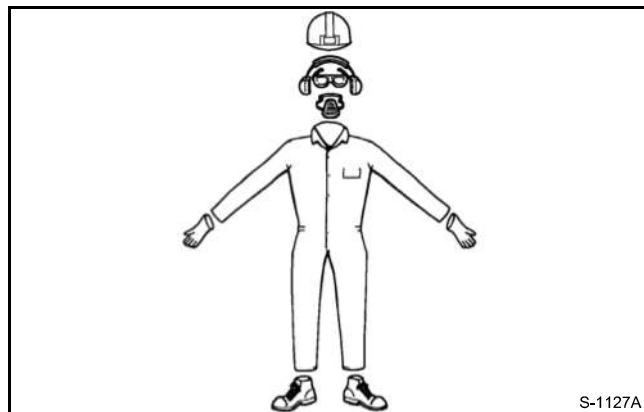


Figure 6

## Instructions relatives au siège

**Figure 7:** Boucler correctement la ceinture de sécurité avant de conduire la machine. Toujours rester assis avec la ceinture de sécurité bouclée lorsque l'on conduit la machine. Remplacer les ceintures de sécurité lorsqu'elles sont usées ou rompues.

Ne jamais porter de ceinture de sécurité trop lâche ou dont le dispositif d'attache est défectueux. Ne jamais porter de ceinture de sécurité tordue ou pincée entre les éléments de structure du siège.

Boucler correctement la ceinture de sécurité lors de l'utilisation du siège d'instruction, selon équipement. Le siège de l'instructeur ne doit être utilisé que pour la formation de nouveaux conducteurs ou pour le diagnostic d'un problème. Le siège de l'instructeur n'est prévu que pour de courtes durées d'utilisation. Le transport de passagers supplémentaires, en particulier d'enfants, n'est pas autorisé sur la machine.

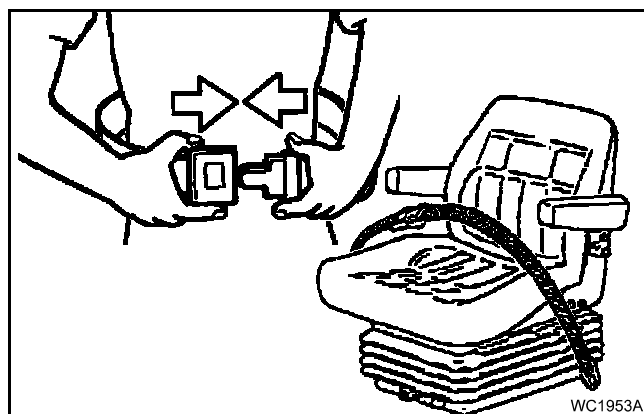


Figure 7

**Figure 28:** Étiquette de sécurité (5)

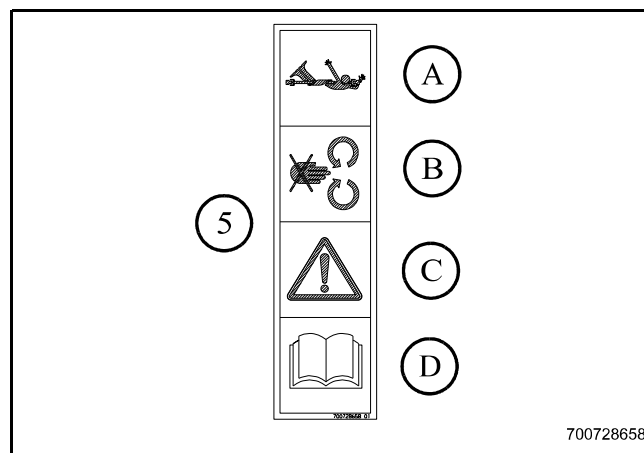
(A) Risque d'être happé. Arbre rotatif/transmission de PDF

(B) Rester à l'écart des organes mobiles.

(C) Alerte de sécurité générale

(D) Lire le manuel de l'opérateur pour prendre connaissance des consignes de sécurité et des instructions d'utilisation avant d'utiliser la machine.

Cet autocollant se trouve sur le couvercle de la transmission.



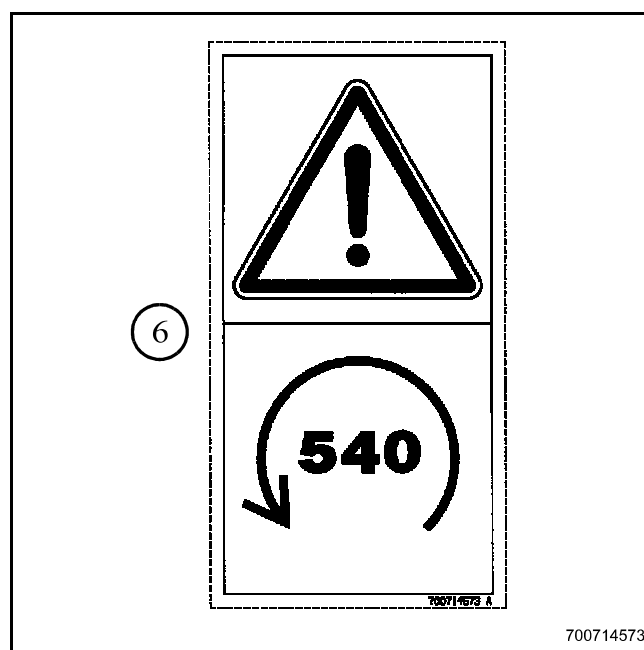
**Figure 28**

**Figure 29:** Étiquette de sécurité (6)

**Danger (A)** - Alerte de sécurité générale

**Évitement (B)** - La machine doit fonctionner uniquement avec une PDF à 540 tr/min.

Cette étiquette se trouve à l'extérieur de la protection avant située au-dessus du volant.

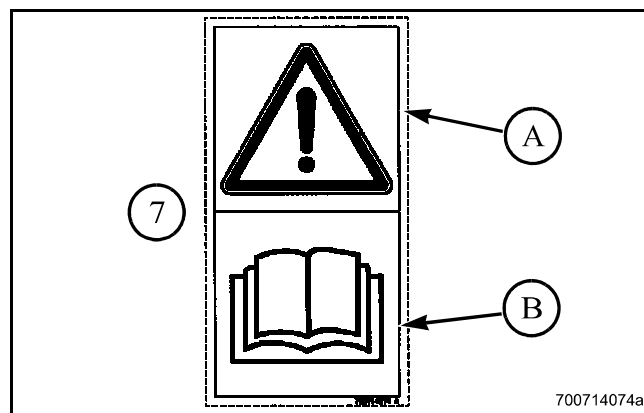


**Figure 29**

**Figure 30:** Étiquette de sécurité (7)

**Danger (A)** - Alerte générale de sécurité

**Précaution (B)** - Lire le manuel du chauffeur pour prendre connaissance des consignes de sécurité et des instructions d'utilisation avant d'utiliser la machine.



**Figure 30**

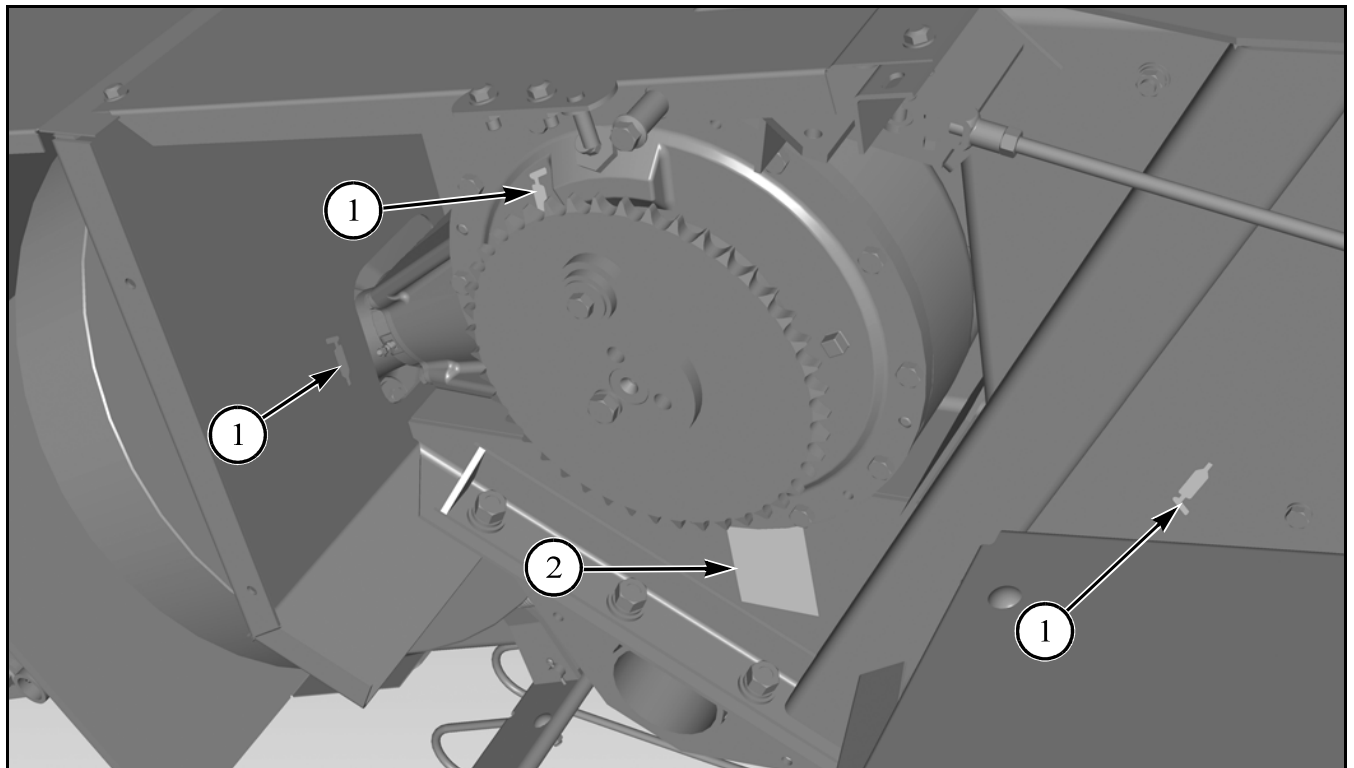


Figure 55

**Figure 55:** Autocollants situés à l'intérieur de la presse à balles, du côté gauche, à proximité de la boîte de vitesses.

Bouclier déposé par souci de clarté. Ne pas utiliser sans avoir remis le bouclier en place.

**Figure 56:** Étiquette d'information (1)

Points de graissage situés à l'intérieur de la presse à balles, du côté gauche, à proximité boîte de vitesses.

Boucliers déposés par souci de clarté.

La presse à balles présente neuf points de graissage.

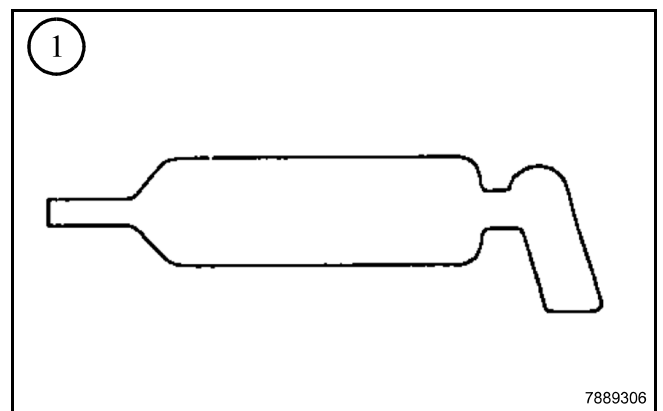


Figure 56

## DESCRIPTION DE LA PRESSE À BALLES

### Transmission

La presse à balles est entraînée par le système de PDF du tracteur. La presse exige une PDF de tracteur de série de 540 tr/min. La puissance du tracteur est transmise par le joint homocinétique arrière de l'arbre de transmission à l'embrayage à friction, au volant et au boulon de cisaillement. Le volant entraîne une boîte de vitesses qui entraîne elle-même l'enfourneur, le plongeur et le lieur.

### Boulons de cisaillement

Les boulons de cisaillement sont utilisés à trois emplacements différents pour protéger les organes.

**Figure 5:** Le boulon de cisaillement du volant (1) connecte le volant aux autres organes de la transmission. Lorsque le boulon de cisaillement du volant se brise, le volant ne peut entraîner la presse à balles.

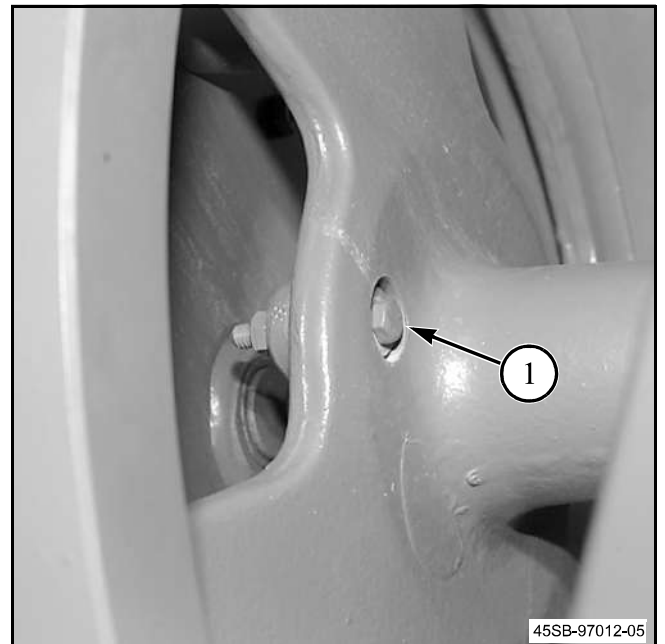


Figure 5

**Figure 6:** Le lieur de ficelle ou de fil et les aiguilles sont protégés par un boulon de cisaillement (1) à travers le bras d'aiguille et la came de réinitialisation.

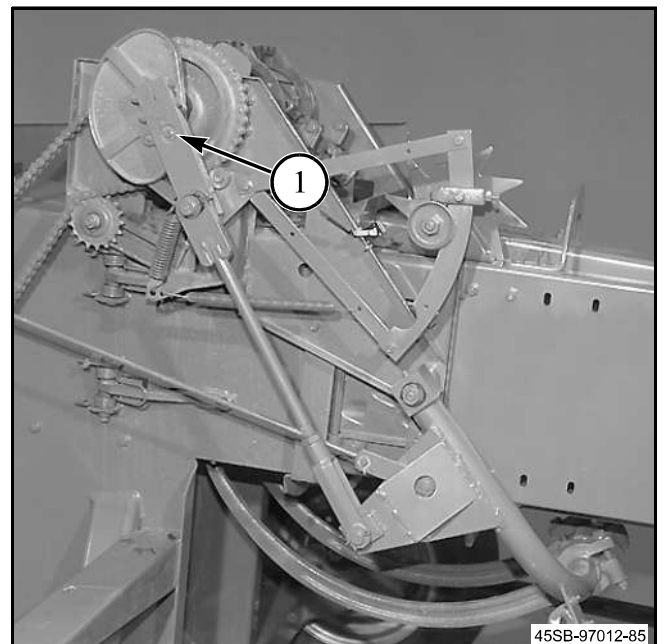


Figure 6

**Figure 1:** Le test d'écorçage est l'une des meilleures méthodes de détermination de l'humidité de tige de luzerne. Saisir une tige par la base de l'andain étalé ou groupé et en ôter l'écorce. S'il est possible de retirer l'écorce de la tige de luzerne, même si la tige casse, elle contient de l'humidité.

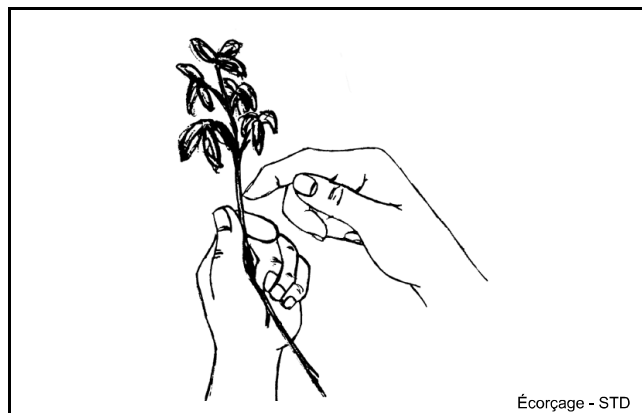


Figure 1

## ACCOUPLLEMENT DE LA PRESSE À BALLES

### Empattement du tracteur

Pour éviter que le tracteur ne roule sur l'andain lors de la mise en balles, les roues doivent être espacées d'une distance au moins égale à la largeur de l'ensemble ramasseur. Certaines presses exigent un minimum de 1 532 mm (60,3 po) entre les pneus arrière. D'autres presses exigent un minimum de 1 928 mm (75,9 po) entre les pneus arrière. Se reporter à la largeur de ramasseur, de panneau à panneau, à l'intérieur, au chapitre Spécifications pour connaître la largeur correcte.

*NOTA: Faire attention en cas d'utilisation de la presse avec un tracteur à roues arrière jumelées. Un virage trop serré peut endommager la presse à balles ou les pneus du tracteur.*

### Dimensions de la barre d'attelage et de la PDF du tracteur

La presse utilise une PDF de 540 tr/min. Se reporter à l'illustration pour connaître les dimensions correctes du système à 540 tr/min, selon les exigences d'utilisation de cette presse. Ces normes ont été définies par l'American Society of Agricultural and Biological Engineers (ASABE).

**Figure 2:** Dimensions de la barre d'attelage et de la PDF du tracteur

(A) 356 mm (14 po) de l'extrémité de l'arbre de PDF du tracteur au centre du trou de l'axe d'attelage

(B) 203 à 305 mm (8 à 12 po) entre la partie supérieure de la barre d'attelage et le centre de l'arbre de prise de force

(C) 330 à 508 mm (13 à 20 po) entre le sol et la barre d'attelage

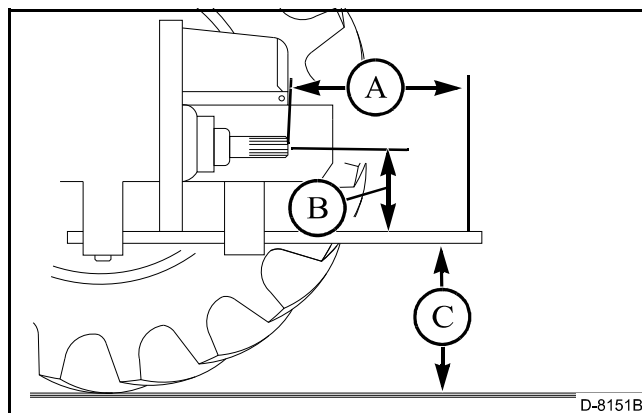


Figure 2

## FONCTIONNEMENT DU RAMASSEUR

**Figure 18:** Utiliser les griffes du ramasseur (1) en position aussi élevée que possible pour obtenir un ramassage net. Ne pas faire fonctionner avec les porte-dents qui heurtent constamment le sol. Une hauteur de porte-dents de 50 mm (2 po) au-dessus du sol convient à la plupart des circonstances de travail.

Les andains denses ne nécessitent pas une hauteur de ramasseur aussi basse que les récoltes clairsemées. Si le ramasseur est réglé trop bas, les porte-dents risquent de ramasser de la saleté et des pierres avec la récolte. Ceci cause une usure excessive et des dégâts à l'ensemble ramasseur.

Régler la hauteur du ramasseur conformément à la méthode décrite pour le réglage de la hauteur de ramasseur, au chapitre Réglages.

Lors du réglage de hauteur du porte-dents, régler les roues de jauge (2) à l'écart de la surface d'au moins 25 mm (1 po).

Si le ramasseur n'est pas équipé d'un embrayage de ramasseur et si la presse ne peut ramasser la récolte suffisamment vite, la courroie d'entraînement du ramasseur peut patiner. Si la courroie est trop tendue, la presse risque des dégâts ou les boulons de cisaillement risquent de se briser. Lorsque les porte-dents et les vis sans fin du ramasseur arrêtent de tourner, se reporter à la description du débranchement de la presse, dans ce chapitre.

Si le ramasseur est équipé d'un embrayage de ramasseur et si la presse ne peut ramasser la récolte suffisamment vite, l'embrayage du ramasseur cliquète, causant l'arrêt du ramasseur. Lorsque les porte-dents et les vis sans fin du ramasseur arrêtent de tourner, se reporter à la description du débranchement de la presse, dans ce chapitre.

Le ressort de flottement du ramasseur supporte l'essentiel du poids de l'ensemble du ramasseur. Le ressort de flottement fournit également le flottement lorsque les roues de jauge poussent les arêtes ou sur un sol irrégulier. La tension du ressort de flottement du ramasseur peut être modifiée en fonction des circonstances dans le champ en réglant la longueur du boulon de traction de soutien du ressort.

Se reporter à la description du réglage du ressort de flottement du ramasseur, au chapitre Réglages.

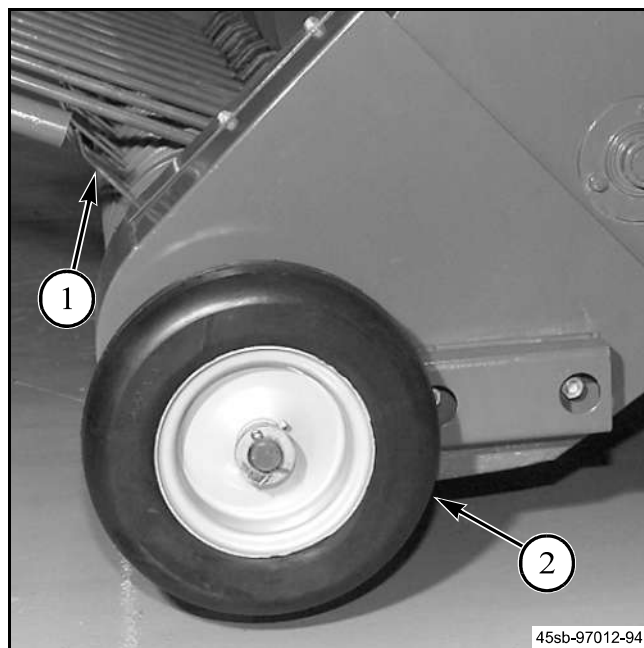


Figure 18

## EMBRAYAGE À FRICTION D'ARBRE D'ENTRAÎNEMENT

**Figure 1:** L'embrayage à friction (1) d'arbre d'entraînement fonctionne avec le boulon de cisaillement de volant pour protéger l'arbre d'entraînement et les organes d'entraînement principaux de la presse à balles contre les chocs de surcharge. Lorsqu'il est réglé correctement, l'embrayage à friction de l'arbre d'entraînement patine légèrement avec chaque course de plongeur importante. Lorsqu'il est réglé correctement, l'embrayage à friction de l'arbre d'entraînement est chaud au toucher (mais non brûlant).

Pour la protection, l'embrayage à friction de l'arbre d'entraînement doit être réglé pour patiner un couple de 508 Nm (375 lbf pi).

- Si l'embrayage possède six ressorts, régler la longueur de ressort (A) à 32 mm (1,26 po).
- Si l'embrayage possède neuf ressorts, régler la longueur de ressort (A) à 57,5 mm (2,264 po).

Si un réglage plus précis est nécessaire, poursuivre comme suit.

Une barre et un peson à ressort sont nécessaires pour déterminer avec précision le réglage de couple correct de l'embrayage à friction de l'arbre d'entraînement par la méthode suivante. Lors des réglages, régler tous les ressorts d'embrayage à friction à la même longueur.

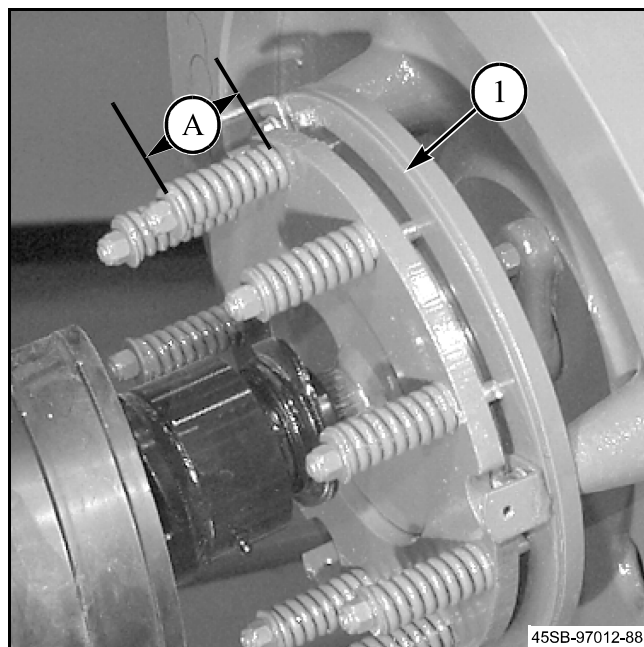
S'assurer que la prise de force du tracteur n'est pas engagée.

Déposer la protection de l'embrayage à friction de l'arbre d'entraînement.

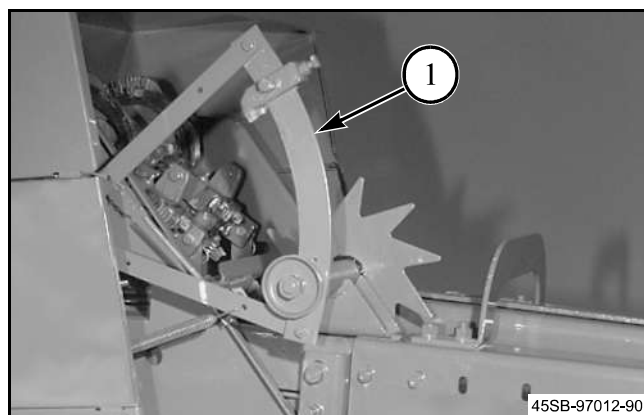
**Figure 2:** Lever manuellement le bras de déplacement de lieur (1) vers l'embrayage de lieur.

Faire tourner le volant dans le sens des aiguilles d'une montre (lorsqu'il est vu dans le sens de la marche) à la main, jusqu'à ce que les aiguilles soient au point le plus élevé de la course. Les aiguilles seront engagées complètement dans l'ensemble de lieur.

Ensuite, faire tourner le volant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que la butée de sécurité du plongeur soit engagée.



**Figure 1**



**Figure 2**

## LONGUEUR DE BALLE

**Figure 17:** La longueur de balle est contrôlée par la roue de mesure (1).

Lorsque le fourrage comprimé passe à travers la chambre de compression, la roue de mesure tourne. Le bras de déplacement de lieur (2) est ensuite levé jusqu'au point où l'embrayage se relâche, permettant au cycle de ficelage de commencer.

La longueur de balle est commandée par la longueur de la course du bras de déplacement de lieur. Un collier réglable (3) sur le bras de déplacement de lieur peut être déplacé vers le haut ou le bas, permettant ainsi à la longueur de balle de varier de 305 à 1321 mm (12 à 52 pouces). Le déplacement du collier réglable vers le haut augmente la course du bras de déplacement de lieur et allonge la balle. Le déplacement du collier réglable vers le bas diminue la course du bras de déplacement de lieur et raccourcit la balle.

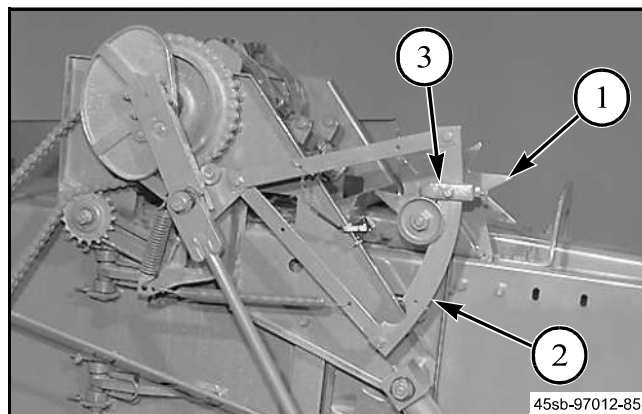


Figure 17

## POIDS ET DENSITÉ DE BALLE

La densité et le poids de la balle sont déterminés par la résistance que la récolte rencontre en traversant la chambre de compression. Cette résistance est déterminée par la tension appliquée aux rails de contrôle de densité et par le nombre de résistances de fourrage utilisées.

Pour davantage de densité de balle lors de la mise en balles d'herbe sèche, lisse, flexible ou courte :

- Régler les volets de résistance de fourrage vers l'intérieur.
- Poser une série supplémentaire de deux résistances de fourrage. Une série supplémentaire de résistances de fourrage est fournie en série avec la presse à balles.

Ne pas poser de résistances de fourrage avant que la peinture intérieure de la chambre de compression ne soit usée et que la chambre de compression ne paraisse lisse. Se reporter à la section Pose de résistance de fourrage, au chapitre Graissage et entretien.

*NOTA: Les résistances de fourrage doivent toujours être installées avec le bord mince vers l'avant de la presse à balles.*

## Contrôle mécanique de densité de balle

**Figure 18:** La rotation des poignées de commande de densité (1) dans le sens des aiguilles d'une montre augmente la densité et le poids de la balle. La rotation des poignées dans l'autre sens diminue la densité et le poids de la balle. En commençant la mise en balle au moyen d'une chambre de compression vide, faire tourner les poignées de contrôle de densité jusqu'à la disparition de la tension sur les ressorts.

Lorsqu'il existe trop de tension de ressort sur les rails de commande de densité, la ficelle peut être tirée du porte-ficelle et dans ce cas, la balle n'est pas ficelée. En outre, une densité excessive de balle peut briser le boulon de cisaillement du volant. Si le poids et la densité de la balle ont changé, vérifier la tension de réglage du porte-ficelle. Se reporter à la description du réglage du porte-ficelle, au chapitre Graissage et entretien.

Lors de la mise en balles d'une récolte très humide, réduire la tension de ressort des rails de contrôle de densité et déposer les résistances de fourrage.

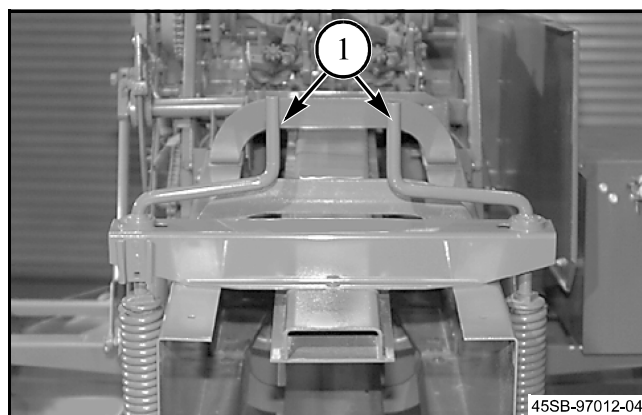


Figure 18

## Centrage vertical de l'ensemble du plongeur sur les deux rails supérieurs

**Figure 34:** Pour centrer le plongeur verticalement, procéder comme suit.

Stationner le tracteur et la presse à balles sur une surface plane et stable. S'assurer que la PDF du tracteur est désengagée, que le frein de stationnement est serré, que le moteur du tracteur est coupé et que la clé ne se trouve pas dans l'interrupteur de contact. Conserver la clé sur soi.

Contrôler et nettoyer les rouleaux et les rails du plongeur afin d'éliminer tout résidu de saleté et de récolte. Le réglage ne peut s'effectuer correctement que si les rouleaux et les rails sont propres.

Si le plongeur n'a pas été centré de façon latérale, commencer par effectuer cette procédure. Se reporter à la description du centrage latéral du plongeur figurant dans ce chapitre.

La presse à balles est équipée de deux rails fixes (1) sur sa partie inférieure. Les 2 rails supérieurs (2) peuvent être montés ou descendus.

Faire tourner manuellement le volant jusqu'à ce que le plongeur ait reculé au maximum.

Vérifier les écartements entre les rails supérieurs et les rouleaux supérieurs (3). Les écartements doivent être compris entre 0,38 et 0,76 mm (0,015 et 0,030 po).

**Figure 35:** Si un écartement entre un rail supérieur et un rouleau supérieur est incorrect, desserrer légèrement les six boulons de fixation (1) des rails supérieurs.

*NOTA: Les rails supérieurs sont dotés de six vis d'assemblage de réglage (2). Utiliser les vis d'assemblage de réglage pour enfoncer les rails supérieurs lors des réglages.*

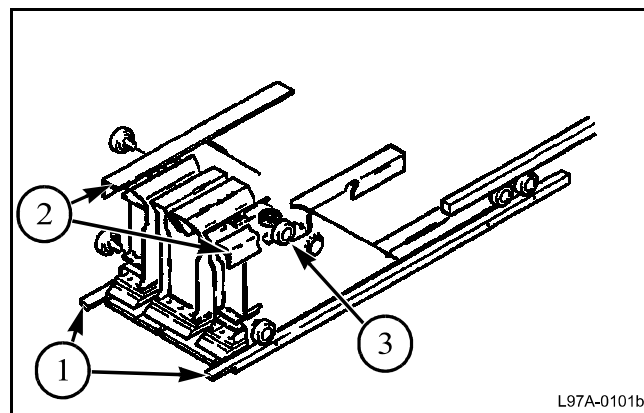


Figure 34

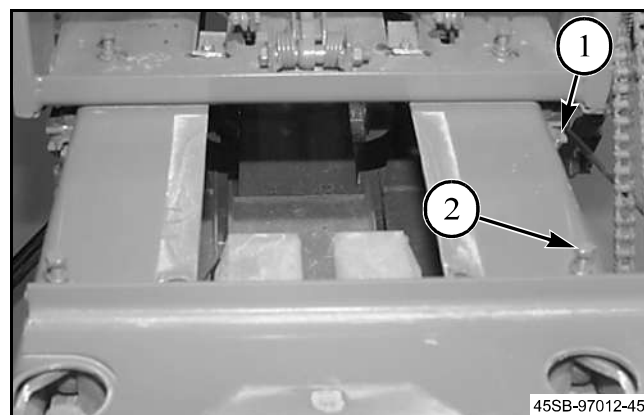


Figure 35

**Figure 36:** Installer une cale de 0,38 mm (0,015 pouce) entre le rail supérieur (1) et le rouleau supérieur (2) de chaque côté.

Enfoncer les rails supérieurs contre les cales. Utiliser les vis d'assemblage de réglage à cet endroit. Lorsque le réglage est correct, serrer la vis de réglage.

Serrer les boulons de fixation arrière. Enlever les cales.

Faire tourner le volant manuellement pour déplacer le vérin vers l'avant.

Répéter l'opération à l'avant du rail supérieur.

Faire tourner manuellement le volant pour déplacer le plongeur vers le centre de la course. Répéter l'opération au milieu du rail supérieur. Serrer les boulons de fixation du milieu.

Faire tourner manuellement le volant afin de parvenir à un cycle complet du plongeur. Vérifier l'absence de points trop lâches ou trop serrés. Si nécessaire, répéter la procédure de réglage jusqu'à ce que celui-ci soit correct.

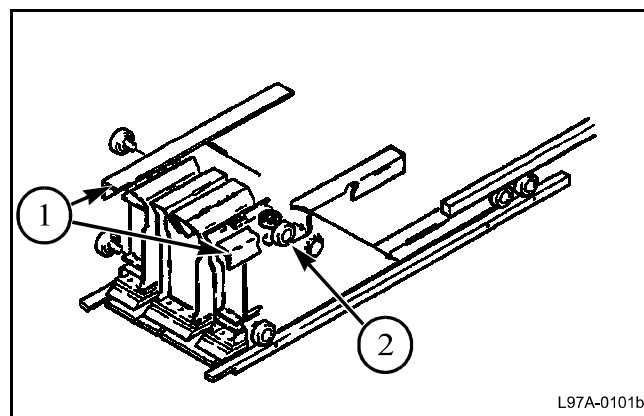


Figure 36

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

- Thank you very much for reading the preview of the manual.
- You can download the complete manual from: [www.heydownloads.com](http://www.heydownloads.com) by clicking the link below



- Please note: If there is no response to CLICKING the link, please download this PDF first and then click on it.

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

## Dépose et pose de la clavette à nez

**Figure 3:** Les clavettes à nez (1) sont des clavettes coniques comportant un talon sur leur extrémité épaisse. Une clavette à nez sert à la fois d'organe de verrouillage et de pièce de retenue pour le moyeu. Le moyeu doit présenter une rainure de clavette conique s'adaptant à la clavette à nez. La clavette à nez permet d'immobiliser le moyeu en position. Aucun autre organe de verrouillage tel qu'une vis pointeau n'est nécessaire.

Retirer la peinture présente sur l'arbre des deux côtés du moyeu.

Utiliser une barre-levier (2) pour appliquer une pression entre la clavette à nez et le moyeu. Tout en maintenant une pression sur la clavette à nez, entraîner le moyeu à distance de la clavette à nez en frappant le moyeu à l'aide d'un marteau.

**Figure 4:** Fabriquer un outil spécial pour déposer les clavettes à nez situées aux endroits difficiles d'accès. Utiliser un burin de 25 mm (1 po) de large et rectifier la largeur du burin à 16 mm (5/8 po) (1). Meuler une fente (2) de chaque côté de la tête du burin. La fente permet d'empêcher le burin de glisser.

**Figure 5:** Insérer le burin entre la tête de la clavette à nez et le moyeu. Frapper sur le burin à l'aide d'un marteau. Utiliser le côté étroit du burin pour des clavettes à nez plus étroites et le côté large du burin pour les clavettes à nez larges.

Une fois que le moyeu et la clavette à nez sont desserrés, déposer la clavette à nez à l'aide de la barre-levier.

Déposer le moyeu.

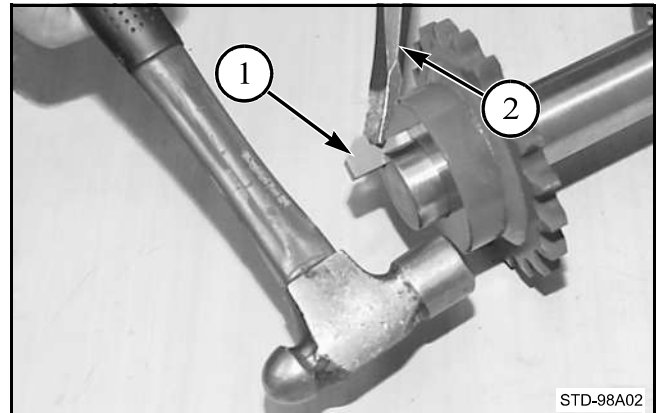


Figure 3

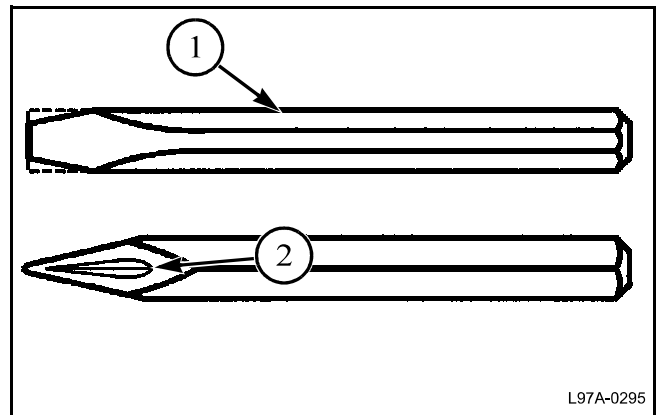


Figure 4

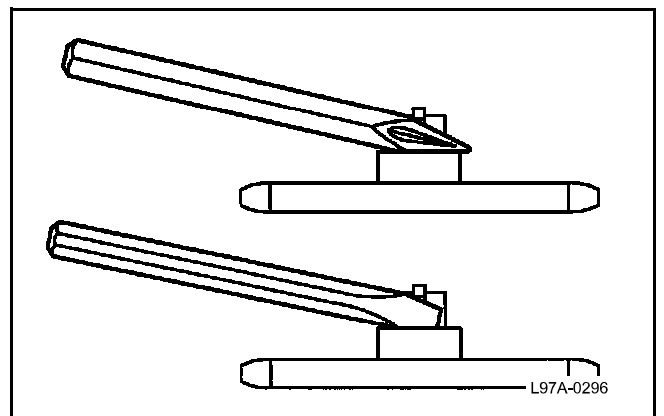
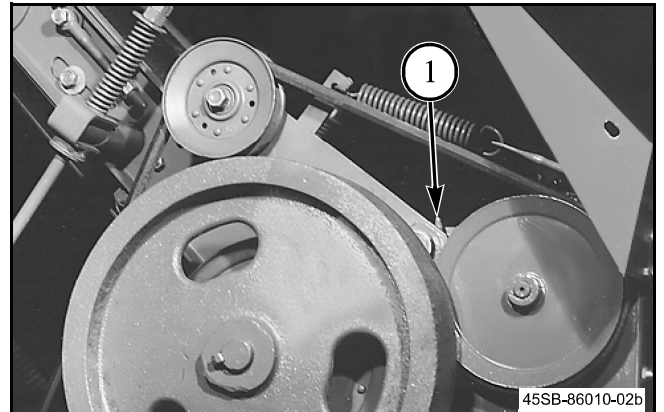


Figure 5

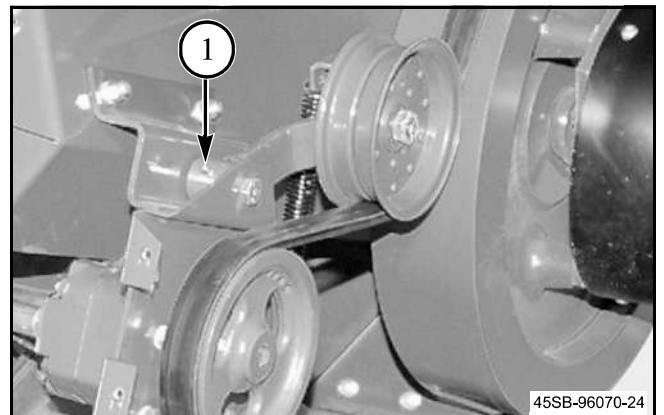
### Graisseurs de lanceur de balles (selon équipement)

**Figure 23:** Graisseur de pivot de bras de roue de support (1) (16 heures)



**Figure 23**

**Figure 24:** Graisseur de pivot de bras de roue de support (1) (16 heures)



**Figure 24**

## Réglage de bras de déboureur

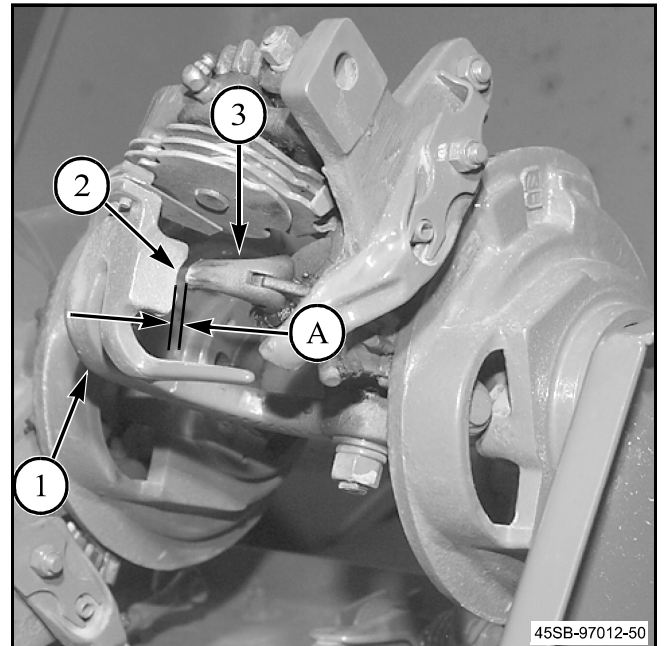
**Figure 38:** Le bras de déboureur (1) est actionné. Le cran (2) du bord du bras de déboureur frotte contre le talon du bec noueur (3). Ceci retire la boucle de ficelle du bec noueur. Pendant que la boucle de ficelle est déposée, le crochet du bec noueur retient les deux extrémités de la ficelle qui étaient utilisées pour former le nœud.

Si le cran ne frotte pas contre le talon du bec noueur, les boucles de ficelle ne sont pas retirées correctement. Un nœud mal formé se produira.

Un léger réglage peut être effectué sur le bras de déboureur en pliant le bras de déboureur au moyen d'un marteau, d'un levier ou d'une clé à molette. Le réglage est possible sans déposer aucune pièce du lieur.

Si un réglage supplémentaire est nécessaire, déposer le bras de déboureur, du lieur. Utiliser un large étau pour plier le bras de déboureur.

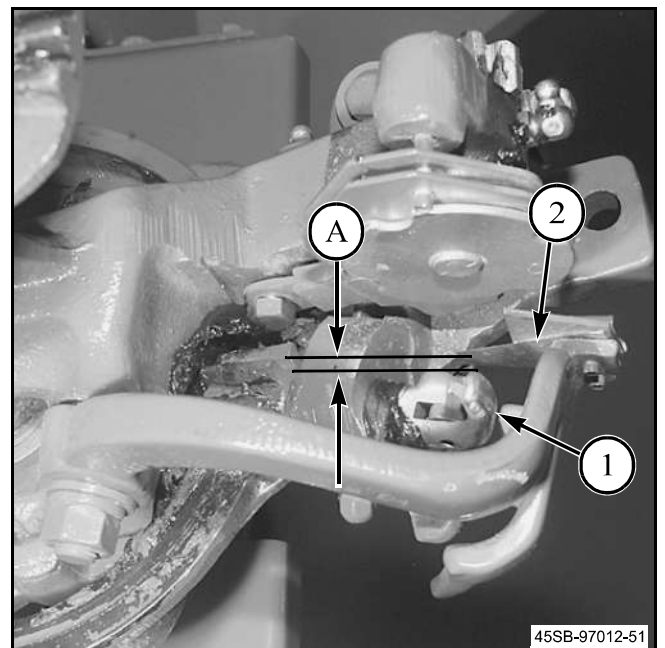
Lorsque le bras de déboureur est réglé correctement, le bord du bras de déboureur se trouve à 10 à 13 mm (0,3 à 0,4 po) (A) au-delà de l'extrémité du bec noueur.



**Figure 38**

**Figure 39:** L'extrémité du bec noueur (1) est écartée de la lame du bras de déboureur (2) de 1,6 mm (1/16 po) (A).

Pour vérifier les écartements du bras de déboureur, lever manuellement le bras de déplacement du lieur pour déplacer l'embrayage de lieur. Faire tourner le volant dans le sens des aiguilles d'une montre (lorsqu'il est vu dans le sens de la marche) à la main. Observer le mouvement du bras de déboureur. Vérifier les écartements pendant que le lieur achève le cycle de ficelage.



**Figure 39**

25. Faire tourner manuellement le volant pour obtenir la distance correcte entre l'extrémité des aiguilles et l'extrémité de la monture de lame de plongeur. L'extrémité des aiguilles doit être alignée sur la surface inférieure de la monture de lame de plongeur.
26. Poser la chaîne sur la roue dentée de lieur pour éliminer le mou du côté supérieur de la chaîne. La patte de la roue dentée d'entraînement du lieur doit être serrée contre le rouleau d'embrayage de lieur. Régler la roue dentée de tendeur pour serrer la chaîne d'entraînement de lieur.
27. Le ressort de came de bec noueur et le(s) ressort(s) de porte-ficelle exigent un réglage en rapport avec les circonstances de la récolte. Ces réglages doivent s'effectuer dans le champ. Dans ce chapitre, se reporter au réglage du système de lieur, du bec noueur de lieur et de came. Dans ce chapitre, se reporter au réglage du système de lieur et du porte-ficelle.

## SYSTÈME D'ATTACHE PAR FIL

**Figure 65:** La presse à balles à ficelage de fil possède un torsadeur de ficelage de fil de série. La prudence est de rigueur lors de la vérification et des réglages. Lire le chapitre Dépistage des pannes et la description suivante des méthodes de réglage du mécanisme de ficelage avant le réglage du mécanisme de ficelage de fil.

L'ensemble de torsadeur est réglé correctement et testé avant de quitter l'usine. L'ensemble de torsadeur fonctionne normalement sans réglage immédiat. Le mécanisme de ficelage est réalisé avec précision. Ne pas modifier le réglage des organes de l'ensemble de torsadeur depuis les positions spécifiées pour l'ensemble de torsadeur.

Les causes les plus fréquentes des problèmes de ficelage figurent ici. Vérifier ces éléments avant le réglage du torsadeur.

- Acheminement incorrect de fil
- Défaut d'alignement des rouleaux de fil
- Les rouleaux de guide de fil ne tournent pas.
- Le fil est tordu.
- Densité excessive de balle

Se reporter à la description du ficelage de fil, au chapitre Dépistage des pannes, pour un tableau de référence rapide de dépistage des pannes. Après l'isolation du problème, effectuer les réglages nécessaires. Vérifier le rendement du mécanisme de ficelage pour les quatre ou cinq balles suivantes.

### Réglage de porte-fil

L'ensemble de torsadeur est réglé correctement et testé avant de quitter l'usine. L'ensemble de torsadeur fonctionne normalement sans réglage immédiat. Si l'ensemble de torsadeur est démonté pour remplacer des pièces, vérifier si les deux fils placés dans les torsadeurs par les aiguilles sont coupés simultanément. Les fils doivent être sertis étroitement par le porte-fil pour la balle suivante qui doit être formée.

**Figure 66:** L'ensemble de porte-fil et de contre-plaque doit serrer le fil (1) juste assez pour immobiliser le fil mais sans réduire la résistance du fil. Quatre légères marques (2) sont visibles sur le fil, comme illustré.

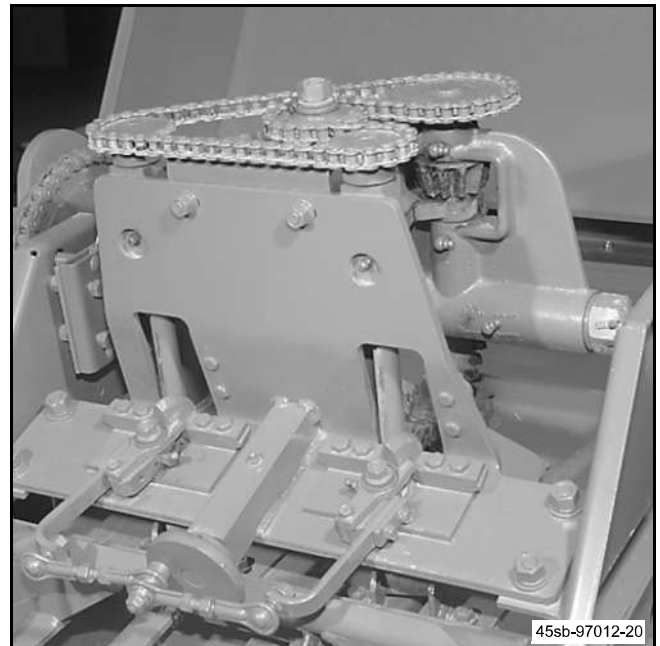


Figure 65

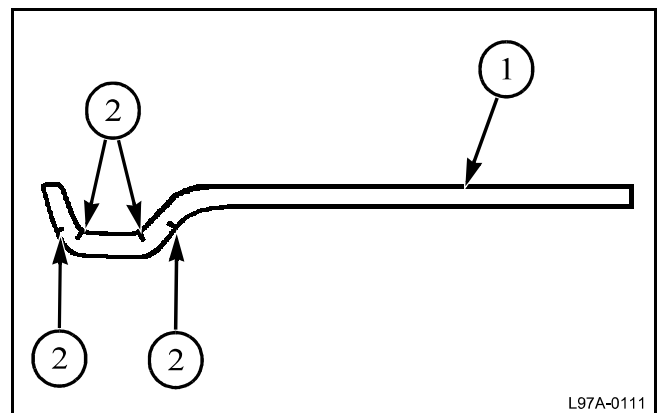
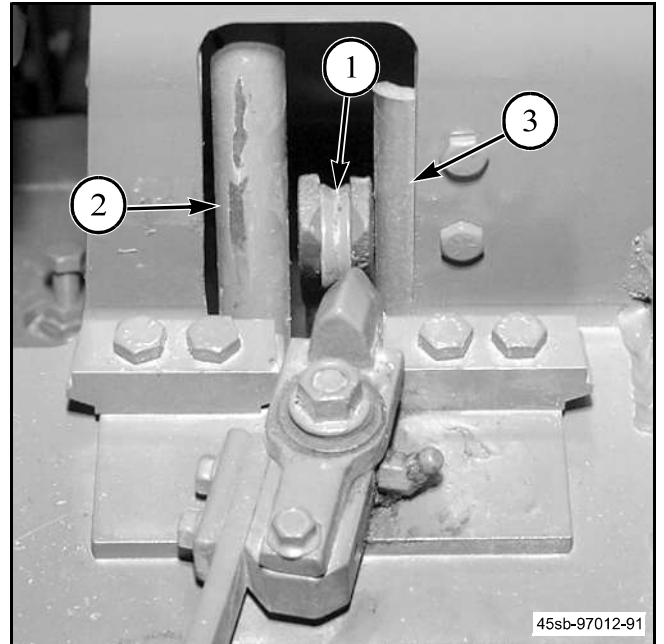


Figure 66

**Figure 85:** Déplacer l'aiguille (1) d'un côté à l'autre sur le chariot d'aiguille. L'aiguille doit être écartée de l'arbre de torsadeur (2) sur un côté et du guide d'aiguille (3) de l'autre côté de 0,8 à 1,6 mm (1/32 à 1/16 po).

*NOTA:* Les fentes des supports de fixation et les aiguilles permettent un réglage suffisant d'un côté à l'autre. Un écartement latéral supplémentaire est possible en déplaçant l'ensemble complet de chariot d'aiguille. Pour déplacer le chariot d'aiguille, déposer une rondelle entre le chariot d'aiguille et le support de fixation d'un côté de la chambre de compression. Introduire la rondelle sur l'autre côté de la chambre de compression.

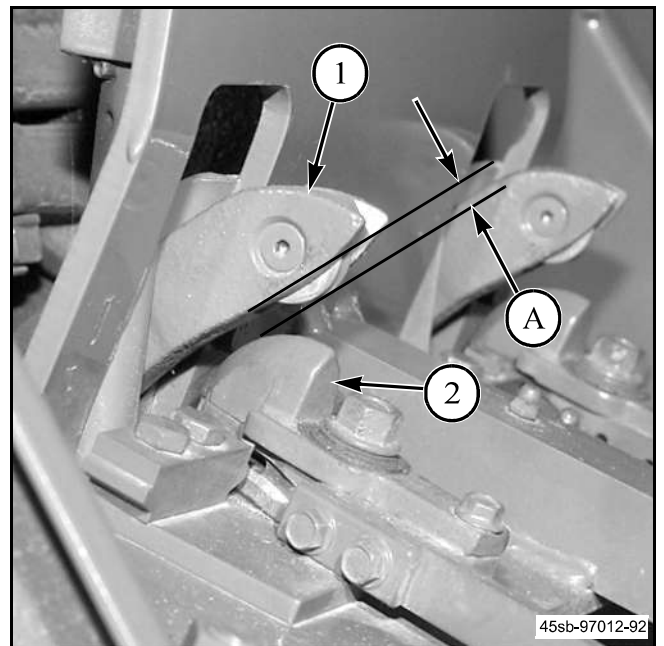


**Figure 85**

**Figure 86:** Régler chaque aiguille (1) pour permettre à l'aiguille d'écartier le guide de fil (2) de 0,8 à 2,4 mm (1/32 à 3/32 po) (A).

Pour déplacer l'aiguille à l'écart du guide de fil, desserrer légèrement le boulon de fixation d'aiguille avant. Serrer le boulon de fixation d'aiguille arrière. Inverser l'opération pour déplacer l'aiguille vers le guide de fil.

Après les réglages, serrer les boulons de fixation d'aiguille au couple de 136 Nm (100 lbf pi).



**Figure 86**

## Démontage de boîte de vitesses

1. Nettoyer l'extérieur de la boîte de vitesses. Placer des repères d'identification sur les deux pièces de retenue de roulement pour faciliter la pose et le montage.
2. Déposer les vis d'assemblage qui fixent la pièce de retenue de roulement à la plaque de couvercle. Déposer de la plaque de couvercle la pièce de retenue de roulement et les cales.
3. Déposer les vis d'assemblage qui fixent la plaque de couvercle au carter. Déposer la plaque de couvercle. Déposer la cuvette de roulement de la plaque de couvercle. Utiliser un tronçon de fil ou de ficelle pour fixer la cuvette de roulement à la pièce de retenue de roulement.
4. Déposer l'arbre et les organes de la couronne, du carter.
5. Déposer les vis d'assemblage qui fixent la pièce de retenue de roulement au carter. Déposer la pièce de retenue de roulement et les cales, du carter. Déposer la cuvette de roulement du carter. Utiliser un tronçon de fil ou de ficelle pour fixer la cuvette de roulement à la pièce de retenue de roulement.
6. Déposer les vis d'assemblage qui fixent le capuchon de pignon au col du carter. Déposer le capuchon de pignon.
7. Utiliser un burin conique entre la bride de l'écrou de pignon et la rainure dans l'arbre de pignon. Ceci chassera le flasque d'écrou de pignon de la rainure dans l'arbre de pignon.
8. Poser le bras de cisaillement sur l'arbre de pignon. Utiliser le bras de cisaillement et une barre ou une clé pour immobiliser l'arbre de pignon pendant le desserrage de l'écrou de pignon. Desserrer l'écrou de pignon.
9. Déposer le bras de cisaillement. Déposer et mettre au rebut l'écrou de pignon.
10. Déposer la rondelle d'onglet et le cône de roulement extérieur.

*NOTA: Il arrive qu'un poinçon de laiton doive être utilisé pour chasser l'arbre de pignon du cône de roulement extérieur.*

11. Déposer l'arbre de pignon à travers l'intérieur du carter.
12. Déposer la cuvette de roulement extérieur de l'arbre de pignon uniquement en cas de remplacement du cône de roulement extérieur. Toujours utiliser une cuvette de roulement neuve en cas de recours à un cône de roulement neuf.
13. Il est superflu de déposer la cuvette de pignon intérieure sauf si le cône de roulement intérieur de l'arbre de pignon ou l'arbre de pignon lui-même est remplacé. Si l'une de ces pièces est remplacée, un nouveau chapeau de roulement intérieur doit être utilisé en déterminant l'épaisseur de la pile de cale intérieure. Déposer et mettre au rebut la cuvette de roulement intérieure du carter. Déposer les cales d'arbre de pignon, du carter. NE PAS poser la nouvelle cuvette de roulement à ce moment.

## Examen de la boîte de vitesses

1. Nettoyer toutes les pièces au moyen de solvant de nettoyage.
2. Déposer et mettre au rebut les deux bagues d'étanchéité d'arbre de couronne et la bague d'étanchéité de l'arbre de pignon.
3. Nettoyer toutes les surfaces d'étanchéité du carter, du chapeau de pignon, de la plaque de couvercle et des deux pièces de retenue de roulement.

4. Examiner le carter, la plaque de couvercle et les pièces de retenue de roulement en recherchant des fissures et d'autres dégâts. Remplacer toutes les pièces qui présentent des fissures ou d'autres dégâts.
5. Examiner les zones de contact de bague d'étanchéité sur l'arbre de couronne et l'arbre de pignon en recherchant des piqûres et autres dégâts. En cas de dégâts des zones de contact de bague d'étanchéité qui ne peuvent être éliminés par un léger polissage au moyen de papier de verre de qualité 500, remplacer la pièce.
6. Examiner les cannelures de l'arbre de couronne. Si les cannelures de l'arbre de couronne sont usées, endommagées ou présentent des fissures, remplacer l'arbre de couronne. Si l'arbre de couronne est remplacé, poser des cônes et cuvettes de roulement neufs sur l'arbre de couronne. Dans ce chapitre, se reporter à la description de la couronne, de l'arbre de couronne et des organes.
7. Examiner les dents de la couronne. Si les dents de couronne sont usées, endommagées ou présentent des fissures, remplacer la couronne. Dans ce chapitre, se reporter à la description de la boîte de vitesses, de l'arbre de couronne et des organes. Si la couronne doit être remplacée, remplacer également l'arbre de pignon. La couronne et l'arbre de pignon se remplacent ensemble.
8. Si l'arbre de couronne n'est pas remplacé, examiner les cônes de roulement de l'arbre de couronne. Examiner les rouleaux et les courses intérieures des cônes de roulement en recherchant des zones aplaties, piquées et d'autres dégâts. Vérifier également les courses intérieures en recherchant des fissures. Vérifier les cuvettes de roulement en recherchant des zones aplaties, piquées, des fissures et d'autres dégâts. Si un cône ou une cuvette de roulement doivent être remplacés, les deux parties se remplacent ensemble. Dans ce chapitre, se reporter à la description de la couronne, de l'arbre de couronne et des organes.
9. Examiner les cannelures et les dents de l'arbre de pignon. Si les cannelures ou les dents sont usées, endommagées ou présentent des fissures, remplacer l'arbre de pignon. Si l'arbre de pignon est plié, le remplacer. Si l'arbre de pignon doit être remplacé, remplacer également la couronne. L'arbre de pignon et la couronne doivent se remplacer ensemble.
10. Si l'arbre de pignon n'est pas remplacé, examiner le cône intérieur de roulement de l'arbre de pignon. Examiner les rouleaux et la course intérieure du cône de roulement en recherchant des zones aplaties, piquées et d'autres dégâts. Vérifier également la course intérieure en recherchant des fissures. Examiner la cuvette de roulement en recherchant des zones aplaties, piquées, fissurées et d'autres dégâts. Si le cône de roulement ou la cuvette de roulement doivent être remplacés, les deux parties doivent se remplacer ensemble. Dans ce chapitre, se reporter à la description de l'arbre de pignon et du pignon d'attaque.
11. Examiner le cône de roulement extérieur pour l'arbre de pignon. Examiner les rouleaux et la course intérieure du cône de roulement en recherchant des zones aplaties, piquées et d'autres dégâts. Vérifier également la course intérieure en recherchant des fissures. Si le cône de roulement doit être remplacé, remplacer également la cuvette de roulement. Le cône de roulement et la cuvette de roulement se remplacent ensemble.
12. Examiner la cuvette de roulement extérieure pour l'arbre de pignon. Examiner la cuvette de roulement en recherchant des zones aplaties, piquées, fissurées et d'autres dégâts. Si la cuvette de roulement doit être remplacée, remplacer également le cône de roulement. La cuvette de roulement et le cône de roulement se remplacent ensemble.

# DÉPISTAGE DES PANNES

## Table des matières

Lieur ..... F-3  
Attache par fil ..... F-7  
Problèmes de forme et de taille de balle ..... F-9  
Boulons de cisaillement ..... F-10  
Ensemble ramasseur ..... F-11  
Aiguilles ..... F-12

## BOULONS DE CISAILLEMENT (SUITE)

Problème	Cause possible	Correction
Rupture trop fréquente des boulons de cisaillement d'enfourneur	Humidifier les andains avec des touffes de récolte	Laisser sécher l'andain et préparer des andains plus uniformes ou réduire la vitesse d'avancement.
	Corps étrangers dans le fourrage	Retirer les corps étrangers.
	Taux d'alimentation excessif	Réduire le taux d'alimentation.
	L'enfourneur n'est pas synchronisé.	Se reporter à la description de la synchronisation d'enfourneur, au chapitre Graissage et entretien.
	Peinture ou rouille dans la chambre d'enfourneur	Retirer la peinture ou la rouille.
	Les débouilleurs de vis sans fin doivent être déposés ou posés.	Déposer ou poser les débouilleurs de vis sans fin.
Rupture de boulon de cisaillement de lieur / aiguille	Charge excessive sur le lieur ou les aiguilles	Déterminer la cause de la surcharge avant d'utiliser la presse à balles.
	Les aiguilles ne sont pas synchronisées.	Vérifier la synchronisation d'aiguille.
	Fentes de plongeur remplies de récolte	Nettoyer les fentes de plongeur. Vérifier la synchronisation de l'enfourneur.

## ENSEMBLE RAMASSEUR

Problème	Cause possible	Correction
Échec de ramassage de matériau propre	Le ramasseur est réglé trop haut.	Régler la hauteur de ramasseur de manière à ce que les porte-dents soient dégagés du sol d'environ 51 mm (2 po).
	Porte-dents de ramasseur pliés ou brisés	Remplacer les porte-dents pliés ou brisés.
	Vitesse de translation trop rapide	Réduire la vitesse d'avancement ou râtelier des andains plus grands.
	Andain trop clairsemé	Traiter des andains plus grands.
	Andain incomplètement retourné	Retourner complètement les andains.
	Panne de roulement de came ou de roulement d'angle de porte-dents	Vérifier et remplacer les pièces selon les besoins.

### COMMANDE HYDRAULIQUE DE DENSITÉ

**Figure 1:** Ce kit commande hydrauliquement la densité de la balle. Le système de commande hydraulique de densité possède une pompe et un réservoir qui n'exigent pas de connexion au circuit hydraulique du tracteur.

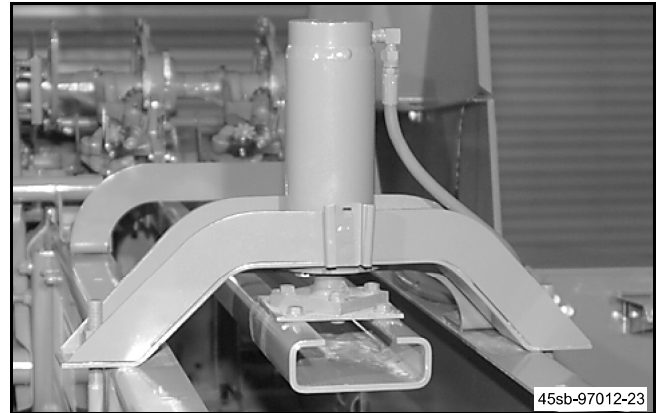


Figure 1

### ATTELAGE DE FOURGON

**Figure 2:** Un attelage télescopique réglable permet une fois en place au chauffeur de tirer un fourgon de balles derrière la presse à balles. Cet attelage est utilisé avec la rampe de déchargement avec chute à l'arrière et l'extension de rampe de déchargement ou le lanceur de balles.



Figure 2

### RAMPE DE DÉCHARGEMENT QUART DE TOUR

**Figure 3:** Le kit de rampe de déchargement quart de tour est utilisé en standard comme rampe de déchargement quart de tour du côté gauche.

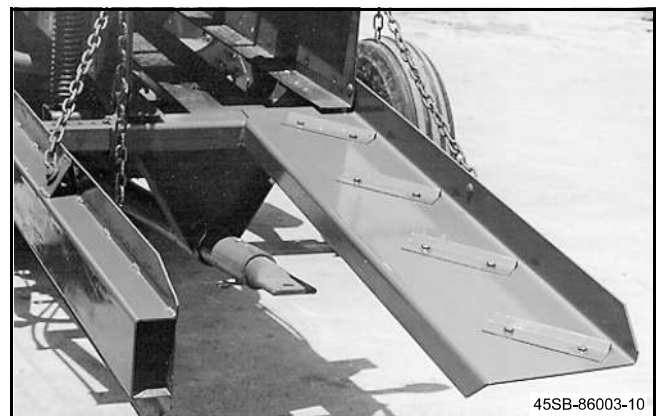


Figure 3

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

- Thank you very much for reading the preview of the manual.
- You can download the complete manual from: [www.heydownloads.com](http://www.heydownloads.com) by clicking the link below



- Please note: If there is no response to CLICKING the link, please download this PDF first and then click on it.

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL