



MÉTAL-FACH



PRESSE À BALLEES Z562

**MODE D'EMPLOI – PARTIE II
MODE D'EMPLOI TRADUCTION DE LA VERSION ORIGINALE EN POLONAIS
ÉDITION IV
JUILLET 2018**

Table des matières

PARTIE I

1	Informations de base	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
1.1	Introduction.....	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
1.2	Identification de la presse à balles	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
1.3	Usage prévu de la presse à balles.....	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
1.4	Constitution de la presse à balles	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
1.5	Caractéristiques techniques de la presse à balles	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
1.6	Règles générales de sécurité	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
1.6.1	Symboles de sécurité.....	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
1.6.2	Symboles d'avertissement	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
1.7	Transport de la presse à balles.....	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
1.7.1	Transport de la charge.....	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
1.7.2	Circulation sur la voie publique	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
1.8	Nettoyage de la presse à balles.....	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
1.9	Entreposage de la presse à balles.....	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
1.10	Risque.....	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
1.10.1	Description du risque résiduel	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
1.11	Évaluation du risque résiduel	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
1.12	Démontage et mise au rebut	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
1.13	Accessoires.....	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
2	Première mise en service	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
2.1	Premier démarrage de la presse à balles .	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
3	Exploitation de la machine	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
3.1	Messages préliminaires	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
3.2	Attelage de la presse à balles au tracteur .	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
3.2.1	Accouplement au timon d'attelage inférieur du tracteur	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
3.2.2	Accouplement de la presse à balles à la prise de force arrière	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
3.2.3	Raccordement du système hydraulique	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
3.2.4	Raccordement de l'éclairage.....	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
3.2.5	Raccordement du système de commande	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
3.2.6	Système de freinage.....	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
3.2.7	Retrait de l'entraînement.....	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.

3.3	Contrôle du fonctionnement.....	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
3.4	Préparation de la machine pour l'exploitation	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
3.4.1	Montage et utilisation de l'ensemble d'enrubannage de ficelle	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
3.4.2	Montage et utilisation de l'ensemble d'enrubannage de filet	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
3.4.3	Applicateur d'ensilage.....	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
INDEX	DES NOMS ET DES ABRÉVIATIONS	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
INDEX	ALPHABÉTIQUE	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
NOTES		Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.

PARTIE II

3.5	Fonctionnement du panneau de commande	8
3.5.1	Mise en marche du panneau	9
3.5.2	Arrêt du panneau	10
3.5.3	Sélectionner les options d'enrubannage des balles	10
3.5.4	Modification de la temporisation	10
3.5.5	Retour aux réglages initiaux	10
3.5.6	Remise à zéro du compteur journalier	11
3.6	Système hydraulique	11
3.6.1	Système hydraulique standard	12
3.6.2	Système hydraulique en option	14
3.7	Installation électrique	15
3.8	Ramassage de l'andain	16
3.8.1	Principe de fonctionnement	16
3.8.2	Description du fonctionnement	16
3.8.3	Récolte de la paille	18
3.9	Enlèvement du matériau accumulé	18
3.9.1	Élimination des bourrages de matière dans la ramasseuse	19
3.9.2	Élimination des bourrages de matière sur le rotor	19
3.10	Fin du travail	19
4	Maintenance et réglage	20
4.5	Réglage des roues de la ramasseuse	22
4.6	Réglage de la tension de la chaîne d'entraînement (toutes les 10 heures de service)	22
4.6.1	Réglage de la tension de la chaîne de la ramasseuse de la presse à balles avec arbre d'alimentation	23
4.7	Réglage de la came de la ramasseuse	24

4.8	Remplacement de la vis de sécurité de la ramasseuse	27
4.9	Remplacement de la vis de sécurité dans l'ensemble d'alimentation	28
4.10	Réglage du degré d'écrasement.....	29
4.11	Réglage du dispositif d'enrubannage avec de la ficelle	31
4.11.1	Aiguisage du couteau de ficelle.....	31
4.12	Réglage du dispositif d'enrubannage avec du filet.....	31
4.13	Réglage de la vanne de fermeture du capot.....	32
4.14	Réglage du verrouillage	33
4.15	Aiguisage des couteaux	34
4.16	Vidange d'huile dans la transmission (une fois par an).....	36
4.17	Graissage.....	37
4.17.1	Graissage de la ramasseuse	39
4.17.2	Système de graissage automatique des chaînes	41
4.17.3	Graissage des paliers	43
4.18	Contrôle de l'état des pneus (tous les 30 jours ouvrables)	43
5	Pannes possibles	44
	INDEX DES NOMS ET DES ABRÉVIATIONS	47
	INDEX ALPHABÉTIQUE	48
	NOTES	51

Symboles utilisés dans le manuel :**DANGER**

Symbole d'avertissement de danger. Indique une situation grave et potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner la mort ou une invalidité. Ce symbole avertit des situations les plus dangereuses.

**NOTE**

Un symbole qui attire l'attention sur des informations et des recommandations particulièrement importantes. Le non-respect de ces instructions entraînera des dommages à la machine en raison d'une mauvaise utilisation.

**AVERTISSEMENT**

Symbole indiquant la possibilité d'occurrence d'un risque qui, si pas évité, peut entraîner la mort ou le handicap. Ce symbole informe sur un risque de blessure plus faible que le symbole contenant le mot « DANGER ».



Symbole indiquant une information utile.



Symbole indiquant que des travaux d'entretien doivent être effectués périodiquement.

3.5 Fonctionnement du panneau de commande

Le tableau de commande est monté dans la cabine du tracteur au moyen d'éléments magnétiques. Il donne accès aux différentes fonctions de la presse à balles décrites ci-dessous.

Le panneau de commande doit avoir des fonctions adaptées à la version de la machine et au marché sur lequel la machine est achetée. Le panneau de commande de la presse à balles permet de lier les balles avec de la ficelle ou du filet. Il permet de programmer l'applicateur et le distributeur hydraulique. Les champs de signalisation du compteur informent sur l'état de la surcharge de la chambre et sur l'ouverture de la chambre, le fonctionnement de l'applicateur, le fonctionnement de l'ensemble d'enrubannage avec du filet et le fonctionnement du distributeur hydraulique.



NOTE

ATTENTION !

Il est interdit d'appuyer sur les boutons de l'écran tactile avec les ongles ou des objets pointus ou durs. Risque d'endommagement permanent du clavier.



Figure 19. Panneau de commande

Description des boutons du panneau de commande



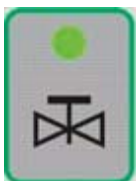
Interrupteur marche/arrêt – Appuyer et maintenir enfoncé pour allumer le compteur. Un nouveau appui éteint le compteur.



Applicateur – Démarrage/Arrêt de l'applicateur. Un appui sur le bouton active l'applicateur. Un nouveau appui éteint l'applicateur. Le voyant vert indique que l'applicateur fonctionne.



Enrubannage – Démarrage/Arrêt de l'enrubannage. Maintenir le bouton enfoncé pour démarrer l'ensemble. En relâchant le bouton, l'ensemble d'enrubannage des balles est désactivé. Le voyant vert indique le fonctionnement de l'ensemble d'enrubannage des balles.



Distributeur hydraulique – Un appui sur le bouton démarre le distributeur hydraulique. Après un délai de temporisation défini, le distributeur s'éteint automatiquement. Un nouveau appui sur le bouton avant que la temporisation définie ne soit écoulée coupe le fonctionnement du distributeur. Le voyant vert indique que le distributeur hydraulique fonctionne.

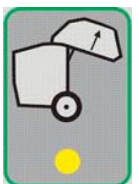


Effacement – Un appui prolongé sur le bouton permet d'effacer les données du compteur journalier.

Description des champs de signalisation :



Le voyant rouge indique que la chambre est surchargée.



Le voyant jaune indique que la chambre a été ouverte.

3.5.1 Mise en marche du panneau

Connecter le compteur installé dans la cabine de l'opérateur au système de la presse à balles à l'aide du connecteur D-SUB à 9 broches. Ne pas utiliser une force excessive lors de l'insertion de la fiche. Fixer le connecteur correctement raccordé pour éviter toute déconnexion involontaire en serrant les vis de fixation des deux côtés du connecteur. La connexion correcte est confirmée par le clignotement du point rouge à l'écran. Après avoir appuyé sur « *Interrupteur* », le panneau de commande effectue un test de l'affichage et vérifie la tension d'alimentation. L'afficheur du compteur indique « 8.8.8.8 », tous les voyants sont allumés et

un signal sonore est émis. Ensuite, l'afficheur indique la tension du système fournie au compteur « **U12.2** » (signifie la tension 12,2 V).

Tout autre affichage au compteur indique qu'il est défectueux. Une tension trop basse est signalée par le compteur avec le message « **Err1** » qui s'affiche en alternance avec la valeur de tension, par exemple « **U8.5** » (8,5 V). Une haute tension inacceptable est signalée par le compteur avec le message « **Err2** » qui s'affiche en alternance avec la valeur de tension par exemple « **U18.5** » (18, 5V).

3.5.2 Arrêt du panneau

Le compteur s'éteint en appuyant sur le bouton « *Interrupteur* ». L'écran affiche un point rouge clignotant « 8.8.8.8. » Après ce message, l'appareil peut être débranché de l'alimentation électrique.

Pour débrancher la fiche, dévisser les vis de sécurité (des deux côtés de la fiche) et tenir la fiche (ne pas tirer sur le câble) et débrancher la connexion.

3.5.3 Sélectionner les options d'enrubannage des balles

L'option de fonctionnement de la presse à balles (enrubannage avec de la ficelle ou du filet) peut être sélectionnée après avoir éteint le compteur, lorsque le point rouge « 8.8.8.8 » clignote à l'écran (chapitre 3.5.2). Appuyer et maintenir enfoncé le bouton « *Enrubannage* » tout en appuyant sur le bouton « *Interrupteur* ». L'écran affiche les options de fonctionnement :

- « **OP-1** » – enrubannage avec de la ficelle (le bouton « *Enrubannage* » ne fonctionne pas). Le compteur émet un bip intermittent, le voyant vert du bouton « *Enrubannage* » s'allume.
- « **OP-2** » – enrubannage avec du filet. En appuyant sur le bouton « *Enrubannage* » et en le maintenant enfoncé, il est possible d'activer l'ensemble d'enrubannage avec de la ficelle. Le relâchement du bouton met fin au fonctionnement de l'ensemble. Le panneau de commande affiche « **0** » ou la dernière information.

Les options sont sélectionnées à l'aide des boutons « *Applicateur* » ou « *Distributeur* ». Pour confirmer, appuyer sur le bouton « *Enrubannage* ». Le panneau de commande passe sur le mode de fonctionnement sélectionné, celui-ci étant l'état d'arrêt (le point rouge « 8.8.8.8. » clignote).

3.5.4 Modification de la temporisation

La temporisation est réglée après la désactivation du compteur lorsque le point rouge clignotant « 8.8.8.8. » de l'afficheur s'allume en permanence. Appuyer et maintenir enfoncé le bouton « *Distributeur hydraulique* » tout en appuyant sur le bouton « *Interrupteur* ». L'écran affiche les informations sur la temporisation du distributeur hydraulique, par ex. : « **t1.30** », c'est-à-dire une durée de retard T1 de 30 secondes. La plage de réglage de la temporisation du distributeur hydraulique est comprise entre 5 secondes et 99 secondes. Les changements de temporisation sont effectués à l'aide des boutons « *Applicateur* » (-) ou « *Distributeur* » (+). La confirmation s'effectue en appuyant sur le bouton « *Enrubannage* ». Le panneau de commande passe sur le mode de fonctionnement sélectionné, celui-ci étant l'état d'arrêt (le point rouge « 8.8.8.8. » clignote).

3.5.5 Retour aux réglages initiaux

Le retour aux réglages initiaux se fait après avoir éteint le compteur, lorsque le point rouge « 8.8.8.8 » clignote à l'écran. Appuyer sur le bouton « *Effacement* » et le maintenir enfoncé (les points rouges clignotants « 8.8.8.8. » apparaissent) tout en appuyant sur le

bouton « *Interrupteur* ». L'écran indique « **dEFA** ». Après avoir relâché les boutons, le panneau de commande revient aux réglages initiaux et passe à l'état de repos – un point rouge clignotant « 8.8.8.8. » apparaît à l'écran.

3.5.6 Remise à zéro du compteur journalier

La remise à zéro du compteur journalier s'effectue en maintenant enfoncé le bouton « *Effacement* ». Appuyer sur le bouton et le maintenir enfoncé jusqu'à ce que le chiffre « **0** » s'affiche à l'écran.

3.6 Système hydraulique



AVERTISSEMENT

AVERTISSEMENT !

S'assurer que le système hydraulique est en parfait état de fonctionnement. L'huile à haute pression chauffe à une température constituant un danger pour la santé.



NOTE

ATTENTION !

Vérifier que l'huile du circuit hydraulique du tracteur est propre. La propreté de l'huile doit respecter la condition 20/18/15 selon la norme ISO 4406-1996.



NOTE

ATTENTION !

Remplacer les conduites hydrauliques usées ou défectueuses du circuit hydraulique par des neuves.



NOTE

ATTENTION !

Lors du remplacement de pièces, il est recommandé d'utiliser des pièces de rechange d'origine qui garantissent que la presse à balles sera complètement fonctionnelle pour une longue période d'utilisation.

3.6.1 Système hydraulique standard

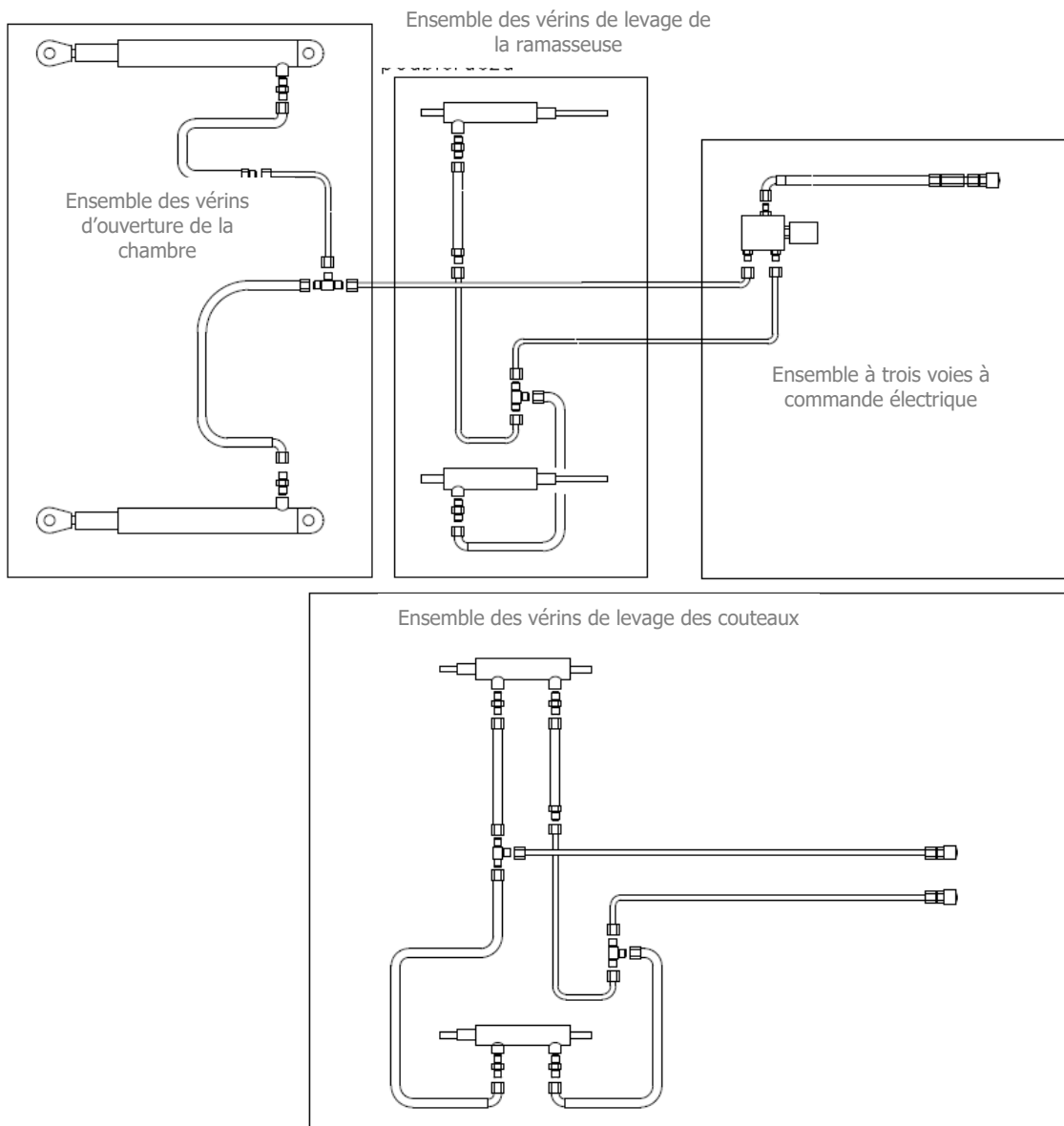


Figure 20. Schéma du système hydraulique de base

Le système hydraulique de la presse à balles est alimenté par le système hydraulique du tracteur agricole. Le branchement du système d'ouverture/fermeture du capot arrière et du système de levage/abaissement de la ramasseuse au circuit hydraulique du tracteur s'effectue par une conduite de raccordement alimentant la vanne à trois voies, puis les vérins d'ouverture, de levage/abaissement de la ramasseuse, comme indiqué sur la figure 20.

Le branchement du système de levage/abaissement des couteaux du dispositif de hachage (en option) au circuit hydraulique s'effectue à l'aide des conduites de raccordement comme indiqué sur la figure 21. Un dispositif hydraulique externe à double corps du tracteur est nécessaire pour le fonctionnement de ce circuit.

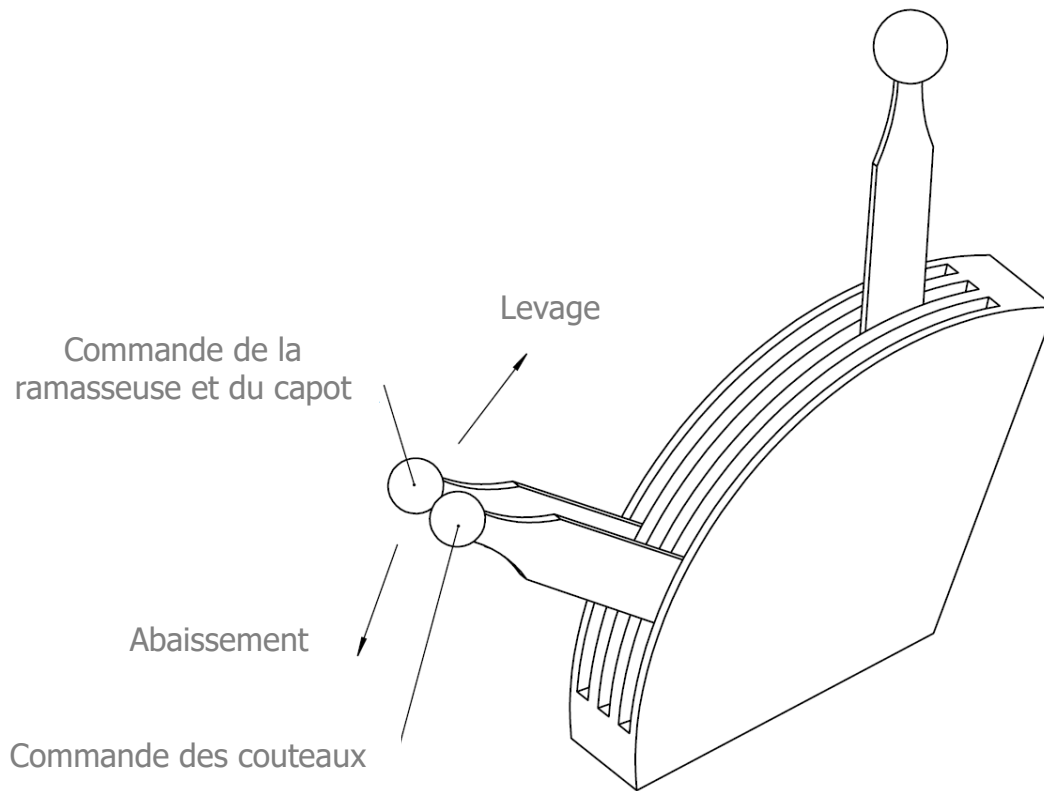


Figure 21. Leviers de commande

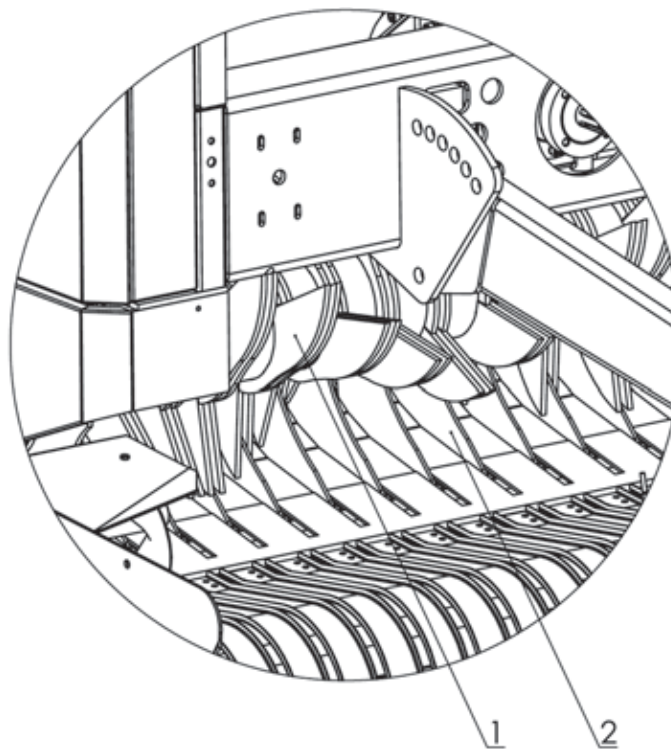


Figure 22. Ensemble du dispositif de hachage

3.6.2 Système hydraulique en option

Le système hydraulique de la presses à balles est alimenté par le système hydraulique à circuit unique du tracteur agricole.

Le branchement du système d'ouverture/fermeture du capot arrière et du système de levage/abaissement de la ramasseuse au circuit hydraulique du tracteur se fait à l'aide de la conduite de raccordement. La commande des vérins d'ouverture de la chambre et de levage et d'abaissement de la ramasseuse s'effectue par le système de commande hydraulique situé dans la cabine du tracteur. Le levier de commande du circuit hydraulique de la presse à balles doit être monté dans la cabine à côté du siège de l'opérateur.

Vérifier le fonctionnement du système hydraulique en plaçant le levier de commande du circuit hydraulique de la presse à balles en position de commande de la ramasseuse de la presse à balles ou de son capot arrière. Après avoir réglé le levier de la commande du système hydraulique de la presse à balles dans la position sélectionnée, vérifier les fonctions (levage et abaissement) de la ramasseuse et du capot arrière de la presse à balles à l'aide du levier de commande du système hydraulique du tracteur.

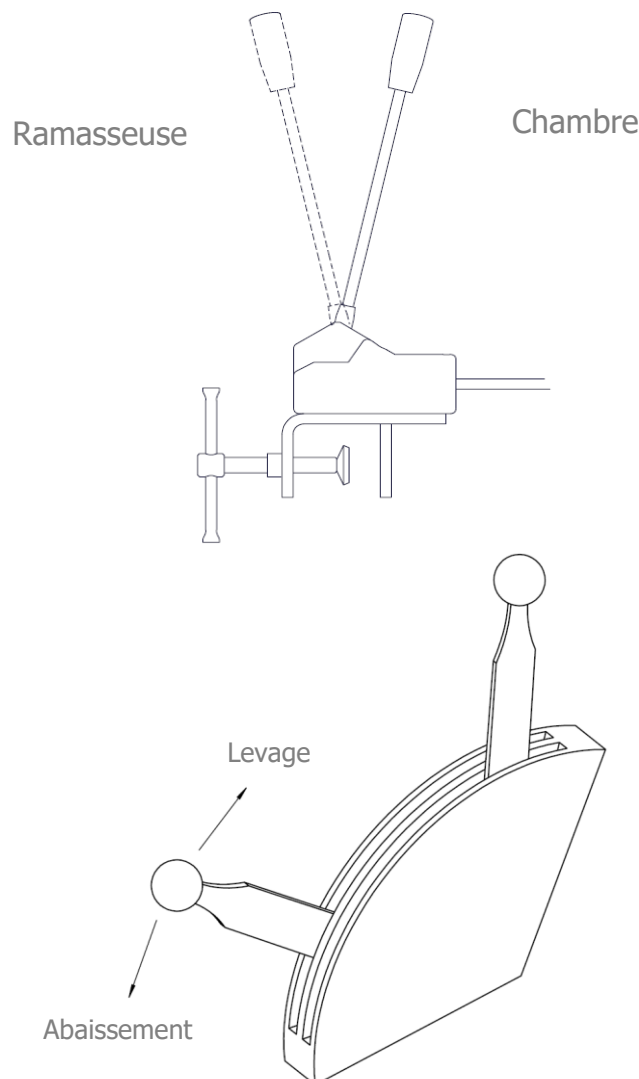


Figure 23. Commande du système hydraulique de la presse à balles

3.7 Installation électrique

L'installation hydraulique de la presses à balles est alimenté par le système électrique du tracteur agricole. Le branchement au circuit de l'installation électrique du tracteur s'effectue à l'aide d'un câble de raccordement à sept broches, comme indiqué sur la figure 24.

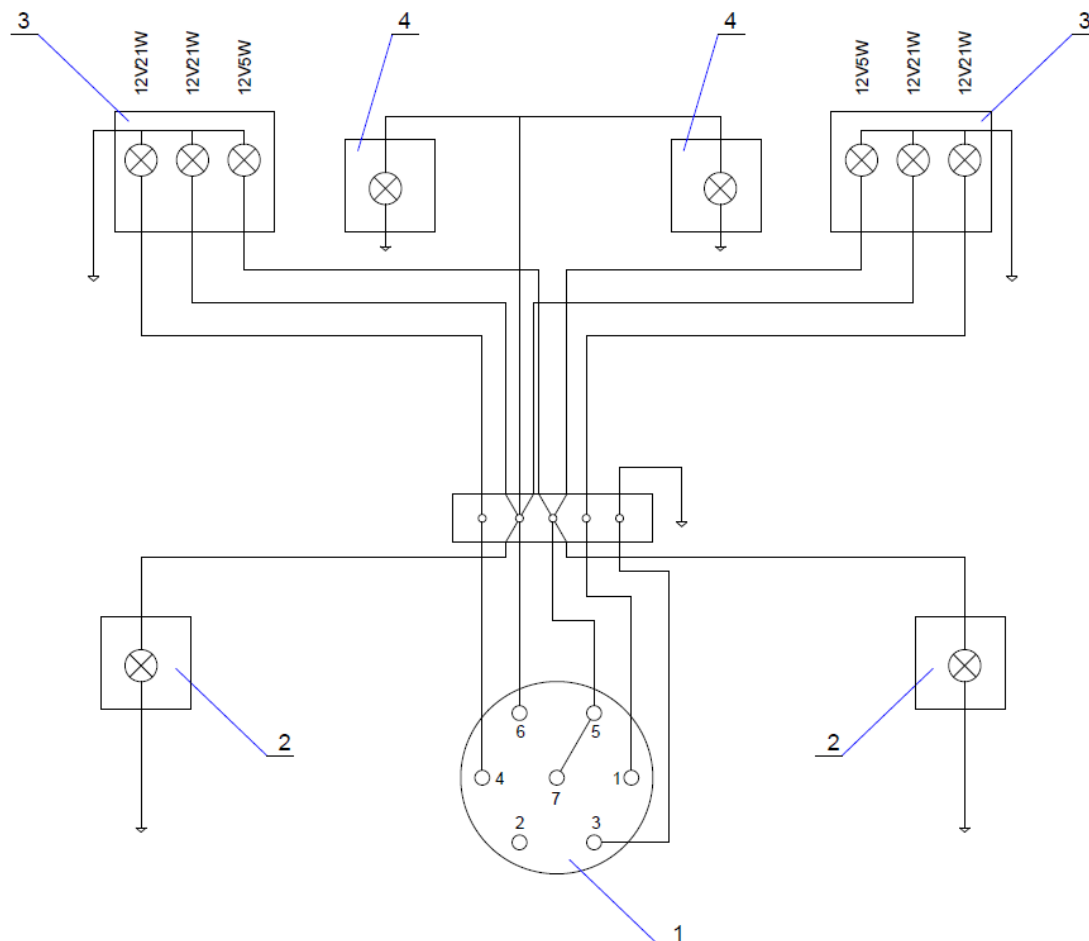


Figure 24. Schéma de l'installation électrique (1 – fiche de raccordement, 2 – feu avant, 3 – feu arrière, 4 – feu de la plaque d'immatriculation)



AVERTISSEMENT

AVERTISSEMENT !

Vérifier le fonctionnement de l'installation électrique et de l'éclairage avant chaque sortie de la presse à balles sur la voie publique.

3.8 Ramassage de l'andain

3.8.1 Principe de fonctionnement

La presse à balles recueille le matériau des champs au moyen d'une ramasseuse à levage hydraulique. La matière première récoltée est pressée et roulée dans un rouleau cylindrique, puis enrubannée avec une ficelle ou un filet, puis éjectée de la chambre d'enrubannage comme indiqué sur la figure suivante.

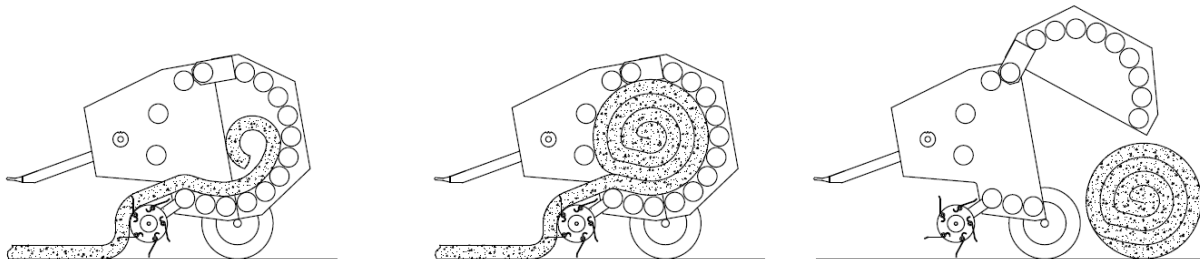


Figure 25. Formation d'une balle

3.8.2 Description du fonctionnement

Le matériau collecté est amené dans la chambre d'enrubannage, où les rouleaux d'enrubannage provoquent son compactage et son enroulement par un rouleau pressé. La fin de l'opération de pressage est indiquée par la position de l'indicateur du degré d'écrasement A (chapitre 4.6.) qui atteint la position inférieure du champ jaune et par un signal sonore.

Lorsque le signal sonore s'arrête, la balle est enrubannée avec de la ficelle (automatiquement). L'enrubannage avec du filet nécessite l'utilisation d'un panneau de commande).

Arrêter alors le tracteur (ne pas arrêter le moteur du tracteur) sans interrompre le fonctionnement de la prise de force. L'extrémité de la ficelle est prise entre la balle en rotation et le rouleau de la presse à balles en rotation. L'indicateur d'enrubannage avec de la ficelle B se déplace dans la direction de la poulie (séquence 1 de la figure 26), puis se déplace vers la position extrême du côté opposé (séquence 2) et revient à sa position initiale (séquence 3).

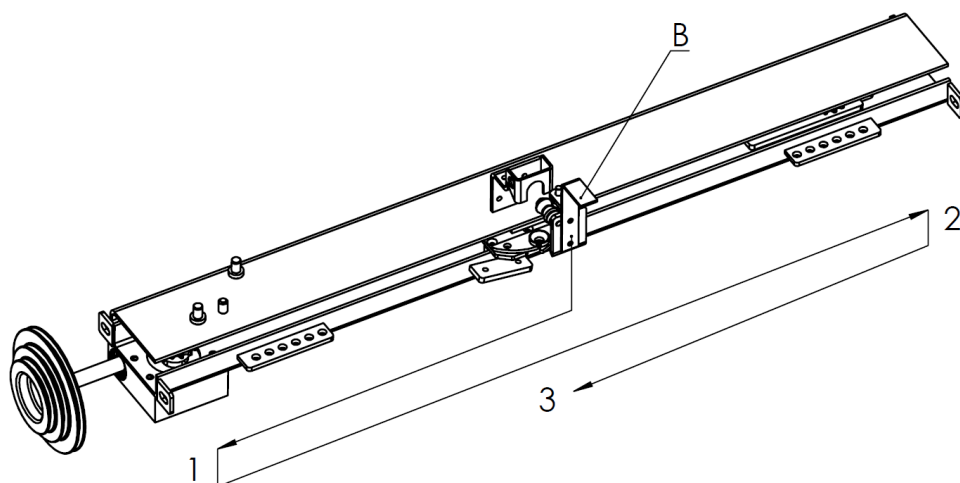


Figure 26. Indicateur d'enrubannage de balles avec de la ficelle

Le moteur fonctionnant par la prise de force arrière maintient les mécanismes de la presse à balles en marche tout le temps. Lorsque l'indicateur B revient à sa position initiale, ouvrir la chambre d'enrubannage. À l'ouverture du capot de la presse à balles, le panneau de commande affiche un pictogramme lumineux signalant la levée du capot de la presse à balles. La balle enrubannée est envoyée sur le sol par l'éjecteur et ensuite le capot peut se fermer et la presse peut de nouveau récolter l'andain et l'enrouler.

Environ quatre secondes après la fermeture du capot de la chambre, relâcher le levier de commande du distributeur hydraulique du tracteur pour permettre un bon appui des verrous mécaniques protégeant la chambre contre toute ouverture non autorisée.



La vitesse du tracteur recommandée est d'environ 10 km/h.

Avant de récolter la matière, il faut bien la préparer en la ratissant. Former ensuite les andains en rangées dont la largeur ne dépasse pas 1,1 m. Les rangées d'andains formées doivent être collectées selon le schéma suivant. Adapter la longueur des sections droites aux conditions en vigueur. Pour éviter tout bourrage, la largeur et la hauteur des andains doivent être égales sur toute leur longueur. En cas d'andains plus larges, ralentir.

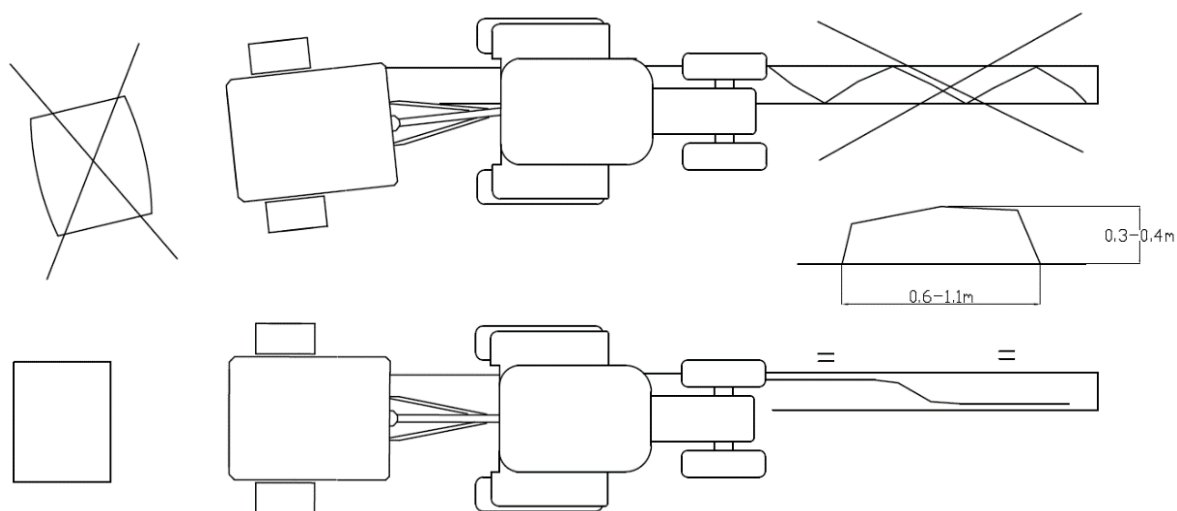


Figure 27. Ramassage des andains

Les graminées et autres légumineuses destinées à l'ensilage et à l'enrubannage sont fauchées dans la phase initiale de l'épiaison (idéalement l'après-midi). Le lendemain, après quelques heures de séchage, ramasser la matière fauchée à l'aide de la presse à balles. Maintenir le degré de compactage des balles le plus élevé possible.

3.8.3 Récolte de la paille

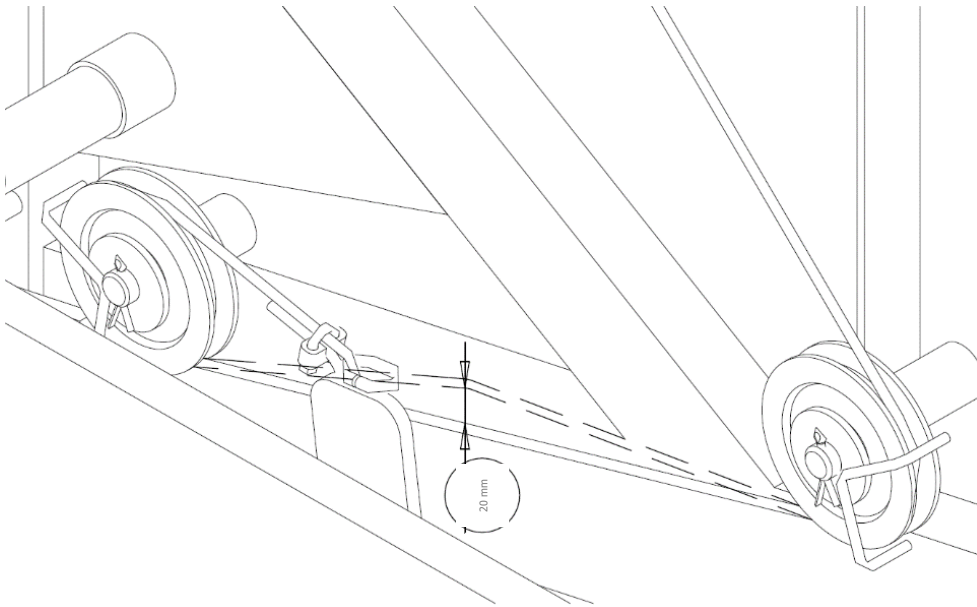


Figure 28. Récolte de la paille – préparation de la machine

Préparer la machine pour la récolte de la paille en suivant les étapes ci-dessous :

- Insérer le câble dans le trou du levier 4 ou 5 (Figure 38) ;
- La tension du câble recommandée par le fabricant doit être au maximum de 20 mm, comme illustré à la figure 28 ;
- Monter le timon à l'aide du trou de réglage 2 (chapitre 3.2.1.) - le trou n° 3 est utilisé en standard ;
- Retirer le dispositif de serrage pos. 14 (Figure 4).

3.9 Enlèvement du matériau accumulé

Pendant la récolte, il est possible de produire un bourrage du matériau dans la ramasseuse et le rotor ou l'éjecteur. Il y a bourrage lorsque la vitesse n'est pas adaptée aux conditions de récolte et que l'andain n'est pas formé correctement.



DANGER

DANGER !

Il est interdit d'éliminer les bourrages de matière pendant le fonctionnement de la machine.



DANGER

DANGER !

Soyez particulièrement prudent lorsque vous enlevez les bourrages, car la zone du rotor est dangereuse à cause des couteaux affûtés.

3.9.1 Élimination des bourrages de matière dans la ramasseuse

Afin de retirer les bourrages de matière dans la ramasseuse, il faut :

- Arrêter le panneau de commande ;
- Arrêter le tracteur, retirer les clés du contact et attendre l'arrêt complet de tous les éléments mobiles de la machine ;
- Retirer le dispositif de pression de la course diagonale au-dessus de la ramasseuse et de l'éjecteur pour retirer le matériau de la section avant ;
- Enlever manuellement les bourrages de matière ;
- Monter le dispositif de pression de la course diagonale.

3.9.2 Élimination des bourrages de matière sur le rotor

Afin de retirer les bourrages de matière sur le rotor, il faut :

- Arrêter le tracteur, retirer les clés du contact et attendre l'arrêt complet de tous les éléments mobiles de la machine ;
- Vérifier la protection avec des vis du rotor conformément au chapitre 4.5 ;
- Retirer le dispositif de serrage de la course diagonale au-dessus de la ramasseuse pour retirer le matériau de la section avant ;
- Enlever manuellement les bourrages de matière ;
- Monter le dispositif de serrage de la diagonale.

3.10 Fin du travail

En fin de travail, toujours effectuer les opérations suivantes :

- Débrancher le compteur et le protéger de l'humidité ;
- Placer la machine sur une surface plate, horizontale et dure ;
- Débrancher l'alimentation hydraulique et l'alimentation électrique ;
- Installer le pied de support de la presse à balles ;
- Dételer le timon de la machine de l'attelage du tracteur ;
- Débrancher l'arbre télescopique articulé et le poser sur le support. Remettre en place les capots de protection des extensions de la prise de force et de l'arbre récepteur ;
- Il est interdit de dételer la presse à balles du tracteur avec la balle dans la chambre d'enrubannage.
- Nettoyer la machine et inspecter soigneusement son état, en faisant attention à la qualité du revêtement de peinture de protection et, le cas échéant, compenser les pertes éventuelles.
- Protéger les éléments en caoutchouc tels que les flexibles hydrauliques et les pneus contre la lumière du soleil.

En cas d'arrêt prolongé, le fabricant recommande de ranger la presse à balles dans un endroit sec ou couvert, afin de la protéger des intempéries.

4 Maintenance et réglage

Avant toute intervention de maintenance, respecter les consignes de sécurité du chapitre 1.6 « Consignes générales de sécurité ».



DANGER

DANGER !

Tous les travaux de maintenance et de réglage doivent être effectués lorsque la machine est à l'arrêt et que tous les éléments mobiles de la machine sont immobiles.

Si la presse à balles est accouplée au tracteur, serrer le frein de stationnement, arrêter le moteur et retirer la clé de contact. Ne pas oublier non plus d'éteindre le panneau de commande.

Lors d'opérations de maintenance avec une chambre ouverte, utiliser les verrouillages de sécurité des vérins.

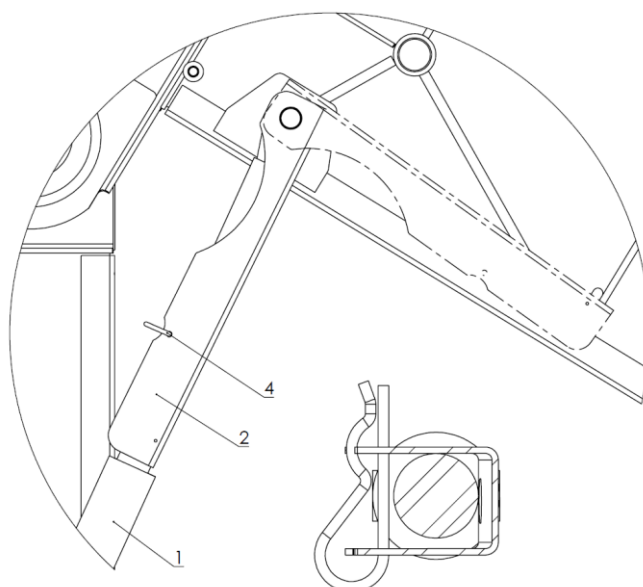


Figure 29. Verrouillages de sécurité des vérins

Fixer le capot de la presse à balles relevé en position haute comme indiqué sur la figure 29. Utiliser les colliers de serrage (2) fixés sur les axes supérieurs des vérins hydrauliques (1) des deux côtés de la presse à balles. Pousser les colliers de serrage (2) vers le haut jusqu'à ce qu'ils recouvrent les piston des vérins déployés. Verrouiller le capot à l'aide des goupilles d'arrêt (4) pour éviter toute fermeture involontaire du capot. Déverrouiller les colliers de serrage de verrouillage du capot après avoir effectué les actions prévues.



NOTE

ATTENTION !

Utiliser uniquement des pièces de rechange d'origine.

Les pièces de rechange d'origine Metal Fach sont fabriquées pour répondre aux besoins spécifiques des équipements Metal Fach.

Les pièces provenant d'autres fabricants ne sont ni vérifiées ni approuvées par Metal Fach. Pour éviter tout risque, utiliser uniquement des pièces de rechange d'origine Metal Fach.

Tableau 4. Couples de serrage des vis

Couples de serrage des vis – vis métriques en Nm							
Taille Ø mm	Course mm	Version des vis – classe de résistance					Écrous de roue, boulons de roues
		4,8	5,8	8,8	10,9	12,9	
3	0,50	0,9	1,1	1,8	2,6	3,0	
4	0,70	1,6	2,0	3,1	4,5	5,3	
5	0,80	3,2	4,0	6,1	8,9	10,4	
6	1,00	5,5	6,8	10,4	15,3	17,9	
7	1,00	9,3	11,5	17,2	25	30	
8	1,25	13,6	16,8	25	37	44	
8	1,00	14,5	18	27	40	47	
10	1,50	26,6	33	50	73	86	45
10	1,25	28	35	53	78	91	
12	1,75	46	56	86	127	148	
12	1,50						80
12	1,25	50	62	95	139	163	
14	2,00	73	90	137	201	235	
14	1,50	79	96	150	220	257	140
16	2,00	113	141	214	314	369	
16	1,50	121	150	229	336	393	220
18	2,50	157	194	306	435	509	
18	1,50	178	220	345	491	575	300
20	2,50	222	275	432	615	719	
20	1,50	248	307	482	687	804	400
22	2,50	305	376	502	843	987	
22	2,00						450
22	1,50	337	416	654	932	1090	500
24	3,00	383	474	744	1080	1240	
24	2,00	420	519	814	1160	1360	
24	1,50						550
27	3,00	568	703	100	1570	1840	
27	2,00	615	760	1200	1700	1990	
30	3,50	772	995	1500	2130	2500	
30	2,00	850	1060	1670	2370	2380	

4.5 Réglage des roues de la ramasseuse

La position de travail de la ramasseuse est réglable. Pour la régler, il faut :

- Régler la hauteur de travail de la ramasseuse en modifiant le réglage de la roue d'appui,
- Utiliser une goupille fendue pour verrouiller la position réglée.



Le fabricant recommande de placer les dents de la ramasseuse à une hauteur de 2 à 3 cm au-dessus du sol.

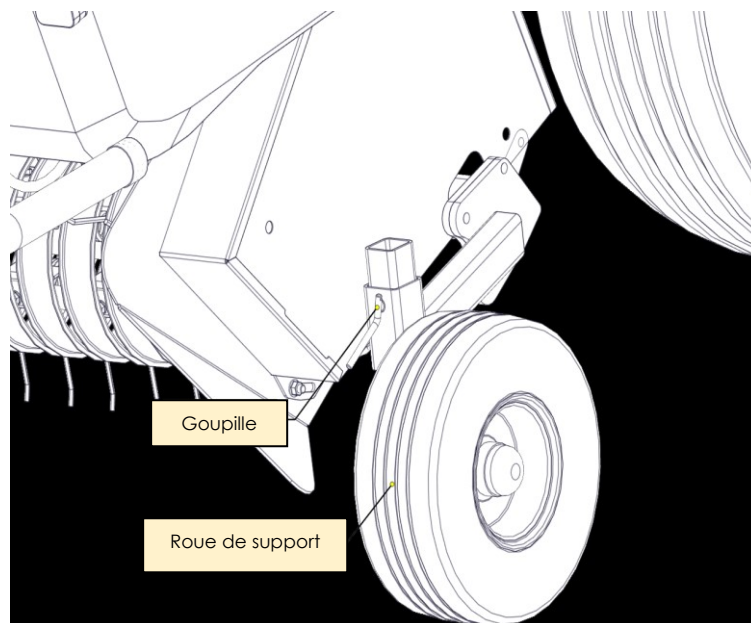


Figure 30. Réglage de la hauteur de travail de la ramasseuse

4.6 Réglage de la tension de la chaîne d'entraînement (toutes les 10 heures de service)

Vérifier régulièrement la tension de la chaîne. La valeur de la tension de chaîne « F » doit être comprise entre 3 et 5 mm. Elle peut également être déterminée sur la base d'une formule :

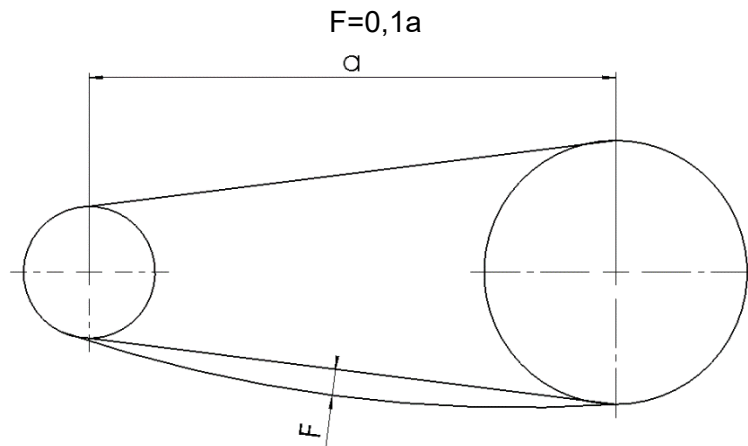


Figure 31. Tension de la chaîne

Le diagramme de la chaîne d'entraînement est indiqué sur la figure 32. Les chaînes utilisées pour l'entraînement sont situées aux positions 1, 2 et 3. Régler la tension des chaînes à l'aide de tendeurs (4) ou de la vis de réglage à ressort (5), selon le cas.

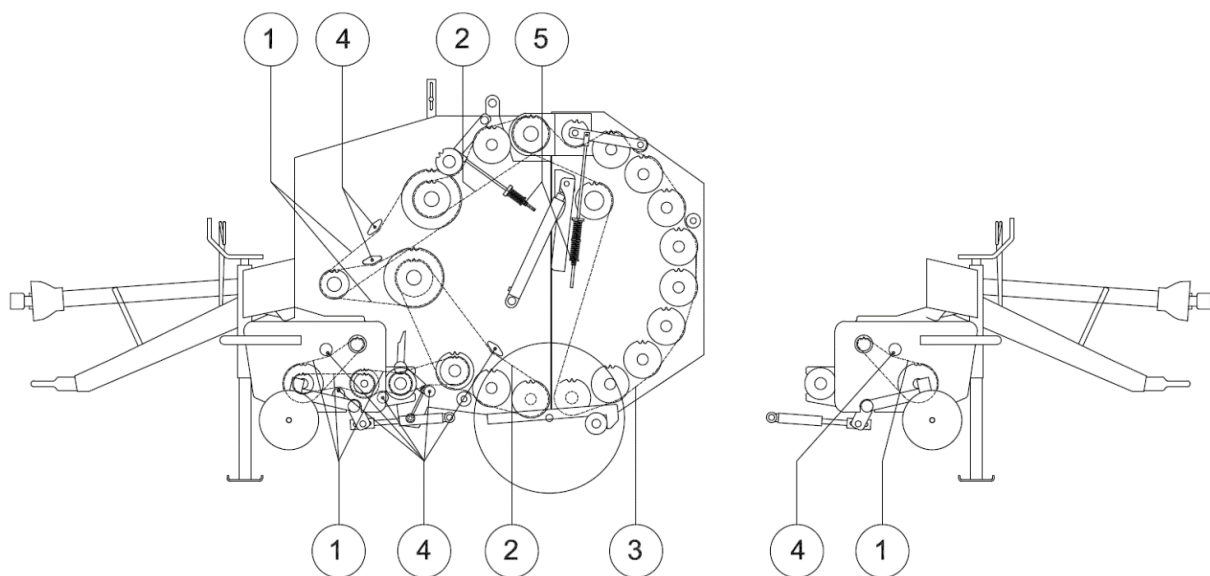


Figure 32. Ensemble d'entraînement

4.6.1 Réglage de la tension de la chaîne de la ramasseuse de la presse à balles avec arbre d'alimentation

Porter une attention particulière à la tension de la chaîne d'entraînement de la ramasseuse de la presse à balles équipée de l'arbre d'alimentation. Lors de l'utilisation du tendeur, veiller à ce que la tension de la chaîne d'entraînement de la ramasseuse soit aussi élevée que possible.

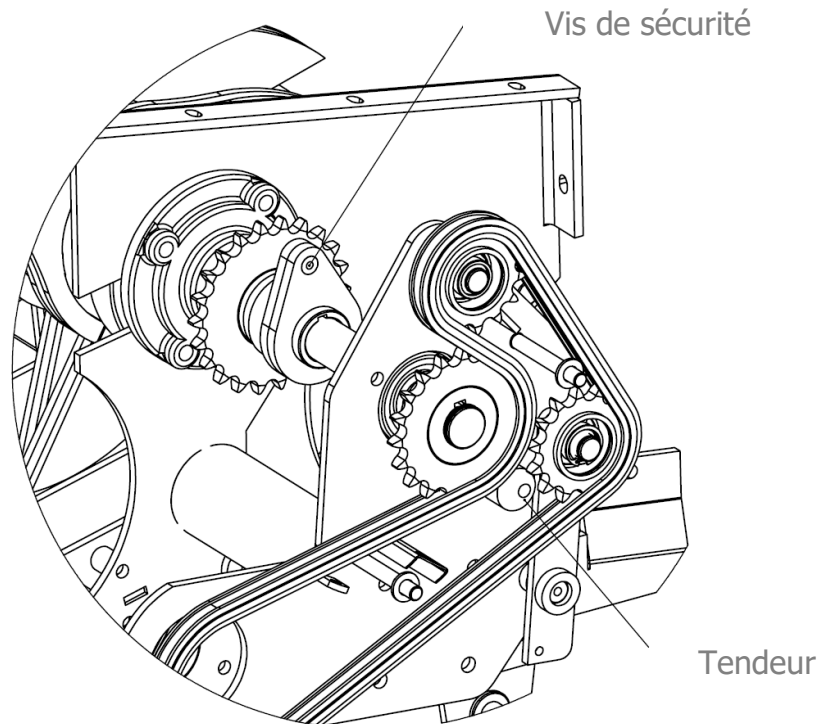


Figure 33. Chaîne d'entraînement de la ramasseuse

4.7 Réglage de la came de la ramasseuse

En fonction du type de matériau à récolter et des conditions de fonctionnement, la came de la ramasseuse doit être réglée de manière à ce que le matériau ne soit pas aspiré. Pour la régler, il faut :

- Dévisser les vis et enlever le capot de protection sur le côté gauche de la ramasseuse ;
- Desserrer les 4 écrous de serrage de la came ;

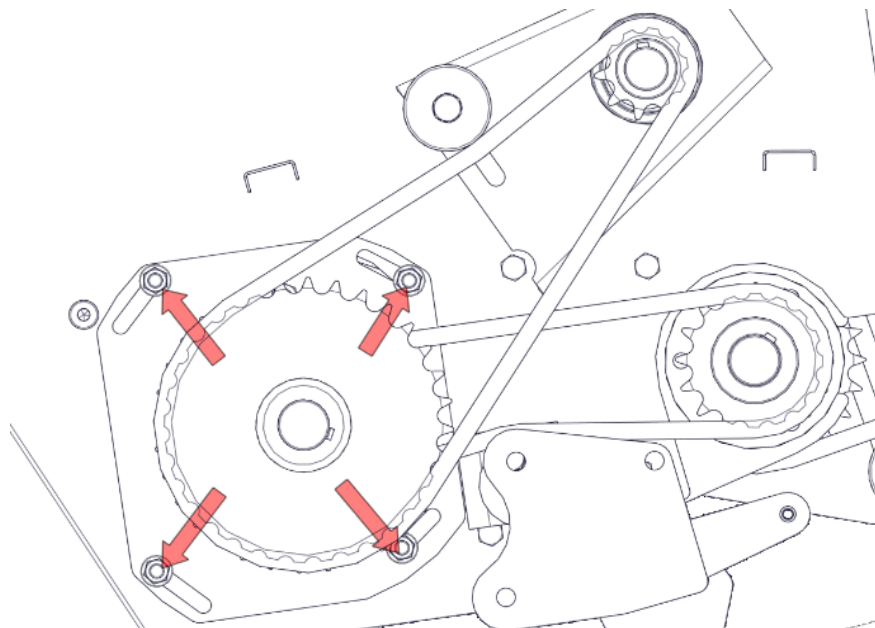


Figure 34. Réglage de la came de la ramasseuse

- Régler le réglage de la came. En tournant la came, le doigt de la ramasseuse s'approche ou s'éloigne de l'appareil de transport. La came doit être tournée :
 - En direction « A » – pour éloigner le doigt de la ramasseuse de l'ensemble de ramasseuse,
 - En direction « B » – pour approcher le doigt de la ramasseuse de l'ensemble de ramasseuse.

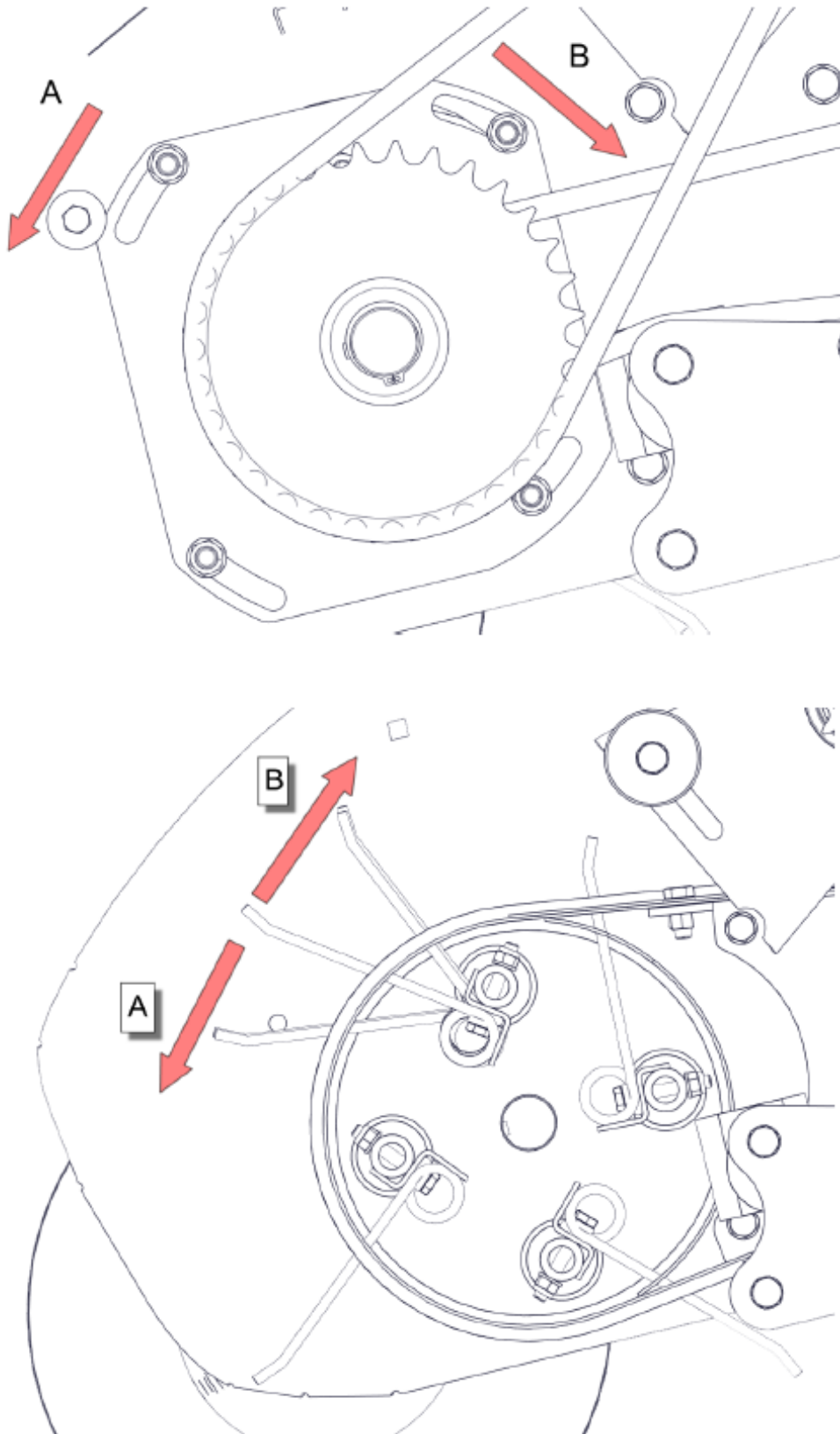


Figure 35. Réglage de la came de la ramasseuse

4.8 Remplacement de la vis de sécurité de la ramasseuse

La protection contre les surcharges dans la ramasseuse est assurée par la vis indiquée sur la figure 36. La rupture de la vis de sécurité arrête la transmission de l'entraînement à la ramasseuse et aux vis d'alimentation. Si la vis de sécurité du système de protection de la ramasseuse est coupée, la remplacer par une vis aux paramètres identiques.

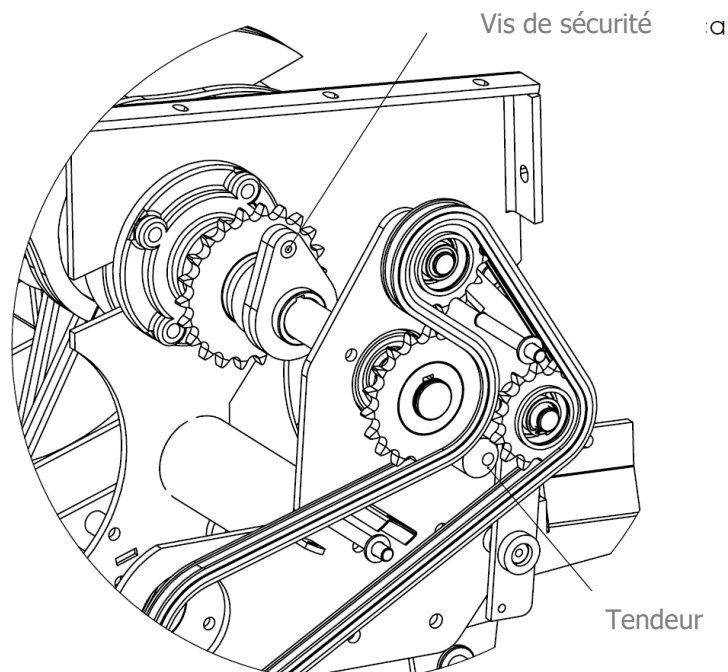


Figure 36. Remplacement de la vis de sécurité



NOTE

ATTENTION !

Réparer les protections contre les surcharges en utilisant uniquement les raccords vissés du fabricant. L'utilisation de mauvaises vis de sécurité augmente le risque d'endommagement de la machine.



DANGER

DANGER !

Effectuer les réparations avec le moteur du tracteur arrêté, la clé de contact retirée et la machine protégée contre tout déplacement non autorisé.

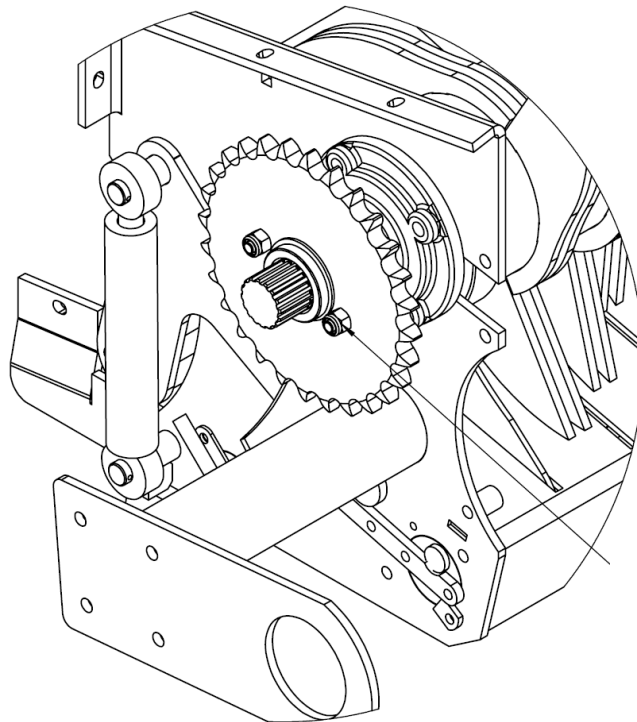
4.9 Remplacement de la vis de sécurité dans l'ensemble d'alimentation



DANGER

DANGER !

Effectuer les réparations avec le moteur du tracteur arrêté, la clé de contact retirée et la machine protégée contre tout déplacement non autorisé.



Vis de sécurité

Figure 37. Protection de l'arbre d'alimentation – s'applique aux presses équipées d'un arbre d'alimentation

Deux vis sont utilisées dans les presses équipées d'un arbre pour assurer une protection contre les surcharges. La destruction des vis de sécurité arrête la transmission de l'entraînement de l'arbre d'alimentation, de la ramasseuse et aux vis d'alimentation.

Si les vis de sécurité de l'arbre d'alimentation (équipement optionnel) sont coupées, les remplacer par des vis de paramètres identiques.

4.10 Réglage du degré d'écrasement



DANGER

DANGER !

Arrêter le moteur du tracteur et retirer la clé de contact avant de régler le niveau d'écrasement des balles.

Selon le type de matière première à récolter, le taux d'écrasement des balles doit être ajusté. Régler le degré d'écrasement à l'aide du mécanisme levier-câble (Figure 38).

Pour le ramassage de la paille, un réglage spécial du degré d'écrasement est prévu, comme décrit au chapitre 3.8.3.

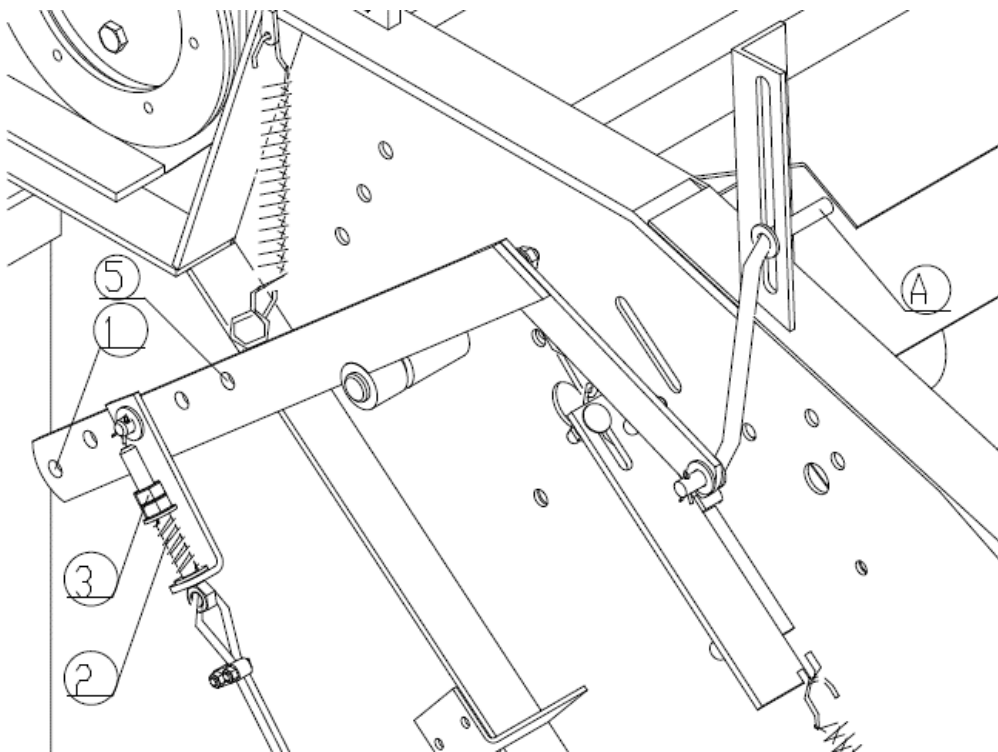


Figure 38. Réglage du degré d'écrasement

Selon le type de matière première à récolter, le taux d'écrasement des balles doit être ajusté à l'aide du levier (5). Le compactage de balle le plus élevé est obtenu lorsque le câble est inséré dans le trou 1 et le plus faible lorsque le câble est inséré dans le trou 5. Un réglage supplémentaire du degré d'écrasement est obtenu en réglant la longueur de la vis (2) à l'aide des écrous (3). En dévissant l'écrou, on augmente le degré d'écrasement et en vissant l'écrou, on diminue le degré d'écrasement de la balle. La régulation avec un écrou est effectuée lorsque, par exemple, dans le trou 1 on obtient un broyage trop grand, et dans le trou 2 trop petit.

Le degré d'écrasement des balles doit également être réglé à l'aide du levier de tension illustré à la figure 39. Lors de la récolte d'ensilage, régler la longueur A du levier de tension

sur 55 à 65 mm. Lors de la récolte de la paille, régler la longueur A du levier du tendeur sur 65 à 75 mm.

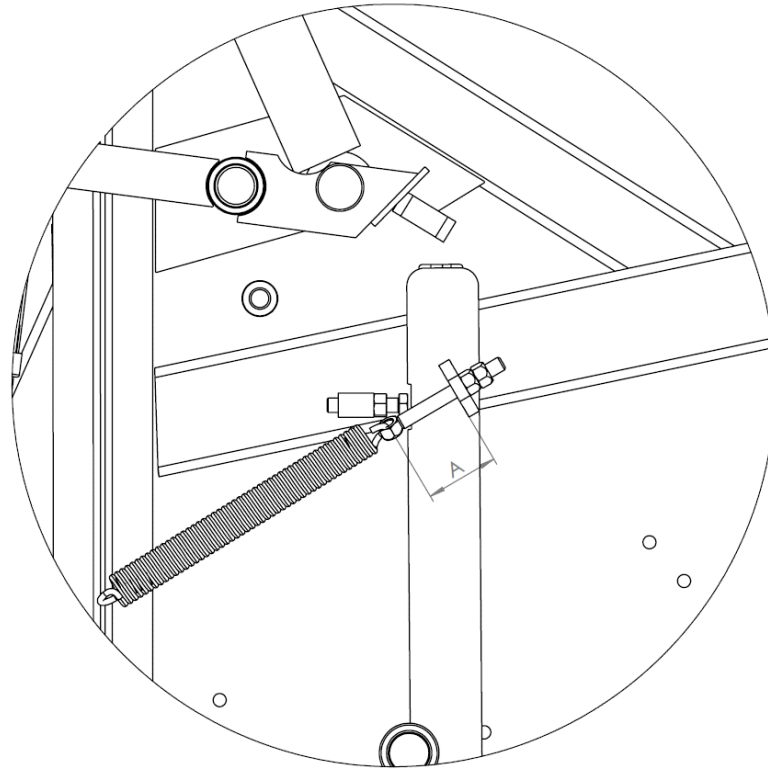


Figure 39. Réglage du degré d'écrasement

Un indicateur (figure 40) sur la presse à balles est utilisé pour évaluer le degré d'écrasement. L'indicateur à l'arrière-plan du champ rouge indique que l'écrasement maximum a été atteint, arrêter de ramasser l'andain.

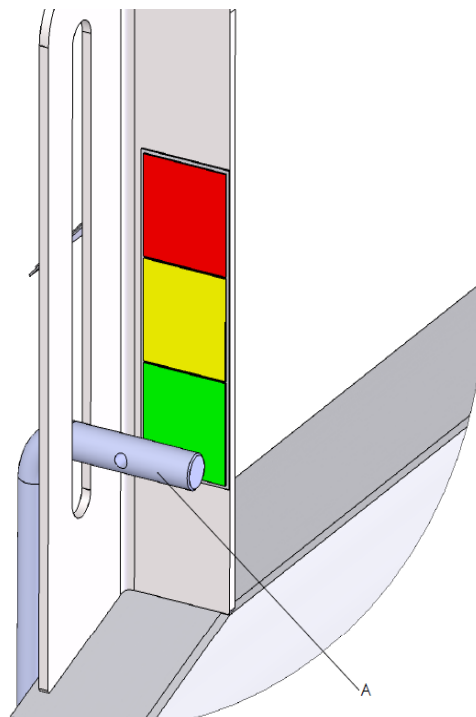


Figure 40. Indicateur du degré d'écrasement

4.11 Réglage du dispositif d'enrubannage avec de la ficelle

Ajuster la largeur des balles enrubannées avec les butées situées des deux côtés du distributeur de balles. Le réglage des butées au milieu de la balle provoque l'enrubannage de la partie centrale de la balle. L'extension maximale des butées permet d'enrubanner la longueur maximale de la balle. La modification de la densité d'enrubannage s'effectue en mettant la ficelle sur la roue B.

La densité d'enrubannage augmente avec l'augmentation du diamètre de la roue B (Figure 16). La densité d'enrubannage la plus élevée est obtenue en guidant la ficelle avec la roue de diamètre le plus grand.



NOTE

ATTENTION !

Nettoyer l'intérieur du distributeur de ficelle après chaque achèvement de travaux.

Nettoyer la poussière à l'intérieur du distributeur de ficelle à l'endroit indiqué à la figure 16 en soufflant de l'air à basse pression en soulevant le capot du distributeur de ficelle. Diriger la saleté vers l'ouverture de sortie.

4.11.1 Aiguisage du couteau de ficelle

Aiguiser le couteau comme indiqué sur la Figure 16. Pour démonter le couteau de coupe de la ficelle, desserrer les vis (3). Après l'aiguisage, fixer le couteau avec les vis (3).

4.12 Réglage du dispositif d'enrubannage avec du filet

La longueur d'enrubannage avec du filet peut être déterminée à l'aide de la vis de réglage (figure 41). En vissant la vis de réglage, le couteau de mesure (13) s'éloigne de la poulie (12), ce qui réduit le nombre de tours d'enrubannage comme indiqué sur la figure 41. Le nombre de tours d'enrubannage doit être déterminé en fonction des conditions de récolte. Le nombre de tours d'enrubannage recommandé par le fabricant est compris entre 1,5 et 2,5 tours par balle.

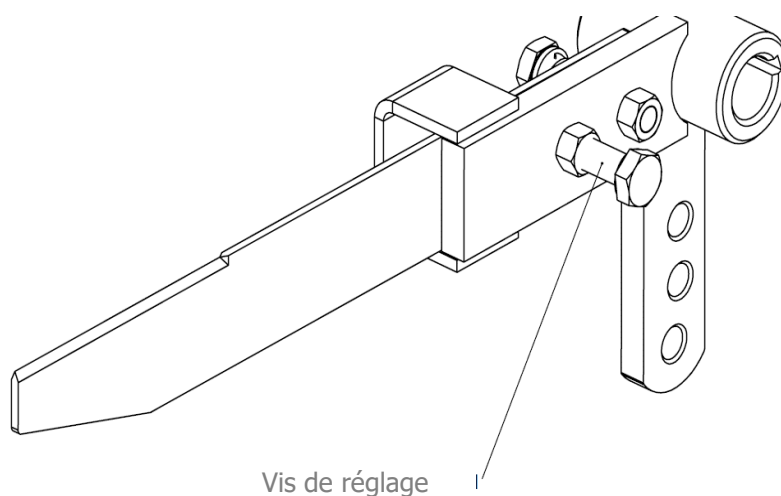


Figure 41. Réglage du nombre de tours d'enrubannage – vis de réglage

La position du couteau de mesure (13) dans la presse à balles est indiquée sur la figure 42. Lorsque le couteau de mesure commandé par un mouvement de rotation (12) glisse hors du filetage du moyeu du porte-poulie, il déclenche un couteau qui frappe la contre-lame et coupe le filet d'enrubannage.

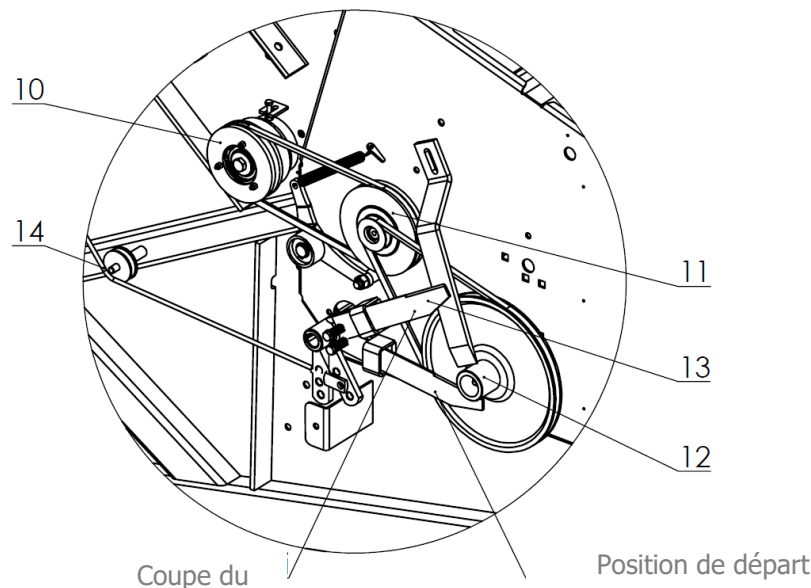


Figure 42. Emplacement du couteau de mesure

4.13 Réglage de la vanne de fermeture du capot

La prise hydraulique (1) est équipée d'un clapet antiretour avec étranglement (2) permettant de régler la vitesse de fermeture du capot. Le réglage doit être effectué de la manière suivante :

- Soulever le capot,
- Desserrer le contre-écrou 3, tourner la vanne 2,
- Essayer de fermer le capot,
- Si la vitesse d'abaissement du capot est suffisante, bloquer la vanne (2) avec l'écrou (3). Si la vitesse d'abaissement est insuffisante, régler à nouveau la vanne (2).
- Après le réglage, vérifier que le capot se ferme correctement.

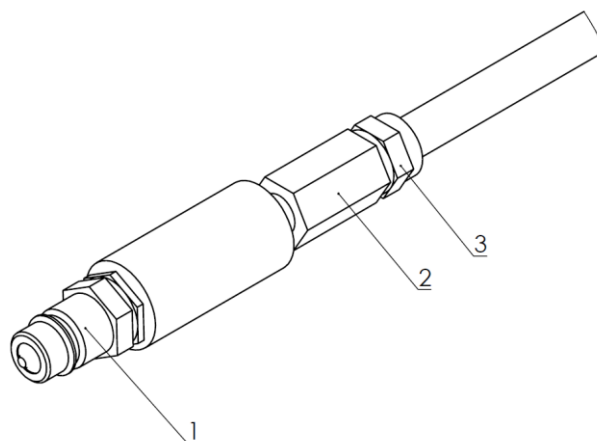


Figure 43. Vanne de fermeture du capot



AVERTISSEMENT

AVERTISSEMENT !

Respecter les conditions d'hygiène et de sécurité lors du réglage de la vanne de fermeture du capot. Régler la vitesse de fermeture du capot uniquement à l'aide de la vanne de fermeture du capot.

4.14 Réglage du verrouillage

Pour régler le verrouillage (Figure 44), desserrer le contre-écrou (2). Utiliser l'écrou de réglage (1) pour régler la distance A entre 0 mm et 2 mm. Serrer le contre-écrou (2). Desserrer le contre-écrou de la vis de réglage (3) sur le côté droit de la presse à balles. Utiliser la vis de réglage (3) pour régler la distance B entre 2 mm et 5 mm. Vérifier le bon fonctionnement du verrou réglé. Mettre en marche le circuit hydraulique qui alimente en huile les vérins pour que le capot commence juste à s'ouvrir. À ce stade, interrompre l'alimentation en huile, quitter la cabine du tracteur et s'assurer que le capot d'ouverture n'entre pas en collision avec le crochet (4) et le manchon (5). En cas de collision, fermer le capot et recommencer le réglage pour l'éliminer.

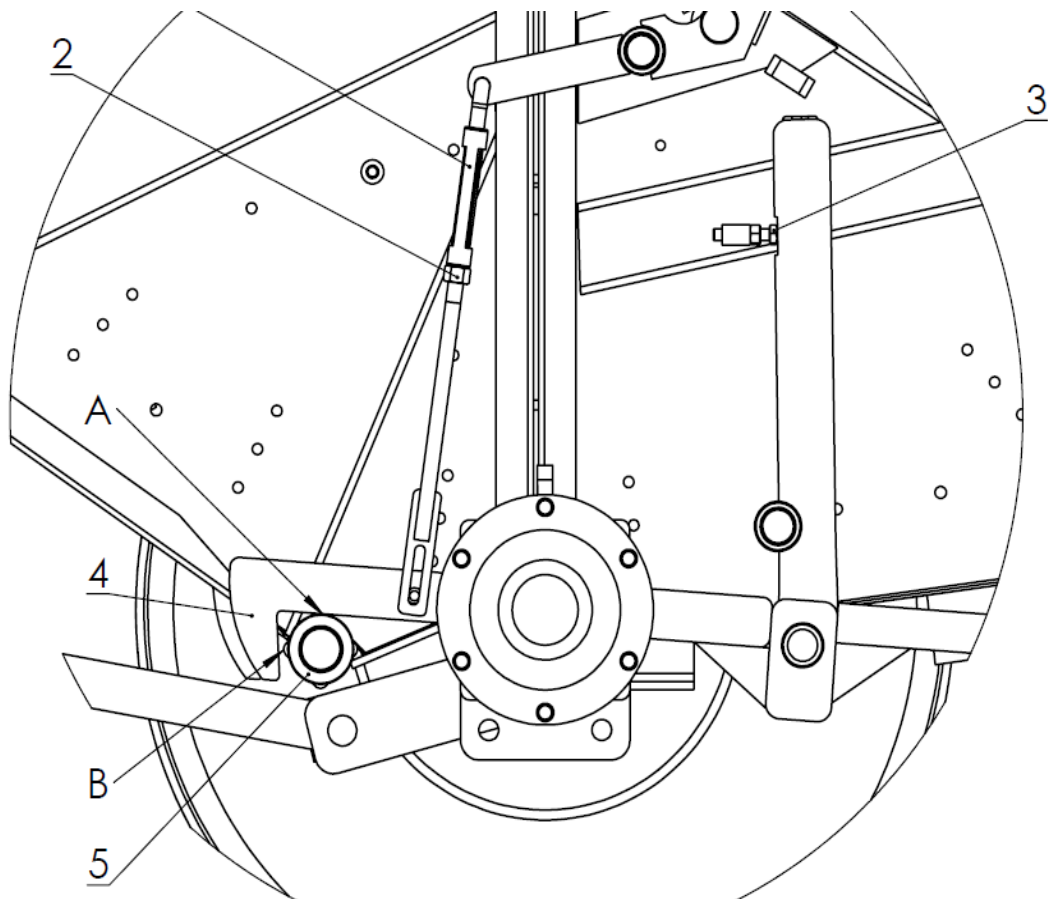


Figure 44. Réglage du verrouillage



NOTE

ATTENTION !

Un mauvais réglage du verrouillage et un écrou de réglage (1) non fixé peuvent endommager la presse à balles.

4.15 Aiguisage des couteaux

Dans une presse équipée d'un arbre d'alimentation et de couteaux (équipement en option), les couteaux doivent être aiguisés après une certaine période d'utilisation. L'état des lames est évalué après qu'elles ont été soulevées et placées en position de travail. Pour ce faire, raccorder la presse à balles au tracteur et, à l'aide du levier de commande hydraulique du tracteur (chapitre 3.6.), sortir les couteaux. Arrêter le moteur du tracteur retirer la clé de contact et serrez le frein auxiliaire du tracteur. Évaluer l'état des couteaux. Les lames émoussées doivent être aiguisées.



Le fabricant recommande de faire aiguiser les couteaux du dispositif de hachage par un atelier spécialisé.

L'aiguisage des couteaux peut être fait vous-même en prenant des précautions particulières. Avant d'aiguiser les couteaux, raccorder la presse à balles au tracteur et, à l'aide du levier de commande hydraulique du tracteur (chapitre 3.6.), rétracter les couteaux. Dételer la presse à balles du tracteur. Caler les roues de la presse à balles. Dévisser la vis de blocage et abaisser le levier de verrouillage vers le bas (Figure 45).

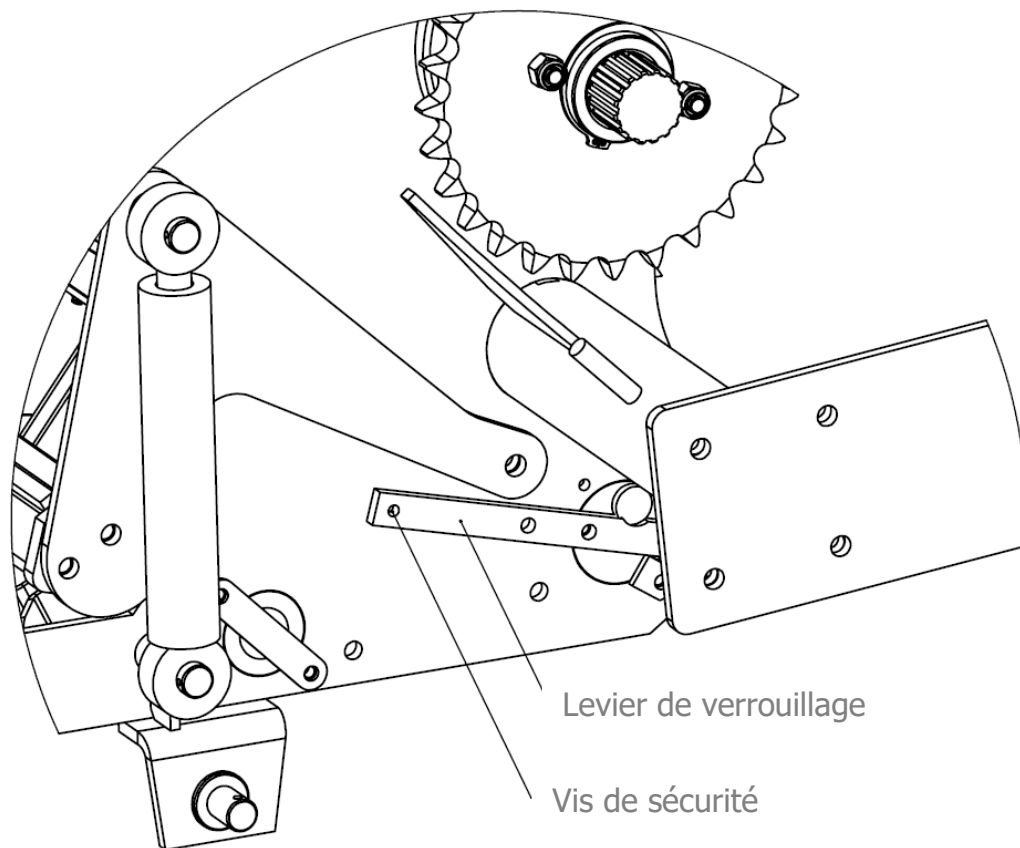


Figure 45. Verrouillage du couteau



DANGER

DANGER !

Soyez particulièrement prudent lorsque vous enlevez, aiguisiez et montez les couteaux. Risque de blessure



NOTE

ATTENTION !

Aiguiser les couteaux sur le côté plat de la lame. Il est interdit d'aiguiser les couteaux du le côté des « rainures ».

Le montage les couteaux aiguisés est effectué par un employé qualifié. Placer le levier de verrouillage dans sa position initiale et serrer la vis de blocage jusqu'à la butée. Connecter la presse à balles au tracteur, vérifier le fonctionnement des couteaux du dispositif de hachage.

4.16 Vidange d'huile dans la transmission (une fois par an)



L'huile de boîte de vitesses doit être vidangée après les 50 premières heures de service, puis au début de chaque saison.



NOTE

ATTENTION !

Ne pas mettre trop d'huile dans la boîte de vitesse. Cela peut provoquer une surchauffe ou une fuite d'huile. Vidanger l'huile lorsqu'elle est encore chaude (par ex. immédiatement après l'utilisation de la machine).

Vidange de l'huile :

- Préparer un récipient pour l'huile usagée ;
- Dévisser et retirer le bouchon au fond de la transmission, accessible par le trou situé dans la partie inférieure de la flèche avant, au-dessus de la ramasseuse ;
- Vidanger l'huile dans un récipient prévu à cet effet ;
- Après avoir vidé la boîte, remettre le bouchon à sa place.

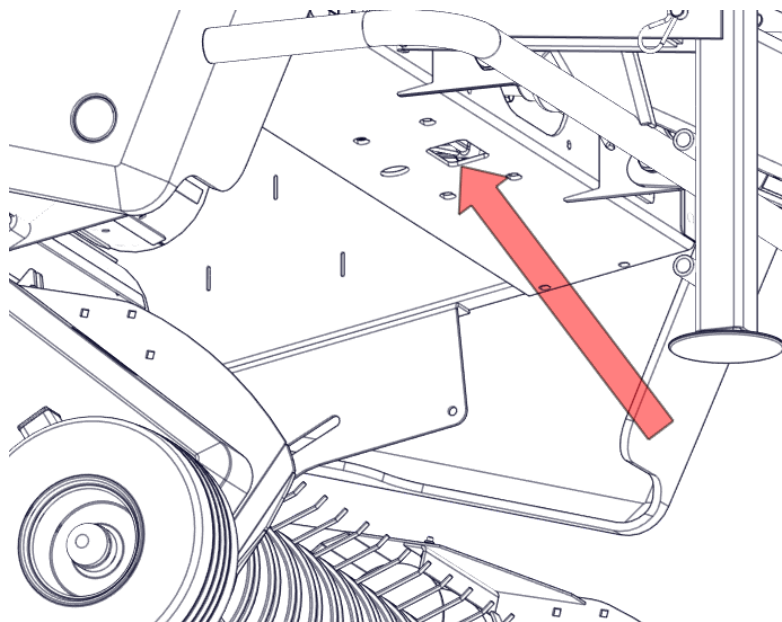


Figure 46. Bouchon de vidange

Remplissage de l'huile (la quantité d'huile nécessaire dans la boîte est de 3 l) :

- Dévisser et retirer le bouchon dans la partie supérieure de la transmission.
- Faire l'appoint de l'huile.
- Après avoir fait l'appoint de l'huile, nettoyer et mettre le bouchon en place.



Important : Utiliser de l'huile de transmission 80W90.

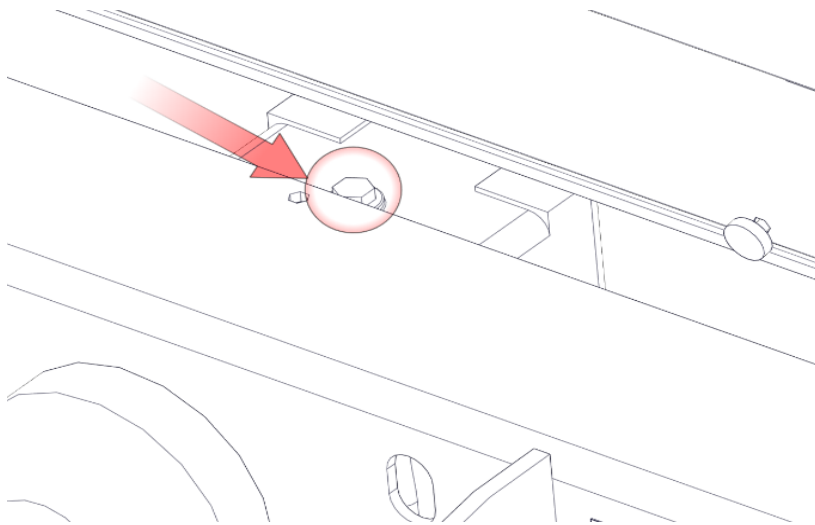


Figure 47. Remplissage de l'huile dans la transmission

4.17 Graissage



NOTE

ATTENTION !

Tous les points décrits ci-dessous doivent être graissés au début et à la fin de chaque saison.

Graisser les chaînes d'entraînement avec de l'huile pour transmission toutes les 5 heures d'utilisation de la presse à balles ou après avoir enrubanné 50 balles. Graisser les endroits indiqués par les pictogrammes (Figure 48) avant chaque utilisation de la presse à balles.

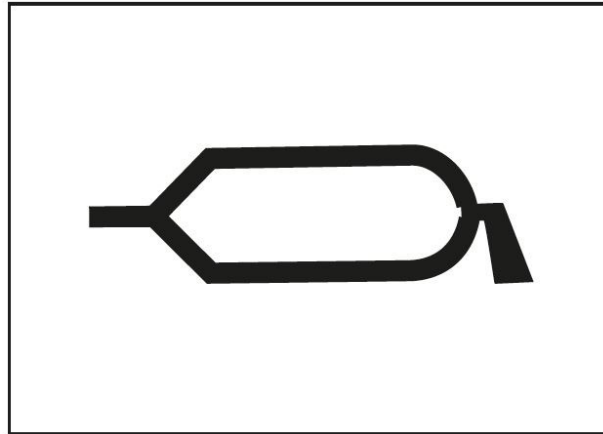



Figure 48. Identification des principaux points de graissage de la presse à balles



DANGER !
Graisser les chaînes avec le moteur du tracteur arrêté, la clé retirée du contact et le frein auxiliaire serré.

DANGER

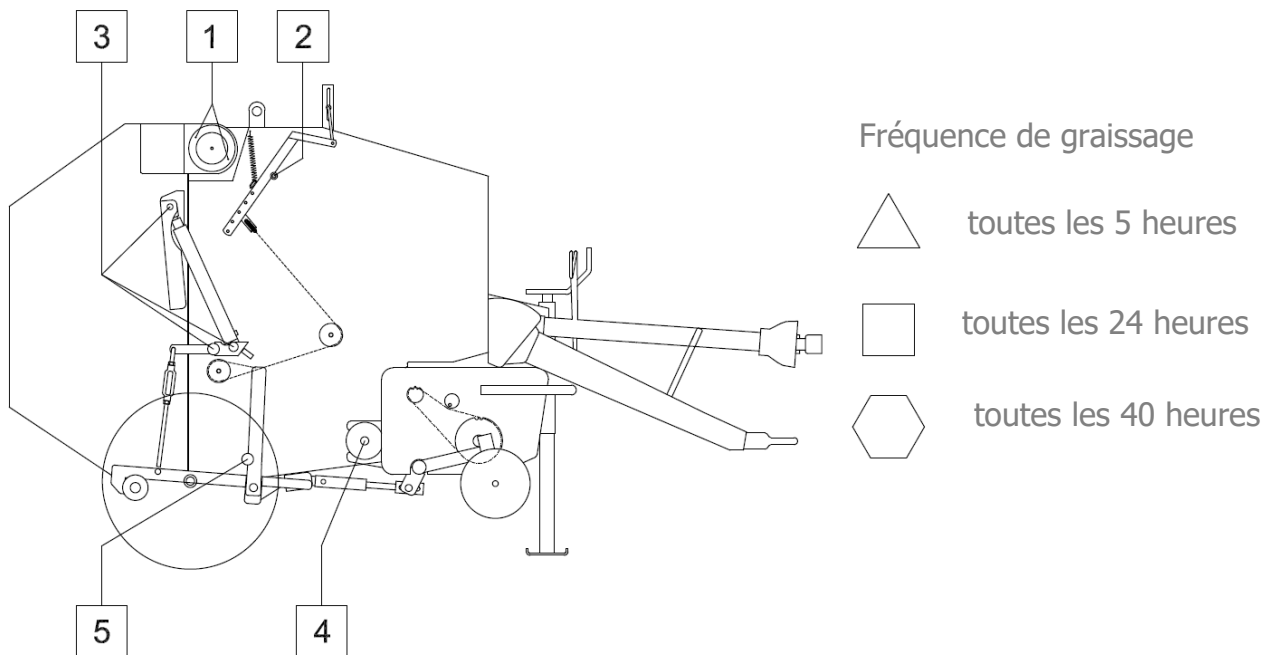


Figure 49. Points de graissage à droite

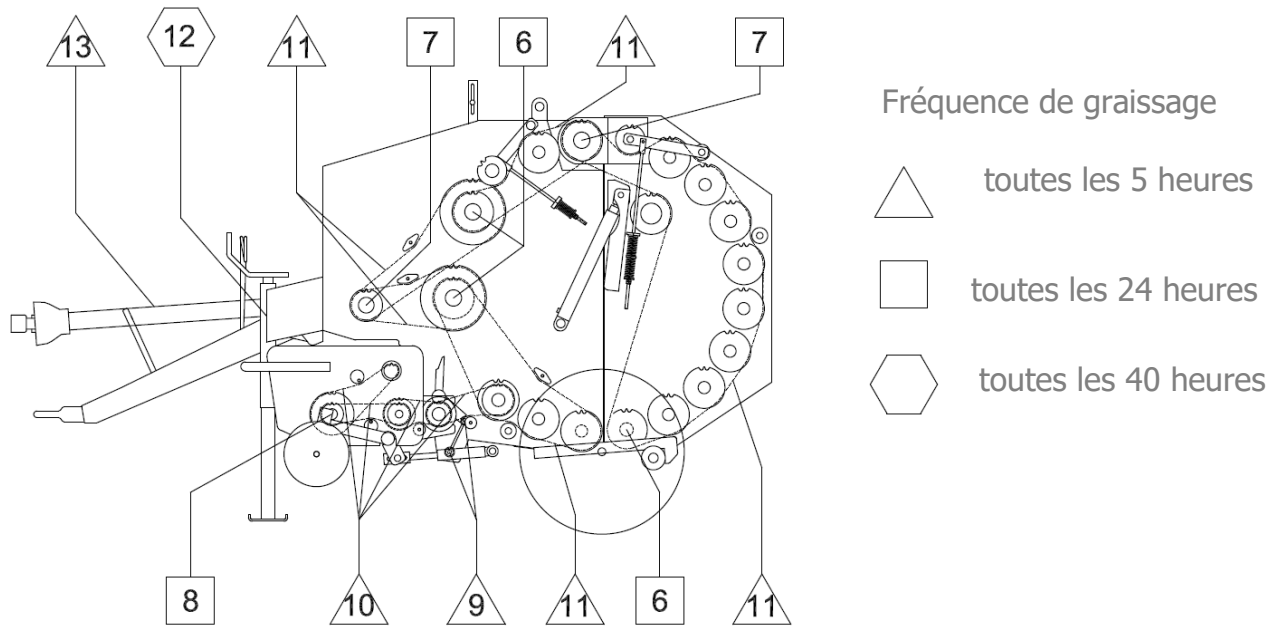


Figure 50. Points de graissage à gauche

4.17.1 Graissage de la ramasseuse

La figure suivante montre les points de graissage de la ramasseuse.

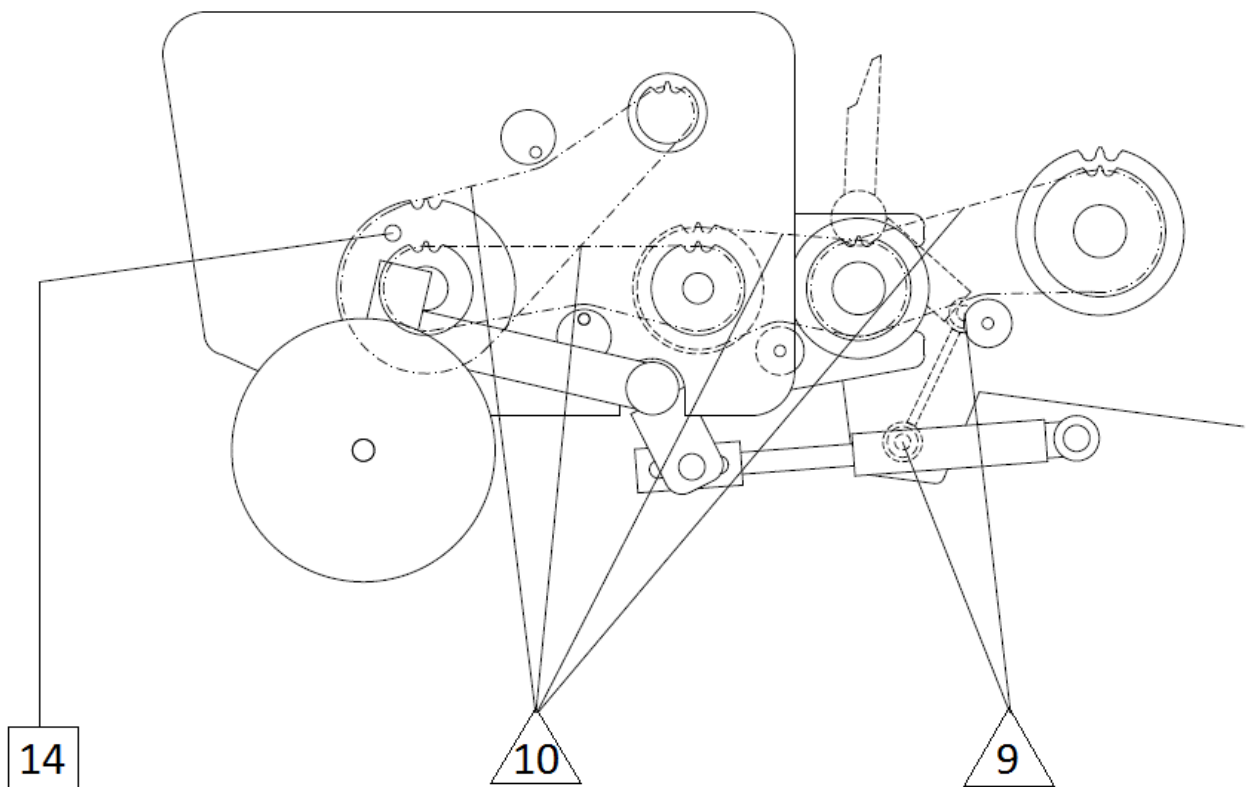


Figure 51. Point de graissage – ramasseuse

Pour lubrifier les rouleaux de la ramasseuse (figure 52), retirer le capot (2) après avoir dévissé les trois vis (1). Dévisser ensuite la vis de sécurité (3) et la remplacer par le graisseur (4). Graisser les rouleaux de la ramasseuse. Retirer le graisseur et remettre en place la vis de retenue (3)

Répéter la procédure de graissage avec les trois autres rouleaux de la ramasseuse.

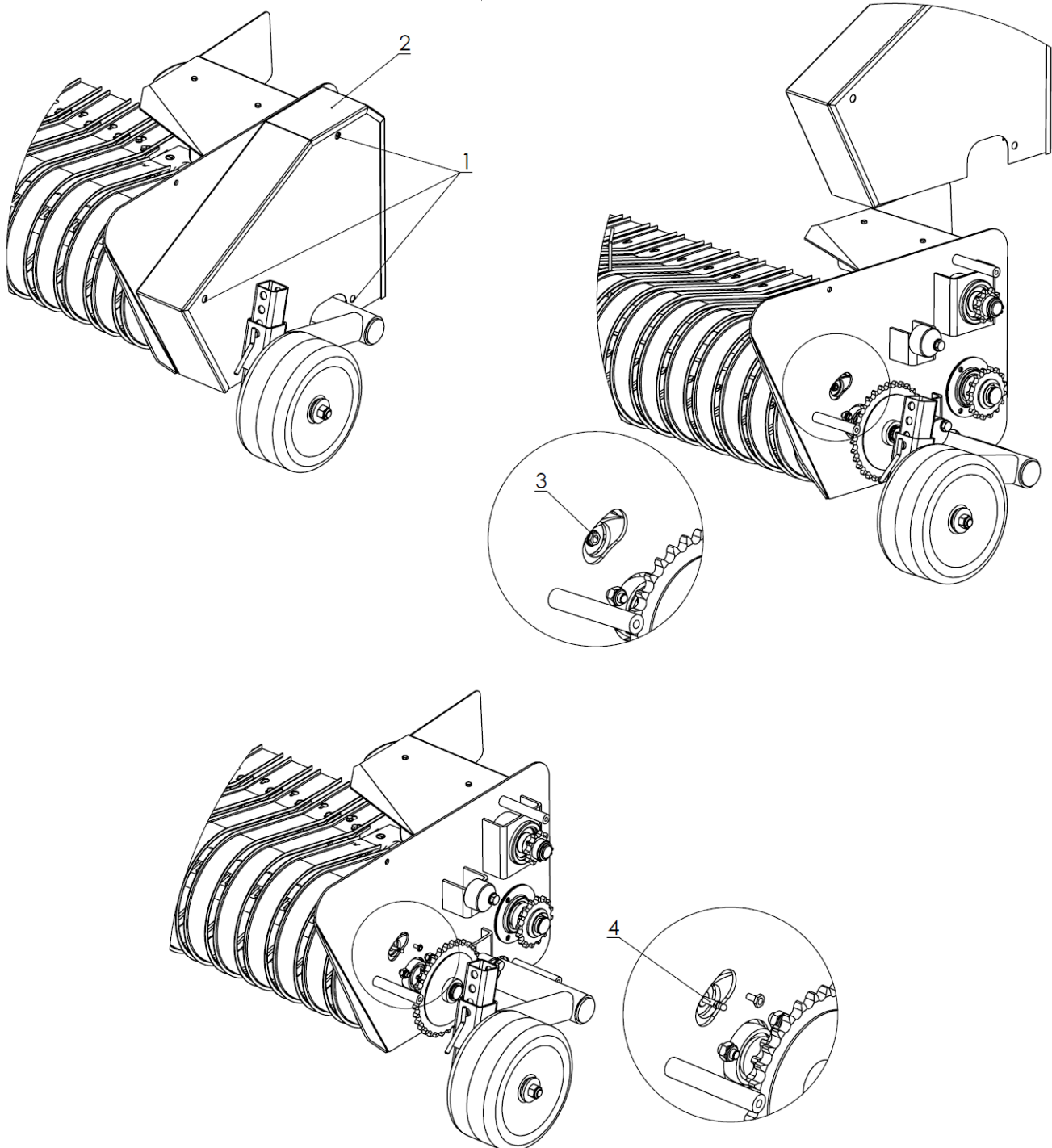


Figure 52. Point de graissage – rouleaux de la ramasseuse



Lubrifier les rouleaux de la ramasseuse avec de la graisse toutes les 24 heures d'utilisation ou après que 250 balles aient été enrubannées.

4.17.2 Système de graissage automatique des chaînes

La presse à balles Z562 peut être équipée d'un système de graissage central pour les chaînes d'entraînement principales. L'équipement standard de la machine permet à l'utilisateur de monter ultérieurement le système de graissage centralisé. Le montage peut être effectué par un service agréé ou par l'utilisateur.

Le système se compose d'une pompe mécanique, d'un réservoir d'huile de 3 litres, de distributeurs et des extrémités de distribution de terminées par des brosses qui alimentent en huile les principaux points de graissage, ce qui permet une distribution uniforme de l'huile sur la surface de la chaîne.

La quantité d'huile pompée par la pompe (P) est réglable en continu. Pour régler la quantité d'huile distribuée, desserrer les écrous (N) de la came (K) et tourner une partie de la came de sorte que l'indicateur (W) indique le nombre souhaité de 1 à 8, la quantité d'huile la plus faible correspond à 1 et la plus grande à 8.

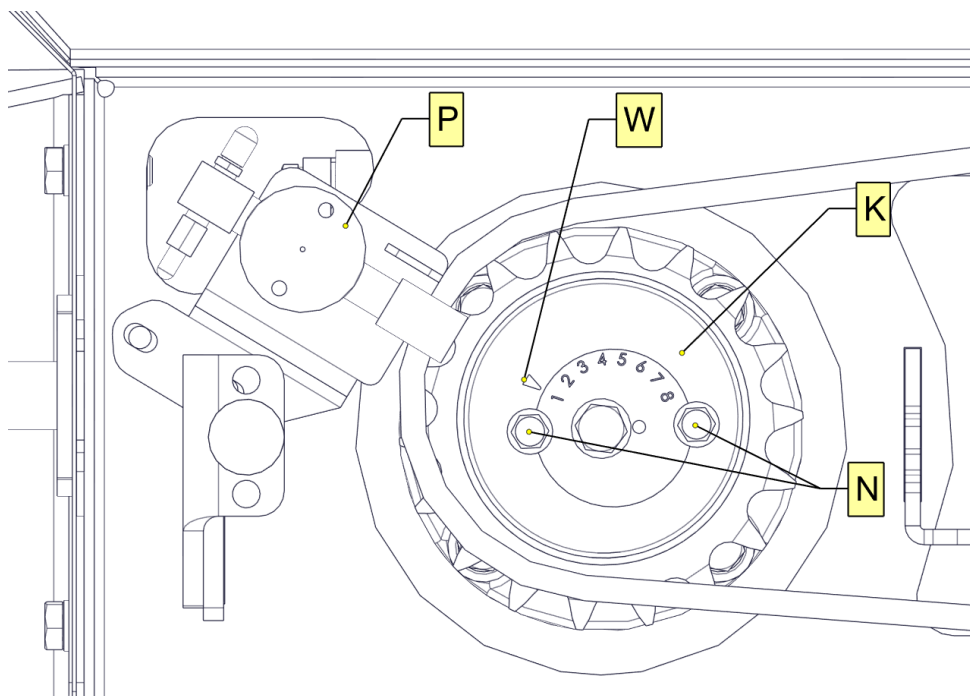


Figure 53. Réglage de la quantité d'huile distribuée dans le système de graissage automatique



NOTE

ATTENTION !

Il est interdit d'utiliser une pompe mécanique sans huile. Le fonctionnement à sec de la pompe mécanique peut l'endommager.



Utiliser toujours des huiles propres. Des huiles minérales simples doivent être utilisées.

Huiles recommandées :

- SAE30 – pour utilisation à basse température,
- SAE90 – pour travailler dans des environnements chauds.

Réservoir

Vérifier régulièrement le niveau d'huile du réservoir du système de graissage automatique de la chaîne et le compléter éventuellement. Pour la régler, il faut :

- Ouvrir le capot de protection du côté gauche ;
- Dévisser le bouchon, faire l'appoint de l'huile et resserrer le bouchon.

La capacité du réservoir est de 3 litres.

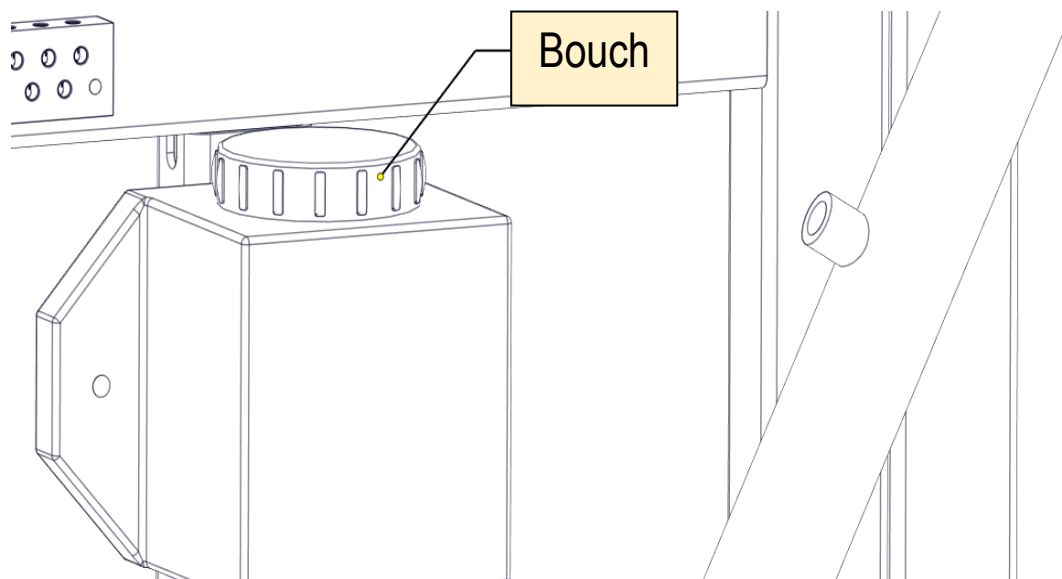


Figure 54. Réservoir d'huile pour le système de graissage automatique des chaînes

Remplacement du filtre (une fois par an)

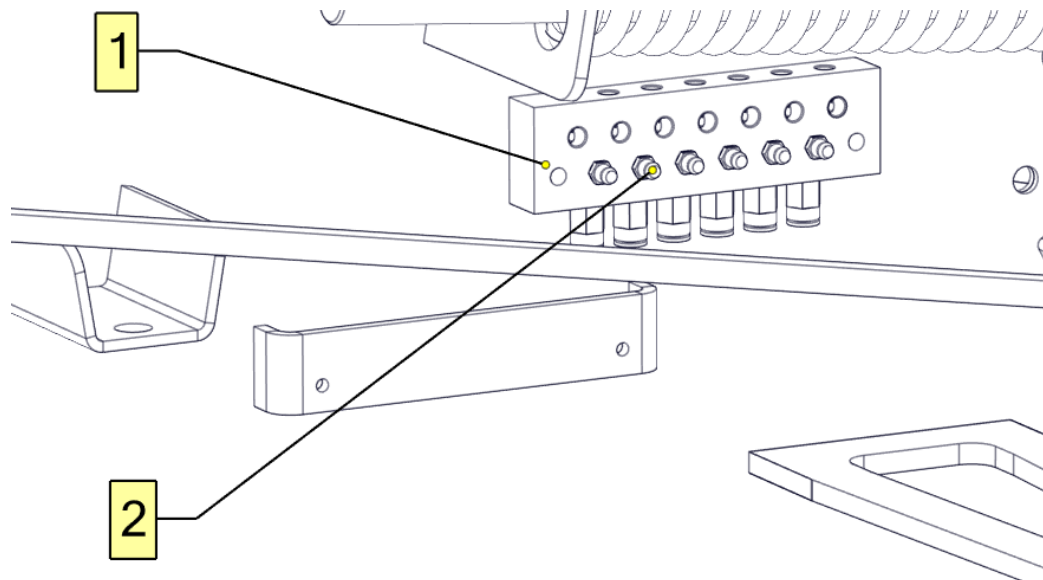
Le filtre se trouve dans le réservoir d'huile. Il est recommandé de le remplacer une fois par an. Lors du remplacement :

- Ouvrir le capot de protection latéral gauche,
- Vidanger le réservoir d'huile,
- Ouvrir le réservoir d'huile pour une graissage automatique,
- Remplacer le filtre,

- Remplir le réservoir d'huile,
- Fermer le réservoir d'huile,
- Fermer le capot de protection.

4.17.3 Graissage des paliers

La presse à balles Z562 est équipée d'un système de graissage central pour le graissage des paliers. Des bandes de récupération (1) avec graisseurs (2) permettent de graisser les paliers de la machine. Les bandes de récupération se trouvent à gauche et à droite



de la presse.

Figure 55. Graissage centralisée des paliers sur le côté gauche de la presse

4.18 Contrôle de l'état des pneus (tous les 30 jours ouvrables)



NOTE

ATTENTION !

Important : Les réparations des roues et des pneus ne doivent être effectuées que par du personnel qualifié et correctement équipé.

Vérifier régulièrement la pression de vos pneus et s'assurer qu'elle convient à votre pneu.



NOTE

ATTENTION !

Important : Vérifier régulièrement le serrage des vis sur les roues. Le couple de serrage doit être conforme au tableau 4.

5 Pannes possibles

Le tableau suivant présente les pannes et les problèmes les plus courants qui peuvent survenir pendant le fonctionnement de la machine. Si les solutions proposées ne permettent pas d'obtenir le résultat souhaité, contactez votre représentant ou un service Metal Fach.

Tableau 5. Pannes possibles

Ramasseuse

Problème	Cause possible	Solution
Obstruction de l'orifice d'entrée de la chambre.	Arbre trop grand et irrégulier ou vitesse de travail trop élevée.	Corriger l'arbre à la bonne dimension ou ramasser plus lentement.
	Ramassage trop important de l'arbre d'un côté de la ramasseuse.	Déplacer la presse à balles uniformément d'un côté à l'autre.
	Vitesse de rotation trop basse (tr/min).	Travailler avec une vitesse de rotation de 540 tr/min.
Les doigts de la ramasseuse arrachent la matière	La vitesse de ramassage est trop élevée par rapport à la vitesse de travail.	Augmenter la vitesse de travail.
		Réduire la vitesse tr/min de l'arbre de la prise de force.
Les doigts de la ramasseuse n'atteignent pas une partie de l'andain.	La vitesse de ramassage est trop basse par rapport à la vitesse de travail.	Réduire la vitesse de travail.
		Augmenter la vitesse tr/min de l'arbre de la prise de force.
La ramasseuse ne saisit pas la totalité de l'andain.	Largeur excessive de l'andain.	Former une nouvelle rangée d'andain plus étroite.
La ramasseuse ne saisit pas l'andain sur une surface plane.	La ramasseuse est réglée trop haute.	Abaisser la position de la ramasseuse.
		Régler les roues de la ramasseuse en conséquence.
La ramasseuse transmet la matière et s'arrête.	L'élément de sécurité est défectueux.	Réduire de moitié le volume de l'andain.
		Soulever la ramasseuse en ajustant le réglage de la roue.
		Enlever les bourrages de matière végétale et remplacer l'élément de sécurité.
Ramassage insuffisant de l'andain.	Les doigts de la ramasseuse sont manquants ou endommagés.	Remplacer les doigts de la ramasseuse.

Formation de balles

Problème	Cause possible	Solution
Bruit excessif dans la transmission.	Chaînes desserrées ou non graissées.	Graisser les chaînes ou régler leurs tendeurs.
Une balle est mal formée ou conique.	Ramassage de l'arbre principalement d'un côté de la ramasseuse.	Déplacer la presse à balles uniformément d'un côté à l'autre.
La chaîne saute sur les dents des engrenages.	Engrenages ou chaîne usés.	Remplacer les engrenages ou la chaîne.
	Chaîne lâche.	Tendre les chaînes desserrées.

Enrubannage avec de la ficelle

Problème	Cause possible	Solution
La ficelle n'est pas enrubannée, mais elle est restée suspendue ou n'est pas attrapée par une balle.	Positionner correctement la ficelle qui n'est pas positionner conformément au motif.	Installer la ficelle comme indiqué sur le schéma de la section 3.4.1.
	Installation incorrecte de la ficelle sur la poulie	Noter que la ficelle doit être positionnée sur la poulie comme indiqué au chapitre 3.4.1
	La distance entre la boucle et le rouleau est trop courte.	Régler la distance entre la boucle et le rouleau à environ 25 à 30 cm par rapport au rouleau conformément à la section 3.4.1.
La ficelle est enroulée au milieu.	La ficelle entre le boîtier et la poulie est lâche.	Tendre fermement la ficelle entre la boîte et la poulie.
La ficelle enveloppe la balle de manière trop serrée ou trop faiblement.	La densité d'enrubannage des balles est non réglée.	Régler la densité d'enrubannage des balles à l'aide du réglage en 3 étapes sur la poulie.

Enrubannage avec du filet

Problème	Cause possible	Solution
Le filet n'est pas bien réparti sur la balle.	Le filet présente des espaces trop importants.	Utiliser un filet standard.
	Mauvais chemin du filet.	Vérifier que le filet a été correctement inséré.

Arbre télescopique articulé

Problème	Cause possible	Solution
La vis de sécurité est défectueuse.	Balle de diamètre ou de poids trop important.	Réduire le poids ou le diamètre de la balle.

Système hydraulique

Problème	Cause possible	Solution
Le capot arrière ne se ferme pas.	La balle a bloqué le capot arrière.	Retirer la balle.
	La conduite flexible hydraulique a été débranchée du tracteur.	Vérifier la connexion et connecter les flexibles si nécessaire.
	Clapet antiretour mal réglé.	Régler le clapet antiretour avec étranglement conformément au paragraphe 4.9.
Le système hydraulique ne fonctionne pas.	Pas de circulation aux sorties hydrauliques.	Actionner les sorties hydrauliques du tracteur.
	Les flexibles hydrauliques ne sont pas correctement raccordés aux prises hydrauliques externes du tracteur.	Vérifier et, si nécessaire, étancher les raccords rapides des prises hydrauliques externes du tracteur.
	Insuffisance de l'approvisionnement en huile.	Contrôler et compléter le système hydraulique en ajoutant de l'huile dans le réservoir du tracteur .
	Pompe usée ou endommagée (basse pression).	Réparer ou remplacer la pompe hydraulique.
	Saleté à l'intérieur du circuit hydraulique.	Si nécessaire, purgez et nettoyez les filtres hydrauliques.
	Fuite d'huile dans les vérins (l'huile contourne le piston).	Remplacer les joints d'étanchéité des vérins.
	Fuite d'huile dans le système hydraulique.	Vérifier les conduites du circuit hydraulique et corriger l'étanchéité des raccords le cas échéant.

Panneau de commande

Problème	Cause possible	Solution
Malgré que la chambre est fermée, l'information « Chambre ouverte » est affichée sur le panneau.	Distance entre le capteur et le levier mal réglée	Le capteur doit être placé à une distance de 2 à 3 mm du levier

INDEX DES NOMS ET DES ABRÉVIATIONS

SST – santé et sécurité au travail ;

dB (A) – décibel de l'échelle A, unité d'intensité sonore ;

kg – kilogramme, unité de masse ;

km/h – kilomètre par heure, unité de vitesse linéaire ;

kPa – kilo Pascal, unité de pression ;

kW – kilowatt, unité de puissance ;

m – mètre, unité de longueur ;

min – minute, unité de temps correspondant à 60 secondes ;

mm – millimètre, unité de longueur correspondant à la longueur de 0,001 m ;

tr. – tours, détermination du type de mouvement ;

tr./min – tours par minute, unité de vitesse ;

Pictogramme – plaque d'information ;

Plaque signalétique – plaque du fabricant qui identifie de façon unique la machine ;

UV – rayonnement ultraviolet, rayonnement électromagnétique invisible ayant un impact négatif sur la santé humaine, le rayonnement UV a un effet négatif sur les éléments en caoutchouc ;

Prise de force arrière – partie du tracteur agricole ;

Arbre de prise de couple – partie de la presse à balles ;

Arbre télescopique articulé – arbre de transfert de couple ;

V – Volt, unité de tension ;

Attelage agricole, attelage de transport intérieur – pièces d'attelage du tracteur agricole, voir le mode d'emploi du tracteur.

INDEX ALPHABÉTIQUE

PARTIE I

A

Accessoires	36
Applicateur d'ensilage	50
Attelage de la presse à balles au tracteur	40
Arbre télescopique articulé	16,42

C

Caractéristiques techniques	15-16
Circulation sur la voie publique	33
Constitution de la presse à balles	14-15

D

Débranchement de l'entraînement	46
Démontage	36

E

Enrubannage avec de la ficelle	47
Enrubannage avec du filet	48
Entreposage	35

F

Feux	43
Ficelle	47
Filet	48
Freins	16, 44-46

I

Identification de la presse	11
-----------------------------	----

M

Mise au rebut	36
---------------	----

N

Nettoyage	34
-----------	----

P

Pictogrammes	24-28
Plaque signalétique	11
Positionnement des symboles d'avertissement	28
Première mise en service	37
Prise de force	42

R

Ramasseuse	16
Risque	35
Règles de sécurité	16-23

S

Symboles d'avertissement	24-28
Système hydraulique	43
T	
Timon d'attelage de transport inférieur	33,40
Transport	31
U	
Usage prévu de la presse à balles	13
PARTIE II	
A	
Aiguisage des couteaux	30, 33
C	
Came de la ramasseuse	24
Chaînes	40, 44
D	
Degré d'écrasement	28
Description du fonctionnement	16
E	
Enlèvement du matériau accumulé	18-19
Enrubannage avec un filet	30, 44
Enrubannage avec une ficelle	30, 45
Entretien	20
F	
Ficelle	30, 44, 45
Filet	30, 44
Fin du travail	19
Formation de balles	16,44
G	
Graissage	36, 38, 42
Graissage automatique	40-42
H	
Huile	35-36
I	
Installation électrique	15
M	
Matériau accumulé	19
P	
Paliers	42
Panneau de commande	8
Pannes	43
Pneumatiques	42

Points de graissage	38-39
Principe de fonctionnement	16
R	
Ramassage de l'andain	16
Ramasseuse	19, 22, 23, 24, 26, 38
Récolte de la paille	18
Réglage	20
Roues de la ramasseuse	22-23
T	
Tension des chaînes	22-23
V	
Vanne de fermeture du capot	31
Vidange d'huile	35
Vis de sécurité	26-27, 39

NOTES

Lined area for taking notes, consisting of multiple horizontal dotted lines.



Metal-Fach Sp. z o.o. améliore constamment ses produits et adapte l'offre aux besoins des clients. Pour cette raison, elle se réserve le droit d'apporter des modifications aux produits sans notification. Donc, avant de prendre une décision d'achat, veuillez contacter votre revendeur agréé ou les agents commerciaux de Metal-Fach Sp. z o.o.

Metal-Fach Sp. z o.o. exclut les réclamations liées aux données et photos contenues dans ce catalogue, l'offre présentée n'est pas une offre au sens du Code civil.

Les photos ne représentent pas toujours l'équipement standard.

Les pièces de rechange d'origine sont disponibles chez les revendeurs agréés en Pologne et à l'étranger, ainsi que dans l'entrepôt d'usine de Metal-Fach.



SERVICE

16-100 Sokółka, ul. Kresowa 62
Tél. : +48 85 7110780 ; fax : +48 85 711 07 93
serwis@metalfach.com.pl

VENTE

16-100 Sokółka, ul. Kresowa 62
Tél. : +48 85 7110778 ; fax : +48 85 711 07 89
handel@metalfach.com.pl

VENTE EN GROS DE PIÈCES DE RECHANGE

16-100 Sokółka, ul. Kresowa 62

Ventes en gros :
Tél. : +48 85 7110781 ; fax : +48 85 711 07 93
serwis@metalfach.com.pl

Vente au détail :
TÉLÉPHONE 24h/7 – +48 533 111 477
Tél. : +48 85 711 07 90

LES INFORMATIONS MISES À JOUR SUR LES PRODUITS SONT DISPONIBLES SUR LE SITE
WWW.METALFACH.COM.PL