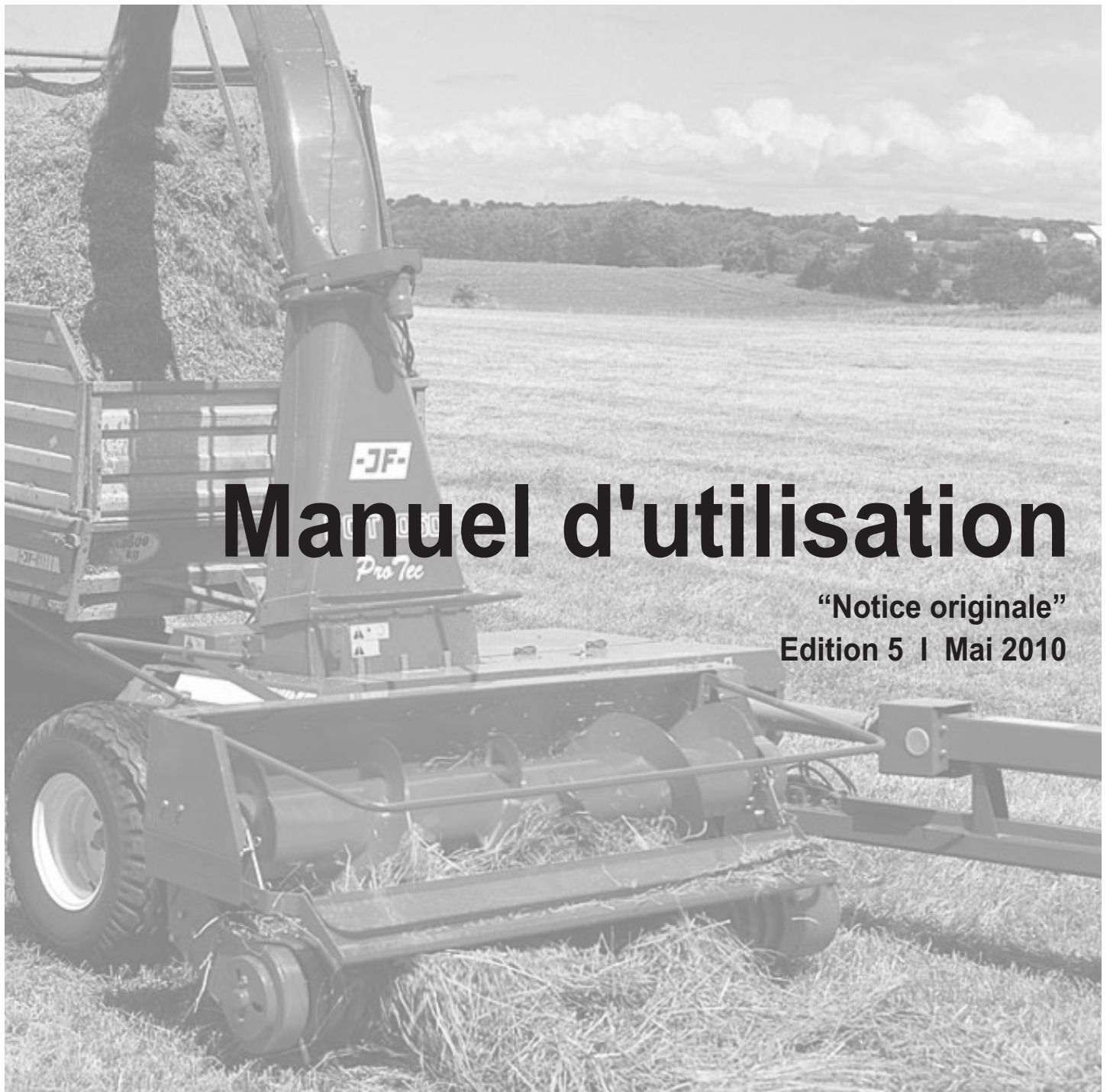

JF-STOLL

Faucheuse à Coupe Fine

FCT 1050



Manuel d'utilisation

“Notice originale”

Edition 5 | Mai 2010

EN EC-Declaration of Conformity
according to Directive 2006/42/EC

DE EG-Konformitätserklärung
entsprechend der EG-Richtlinie 2006/42/EC

IT Dichiarazione CE di Conformità
ai sensi della direttiva 2006/42/EC

NL EG-Verklaring van conformiteit
overeenstemming met Machinerichtlijn 2006/42/EC

FR Déclaration de conformité pour la CEE
conforme à la directive de la 2006/42/EC

ES CEE Declaración de Conformidad
según la normativa de la 2006/42/EC

PT Declaração de conformidade
conforme a norma da C.E.E. 2006/42/EC

DA EF-overensstemmelseserklæring
i henhold til EF-direktiv 2006/42/EC

PL Deklaracja Zgodności CE
według Dyrektywy Maszynowej 2006/42/EC

FI EY : N Vaatimustenmukaisuusilmoitus
täyttää EY direktiivin 2006/42/EC

EN We,
DE Wir,
IT Noi,
NL Wij,
FR Nous,
ES Vi,
PT Me,
DA Vi,
PL Nosotros,
FI Nós,

JF-Fabriken - J. Freudendahl A/S
Linde Allé 7
DK 6400 Sønderborg
Dänemark / Denmark
Tel. +45-74125252

EN **declare under our sole responsibility, that the product:**
DE erklären in alleiniger Verantwortung, dass das Produkt:
IT Dichiaro sotto la propria responsabilità che il prodotto:
NL verklaren als enig verantwoordelijken, dat het product:
FR déclarons sous notre seule responsabilité que le produit:

ES declaramos bajo responsabilidad propia que el producto:
PT declaramos com responsabilidade própria que o produto:
DA erklærer på eget ansvar, at produktet:
PL deklarujemy z pełną odpowiedzialnością, iż produkt:
FI ilmoitamme yksin vastaavamme, että tuote:

EN **Model:**
DE Typ :
IT Tipo :
NL Type :
FR Modèle :
ES modelo :
PT Marca :
DA Typ :
PL Model :
FI Merkki :

FCT 1050

EN **to which this declaration relates corresponds to the relevant basic safety and health requirements of the Directive:**

2006/42/EC

DE auf das sich diese Erklärung bezieht, den einschlägigen grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG 2006/42/EC

IT E' Conforme ai Requisiti Essenziali di Sicurezza a di tutela della Salute di cui alla Direttiva e sue successive modificazioni: 2006/42/EC

NL waarop deze verklaring betrekking heeft voldoet aan de van toepassing zijnde fundamentele eisen inzake veiligheid en gezondheid van de EG-machinerichtlijn no: 2006/42/EC

FR faisant l'objet de la déclaration est conforme aux prescriptions fondamentales en matière de sécurité et de santé stipulées dans la Directive de la: 2006/42/EC

ES al cual se refiere la presente declaración corresponde a las exigencias básicas de la normativa de la y referentes a la seguridad y a la sanidad: 2006/42/EC

PT a que se refere esta declaração corresponde às exigências fundamentais respectivas à segurança e à saúde de norma da 2006/42/EC

DA som er omfattet af denne erklæring, overholder de relevante grundlæggende sikkerheds- og sundhedskrav i EF-direktiv sam: 2006/42/EC

PL dla którego się ta deklaracja odnosi, odpowiada właściwym podstawowym wymogom bezpieczeństwa i ochrony zdrowia Dyrektywy Maszynowej: 2006/42/EC

FI johon tämä ilmoitus liittyy, vastaa EY direktiivissä mainittuja perusturvallisuus- ja terveysvaatimuksia (soveltuvin osin) sekä muita siihen kuuluvia EY direktiivejä: 2006/42/EC



Konstruktion (Design) + Produktion (Production)
Sønderborg, 15.12.2009 Jørn Freudendahl

PREFACE

CHER CLIENT!

Nous apprécions la confiance que vous nous témoignez en investissant dans une machine JF-STOLL et vous félicitons de votre achat. Notre souhait le plus cher est que vous soyez pleinement satisfait de cette machine.

Ce manuel d'instructions contient toutes les informations nécessaires à la bonne utilisation de votre machine en toute sécurité.

A la mise en route de votre machine, vous avez été informés sur son utilisation, ses réglages et son entretien.

Néanmoins, cette première présentation ne peut remplacer une information plus complète sur les différentes fonctions et l'utilisation correcte de la machine.

C'est pourquoi vous devez lire ce manuel d'instructions avant d'utiliser la machine. Faites particulièrement attention aux consignes de sécurité.

Ce manuel est conçu en suivant l'ordre logique des besoins depuis l'utilisation jusqu'à l'entretien, avec des illustrations en regard des textes.

Les côtés "droit" et "gauche" sont indiqués dans le sens d'avancement de la machine vu depuis l'arrière.

Toutes les informations, illustrations et caractéristiques techniques fournies dans ce manuel s'appliquent à la version de machine disponible lors de la publication.

JF-Fabriken se réserve le droit de modifier ses machines sans obligation d'application sur les machines déjà en service.

TABLE DE MATIERES

PREFACE	3
TABLE DE MATIERES	4
1. INTRODUCTION	7
UTILISATION CONFORME DE LA MACHINE	7
PERFORMANCES	7
SECURITE	10
Définitions	10
Règles générales de sécurité.....	11
Verrouillage des protecteurs	12
Choix du tracteur.....	12
Attelage et dételage	13
Reglages.....	14
Transport.....	14
Travail	15
Stationnement.....	15
Lubrification.....	16
Affûtage.....	16
Entretien.....	16
Remplacement de pièces d'usure	17
Autocollants de sécurité	19
DIMENSIONS	20
CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	21
2. ATTELAGE AU TRACTEUR	23
LE CIRCUIT HYDRAULIQUE.....	23
ELECTRONIQUE	23
BARRE D'ATTELAGE ET ARBRE DE PRISE DE FORCE	23
Raccourcissement de l'arbre de prise de force	25
Limiteur de couple.....	25
3. MONTAGE DES ACCESSOIRES.....	27
ATTELAGE REMORQUE.....	27
Attelage combiné	27
Crochet d'attelage hydraulique (crochet automatique).....	27
PICK-UP	27
REGLAGE HYDRAULIQUE POUR LE TRANSPORT	29
GOULOTTE ET DÉFLECTEUR.....	31
BARRE DE COUPE.....	33
BEC MAÏS	33

4. REGLAGES	35
PICK-UP	35
ROTOR ET ROULEAU	35
LONGUEURS DE COUPE	37
REPLACEMENT ET REGLAGE DES COUTEAUX.....	39
AFFUTAGE	39
Affutage grossier	41
INVERSION	43
POSITION NEUTRE.....	43
5. DETECTEUR DE METAL (MD)	45
LE SYSTEME MD.....	45
Tube magnetique (capteur de metal)	45
Reperage du metal	45
Arrêt de l'alimentation	45
Reinitialisation du detecteur de metal	47
ELECTRONIQUE	47
Boitier electronique	47
Alimentation electrique.....	47
LE SYSTEME D'INVERSION	49
REGLAGES.....	51
Rochet d'arret.....	51
RECHERCHE DE PANNE POUR MD	51
6. CONDUITE AU CHAMP.....	53
CONDITIONS GENERALES	53
Andainage avant ensilage.....	53
POSITION TRANSPORT	53
MISE EN POSITION TRAVAIL	55
MISE EN ROUTE ET TRAVAIL AU CHAMP	55
Mise en route des machines md	55
Suite de la procedure de mise en route pour toutes les machines.....	57
Blocage dans la machine	57
Detection en cours de travail.....	61
Apres le travail	61
7. ENTRETIEN	63
GENERALITES.....	63
PROTECTEURS.....	63
REPLACEMENT DES COUTEAUX.....	65
PRESSION DES PNEUMATIQUES	65
LIMITEUR DE COUPLE	65
DIVERS	67
Tendeur de chaîne pour la vis du pick-up	67

8. LUBRIFICATION.....	69
9. HIVERNAGE	70
10. COMMANDE DE PIECES DETACHEES.....	71
11. MISE AU REBUT	71
12. RECHERCHE DE PANNES.....	73
SCHEMA ELECTRIQUE POUR FCT-1050 MD.....	73
SCHEMA ELECTRIQUE:	74
RECHERCHE DE PANNE (MD).....	74
13. GARANTIE.....	76
MACHINES MD	76
GENERALITES.....	77

1. INTRODUCTION

UTILISATION CONFORME DE LA MACHINE

L'ensileuse à coupe fine **FCT 1050** est **uniquement conçue et fabriquée pour un usage agricole normal, c'est à dire:** travailler dans des champs pour couper ou ramasser et ensiler des récoltes vertes comme de l'herbe ou du maïs destinées à l'alimentation animale.

La machine doit être attelée à un tracteur correspondant aux spécifications requises et aux normes en vigueur.

Toute autre utilisation n'est pas admise. JF-STOLL n'est pas responsable des dommages résultant d'une telle utilisation, c'est l'utilisateur qui prend en charge ce risque.

Il est entendu que le travail est effectué dans des conditions normales, notamment que les champs ont été cultivés normalement et suffisamment débarrassés des pierres et autres corps étrangers.

Le bon usage de la machine suppose également que les instructions du manuel d'utilisation JF-STOLL et du catalogue de pièces détachées soient suivies par un opérateur ayant une bonne connaissance de la technique et de l'agriculture.

Les ensileuses à coupe fine FCT 1050 ne peuvent être utilisées, entretenues et réparées que par du personnel ayant reçu les instructions nécessaires et ayant lu le manuel d'utilisation, ainsi que par celles qui ont l'habitude de cette machine et sont averties du danger qu'implique son utilisation.

Dans les chapitres suivants, sont décrites un certain nombre de consignes de sécurité générales et spécifiques qui **doivent** toujours être respectées.

De même, si des modifications sont apportées à la machine et à sa structure sans l'autorisation écrite de JF, JF ne peut être tenu pour responsable des dommages pouvant en résulter.

PERFORMANCES

L'ensileuse à coupe fine FCT 1050 a de nombreuses possibilités d'utilisation et, avec l'équipement adapté, peut ensiler de l'herbe, du maïs, etc. La FCT 1050 peut travailler seule ou en parallèle avec d'autres machines.

La FCT 1350 a de fortes possibilités comparées aux autres machines correspondantes car elle utilise le système "COUPE DIRECTE". Le système "COUPE DIRECTE" entraîne un minimum de pertes de puissances lors de la coupe et assure donc la meilleure utilisation de la puissance disponible du tracteur.

Les performances, cependant, sont difficiles à définir et à comparer car, pour une ensileuse, elles ne dépendent pas uniquement de la récolte qu'on coupe, mais aussi

1. INTRODUCTION

de la façon dont cette récolte a été traitée avant d'être coupée et bien sur du réglage employé.

Avec une ensileuse qui, dans de l'herbe fraîche, non conditionnée, peut travailler à 100 tonnes par heure, il est possible de calculer les performances à différents pourcentages de matière sèche selon les opérations effectuées avant la coupe, comme indiqué dans le tableau suivant

	Matière sèche	Rendement
Matière sèche	100%	18 tonnes/h
Herbe nouvelle humide	15%	120 tonnes/h
Herbe non conditionnée	18%	100 tonnes/h
Herbe conditionnée – pas d'écoulement de jus du silo couloir	25%	72 tonnes/h
Herbe conditionnée – pas d'écoulement de jus du silo tour	33%	55 tonnes/h
Herbe fortement préfanée	50%	36 tonnes/h
Paille, très sèche	90%	20 tonnes/h

Il peut paraître surprenant que les performances puissent varier entre 20 et 120 tonnes/h, selon le pourcentage d'eau contenu.

Dans la pratique, il faut conduire la machine dans le rapport le plus élevé possible sans entraîner de blocages fréquents. Cependant, le volume d'herbe dans le champ varie constamment, par exemple, aux endroits où la faucheuse a manœuvré, changé de vitesse ou de direction. C'est pourquoi il vaut souvent mieux conduire, soit avec une réserve de puissance afin d'éviter tout blocage de la machine, soit en adaptant constamment la vitesse en fonction des conditions.

Le pick-up et les rouleaux d'alimentation sont tous deux sécurisés contre les surcharges dues à un blocage au moyen d'un limiteur de couple à friction. L'ensileuse dispose aussi d'une fonction d'inversion permettant d'annuler un blocage sans avoir à quitter le siège du tracteur.

La tendance est que l'utilisateur inexpérimenté augmente progressivement la vitesse d'avancement au début jusqu'à ce que le pick-up soit bloqué ; annule le blocage en inversant et choisisse un rapport d'avancement à un niveau inférieur convenable pour éviter le risque de blocage.

Cependant, il n'est pas normal que le limiteur des rouleaux d'alimentation se déclenche. Si cela survient, le réglage du limiteur du pick-up doit être réduit. La même chose s'applique si le limiteur de couple principal entre le tracteur et la machine se déclenche pendant le travail normal. Si ce n'est pas le pick-up qui est bloqué, le réglage de la machine est incorrect.

Il a malheureusement déjà été constaté que le couple du limiteur du pick-up a été augmenté au point que ce soit le limiteur entre la machine et le tracteur qui assure fréquemment la sécurité. Le limiteur de couple principal n'est pas conçu pour glisser fréquemment mais seulement lors des à coups de démarrage ou lorsqu'un corps étranger pénètre dans la machine. C'est la même chose en ce qui concerne le limiteur de couple des rouleaux. Tout simplement, le limiteur de couple principal ne peut pas absorber la chaleur engendrée pendant ces longs glissements. La

1. INTRODUCTION

puissance transmise au limiteur principal sera au moins 10 fois supérieure à la puissance nécessaire pour entraîner le pick-up.

Seul le pick-up peut être vu du tracteur et c'est pourquoi il doit glisser en premier lors d'un blocage. L'utilisateur expérimenté sera capable d'adapter sa conduite au volume d'herbe en travaillant avec une moindre réserve de performance et, toutes choses égales par ailleurs, d'avoir un rendement supérieur.

La longueur de coupe de l'ensileuse peut être réglée et adaptée à la récolte du moment. La longueur de coupe est généralement réduite lorsqu'on coupe du maïs et une récolte haute pour assurer une meilleure attaque des grains. La longueur de coupe plus courte demande bien sûr plus de puissance et, pour cette raison, le rendement sera plus faible dans le maïs ou une récolte haute que dans l'herbe, même si la comparaison n'est pas facile.

La puissance nécessaire est aussi augmentée lorsque les couteaux sont usés ou le contre couteau mal ajusté. Il est nécessaire d'affûter les couteaux et de régler le contre couteau en cours de saison.

SECURITE

Dans le domaine de l'agriculture, il y a de nombreuses occasions de se blesser en raison de fausses manoeuvres et de non respect des instructions de sécurité. La sécurité des personnes et des machines est une préoccupation majeure des services d'études de JF-Fabriken. **Nous faisons tout pour assurer votre sécurité et celle de votre famille dans les meilleures conditions**, mais cela demande aussi un effort de votre part.

Une ensileuse ne peut pas à la fois fournir les meilleures performances au travail et garantir une sécurité totale à ses utilisateurs. C'est pourquoi il est primordial, qu'en tant qu'utilisateur de la machine, vous fassiez attention à son utilisation correcte en évitant les risques inutiles.

Comme déjà indiqué, la machine n'est destinée qu'à un seul usage :

L'ensilage de l'herbe et de récoltes vertes similaires pour l'alimentation animale.

Il est entendu que le travail est effectué dans des conditions normales, notamment que les champs ont été cultivés normalement et suffisamment débarrassés des pierres et autres corps étrangers.

L'utilisation de la machine doit être effectuée par un opérateur qualifié, ce qui signifie que **vous devez lire le manuel d'instructions avant d'atteler la machine au tracteur**. Même si vous avez déjà utilisé ce genre de machine, c'est primordial pour votre sécurité !

Vous ne devez **jamais** confier la machine à quelqu'un avant de vous être assuré qu'il avait les connaissances requises.

DEFINITIONS

Les autocollants de sécurité et le manuel d'instruction contiennent des informations de sécurité. Ils indiquent les mesures recommandées pour augmenter la sécurité des personnes.

Nous vous recommandons de prendre le temps nécessaire pour lire ces règles de sécurité et les faire lire à vos employés éventuels.



Dans ce manuel d'instructions, ce symbole signale une opération en relation directe ou indirecte avec la sécurité du personnel à travers l'entretien de la machine.

PRUDENCE: Le mot PRUDENCE est employé pour s'assurer que l'utilisateur suive les consignes générales de sécurité ou les instructions spécifiées dans ce manuel pour sa protection contre les accidents.

AVERTISSEMENT: Le mot AVERTISSEMENT est utilisé pour prévenir des risques visibles ou cachés pouvant entraîner de graves préjudices aux personnes.

1. INTRODUCTION

DANGER: Le mot DANGER est utilisé pour indiquer les mesures de sécurité en relation avec la législation en vigueur, qui doivent être suivies pour éviter de graves préjudices à soi-même ainsi qu'aux autres personnes.

REGLES GENERALES DE SECURITE

Vous trouverez ci-dessous un rappel des mesures qui doivent être connues de l'utilisateur:

1. Toujours débrayer la prise de force, serrer le frein de stationnement du tracteur et arrêter le moteur avant de :
 - graisser la machine
 - nettoyer la machine
 - démonter une pièce de la machine
 - régler la machine
2. Bloquer toujours les roues avant de travailler sous la machine.
3. Ne pas mettre en route le tracteur avant que toutes les personnes ne soient suffisamment éloignées de la machine.
4. Vérifier qu'aucun outil n'est resté sur la machine avant de démarrer le tracteur.
5. Vérifier que toutes les protections sont en place.
6. Pendant le travail, ne jamais porter de vêtements flottants et éviter les cheveux qui pendent et qui pourraient être happés par les éléments en mouvement de la machine.
7. Porter toujours des chaussures de sécurité adaptées pour ne pas tomber.
8. Ne pas modifier un protecteur, ne pas travailler avec une pièce manquante.
9. Toujours circuler avec les lumières et la signalisation réglementaires sur la voie publique et la nuit.
10. Ne pas dépasser 30 km/h en l'absence d'autre indication de vitesse maximale sur la machine.
11. Ne jamais rester à proximité de la machine lorsqu'elle travaille.
12. Lors du montage de l'arbre de prise de force, s'assurer que le régime du tracteur correspond bien à celui de la machine.
13. Utiliser toujours un casque de protection si le bruit de la machine est pénible ou si vous devez travailler durant une longue période dans une cabine insuffisamment insonorisée.
14. Personne ne doit rester sur la machine pendant le travail ou le transport.
15. Ne jamais employer la machine pour d'autres utilisations que celles prévues.

1. INTRODUCTION

16. Éloigner les enfants de la machine lorsque vous travaillez.
17. Ne jamais se tenir entre le tracteur et la machine pendant l'attelage ou le dételage.
18. Ne pas introduire de produit dans l'unité de coupe pendant que la machine travaille.
19. Ne pas essayer d'enlever du fourrage de l'ensileuse quand elle travaille.
20. Si du produit doit être retiré de l'unité de coupe, déconnecter complètement la prise de force. En cas de doute, arrêter le moteur du tracteur avant l'intervention.

VERROUILLAGE DES PROTECTEURS

Tous les protecteurs suspendus sur la machine sont équipés avec un verrouillage. Le verrou empêche d'ouvrir le protecteur sans outil. Il y a deux types différents de verrous. Les Fig. 1.1 et 1.2 montrent les deux principes de verrous et les autocollants correspondants qui indiquent et illustrent les verrous sur la machine.

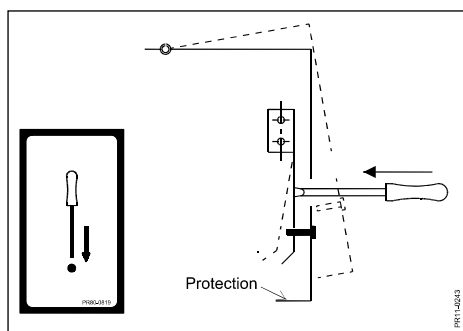


Fig. 1-1

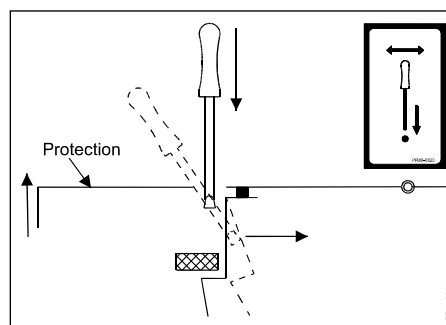


Fig. 1-2

CHOIX DU TRACTEUR

Suivre toujours les recommandations du manuel d'instructions du tracteur. En cas d'impossibilité, consulter l'assistance technique.

Choisir un tracteur avec une puissance d'au moins 80 kW/110 ch à la prise de force, mais ne pouvant pas délivrer plus de 140 kW/190 ch.

En standard, la machine est conçue pour 1000 tr/min et elle est livrée d'usine avec un arbre de 1 3/8" et 21 cannelures. Un arbre optionnel de 1 3/8" avec 6 cannelures peut être fourni.

Un tracteur adapté doit avoir une bonne gamme de vitesses en particulier entre 5 et 8 km/h.

Le système hydraulique du tracteur doit délivrer au moins 170 bar et la vanne de sécurité doit être tarée au maximum à 210 bar.

1. INTRODUCTION

Les sorties hydrauliques suivantes sont nécessaires en fonction des équipements utilisés:

1	simple effet	Relevage du Pick-up
1	simple effet	Crochet automatique de remorque
1	Double effet	Barre d'attelage hydraulique

Il est important de disposer d'une prise 12 volts reliée directement à la batterie du tracteur dans de bonnes conditions.

La barre d'attelage de l'ensileuse a un anneau d'attelage, pour cette raison, il est préférable de disposer d'une barre oscillante sur tracteur. Le piton doit avoir un diamètre de 30 mm.

Toujours choisir un tracteur avec une cabine fermée pour travailler avec une ensileuse coupe-fine.

ATTELAGE ET DETELAGE

Toujours vérifier que personne ne se trouve entre la machine et le tracteur pendant l'attelage et le dételage. Une fausse manoeuvre peut causer un accident (voir fig. 1-3). Lors du dételage, il est important que le sol soit stable et régulier pour éviter tout mouvement de la machine qui pourrait causer des blessures aux personnes ou des dégâts aux autres machines.

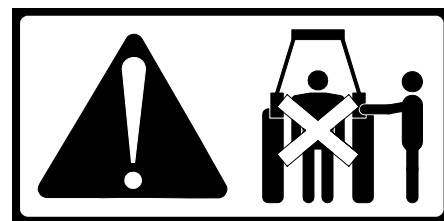


Fig. 1-3

Les mêmes mesures s'appliquent pour l'attelage et le dételage de remorques avec l'attelage hydraulique situé derrière l'ensileuse.

Vérifier que la machine est prévue pour le régime et le sens de rotation du tracteur (voir fig. 1-4). Un régime inadéquat utilisé longtemps peut endommager la machine et entraîner la projection de pièces par la goulotte.

S'assurer que l'arbre de prise de force est correctement monté, que la goupille de sécurité est engagée et que la chaîne est fixée à chacune de ses extrémités.

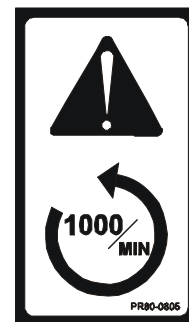


Fig. 1-4

L'arbre de prise de force doit être correctement protégé. S'il est défectueux, le remplacer sans tarder.



IMPORTANT:

Avant d'atteler une remorque avec l'attelage hydraulique, toujours :

- Arrêter la prise de force

Attendre que la machine s'immobilise totalement.



AVERTISSEMENT:

Avant d'utiliser le crochet d'attelage, vérifier que le verrouillage n'est pas rouillé. Il est possible d'atteler la remorque sans verrouiller le cliquet de blocage, mais pendant le transport, les mouvements peuvent faire tomber la remorque.

1. INTRODUCTION

Vérifier que tous les raccords hydrauliques sont serrés et que tous les tuyaux et autres accessoires sont en bon état avant de mettre en route le circuit hydraulique.

Avant de poser la machine au sol, après que le moteur du tracteur a été arrêté, s'assurer qu'il n'y a plus de pression dans les flexibles hydrauliques en actionnant les distributeurs.

L'huile hydraulique sous pression peut pénétrer dans la peau et occasionner de graves lésions. Protégez toujours votre peau et vos yeux des projections d'huile (voir fig. 1-5). Si de l'huile sous pression vous atteint, consulter immédiatement un médecin.



Fig. 1-5

REGLAGES



IMPORTANT:

Avant de régler la machine, toujours :

- Débrancher l'arbre de prise de force du tracteur.
- Couper le moteur du tracteur

Attendre que la machine s'immobilise totalement.

Ne pas soulever le protecteur avant que les pièces en mouvement ne soient arrêtées. Ceci s'applique surtout pour la goulotte au-dessus du rotor.

Si des pièces coupantes doivent être réglées ou remplacées sur le rotor de coupe, il est important de bloquer le rotor car les couteaux tranchants peuvent facilement causer des blessures.

Avant de commencer le travail, vérifier que les rouleaux d'alimentation et le rotor peuvent se déplacer librement. Vérifier également que les couteaux sont intacts et sans fissures. Les couteaux abîmés doivent être remplacés pour éviter de bloquer ou d'endommager la machine et pour éviter que des pièces métalliques soient projetées par la goulotte.

Contrôler régulièrement l'usure des couteaux et de leurs boulons selon les préconisations du manuel d'utilisation.

A la première utilisation de la machine, les couteaux et les boulons de couteaux peuvent "prendre du jeu". Pour cette raison, il faut contrôler et serrer les boulons de couteaux après la première heure de fonctionnement.

Au moment où la protection au-dessus du rotor est relevée, il faut s'assurer que personne ne se trouve à proximité. Lors du relevage du protecteur, maintenir l'arceau qui est relié au protecteur intermédiaire avec les deux mains.

TRANSPORT

Ne pas dépasser 30 km/h en l'absence d'autre indication de vitesse maximale sur la machine.

Toujours s'assurer que le système de sécurité est correctement engagé avant le transport sur route. Si la machine est équipée d'un système hydraulique de réglage pour le transport, le vérin est muni d'une vanne de sécurité remplaçant le verrouillage mécanique de transport. Une manoeuvre inopinée du levier de distributeur du tracteur en cours de transport peut entraîner des mouvements de la faucheuse sur la

1. INTRODUCTION

route, la voie cyclable ou le trottoir. Cela peut aussi survenir s'il y a de l'air dans le vérin hydraulique.

Pour s'assurer qu'il n'y a plus d'air dans l'huile du circuit hydraulique, tester toutes les fonctions après que le circuit hydraulique ait été raccordé au tracteur. En particulier avant un transport sur route.

Vérifier que les systèmes de blocage mécaniques du crochet hydraulique pour le transport sont engagés avant de prendre la route. L'attelage hydraulique est équipé d'un cliquet assurant que le vérin hydraulique ou les flexibles ne sont pas sous haute pression.

Les accessoires de l'ensileuse (pick-up etc.) doivent aussi être bloqués mécaniquement avant le transport.

Les dispositifs de signalisation et d'éclairage réglementaires doivent être placés correctement, sur l'ensileuse aussi bien que sur la remorque.

Les panneaux réflecteurs et les dispositifs d'éclairage doivent être nettoyés régulièrement.

TRAVAIL

Avant de commencer à travailler, s'assurer que personne ne se trouve derrière l'ensileuse à cause du danger que peuvent représenter les projections métalliques provenant de couteaux endommagés.

S'assurer aussi qu'il n'y a personne dans la remorque de ramassage. Il y a un danger d'étouffement par la projection de la récolte ou de blessures par les pièces métalliques.

Si les rouleaux d'alimentation du rotor de coupe sont bloqués, débrayer et arrêter immédiatement le moteur du tracteur. Serrer le frein de stationnement et attendre que les pièces tournantes soient arrêtées avant d'enlever le produit ou les corps étrangers.

Malheureusement, on ne saurait trop répéter ceci: Ne jamais enlever de produit bloqué dans la machine pendant qu'elle tourne et ne jamais introduire de produit dans le pick-up avec les mains ou les pieds car il y a un réel danger d'être happé et tiré dans l'ensileuse, puis d'être blessé ou tué.

C'est pourquoi il ne faut jamais autoriser quiconque à rester près de l'ensileuse pendant qu'elle travaille, en particulier des enfants qui ignorent le danger et ont des réactions imprévisibles.

STATIONNEMENT

Avant le stationnement, toujours bloquer la béquille par sa goupille de sécurité, sinon la machine peut tomber. Ne pas oublier non plus de bloquer les roues s'il y a un risque que la machine se déplace après l'arrêt.

Ne pas oublier d'enlever les flexibles hydrauliques avant de partir avec le tracteur.

1. INTRODUCTION

LUBRIFICATION

Lors du graissage ou de l'entretien, ne jamais laisser plus d'une personne travailler à la machine à la fois. Sinon, on risque de se coincer les doigts par suite d'une fausse manœuvre de l'autre personne.

Ne jamais essayer de nettoyer, graisser ou régler la machine avant que la prise de force ne soit débrayée, le moteur du tracteur arrêté, la clé de contact enlevée et le frein de stationnement serré.

AFFÛTAGE

Lors de l'affûtage, toujours suivre la procédure suivante:

- Couper le moteur du tracteur
 - Serrer le frein de stationnement.
- Attendre que la machine s'immobilise totalement.

Malheureusement, il est nécessaire d'enlever quelques-unes des protections afin de régler le sens de rotation du rotor pour l'affûtage des couteaux. Faire attention si les pièces rotatives ne se sont pas arrêtées avant l'enlèvement des protections vu qu'on risque de se blesser les mains.

Un bon affûtage nécessite de respecter la procédure suivante:

1. Vérifier que la pierre à affûter est intacte et que l'affûteur peut se déplacer facilement.
2. Abaisser la plaque derrière l'affûteur pour donner accès aux couteaux.
3. Régler la pierre et remettre la plaque de l'affûteur.
4. Enlever la protection au-dessus de la transmission du rotor et changer le sens de rotation du rotor.
5. Remettre la protection et vérifier que personne n'est à proximité.
6. Mettre le tracteur en marche, faire tourner la prise de force à régime lent.
7. Entamer l'affûtage prudemment.

Toujours porter des lunettes protectrices pendant l'affûtage pour se protéger contre de petits éléments sautants de la pierre à affûter.

Lorsque l'affûtage est terminé, arrêter le moteur du tracteur, inverser le sens de rotation et remettre en place tous les protecteurs.

NE PAS OUBLIER: Affûter seulement avec des protections fermées.

ENTRETIEN

Après environ 2 jours de travail, resserrer tous les boulons, en particulier les boulons des couteaux du rotor de coupe.

S'assurer que toutes les pièces ont été serrées au bon couple.

1. INTRODUCTION

Lors du remplacement de pièces du circuit hydraulique, s'assurer que le pick-up est bien au sol ou que les vérins de relevage ont été bloqués.

Les flexibles hydrauliques doivent être contrôlés par un spécialiste avant leur mise en service et ensuite au moins une fois par an. En cas de nécessité, il faut les remplacer. La durée de vie maximum pour un flexible hydraulique est de 6 années, y compris 2 années maximum de stockage.

Pour les remplacer, toujours choisir des modèles compatibles avec les exigences du fabricant. Tous les flexibles portent l'indication de leur date de fabrication.

REMPACEMENT DE PIÈCES D'USURE

Les couteaux, les boulons de couteaux et le contre couteau sont fabriqués dans des matériaux à haute teneur en alliages qui ont été traités thermiquement. Ce traitement thermique les rend particulièrement durs et capables de supporter des contraintes élevées. Pour plus de sécurité, remplacer toujours les couteaux, boulons et contre couteaux par des pièces d'origine JF-STOLL.

Pendant la saison, vérifier les couteaux et leurs boulons chaque jour.

Utiliser une clé dynamométrique pour serrer les boulons spéciaux à 40 kgm.

Remplacer les couteaux au moment où ils sont usés de 8 mm au maximum ou environ 12 mm au-dessus de la partie droite (voir fig. 1-6).

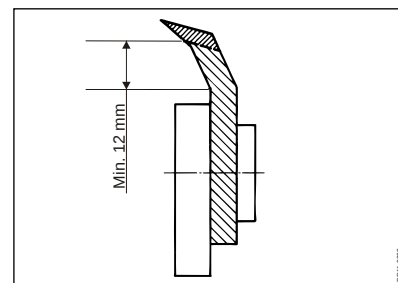
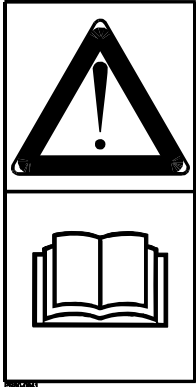


Fig. 1-6

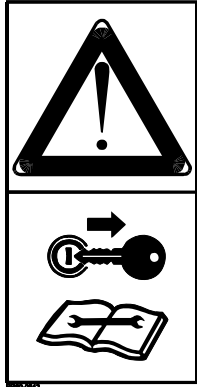
Après remplacement des couteaux, des boulons, ou autres pièces, s'assurer qu'aucun outil n'a été laissé sur la machine.

1. INTRODUCCION

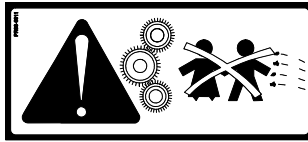
①



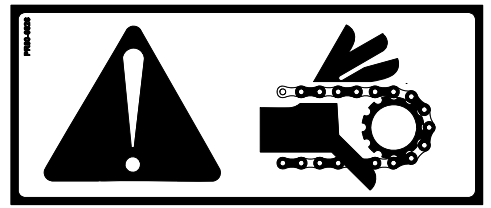
②



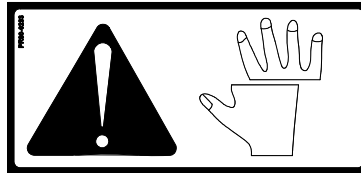
③



④



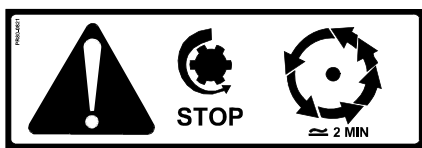
⑤



⑥



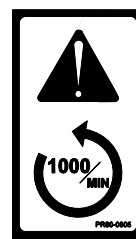
⑦



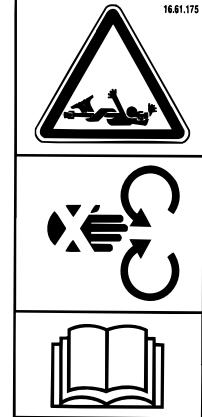
⑧



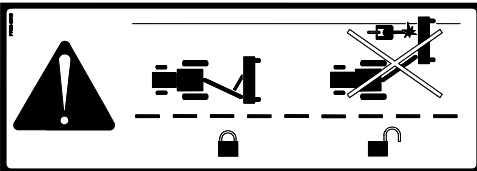
⑨



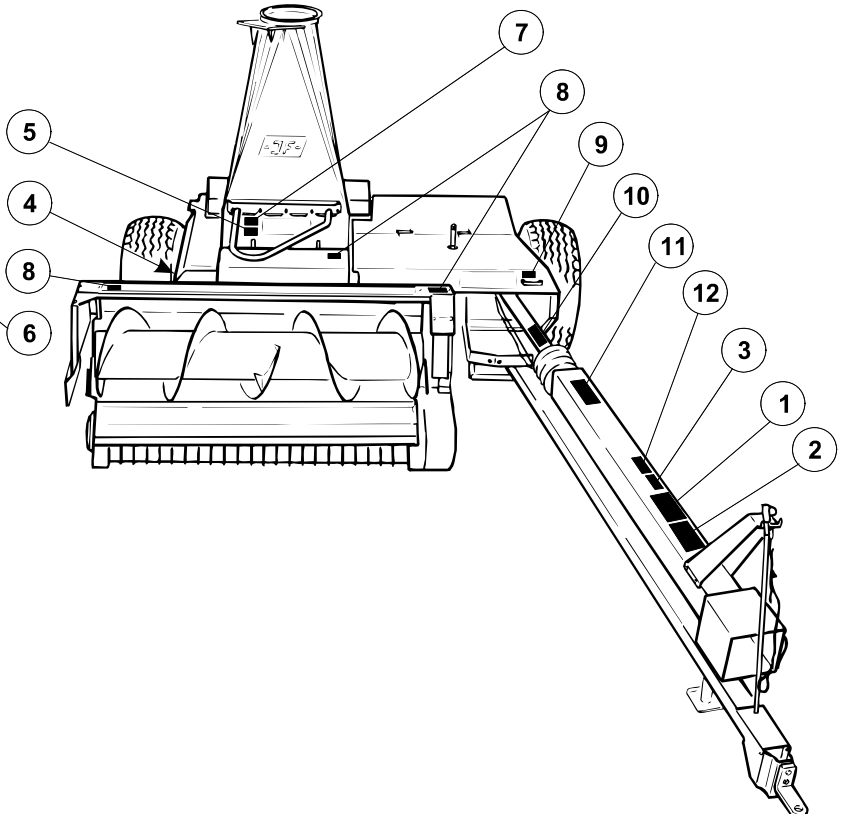
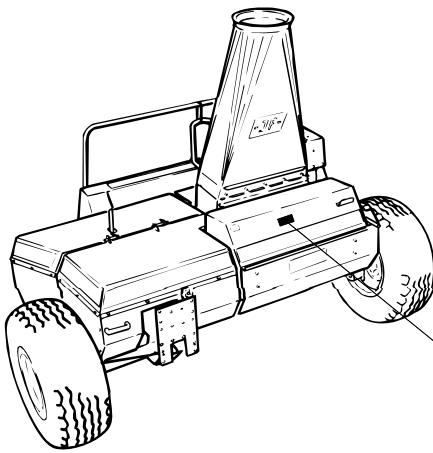
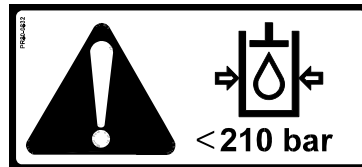
⑩



⑪



⑫

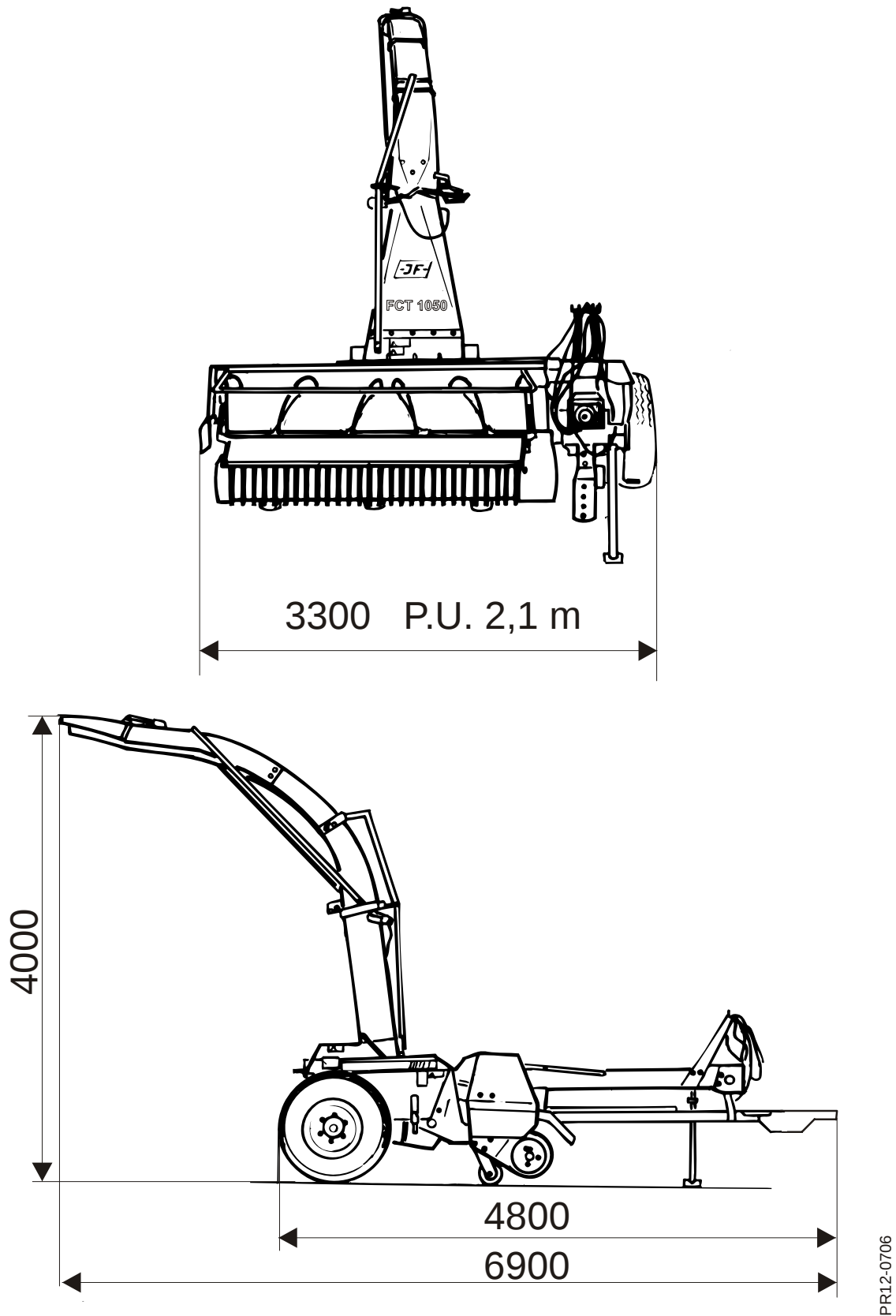


AUTOCOLLANTS DE SECURITE

Les autocollants de la page de droite sont positionnés sur la machine comme indiqué sur le schéma général sur la page d'en face. Avant d'utiliser la machine, vérifiez que tous les autocollants soient bien sur la machine, sinon demandez ceux qui manquent. La signification des autocollants est la suivante:

- 1. Arrêter le moteur du tracteur et enlever la clé de contact avant d'intervenir sur la machine.**
Ne jamais oublier d'arrêter le moteur avant toute intervention de graissage, réglage, entretien ou réparation. Toujours enlever la clé de contact pour éviter que quelqu'un ne puisse remettre le moteur en route avant la fin des opérations.
- 2. Lire les instructions du manuel et les consignes de sécurité.**
Pour vous rappeler que vous devez lire les documents fournis afin d'utiliser la machine correctement et éviter ainsi les accidents ou les dommages à la machine.
- 3. Enfants.**
Ne jamais laisser d'enfants rester à proximité de la machine en fonctionnement. En particulier les petits enfants car ils sont sujets à des réactions imprévues.
- 4. Transmission par chaînes**
Un ou plusieurs entraînements par chaîne sont placés sous ce protecteur. Arrêter le moteur du tracteur avant d'ouvrir la tôle.
- 5. Risque d'être coincé**
A plusieurs endroits sur la machine, on risque de se coincer les doigts, etc.. Faire attention quand la machine est attelée au tracteur et prête à travailler. Si l'on est coincé, la machine peut facilement écraser ou couper une partie du corps.
- 6. Protection pendant l'affûtage**
N'oublier pas de fermer TOUTES les protections avant de commencer l'affûtage.
- 7. Pièces en rotation**
Après l'arrêt de la prise de force, les couteaux peuvent continuer à tourner pendant 2 minutes. Attendre l'arrêt complet des couteaux avant de relever les protections pour une éventuelle inspection.
- 8. Risque d'être attrapé**
Ne jamais rester près des accessoires ou des rouleaux d'alimentation quand la machine est en route. Arrêter d'abord le moteur du tracteur.
- 9. Régime et sens de rotation.**
Vérifier le sens de rotation et le régime de la prise de force. Une erreur peut endommager la machine et entraîner des risques d'accident.
- 10. Arbre de prise de force.**
Cet autocollant a pour but de rappeler le danger représenté par l'arbre de prise de force s'il n'est pas correctement mis en place et protégé.
- 11. Sécurité au transport.**
Toujours contrôler le blocage de sécurité pour le transport avant de circuler avec la machine sur la voie publique. Une défaillance dans le système de fermeture ou une manœuvre involontaire peut mettre la machine en position travail pendant le transport et causer des dégâts ou des blessures.
- 12. Pression maximum 210 bars.**
S'assurer que la pression hydraulique ne dépasse pas 210 bars dans le circuit, ce qui pourrait entraîner un risque de rupture d'un composant. Vous même ou une autre personne pourriez être atteints par des projections métalliques ou de l'huile sous pression.
- 13. Arbre de prise de force**
Il y a un deuxième embout pour l'arbre de prise de force d'entraînement du rotor. Il est utilisé lorsque le rotor est débrayé, ou lorsque le rotor tourne en sens inverse pour l'affûtage. S'assurer que l'arbre est placé correctement sur l'embout lorsque ces opérations sont réalisées.

DIMENSIONS



CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Caractéristiques techniques	FCT 1050
Largeur du pick-up	1.8 m ou 2.1 m
Largeur de travail de la barre de coupe (Option)	2.4 m
Puissance nécessaire	88-147 Kw / 120-200 HP
Rendement (*)	35-100 t/heure
Largeur du rotor	0.72 m
Régime du rotor	1600 tr/mn
Nombre de couteaux, standard	24
Couteaux HD	Standard
Affûteur	Pierre à affûter avec mise en place rapide
Aiguiseur avec inversion	Standard
Longueur de coupe théorique, standard	8,5 et 16,5 mm
Contre couteau réversible, traité au tungstène	Standard
Nombre de rouleaux d'alimentation	4
Inversion de l'alimentation	Standard, électrique
Fonctions électriques	Orientation goulotte, déflecteur et inversion
Fonctions hydrauliques	Relevage du pick-up de la barre d'attelage
Angle de rotation de la goulotte	175 degrés
Pick-up, pré lubrifié	Standard
Poids avec pick-up	2100 kg (1.8 m) ou 2130 kg (2.1 m)
Longueur maxi	6.9 m
Largeur maxi avec pick-up	3.3 m
Hauteur totale	4.0 m
Dimension des pneus standard	14/65 x 16
Dimension des pneus (accessoire)	19/45 x 17
Roue libre sur l'arbre de PDF	Standard
Limiteur de couple sur l'arbre de PDF	Standard, 1700 Nm
Roues en acier sur pick-up	Standard
Roues caoutchoutées sur pick-up	Option
Crochet d'attelage hydraulique	Option

(*) Selon la quantité de matière sèche, la longueur de coupe, la nature et le volume de récolte.

Nous nous réservons le droit de modifier sans préavis la fabrication et les caractéristiques.

2. ATTELAGE AU TRACTEUR

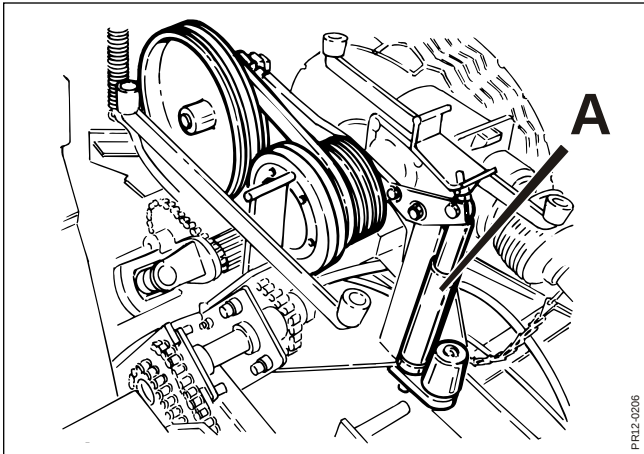


Fig. 2-1

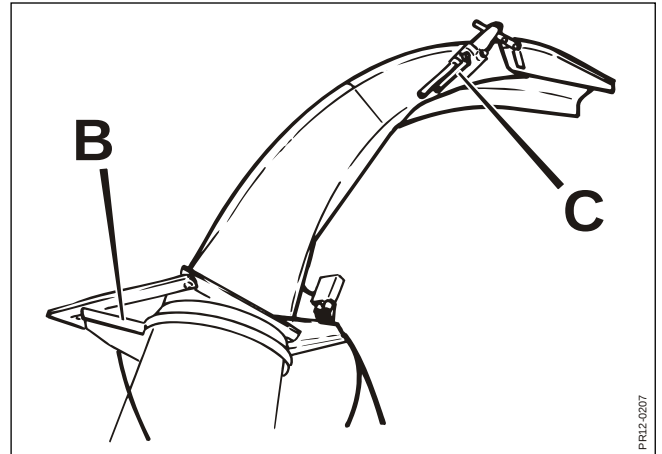


Fig. 2-2

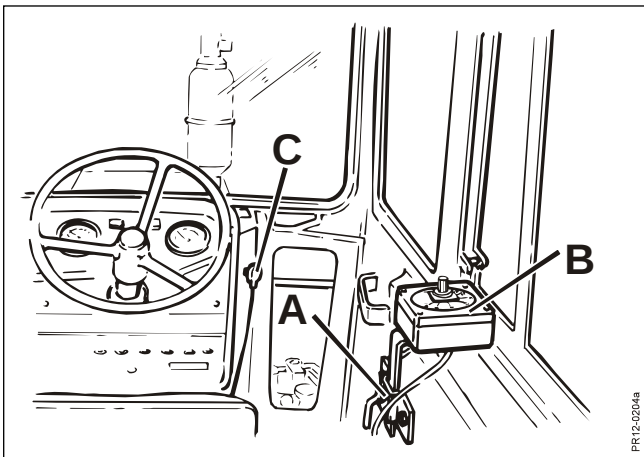


Fig. 2-3



Fig. 2-4

2. ATTELAGE AU TRACTEUR

LE CIRCUIT HYDRAULIQUE

La machine nécessite un distributeur hydraulique simple effet pour le pick-up ou la barre de coupe et un double effet pour la barre d'attelage. De plus un distributeur simple effet est nécessaire pour le crochet hydraulique qui est un équipement optionnel.

C'est pourquoi le tracteur doit être équipé de 2 distributeurs simple effet et de 1 double effet pour entraîner une FCT 1050 entièrement équipée.

ELECTRONIQUE

Les instructions suivantes ne s'appliquent qu'aux machines standard sans détecteur de métal (MD). Pour les machines équipées d'un détecteur de métal MD, voir le paragraphe ELECTRONIQUE dans le chapitre 5 "DETECTEUR DE METAL (MD)"

Fig. 2-1 Les fonctions d'inversion, d'orientation de la goulotte et du déflecteur sont contrôlées par des moteurs électriques (**A**, **B** et **C**).

Fig. 2-2 Les moteurs sont actionnés à partir d'un boîtier de contrôle dans la cabine du tracteur.

Fig. 2-3 Monter le support **A** pour le boîtier de contrôle à un emplacement facile à atteindre pour le chauffeur et monter le boîtier **B**.

Brancher la prise à 2 pôles **C** sur le câble d'alimentation du boîtier de contrôle dans le cas où une telle prise n'est pas déjà montée dans la cabine. Brancher le câble directement à la batterie en raccordant le câble avec le fusible à la borne **+** (positif) de la batterie (ne pas oublier que le fusible doit être placé près de la batterie).

La prise à 2 pôles du boîtier de contrôle peut maintenant être raccordée au câble d'alimentation.



PRUDENCE: Il est très important pour le fonctionnement du système électrique qu'il y ait une bonne connexion au **-** (négatif) et au **+** (positif) sur la batterie.

(D'autres raccordements, par ex. aux phares, sont déconseillés vu que, normalement, le diamètre de câble pour ces installations ne suffira pas pour transférer le courant requis).

Fig. 2-4 Monter la prise à 7 pôles (fixée sur le câble du boîtier de contrôle) à l'arrière du tracteur juste à l'extérieur de la cabine avec les écrous fournis.

La prise à 7 pôles de la machine peut maintenant être raccordée au boîtier de contrôle.

Il est donc facile de démonter l'équipement électrique dans la cabine, quand on n'en a pas besoin pour un certain période.



PRUDENCE: Si l'équipement électrique a été démonté et ne doit pas être utilisé pendant quelque temps, il doit être conservé dans un endroit sec et les prises de la machine doivent être protégées.

BARRE D'ATTELAGE ET ARBRE DE PRISE DE FORCE

L'arbre d'entraînement de prise de force entre le tracteur et la machine est un arbre grand angle qui permet à la machine de tourner court et d'obtenir un faible rayon de braquage. Le montage de l'arbre de prise de force doit être adapté au tracteur utilisé, ce qui signifie qu'il peut s'avérer nécessaire de le raccourcir.

2. ATTELAGE AU TRACTEUR

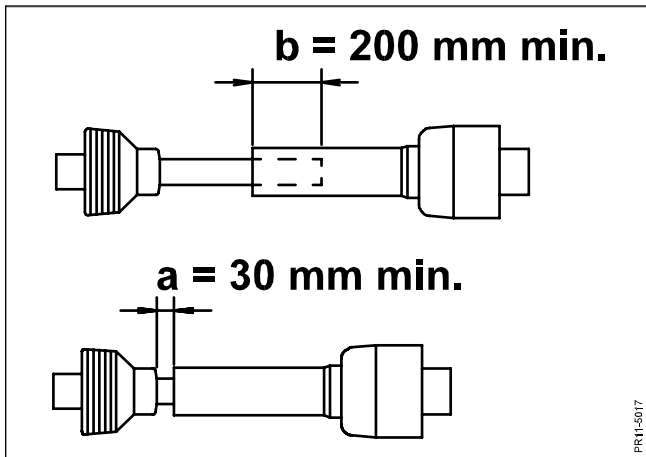


Fig. 2-5

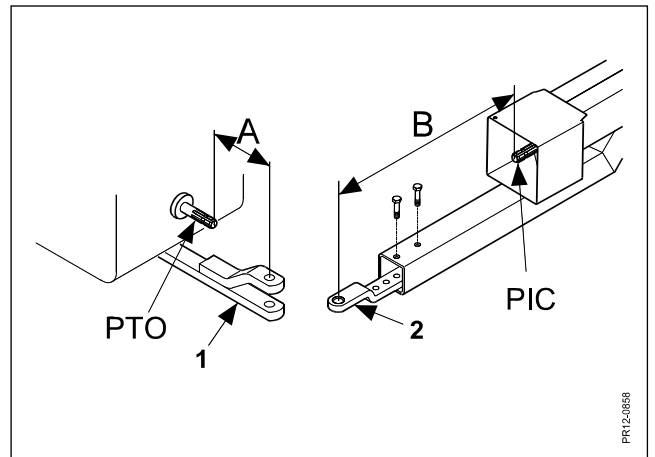


Fig. 2-6

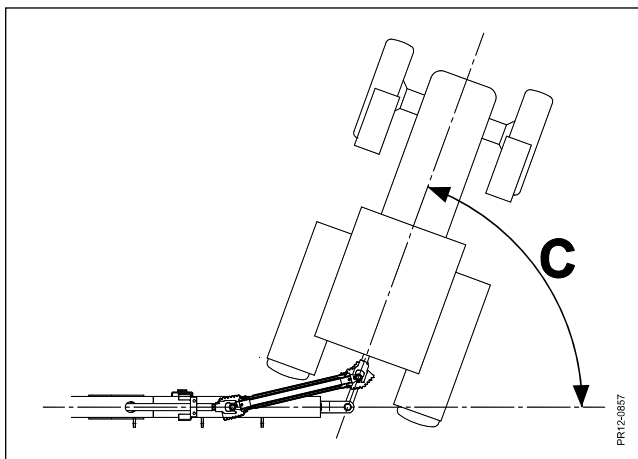


Fig. 2-7

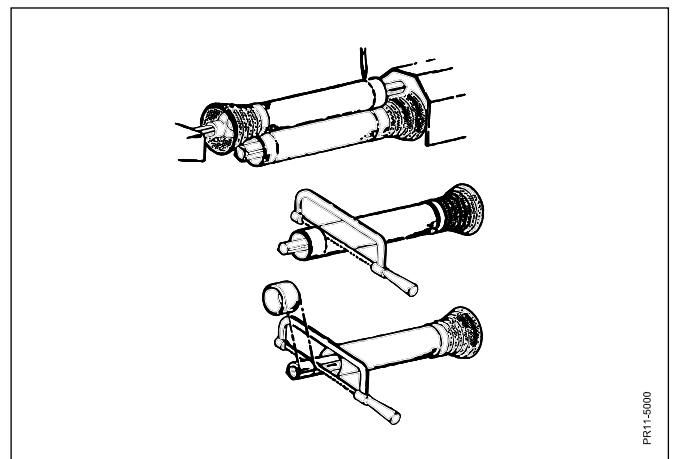


Fig. 2-8

2. ATTELAGE AU TRACTEUR

Fig. 2-5 Adapter l'arbre d'entraînement de la prise de force entre la machine et le tracteur de telle sorte que:

- Il y ait un recouvrement d'au moins 200 mm en position transport, voir mesure **b** fig. 2-5.
- un débattement minimum de 30 mm pour que l'arbre ne vienne pas en butée, voir mesure **a** fig. 2-5.



AVERTISSEMENT: Pour suivre la dernière recommandation, le chauffeur doit souvent faire attention à la longueur de l'arbre lorsqu'il tourne dans le champ et adapter ses virages en conséquence.

Fig. 2-6 Régler la barre d'attelage du tracteur (1) à la plus courte distance possible "A". Régler la barre d'attelage de la machine (2) afin que la distance "B" soit la plus longue possible. La barre d'attelage de la machine (2) doit être placée de telle sorte que l'arbre de prise de force soit aussi horizontal que possible.

NB: La patte supérieure de la barre d'attelage **doit** être montée avec 2 boulons.

Fig. 2-5 Vérifier l'angle de braquage maximum "C" lorsque la machine est levée.

Fig. 2-7 A cause de la position de l'arbre de prise de force, l'angle de braquage "C" est limité par l'obligation de laisser un jeu d'au moins 30 mm pour ne pas venir en butée.

Fig. 2-5 Dans quelques cas, il est possible d'augmenter l'angle de braquage "C" en raccourcissant l'arbre de prise de force.

Fig. 2-7 L'arbre de prise de force ne doit être raccourci que si le recouvrement est supérieur à 200 mm en ligne droite avec la machine en position travail.

RACCOURISSEMENT DE L'ARBRE DE PRISE DE FORCE

Il est nécessaire d'être très prudent pour raccourcir l'arbre de prise de force. Si l'arbre de prise de force est trop raccourci, il y a un risque pour que les tubes profilés se séparent dans des virages serrés, ce qui peut entraîner de sérieux dommages.

A l'inverse, si l'arbre de prise de force n'est pas assez raccourci, il y a un risque de compression en cours de travail, ce qui peut causer des frictions internes fortes et endommager les cardans.

Fig. 2-8 Mettre en place les deux parties de l'arbre de prise de force respectivement sur la sortie tracteur et l'entrée machine, la machine en position travail. (La distance la plus longue sur cette machine). Maintenir les arbres parallèles l'un à l'autre et tracer un repère à l'endroit voulu pour conserver un recouvrement minimum de 200 mm. Raccourcir les 4 tubes de la même valeur.

Les extrémités des tubes doivent être ébarbées et toutes les bavures doivent être soigneusement enlevées. Il est très important que les tubes soient lisses et propres avant de les graisser. Graisser les tubes avant les assembler.



AVERTISSEMENT: Ne jamais tourner très court sans laisser les 30 mm de jeu préconisés pour ne pas mettre les arbres en butée. Voir les mesure fig. 2-5.

Avec quelques tracteurs, l'arbre de prise de force arrive en butée en tournant court, ce qui abîme les arbres ou d'autres pièces de transmission.

LIMITEUR DE COUPLE

Sur l'arbre de prise de force entre le tracteur et la machine, un limiteur de couple évite toute surcharge de la machine pendant le travail.

Avant la mise en route d'une nouvelle machine, le limiteur doit être "aéré". Voir le paragraphe concernant le limiteur au chapitre 7 "ENTRETIEN".

3. MONTAGE DES ACCESSOIRES

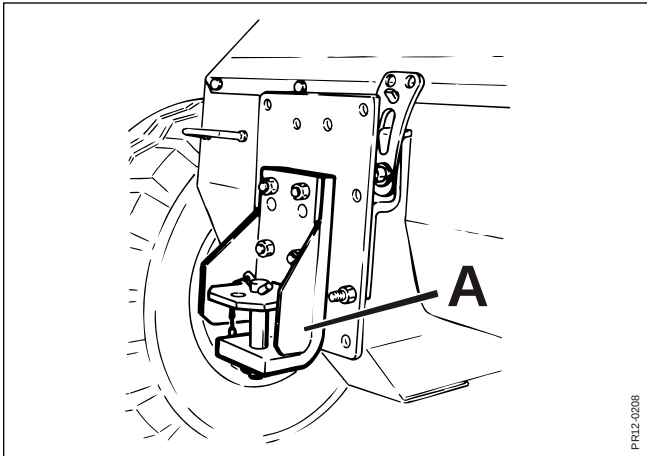


Fig. 3-1

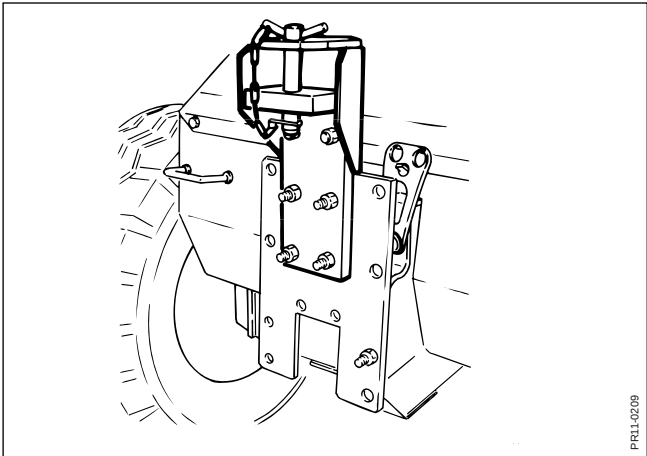


Fig. 3-2

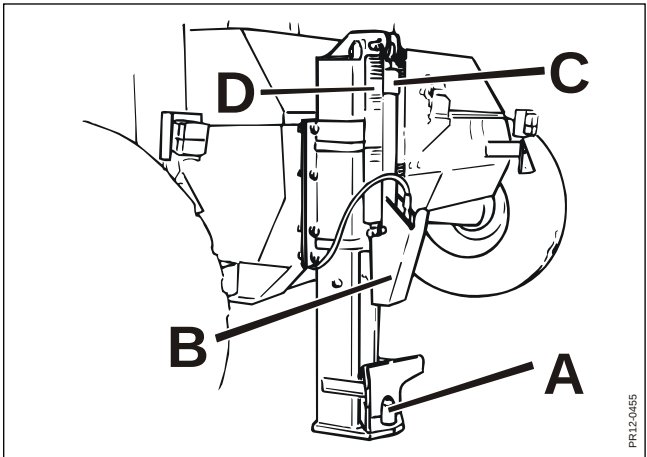


Fig. 3-3

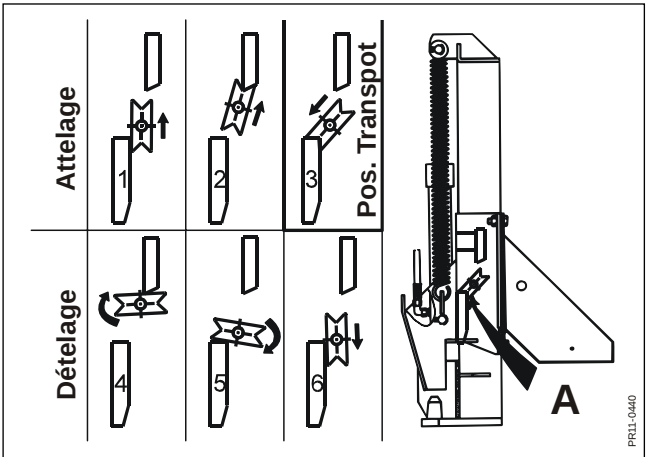


Fig. 3-4

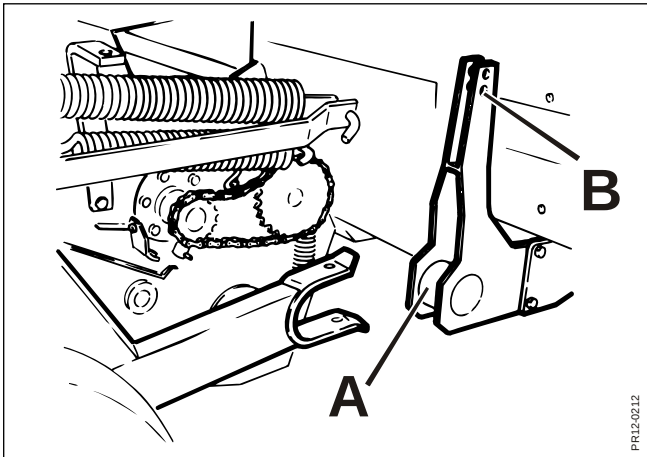


Fig. 3-5

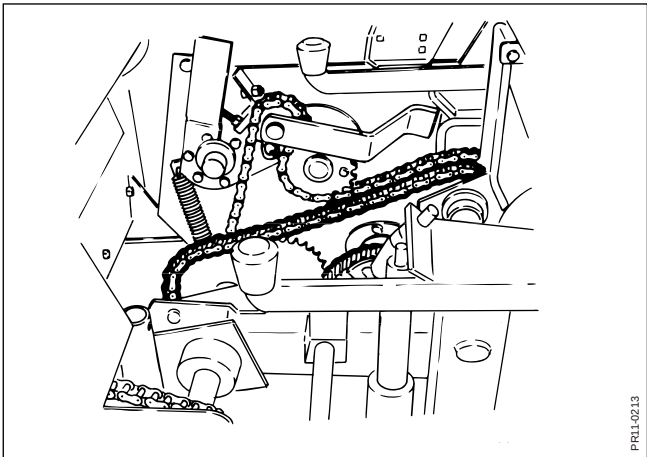


Fig. 3-6

3. MONTAGE DES ACCESSOIRES

Procéder au montage dans un atelier ou sur un terrain régulier. Toutefois, la machine de base doit toujours être attelée correctement au tracteur selon le paragraphe 2 "ATTELAGE AU TRACTEUR" avant de monter les équipements et accessoires.

ATTELAGE REMORQUE

La machine peut être fournie avec un attelage combiné ou un crochet hydraulique pour atteler une remorque.

ATTELAGE COMBINE

Fig. 3-1 Attelage **A** combiné monté en position basse.

Fig. 3-2 Attelage combiné monté en position haute. Cette position est utilisée pour les remorques avec freins surélevés, par exemple en Allemagne.

CROCHET D'ATTELAGE HYDRAULIQUE (CROCHET AUTOMATIQUE)

Fig. 3-3 Le crochet **B** est relevé hydrauliquement par un vérin simple effet **C**, et 2 ressorts **D** ramènent le crochet vers le bas lorsque la pression est enlevée du vérin.

Fig. 3-3 Pour l'attelage de la remorque, la machine doit être reculée jusqu'à la barre d'attelage de la remorque. Le crochet **A** doit être abaissé et l'oeil de la remorque est pris par le crochet.

Fig. 3-4 Lever la remorque avec le vérin hydraulique **1** jusqu'à ce que le cliquet **A** soit en prise **2**. Pousser doucement le levier hydraulique vers l'arrière afin que le poids de la remorque repose sur le cliquet **A** et non sur le vérin hydraulique, et bloquer alors le système d'attelage **3**.

Pour dételer la remorque, lever le crochet **4** avec le vérin hydraulique et le cliquet **A** est automatiquement dégagé **5**. Maintenant, le crochet doit être abaissé en enlevant la pression du vérin, et le poids de la remorque et les ressorts ramènent le crochet en bas **6**, et la remorque est libérée.



IMPORTANT: La position 3 fig. 3-4 est la seule position du crochet autorisée pour le transport d'une remorque, c'est-à-dire qu'il ne faut jamais conduire avec de la pression dans les flexibles hydrauliques.

PICK-UP

Fig. 3-5 Faire rouler le pick-up sur les rouleaux jusqu'à la machine afin d'engager le machoire **A**. Monter les deux goupilles pour solidariser le pick-up sur la machine de base.

Le système de suspension est relié au pick-up en **B**.

Fig. 3-6 Monter la transmission à chaînes pour le pick-up.

3. MONTAGE DES ACCESSOIRES

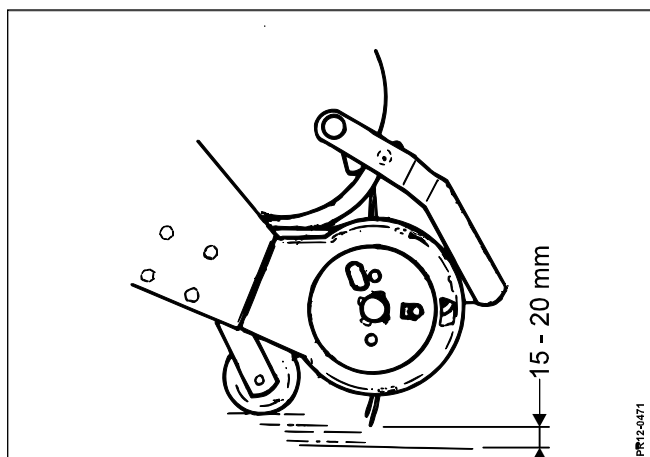


Fig. 3-7

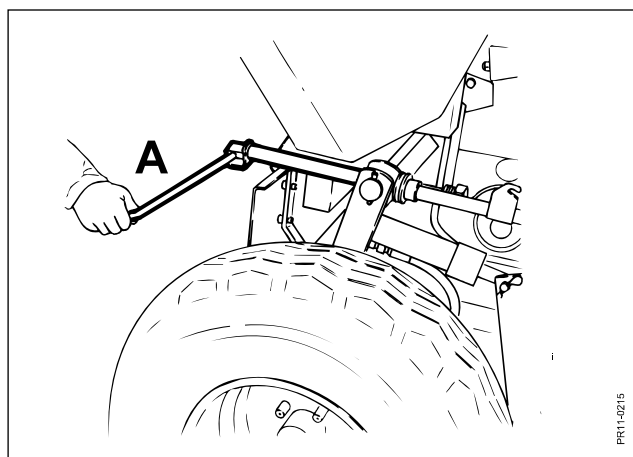


Fig. 3-8

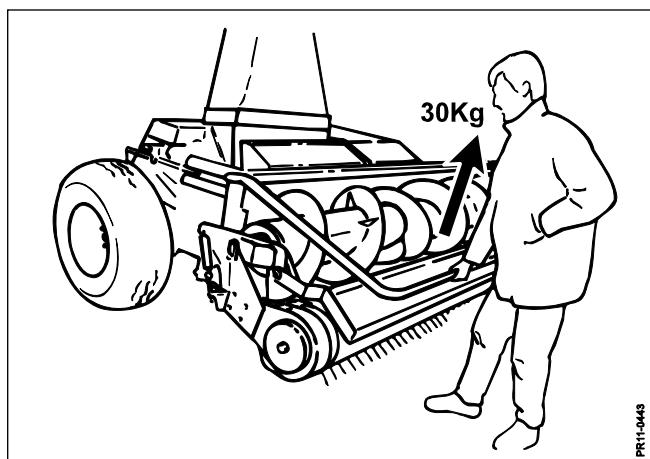


Fig. 3-9

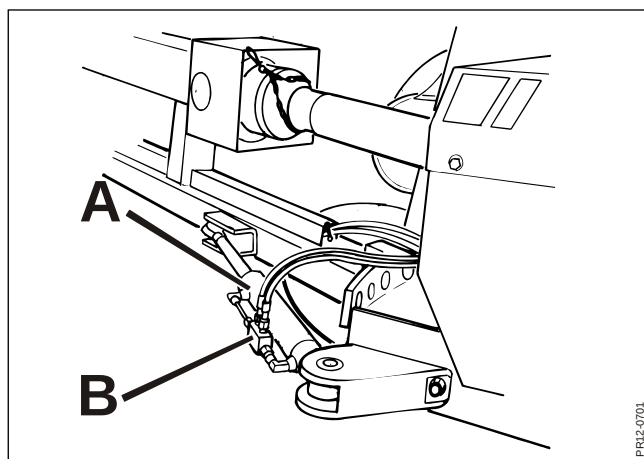


Fig. 3-10

3. MONTAGE DES ACCESSOIRES

- Fig. 3-7** La hauteur des rouleaux sous le pick-up peut être réglée. Régler la hauteur de façon à avoir 15 à 20 mm de distance entre la pointe des dents et le sol.
- Fig. 3-8** Serrer les ressorts de suspension avec la broche **A** jusqu'à obtenir une pression au sol du pick-up de 30 kg maximum.
- Fig. 3-9** Contrôler cela en se tenant face au pick-up et en soulevant l'arceau pour estimer la pression au sol.

REGLAGE HYDRAULIQUE POUR LE TRANSPORT

- Fig. 3-10** La machine peut être équipée avec un système **A** pour régler hydrauliquement la barre d'attelage.
Le vérin hydraulique est équipé d'une vanne de sécurité **B** qui empêche la machine de tourner de manière incontrôlée en cas de fuite.

3. MONTAGE DES ACCESSOIRES

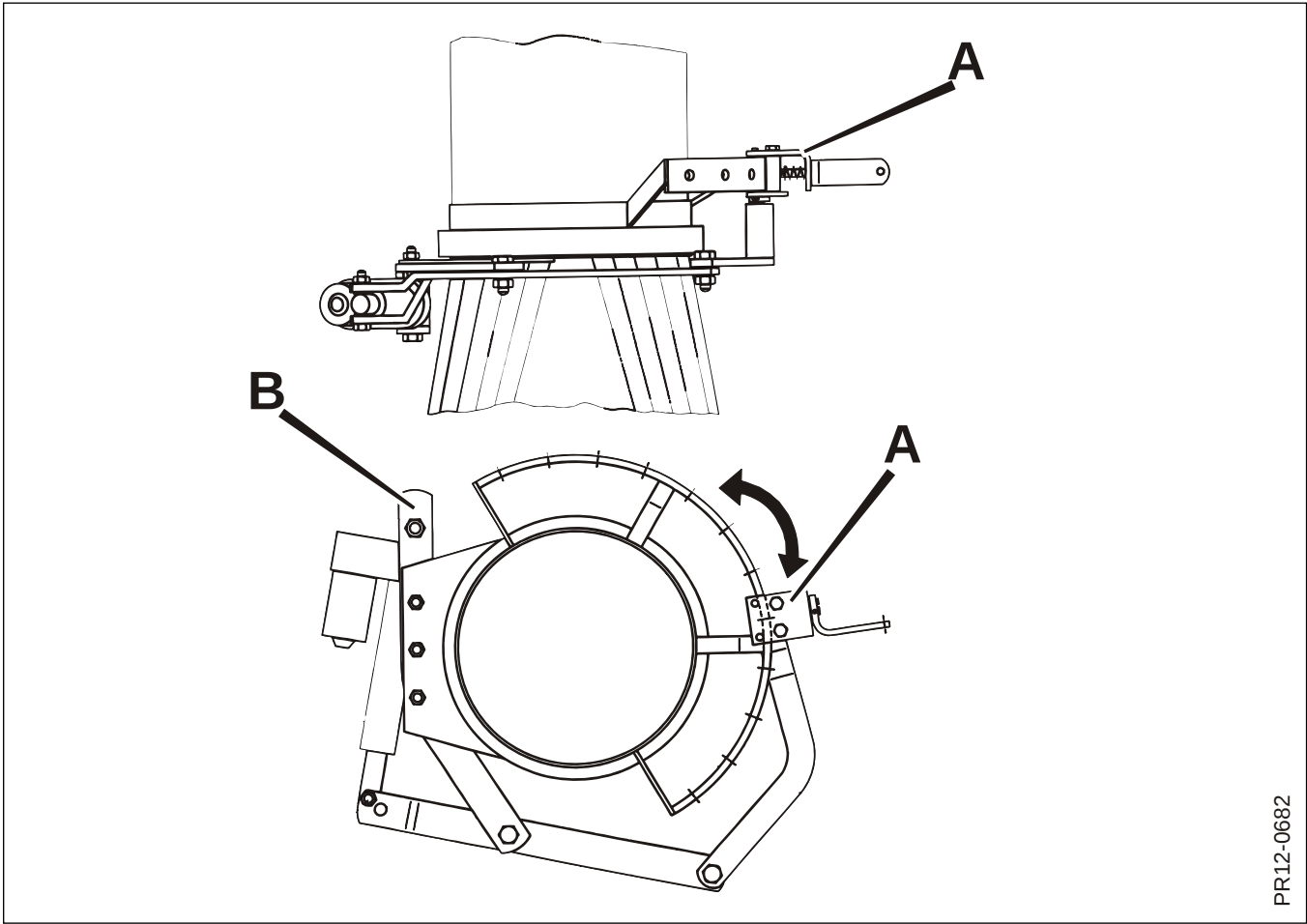


Fig. 3-11

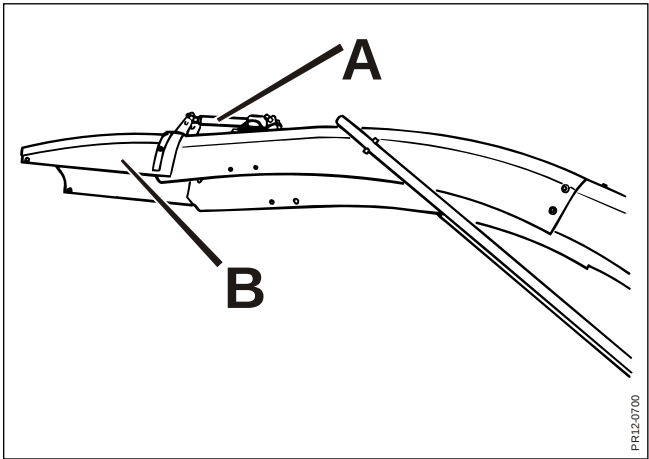


Fig. 3-12

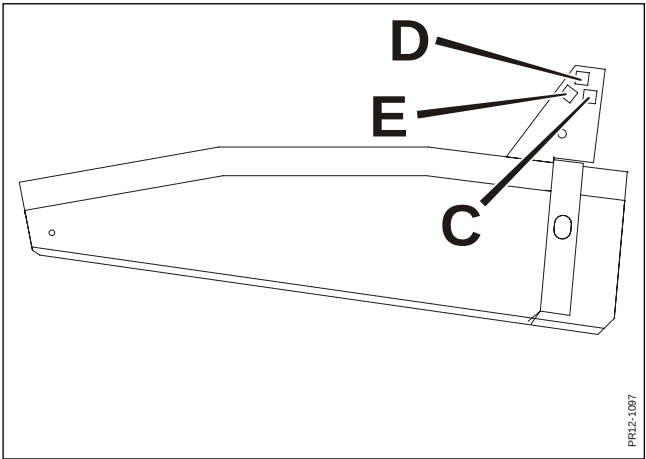


Fig. 3-13

GOULOTTE ET DÉFLECTEUR

Fig. 3-11 Lorsque la goulotte orientable a été montée et réglée, monter les équipements comme indiqué sur le dessin.

Placer le support **A** au dessus de la barre de réglage et assembler les, puis monter et bloquer le support **B**. Graisser l'anneau de pivotement et vérifier que la goulotte tourne librement.



IMPORTANT: Graisser l'anneau de pivotement en faisant tourner la goulotte à la main pour répartir la graisse.

Fig. 3-12 Le moteur électrique **A** pour le déflecteur **B** doit aussi être monté avec les fils vers le bas.

Fig. 3-13 Sur le déflecteur, il y a 3 possibilités: **C**, **D** et **E**. Le montage en **C** procure les meilleurs mouvements du déflecteur en conduisant la FCT 1050.

Machines standard:

Brancher la prise 7 broches de la machine à la prise située dans la cabine du tracteur selon les indications du paragraphe ELECTRONIQUE au chapitre 2 "ATTELAGE AU TRACTEUR".

Machines MD avec détecteur de métal:

Brancher la prise multiple de la machine au boîtier de contrôle et la prise à 3 broches à celle du câble d'alimentation électrique selon les indications du paragraphe ELECTRONIQUE au chapitre 5 "DETECTEUR DE METAL (MD)".

Vérifier que les mouvements d'orientation de la goulotte à droite et à gauche et ceux du déflecteur en haut et en bas correspondent avec les indications du joystick sur le boîtier dans la cabine du tracteur.

Si les mouvements et les indications ne correspondent pas, les branchements dans le boîtier en question doivent être modifiés pour obtenir le mouvement opposé.

3. MONTAGE DES ACCESSOIRES

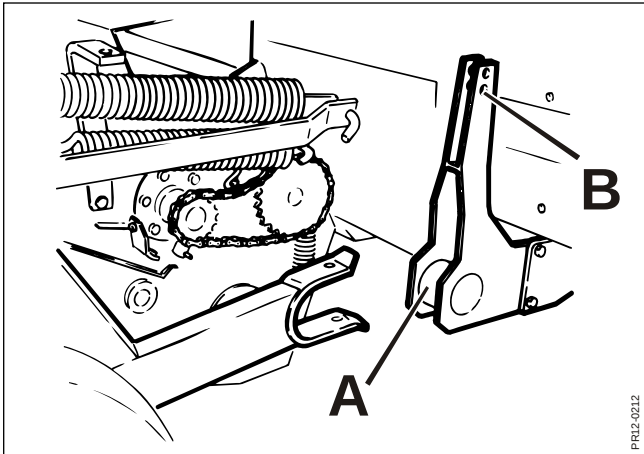


Fig. 3-14

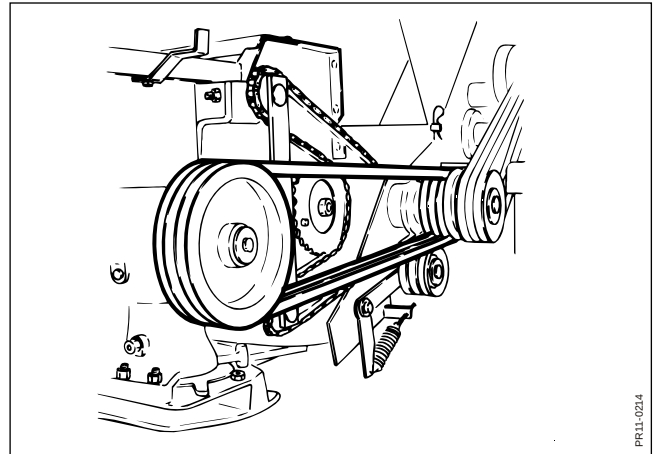


Fig. 3-15

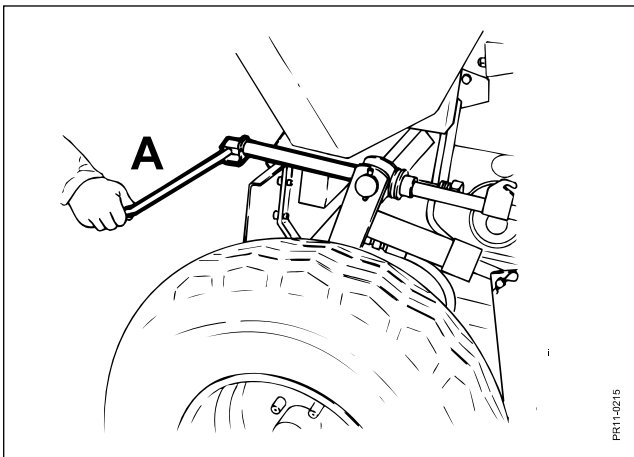


Fig. 3-16

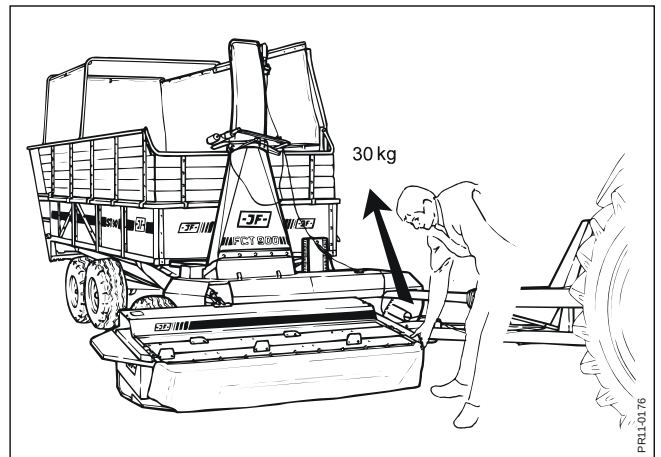


Fig. 3-17

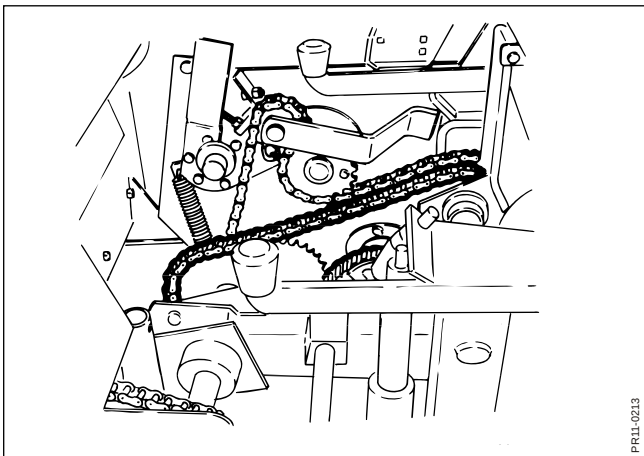


Fig. 3-18

BARRE DE COUPE

Mettre la barre de coupe sur la béquille et rapprocher la machine de la barre de coupe.

Fig. 3-14 Vérifier que les deux griffes **A** sont à la même hauteur. Mettre les chevilles et fixer avec des goupilles d'arrêt.

Fixer les ressorts de suspension à l'ensemble de coupe en **B**.

Fig. 3-15 Monter l'entraînement par courroies pour la barre de coupe et monter l'entraînement par chaîne pour le rouleau et la vis.

Fig. 3-16 Serrer les ressorts de suspension avec la broche **A** pour obtenir une pression au sol d'environ 30 kg.

Fig. 3-17

BEC MAÏS

Mettre le bec maïs sur la béquille et rapprocher la machine du bec maïs.

Fig. 3-14 Vérifier que les deux griffes **A** sont à la même hauteur. Mettre en place les chevilles et bloquer avec les goupilles de sécurité.

Fixer les ressorts de suspension à l'ensemble de coupe en **B**.

Fig. 3-18 Monter la transmission à chaînes pour le bec maïs.

Fig. 3-16 Serrer les ressorts de suspension avec la broche **A** jusqu'à ce que la pression au

Fig. 3-17 sol du bec maïs soit d'environ 30 kg. (Voir aussi le manuel spécifique).

4. REGLAGES

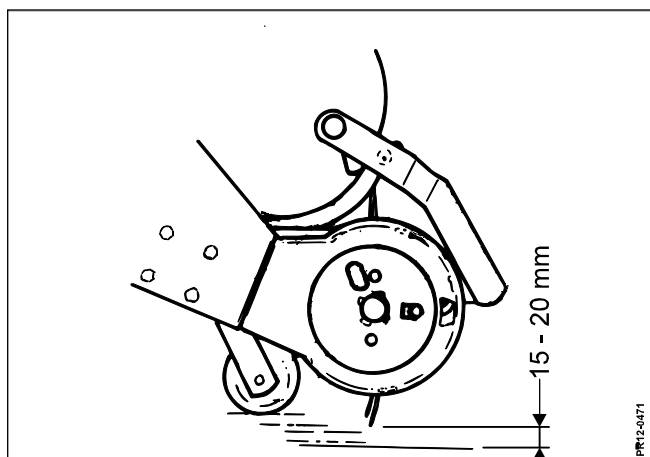


Fig. 4-1

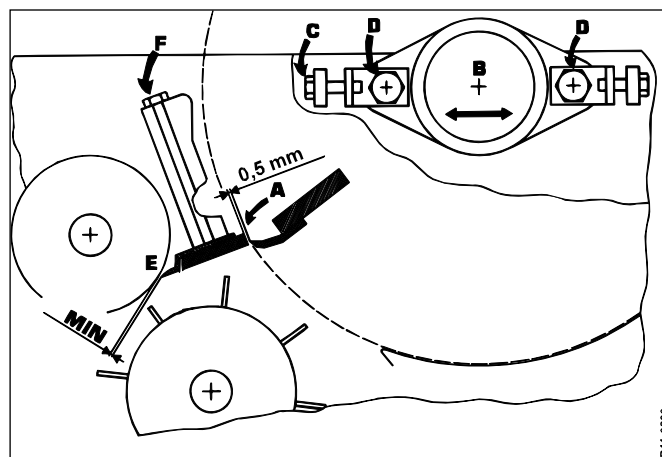


Fig. 4-2

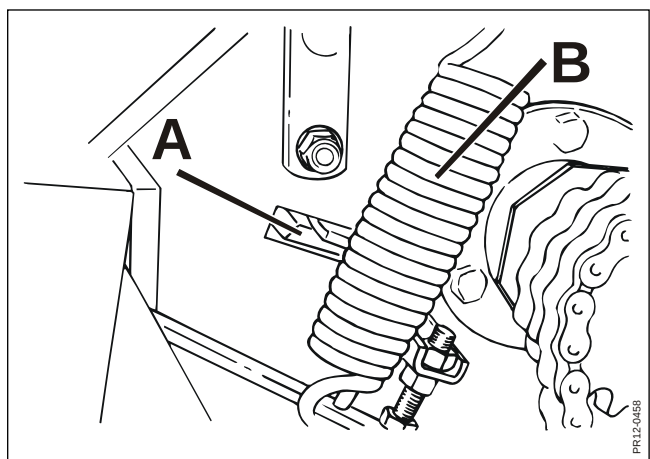


Fig. 4-3

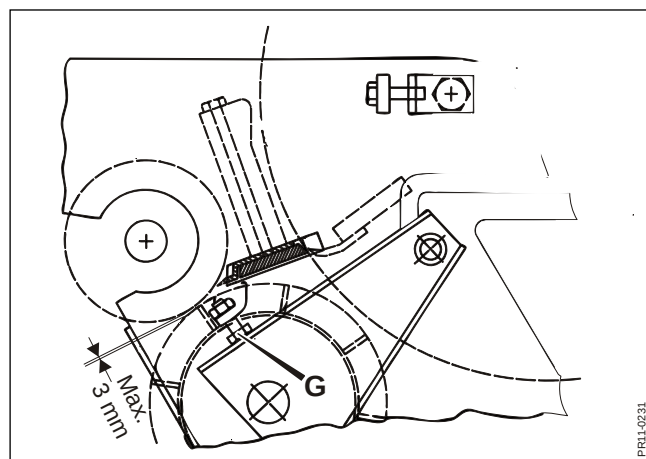


Fig. 4-4

4. REGLAGES

PICK-UP

Fig. 4-1 Le ramasseur pick-up est équipé de rouleaux de support en acier et réglables en hauteur. Il faut garder le pick-up à une hauteur telle que les dents ne touchent pas le sol et puissent ramasser l'herbe sans perte.

JF-STOLL recommande une distance d'environ 15 à 20 mm entre les dents du pick-up et le sol.

La vis sur le pick-up est équipée d'un limiteur de couple à friction. Le limiteur de couple de la vis est réglé pour se déclencher avant les autres limiteurs de la machine.

Les meilleures performances sont obtenues avec une vitesse d'avancement où on travaille sans blocage au niveau de la vis. En cas de blocage autour la vis, il faut s'arrêter et faire sortir la récolte avec l'inversion de sens de rotation. Voir aussi chapitre 6 "CONDUITE AU CHAMP".

Une circulation continue et uniforme au travers du pick-up et de la vis est la meilleure façon d'éviter les blocages à l'intérieur de la machine, sinon des engorgements peuvent survenir.

L'utilisateur doit toujours avoir des disques de friction d'avance pour le limiteur de couple de la vis dans la boîte à outils. Si ce limiteur a beaucoup glissé, la surface des disques est usée et il ne peut plus transmettre suffisamment de puissance. Il peut donc être nécessaire de remplacer les disques à friction. Cependant, ne pas oublier pas qu'ils doivent être de même nombre et qualité.

ROTOR ET ROULEAU

Fig. 4-2 L'écartement **A** entre les couteaux et le contre couteau du rotor doit être contrôlé régulièrement avec la jauge fournie (accessoire de mesure de distance). Il faut obtenir un écartement de 0,5 mm. S'il faut régler l'écartement, desserrer les 2 carters de roulements **B** et régler avec les vis **C**. Lorsque l'écartement a été contrôlé, resserrer les boulons **D** des carters de roulements avec un couple de 27 kgm (270 Nm).

La machine est équipée avec un racloir pour le rouleau lisse **E**. Le racloir est monté ensemble avec le contre couteau réversible déjà cité.

Lors du montage du racloir, le placer aussi près que possible sans endommager le rouleau lisse **E** et serrer les boulons **F** avec un couple de 10 à 12 kgm (100-120 Nm).

Fig. 4-3 Le racloir se démonte en enlevant les vis **F** (fig. 4-2), qui maintiennent aussi le contre couteau, après cela, le racloir et le contre couteau peuvent être sortis par l'ouverture **A** dans le carter du rotor. Le ressort **B** du rouleau crénelé doit être desserré ou démonté pour obtenir suffisamment de place.

Si le contre couteau est usé, il peut être inversé pour être utilisé sur l'autre face tranchante.

Fig. 4-4 La distance entre le rouleau lisse et le rouleau crénelé doit être au maximum de 3 mm. Le réglage s'effectue avec les boulons **G** de chaque côté du carter de rotor.

4. REGLAGES

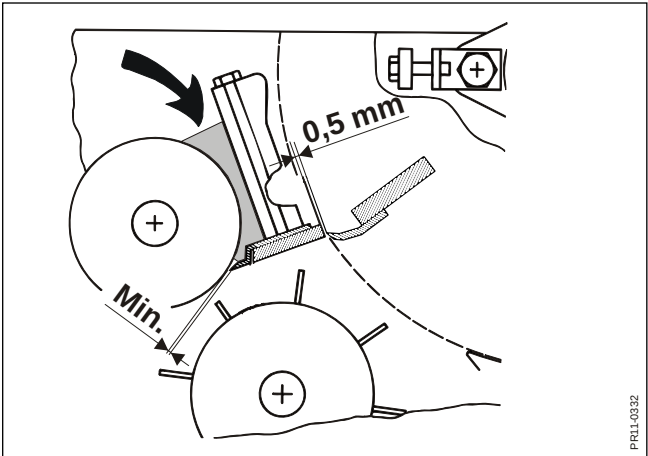


Fig. 4-5

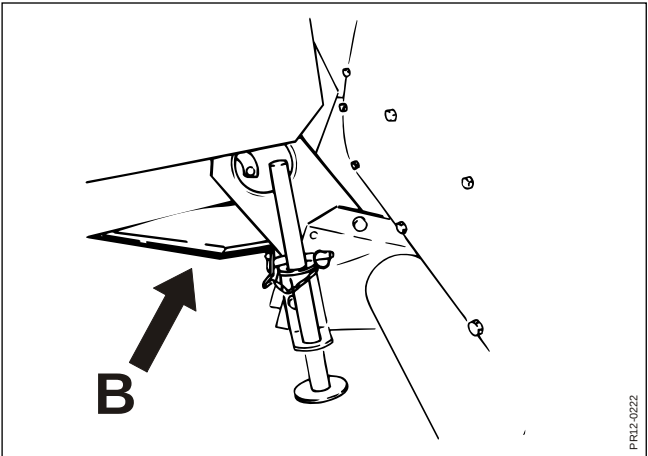


Fig. 4-6

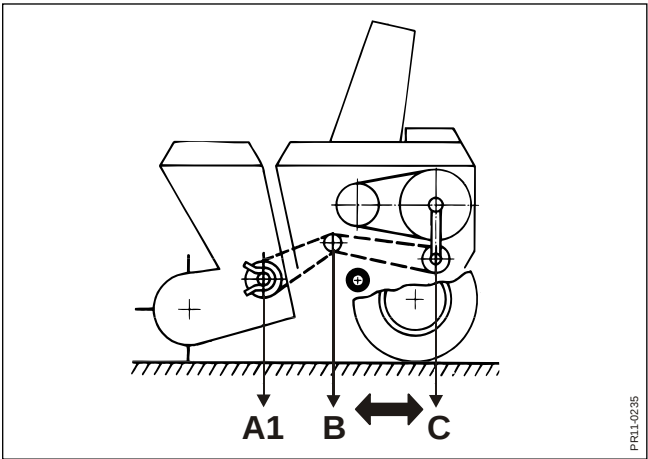


Fig. 4-7

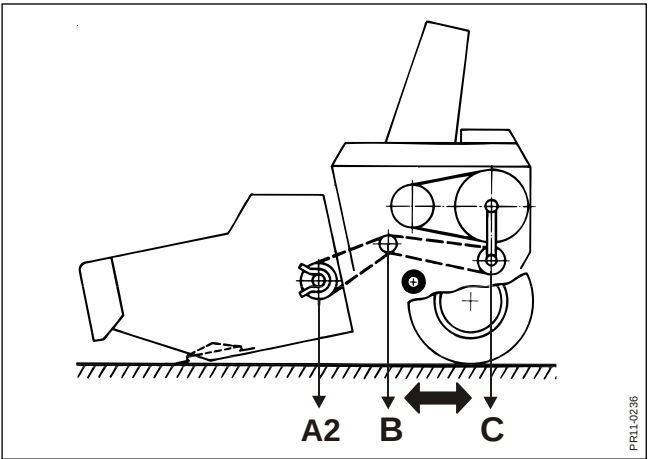


Fig. 4-8

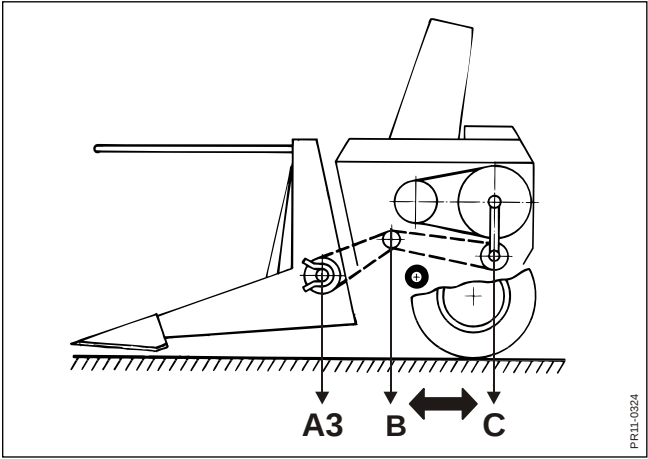


Fig. 4-9

4. REGLAGES

Fig. 4-5 Dans certaines conditions, du fourrage (petites particules) peut s'accumuler dans la zone hachurée et entraîner une surcharge de la transmission qui entraîne les rouleaux.

Vérifier cette zone toutes les 8 heures et enlever les restes de fourrage si nécessaire. Vérifier, et régler si nécessaire, la distance entre le racloir et le rouleau lis. La fréquence de contrôle peut être réduite lorsque l'opérateur connaît la machine sous toutes ses conditions.

Fig. 4-6 Sous l'emplacement du rouleau, une plaque de base **B** a été montée d'origine. Elle doit être montée pour travailler dans une récolte très sèche ou très courte pour éviter les pertes sous les rouleaux.



IMPORTANT: En travaillant dans des conditions normales, nous recommandons d'enlever la plaque de base, sinon du produit peut s'accumuler sous les rouleaux et entraîner une réduction des performances et une surcharge inutile de la transmission.

Cependant, en cas de pertes importantes sous les rouleaux, il faut monter la plaque de base.

LONGUEURS DE COUPE

La longueur de coupe dépend des 2 conditions suivantes:

1) Nombre de couteaux sur le rotor

- rotor avec 6 rangs de couteaux, c'est à dire 24 couteaux au total (Standard)
- rotor avec 8 rangs de couteaux, c'est à dire 32 couteaux au total (Equipement optionnel)

Fig. 4-7 2) La vitesse d'alimentation qui peut être modifiée en utilisant les pignons suivants:

Fig. 4-8

Fig. 4-9

<u>Pignon No</u>	<u>Nombre de dents Z</u>
2064-448X	14
2064-449A	18
2065-460X	21
2064-450A	25
2064-451A	30
2062-442X	36

Le tableau ci dessous indique la longueur de coupe pour les combinaisons possibles entre les pignons ci-dessus :

		Fig. 4.7 pour le pick-up (Standard) Fig. 4.8 pour la barre de coupe (Option) Fig. 4.9 pour le bec maïs (Option)				
24 couteaux	32 couteaux	A1	A2	A3	B	C
5.7 mm	4.2 mm	18	14	30	30	14
7.2 mm	5.4 mm	18	14	30	30	18
*8.5 mm	6.4 mm	21	14	36	25	18
10.0 mm	7.5 mm	21	14	36	30	25
12.0 mm	9.0 mm	36	18	36	25	25
14.3 mm	10.7 mm	36	18		25	30
*16.6 mm	12.4 mm	36	18		18	25

*Longueur de coupe standard

4. REGLAGES

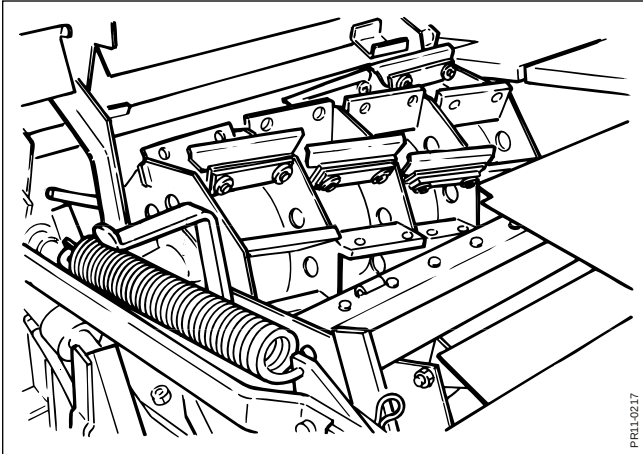


Fig. 4-10

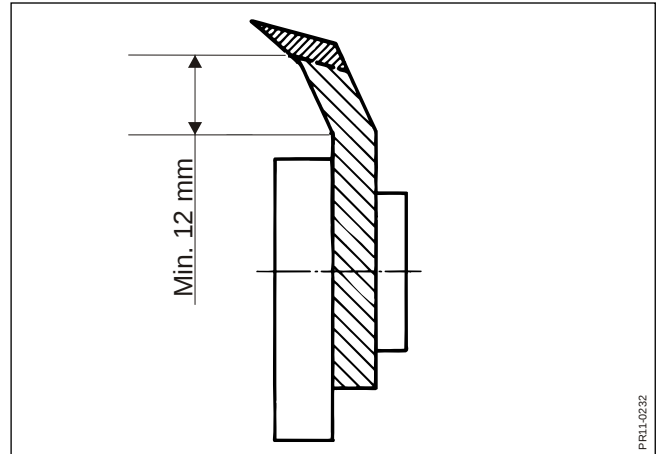


Fig. 4-11

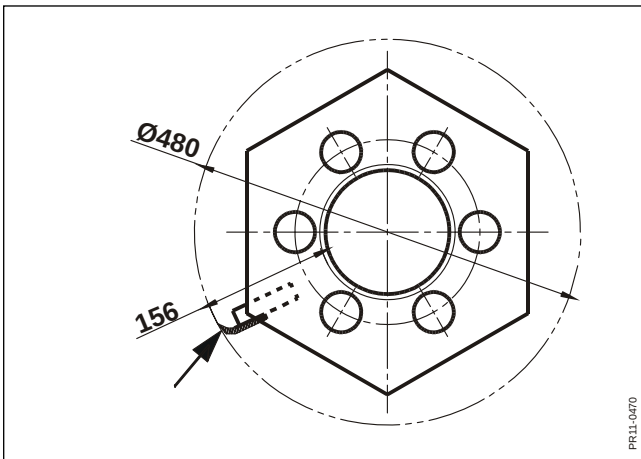


Fig. 4-12

Fig. 4-10 On peut doubler toutes les longueurs de coupe en enlevant un rang de couteaux sur deux.

REEMPLACEMENT ET REGLAGE DES COUTEAUX

Lors du remplacement d'un seul couteau, il doit être placé à la même distance du contre couteau que les autres couteaux. Pour assurer l'équilibrage du rotor, il peut être nécessaire de remplacer le couteau opposé car le couteau usé a un poids différent de celui du couteau neuf.

Même s'il n'y a pas de dommages visibles sur les boulons des couteaux, il faut les remplacer en même temps que les couteaux vu qu'ils peuvent avoir été surchargés.



PRUDENCE: Contrôler la distance entre le couteau et le contre couteau (0,5 mm) avec la jauge fournie avant de resserrer les boulons.



AVERTISSEMENT: Ne remplacer les boulons des couteaux qu'avec des boulons origine. Serrer les boulons à couteaux avec une clé dynamométrique à 400 Nm (40 kpm) ou avec la clé fournie avec une force d'environ 40 kg (400 Nm).

Fig. 4-11 Lorsque les couteaux ont été usés de 8 mm au maximum ou jusqu'au premier pliage - environ 12 mm au-dessus de la partie droite - il faut les remplacer.



DANGER: Lorsque tous les couteaux du rotor sont usés et que le rotor a été rapproché du contre couteau, il FAUT régler de nouveau le rotor avant de monter les couteaux neufs. Autrement, il y a un risque d'interférence des nouveaux couteaux avec le contre couteau lors de la rotation du rotor.

Fig. 4-12 Lors du montage de nouveaux couteaux, il faut retirer les couteaux de sorte que le diamètre extérieur du rotor soit de 480 mm. (Du tube de rotor de la pointe de couteau = 156 mm).

AFFUTAGE

Le réglage de l'arbre de prise de force en position affûtage ne doit s'effectuer que **lorsque la machine est arrêtée et que le rotor est immobile**. Le rotor ne doit tourner que lorsque l'affûteur est en position d'affûtage.

Vérifier avant l'affûtage:

- que la pierre à affûter est intacte
- que l'affûteur se déplace facilement en avant et en arrière
- qu'il est parallèle au rotor

Le système d'affûtage est correctement réglé d'usine et il n'y a normalement pas lieu d'y toucher, mais s'il a été démonté, un réglage peut être effectué grâce aux trous oblongs sur les guides latéraux. Resserrer les boulons après le réglage.

Avancer la pierre à l'aide du levier pour le déplacement latéral.

4. REGLAGES

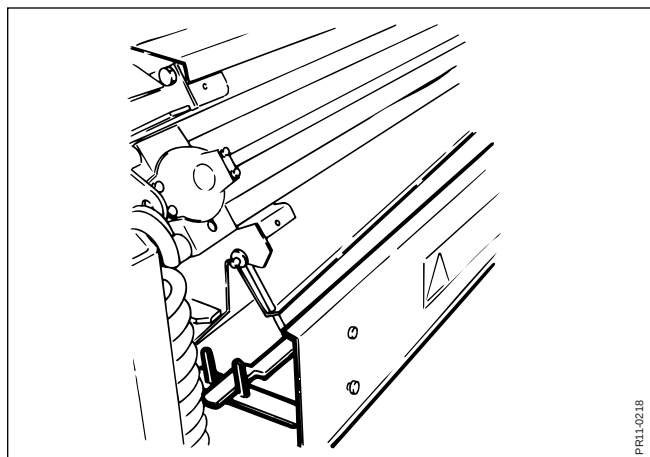


Fig. 4-13

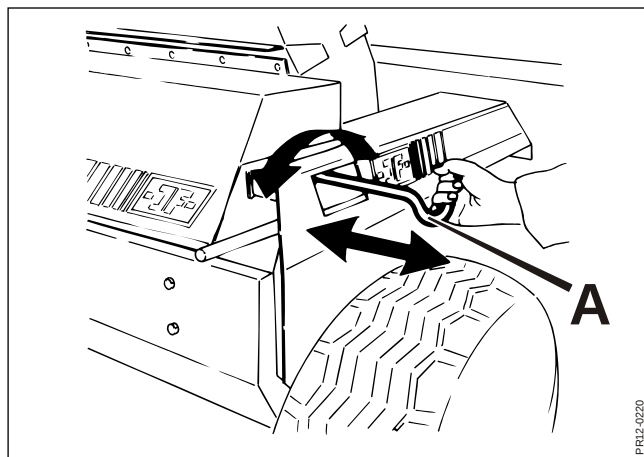


Fig. 4-14

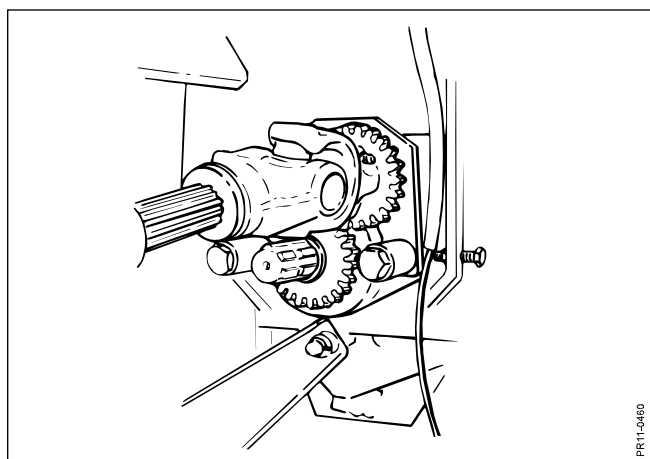


Fig. 4-15

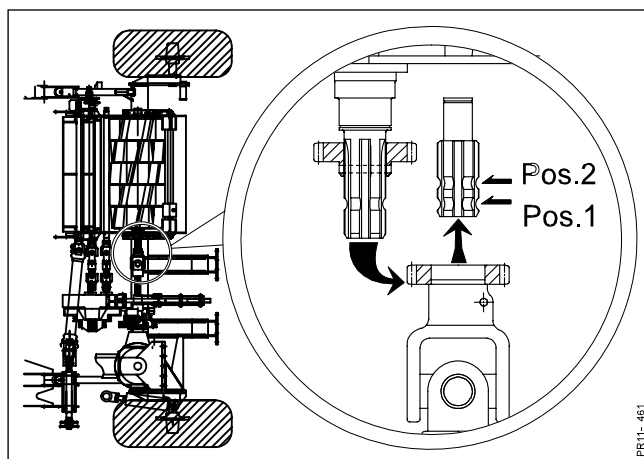


Fig. 4-16

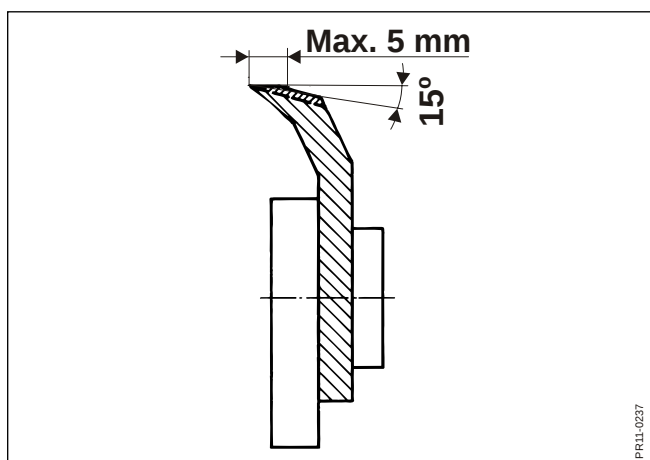


Fig. 4-17

4. REGLAGES

Normalement il faut affûter les couteaux une fois par jour – éviter cependant de trop affûter.



PRUDENCE: Protéger vos yeux - porter toujours des lunettes protectrices pendant l'affûtage. Le protecteur au dessus du système d'affûtage doit être fermé pendant l'affûtage.

PROCEDE D'AFFUTAGE

1. Soulever la plaque derrière l'affûteur.

Fig. 4-13 2. Abaisser le protecteur entre le système d'affûtage et le rotor afin qu'il y ait un espace libre entre le système et le rotor.

Fig. 4-14 3. Régler la pierre d'affûtage afin qu'il y ait 2-3 mm de jeu entre la pierre et les couteaux en tournant à la main **A**.

Fig. 4-15 4. Monter l'arbre d'entraînement de prise de force sur l'arbre libre du carter de
Fig. 4-16 rotor. L'arbre de prise de force doit être fixé en **position 2** pour que le rotor tourne en sens inverse.

5. Fermer toutes les protections

6. Faire tourner la prise de force du tracteur à régime lent

Fig. 4-14 7. Approcher prudemment la pierre en tournant le levier **A** jusqu'à ce qu'elle touche le couteau. Déplacer la pierre en la faisant glisser dans un mouvement de va et vient. L'approcher un peu plus et répéter le mouvement de va et vient sur toute la largeur du rotor.

8. Après l'affûtage, repousser complètement le levier. Arrêter le tracteur et lorsque le rotor est complètement arrêté, relever le protecteur entre le système d'affûtage et le rotor dans sa position d'origine. Retirer l'arbre de prise de force et le remettre en position sur la sortie pour faire tourner le rotor dans le bon sens.



AVERTISSEMENT: Affûter seulement avec des protections fermées.

Pour la sécurité contrôler à nouveau l'écartement entre les couteaux et le contre couteau avec la jauge.
Vérifier régulièrement l'usure de la pierre à affûter. Si la pierre est usée jusqu'à 10 mm, il faut la remplacer.

AFFUTAGE GROSSIER

Fig. 4-17 Pour éviter une dépense de puissance et une usure excessive de la pierre à aiguiser en travaillant avec l'ensileuse, Il est nécessaire de faire un affûtage grossier ou un réglage des couteaux lorsque l'angle de coupe dépasse 5 mm. Affûter l'angle arrière à environ 15°.

L'affûtage grossier peut être effectué au moyen d'une meuleuse d'angle avec le rotor et les couteaux en place sur la machine.



PRUDENCE: Faire attention à ne pas abîmer la face coupante (face avant) des couteaux.

Bloquer le rotor avec un objet solide (un morceau de bois ou équivalent) pendant l'affûtage grossier pour être sûr que le rotor ne puisse pas bouger durant cette opération.

4. REGLAGES

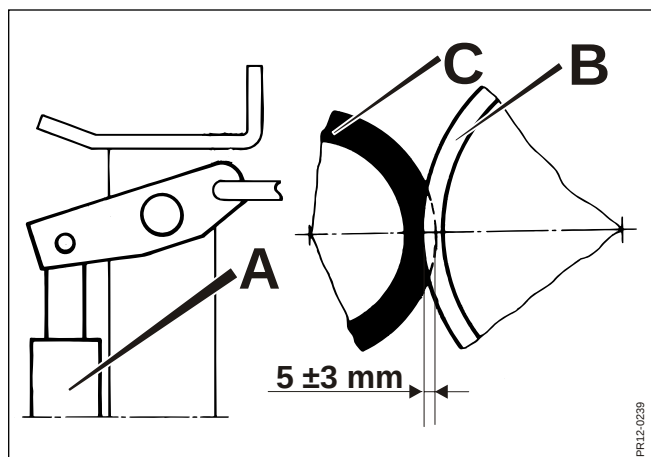


Fig. 4-18

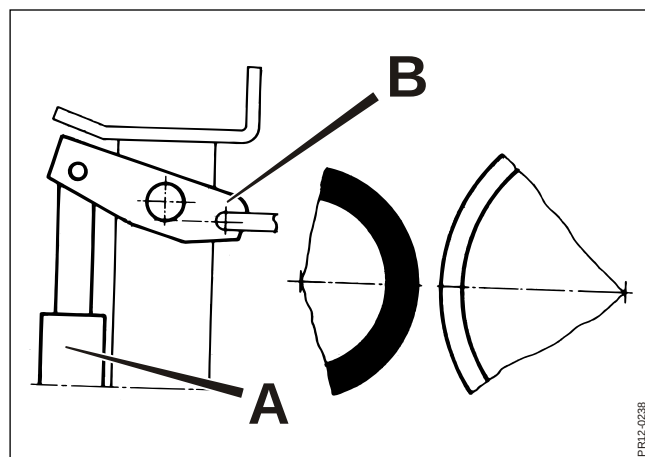


Fig. 4-19

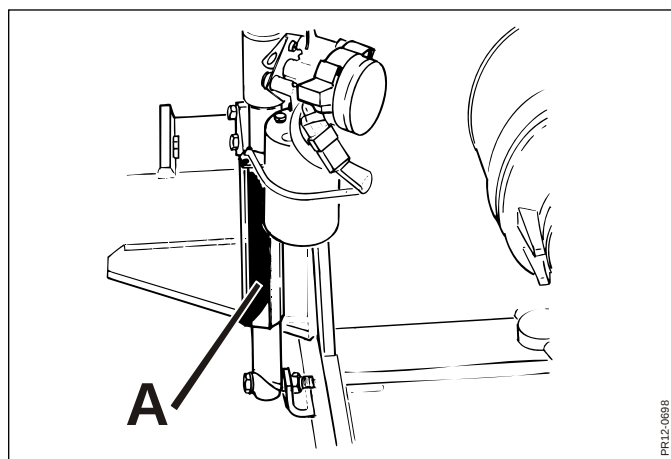


Fig. 4-20

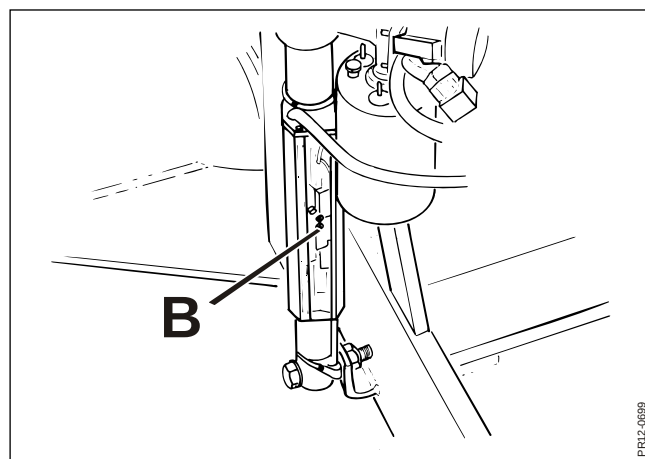


Fig. 4-21

INVERSION

La fonction d'inversion **peut** être utilisée à plein régime (1000 tr/min à la prise de force), mais nous recommandons de réduire le régime pour soulager la machine autant que possible.

Fig. 4-18 Le recouvrement entre le disque de friction en acier **B** et le disque caoutchouc **C** doit être de 5+/-3mm. Si le disque caoutchouc est usé, le recouvrement est réglé automatiquement par un moteur électrique **A**, car il est toujours soumis à la même pression, ce qui assure une pression constante entre les deux parties **B** et **C**.



PRUDENCE: N'utiliser la fonction inversion que pour de courtes périodes afin de garantir un bon fonctionnement et une longue durée de vie au disque caoutchouc.

Fig. 4-19 La tension de l'entraînement par courroie en V est aussi réglée automatiquement. Elle est déterminée par le moteur électrique **A**, qui entraîne toujours avec la même puissance constante.



IMPORTANT: Si la tension de l'entraînement par courroie n'est pas correcte, cela peut provenir du support **B** qui transmet la bonne puissance depuis le moteur électrique mais est trop serré ou grippé. Démontez les pièces, nettoyez et graissez le mécanisme oscillant avant de remonter les pièces.

POSITION NEUTRE

La FCT 1050 peut être livrée avec un détecteur de métal (MD) comportant un système d'inversion spécial avec position neutre. Cette position neutre est située entre la fonction inversion, où le disque caoutchouc et le disque de friction sont en contact (fig. 4-18), et la position normale de travail où l'entraînement par courroie est tendu et entraîne l'alimentation (fig. 4-19).

En position neutre, l'entraînement par courroie de l'alimentation est détendu et arrêté. Cependant ce n'est pas une position qui peut être considérée comme un point neutre de la machine car, par exemple, les couteaux continuent à tourner.

En position neutre, l'écartement entre le disque caoutchouc et le disque de friction doit être d'environ 2 à 3 mm. Le réglage de la position neutre s'effectue en déplaçant les deux contacts situés sur le moteur électrique d'inversion.

Fig. 4-20 Pour accéder aux contacts, retirez le couvercle plastique **A** du moteur électrique.

Fig. 4-21 Le réglage s'effectue en déplaçant les deux contacts **B** qui DOIVENT être positionnés côte à côte. Lorsque les pièces sont levées, l'écartement entre le disque caoutchouc et le disque de friction est réduit, et lorsque les pièces sont abaissées, l'écartement est augmenté.

Le réglage de la position neutre se contrôle en amenant le moteur électrique en position inversion et en le ramenant en position neutre (NB: de la position d'alimentation normale à la position neutre, l'espace sera supérieur).



AVERTISSEMENT: Ne pas s'approcher de la machine lorsque l'alimentation est en position neutre et que le rotor tourne. La position neutre ne garantit pas que l'alimentation ne va pas se mettre en route.

5. DETECTEUR DE METAL (MD)

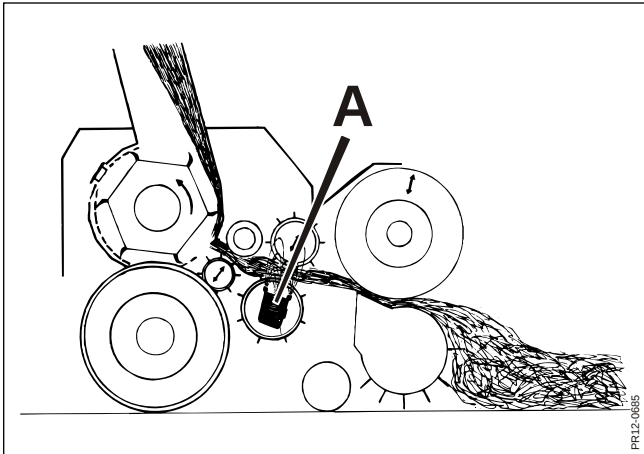


Fig. 5-1

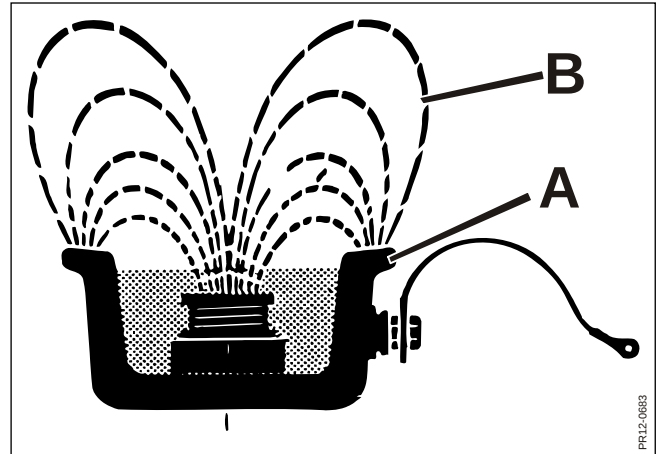


Fig. 5-2

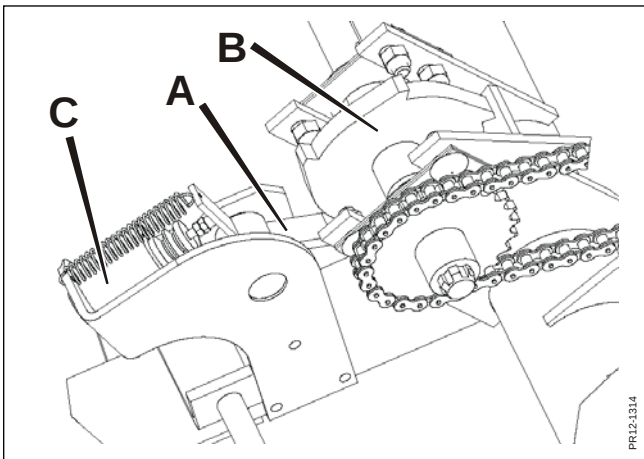


Fig. 5-3

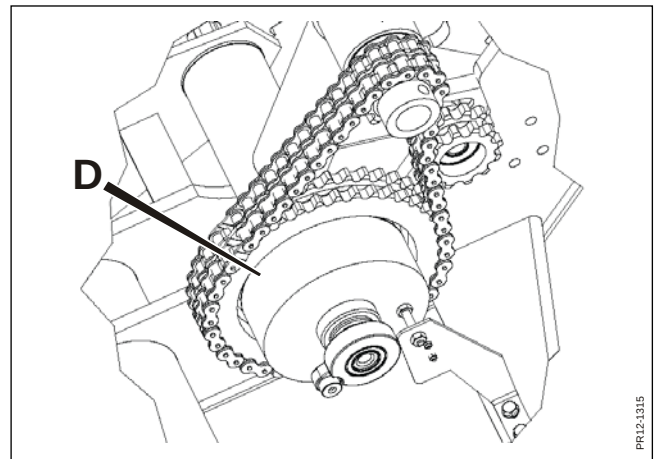


Fig. 5-4

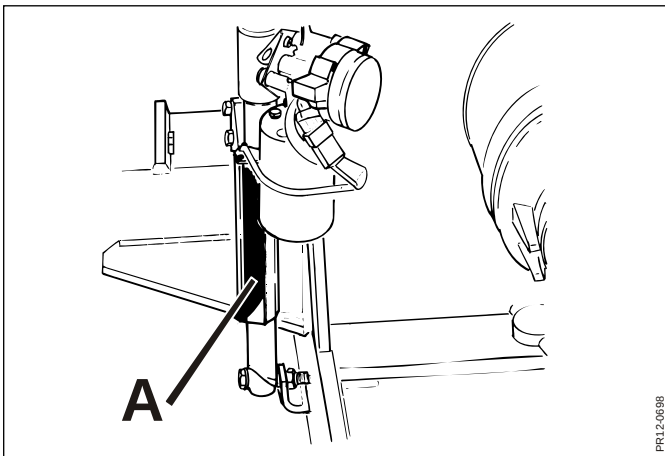


Fig. 5-5

5. DETECTEUR DE METAL (MD)

La FCT 1050 est disponible avec un détecteur de métal (MD) intégré à la machine.

Le but du détecteur de métal est d'assurer la sécurité de la machine contre les pièces métalliques pouvant se trouver dans la récolte en évitant qu'aucune de ces pièces ne puisse entrer dans la machine avec la récolte car elles peuvent causer des troubles aux animaux qui vont la manger.

La machine est fabriquée comme les machines de base, mais est équipée d'un système capable de détecter des métaux à base de fer au niveau de l'alimentation, et d'arrêter immédiatement le pick-up, la vis et l'alimentation si une pièce métallique dans la récolte passe dans les rouleaux avant.

LE SYSTEME MD

TUBE MAGNETIQUE (CAPTEUR DE METAL)

Fig. 5-1 La machine est équipée d'un tube magnétique **A** (un capteur) positionné sur le rouleau avant inférieur d'alimentation dont la fonction est de détecter les métaux ferreux.

Fig. 5-2 Le tube magnétique **A** émet un champ magnétique vers le haut **B**. Ce champ magnétique couvre la totalité de l'ouverture entre les 2 rouleaux avant.

La précision du détecteur de métal est d'environ 95 %. Cependant, il y a plusieurs facteurs qui influencent la précision du capteur: En particulier:

- La taille de l'objet métallique.
- La forme de l'objet métallique.
- La position du métal dans l'alimentation.
- La longueur de coupe et donc la vitesse d'alimentation.
- L'écartement entre le cliquet et la roue à rochet dans le système d'arrêt.

REPERAGE DU METAL

Lorsqu'une pièce métallique ferreuse passe devant le tube magnétique, un courant est induit et est immédiatement repéré par le microprocesseur du boîtier électronique qui déclenche une action d'arrêt programmée.

ARRET DE L'ALIMENTATION

Fig. 5-3 Lorsque le métal a été détecté, un signal est envoyé pour engendrer un courant dans la bobine magnétique **C**. De cette façon, le cliquet **A** est actionné et est engagé dans la roue à rochet **B** et l'alimentation est immédiatement bloquée.

Fig. 5-4 Ce blocage entraîne une augmentation immédiate du couple dans la transmission et l'embrayage automatique **D** est débrayé. Il glisse jusqu'à ce que la courroie de transmission soit désengagée. Ceci est obtenu en mettant le moteur d'inversion **A** fig. 5-5 en position neutre. (Voir en dessous!).

Fig. 5-5 Durant le blocage mécanique de l'alimentation décrit ci dessus, le microprocesseur envoie un signal d'inversion de sens au moteur électrique **A** pour le ramener en position neutre.

5. DETECTEUR DE METAL (MD)

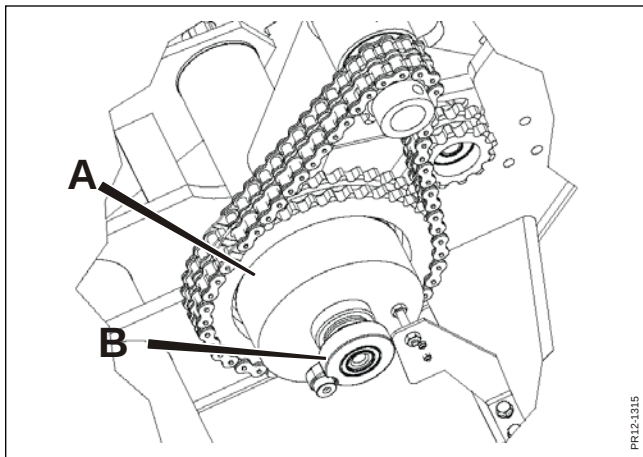


Fig. 5-6

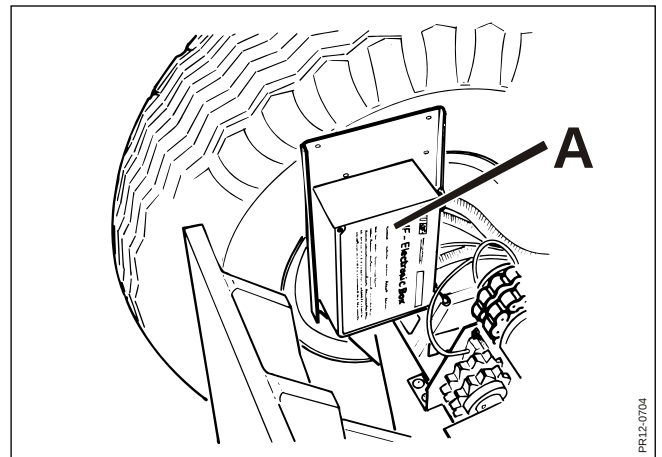


Fig. 5-7

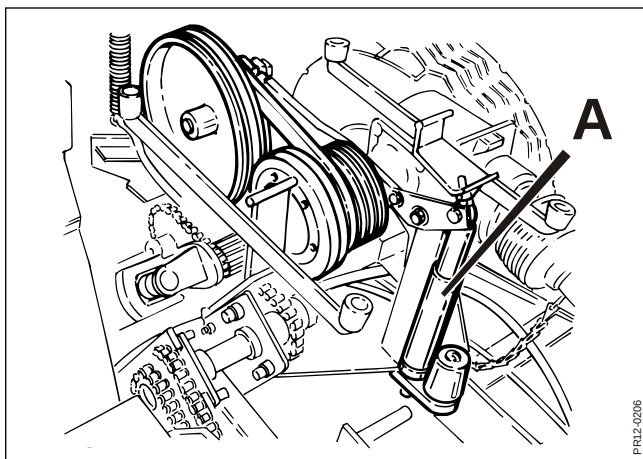


Fig. 5-8

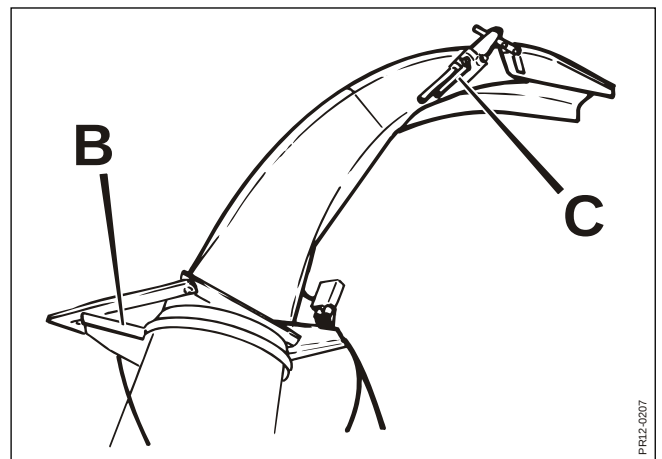


Fig. 5-9

5. DETECTEUR DE METAL (MD)

De cette façon, les courroies sont détendues et l'alimentation est stoppée. Ceci peut être considéré comme la position neutre de l'alimentation.

Cette position neutre est nécessaire lors de chaque désengagement du limiteur de couple sinon il s'échaufferait avec le risque d'être endommagé.



AVERTISSEMENT: Ne pas s'approcher de la machine lorsque l'alimentation est en position neutre et que le rotor tourne. La position neutre ne garantit pas que l'alimentation ne va pas se mettre en route.

REINITIALISATION DU DETECTEUR DE METAL

Fig. 5-6 Pour garantir la sécurité contre une fausse manoeuvre après une détection de métal et pour s'assurer que les pièces métalliques ont été enlevées avant la remise en route, l'électronique bloque l'alimentation normale avant qu'elle ait été inversée. Au cours de l'inversion, l'embrayage **A** actionne un contacteur magnétique **B**. Grâce à cela un signal indique au microprocesseur l'inversion et le système de blocage du cliquet est réinitialisé.



PRUDENCE: Lorsque la machine a été inversée après une détection de métal, contrôler la présence de pièces métalliques à l'avant du rouleau d'alimentation et les enlever.
Si aucune pièce n'est trouvée à ce niveau, il y a un risque pour que le métal pénètre dans l'alimentation avec la récolte lors du redémarrage de la machine.
Faire particulièrement attention lors du redémarrage après une détection de métal.

ELECTRONIQUE

BOITIER ELECTRONIQUE

Fig. 5-7 Le boîtier électronique **A** qui est placé sous le protecteur arrière gauche renferme un circuit imprimé avec des relais et un microprocesseur. Le microprocesseur renferme un programme qui contrôle les composants électroniques de la machine et transmet les instructions du chauffeur de tracteur ou du détecteur de métal. La protection de l'électronique est assurée par un fusible de 2 ampères (2AF 250V, IEC 127-2-2) monté sur le boîtier électronique et accessible sans l'ouvrir.



AVERTISSEMENT: L'ouverture du boîtier électronique ou son remplacement ne doit être effectué que par un technicien ou un revendeur agréé par JF-STOLL.

ALIMENTATION ELECTRIQUE

Fig. 5-8 Les fonctions d'inversion, d'orientation de la goulotte et du déflecteur sont contrôlées par des moteurs électriques (**A**, **B** et **C**).

Fig. 5-9 Les moteurs sont commandés à partir d'un boîtier de contrôle monté dans la cabine du tracteur.

5. DETECTEUR DE METAL (MD)

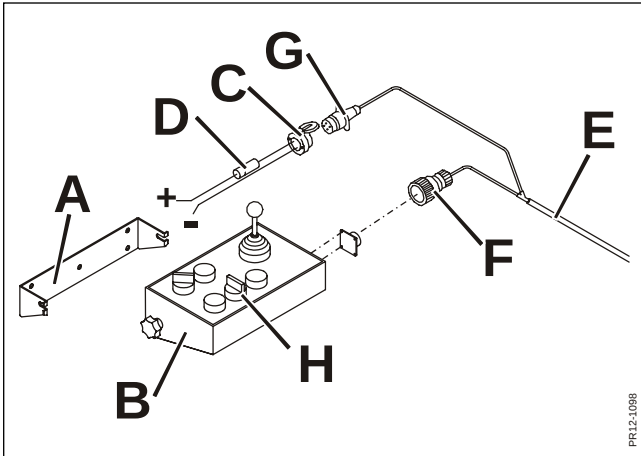


Fig. 5-10

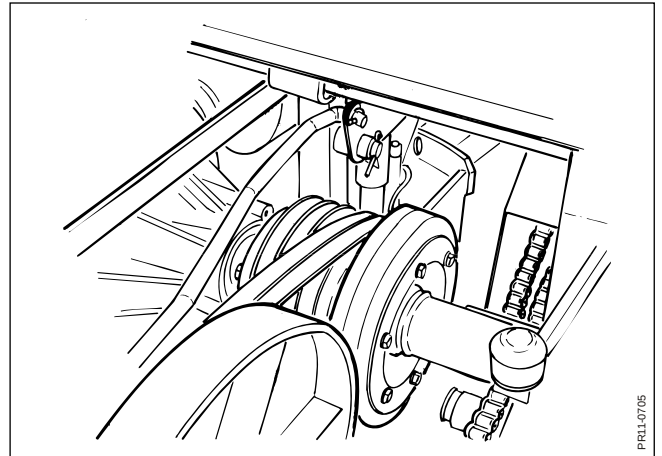


Fig. 5-11

Fig. 5-10 Monter le support **A** pour le boîtier de contrôle à un emplacement facile à atteindre pour le chauffeur et monter le boîtier **B**.

Monter la prise à 3 broches **C** sur le câble d'alimentation dans la cabine du tracteur. Raccorder le câble directement à la batterie du tracteur, c'est à dire le câble avec le boîtier porte fusible **D** à la borne **+** (positif) sur la batterie (ne pas oublier que le fusible doit être placé près de la batterie). Le câble a une forte section pour limiter les baisses de voltage et assurer ainsi le fonctionnement optimal et une bonne durée de vie des composants électriques de la machine. Le fusible est un modèle de 25 ampères (25A DIN 72581-1).



PRUDENCE: Sur quelques modèles de tracteurs, il y a une prise à 3 poles. Il est très important pour le fonctionnement du système électrique qu'il y ait un bon raccordement au - (negatif/masse) et au + (positif) sur la batterie.

Sur le boîtier électronique de la machine, il y a un câble à 16 conducteurs **E**. Ce câble est positionné le long de la barre d'attelage, avec les flexibles hydrauliques. 2 prises sont montées sur le câble. Une prise multiple **F**, qui doit être connectée sur le côté du boîtier de contrôle **B** et une prise à 3 broches **G** qui doit être raccordée à la prise 3 broches sur le câble d'alimentation.



PRUDENCE: Il est très important pour le bon fonctionnement du système électrique qu'il y ait une bonne connexion au - (négatif) et au + (positif) sur la batterie.
(D'autres raccordements, par ex. aux phares, sont déconseillés vu que, normalement, le diamètre de câble pour ces installations ne suffira pas pour transférer le courant requis).

Il est donc facile de démonter l'équipement électrique dans la cabine, quand on n'en a pas besoin pour un certain période.



PRUDENCE: Lorsque le système électrique est démonté et inutilisé pendant quelques temps, il doit être stocké dans un endroit sec et les prises électriques de la machine doivent être enveloppées ou placées sous une protection.

LE SYSTEME D'INVERSION

La fonction inversion a été décrite dans le paragraphe INVERSION du chapitre "REGLAGES". Les instructions suivantes sont une description des conditions particulières de la fonction inversion pour les machines MD.

Fig. 5-11 La fonction inversion de la machine a 3 positions: Alimentation, neutre et inversion. Le système est actionné depuis le boîtier de contrôle dans la cabine par le microprocesseur. Sur le boîtier de contrôle, le contacteur **H** (fig. 5-10) sert à actionner le système d'inversion. Depuis le boîtier de contrôle, le courant est envoyé au boîtier électronique sur la machine. Celui ci actionne la fonction désirée par l'intermédiaire d'un relais.

Avec le contacteur du boîtier de contrôle, il est possible de choisir entre les 3 positions:

- 1) En tournant le contacteur à droite, en position "alimentation", la machine est prête à travailler.
- 2) Lorsque le contacteur est placé en position moyenne "position neutre", aucun courant de commande n'est envoyé à l'électronique de la machine (pour alimentation ou inversion) et les moteurs d'inversion se déplacent de leur position vers la position neutre.
- 3) Si le contacteur est tourné vers la gauche, en position "inversion", l'alimentation tourne en sens inverse et la récolte est ressortie.

5. DETECTEUR DE METAL (MD)

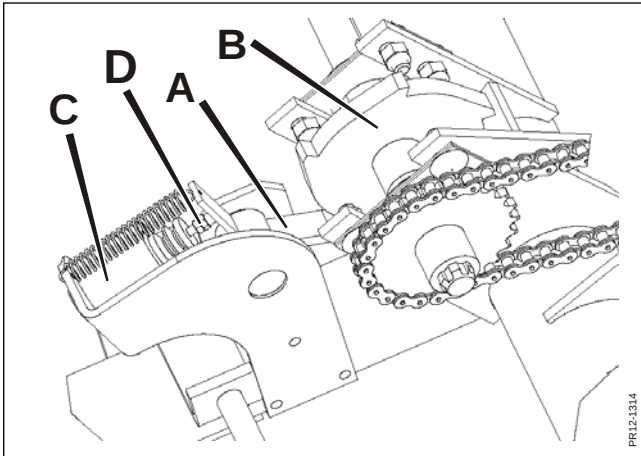


Fig. 5-12

5. DETECTEUR DE METAL (MD)

Note: Cette position du contacteur est à retour par ressort, c'est à dire que le contacteur revient en position neutre dès qu'on le relâche.



AVERTISSEMENT: Ne pas s'approcher de la machine lorsque l'alimentation est en position neutre et que le rotor tourne. La position neutre ne garantit pas que l'alimentation ne va pas se mettre en route.

L'électronique contrôle le système d'inversion dans les situations suivantes:

- Lorsque le système électrique est allumé: Le moteur d'inversion revient en position neutre.
- Lorsque du métal est détecté: Le moteur d'inversion revient en position neutre et ne peut pas permettre l'alimentation tant que la machine n'a pas été inversée.
- Lorsque la courroie d'entraînement a obtenu la bonne tension (position alimentation): Le moteur est déconnecté.
- Lorsque le disque de friction est à la bonne pression sur le disque caoutchouc (position inversion) Le moteur est déconnecté.

REGLAGES

ROCHET D'ARRET

Fig. 5-12 Les machines avec détecteur de métal ont un système d'arrêt intégré dans la transmission du dispositif d'alimentation. Le système est constitué d'un cliquet **A** et d'une roue à rochet **B** qui sont actionnés par une bobine **C**. Le système est mis en oeuvre lorsque du métal est détecté au niveau de l'alimentation. La bobine reçoit un signal de l'électronique qui amène le cliquet **A** en contact avec la roue à rochet **B** et l'alimentation est bloquée.



AVERTISSEMENT: L'écartement entre le cliquet et la roue DOIT être de 1 à 2 mm car l'écartement détermine le temps de réaction du système en cas de détection de métal.

Un écartement trop grand signifie qu'un objet métallique peut atteindre les couteaux du rotor avant que l'alimentation s'arrête et causer de sérieux dommages à l'ensileuse.

L'écartement entre le cliquet et la roue a été réglé correctement à la sortie d'usine. S'il s'avère nécessaire de le régler à nouveau, cela s'effectue au moyen de la vis de réglage **D** au dessus de la bobine **C**.

RECHERCHE DE PANNE POUR MD

Au chapitre 12 de ce livret "RECHERCHE DE PANNE" est un tableau qui permet de résoudre les problèmes sur le système MD. Le tableau comprend les problèmes les plus courants, leurs causes probables et les solutions.

6. CONDUITE AU CHAMP

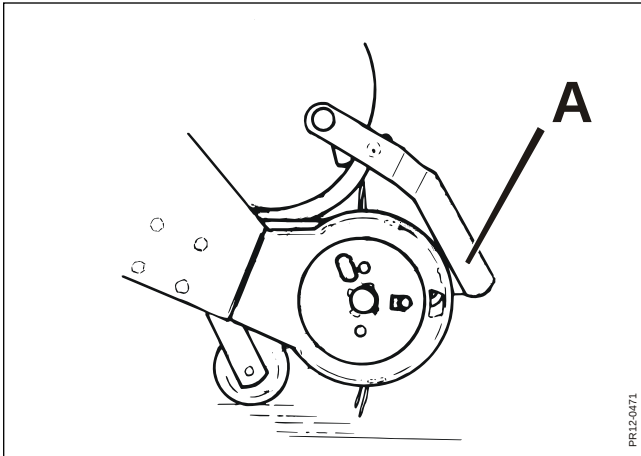


Fig. 6-1

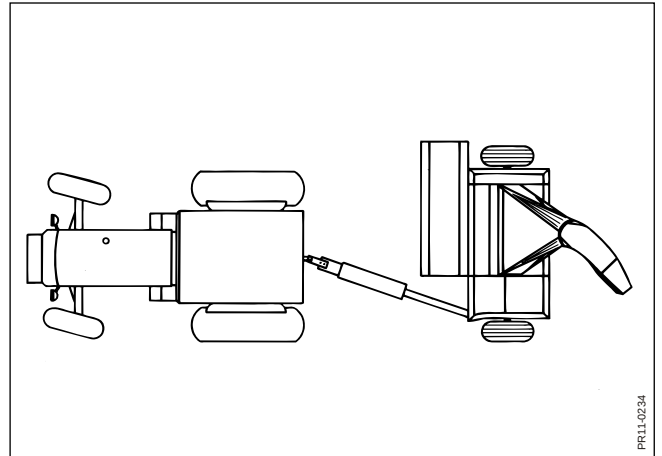


Fig. 6-2

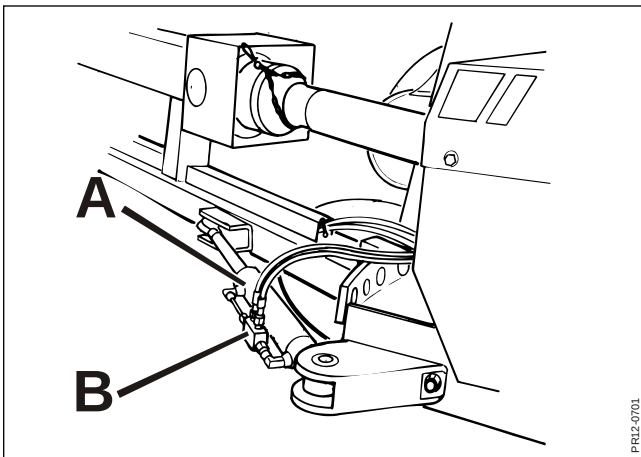


Fig. 6-3

6. CONDUITE AU CHAMP

CONDITIONS GENERALES

Régler la machine à la longueur maximum acceptable pour la récolte concernée. Cela diminue la charge pour l'alimentation et la transmission et augmente les capacités de la machine à travailler sans blocages.

Travailler toujours avec des couteaux aiguisés et correctement positionnés par rapport au contre couteau. Soyez conscient qu'un réglage pour une faible longueur de coupe ne demande pas seulement plus de puissance, mais augmente également l'usure des couteaux.

Fig. 6-1 La tôle d'alimentation **A** au dessus du pick-up doit être démontée pour travailler dans une récolte dense car, dans ces conditions, la vis peut facilement tirer la récolte dans la partie alimentation. Dans le même temps, vous serez dans les meilleures conditions pour éviter les problèmes d'inversion hors de la vis car la tôle d'alimentation **A** empêche souvent la récolte de ressortir librement de la vis. Voir aussi le paragraphe "INVERSION" au chapitre 4.

En conditions difficiles, nous recommandons d'emporter des disques de friction pour le limiteur de la vis car le couple préréglé sur un limiteur à friction diminue petit à petit en cours d'utilisation et la puissance nécessaire ne peut plus être transmise. Pour remplacer les disques, ne pas oublier qu'ils doivent être de même nombre et de même qualité afin de transmettre le couple demandé et de garantir la durée de vie maximum.

ANDAINAGE AVANT ENSILAGE

S'il est possible de jouer sur l'andainage réalisé avant l'ensilage, il est important de souligner que des andains réguliers sont déterminants pour l'ensilage qui suit et évitent bon nombre de problèmes au chauffeur du tracteur.

La machine est équipée avec un large pick-up et si vous souhaitez utiliser les capacités de la machine en vue du double andainage, il faut placer les 2 andains juste l'un à côté de l'autre dans la largeur du pick-up sans se chevaucher. Les andains qui se chevauchent sont souvent irréguliers et la récolte emmêlée, ce qui peut provoquer des blocages dans la vis et/ou dans l'alimentation.

C'est pourquoi, les andains doubles sont idéaux pour une circulation régulière de la récolte à travers la machine.

POSITION TRANSPORT

Fig. 6-2 En position transport, la machine doit être placée derrière le tracteur.

Fig. 6-3 Si la machine est équipée avec un système de réglage hydraulique pour le transport, la barre d'attelage doit être placée en position transport avec le vérin hydraulique **C**. Le vérin est équipé d'une vanne de sécurité **D** qui garantit que la machine reste en position de transport en cas de rupture de flexible.

Pour conduire sur la voie publique, la goulotte doit être dans une position où elle n'augmente pas la largeur de transport de la machine.

6. CONDUITE AU CHAMP

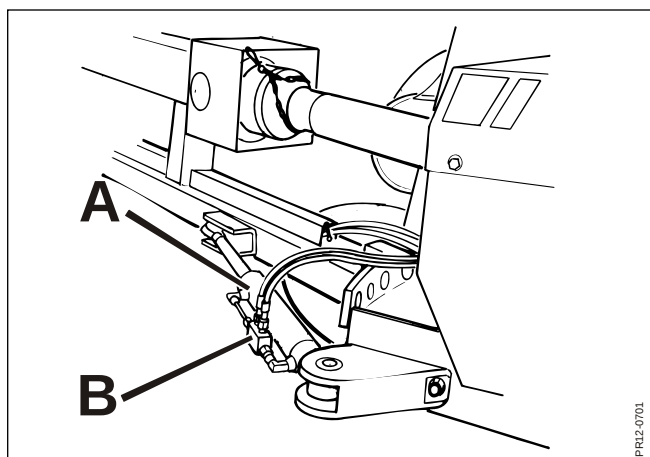


Fig. 6-3

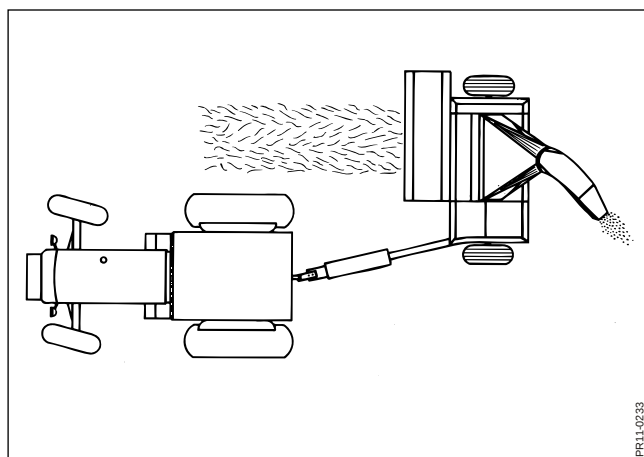


Fig. 6-4

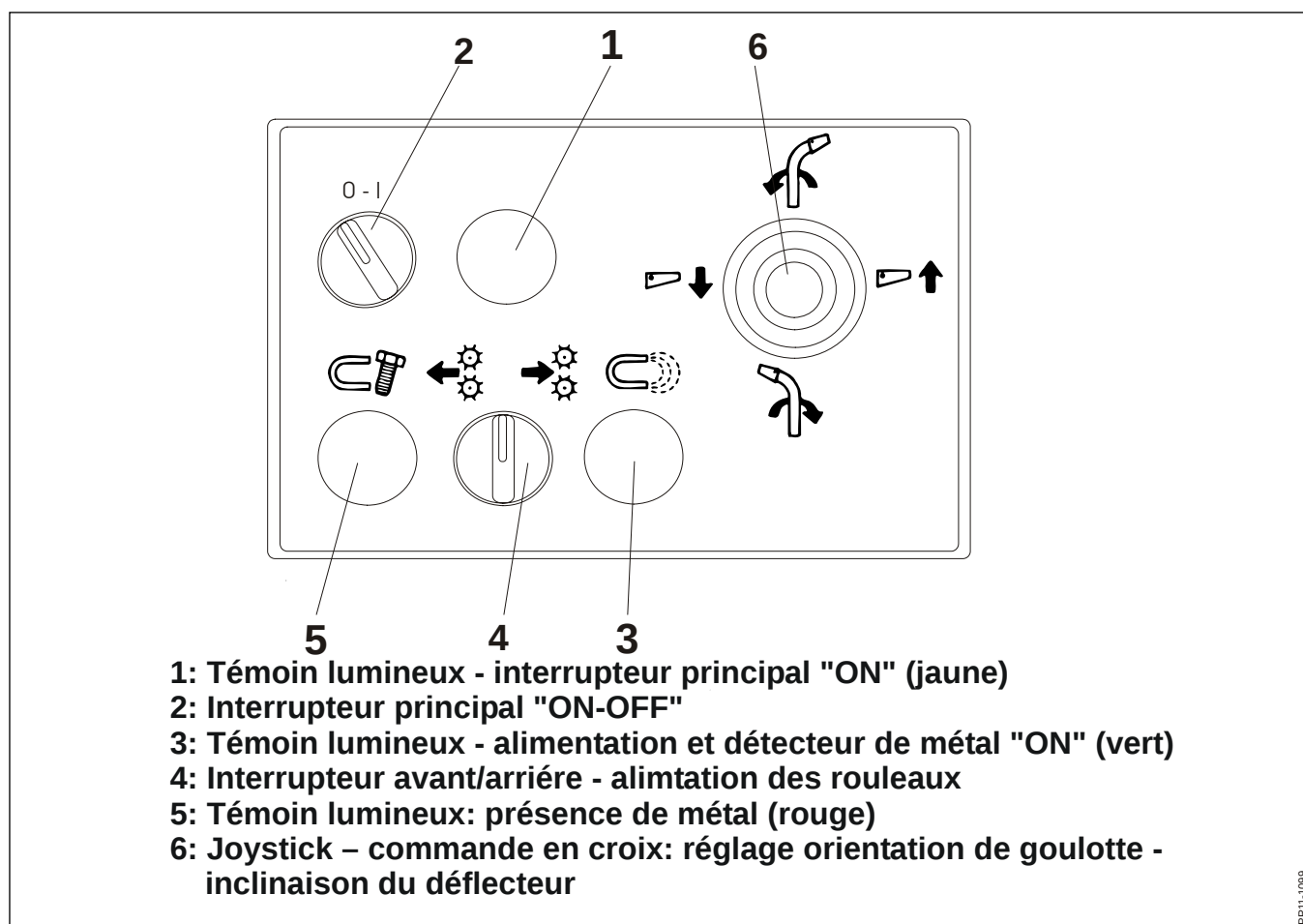


Fig. 6-5

MISE EN POSITION TRAVAIL

Fig. 6-3 Avec le passage hydraulique en position transport, la barre d'attelage peut être réglée en continu avec le vérin **A** et peut travailler dans toutes les positions.

Fig. 6-4 On peut ajuster la barre d'attelage pendant le travail afin d'éviter un obstacle. Pour les virages serrés à droite, il est également recommandé de placer la barre d'attelage en position transport.

MISE EN ROUTE ET TRAVAIL AU CHAMP

Il y a des différences dans la procédure de mise en route entre une machine standard et une machine avec détecteur de métal (MD). Sur les machines MD, il faut mettre en oeuvre et contrôler l'électronique et le détecteur de métal avant de démarrer. C'est pourquoi les procédures particulières pour la mise en route des machines MD sont décrites en premier. La plupart des procédures de mise en route et de travail au champ sont en principe les mêmes pour les deux modèles et lorsqu'il y a des différences, les descriptions sont divisées en "*Machine standard*" et "*Machines MD*".

MISE EN ROUTE DES MACHINES MD

Fig. 6-5 Mettre la machine en position travail. Mettre en marche le système électronique avec l'interrupteur Marche/Arrêt **(2)** sur le boîtier de commande.

Indicateurs lumineux sur le boîtier de commande:

- Le témoin jaune **(1)** indique que l'électronique est sous tension.
- Le témoin vert **(3)** indique que la machine travaille avec une alimentation normale et que le détecteur de métal est actionné.
- Le témoin rouge **(5)** indique que la machine est en mode "repérage de métal", c'est à dire que l'électronique a détecté du métal et que le système a réagi (le cliquet bloque la roue à rochet et le système d'inversion est au point neutre).

Lorsqu'on met en marche l'électronique, le témoin jaune **(1)** et le témoin rouge **(5)** sont allumés, et le système d'inversion est en position neutre.

Brancher la prise électrique (seul le rotor d'ensilage tourne) et inverser avec l'interrupteur **(4)** jusqu'à ce que le témoin rouge **(5)** s'éteigne (l'électronique a enregistré votre demande d'inversion).

Tourner l'interrupteur d'alimentation **(4)** et le témoin vert **(3)** indique alors que le détecteur de métal est en service.

Débrancher la prise et arrêter le moteur, mais NE PAS éteindre l'électronique de la machine. Tester le fonctionnement du détecteur de métal en déplaçant une grande pièce de métal entre les rouleaux d'alimentation avant.

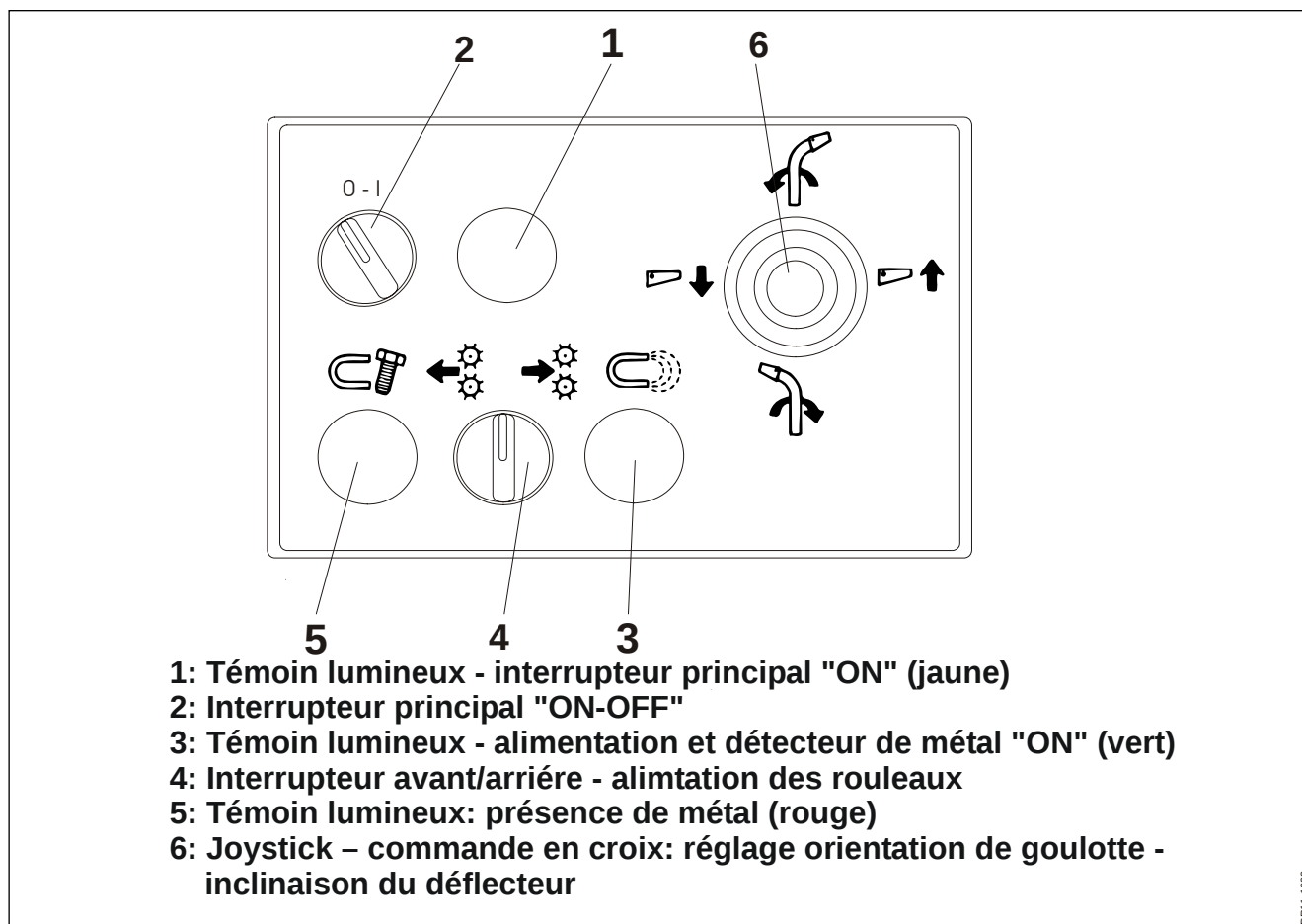


Fig. 6-5

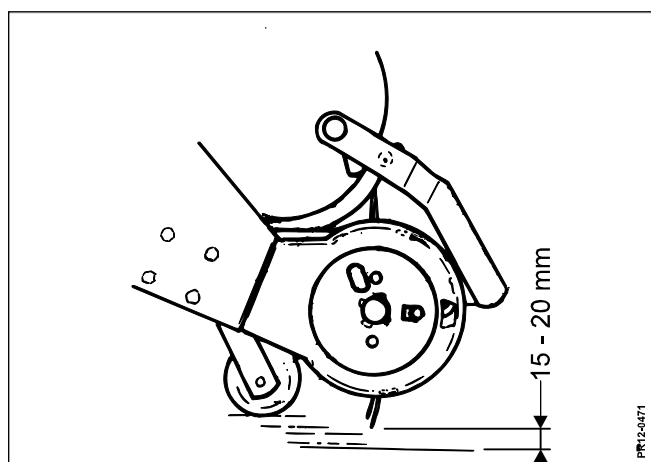


Fig. 6-6



AVERTISSEMENT: Ne pas s'approcher de la machine lorsque l'alimentation est en position neutre et que le rotor tourne. La position neutre ne garantit pas que l'alimentation ne va pas se mettre en route.

Ne pas s'approcher de la machine tant que le rotor de couteaux n'est pas complètement arrêté.

Fig. 6-5 Lorsque le détecteur de métal a repéré du métal, le système d'inversion se met en position neutre et le témoin rouge **(5)** s'allume à nouveau sur le boîtier de contrôle. Le détecteur de métal a maintenant été contrôlé, et la machine est prête à travailler comme indiqué ci dessus dès que le témoin vert **(3)** est allumé.

SUITE DE LA PROCEDURE DE MISE EN ROUTE POUR TOUTES LES MACHINES

Augmenter progressivement le régime jusqu'à 1000 tr/min à la prise de force. Entrer lentement dans la récolte et augmenter la vitesse d'avancement tant que le tracteur peut conserver le régime d'environ 1000 tr/min.

Un opérateur inexpérimenté doit toujours travailler avec une réserve de puissance sur la machine pour éviter des problèmes de circulation de récolte à travers la machine.



IMPORTANT: Toujours s'assurer que le tracteur peut conserver le bon régime de 1000 tr/min à la prise de force. Cela garantit une charge régulière pour la machine et évite les augmentations de couple (en cas de diminution de régime) qui usent les limiteurs de couples et la transmission.

Pour obtenir un fonctionnement optimal du pick-up, il est important que:

- La récolte rentre régulièrement dans la machine et, si possible, vous conduisez en sens inverse de la faucheuse conditionneuse.
- La vitesse d'avancement est adaptée au volume de la récolte et n'est pas trop haute pour éviter des blocages fréquents.
- Vous conduisez aussi droit que possible dans la récolte et êtes conscients de cela lorsque vous tournez dans le champ.

Fig. 6-6 Le ramasseur pick-up est équipé de rouleaux de support en acier réglables en hauteur. D'usine, les roues ont été réglées pour obtenir un espace de 15-20 mm entre les dents et un sol régulier.

Vérifier régulièrement que les dents du pick-up ne descendent pas plus bas que nécessaire pour pouvoir ramasser l'andain de façon efficace. Si les dents frottent le sol trop durement, elles s'usent rapidement et l'entraînement du pick-up peut être surchargé.

BLOCAGE DANS LA MACHINE

Vis et alimentation:

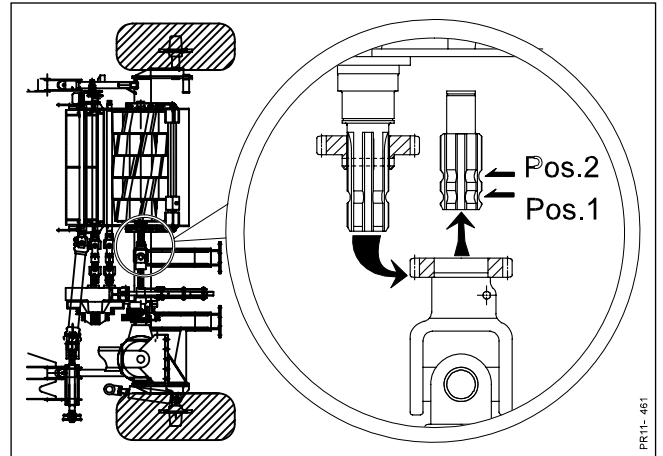
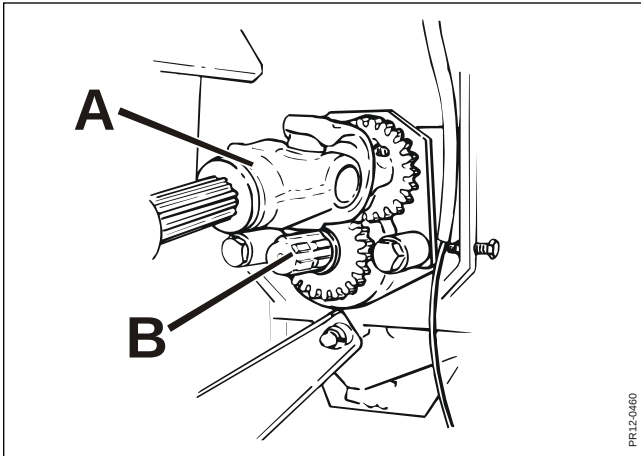
En cas de blocage dans la vis ou l'alimentation, actionner **immédiatement** la fonction inversion en amenant l'interrupteur en position neutre (*Standard* = interrupteur à levier, *MD* = interrupteur MARCHE/ARRET **(4)** fig. 6-5) sur le boîtier de contrôle dans le tracteur, et réduire le régime.

De cette façon, la vis et l'alimentation s'arrêtent immédiatement, et vous pouvez observer la situation.



AVERTISSEMENT: Ne pas s'approcher de la machine lorsque l'alimentation est en position neutre et que le rotor tourne. La position neutre ne garantit pas que l'alimentation ne va pas se mettre en route.

6. CONDUITE AU CHAMP



Machines standard:

Mettre maintenant le système d'inversion en position retour à faible régime, avec l'interrupteur sur le boîtier, et ressortir le produit de la machine.

Après l'inversion, ramener le système en alimentation normale à faible régime. Lorsque la machine tourne correctement, augmenter le régime jusqu'à la bonne valeur et le travail peut reprendre.

Machines MD:

Remettre en position l'interrupteur avant/arrière, et l'électronique maintient le système en position neutre. L'électronique est maintenant en position "détection de métal" car le témoin rouge est allumé et la machine doit être inversée avant de reprendre le travail. Voir la description dans le paragraphe ci dessus "MISE EN ROUTE DES MACHINES MD" dans ce chapitre.

Le rotor

En cas de blocage du rotor, actionner **immédiatement** l'inversion, en amenant l'interrupteur sur le boîtier de contrôle du tracteur en position neutre et en arrêtant immédiatement la transmission de puissance.

Pour permettre aux rouleaux d'alimentation de tirer le produit hors du rotor, il doit être débrayé durant l'inversion. La procédure est la suivante:

- 1) N'aller sur la machine que lorsque l'arbre de prise de force est désengagé et que le moteur est arrêté.



DANGER: Ne pas s'approcher de la machine tant que les pièces tournantes ne sont pas complètement arrêtées et soyez conscients que la position neutre ne garantit pas que l'alimentation ne va pas se mettre en route.

- Fig. 6-7** 2) Déplacer l'arbre de prise de force **A** pour le rotor jusqu'à l'autre position (**pos. 1**) où les pignons ne sont pas en prise.

Fig. 6-8 De ce fait le rotor n'est pas entraîné.



AVERTISSEMENT: Il est important de ne pas déplacer l'arbre de prise de force en position 2, dans laquelle le rotor tourne en sens inverse. Cette position est utilisée pour l'affûtage, ou pour inverser en cas de blocage dans la vis ou la partie alimentation.

- 3) Rembrayer la prise de force à faible régime et repasser en position inversion avec l'interrupteur à levier sur le boîtier de contrôle pour ressortir le produit de la machine.

- Fig. 6-7** 4) Après l'inversion, débrayer à nouveau la prise de force, et lorsque le rotor est complètement arrêté, ramener l'arbre de prise de force **A** sur la sortie **B** pour entraîner le rotor.

- 5) Avec la fonction inversion en position neutre, **il est maintenant normalement possible** d'expulser l'herbe coupée qui dans le carter du rotor hors de la goulotte à moins qu'elle ne soit également bloquée. Pour vider complètement le carter du rotor, il est nécessaire d'augmenter le régime de rotation jusqu'au maximum.

- 6) Ramener la fonction inversion en position normale.

- 7) Lorsque la machine tourne, augmenter le régime jusqu'à la valeur correcte et reprendre le travail.

Cette page est laissée vierge VOLONTAIREMENT

DETECTION EN COURS DE TRAVAIL

Lorsque le tube magnétique dans le rouleau d'alimentation avant inférieur repère du métal, le système de détection de métal garantit l'arrêt immédiat de l'alimentation comme décrit dans le paragraphe: LE SYSTEME MD au chapitre 5 "DETECTEUR DE METAL (MD)".

Dans ce cas, le témoin rouge s'allume sur le boîtier de contrôle et vous devez procéder selon les instructions suivantes:

- 1) Réduire immédiatement le régime du tracteur et reculer de quelques mètres.
- 2) Maintenant le produit peut être ressorti de la partie alimentation, après quoi le témoin rouge s'éteint. Il est recommandé de reculer durant l'inversion pour faciliter l'opération et étaler le produit.
- 3) Débrayer la prise de force et arrêter le moteur du tracteur.



AVERTISSEMENT: Ne pas s'approcher de la machine lorsque l'alimentation est en position neutre et que le rotor tourne. La position neutre ne garantit pas que l'alimentation ne va pas se mettre en route.

Ne pas s'approcher de la machine tant que le rotor de couteaux n'est pas complètement arrêté.

- 4) Lorsque le rotor de couteaux est arrêté, retirer la pièce métallique du produit ressorti.
Prendre garde que les petites pièces peuvent tomber à l'extérieur du rouleau arrière inférieur.

Alternativement: Lever le pick-up et conduire droit au dessus de la récolte qui a été ressortie de la machine, commencer alors à ramasser à nouveau l'herbe de l'andain. Le volume de récolte contenant le métal qui a été laissé peut être ramassé à la fin lorsque le métal a été trouvé.

- 5) Lorsque le métal a été trouvé, l'alimentation peut être remise en marche et le travail peut continuer.

APRES LE TRAVAIL

Lorsque vous avez terminé de travailler avec la machine, placer toujours le système d'inversion en position neutre. De cette façon, les courroies d'entraînement sont détendues.



AVERTISSEMENT: Si une machine MD est arrêtée avec le système d'inversion en position d'alimentation normale et que vous démarrez la machine SANS allumer le boîtier de contrôle, la machine ne sera pas capable de travailler avec la fonction détecteur de métal.

7. ENTRETIEN

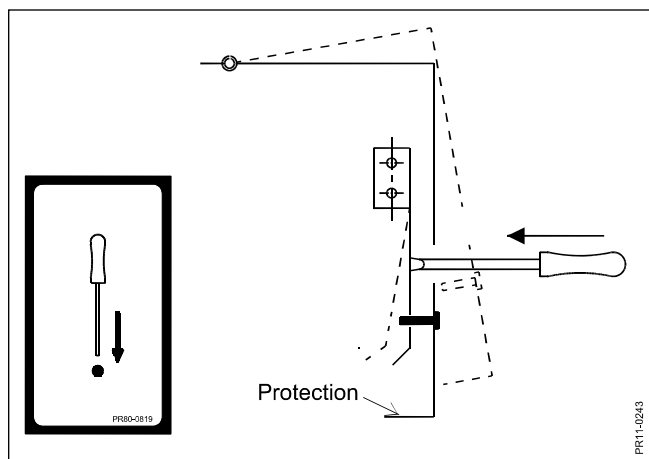


Fig. 7-1

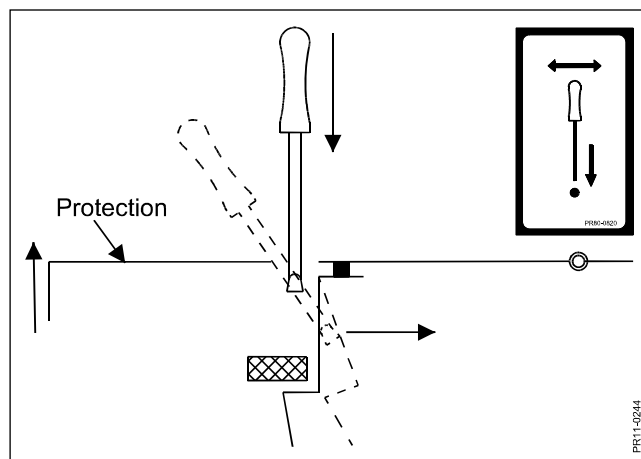


Fig. 7-2

7. ENTRETIEN

GENERALITES



AVERTISSEMENT: Pour toute opération de réparation, d'entretien ou de nettoyage, respecter les consignes de sécurité des personnes. Pour cela, toujours stationner le tracteur (s'il est attelé) et la machine en respectant les **REGLES GENERALES DE SECURITE** des points 1 à 20 au début de ce manuel d'instructions.



IMPORTANT: Les vis et les boulons de votre machine neuve doivent être resserrés après quelques heures de travail. Cela s'applique également après une réparation.
Vérifier soigneusement le serrage des boulons de couteaux sur le rotor.

Couple de serrage M_A pour les boulons de la machine (en l'absence d'autre indication dans ce manuel).

A Ø	Classe: 8.8 M_A [Nm]	Classe: 10.9 M_A [Nm]	Classe: 12.9 M_A [Nm]
M 8	25	33	40
M 10	48	65	80
M 12	80	120	135
M 12x1,25	90	125	146
M 14	135	180	215
M 14x1,5	145	190	230
M 16	200	280	325
M 16x1,5	215	295	350
M 18	270	380	440
M 20	400	550	650
M 24	640	900	1100
M 24x1,5	690	960	1175
M 30	1300	1800	2300

PROTECTEURS

Fig. 7-1 Dans les opérations d'entretien, il faut souvent ouvrir ou enlever les protecteurs.

Fig. 7-2 Pour des raisons de sécurité, tous les protecteurs sont munis d'un verrouillage. Le blocage assure que le protecteur ne peut être enlevé sans outil. Les figures 7-1 et 7-2 montrent les deux types de blocage différents et les autocollants correspondants qui les signalent sur la machine.

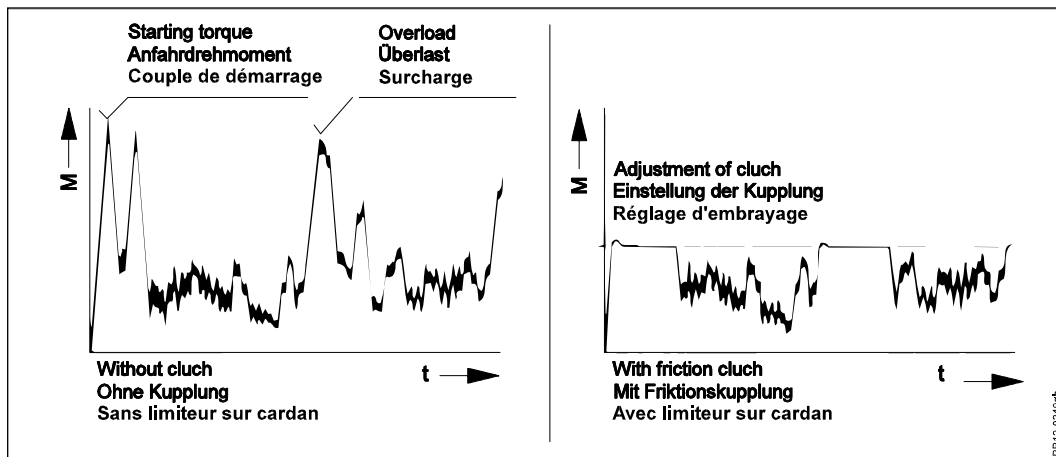


Fig. 7-3

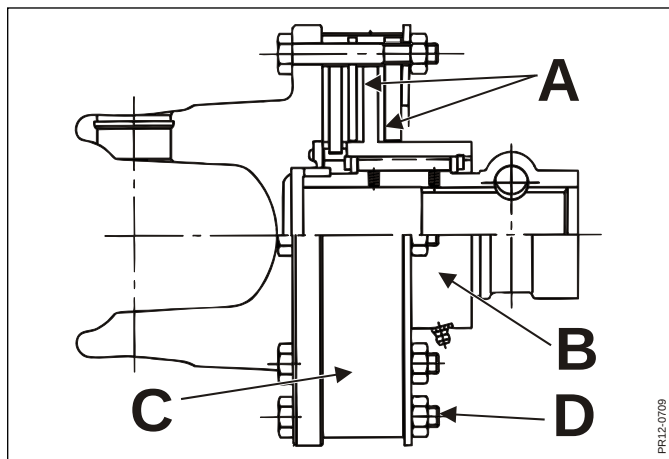


Fig. 7-4

REPLACEMENT DES COUTEAUX

Voir les instructions pour le remplacement des couteaux sur le rotor et les réglages qui en découlent dans le paragraphe **REPLACEMENT ET REGLAGE DES COUTEAUX** au chapitre 4 "REGLAGES".

PRESSIION DES PNEUMATIQUES

La FCT 1050 est équipée en standard de pneus larges qui procurent une très grosse capacité de charge et une faible pression au sol. Cependant, des pneumatiques à plus bas profil sont disponibles en option pour travailler dans les zones à plus faible portance.

Le tableau ci dessous indique les pressions de pneumatiques recommandées.

FCT 1050	Dimension des pneumatiques	Pression des pneumatiques avec remorque	Pression des pneumatiques sans remorque
Machine (Standard)	14.0/65-16/10	Pression maximum 2,80 bars.	Minimum 0,8 bars
Machine (Option)	19.0/45-17/10	Pression maximum 2,25 bars.	Minimum 0,8 bars
Roues caoutchoutées sur pick-up (Option)	3.50-6/4	3,0 bars	3,0 bars



PRUDENCE: Contrôler régulièrement la pression des pneumatiques et s'assurer que les boulons de fixation des roues sont correctement serrés.

LIMITEUR DE COUPLE

Fig. 7-3 Pour garantir une durée de vie importante à votre tracteur et à la machine, elle est livrée avec un limiteur de couple à l'extrémité arrière de la barre d'attelage et sur le mécanisme d'entraînement des rouleaux d'alimentation. Les schémas montrent comment le limiteur de couple protège la transmission contre les grosses pointes d'efforts et peut, dans le même temps, transmettre le couple voulu sans patinage.

La vis est aussi équipée avec un limiteur de couple à friction comme indiqué dans le paragraphe **PICK-UP** au chapitre 4 "REGLAGES".

Les limiteurs de couple à friction doivent être entretenus à intervalles réguliers. De même, ils doivent être contrôlés s'ils n'ont pas été utilisés depuis quelque temps. Cela s'applique en particulier après l'hivernage avant la remise en route de la machine pour la saison.

Entretien du limiteur de couple de l'arbre d'entraînement de la prise de force:

- Fig. 7-4**
- 1) Démonter le limiteur et nettoyer toutes les pièces d'une oxydation éventuelle.
 - 2) Contrôler l'usure des disques **A** et les remplacer si nécessaire.
 - 3) Nettoyer et graisser la roue libre **B**.
 - 4) Remonter le limiteur. Voir aussi le manuel d'utilisation pour l'arbre de prise de force fourni par le fabricant.

7. ENTRETIEN

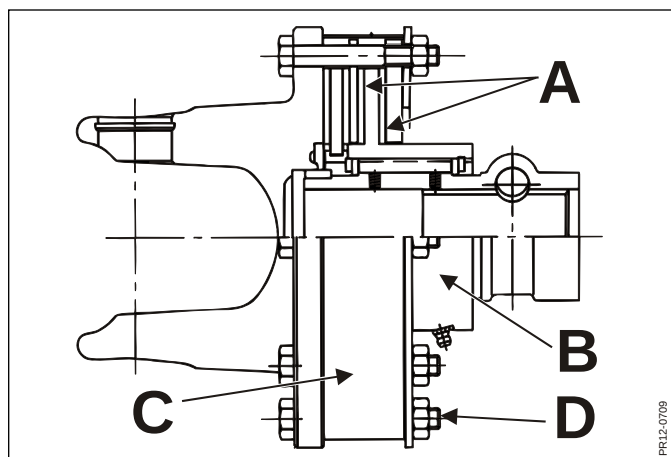


Fig. 7-4

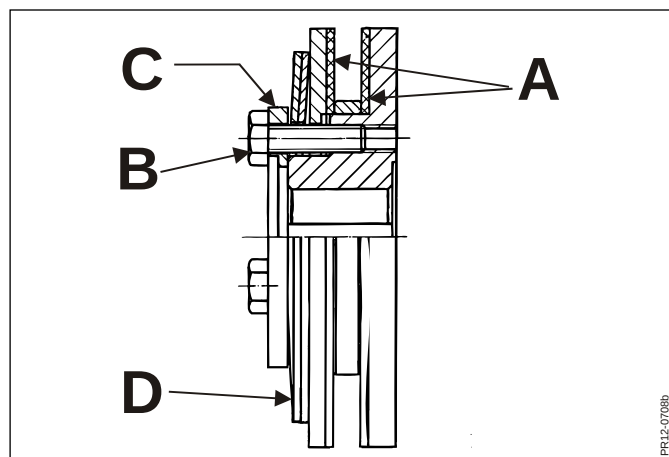


Fig. 7-5

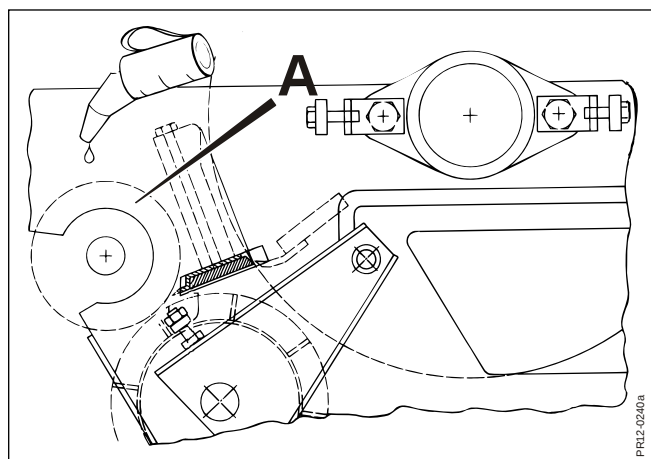


Fig. 7-6

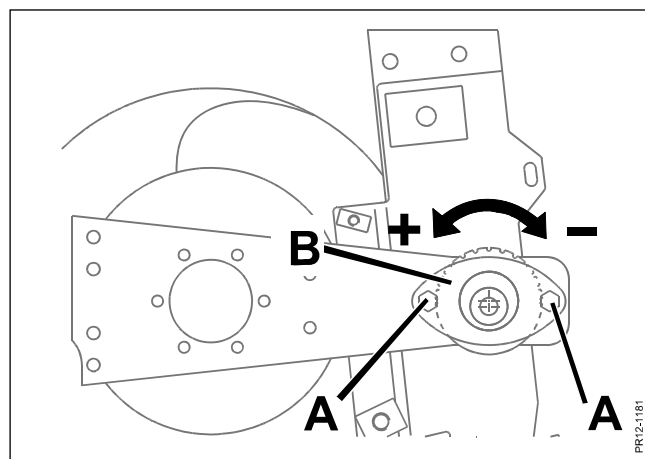


Fig. 7-7

Fig. 7-4 **IMPORTANT:** La bande métallique extérieure **C** indique si le serrage des ressorts est correct. Serrer les boulons **D** de manière à permettre une rotation de la collerette **C** (max. 0,5 mm de jeu). Le couple de serrage n'est pas correct si la bande métallique est trop serrée ou déformée à cause d'un serrage excessif des boulons.



Entretien du limiteur sur la vis :

- Fig. 7-5**
- 1) Démonter le limiteur et nettoyer toutes les pièces d'une oxydation éventuelle.
 - 2) Contrôler l'usure des disques **A** et les remplacer si nécessaire.
 - 3) Remonter le limiteur. Serrer les boulons **B** au couple normal car le flasque **C** assure la bonne compression des ressorts **D** et donc le bon réglage de couple.



AVERTISSEMENT: Si le limiteur est en surcharge en glissant de temps en temps, il va chauffer et s'usera de ce fait rapidement. La surchauffe abîme les disques de friction. Si le limiteur est bloqué ou en partie mis hors service, la garantie du fabricant ne pourra plus s'appliquer.

DIVERS

Rouleaux

Fig. 7-6 Le rouleau supérieur arrière d'alimentation, le rouleau lisse **A**, doit être protégé contre l'oxydation en surface. Si vous ne devez pas utiliser la machine pendant plus d'une journée, il est conseillé de lubrifier la totalité de la surface avec un peu d'huile.

Moteurs électriques

Si la machine est inutilisée pendant un certain temps et pendant l'hiver, il est recommandé de retirer les axes sur les moteurs électriques pour éviter l'oxydation. Après avoir démonté le boîtier de contrôle dans la cabine, il faut le stocker à l'abri du froid et de l'humidité.

Les prises sur les câbles des machines doivent être mises sous protection ou enveloppées pour les protéger contre les intempéries. Elles peuvent être pulvérisées.

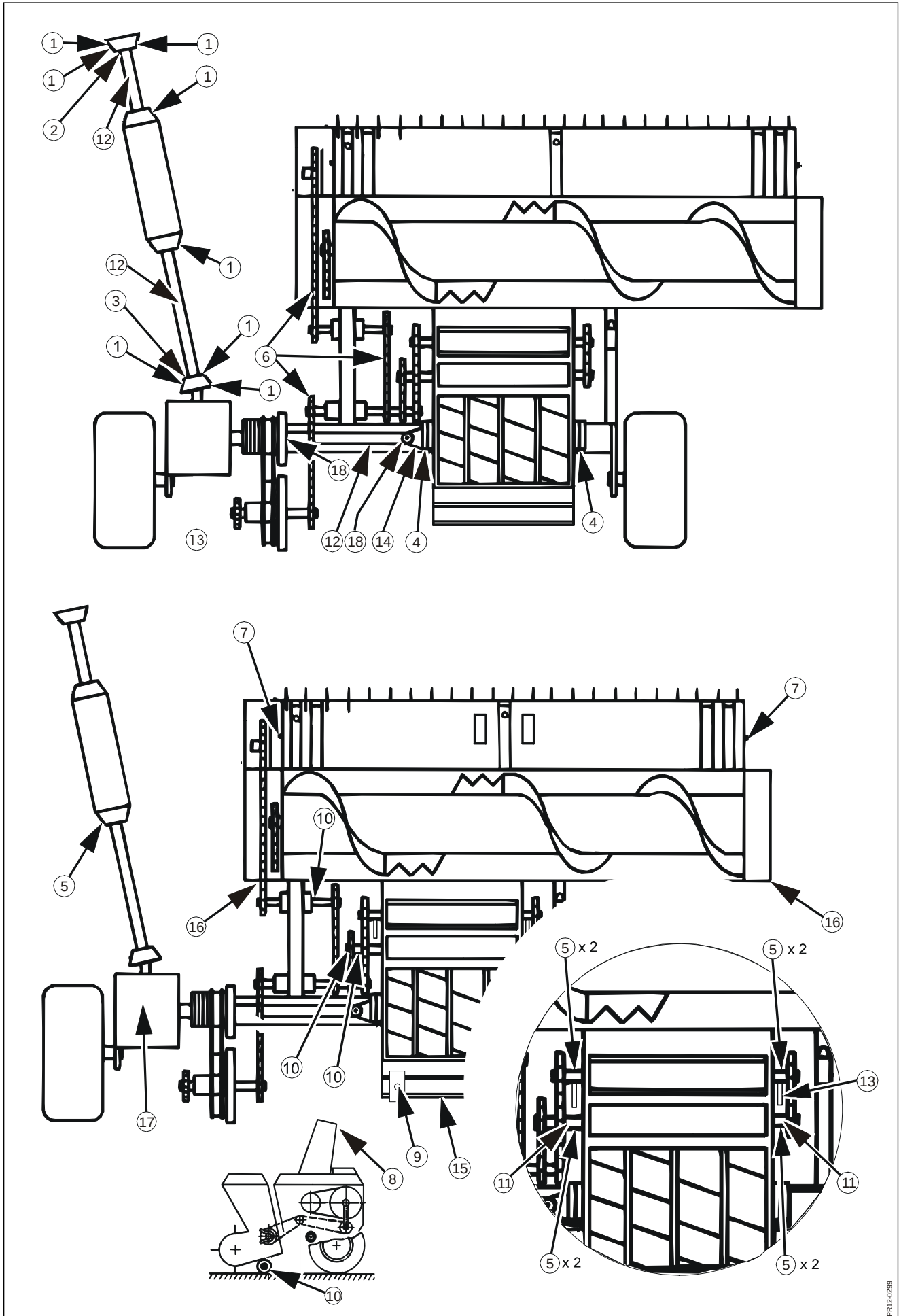
Tendeur de chaîne pour la vis du pick-up

Fig. 7-7 Desserrer deux boulons **A**, ensuite tourner l'excentrique **B** avec un tournevis ou un outil similaire. Tourner dans le sens + pour serrer et dans le sens – pour desserrer.



PRUDENCE: Il doit toujours être possible de déplacer la chaîne d'au moins 20 mm de haut en bas en son milieu.

8. LUBRIFICATION



8. LUBRIFICATION

1 fois par jour:

4	Roulements des rotors	2
5	Rouleaux d'alimentation	8
6	Chaînes (lubrifier avec de l'huile fluide ou pour chaîne de tronçonneuse)	8
18	Arbre de transmission du rotor	2

2 fois par semaine:

1	Joint de cardan sur les arbres d'entraînement de la prise de force	8
2	Cardan grand angle	2
3	Roue libre	1
12	Tubes profilés sur les arbres de prise de force	3
7	Roulements pour l'axe du pick-up	2
8	Rotation de goulotte	4
9	Affûteur	1
10	Rouleaux de support	3
11	Roulements sur les bras d'inversion	2
13	Crochet (Option)	2
14	Sortie pour l'arbre de transmission au rotor (affûtage/blocage)	1
15	Système de guidage pour la pierre d'affûtage (huile anti-rouille)	2

1 fois par an:

16	Bras support de pick-up	2
----	-------------------------	---

17 Renvoi d'angle:

- **Qualité d'huile:** API GL4 ou GL5 SAE 80W-90
- **Capacité d'huile:** 4,5 litres
- **Vidange:** Après les dix premières heures de travail et au moins une fois par an.

9. HIVERNAGE

La préparation pour l'hivernage doit être entreprise dès la fin de la saison. Tout d'abord, nettoyer entièrement la machine. La poussière et la saleté retiennent l'humidité et favorisent la corrosion.



PRUDENCE: Utiliser le nettoyeur haute pression avec prudence. Ne jamais atteindre directement les roulements et lubrifier tous les graisseurs avant et après le nettoyage afin de chasser l'eau des roulements.



IMPORTANT: Lubrifier soigneusement tous les graisseurs après le nettoyage.

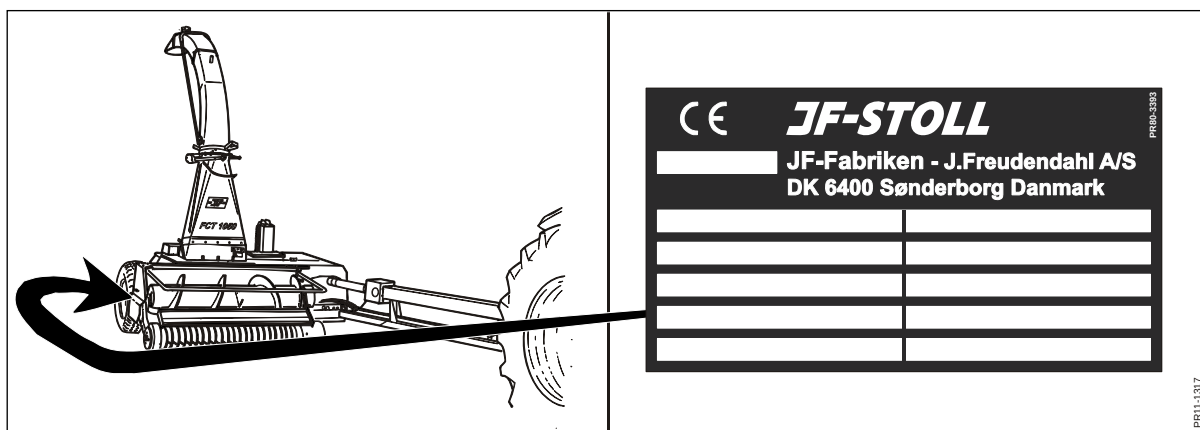
Suivre les consignes suivantes pour préparer l'hivernage.

- Contrôler l'usure et les détériorations de la machine, - Noter les pièces à remplacer avant la prochaine saison et les commander.
- Démonter les arbres de prise de force, graisser les tubes coulissants et les stocker à l'abri de l'humidité.
- Pulvériser la machine avec une fine couche d'huile anti-rouille. En particulier sur les pièces polies par l'usage.
- Remplacer l'huile du circuit hydraulique et des transmissions.
- Remiser la machine sous un abri aéré.
- * Soulever la machine pour soulager les pneumatiques

10. COMMANDE DE PIECES DETACHEES

Pour commander des pièces détachées, préciser le type de la machine et son numéro de série.

Cette information est inscrite sur la plaque de la machine. Nous vous suggérons de noter dès la livraison cette information sur la première page du catalogue de pièces détachées fourni avec la machine afin de l'avoir à votre disposition pour toute commande.



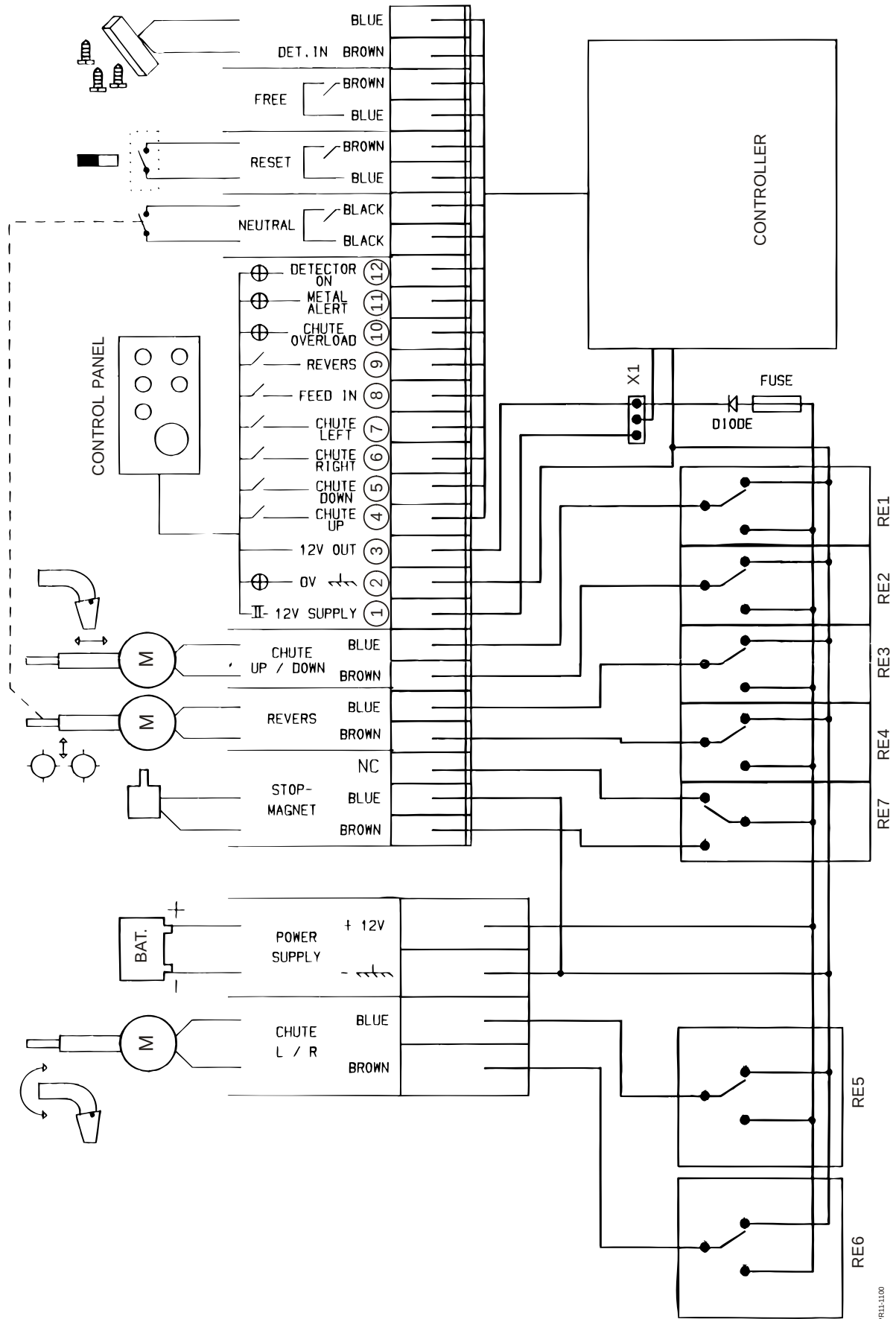
11. MISE AU REBUT

Lorsque la machine est usée, elle doit être mise au rebut en respectant les bonnes procédures.

Respecter les consignes suivantes:

- La machine ne doit **pas** être abandonnée n'importe où à l'extérieur.
- L'huile doit être enlevée (transmission, vérins et flexibles). Ces huiles doivent être remises à une société de recyclage.
- Démonter la machine et trier les pièces recyclables, par exemple les arbres de prise de force, les flexibles hydrauliques et autres composants.
- Rapporter les pièces utilisables dans un centre agréé. Déposer les grosses pièces métalliques chez un ferrailleur agréé.

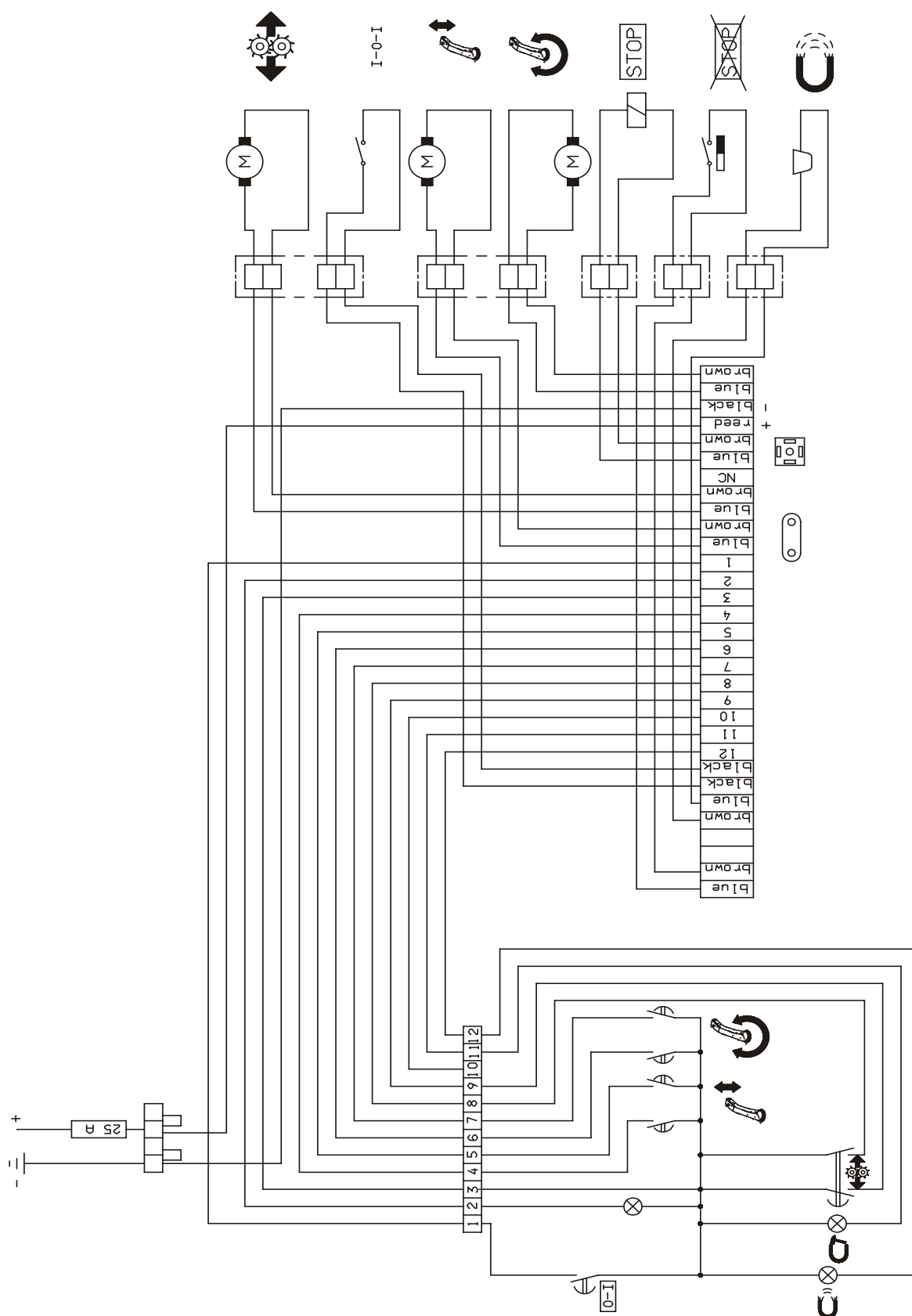
12. RECHERCHE DE PANNES



PP11-1100

12. RECHERCHE DE PANNES

SCHEMA ELECTRIQUE POUR FCT-1050 MD



PR11-1316

SCHEMA ELECTRIQUE:

Le dessin sur la page d'en face montre le circuit électrique de la machine. Vous pouvez suivre dessus le câblage entre les composants, par exemple pour entretenir ou remplacer des câbles.

RECHERCHE DE PANNE (MD)

Dans le tableau ci dessous, sont répertoriés les principaux problèmes connus sur le détecteur de métaux. Le tableau décrit les causes probables et les solutions à apporter.



PRUDENCE: Si vous hésitez sur la manière de résoudre un problème sur le système MD, contacter toujours un revendeur JF_STOLL ou l'importateur JF-STOLL pour des renseignements professionnels. Vous éviterez ainsi de travailler avec un système défectueux.

Problème	Cause probable	Solution
L'électronique n'est pas actionnée en allumant le boîtier de contrôle avec l'interrupteur MARCHE/ARRET.	1) Un fusible a grillé soit dans le boîtier électronique sur la machine, soit sur le câble d'alimentation. L'endommagement d'un ou plusieurs câbles a causé un court circuit.	Remplacer le(s) fusible(s). 2) Vérifier les connexions et réparer si nécessaire.
Aucun métal n'est détecté lorsqu'on contrôle le système MD avec une pièce de fer entre les rouleaux frontaux avant de démarrer ou du métal passe dans l'alimentation sans être repéré.	Défaut du tube magnétique. La connexion du tube magnétique est défectueuse. Il n'y a pas d'alimentation sur le boîtier de contrôle pour le système MD (et lors du dernier arrêt, le travail s'est terminé avec le système d'inversion en position d'alimentation normale).	Renvoyer le tube magnétique à JF-STOLL pour réglage ou remplacement. 2 Réparer le défaut de connexion sur le câble. S'assurer qu'il y a du courant dans le boîtier de contrôle dans la cabine chaque fois que l'on met la machine en marche (le témoin jaune doit s'allumer sur le boîtier).
Du métal atteint le rotor malgré qu'il soit détecté et que l'alimentation s'arrête.	L'espace entre le cliquet et la roue à rochet est trop important, et la roue tourne trop avant que le cliquet soit en prise.	Régler l'espace entre le cliquet et la roue à rochet avec la vis de réglage au dessus de la bobine. L'espace doit être d'environ 1 mm et au maximum de 2 mm.

12. RECHERCHE DE PANNES

Problème	Cause probable	Solution
Après une détection, l'alimentation s'arrête car le système d'inversion se place en position neutre et les courroies sont détendues car le cliquet s'engrène sur la roue à rochet et bloque l'alimentation.	La connexion du câble pour la bobine du cliquet est défectueuse.	Réparer le défaut sur la connexion du câble
Il n'est pas possible de passer en inversion après que le cliquet ait été actionné à la suite d'une détection et qu'il est en prise avec la roue à rochet.	La connexion du câble pour le moteur électrique du système d'inversion est défectueuse.	Réparer le défaut sur la connexion du câble
Il n'est pas possible de régler le système d'inversion en position alimentation normale après une inversion.	Il y a un défaut sur l'élément de contact du disque nylon sur l'embrayage automatique. L'élément de contact doit réinitialiser le système électrique après une inversion afin que la machine puisse continuer à travailler.	Remplacer l'élément de contact sur l'embrayage automatique.
Du métal est détecté, mais il n'y a pas de métal dans l'alimentation.	1) Le réglage du champ magnétique du tube magnétique a été modifié. 2) Il y a des pièces métalliques mal fixées dans le rouleau qui perturbent le champ magnétique. 3) Le courant fourni par le tracteur est trop faible. Le système MD considère une chute de courant (en dessous de 8 V) comme une perturbation, c'est à dire une détection de métal.	1) Démonter le tube magnétique et l'envoyer chez JF-STOLL où il sera réglé. 2) Enlever ou refixer les pièces métalliques. 3) Vérifier si le voltage fourni par le tracteur est correct – 12 V.

13. GARANTIE

MACHINES MD

La FCT 1050 peut être livrée d'usine avec un détecteur électronique de métal (MD) qui repère les pièces métalliques au moment où elles passent devant le capteur dans le rouleau avant inférieur.

Au cours des essais au champ, avec une gamme de pièces métalliques courantes, il a été possible de détecter 95% des pièces et d'arrêter les rouleaux d'alimentation avant que le rotor de couteaux ne soit sérieusement endommagé.

Bien que le système MD ne puisse pas arrêter des corps étrangers tels que : des pierres, du bois, et des outils en acier au nickel chrome, il procure une très haute sécurité contre les dommages et un arrêt effectif de la plupart des pièces d'usures métalliques courantes de machines agricoles qui peuvent être perdues dans les champs. En outre, il y a une plus grande sécurité pour éviter qu'il y ait des pièces métalliques dans la récolte ensilée pour le bétail.

Les règles particulières de garantie suivantes s'appliquent aux machines livrées avec un système MD par JF-Fabriken A/S:

- Le système MD fabriqué par JF-Fabriken A/S est un équipement optionnel qui ne peut être livré que sur certains modèles spécifiques de JF-Fabriken A/S.
- Le système MD repère une pièce métallique ferreuse au moment où elle passe devant le rouleau frontal de la machine, et immédiatement après, un signal électrique est envoyé à l'unité de contrôle qui bloque l'alimentation par l'intermédiaire d'un système de blocage électrique avant que le métal n'atteigne le rotor de couteaux. Le système MD ne peut repérer que les pièces ferreuses (pièces métalliques contenant du fer). Les essais ont montré une détection garantie à 95 %.
- Tous les composants du système MD qui présentent des défauts de pièces ou de fabrication lors de la livraison au premier acheteur seront réparés ou remplacés sans frais si une demande de garantie a été renvoyée sans délai à un revendeur agréé par JF-Fabriken A/S. Cependant, ceci ne s'applique pas si le défaut ne survient pas dans un délai de 12 mois après la livraison ou si le délai normal de demande de garantie n'est pas respecté.
De plus, la garantie ne s'applique pas aux dommages causés par l'usure normale, les accidents pour lesquels personne n'est responsable, l'entretien insuffisant, le stockage inadapté ou l'usage non prévu. Les frais d'entretien et de remplacement doivent être payés par l'acheteur.
- La garantie sera annulée si l'équipement ou la constitution de la machine a été modifiée sans l'autorisation de JF-Fabriken A/S.
- Comme le système MD ne peut pas repérer toutes les pièces métalliques magnétisables, aucune garantie ne peut être donnée pour les dommages causés par un repérage ou un blocage insuffisants

GENERALITES

JF-Fabriken - J. Freudendahl A/S, 6400 Sønderborg, Danemark, ci-après nommé "**JF**" applique la garantie à tout acheteur d'une machine JF achetée chez un revendeur JF agréé.

La garantie couvre les défauts de pièces et de main d'œuvre. Cette garantie est valable une année à partir de la date d'achat par l'utilisateur.

La garantie est abrogée dans les cas suivants:

1. La machine a été employée pour d'autres usages que ceux décrits dans le manuel.
2. Emploi abusif.
3. Tous dommages ayant pour origine une cause étrangère aux produits, par exemple les dommages causés par la foudre, occasionnés par la chute d'objets.
4. Manque d'entretien.
5. Détérioration au transport.
6. Modification de la machine sans l'approbation écrite de JF.
7. Réparation inadaptée.
8. Emploi de pièces non d'origine.

JF ne peut pas être tenu responsable des pertes de revenu ni de demandes d'indemnités résultant de fautes du propriétaire ou d'un tiers. JF n'est également pas responsable pour la prise en charge de main d'œuvre au delà du remplacement des pièces garanties.

JF n'est pas responsable des frais suivants:

1. L'entretien normal ainsi que les frais d'huile, de graisse et de petits réglages.
2. Le transport de la machine à l'atelier et retour.
3. Les frais de voyage ou de transport du concessionnaire à l'utilisateur et retour.

JF ne garantit pas les pièces d'usure, à moins qu'il soit démontré que JF ait commis une erreur.

Les pièces suivantes sont considérées comme des pièces d'usure:

Bâches de protection, couteaux, suspensions de couteaux, contre couteaux, patins, protèges pierres, éléments de conditionneurs, pneumatiques, flexibles, arbres de prise de force, embrayages, courroies, chaînes, dents de râpeaux ou de pick-up et éparpilleurs pour épandeurs à fumier.

L'utilisateur devrait aussi prendre bonne note des dispositions suivantes:

1. La garantie n'est valable que si le revendeur a contrôlé la machine avant sa livraison et a donné les instructions nécessaires à l'utilisateur.
2. La garantie ne peut pas être cédée à un tiers sans l'autorisation écrite de JF.
3. La garantie peut être abrogée si la réparation n'est pas entreprise immédiatement.



Specialist in grassland machinery and complete diet mixers

When it comes to green feed techniques, JF-STOLL has gained a reputation as one of the world's leading suppliers and specialists. As a specialist manufacturer for over 50 years, we have gained a vast amount of experience from right around the world and, more importantly, unique regional requirements.

We also receive important inspiration in our development work through a close and continuous dialogue with customers, dealers and agricultural researchers.

No matter which type of JF-STOLL-machine you chose, you can be sure to obtain the best result to obtain a top result - in the shape of high performance and operational reliability, minimum maintenance, flexible working possibilities and optimal operating economy.

Dealer

JF-STOLL

JF-Fabriken · J. Freudendahl A/S
Linde Allé 7 · Postbox 180
DK-6400 Sønderborg · Denmark
Phone. +45 74 12 51 51 · Fax +45 74 42 52 51
www.jf-stoll.com