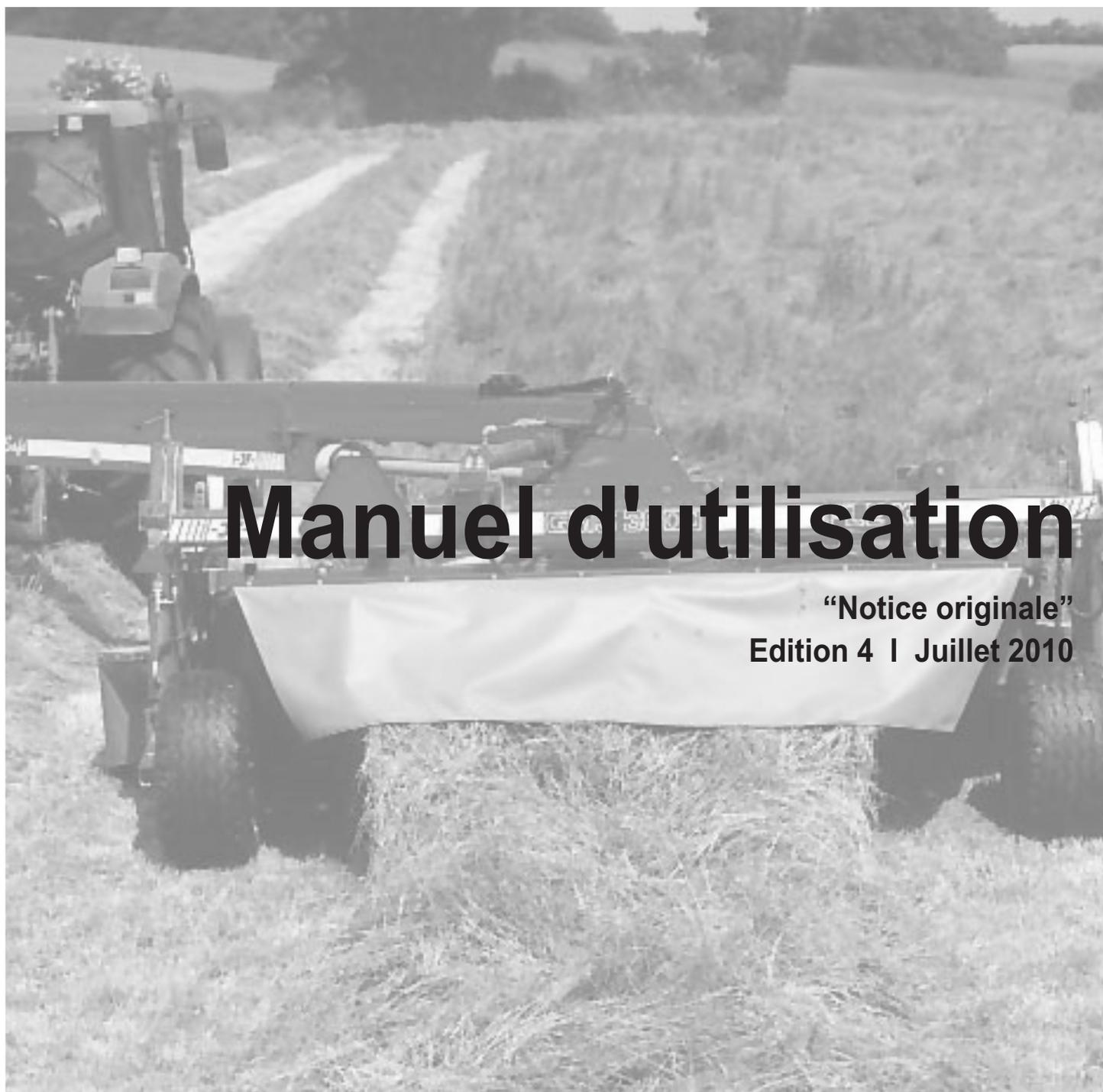


---

**JF-STOLL**

# Faucheuse á Disques

GMS 2800 FL | GMS 3600 FL | GMS/GCS 3200 FL



## Manuel d'utilisation

“Notice originale”  
Edition 4 | Juillet 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 Nöns,

**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 :

**GMS 2800/3600 FL**  
**GMS/GCS 3200 FL**

**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. Notre souhait le plus cher est de donner pleine satisfaction à nos clients.

Ce manuel d'instruction contient toutes les informations nécessaires pour un fonctionnement correct et sûr.

En achetant votre faucheuse, vous recevrez tous les renseignements utiles pour l'utilisation, le réglage et la maintenance.

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

**Par conséquent, vous devez lire attentivement ce manuel, et plus particulièrement, les règles de sécurité avant l'utilisation de votre machine.**

Ce manuel a été rédigé de façon à suivre l'ordre de mise en route, de réglage, et de maintenance, avec des schémas illustrant les instructions.

Les côtés gauche et droit sont indiqués dans le sens d'avancement de la machine.

Toutes les informations et spécifications données dans ce manuel décrivent la dernière version de la machine au moment de la publication.

JF-Fabriken se réserve le droit de modifier ces machines sans obligation d'appliquer des changements sur les machines précédentes.

# SOMMAIRE

<b>PREFACE .....</b>	<b>1</b>
<b>SOMMAIRE.....</b>	<b>2</b>
<b>1. INTRODUCTION .....</b>	<b>4</b>
UTILISATION.....	4
SECURITE .....	5
Definition .....	5
Regles generales de securite.....	6
Choix du tracteur.....	7
Attelage et detelage .....	8
Reglage.....	9
Transport.....	9
Travail .....	10
Parking.....	10
Graissage.....	10
Maintenance .....	11
Securite machine .....	11
AUTOCOLLANTS DE SECURITE.....	13
DESCRIPTIF TECHNIQUE .....	15
<b>2. ATTELAGE ET MISE EN ROUTE .....</b>	<b>17</b>
ATTELAGE AU TRACTEUR .....	17
Machine et arbre de prise de force .....	17
Attelage sur plusieurs tracteurs avec le meme cardan.....	17
Bequille .....	19
Verification de la vitesse de prise de force.....	19
Prise de force 540 ou 1000 Tr/mn.....	21
Securite cardan.....	21
Roue libre cardan.....	21
Prises hydrauliques.....	21
TRANSPORT SUR ROUTE ! .....	23
VERIFICATION AVANT UTILISATION.....	24
<b>3. REGLAGE ET TRAVAIL.....</b>	<b>27</b>
CONSTRUCTION ET FONCTIONNEMENT .....	27
TRAVAIL.....	27
LE VERIN D'ORIENTATION .....	29
Clapet pilote .....	29
Vitesse du verin d'orientation .....	29
manœuvre EN BOUT DE CHAMP : .....	31
REGLAGE DU VERIN DE PIVOTEMENT .....	33
Methode de reglage : .....	33

# 1. INTRODUCTION

---

HAUTEUR ET SUSPENSION DE LA COUPE .....	35
INDICATEURS SUR RESSORTS VERTICAUX.....	39
CONES SUR DISQUES .....	39
LE CONDITIONNEUR A DOIGTS (GMS) .....	41
LE CONDITIONNEUR A ROULEAUX (GCS).....	43
Conditionnement.....	43
Pression des rouleaux.....	43
Synchronisation des rouleaux .....	45
Ecartement entre rouleaux.....	45
REGLAGE DES TOLES D'ANDAINAGE .....	47
ANDAINS RAPPROCHES (Equipement optionnel pour GMS) .....	47
Reglage des toles asymetriques .....	47
<b>4. GRAISSAGE .....</b>	<b>49</b>
GRAISSE.....	49
CONTENANCE DU LAMIER .....	53
BOITIER AU-DESSUS DU LAMIER .....	57
BOITIERS PIVOTANTS AU-DESSUS DU LAMIER .....	57
BOITIERS DE LA TÊTE PIVOTANTE .....	57
<b>5. MAINTENANCE .....</b>	<b>59</b>
EN GENERAL.....	59
LIMITEUR SUR CARDAN .....	61
CONTROLE DE L'EQUILIBRAGE.....	63
LAMIER, DISQUES ET COUTEAUX.....	65
LE CONDITIONNEUR .....	69
Tension des courroies.....	69
Lubrification goutte a goutte (seulement GCS) .....	69
PNEUMATIQUES .....	71
CLAPET PILOTE SUR LE VERIN D'ORIENTATION .....	73
Nettoyage du clapet : .....	73
<b>6. DISFONCTIONNEMENT .....</b>	<b>74</b>
<b>7. STOCKAGE (PENDANT L'HIVER).....</b>	<b>76</b>
<b>8. COMMANDE PIECES DETACHEES.....</b>	<b>77</b>
<b>9. FIN DE VIE DE LA MACHINE.....</b>	<b>78</b>
<b>10. SCHEMA HYDRAULIQUE.....</b>	<b>79</b>

# 1. INTRODUCTION

## UTILISATION

Les faucheuses **GMS 2800 FLEX, GMS/GCS 3200 FLEX et GMS 3600 FLEX** sont **conçues uniquement** pour le fauchage des fourrages et **doivent être attelées à un tracteur avec entraînement par prise de force.**

**Pour toutes autres utilisations JF-Fabriken ne serait pas responsable des dommages occasionnés. L'utilisateur sera seul responsable.**

Le travail doit être fait dans de bonnes conditions sur des surfaces propres et sans corps étrangers.

Toutes les informations décrites par JF-Fabriken doivent être suivies.

**Les faucheuses GMS 2800 FLEX, GMS/GCS 3200 FLEX et GMS 3600 FLEX doivent être utilisées, entretenues et réparées par des personnes qui ont pris connaissance des instructions sur ce manuel, qui ont l'expérience de l'utilisation de ces machines et ont été informées.**

Il est **absolument** nécessaire de suivre les instructions, les règles de sécurité techniques et le code de circulation sur route pour éviter les risques et dommages.

Si des changements sont effectués sur les machines sans l'accord de JF-Fabriken, JF-Fabriken ne serait pas responsable des dommages ou préjudices.

## SECURITE

Les accidents sont généralement dus à une mauvaise utilisation ou une mauvaise information. La sécurité des personnes représente une part importante de travail pour JF-Fabriken **qui souhaite apporter, à vous et à votre famille, la meilleure sécurité possible**, mais cela demande également un effort de votre part.

La machine ne peut être construite en garantissant un risque zéro des personnes tout en assurant un travail efficace. Il est très important d'utiliser correctement la machine et d'éviter de vous exposer à des risques inutiles. Pour une utilisation efficace, **vous devez lire le manuel d'instruction avant d'atteler la machine au tracteur même si vous avez déjà utilisé ce type de machine.**

Il ne faut **jamais** laisser la machine à la disposition d'une personne n'ayant pas les connaissances requises pour utiliser la machine en toute sécurité.

### DEFINITION

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.

Vous et votre personnel, devez prendre le temps nécessaire pour lire ces règles de sécurité.



Dans ce manuel d'instruction, ce symbole est attribué à la sécurité du personnel, directement ou indirectement, à travers la maintenance de la machine.

**PRUDENCE :** Le mot "prudence" est utilisé afin que l'utilisateur suive les instructions générales de sécurité et les règles mentionnées dans le manuel. Comment vous protéger, vous et les autres, contre les risques ?

**AVERTISSEMENT :** Le mot "avertissement" est utilisé pour prévenir des risques cachés ou visibles qui pourraient engendrer des préjudices sérieux.

**DANGER :** Le mot "danger" est utilisé pour indiquer les mesures de sécurité selon la législation en vigueur.

# 1. INTRODUCTION

---

## **REGLES GENERALES DE SECURITE**

La liste suivante contient des mesures de sécurité qui doivent être connues par l'utilisateur :

1. Toujours arrêter l'arbre de prise de force, mettre le frein de parking du tracteur et arrêter le moteur avant de :
  - graisser la machine
  - nettoyer la machine
  - démonter une pièce de la machine
  - régler la machine
2. Toujours abaisser la barre de coupe ou fermer le robinet de position transport quand la machine est arrêtée.
3. Fermer le robinet sur le vérin de montée/descente de la machine en position transport.
4. Ne jamais travailler sous la machine sans prendre la précaution de bien la stabiliser dans sa position par un dispositif fiable.
5. Toujours caler les roues avant de travailler sous la machine.
6. Avant de démarrer le tracteur, toujours s'assurer que personne ne se trouve à proximité de la machine.
7. Vérifier qu'aucun outil n'est resté sur la machine avant de démarrer le tracteur.
8. Ne jamais travailler avant d'avoir mis en place toutes les protections.
9. Pendant le travail, ne pas porter de vêtements "flottants" qui pourraient se prendre dans les parties en mouvement.
10. Ne pas travailler avec la machine s'il vous manque des protections.
11. Mettre tous les dispositifs d'éclairage pour le transport sur route.
12. Limiter la vitesse sur route à 30 km/h, à moins que la machine ne soit équipée différemment.
13. Ne jamais être près de la machine au travail.
14. Vérifier que le régime de la prise de force du tracteur correspond au régime de rotation de la machine.
15. Utiliser des protections individuelles contre le bruit, si la cabine du tracteur est mal insonorisée.
16. Avant de manœuvrer la machine, vérifier qu'il n'y a personne à proximité.
17. Ne pas rester près des protections du lamier, ne jamais les relever avant que la machine ne soit totalement arrêtée.

## 1. INTRODUCTION

---

18. Ne jamais se servir de la machine pour une autre utilisation que le fauchage.
19. Veiller à ce qu'aucun enfant ne soit près de la machine quand vous travaillez.
20. Ne pas rester entre le tracteur et la faucheuse pendant l'attelage et le dételage.

### **CHOIX DU TRACTEUR**

Toujours suivre les recommandations du livret d'utilisation ou demander une assistance pour la mise en route.

Choisir un tracteur avec une puissance prise de force adaptée. Si la puissance du tracteur est largement supérieure à la puissance demandée pour la machine, vérifier que le cardan est équipé d'un limiteur.

Une surcharge importante sur la machine peut engendrer une usure prématurée ou une casse.

Choisir un tracteur avec une voie et un relevage adaptés à la machine.

Toujours choisir un tracteur avec une cabine fermée pour travailler avec la faucheuse.

# 1. INTRODUCTION

## ATTELAGE ET DETELAGE

Toujours vérifier que personne ne se trouve entre la machine et le tracteur pendant l'attelage et le dételage. Une fausse manœuvre avec le tracteur pourrait la coincer (voir Fig. 1-1).



Fig. 1-1

Vérifier la bonne concordance entre la vitesse prise de force du tracteur et de la machine (voir Fig. 1-2). Un mauvais choix de ce régime peut provoquer des conséquences sur la machine.

S'assurer que l'arbre de prise de force est monté correctement et bien engagé. Attacher les chaînes de protection cardan. Vérifier le bon état des protections cardan et des flexibles hydrauliques.

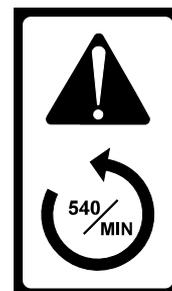


Fig. 1-2

Quand le moteur du tracteur est arrêté, vérifier qu'il n'y a plus de pression dans les flexibles en actionnant le distributeur. L'huile sous pression peut pénétrer sous la peau et occasionner de graves lésions.

En cas de contact avec l'huile sous pression, consulter un médecin (voir Fig. 1-3).



Fig. 1-3

Vérifier que la machine bouge librement avant d'actionner le distributeur et que personne ne soit à proximité, à cause de l'air dans le circuit, qui peut donner des mouvements brusques à la faucheuse.

# 1. INTRODUCTION

---

## **REGLAGE**

Ne pas régler la machine quand elle fonctionne. Stopper la prise de force et couper le moteur avant de la régler. Ne pas relever les protections avant l'arrêt total de la machine.

Avant de travailler, vérifier que les couteaux et les disques sont en bon état sinon il faudra les changer (voir paragraphe maintenance).

Vérifier périodiquement l'usure des couteaux et des boulons de couteaux comme indiqué dans le manuel (voir paragraphe maintenance).

## **TRANSPORT**

Rouler toujours, en fonction des conditions, au maximum à 30 km/h sur route.

Toujours vérifier que les sécurités pour le transport sont en place avant le transport sur route. De l'air dans les vérins ou une perte d'huile des flexibles peut déporter la faucheuse.

Pour évacuer l'air des vérins, les manœuvrer plusieurs fois, particulièrement avant le transport sur route.

# 1. INTRODUCTION

---

## **TRAVAIL**

En travail normal, des pierres ou autres corps étrangers peuvent entrer dans la machine et sortir à très grande vitesse.

En conséquence, toutes les protections doivent toujours être bien en place sur la faucheuse.

Les toiles usées ou abîmées doivent être remplacées.

En terrain pierreux, la suspension doit être réglée légère et l'angle de coupe faible (pointage).

Si le lamier ou le conditionneur se bloque, vous devez arrêter le moteur, mettre le frein de parking et attendre que la machine s'immobilise totalement avant de retirer les corps étrangers.

Ne jamais laisser une personne ou un enfant près de la faucheuse en fonctionnement.

Réduire la vitesse si la machine travaille en pente raide.

Quand vous travaillez, dans des flancs de coteaux, avec une machine traînée, garder une distance de sécurité. Sur un terrain en forte pente, le tracteur et la machine peuvent glisser. Adapter la vitesse dans les virages serrés en pente.

## **PARKING**

Poser la machine au sol, arrêter le moteur du tracteur et mettre le frein de parking.

S'assurer que la béquille est correctement fixée.

## **GRAISSAGE**

Pendant le graissage et l'entretien, la faucheuse doit être posée au sol ou le robinet sur le vérin montée/descente doit être fermé.

Ne jamais nettoyer, graisser ou régler la machine, avant l'arrêt complet de la prise de force, du moteur et du blocage du frein de parking.

# 1. INTRODUCTION

---

## **MAINTENANCE**

Pour un travail efficace, il est très important de vérifier l'état du lamier et le réglage des ressorts de suspension.

Toujours vérifier le serrage des pièces mécaniques.

En cas d'intervention sur le circuit hydraulique, vérifier que la coupe est au sol ou que les vérins sont bloqués.

## **SECURITE MACHINE**

JF-Fabriken équilibre toutes les pièces en rotation de la machine grâce un appareil à capteurs électroniques. Si un déséquilibre sur une pièce apparaît, des petites masses d'équilibrage sont montées.

Comme les disques tournent à 3000 Tr/mn même un petit déséquilibre peut provoquer des vibrations et des fissures !

Si les vibrations ou le bruit de la machine augmentent considérablement, stopper la faucheuse et chercher l'origine avant de redémarrer.

Quand un couteau est remplacé, tous les couteaux d'un même disque, doivent être changés pour ne pas créer un déséquilibre.

Pendant la saison de fauchage, contrôler tous les jours l'état des couteaux, des boulons, et les remplacer si cela est nécessaire.

Nettoyer, de temps en temps, les chapeaux sur les disques pour enlever l'herbe et la terre.

Contrôler également le bon fonctionnement du limiteur sur cardan.

# 1. INTRODUCTION

**1**

**FORSIGTIG**  
Læs brugsanvisningen og sikkerhedsforskrifterne for maskinen læges i brug. Er brugsanvisning ikke medleveret, skal du bede om efterlevering.

**CAUTION**  
Before starting the machine read operators manual and safety instructions. Request copy if not supplied.

**VORSICHT**  
Vor Inbetriebnahme Betriebsanleitung und Sicherheitsanweisungen lesen und beachten. Wenn nicht mitgeliefert bitte anfordern.

**ATTENTION**  
Avant la mise en route de la machine lire le manuel d'utilisation et les prescriptions de sécurité. Récupérer le manuel s'il manque.

**2**

**FORSIGTIG**  
Stop altid traktormotoren og tøm tændingsnøglen før De smører, indstiller eller reparerer maskinen.

**ATTENTION**  
Always stop engine and remove ignition key before lubricating, maintaining or repairing the machine.

**VORSICHT**  
Schleppermotor immer abstellen und Zündschlüssel abziehen bevor Sie die Maschine schmieren, einstellen oder reparieren.

**ATTENTION**  
Toujours arrêter le moteur de tracteur et enlever la clé de contact avant de lubrifier, régler ou réparer la machine.

**3**

**4**

**STOP**  
≈ 2 MIN

**5**

**6**

**7**

Min. 10 m

**8**

**9**

16.61.175

**10**

**11**

**12**

< 210 bar

**13**

## AUTOCOLLANTS DE SECURITE

Les autocollants de sécurité (page 12) sont positionnés sur la machine comme indiqué sur les schémas. Vérifier que tous les autocollants sont mis sur la faucheuse, sinon les réclamer.

Significations des symboles :

**1 Lire le manuel et les instructions de sécurité.**

Pour vous rappeler de lire attentivement les documents fournis afin que la machine soit correctement utilisée.

**2 Arrêter le moteur du tracteur et enlever la clé de contact avant d'intervenir sur la machine.**

Toujours arrêter le moteur avant le graissage, le réglage, une réparation ou la maintenance. Ne pas oublier d'enlever la clé de contact pour que personne ne remette en route le moteur.

**3 Risque de projection de pierres.**

Même avec les toiles et protections déjà en place, il y a toujours un risque de projection, c'est la raison pour laquelle aucun individu n'est autorisé à rester à proximité de la machine en fonctionnement (autocollant identique au n° 5).

**4 Couteaux en rotation.**

Après l'arrêt de la prise de force, les couteaux peuvent tourner pendant deux minutes. Attendre l'arrêt complet du lamier avant de relever les toiles ou protections pour une éventuelle inspection.

**5 Travail sans protection.**

Ne pas démarrer la machine avant la mise en position des toiles et protections. La faucheuse, en fonctionnement, peut projeter des pierres ou autres corps étrangers. L'intérêt, des toiles et protections, est de réduire ce risque.

**6 Enfants.**

Ne jamais laisser des enfants à proximité de la machine en fonctionnement.

**7 Projection de pierres derrière le conditionneur.**

Le rotor du conditionneur tourne à grande vitesse et peut projeter des pierres jusqu'à 10m derrière la machine. S'assurer que personne ne se trouve derrière la machine.

**8 Blocage transport.**

Avant le transport sur route, vérifier que la machine est bien bloquée. Des défauts dans le circuit hydraulique ou des fausses manœuvres peuvent mettre la machine en position travail sur la route et provoquer ainsi de sérieux dommages.

**9 Arbre de prise de force.**

Cet autocollant vous rappelle les dangers de la prise de force si elle n'est pas correctement montée ou protégée.

**10 Couteaux en rotation.**

Ne laisser personne près de la machine en route. Les couteaux en rotation peuvent causer de sérieux accidents.

**11 Risque d'écrasement pendant l'attelage.**

Ne jamais laisser quelqu'un entre la machine et le tracteur pendant l'attelage en cas de mauvaises manœuvres.

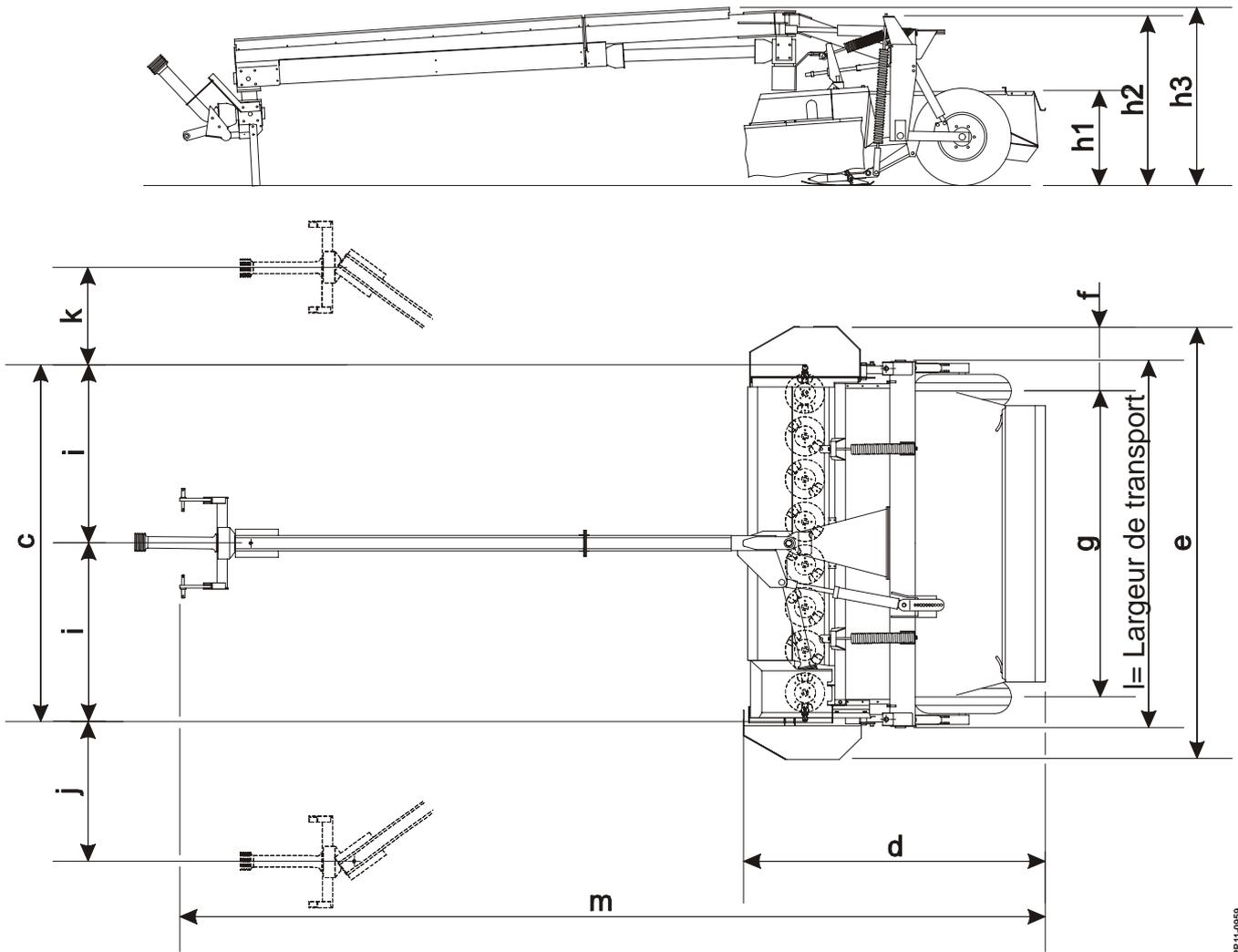
**12 Pression maximum 210 bars.**

Vérifier que la pression du circuit ne peut dépasser 210 bars pour éviter les dommages sur le circuit ou sur les personnes.

**13 La vitesse et le sens de rotation de la prise de force.**

Vérifier que l'arbre de prise de force tourne au bon régime et dans la bonne direction. Une mauvaise vitesse et un sens de rotation non approprié peuvent endommager la machine.

# 1. INTRODUCTION



PR11-0959

	GMS 2800 Flex	GMS/GCS 3200 Flex	GMS 3600 Flex
C	2800 mm	3150 mm	3550 mm
d	2600 mm	2600 mm	2300 mm
e	3500 mm	3800 mm	4200 mm
f	550 mm	550 mm	550 mm
g	2350 mm	2650 mm	3100 mm
h1	900 mm	900 mm	1000 mm
h2	1400 mm	1400 mm	1500 mm
h3	1500 mm	1500 mm	1500 mm
i	1400mm	1600 mm	1775 mm
j *)	max. 2300 mm	2300 mm	2300 mm
k *)	max. 2100 mm	2100 mm	2100 mm
l	2900 mm	3200 mm	3600 mm
m	7200 mm	7200 mm	7000 mm

Toutes les dimensions sont en valeurs approximatives en mm.

Déport maximum à droite et à gauche "k" : et "j" :

**k** – max. = 2100 mm, (ce réglage sur le vérin de déport donne **j** = 1450 mm).

**j** – max. = 2300 mm, (ce réglage sur le vérin de déport donne **k** = 1300 mm).

Un réglage du déport plus important que la valeur maximum rendra la machine instable.

# 1. INTRODUCTION

## DESCRIPTIF TECHNIQUE

Type		<b>GMS 2800 Flex</b>	<b>GMS/GCS 3200 Flex</b>	<b>GMS 3600 Flex</b>
Conditionneur	<b>GMS</b>	Doigts		
	<b>GCS</b>	Rouleaux métalliques avec barrettes caoutchouc		
Largeur de travail		2800 mm	3150 mm	3550 mm
Rendement à 10 km/h		2,8 ha/t	3,2 ha/t	3,6 ha/t
Puissance minimum du tracteur à la prise de force		50 kW / 68 HP	60 kW / 82 HP	75 kW / 102 HP
Vitesse prise de force *)		1000 Tr/mn		
Prises d'huile		1 double effet + 1 simple effet		
Attelage		tête pivotante		
Nombre de disques		7	8	9
Disques et couteaux		Standard		
Suspension barre de coupe (Top Active)		Standard		
Conditionneur à doigts	Largeur du rotor	2370 mm	2700 mm	3110 mm
	Doigts	120 doigts polyéthylènes	152 doigts polyéthylènes	160 doigts polyéthylènes
	Vitesse	2 vitesses		
	- herbe, standard	1000 Tr/mn		
	- Luzerne et autres	670 Tr/mn		
Conditionneur à rouleaux	Largeur de travail		2680 mm	
	Diamètre		225 mm	
	Vitesse		1000 Tr/mn	
Largeur des andains		800 - 2000 mm	900 - 2200 mm	1200-2500 mm
Largeur de transport		2900 mm	3200 mm	3600 mm
Dimension des pneumatiques		13,0/55-16		
Poids		1800 kg	2200 kg	2840 kg
Poids sur le tracteur		480 kg	530 kg	600 kg
Niveau sonore dans la cabine	Machine en route	Cabine fermée	76,5 dB(A)	
		Cabine ouverte	92 dB(A)	
	Machine arrêtée	Cabine fermée	76,5 dB(A)	
		Cabine ouverte	78 dB(A)	

\*) La vitesse standard de 1000 Tr/mn peut être mise en 540 Tr/mn en retournant le boîtier de la tête pivotante (voir page 21).

## 2. ATTELAGE ET MISE EN ROUTE

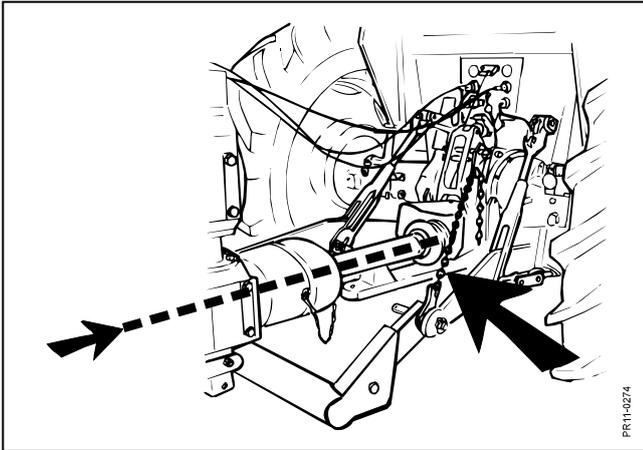


Fig. 2-1

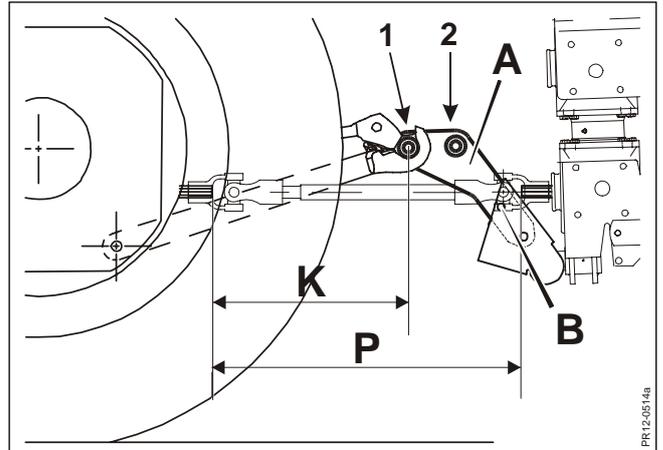


Fig. 2-2

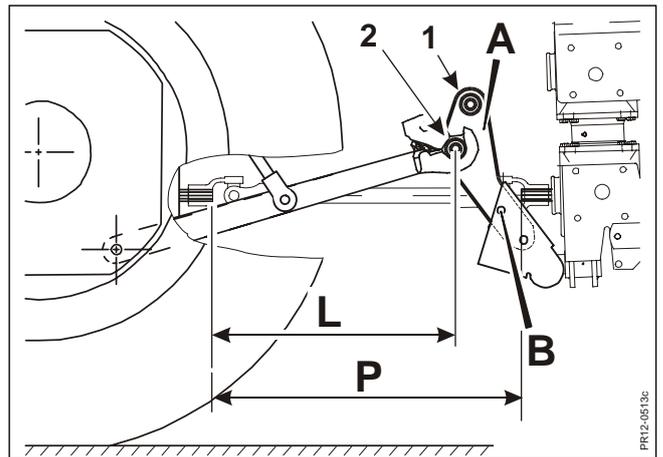


Fig. 2-3

# 2. ATTELAGE ET MISE EN ROUTE

## ATTELAGE AU TRACTEUR

### MACHINE ET ARBRE DE PRISE DE FORCE

**Fig. 2-1** Les GMS/GCS sont attelées au bras du relevage du tracteur. Les axes d'attelage sont de catégorie II et peuvent être fournis en catégorie III. Régler les bras de relevage à la même hauteur. Monter les chaînes de maintien sur les chevilles d'attelage des bras inférieurs. **La machine doit être attelée au tracteur de manière que l'arbre de prise de force du tracteur soit en ligne avec l'arbre du boîtier de la machine. Régler les stabilisateurs de manière à maintenir le cardan en ligne.**

Un bon réglage de l'alignement du cardan augmentera la durée de vie des pièces en rotation. Régler la longueur de la chaîne et la relier au point de fixation (3<sup>ème</sup> point) sur le tracteur. Les chaînes de maintien ne doivent pas supporter le poids de la machine mais uniquement empêcher que les bras de relevage ne descendent pas en cas de fausses manœuvres.

### ATTELAGE SUR PLUSIEURS TRACTEURS AVEC LE MEME CARDAN

**Fig. 2-2** Le système Stop Choc, avec deux possibilités de position pour les axes d'attelage, est standard sur les GMS/GCS (Fig. 2-2 et 2-3).



**IMPORTANT:** Ne pas raccourcir le cardan sauf si nécessaire. Le cardan est livré avec une longueur correspondant à la plupart des tracteurs.

**Fig. 2-2** ATTELAGE COURT :  
Lorsque la distance **K**, entre l'arbre de prise de force et l'axe du bras de relevage, est **courte**, les axes d'attelage doivent être en position **1**.

**Fig. 2-3** ATTELAGE LONG :  
Lorsque la distance **L**, entre l'arbre de prise de force et l'axe du bras de relevage, est **longue**, mettre de préférence les axes d'attelage en position **2**.

**NB:** En passant à la position **2**, les extensions d'attelage, droite et gauche, doivent être inversées et retournées comme sur la Fig. 2-3.

Si besoin, le système Stop Choc peut être bloqué en plaçant un boulon en **B**.



**IMPORTANT:** Respecter toujours la longueur minimum-maximum, des tubes de transmission Fig. 2-4.

## 2. ATTELAGE ET MISE EN ROUTE

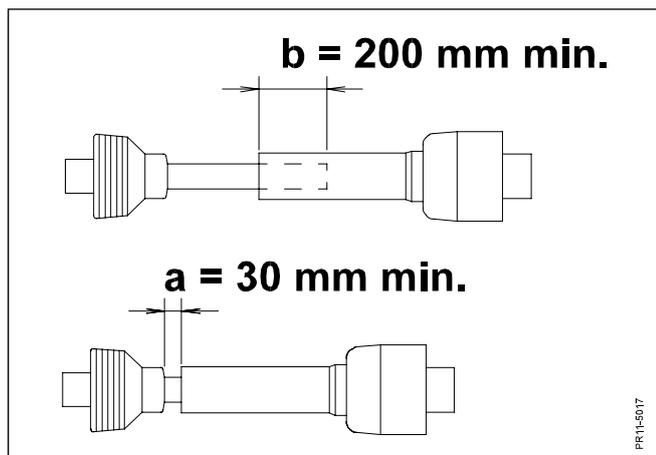


Fig. 2-4

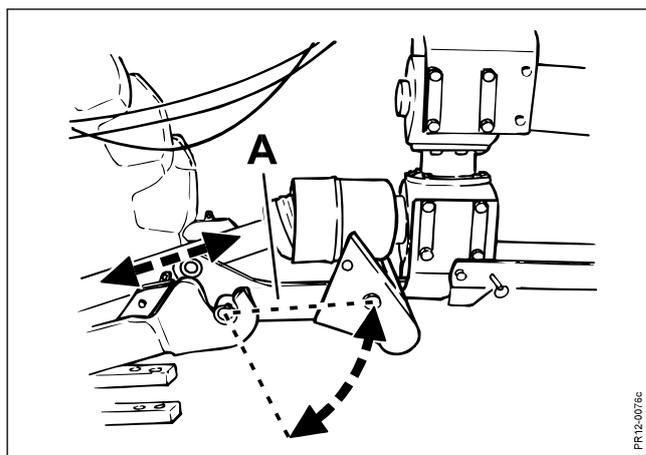


Fig. 2-5

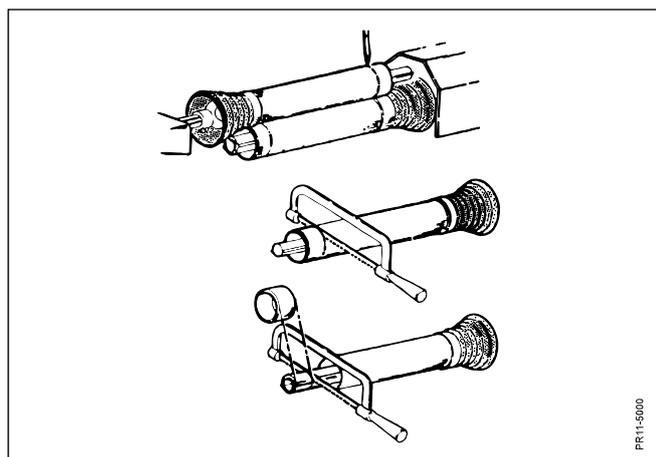


Fig. 2-6

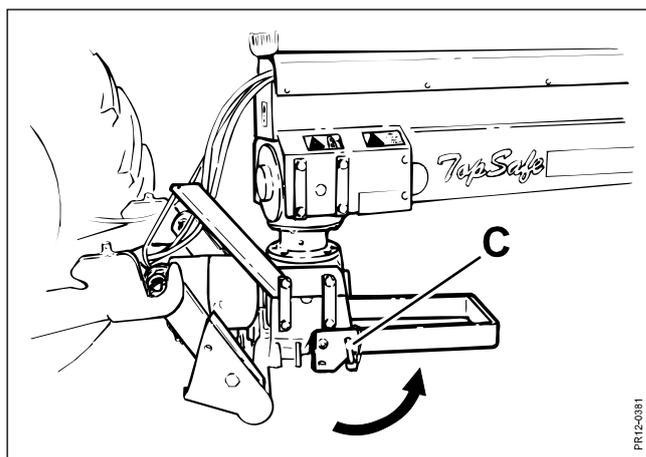


Fig. 2-7

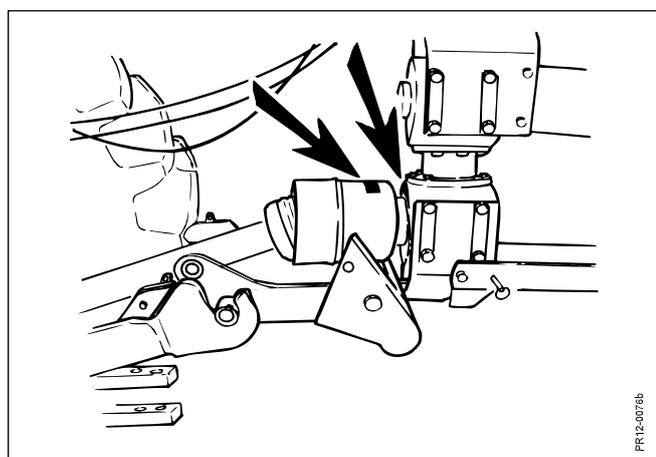


Fig. 2-8

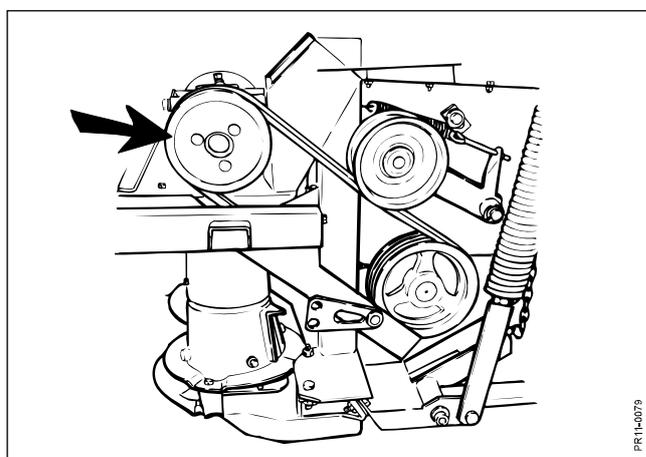


Fig. 2-9

## 2. ATTELAGE ET MISE EN ROUTE

---

### POUR RACCOURCIR LA PRISE DE FORCE

**Fig. 2-4** Régler l'arbre de prise de force de sorte que :

**Fig. 2-5**

- **Les tubes soient rentrés au maximum**
- **Plus de 200 mm de recouvrement** pour éviter un déboîtement au cas où le Stop Choc rentrerait en action (Fig. 2-5).
- **Un débattement minimum de 30 mm pour éviter le blocage.**

**Fig. 2-6** Monter les deux demi-transmissions en parallèle, l'une à l'autre, en position horizontale et faire un repère de 30 mm sur l'extrémité de chaque protection. **Raccourcir les quatre tubes à la même longueur.** Enlever les barres et nettoyer.



**AVERTISSEMENT :** **Graisser les tubes soigneusement avant de les assembler pour éviter un grippage.**

### **BEQUILLE**

**Fig. 2-7** La béquille, située sous la tête pivotante, se replie vers l'arrière et se bloque avec un axe goupille.

### **VERIFICATION DE LA VITESSE DE PRISE DE FORCE**

**Fig. 2-8** La vitesse est notée sur la partie avant de la tête pivotante et sur la protection du boîtier (voir autocollants page 12 et 13, pos. 13) si pour une raison quelconque, l'autocollant est absent, vérifier la vitesse de rotation.

**Fig. 2-9**

**Contrôle régime 1000 Tr/mn :**

1 tour à la poulie d'entrée du conditionneur = **1 tour** à l'arbre d'entrée du boîtier de tête.

**Contrôle régime 540 Tr/mn :**

1 tour à la poulie d'entrée du conditionneur = **1/2 tour** à l'arbre d'entrée du boîtier de tête.

## 2. ATTELAGE ET MISE EN ROUTE

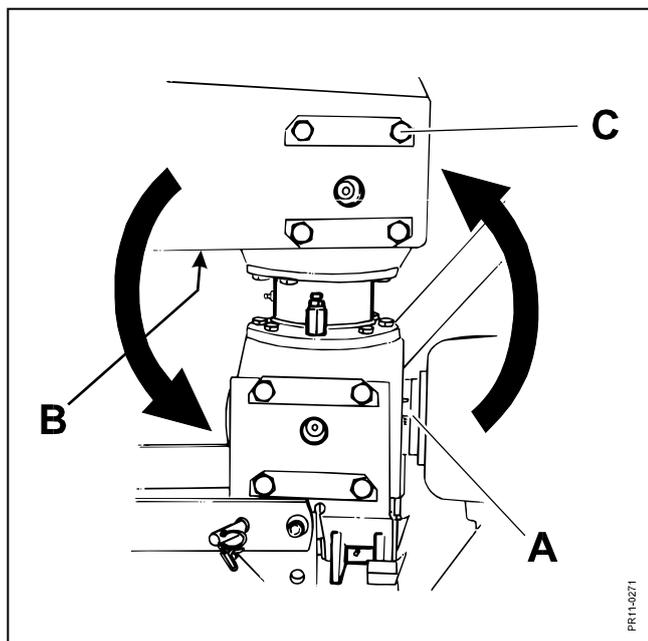


Fig. 2-10

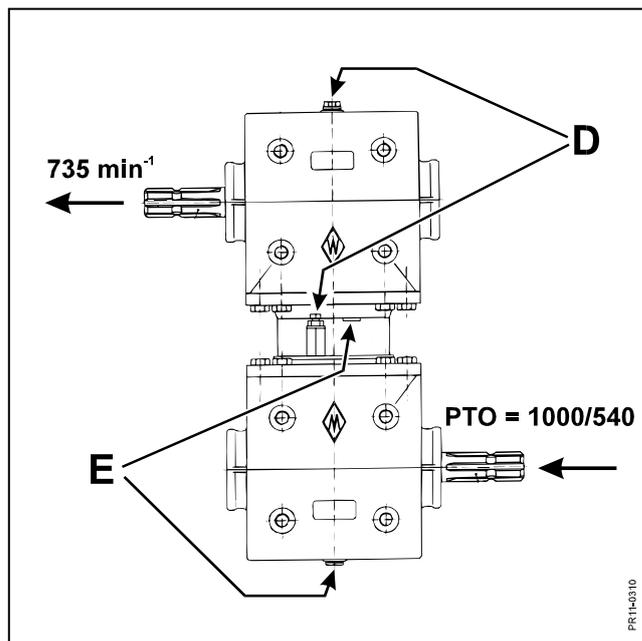


Fig. 2-11

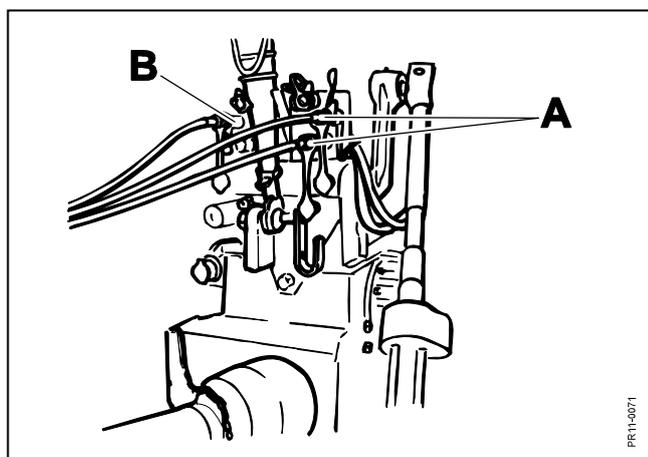


Fig. 2-12

## 2. ATTELAGE ET MISE EN ROUTE

---

### PRISE DE FORCE 540 OU 1000 TR/MN

#### Fig. 2-10 et 2-11

La machine est montée d'usine pour tourner à **1000 Tr/mn**. Cette vitesse peut être modifiée en retournant les boîtiers.

Instructions :

1. Démontez l'arbre de prise de force et la protection du cardan en enlevant le collier **A**.
2. Par la trappe **B**, vous pouvez déconnecter l'arbre de transmission derrière le boîtier.
3. Désaccouplez le boîtier en enlevant les 16 vis **C**. Utilisez une potence pour soutenir les 65 kg de l'ensemble.
4. **Avant de retourner les boîtiers, retirez les reniflards** en les plaçant à l'endroit des bouchons **E** pour éviter une perte d'huile.



**PRUDENCE** : Il est important de vérifier le niveau d'huile des boîtiers. Un manque d'huile ou un trop plein d'huile peut engendrer une chauffe du boîtier.

5. Après remontage de la protection avant, s'assurer que l'autocollant 540 Tr/mn est bien lisible pour toute personne utilisant la machine.

### SECURITE CARDAN

Voir paragraphe **5. MAINTENANCE – sécurité cardan** avant démarrage.

### ROUE LIBRE CARDAN

La machine est équipée d'un cardan, avec roue libre à l'**entrée** du boîtier pivotant situé à l'arrière de la machine. Le sens de montage du cardan à roue libre n'a pas d'incidence sur le fonctionnement.

### PRISES HYDRAULIQUES

**Fig. 2-12** Raccorder les flexibles hydrauliques du vérin de mise en position travail/transport au distributeur double effet du tracteur **A**, et le flexible des vérins de relevage de la machine au simple effet du tracteur **B**, voir **schéma page 77**.



**ATTENTION** : La pression hydraulique du circuit ne doit jamais dépasser **210 bars** pour éviter tout risque de détérioration.

## 2. ATTELAGE ET MISE EN ROUTE

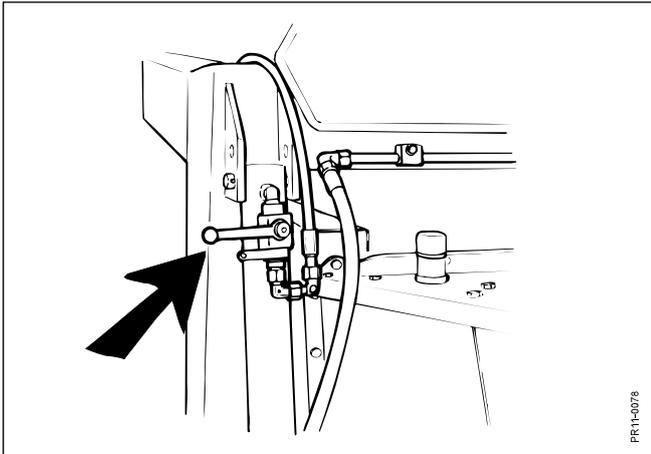


Fig. 2-13

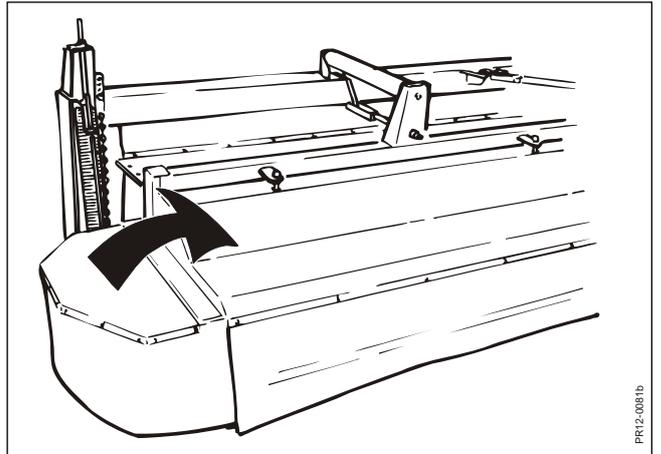


Fig. 2-14

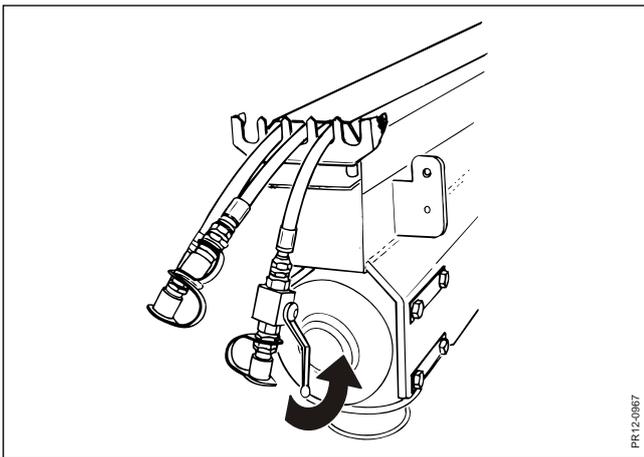


Fig. 2-15

### TRANSPORT SUR ROUTE !

La machine doit uniquement être **attelée aux bras inférieurs du tracteur** (voir page 17) et la vitesse sur route **ne doit pas excéder 30 km/h**.

**Fig. 2-13** Le distributeur simple effet du tracteur permet la montée/descente de la machine.

**La machine est totalement levée quand les vérins sont en bout de course.**

L'air, contenu dans les vérins, est chassé en les actionnant plusieurs fois. Si la machine ne tient pas en position haute, il reste de l'air dans les vérins.



**ATTENTION – SE RAPPELER :**

**Fermer le robinet de sécurité** positionné sur le vérin de roue gauche, position Fig. 2-13.

Avec le double effet, la machine est mise **en position centrale derrière** le tracteur. Le vérin d'orientation est automatiquement bloqué par un clapet piloté double effet, voir schéma page 77.

**Fig. 2-14** Relever les carters latéraux pour diminuer la largeur totale pendant le transport. Utiliser un tournevis pour débloquer le verrouillage à ressort qui maintient le carter en position basse quand la machine travaille.



**ATTENTION – SIGNALISATION :**

**Le propriétaire de la faucheuse doit s'assurer que la signalisation et l'éclairage de la machine sont conformes aux règles de circulation en vigueur dans le pays où elle sera utilisée.**

**Fig. 2-15** Lorsque la machine est en position transport, déconnecter la prise rapide d'huile en liaison au tracteur.

**IMPORTANT:** Il est très important de déconnecter cette prise d'huile de façon à éviter toute manoeuvre accidentelle faite par erreur.

### VERIFICATION AVANT UTILISATION

Avant d'utiliser votre nouvelle GMS 2800 ou GMS/GCS 3200 FLEX, vous devez :

1. Lire très attentivement le manuel d'instruction !
2. Vérifier que la machine est montée correctement et n'a pas subi de dommages pendant le transport.
3. Vérifier à l'aide du manuel d'instruction de la machine et du tracteur (si possible) que la vitesse prise de force est correcte. Une vitesse prise de force trop élevée peut être dangereuse. Une vitesse trop faible peut produire une mauvaise coupe, un blocage du lamier et un couple important sur les arbres. **Pour déterminer la bonne vitesse prise de force, voir page 19.**
4. Vérifier les arbres de prise de force, s'ils sont trop longs ou trop courts, ils peuvent endommager le tracteur ou la machine. Vérifier que les tubes de protection ne sont pas bloqués ou abîmés et que les chaînes des tubes de protection sont fixées dans une bonne position.
5. Vérifier que les flexible hydrauliques sont bien à leur place et qu'il sont assez longs dans tous les mouvements des vérins.
6. **Resserrer les écrous des roues.** Après quelques heures d'utilisation, vérifier le serrage de tous les boulons, surtout les pièces en mouvement, la transmission et suspension. voir couples de serrage paragraphe "5. MAINTENANCE". Resserrer également écrous après une révision.
7. Vérifier la pression des pneumatiques, voir paragraphe "5. MAINTENANCE".
8. Graisser la machine et vérifier le niveau d'huile des boîtiers et du lamier, voir paragraphe "4. LUBRIFICATION".
9. Détendre la sécurité, voir paragraphe "5. MAINTENANCE".

Les machines sont testées à l'usine, cependant :

10. Mettre en route la machine à un régime prise de force bas et s'il n'y a pas de bruits anormaux, augmenter le régime. Progressivement au régime nominal, quelques vibrations peuvent être observées.

En cas de doute, arrêter la machine (voir paragraphe sécurité).

Faire tourner le lamier à la main pour vérifier qu'il tourne librement.

Vérifier visuellement la machine pour détecter les anomalies. Toutes traces de peinture brûlées ou craquelées doivent être vérifiées par un spécialiste.

## 2. ATTELAGE ET MISE EN ROUTE

---

NB : A faible régime prise de force, la force centrifuge est faible et les couteaux peuvent toucher les protections pare-pierres. Ce bruit doit disparaître au régime prise de force nominal.

Noter que la partie du lamier sous les assiettes est chaude pendant le travail et sa couleur peut foncer après quelques heures d'utilisation.

Les vérifications du paragraphe 10, doivent être faites, vitre arrière de la cabine ouverte et sans casque.



**PRUDENCE :** Si la machine est testée pendant un long moment, fermer la vitre arrière de la cabine ou porter un casque !

### 3. REGLAGE ET TRAVAIL

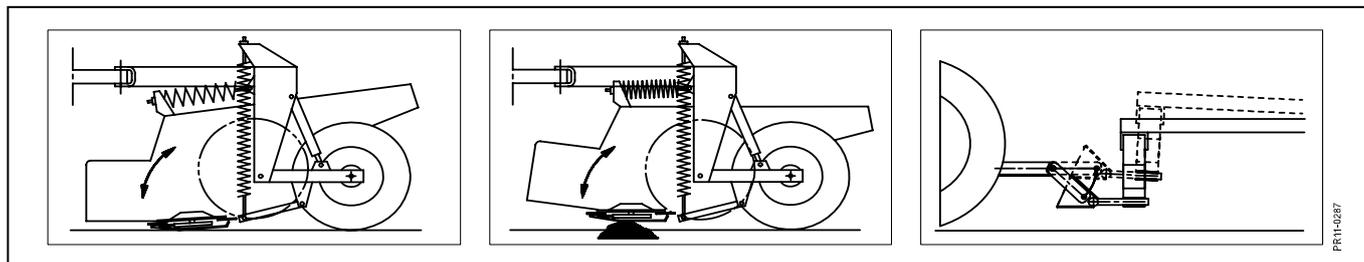


Fig. 3-1

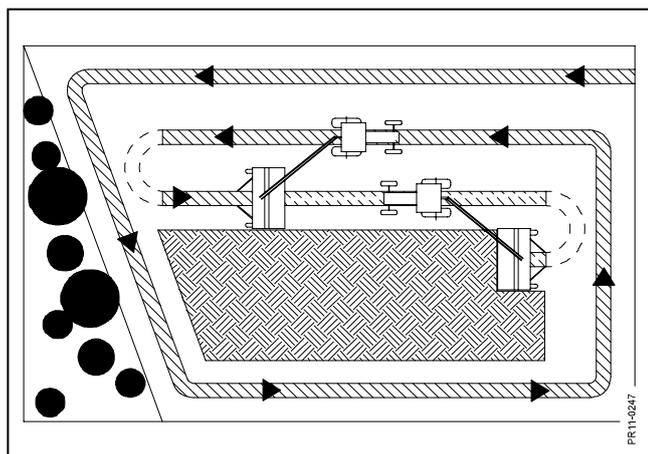


Fig. 3-2

# 3. REGLAGE ET TRAVAIL

## CONSTRUCTION ET FONCTIONNEMENT

La barre de coupe projette le fourrage dans le conditionneur à doigts ou à rouleaux (**pour GCS**) qui rassemble et aère le fourrage en un andain, de 0.9 - 2.2 m de large.

Le degré de conditionnement peut être réglé de deux manières. La distance, entre les doigts et la tôle, est réglable, ainsi que la vitesse de rotation du rotor (**2 régimes**). La pression et la distance, entre les rouleaux de la GCS, sont réglables.

**Fig. 3-1** La machine est équipée du système Top Safe. L'ensemble, lamier et conditionneur, est suspendu par deux gros ressorts verticaux pour les mouvements verticaux, et deux ressorts horizontaux qui permettent au lamier de s'escamoter devant les pierres ou un obstacle. Simultanément l'attelage est allongé et la machine relevée, réduisant ainsi l'impact.

La hauteur de coupe est réglable en inclinant le lamier et en réglant la hauteur des patins (Fig. 3-10).

La machine peut sans problème manœuvrer autour d'un obstacle à l'aide du vérin d'orientation.

## TRAVAIL

**Fig. 3-2** Par son principe de travail, la faucheuse Flex peut rapprocher très facilement les andains deux par deux.

Mettre la machine en position travail. Détourer le chantier de façon à laisser un espace suffisant pour pouvoir travailler en aller/retour. Après, la conduite de la faucheuse Flex peut commencer. La vitesse de travail peut aller de 6 à 15 km/h selon la densité du fourrage et les conditions de travail.

**Atteler correctement et tourner au bon régime prise de force avant de travailler.** Au travail, le distributeur simple effet du tracteur qui commande la montée/descente de la machine doit être en **position flottante**.

### 3. REGLAGE ET TRAVAIL

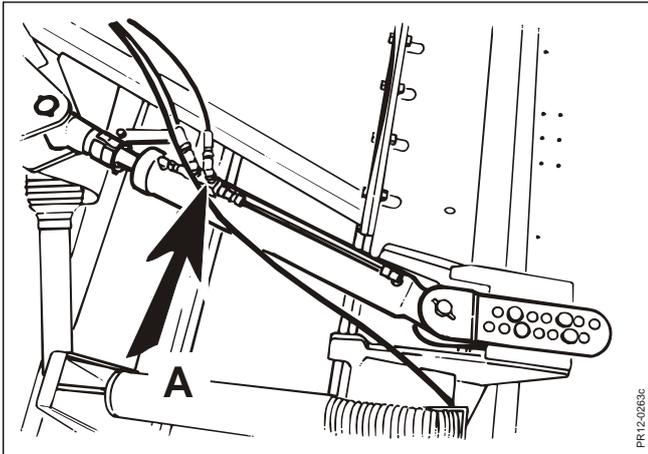


Fig. 3-3

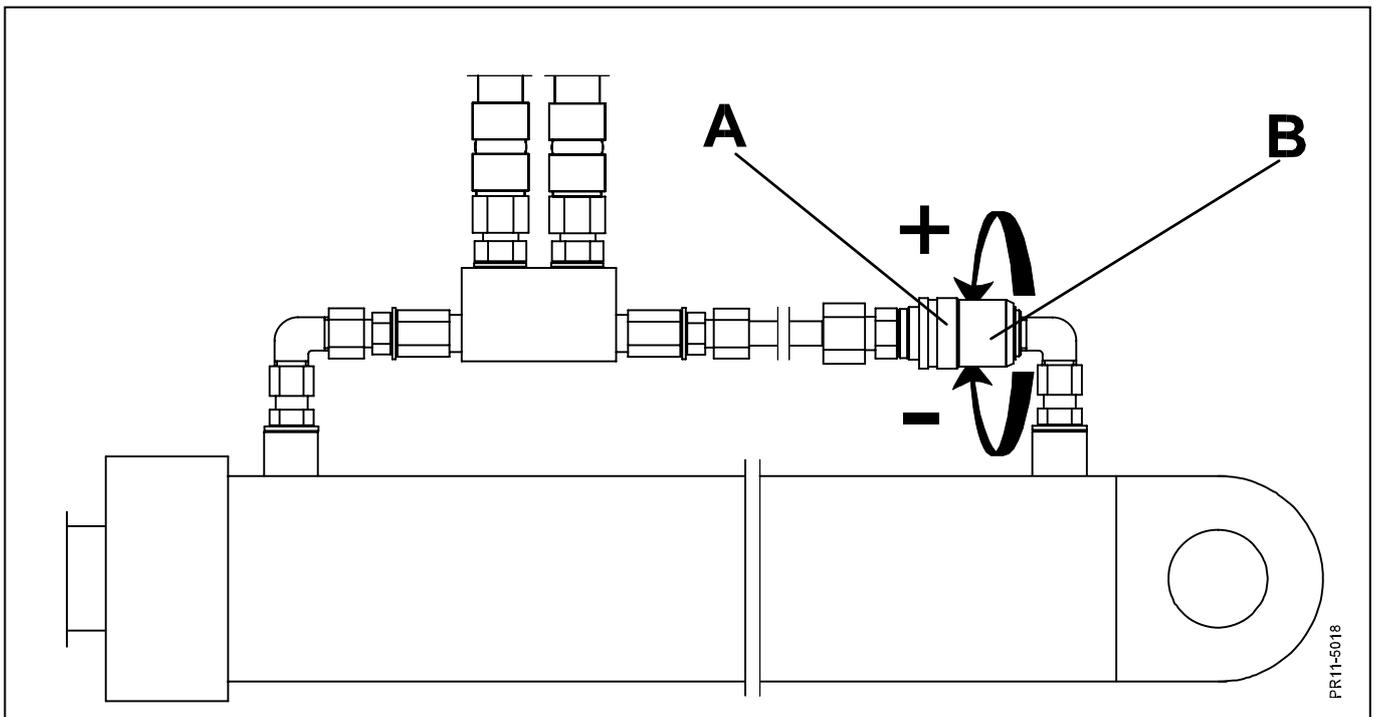


Fig. 3-4

### LE VERIN D'ORIENTATION

#### CLAPET PILOTE

**Fig. 3-3** Le vérin de pivotement de la flèche est équipé d'un clapet piloté double effet **A**, il bloque le vérin, et maintient ainsi la machine en position.

Ceci évite le déplacement de la machine en cas de fuites au distributeur du tracteur ou en cas de rupture des flexibles.



**AVERTISSEMENT :** Les prises hydrauliques doivent être maintenues propres (ainsi que le filtre du tracteur) pour que les impuretés ne perturbent pas le bon fonctionnement. En cas de mauvais fonctionnement du clapet piloté, voir paragraphe "5. MAINTENANCE".

#### VITESSE DU VERIN D'ORIENTATION

**Fig. 3-4** La vitesse d'orientation peut être réglée afin que la machine ne se déplace pas trop vite d'un côté à l'autre. Ce réglage est effectué par un limiteur de débit **B** situé sur le vérin.

Sur les tracteurs, avec réglage de débit sur distributeurs, ce réglage peut être approximatif.

#### REGLAGE DE LA MACHINE :

Desserrer le contre-écrou **A** puis régler en tournant la molette **B**.

**+** = vitesse plus élevée

**-** = vitesse moins élevée

La machine doit pivoter en continu pendant la manœuvre en bout de champ et non juste avant de baisser la machine pour faucher.



#### **Note:**

Se familiariser avec la machine.  
Utiliser l'étranglement au maximum au départ : vitesse de déplacement faible.

### 3. REGLAGE ET TRAVAIL

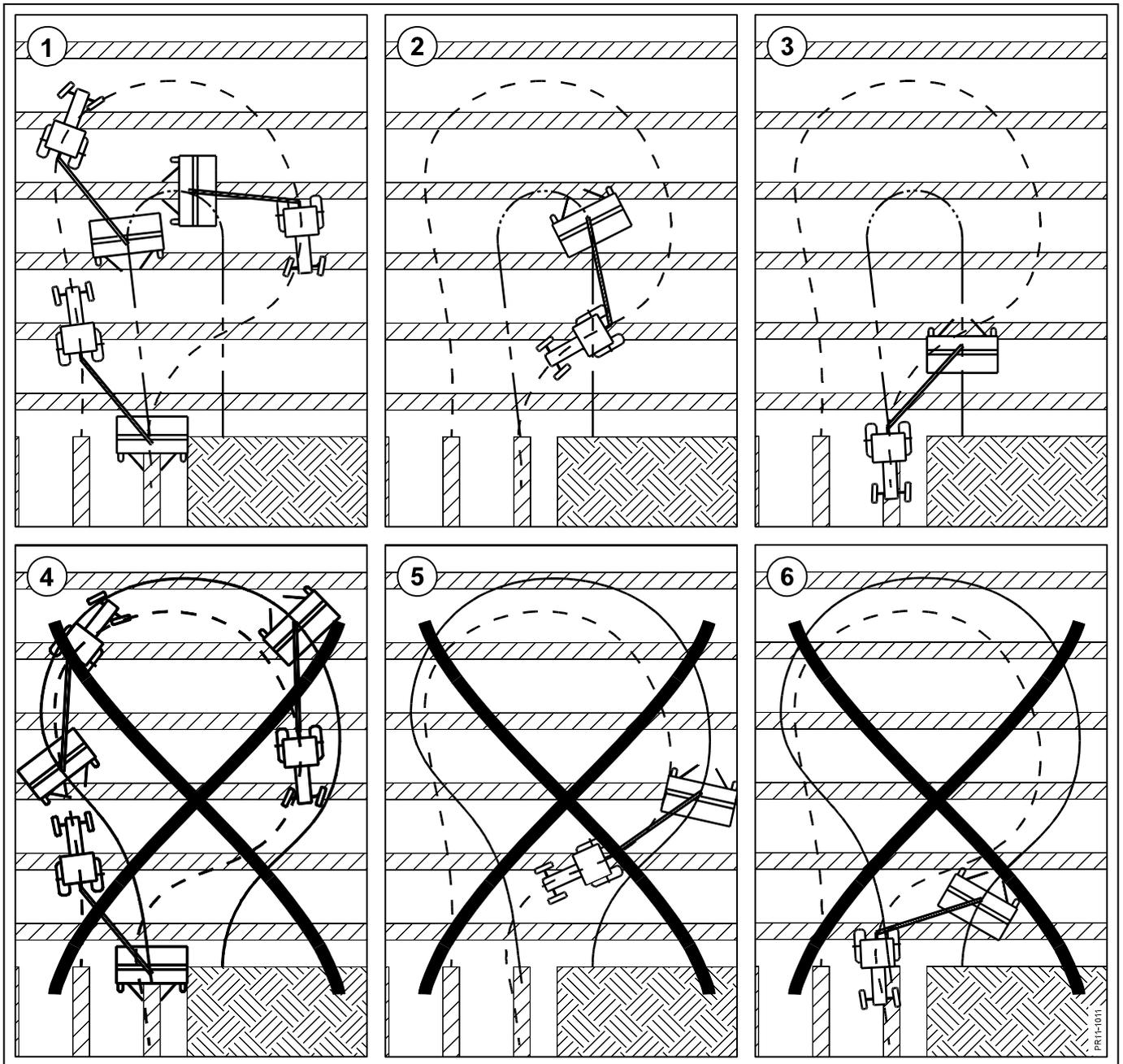


Fig. 3-5

#### **MANŒUVRE EN BOUT DE CHAMP :**

**Fig. 3-5** Quand la machine arrive en bout d'andains, (elle est relevée et pivotée\*) en **position transport** (la machine est placée en position centrale par rapport à la flèche) après il faut continuer la rotation. Juste avant que la machine ne soit placée devant le fourrage, elle est pivotée en position travail et abaissée.

#### **Instructions générales :**

Il est important que la manœuvre se fasse dans un cercle le plus petit possible (dessins ① - ③). Ceci implique moins d'espace et une vitesse de pivotement réduite (dessins ④ - ⑥)

- \* La rotation doit être faite en continu. Eviter les mouvements brusques, par exemple avec le vérin d'orientation, l'utilisation du frein ou des changements de rapports de boîtes (spécialement en cas de vitesse élevée).

**La meilleure façon de tourner est d'adapter la vitesse du vérin d'orientation afin que la machine arrive en position travail à la fin de la manœuvre.**

Voir dessins recommandées ① - ③ **et non recommandées** ④ - ⑥.



#### **Note :**

Se familiariser avec la machine.

Utiliser l'étranglement au maximum au départ : vitesse de déplacement faible.

### 3. REGLAGE ET TRAVAIL

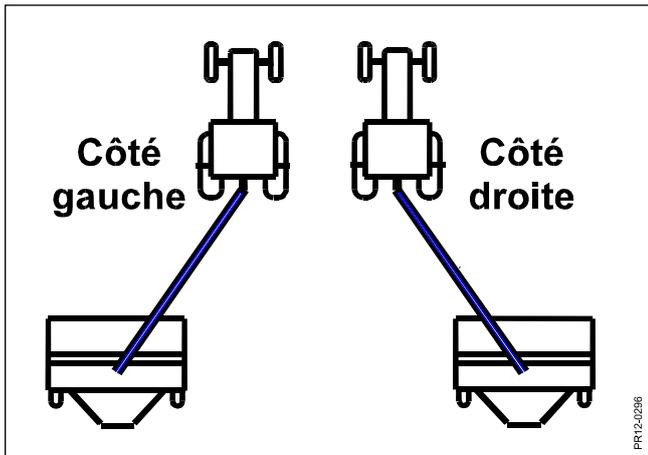


Fig. 3-6

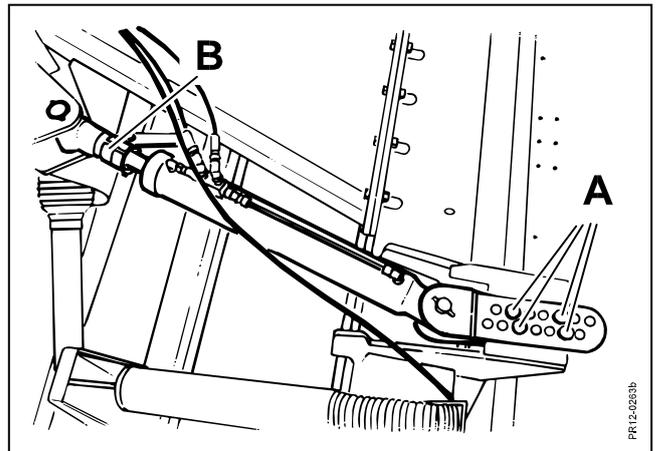


Fig. 3-8

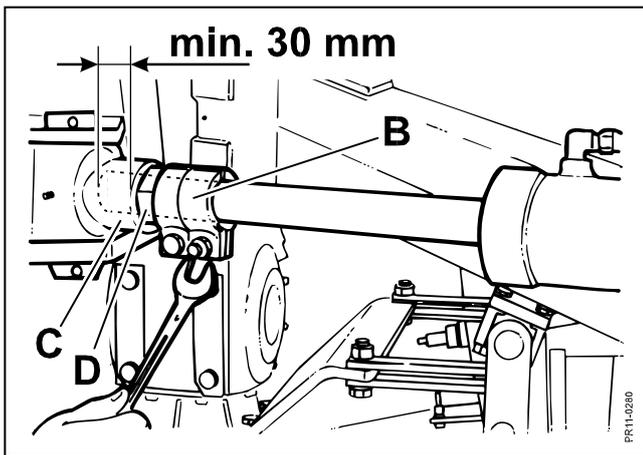


Fig. 3-9

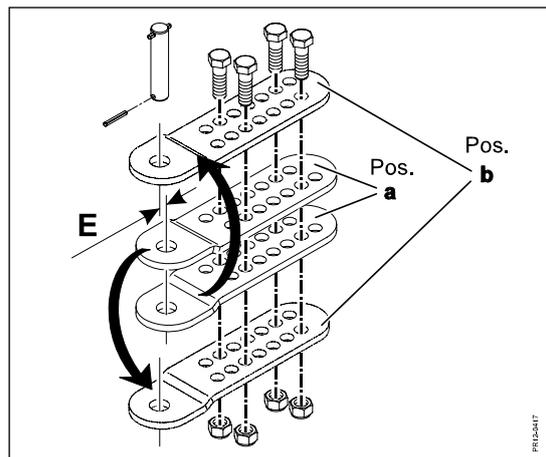


Fig. 3-10

## REGLAGE DU VERIN DE PIVOTEMENT

La machine est montée d'usine pour travailler de façon symétrique (déplacement égal du côté gauche et droit).

La conduite, la plus favorable confortable, de la faucheuse Flex est obtenue si la machine est déplacée autant à droite qu'à gauche. Dans cette position, le chauffeur ne doit pas avoir à corriger la position du tracteur ou celle du vérin de pivotement à chaque nouvel andain.

Le pivotement de la machine est réglé de façon que le tracteur se trouve à cheval sur l'andain.

Si vous voulez travailler avec une distance par rapport au fourrage plus importante, déport maximum à droite et à gauche, voir page 14.

#### METHODE DE REGLAGE :

Le réglage le plus facile est réalisé au champ.

**Le réglage est fait à partir d'une position arbitraire en montage d'origine, à une autre position, comme suit :**

**Fig. 3-6** 1) La machine est déplacée **côté gauche** du tracteur (Fig. 3-6).

**Fig. 3-8** 2) Faire un premier réglage avec les trous des plaques **A** (Fig. 3-8).

**Fig. 3-10** Un autre réglage peut être fait en inversant les plaques du vérin en passant de la position «**a**» à «**b**» ou inversement (de «**b**» à «**a**»). Ceci réduit le réglage de l'intervalle **E** de 30 mm à 15 mm et double les possibilités de réglage.

**Fig. 3-6** 3) La machine est maintenant du **côté droit** (Fig. 3-6).

**Fig. 3-8** 4) Faire un premier réglage avec les entretoises **B** Fig. 3-8, 3-9 (une bague  
**Fig. 3-9** supplémentaire peut être montée. Les bagues peuvent être ajustées si nécessaire).

Un réglage plus fin, à droite comme à gauche, si nécessaire, est obtenu par la douille **C** Fig. 3-9. Il faut desserrer les brides **B** Fig. 3-9, et le contre-écrou **D** Fig. 3-9, pour tourner la tige du piston. **Il doit rester au minimum 30 mm de filetage engagé dans la douille !**



**NB:** Le réglage de la douille n'a pas d'influence sur le réglage du côté droit du tracteur tant qu'il reste au moins deux brides de 30 mm sur le piston du vérin.

Il est recommandé d'avoir la plus grande distance possible entre les vis **A** Fig. 3-8. Le contre-écrou **D** Fig. 3-9 **doit être correctement serré.**

### 3. REGLAGE ET TRAVAIL

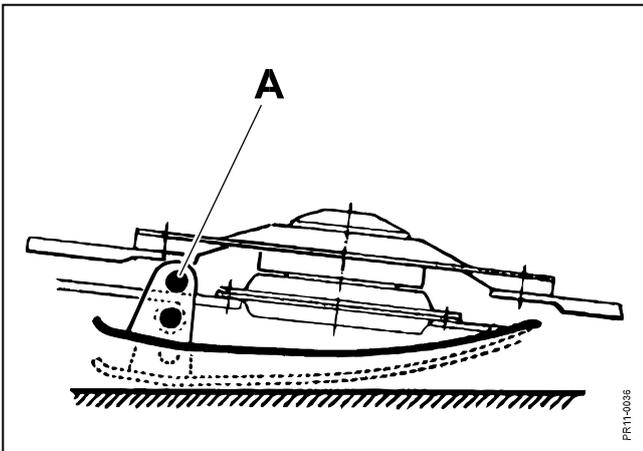


Fig. 3-11

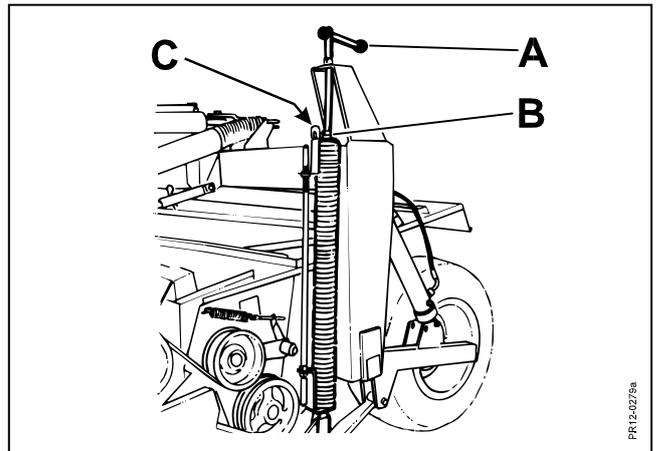


Fig. 3-12

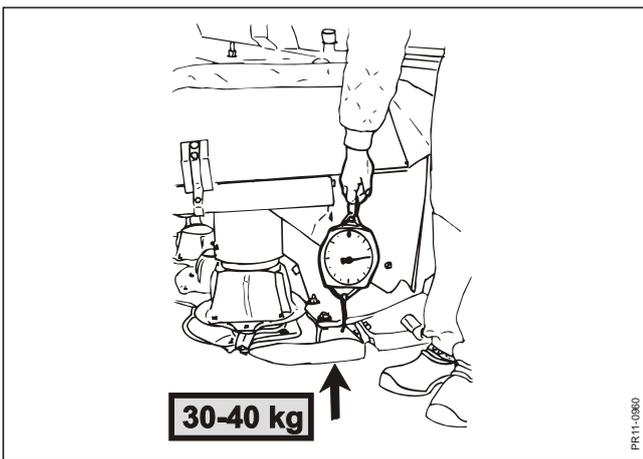


Fig. 3-13

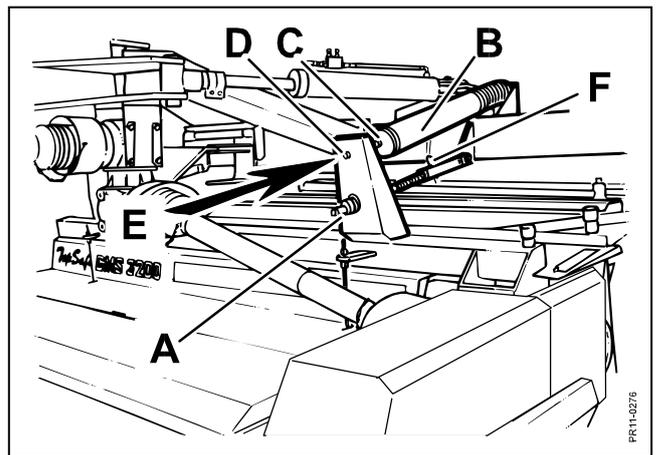


Fig. 3-14

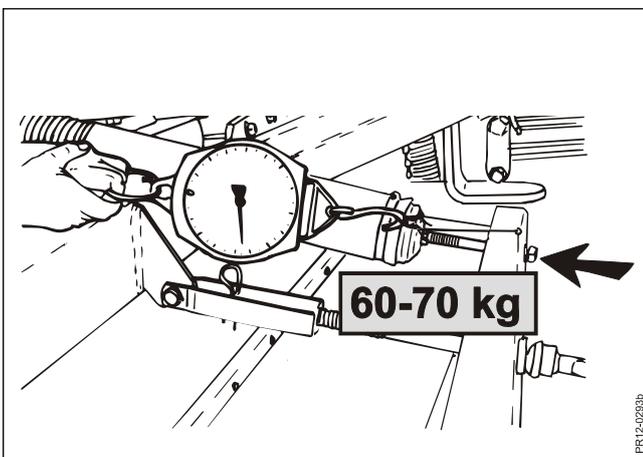


Fig. 3-15

## HAUTEUR ET SUSPENSION DE LA COUPE

Toutes les opérations de réglage doivent être faites dans l'ordre suivant :

- 1) La machine est ramenée en **position centrale derrière** le tracteur (position transport).

La machine est correctement attelée au tracteur, voir paragraphe **Attelage**. **Le lamier est posé sur une surface plane.**

- Fig. 3-11** 2) Régler **la hauteur de coupe** à l'aide des patins et de l'inclinaison du lamier

Hauteur théorique de coupe :

Trou du haut à 55 mm => hauteur de coupe de 110 mm.

Trou du bas à 30 mm => hauteur de coupe de 60 mm.

- Fig. 3-14** Un réglage fin est obtenu en inclinant la barre de coupe avec les tiges filetées **A**. Une goupille **F** bloque la tige en rotation. **La longueur des tiges doit être la même du côté droit et gauche. C'est important pour permettre à la coupe de travailler à la position horizontale.**

- Fig. 3-12** 3) **La longueur des ressorts** est réglée par les tiges **A**. Leur tension permet **d'obtenir une bonne pression au sol**, elle permet également d'exercer une force qui bascule l'ensemble vers l'avant pour obtenir un pointage correct.

- Fig. 3-13** Les ressorts peuvent être réglés pour pouvoir obtenir une barre de coupe flottante. Tendre les ressorts pour obtenir une force d'environ **30-40 kg de**  
**Fig. 3-12** **chaque côté** pour soulever le lamier. Un contre-écrou **B** bloque la tige



**Note :**

**La longueur de tension des ressorts n'est pas forcément la même des deux côtés.**

- Fig. 3-14** 4) **Les ressorts B** du système **Top Safe** sont réglés pour obtenir un mouvement de la coupe (direction **E**) **sans trop de pression.**

- Fig. 3-15** Le contre-écrou **C** est desserré et le réglage est fait par la tige **D**. Régler à une pression **d'environ 60-70 kg** de chaque côté.



**NB !**

Les ressorts ne sont pas réglés d'usine à cause du transport et après réglage, ils doivent être vérifiés **afin que la force soit la même à droite comme à gauche**. Ceci peut être vérifié, soit en mesurant la force ou en comparant la longueur des ressorts **B** (voir Fig 3-14).

### 3. REGLAGE ET TRAVAIL

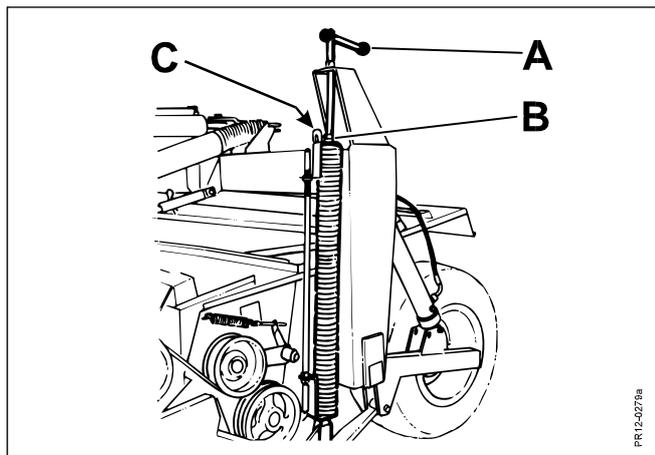


Fig. 3-12

PR12-027708

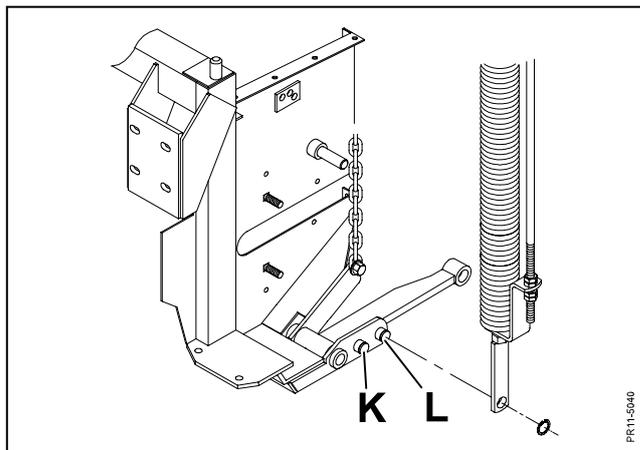


Fig. 3-16

PR11-5040

### 3. REGLAGE ET TRAVAIL

---

**Fig. 3-12** 5) **Les chaînes C** sont réglées en laissant environ un maillon  $\frac{1}{2}$  de libre.

Les chaînes maintiennent la barre de coupe en position transport et en bout de champ pendant le travail.

- 6) **Une modification** de la hauteur de coupe nécessite un nouveau réglage de la suspension (Fig. 3-5).
- 7) **Lors du travail dans le champ**, la barre de coupe doit être la plus légère possible. Mais si la coupe est irrégulière, c'est le signe que les ressorts sont trop tendus.

**Ce type de réglage est donné à titre indicatif et doit être adapté à chaque situation.**



**Note** :

Vérifier régulièrement si la suspension de la machine est correcte, la terre et l'herbe pèsent sur le lamier !

**Une tension trop faible des ressorts provoque l'usure des patins et une détérioration des racines d'herbe et la machine aura tendance à prendre les pierres avec tous les risques que cela comporte.**

**Fig. 3-16** Si la barre de coupe à tendance à basculer, deux solutions :

- A) Desserrer un peu les ressorts horizontaux (Fig. 3-14), page 34, et resserrer un peu les ressorts verticaux (Fig. 3-12).
- B) Déplacer le point de fixation inférieur des ressorts verticaux de **K** à **L**. Le centre de gravité de l'ensemble de la coupe est alors ramené vers l'avant.

Et vice versa, si la coupe semble trop près du sol, les solutions A) et B) sont réalisées à l'inverse.

Les modèles **GCS** sont montés d'usine en position **K**, et les modèles **GMS** en **L**. Ceci étant le meilleur réglage dans la plupart des cas.

### 3. REGLAGE ET TRAVAIL

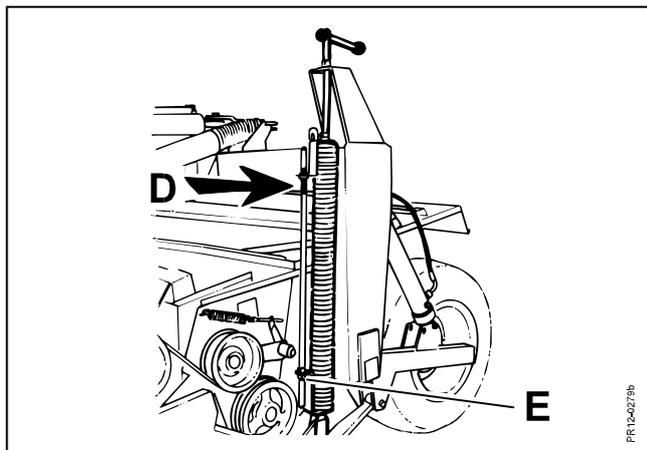


Fig. 3-17

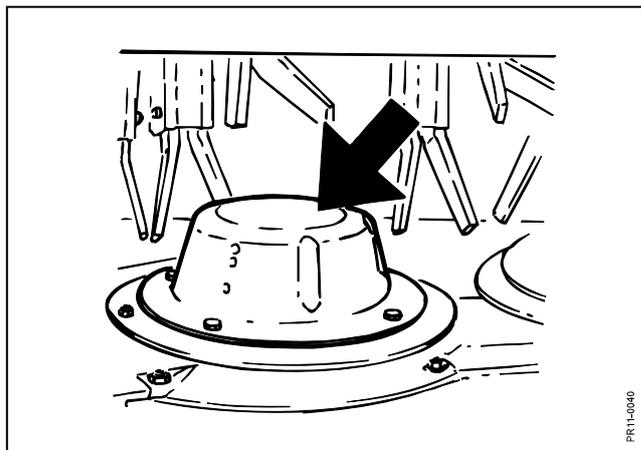


Fig. 3-18

#### **NB ! LIAISON ENTRE LA BARRE DE COUPE ET LES RESSORTS**

Il est essentiel de vérifier la liaison entre les points suivants :

- a) La hauteur d'attelage et l'inclinaison de la barre de coupe.
- b) La tension des ressorts horizontaux Top Safe et la tension des ressorts verticaux.

Si une modification est faite en **a**, vérifier **b** pour obtenir un réglage optimal.



**AVERTISSEMENT:** Après ces réglages, vérifier que tous les contre-écrous sont bien serrés et qu'aucun outil ne reste sur la machine.

#### **INDICATEURS SUR RESSORTS VERTICAUX**

La machine doit être attelée au tracteur comme indiqué page 17. La hauteur de coupe et le réglage de la suspension doivent être faits comme indiqué page 35.

**Fig. 3-17** La tige est placée de façon que l'aiguille vienne au milieu de la marque noire **D**. Serrer l'écrou et le contre-écrou **E** afin que la tige soit libre sur son support.

L'indicateur **montre** le réglage de la suspension. C'est une information utile lorsque l'on travaille avec différents tracteurs puisque cela évite un nouveau réglage de la suspension à chaque changement de tracteur.

La suspension est adaptée en réglant la hauteur des bras de relevage jusqu'à ce que l'indicateur soit dans la bonne position. Par contre, l'angle de l'arbre de prise de force est modifié.

Un angle trop important réduira la durée de vie du cardan et n'est pas recommandé pendant une longue période.

#### **CONES SUR DISQUES**

**Fig. 3-18** Les disques sont équipés de cônes pour accélérer le dégagement des fourrages courts.

En récolte dense et longue, si la demande de puissance est plus élevée, démonter les cônes.

### 3. REGLAGE ET TRAVAIL

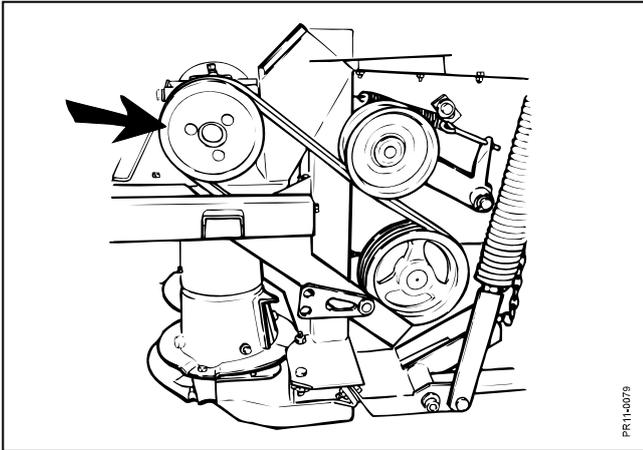


Fig. 3-19

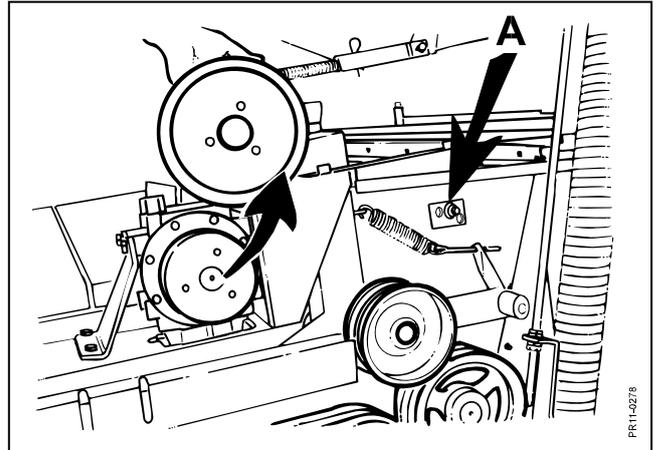


Fig. 3-20

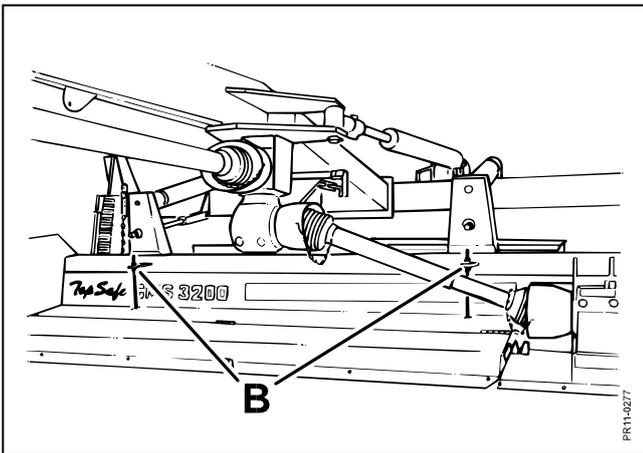


Fig. 3-21

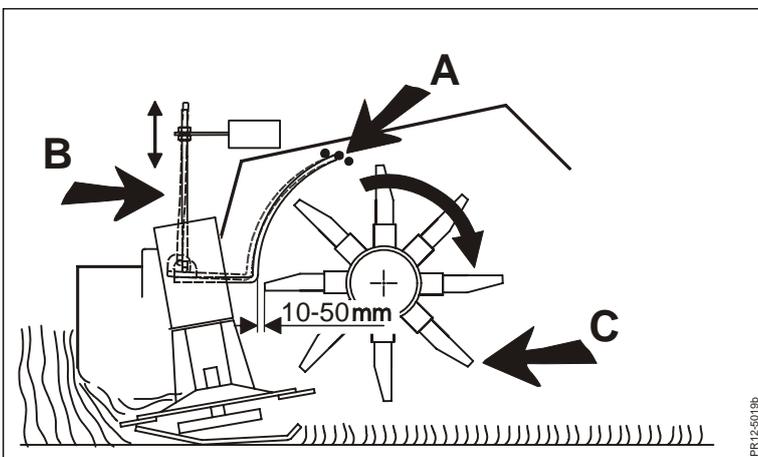


Fig. 3-22

## LE CONDITIONNEUR A DOIGTS (GMS)

Le rotor du conditionneur possède deux vitesses **670 ou 1000 Tr/mn.**

**Fig. 3-19** A la livraison, la machine est montée avec la poulie **1000 Tr/mn.**

**Fig. 3-20** Pour obtenir la vitesse **670 Tr/mn**, il faut démonter la grande poulie (cette grande poulie est montée sur une plus petite). Utiliser les trois courroies fournies avec la machine.

**Vitesse élevée = conditionnement fort**  
**Vitesse lente = conditionnement modéré**

**Fig. 3-21** On peut également faire varier l'intensité du conditionnement en réglant la distance

**Fig. 3-22** entre la tôle du conditionneur et le rotor.

Ce réglage est fait en déplaçant la tôle dans les trous **A** (côtés droit et gauche dans le même trou) et en réglant la longueur des tiges **B** (même longueur côtés droit et gauche).

**3600 Flex** : le réglage est fait rapidement sans outil grâce à une poignée de commande à droite.

**Petite distance = conditionnement fort**  
**Grande distance = conditionnement modéré**

**Ce réglage doit être adapté à la vitesse d'avancement et à la densité de la récolte. Pour un réglage de base, il est recommandé de régler une petite distance devant (25-30 mm) et une plus grande distance à l'arrière.**

**UN CONDITIONNEMENT OPTIMAL** peut être obtenu avec les positions suivantes :

Vous avez:

récolte tendre et verte	ou	Récolte plus Mûre et dure
-------------------------	----	---------------------------

Vous voulez rouler

Au-dessus 10 km/h	En-dessus 10 km/h	Au-dessus 10 km/h	En-dessus 10 km/h

Les réglages suivants pour les **GMS** sont recommandés

Vitesse rotor conditionneur	haute				X	X
	basse	X	X			
Distance entre la tôle du conditionneur et le rotor	grande		X			
	moyenne	X				X
	petite				X	

Les doigts polyéthylènes **C** peuvent être retournés pour avoir un côté plus agressif sur le fourrage.

### 3. REGLAGE ET TRAVAIL

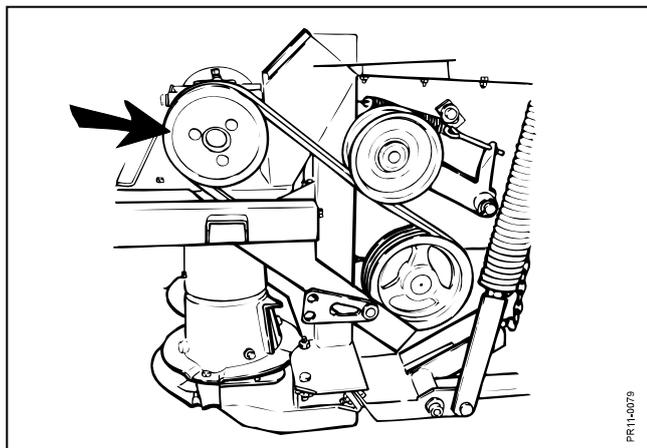


Fig. 3-23

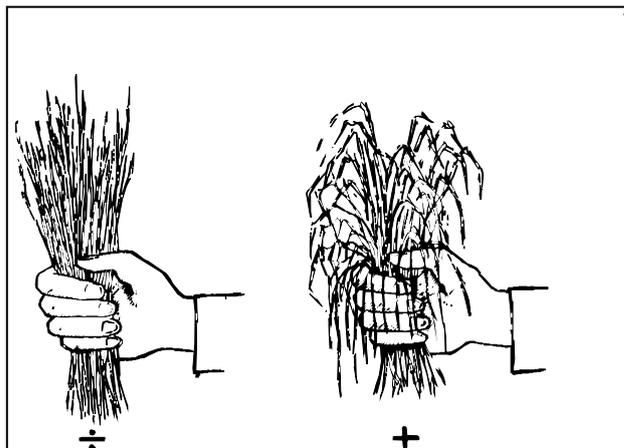


Fig. 3-24

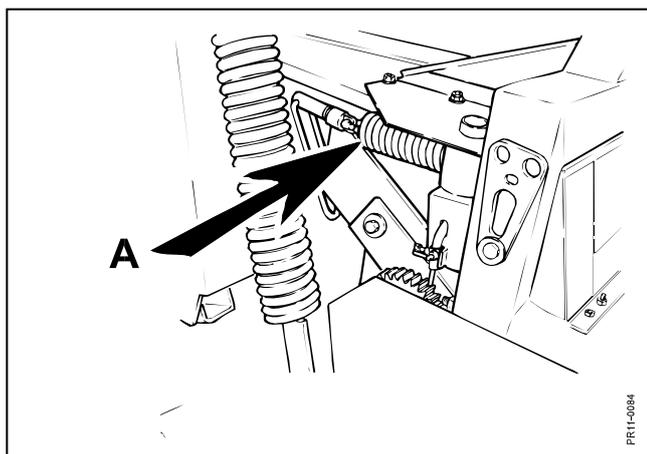


Fig. 3-25

### LE CONDITIONNEUR A ROULEAUX (GCS)

**Fig. 3-23** La machine est équipée d'origine d'une poulie **1000 Tr/mn** pour le conditionneur. C'est la vitesse standard pour les **GCS**.

#### CONDITIONNEMENT

Le conditionnement ne doit pas obligatoirement être fort pour obtenir un séchage rapide. Le bon degré de conditionnement est difficile à juger, particulièrement en herbe. Le brin doit être plié mais pas broyé pour éviter les pertes de feuilles.

**Un conditionnement trop fort** s'observe par la couleur foncée des tiges et un écoulement de sève.

**Les raisons peuvent être :**

- Les rouleaux sont trop proches.
- La pression des rouleaux est trop forte.
- La vitesse d'avancement est trop faible.

**Fig. 3-24 Un conditionnement trop faible** est caractérisé par des tiges qui restent droites quand elles sont prises en main.

**Les raisons peuvent être :**

- Les rouleaux sont trop éloignés.
- La pression des rouleaux est trop faible.
- La vitesse d'avancement est trop grande.

Il est difficile de juger un conditionnement correct, il est préférable d'éviter un conditionnement trop fort, même si le résultat n'est pas visible aussitôt sur l'herbe.

#### PRESSION DES ROULEAUX

**Fig. 3-25** Pour permettre un réglage de pression du rouleau dans toutes les conditions, le rouleau supérieur est monté sur deux ressorts, ce qui lui permet aussi de s'escamoter au cas où un corps étranger passe entre les deux rouleaux.

La pression du rouleau est réglée de chaque côté par un ressort **A**.

#### Deux réglages possibles :

- En herbe naturelle et graminée, **les ressorts** sont tendus.
- En trèfle, luzerne ou récolte à feuilles, les ressorts sont **détendus**.

**Attention** : Les ressorts doivent être réglés de la même façon des deux côtés.

### 3. REGLAGE ET TRAVAIL

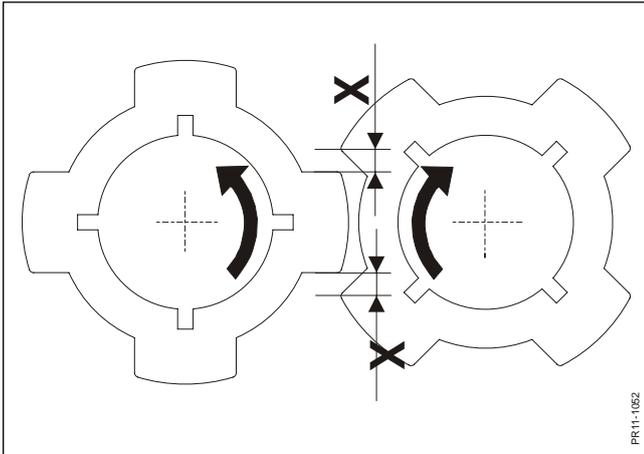


Fig. 3-26

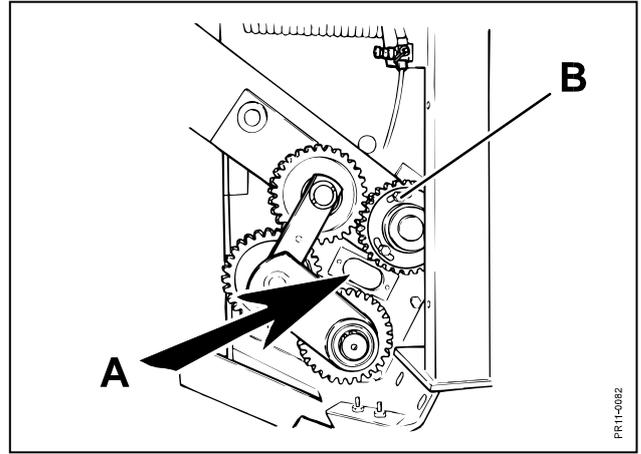


Fig. 3-27

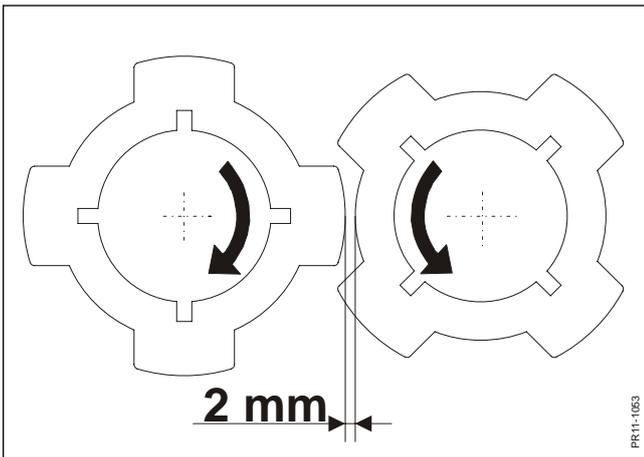


Fig. 3-28

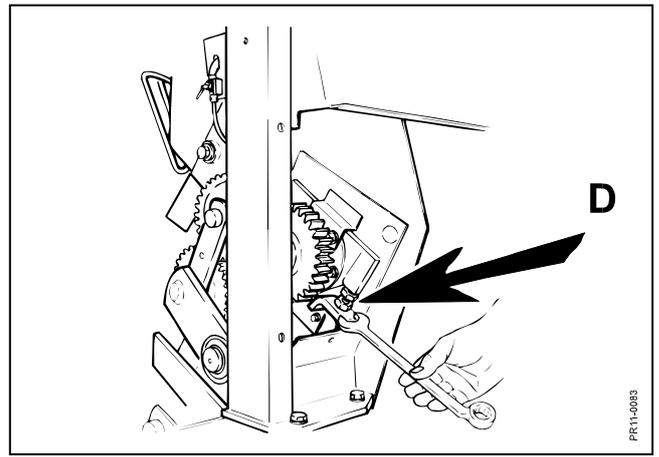


Fig. 3-29

#### SYNCHRONISATION DES ROULEAUX

**Fig. 3-26** Les rouleaux ne doivent jamais se toucher, cela donnerait un mauvais résultat et ferait vibrer la machine.

Les ressorts doivent toujours être correctement synchronisés, c'est à dire tourner en même temps pour que leurs profils s'engastrent de façon précise l'un dans l'autre. Pour une synchronisation précise, la distance **X** doit être la même de chaque côté.

**Fig. 3-27** Le synchronisme peut être contrôlé au travers du trou de contrôle **A** entre les rouleaux. Pour un réajustement, desserrer les 4 boulons **B** et orienter le rouleau dans la bonne position. Serrer les boulons à 200 Nm (20 kgm).

#### ECARTEMENT ENTRE ROULEAUX

**Fig. 3-28** La distance minimum entre les rouleaux doit être de 2 mm.

L'écartement se contrôle avec l'ongle, Il doit être possible de le glisser entre les chevrons caoutchouc à l'endroit où apparaît l'indication 2 mm sur la figure.

**Fig. 3-29** Le réglage de l'écartement, s'il est nécessaire, s'effectue au niveau de la vis **D** qui possède un contre-écrou qui doit être resserré après le réglage. Le réglage doit être effectué de chaque côté de la machine.



**IMPORTANT:** Des bruits ou des vibrations peuvent être causés par un écartement trop faible des rouleaux ou un mauvais synchronisme.

**Contrôler souvent ces réglages.**

### 3. REGLAGE ET TRAVAIL

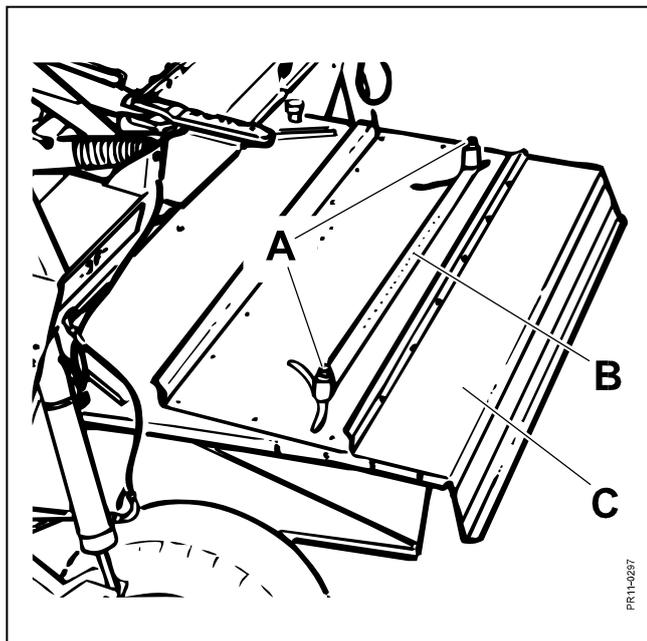


Fig. 3-33

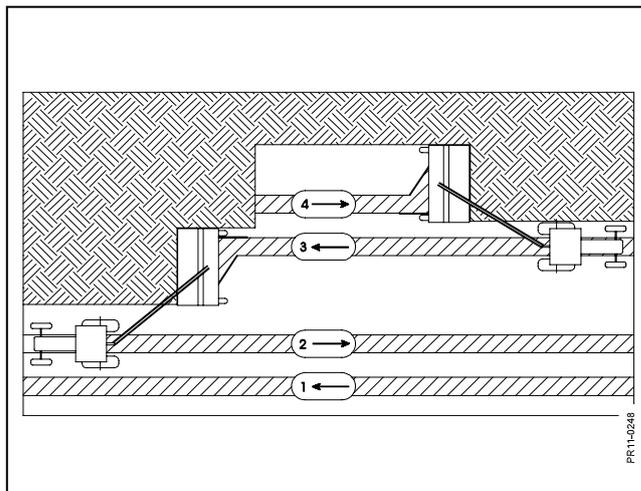


Fig. 3-34

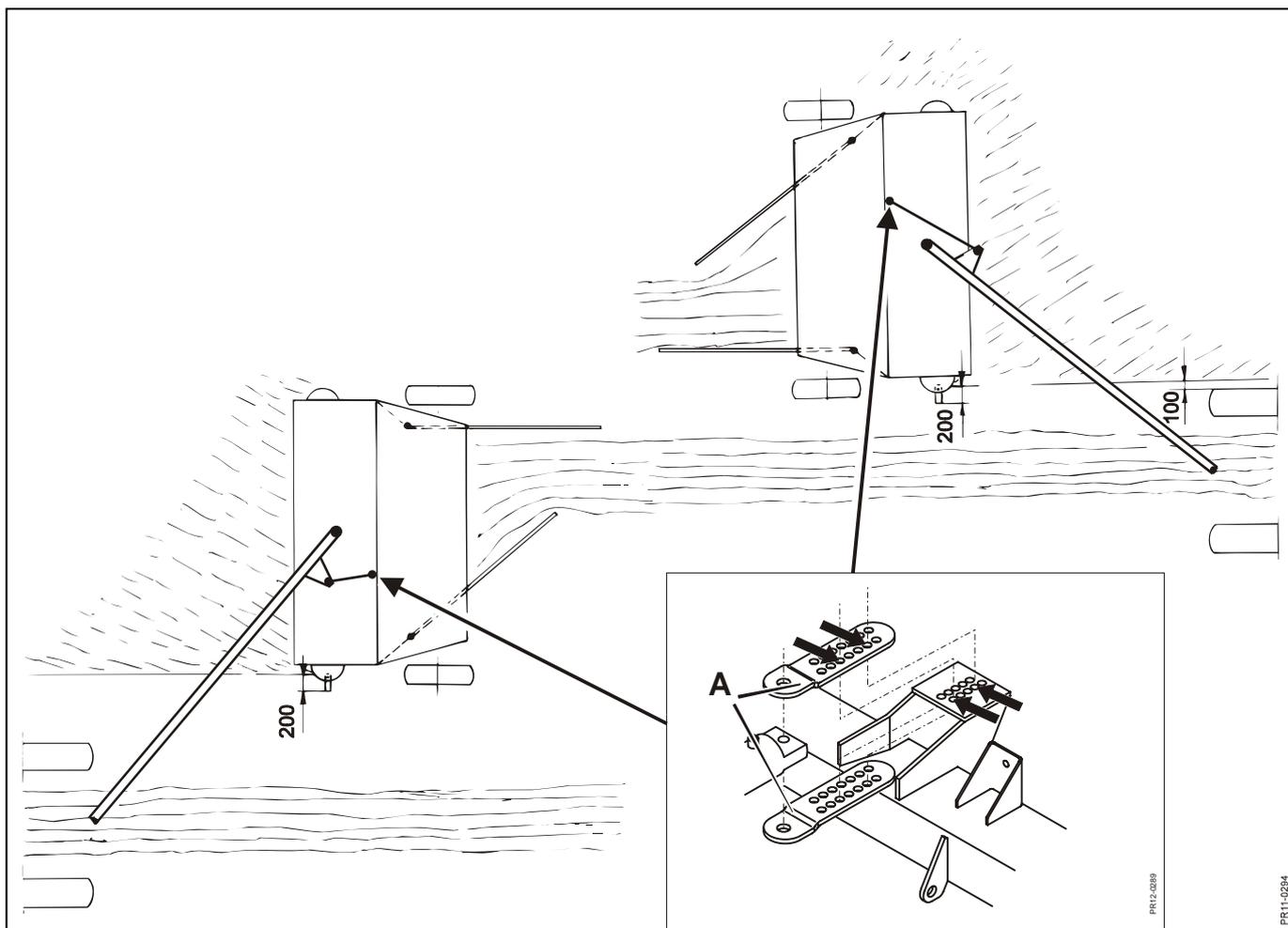


Fig. 3-35

### REGLAGE DES TOLES D'ANDAINAGE

Régler les tôles d'andainage de façon à obtenir des andains faciles à récolter avec un Pick-Up. **L'andain doit être large et aéré.**

**Fig. 3-33** Le réglage est fait en desserrant les écrous **A** et en réglant la largeur avec les barres coulissantes **B**.

L'andain peut être décalé par rapport au centre de la machine (voir paragraphe suivant).



**IMPORTANT :** Lors du réglage des tôles d'andainage sur **GMS 3600 Flex**, s'assurer que la bâche arrière n'est pas pincée, ni détériorée.

### ANDAINS RAPPROCHES (Equipement optionnel pour GMS)

**Fig. 3-34** Les rallonges des tôles d'andainage permettent de rapprocher les andains deux par deux, et de faciliter le ramassage avec des Pick-Up d'une largeur de 2.80 m pour les GMS 2800, 3.20 m pour les GMS 3200 et 3.50 m pour les GMS 3600. La largeur des deux andains dépend du fourrage, du réglage de la machine, de la conduite et du degré d'humidité.

Le rapprochement des deux andains est possible en rajoutant deux tôles asymétriques en aluminium disponibles en option.

#### REGLAGE DES TOLES ASYMETRIQUES

La tôle **C** (Fig. 3-33) doit être démontée pour adapter les tôles asymétriques.

**Fig. 3-35** Régler les tôles de façon à déposer l'andain le plus possible à droite. Le fait de travailler en aller/retour mettra le tracteur dans un sens près de l'herbe et dans l'autre plus loin tout en étant à cheval sur l'andain (Fig. 3-34).

Le montage des tôles asymétriques nécessite un nouveau réglage du déplacement de la machine à droite et gauche.

**Un grand déplacement à droite et un petit déplacement à gauche.**

Quand vous refaites un réglage, après le montage des tôles asymétriques, suite à un premier réglage sans les tôles, il faut uniquement jouer sur les plaques **A**.

Les plaques **A** doivent être reculées sur le support par rapport au réglage de base en position centrée.

Il est préférable de faire ce réglage dans le champ.

## 4. GRAISSAGE

---

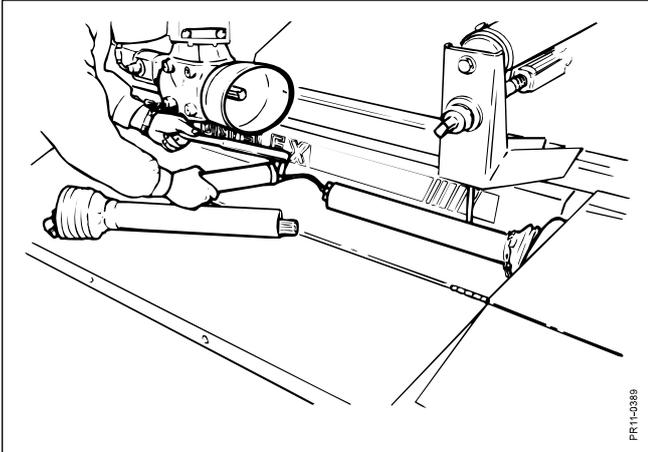


Fig. 4-1

# 4. GRAISSAGE

## GRAISSE

Avant la première mise en route, bien graisser la machine.

Consulter le schéma de graissage.

**TYPE DE GRAISSE :** graisse de bonne qualité

Les parties mécaniques en mouvement doivent être régulièrement lubrifiées, soit avec de l'huile ou de la graisse et les moyeux de roues graissés une fois par saison.



**AVERTISSEMENT :**

**LES ARBRES DE PRISE DE FORCE DOIVENT ÊTRE GRAISSÉS ENVIRON TOUTES LES 10 HEURES**

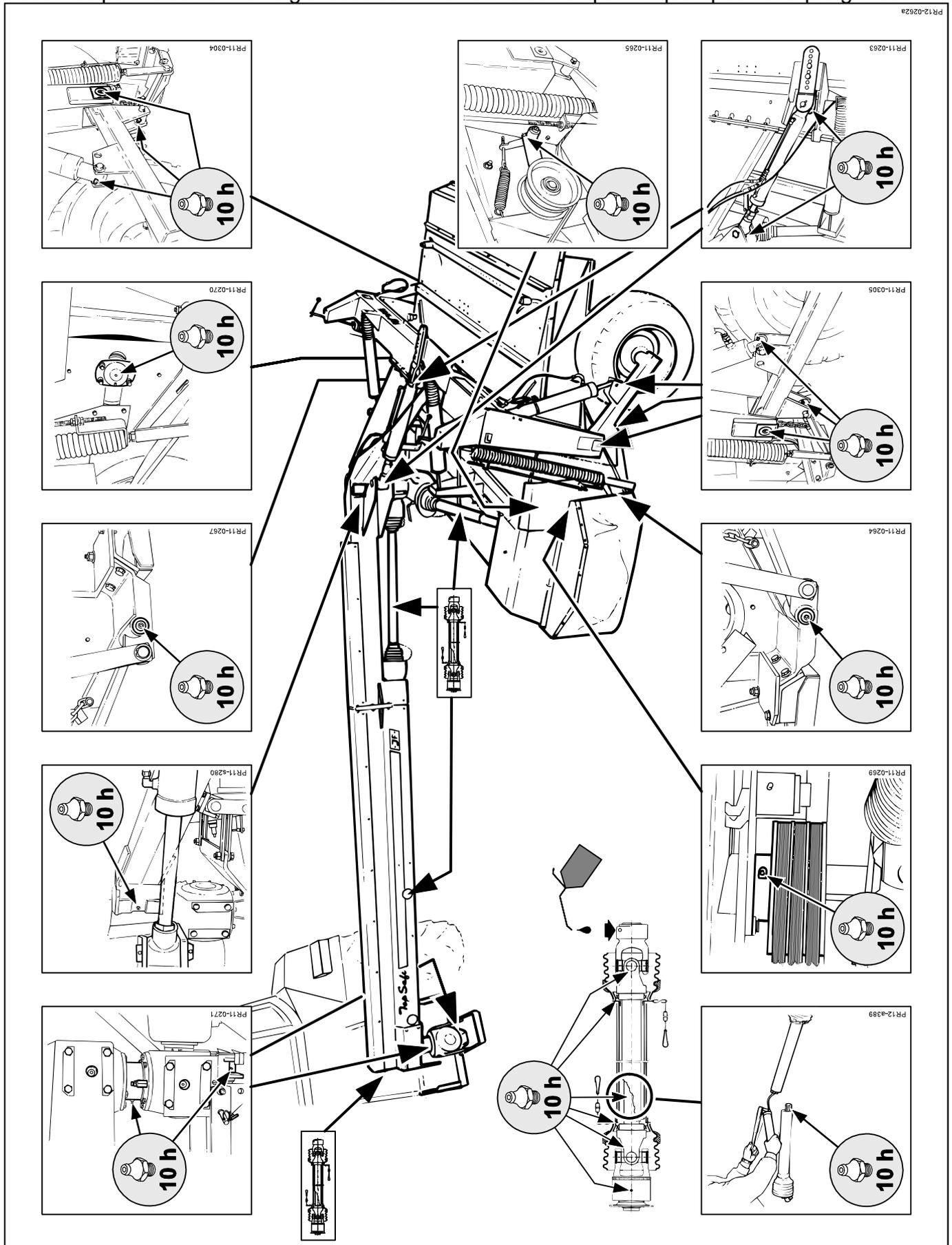
Vérifier que les tubes **coulissent bien** pour éviter une usure anormale des tubes et des efforts néfastes sur les boîtiers et la transmission.

**Fig. 4-1** Apporter une attention particulière sur le cardan d'entraînement tracteur machine, et le cardan travaillant en oblique, entre le boîtier et le lamier.

## 4. GRAISSAGE

### Schéma de graissage pour GMS 2800 FLEX, GMS 3200 FLEX et GMS 3600 FLEX

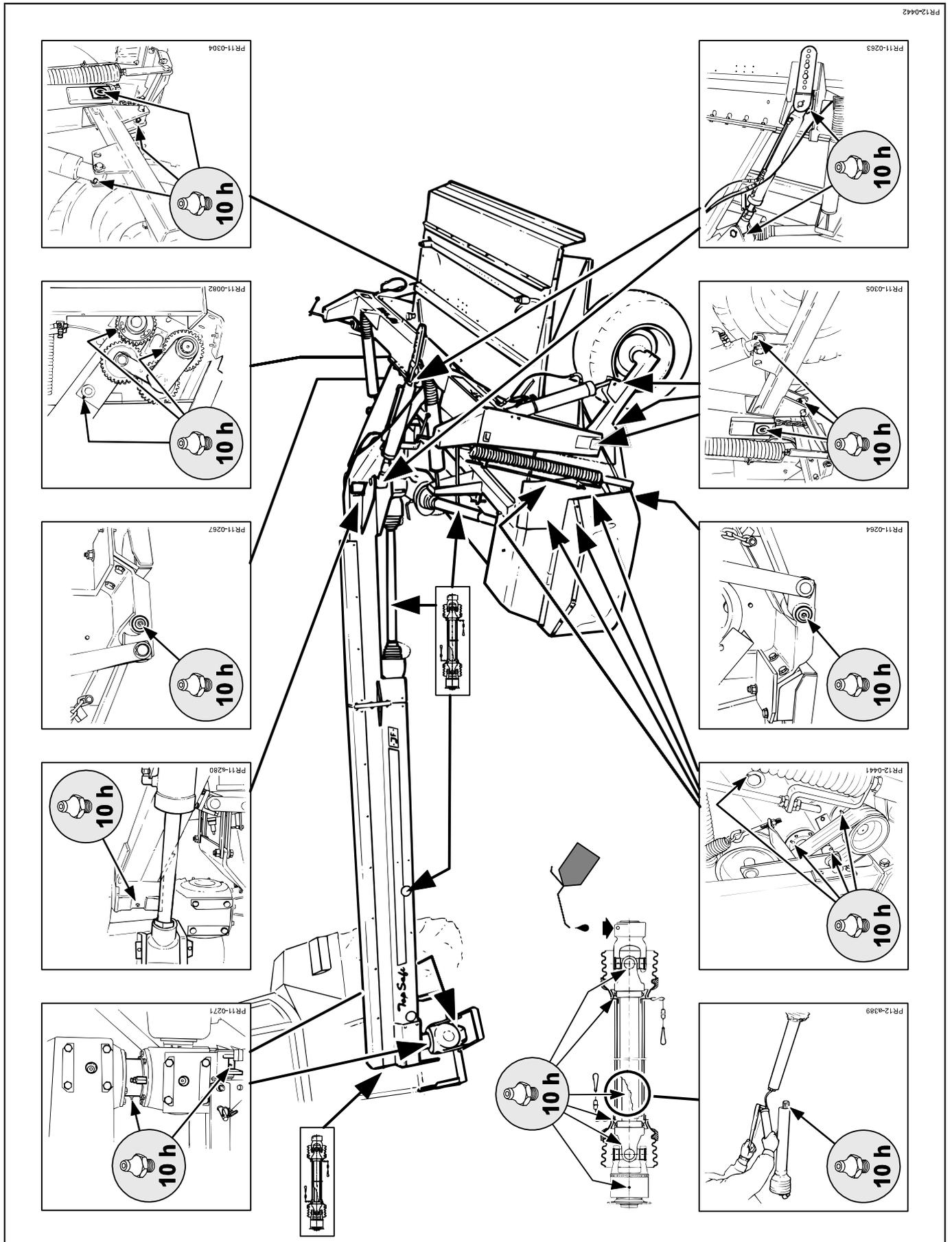
Tous ces points doivent être graissés aux intervalles de temps indiqués pour chaque graisseur.



## 4. GRAISSAGE

### Schéma de graissage pour GCS 3200 FLEX

Tous ces points doivent être graissés aux intervalles de temps indiqués pour chaque graisseur.



## 4. GRAISSAGE

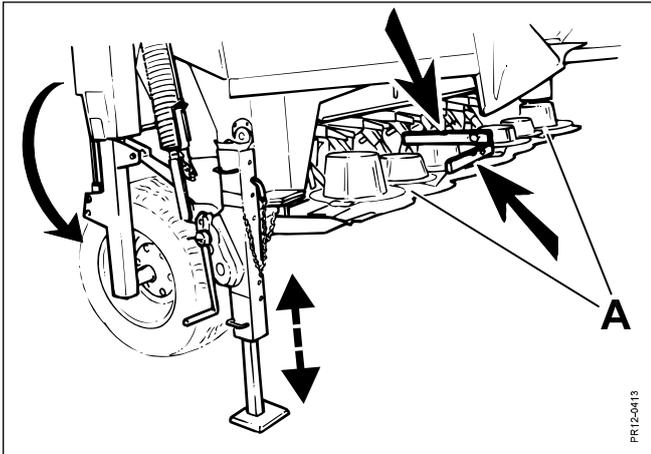


Fig. 4-2

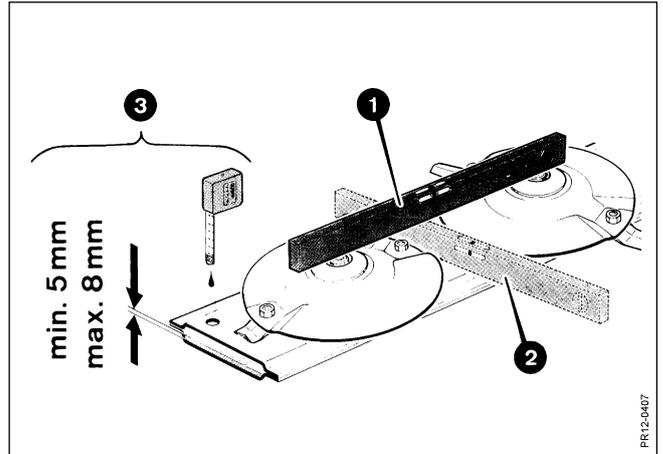


Fig. 4-3

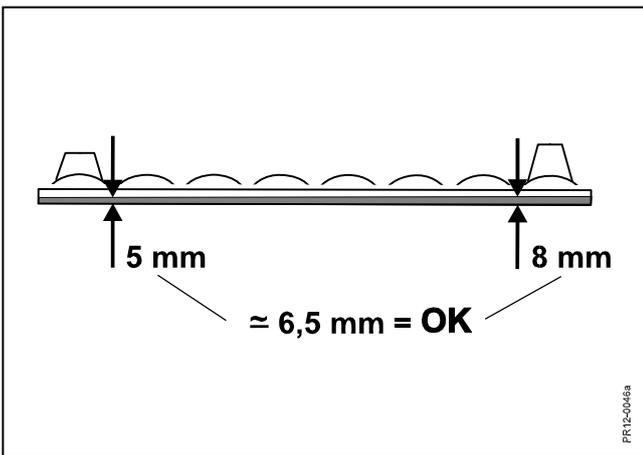


Fig. 4-4

### CONTENANCE DU LAMIER

Contenance d'huile:		<b>GMS 2800 FLEX</b>	<b>2,00 l</b>
		<b>GMS/GCS 3200 FLEX</b>	<b>2,25 l</b>
		<b>GMS 3600 FLEX</b>	<b>2,50 l</b>

2 bouchons de remplissage sont sur le dessus du lamier :

**2800 FLEX** - Entre le 1<sup>er</sup> et le 2<sup>ème</sup> disque à **droite** et entre le 2<sup>ème</sup> et le 3<sup>ème</sup> disque à **gauche**.

**3200 FLEX** - Entre le 1<sup>er</sup> et le 2<sup>ème</sup> disque à **droite** et à **gauche**.

**3600 FLEX** - Entre le 1<sup>er</sup> et le 2<sup>ème</sup> disque à **droite** et entre le 2<sup>ème</sup> et le 3<sup>ème</sup> disque à **gauche**.

**Type d'huile :** Utiliser uniquement : **API GL4 SAE 80W**

Dans certaines régions, il est difficile de se procurer de l'huile API GL4 SAE 80W. Dans ce cas l'huile API GL4 ou GL5 SAE 80W-90 peut être utilisée. Ne jamais utiliser de l'huile 80W-90 dans le lamier.

**Fig. 4-2** Le niveau doit être vérifié chaque jour.

**Fig. 4-3** Pour faciliter la vérification du niveau, essayer de faire cette vérification toujours au même endroit pour **ne pas avoir à rechercher la position horizontale du lamier**.

**Lamier horizontal :**

Direction longitudinale : Lever la machine au maximum ce qui mettra le lamier pratiquement à la position horizontale, ajuster le réglage avec le relevage.

Direction axiale : Régler le niveau avec un cric par exemple.

**Fig. 4-4** Niveau d'huile :  6 - 7 mm. (Valeur moyenne)  
**Cette valeur est une moyenne entre les deux mesures faites par les bouchons de remplissage A (Fig. 4-2).**  
 Attendre 3 minutes (huile froide : 15 minutes) et vérifier le niveau.

## 4. GRAISSAGE

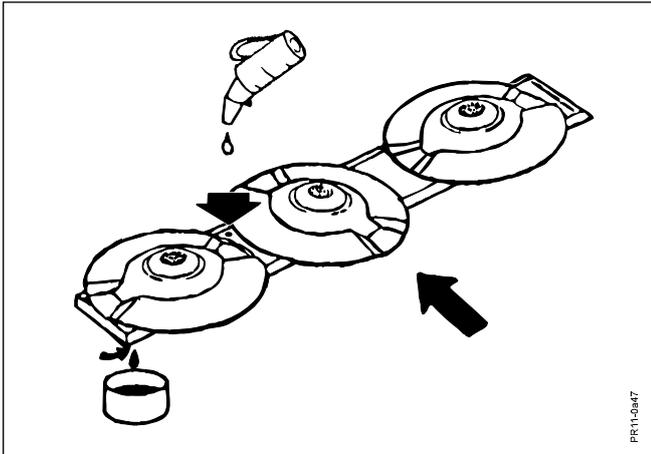


Fig. 4-5

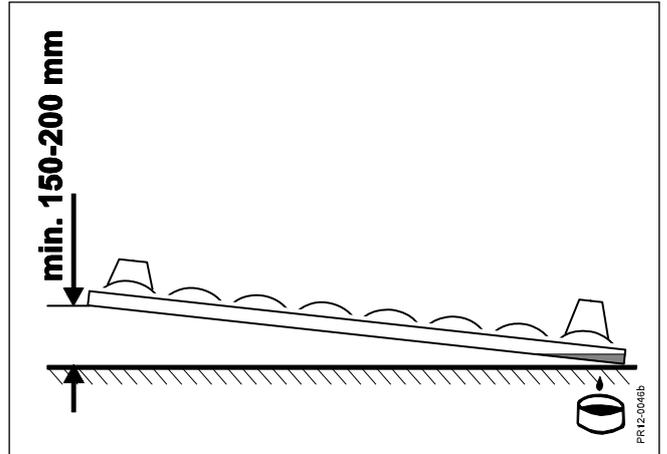


Fig. 4-6

## 4. GRAISSAGE

---

**Fig. 4-5 Vidange du lamier :** 

Première vidange après 10 heures de travail puis toutes les 200 heures et au moins une fois par an.

Le bouchon de vidange est situé sous le lamier côté gauche.

**Note:** Démonter le patin gauche pour mieux accéder au bouchon.

**Fig. 4-6 Pour une meilleure vidange, soulever le lamier du côté droit.**

Le bouchon est équipé d'un aimant qu'il faut nettoyer à chaque vidange.



**ATTENTION :** Ne jamais dépasser la quantité d'huile indiquée. Un excès d'huile, même faible, provoquerait un échauffement avec des dégâts importants sur les joints et les roulements.

# 4. GRAISSAGE

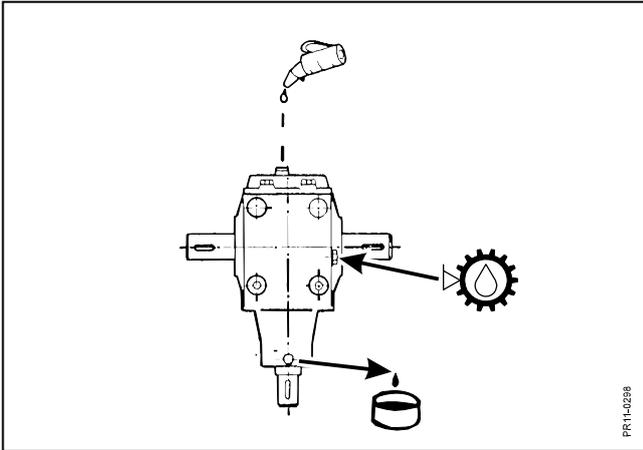


Fig. 4-7

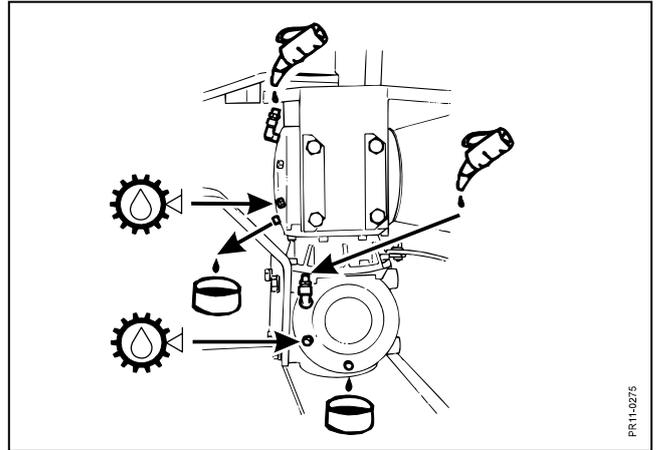


Fig. 4-8

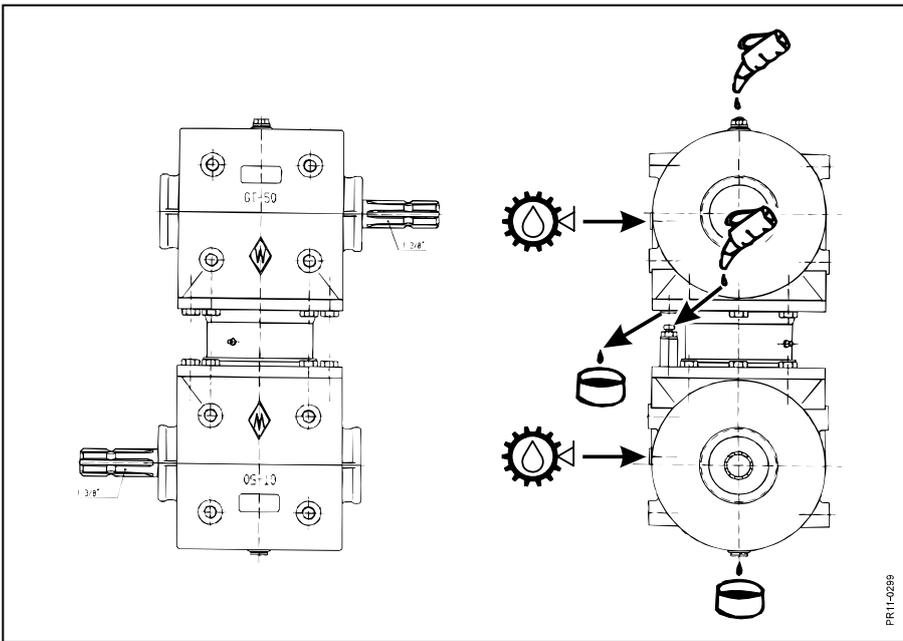


Fig. 4-9

### BOITIER AU-DESSUS DU LAMIER

<b>Fig. 4-7</b>	<b>Quantité d'huile :</b>		<b>1,5 l</b>
	<b>Type d'huile :</b>		API GL4 ou GL5 SAE 80W90
	<b>Niveau d'huile :</b>		<b>Vérifier le niveau tous les jours.</b>
	<b>Vidange :</b>		Après 50 heures, puis toutes les 500 heures ou une fois par an.

### BOITIERS PIVOTANTS AU-DESSUS DU LAMIER

<b>Fig. 4-8</b>	<b>Quantité d'huile :</b>		<b>0,6 l</b> dans le boîtier supérieur <b>0,9 l</b> dans le boîtier inférieur
	<b>Type d'huile :</b>		API GL4 ou GL5 SAE 80W90
	<b>Niveau d'huile :</b>		<b>Vérifier le niveau tous les jours.</b>
	<b>Vidange :</b>		Après 50 heures, puis toutes les 500 heures ou une fois par an.

### BOITIERS DE LA TÊTE PIVOTANTE

<b>Fig. 4-9</b>	<b>Quantité d'huile :</b>		<b>2,0 l</b> dans le boîtier supérieur <b>2,0 l</b> dans le boîtier inférieur
	<b>Type d'huile :</b>		API GL4 ou GL5 SAE 80W90
	<b>Niveau d'huile :</b>		<b>Vérifier le niveau tous les jours.</b>
	<b>Vidange :</b>		Après 50 heures, puis toutes les 500 heures ou une fois par an.

**CETTE PAGE A ÉTÉ LAISSÉE EN BLANC DÉLIBÉRÉMENT**

# 5. MAINTENANCE

## EN GENERAL



### AVERTISSEMENT :

Pour assurer l'entretien de la machine, il est important de respecter les règles de sécurité, voir paragraphe «REGLES DE SECURITE» en début de manuel.

### IMPORTANT :

Toute la boulonnerie de la machine doit être resserrée après quelques heures d'utilisation ainsi qu'après une intervention.

Couple de serrage  $M_A$  à utiliser sauf indication spécifique :

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

# 5. MAINTENANCE

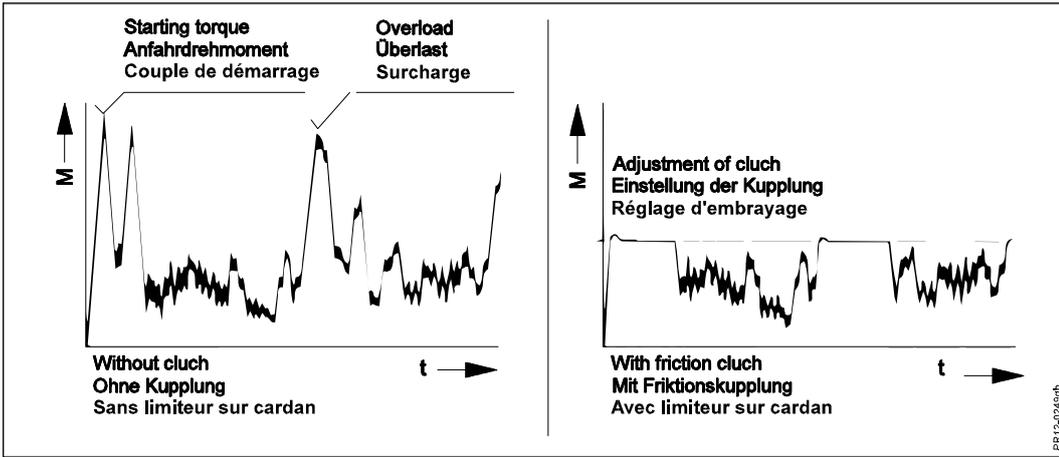


Fig. 5-1

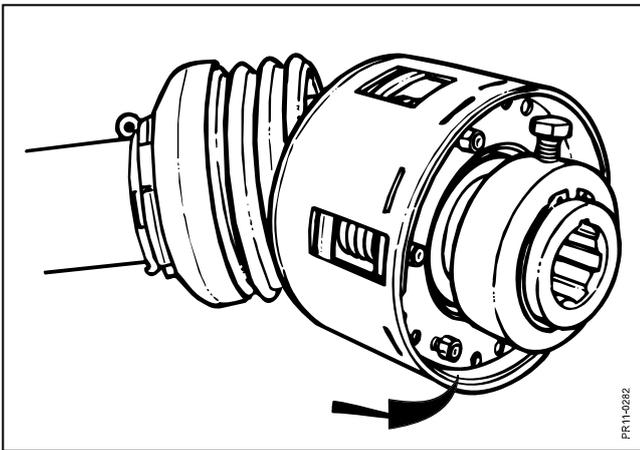


Fig. 5-2

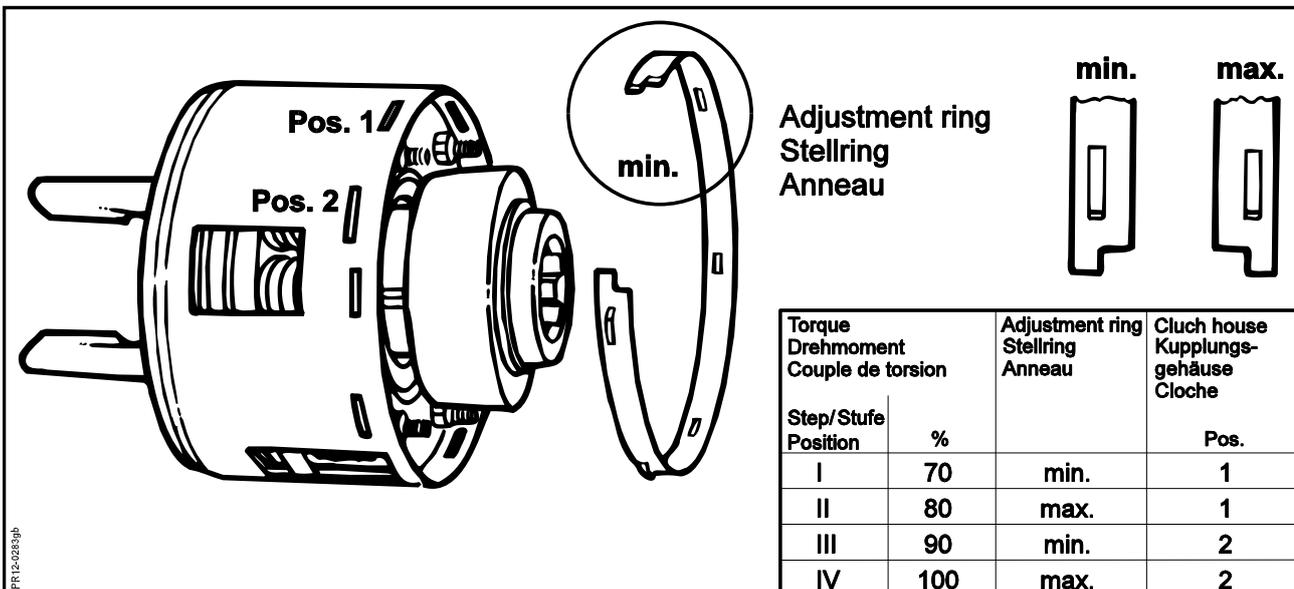


Fig. 5-3

## LIMITEUR SUR CARDAN

**Fig. 5-1** Pour protéger le tracteur et la machine, le cardan est équipé d'un limiteur à friction. Le graphique montre que le limiteur protège la transmission contre les surcharges et peut transmettre le couple nominal même en cas de patinage.

**Fig. 5-2** Pour éviter que le limiteur ne colle après une longue période de non-utilisation, il est nécessaire de le démonter pour le nettoyer. Serrer les six écrous pour comprimer les ressorts afin que les disques tournent librement. **Faire tourner l'embrayage pendant une demi-minute pour le nettoyer.** Desserrer les écrous en bout de filetage pour que les ressorts appuient sur les plateaux d'embrayage.

**Fig. 5-3** Le limiteur possède quatre réglages de couple, deux positions en inversant l'anneau et deux positions sur la cloche.

1. L'anneau a **une position minimum et une position maximum** (voir schéma 5-3)
2. La cloche possède deux emplacements pour l'anneau, **pos. 1 et pos. 2.**

### REGLAGE DU COUPLE

PTO	Couple	Réglage
540	1500 Nm	Position IV
1000	1200 Nm	Position II

**Pour effectuer ce réglage, serrer les six écrous. Après ce réglage, desserrer les écrous en bout de tige.**



#### AVERTISSEMENT :

**Si le limiteur est mal réglé, il patinera, chauffera et s'usera rapidement. Une surchauffe endommagera les disques. Si le limiteur est bloqué ou mis hors fonction, la garantie de la machine sera annulée.**

## 5. MAINTENANCE

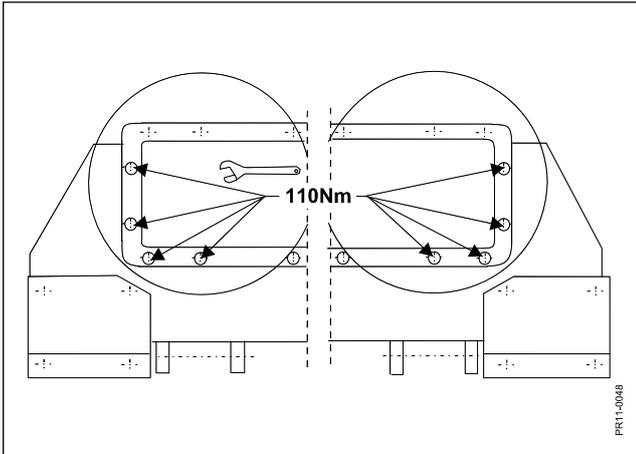


Fig. 5-4

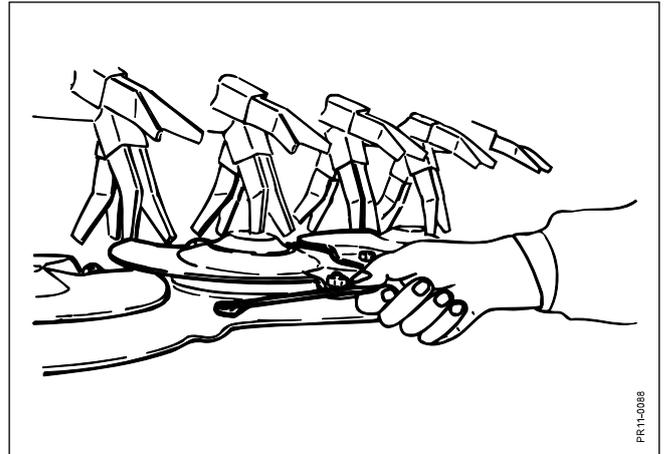


Fig. 5-5

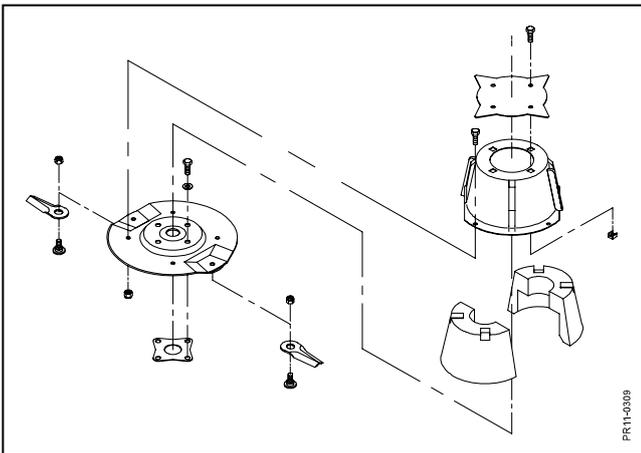


Fig. 5-6

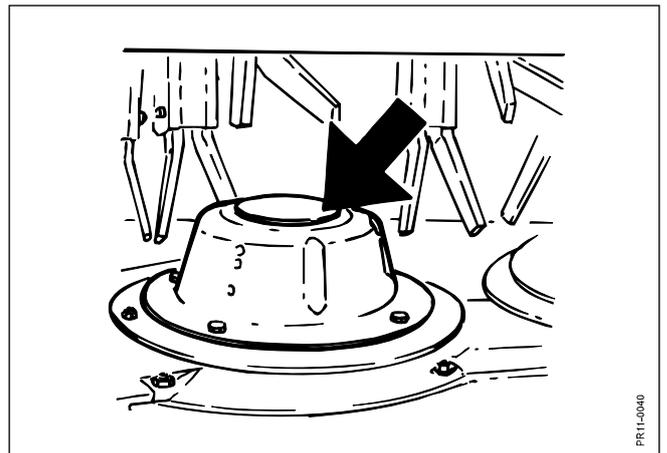


Fig. 5-7

### CONTROLE DE L'EQUILIBRAGE



**AVERTISSEMENT :**

En fonctionnement, vérifier que la machine ne vibre pas ou qu'elle n'émet pas de bruits anormaux. Le lamier tourne à 3000 Tr/mn environ. Un couteau cassé peut causer un déséquilibre avec toutes les conséquences qui suivent.

Vérifier, de temps en temps, l'état des doigts de conditionneur et les couteaux pour éviter les vibrations.

- Fig. 5-4** Vérifier le serrage des vis du lamier 110 Nm ainsi que la fixation du lamier.
- Fig. 5-5** Vérifier le serrage des demi-lune qui protègent les disques et des contre-couteaux.
- Fig. 5-6** Les deux cônes de disques, à chaque extrémité, sont remplis par deux demi-cônes en polystyrène pour éviter l'entrée d'herbe et de terre.
- Fig. 5-7** Les chapeaux sur disques doivent être remplacés immédiatement s'ils sont cabossés ou détériorés. Vérifier plusieurs fois dans la saison qu'ils ne se remplissent pas de terre ou d'herbe.

## 5. MAINTENANCE

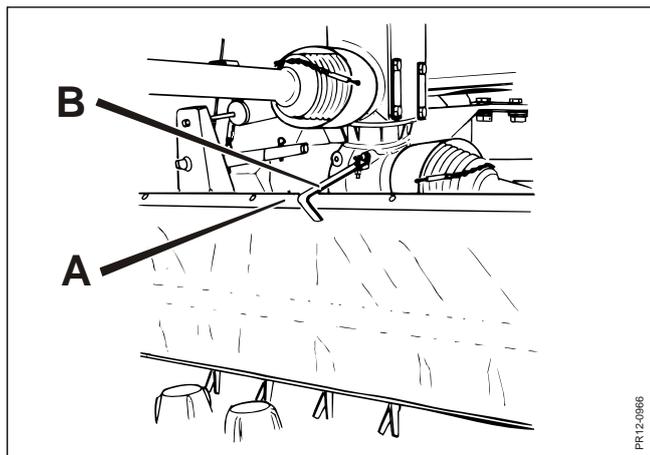


Fig. 5-8

PR12-0986

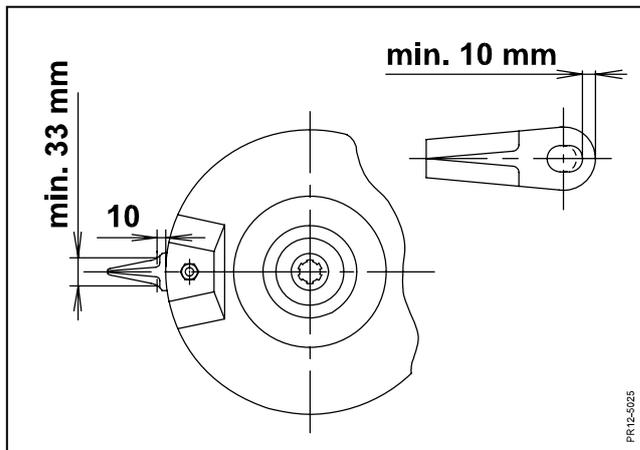


Fig. 5-8a

PR12-5025

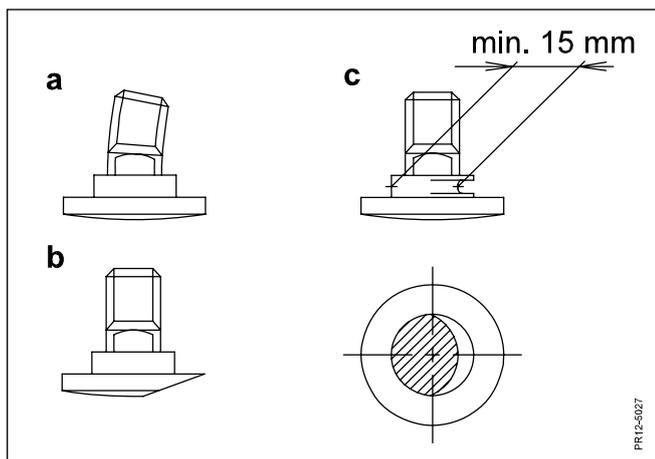


Fig. 5-9

PR12-5027

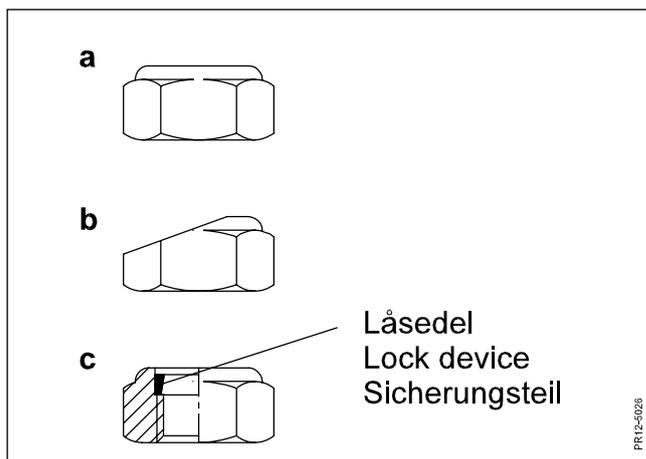


Fig. 5-10

PR12-5026

### LAMIER, DISQUES ET COUTEAUX

Les disques, couteaux et boulons de couteaux sont faits d'un alliage en acier haute résistance. Un traitement spécial assure à la fois résistance et souplesse. Si les couteaux ou les disques sont endommagés, ne pas essayer de les ressouder au risque de les affaiblir.

Les disques, couteaux et boulons de couteaux, doivent être remplacés par des pièces d'origine **JF**.



**AVERTISSEMENT** : En cas de changement d'un couteau sur un disque, changer l'autre couteau du même disque pour éviter un déséquilibre.

**PRUDENCE** : Avant toute intervention sur le lamier, mettre celui-ci en position basse.

**Fig. 5-8** Dans le cadre de l'entretien, l'échange des couteaux est plus facile en relevant le carter de protection avant. Le carter **A** est fixé avec le crochet **B** monté au centre du boîtier.

**ATTENTION** : ne pas soulever la machine lorsque le carter avant est relevé. Il y a un grand risque de le plier.

**Fig. 5-8a** Les couteaux doivent être remplacés si :

- Ils font moins de 33 mm de large à 10 mm du bord du disque.
- Il reste moins de 10 mm de matière du trou au bord du couteau.
- Ils sont tordus.

Vérifier régulièrement les vis et écrous de couteaux et leur serrage après : un choc, un remplacement de couteaux ou la mise en route de la machine.

**Fig. 5-9** Les vis de couteaux doivent être remplacées si :

- Elles sont déformées.
- Elles sont usées à la tête.
- Leur diamètre fait moins de 15 mm.

**Fig. 5-10** Les écrous spéciaux doivent être remplacés si :

- Ils ont été utilisés après plus de cinq changements de couteaux.
- La hauteur de l'écrou fait moins que la moitié de sa hauteur à l'état neuf.
- Le frein est usé ou perdu.

## 5. MAINTENANCE

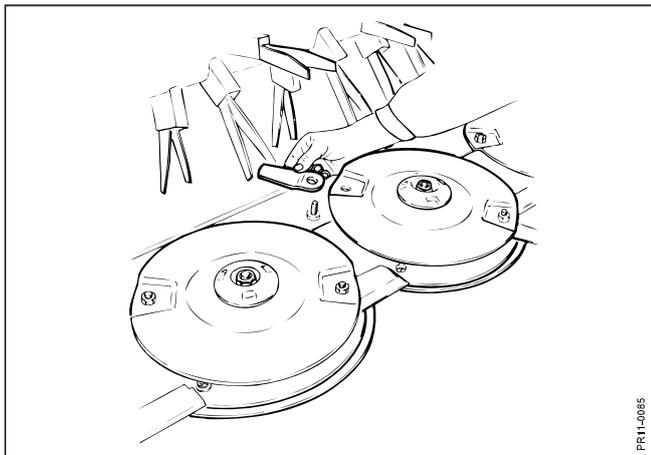


Fig. 5-11

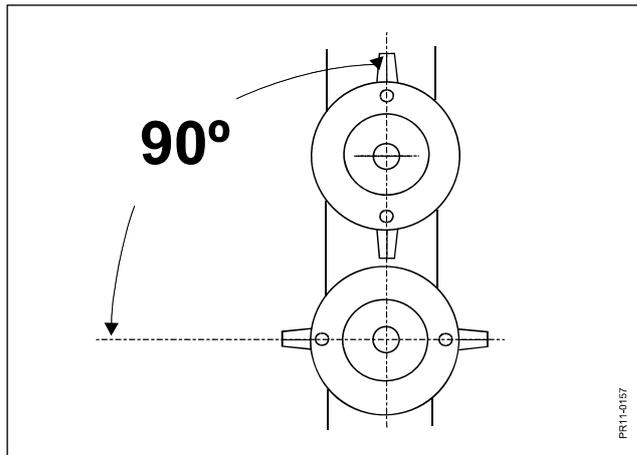


Fig. 5-12

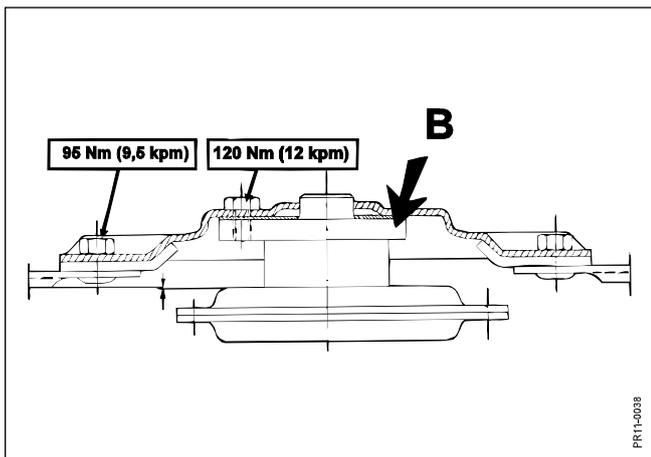


Fig. 5-13

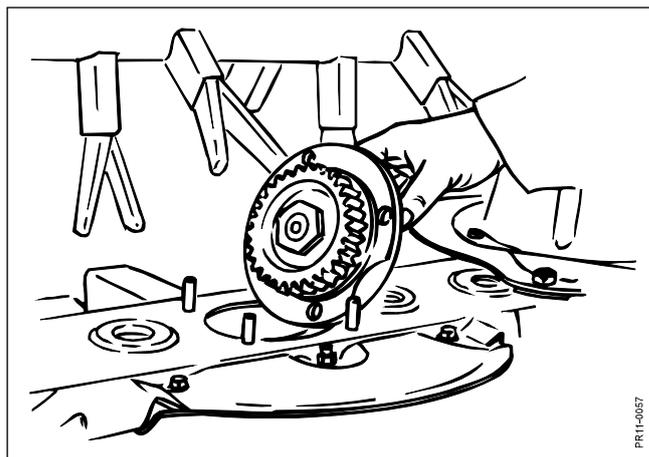


Fig. 5-14

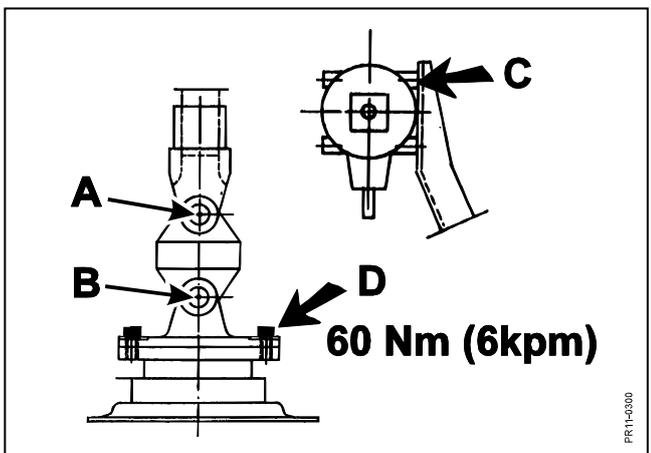


Fig. 5-15

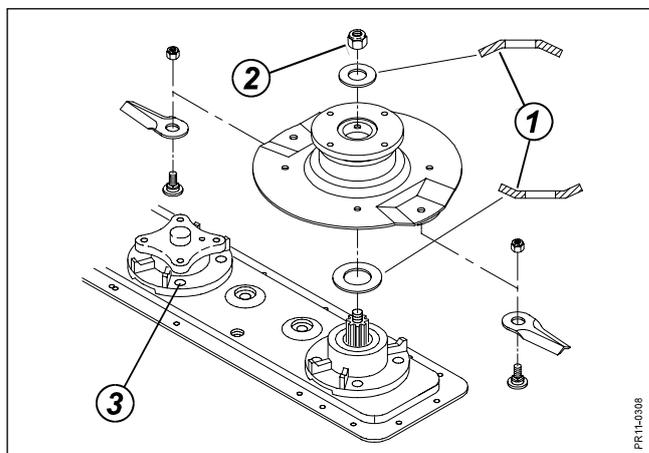


Fig. 5-16

**Fig. 5-11** Pour obtenir un travail satisfaisant, **il est important que les couteaux soient en bon état**. Pour faciliter le démontage des couteaux, les mettre sur l'arrière du lamier pour sortir les vis de couteaux et remonter les nouveaux couteaux. Les couteaux peuvent être usés sur leurs deux côtés en les montant sur un disque tournant à l'opposé.

**Fig. 5-12** Si les disques ont été démontés, ils doivent être remontés en respectant la synchronisation.

**Fig. 5-13** **Vérifier le couple de serrage des vis :**

Couple de serrage des 4 vis du disque : 120 Nm

Couple de serrage des vis de couteaux : 95 Nm



**AVERTISSEMENT: Après remplacement des couteaux ou disques, vérifier qu'il ne reste pas d'outils sur la machine.**

**Fig. 5-14** Les GMS/GCS sont équipées d'un lamier à modules (roulement, pignon, support de disque en une pièce).

**Fig. 5-15** Le cardan d'entraînement du lamier est graissé à vie.

Il doit tourner avec un minimum d'angle.

La différence entre le point **A** et **B** sur la verticale ne doit pas excéder 6 mm.

L'alignement est réalisé en déplaçant le boîtier supérieur dans des trous oblongs ou en plaçant une cale en **C**. Les vis **D** sont bloquées au «Loctite».

**Fig. 5-16**

1. Les rondelles incurvées type «Belleville» sont placées en vis à vis.
2. L'écrou est serré à 190 Nm.
3. Les écrous de fixation du module sont serrés à 85 Nm.

## 5. MAINTENANCE

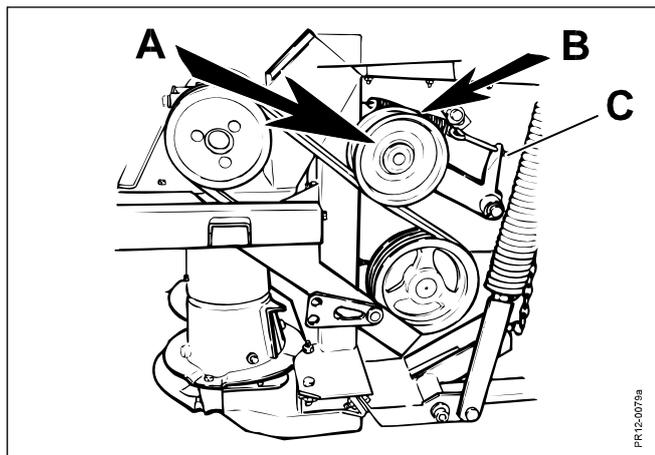


Fig. 5-17

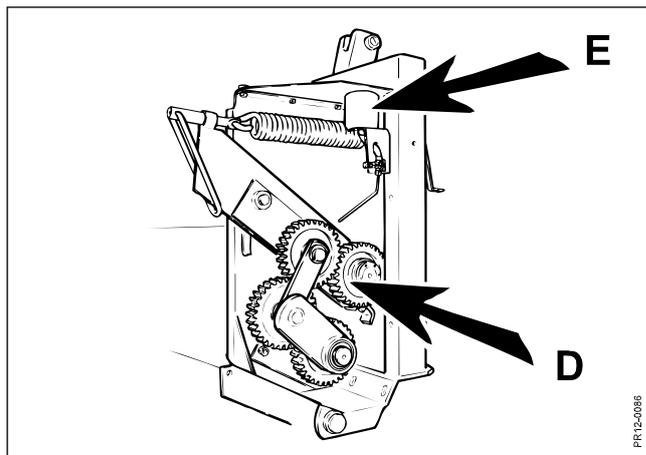


Fig. 5-18

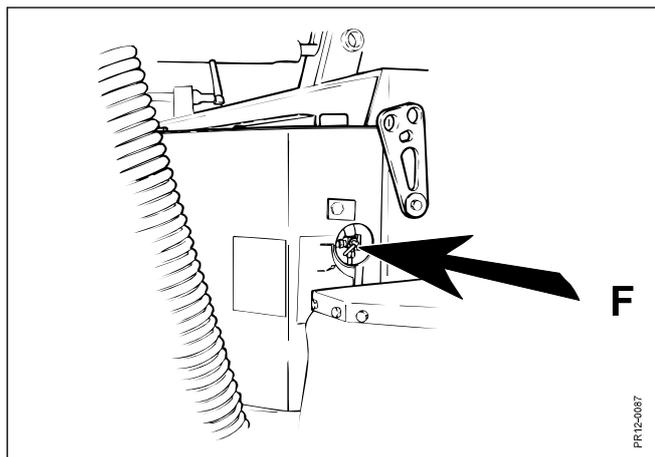


Fig. 5-19

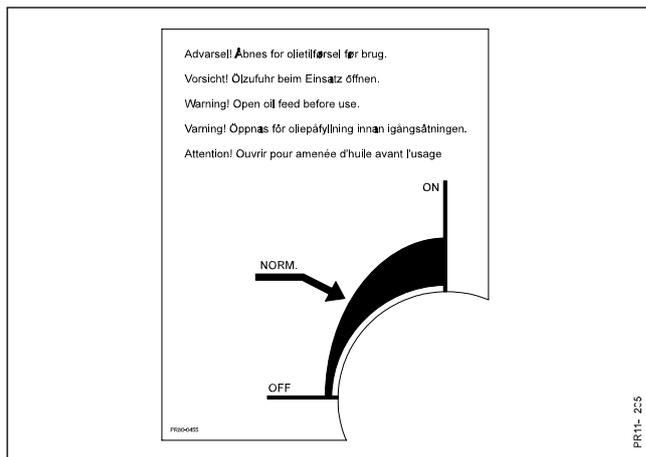


Fig. 5-20

### LE CONDITIONNEUR

Les doigts usés sont remplacés pour éviter une perte de récolte et un déséquilibre qui pourrait altérer la durée de vie des roulements.

#### TENSION DES COURROIES

- Fig. 5-17** Les courroies sont tendues par une poulie tendeur **A**.  
Le réglage est fait par l'écrou **C** qui tend le ressort **B** plus au moins, il doit y avoir au moins 1 à 2 mm de jeu entre les spires.

#### LUBRIFICATION GOUTTE A GOUTTE (SEULEMENT GCS)

- Fig. 5-18** Les pignons **D** d'entraînement des rouleaux sont graissés par un goutte à goutte **E**. Remplir le réservoir d'huile de chaîne, après environ 20 heures de travail ( $\cong$  0.5 l). Vérifier qu'il n'y a pas d'impuretés dans le réservoir qui pourraient obturer le graissage.
- Fig. 5-19** Ouvrir le robinet **F** à moitié au démarrage de la machine. **Penser à le fermer à l'arrêt de la machine.**
- Fig. 5-20** L'intervalle du goutte à goutte est de 2 à 3 par minute, ce qui correspond à environ 0.2 l d'huile pour approximativement 10 heures de travail. Régler le goutte à goutte avec le robinet à moitié ouvert. Vérifier, de temps en temps, que le tube soit bien placé au-dessus de la chaîne.

## 5. MAINTENANCE

---

### PNEUMATIQUES

Les 2800 GMS/GCS et 3200 FLEX sont équipées de pneus à profil large pour une pression minimum au sol.

#### Pression des pneus :

	GMS 2800 FLEX	GMS/GCS 3200 FLEX	GMS 3600 FLEX
Largeur des pneus	13 / 55 – 16	13 / 55 – 16	13 / 55 – 16
Pression préconisée bar/PSI	3,6 / 52	3,6 / 52	3,6 / 52
Pression minimum admise bar/PSI *)	1,4 / 20	1,6 / 23	1,6 / 23

**Pneus à profil large**, 13.00/55-16, 12 PR : 3,6 à 4,5 bars

Vérifier cette pression, de temps en temps, ainsi que le **serrage des roues**.

Le pression minimum peut exceptionnellement être utilisée dans des cas très précis, de faible portance du terrain, de zone humide. Il faut être prudent sur l'utilisation d'une pression inférieure à celle recommandée. La durée de vie du pneu peut être réduite de manière sensible. Vérifier régulièrement la pression des pneus ainsi que le serrage de roues.

## 5. MAINTENANCE

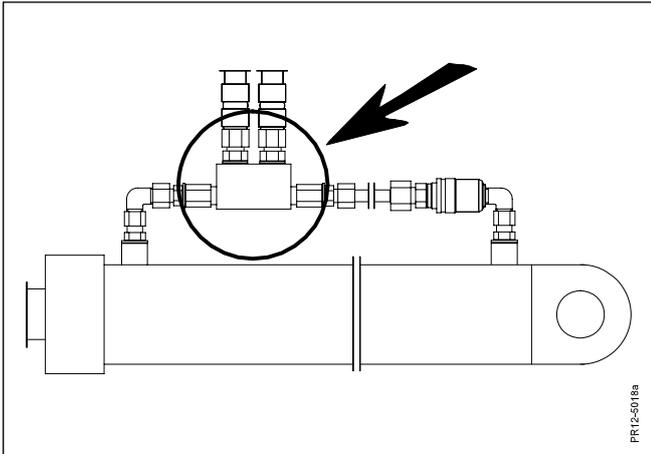


Fig. 5-22

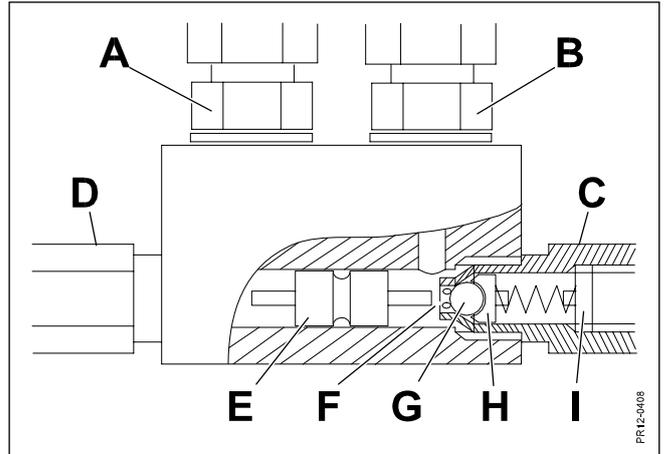


Fig. 5-23

### CLAPET PILOTE SUR LE VERIN D'ORIENTATION

**Fig. 5-22** Un mauvais fonctionnement du vérin peut venir d'une impureté dans **le clapet piloté**. Le clapet est démontable facilement, démonter ensuite le mécanisme du clapet. Bien nettoyer les pièces et les souffler à l'air comprimé.



**AVERTISSEMENT : Attention aux projections d'huile chaude !**

#### NETTOYAGE DU CLAPET :

- Fig. 5-23**
- 1) Démontez les raccords **A** et **B**.
  - 2) Démontez les raccords **C** et **D**.
  - 3) Retirez le piston **E** et nettoyez les pièces.
  - 4) Vérifiez le fonctionnement de la bille **G** et du piston **H** avec un tournevis ou avec de l'air.
  - 5) Si la bille bloque, démontez la vis **I** dans le raccord **C**.
  - 6) Vérifiez les pièces et les nettoyez.
  - 7) Remontez les pièces propres.
  - 8) Vérifiez le fonctionnement.



**Vérifiez qu'il n'y a personne autour de la machine en route.**

## 6. DISFONCTIONNEMENT

PROBLEME	CAUSE POSSIBLE	SOLUTION	PAGE
Coupe irrégulière ou mauvaise coupe.	Mauvaise suspension.	Régler les ressorts de suspension.	35
	Régime prise de force trop faible.	Vérifier le régime prise de force 540 Tr/mn ou 1000 Tr/mn.	19
	Couteaux usés ou manquants.	Inverser les couteaux ou les changer.	65
	Demi-lune usée. Chapeaux sur disque déformés.	Remplacer les pièces déformées.	63 - 65
*) Crête en surface.	L'inclinaison du lamier n'est pas idéale.	Réduire l'inclinaison du lamier.	35
	Les patins sont trop hauts.	Régler les patins en position basse (il ne doit pas y avoir trop de pierres dans le champ).	35
	Accumulation d'herbe sur le lamier.	Augmenter la vitesse d'avancement. Monter les cônes sur les disques.	39
	De l'herbe et de la terre dans l'espace entre les demi-lunes sur le devant du lamier.	Nettoyer Monter des contre-couteaux neufs.	63
Andain irrégulier derrière la machine.	Doigts de conditionneur usés ou manquants.	Remplacer les doigts. Tourner les doigts du côté agressif.	40 "C" Fig. 3-22
	Distance entre la tôle du conditionneur et le rotor.	Régler la tôle à une distance de 25 à 30 mm sur l'avant. Augmenter la vitesse d'avancement.	41
Machine qui vibre.	Couteaux endommagés ou manquants.	Monter des couteaux neufs.	65
	Arbre de prise de force défectueux.	Vérifier que la prise de force soit en bon état.	
	Roulements défectueux.	Vérifier que les roulements sont bons.	63
	Cônes défectueux.	Remplacer les cônes.	63
	Terre et herbe dans les cônes aux extrémités. Cônes polystyrènes détériorés ou absents.	Nettoyer les cônes et monter les cônes polystyrènes.	63
La machine pivote trop vite.		Vérifier le réglage du limiteur de débit sur le vérin.	29 - 31

## 6. DISFONCTIONNEMENT

---

<b>PROBLEME</b>	<b>CAUSE POSSIBLE</b>	<b>SOLUTION</b>	<b>PAGE</b>
Forte demande de puissance.		Démonter les cônes sur les disques.	39
Boîtier chauffe.	Niveau d'huile mauvais.	Vérifier le niveau d'huile des boîtiers (température maximum approx. 80° C).	57
Lamier chauffe.	Niveau d'huile mauvais.	Vérifier le niveau d'huile des boîtiers (température maximum, 90 -100° C).  Ne pas dépasser la quantité prescrite.	53

\*) Spécialement en mauvaises conditions avec fourrage court.

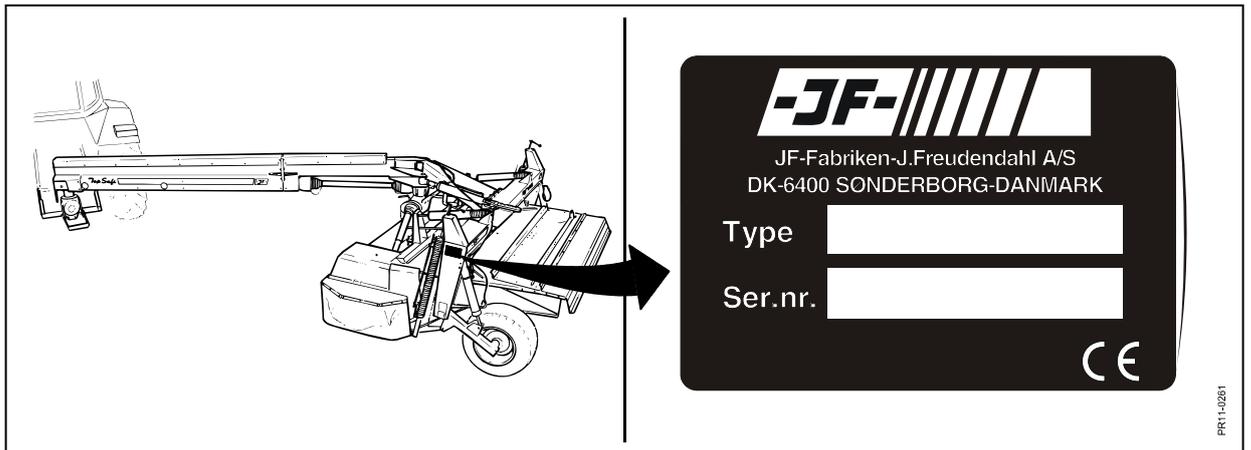
# 7. STOCKAGE (PENDANT L'HIVER)

Quand la saison est finie, la machine doit être préparée pour l'hivernage. Bien nettoyer la machine. **Faire attention au nettoyage à haute pression, ne pas mettre le jet directement sur les roulements** et bien graisser après le lavage pour chasser l'eau.

- Vérifier l'état de la machine, noter les pièces nécessaires pour la saison prochaine et les commander.
- Démonter les arbres de prise de force, les graisser et les stocker dans un endroit sec.
- Pulvériser de l'huile sur la machine, surtout sur les pièces polies par l'herbe.
- Changer l'huile des boîtiers et du lamier.
- Stocker la machine dans un bâtiment aéré. Placer la machine sur béquilles pour soulager les pneus.

## 8. COMMANDE PIECES DETACHEES

Quand vous commandez des pièces détachées, noter le modèle, le numéro de série et l'année de production inscrits sur la machine. Dès la livraison de la machine, vous pouvez noter ces informations sur le livret de pièces en première page pour les avoir à disposition.

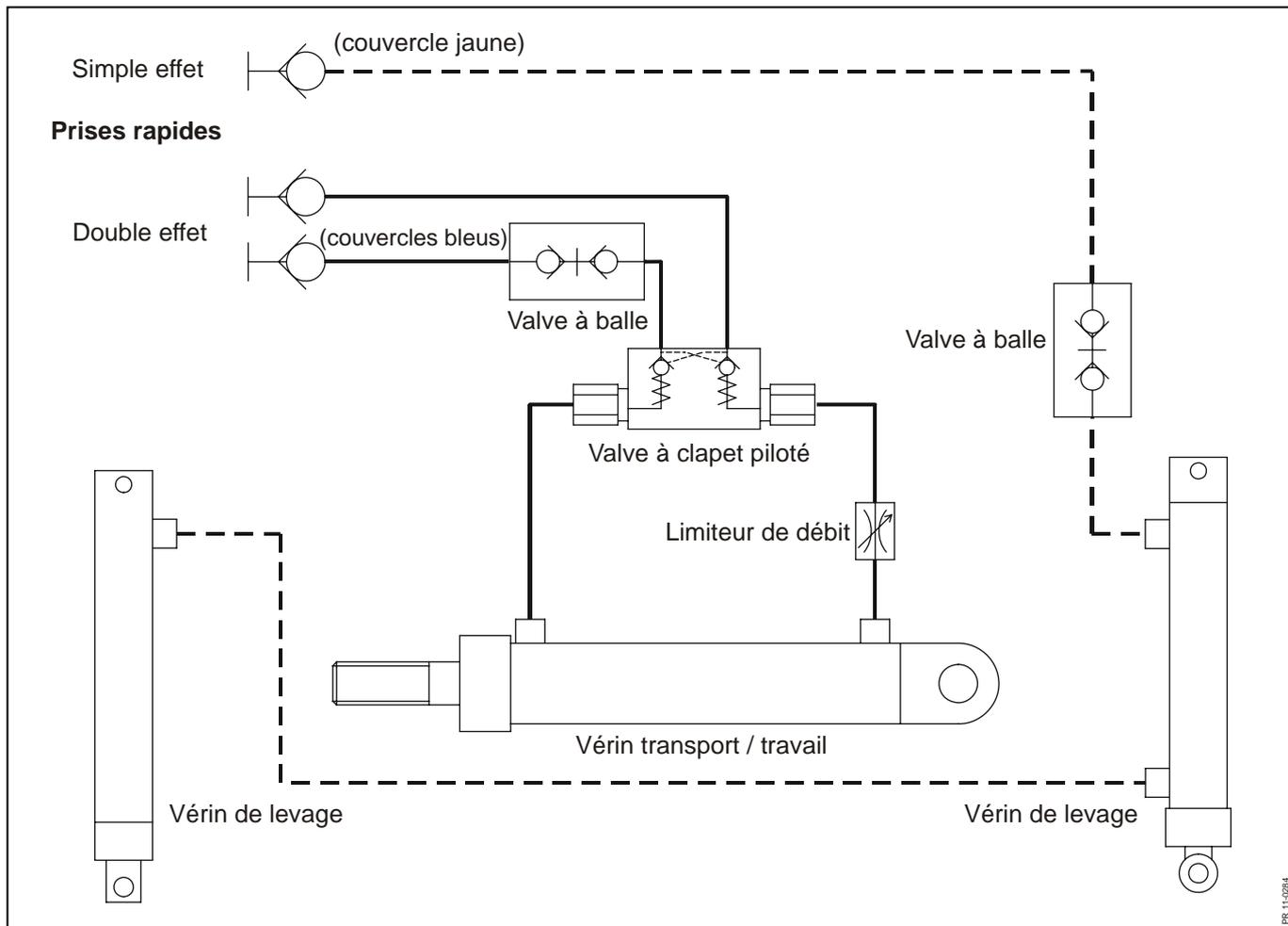


# 9. FIN DE VIE DE LA MACHINE

Quand la machine arrive en «fin de carrière», elle doit être mise à la ferraille proprement :

- La machine **ne doit pas être placée n'importe où à l'extérieur**, Elle doit être vidangée de toute son huile qui sera prise par un ramasseur des huiles usagées.
- Démontez la machine et séparez les pièces à recycler : les pneus, les tuyaux hydrauliques, etc.
- Donner ces pièces à un centre de recyclage, le reste est à mettre chez un ferrailleur.

# 10. SCHEMA HYDRAULIQUE





# GARANTIE

**JF-Fabriken - J. Freudendahl A/S**, 6400 Sønderborg, Danemark, ci-après nommé "**JF**" s'engage à indemniser tout acheteur de nouvelles machines JF achetées chez un concessionnaire JF agréé.

**La garantie est limitée au remplacement ou à la réparation des pièces reconnues défectueuses et ne couvre pas les frais de démontage et de remontage et de transport. La responsabilité de JF pour défectuosités est valable pendant une année à partir de la date de vente à l'utilisateur.**

La garantie ne s'applique pas dans les cas suivants :

1. **La machine a été employée à 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. **Dommages de transport.**
6. **Modification de la machine sans l'approbation écrite de JF.**
7. **Réparation inexpérimentée.**
8. **Emploi de pièces autres que celles d'origine montées sur la machine.**

JF ne peut pas être tenu responsable ni de pertes de profit, ni de recours par suite de défauts, ni par le propriétaire, ni par un tiers. JF n'est pas responsable de la main d'œuvre en dehors de conventions passées pour le remplacement de pièces de garantie.

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 déplacement ou de transport du concessionnaire aller et retour.**

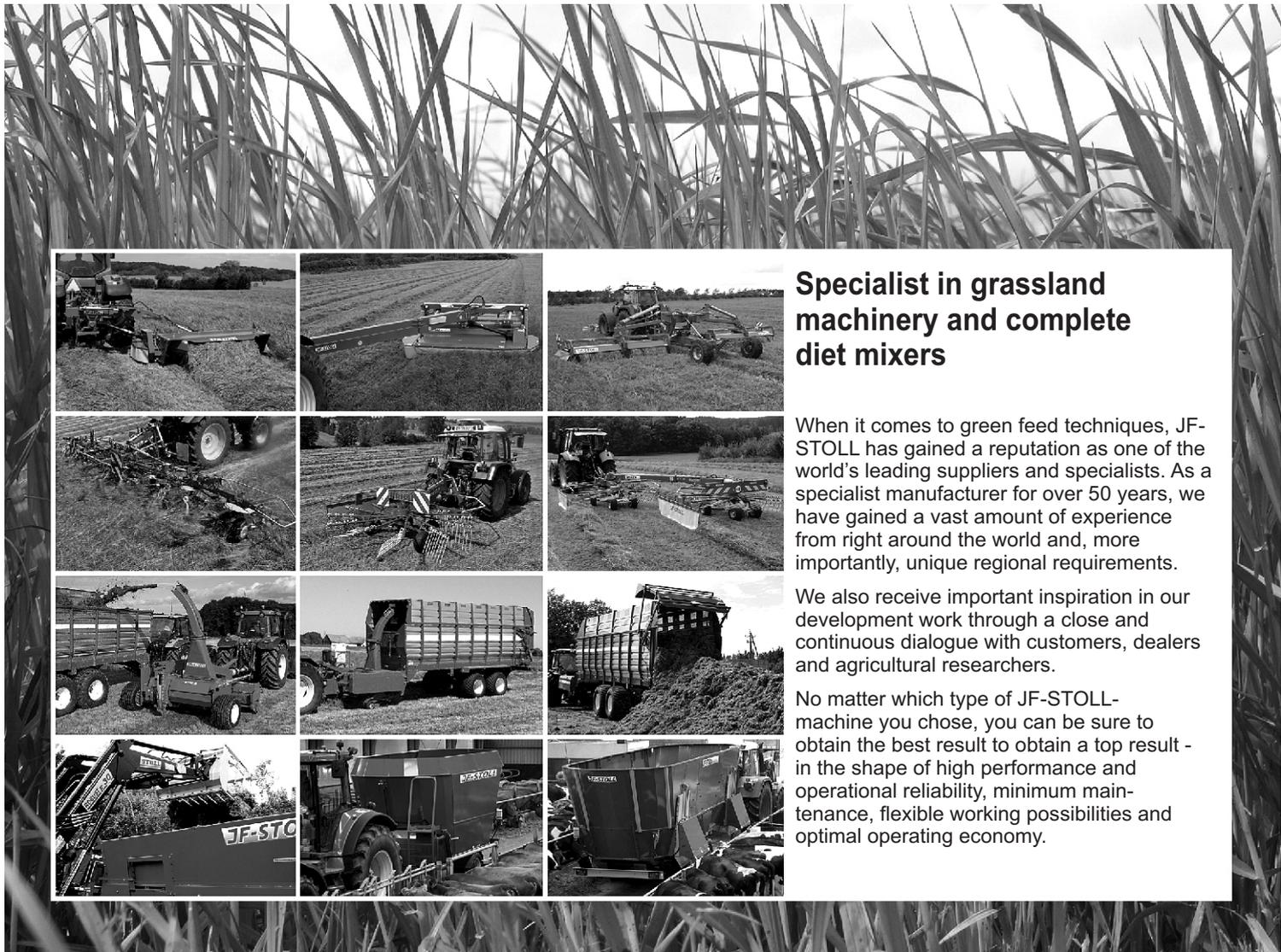
JF ne garantit pas les pièces d'usure, à moins qu'il soit démontré que JF ait commis une erreur.

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

**Toiles de protection, couteaux, fixations de couteaux, contre-couteaux, patins, protections de pierres, éléments de conditionnement, pneumatiques, tubes, arbres à cardan, embrayages, courroies, chaînes, dents de râteau et de pick-up.**

L'utilisateur devrait aussi prendre bonne note des stipulations suivantes

1. **La garantie n'est valable que si le concessionnaire a fait l'examen avant la mise en marche de la machine et instruit l'utilisateur de l'usage de la machine.**
2. **La garantie ne peut pas être cédée à un tiers sans la permission écrite de JF.**
3. **La garantie ne s'applique pas, si la réparation n'est pas exécutée 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](http://www.jf-stoll.com)