

# GMS 280 | GMS 320



Faucheuse à Disques

Instructions de service

"Notice originale"

F





---

# PREFACE

## CHER CLIENT!

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

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

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

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

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

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

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

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

Kongsilde Industries A/S se réserve le droit de modifier ses machines sans obligation d'application sur les machines déjà en service.

---

# SOMMAIRE

<b>PREFACE .....</b>	<b>3</b>
<b>1. INTRODUCTION .....</b>	<b>6</b>
UTILISATION CONFORME DE LA MACHINE .....	6
SECURITE .....	7
Définitions .....	7
Règles générales de sécurité .....	8
Choix du tracteur .....	9
Attelage et dételage .....	10
Reglages .....	10
Transport .....	11
Travail .....	11
Stationnement .....	12
Graissage .....	12
Entretien .....	12
Sécurité machine .....	12
CARACTERISTIQUES TECHNIQUES .....	13
AUTOCOLLANTS DE SECURITE .....	15
<b>2. ATTELAGE ET ESSAI .....</b>	<b>16</b>
ATTELAGE AU TRACTEUR .....	16
Reglage de l'arbre de prise de force .....	16
Béquille .....	18
Regime de prise de force de la machine .....	18
Limiteur de couple .....	18
Roue libre .....	18
Raccordement hydraulique .....	19
TRANSPORT SUR LA VOIE PUBLIQUE! .....	19
CONTROLE AVANT UTILISATION .....	21
<b>3. REGLAGES ET CONDUITE .....</b>	<b>23</b>
CONSTRUCTION ET FONCTIONNEMENT .....	23
TRAVAIL AU CHAMP .....	24
REGLAGE DU PIVOTEMENT DE L'ATTELAGE .....	25
HAUTEUR DE COUPE ET SUSPENSION DE LA BARRE DE COUPE .....	25
DEFLECTEURS (EQUIPEMENT OPTIONNEL) .....	29
CONDITIONNEUR .....	30
<b>4. GRAISSAGE .....</b>	<b>31</b>
GRAISSE .....	31
HUILE DANS LA BARRE DE COUPE .....	33
Barre de coupe .....	33
Barre de coupe à 4 boulons .....	33
Barre de coupe à 6 boulons .....	33
Niveau d'huile .....	35
HUILE DU BOITIER AU DESSUS DE LA BARRE DE COUPE .....	37
BOITIER PIVOTANT COTE TRACTEUR .....	38

---

<b>5. ENTRETIEN .....</b>	<b>39</b>
GENERALITES.....	39
LIMITEUR DE COUPLE .....	40
CONTROLE D'EQUILIBRAGE .....	42
BARRE DE COUPE – DISQUES ET COUTEAUX.....	43
Barre de coupe à 4 boulons .....	49
Barre de coupe à 6 boulons .....	50
CONDITIONNEUR .....	51
Tension des courroies.....	51
PNEUMATIQUES .....	52
<b>6. PROBLEMES.....</b>	<b>53</b>
<b>7. HIVERNAGE .....</b>	<b>55</b>
<b>8. COMMANDE DE PIECES DETACHEES .....</b>	<b>56</b>
<b>9. MISE AU REBUT .....</b>	<b>57</b>
<b>SCHEMA HYDRAULIQUE.....</b>	<b>58</b>

# 1. INTRODUCTION

## UTILISATION CONFORME DE LA MACHINE

Les faucheuses à disques des modèles GMS 280 et GMS 320 sont **exclusivement conçues** pour une utilisation agricole. Elles sont uniquement **destinées à couper de l'herbe ou de la paille**. Elles ne peuvent être montées que sur des tracteurs agricoles et entraînées par la prise de force.

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

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

L'utilisation normale, bien sûr, implique le respect des consignes de réglage, d'utilisation et d'entretien décrites dans le manuel d'utilisation et de pièces détachées.

Les faucheuses à disques JF modèles GMS 280 et GMS 320 ne peuvent être utilisées, entretenues et réparées que par du personnel ayant reçu les instructions nécessaires et ayant lu le manuel d'utilisation, ainsi que par celles qui ont l'habitude de cette machine et sont averties du danger qu'implique son utilisation.

Les instructions de sécurité suivantes, comme toutes les règles courantes concernant les points techniques de sécurité, l'utilisation au travail ou au transport, **doivent** être intégralement observées.

Si des modifications sont apportées à la machine et à sa structure sans l'autorisation écrite de Kongskilde Industries A/S, Kongskilde Industries A/S ne peut être tenu pour responsable des dommages pouvant en résulter.

## SECURITE

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

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

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

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

### DEFINITIONS

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

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



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

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

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

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

# 1. INTRODUCTION

---

## **REGLES GENERALES DE SECURITE**

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

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



## 1. INTRODUCTION

---

16. Avant de lever ou baisser la barre de coupe, s'assurer que personne ne se trouve à proximité de la machine.
17. Ne pas rester à proximité – ou essayer de soulever les protecteurs – avant que toutes les pièces tournantes ne soient arrêtées.
18. Ne jamais employer la machine pour d'autres utilisations que celles prévues.
19. Éloigner les enfants de la machine lorsque vous travaillez.
20. Ne jamais se tenir entre le tracteur et la machine pendant l'attelage ou le dételage.

### **CHOIX DU TRACTEUR**

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

Choisir un tracteur avec une puissance prise de force adaptée. Si la puissance du tracteur est très supérieure à la puissance demandée par la machine, utiliser un arbre de prise de force avec un limiteur de couple.

Une surcharge intense ou prolongée peut endommager la machine et risquer d'entraîner des projections de pièces.

Choisir un tracteur avec un poids adapté et une voie suffisante pour garantir une bonne stabilité avec la machine. S'assurer également que les bras du tracteur sont adaptés pour soulever une machine de ce poids.

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

# 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 manoeuvre peut causer un accident. (Voir fig. 1-1)

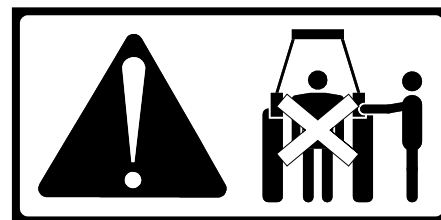
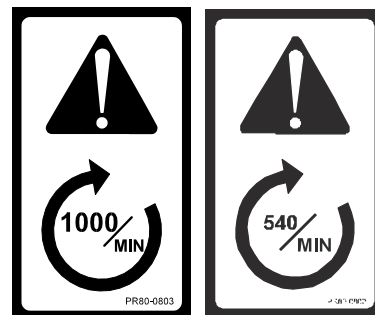


Fig. 1-1

Vérifier que la machine est prévue pour le régime et le sens de rotation du tracteur. Le régime et le sens de rotation du tracteur doivent être conformes à l'indication de la figure 1-2, vue depuis l'arrière du tracteur en regardant dans le sens d'avancement. Un régime de rotation erroné peut procurer une mauvaise coupe et sur une longue période peut endommager la machine et au pire, entraîner la projection de pièces.



GMS 320

GMS 280

Fig. 1-2

Assurez vous que l'arbre de prise de force a été monté correctement. La goupille doit être en place et les supports de chaîne doivent être bloqués à chaque extrémité.

L'arbre de prise de force doit être correctement protégé. Si le protecteur est abîmé, le remplacer immédiatement.

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

Après l'arrêt du moteur du tracteur, s'assurer qu'il n'y a plus de pression dans les flexibles hydrauliques en actionnant le distributeur.

L'huile hydraulique sous pression peut pénétrer dans la peau et occasionner de graves lésions. Protégez toujours votre peau et vos yeux des projections d'huile. Si de l'huile sous pression vous atteint, consulter immédiatement un médecin. (Voir fig. 1-3)

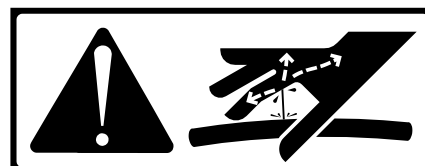


Fig. 1-3

Vérifier que la barre d'attelage et la barre de coupe peuvent bouger librement avant d'actionner les vérins hydrauliques. S'assurer que personne ne soit à proximité de la machine lors de la mise en route, car de l'air resté dans le circuit hydraulique pourrait entraîner des mouvements intempestifs de la machine.

## REGLAGES

Ne jamais régler la faucheuse lorsque la prise de force est engagée. Débrayer la prise de force et arrêter le moteur avant de modifier le réglage de la machine. Ne pas soulever le protecteur avant que les pièces en mouvement ne soient arrêtées.

Avant le travail, vérifier que les couteaux et les disques ne présentent pas de défaut. Les disques ou couteaux détériorés doivent être remplacés. (voir le paragraphe entretien).

Contrôler régulièrement l'usure des couteaux et de leurs boulons selon les préconisations du manuel d'utilisation. (voir le paragraphe entretien).

# 1. INTRODUCTION

---

## **TRANSPORT**

Ne roulez jamais plus vite que ce n'est autorisé, et au maximum à 30 km/h.

Il est important de bloquer la mise en position transport hydraulique. Une manoeuvre inopinée du vérin de la barre d'attelage peut entraîner des mouvements de la faucheuse sur la route, la voie cyclable ou le trottoir. Toujours s'assurer que le système de sécurité est correctement engagé avant le transport sur route.

De l'air dans le circuit hydraulique ou une perte d'huile soudaine peuvent avoir les mêmes effets.

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

## **TRAVAIL**

En cours de travail, des pierres ou autres corps étrangers peuvent être projetés à grande vitesse hors de la machine par les pièces tournantes.

C'est pourquoi tous les protecteurs doivent toujours être en place et en bon état pendant le travail.

Les toiles usées ou abîmées doivent être remplacées.

En terrain pierreux, régler la hauteur de fauche au maximum, avec un angle de coupe minimum.

En cas de blocage de la barre de coupe ou du conditionneur, arrêter le moteur du tracteur, serrer le frein de stationnement, et attendre que les pièces tournantes soient arrêtées avant d'enlever le corps étranger.

Ne laisser personne s'approcher de la faucheuse pendant le travail, principalement des enfants.

Rétrograder lorsque la machine travaille en pente.

Au travail avec une faucheuse traînée, il faut respecter une distance de sécurité par rapport aux flancs de coteau. La terre peut s'affaisser et faire basculer la faucheuse et le tracteur. Ne pas oublier d'adapter la vitesse pour les virages serrés dans les pentes.

# 1. INTRODUCTION

---

## **STATIONNEMENT**

Ne jamais quitter le tracteur avant d'avoir reposé la barre de coupe au sol, arrêté le moteur du tracteur, et serré le frein de stationnement. C'est la seule manière d'assurer la sécurité.

S'assurer que la broche de la barre d'attelage a été correctement serrée et bloquée en stationnant la machine.

## **GRAISSAGE**

Pour graisser ou entretenir la machine, la barre de coupe doit être au sol ou les vérins de relevage doivent être bloqués au moyen des vannes d'arrêt.

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

## **ENTRETIEN**

Pour un bon travail au champ et pour éviter d'abîmer la barre de coupe, il est primordial de bien régler la suspension du lamier.

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

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

## **SECURITE MACHINE**

Toutes les pièces tournantes sont équilibrées par JF sur des machines spéciales avec des capteurs électroniques. Si un déséquilibre apparaît, il est corrigé par la fixation de petits poids.

Comme les disques tournent à plus de 3000 tr/mn, le moindre déséquilibre entraîne des vibrations qui peuvent causer des fissures.

Si les vibrations ou le bruit de la machine s'amplifient soudainement, il faut s'arrêter immédiatement. Ne pas reprendre le travail avant d'avoir corrigé le défaut.

Lors du remplacement des couteaux, toujours remplacer les deux couteaux d'un même disque pour éviter de créer un déséquilibre.

Pendant la campagne, vérifier chaque jour qu'aucun couteau, support ou boulon ne manque. Dans ce cas, remplacer les pièces immédiatement.

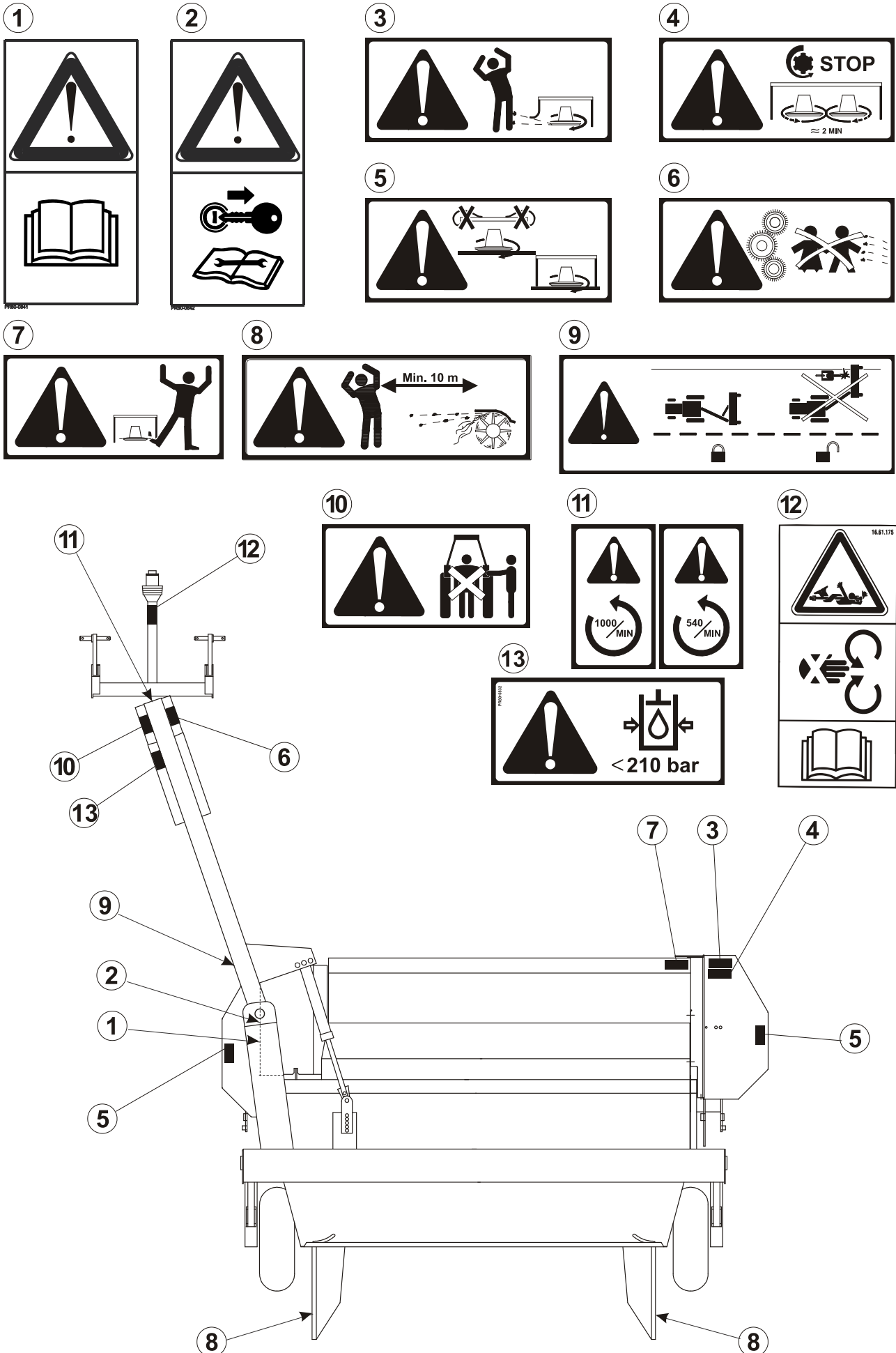
Nettoyer régulièrement les cônes et les déflecteurs en enlevant la terre et l'herbe.

Contrôler aussi et "aérer" le limiteur de couple à intervalles réguliers pour s'assurer qu'il ne s'oxyde pas.

**CARACTERISTIQUES TECHNIQUES**

Type	GMS 280	GMS 320
Système de conditionnement	Doigts polyéthylène	
Largeur de travail	2,8 m	3,15 m
Largeur de transport	2,92 m	3,2 m
Besoin minimum en puissance à la PdF	50 kW/68 ch	60 kW/82 ch
Type de Prise de force/ Régime	6 cannelures / 540 tr/min	6 cannelures / 1000 tr/min
Limiteur de couple et roue libre	Standard	
Distributeurs hydrauliques	1 double effet + 1 simple effet	
Renvoi d'angle pivotant sur la barre d'attelage	Standard	
Passage en position transport	Hydraulique	
Nombre de disques HD	7	8
Nombre de couteaux haute résistance	14	16
Barre de coupe avec suspension flottante	Standard	
Nombre de patins, standard	2	2
Nombre de patins, maximum	7	8
Déflecteurs	Option	
Largeur de conditionnement	2,37 m	2,70 m
Eléments de conditionnement	120 doigts polyéthylène	152 doigts polyéthylène
Top Dry	Option	
Largeur d'andainage sans Top Dry	0,8 -1,8 m	1,0 -2,2 m
Largeur d'andainage avec Top Dry	2,2 m	2,5 m
Pneumatiques standard	10.0/75-15.3	
Pneumatiques optionnels	13/55-16	
Poids, environ.	1540 kg	1760 kg
Report de poids sur le tracteur	390 kg	400 kg
Kit d'éclairage	Option	

# 1. INTRODUCTION



## AUTOCOLLANTS DE SECURITE

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

### 1 Lire les instructions du manuel et les consignes de sécurité.

Pour vous rappeler que vous devez lire les documents fournis afin d'utiliser la machine correctement et éviter ainsi les accidents ou les dommages à la machine.

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

Ne jamais oublier d'arrêter le moteur avant toute intervention de graissage, réglage, entretien ou réparation. Toujours enlever la clé de contact pour éviter que quelqu'un ne puisse remettre le moteur en route avant la fin des opérations.

### 3 Projections de pierres.

A peu près la même signification que l'autocollant n° 5. Mais même si toutes les bâches et protecteurs sont en place, la machine peut projeter des pierres. C'est pourquoi il faut toujours s'assurer que personne ne reste à proximité de la machine lorsqu'elle travaille.

### 4 Pièces en rotation

Après l'arrêt de la prise de force, les couteaux peuvent continuer à tourner pendant 2 minutes. Attendre l'arrêt complet des couteaux avant d'enlever les bâches et protecteurs pour toute intervention de surveillance ou d'entretien.

### 5 Bâches et protecteurs.

Ne pas mettre la machine en marche avant que les bâches et les protecteurs ne soient intacts et en place. Des projections de pierres ou autres corps peuvent survenir au travail. Ces bâches et protecteurs sont conçus pour réduire ces dangers.

### 6 Enfants.

Ne jamais laisser d'enfants rester à proximité de la machine en fonctionnement. En particulier les petits enfants car ils sont sujets à des réactions imprévues.

### 7 Temps d'arrêt.

Ne laisser sous aucun prétexte une personne s'approcher ou rester à proximité de la machine pendant le travail. Les couteaux en rotation peuvent facilement causer des blessures sur toute partie du corps.

### 8 Risques de projections de pierres.

Le conditionneur est entraîné à grande vitesse de rotation, et des pierres présentes dans le champ peuvent être projetées à 10 mètres en arrière ou sur le côté, à très grande vitesse. Pour cela, toujours s'assurer que personne ne se tient à proximité de la machine lorsqu'elle travaille.

### 9 Sécurité au transport.

Toujours mettre en place le blocage de sécurité pour le transport avant de circuler avec la machine sur la voie publique. Une défaillance du circuit hydraulique ou une manœuvre involontaire peut mettre la machine en position travail pendant le transport et causer des dégâts ou des blessures.

### 10 Risque d'écrasement.

Ne jamais laisser une personne rester entre la machine et le tracteur pendant l'attelage. Une fausse manoeuvre peut causer un accident.

### 11 Régime et sens de rotation.

Vérifier le sens de rotation et le régime de la prise de force. Une erreur peut endommager la machine et entraîner des risques d'accident.

### 12 Arbre de prise de force.

Cet autocollant a pour but de rappeler le danger représenté par l'arbre de prise de force s'il n'est pas correctement mis en place et protégé.

### 13 Pression maximum 210 bars.

S'assurer que la pression hydraulique ne dépasse pas 210 bars dans le circuit, ce qui pourrait entraîner un risque de rupture d'un composant. Vous même ou une autre personne pourriez être atteints par des projections métalliques ou de l'huile sous pression.

# 2. ATTELAGE ET ESSAI

## ATTELAGE AU TRACTEUR

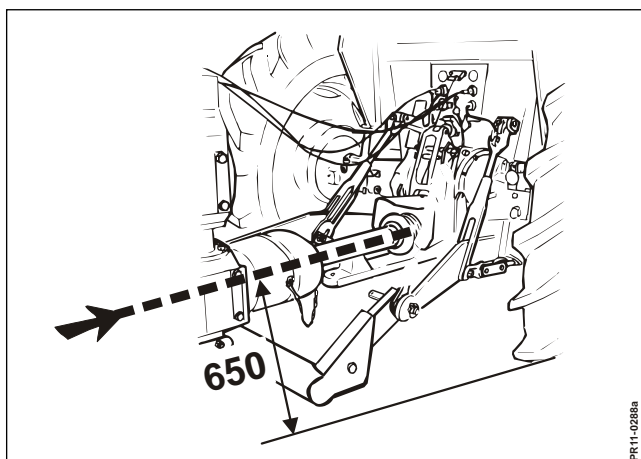


Fig. 2-1

**Fig. 2-1** Relier la machine GMS aux bras inférieurs du tracteur. Les axes sont de catégorie II. Des bagues peuvent être fournies pour l'adaptation en catégorie III.

Régler les bras inférieurs à la même hauteur.

Les bras inférieurs du tracteur peuvent maintenant être raccordés à la machine et sont ensuite **relevés jusqu'à une hauteur où l'arbre d'entrée de la machine (PIC) est à environ 650 mm au dessus du sol**. Dans cette position, la machine est horizontale. Dans le cas où la différence de hauteur par rapport à l'arbre d'entraînement de prise de force sur le tracteur est supérieure à 60 mm, la machine doit être relevée ou abaissée pour réduire cette différence en dessous de 60 mm.

**Bloquer** les bras inférieurs dans cette position pour éviter tout déplacement latéral afin que **les arbres d'entrée et de sortie de la prise de force soient alignés, vus de dessus**. Un arbre de prise de force bien aligné garantit la meilleure durée de vie des cardans et autres pièces tournantes de la machine.

### REGLAGE DE L'ARBRE DE PRISE DE FORCE



**IMPORTANT:**

Ne pas raccourcir l'arbre de prise de force neuf avant de s'être assuré que c'est indispensable. D'origine, l'arbre d'entraînement est calculé pour s'adapter à la longueur, entre l'axe de sortie et celui d'entrée, qui est standard sur la plupart des tracteurs.

Si il est encore nécessaire de raccourcir l'arbre de prise de force, veuillez noter les points suivants :



## 2. ATTELAGE ET ESSAI

**IMPORTANT:** Les tubes profilés de l'arbre de prise de force doivent être parfaitement adaptés aux mesures de recouvrement indiquées Fig. 2-2.

EN CAS DE RACCOURCISSEMENT:

**Fig. 2-2** Régler l'arbre de prise de force de manière à obtenir:

- le plus grand recouvrement possible.

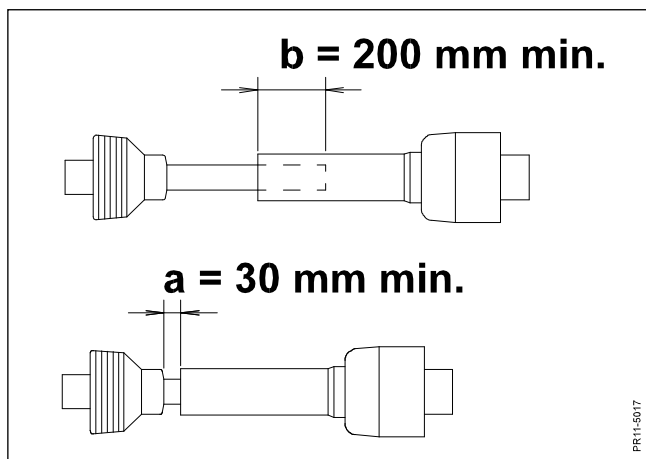


Fig. 2-2

- un recouvrement supérieur à 200 mm dans chaque position.
- une distance de sécurité d'au moins 30 mm pour ne pas venir en butée.

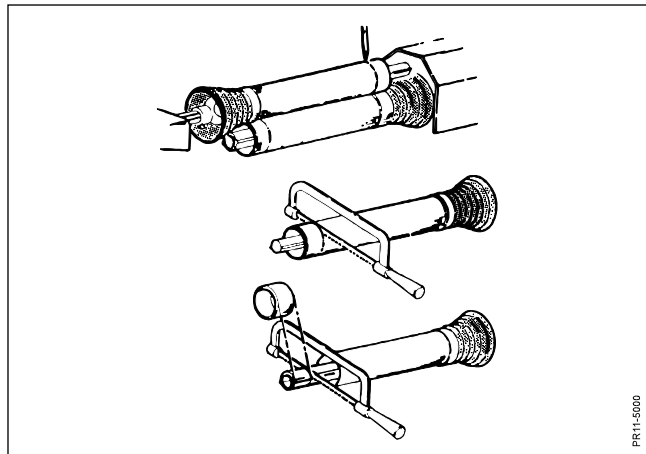


Fig. 2-3

**Fig. 2-3** Dissocier l'arbre de prise de force en 2 parties, et les monter respectivement sur les entrées et sorties de la machine et du tracteur, en position horizontale (correspondant à la longueur la plus courte de cet arbre sur la machine). Positionner les arbres parallèlement et tracer un repère à 30 mm (minimum). Raccourcir les 4 tubes de la même valeur. Les extrémités des tubes doivent être ébarbées et toutes les bavures doivent être soigneusement enlevées.



**AVERTISSEMENT:** Lubrifier soigneusement le tube avant de le ré-assembler sinon il sera soumis à de trop gros efforts de frottement.

### BEQUILLE

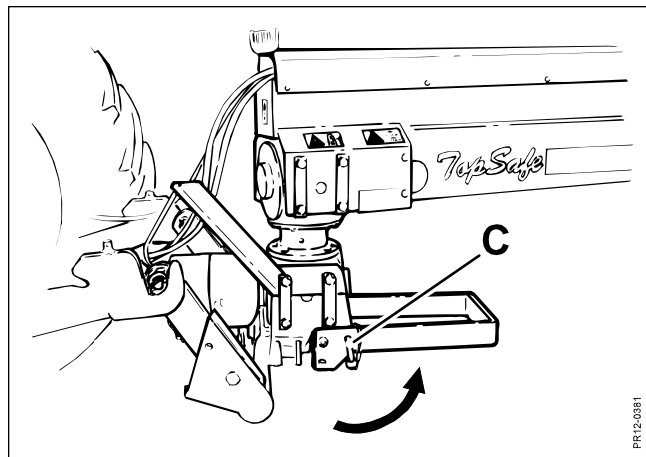


Fig. 2-4

**Fig. 2-4** La béquille sous le renvoi d'angle pivotant se rabat en arrière et se bloque avec la goupille élastique **C**.

### REGIME DE PRISE DE FORCE DE LA MACHINE

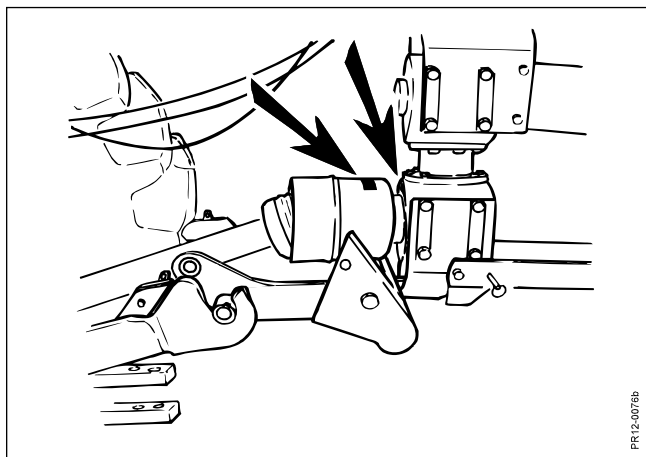


Fig. 2-5

**Fig. 2-5** La machine est conçue pour tourner à 1000/540 tr/min. C'est pourquoi il faut contrôler, avant la mise en marche, que l'arbre de prise de force tourne à 1000/540 tr/min.

### LIMITEUR DE COUPLE

Voir chapitre 5. **ENTRETIEN – limiteur de couple** avant le départ.

### ROUE LIBRE

La machine est équipée d'une roue libre sur l'arbre secondaire de prise de force, **devant** le pignon d'entrée de la barre de coupe. Si la prise de force est montée à l'envers il n'y aura aucun effet sur la roue libre.

### RACCORDEMENT HYDRAULIQUE

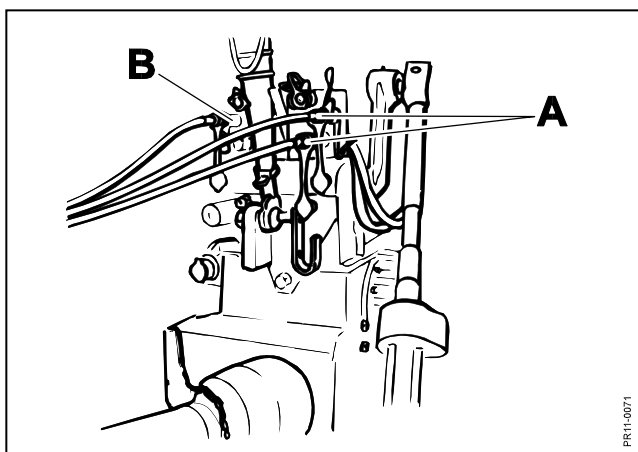


Fig. 2-6

**Fig. 2-6** Les flexibles hydrauliques pour la barre d'attelage sont branchés sur les sorties double effet **A** et le flexible hydraulique pour les vérins de roues est relié à une sortie simple effet **B** sur le tracteur. Voir **SCHEMA HYDRAULIQUE** page 53.



**DANGER:** Les composants hydrauliques ne doivent pas être soumis à une pression supérieure à 210 bars, car une pression plus élevée peut détériorer certaines pièces. Dans ce cas un risque sérieux de blessure peut apparaître.

### TRANSPORT SUR LA VOIE PUBLIQUE!

La machine est construite uniquement pour être trainée derrière un tracteur, cf. paragraphe **ATTELAGE AU TRACTEUR** page 18. La vitesse de transport **ne doit pas dépasser 30 km/h**.

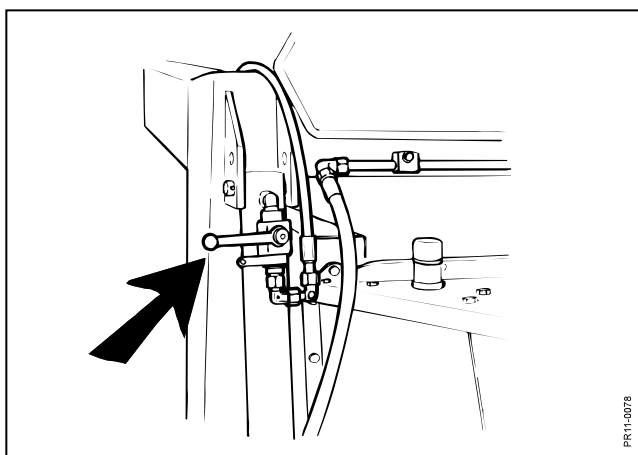


Fig. 2-7

**Fig. 2-7** Lever ou baisser la machine s'obtient avec le distributeur simple effet du tracteur. **Lever la machine du sol jusqu'à ce que les vérins soient entièrement sortis.**

L'air pouvant être emprisonné dans les vérins est chassé en sortant et rentrant plusieurs fois les pistons.

Si de l'air est resté dans le circuit, la machine ne peut rester en position relevée.

## 2. ATTELAGE ET ESSAI



### **DANGER – NE PAS OUBLIER :**

**VERIFIER QUE LA VANNE DU TAPIS EST FERMEE** Elle est placée près du vérin de la roue gauche. La vanne est fermée lorsqu'elle est placée dans la position indiquée.

Le distributeur double effet du tracteur est utilisé pour ramener la machine en **position centrale** derrière le tracteur.

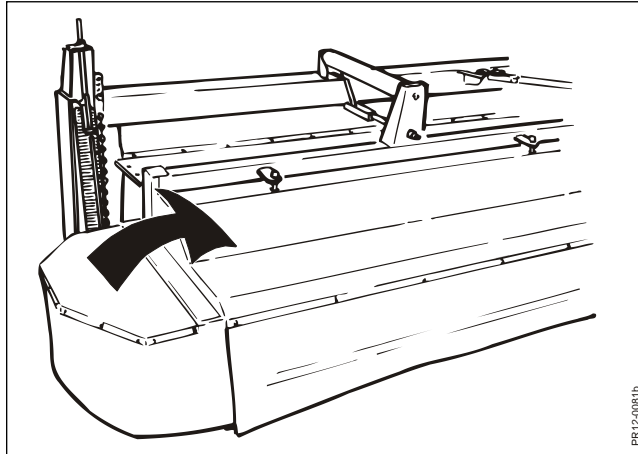


Fig. 2-8

**Fig. 2-8** Replier la toile de protection pour réduire la largeur de transport autant que possible.



### **DANGER - SIGNALISATION:**

**Le propriétaire doit toujours s'assurer que les systèmes de signalisation sont en bon état, et que la réglementation dans ce domaine, en vigueur dans le pays, est respectée.**

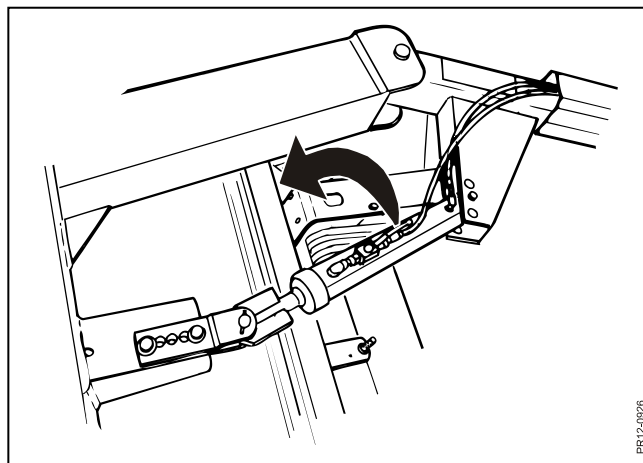


Fig. 2-9

**Fig. 2-9** Après que la machine ait été mise en position transport, il faut fermer la vanne située près du vérin de la barre d'attelage. Cela doit être fait pour prévenir toute fuite de flexible ou toute utilisation intempestive de l'hydraulique en cours de transport afin d'éviter que la machine ne repasse en position travail. Déplacer la poignée de la vanne dans le sens de la flèche, comme indiqué sur la figure, pour fermer le circuit d'huile.

### CONTROLE AVANT UTILISATION

Avant d'utiliser votre nouvelle faucheuse à disque, vous devez:

1. Lire très attentivement le manuel d'instruction!
2. Vérifier que la machine a été correctement montée et qu'elle n'est pas endommagée.
3. Vérifier que le régime de rotation de la machine (et du tracteur) est correct. Un régime de rotation trop élevé peut être dangereux. Une vitesse de prise de force trop basse entraîne une mauvaise coupe, des blocages de la faucheuse et un effort élevé sur les arbres d'entraînement. Des conseils pour trouver le bon régime peuvent être trouvés dans le paragraphe "**REGIME DE PRISE DE FORCE DE LA MACHINE**" page 17.
4. Contrôler les mouvements de l'arbre de prise de force. Si ceux ci sont trop faibles ou trop importants, cela peut endommager fortement le tracteur ou la machine.  
Vérifier dans toutes les positions que les tubes protecteurs ne soient pas coincés ou endommagés.  
Vérifier que les chaînes de sécurité des tubes protecteurs ont été correctement fixées et que dans aucune position, elles ne soient trop tendues ou endommagées.
5. S'assurer que les flexibles hydrauliques ont été montés de telle façon qu'ils sont assez longs pour suivre les mouvements des vérins.
6. Resserrer les boulons des roues.
7. Contrôler la pression des pneumatiques. Voir chapitre "**5. ENTRETIEN**".
8. Vérifier que la machine a été suffisamment lubrifiée et contrôler que le niveau d'huile de la boîte de vitesse et de la barre de coupe sont corrects. Voir paragraphe "**4. LUBRIFICATION**".
9. Aérer le limiteur de couple comme indiqué au chapitre "**5 ENTRETIEN**".

En sortie d'usine, les pièces tournantes ont été contrôlées et déclarées «sans erreur». Cependant vous devez procéder comme suit :

10. Démarrer la machine avec un régime lent. Avec la vitre arrière ouverte et sans protecteur sur les oreilles, vous devez contrôler qu'il n'y a pas de bruits anormaux. On peut alors augmenter le régime de rotation. Au régime normal d'utilisation, aucune vibration perceptible ne doit être observée. (Contrôler les protecteurs en cas de vibration inhabituelle).

S'il y a le moindre doute, arrêter le tracteur et la machine en respectant la procédure décrite au chapitre "**SECURITE**".

Faites tourner les pièces tournantes à la main pour contrôler si la machine peut tourner librement.

## 2. ATTELAGE ET ESSAI

---

Contrôler la machine visuellement pour détecter de possibles anomalies. (Comme des brûlures ou de la peinture arrachée). Demander ensuite une assistance.

**NB:** Noter qu'en raison de la faible force centrifuge à régime de rotation réduit, les couteaux peuvent toucher les protecteurs de la barre de coupe. Ce bruit doit disparaître lors du travail à régime normal.

Noter également que la poutre située sous les disques devient très chaude. La couleur de la barre de coupe devient plus foncée après quelques heures de travail.



**PRUDENCE:** Si vous voulez tester la machine plus longtemps, fermez la vitre arrière ou portez un protecteur d'oreilles!

## 3. REGLAGES ET CONDUITE

### CONSTRUCTION ET FONCTIONNEMENT

La barre de coupe coupe et projette la récolte contre les doigts de conditionnement, qui soulèvent et envoient la récolte en arrière vers les protecteurs d'andains, qui la rassemblent en andains de 0,9 à 2,20 m de largeur.

L'intensité du conditionnement dépend de la distance entre la tôle du conditionneur et le rotor.

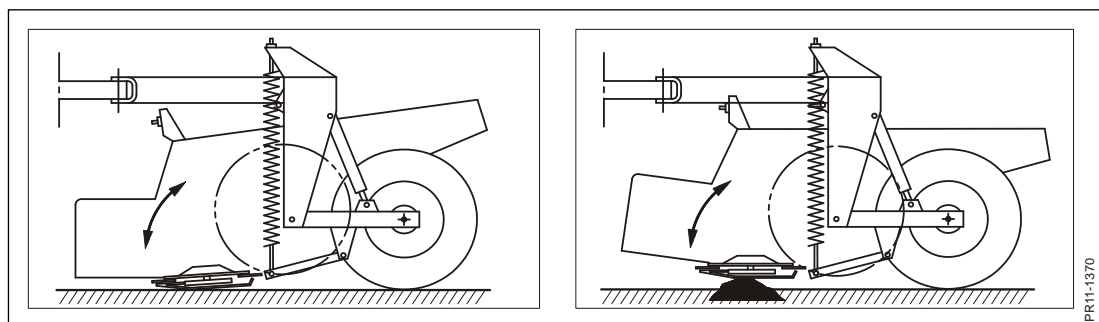


Fig. 3-1

**Fig. 3-1** L'ensemble de coupe de la machine avec la barre de coupe est flottant, suspendu par 2 puissants ressorts pour les mouvements verticaux. De plus, la barre de coupe peut se déplacer vers l'arrière. Cela lui autorise des mouvements de pivotement lorsqu'elle rencontre des pierres ou d'autres obstacles.

La hauteur de coupe est réglable en continu en adaptant l'inclinaison de la barre de coupe comme celle des patins réglables.

La machine peut manoeuvrer autour des obstacles grâce au vérin hydraulique de déplacement.

## TRAVAIL AU CHAMP

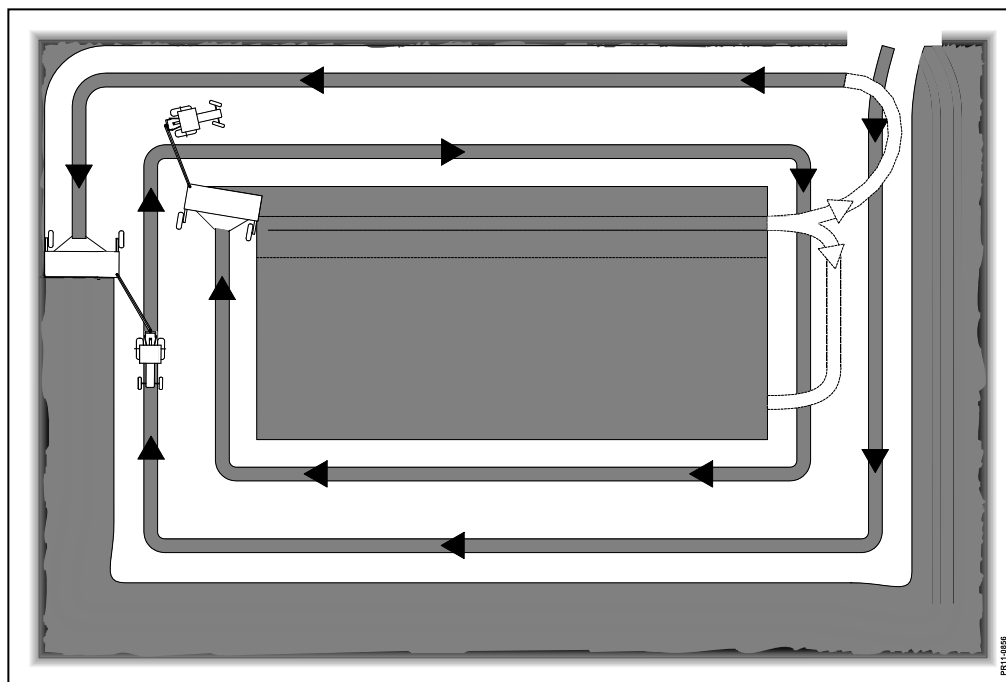


Fig. 3-2

**Fig. 3-2** Mettre la machine en position travail. Dans cette position, faire quelques tours dans le sens des aiguilles d'une montre afin de dégager un espace pour tourner en bout de champ. La préparation de la fourrière est achevée avec la confection d'un andain à la périphérie du champ en tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Maintenant le champ est prêt pour être récolté d'un seul tenant ou en plusieurs pièces selon le besoin. La vitesse peut varier entre 6 et 19 km/h selon la récolte et les conditions de travail.

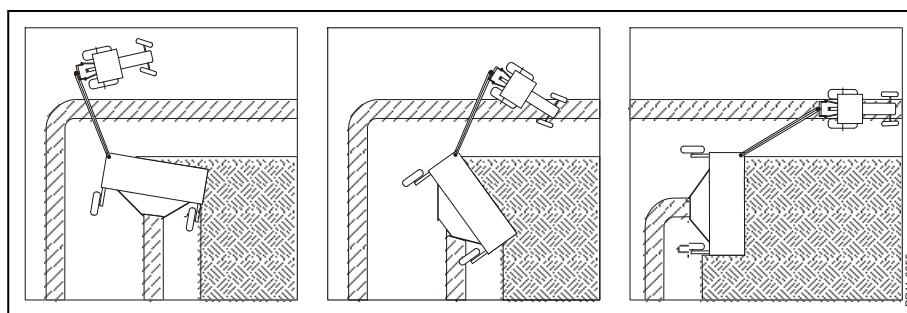


Fig. 3-3

**Fig. 3-3** La tête pivotante permet un virage de 90° - ou plus - sans vibrations dans la transmission. Les virages en bout de champ sont réduits d'une durée habituelle approximative de 12 secondes à environ 3 secondes car la machine tourne pratiquement sur place.

**Raccorder soigneusement la sortie prise de force et augmenter la vitesse de rotation jusqu'au bon régime, (standard 1000 tr/min) avant de commencer la récolte.** Au travail, le distributeur simple effet du tracteur actionnant la montée-descente de la machine doit être en position flottante.



## REGLAGE DU PIVOTEMENT DE L'ATTELAGE

Un réglage du pivotement de la barre d'attelage doit être effectué, afin qu'il soit possible d'utiliser les 2 positions extérieures du vérin de position transport et travail. En position transport, la machine doit être centrée derrière le tracteur.

Au travail, trouver une position dans laquelle l'andain précédent est entre les roues du tracteur, et où, dans le même temps, la barre de coupe utilise sa pleine largeur de coupe dans la partie du champ non récoltée.

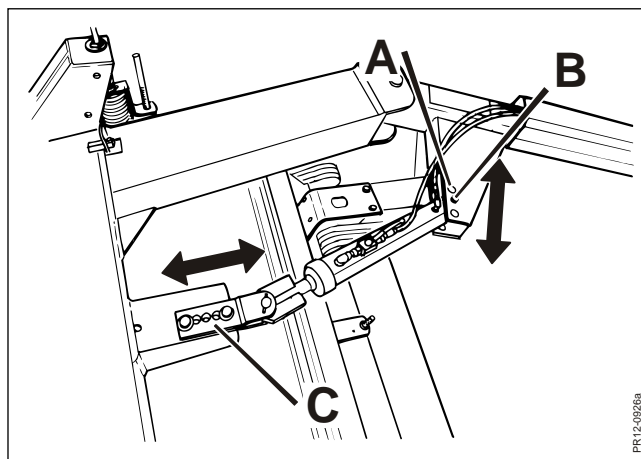


Fig. 3-4

**Fig. 3-4** En sortie d'usine, le support **C** est positionné avec un réglage de base, entre position transport et position travail. Pour obtenir les positions correctes de la barre d'attelage, le vérin de pivotement doit être placé dans le trou **A** pour la GMS 320 et le trou **B** pour la GMS 280. Vérifier que le support est toujours fixé avec 2 boulons en position **C**.



**IMPORTANT:** Vérifier les boulons en **C** et serrer les toutes les 50 heures d'utilisation, si nécessaire.

## HAUTEUR DE COUPE ET SUSPENSION DE LA BARRE DE COUPE

Régler la suspension de la barre de coupe dans le bon ordre:

- 1) Pivoter la machine en **position travail**.

La machine doit être correctement montée sur les bras d'attelage, cf paragraphe **Attelage au tracteur**. La barre de coupe **doit être abaissée pour le stationnement sur un sol stable**.

### 3. REGLAGES ET CONDUITE

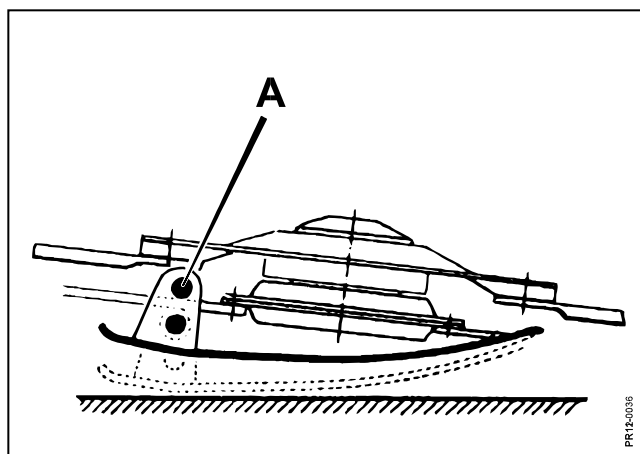


Fig. 3-5

- Fig. 3-5** 2) Régler la hauteur de coupe au moyen des patins et en inclinant la barre de coupe.

Hauteur de coupe théorique :

Trou supérieur 55 mm => correspondant à une hauteur de coupe de 110 mm.

Trou inférieur 30 mm => correspondant à une hauteur de coupe de 60 mm.

(Généralement, la hauteur de chaume est égale à 2 fois la hauteur de coupe théorique).

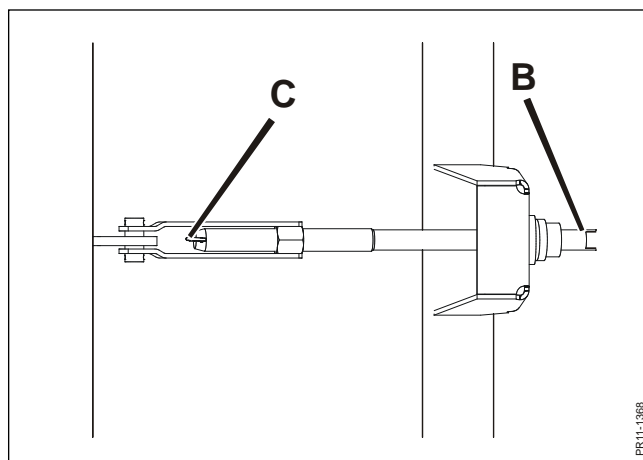


Fig. 3-6

- Fig. 3-6** Le réglage précis de la hauteur de coupe peut être fait en ajustant l'inclinaison de la barre de coupe en **B**. Une goupille élastique **C** maintient le réglage.

### 3. REGLAGES ET CONDUITE

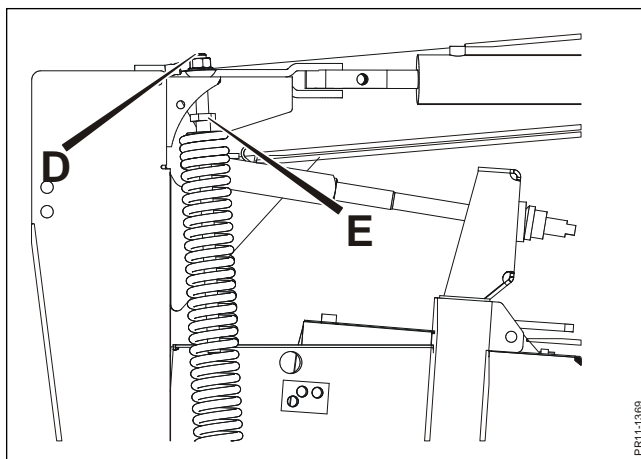


Fig. 3-7

- Fig. 3-7** 3) **Les ressorts de suspension** sont réglés au moyen de la broche **D**, jusqu'à obtenir la **bonne pression au sol**.

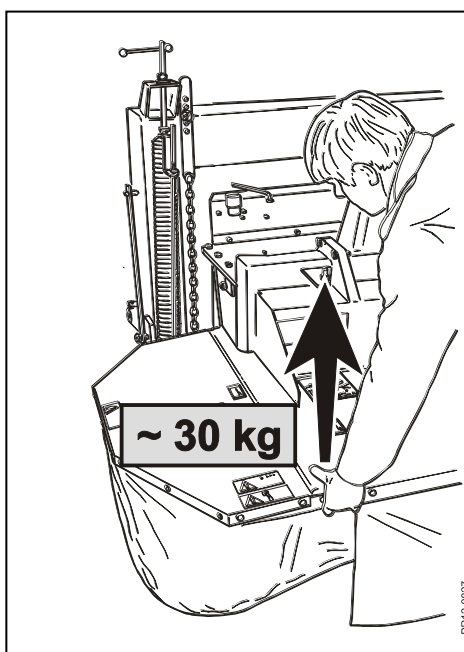


Fig. 3-8

- Fig. 3-8** Nous recommandons que les ressorts soient tendus de telle sorte que l'effort de levage de la barre de coupe soit d'environ **30-50 kg de chaque côté**.

- Fig. 3-7** Un contre-écrou **E** bloque le réglage.

**Note:** **Les ressorts de réglage de hauteur** doivent rarement être réglés de la même façon.

### 3. REGLAGES ET CONDUITE

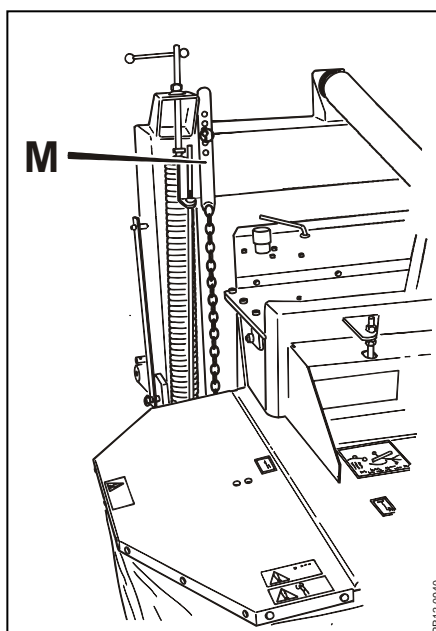


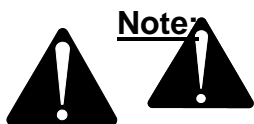
Fig. 3-9

- Fig. 3-9** 5) **Régler les chaînes de sécurité, M**, Pour permettre un débattement vertical correspondant à 1½ maillon.

Les chaînes de sécurité ne doivent pas supporter la machine en position travail, mais permettre que la barre de coupe ait une suspension stable au transport et dans les pentes et elles assurent également une butée basse.

- 6) **Toute modification** de la hauteur de coupe nécessite un réajustement de la suspension.  
(Fig. 3-5).
- 7) **Travail au champ** – le but est d’avoir le moins de poids possible sur la barre de coupe. Si la hauteur est irrégulière, les ressorts ont été trop tendus.

**L'indication de réglage de la suspension est donnée à titre indicatif et doit être adaptée en fonction des besoins et de la situation.**



**Note:**

A intervalles réguliers, il faut vérifier que la machine travaille avec une suspension correctement adaptée. De la terre ou de l’herbe dans la barre de coupe et sur les tôles à andains peuvent modifier considérablement la suspension!

Une suspension trop ferme peut entraîner une **usure importante** des patins et **détériorer les racines de l'herbe**. De même cela augmente le risque que la machine **ramasse des pierres** ce qui accroît les risques d’endommager le matériel ou de blesser les personnes.

### 3. REGLAGES ET CONDUITE

#### **NB! RACCORDEMENT ENTRE BARRE DE COUPE ET RESSORTS DE SUSPENSION**

Il est indispensable de faire attention au raccordement très important entre les éléments suivants:

- a) La distance depuis l'arbre d'entrée jusqu'au sol et l'inclinaison de la barre de coupe.
- b) La tension des ressort de suspension en hauteur..

Si un élément est modifié en **a**, les autres éléments en **b** doivent être ajustés pour obtenir les meilleures conditions de travail.

**AVERTISSEMENT:**      **NE PAS OUBLIER! Après le réglage, il faut contrôler que tous les contre-écrous ont été serrés et que tous les outils ont été enlevés de la machine.**

#### **DEFLECTEURS (EQUIPEMENT OPTIONNEL)**

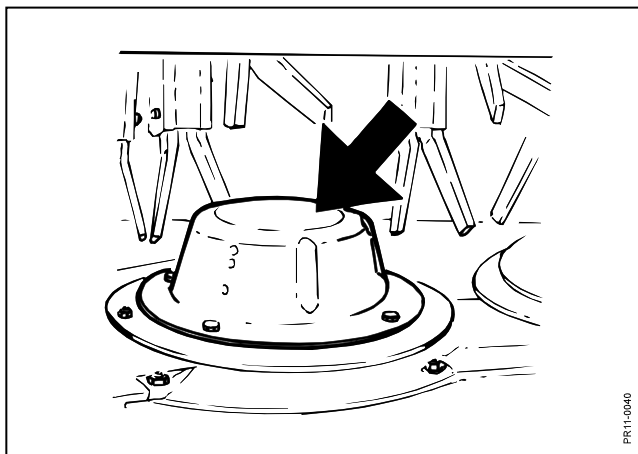


Fig. 3-10

**Fig. 3-10** Les disques peuvent être équipés avec des déflecteurs bas pour évacuer plus rapidement la récolte loin des couteaux. Cela réduit le risque de bandes et de recoupe.

Si la puissance demandée paraît trop élevée, il est possible de démonter les déflecteurs. Le volume de la récolte et la manière de conduire induisent le besoin ou non de déflecteurs.

## CONDITIONNEUR

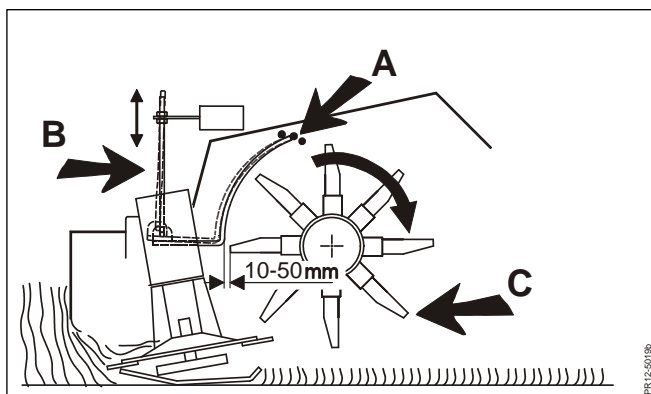


Fig. 3-12

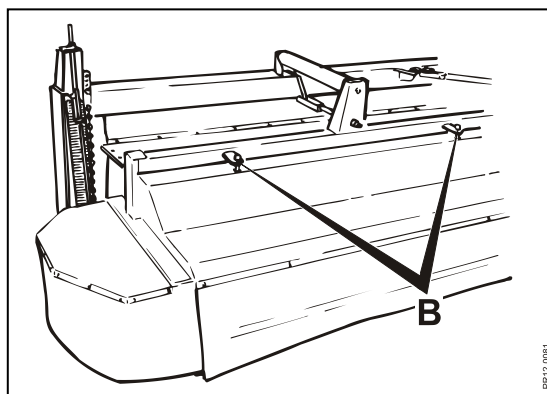


Fig. 3-11

Le rotor du conditionneur tourne à **900 tr/min**.

**Fig. 3-11** L'intensité du conditionnement dépend de la distance entre la tôle du conditionneur et le rotor.

**et** Le réglage se fait en ajustant la tôle de conditionneur dans les trous **A**, (les côtés droit et gauche

**Fig. 3-12** sont réglés de la même valeur) de même que le réglage des vis en **B**, (les côtés droit et gauche sont réglés de la même valeur).

En général: **Distance faible - Conditionnement fort**

**Distance importante - Conditionnement modéré**

**Le réglage doit être adapté à la vitesse d'avancement et à l'état de la récolte. Comme réglage de base, nous recommandons de commencer avec un petit écartement devant (15-20 mm) et un plus grand à l'arrière.**

Enfin, les doigts en polyéthylène **C** peuvent être orientés pour rendre le conditionnement plus agressif dans la récolte.

## 4. GRAISSAGE

### GRAISSE

Toujours s'assurer que la machine a été graissée correctement avant de travailler.

**Suivre le plan de graissage.**

**TYPE DE GRAISSE:** Graisse universelle de bonne qualité.

Les parties mécaniques en mouvement se lubrifient avec de la graisse ou de l'huile selon les indications.



**PRUDENCE – NE PAS OUBLIER:**

**LES ARBRES DE PRISE DE FORCE DOIVENT ETRE GRAISSES  
TOUTES LES 10 HEURES DE TRAVAIL.**

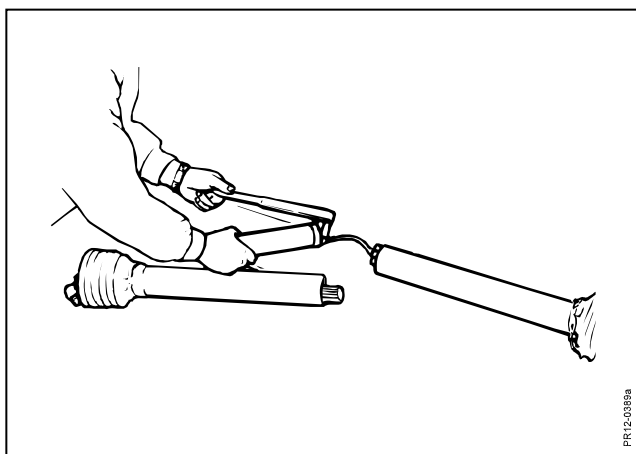


Fig. 4-1

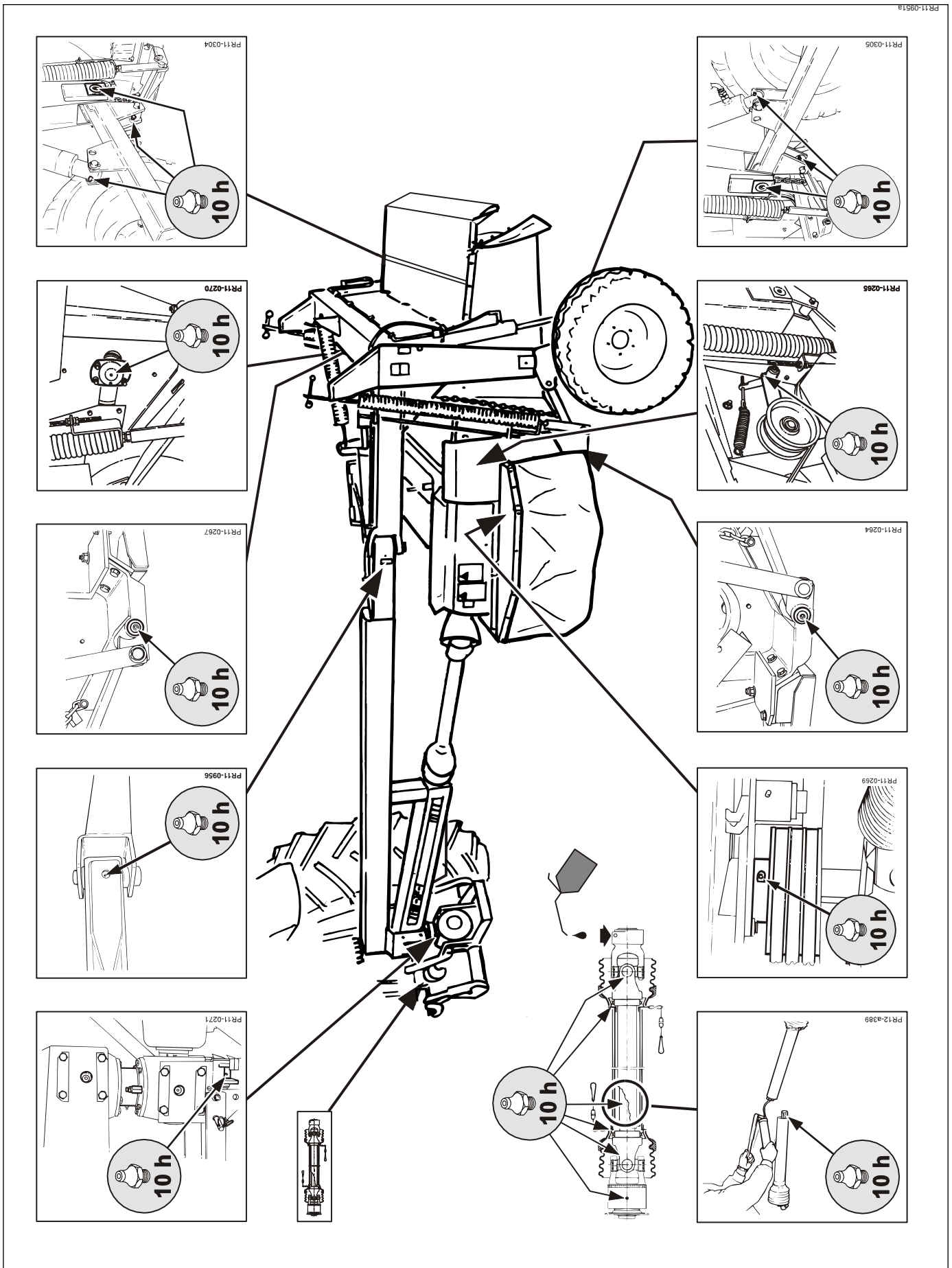
**Fig. 4-1**

Faire particulièrement attention au **coulissement des tubes** d'arbres de prise de force. Ils doivent pouvoir coulisser même sous un couple élevé. Si les tubes coulissants ne sont pas suffisamment graissés, des efforts importants risquent de les endommager, et à la longue, d'endommager également les arbres et les boîtiers de transmissions.

## 4. GRAISSAGE

### Schéma de graissage pour faucheuse type GMS 280 et GMS 320.

Les points ci-dessous **doivent** être graissés selon les périodicités indiquées.





# HUILE DANS LA BARRE DE COUPE

### BARRE DE COUPE

La barre de coupe est disponible en deux versions. Elles sont faciles à reconnaître car sur une version, les disques sont fixés avec **4 boulons** et sur l'autre version avec **6 boulons**. Il y a pas d'autres différences entre les deux types de barres de coupe. Quelques pièces, comme les patins, les contre-couteaux, etc. sont différentes, alors que par exemple les couteaux sont les mêmes.

Dans ce qui suit, il y a des paragraphes différents entre les barres de coupe à **4 boulons** et celles à **6 boulons**. S'il n'y a pas de paragraphes distincts, la description s'applique aux deux types de barres de coupe.

### BARRE DE COUPE A 4 BOULONS

Capacité d'huile:	<b>GMS 280</b>	<b>2,00 l</b>
	<b>GMS 320</b>	<b>2,25 l</b>

2 orifices de remplissage sont placés sur le dessus de la barre de coupe:

#### **GMS 280**

Les orifices de remplissage sont situés entre le 1er et le 2ème disque, **du côté droit** et entre le 2ème et le 3ème disque, **du côté gauche**.

#### **GMS 320**

Les orifices de remplissage sont situés entre le 1er et le 2ème disque, **du côté droit et du côté gauche**.

#### **Qualité d'huile: Uniquement: API GL4 SAE 80W**

(Dans certains pays, l'huile API GL4 SAE 80W n'est pas disponible. Dans ces cas, une huile API GL4 ou GL5 SAE 80W-90 peut être utilisée en remplacement. Ne jamais mettre d'huile simple grade SAE 90W dans la barre de coupe).

### BARRE DE COUPE A 6 BOULONS

Capacité d'huile:	<b>GMS 280</b>	<b>2,65 l</b>
	<b>GMS 320</b>	<b>3,00 l</b>

2 orifices de remplissage sont placés sur le dessus de la barre de coupe:

#### **GMS 280**

Ils sont placés de chaque côté du disque central.

#### **GMS 320**

Les orifices de remplissage sont situés entre le 3<sup>ème</sup> et le 4<sup>ème</sup> disque, **du côté droit et du côté gauche**.

## 4. GRAISSAGE

Remplacer toujours l'huile par une huile de qualité adaptée.

### Qualité d'huile:

#### Uniquement: API GL-4 SAE 80W

Dans quelques pays cette huile n'est pas disponible. Dans ces cas, il est possible d'employer une huile multigrade API GL-4 or API GL-5 SAE 80W-90. Ne jamais utiliser une huile monograde SAE 90W dans la barre de coupe.



**AVERTISSEMENT:** Ne jamais mettre ni plus ni moins d'huile qu'indiqué.

Trop d'huile dans la barre de coupe, aussi bien que pas assez, peut causer une surchauffe et, à la longue, endommager les roulements.

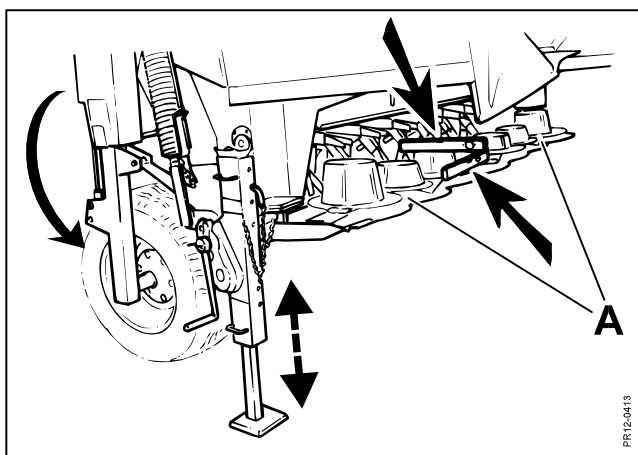


Fig. 4-2

**Fig. 4-2** Contrôler le niveau d'huile chaque jour en période de récolte.

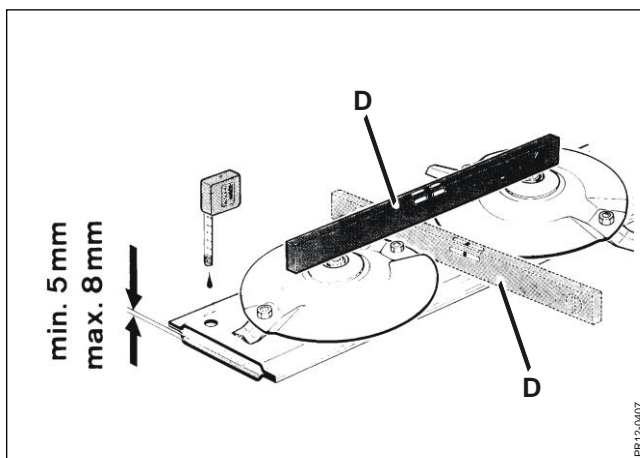


Fig. 4-3

**Fig. 4-3** Pour faciliter le contrôle journalier du niveau d'huile, il est recommandé d'avoir une "plateforme de mesure" permanente. Cela permet de contrôler une fois pour toute "l'horizontalité de la barre de coupe" comme indiqué sur les figures 4-2 et 4-3.

## 4. GRAISSAGE

---

### **Horizontalité de la barre de coupe:**

Sens longitudinal: Lever la machine jusqu'au maximum de la garde au sol. De cette façon, la barre de coupe sera pratiquement à l'horizontale. Le réglage précis sera effectué par les bras inférieurs du tracteur ou par un changement d'endroit.

Sens latéral : Un réglage précis peut être effectué à l'aide d'un cric par exemple, comme indiqué sur le dessin.

### **NIVEAU D'HUILE**

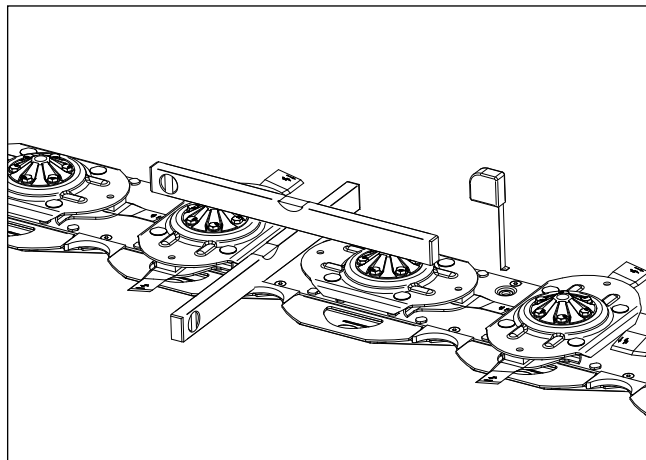


Fig. 4.4

### **Barre de coupe à 4 boulons**

**Fig. 4.4** Le niveau d'huile doit être situé entre 6 et 7 mm, mesuré au trou de remplissage.

### **Barre de coupe à 6 boulons**

**Fig. 4.4** Le niveau d'huile doit être situé entre 7 et 9 mm, mesuré au trou de remplissage.

## 4. GRAISSAGE

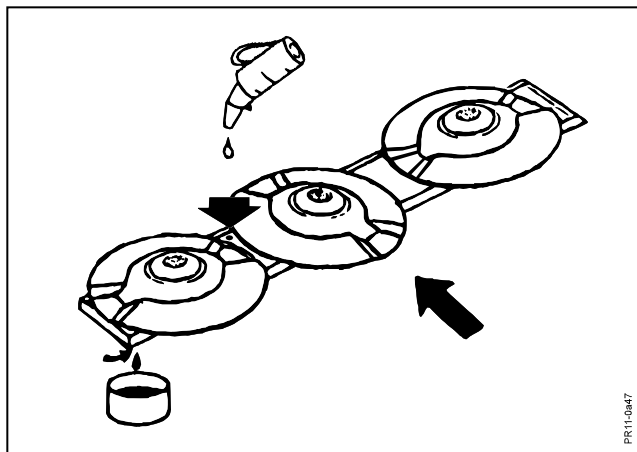


Fig. 4-5

### Fig. 4-5 Vidange:

La première vidange doit être effectuée après 10 heures de travail et ensuite toutes les 200 heures ou au moins une fois par saison.

Le bouchon de vidange est situé du côté gauche.

### Note:

**Le patin gauche** doit être démonté pour atteindre le bouchon de vidange.

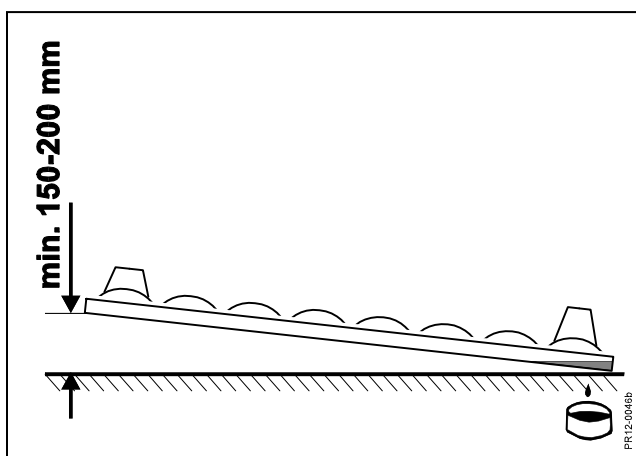


Fig. 4-6

### Fig. 4-6 Pour la vidange, lever la barre de coupe d'au moins 150 à 200 mm du côté droit.

Le bouchon de vidange est équipé d'un aimant et doit être nettoyé à chaque vidange.



**NE PAS OUBLIER:** Ne jamais remplir plus qu'il n'est indiqué.

**Trop d'huile, de même que pas assez, peut entraîner un échauffement pouvant à la longue détériorer les roulements.**

### HUILE DU BOITIER AU DESSUS DE LA BARRE DE COUPE

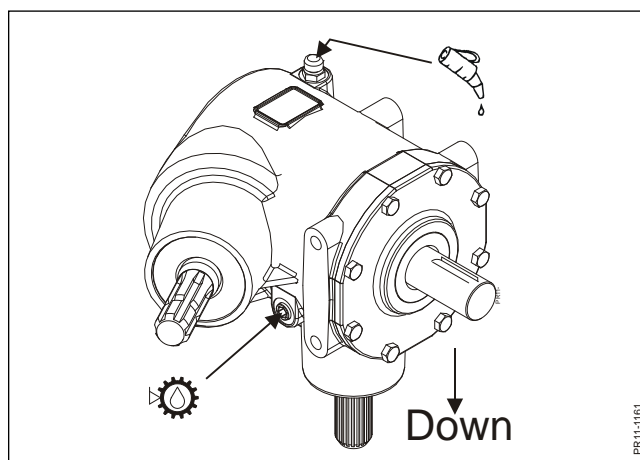


Fig. 4-7

- Fig. 4-7 Capacité d'huile:** **1,80 litres**
- Qualité d'huile:** API GL4 ou GL5 SAE 80W-90
- Niveau d'huile:** **Contrôler le niveau d'huile chaque jour en période de récolte.**

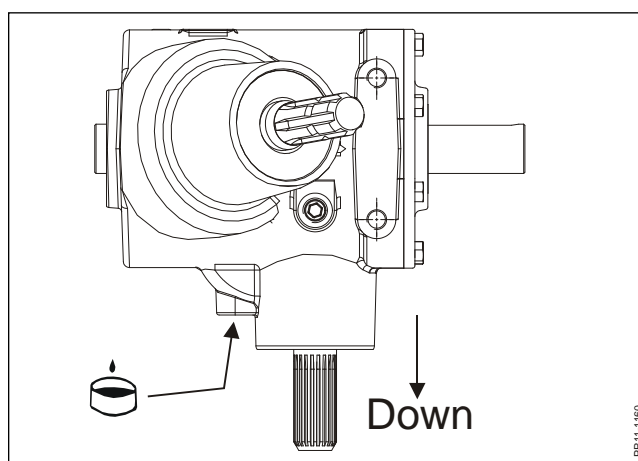


Fig. 4-8

- Fig. 4-8 Vidange:** La première vidange doit être effectuée après 50 heures de travail et ensuite toutes les 500 heures ou au moins une fois par saison.

### BOITIER PIVOTANT COTE TRACTEUR

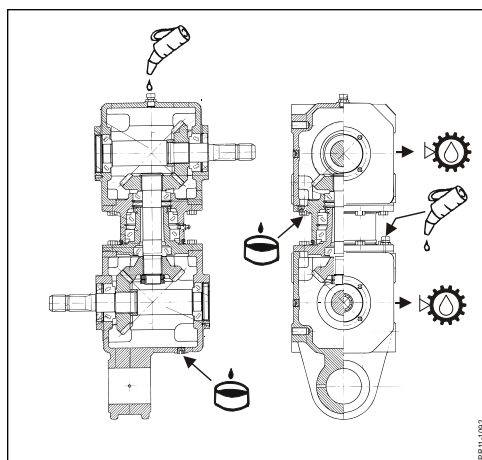


Fig. 4-9

**Fig. 4-9 Capacité d'huile:**

Partie supérieure:	<b>2,3 litres</b>
Partie inférieure:	<b>2,5 litres</b>

**Qualité d'huile:** API GL4 ou GL5 SAE 80W-90

**Niveau d'huile:** **Contrôler le niveau d'huile chaque jour en période de récolte.**

**Vidange:** La première vidange doit être effectuée après 50 heures de travail et ensuite toutes les 500 heures ou au moins une fois par saison.

# 5. ENTRETIEN

## GENERALITES



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

**IMPORTANT:** Les vis et les boulons de votre machine neuve doivent être resserrés après quelques heures de travail. Cela s'applique également après une réparation.

Couple de serrage  $M_A$ . (En l'absence d'autre indication)

A Ø	Classe: 8.8 $M_A$ [Nm]	Classe: 10.9 $M_A$ [Nm]	Classe: 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

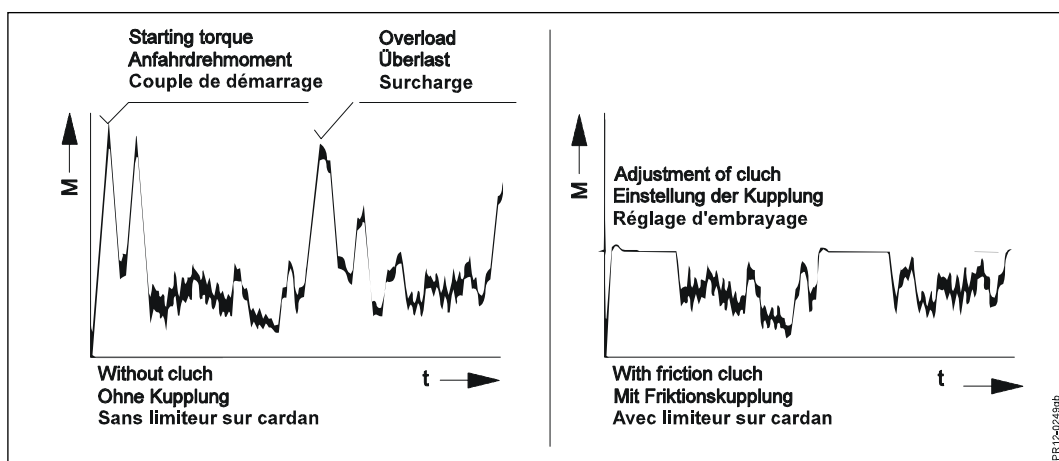


Fig. 5-1

## LIMITEUR DE COUPLE

**Fig. 5-1** Pour garantir une longue durée de vie à votre tracteur et à votre machine, celle-ci est livrée avec un **limiteur de couple** sur l'arbre frontal de prise de force. Le schéma montre de quelle façon l'embrayage protège la transmission contre les pointes de couple importantes tout en étant capable dans le même temps de conserver un effort élevé en glissant.

Pour être certain que le limiteur de couple travaille comme prévu, il doit être "aéré" régulièrement **car la poussière et l'humidité peuvent le gripper**.

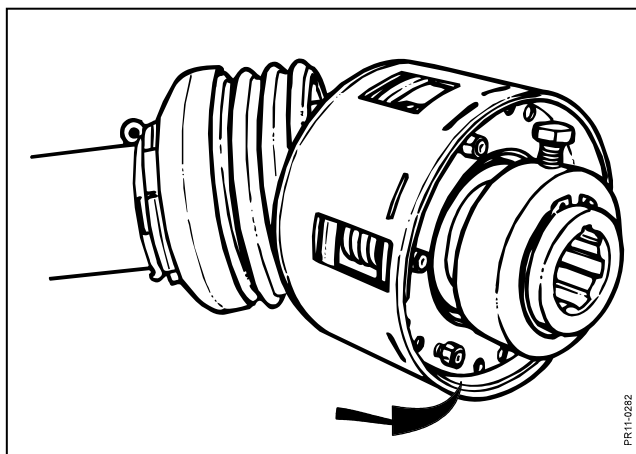


Fig. 5-2

**Fig. 5-2** Avant de mettre en route une machine neuve et après un long moment d'inactivité, par ex. après un hivernage, **le limiteur de couple doit être "aéré" comme suit:**

Serrer les 6 écrous situés sur le flanc. De ce fait, les ressorts sont comprimés de telle sorte qu'ils n'appuient pas sur les plateaux de l'embrayage afin que ce dernier tourne librement. **Laisser tourner l'embrayage une demi-minute** pour enlever la poussière en la rouille éventuelle sur les plateaux. **Reserrer les écrous** jusqu'à les amener au niveau du filetage des boulons afin que les ressorts compriment à nouveau les plateaux.



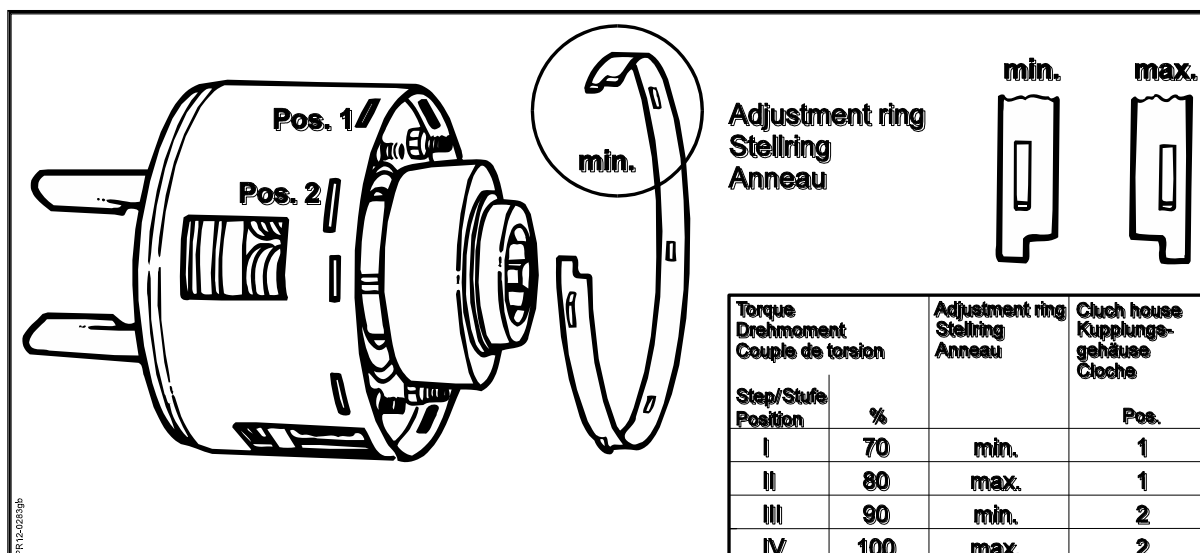


Fig. 5-3

**Fig. 5-3** Il y a 4 niveaux de réglage du couple pour le limiteur, qui doivent être adaptés suivant le besoin. Le réglage s'effectue en tournant l'anneau de réglage et en choisissant entre 2 positions différentes dans le carter du limiteur.

1. L'anneau de réglage a une position **minimum** et **maximum**.
2. Le carter du limiteur a deux séries de fentes dans lesquelles l'anneau de réglage peut être monté **en position 1 ou 2**.

TABLEAU DE REGLAGE DES COUPLES

Prise de force	Couple	Réglages
1000/540 tr /min	1200 Nm.	Position II

**On peut seulement effectuer le réglage quand les six écrous sont serrés.** Après le réglage, il faut desserrer les écrous de nouveau jusqu'au bouts des boulons.



**AVERTISSEMENT:** En cas de surcharge, le limiteur va glisser et chauffer, ce qui entraînera une usure rapide. La surchauffe abîme les disques de friction. Si le limiteur est bloqué ou en partie mis hors service, la garantie du fabricant ne pourra plus s'appliquer.

## CONTROLE D'EQUILIBRAGE



**AVERTISSEMENT:** Lors du travail au champ, rester toujours attentif à l'apparition de vibrations inhabituelles ou de bruits importants. Les disques tournent à environ 3000 tr/mn, et un couteau cassé peut créer un déséquilibre et causer des blessures aux personnes ou des dommages matériels.

En travaillant dans une cabine insonorisée, ces signes peuvent être difficiles à appréhender et, de temps en temps, il faut sortir et vérifier l'état des couteaux et des doigts. A la longue, un déséquilibre entraîne des ruptures et des dommages importants.

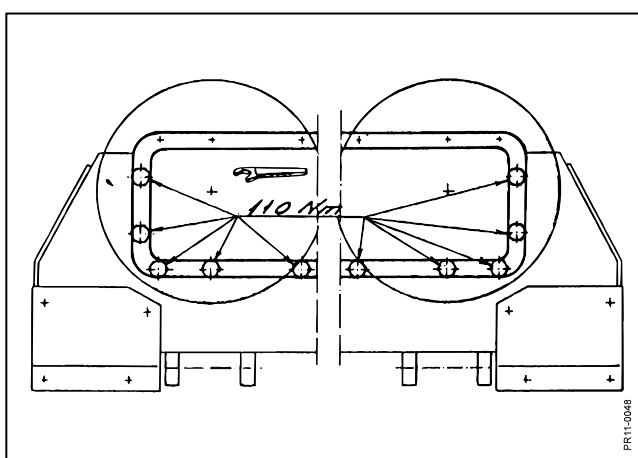


Fig. 5-4

**Fig. 5-4** Pour éviter les vibrations néfastes, serrer correctement la barre de coupe. boulons M12 :110 Nm (11 Kpm) et boulons M10 : 70 Nm (7 Kpm). Contrôler régulièrement les boulons à l'extrémité de la barre.

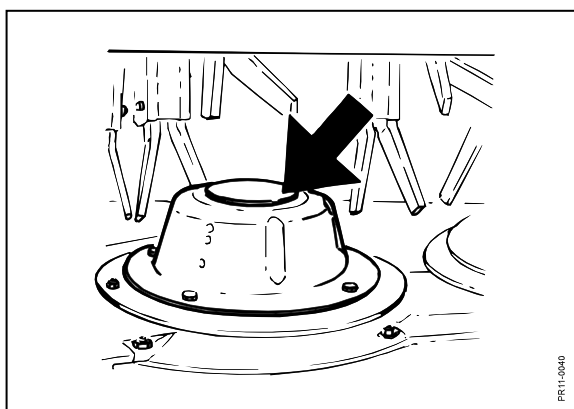


Fig. 5-6

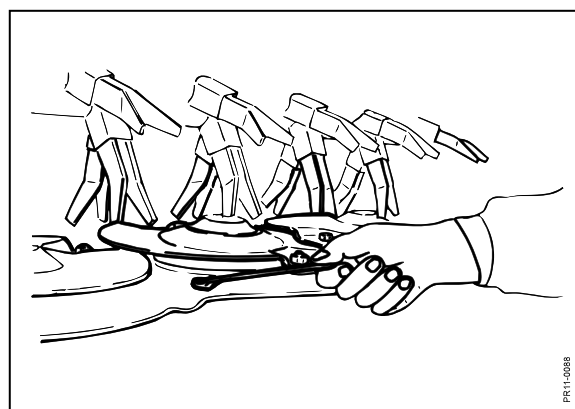


Fig. 5-5

**Fig. 5-5** Contrôler régulièrement les boulons du protecteur de pierres et des contre couteaux.

**Fig. 5-6** Les déflecteurs bas doivent être redressés ou remplacés par des neufs en cas de déformations. Il faut contrôler la présence de terre ou de poussière 2 ou 3 fois par saison.

### BARRE DE COUPE – DISQUES ET COUTEAUX

Les disques, les couteaux et leurs supports sont en acier à haute résistance. Ce traitement thermique les rend particulièrement durs et capables de supporter des contraintes élevées. Si un couteau ou un disque est endommagé, il est inutile de vouloir effectuer une soudure car l'élévation de température les rendrait fragiles.

Les couteaux détériorés, les disques, les boulons et les écrous doivent toujours **être remplacés par des pièces d'origines JF pour plus de sécurité.**



**AVERTISSEMENT:** Lors du remplacement des couteaux, toujours remplacer les deux couteaux d'un même disque pour éviter de créer un déséquilibre.

**PRUDENCE:** Abaisser toujours la barre de coupe au sol avant de remplacer les couteaux, les boulons de couteaux, les disques ou autres pièces similaires.

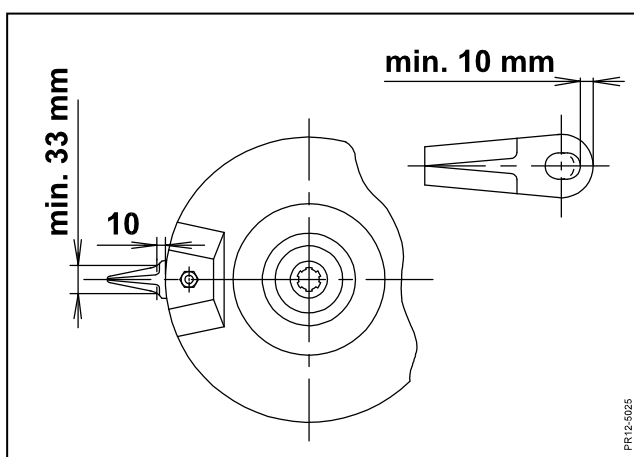


Fig. 5-7

**Fig. 5-7 Les couteaux doivent être remplacés si:**

- La largeur du couteau est inférieure à 33 mm mesurée à 10 mm de l'extrémité du disque.
- l'épaisseur du métal autour du trou de fixation est inférieure à 10 mm.

Les couteaux tordus doivent être remplacés immédiatement.

Les boulons des couteaux et les écrous doivent aussi être contrôlés régulièrement, principalement le serrage des écrous. Spécialement après un choc avec un corps étranger, après le remplacement des couteaux et la première fois qu'on utilise la machine.

## 5. ENTRETIEN

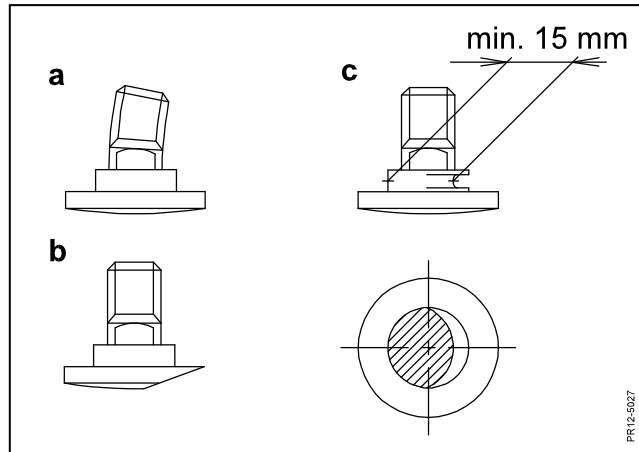


Fig. 5-8

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

- ils sont déformés
- ils sont fortement usés d'un côté
- leur diamètre est inférieur à 15 mm.

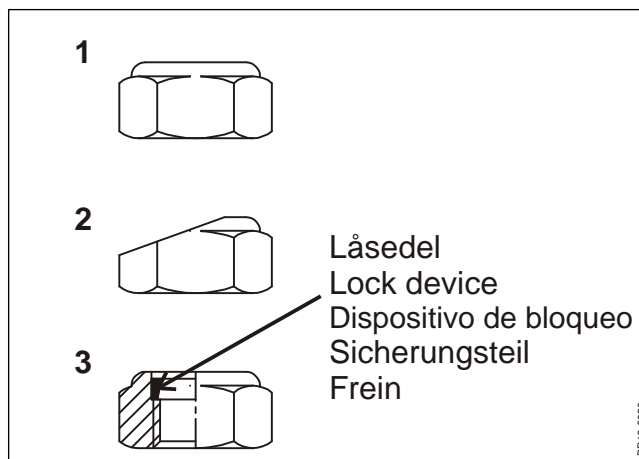


Fig. 5-9

**Fig. 5-9** L'écrou spécial doit être remplacé si:

- il a été utilisé plus de cinq fois
- la hauteur de la tête est inférieure de moitié à l'origine.
- the lock device is worn or loose.

## 5. ENTRETIEN

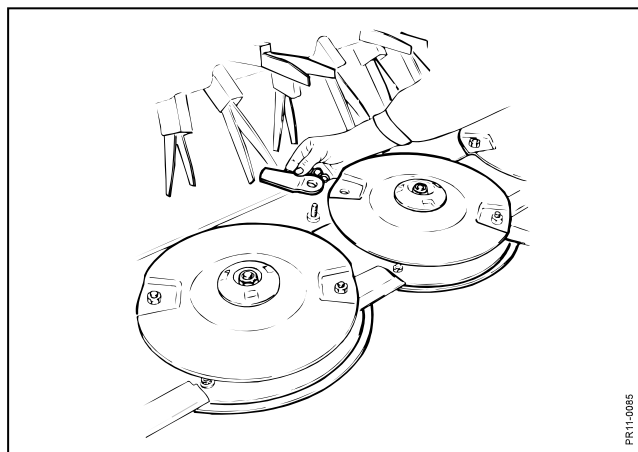


Fig. 5-10

**Fig. 5-10** Pour obtenir un travail satisfaisant, **il est important que les couteaux et les contre couteaux soient en bon état et tranchants.** Remplacement des couteaux: démonter le boulon et les sortir hors du disque. Cela s'effectue facilement lorsque le couteau est devant afin que le boulon puisse tomber à l'extérieur à travers le trou du protecteur de pierres. Retirer l'ancien couteau et monter le nouveau avec le boulon. Les couteaux peuvent être utilisés sur les deux faces en les interchangeant d'un disque à un autre tournant en sens inverse.

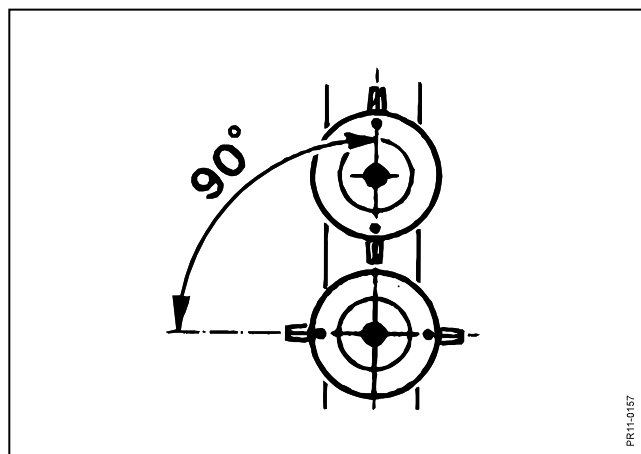


Fig. 5-11

**Fig. 5-11** Si les disques ont été démontés, ils doivent être remontés, **décalés de 90° par rapport au disque précédent.**

## 5. ENTRETIEN

### Barre de coupe à 4 boulons

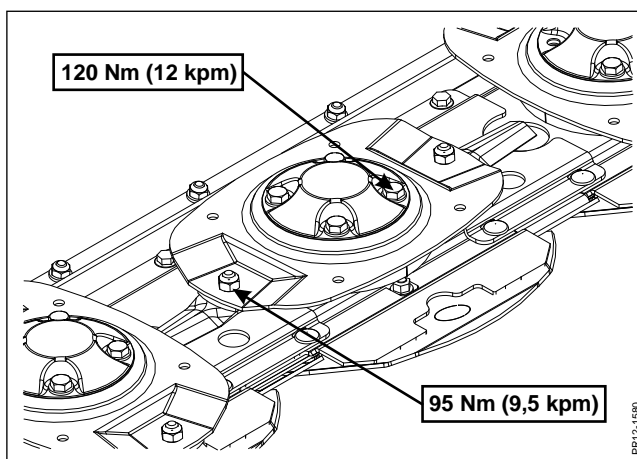


Fig. 5-12

**Fig. 5-12** Les disques sont fixés avec quatre boulons qui doivent être serrés à 120 Nm (12 kpm). Les boulons des couteaux doivent être serrés à 95 Nm (9.5 kpm).

### Barre de coupe à 6 boulons

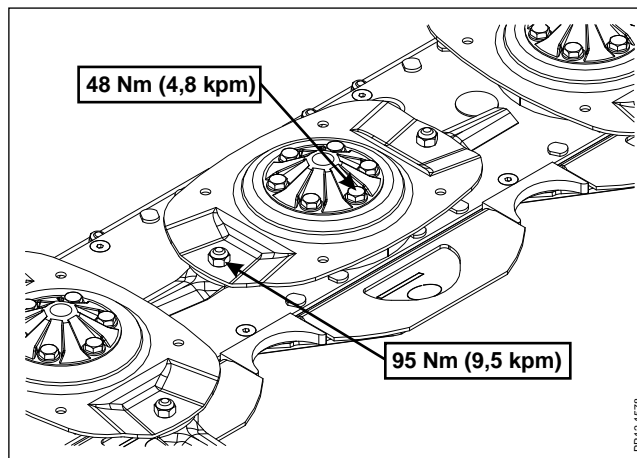


Fig. 5-13

Fig. 5-13 Les disques sont fixés avec 6 boulons qui doivent être serrés à 48 Nm (4.8 kpm). Les boulons des couteaux doivent être serrés à 95 Nm (9.5 kpm).

**IMPORTANT:** Après le remplacement des couteaux et des boulons de couteaux, il faut vérifier que les couteaux peuvent tourner librement d'un côté à l'autre et que tous les disques ont le bon nombre de couteaux.

**PRUDENCE:** Lorsque le montage est terminé, il faut faire tourner les rotors au moins une fois à la main pour vérifier qu'aucune pièce n'entre en interférence.



**AVERTISSEMENT:** Après remplacement des couteaux, des boulons, des disques ou autres pièces, s'assurer qu'aucun outil n'a été laissé sur la machine et que les protecteurs ont été placés correctement.

## 5. ENTRETIEN

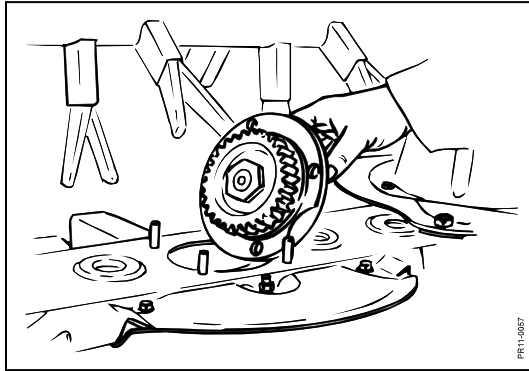


Fig. 5-14

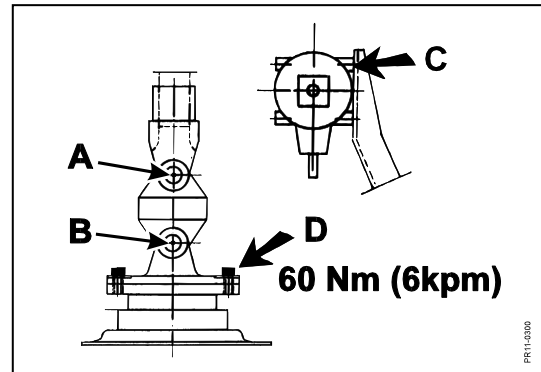


Fig. 5-15

### Fig. 5-14 REPARATION:

Les machines GMS ont une barre de coupe dont le carter complet des roulements peut être démonté.

**Fig. 5-15** La PDF pour la barre de coupe doit travailler avec un angle minimum. C'est pourquoi un outil spécifique est disponible pour positionner le renvoi d'angle de façon précise par rapport à la barre de coupe.

Numéro de pièce JF :

<b>Barre de coupe à 4 boulons :</b>	<b>6000-783x</b>
<b>Barre de coupe à 6 boulons :</b>	<b>6000-836x</b>

Si vous n'avez pas cet outil spécifique, vérifiez que l'angle par rapport à une ligne verticale en **A** et **B** est le plus petit possible et au maximum de +/- 3 mm. Cela peut être contrôlé en plaçant une équerre sur la bride en **D**.

Les boulons **D** doivent être serrés à: 48 Nm (4.8 Kpm) et doivent être bloqués avec LocTite 243.



### BARRE DE COUPE A 4 BOULONS

Lorsqu'on monte le moyeu, la surface de la barre de coupe et la face inférieure du moyeu doivent être nettoyées et graissées avec un fin dépôt de graisse. Le joint thorique doit être positionné correctement. Les 4 écrous doivent être serrés à 85 Nm (8.5 kpm).

#### Disque meneur

Le disque d'entraînement, où la transmission est connectée à la barre de coupe est appelé disque meneur. La barre de coupe à 4 boulons est entraînée par un disque meneur spécial qui est conçu et monté différemment des autres disques de la barre de coupe.

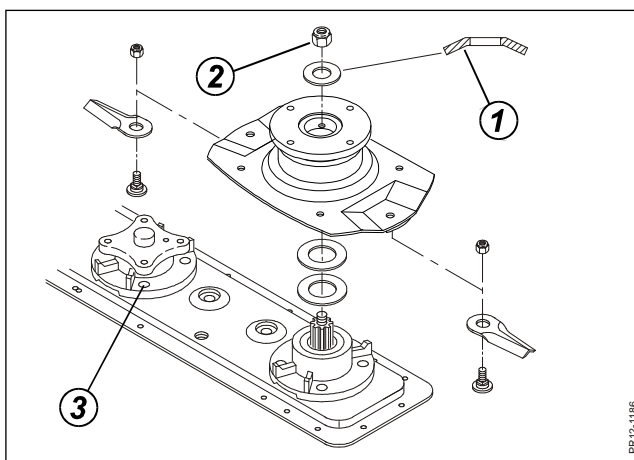


Fig. 5-16

**Fig. 5-16** La rondelle élastique (1) au dessus du disque d'entrée est placée comme indiqué, face courbe vers le haut.

L'écrou (2) est serré à **190 Nm** (19 Kpm).

Les boulons (3) qui maintiennent le logement du roulement de disque sur la barre sont serrés à **85 Nm** (8,5 Kpm).

### BARRE DE COUPE A 6 BOULONS

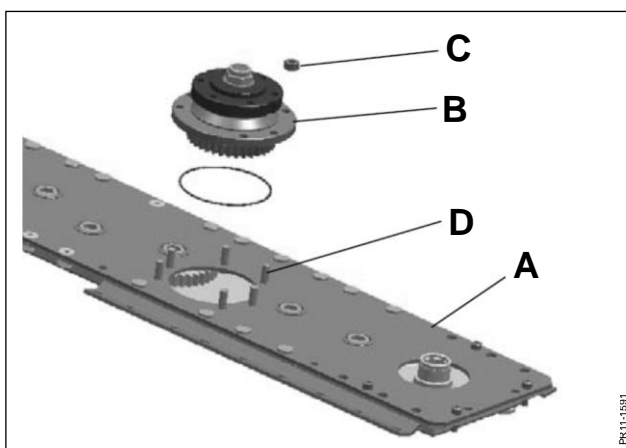


Fig. 5-17

**Fig. 5-17** Lorsqu'on monte le moyeu, la surface de la barre de coupe **A** et la face inférieure du moyeu **B** doivent être nettoyées et graissées avec un fin dépôt de graisse. Les écrous **C** doivent être bloqués avec Loctite 243 sur les filetages **D** et serrés à **92 Nm** (9.2 Kpm).

Sur la barre de coupe 6 boulons, tous les disques sont identiques. Il n'y a pas de disque spécial d'entrée.

### CONDITIONNEUR

Remplacer les doigts endommagés ou manquants pour éviter toute perte de récolte au travail.

De plus le rotor du conditionneur sera déséquilibré, ce qui entraînera, entre autres, une réduction de la durée de vie des roulements.

### TENSION DES COURROIES

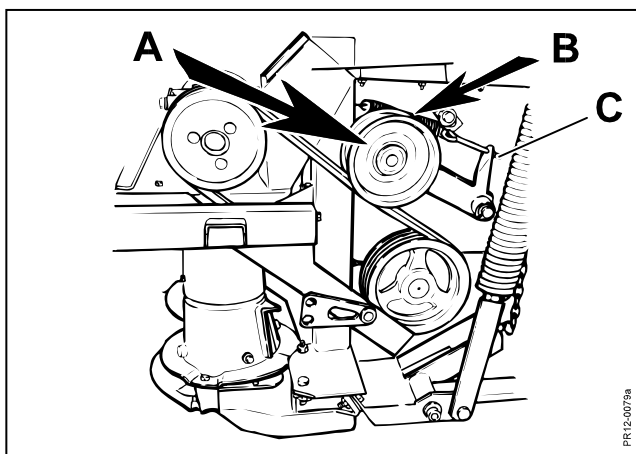


Fig. 5-18

**Fig. 5-18** Les courroies en V d'entraînement du rotor de conditionneur sont tendues avec la poulie **A**.

Cette poulie est tendue automatiquement par un ressort **B**. Le ressort doit être réglé de façon à garder toujours au moins 1 à 2 mm de distance entre les spires. Le réglage s'effectue à l'aide de l'écrou en **C**.

### PNEUMATIQUES

Vérifier dans le tableau ci-dessous quelle pression de pneumatiques correspond à votre faucheuse:

	GMS 280	GMS 320
Dimension des pneumatiques	10.0/75-15.3	10.0/75-15.3
Pression recommandée bar/PSI	2,2 / 31	2,4 / 34
Pression minimum bar/PSI	1,4 / 20	1,6 / 22
Dimension des pneus (accessoire)	13,0/55-16	13,0/55-16
Pression recommandée pressure bar/PSI	1,6 / 22	1,8 / 25
Pression minimum bar/PSI	0,8 / 11	1,0 / 14

Une pression des pneumatiques réduite peut exceptionnellement être utilisée pour travailler dans des zones où une très forte capacité de portance est nécessaire (pâtures, zones sableuses ou similaires).

**A intervalles réguliers, il faut contrôler la pression des pneumatiques et s'assurer que les écrous de roues ont été correctement serrés.**



## 6. PROBLEMES

PROBLEME	CAUSE POSSIBLE	SOLUTION	Page
Hauteur inégale ou mauvaise coupe	Suspension mal réglée.	Contrôler les ressorts de suspension.	<a href="#">25</a>
	Régime du tracteur trop lent.	Contrôler si le régime de prise de force du tracteur est bien de 1000/540 tr/min.	<a href="#">18</a>
	Couteaux émoussés ou manquants.	Tourner les couteaux ou les remplacer.	<a href="#">42</a>
	Disques, protèges pierres ou déflecteurs déformés.	Remplacer les pièces déformées.	<a href="#">42</a>
*) Crêtes sur le champ	L'inclinaison de la barre de coupe n'est pas adaptée à la récolte.	Réduire l'inclinaison de la barre de coupe.	<a href="#">26</a>
	Les patins sous la barre de coupe sont adaptés à une récolte haute.	Régler les patins pour une coupe basse (à condition qu'il n'y ait pas de pierres dans le champ).	<a href="#">26</a>
	Accumulation d'herbe à l'avant de la barre de coupe	Augmenter la vitesse d'avancement.	<a href="#">29</a>
	Terre et herbe devant la barre de coupe à l'entrée des couteaux.	Monter des déflecteurs sur les disques Monter des contre couteaux spéciaux, ou remplacer les contre couteaux usés Les monter uniquement où les couteaux touchent la barre.	
Circulation irrégulière à travers la machine	Contrôler si les doigts de conditionneurs sont usés ou manquants.	Remplacer les doigts de conditionneur usés.	<a href="#">30</a>
	Ecartement trop important entre la tôle du conditionneur et le rotor.	Tourner les doigts avec le bord droit dans le sens de la rotation. Régler la tôle de conditionneur pour que l'écartement soit de 10 à 15 mm à l'avant. Augmenter la vitesse d'avancement.	<a href="#">30</a>
Vibration de la machine/travail irrégulier	Vérifier si les couteaux sont usés ou manquants.	Remplacer les couteaux manquants.	<a href="#">42</a>
	Arbre de prise de force défectueux.	Vérifier l'état des arbres de prise de force.	<a href="#">31</a>
	Roulements défectueux.	Contrôler si les roulements ont du jeu ou sont détériorés.	
	Cônes et déflecteurs défectueux	Remplacer les déflecteurs et les cônes	<a href="#">41</a>

## 6. PROBLEMES

---

<b>PROBLEME</b>	<b>CAUSE POSSIBLE</b>	<b>SOLUTION</b>	<b>Page</b>
Pivotement de la machine trop rapide	Débit d'huile trop important	Vérifier que le débit d'huile du tracteur est réglé au minimum.	
Demande de puissance trop élevée		Retirer les déflecteurs des disques.	<a href="#">29</a>
Echauffement de la transmission	Niveau d'huile incorrect	Contrôler le niveau d'huile dans la transmission (température maximum environ 80° C.).	<a href="#">36</a>
Echauffement de la barre de coupe	Niveau d'huile incorrect	Contrôler le niveau d'huile dans la barre de coupe (température maximum 90-100° C.).	<a href="#">33</a>

\*) En particulier pour des récoltes fortes de printemps en conditions difficiles.

# 7. HIVERNAGE

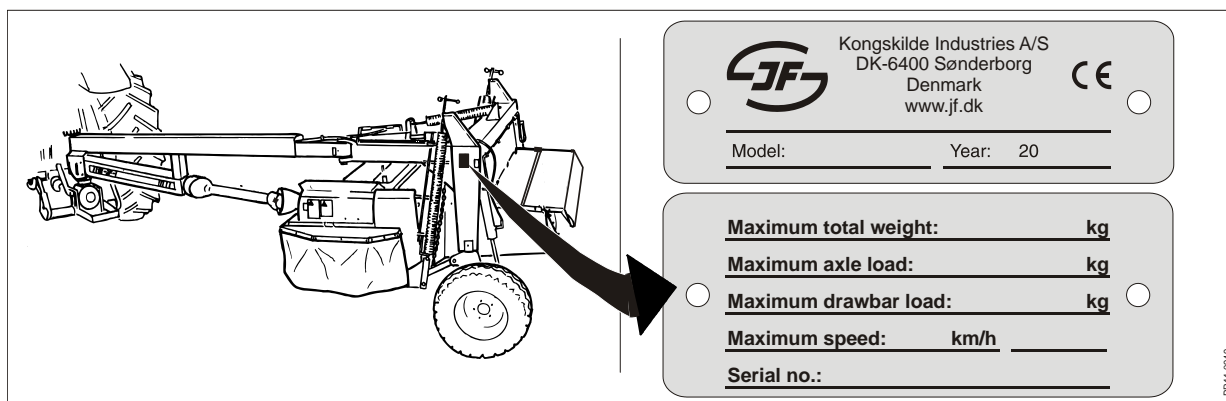
La préparation pour l'hivernage doit être entreprise dès la fin de la saison. Tout d'abord, nettoyer entièrement la machine. La poussière et la saleté retiennent l'humidité et favorisent la corrosion. **Utiliser le nettoyeur haute pression avec prudence.** Ne jamais atteindre directement les roulements et lubrifier tous les graisseurs avant et après le nettoyage afin de chasser l'eau des roulements.

Suivre les consignes suivantes pour préparer l'hivernage.

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

# 8. COMMANDE DE PIÈCES DÉTACHÉES

Pour commander des pièces détachées, préciser le type de la machine, son numéro de série et l'année de fabrication. Cette information est inscrite sur la plaque de la machine. Nous vous suggérons de noter dès la livraison cette information sur la première page du catalogue de pièces détachées fourni avec la machine afin de l'avoir à votre disposition pour toute commande.



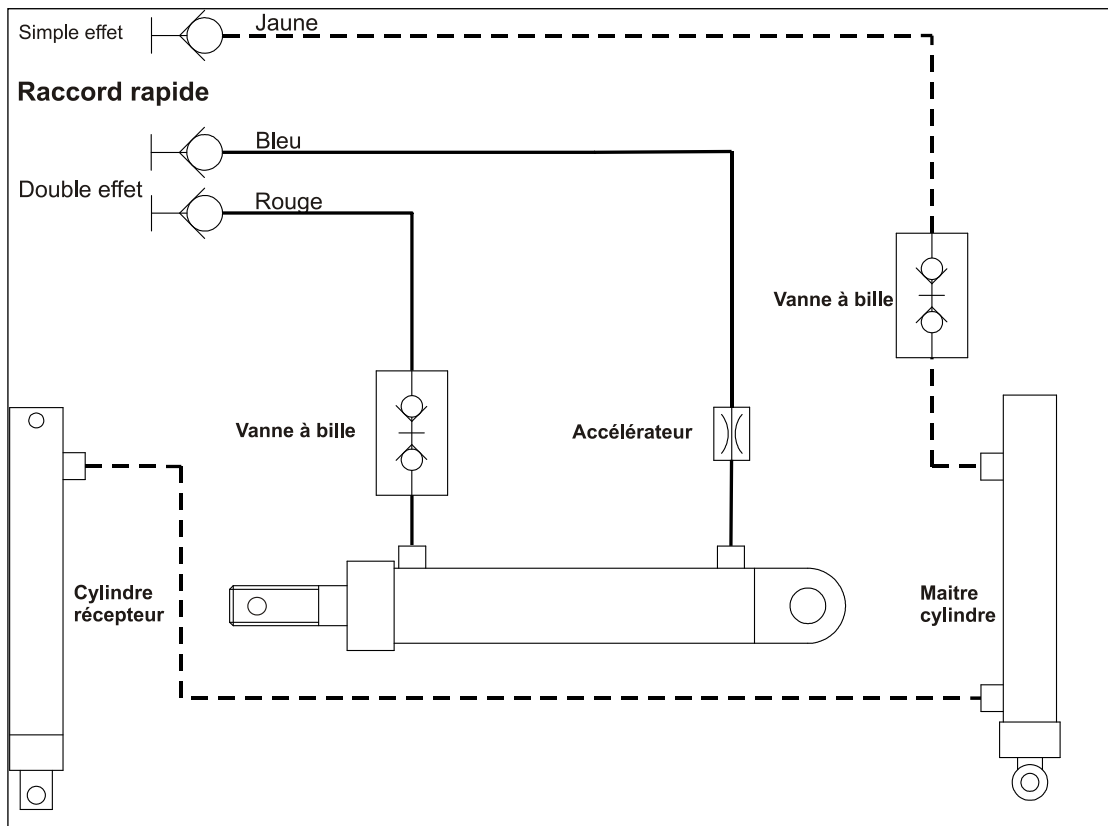


# 9. MISE AU REBUT

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

- La machine ne doit pas être abandonnée n'importe où à l'extérieur – L'huile doit être enlevée (transmission, vérins et coupe). Ces huiles doivent être remises à une société de recyclage.
- Démontez la machine et triez les pièces recyclables, par exemple les pneumatiques, les flexibles hydrauliques, les distributeurs etc.
- Rapporter les pièces utilisables dans un centre agréé. Déposer les grosses pièces métalliques chez un ferrailleur agréé.

# SCHEMA HYDRAULIQUE



# GARANTIE

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

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

La garantie est abrogée dans les cas suivants:

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

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

Kongskilde n'est pas responsable des frais suivants:

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

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

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

**Bâches de protection, couteaux, fixations de couteaux, contre couteaux, patins, tuyaux, protèges pierres, disques, tambours, éléments de conditionneurs, pneumatiques, flexibles hydrauliques, pièces de tension de chaînes, patins de freins, rotules, joints, joints caoutchouc, protecteurs, convoyeurs, chaîne de convoyeur, palettes caoutchouc, ravitailleurs, socs, écrous et boulons de fixation de roues, arbres de prise de force, embrayages, courroies, courroies crantées, courroies en V, pignons, chaînes, pignons de chaînes, dents de râpeaux ou de pick-up, éparpilleurs pour épandeurs à fumier, bagues d'usure, couteaux de découpe avec boulons et écrous, rabatteurs et vannes pour épandeurs de fumier.**

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

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

**EN EC-Declaration of Conformity**

according to Directive 2006/42/EC

**DE EG-Konformitätserklärung**

entsprechend der EG-Richtlinie 2006/42/EG

**IT Dichiarazione CE di Conformità**

ai sensi della direttiva 2006/42/CE

**NL EG-Verklaring van conformiteit**

overeenstemming met Machinerichtlijn 2006/42/EG

**FR Déclaration de conformité pour la CE**

conforme à la directive de la 2006/42/CE

**NO EF-samsvarserklæring**

i henhold til 2006/42/EF

**CZ ES prohlášení o shodě**

podle 2006/42/ES

**ES CE Declaración de Conformidad**

según la normativa de la 2006/42/CE

**PT Declaração de conformidade**

conforme a norma da C.E.E. 2006/42/CE

**DA EF-overensstemmelseserklæring**

i henhold til EF-direktiv 2006/42/EF

**PL Deklaracja Zgodności WE**

według Dyrektywy Maszynowej 2006/42/WE

**FI EY : N Vaatimustenmukaisuusilmoitus**

täyttää EY direktivin 2006/42/EY

**SV EG-försäkran om överensstämmelse**

enligt 2006/42/EG

**ET EÜ vastavusdeklaratsioon**

vastavalt 2006/42/EÜ

**Kongskilde Industries A/S**

Linde Allé 7

DK 6400 Sønderborg

Dänemark / Denmark

Tel. +45-74125252

**EN We declare under our sole responsibility, that the product:**

DE Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass das Produkt:

IT Noi Dichiara sotto la propria responsabilità che il prodotto:

NL Wij verklaren als enig verantwoordelijken, dat het product:

FR Nous déclarons sous notre seule responsabilité que le produit:

NO Herved erklærer vi, at:

CZ Prohlašujeme tímto, že:

ES Vi declaramos bajo responsabilidad propia que el producto:

PT Me declaramos com responsabilidade própria que o produto:

DA Vi erklærer på eget ansvar, at produktet:

PL Nosotroś deklarujemy z pełną odpowiedzialnością, iż produkt:

FI Nös ilmoitamme yksin vastaavamme, että tuote:

SV Härmed förklarar vi att:

ET Käesolevaga kinnitame, et:

**GMS 280  
GMS 320****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-Richtlinie entspricht: 2006/42/EG

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

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/EG

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/CE

NO er i overensstemmelse med alle relevante bestemmelser i Maskindirektivet 2006/42/EF.

CZ odpovídá všem příslušným ustanovením ES směrnice o strojích 2006/42/ES.

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/CE

PT a que se refere esta declaração corresponde às exigencias fundamentais respectivas à segurança e à saúde de norma da C.E.E.: 2006/42/CE

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

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

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

SV överensstämmelse med alla hithörende bestämmelser i EG:s maskindirektiv 2006/42/EG

ET vastab kõigile EÜ masinadirektiivi 2006/42/EÜ asjakohastele sätetele.

Konstruktion (Design)  
Sønderborg, 26.09.2011  
Klaus SpringerProduktion (Production)  
Sønderborg, 26.09.2011  
Ole Lykke Hansen

**EN EC-Declaration of Conformity**

according to Directive 2006/42/EC

**BG EO-декларация за съответствие**

съгласно директива 2006/42/EO,

**RO Declarația de conformitate CE**

în conformitate cu 2006/42/CE

**SK ES prehlásenie o zhode**

Podľa 2006/42/ES

**SL ES-izjavo o skladnosti**

na podlagi Direktive 2006/42/ES

**HU EK-megfelelőségi nyilatkozatra**

a 2006/42/EK

**MT Dikjarazzjoni tal-Konformità tal-KE**

skont 2006/42/KE

**LT EB atitikties deklaracijos**

pagal 2006/42/EB

**TR AT Uygunluk Beyanı**

2006/42/AT göre

**EL EK-Δήλωση συμμόρφωσης**

σύμφωνα με την οδηγία 2006/42/EK,

**LV EK atbilstības deklarācijas**

sastādīšanai saskaņā ar Direktīvas 2006/42/EK



**Kongskilde Industries A/S**

Linde Allé 7

DK 6400 Sønderborg

Dänemark / Denmark

Tel. +45-74125252

**EN We declare under our sole responsibility, that the product:**

BG С настоящото декларираме, че:

RO Prin prezenta declarăm faptul că:

SK Prehlasujeme týmto, že:

SL Izjavljamo, da je

HU Kijelentjük, hogy a/az:

MT Għalhekk aħna niddikjaraw li l-

LT Šiuo mes deklaruojame, kad

TR İş bu beyanla, aşağıda tanımlı makinenin:

EL Με την παρούσα δηλώνουμε, ότι

LV Ar šo mēs apliecinām, ka:

**GMS 280  
GMS 320**

**EN to which this declaration relates corresponds to the relevant basic safety and health requirements of the Directive: 2006/42/EC**

BG съответства на всички релевантни разпоредби на директива: 2006/42/EO

RO este în conformitate cu toate dispozițiile relevante ale Directivei 2006/42/CE privind echipamentele tehnice

SK zodpovedá všetkým príslušným ustanoveniam ES smernice o strojoch 2006/42/ES

SL skladen z vsemi ustreznimi določbami Direktive o strojih 2006/42/ES

HU a 2006/42/EK gépekre vonatkozó irányelv valamennyi vonatkozó rendelkezésével megegyezik.

MT Jissodisfa d-dispożizzjonijiet kollha rilevanti tad-Direttiva: 2006/42/KE

LT atitinka visas atitinkamas EB Mašinų direktyvos 2006/42/EB nuostatas.

TR 2006/42/AT sayılı AT Makine direktifinin tüm ilgili hükümlerine uygun olduğunu teyit ederiz.

EL Συμφωνεί με όλους τους σχετικούς κανόνες της EK- οδηγίας μηχανημάτων 2006/42/EK.

LV atbilst visiem attiecīgajiem EK Mašīnu direktīvas 2006/42/EK noteikumiem.

**CE**

Konstruktion (Design)  
Sønderborg, 26.09.2011  
Klaus Springer

Produktion (Production)  
Sønderborg, 26.09.2011  
Ole Lykke Hansen

Edition: I Ausgabe:  
Edition: I Udgave:  
**04**