

Manuel d'installation

Modèle 796M

Applicateur de conservateur de 415 l



P.O. Box 63 • 2821 Harvey Street • Hudson, WI 54016
800-635-7468 • www.harvesttec.com

Table des matières

	<u>Page</u>
Introduction	4-5
Aperçu du système	5
Installation de l'applicateur	6-17
Installation du réservoir	6-7
Installation de la plaque de pompe	8
Installation de la conduite de remplissage/vidange	9
Installation du capot de pulvérisation	10-12
Installation des kits 4518C et 4519C	10
Installation des kits 4527C et 4530C	11
Installation des kits 4542C et 4544C	12
Installation des électrovannes et cheminement de flexible	13
Cheminement des faisceaux de câbles principal et d'interface de la presse	14
Installation des roues étoilées	15-16
Installation du capteur de fin de balle	17
Installation sur le tracteur	18
Installations des afficheurs	19-26
Écran Harvest Tec	19
Tablette	19
Moniteur de la presse	20-26
Schéma de câblage	27
Fiches de connexion	28-30
Pièces détachées	31-39
Réservoirs avec berceau et pieds	31
Collecteur de pompe	32
Capteurs d'humidité de roue étoilée	33
Boîtiers de commande et faisceaux de câbles	34
Kit d'électrovannes	35
Canalisation de remplissage/vidange	36
Kit de support pour iPad Mini optionnel	37
Kit pour iPad optionnel	38
Kit d'écran Harvest Tec optionnel	39
Kits d'installation	40-45
Kit d'installation 4518C	40
Kit d'installation 4519C	41
Kit d'installation 4527C	42
Kit d'installation 4530C	43
Kit d'installation 4542C	44
Kit d'installation 4544C	45
Remarques	46

Introduction

Merci d'avoir acheté l'applicateur de conservateur HayBoss de la série 700. Ce système applicateur est conçu pour fonctionner via plusieurs écrans et tablettes avec l'application Precision Baling. Ce sont l'écran Harvest Tec, l'écran avec ISOBUS de la presse à balles sur le moniteur de la presse, ou une tablette fonctionnant sous iOS ou Android (non fournie).

L'applicateur de conservateur de la série 700 est conçu pour appliquer une solution tampon d'acide propionique AGCO au fourrage au moment où il est mis en balle. La non-observance des instructions peut entraîner des blessures pour les personnes et des dommages pour l'équipement. En cas de besoin de pièces détachées pour le système, veuillez vous référer à la partie sur les pièces détachées en fin du présent manuel et contacter votre concessionnaire local pour les commander.

La gauche et la droite de l'appareil s'entendent dans le sens de la marche avant.

Configuration requise

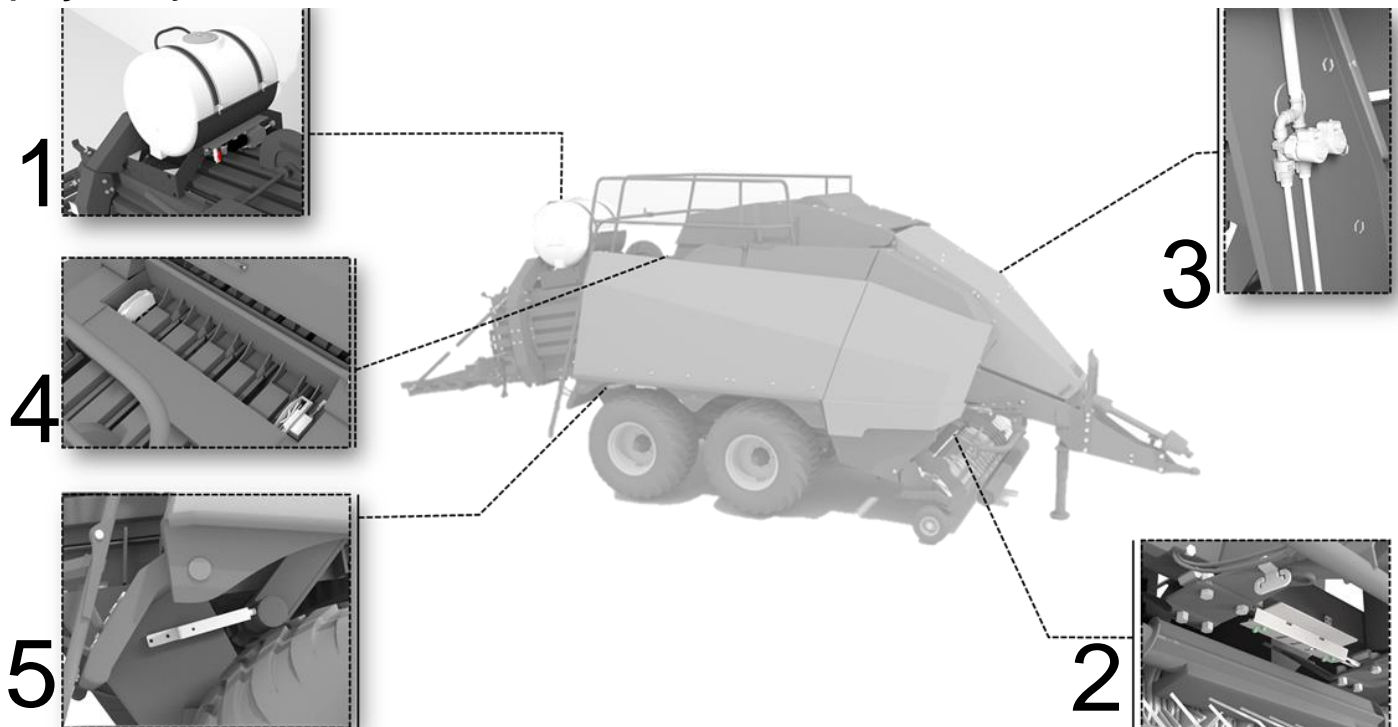


Le moniteur C1000 doit être de version 3.0.1 ou supérieure.
Le logiciel du calculateur de la presse doit être une version 3.3 ou supérieure.



Conçu pour l'écran Harvest Tec, intégration à la presse à balles, ou tablette.
Pour une performance optimale, assurez-vous que tous les écrans fonctionnent avec la dernière mise à jour de leur système d'exploitation.

Aperçu du système



L'applicateur de la série 700 se divise en cinq ensembles, comme suit.

- 1) Ensemble du réservoir
- 2) Ensemble du capot de pulvérisation
- 3) Ensemble des électrovannes
- 4) Ensemble des roues étoilées
- 5) Ensemble de fin de balle

Ensemble du réservoir

Il s'installe sur la rampe, à l'arrière de la presse à balles. Vérifiez les instructions de montage et les pièces avant de commencer l'installation. Suivez les instructions de la partie sur l'*installation du collecteur de pompe et du berceau* pour réaliser la procédure de montage.

Ensemble du capot de pulvérisation

L'ensemble du capot de pulvérisation est conçu pour asperger uniformément le fourrage au moment où la presse le collecte. Il supporte les buses et est raccordé à la plomberie afin d'appliquer le conservateur aussi précisément que possible. Consultez la partie sur l'*installation du capot de pulvérisation* pour voir des schémas des supports de buse et une procédure de montage pas-à-pas.

Ensemble des électrovannes

Les deux électrovannes doivent être montées aussi près du capot de pulvérisation que possible. C'est ainsi que le débit de conservateur à travers les buses est le mieux régulé. Pour consulter les instructions de montage des électrovannes, reportez-vous à la partie sur l'*installation du capot de pulvérisation*.

Ensemble des roues étoilées

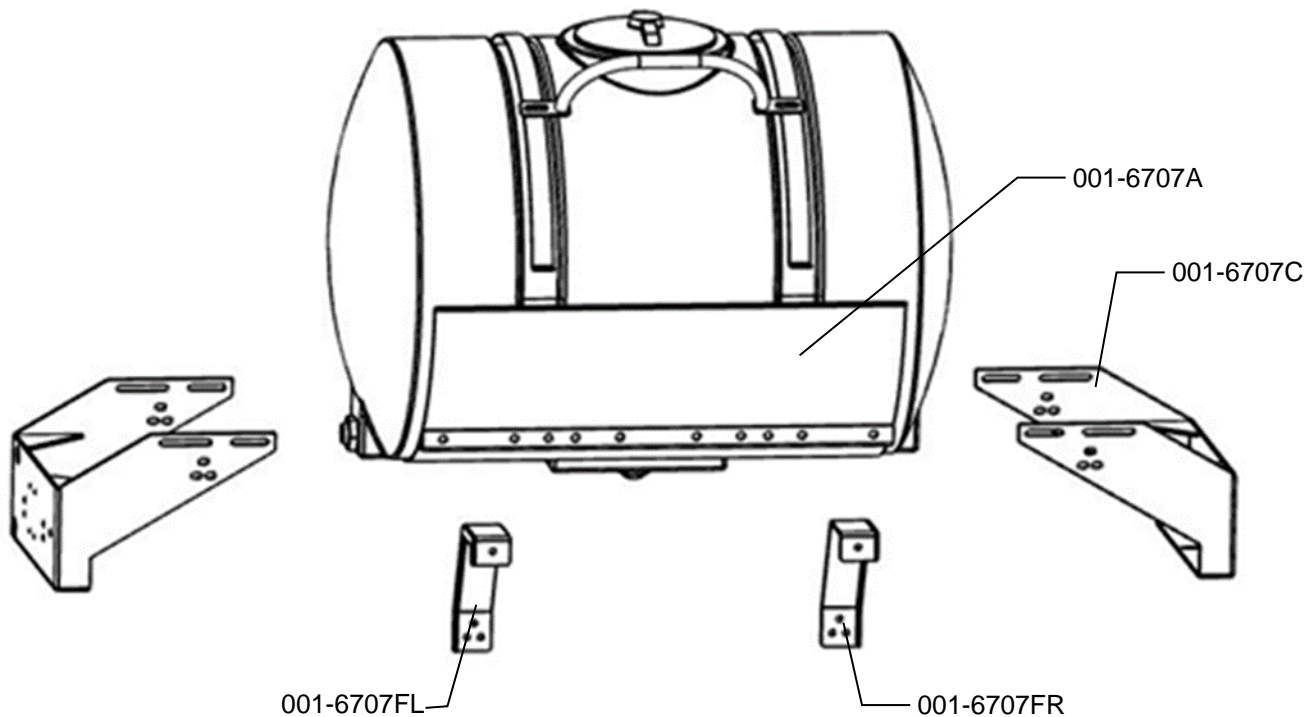
Cet ensemble contrôle l'humidité pour l'applicateur. Il s'installe sur le dessus de la chambre de compression, de manière que les roues étoilées aient un bon contact avec les balles. Reportez-vous à la partie sur l'*installation des roues étoilées* pour consulter une procédure pas-à-pas.

Ensemble de fin de balle

Le capteur de fin de balle détermine la position des aiguilles de la presse à balles. Lorsque les aiguilles terminent un cycle, le capteur communique cette information au processeur de la série 700. L'installation de ce capteur est indispensable pour l'utilisation du terminal virtuel (TV) Harvest Tec. Reportez-vous à la partie sur l'*installation du capteur de fin de balle* pour consulter une procédure pas-à-pas.

Installation de l'applicateur

Installation des supports de réservoir et de pompe



Presses à balles de 90 x 90 cm (3' x 3') uniquement

Prenez le sac de pièces 2. Montez les deux pieds de berceau (001-6707C) sur le berceau (001-6707A) au moyen de 8 vis de 10 x 30 mm (3/8" x 1-1/4") avec rondelles plate et fendue et écrou. Remarque : Les fentes dans les pieds sont prévues pour les second et quatrième écrous soudés à l'intérieur de chaque extrémité du berceau, de chaque côté.

1. Une fois les pieds fixés au berceau avec jeu, mesurez la distance entre les coins supérieurs de la chambre de compression où le berceau doit être fixé. Écartez ou resserrez les pieds pour que leurs bords extérieurs correspondent à cette distance. Essayez aussi de centrer le berceau dans cet écartement. Ne serrez pas complètement les boulons tant que l'ensemble n'est pas monté sur la presse à balles.
2. Prenez le sac de pièces 6. Montez les fixations de plaque de pompe (001-6707FL / 001-6707FR) aux pieds du berceau au moyen de 3 vis de 10 x 25 mm (3/8" x 1"), avec rondelles plate et fendue et écrou. Remarque : Ils doivent être montés du côté opposé à la découpe en V dans le berceau pour le puisard du réservoir.

Presses à balles de 90 x 120 cm (3' x 4') et 120 x 120 cm (4' x 4') uniquement

Prenez le sac de pièces 2. Montez les deux pieds de berceau (001-6707C) sur le berceau (001-6707A) au moyen de 8 vis de 10 x 30 mm (3/8" x 1-1/4") avec rondelles plate et fendue et écrou. Remarque : Les fentes dans les pieds sont prévues pour les premier et second écrous soudés à l'intérieur de chaque extrémité du berceau, de chaque côté.

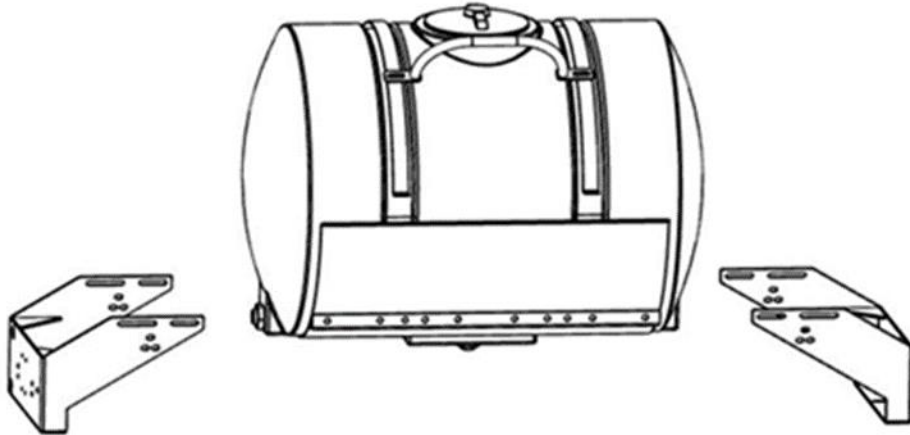
1. Une fois les pieds fixés au berceau avec jeu, mesurez la distance entre les coins supérieurs de la chambre de compression où le berceau doit être fixé. Écartez ou resserrez les pieds pour que leurs bords extérieurs correspondent à cette distance. Essayez aussi de centrer le berceau dans cet écartement. Ne serrez pas complètement les boulons tant que l'ensemble n'est pas monté sur la presse à balles.
2. Prenez le sac de pièces 6. Montez les supports de plaque de pompe (001-6707FL / 001-6707FR) aux pieds du berceau au moyen de 3 vis de 10 x 25 mm (3/8" x 1"), avec rondelles plate et fendue et écrou. Remarque : Ils doivent être montés du côté opposé à la découpe en V dans le berceau pour le puisard du réservoir.

Installation du réservoir – presses à balles non-UHD

Montage du réservoir

Prenez le sac de pièces 2. Montez les pieds et le berceau sur la presse à balles tel qu'indiqué ci-dessous, juste derrière le bras compresseur. Les pieds du réservoir se boulonnent à la presse avec 6 vis à tête ronde et col carré de 12 x 45 mm (1/2" x 1-3/4"), avec rondelles plate et fendue et écrou hexagonal. Insérez les vis depuis l'intérieur de la presse.

Le berceau est intentionnellement incliné de 5° vers l'avant pour que le bouchon du réservoir soit parallèle au sol. Le berceau possède une petite découpe en V pour recevoir le puisard du réservoir qui doit être du côté arrière de la presse pour que le réservoir soit de niveau une fois posé.

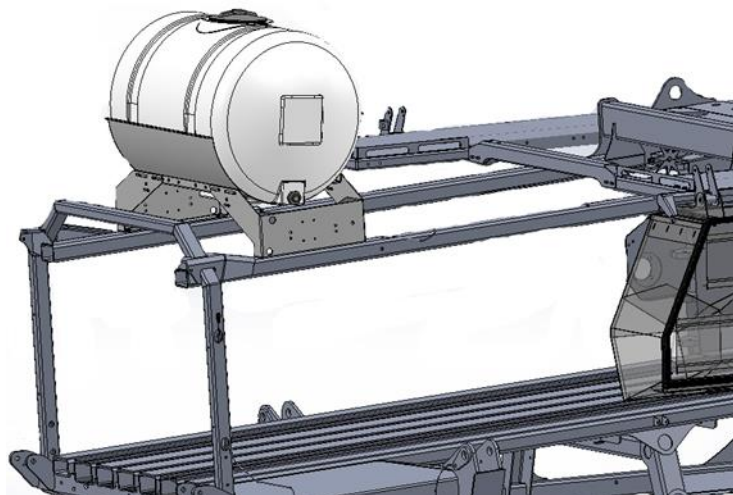


Installation du réservoir – presses à balles UHD

Montage du réservoir

Prenez le sac de pièces 2. Montez les pieds du réservoir sur les tubes rectangulaires, comme présenté ci-dessous. Il existe 3 trous de chaque côté qui permettent d'insérer par en-dessous des vis à tête hexagonale de 12 mm (1/2") à travers le dessus du tube puis le pied. C'est-à-dire que les trous du dessus ont un diamètre de 14 mm (9/16"), et ceux du dessous de 32 mm (1-1/4") (suffisant pour insérer une douille de 12 pour maintenir la tête de vis).

Le berceau est intentionnellement incliné de 5° vers l'avant pour que le bouchon du réservoir soit parallèle au sol. Le berceau possède une petite découpe en V pour recevoir le puisard du réservoir qui doit être du côté arrière de la presse pour que le réservoir soit de niveau une fois posé.

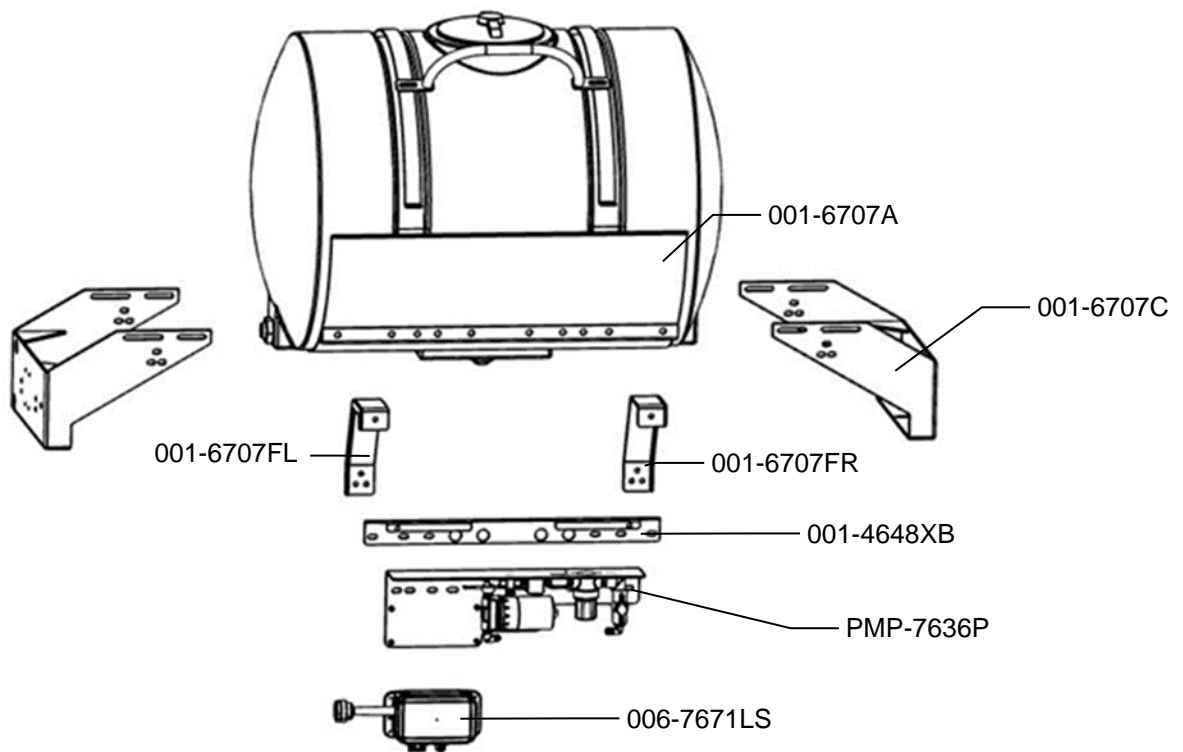


Montage de la plaque de pompe sur le berceau du réservoir – presses à balles non-UHD

1. Fixez le support (001-4648XB) aux fixations de plaque de pompe (001-6707FL/FR) avec la visserie restante du sac de pièces 6.
2. Fixez le bloc de commande (006-7671LS) sur la plaque de pompe (PMP-7636P) au moyen de 4 vis de 8 x 16 mm (10/32" x 5/8") à tête plate à encoche cruciforme avec écrou autofreiné.
3. Fixez la plaque de pompe (PMP-7636P) au support (001-4648XB) au moyen de 2 vis à collerette de 10 x 20 mm (3/8" x 3/4") avec écrou.

Remarques :

Si vous réalisez une installation sur une presse à balles de 90 cm (3") de large, n'utilisez pas le support 4648XB. Le lavage du groupe de pompe avec un jet d'eau sous pression peut entraîner des infiltrations et ensuite des dommages au module de pompe ISO (IPM).

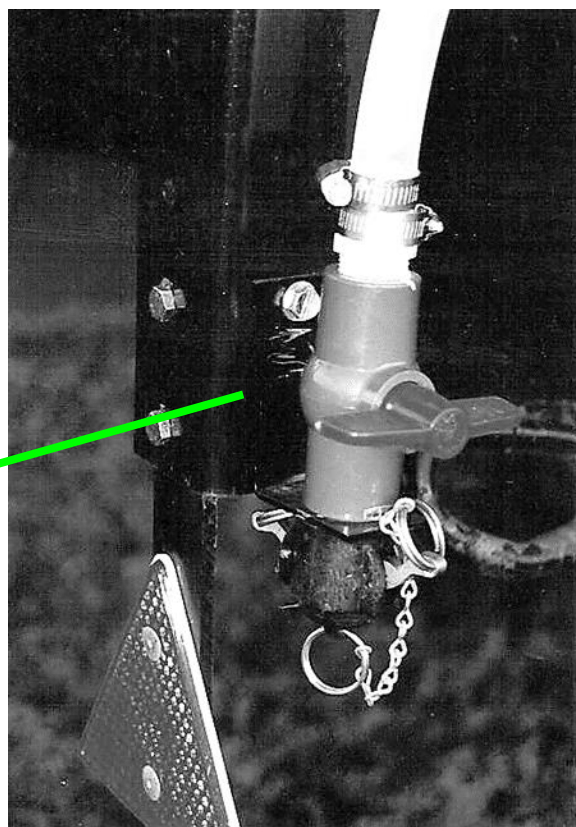
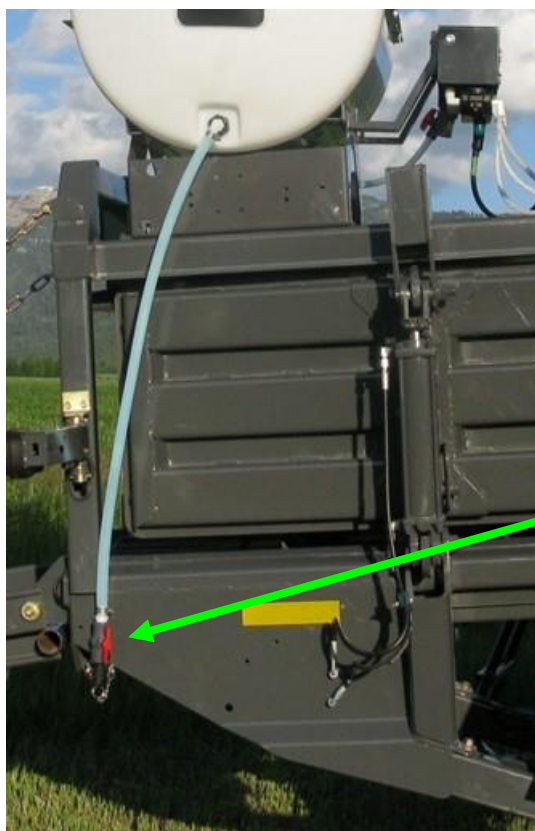


Montage de la plaque de pompe sur le berceau du réservoir – presses à balles UHD

1. Montez les fixations de pompe UHD (001-4648U) sur la poutrelle devant les roues étoilées de la presse à balles. Il s'agit de la poutrelle à laquelle sont également fixées les supports de rambarde de la presse.
2. Montez les deux fixations au moyen de la visserie de 12 mm (1/2") fournie. Le pied le plus long de (h) doit faire face aux noueurs. Ne serrez pas complètement les boulons.
3. Écartez les fixations pour que les trous de montage supérieurs de (001-4648H) s'alignent avec les trous dans la plaque de pompe PMP-7636P.
4. Serrez-les l'un à l'autre avec les vis à collerette de 10 x 20 mm (3/8" x 3/4") et écrous à collerette.
5. Serrez ensuite tous les boulons.

Installation de la conduite de remplissage/vidange

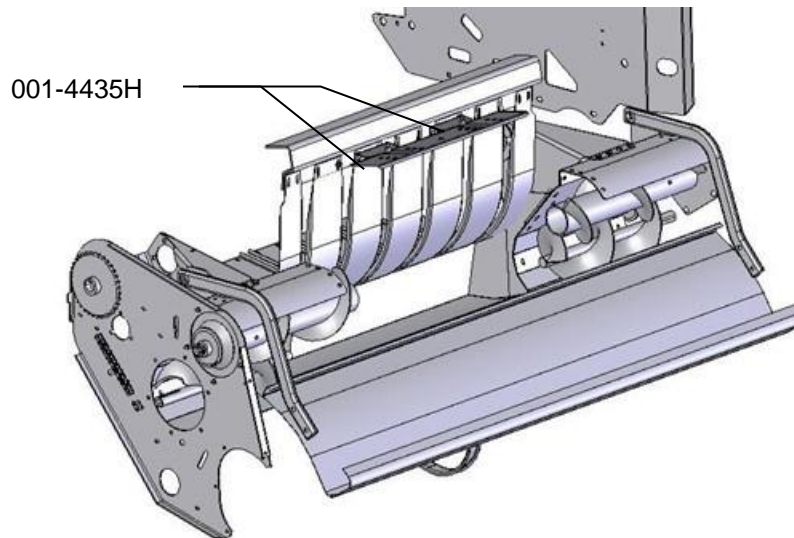
- A. Prenez le sac de pièces 1.
- B. Vissez le raccord coudé de 3/4" au fond du réservoir.
- C. Faites cheminer le tuyau flexible le long du châssis, du coude jusqu'au bas de la presse à balles.
- D. Forez des trous de 7 mm (1/4") pour poser les supports de vanne, à fixer au moyen de vis à tôle de 8 x 25 mm (5/16" x 1").
- E. Raccordez la vanne à l'autre extrémité du tuyau flexible. Placez des colliers de serrage à chaque extrémité.
- F. Fixez le tuyau flexible au châssis au moyen de serre-câble.
- G. Posez les étiquettes de sécurité (DCL-8001 & DCL-8005) fournies à côté de la vanne.



Installation du capot de pulvérisation

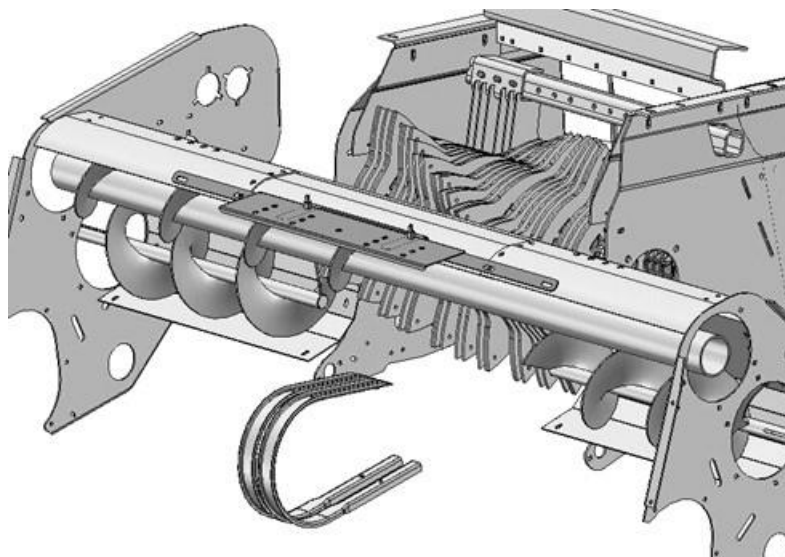
L'ensemble du capot de pulvérisation est conçu pour asperger uniformément le fourrage au moment où la presse le collecte. Des dessins des capots de pulvérisation sont fournis ci-dessous.

Installation du kit de capot de pulvérisation 4518C



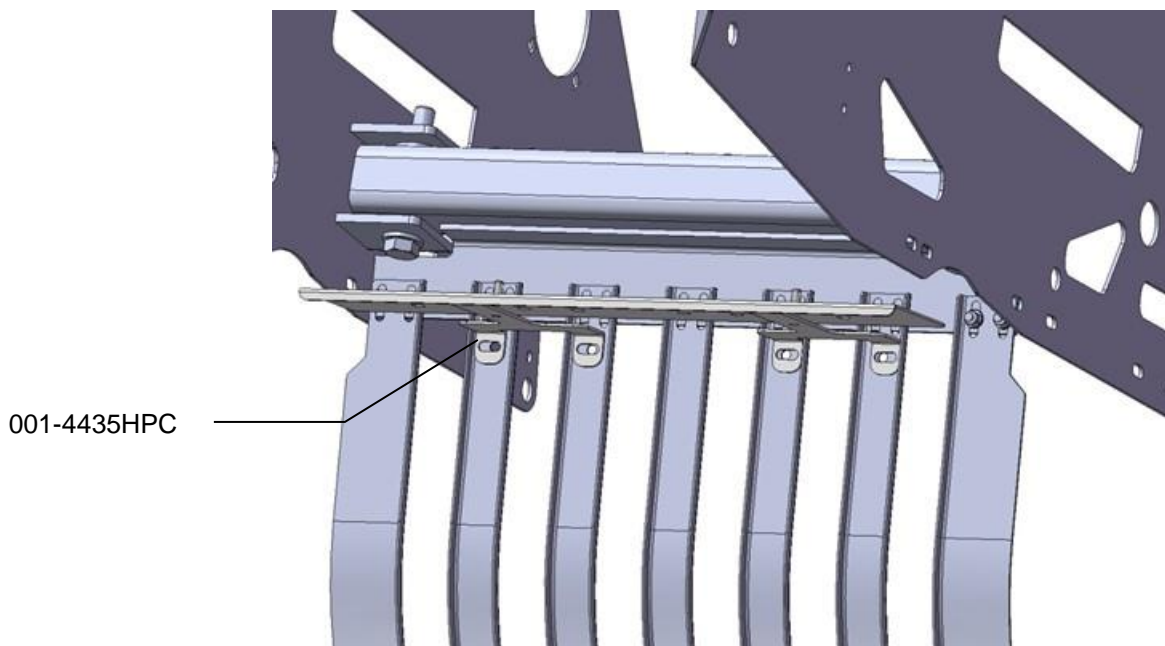
Retirez les 4 boulons fixés aux plaques d'enrubanneuse montrés ci-dessus. Remplacez-les par les 4 vis à tête ronde et collerette carrée de 10 x 30 mm (3/8" x 1-1/4") avec rondelles plate et fendue et écrou. Montez les supports de capot de pulvérisation (001-4435H) sans complètement serrer les boulons. Installez le capot de pulvérisation et fixez-le avec les deux goupilles fournies. Serrez ensuite tous les boulons. Sur les presses à balles de 90 x 90 cm (3' x 3'), utilisez les fentes intérieures, et sur les presses de 90 x 120 cm (3' x 4') et 120 x 120 cm (4' x 4'), utilisez les fentes extérieures.

Installation du kit de capot de pulvérisation 4519C



Trouvez les trous de chaque côté du centre du carter de la vis sans fin supérieure, puis boulonnez le capot de pulvérisation et son support au moyen de vis à tête ronde et collerette carrée de 10 x 30 mm (3/8" x 1-1/4") avec rondelles plate et fendue et écrou. Sur les presses à balles de 90 x 90 cm (3' x 3'), utilisez les fentes intérieures, et sur les presses de 90 x 120 cm (3' x 4') et 120 x 120 cm (4' x 4'), utilisez les fentes extérieures.

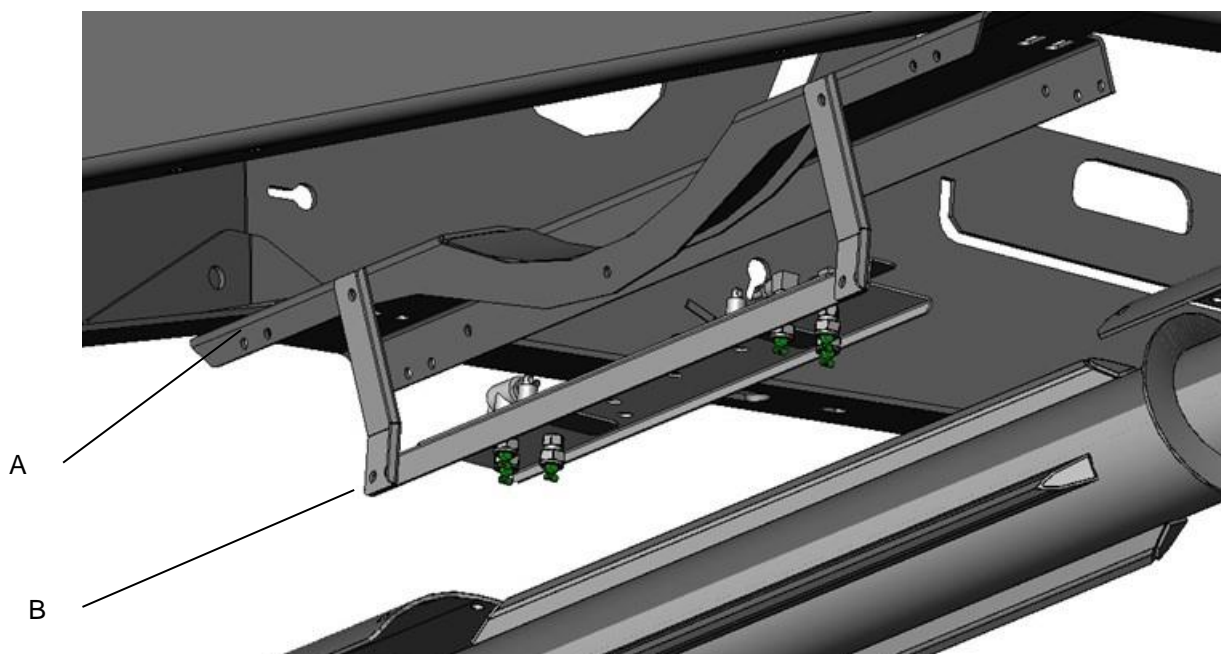
Installation du kit de capot de pulvérisation 4527C



Posez les deux supports de capot de pulvérisation (001-4435HPC) sur la presse comme indiqué ci-dessus, au moyen de 4 vis de 10 x 30 mm (3/8" x 1-1/4") avec rondelles plate et fendue et écrou. Posez le capot de pulvérisation (001-4435ES) sur le dessus des supports, puis fixez-le au moyen de deux goupilles. Sur les presses à balles de 90 x 90 cm (3' x 3'), utilisez les fentes intérieures, et sur les presses de 90 x 120 cm (3' x 4') et 120 x 120 cm (4' x 4'), utilisez les fentes extérieures.

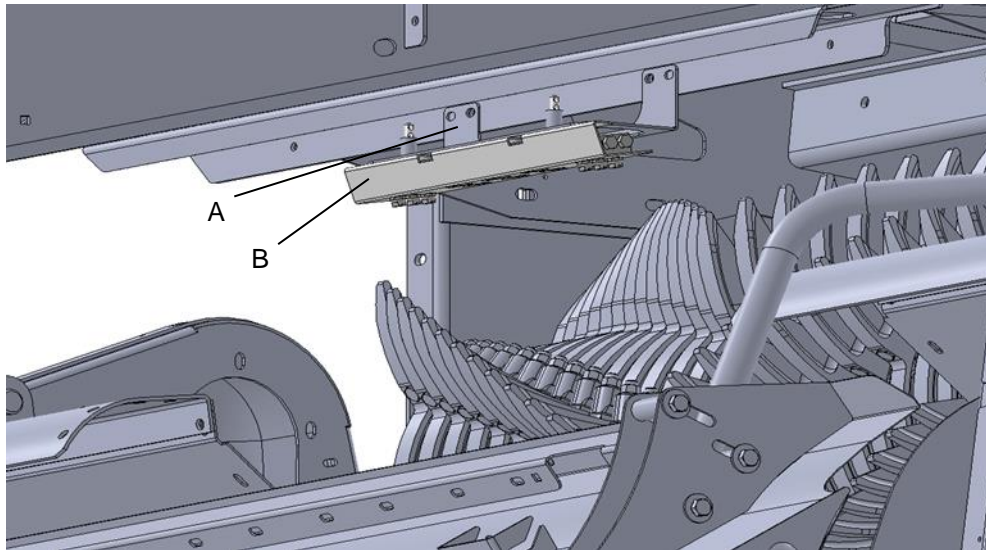
Installation du kit de capot de pulvérisation 4530C

Trouvez les deux boulons montrés dans l'image en A juste sous le volant de la presse à balles. Montez les deux supports (001-4435XB) à A dans l'image, en réutilisant la visserie existante. Boulonnez le support de capot de pulvérisation (001-4435XA) aux supports au moyen de 4 vis à tête hexagonale de 10 x 25 mm (3/8" x 1") avec rondelle fendue et écrou hexagonal. Installez le capot de pulvérisation (001-4435AS) et fixez-le avec les deux goupilles fournies.



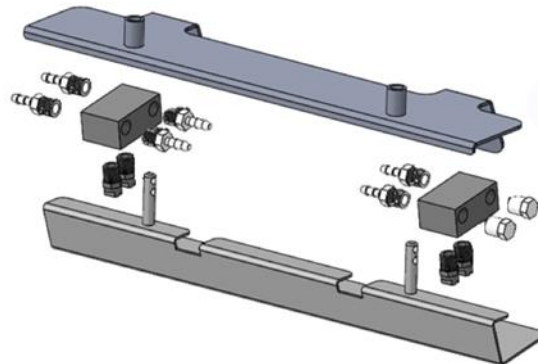
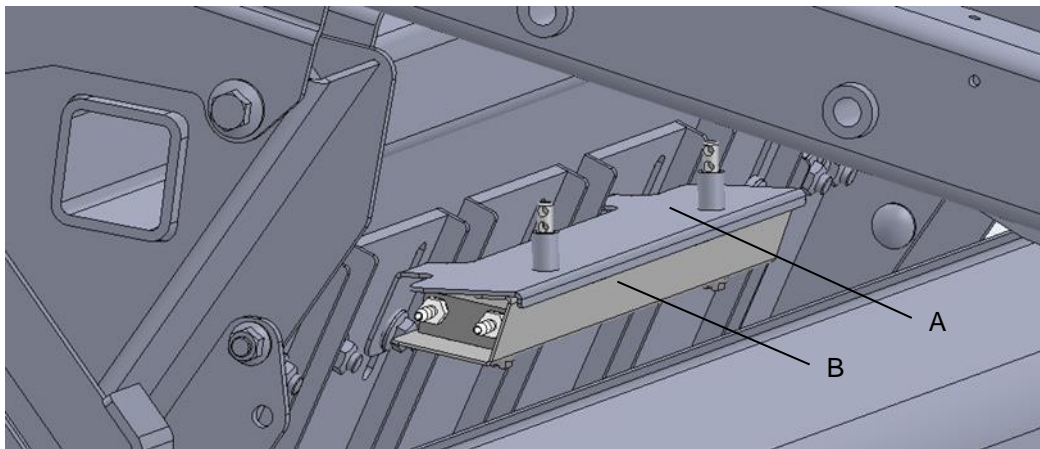
Installation du kit de capot de pulvérisation 4542C

Trouvez la traverse de la presse sous le volant de la presse. Montez le support (001-4435NAX) tel que montré en A dans l'image, au moyen de 2 vis à tête hexagonale de 10 x 30 mm (3/8" x 1-1/4") avec rondelle fendue et écrou hexagonal. Installez l'ensemble du capot de pulvérisation (001-4435NSX) montré en B dans l'image et fixez-le avec les goupilles fournies.



Installation du kit de capot de pulvérisation 4544C

Trouvez le support de capot de pulvérisation UHD (001-4435U). Montez le support sur les extensions d'enrubanneuse centrées au-dessus de la collecte, comme indiqué en A dans l'image ci-dessous en utilisant la visserie existante. Posez le capot de pulvérisation (001-4435NSX) et fixez-le avec deux goupilles (008-4576).



Installation des électrovannes et cheminement du tuyau flexible jusqu'au capot de pulvérisation



- A. Une fois le capot de pulvérisation posé, assurez-vous que les électrovannes 002-2203F soient installées sur la plaque de montage des électrovannes 001-4648DSH aussi près que possible (max. 90 cm / 3') du capot de pulvérisation. C'est ainsi que l'application de conservateur est la plus précise.



Électrovannes
002-2203F



Support
d'électrovannes
001-4648DSH



Faisceau
d'électrovannes
006-3650-S1

- B. Une fois les électrovannes posées, faites cheminer leur faisceau de câbles 006-3650-S1 le long de la carrosserie de la presse à balles jusqu'à la fiche correspondante du faisceau de câbles principal 006-765B2 de la presse. L'électrovanne marquée d'un point blanc se connecte à « SOL 1 » et celle marquée d'un point bleu à « SOL 2 ». Connectez les câbles en vérifiant la tenue de la connexion.
- C. Faites cheminer les flexibles également à l'intérieur de la carrosserie, comme sur l'image ci-dessus, en les tenant à l'écart des pièces en mouvement et des flexibles hydrauliques. Une fois toutes les connexions faites au réservoir, aux électrovannes et au capot de pulvérisation, fixez les câbles avec les serre-câble existants ou rajoutez des colliers pour câble.
- D. Raccordez les tuyaux flexibles entre le capot de pulvérisation et les électrovannes. Remarque : Assurez-vous que l'électrovanne marquée d'un point blanc soit raccordée au point blanc du capot de pulvérisation. Idem pour le point bleu.

Raccordement des buses

Couleur de point	Buse	Couleur de flexible	Réf. sur faisceau 765B2
Point blanc	8004 ou 11004	Blanc	Sol 1
Point bleu	8008 ou 11008	Marque bleue	Sol 2

Cheminement et connexions du faisceau de câbles principal et du faisceau d'interface de la presse à balles



AGCO série 2200 (modèle de 2012 et ultérieurs)

A. Faites passer le faisceau de câbles 006-765B2 selon ce cheminement, à l'intérieur de la carrosserie, en le tenant à l'écart des pièces en mouvement et des flexibles hydrauliques. Maintenez-le avec les serre-câble existants ou utilisez des colliers pour câble. Une fois toutes les connexions à l'IPM réalisées sur la plaque de pompe, fixez les câbles tel qu'indiqué ci-dessus.

B. Sous la chambre (arrière droit), localisez la fiche active à l'extrémité du faisceau de la presse (souvent caché dans le châssis). Il se situe sous le coin arrière droit du châssis de la presse. Branchez le faisceau d'interface de la presse (006-765VA) à cet endroit. Placez alors le bouchon CAN sur la prise disponible du faisceau (006-765VA). Si la presse n'est pas équipée d'une fiche à cet endroit, contactez Harvest Tec. Faites cheminer le faisceau de câbles (006-765VA) et connectez-le à la fiche 006-765B2 étiquetée « CAN/IDM ».



Modèles antérieurs à 2012

Si votre presse est équipée d'une fiche blanche, vous devrez connecter le faisceau d'intégration AGCO Pre 2012 (006-6650VAX) au bout du faisceau d'interface de la presse (006-765VA). Veuillez contacter Harvest Tec pour commander ce faisceau. Cette fiche peut être située à côté du calculateur principal de la presse.

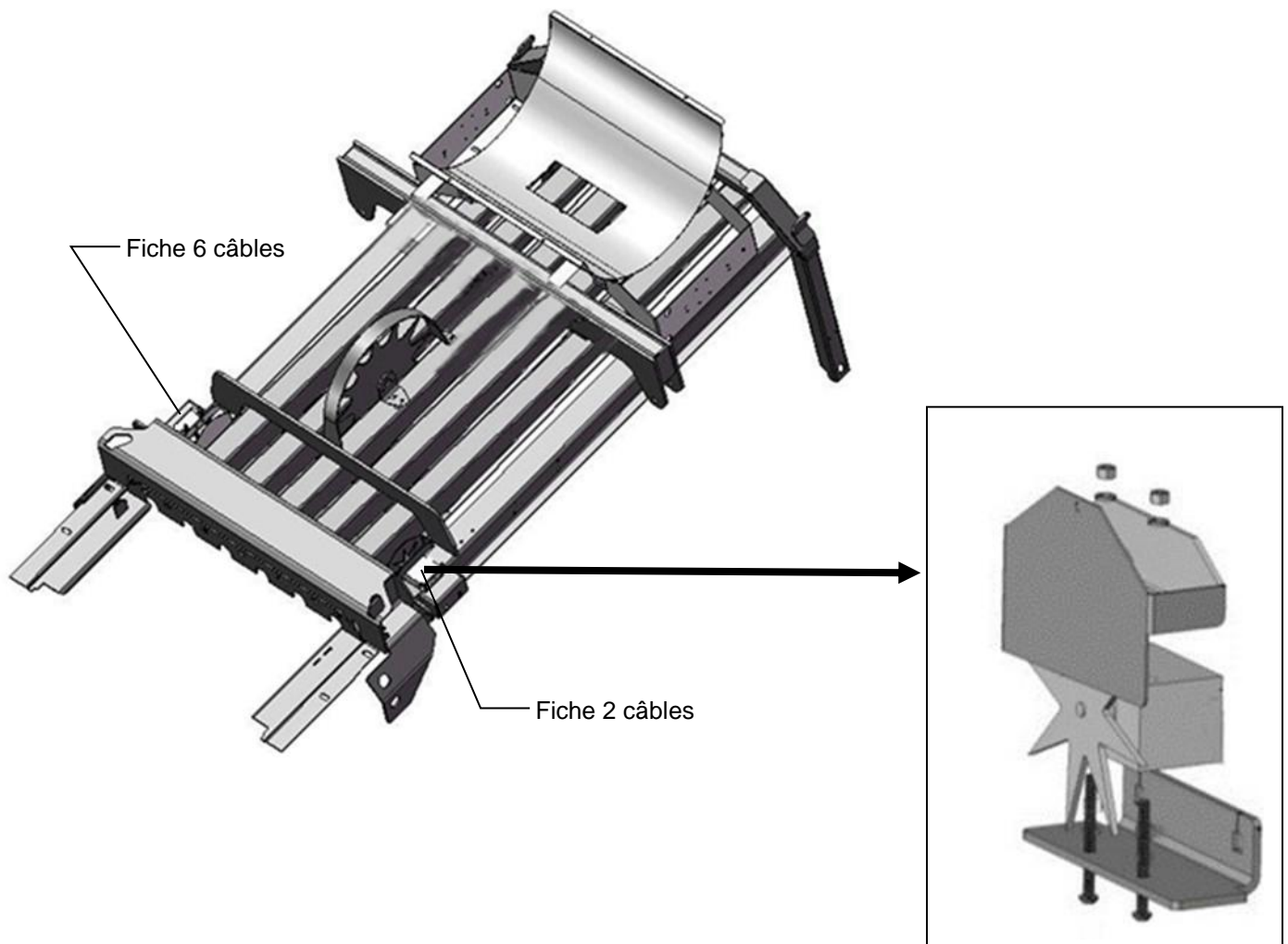
Connexion d'intégration à l'ISOBUS de la presse 2370UHD

Trouvez le faisceau de câbles étiqueté « LHR-C72 ISOBUS Term » sous l'arrière droit de la chambre. Il se situe dans l'angle arrière droit du châssis de la presse. Connectez-lui le faisceau d'interface de la presse (006-765VA).

Installation de l'ensemble des roues étoilées – presses à balles non-UHD

Prenez le sac de pièces E, et montez les roues étoilées sur le dessus de la presse, juste derrière les noueurs et sous la passerelle, de chaque côté. Les encoches et trous pour roue étoilée sont prédécoupés. Fixez les roues étoilées avec des vis d'assemblage à tête bombée de 8 x 75 mm (5/16" x 3") (2 de chaque côté) depuis en-dessous. Les carters de protection sont descendus sur les boulons et fixés avec les protections de ficelle des roues étoilées (001-4645, 001-4644). Vérifiez que les roues étoilées soient alignées avec la chambre de compression avant de serrer la visserie. Connectez le faisceau de roue étoilée (006-7307EM2) aux roues étoilées et faites-le cheminer jusqu'à la plaque de pompe. Connectez-le dans la fiche carrée au bas du module de commande de la pompe.

Remarque : Les roues étoilées avec fiche à 6 câbles doivent tourner dans le sens de la flèche peinte au dos. Ce type de roue étoilée reçoit également le déviateur de ficelle à deux trous supplémentaires.

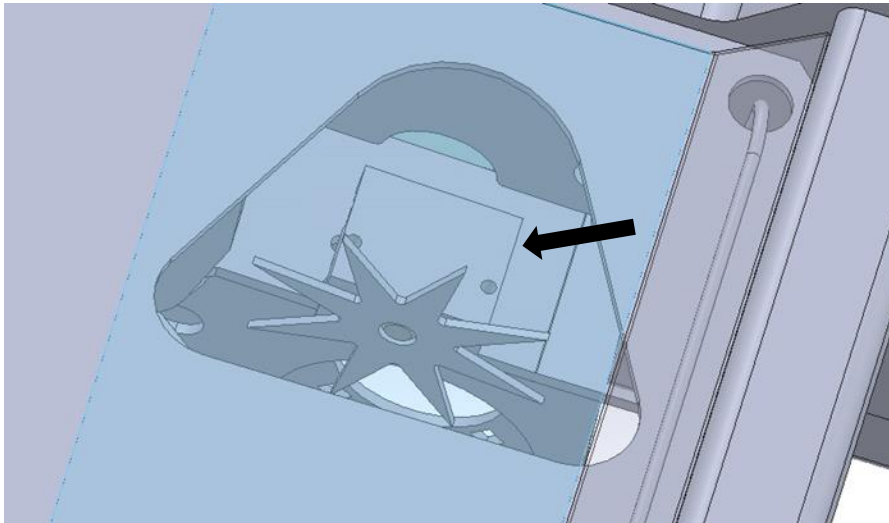


Installation de l'ensemble des roues étoilées – presses à balles UHD

Prenez le sac de pièces E, et montez les roues étoilées sur le dessus de la presse, juste derrière les noueurs et sous la passerelle, de chaque côté. Les trous pour les roues étoilées sont prédécoupés. Retirez la plaque au-dessus de la passerelle qui recouvre la découpe d'accès en triangle. Placez les roues étoilées sur les trous de chaque côté de la chambre de compression (voir ci-dessous).

Fixez les roues étoilées à l'aide de vis à métaux à tête bombée de 8 x 75 mm (5/16" x 3") (2 de chaque côté) insérées depuis le dessous. Les carters de protection sont descendus sur les boulons et fixés avec les protections de ficelle des roues étoilées (001-4645, 001-4644). Connectez le faisceau de roue étoilée (006-7307EM2) aux roues étoilées et faites-le cheminer jusqu'à la plaque de pompe. Connectez-le dans la fiche carrée au bas du module de commande de la pompe.

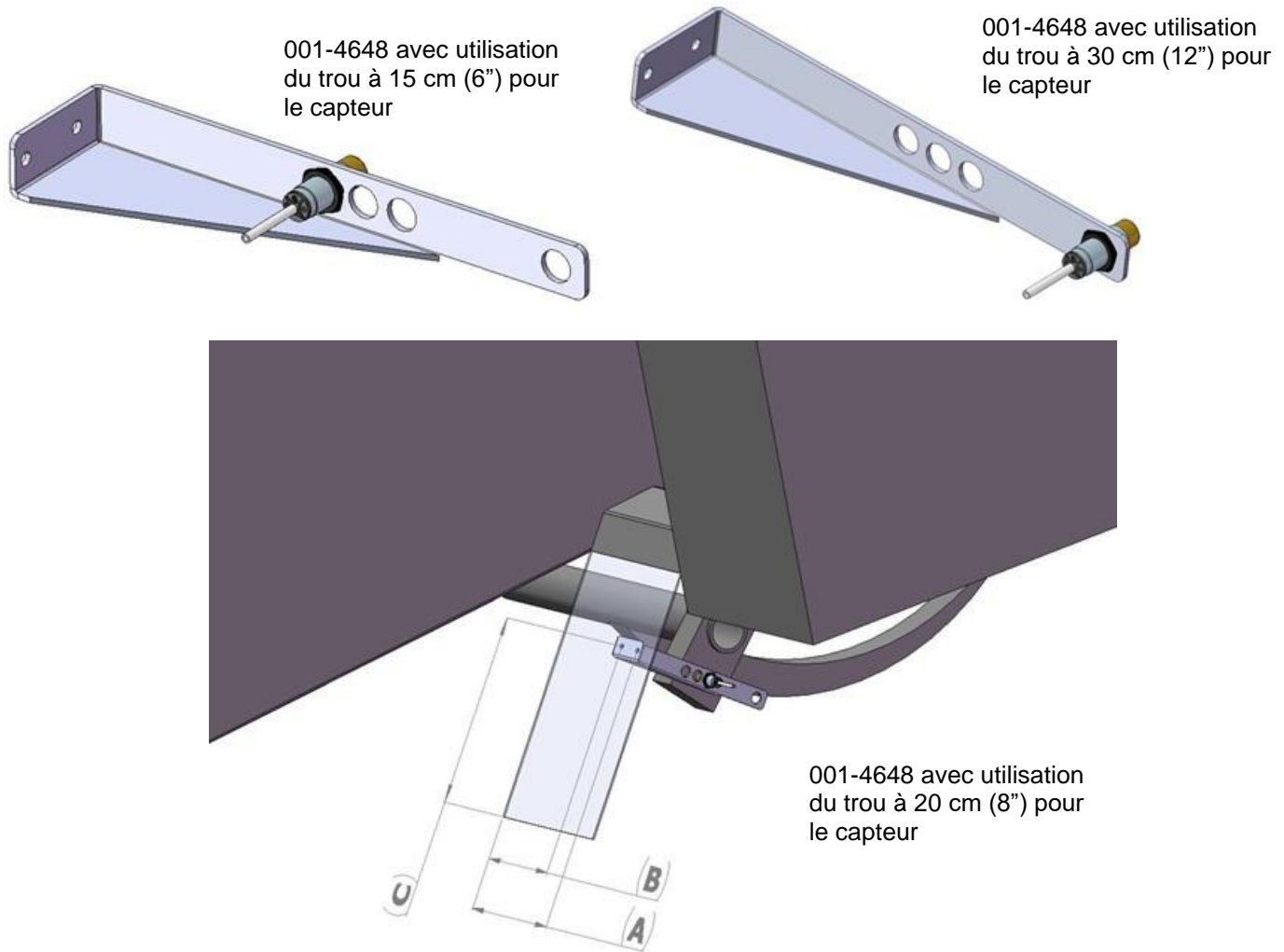
Remarque : Les roues étoilées avec fiche à 6 câbles doivent tourner dans le sens de la flèche peinte au dos. Ce type de roue étoilée reçoit également le déviateur de ficelle à deux trous supplémentaires.



Installation du capteur de fin de balle

Le capteur de fin de balle détermine la position des aiguilles dans la presse à balles. Lorsque les aiguilles terminent un cycle, le capteur communique cette information au processeur de la série 700. L'installation de ce capteur est indispensable pour l'utilisation du terminal virtuel (TV) Harvest Tec. Consultez les réglages du capteur dans le manuel, et procédez comme suit pour installer le capteur.

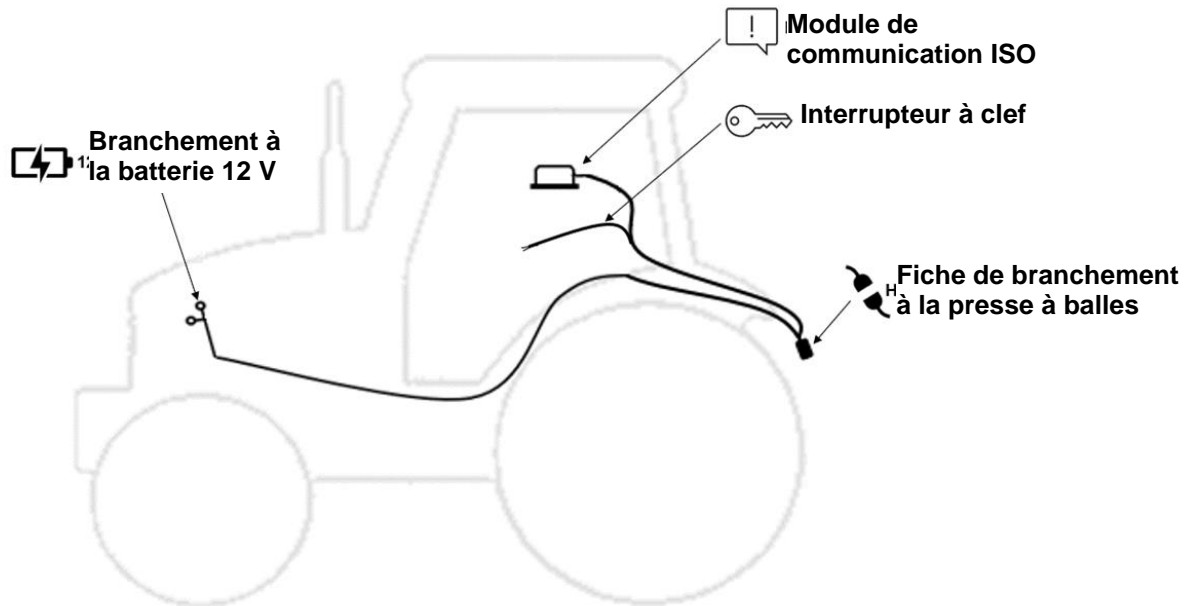
Utilisez le support de capteur de fin de balle (001-4648). Coupez le métal en excès non utilisé pour l'installation.



Emplacement du trou du capteur 20 cm (8")	A	B	C
	4-7/8" (12 cm)	3-1/8" (8 cm)	15" (37 cm)

Montez le support de capteur de fin de balle (001-4648) comme montré ici avec le trou à 20 cm (8"). Marquez et forez 2 trous de 10 mm (3/8"), puis fixez-y le support au moyen de 2 vis de 8 x 25 mm (10" x 5/16") et écrous à embase de 8 mm (1"). Montez le capteur dans le trou à 20 cm (8") en gardant le capteur à 7 mm (1/4") du bras de l'aiguille, puis serrez les deux écrous. Découpez l'excès de métal du support au-delà du capteur. Tirez le câble du capteur jusqu'au faisceau principal (006-765B). Connectez-le à la fiche étiquetée « EOB ».

Installation sur le tracteur



Voici une configuration standard du système applicateur de série 700 dans le tracteur. Le faisceau de câbles le plus important est le faisceau d'alimentation/communication du tracteur (006-7651C). Ce dernier est connecté à la batterie du tracteur, au module de communication ISO (ICM) installé dans la cabine, à un interrupteur à clef, et - à l'attelage - au faisceau d'alimentation/communication (006-765B2) de la presse. Voici les instructions d'installation.



Branchement à la batterie 12 V

Le branchement à la batterie de 12 V doit se faire sur la batterie du tracteur. Un autre branchement - par exemple sur une prise déportée - peut entraîner le dysfonctionnement du système applicateur.
DOIT ÊTRE DIRECTEMENT CONNECTÉ AUX BORNES DE LA BATTERIE DU TRACTEUR



Module de communication ISO

Le module de communication ISO doit être installé dans la cabine. Les autres emplacements risquent de l'exposer aux intempéries et à des problèmes de fonctionnement. Une fois installé et sous tension, un voyant vert doit s'allumer sur le module.



Interrupteur à clef

Trouvez un interrupteur à clef fiable dans la cabine auquel vous brancher. Les interrupteurs à clef de mauvaise qualité peuvent provoquer des dysfonctionnements de l'applicateur.



Fiche de branchement à la presse à balles

Le faisceau de câbles du tracteur se branche au faisceau de câbles de la presse à balles au niveau de l'attelage (006-765B2). Ainsi, les composants du système peuvent communiquer. Assurez-vous que les fiches soient exemptes de débris et de corrosion.

Options d'affichage

Écran Harvest Tec optionnel

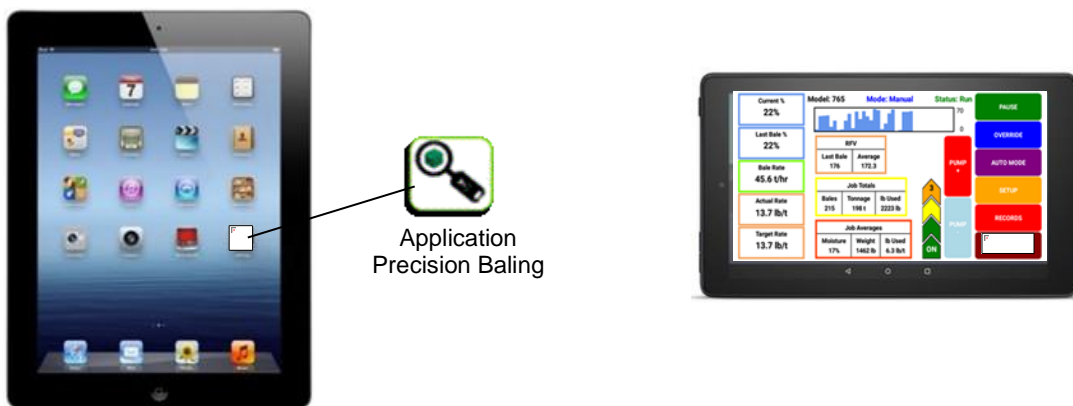


L'écran Harvest Tec de la série 700 vous permettra de configurer en temps réel vos paramètres de presse afin d'assurer l'application la plus précise à chaque balle. Cet écran tactile vous permet de sélectionner des objets, d'entrer des données et de faire défiler les fenêtres.

L'écran Harvest Tec s'intègre facilement, d'un simple branchement à la fiche CAN du faisceau 006-7651C. Une fois branché, l'écran est alimenté par le système applicateur.

Remarque : L'écran Harvest Tec doit être utilisé de façon exclusive. La presse à balles ne peut pas être commandée à la fois de façon intégrée et depuis l'écran Harvest Tec. C'est l'un ou l'autre. Ainsi, le démontage des faisceaux de câbles d'intégration 006-765VA ou 006-765VAU (pour les presses à balles UHD) est indispensable pour utiliser cet écran.

Tablette optionnelle



Il est possible de communiquer avec le système applicateur de la série 700 via une tablette fonctionnant sous iOS ou Android branchée au module de communication ISO (ICM). Grâce à l'application Precision Baling, l'opérateur peut régler en temps réel les paramètres de la presse afin d'assurer l'application la plus précise possible sur chaque balle. Cette option multi-usage permet d'utiliser simultanément Precision Baling pour sélectionner des objets, entrer des données et basculer facilement d'une fenêtre à l'autre.

La tablette s'intègre très facilement en connectant son câble USB de rechargement au port USB de l'ICM (le plus proche du voyant à DEL). Une fois la tablette branchée, l'applicateur Harvest Tec s'affiche dès l'ouverture de l'application et la mise sous tension du système applicateur. Les tablettes peuvent être utilisées parallèlement au TV de la presse à balles.

***Conçu pour iPad® (3^{ème} génération minimum) ou tablette Android (ne fonctionne pas sur Amazon Fire) avec la dernière version du système d'exploitation ou la précédente.**

*iPad est une marque commerciale d'Apple Inc., déposée aux États-Unis et dans d'autres pays.

Intégration optionnelle au terminal virtuel de la presse à balles



L'intégration de la série 700 au TV de la presse à balles vous permet de paramétrer la presse en temps réel via le TV et de superviser à la fois les paramètres de la presse à balles et du système Harvest Tec sur un même écran, afin de garantir l'application la plus précise possible à chaque balle.

La série 700 permet une intégration facile d'un simple branchement à la fiche CAN supplémentaire du faisceau 006-765B2. Une fois connecté, le système Harvest Tec s'affiche automatiquement dès que la presse et le système applicateur sont sous tension.

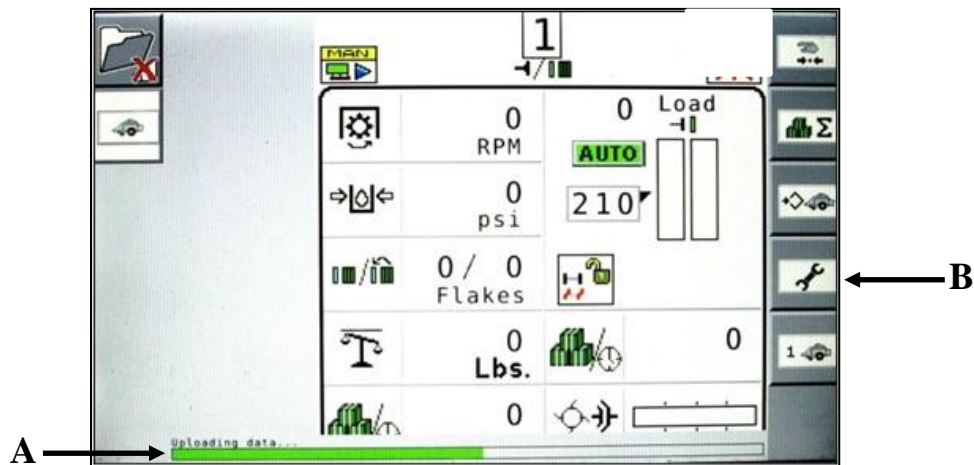
Intégration à l'écran de la presse à balles

Le moniteur ISOBUS utilise un ensemble de touches de fonction, de menus numérotés et une molette sur le côté supérieur droit pour effectuer des sélections. Vous pouvez effectuer votre sélection en parcourant l'écran à l'aide de la molette puis en appuyant dessus une fois le choix voulu mis en surbrillance. Toutes les touches sont identifiées et possèdent un code couleur.

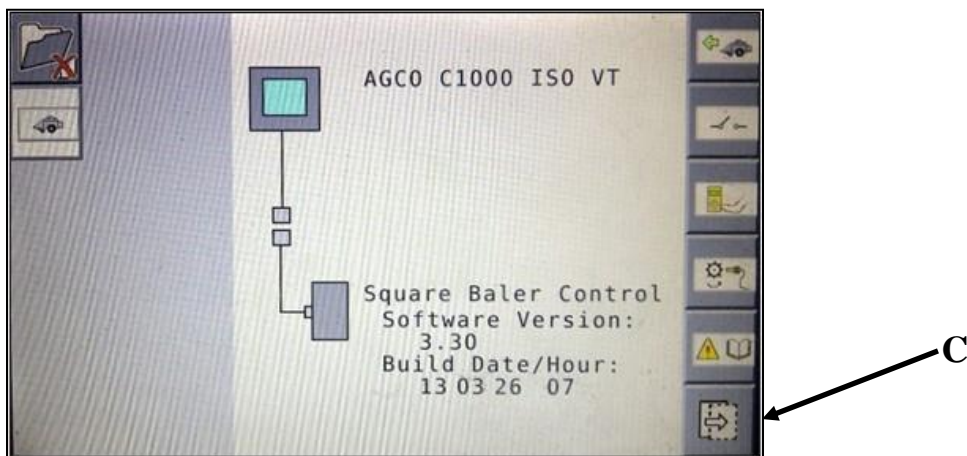


Configuration du moniteur de la presse

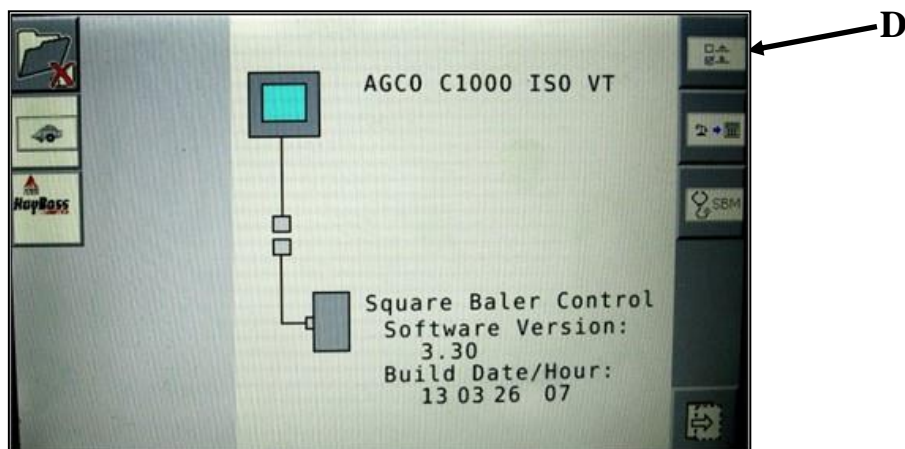
Dès après le premier démarrage/la première mise sous tension, la barre verte d'état de téléchargement de données (flèche A) commence à se remplir. Toutefois, selon la version de logiciel que vous avez, l'état peut ne pas apparaître sur votre écran. Pour commencer la configuration du système applicateur de conservateur HayBoss, sélectionnez la quatrième icône dans le menu de droite représentant une clé (flèche B).



La fenêtre ci-dessous doit apparaître. Elle affiche la version du logiciel de votre presse à balles, qui doit être 3.30 ou supérieure pour fonctionner avec l'applicateur de conservateur. Sélectionnez l'icône (flèche C) en bas du menu de droite pour passer à la fenêtre suivante du menu d'options.

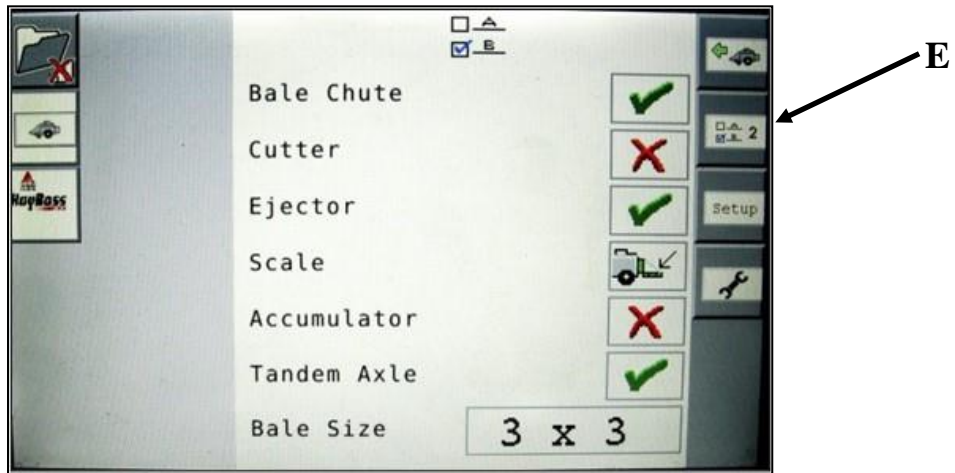


Sélectionnez ensuite l'icône « A B » (flèche D) en haut du menu de droite.

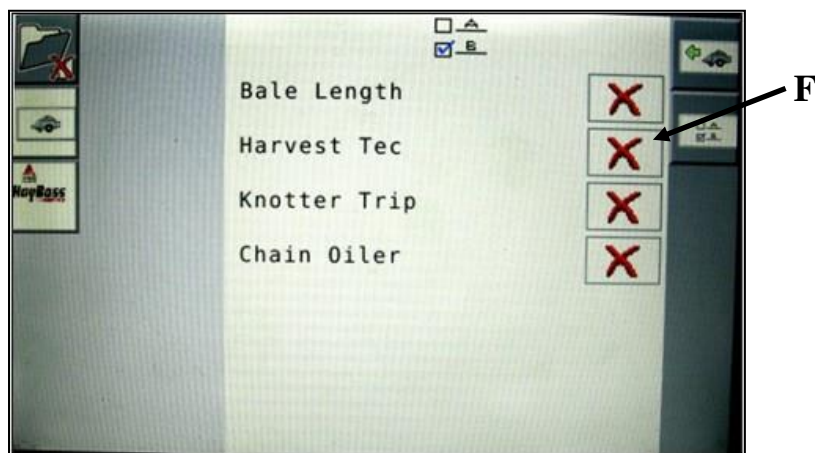


Configuration du moniteur de la presse (suite)

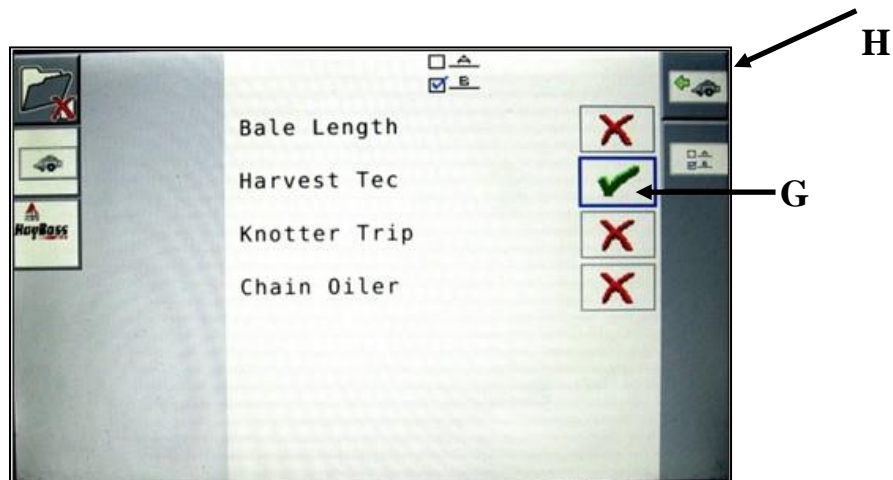
Sélectionnez ensuite l'icône « A B 2 » (flèche E) sur la droite pour accéder à la fenêtre d'options suivante.



Avec la molette, faites défiler jusqu'à l'option « Harvest Tec » (flèche F). Enfoncez la molette pour ouvrir le menu déroulant.

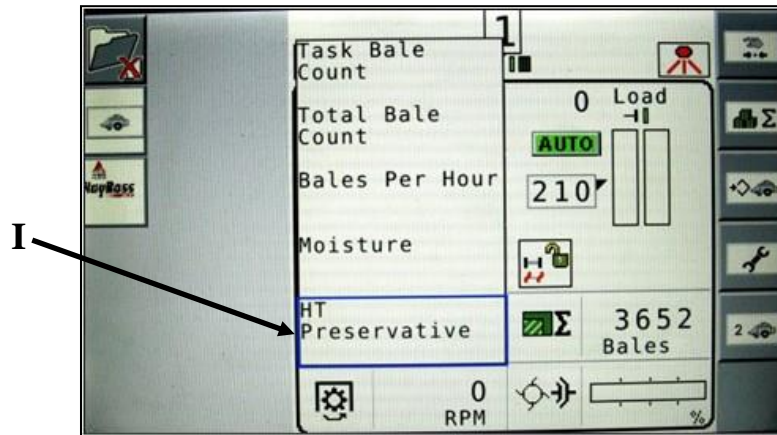


Cochez la case pour mettre l'option Harvest Tec en service (flèche G). Sélectionnez ensuite la touche de fonctionnement de la presse (flèche H) pour enregistrer et passer à la fenêtre de fonctionnement de la presse à balles.

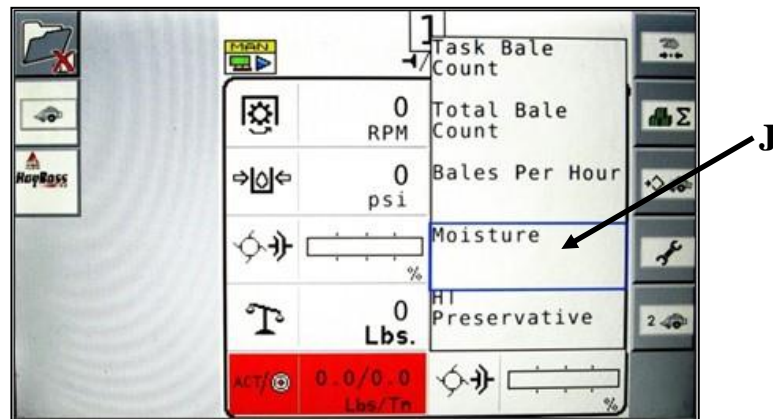


Configuration du moniteur de la presse (suite)

Avec la molette, sélectionnez un cadre. Les informations sur le système Harvest Tec peuvent être affichées dans n'importe quel cadre de la fenêtre. Enfoncez la molette pour ouvrir le menu déroulant, puis faites-le défiler jusqu'à l'option « Conservateur HT » (flèche I) et enfoncez la molette pour la sélectionner. Les consommations réelle et visée de conservateur apparaissent alors dans ce cadre.



Suivez la procédure ci-dessus pour sélectionner un cadre où afficher les informations d'humidité (flèche J). Les valeurs d'humidité instantanée et de la balle précédente s'affichent.



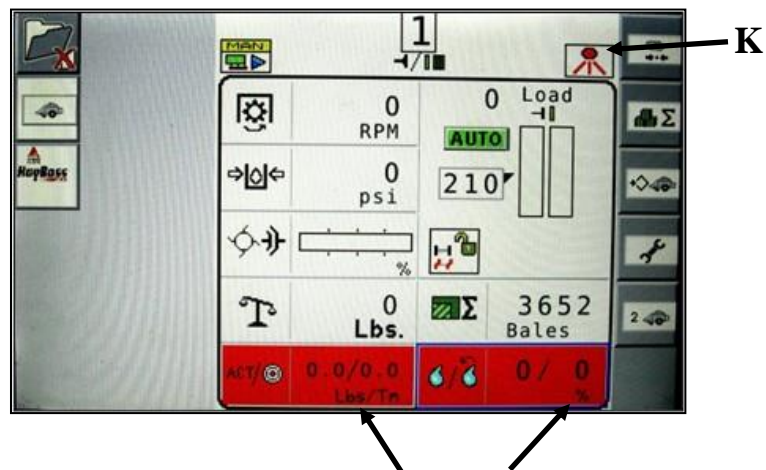
Configuration du moniteur de la presse (suite)

Une fois les paramètres de conservateur HT et d'humidité réglés, les cadres et l'icône de la pulvérisation doivent clignoter lorsque le système est en pause, pour indiquer qu'il ne fonctionne pas ou est mis en pause par les capteurs de fin de rang. Lorsque les cadres et l'icône sont permanents, le système est en marche et non mis en pause par les capteurs de fin de rang.

Les consommations de conservateur sont signalées par « ACT » pour la consommation réelle et par une cible pour la consommation visée. Les deux valeurs sont séparées par une barre oblique.

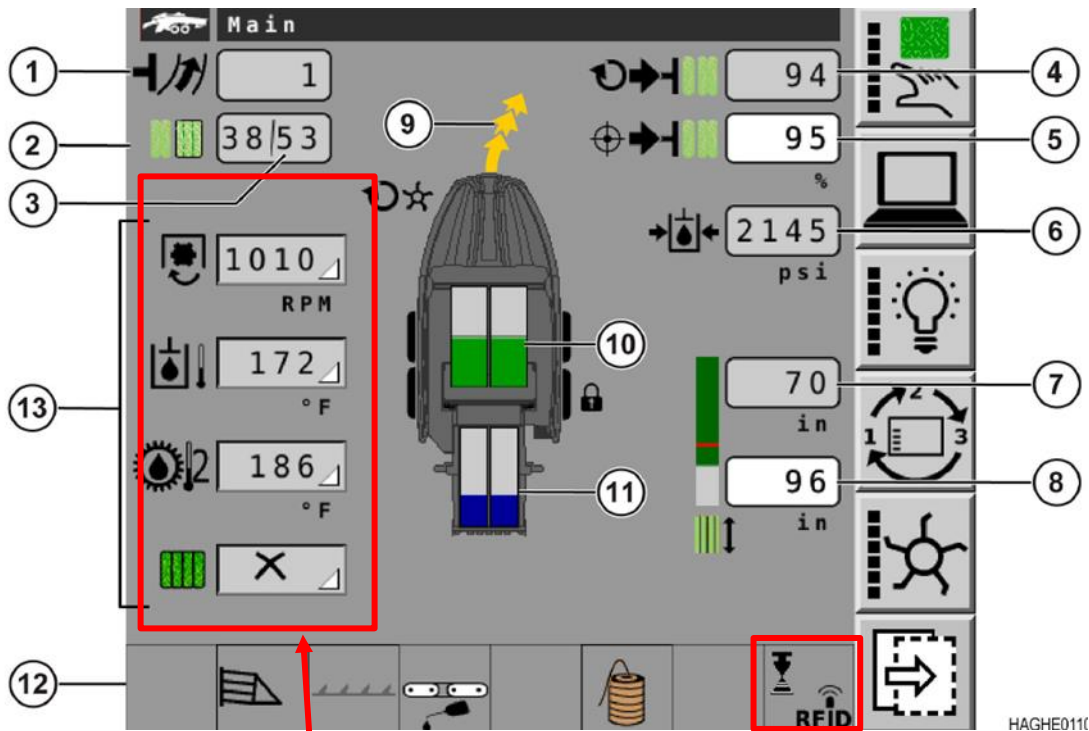
Les données d'humidité sont symbolisées par une gouttelette d'eau pour la valeur instantanée et par une gouttelette surmontée d'une flèche pour la valeur de la dernière balle. Les deux valeurs sont séparées par une barre oblique. Et l'icône du pulvérisateur de conservateur apparaît dans le coin en haut à droite de la fenêtre (flèche K).

****REMARQUE :** Le clignotement de l'icône du pulvérisateur signifie soit qu'il n'est pas en fonctionnement (automatique ou manuel), soit que l'applicateur est mis en pause par les capteurs de fin de rang. Lorsque le pulvérisateur fonctionne, l'icône est permanente et VERTE. Lorsqu'il n'est pas en fonctionnement ou en pause sur ordre des capteurs de fin de rang, les cadres du conservateur et de l'humidité clignotent.



Cadres du conservateur et de l'humidité

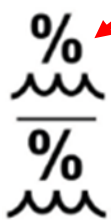
Configuration/affichage du moniteur de la presse – presse UHD uniquement



Les quatre cadres peuvent être configurés par l'opérateur. La liste contient les éléments de votre système : humidité actuelle, humidité moyenne, taux cible de l'applicateur, taux actuel de l'applicateur. Lorsque l'humidité dépasse le niveau d'alarme, la valeur d'humidité s'affichera sur un fond rouge.

Ce cadre est réservé au système d'humidité. Il indique le statut de l'applicateur. Lorsque l'humidité est supérieure à la valeur de consigne, un fond rouge apparaîtra avec l'icône du pourcentage d'humidité dans l'angle supérieur droit.

Le fond devient rouge lorsque votre système affiche la fenêtre principale. L'icône clignote lorsque le système est en pause.



Humidité actuelle



Humidité moyenne



Taux cible de l'applicateur de conservateur



Taux actuel de l'applicateur de conservateur



Système d'humidité allumé. L'icône clignote lorsque le système est en pause



Système d'humidité éteint



Étiquetteuse installée et allumée. L'icône clignote lorsqu'une étiquette est appliquée. Si l'humidité d'une balle dépasse la valeur de consigne, un symbole de pourcent (« % ») est affiché.

Sélectionner l'applicateur de conservateur de la série 700

Les touches programmables sur le côté gauche du moniteur permettent de sélectionner les outils connectés ou fichiers affichés en face. En fonction de votre situation, cela peut afficher, entre autres, votre tracteur, votre caméra, votre presse à balles ou le système applicateur de conservateur HayBoss. Pour accéder aux fenêtres du menu du HayBoss, enfoncez la touche à côté de l'icône HayBoss (flèche L). Ensuite, la fenêtre de menu ci-dessous s'affiche.

Les touches programmables numérotées (1 à 6) à droite de la fenêtre correspondent aux options affichées. Par exemple, le mode manuel est en VIOLET, ce qui correspond à la touche « 3 » VIOLETTE sur la droite (flèche M). Ainsi, vous pouvez entrer dans le mode manuel au moyen soit de la molette, soit de la touche à côté de l'option « 3 » VIOLETTE. Pour revenir à la fenêtre de travail de la presse à balles, sélectionnez l'icône de la presse (flèche O).

Le bouton du cycle (flèche P) peut servir à basculer entre les outils connectés. Il se trouve au bas du moniteur, entre le bouton d'accueil et le bouton « Esc ».

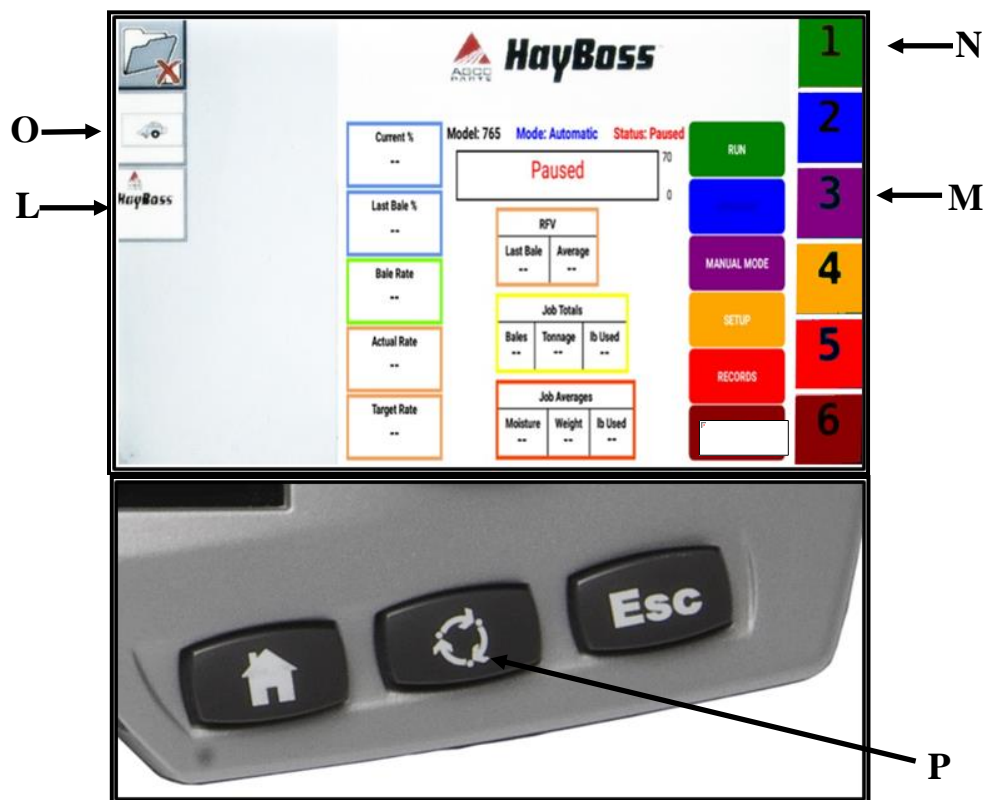


Schéma de câblage - série 700

1. Branchez le faisceau de câbles d'alimentation (006-765IC) sur la batterie (12 V) du tracteur en connectant le câble rouge avec fusible à la borne positive et le câble noir à la borne négative.



- A. Les câbles d'alimentation doivent être connectés directement sur la batterie !**
CONTACTEZ HARVEST TEC AVANT D'ENTREPRENDRE TOUTE MODIFICATION.

L'unité appelle une intensité supérieure à ce que les prises conventionnelles peuvent supporter. Toute modification du faisceau de câbles d'alimentation annule la garantie des systèmes.

- B. Cette unité ne fonctionne pas sur les tracteurs à masse positive.**

- C. En cas de coupure d'alimentation en cours de fonctionnement, la quantité de produit déjà utilisée n'est pas conservée en mémoire.**

2. Le faisceau d'alimentation (006-765IC) chemine depuis la batterie du tracteur jusqu'à l'attelage. Et le faisceau d'alimentation sur la presse à balles (006-765B) se connecte au faisceau d'alimentation du tracteur (006-765IC) au niveau de l'attelage.

3. Connectez le câble d'alimentation rouge (006-765CPH) à un interrupteur d'alimentation à clef sur le tracteur. Connectez le câble d'alimentation noir à la masse.

Le câble d'alimentation doit être connecté à un interrupteur à clef, sans quoi l'unité ne s'allumera pas correctement.

4. Connectez l'ICM (006-6673) au câble d'alimentation du tracteur (006-765IC).

5. Connectez la fiche EOB (fin de balle) du faisceau de câbles de la presse à balles (006-765B2) au capteur EOB (006-7401).

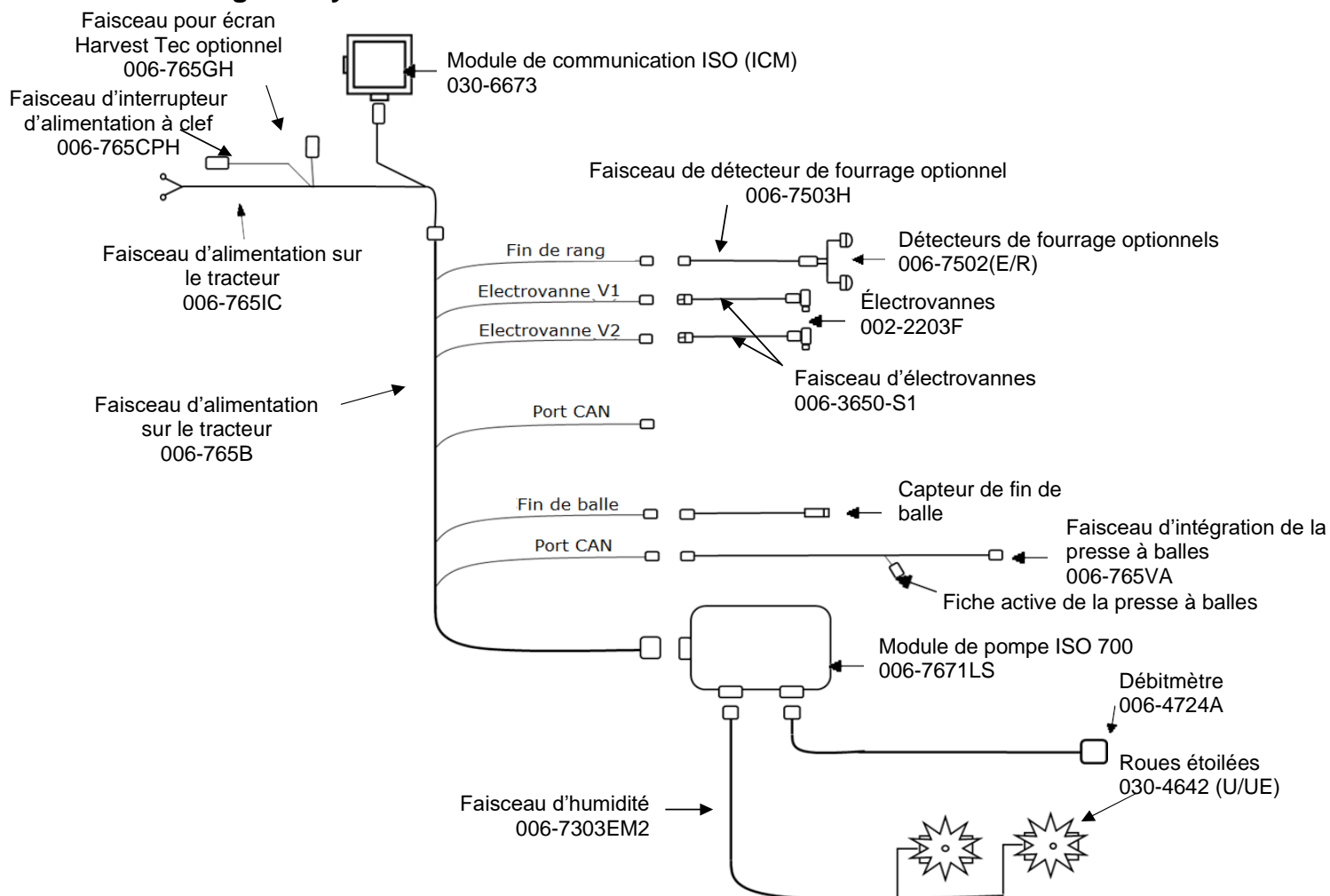
6. Connectez les fiches de branchement des électrovannes (V1 et V2) du faisceau de câbles de la presse à balles (006-765B2) aux électrovannes (002-2203F).

7. Connectez le débitmètre (006-4724A) au module de pompe ISO sur la plaque de pompe.

8. Connectez la fiche moulée en caoutchouc de la plaque de pompe à la pompe (007-4120DE).

9. Connectez la fiche de roue étoilée (030-4642 U/UE) au module de pompe ISO sur la plaque de pompe.

Schéma de câblage du système

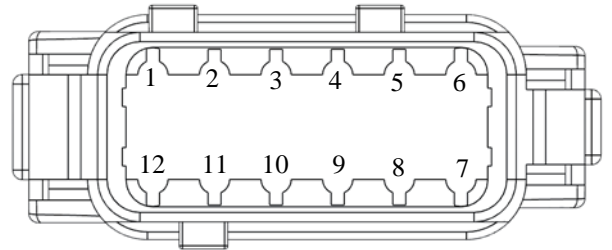


Fiches de connexion

Module de communication ISO (ICM) sur le faisceau de câbles 006-765IC

(Référence de fiche Deutsch : DTM06-12SA)

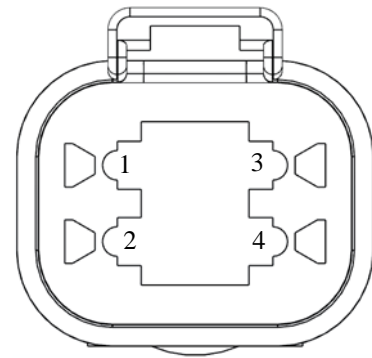
Broche 1	Rouge	+12 V du module de commande électronique
Broche 2	Violet	Câble de signal
Broche 3	Rouge/Blanc	+12 V CAN X
Broche 4	Blanc/Noir	Masse CAN X
Broche 5	Orange	CAN X Hi
Broche 6	Bleu	CAN X Lo
Broche 7	Vert	ISO CAN Lo
Broche 8	Jaune	ISO CAN Hi
Broche 9	Blanc	Extension GPS 1
Broche 10	Gris	Extension GPS 2
Broche 11	Brun	Extension GPS 3
Broche 12	Noir	Masse du module de commande électronique



Fiche ISOBUS du faisceau de câbles 006-765IC

(Référence de fiche Deutsch : DT04-4P)

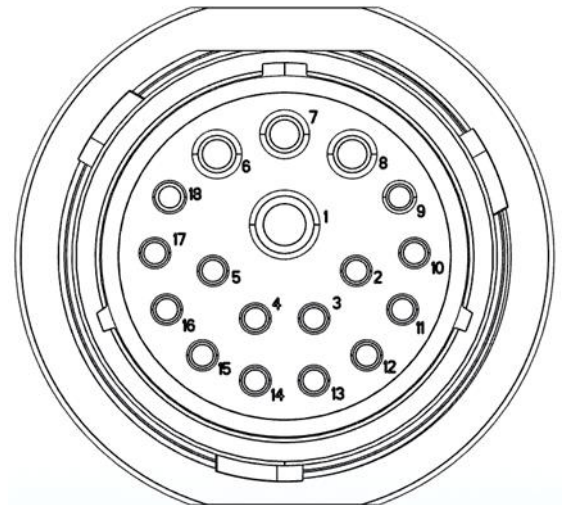
Broche 1	Rouge	+12 V du module de commande électronique
Broche 2	Jaune	ISO CAN Hi
Broche 3	Vert	ISO CAN Lo
Broche 4	Noir	Masse du module de commande électronique



Faisceau de câbles d'alimentation/communication 006-765IC sur l'attelage de la presse à balles

(Référence de fiche Deutsch : HDP24-24-18PN)

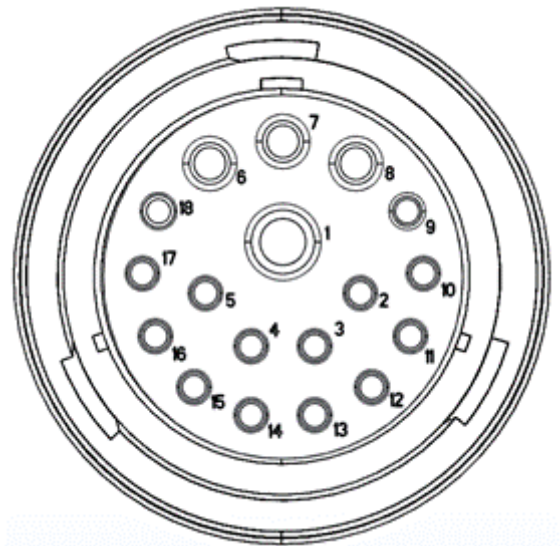
Broche 1	Inutilisé	----
Broche 2	Jaune	ISO CAN Hi
Broche 3	Vert	ISO CAN Lo
Broche 4	Rouge	+12 V du module de commande électronique
Broche 5	Noir	Masse du module de commande électronique
Broche 6	Rouge	+12 V de la batterie
Broche 7	Inutilisé	----
Broche 8	Noir	Masse de la batterie
Broche 9	Inutilisé	----
Broche 10	Violet	Câble de signal
Broche 11	Rouge/Blanc	+12 V CAN X
Broche 12	Blanc/Noir	Masse CAN X
Broche 13	Orange	CAN X Hi
Broche 14	Bleu	CAN X Lo
Broche 15	Blanc	Extension GPS 1
Broche 16	Gris	Extension GPS 2
Broche 17	Brun	Extension GPS 3
Broche 18	Inutilisé	----



Fiche du faisceau de câbles d'alimentation/communication006-765B2 sur l'IPM de l'attelage de la presse à balles

(Référence de fiche Deutsch : HDP26-24-18SN)

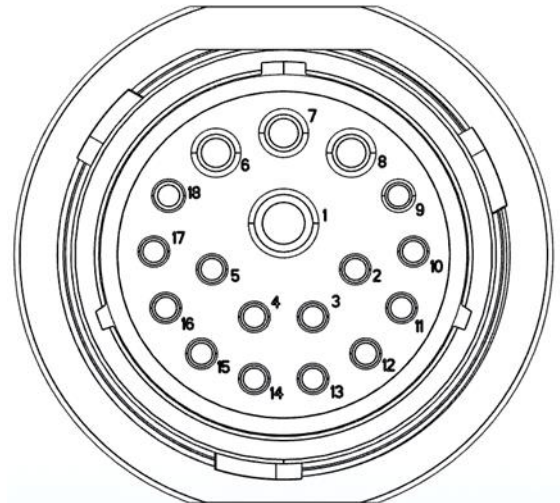
Broche 1	Inutilisé	----
Broche 2	Jaune	ISO CAN Hi
Broche 3	Vert	ISO CAN Lo
Broche 4	Rouge	+12 V du module de commande électronique
Broche 5	Noir	Masse du module de commande électronique
Broche 6	Rouge	+12 V de la batterie
Broche 7	Inutilisé	----
Broche 8	Noir	Masse de la batterie
Broche 9	Inutilisé	----
Broche 10	Orange/Blanc	+12 V du détecteur de fin de rang
Broche 11	Inutilisé	----
Broche 12	Inutilisé	----
Broche 13	Inutilisé	----
Broche 14	Inutilisé	----
Broche 15	Inutilisé	----
Broche 16	Inutilisé	----
Broche 17	Inutilisé	----
Broche 18	Inutilisé	----



Fiche du faisceau de câbles d'alimentation/communication006-765B2 sur le module IPM

(Référence de fiche Deutsch : HDP24-24-18SN)

Broche 1	Inutilisé	----
Broche 2	Jaune	ISO CAN Hi
Broche 3	Vert	ISO CAN Lo
Broche 4	Rouge	+12 V du module de commande électronique
Broche 5	Noir	Masse du module de commande électronique
Broche 6	Rouge	+12 V de la batterie
Broche 7	Inutilisé	----
Broche 8	Noir	Masse de la batterie
Broche 9	Inutilisé	----
Broche 10	Orange/Blanc	+12 V du détecteur de fin de rang
Broche 11	Orange/Noir	Masse du détecteur de fin de rang
Broche 12	Violet/Vert	Signal du détecteur de fin de rang
Broche 13	Bleu/Blanc	Signal de fin de balle
Broche 14	Gris/Rouge	+12 V de l'électrovanne 1
Broche 15	Blanc/Noir	Masse de l'électrovanne 1
Broche 16	Orange/Red	+12 V de l'électrovanne 2
Broche 17	Blanc/Noir	Masse de l'électrovanne 2
Broche 18	Inutilisé	----



Fiche du solénoïde 1 du faisceau de câbles de la presse à balles 006-765B2

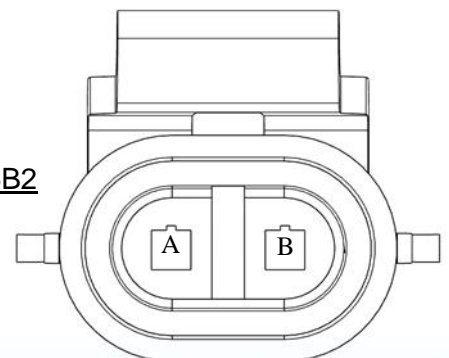
(Référence de fiche Deutsch : APTIV 12052641)

Broche B	Gris/Rouge	+12 V vers l'électrovanne 1
Broche A	Blanc/Noir	Masse de l'électrovanne 1

Fiche de l'électrovanne 2 du faisceau de câbles de la presse à balles 006-765B2

(Référence de fiche Deutsch : APTIV 12052641)

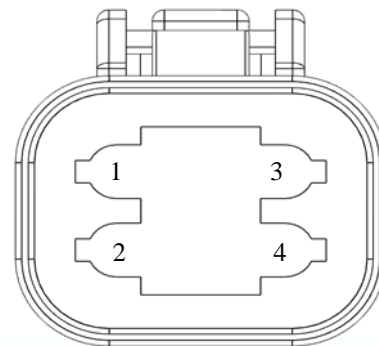
Broche B	Orange/Red	+12 V vers l'électrovanne 2
Broche A	Blanc/Noir	Masse de l'électrovanne 2



Fiche CAN / IDM du faisceau de câbles de la presse à balles 006-765B2

(Référence de fiche Deutsch : DT06-4S)

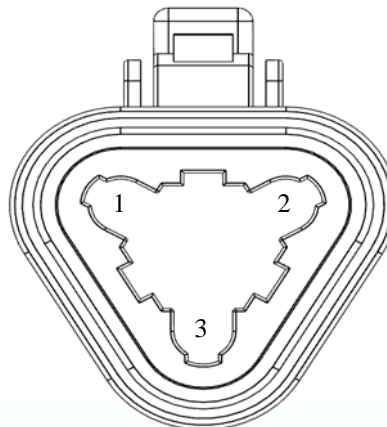
Broche 1	Rouge	+12 V du module de commande électronique
Broche 2	Jaune	ISO CAN Hi
Broche 3	Vert	ISO CAN Lo
Broche 4	Noir	Masse du module de commande électronique



Fiche de capteurs de fin de balle du faisceau de câbles de la presse à balles 006-765B2

(Référence de fiche Deutsch : DT06-3S)

Broche 1	Orange/Blanc	+12 V des capteurs de fin de balle
Broche 2	Orange/Noir	Masse des capteurs de fin de balle
Broche 3	Bleu/Blanc	Signal



Fiche des capteurs de fin de rang du faisceau de câbles de la presse à balles 006-765B2

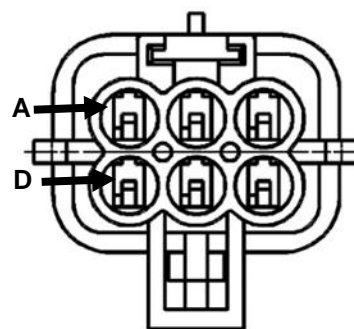
(Référence de fiche Deutsch : DT06-3S)

Broche 1	Orange/Blanc	+12 V des capteurs de fin de balle
Broche 2	Orange/Noir	Masse des capteurs de fin de balle
Broche 3	Bleu/Blanc	Signal

Fiche du faisceau de câbles d'intégration de la presse à balles 006-765VA

(Fiche : APTIV 12052848)

Broche A	Inutilisé	----
Broche B	Rouge	Alimentation (à confirmer)
Broche C	Inutilisé	----
Broche D	Gris	Masse (à confirmer)
Broche E	Orange	CAN Hi
Broche F	Bleu	CAN Lo



Fiche pour pompe sur le faisceau de câbles du contrôleur 700

[Fiche 2 câbles AWG 16 (1,3 mm²)]

Broche 1	Rouge	Alimentation de la pompe
Broche 2	Noir	Masse de la pompe



Pièces détachées

Réservoir de 415 l (110 gal) avec berceau et pieds



Hors photo : Coude
Réf. pièce : 003-EL3412

Bouchon de réservoir

Réf. pièce : 005-9022H
(Dia. : 8"/20 cm)

Vérifier la lettre gravée sur le réservoir pour connaître le bouchon

Réservoir de 415 l (110 gal)

Réf. pièce : 005-9208

Poignée

Réf. pièce : 001-6707HR

Ceintures de réservoir

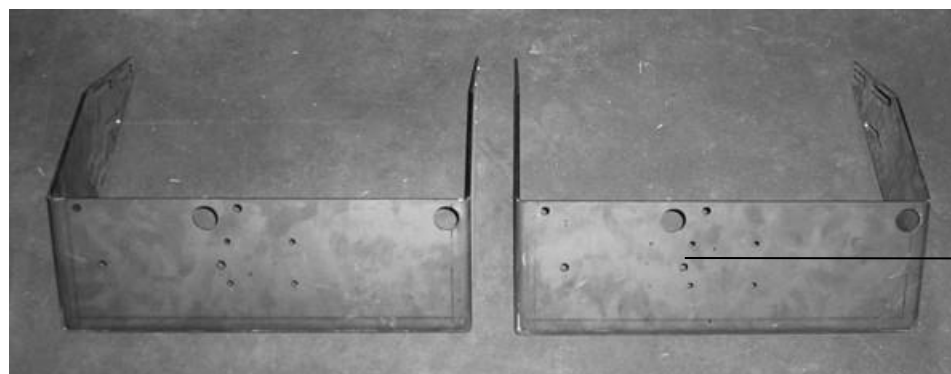
Réf. pièce : 001-4402B

Berceau de réservoir

Réf. pièce : 001-6707A

Raccords

Réf. pièce :
005-9100



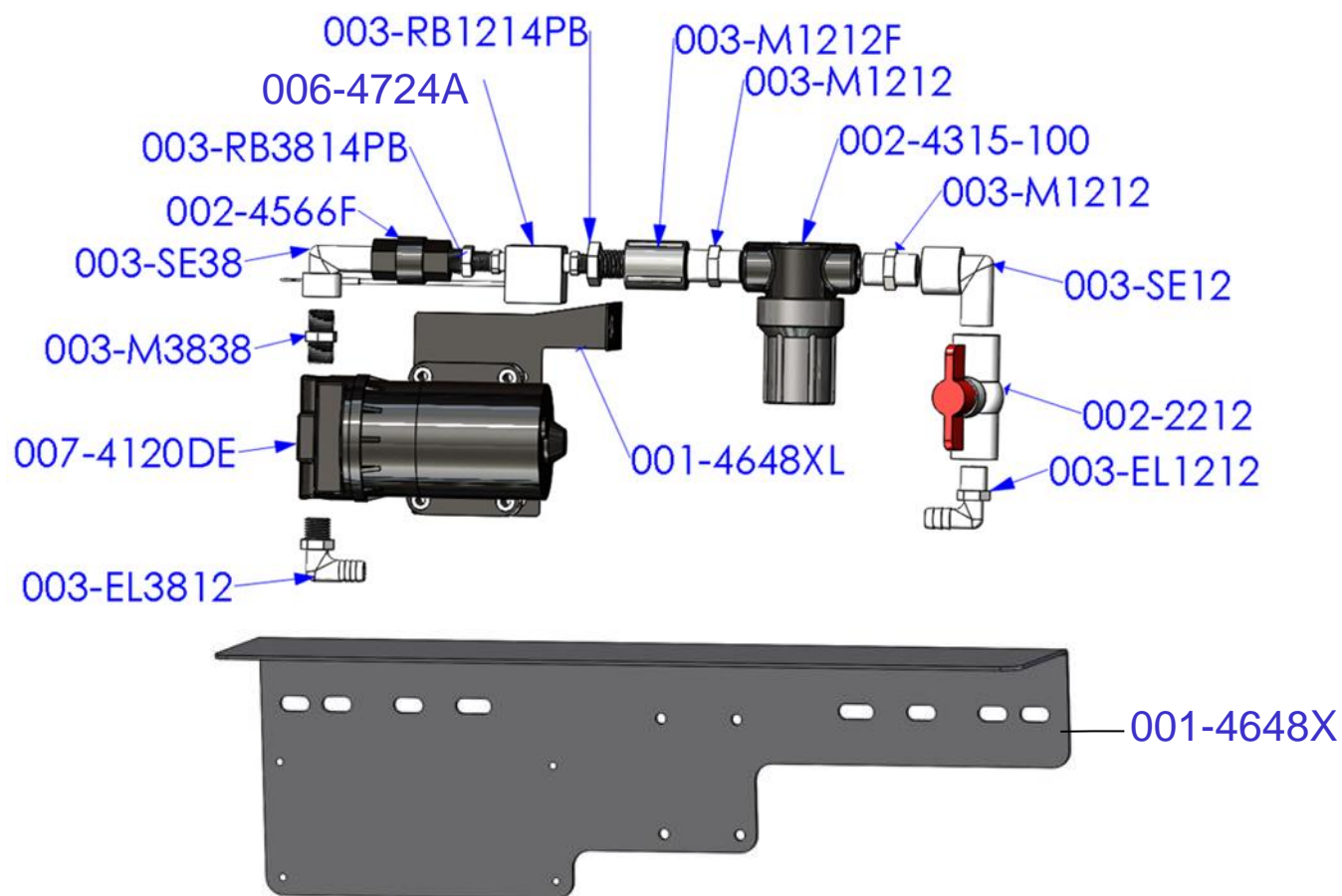
Pieds de berceau

Réf. pièce :
001-6707C

Pieds pour berceau pour presses à balles

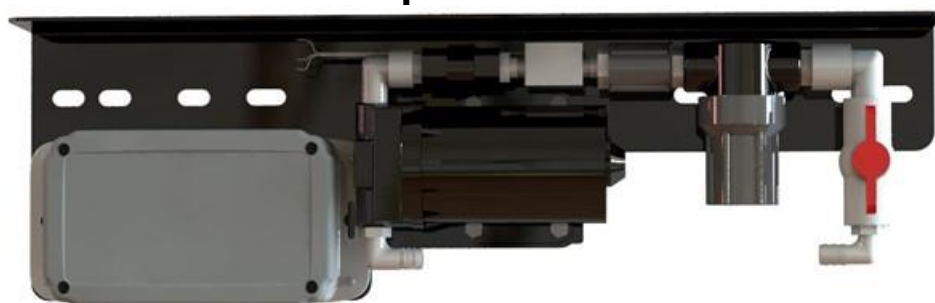
*Kit de réservoir complet : 030-0491A-TK *

Nomenclature du groupe de pompe



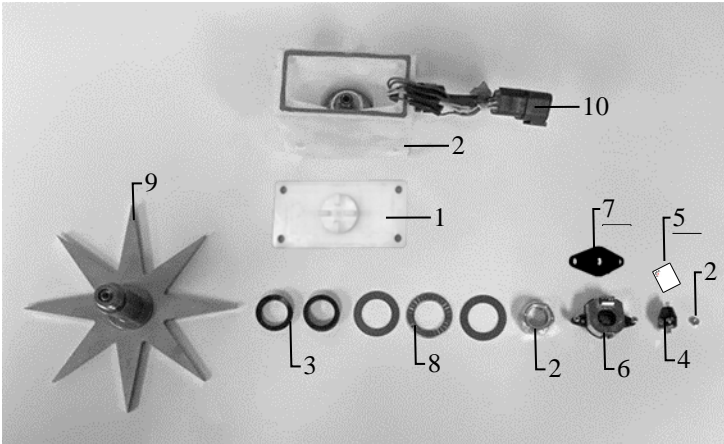
<u>Réf. pièce</u>	<u>Description</u>	<u>Qté</u>	<u>Réf. pièce</u>	<u>Description</u>	<u>Qté</u>
003-EL3812	Coude 3/8" MPT x 1/2" HB	1	003-M1212	Raccord 1/2"	2
007-4120DE	Pompe de série 700	1	002-4315-100	Filtre en ligne 1/2" avec crépine en grille de 100	1
003-M3838	Raccord 3/8" x 3/8"	1	003-SE12	Coude mâle-femelle 1/2"	1
003-SE38	Coude mâle-femelle 3/8"	1	002-2212	Vanne à boisseau sphérique 1/2"	1
002-4566F	Clapet antiretour 3/8"	1	003-EL1212	Coude 1/2" MPT x 1/2" HB	1
003-RB3814PB	Réducteur RB 3/8" x 1/4"	1	001-4648XL	Support de pompe série 700	1
006-4724A	Débitmètre	1	001-4648X	Plaque de montage de pompe	1
003-RB1214PB	Réducteur RB 1/2" x 1/4"	1	003-A1212	Hors photo	1
003-M1212F	Manchon 1/2"	1	003-A3812	Hors photo	1

Groupe assemblé



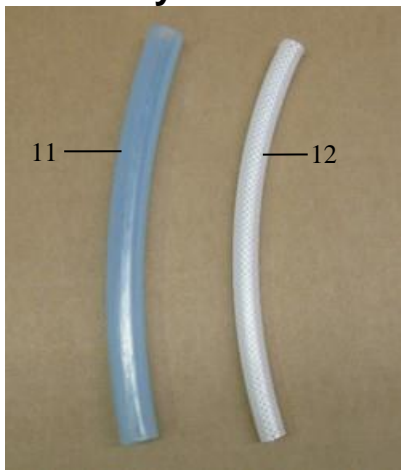
*Remarque : Sur certains modèles de presse à balles, le coude 003-EL3812 peut être remplacé par un raccord droit 003-A3812. De même, le coude 003-EL1212 peut être remplacé par un raccord droit 003-A1212. Les deux raccords droits sont inclus.

Capteurs de roues étoilées



<u>Num.</u>	<u>Description</u>	<u>Réf. pièce</u>	<u>Qté</u>
1	Couvercle de bloc	006-4642UC	1
2	Bloc nylon de roue étoilée	006-4642UB	1
3	Joint de roue étoilée	006-4642UG	1
4	Palier de roulement électrique	006-4642A	1
5	Insert de roulement	006-4642B	1
6	Codeur	006-4512E	1
7	Support de codeur	006-4512P	1
8	Rondelles	006-4642K	1
9	Roue étoilée	006-4642US	1
10	Faisceau de câble du codeur (6 câbles)	006-7307EM	1
NP	Faisceau de câbles du capteur d'humidité (2 câbles)	006-7307M	1
1-10	Ensemble roue étoilée (avec codeur)	030-4642UE	1
1-5 8,9,NP	Ensemble roue étoilée (sans codeur)	030-4642U	1

Tuyaux flexibles



<u>Num.</u>	<u>Description</u>	<u>Réf. pièce</u>	<u>Qté</u>
11	Tuyau flexible 1/2''(réservoir - électrovanne)	002-9001	9 m (30')
12	Tuyau flexible 1/4''(électrovanne - buses)	002-9016	2 m (6')

Faisceau d'humidité



<u>Num.</u>	<u>Description</u>	<u>Réf. pièce</u>	<u>Qté</u>
1	Faisceau d'humidité	006-7307EM2	1

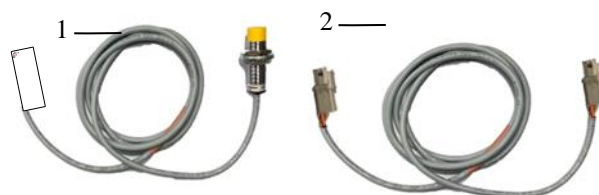
Boîtier de commande et faisceaux de câbles



<u>Num.</u>	<u>Description</u>	<u>Réf. pièce</u>	<u>Qté</u>	<u>Num.</u>	<u>Description</u>	<u>Réf. pièce</u>	<u>Qté</u>
1	Câble d'alimentation de la presse à balles (6 m)	006-765B	1	NP	Faisceau d'intégration de la presse à balles	006-765VA	1
2	Câble d'alimentation du tracteur	006-765IC	1	NP	Jeu de capuchons antipoussière	006-765DP	1
3	Câble de l'interrupteur à clef	006-765CPH	1				
4	Module de pompe ISO	006-7671LS	1				
5	Module de communication ISO	006-6673	1				

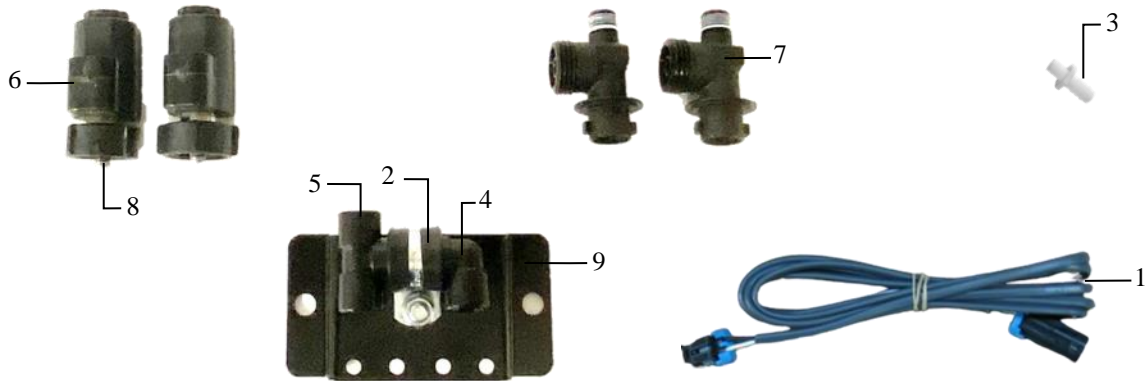
Les presses à balles AGCO de la série 2100 antérieures à 2012 auront aussi besoin de 006-6650VAX.

Kit de capteur de fin de balle



<u>Num.</u>	<u>Description</u>	<u>Réf. pièce</u>	<u>Qté</u>
1	Capteur de fin de balle	006-7401	1
2	Rallonge capteur de fin de balle	006-7401EXT	1
	Assemblage complet	EOB-LS-STD	

Kit d'électrovannes 700

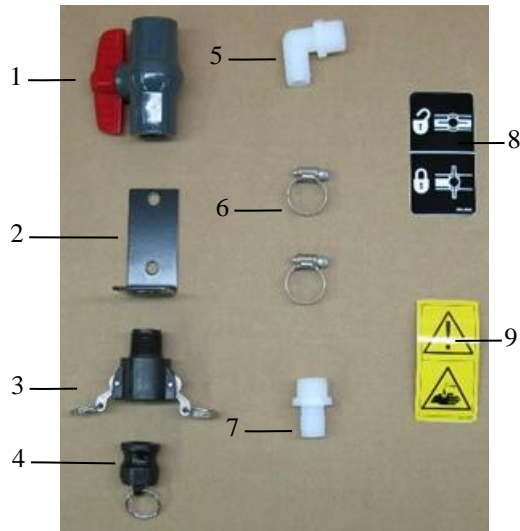


Kit d'électrovannes

<u>Num.</u>	<u>Description</u>	<u>Réf. pièce</u>	<u>Qté</u>	<u>Num.</u>	<u>Description</u>	<u>Réf. pièce</u>	<u>Qté</u>
1	Faisceau d'électrovanne (1,5 m)	006-3650-S1	2	6	Électrovanne	002-2203F	2
2	Collier de flexible (x6)	003-9003	1	7	Électrovanne antiretour	004-1207VF	2
3	Raccord droit 1/4" x 1/2"	003-A1412	1	8	Embout 1/4"	003-M14	2
4	Coude 1/4"	003-SE14F	1	9	Platine d'électrovanne	001-4648DSH	1
5	Raccord en T 1/4"	003-TT14SQ	1	NP	Kit de joints toriques	002-2203FG	2
					Assemblage complet	SOL-3SP-LSB	

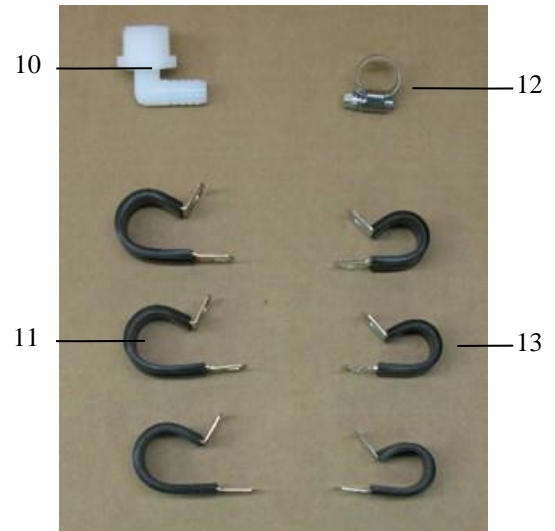
Canalisation de remplissage/vidange

PBA-1



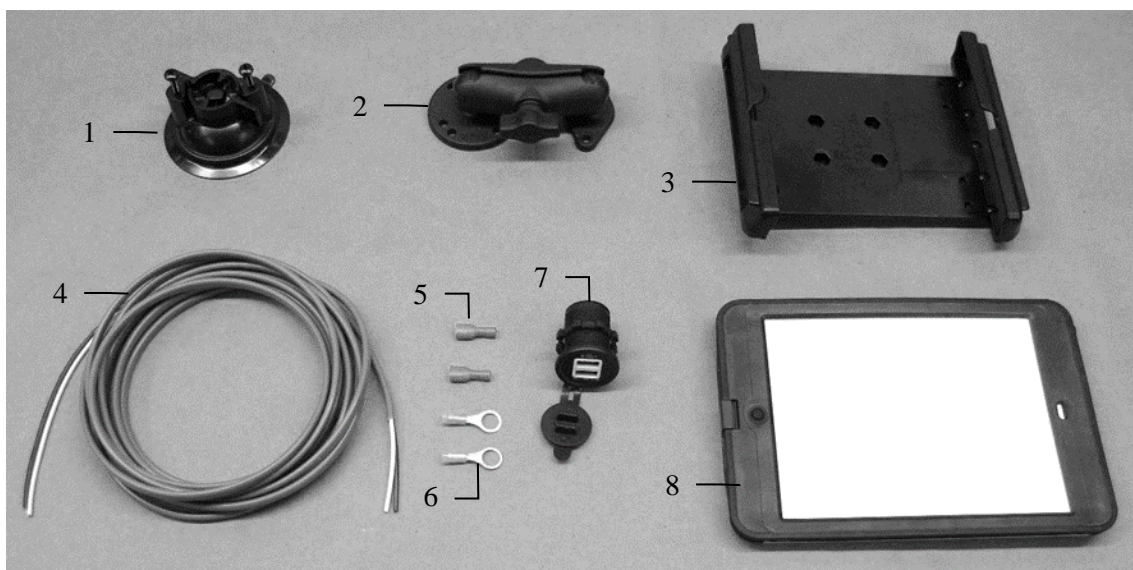
<u>Num.</u>	<u>Description</u>	<u>Réf. pièce</u>	<u>Qté</u>
1	Vanne à boisseau sphérique 3/4"	002-2200	1
2	Support de vanne	001-6702H	1
3	Coupleur femelle	002-2204A	1
4	Bouchon mâle	002-2205G	1
5	Coude 3/4" x 3/4"	003-EL3434	1
6	Collier de flexible (x10)	003-9004	2
7	Raccord droit 3/4" x 3/4"	003-A3434	1
	Kit de remplissage/vidange complet	030-0493DFK	

PBP-16



<u>Num.</u>	<u>Description</u>	<u>Réf. pièce</u>	<u>Qté</u>
8	Autocollant pour vanne	DCL-8004	1
9	Étiquette de danger	DCL-8001	1
10	Coude 3/4" x 1/2"	003-EL3412	1
11	Pontet 3/4"	008-9010	3
12	Collier de flexible (x6)	003-9003	1
13	Petit pontet	008-9009	3
10	Coude 3/4" x 1/2"	003-EL3412	1

Kit de support pour iPad Mini optionnel (030-2014MK)



<u>Num.</u>	<u>Description</u>	<u>Réf. pièce</u>	<u>Qté</u>
1	Ventouse	001-2012SCM	1
2	Bras articulé	001-2012H	1
3	Berceau à pince à ressort pour iPad Mini® (Mini 4)	001-2012SLC	1
4	Câble d'alimentation 16 AWG (1,3 mm ²)	006-4723P	1
5	Cosse femelle	Connectique	2
6	Cosse à œil	Connectique	2
7	Chargeur 12 V pour iPad Mini	001-2012P	1
8	Coque pour iPad Mini 4	001-2012C4	1
NP	Fusible 4 A	Connectique	1

Kit de support complet

030-2014MK
(toutes pièces)

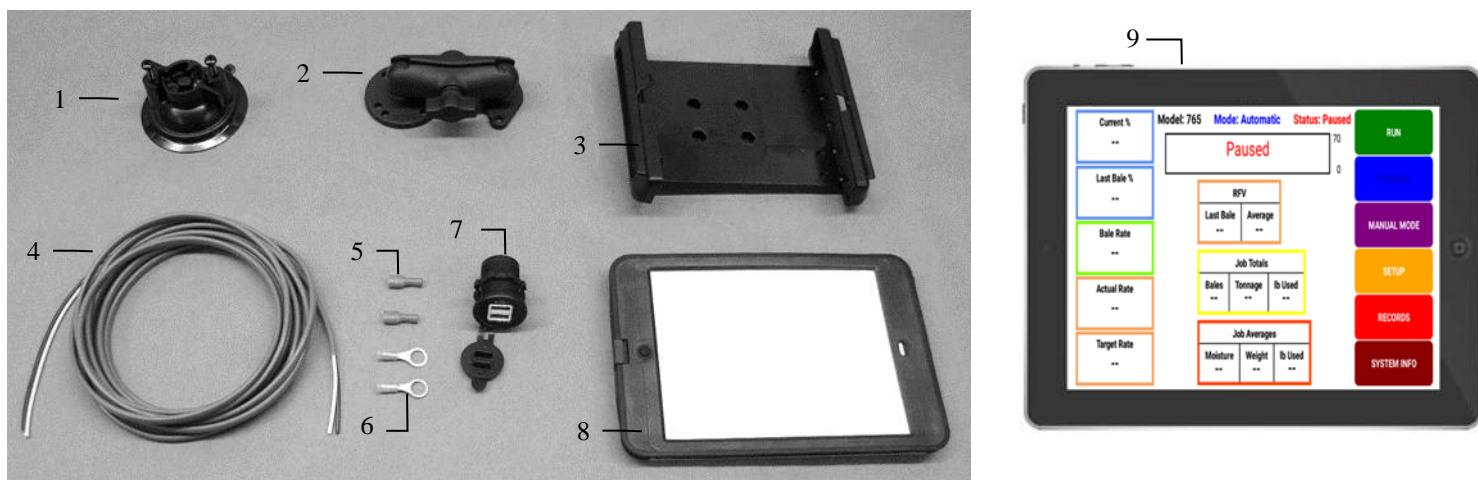
Instructions d'installation

1. Identifiez la source d'alimentation 12 V à laquelle se connecter.
 - a. Des cosses à œil sont incluses si vous souhaitez vous brancher directement sur la batterie.
 - b. Considérez un branchement sur le néiman si vous souhaitez que la prise USB ne soit alimentée que lorsque la clef est sur le contact.
2. Une fois la source d'alimentation identifiée, coupez les câbles à la longueur adaptée.
3. Sertissez les deux cosses fournies sur les câbles blanc et noir.
4. Retirez l'écrou plastique de la prise USB avant de connecter les câbles - le noir sur la borne positive (+) et le blanc sur la borne négative (-).
5. Les câbles seront connectés au dos de la prise USB ultérieurement.
6. Forez un trou de 28 mm de diamètre à l'emplacement de montage de votre choix. Ébavurez bien les faces du trou après le forage.
7. Faites passer les câbles à travers le trou de montage.
8. Si vous utilisez l'écrou en plastique pour maintenir la prise, faites aussi passer les câbles dans l'écrou avant de les connecter à la prise.
9. Connecter les câbles à la source d'alimentation à ce stade si cela est plus aisé à faire avant de fixer la prise dans son logement.
10. Fixez la prise avec l'écrou plastique ou la plaque de montage et 2 vis (le matériel pour les deux options est fourni).
11. Une fois la connexion faite, insérez un câble USB de rechargement dans la prise puis dans un appareil mobile pour vérifier que la prise fonctionne comme vous le souhaitez (avec la clef le cas échéant).

REMARQUE : Cette prise n'est pas conçue pour recharger 2 iPads. Cela pourrait endommager le circuit. Par contre, vous pouvez charger simultanément un iPad et un téléphone portable sans problème.

*iPad Mini est une marque commerciale d'Apple Inc., déposée aux États-Unis et dans d'autres pays.

Kit pour iPad optionnel (030-4670DK)



<u>Num.</u>	<u>Description</u>	<u>Réf. pièce</u>	<u>Qté</u>
1	Ventouse	001-2012SCM	1
2	Bras articulé	001-2012H	1
3	Berceau à pince à ressort pour iPad Mini® (Mini 2)	001-2012SLC	1
4	Câble d'alimentation 16 AWG (1,3 mm²)	006-4723P	1
5	Cosse femelle	Connectique	2
6	Cosse à œil	Connectique	2
7	Chargeur 12 V pour iPad Mini	001-2012P	1
8	Coque pour iPad Mini 4	001-2012C4	1
9	iPad Mini 4	006-2670IP	1
NP	Fusible 4 A	Connectique	1

Kit de support complet

030-2014MK
(toutes pièces)

Instructions d'installation

- Identifiez la source d'alimentation 12 V à laquelle se connecter.
- Des cosses à œil sont incluses si vous souhaitez vous brancher directement sur la batterie.
- Considérez un branchement sur le neiman si vous souhaitez que la prise USB ne soit alimentée que lorsque la clef est sur le contact.
- Une fois la source d'alimentation identifiée, coupez les câbles à la longueur adaptée.
- Sertissez les deux cosses fournies sur les câbles blanc et noir.
- Retirez l'écrou plastique de la prise USB avant de connecter les câbles - le noir sur la borne positive (+) et le blanc sur la borne négative (-).
- Les câbles seront connectés au dos de la prise USB ultérieurement.
- Forez un trou de 28 mm de diamètre à l'emplacement de montage de votre choix. Ébavurez bien les faces du trou après le forage.
- Faites passer les câbles à travers le trou de montage.
- Si vous utilisez l'écrou en plastique pour maintenir la prise, faites aussi passer les câbles dans l'écrou avant de les connecter à la prise.
- Connecter les câbles à la source d'alimentation à ce stade si cela est plus aisé à faire avant de fixer la prise dans son logement.
- Fixez la prise avec l'écrou plastique ou la plaque de montage et 2 vis (le matériel pour les deux options est fourni).
- Une fois la connexion faite, insérez un câble USB de rechargement dans la prise puis dans un appareil mobile pour vérifier que la prise fonctionne comme vous le souhaitez (avec la clef le cas échéant).

REMARQUE : Cette prise n'est pas conçue pour recharger 2 iPads. Cela pourrait endommager le circuit. Par contre, vous pouvez charger simultanément un iPad et un téléphone portable sans problème.

*iPad Mini est une marque commerciale d'Apple Inc., déposée aux États-Unis et dans d'autres pays.

Kit d'écran Harvest Tec optionnel (030-7670DK)



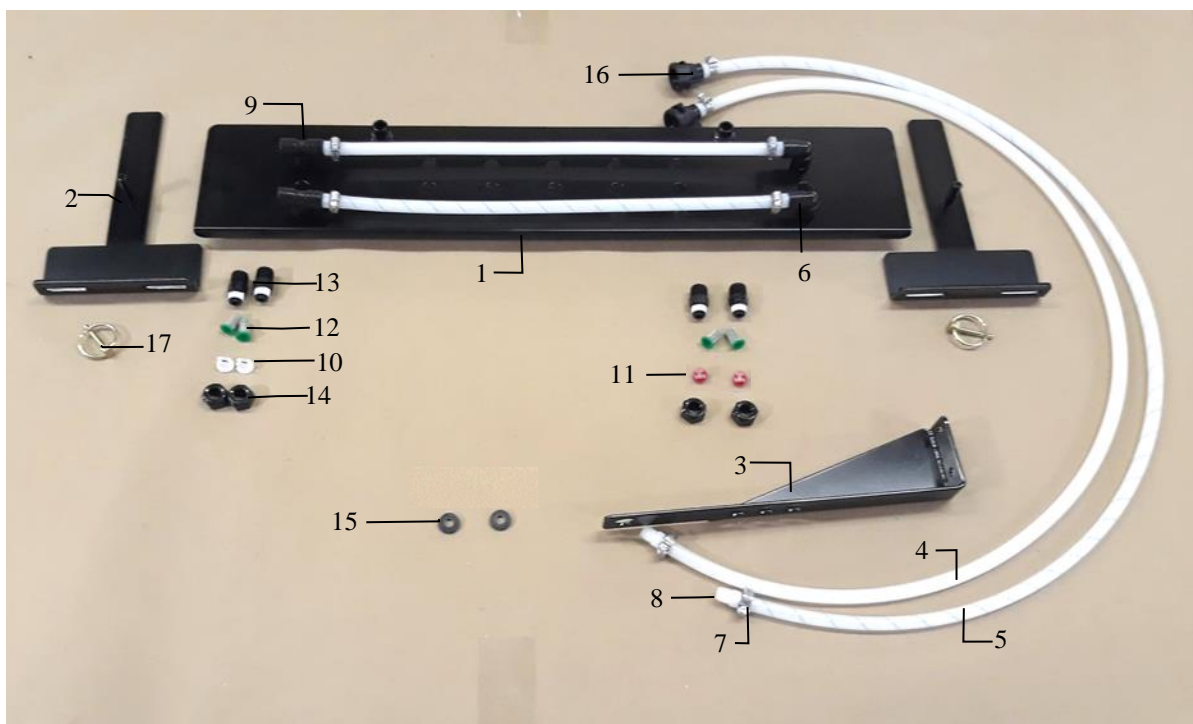
<u>Num.</u>	<u>Description</u>	<u>Réf. pièce</u>	<u>Qté</u>
1	Ventouse	001-2012SCM	1
2	Bras articulé	001-2012H	1
3	Écran Harvest Tec	006-765GVT	1
4	Faisceau de câbles de l'écran	006-765GH	1
5	Plaque de montage	001-700GH	1

Instructions d'installation

1. Identifiez la fiche de connexion du faisceau 006-765GH au faisceau de câbles du tracteur 006-765IC.
2. Connectez le faisceau à l'écran Harvest Tec avant de le fixer.
3. Fixez le support et l'écran. Recoupez le faisceau de câbles si nécessaire.
4. Une fois l'ensemble connecté, mettez-le sous tension et vérifiez que l'écran fonctionne correctement.

REMARQUE : NE FONCTIONNE PAS LORSQU'IL EST CONNECTÉ EN MÊME TEMPS QUE LE TV DE LA PRESSE À BALLE.

Kit d'installation 4518C

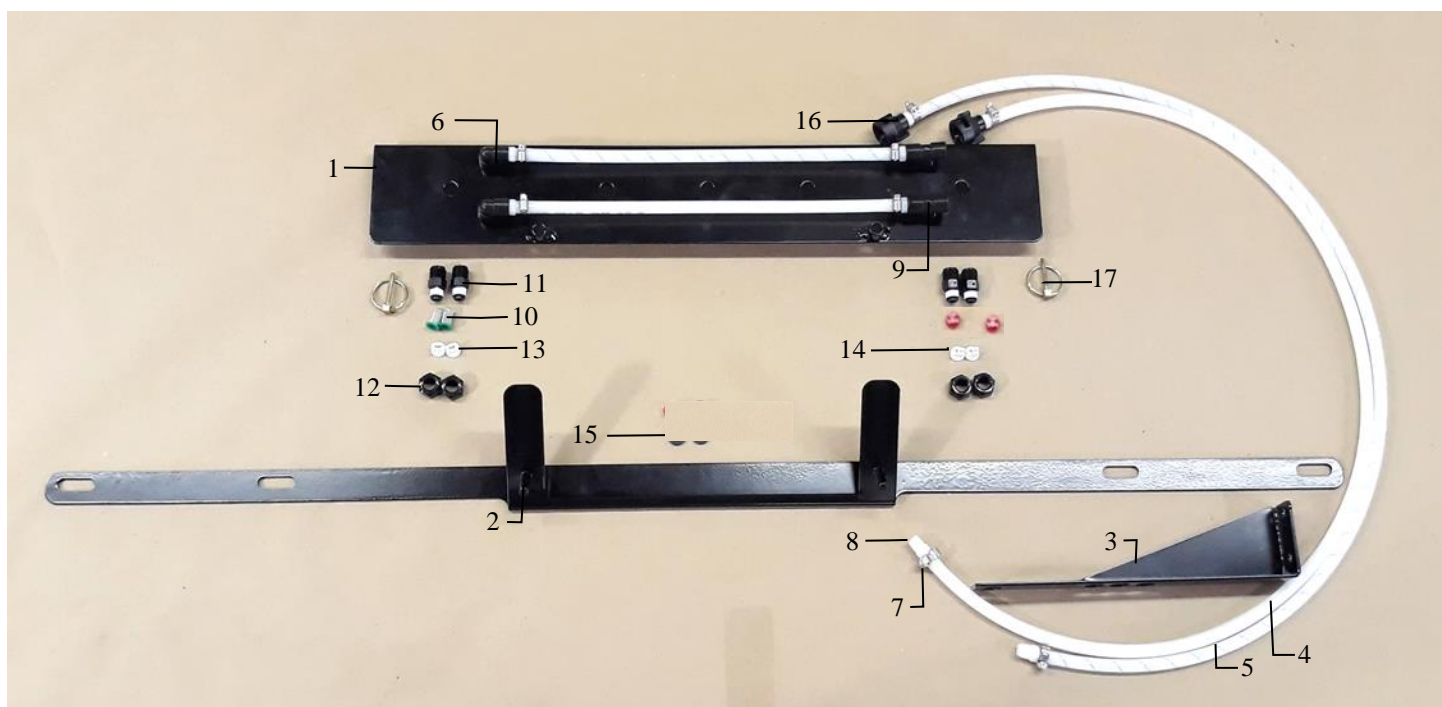


<u>Num.</u>	<u>Description</u>	<u>Réf. pièce</u>	<u>Qté</u>	<u>Num.</u>	<u>Description</u>	<u>Réf. pièce</u>	<u>Qté</u>
1	Capot de pulvérisation	001-4435ES	1	10	Buse 1/4"	004-XR11008VK	2
2	Support de capot de pulvérisation	001-4435H	2	11	Buse 1/4"	004-XR11004VK	2
3	Support de capteur de fin de balle	001-4648	1	12	Crépine de buse en grille de 100	004-1203-100	4
4	Tuyau flexible à tresse 1/4"	002-9016	5.5	13	Corps de buse en nylon	004-4722	4
5	Tuyau flexible à tresse 1/4" - bleu	002-9016B	5.5	14	Écrou de buse en nylon	004-4723	4
6	Coude 1/4"	003-SE14F	2	15	Rondelle en caoutchouc	004-1207W	2
7	Mini collier de flexible	003-9002	8	16	Raccord rapide femelle	004-1207H	2
8	Raccord droit 1/4" x 1/4"	003-A1414	8	17	Goupille 5 mm (3/16")	008-4576	2
9	Raccord en T 1/4"	003-TT14SQ	2				

*Couleur de buse sujette à modification

Kit d'installation complet 030-4518C
(Réf. 1-17)

Kit d'installation 4519C



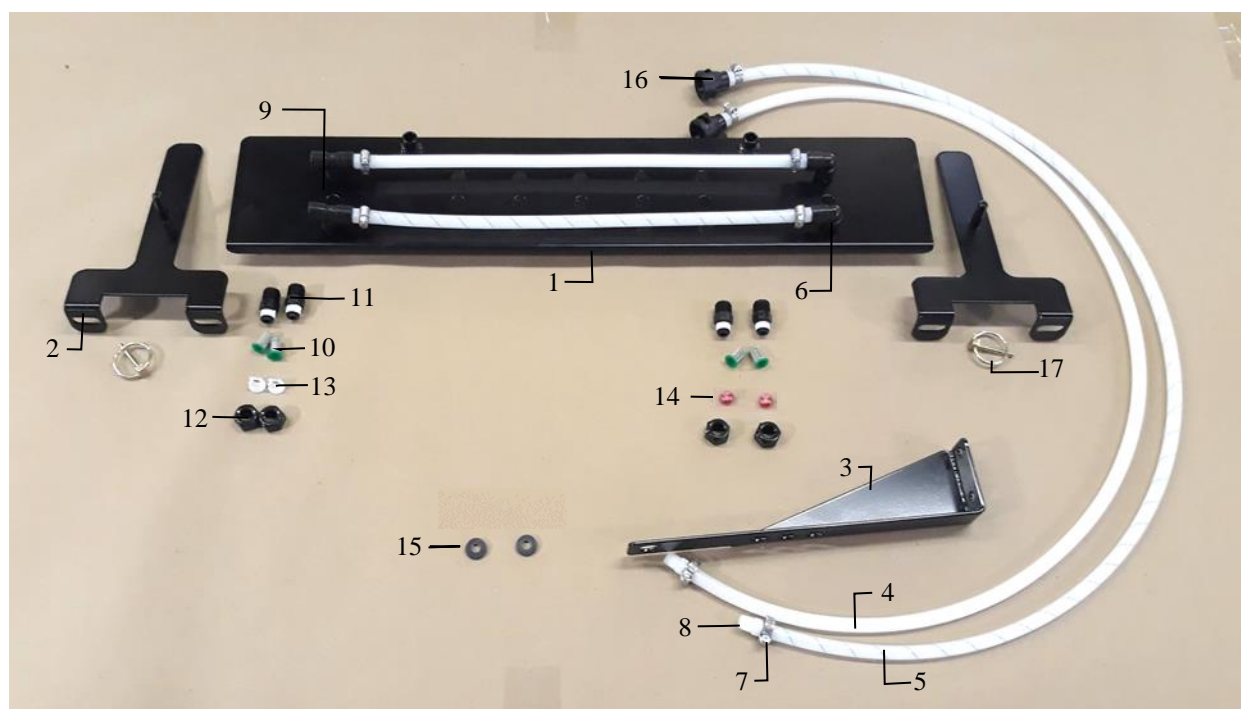
<u>Num.</u>	<u>Description</u>	<u>Réf. pièce</u>	<u>Qté</u>	<u>Num.</u>	<u>Description</u>	<u>Réf. pièce</u>	<u>Qté</u>
1	Capot de pulvérisation	001-4435AS	1	10	Crépine de buse en grille de 100	004-1203-100	4
2	Support de capot de pulvérisation	001-4435J	1	11	Corps de buse en nylon	004-4722	4
3	Support de capteur de fin de balle	001-4648	1	12	Écrou de buse en nylon	004-4723	4
4	Tuyau flexible à tresse 1/4"	002-9016	1,7 m	13	Buse 1/4"	004-XR11008VK	2
5	Tuyau flexible à tresse 1/4" - bleu	002-9016B	1,7 m	14	Buse 1/4"	004-XR11004VK	2
6	Coude 1/4" Coude	003-SE14F	2	15	Rondelle en caoutchouc	004-1207W	2
7	Mini collier de flexible	003-9002	8	16	Raccord rapide femelle	004-1207H	2
8	Raccord droit 1/4" x 1/4"	003-A1414	8	17	Goupille 5 mm (3/16")	008-4576	2
9	Raccord en T 1/4"	003-TT14SQ	2				

*Couleur de buse sujette à modification

Kit d'installation complet
(Réf. 1-17)

030-4519C

Kit d'installation 4527C

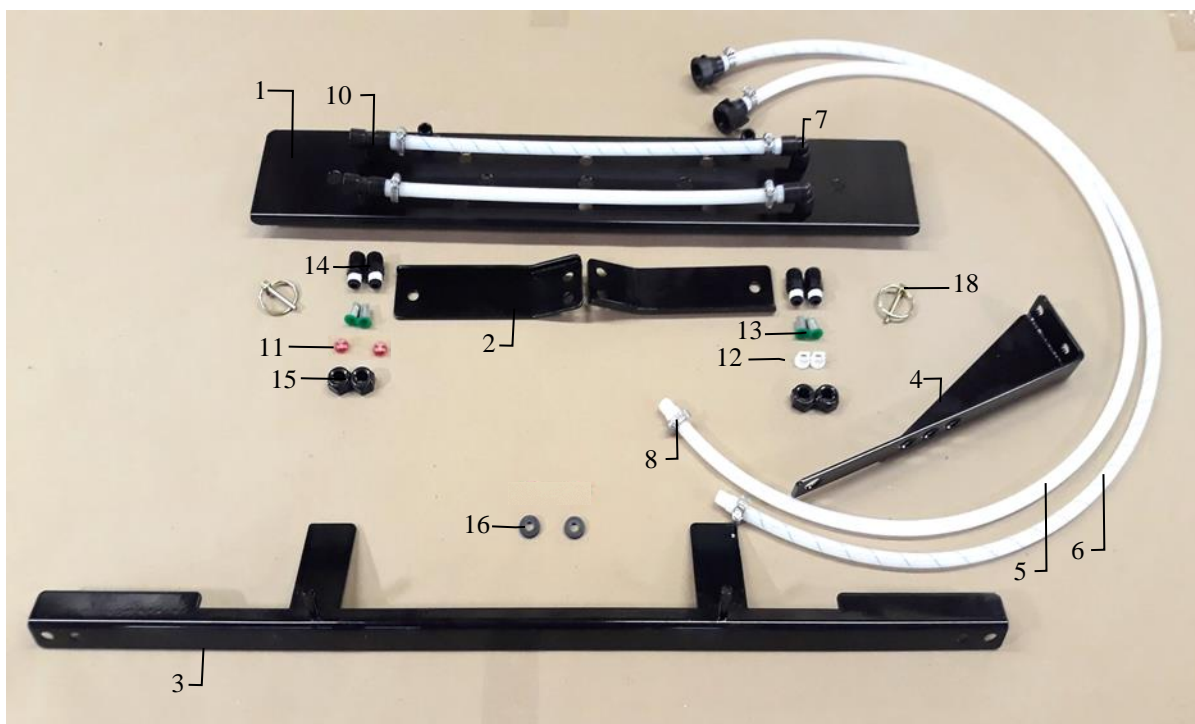


<u>Num.</u>	<u>Description</u>	<u>Réf. pièce</u>	<u>Qté</u>	<u>Num.</u>	<u>Description</u>	<u>Réf. pièce</u>	<u>Qté</u>
1	Capot de pulvérisation	001-4435ES	1	10	Crépine de buse en grille de 100	004-1203-100	4
2	Support de capot de pulvérisation	001-4435HPC	2	11	Corps de buse en nylon	004-4722	4
3	Support de capteur de fin de balle	001-4648	1	12	Écrou de buse en nylon	004-4723	4
4	Tuyau flexible à tresse 1/4"	002-9016	1,7 m	13	Buse 1/4"	004- XR11008VK	2
5	Tuyau flexible à tresse 1/4" - bleu	002-9016B	1,7 m	14	Buse 1/4"	004- XR11004VK	2
6	Coude 1/4" Coude	003-SE14F	2	15	Rondelle en caoutchouc	004-1207W	2
7	Mini collier de flexible	003-9002	8	16	Raccord rapide femelle	004-1207H	2
8	Raccord droit 1/4" x 1/4"	003-A1414	8	17	Goupille 5 mm (3/16")	008-4576	2
9	Raccord en T 1/4"	003-TT14SQ	2				

*Couleur de buse sujette à modification

Kit d'installation complet 030-4527C
(Réf. 1-17)

Kit d'installation 4530C



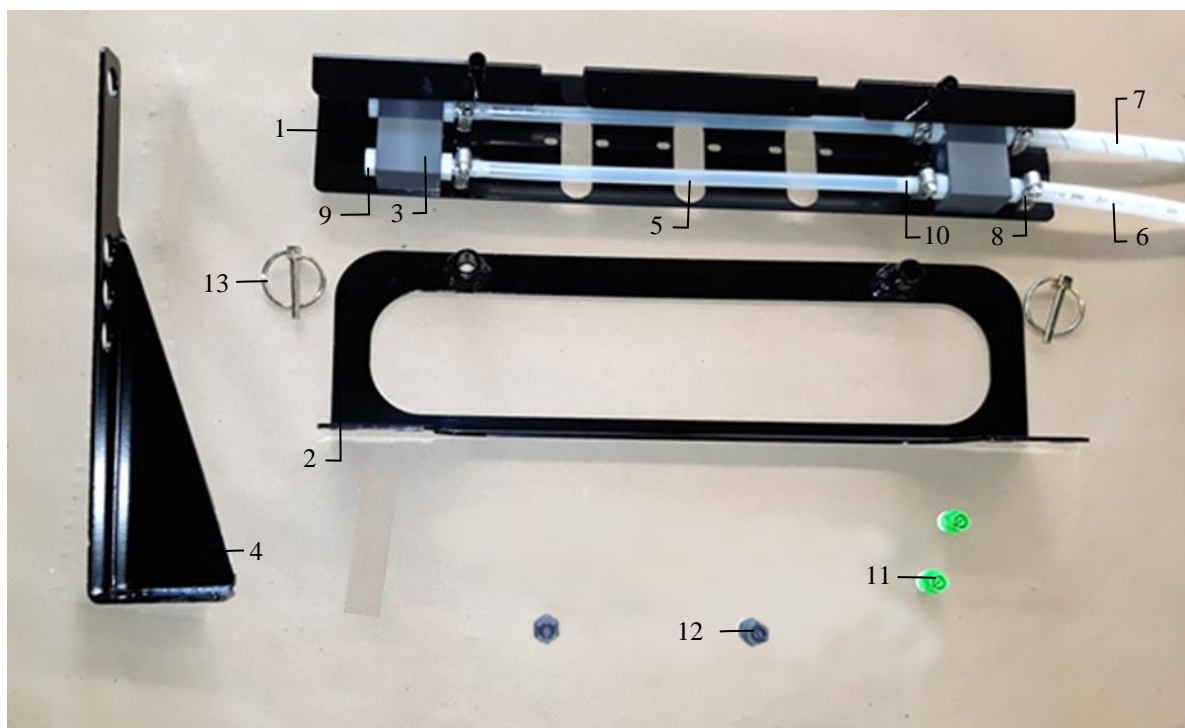
<u>Num.</u>	<u>Description</u>	<u>Réf. pièce</u>	<u>Qté</u>	<u>Num.</u>	<u>Description</u>	<u>Réf. pièce</u>	<u>Qté</u>
1	Capot de pulvérisation	001-4435AS	1	10	Raccord en T 1/4"	003-TT14SQ	2
2	Support de capot de pulvérisation	001-4435XB	2	11	Buse 1/4"	004-XR11008VK	2
3	Support de capot de pulvérisation	001-4435XA	1	12	Buse 1/4"	004-XR11004VK	2
4	Support de capteur de fin de balle	001-4648	1	13	Crépine de buse en grille de 100	004-1203-100	4
5	Tuyau flexible à tresse 1/4"	002-9016	1,7 m	14	Corps de buse en nylon	004-4722	4
6	Tuyau flexible à tresse 1/4" - bleu	002-9016B	1,7 m	15	Écrou de buse en nylon	004-4723	4
7	Coude 1/4" Coude	003-SE14F	2	16	Rondelle en caoutchouc	004-1207W	2
8	Mini collier de flexible	003-9002	8	17	Raccord rapide femelle	004-1207H	2
9	Raccord droit 1/4" x 1/4"	003-A1414	8	18	Goupille 5 mm (3/16")	008-4576	2

*Couleur de buse sujette à modification

Kit d'installation complet
(Réf. 1-18)

030-4530C

Kit d'installation 4542C

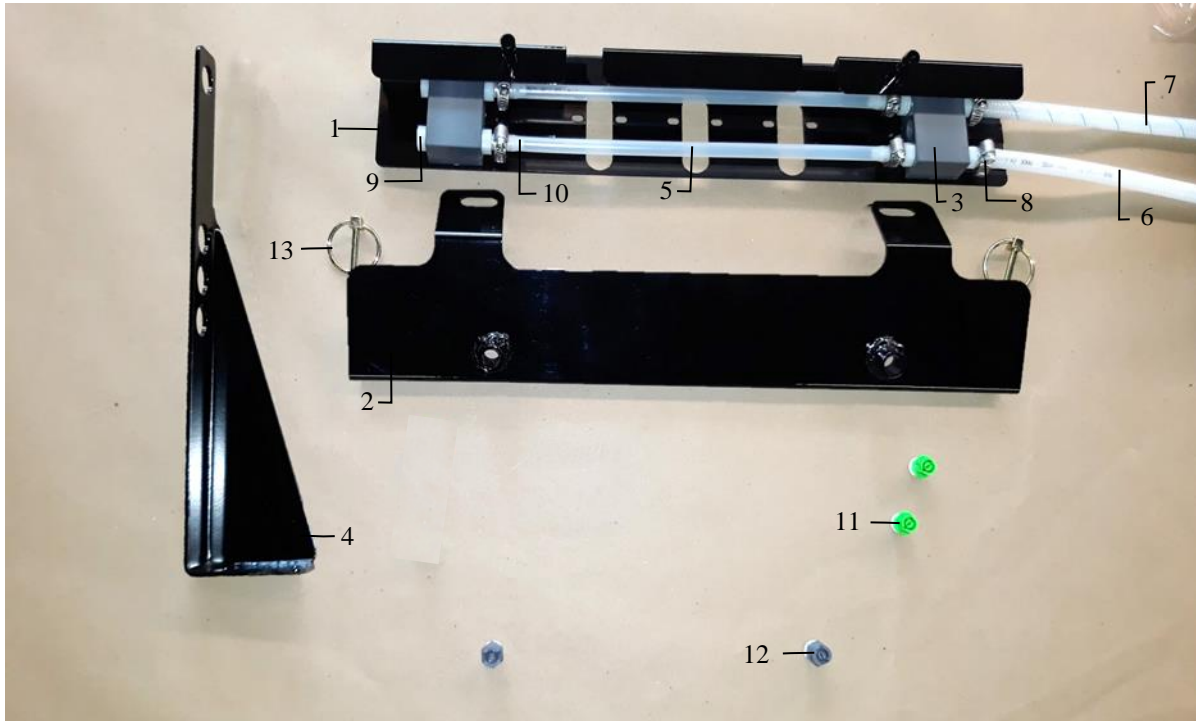


<u>Num.</u>	<u>Description</u>	<u>Réf. pièce</u>	<u>Qté</u>	<u>Num.</u>	<u>Description</u>	<u>Réf. pièce</u>	<u>Qté</u>
1	Capot de pulvérisation	001-4435NSX	1	8	Mini collier de flexible	003-9002	8
2	Support de capot de pulvérisation	001-4435NAX	1	9	Bouchon tête hexagonale 1/4"	003-F14	2
3	Bloc collecteur de pulvérisation	001-4435NSB	2	10	Raccord droit 1/4" x 1/4"	003-A1414	8
4	Support de capteur de fin de balle	001-4648	1	11	Buse 1/4" NPT	004-T8008-PT	2
5	Tube 1/4" EVA	002-9006	2	12	Buse 1/4" NPT	004-T8004-PT	2
6	Tuyau flexible à tresse 1/4"	002-9016	4	13	Goupille 5 mm (3/16")	008-4576	2
7	Tuyau flexible à tresse 1/4" - bleu	002-9016B	4	NP	Rondelle en caoutchouc	004-1207W	2
				NP	Raccord rapide femelle	004-1207H	2

*Couleur de buse sujette à modification

Kit d'installation complet 030-4542C
(Réf. 1-13)

Kit d'installation 4544C



<u>Num.</u>	<u>Description</u>	<u>Réf. pièce</u>	<u>Qté</u>	<u>Num.</u>	<u>Description</u>	<u>Réf. pièce</u>	<u>Qté</u>
1	Capot de pulvérisation	001-4435NSX	1	8	Mini collier de flexible	003-9002	8
2	Support de capot de pulvérisation	001-4435U	1	9	Bouchon tête hexagonale 1/4"	003-F14	2
3	Bloc collecteur de pulvérisation	001-4435NSB	2	10	Raccord droit 1/4" x 1/4"	003-A1414	8
4	Support de capteur de fin de balle	001-4648	1	11	Buse 1/4" NPT	004-T8008-PT	2
5	Tube 1/4" EVA	002-9006	2	12	Buse 1/4" NPT	004-T8004-PT	2
6	Tuyau flexible à tresse 1/4"	002-9016	4	13	Goupille 5 mm (3/16")	008-4576	2
7	Tuyau flexible à tresse 1/4" - bleu	002-9016B	4	NP	Raccord rapide femelle	004-1207H	2
				NP	Rondelle en caoutchouc	004-1207W	2

*Couleur de buse sujette à modification

Kit d'installation complet 030-4544C
(Réf. 1-13)

NOTES

Conditions de garantie et de responsabilité Harvest Tec LLC

Harvest Tec LLC réparera ou remplacera toute pièce défectueuse pendant une période de douze mois à partir de la date de fabrication. Toutefois, la présente garantie ne couvre en aucun cas les composants qui, selon Harvest Tec LLC ont été endommagés suite à un usage incorrect ou abusif, une négligence, une modification ou un accident, ou si des réparations ont été effectuées avec des pièces autres que les pièces fabriquées et proposées par Harvest Tec LLC.

En vertu de cette garantie, notre responsabilité se limite à la réparation ou au remplacement, sans frais pour l'acheteur initial, de toute pièce que nous jugeons défectueuse ou inadaptée, du moment que la pièce est retournée à Harvest Tec LLC dans les trente jours suivant la date de la défectuosité. S'il est constaté qu'un conservateur de fourrage n'étant pas de la marque Harvest Tec a été utilisé dans le système d'application Harvest Tec où la défaillance est apparue, Harvest Tec LLC se réserve le droit d'invalider la demande de garantie. Les pièces doivent être retournées par l'entremise du concessionnaire ou distributeur ayant réalisé la vente, les frais de port étant à la charge de l'acheteur.

La présente garantie ne saurait être interprétée de manière à tenir Harvest Tec LLC responsable des dommages directs, indirects ou fortuits de quelque sorte que ce soit causés aux personnes ou aux biens. En outre, cette garantie ne s'étend pas aux pertes de culture, pertes causées par des retards, pertes de profit potentiel, ni à quelque autre justification. La responsabilité d'Harvest Tec LLC n'ira pas au-delà du coût ou des réparations des malfaçons.

Il n'y a pas de garanties, explicites ou implicites, de valeur commerciale ou d'utilisation à des fins particulières ou d'utilisation pour toute autre raison.

Cette garantie n'assure pas que des conditions existantes, sur lesquelles Harvest Tec LLC n'exerce aucun contrôle, n'affecteront pas notre capacité à obtenir des matériaux ou à fabriquer les pièces de rechange nécessaires.

Harvest Tec LLC se réserve le droit de modifier ou d'améliorer la conception du produit, ou de modifier les spécifications, à tout moment et sans obligation envers les acheteurs de machines ou de pièces vendues préalablement.

Révision : 04/2017

HARVEST TEC LLC
P.O. BOX 63
2821 HARVEY STREET
HUDSON, WI 54016
TÉLÉPHONE : 715-386-9100
1-800-635-7468
FAX : 715-381-1792
E-mail : info@harvesttec.com