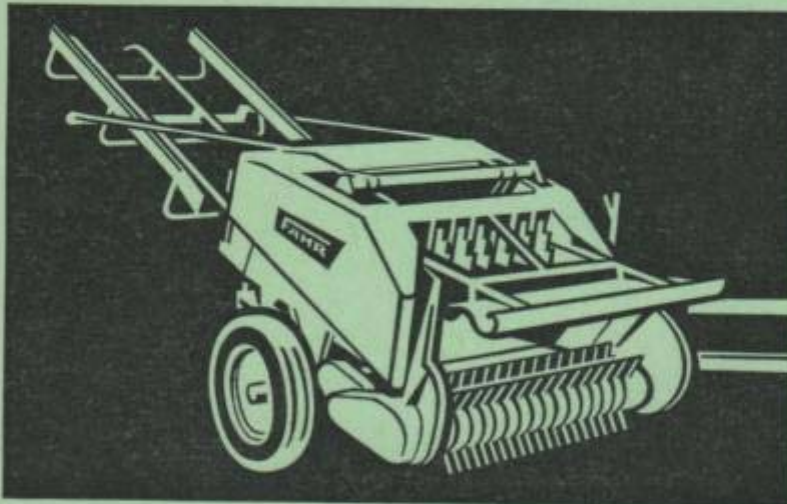




APN
Pick-up Press
Presse Ramasseuse



Instruction Book and Spare Parts List

**Notice de Fonctionnement et
Liste de Pièces de Rechange**

MASCHINENFABRIK FAHR AG 7702 GOTTMADINGEN

Germany / Allemagne

3854/6510 engl. — frz.

Presse ramasseuse APN

Table des matières

| | Page |
|---|------|
| Conseils pour les commandes des pièces de rechange | 14 |
| Notice de fonctionnement | 15 |
| Caractéristiques techniques | 15 |
| Fonctionnement | 15 |
| Fixations au tracteur | 17 |
| Mise en travail | 18 |
| Réglage de la hauteur | 18 |
| Entretien et graissage | 19 |
| Chargement de fourrage vert | 19 |
| Mise en place de la ficelle | 20 |
| Réglage de la commande du noueur et des aiguilles | 21 |
| Troubles dans le service (causes et remèdes) | 22 |
| Dispositif de sécurité des noueurs | 23 |
| Montage du compteur de balles | 23 |
| Instruction de montage d'une roulette-support du pick-up | 24 |
| | |
| Liste de Pièces de Rechange | |
| Groupe (10) Châssis principal, mâchoire d'attelage, levier de réglage | 26 |
| Barre de traction et paliers de roues | 32 |
| Roulette support | 36 |
| Chevalet de relevage et outillage | 38 |
| Groupe (12) Commande principale | 42 |
| Carter d'engrenages | 46 |
| Arbre à cardans avec dispositif de protection | 52 |
| Groupe (13) Arbre d'alimentation, piston et organes de commande du piston | 60 |
| Groupe (14) Chambre de pression et racleurs | 64 |
| Groupe (15) Arbres des noueurs et des aiguilles | 66 |
| Mécanisme de sécurité pour marche arrière | 74 |
| Organes d'embrayage et appareil noueur | 78 |
| Compteur de ballots | 86 |
| Groupe (16) Tôles de recouvrement | 88 |
| Sortie de la chambre de compression et glissière | 90 |
| Glissière pour fourrage vert | 94 |
| Dispositif de vidange rapide | 96 |
| Groupe (17) Boîte à ficelle et dispositifs de protection | 100 |
| Groupe (18) Dispositif de ramassage | 104 |
| | |
| Index numérique | 116 |
| Index des pièces DIN | 119 |

Abréviations:

| | | |
|-------------------------------------|---|----------------|
| D = Diamètre des roues | } | en millimètres |
| d = Epaisseur des goujons et arbres | | |
| B = Alésage des roues et coussinets | | |
| L = Longueur * | | |
| * = sans figure | | |

Conseils

pour les commandes des pièces de rechange

Ecrivez lisiblement et donnez toujours exactement :

1. Le type de la machine
2. Le numéro de la machine et la série
3. Le numéro et la désignation exacts des pièces

Ne pas se baser exclusivement sur les figures portées dans la Liste des Pièces de Rechange.

Le numéro d'ordre des pièces en fonte se trouve indiqué sur la pièce; pour les pièces en acier, etc., voir le numéro de la Liste.

Si, pour une cause quelconque, il n'est pas possible de lire le numéro sur la pièce ou dans la Liste des Pièces de Rechange, adresser la pièce usagée ou cassée comme modèle. (Les modèles ne seront retournés que sur demande).

Les pièces dont le remplacement tombe sous le coup de la garantie, doivent être retournées franco dans nos magasins pour être examinées par le service technique de l'usine.

Spécifiez toujours le mode d'expédition: petite ou grande vitesse, colis express ou colis postal ordinaire.

Indiquez votre adresse complète sans omettre le bureau ou la gare destinataire.

Passiez les commandes en temps opportun, si possible déjà en hiver; vous bénéficierez non seulement d'un tarif plus avantageux, mais vos machines seront prêtes pour la saison.

N'utilisez que des pièces de rechange d'origine FAHR; elles sont toutes fabriquées d'après la même méthode, leurs qualités et adaptations sont donc garanties.

Les pièces de rechange **FAHR** d'origine
sont durables et d'un assemblage parfait

14

Notice de Fonctionnement

Presse Ramasseuse APN

Caractéristiques techniques

| | |
|-----------------------------------|-------------------------|
| Longueur hors tout | 3000 mm |
| Hauteur hors tout | 1350 mm |
| Largeur en position de transport | 1880 mm |
| Largeur en position de travail | 2100 mm |
| Largeur de ramassage | 1340 mm |
| Voie | 1740 mm |
| Largeur du canal de compression | 800 mm |
| Hauteur du canal de compression | 300 mm |
| Longueur des ballots, réglable de | 300 à 800 mm |
| Piston de compression | 72 coups/minute |
| Rendement: Foin | 5 à 8 tonnes/heure |
| Paille | 4 à 6 tonnes/heure |
| Fourrage vert | jusqu'à 20 tonnes/heure |
| Pneus | 7.00 - 12 AM |
| Poids | 780 kgs |

Fonctionnement

La récolte ramassée par le pick-up, est transportée par les ameneurs dans le canal de compression ou le piston forme les ballots.

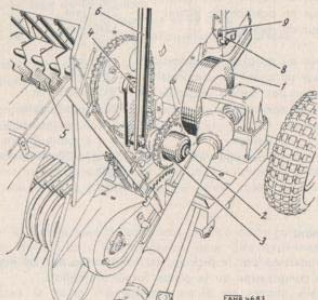
La position des ameneurs par rapport au piston, est une telle que les ameneurs poussent la récolte dans le canal de compression pendant que le piston recule. Puis, par son mouvement de retour, le piston pousse la récolte vers l'avant et forme le ballot qui est automatiquement noué par le noueur et déchargé à travers la glissière sur la remorque.

15

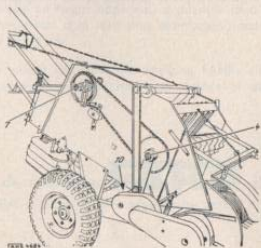
Commande

La commande de la Presse Ramasseuse APN se fait au moyen de chaînes. L'arbre principal (2) derrière le volant (1) porte un embrayage de sécurité (3) incorporé.

La commande du tambour pick-up est effectuée par l'arbre principal à travers un renvoi et une chaîne. Le renvoi est muni d'une roue libre (10). Grâce à ce dispositif, les dents du pick-up sont arrêtées en marche arrière des éléments d'alimentation.



L'arbre-manivelle (4), sur lequel sont fixés les ameneurs (5), actionne, à travers de deux bielles (6), le piston de compression et en même temps, au moyen d'une chaîne, l'arbre des noueurs (7) et depuis celui-ci par la bielle (8), l'arbre des aiguilles (9).



16

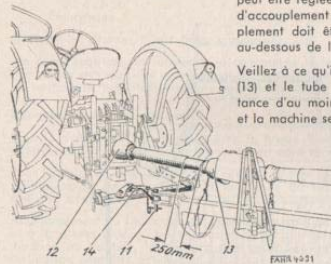
Fixation au tracteur

La machine est fixée à la plaque d'attache (14) sur la barre d'attelage. La distance du sol de la barre d'attelage doit être de 35 à 45 cm.

Fixation de l'arbre à cardans

Pour la fixation de l'arbre à cardans sur l'arbre de prise de force, veillez le suivant:

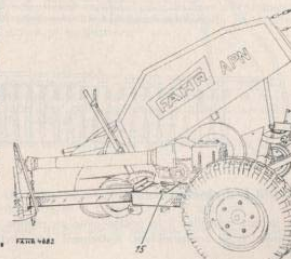
Le point d'accouplement (11) doit se trouver le plus possible au milieu entre les cardans (12) et (13). La position exacte du point d'accouplement (11) par rapport à la position de marche de la machine derrière le tracteur, peut être réglée à l'aide de la plaque d'accouplement (14). Le point d'accouplement doit être situé verticalement au-dessous de l'arbre à cardans.



Veillez à ce qu'il y ait, entre le cardan (13) et le tube télescopique, une distance d'au moins 250 mm, le tracteur et la machine se trouvant en rectiligne.

Pour pouvoir mettre la machine de la position de transport en celle de travail, enlever d'abord la broche (15), orienter la machine dans la position de travail et remettre la broche (15).

Pour la fixation d'une remorque, la presse est munie d'une mâchoire de traction.



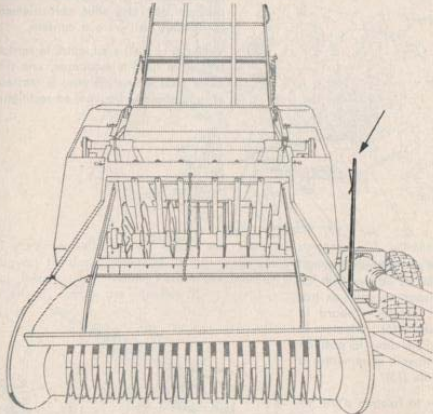
17

Mise en travail

La machine est livrée prête pour le travail. Tous les coussinets sont munis de graisse, le boîtier de transmission est rempli de 0,5 litre d'huile à engrenages 90.

Avant d'utiliser la machine, il est recommandé de la faire tourner à vide à peu près de 5 minutes. Puis arrêter la machine et contrôler les points de graissage.

Le réglage de la hauteur du pick-up se fait au moyen d'un levier. Régler cette hauteur de façon que les dents de ramassage se trouvent au moins 2 cm au-dessus du sol.



FAHR 4680

Ce qu'il faut observer:

Ne jamais travailler à la presse avec un régime de piston de compression inférieur à 60 coups/minute. Autrement des surcharges pourraient se produire.

Contrôler souvent les chaînes et les resserrer si besoin est.

Entretien et graissage

Afin d'obtenir une marche impeccable de la machine et pour éviter des usures prématurées, il est recommandé de contrôler les points de graissage suivant ce schéma:

| | | |
|-------------------------------------|-------------------------|-------------------------------------|
| Noue | 8 graisseurs à pression | } graisser 1 fois par jour |
| Arbre de noueur | 2 graisseurs à pression | |
| Arbre à cardans | 7 graisseurs à pression | |
| Disque à came sur l'appareil noueur | Chemin à cames | |
| Arbre principal | 2 graisseurs à pression | } graisser 1 fois par semaine |
| Arbre des ameneurs | 2 graisseurs à pression | |
| Arbre de commande du pick-up | 4 graisseurs à pression | |
| Embrayage | 1 graisseur à pression | |

Graisser les chaînes 1 fois chaque semaine.

Les roues motrices, les organes de commande et les paliers du piston, la commande des aiguilles et le renvoi du dispositif de ramassage sont munis de roulements prélubrifiés qui ne demandent aucun graissage ultérieur.

Chargement de fourrage vert

Pour le chargement de fourrage vert, la Presse Ramasseuse APN peut être ultérieurement équipée d'une tôle spéciale dont le montage est très facile.

Pour l'emploi de la Presse dans la récolte du foin et de la paille, les pièces additionnelles comme utilisées à la récolte du fourrage vert, ne doivent pas être démontées.

Au chargement du fourrage vert, veillez à la position correcte de la glissière et à la vitesse utile du tracteur. Sous conditions de fixation normales de la machine au tracteur, la glissière doit avoir une inclinaison de 45°. Cette inclinaison peut être obtenue en attachant la chaîne par le huitième maillon.

La vitesse de marche du tracteur doit convenir pour assurer un ramassage impeccable des andains et avec ceci un transport continu de la récolte à travers le canal de compression et la glissière.

Vidange de la glissière

Après le chargement de fourrage vert, la glissière peut être évacuée au moyen du dispositif de vidange spécial. Dans ce but pousser le levier à main long jusqu'au point mort. Par cette opération la glissière se détache de la machine et dégage le matériel.

L'évacuation effectuée, remettre le levier dans sa position initiale et bloquer.

Évitez des accidents!

La plupart des accidents sont causés par inattention. Ne jamais engager la prise de force si quelqu'un se trouve à proximité de la machine.

Ne jamais effectuer un certain travail sur la machine qu'à l'arrêt complet de cette dernière!

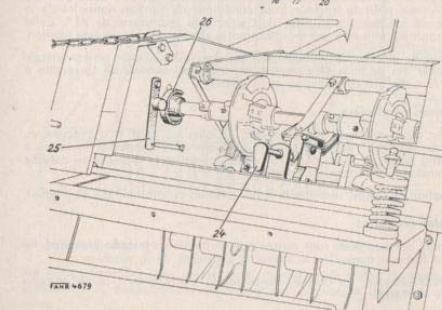
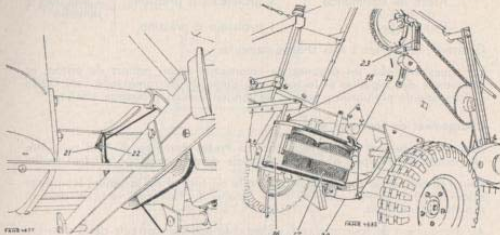
Évitez les accidents sur la route!

Mise en place de la ficelle

Les boîtes à ficelle (16) peuvent contenir chacune deux peletons de ficelle. Avant leur mise en place, nouer les bouts des deux ficelles, mais veiller à ce que le nœud soit le plus petit possible.

Pour l'enfilage de la ficelle, passer le bout intérieur (17) vers le haut, à travers l'oeil et la pièce de guidage (18), puis au frein (19), à travers le ressort de serrage (20) et l'oeil (21) et ensuite dans le trou de l'aiguille (22). Puis nouer les ficelles à l'arbre des aiguilles.

Après cette opération enclencher le mécanisme de liage (23). Tourner le volant (1) à la main jusqu'à ce que les aiguilles aient effectué un mouvement complet de va-et-vient. Puis dénouer la ficelle de l'arbre des aiguilles et la retirer des noueurs.



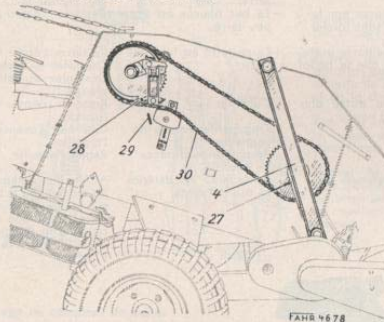
La longueur des ballots est réglée par l'intermédiaire de la vis (24).

Réglage de la commande du noueur et des aiguilles

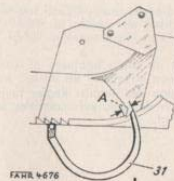
Après toute réparation du piston, des organes de commande du piston, des noueurs et des aiguilles, contrôler la machine et, si besoin est, faire le réglage:

Mettre les noueurs en position extrême de façon que le levier à came (25) est pris dans le disque de freinage (26) et que la manivelle (27) se trouve exactement au-dessus de la biellette (4). La marque appliquée par fonte dans le disque à came (28) doit se trouver exactement sur la marque (29) imprimée sur la paroi du canal de compression. Puis monter la chaîne (30).

Lorsque le réglage est correct, l'aiguille (31) se trouvera à la hauteur de l'équerre de protection au moment où le bord avant du piston aura passé la pointe de l'aiguille par 40 à 80 mm.



FAHR 4678



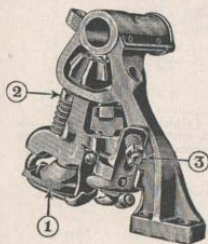
FAHR 4676

Avant d'effectuer des réglages aux noueurs, contrôler d'abord le réglage des organes de commande des noueurs et des aiguilles.

A = 40 - 80 mm

Troubles dans le service

| Causes | Remèdes |
|--|--|
| La ficelle se rompt: | <ul style="list-style-type: none"> - La ficelle est mal enfilée. Voir Page 20 - La ficelle a des rugosités. Polir les guides. - Le frein sur boîte à ficelle est trop serré. Relâcher le frein. - L'oeil de guidage (devant l'aiguille) est déplacé. Contrôler la position de l'oeil de guidage. |
| Mauvais passage du noeud par le bec noueur: | <ul style="list-style-type: none"> - Peinture sur le bec noueur. Enlever la peinture. - Le bec noueur est trop serré. Huiler le bec noueur. - Le bec noueur est trop peu serré. Relâcher le bec noueur par l'écrou (3). Resserrer l'écrou (3). |
| La ficelle passe par le bec noueur sans former des noeuds: | <ul style="list-style-type: none"> - Le porte-fil est trop peu serré. Resserrer l'écrou (2). |
| La ficelle quitte le porte-fil pendant que le ballot se forme: | <ul style="list-style-type: none"> - L'aiguille s'est relâchée. Contrôler le couteau. Démontez et nettoyez la plaque (1). Resserrer l'écrou de fixation. Contrôler l'avance de l'aiguille. Régler l'aiguille. |
| L'aiguille ne passe plus la ficelle au noeud: | <ul style="list-style-type: none"> - Trop petite avance de l'aiguille. - Trop grande distance du noeud. |
| Coupe défectueuse de la ficelle: | <ul style="list-style-type: none"> - Le couteau est détérioré ou mal réglé. Affûter le couteau. Au moment où le bec noueur se ferme, la distance entre le couteau et le bord de la plaque du porte-fil doit être de 3 à 4 mm. |

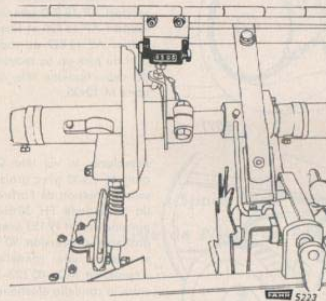


Réglage des écrous: Régler toujours par 1/4 de tour, puis contrôler le résultat.

Dispositif de sécurité des noueurs

Afin de protéger les noueurs (et surtout le crochet noueur) de toute casse, on a prévu une sécurité par goujon de cisaillement.

Lorsqu'il se présente une certaine résistance augmentée aux noueurs, le goujon de sécurité 1 est découpé. Par ce procédé, la jonction de l'arbre des noueurs avec le disque d'entraînement est interrompue et aucune casse ne peut se produire.



Pour remplacer le goujon de cisaillement faire comme suit:

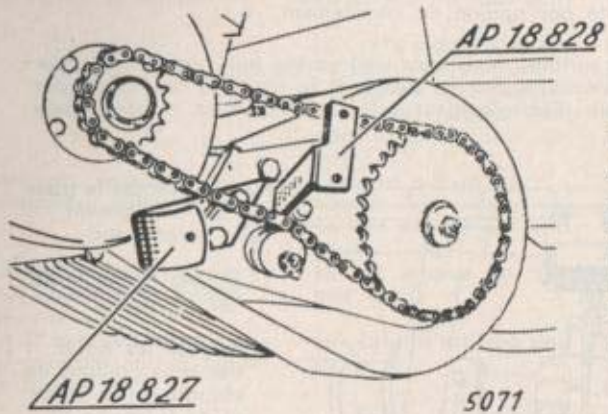
1. Enlever la ficelle du bec noueur.
2. Enlever les bouts des trois goujons de sécurité de la butée et de la chape.
3. Remettre en place le cliquet d'arrêt (voir Figure).
4. Enlever de l'outilage (fourni avec la machine) un goujon de cisaillement et le monter.

Montage du compteur de balles

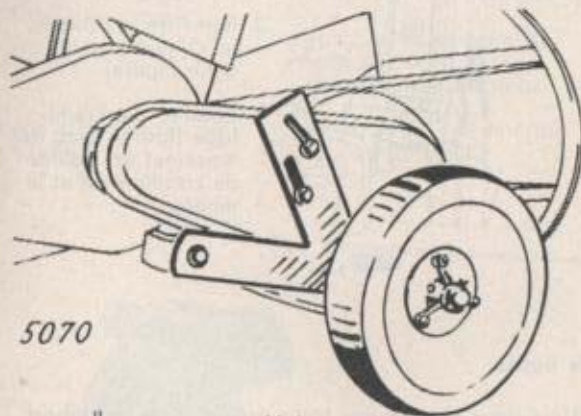
Fixer par deux boulons tête 6-pans M 6x18 aux trous prévus dans le support AP 16 807 la plaque de fixation AP 15 170 avec le compteur de balles AP 15 502 antérieurement monté par deux boulons tête 6-pans M 3x8.

Après ce montage régler le levier de sorte qu'il donne exactement sur l'axe central de l'arbre du noueur AP 15 813.

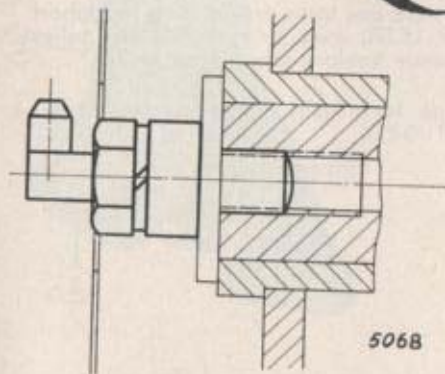
Instruction de montage d'une roulette-support du pick-up
(seulement sur demande)



Démonter le garde-chaîne AP 18 153. Remplacer le support AP 18 820 par un support AP 18 828 et fixer l'étrier AP 18 827 au support du pick-up au moyen de deux boulons tête 6-pans M 12x35.



Remplacer la vis tête 6-pans M 12x30 avec graisseur à pression de l'arbre de commande FH 35 813 par une vis FH 19 153 avec graisseur à pression 90° et mettre une rondelle d'épaisseur MDL 05 122-1 entre la rondelle élastique et la rondelle 13x40x3.



Remonter le garde-chaîne et le boulonner sur le bras oscillant AP 18 825. Fixer le point de rotation du bras oscillant sur l'étrier AP 18 827 par une vis tête 6-pans M 10x25.