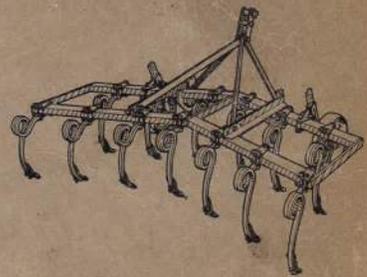
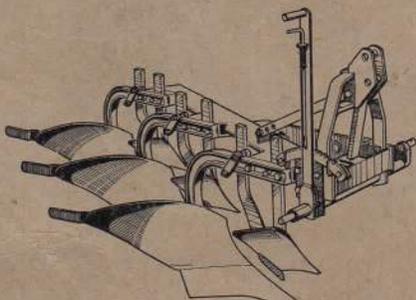
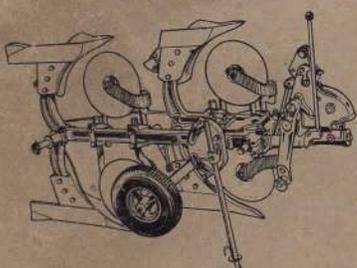
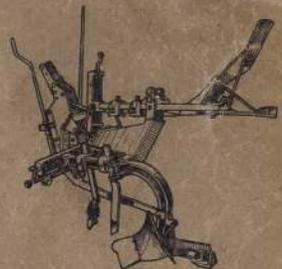
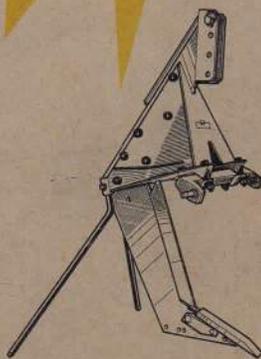
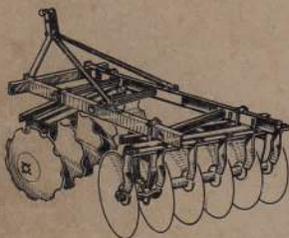




CHARRUES SIMPLES PORTEES A SOCS

BS-TS et QS 61

NOTICE DE REGLAGE ET D'ENTRETIEN



HUARD - U. C. F.

CHATEAUBRIANT

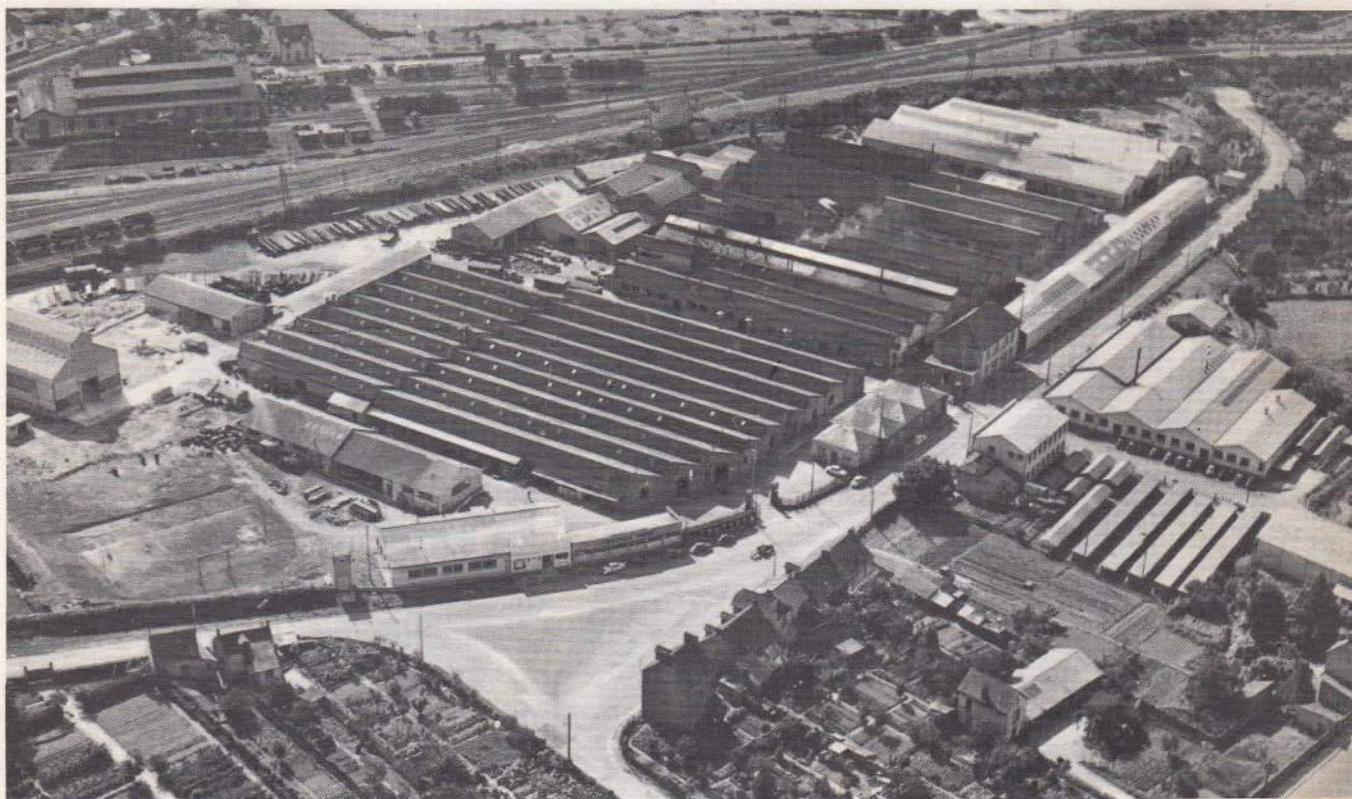
L. A.

HUARD - U. C. F.

3 USINES

1.400 PERSONNES

A VOTRE SERVICE



L'USINE DE CHATEAUBRIANT (L.-A.)

Sommaire

DESCRIPTION

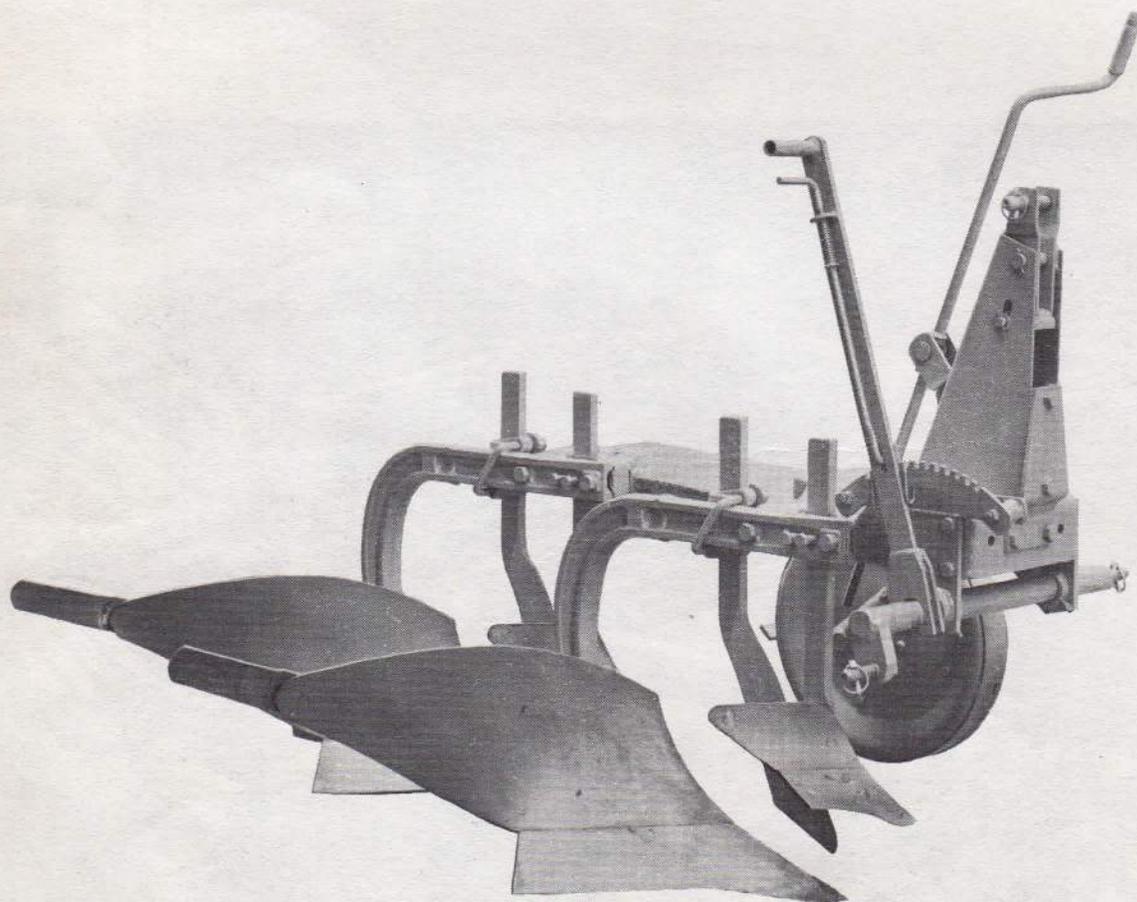
FONCTIONNEMENT ET RÉGLAGES

- le bâti
- les âges
- les systèmes d'attelage
- les réglages
- les corps de labour
- les équipements

- attelage
- relevage
- réglages

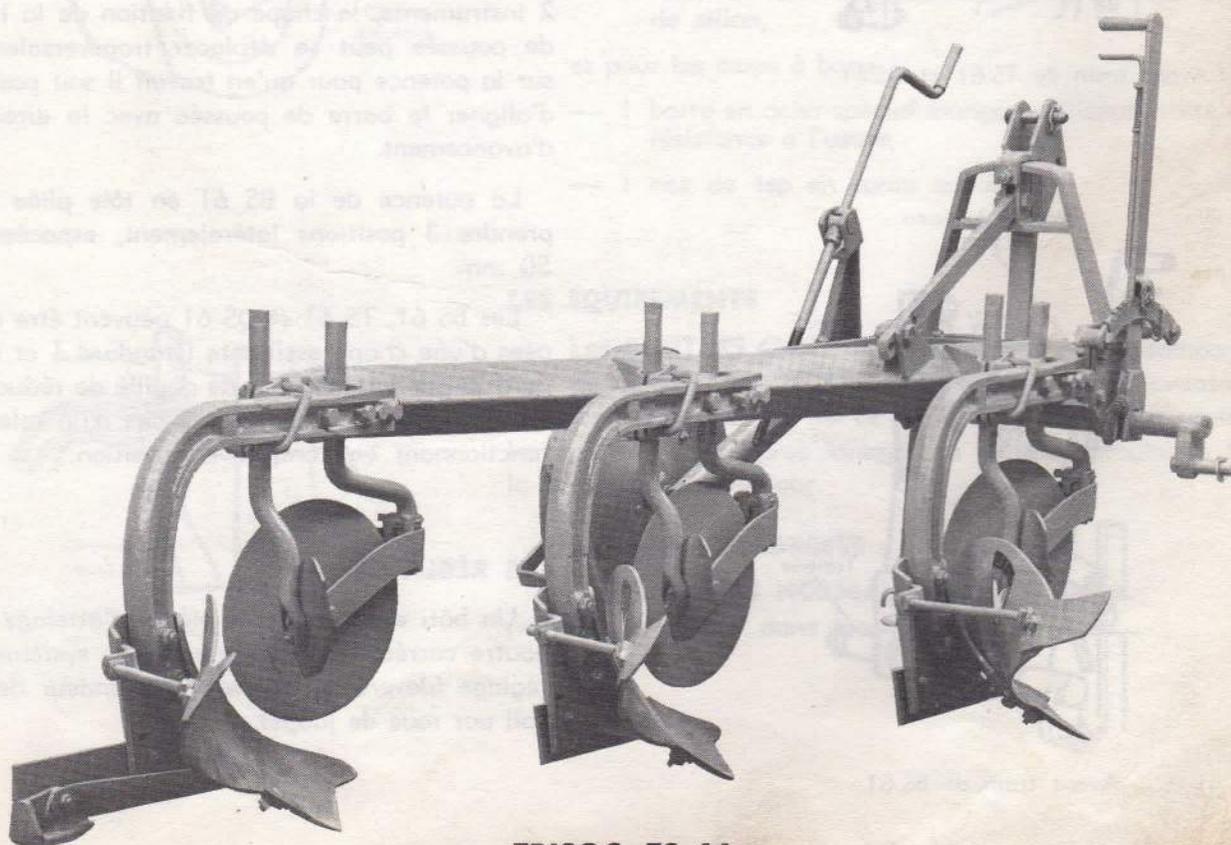
- profondeur
 - verticalité
 - talonnage
 - largeur de travail
 - transformation
 - équipement
- déport
— devers

- entretien

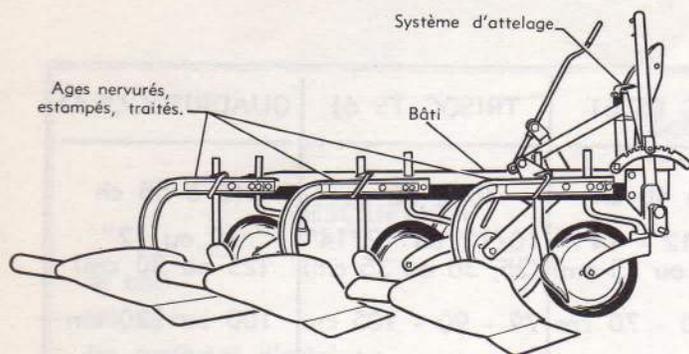


CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

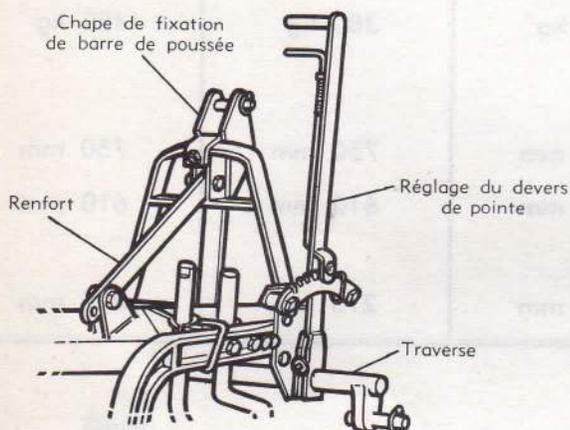
	BISOC BS 61	TRISOC TS 61	QUADRISOC QS 61
Puissance des tracteurs équipés	25 à 40 ch	40 à 50 ch	45 à 55 ch
Largeur de travail par corps	10 - 12 - 14" (25, 30 ou 35 cm)	10/12 ou 12/14" (25, 30 ou 35 cm)	10 ou 12" (25 ou 30 cm)
Largeur de travail totale	50 - 60 - 70 cm	79 - 90 - 105 cm	100 ou 120 cm
Profondeur maximum de labour			
— en 14"	35 cm	35 cm	
— en 12"	30 cm	30 cm	30 cm
— en 10"	25 cm	25 cm	25 cm
Poids total { corps à socs	265 kg	380 kg	480 kg
{ coutres circulaires			
{ roue			
Dégagement entre corps	800 mm	750 mm	750 mm
Dégagement sous age	610 mm	610 mm	610 mm
Distance de la pointe du soc à la projection sur le sol des tourillons d'attelage	215 mm	215 mm	215 mm



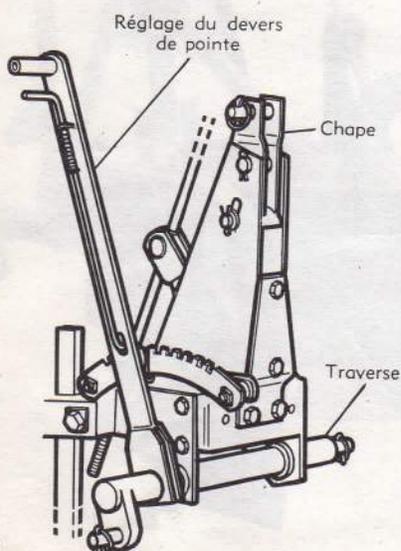
TRISOC TS 61



Charrue TS 61



Avant train de TS 61 et QS 61



Avant train de BS 61

DESCRIPTION TECHNOLOGIQUE

LES BATIS

Les bâtis de ces charrues sont composés d'une poutre carrée avec supports d'âges et âges fixés au moyen de 2 boulons.

LES AGES

Les âges nervurés sont estampés et traités. Ils sont donc robustes et indéformables. Etant identiques entre eux, ils sont interchangeables.

LE SYSTÈME D'ATTELAGE

Le système d'attelage est composé d'une traverse qui peut se déplacer latéralement, munie d'un maneton et de deux tourillons pour les trois instruments.

La TS 61 a une potence soutenue par 1 renfort arrière. La QS 61 par 2 renforts. Sur ces 2 instruments, la chape de fixation de la barre de poussée peut se déplacer transversalement sur la potence pour qu'en travail il soit possible d'aligner la barre de poussée avec la direction d'avancement.

La potence de la BS 61 en tôle pliée peut prendre 3 positions latéralement, espacées de 50 mm.

Les BS 61, TS 61 et QS 61 peuvent être équipées d'une chape oscillante (standard 1 et standard 2) par interposition de douille de réduction. Cette chape est utile dans le cas d'un relevage fonctionnant en contrôle de position.

LES RÉGLAGES

Un bâti soudé relie les pièces d'attelage à la poutre carrée. Il supporte aussi les systèmes de réglage (devers de pointe et profondeur de travail par roue de jauge).

LES CORPS DE LABOUR

Les corps de labours sont les corps HUARD-U.C.F. communs à toutes les gammes de charrues à socs réversibles, quart de tour, simples.

Ils sont de 2 types :

- **CORPS A SOC** ou bec de canard,
- **CORPS A BARRE** ou carret mobile (particulièrement recommandés pour les sols secs et pierreux).

La forme du versoir est variable suivant les besoins :

- **cylindrique** pour les gros labours (28 à 35 cm de profondeur),
- **héliçoïdal** pour les labours légers (moins de 15 cm de profondeur),
- **américain** : type mixte, convenant pour les labours moyens.

Les corps sont constitués de :

- 1 sep en tôle épaisse emboutie,
- 1 versoir en acier triplex trempé et poli,
- 1 soc et 1 contresep en acier spécial mangano-siliceux traité, à haute résistance à l'usure,
- 1 talon en fonte spéciale sur le corps arrière ou 1 roue de sillon,

et pour les corps à barre :

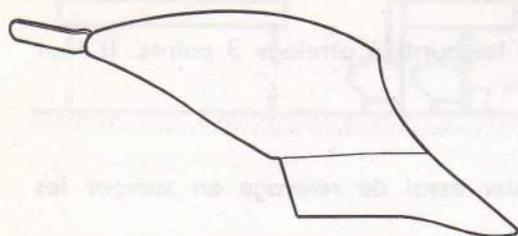
- 1 barre en acier spécial mangano-siliceux traité à haute résistance à l'usure,
- 1 nez de sep en fonte spéciale.

LES ÉQUIPEMENTS

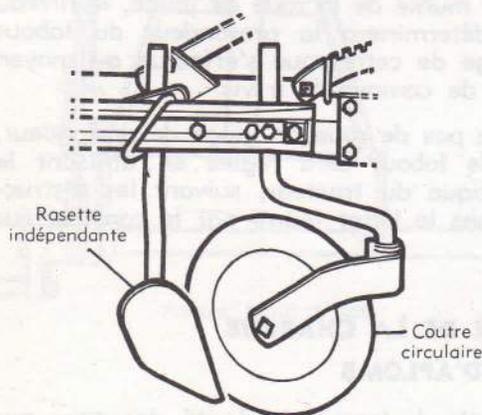
Les **COUTRES CIRCULAIRES** peuvent être accompagnés ou non de **RASETTE INDEPENDANTES**. Le gros avantage des rasettes indépendantes est de pouvoir être montées seules dans les cas de terres dures lorsque les coutres circulaires limitent la profondeur de labour.

Les COUTRES DROITS

Les **RASETTE NORMALES** ou **A FUMIER** peuvent se monter dans tous les cas.

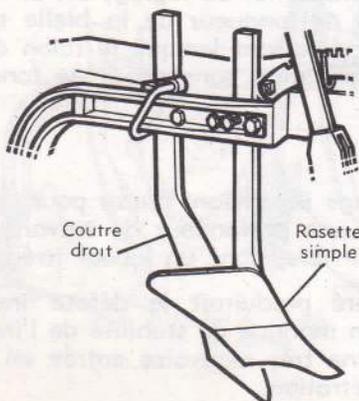


Corps y (américain) à bec canard



Rasette indépendante

Coutre circulaire



Coutre droit

Rasette simple

FONCTIONNEMENT ET RÉGLAGES

Avant tous travaux de mise en route dans les champs, lire attentivement la notice additive. Suivre strictement ses instructions.

I. — ATTELAGE DE LA CHARRUE AU TRACTEUR

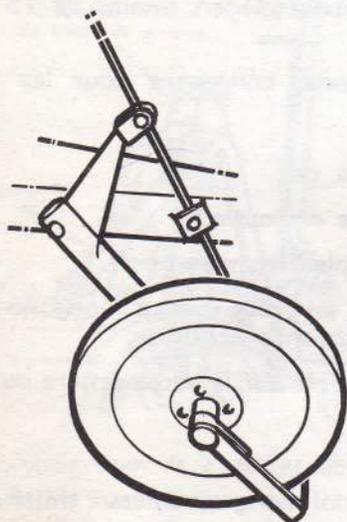
L'attelage de la charrue sur le tracteur est similaire à tous les outils à attelage 3 points. Il faut accrocher d'abord le bras gauche.

II. — RELEVAGE DE LA CHARRUE

La charrue étant convenablement attelée, faire un premier essai de relevage en suivant les instructions données par le constructeur du tracteur.

III. — RÉGLAGES DE LA CHARRUE

Les réglages principaux en labour sont au nombre de 4 auxquels s'ajoutent des réglages annexes.



Roue de contrôle de profondeur

A. — PROFONDEUR DE LABOUR

La profondeur de labour peut se régler de 2 façons :

- Si la charrue est munie de la roue de jauge, le niveau de cette roue déterminera la profondeur du labour désiré. Le réglage de cette roue s'effectue au moyen de la manivelle de commande à vis.
- Si la charrue n'a pas de roue de jauge de profondeur, la profondeur de labour sera réglée en utilisant le relevage hydraulique du tracteur, suivant les instructions figurant dans le livret fourni par le constructeur du tracteur.

B. — VERTICALITÉ DE LA CHARRUE OU RÉGLAGE D'APLOMB

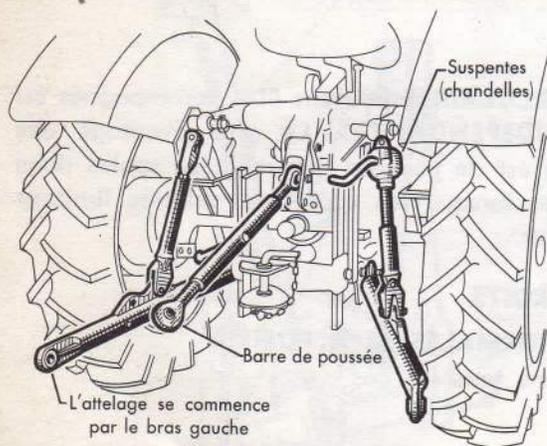
Le réglage d'aplomb (perpendicularité des aces par rapport au sol) s'effectue au moyen de la chandelle réglable du tracteur (la droite en général).

C. — TALONNAGE

Le talonnage a pour but de donner à la charrue une stabilité longitudinale satisfaisante. Ce réglage est effectué au moyen de la variation de longueur de la bielle supérieure d'attelage ; il est satisfaisant lorsque le talon de la charrue lisse très légèrement mais sans appui, le fond de raie.

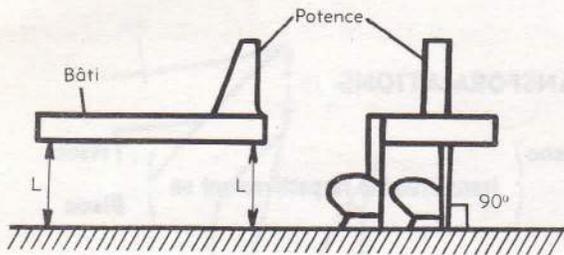
ATTENTION : Un talonnage insuffisant aurait pour conséquence de présenter une profondeur de travail inférieure pour le corps arrière, donc un labour irrégulier.

Un talonnage exagéré produirait le défaut inverse auquel s'ajouterait un manque de stabilité de l'instrument au travail et une très mauvaise entrée en raie par manque de pénétration.



L'attelage se commence par le bras gauche

Arrière-Train de Tracteur



Après réglage d'aplomb et de talonnage, le bâti doit se trouver parallèle au sol à l'avant et à l'arrière et les ares doivent être verticaux.

D. — LARGEUR DE TRAVAIL

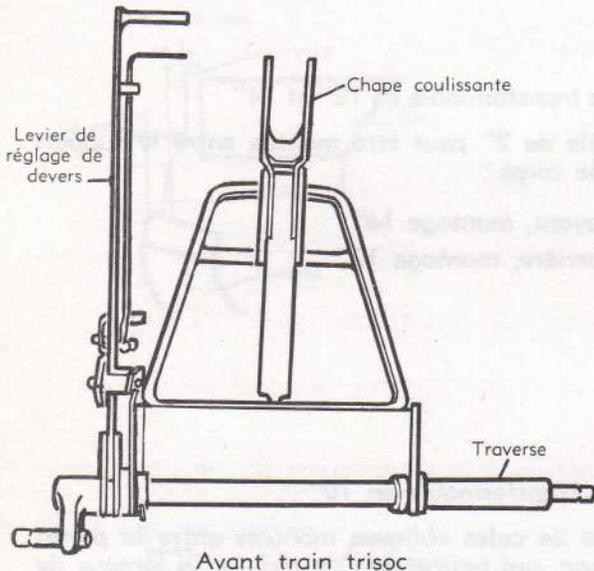
La largeur de travail est le dernier des réglages importants. Avant de le réaliser, nous conseillons de vérifier le déport des coutres circulaires par rapport au plan vertical du contressep.

1° Déport latéral de la traverse d'attelage :

La charrue doit être adaptée à la voie du tracteur. Pour que le corps avant coupe une largeur de bande convenable, il convient de positionner correctement la traverse d'attelage sur la charrue. Pour faire ce réglage :

TS 61, QS 61 : Positionner correctement la chape sur la potence, débloquer le boulon qui maintient la chape en place et faire glisser cette dernière sur la potence jusqu'à ce que la barre de poussée soit alignée en travail avec la direction d'avancement.

BS 61 : Pour obtenir cet alignement, la potence peut être déplacée latéralement après avoir enlevé les 4 boulons qui la maintenaient. Il y a 3 positions.



2° Devers de pointe :

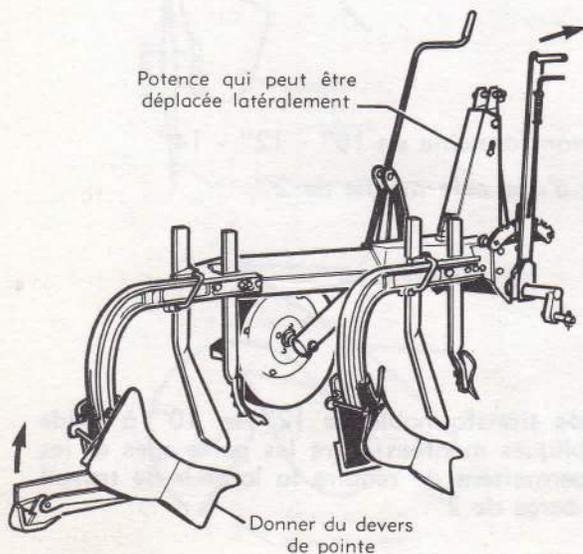
Eventuellement, pour ne pas trop déporter cette traverse ou simplement pour mieux ajuster la largeur de travail en vue d'obtenir un labour bien équilibré, utiliser le devers de pointe.

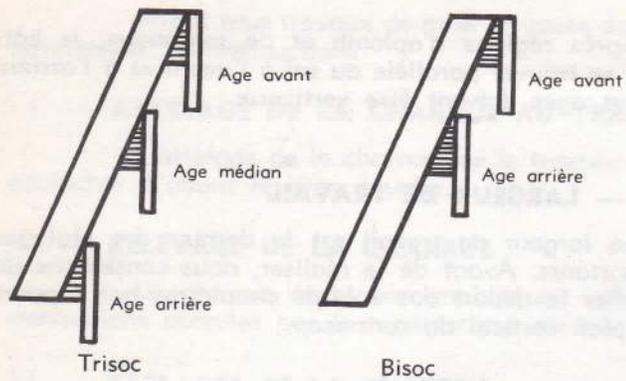
Ce réglage agit un peu à la manière d'un gouvernail permettant d'augmenter ou de diminuer la largeur de travail.

« Donner du devers de pointe » consiste à augmenter la largeur de coupe au premier corps en écartant le contressep de la muraille.

« Enlever du devers de pointe » est l'opération contraire.

Ce réglage de devers de pointe s'effectue au moyen du levier à secteur situé à droite de l'instrument, dont la manœuvre commande la rotation de la traverse d'attelage.



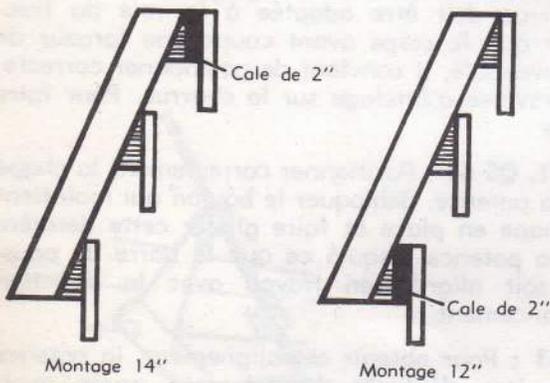


E. — TRANSFORMATIONS

1. **Quadrisoc** } transformable respectivement en **Trisoc**
Trisoc } **Bisoc**

Par suppression de l'âge précédant l'âge arrière, celui-ci remplaçant l'âge enlevé.

La figure représente la transformation d'une trisoc en bisoc.



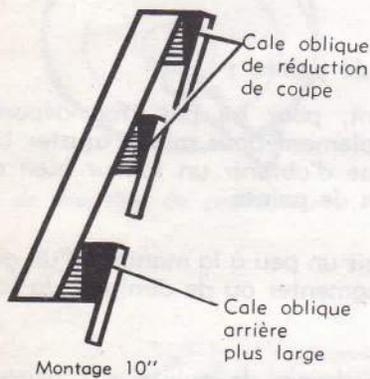
2° **Trisoc** transformable en 12" et 14"

Une cale de 2" peut être montée entre le support d'âge et le corps :

- avant, montage 14"
- arrière, montage 12"

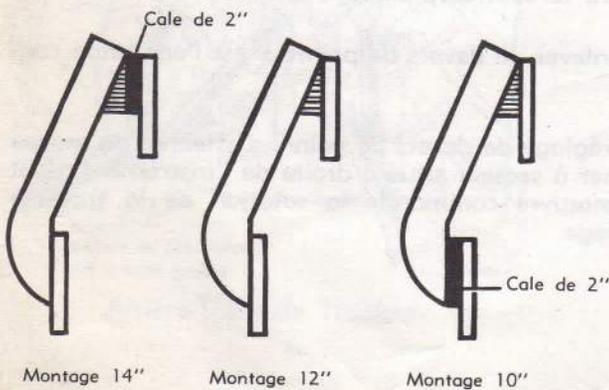
3° **Trisoc** transformable en 10"

A l'aide de cales obliques montées entre le porte-âge et l'âge, qui permettent de réduire la largeur de travail de chaque corps de 2".



4° **Bisoc** transformable en 10" - 12" - 14"

A l'aide d'une cale mobile de 2".



5° **Quadrisoc** transformable de 12" en 10" à l'aide de cales obliques montées entre les porte-âges et les âges, qui permettent de réduire la largeur de travail de chaque corps de 2".

F. — RÉGLAGE DES ÉQUIPEMENTS

1° Coutre droit :

Le tranchant du coutre droit doit se trouver à environ 15 mm en dehors du contresep, et la pointe à l'aplomb de la pointe du soc et à environ 65 mm au-dessus de cette dernière.

Le coutre doit être réglé en fonction de son usure.

2° Rasette normale ou à fumier :

Le réglage en hauteur est fonction de la profondeur du labour. En général :

- la rasette normale doit travailler à 3-4 cm de profondeur,
- la rasette à fumier doit travailler à 5-8 cm de profondeur.

Si le terrain est passé au pulvérisateur à disques avant labour, la rasette doit travailler superficiellement par rapport à la partie non travaillée par le pulvérisateur à disques.

Une rasette est bien montée lorsque sa pointe déborde d'un centimètre environ le tranchant du coutre.

3° Coutre circulaire :

- Réglage en hauteur : après avoir desserré les vis de blocage, faire coulisser les tiges supports dans les pièces de fixation sur les longerons d'âge.
- Réglage en orientation : desserrer les vis de blocage et tourner les tiges supports de disques dans les pièces de fixation sur les longerons d'âge.

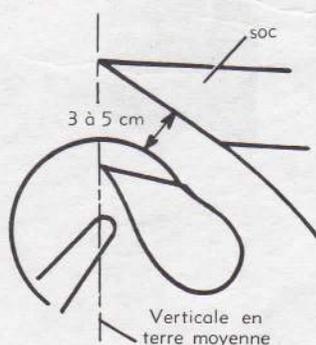
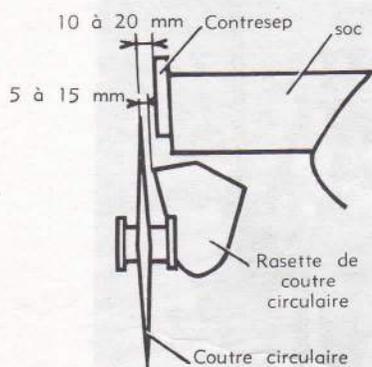
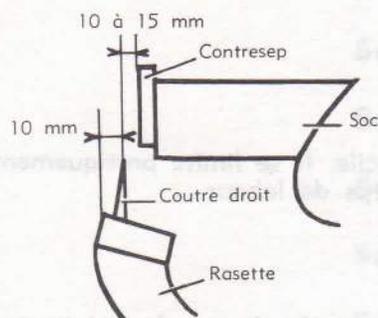
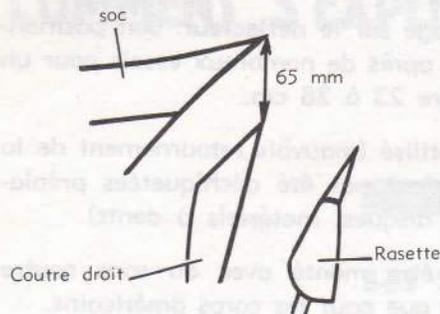
Conditions normales :

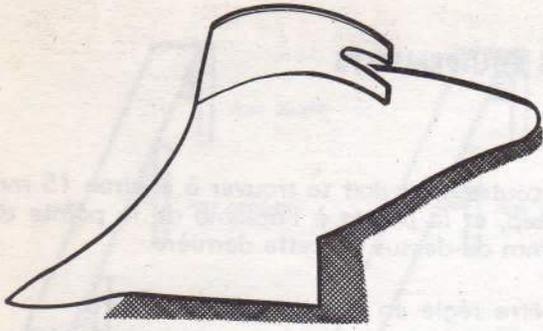
- la distance du bord du disque et du soc doit être de 3 à 5 cm suivant la profondeur de travail,
- la distance entre le plan du disque et le plan d'usure du contresep doit être de 1 à 2 cm environ.

4° Rasette indépendante de coutre circulaire :

Elles se règlent en longueur, en hauteur et en orientation. La pointe du soc de la rasette doit venir, en travail, frôler le plan du disque (à environ 5 à 15 mm).

La position sur le longeron de l'âge du support est déterminée suivant les besoins : la pointe du soc doit se trouver sur le diamètre vertical du plan du disque.





5° Déflecteur :

Il n'y a pas de réglage sur le déflecteur. Son positionnement a été déterminé après de nombreux essais pour un labour moyen, c'est-à-dire 23 à 28 cm.

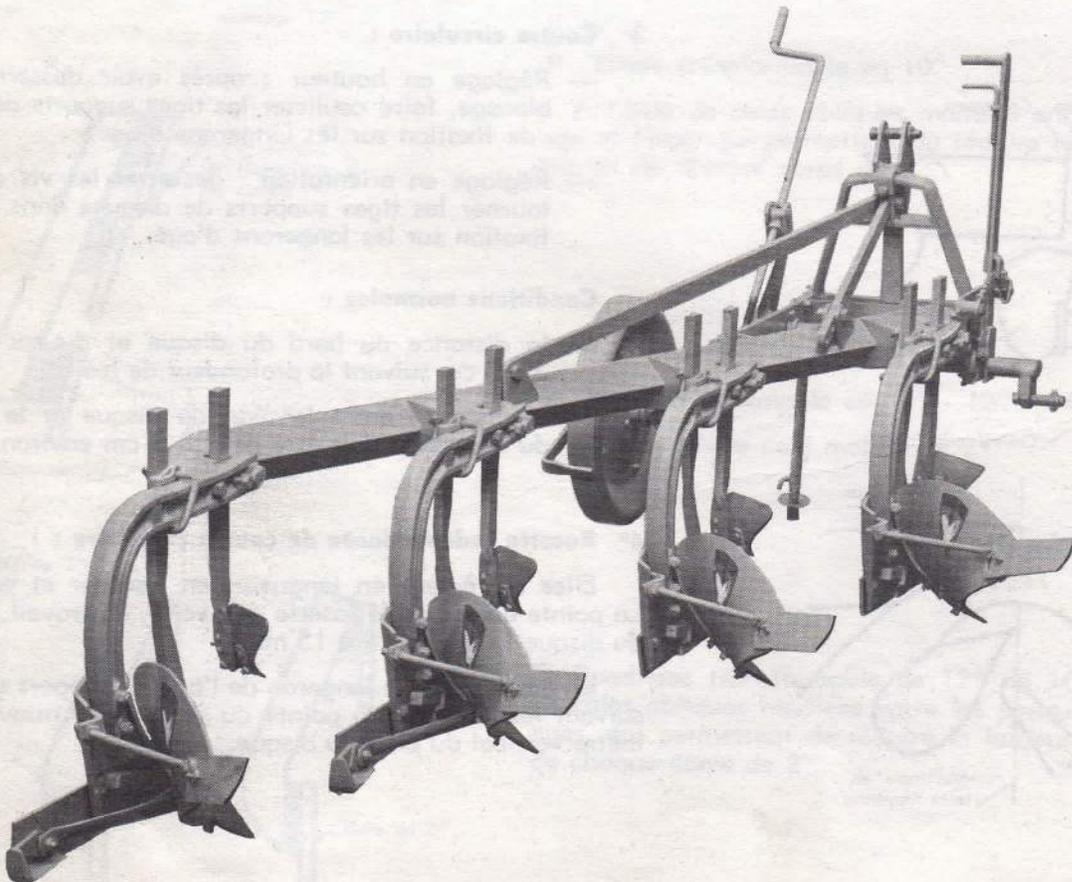
Il ne doit pas être utilisé (mauvais retournement de la terre) sur prairies qui n'ont pas été déchiquetées préalablement (pulvérisateurs à disques, matériels à dents).

Le déflecteur peut être monté avec ou sans contre circulaire. Il n'est prévu que pour les corps américains.

ENTRETIEN

L'entretien des charrues simples BS 61, TS 61 et QS 61 est très facile. Il se limite pratiquement à la vérification périodique du serrage des boulons et au graissage du corps de labour.

- serrage des boulons de fixation des aces sur leur support,
- serrage des boulons de fixation de la potence,
- vérification du serrage de la clavette fixant le levier de réglage du devers de pointe sur la traverse.



HUARD U.C.F

Société anonyme des anciens établissements

CARRIÈRE - GUYOT - FONDEUR - HUARD - UNION CHARRUES FRANCE

Capital : 5.929.700 F.

Siège social : Châteaubriant (L. A.)

R. C. Nantes 60 B 82

Inspection Régionale n° 1 :
Châteaubriant (Loire-Atlantique)
Tél. 364

Inspection Régionale n° 2 :
Chauny, 12, rue F.-Buisson (Aisne)
Tél. 63-1

Inspection Régionale n° 3 :
Lyon, 58 rue du Lac (Rhône)
Tél. 60-43-71

Inspection Régionale n° 4 :
Toulouse, 43, av. de Lombez (Hte-Gar.)
Tél. 42-94-90

Service Exportation :
Paris 17^e, 11, boulevard Péreire
Tél. WAG. 53-15