



Livret d'entretien

**Ramasseuses-presses
342 et 346
John Deere**

**OM-CC 16729
Edition G 4**



John Deere Arc-lès-Gray

Printed in Germany (Rev.)
(French)



A l'acheteur

Cette nouvelle presse a été conçue et fabriquée avec soin de façon à vous procurer des années d'utilisation sûre. Pour la conserver en bon état, pénétrez-vous des instructions du présent livret. Les sections sont identifiées clairement pour que vous puissiez trouver facilement l'information que vous cherchez, qu'il s'agisse du fonctionnement, du graissage, ou de l'entretien. Consultez la table des matières pour l'emplacement des sections. L'index permet de gagner du temps.

Il existe en plus de l'équipement standard livré avec la presse, des accessoires permettant d'améliorer le rendement dans des conditions de récolte spéciale. Ces accessoires sont décrits dans la section afférente et vous pouvez vous les procurer chez votre concessionnaire John Deere.



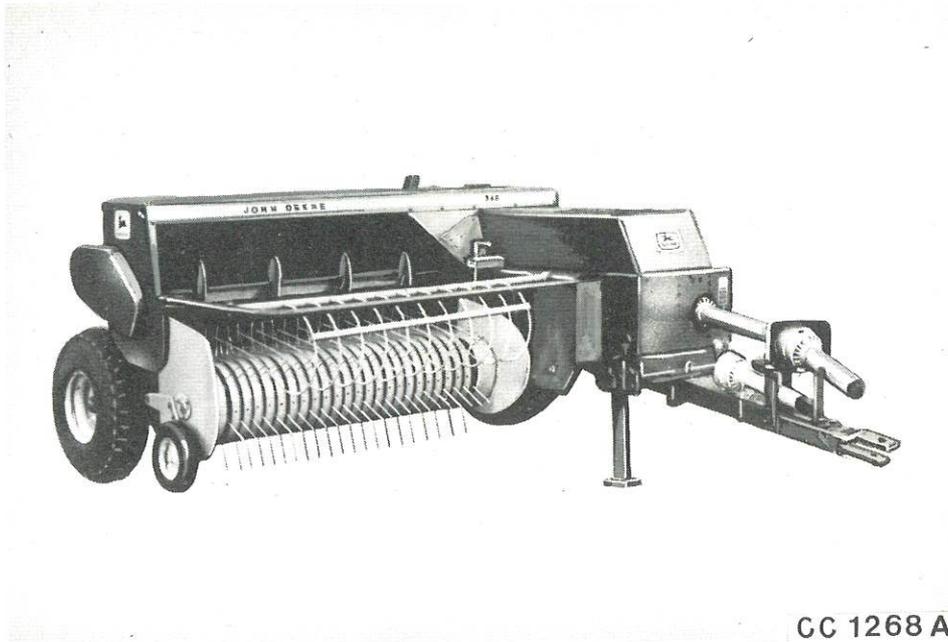
Ce symbole signale les messages de sécurité importants. Lorsque vous le rencontrez, ayez présent à l'esprit la possibilité de blessures corporelles et lisez attentivement le message.

Les termes droit et gauche s'entendent pour un observateur placé derrière la presse et faisant face au sens d'avancement.

Inscrivez le numéro de série de la presse dans l'espace prévu page 50. Le concessionnaire a besoin de ce numéro pour vous donner rapidement satisfaction quand vous commandez des pièces. Procurez-vous les pièces de rechange uniquement chez le concessionnaire, où vous aurez des pièces de rechange d'origine. N'acceptez pas de pièces adaptables.

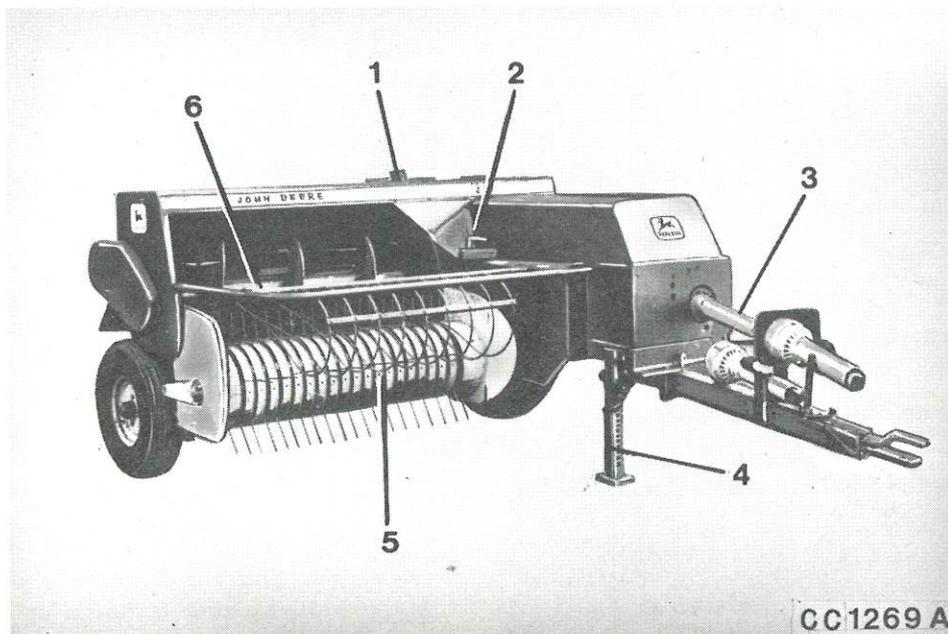
Table des matières

	Page
Vues d'identification	1
Fonctionnement	2
Graissage	16
Entretien	19
Pannes et remèdes	36
Equipements	47
Caractéristiques	49
Index	51



CC 1268 A

Vue de 3/4 avant droit de la presse 346 John Deere



CC 1269 A

Vue de 3/4 avant droit de la presse 342 John Deere

- 1 Fourche d'alimentation
- 2 Relevage du ramasseur
- 3 Transmission
- 4 Béquille
- 5 Ramasseur
- 6 Vis d'alimentation



Fonctionnement

PRÉPARATION DE LA PRESSE

Utilisateur

Le bon fonctionnement de la presse dépend principalement des soins et de l'attention accordés à la machine. Lorsque la machine est réglée en fonction des conditions du travail à effectuer, il appartient à l'utilisateur de mener les opérations de façon à obtenir entière satisfaction.

Compréhension du rôle des organes

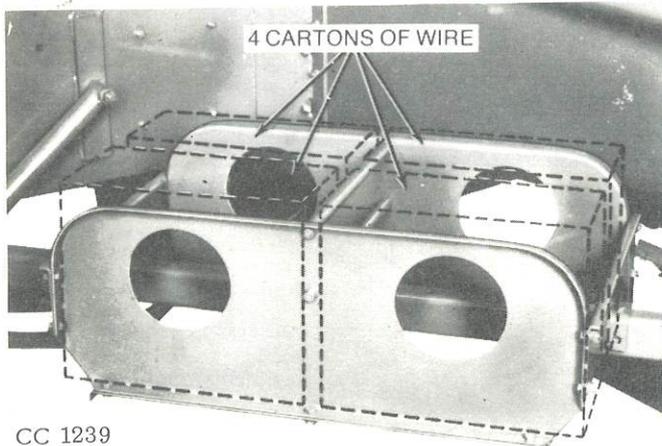
Cette presse est conçue pour travailler dans les conditions les plus variées. Celles-ci changent d'une année à l'autre, d'un jour à l'autre, voire d'heure en heure. Des récoltes différentes entraînent des conditions de pressage différentes. En étudiant attentivement les possibilités de réglage de la presse et les résultats obtenus dans les conditions les plus diverses, on pourra utiliser la presse avec le plus grand profit et au mieux de ses capacités.

Avant la mise en route, s'assurer de la parfaite connaissance des pièces et mécanismes essentiels de la presse. Étudier soigneusement les illustrations et se familiariser avec les réglages permettant d'obtenir les meilleurs résultats.

Graissage

Vérifier si la presse a été graissée conformément aux instructions figurant pages 16 à 18.

Fil de fer - Mise en place des rouleaux (346 WS/342 WS)



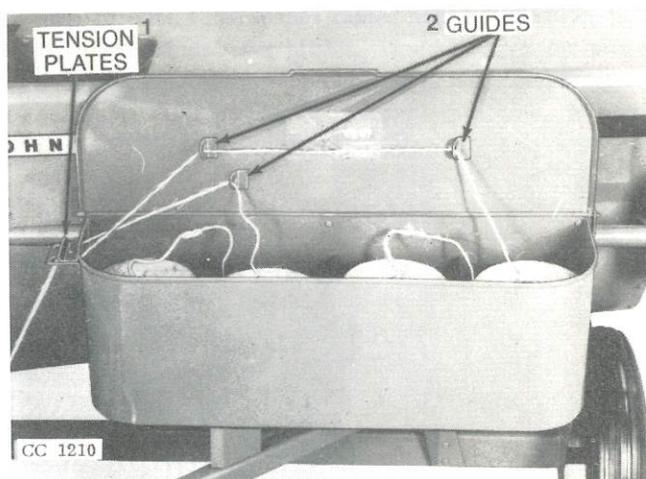
Placer quatre rouleaux dans le coffre à fil de fer.

NOTE: Relier le brin intérieur des rouleaux arrière au brin extérieur des rouleaux avant correspondants au moyen d'une petite épissure bien serrée de façon à ce que le fil puisse passer dans les guides et dans les aiguilles sans accrocher.

Lorsque les rouleaux avant sont épuisés, les remplacer par les rouleaux arrière, recharger le coffre à l'aide de deux nouveaux rouleaux et relier les brins de fil de fer comme mentionné plus haut.

Tirer le brin central de chaque rouleau avant et passer le fil suivant les indications de la figure, page 4.

Pelotes de ficelle - Mise en place (346 T/342 T)



1 Tendeur

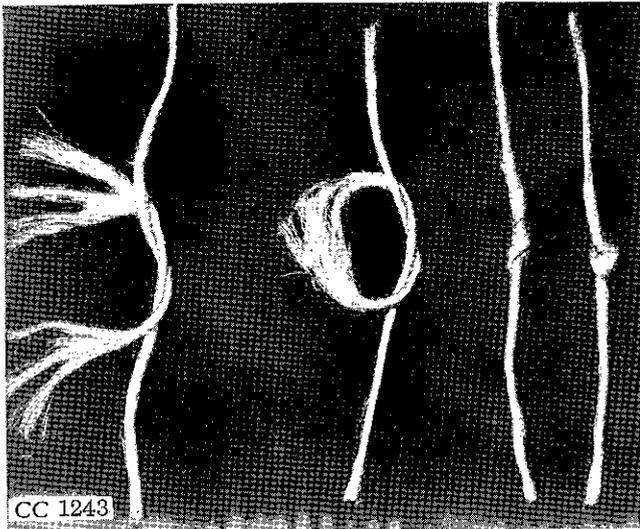
2 Guides

Placer deux pelotes de ficelle de bonne qualité dans chaque compartiment du coffre à ficelle.

NOTE: Veiller à tirer la ficelle du côté de la pelote marqué "Haut". Relier les deux pelotes placées dans chaque compartiment en nouant le brin extérieur de la première pelote au brin intérieur de la deuxième pelote. Faire un noeud plat et couper les deux brins de ficelle le plus près possible du noeud. Tirer le brin central de chaque pelote et le faire passer dans le guide correspondant situé sur le couvercle. Faire passer les deux brins de ficelle dans le tendeur situé sur le côté du coffre.

IMPORTANT: Toujours placer la nouvelle pelote à gauche.

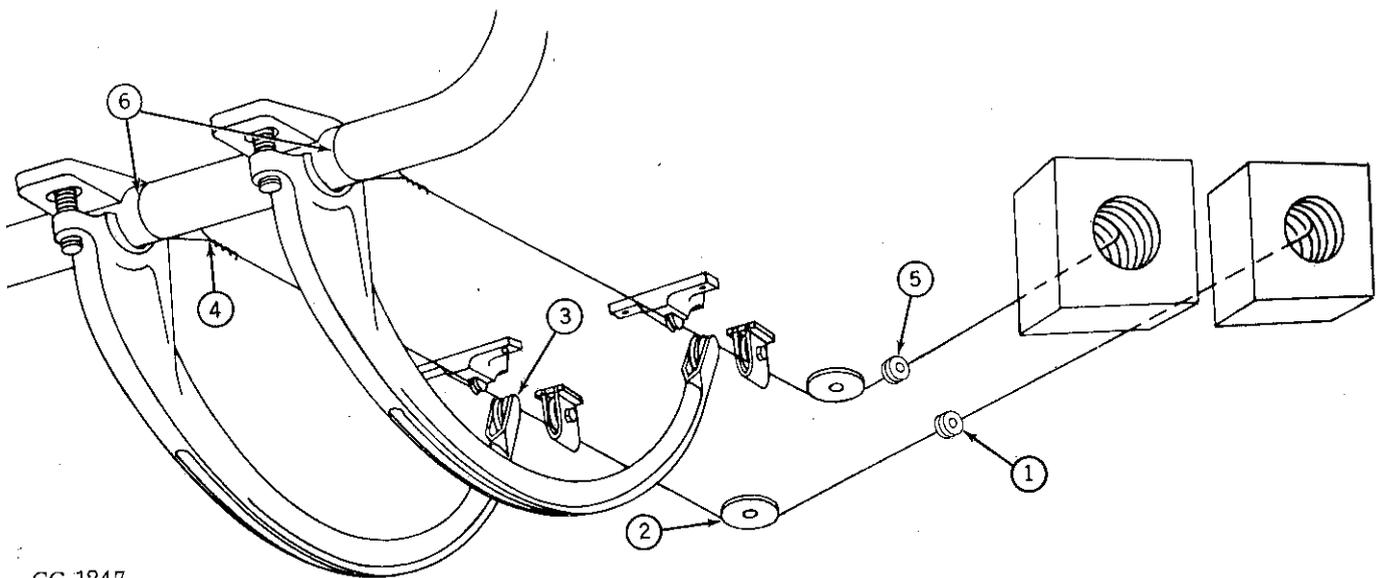
Réalisation du noeud plat modifié



Relier les pelotes par un noeud plat ordinaire ou mieux modifié. La modification consiste, après avoir croisé les brins, à les détorsader sur environ 40 mm (1-1/2 in.). Introduire les extrémités détorsadées l'une dans l'autre et les rouler entre les doigts. Serrer le noeud à fond. Enfoncer les deux noeuds à l'intérieur des pelotes pour éviter que la ficelle ne les touche lorsqu'une nouvelle pelote commence à se dérouler.

IMPORTANT: Il faut que le noeud soit suffisamment mince pour pouvoir passer dans les guides et le chas des aiguilles.

Passage du fil de fer



CC 1247

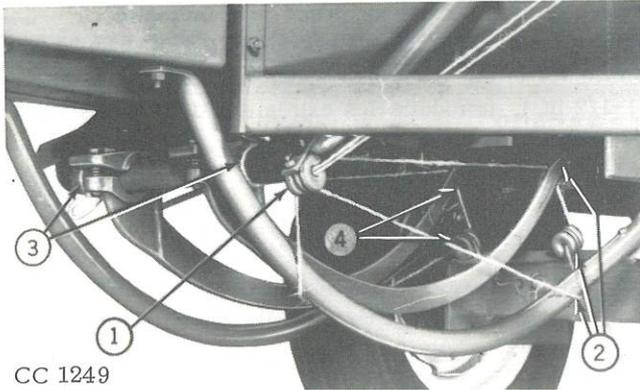
1. Faire passer le fil du rouleau de droite dans le guide, puis dans le trou avant du châssis.
2. Autour du galet avant gauche.
3. Les aiguilles étant à la position repos, faire passer le fil sous la poulie centrale gauche et au-dessus du galet d'aiguille gauche.
4. Tirer une certaine longueur de fil et le fixer au berceau d'aiguilles.
5. Faire passer le fil du rouleau de gauche dans le trou arrière du châssis et répéter les opérations 2, 3 et 4 en passant par les galets et l'aiguille de droite.

Une fois les deux fils correctement passés, déclencher le mécanisme des torsadeurs au moyen de l'étoile de mesure. Tourner le volant de la presse à la main, dans le sens contraire des aiguilles d'une montre. Les aiguilles montent, placent le fil dans le torsadeur et retournent à la position repos.

6. Eliminer le fil de fer attaché au berceau d'aiguilles.

NOTE: S'assurer que les galets tournent librement. Cette vérification est à effectuer à intervalles réguliers.

Passage de la ficelle (346 T/342 T)



CC 1249

1. Faire passer les deux brins de ficelle dans l'oeillet situé sur le berceau d'aiguilles.

IMPORTANT: Prendre garde de ne pas coincer la ficelle en la passant dans l'oeillet.

2. Amener les aiguilles à la position repos et faire passer un brin de ficelle sous le tube garant d'aiguille, dans l'oeillet situé sous l'aiguille de droite, ainsi que dans l'aiguille de droite.

NOTE: La ficelle doit passer PAR-DESSUS le galet d'aiguille.

3. Ramener la ficelle et l'attacher au berceau d'aiguilles comme le montre la figure ci-dessus.
4. Répéter les opérations 2 et 3 avec l'autre brin de ficelle que l'on fait passer dans l'aiguille de gauche.

Une fois les deux brins de ficelle correctement passés, déclencher le mécanisme noueur au moyen de l'étoile de mesure. Tourner le volant de la presse à la main, dans le sens contraire des aiguilles d'une montre. Les aiguilles montent, placent la ficelle dans les disques et retournent à leur position de repos.

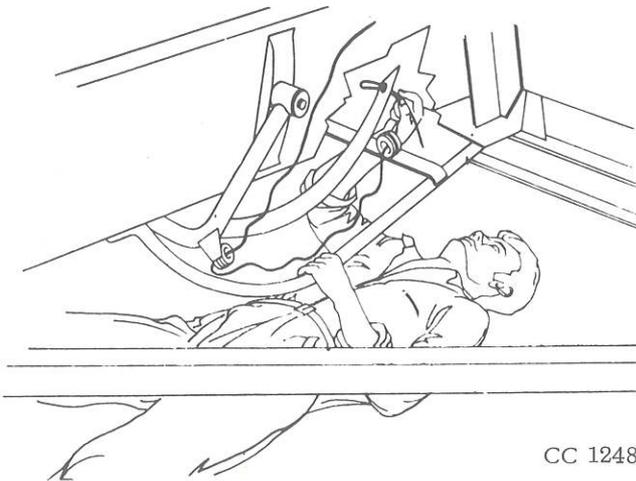
Éliminer la ficelle qui était attachée provisoirement au berceau d'aiguilles. Dès lors, la ficelle est prête pour l'opération de nouage.



Prudence pendant l'enfilage des aiguilles

1. Débrayer la machine: pour cela la pédale de débrayage ne suffit pas; il y a lieu d'utiliser le levier de débrayage de prise de force du tracteur.
2. Attendre l'arrêt total du volant de la presse.
3. S'assurer que le levier de déclenchement est bien en position sécurité, comme illustré sur le côté de la machine.
4. Tirer la ficelle - ou le fil de fer - du coffre à ficelle - ou à fil de fer - et l'enfiler dans les passants de ficelle - ou dans les guides fil de fer.

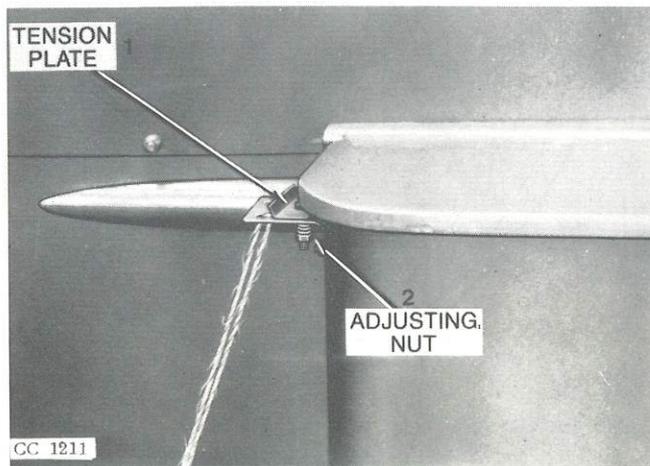
5. Enfiler les aiguilles, sans danger, en se couchant sur le dos, sous la machine, la tête dans le sens d'avancement de la machine.



CC 1248

Réglage du tendeur de ficelle (346 T/342 T)

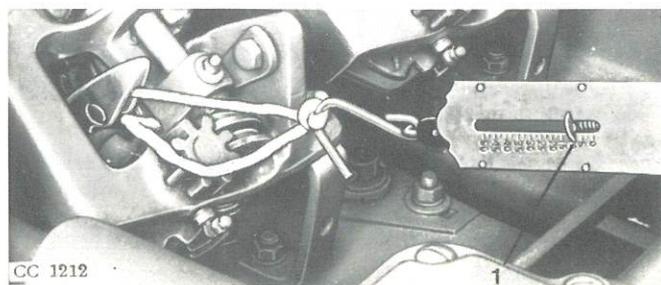
Le tendeur de ficelle se trouve à l'extérieur du couvercle du coffre à ficelle. L'écrou placé sous le ressort permet de régler la tension.



CC 1211

1 Tendeur

2 Ecrou de réglage



CC 1212

1 2,3 à 4,5 kg (5 à 10 lbs)

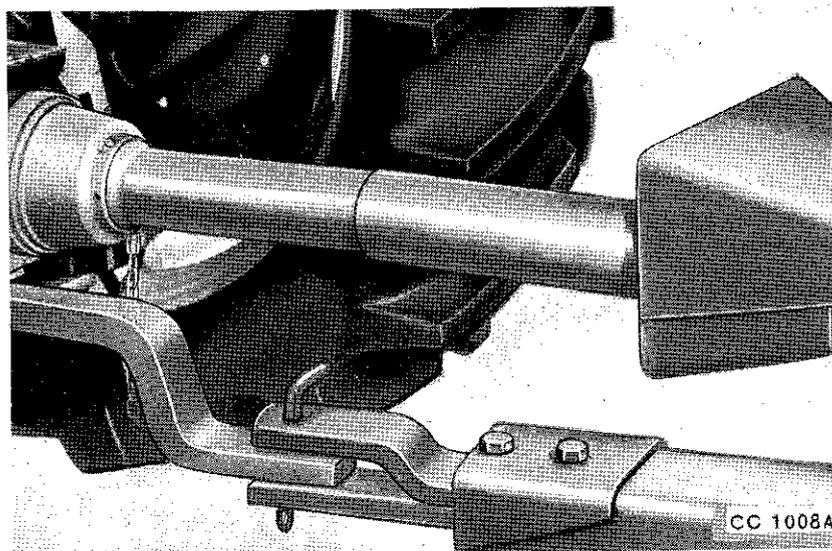
Pour vérifier la tension de la ficelle, faire monter les aiguilles jusqu'à ce que le galet d'aiguille soit de niveau avec le sommet du disque et attacher un peson à la ficelle comme indiqué dans la figure. Pour les presses 346 (-1550) équipées d'anciens becs noueurs AE 11856, l'effort nécessaire pour tirer la ficelle du coffre doit être compris entre 2 et 7 kg (5 à 15 lbs). Si l'effort est inférieur à 2 kg, resserrer l'écrou du tendeur. Si l'effort est supérieur à 7 kg, desserrer l'écrou du tendeur. Pour les presses 346 (1551-) équipées de nouveaux becs noueurs AE 29736 et pour les presses 342, l'effort doit être compris entre 2,3 et 4,5 kg (5 à 10 lbs).

Si l'effort est inférieur à 2,3 kg, resserrer l'écrou du tendeur, s'il est supérieur à 4,5 kg, desserrer l'écrou.

Réglage des noueurs (346 T/342 T)

Les noueurs sont réglés et vérifiés à l'usine et devraient fonctionner correctement sans nécessiter de réglages importants. Ne procéder à aucun réglage avant que toutes les pièces de passage de la ficelle ne soient lisses. Par la suite, s'il y a des difficultés de nouage, rechercher la cause de cet incident avant d'effectuer un réglage quelconque. Se reporter aux indications de la rubrique JOHNS DEERE et REMÈDES ou faire appel au concessionnaire JOHN DEERE qui est équipé pour un dépannage rapide sur le terrain ou dans son atelier.

PREPARATION DU TRACTEUR – 346 (-1550)



IMPÉRATIF: La presse ne doit être attelée qu'à la barre de remorquage du tracteur. Cette machine s'adapte à n'importe quel tracteur équipé d'une barre de remorquage et d'une prise de force conformes aux normes ASAE - SAE et dont la vitesse de rotation correspond au régime de la machine (voir décalcomanie).

Barre de remorquage

Accrocher la machine à la barre de remorquage. Régler cette dernière de façon à obtenir une des quatre distances indiquées dans la figure CC1272 entre l'extrémité de l'arbre de prise de force du tracteur et le point d'attelage. Si nécessaire, raccourcir les tubes de la demi-transmission côté tracteur et ou machine comme indiqué dans la figure CC1272, en positionnant la potence de transmission dans les trous avant ou arrière suivant le cas.



ATTENTION: Ne jamais atteler une presse à 540 tr/mn sur la prise de force du tracteur à 1000 tr/mn.

Fixation de la presse à la barre de remorquage

Fixer la presse à la barre de remorquage. Pour aligner l'arbre de transmission de la presse et l'arbre de la prise de force du tracteur, les plaques d'attelage peuvent être retournées ou fixées sur le dessus de la flèche d'attelage. Les placer de manière à maintenir la presse horizontale.

Montage de la transmission

Fixer la transmission côté machine sur l'arbre du relais et la verrouiller au moyen du boulon prévu à cet effet. Emmancher la transmission côté tracteur sur l'arbre de prise de force du tracteur.

PREPARATION DU TRACTEUR – 346 (1551-), 342

A partir du numéro de série 1551, les presses 346 ont été équipées des mêmes plaques d'attelage que les presses 342. Pour atteler ces presses et ajuster la transmission, se conformer aux instructions qui suivent.

IMPERATIF: La presse ne doit être attelée qu'à la barre de remorquage du tracteur, de préférence conforme aux normes ASAE-SAE. Placer les plaques d'attelage pour que la presse soit horizontale. A l'aide des trous de fixation, régler le palier relais en hauteur et en largeur pour obtenir le meilleur alignement possible de la transmission avant.

! ATTENTION: Ne jamais atteler une presse 540 tr/mn à la prise de force d'un tracteur 1000 tr/mn.

A) Attelage à 355 mm (14")

Raccourcir les tubes et les protecteurs en plastique de la transmission avant suivant les cotes indiquées en A. Fixer le support du relais dans les trous avant de la flèche et le relais par son trou arrière.

B) Attelage à 396 mm (15.59")

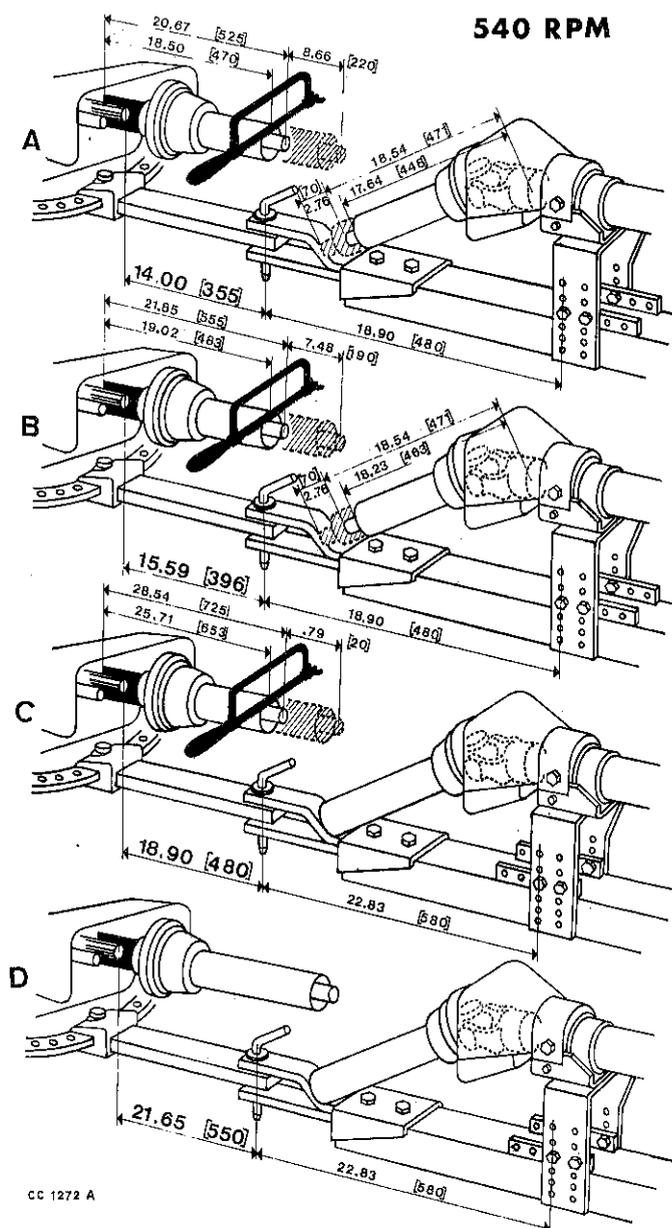
Raccourcir les tubes et les protecteurs suivant les cotes indiquées en B. Fixer le support et le relais comme en A.

C) Attelage à 480 mm (18.90")

Raccourcir uniquement le tube et le protecteur côté tracteur suivant les cotes indiquées en C. Fixer le support du relais dans les trous arrière de la flèche et le relais par son trou avant.

D) Attelage à 550 mm (21.65")

La transmission avant n'a pas à être modifiée. Fixer le support du relais dans les trous arrière de la flèche, comme en C, mais le relais par son trou arrière.



REGLAGE DU SUPPORT DU PALIER

Il faut ensuite régler le support du relais pour obtenir le meilleur alignement possible de la transmission lors du fonctionnement.

Baisser ou monter le support (6 positions de réglage) et placer la chape du relais en A, B ou C de façon à aligner la transmission et le relais aussi bien en vue de dessous qu'en vue de côté.

Braquer le tracteur au maximum vers la droite jusqu'à ce que les tubes de la transmission avant viennent légèrement en contact et embrayer doucement la prise de force. Si un bruit anormal se fait entendre près du limiteur de couple, baisser ou monter le support jusqu'à ce que tout bruit cesse.

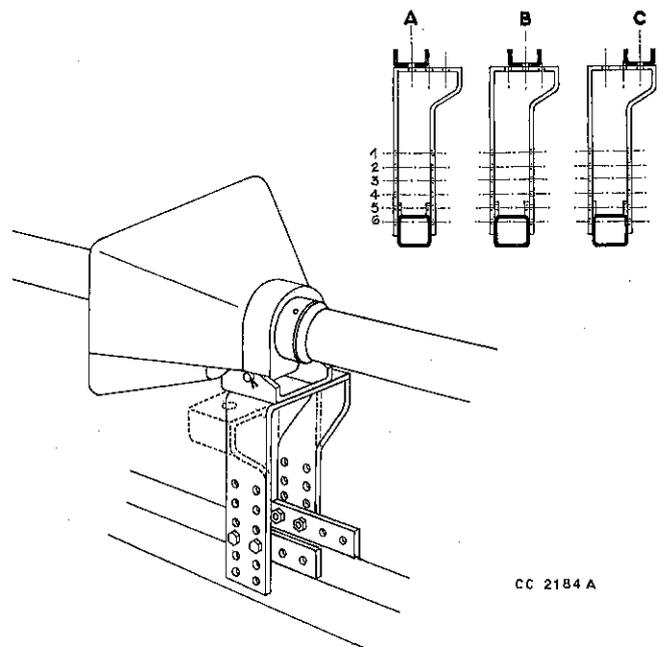
NOTE: Ne jamais utiliser de marteau pour monter ou démonter la transmission. Veiller à la propreté des cannelures des mâchoires de la transmission.

Ne pas oublier de nettoyer et ébavurer les extrémités des tubes de la transmission après raccourcissement et de graisser les surfaces en contact.

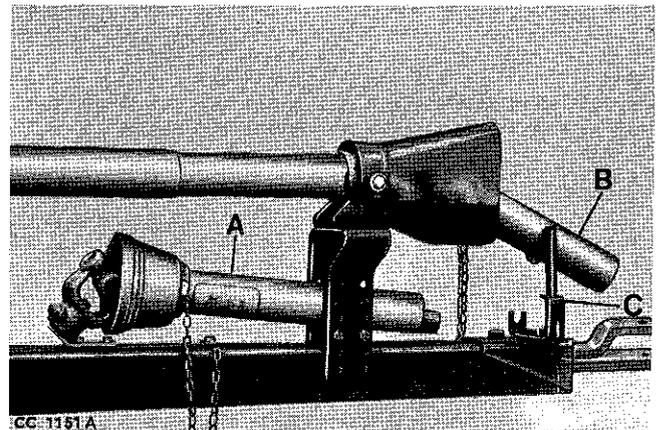
Le respect des normes d'attelage de la presse est un impératif qui permet de prolonger la durée d'utilisation des pièces de la transmission et élimine les efforts et les à-coups sur la prise de force du tracteur et le relais de la presse.

Transport

Pour le transport, démonter la demi-transmission avant A, côté tracteur, et la fixer sur la flèche comme le montre la figure. La demi-transmission B se pose sur le support C.



CC 2184 A

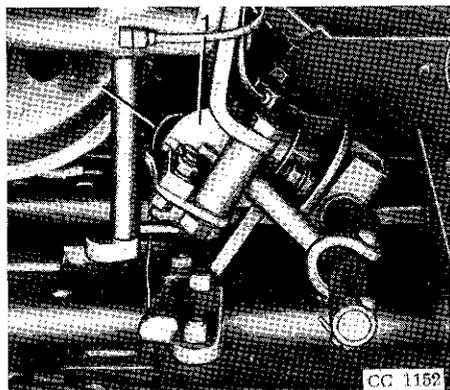


CC 1151 A

FONCTIONNEMENT DE LA PRESSE

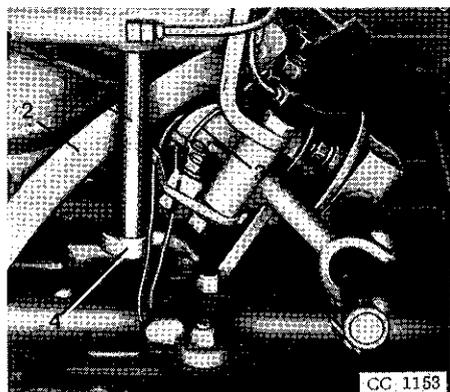
Formation de la torsade (fil de fer) (346 WS/342 WS)

Pour bien comprendre le fonctionnement de la ramasseuse-presse et l'importance des réglages décrits dans ce livret, il est primordial de bien connaître le cycle de torsadage. Les figures et textes ci-dessous décrivent les différents stades de la formation d'une torsade.



1 Pince-fil 2 Fil pincé

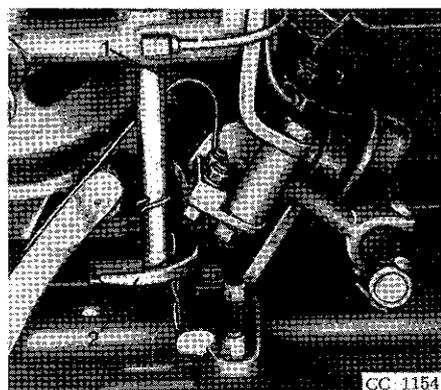
1. Après l'enfilage de l'aiguille, l'extrémité du fil de fer est maintenue par le pince-fil. Le fil de fer est tiré hors de la boîte par la balle en cours de formation.



1 Arbre du torsadeur 2 Aiguille
3 Fil de fer 4 Torsadeur

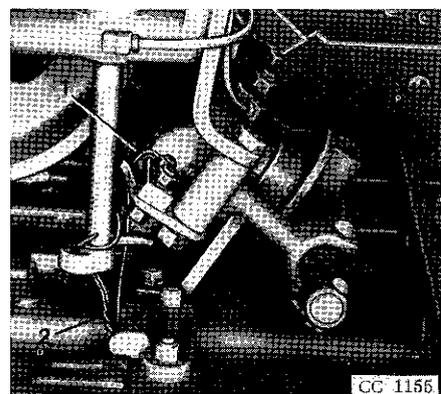
2. Lorsque la balle a atteint la longueur désirée, l'étoile de mesure déclenche le mécanisme torsadeur et l'aiguille, dans sa montée, place le fil de fer autour de la balle, le plateau-came de l'arbre des aiguilles actionne le pignon conique, qui entraîne à son tour le pignon de l'arbre du torsadeur. L'aiguille continue sa course ascendante et place le fil de fer dans l'encoche de la plaque de cisaillement, située en face du

fil de fer maintenu par le pince-fil. Pendant ce temps, le torsadeur tourne dans le sens des aiguilles d'une montre et saisit les deux brins de fil.



1 Fil pincé 2 Torsadeur

3. A cet instant précis, le pignon de commande du pince-fil est entraîné par le plateau-came de commande et déclenche la rotation de l'arbre du pince-fil, qui actionne le bras du pince-fil; ce dernier libère le fil de fer maintenu jusqu'à présent. En même temps le fil est cisailé et le pince-fil saisit le fil de fer de l'aiguille au moment où il se déplace vers le côté opposé. L'aiguille retourne à sa position de repos, le torsadeur effectue cinq tours complets en vrillant les deux brins de fil pour former la torsade.



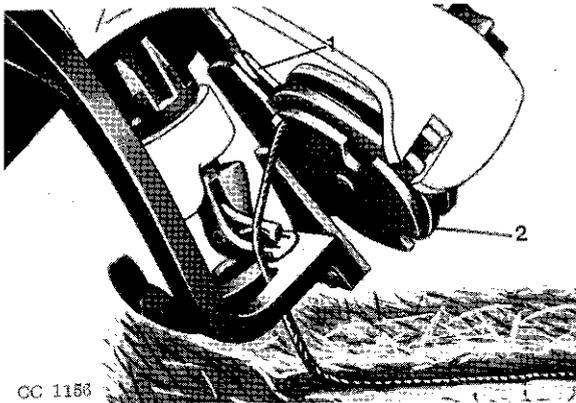
1 Fil pincé 2 Torsade

4. La torsade est tirée du crochet torsadeur par la balle terminée qui sort de la chambre à balles.

Le fil de fer maintenu dans le torsadeur est mis en place par la balle suivante, la machine est prête pour un nouveau cycle.

Formation du noeud (ficelle) - 346 T/342 T

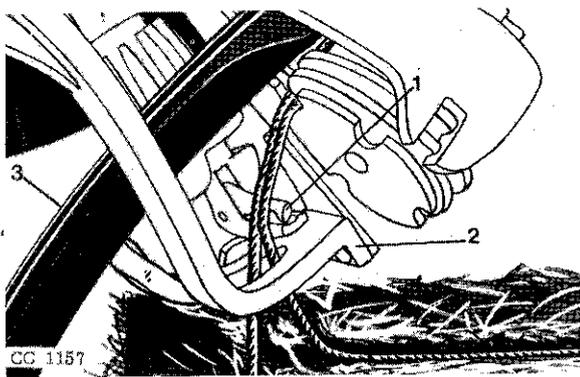
Pour bien comprendre le fonctionnement de la ramasseuse-presse et l'importance des réglages décrits dans ce livret, il est primordial de bien connaître le cycle de nouage. Les figures et textes ci-dessous décrivent l'action du nouage à différents stades de la formation d'un noeud.



1 Reteneur de ficelle
2 Disque de ficelle

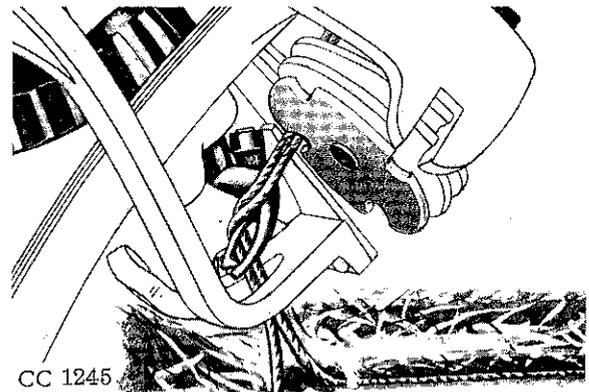
1. Après l'enfilage de l'aiguille, l'extrémité de la ficelle est maintenue dans le disque de ficelle par le reteneur de ficelle

La ficelle est tirée hors de la boîte par la balle en cours de formation.



1 Bec du noueur
2 Bras porte-couteau
3 Aiguille

2. Lorsque la balle a atteint la longueur désirée, l'étoile de mesure déclenche le mécanisme noueur et l'aiguille, à l'aide du doigt pousse-ficelle, amène le deuxième brin de ficelle par le guide-ficelle, au bras porte-couteau par-dessus le bec du noueur, dans le disque de ficelle.



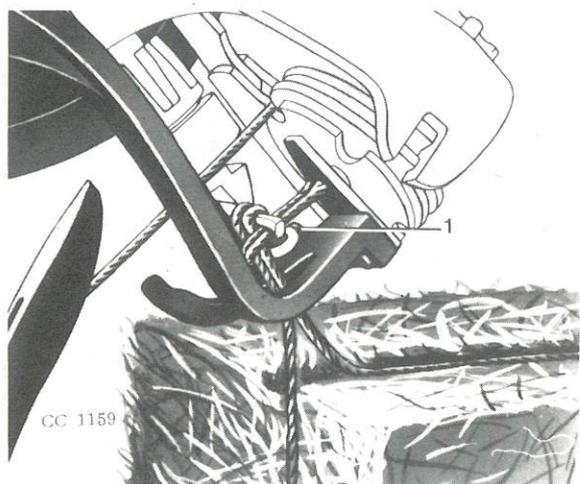
3. Le bec du noueur commence sa rotation lorsque la denture du plateau-came a entraîné le pignon de commande du disque de ficelle et l'a fait tourner suffisamment pour que le reteneur de ficelle retienne les deux brins de ficelle dans le disque de ficelle.



1 Couteau
2 Aiguille

4. Lors de la rotation du bec noueur, une boucle se forme autour du bec, la mâchoire du bec s'ouvre alors pour recevoir la ficelle. Le couteau avance, prêt à couper la ficelle entre le bec du noueur et le disque de ficelle.

NOTE: A ce moment l'aiguille commence à descendre, laissant la ficelle dans le disque où elle est retenue pour le noeud suivant.



1. Ejecteur

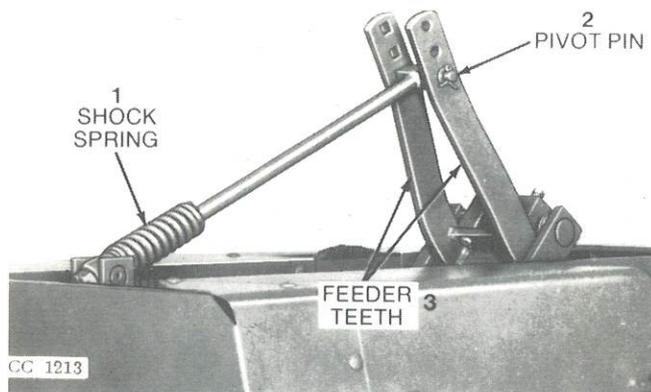
5. La mâchoire du bec noueur s'est refermée et maintient fermement les extrémités des deux brins. La ficelle a été coupée et l'éjecteur du bras porte-couteau s'avance pour éjecter la boucle de ficelle hors du bec noueur, tandis que les mâchoires maintiennent les deux extrémités coupées afin de terminer le noeud.



6. Le noeud est formé et tombe du bec noueur, ce qui termine le lien autour de la balle.

Les aiguilles retournent à leur position de repos laissant la ficelle prise dans le disque-ficelle. Cette ficelle descend à travers la chambre de compression prête à recevoir du matériau pour la formation de la balle suivante, au terme de laquelle s'effectuera le cycle de nouage suivant.

Réglage de la fourche d'alimentation



1 Ressort amortisseur 3 Fourche d'alimentation
2 Axe du bras de retenue

La fourche d'alimentation assure le transport de la récolte depuis la vis d'amenage jusqu'à l'intérieur de la chambre à balles. Suivant les récoltes, il est nécessaire de régler la fourche pour obtenir des balles de densité régulière. Il est possible d'augmenter ou de diminuer la course de la fourche pour la faire pénétrer plus ou moins profondément dans la chambre à balles.

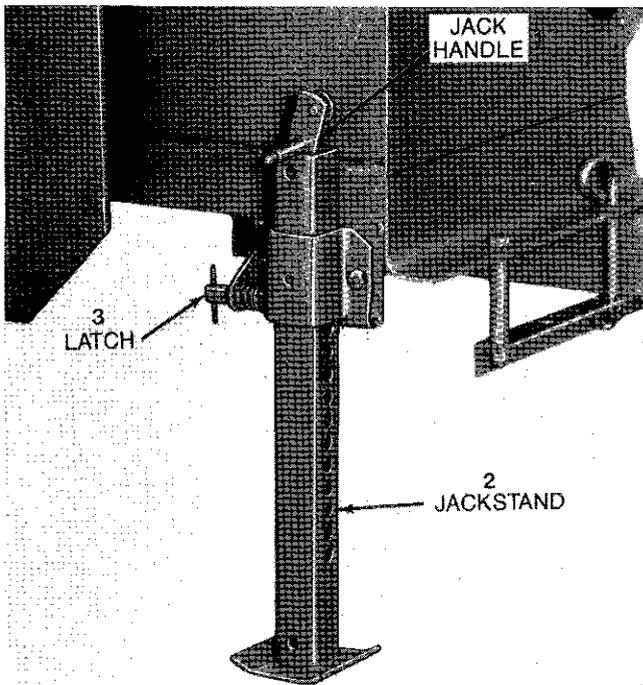
Augmenter la course de la fourche si la récolte n'est pas poussée assez loin dans la chambre à balles; diminuer la course si la récolte est poussée trop loin dans la chambre à balles.

Pour augmenter la course de la fourche, positionner l'axe du bras de retenue dans les trous inférieurs; pour diminuer la course de la fourche, positionner l'axe du bras dans les trous supérieurs.

Si l'axe du bras est placé dans les trous inférieurs et que la récolte n'est pas poussée assez loin dans la chambre à balles, il est probable que l'alimentation de la presse est insuffisante, par suite d'une vitesse d'avancement trop faible, ou par manque de densité des andains.

Un ressort amortisseur protège la fourche contre les dégâts pouvant résulter d'une surcharge de la machine ou par suite d'un choc des dents de fourche contre un objet solide.

Béquille



CC 1214

1 Levier 2 Béquille 3 Verrou

Pendant le travail et le transport, la béquille est maintenue en position haute par un verrou à ressort.

NOTE: Positionner le verrou dans l'un des cinq trous inférieurs pour maintenir la béquille en position haute.

Manoeuvrer la béquille comme suit :

Pour soulever la flèche :

1. Positionner l'axe de pivotement du levier dans le premier trou situé sous le support de la béquille.
2. Abaisser le levier pour relever la flèche.
3. Répéter les opérations 1 et 2 pour relever davantage la flèche.

Pour abaisser la flèche :

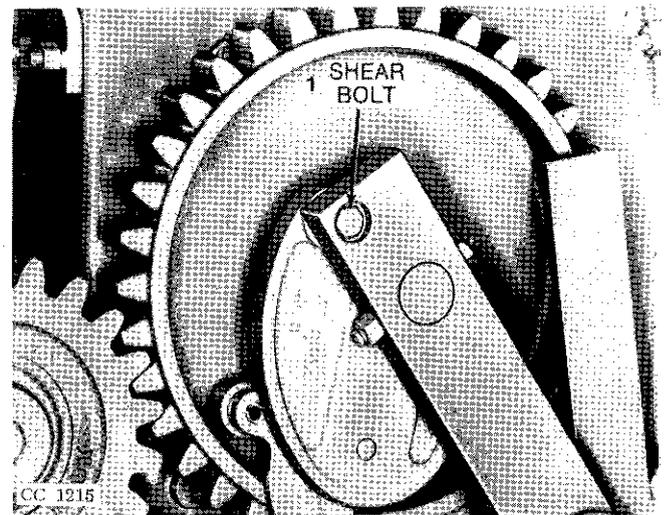
1. Positionner l'axe de pivotement du levier dans le deuxième trou situé sous le support de la béquille.
2. Abaisser le levier et tirer sur le verrou; relâcher progressivement la pression exercée sur le levier et lâcher le verrou.

3. Répéter les opérations 1 et 2 pour abaisser davantage la flèche.

Ne pas oublier de remettre le levier dans son logement au sommet de la béquille.

NOTE: Il n'est pas nécessaire de se servir du levier pour remonter la béquille si celle-ci est libérée du poids de la presse. Il suffit de tirer sur le verrou et de soulever la béquille à la main. Pour abaisser la béquille, tirer simplement sur le verrou.

Remplacement du boulon de sécurité de la commande des noueurs et des aiguilles



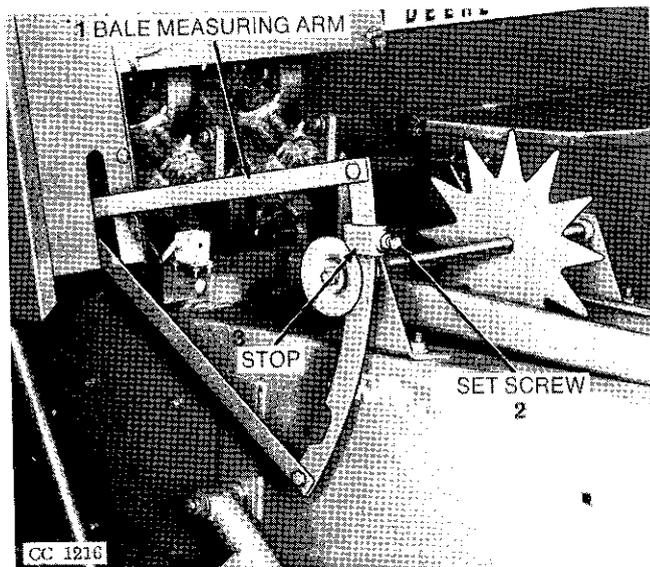
CC 1215

1 Boulon de cisaillement

Un boulon de cisaillement protège la commande des aiguilles et des noueurs de tout dégât pouvant être provoqué par un blocage des noueurs ou par un obstacle quelconque empêchant le fonctionnement des aiguilles. Après avoir éliminé la cause de la panne, il y a lieu de remplacer le boulon de sécurité. Ne pas remplacer par un boulon standard.

IMPORTANT: Si le boulon se cisaille, se procurer un boulon de remplacement chez le concessionnaire. Ne pas monter un boulon différent.

Réglage de la longueur des balles

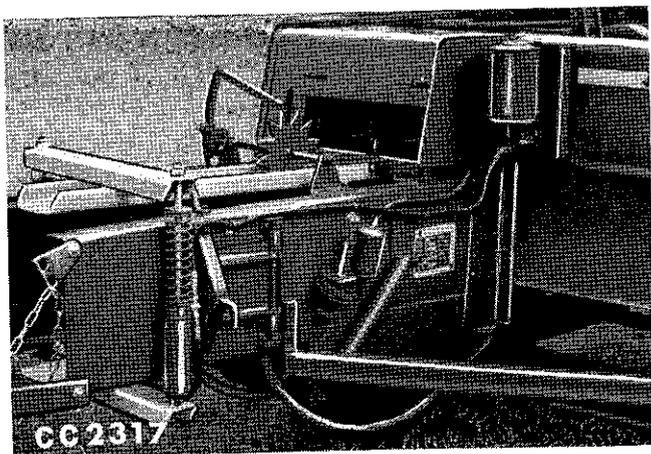


- 1 Bras de déclenchement 2 Vis de blocage
3 Butée

La longueur des balles peut varier de 0,30 à 1,30 m (12" à 50 in.). Elle se règle au moyen de la butée montée sur le bras de déclenchement. En abaissant la butée on diminue la longueur des balles, en la remontant on augmente la longueur.

Une quantité insuffisante de fourrage provoque la formation de balles de longueur irrégulière. Le remède consiste à augmenter la vitesse d'avancement, ou le volume des andains, ou à serrer les régulateurs de densité.

Réglage du poids des balles (346 T/WS)



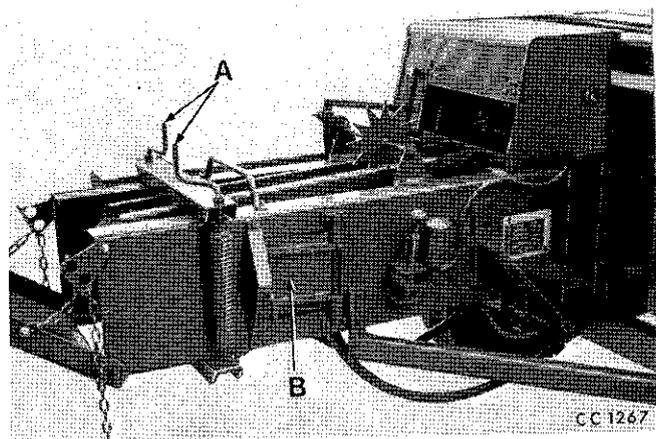
- 1 Régulateurs hydrauliques

Le poids des balles est fonction de la pression exercée par les régulateurs de densité de la chambre à balles.

Le réglage de la pression est commandé par un bouton unique. Une fois que le réglage convenant aux genres et aux conditions de récolte est obtenu, la densité des balles reste uniforme sans réajustements fréquents.

Le poids des balles varie suivant les dimensions des andains, le degré d'humidité et la qualité du fourrage. Comme ces facteurs peuvent varier d'heure en heure ou d'andain en andain, le poids des balles doit être vérifié régulièrement durant le fonctionnement.

Réglage du poids des balles (342 T/WS)



Le poids des balles est fonction de la pression exercée par les régulateurs de densité de la chambre à balles. Le réglage de la pression est obtenu au moyen des manivelles A placées à la sortie de la chambre à balles.

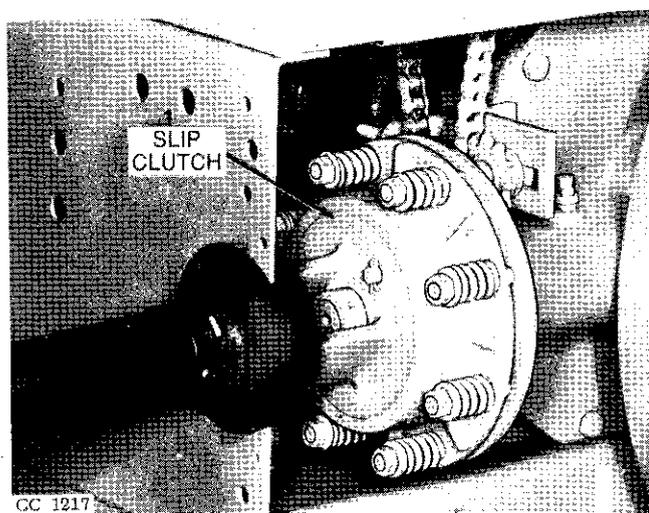
Presseurs latéraux (346/342)

Sur les ramasseuses-presses 346 et 342, la pression peut également être augmentée par le serrage des presseurs latéraux B en cas de ramassage d'andains de faible densité.

NOTES IMPORTANTES: Toujours relâcher les régulateurs de densité hydrauliques ou manuels et les presseurs latéraux (346/342) le soir à la fin du travail, pour éviter de surcharger la presse à la remise en marche.

Des balles trop denses ou trop lourdes provoquent une surcharge de la machine, une usure prématurée ou des casses de pièces, de ficelle ou de fil de fer.

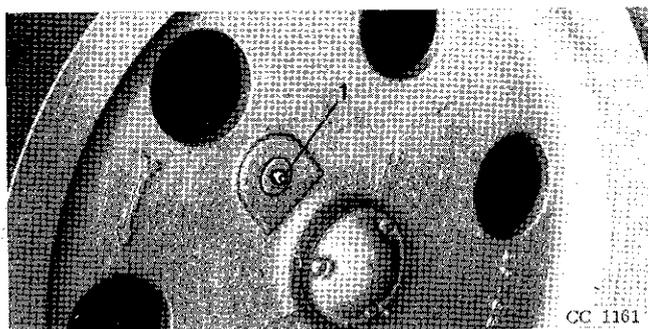
Limiteur de couple



1 Limiteur de couple

Le limiteur de couple de la commande principale protège la presse contre les surcharges provoquées par des démarrages brutaux, des charges de fourrage trop élevées, des obstacles pouvant se placer entre les couteaux, etc. Pour le réglage, se reporter aux indications de la page 29.

Boulon de sécurité du volant



1 Boulon de sécurité du volant

Rodage de la presse

Après le montage et l'attelage de la presse au tracteur, s'assurer du serrage de tous les boulons. Un boulon mal serré peut entraîner une usure prématurée et le remplacement de pièces.

Vérifier la tension des chaînes. Voir page 30.

Le volant de commande de la presse est bloqué par un boulon spécial qui est cisailé dès que le piston subit une charge anormale (voir détails page 46). Après avoir déterminé et remédié à la cause de l'incident, monter un boulon de cisaillement neuf. Ne pas le remplacer par un boulon standard.

Si les aiguilles se trouvent dans la chambre à balles, au moment où le boulon est cisailé, il y a lieu de les faire revenir à la main à la position repos avant de remettre la presse en route.

IMPORTANT: Après tout cisaillement du boulon de sécurité du volant, il est impératif de déplacer le piston vers l'avant (côté tracteur), aussitôt après avoir remplacé le boulon de sécurité et avant de ramener le berceau d'aiguilles à la position repos, sous peine d'endommager la bielle de commande de l'arrêt de piston.

Réglage de la hauteur du ramasseur

La ramasseuse-presse 346 est équipée, suivant option prise par le client, d'un dispositif hydraulique ou d'un dispositif mécanique de relevage du ramasseur, tous deux commandés depuis le tracteur.

La ramasseuse-presse 342 est équipée d'un dispositif mécanique de relevage du ramasseur commandé depuis le tracteur.

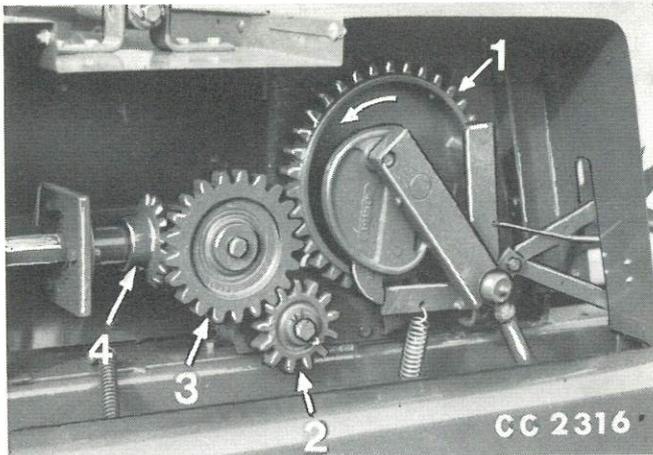
Flèche d'attelage

La ramasseuse-presse 346 est équipée, suivant option prise par le client, d'un dispositif hydraulique ou d'un dispositif mécanique d'orientation de la flèche, tous deux commandés depuis le tracteur.

La ramasseuse-presse 342 est équipée d'un dispositif mécanique d'orientation de la flèche commandé depuis le tracteur.

MISE EN ROUTE

NOTE: Les becs de noueurs et disques de ficelle ont été enduits d'une couche de graisse à l'usine, pour empêcher les dépôts de peinture et de rouille. Cette graisse peut être à l'origine de ratés de nouage au début du travail. Ne procéder à aucun réglage avant que les pièces de noueur ne soient rendues parfaitement lisses.



- 1 Came de déclenchement 3 Pignon double
 2 Pignon de commande de 4 Pignon de commande
 vis d'alimentation principale

Pour permettre une usure régulière des aspérités à la surface de la fonte, graisser abondamment les dents de tous les pignons montrés dans la figure à l'aide de graisse tous usages. Effectuer ce graissage avant la période de rodage d'une heure décrite ci-après.

Toute machine neuve doit fonctionner à vide pendant une heure au moins. Après une courte période de rodage à bas régime, arrêter la machine pour vérifier le serrage des boulons, la tension des chaînes; s'assurer que les roulements ne chauffent pas anormalement et que toutes les pièces fonctionnent librement. Faire tourner la presse à bas régime pendant 30 minutes, accélérer ensuite pour faire fonctionner la presse à pleine vitesse jusqu'à la fin de la période de rodage. Pendant ce temps, procéder à des vérifications fréquentes.

Préparation de la récolte

Faire des andains de dimensions modérées en utilisant de préférence un râteau à déversement latéral ou un râteau andaineur.

Sens de marche

Ramasser d'abord le foin bien sec; à cet effet commencer à l'extérieur du champ, pour terminer au centre, en suivant le circuit adopté par le râteau andaineur, de façon à attaquer le fourrage par la tête.

Vitesse de travail

Au démarrage de la presse, faire tourner le moteur du tracteur de façon à obtenir une vitesse de 540 tr/mn à la prise de force. Normalement, le piston de la presse doit effectuer 80 coups à la minute en pleine charge.

Attaquer l'andain à vitesse réduite, jusqu'à ce que la presse fonctionne normalement et qu'elle ait produit quelques balles. Lorsqu'on démarre la presse avec la chambre à balles vide, les premières balles seront légères et de longueur inégale, du fait que la récolte n'est pas suffisamment comprimée pour entraîner l'étoile de mesure de façon correcte. Si la chambre à balles n'est pas chargée à pleine capacité, augmenter progressivement la vitesse jusqu'à 5 km/h (3-1/2 miles) ou faire des andains plus volumineux pour assurer une alimentation régulière sans surcharger le mécanisme de la presse.

La presse travaille correctement si elle effectue 12 à 18 coups de piston pour former une balle normale.

Le rendement de la presse dépend de la nature de la récolte, de l'état du terrain et du tracteur, ainsi que du savoir-faire du conducteur. En aucun cas, il ne faut surcharger la presse. Si la courroie de la vis d'alimentation patine, la presse reçoit trop de fourrage et il y a risque de provoquer des dégâts importants. Ne pas oublier que le rendement est évalué en nombre de tonnes par jour et non pas en nombre de balles par minute.

En évoluant sur terrain difficile, le conducteur doit savoir choisir correctement le volume de l'andain et la vitesse d'avancement pour obtenir le meilleur rendement.

Il est indispensable de faire tourner le tracteur à la vitesse requise pour entraîner l'arbre de commande de la presse à 540 tours par minute.

Il est indispensable d'enlever, à intervalles réguliers, les débris de récolte et la poussière accumulés autour des noueurs, des torsadeurs et de la butée de piston. Dans la plupart des cas, ceci ne nuira pas au fonctionnement de la machine. Par contre, si le fourrage est très humide et collant, ou si cette accumulation de paille et de poussière vient à s'humidifier, les mécanismes de nouage risquent de fonctionner irrégulièrement, ce qui peut provoquer des détériorations de pièces et des balles mal liées.

Après les 1000 premières balles, il y a lieu de vérifier le réglage du piston (voir pages 31 à 33). Par la suite, ce réglage est à effectuer en cas de nécessité et en fonction des conditions de travail.

CONSEILS DE SÉCURITÉ



La sécurité de l'utilisateur a toujours été l'une des grandes préoccupations des ingénieurs John Deere. Lors de la conception de la presse, des garants et dispositifs de sécurité ont été incorporés partout où cela était possible.

L'observation de ces conseils de sécurité, rendront plus sûrs le travail et la vie à la ferme. Ces conseils de sécurité sont à étudier soigneusement et doivent être respectés par tous.

Pour toutes les opérations concernant le graissage, la tension des chaînes, les réglages, l'accrochage d'une remorque, le dégagement de la chambre à balles, etc., ne pas oublier :

- a) de débrayer la prise de force,
- b) d'arrêter le moteur
- c) d'attendre l'arrêt total du volant de la presse.

Les garants de la transmission doivent tourner librement.

Ne pas approcher trop près de la machine pendant le travail.

Ne jamais essayer de dégager le ramasseur lorsque la presse fonctionne.

Lors des interventions sur les couteaux, s'assurer que le volant de la machine est immobilisé.

Etre extrêmement prudent en déclenchant les noueurs à la main pendant le fonctionnement de la presse, ne pas toucher aux noueurs et s'écarter du berceau d'aiguilles.

Ne jamais essayer de retirer la ficelle ou le fil de fer de la chambre à balles ou du noueur pendant le fonctionnement de la machine.

REMISAGE

Lorsque le travail de la saison est terminé, faire faire une révision générale de la presse par le concessionnaire JOHN DEERE, de sorte que la machine soit en parfait état de fonctionnement pour la saison suivante.

1. Mettre la presse à l'abri des intempéries.
2. Nettoyer soigneusement la machine pour éliminer tout danger de rouille provoqué par des dépôts de débris de paille ou de fourrage humide.
3. Nettoyer soigneusement le mécanisme de nouage et l'enduire de graisse.
4. Faire un graissage complet de la machine en se reportant aux indications du plan de graissage, page 16.
5. Toutes les pièces dont la peinture a été enlevée doivent être repeintes à l'exception des parois intérieures de la chambre à balles qui sont à enduire d'une couche de graisse.
6. Nettoyer toutes les chaînes à l'aide d'un solvant. Après essuyage, les enduire d'huile épaisse.
7. Poser la presse sur des blocs de calage pour libérer les pneus du sol. Protéger les pneus contre la lumière, graisse et huile en les recouvrant d'une toile. Les pneus doivent être gonflés à la pression normale.

8. Commander les pièces de rechange en temps utile pour permettre au concessionnaire John Deere de les monter sur la machine pendant la morte-saison. On évitera ainsi bien des ennuis et retards lors de la nouvelle campagne.

Préparation pour la nouvelle saison

1. Retirer la graisse du mécanisme noueur.
2. Retirer la graisse et l'huile des chaînes et de la chambre à balles.
3. Faire un graissage complet de la machine (page 16) pour éliminer toute condensation qui a pu se produire dans les paliers et roulements.
4. Vérifier la pression de gonflage des pneumatiques (page 48).
5. Vérifier le niveau de l'huile de la boîte de commande et au besoin l'amener à la hauteur du bouchon de niveau avec de l'huile SAE 90. Voir page 18.
6. Vérifier le serrage de tous les boulons et vis.
7. Vérifier tous les réglages suivant les indications des pages 19 à 21.
8. En cas de remplacement de pièces importantes, il y a lieu de procéder à leur rodage.



Graissage

Le fonctionnement économique et l'efficacité de toute machine dépendent du graissage correct et régulier de toutes les pièces mobiles avec un lubrifiant de qualité.

IMPORTANT: La périodicité prescrite a été calculée pour des conditions normales d'utilisation. Si les conditions sont anormales ou sévères, graisser et vidanger plus souvent.

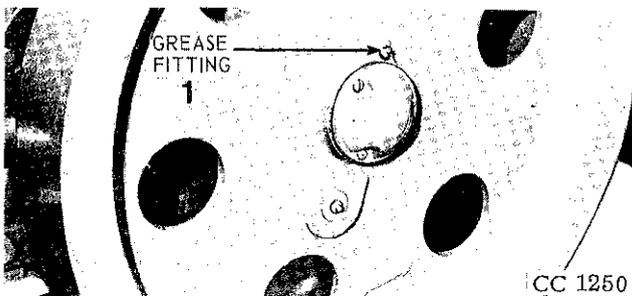
Nettoyer les graisseurs avant l'emploi de la pompe à graisse. Remplacer immédiatement les graisseurs manquants, détériorés ou obstrués.

⚠ ATTENTION: Arrêter la machine pour le nettoyage, le graissage et le réglage.

Garnir de graisse tous usages John Deere ou d'une graisse SAE équivalente, aux intervalles horaires indiqués.

SELON BESOIN

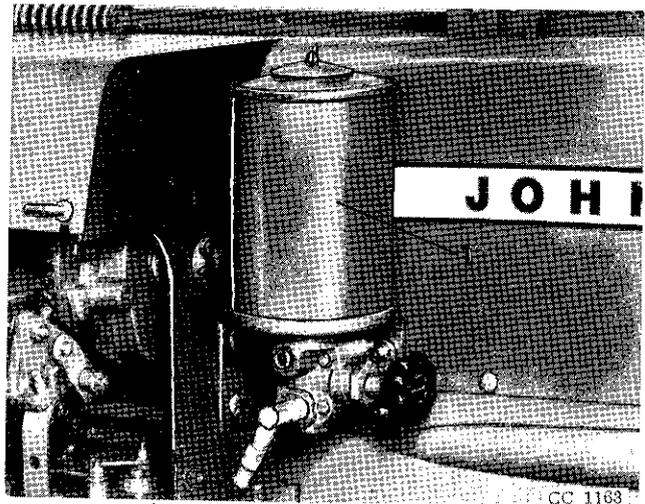
Bague du volant



1 Graisseur

A chaque remplacement du boulon de sécurité, garnir le graisseur de la bague du volant de graisse tous usages John Deere ou d'une graisse SAE équivalente.

Réservoir d'huile hydraulique (346 T/WS)



1 Repère de niveau (voir note)

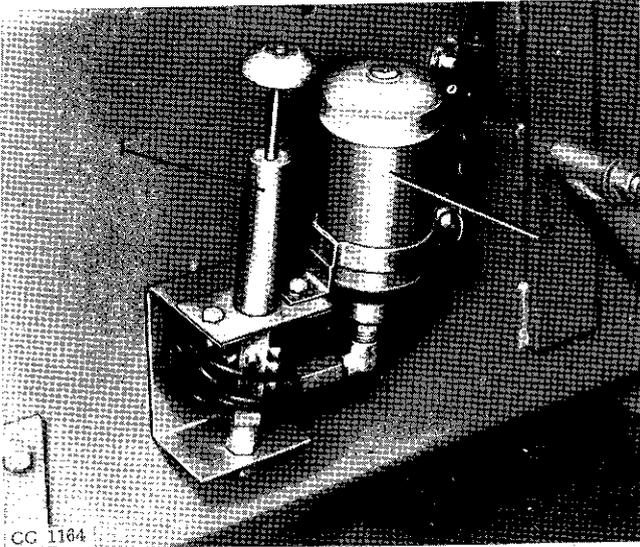
NOTE: Le réservoir doit rester rempli jusqu'au repère de niveau d'huile spéciale 303 John Deere. Nettoyer le bouchon et le filtre tous les 10 jours ou plus souvent si la presse travaille sur terrains poussiéreux. Voir page 35.

TOUTES LES 10 HEURES

Chaines

Suivant les conditions atmosphériques et les conditions de travail, les chaînes s'encrassent plus ou moins vite. Brossez les chaînes avec du gas-oil, essuyez et huilez légèrement sans procéder au démontage.

Système Multi-Luber 346/342



1 Pompe

2 Réservoir

Actionner le piston de la pompe quatre fois toutes les dix heures de travail.

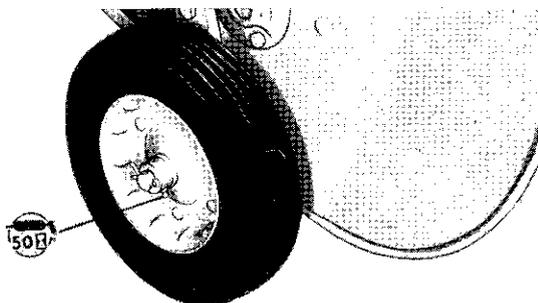
Appuyer à fond sur le piston pour chasser l'huile à travers toutes les ouvertures de graissage. Le cylindre de la pompe se remplit automatiquement au moment où le piston revient à sa position normale. Pour détecter et réparer les tuyauteries bouchées ou défectueuses, se reporter aux indications de la page 34.

ATTENTION: Un graissage excessif des noueurs entraîne une accumulation de poussière et de débris de récolte qui peut provoquer une usure anormale et des casses de pièces.

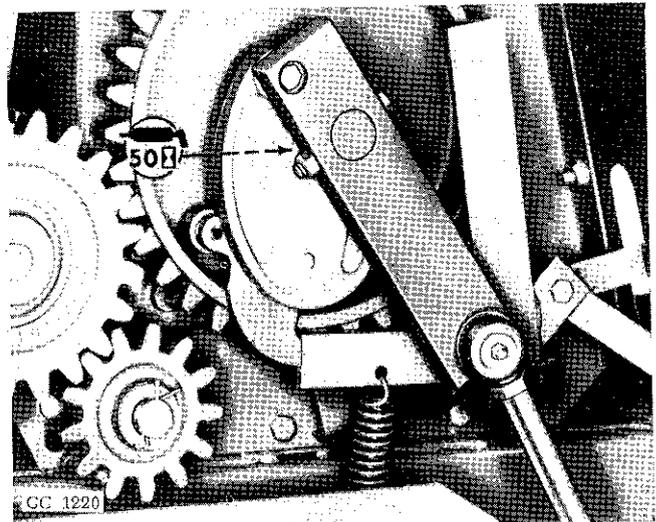
Pour le système Multi-Luber, n'utiliser que du lubrifiant spécial, Quik-Lube, John Deere, que le concessionnaire livre sous la référence AN 11 100. A intervalles réguliers, vérifier le niveau du réservoir à l'aide de la jauge prévue à cet effet.

TOUTES LES 50 HEURES

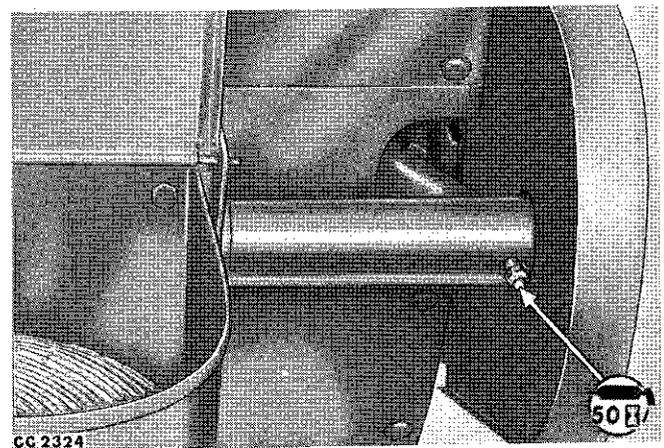
Roue de jauge du ramasseur



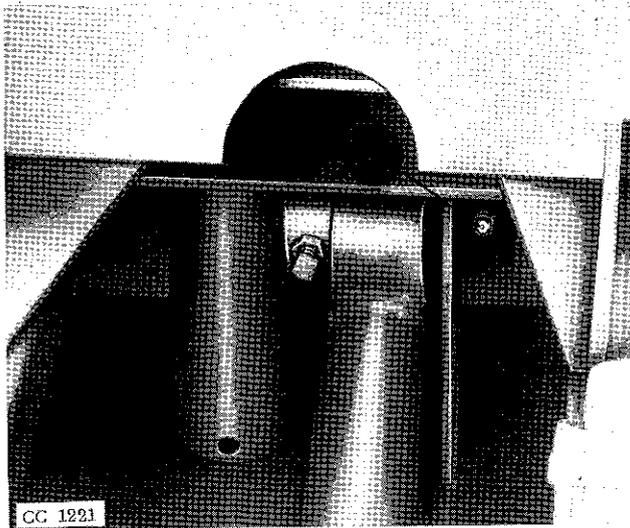
Plateau-came



Entraînement de la vis sans fin (342)

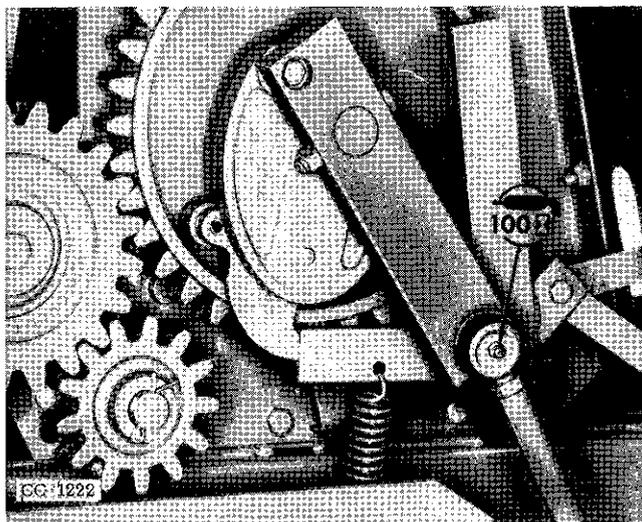


Bielle du piston

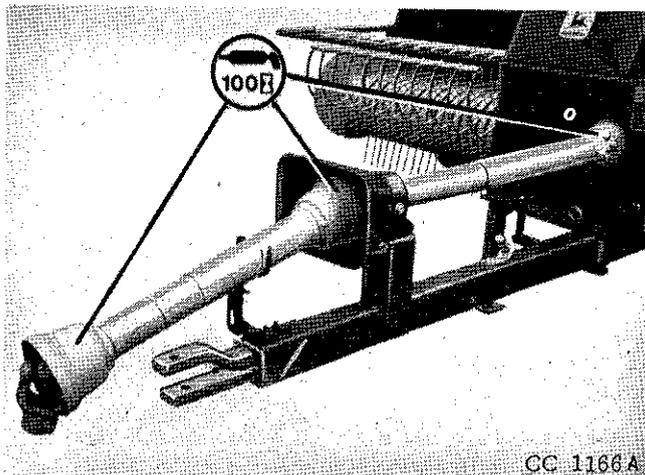


TOUTES LES 100 HEURES

Bielle d'aiguille



Transmission

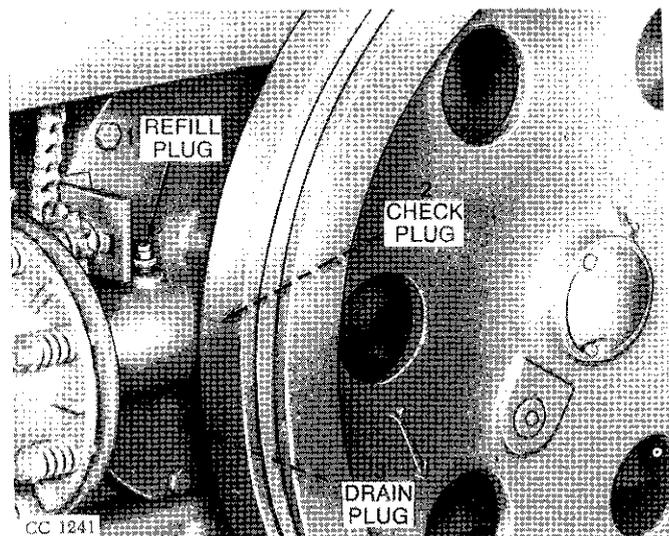


UNE FOIS PAR SAISON

Béquille

Garnir les deux graisseurs de la béquille de graisse tous usages John Deere ou d'une graisse SAE équivalente.

Boîte de commande



- 1 Bouchon de remplissage
- 2 Bouchon de niveau
- 3 Bouchon de vidange

Vérifier le niveau de l'huile de la boîte de commande. Si nécessaire, ajouter de l'huile SAE 90 jusqu'au bouchon de niveau. La contenance est de 3,8 l (4 US qts).

Entretien

PROCÉDÉ DE VÉRIFICATION

Les vérifications indiquées ci-dessous sont à effectuer dans l'ordre prescrit. Elles permettront d'éliminer la plupart des pannes de nouage qui ne figurent pas dans la rubrique pannes et remèdes pages 36 à 46.

Elles serviront également pour le contrôle de la machine avant la nouvelle saison.

Presse à ficelle

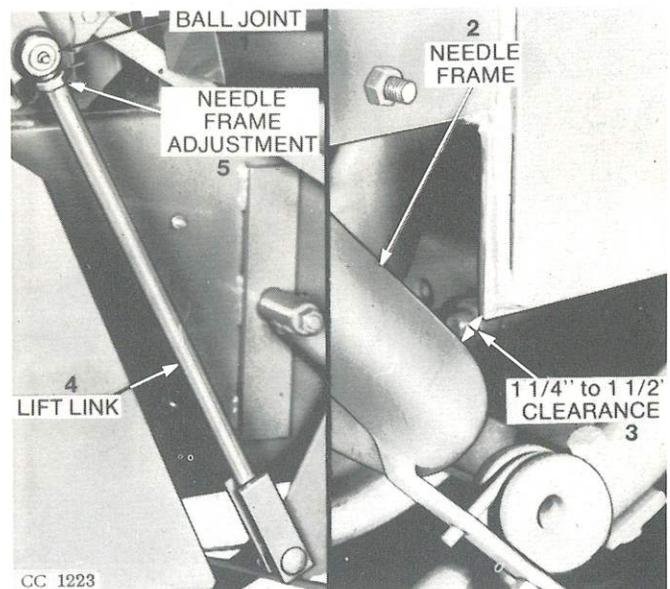
1. Réglage de la bielle d'aiguilles (page 19).
2. Synchronisation de la presse (page 20).
3. Réglage du bec noueur (page 22).
4. Réglage du disque de ficelle (page 22).
5. Réglage du bras porte-couteau (page 23).
6. Réglage du reteneur de ficelle (page 24).
7. Réglage et synchronisation des aiguilles (page 24).
8. Réglage des pousse-ficelle (page 25).
9. Réglage du frein des noueurs (page 28).
10. Réglage de l'arrêt de piston (page 29).

Presse à fil de fer

1. Réglage de la bielle d'aiguilles (page 19).
2. Synchronisation de la presse (page 20).
3. Réglage des engrenages et pignons coniques (page 26).
4. Réglage du plateau-came (page 26).
5. Réglage des pince-fil (page 26).
6. Réglage des torsadeurs (page 26).
7. Réglage des aiguilles (page 27).
8. Réglage des galets guide-fil (page 28).
9. Réglage du frein des noueurs (page 28).
10. Réglage de l'arrêt de piston (page 29).

Les renseignements concernant les pièces ou les réglages qui n'ont pas été énumérés ci-dessus figurent dans les pages 30 à 35.

RÉGLAGE DU BERCEAU ET DE LA BIELLE D'AIGUILLES



- 1 Rotule
- 2 Berceau d'aiguilles
- 3 Jeu de 32 à 38 mm (1-1/4" à 1-1/2")
- 4 Bielle d'aiguilles
- 5 Réglage du berceau

Le berceau d'aiguilles est réglé correctement si la distance entre le berceau et le châssis est de 32 à 38 mm (1-1/4" à 1-1/2") sur le côté droit de la chambre à balles, lorsque les aiguilles sont en position haute.

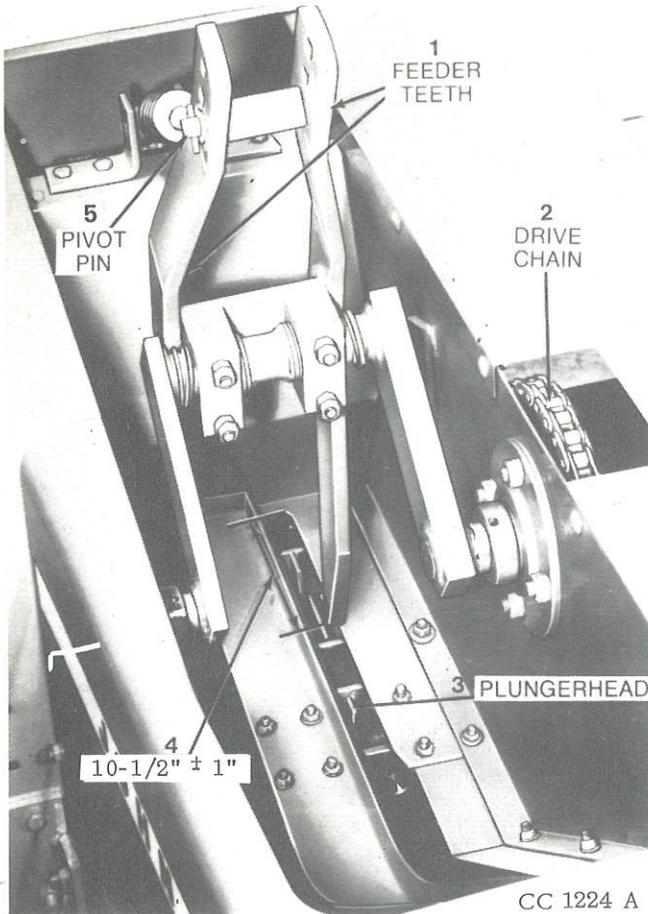
Pour effectuer ce réglage, désaccoupler la bielle du berceau d'aiguilles et visser ou dévisser la rotule.

NOTE: Après réglage de la bielle, bloquer le contre-écrou contre la bielle, en maintenant la rotule en ligne.

Après le réglage de la bielle d'aiguilles, il est indispensable de vérifier la synchronisation piston-aiguilles et le réglage de l'arrêt du piston.

SYNCHRONISATION DE LA PRESSE

La synchronisation de la presse est assurée par la chaîne de commande principale, la chaîne de l'alimentation et par les pignons de commande des noueurs. En cas de démontage d'une chaîne ou de pièces, il est absolument nécessaire de vérifier le synchronisme de la presse avant la mise en route de la machine. Pour toutes les vérifications décrites ci-dessous, il est nécessaire de faire tourner la presse à la main pendant la durée d'une opération de nouage complète.



- | | |
|--------------------------|--------------------------|
| 1 Fourche d'alimentation | 4 266,7 ± 25,4 mm |
| 2 Chaîne d'entraînement | (10.50 ± 1") |
| 3 Piston | 5 Axe du bras de retenue |

1. Positionner l'axe du bras de retenue dans les trous inférieurs de réglage.

2. Tourner le volant de la presse à la main, dans le sens contraire des aiguilles d'une montre, pour amener la face du piston dans l'axe de la première lumière de passage des dents de la fourche pendant la course de compression.

La distance entre le bord gauche de la pointe de la première dent et l'extrémité gauche de la lumière doit être de 266,7 ± 25,4 mm (10.50 ± 1"). Si cette distance n'est pas respectée, dégrafer la chaîne et amener la dent à 266,7 mm (10.50"), mesurés horizontalement, de l'extrémité gauche de la lumière. Utiliser

une cale pour maintenir la fourche dans cette position.

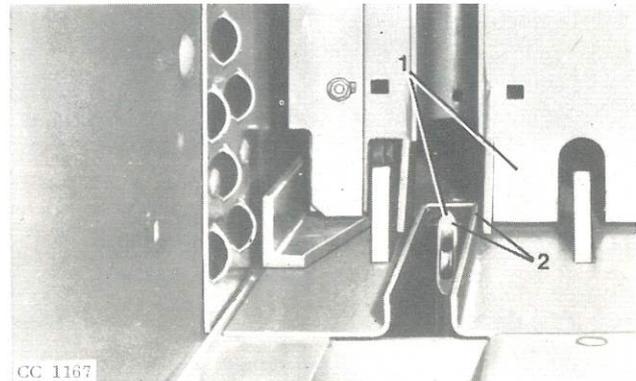
3. Agraffer la chaîne et tourner le volant dans le sens des aiguilles d'une montre pour tendre la chaîne. Pousser le tendeur du pouce contre la chaîne et le bloquer.

NOTE: Après avoir agrafé la chaîne, amener la face du piston dans l'axe de la lumière de passage. Si la distance mesurée entre la fourche et l'extrémité de la lumière ne correspond pas à la cote de 266,7 ± 25,4 mm (10.50 ± 1"), refaire le réglage de la fourche à l'aide de la chaîne de commande de la fourche.

ATTENTION: La synchronisation effectuée au moyen de la chaîne de commande principale, affecte également le réglage du synchronisme aiguilles-piston. Pour le réglage des aiguilles, se reporter au paragraphe 5.

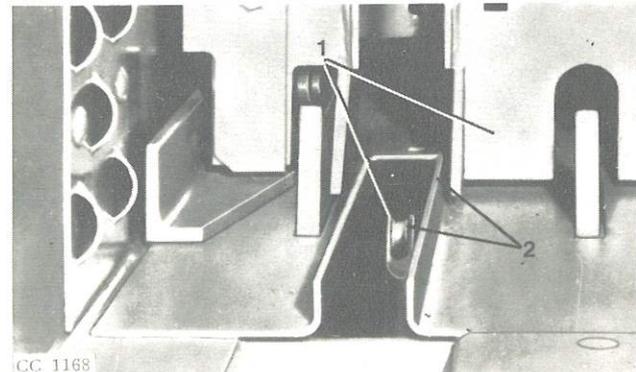
4. Après avoir obtenu un réglage correct de la fourche d'alimentation, s'assurer que la fourche n'entre pas en contact avec le piston, quelle que soit la position de l'axe de retenue.

Aiguilles à ficelle (346 T/342 T)



- 1 13 à 57 mm (1/2" à 2-1/4") entre l'aiguille et la face du piston
- 2 L'aiguille arrive au niveau du bord supérieur du passage de l'aiguille

Aiguilles à fil de fer (346 WS/342 WS)



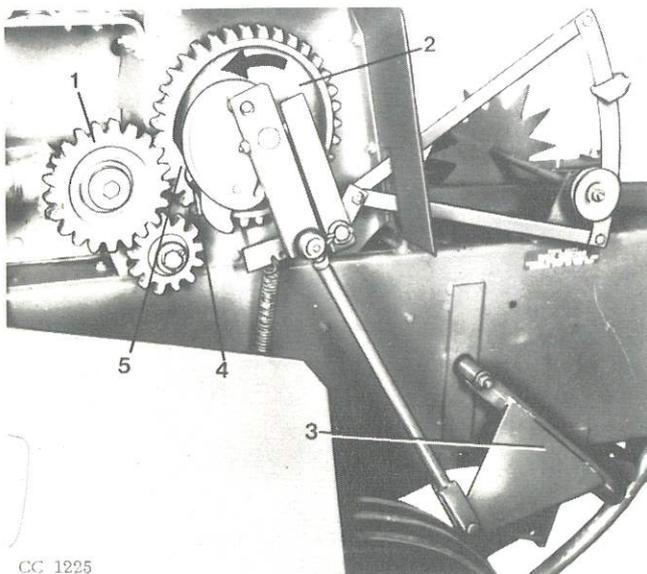
- 1 13 à 57 mm (1/2" à 2-1/4") entre le creux de l'aiguille et la face du piston
- 2 L'aiguille arrive au niveau du bord supérieur du passage d'aiguille

5. Amener les aiguilles à la position repos, déclencher le mécanisme des noueurs et tourner le volant dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour faire monter les aiguilles jusqu'à ce que la pointe de l'aiguille la plus haute arrive au niveau du bord supérieur du passage de l'aiguille du fond de chambre. A ce moment, la distance entre la face du piston et la pointe de l'aiguille (presse à ficelle) ou la gorge du galet d'aiguille (presse à fil de fer) doit être comprise entre 13 et 57 mm (1/2" à 2 1/4"). Si cette cote n'est pas respectée, enlever le pignon double. Déclencher le mécanisme des noueurs et lever les aiguilles (à la main) jusqu'à ce que la pointe de l'aiguille la plus haute arrive au niveau du bord supérieur du passage du fond de chambre. Amener la face du piston à 41 mm (1-5/8 in.) de la pointe des aiguilles. Tourner le pignon d'entraînement en sens inverse des aiguilles d'une montre, comme le montre la figure, jusqu'à ce que sa came touche le galet du chien de déclenchement. Remonter le pignon double en s'assurant de l'engrènement correct de toutes les dents.

Pour vérifier le calage, faire reculer le piston et sortir les aiguilles de la chambre à balles (à la main). Tourner lentement le volant dans le sens marche pour amener les aiguilles au niveau de la chambre à balles. Mesurer de nouveau la distance.

Si les aiguilles sont encore décalées, recommencer le paragraphe 5.

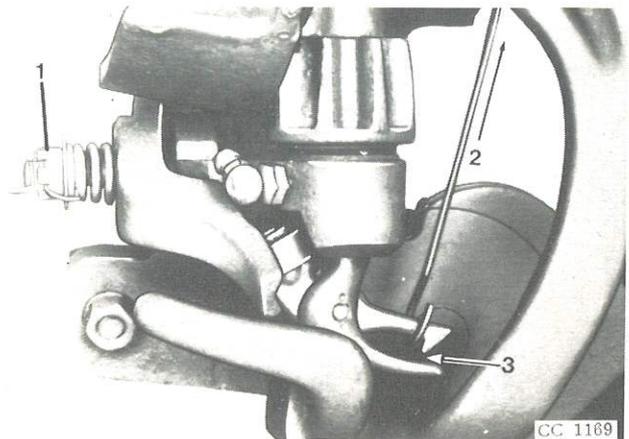
Il est préférable de régler le piston de façon à obtenir une distance entre l'aiguille et la face du piston qui soit plus proche de la cote de 57 mm que de celle de 13 mm.



CC 1225

- | | |
|-------------------------|-----------------------------------|
| 1 Pignon double | 4 Galet du chien de déclenchement |
| 2 Pignon d'entraînement | 5 Came |
| 3 Berceau d'aiguilles | |

RÉGLAGE DU BEC NOUEUR - PRESSE A FICELLE



- | | |
|-----------------------------|-----------------|
| 1 Réglage du bec noueur | 3 3,2 mm (1/8") |
| 2 2,2 à 6,8 kg (5 à 15 lbs) | |

Le réglage de la pression de la mâchoire du bec noueur est très important. C'est ici que le noeud est formé. Tous les réglages sont à faire sans ficelle.

Le bec noueur est bien réglé, lorsqu'une traction de 2,2 kg à 6,8 kg (5 à 15 lbs) vers le haut, exercée à la mâchoire du bec, la soulève de 3,2 mm (1/8"). La mâchoire du bec noueur ne doit pas avoir de jeu quand le bec est fermé.

Pour augmenter la pression sur la mâchoire du bec noueur, resserrer l'écrou du goujon de la came de la mâchoire du bec. Desserrer l'écrou pour réduire la pression.

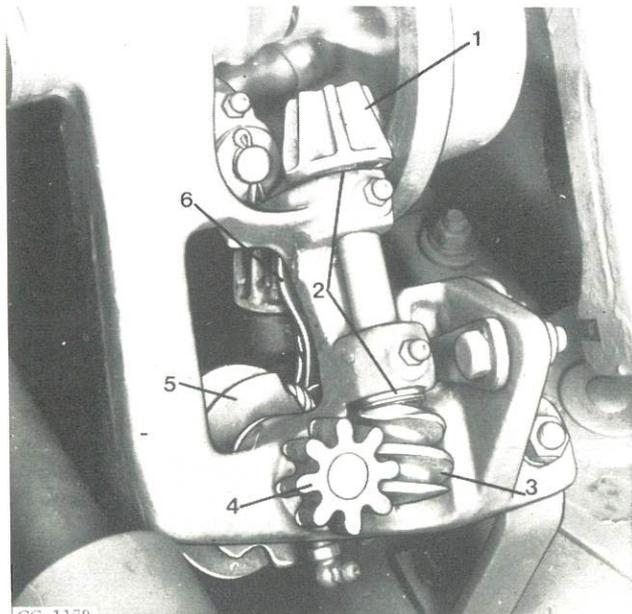
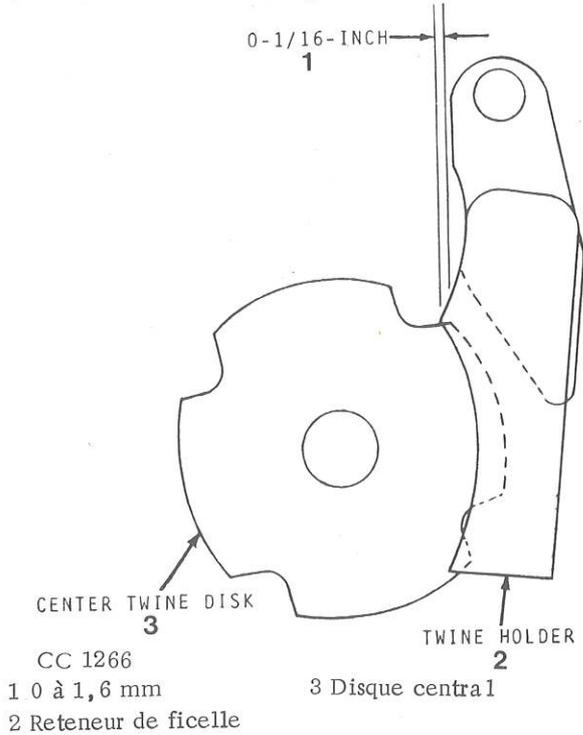
Une pression excessive sur la mâchoire du bec sera la cause de noeuds non éjectés du bec noueur et de casses de ficelle. Des noeuds mal ou incomplètement formés sont consécutifs à une pression trop faible sur la mâchoire du bec noueur.

DISQUE DE FICELLE - PRESSE A FICELLE

NOTE: Effectuer ce réglage avec de la ficelle dans le disque et après avoir confectionné deux balles au moins.

1) Presses 346 (-1550)

Le réglage du disque de ficelle est fonction de la position de l'encoche du disque de ficelle par rapport au reteneur de ficelle. Lorsque la ficelle est placée dans le disque de ficelle, le coin de droite de l'encoche du disque CENTRAL doit coïncider ou se situer à 1,6 mm (1/16") à droite du bord gauche du reteneur de ficelle.



CC 1170
 1 Pignon du disque de ficelle 4 Couronne du disque
 2 Rondelles 5 Disque de ficelle
 3 Vis sans fin 6 Reteneur de ficelle

Si le disque est trop avancé (l'encoche du disque ayant dépassé le reteneur de ficelle), démonter le pignon conique de commande du disque de ficelle ainsi que la vis sans fin de commande et placer les rondelles (se trouvant contre la vis sans fin) sous le pignon.

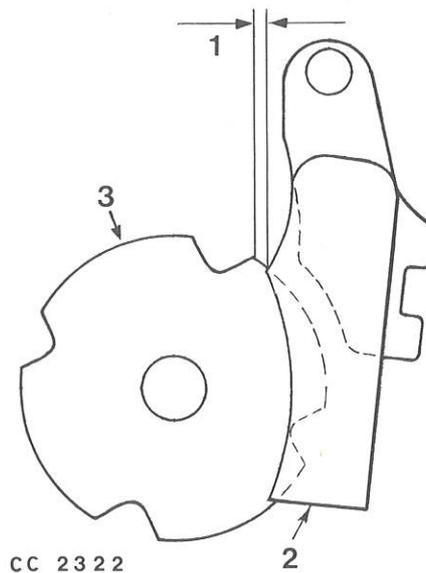
Si le disque n'est pas assez avancé (encoche du disque devant le reteneur de ficelle), démonter le pignon conique de commande du disque de ficelle ainsi que la vis sans fin et placer les rondelles (se trouvant sous le pignon conique) contre la vis sans fin.

Eviter que le bord de droite de l'encoche ne dépasse le reteneur de ficelle vers la gauche. Il ne doit pas y avoir plus de 0,38 mm (0,015") de jeu longitudinal à l'arbre de vis sans fin.

2) Presses 346 (1551-) et 342

Le réglage du disque de ficelle est le même que pour les presses 346 (-1550), mais le coin de droite de l'encoche du disque CENTRAL doit se situer entre 0,8 et 2,3 mm (1/32 et 3/32") à gauche du bord gauche du reteneur de ficelle.

Ce réglage s'effectue également avec de la ficelle dans le disque.

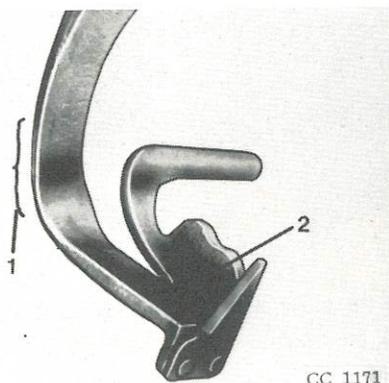


1 0,8 à 2,3 mm (1/32 à 3/32")
 2 Reteneur de ficelle
 3 Disque central

BRAS PORTE-COUTEAU - PRESSE A FICELLE

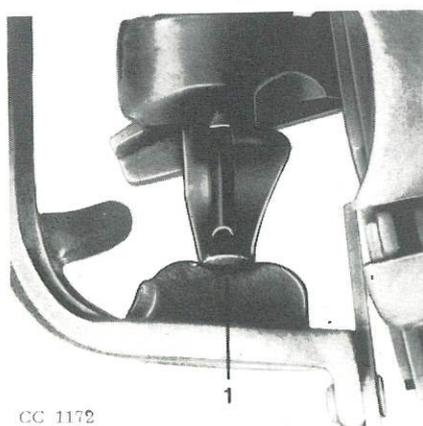
Un réglage correct du bras porte-couteau est essentiel du fait que l'éjection du noeud formé au bec noueur s'effectue au moyen de l'éjecteur du bras porte-couteau.

Démonter les bras porte-couteau et aiguiser les couteaux émoussés.



- 1 Zones A et B
2 Zone C

Le bras porte-couteau se règle par rapport au bec noueur en le pliant dans les zones illustrées A, B et C. A cet effet, il est rarement nécessaire de le démonter. Pour obtenir un réglage correct il peut être nécessaire de procéder aux trois opérations suivantes :

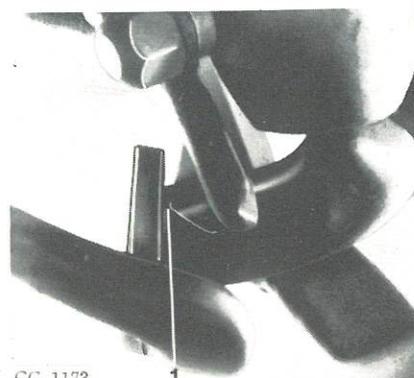


CC 1172

- 1 Centre "A"

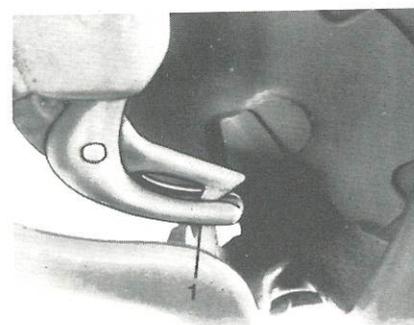
1. Le bord éjecteur doit être centré par rapport au talon du bec noueur A.

2. Au moment du passage de l'extrémité de la mâchoire du bec noueur devant le bord éjecteur, il doit y avoir une distance B de 2,3 mm (3/32") maximum. Pour vérifier, faire tourner le bec noueur de 180° et actionner la mâchoire du bec à la main, de bas en haut, pour déterminer le jeu au point le plus rapproché de la mâchoire et du bord éjecteur.



CC 1173

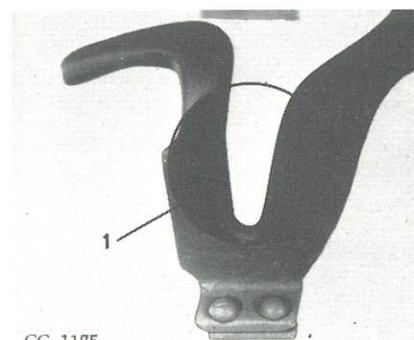
- 1 Distance B



CC 1174

- 1 Pression C

3. La pression C requise pour faire passer le bord éjecteur du bras porte-couteau au-delà du talon du bec noueur est de 2,3 à 4,5 kg (5 à 10 lbs).

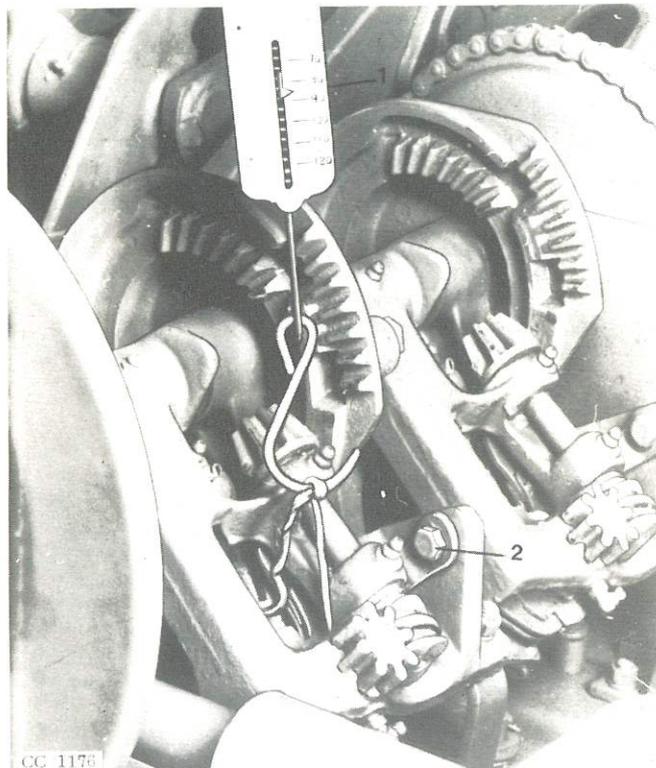


CC 1175

- 1 Surface lisse

Toutes les surfaces de l'éjecteur en contact avec la ficelle ou les noeuds doivent être bien lisses (surtout à la fourche) afin d'éviter des casses de ficelle.

RETENEUR DE FICELLE - PRESSE A FICELLE



- 1 32 à 45 kg (70 à 100 lbs)
- 2 Réglage du reteneur de ficelle

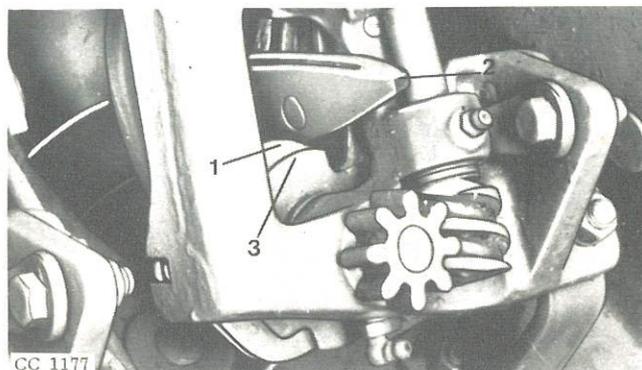
Le reteneur de ficelle maintient la ficelle dans le disque-ficelle (pendant la formation de la balle et du noeud) par la pression exercée sur le reteneur de ficelle. Cette pression est réglable par une vis agissant sur un ressort.

Dans des conditions normales de pressage, une tension de 32 à 45 kg (70 à 100 lbs) vers le haut et parallèle au disque-ficelle, est nécessaire pour tirer le brin de ficelle du reteneur après formation d'un noeud. Si la ficelle est lâchée à moins de 32 kg (70 lbs), desserrer le contre-écrou et serrer la vis de réglage. Si la ficelle lâche à plus de 45 kg (100 lbs), desserrer le contre-écrou ainsi que la vis de réglage. Ne pas oublier de bloquer le contre-écrou.

NOTE: Régler le serrage du reteneur de façon à éviter tout juste que la ficelle ne sorte du disque-ficelle ce qui occasionnerait un manque de nouage. Une tension trop forte entraînerait la casse de la ficelle et une usure des pièces du noeud.

Suivant les conditions de la récolte ou les différences du degré d'humidité, il peut être nécessaire d'augmenter ou de diminuer la tension du reteneur de ficelle.

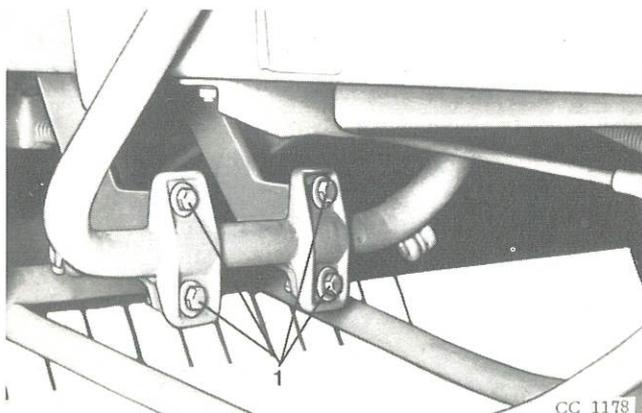
AIGUILLES - PRESSE A FICELLE



- 1 0,8 à 2,4 mm (1/32" à 3/32")
- 2 Aiguille
- 3 Déburreur

Lorsque l'aiguille passe dans le noeud, son point le plus rapproché du disque-ficelle ou du déburreur doit être de 0,8 à 2,4 mm (1/32" à 3/32").

NOTE: Le déburreur doit pouvoir se mouvoir librement dans le disque-ficelle et doit se trouver dans sa position extrême gauche au moment où l'on mesure le jeu des aiguilles.



- 1 Boulons de fixation des aiguilles

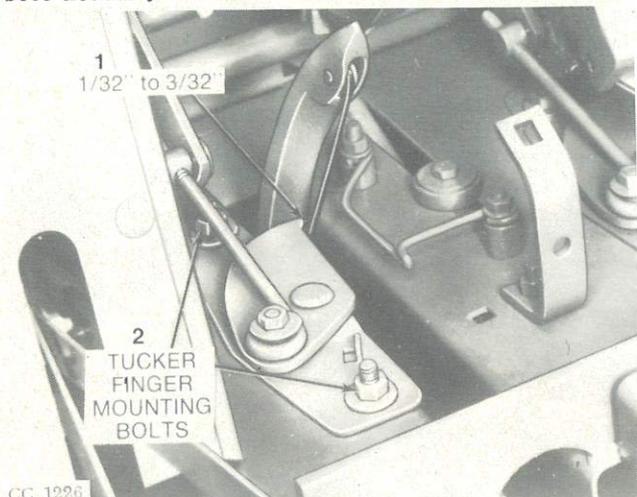
Pour régler les aiguilles par rapport au déburreur, desserrer légèrement les quatre boulons de fixation des aiguilles, actionner le bras de déclenchement, tourner le volant pour faire monter les aiguilles, leur faire traverser la chambre à balles et les amener à la position illustrée. Déplacer les aiguilles latéralement jusqu'à ce qu'elles exercent une pression de 2,3 à 4,5 kg (5 à 10 lbs) contre le bâti du noeud. Régler les quatre boulons de fixation des aiguilles pour obtenir le jeu requis. Serrer les quatre boulons au couple de 7 à 11 mkg (50 à 80 ft. lbs).

Pour augmenter le jeu entre les aiguilles et les déburreurs, desserrer légèrement les boulons de fixation arrière. Procéder à l'inverse pour diminuer le jeu.

Lorsque les aiguilles sont réglées correctement, serrer tous les boulons et vérifier à nouveau le cycle des aiguilles.

DOIGTS Pousse-FICELLE - PRESSE A FICELLE

Les doigts pousse-ficelle "saisissent" la ficelle au moment où elle est amenée aux noueurs par les aiguilles et la maintiennent en position pour être reprise par les becs noueurs.

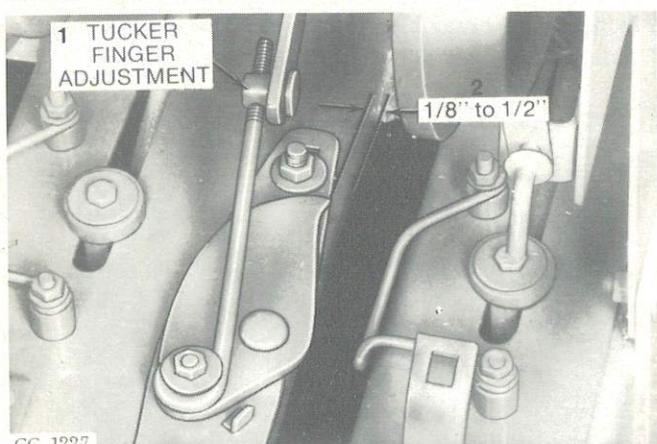


CC 1226

- 1 0,8 à 2,4 mm (1/32" à 3/32")
- 2 Boulons de fixation des doigts pousse-ficelle

Régler les doigts pousse-ficelle comme suit :

1. S'assurer que les réglages d'aiguilles sont corrects.
2. Actionner le bras de déclenchement et faire monter les aiguilles en tournant le volant à la main, en sens inverse des aiguilles d'une montre, jusqu'à ce que les doigts pousse-ficelle démarrent et passent devant les aiguilles.
3. Desserrer les boulons de fixation des doigts pousse-ficelle et avancer ou reculer les doigts pousse-ficelle de façon à obtenir un jeu de 0,8 à 2,4 mm (1/32" à 3/32") entre les pousse-ficelle et les aiguilles.



CC 1227

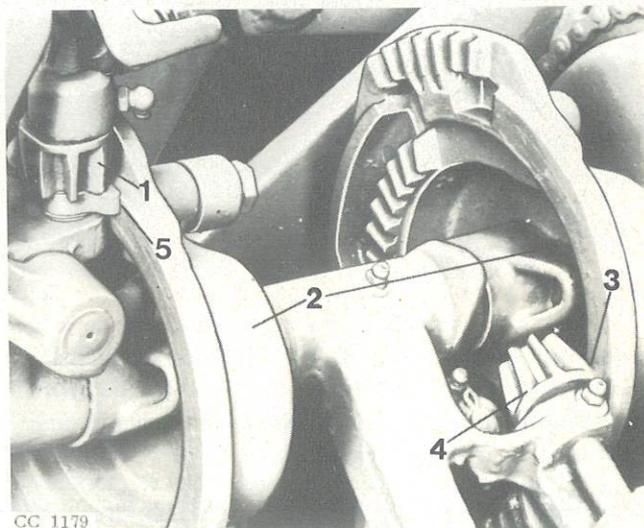
- 1 Réglage des doigts pousse-ficelle
- 2 3,2 à 12,7 mm (1/8" à 1/2")

NOTE: Pendant cette opération de réglage l'extrémité de chaque pousse-ficelle est à soulever à la main et doit être maintenue vers la gauche.

Resserrer les boulons de fixation des pousse-ficelle au couple de 5 mkg (35 ft. lbs).

4. Continuer à tourner le volant jusqu'à ce que les doigts pousse-ficelle soient revenus à leur position de repos. La distance entre l'extrémité des doigts pousse-ficelle (maintenue vers la gauche) et le bord gauche de la fente de passage des aiguilles doit être comprise entre 3,2 et 12,7 mm (1/8 à 1/2"). Régler la tige de commande pour maintenir les doigts pousse-ficelle dans la position de repos correcte.

PIGNONS DU NOUEUR PRESSE A FICELLE



CC 1179

- 1 Pignon du bec noueur
- 2 Plateau-came
- 3 Maximum 0,38 mm (0.015")
- 4 Pignon du disque de ficelle
- 5 Au contact

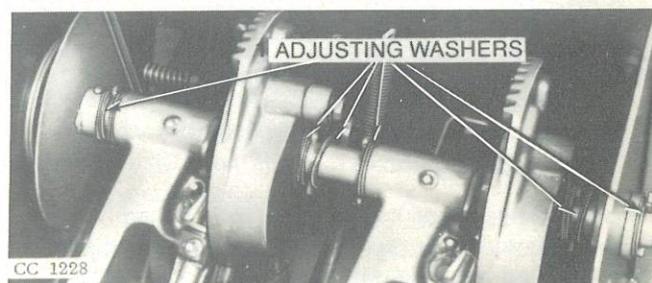
Afin d'éviter la casse des dents et pour assurer un bon engrenement, la partie unie du pignon du bec noueur doit venir en contact avec sa rampe sur le plateau-came du noueur.

L'écartement entre la partie unie du pignon du disque de ficelle et le plateau-came doit se situer entre 0 et 0,38 mm (0.000" à 0.015").

Si l'écartement est supérieur à 0,38 mm (0.015"), lier la partie unie du pignon du bec noueur. Procéder de même sur le pignon du disque de ficelle si le pignon du bec noueur ne vient pas en contact avec la rampe du plateau-came.

Régler le plateau-came du noueur contre le pignon du bec noueur en déplaçant les rondelles sur l'arbre des noueurs. Un réglage supplémentaire est possible en démontant l'ensemble arbre et noueurs et en ajoutant des rondelles suivant les indications de la figure.

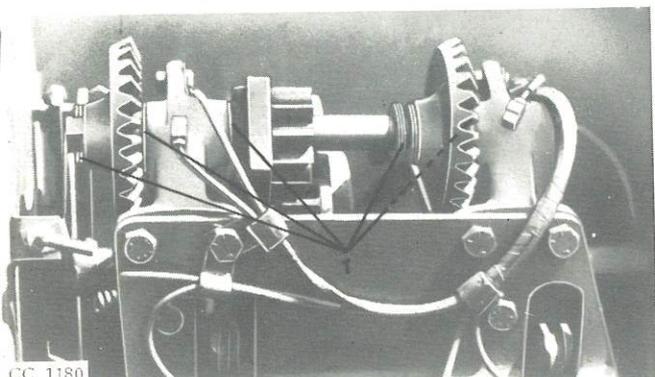
Lorsque le plat d'indexage du pignon de bec noueur est en contact avec le plateau-came, ajouter des rondelles afin d'obtenir un jeu maximum de 0,8 mm (1/32") entre le plateau-came et le bâti du noueur.



CC 1228

- 1 Rondelles de réglage

PIGNONS DU TORSADÉUR PRESSE A FIL DE FER



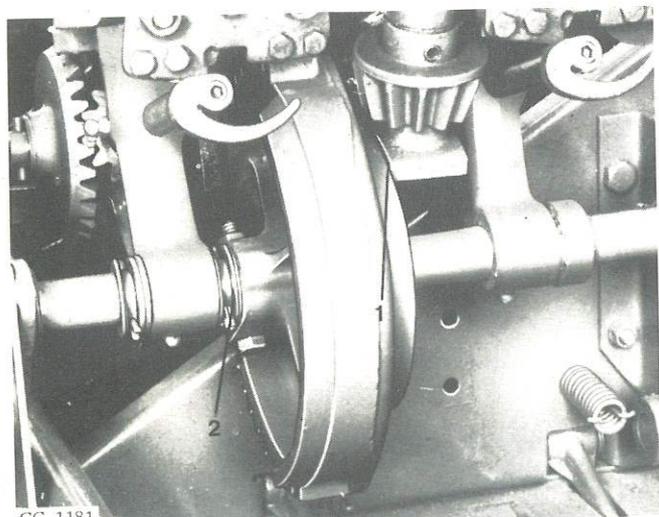
1 Rondelle

Régler les pignons de commande du torsadeur de façon à obtenir un engrenement et un talonnement corrects avec les pignons coniques de l'arbre des torsadeurs. Le réglage latéral des pignons de commande s'effectue par addition ou retrait de rondelles aux endroits montrés dans la figure ci-dessus.

ATTENTION: Après le remplacement d'un pignon de commande du torsadeur, vérifier le réglage du torsadeur.

Les pignons des torsadeurs peuvent être déplacés vers le haut en intercalant des rondelles entre les pignons et le bâti des torsadeurs.

PLATEAU-CAME PRESSE A FIL DE FER

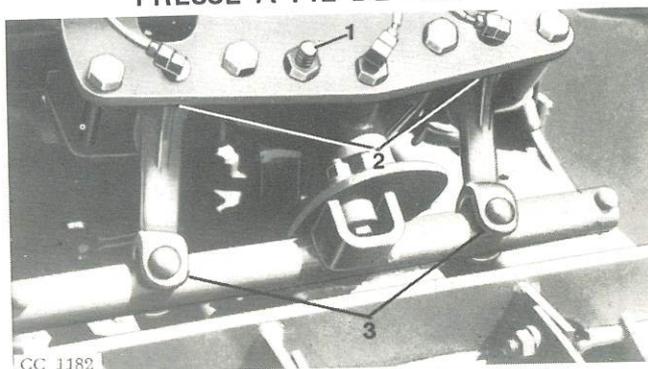


1 Ecartement max. 0,25 mm (0,010")
2 Rondelles

Pour éviter la casse des dents et pour assurer un bon engrenement, la partie unie du pignon de commande du pince-fil doit être réglée contre la rampe du plateau-came avec un écartement de 0 à 0,25 mm (0,010").

Pour régler les plateaux-cames, enlever les goupilles de l'arbre de commande des aiguilles et intercaler autant de rondelles qu'il est nécessaire pour obtenir un engrenement correct. Ne pas oublier de remettre les goupilles en place.

PINCE-FIL PRESSE A FIL DE FER

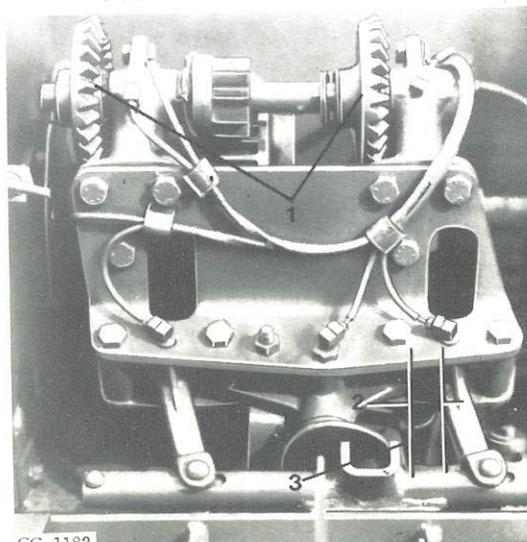


1 Boulon de blocage 2 Rondelles d'épaisseur
3 Bras des pince-fil

Pour obtenir un cisaillement correct du fil de fer, il y a lieu de régler les pince-fil au moyen de rondelles d'épaisseur. A cet effet, faire pivoter les ensembles torsadeurs vers le haut après avoir desserré le boulon de blocage et enlevé l'écrou de blocage du pivot du pince-fil. Enlever le pivot du pince-fil et intercaler la quantité de rondelles nécessaires entre le bras du pince-fil et le support du torsadeur, remonter le pivot du pince-fil et le serrer au moyen de l'écrou de blocage.

Ramener les ensembles torsadeurs à leur position initiale et les fixer à l'aide du boulon de blocage.

TORSADEURS PRESSE A FIL DE FER



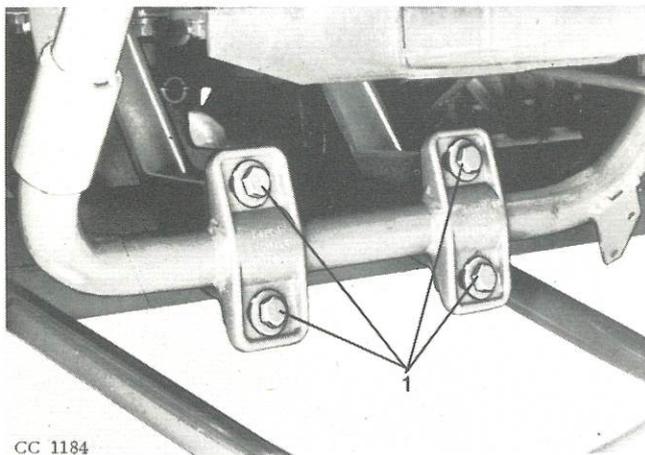
1 Pignon de commande 2 9,5 mm (3/8")
3 Pointe du torsadeur éloignée de l'axe de l'un ou l'autre côté

Pour vérifier le réglage correct du torsadeur, les aiguilles doivent être à la position repos. S'assurer que la pointe du torsadeur est à 9,5 mm (3/8") de l'axe du pivot du pince-fil. A cet effet, il y a lieu de retarder le torsadeur en le repoussant à la main.

Pour régler les pointes des torsadeurs, déplacer le pignon de commande vers la gauche et tourner l'arbre du torsadeur de la quantité nécessaire. Remettre le pignon de commande en place et le fixer à l'aide de la goupille élastique.

NOTE: Serrer la vis à six pans intérieurs du torsadeur au couple de 3,5 mkg (25 ft. lbs).

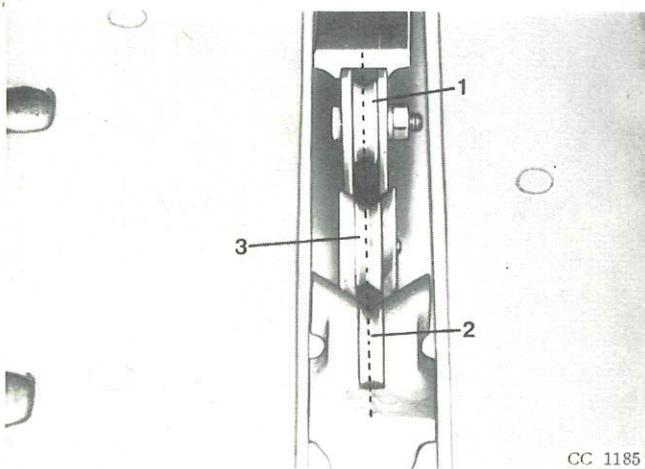
AIGUILLES - PRESSE A FIL DE FER (346 WS/342 WS)



1 Boulons de fixation des aiguilles

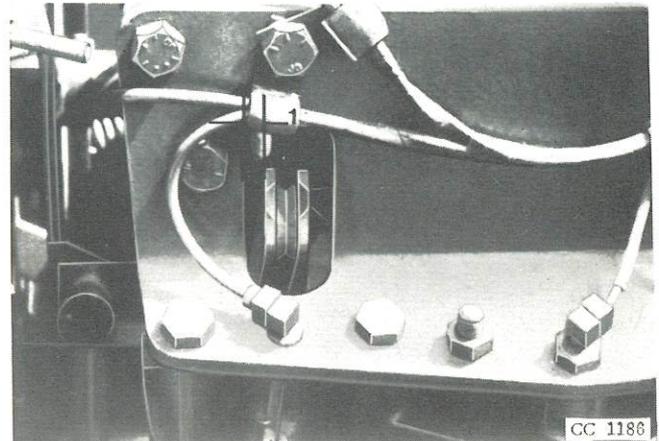
La position des aiguilles par rapport à la poulie centrale, à la poulie arrière et aux lumières du support de torsadeur et des pince-fil est obtenue à l'aide des boulons de fixation des aiguilles.

En desserrant un boulon et en serrant l'autre ou inversement, on peut faire avancer ou reculer les aiguilles. Pour le réglage latéral, il y a lieu de desserrer les deux boulons à la fois.



1 Galet central 2 Galet arrière
3 Galet d'aiguilles

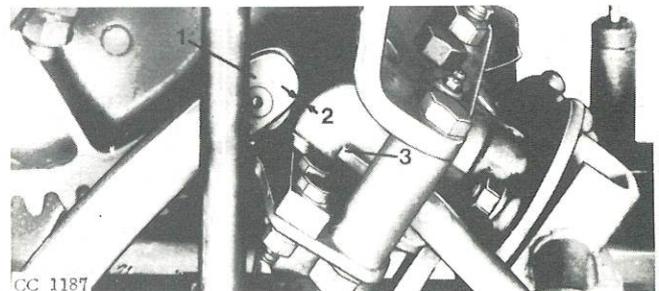
Déplacer latéralement le galet central de la quantité nécessaire pour permettre à l'aiguille de prendre le fil de fer à la montée.



1 3,2 à 8 mm (1/8" à 5/16")

Lorsque les aiguilles sont à la position haute, la distance entre le bord gauche de la lumière du support du torsadeur et le flanc gauche de l'aiguille doit être de 3,2 à 8 mm (1/8" à 5/16").

Pour centrer les aiguilles par rapport aux poulies guide-fil et par rapport à la lumière du support du torsadeur, actionner le bras de déclenchement et faire monter les aiguilles, desserrer les deux boulons de fixation et déplacer les aiguilles dans le sens latéral jusqu'à obtention de l'alignement correct. (Voir paragraphe Guide-fil central page 28).



1 Aiguille 2 1,6 à 4 mm (1/16" à 5/32")
3 Pince-fil

Lorsque les aiguilles passent dans le mécanisme torsadeur, la distance entre l'aiguille et le pince-fil doit être comprise entre 1,6 et 4 mm (1/16" à 5/32") au point le plus rapproché lorsque la vérification est faite sans fil de fer dans les pince-fil.

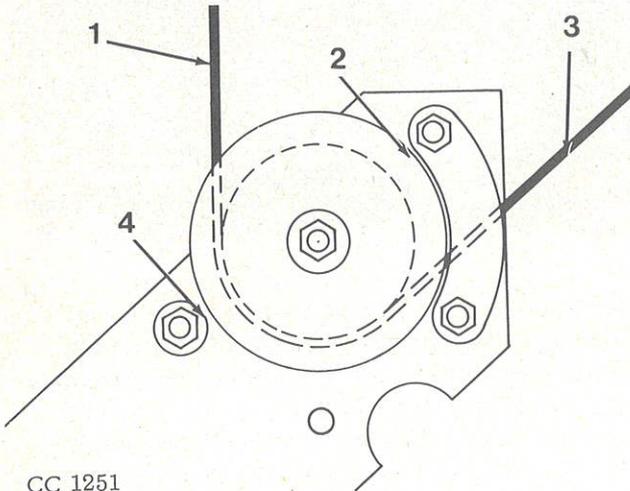
Pour augmenter cette distance, desserrer légèrement les boulons de fixation avant des aiguilles et serrer les boulons de fixation arrière. Procéder à l'inverse pour réduire cette distance.

Après réglage correct des aiguilles, serrer tous les boulons au couple de 7 à 11 mkg (50 à 80 ft. lbs) et vérifier le cycle des aiguilles.

GUIDE-FIL - PRESSE A FIL DE FER (346 WS/342 WS)

Guide-fil avant

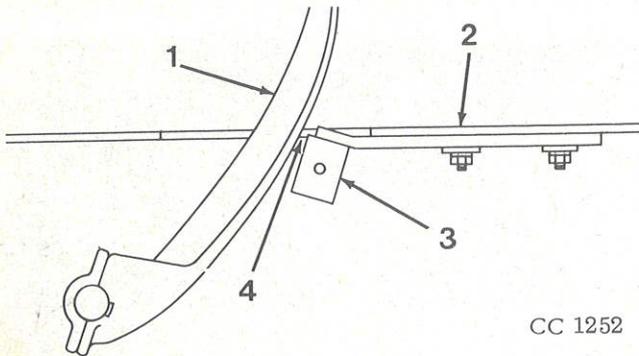
La distance 2 entre la poulie avant et le guide-fil doit être de 2,3 mm (0,090") maximum; entre cette poulie et le galet avant il doit y avoir une distance de 0,8 mm (0,030") maximum. Les poulies doivent tourner librement.



CC 1251

- 1 Sortie du fil de fer
- 2 Max. 2,3 mm (0,090")
- 3 Arrivée du fil de fer
- 4 Max. 0,76 mm (0,038")

Guide-fil central



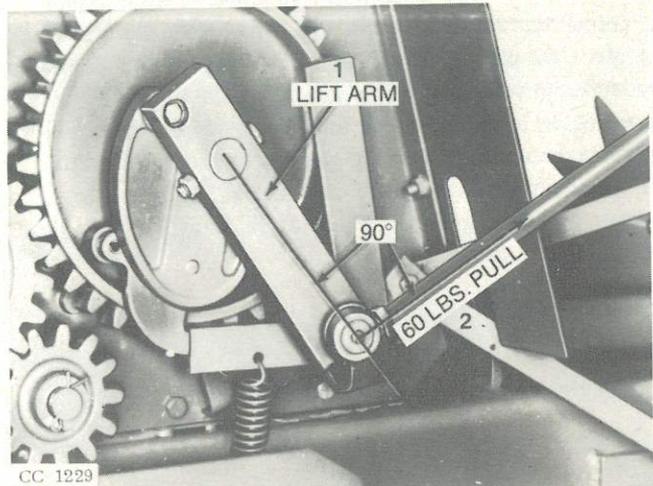
CC 1252

- 1 Aiguille
- 2 Fond de chambre à balles
- 3 Guide central
- 4 6,4 mm (1/4")

Lorsque les aiguilles sont à la position haute et les guides-fil en alignement avec le galet d'aiguille, il doit y avoir un jeu de 6,4 mm (1/4") entre le guide-fil central et l'aiguille au point le plus rapproché.

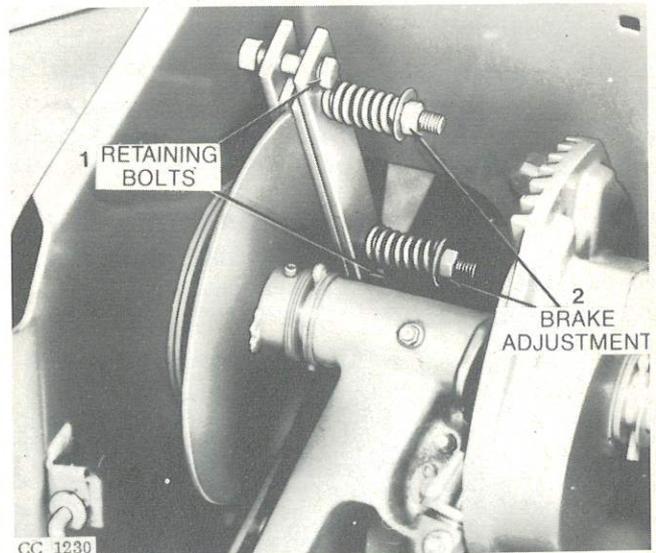
Pour le réglage, desserrer les boulons de fixation et avancer ou reculer les guides pour obtenir la distance précitée; les déplacer latéralement pour les aligner. Après réglage, resserrer les boulons de fixation des guides.

FREIN DE NOUEUR



- 1 Levier de commande
- 2 Traction de 27 kg (60 lbs)

Ce frein a pour but de régulariser le fonctionnement du mécanisme noueur. Pour le réglage du frein, amener les aiguilles à la position repos et actionner le bras de déclenchement. Désaccoupler la bielle d'aiguille du levier de commande et exercer une traction sur le trou de fixation de la bielle, perpendiculairement à l'axe du levier de commande.

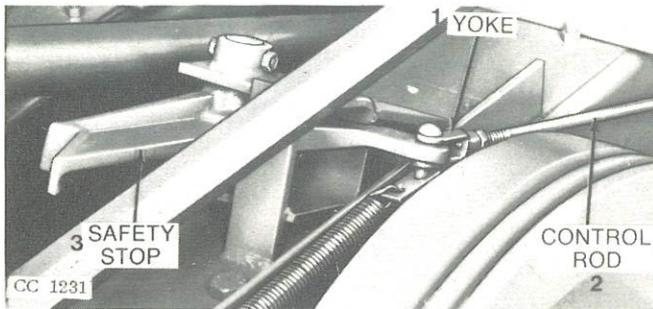


- 1 Boulon de fixation
- 2 Ecrus de réglage

Serrer ou desserrer les écrous de réglage du frein jusqu'à ce que le levier de commande pivote sous une charge de 27 kg (60 lbs).

NOTE: Il ne faut pas que les boulons de fixation portent sur les segments du frein.

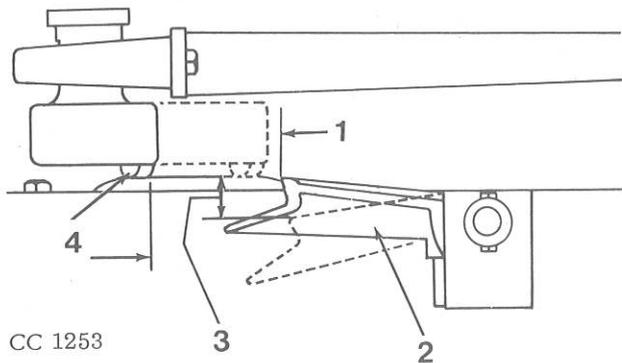
ARRET DU PISTON



- 1 Chape
- 2 Tige de commande
- 3 Arrêt du piston

Ce dispositif est prévu pour éviter que les aiguilles ne soient endommagées par le piston si elles entrent trop tôt ou restent trop longtemps dans la chambre à balles.

NOTE: Avant de procéder au réglage de l'arrêt de piston, il est indispensable que les aiguilles et le piston soient synchronisés correctement (voir page 20).

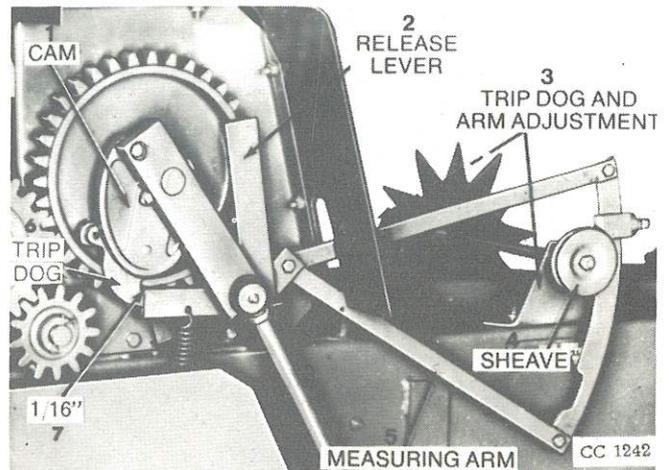


- 1 Min. 69,8 (2-3/4")
 - 2 Arrêt piston
 - 3 28,6 à 34,9 mm
 - 4 Bossage
- (1-1/8" à 1-3/8")

Les aiguilles étant à la position repos, régler la tige de commande de façon à ce que la distance entre le bord extrême droit de l'arrêt de piston et le bossage du vilebrequin soit de 28,6 à 34,9 mm (1-1/8 à 1-3/8").

Tourner le volant jusqu'à ce que les aiguilles aient atteint leur point haut et commencent à descendre. Lorsque l'arrêt de piston affleure le trajet parcouru par le bossage, il doit y avoir entre le bossage et l'arrêt de piston au minimum 70 mm (2-3/4"); si l'écart est inférieur à ce minimum, agir sur la tige de commande. Prendre soin, ce faisant, de conserver la distance entre le bord extrême droit de l'arrêt de piston et le bossage du vilebrequin dans la fourchette de 28,6 à 34,9 mm (1-1/8" à 1-3/8"), les aiguilles étant à la position repos.

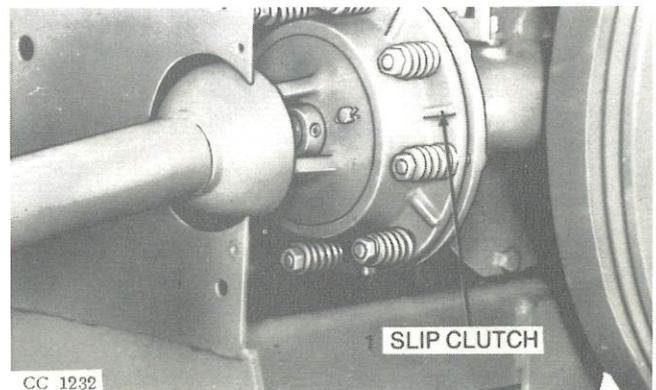
SYSTEME DE DÉCLENCEMENT



- 1 Came
- 2 Levier de déclenchement
- 3 Réglage du chien et du bras de déclenchement
- 4 Poulie
- 5 Bras de déclenchement
- 6 Chien
- 7 1,6 mm (1/16")

Placer les aiguilles à la position repos. Puis, déplacer le support de l'étoile de mesure vers l'avant ou l'arrière, de façon à ce que le bord supérieur du levier de déclenchement ne soit pas à plus de 1,6 mm (1/16") du bord supérieur du chien d'enclenchement, lorsque la butée du secteur de mesure porte sur la poulie montée sur l'arbre de l'étoile de mesure.

LIMITEUR DE COUPLE



- 1 Limiteur de couple

Avant de commencer le travail de la saison, vérifier le réglage du limiteur de couple qui doit être taré à 66 à 80 mkg (470 à 570 ft. lbs). Après blocage du système de compression, engager un levier dans la mâchoire de l'arbre de commande du limiteur de couple. Fixer au levier un peson à 3 mètres de l'axe de la mâchoire et exercer une pression de 18 à 23 kg (40 à 50 lbs à 10 ft) sur l'extrémité du levier. Si le limiteur de couple ne patine pas sous cette charge, le régler en tarant les ressorts de façon correcte. Tous les boulons doivent être serrés ou desserrés de façon identique.

IMPORTANT: Un patinage excessif endommage le limiteur. Si le limiteur est trop serré, il n'assure plus la protection pour laquelle il a été conçu.

BOITE DE COMMANDE

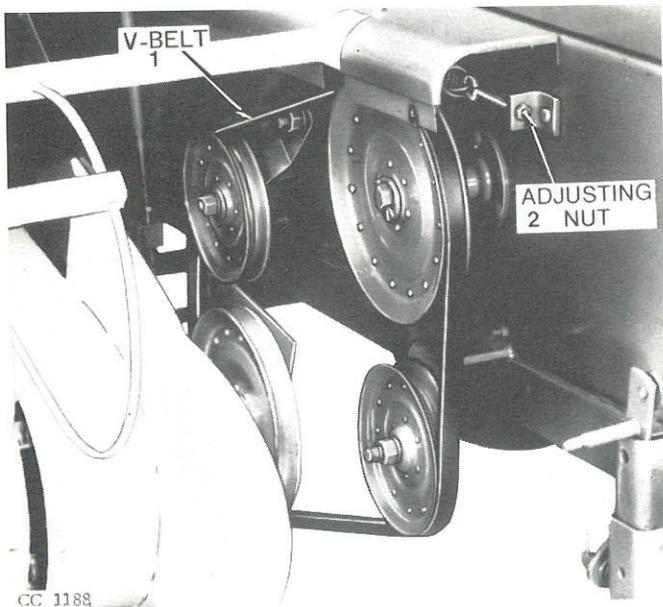
La boîte de commande ne nécessite aucun entretien ni réglage à condition d'en effectuer le graissage conformément aux instructions figurant à la page 18.

Pour les interventions concernant la boîte de commande, faire appel au concessionnaire John Deere.

COURROIE DU RAMASSEUR

Le ramasseur étant en position normale de fonctionnement, tendre la courroie de façon à éviter le patinage au cours du fonctionnement normal de la presse.

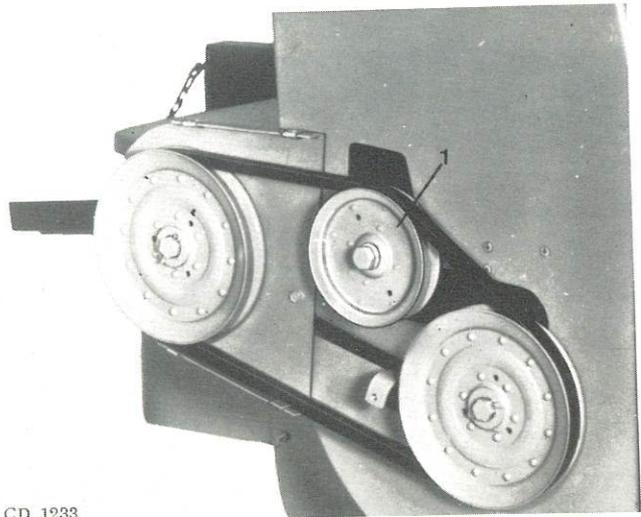
Régler la tension de la courroie en serrant ou en desserrant l'écrou de tarage du ressort de tension.



CC 1188

- 1 Courroie trapézoïdale
- 2 Ecrou de réglage

COURROIE DE LA VIS D'ALIMENTATION



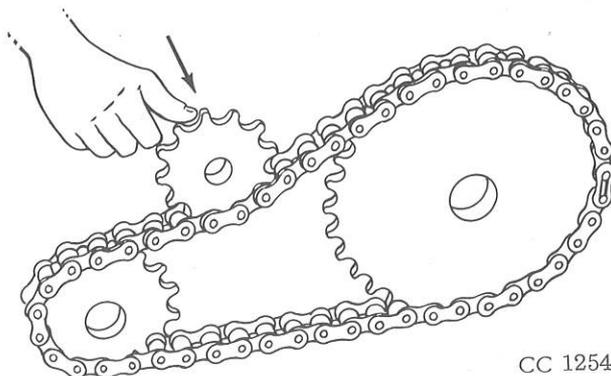
CD 1233

- 1 Tendeur

Pour régler la tension de la courroie, desserrer le tendeur et le placer de sorte que la courroie accuse un fléchissement de 20 mm (7/8") sous une pression de 10 kg (20 lbs) appliquée au milieu du brin opposé au tendeur. Resserrer le tendeur.

Pour obtenir la tension requise, la courroie peut être au-dessus ou au-dessous du tendeur. Cette seconde position est à adopter quand la courroie s'est allongée et qu'il n'est plus possible d'obtenir une tension correcte avec la courroie du tendeur.

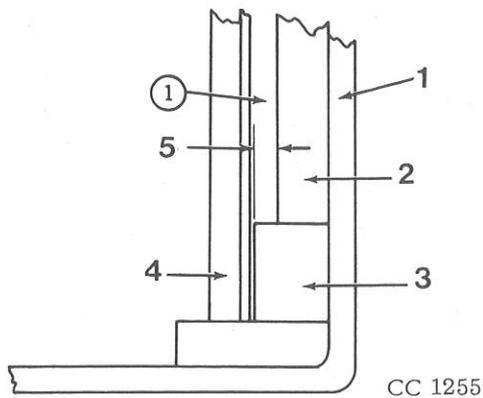
CHAINES



CC 1254

Pour le réglage, desserrer les boulons de fixation des tendeurs, tendre les chaînes sans excès et resserrer les boulons de fixation.

RÉGLAGE DU PISTON ET DES COUTEAUX

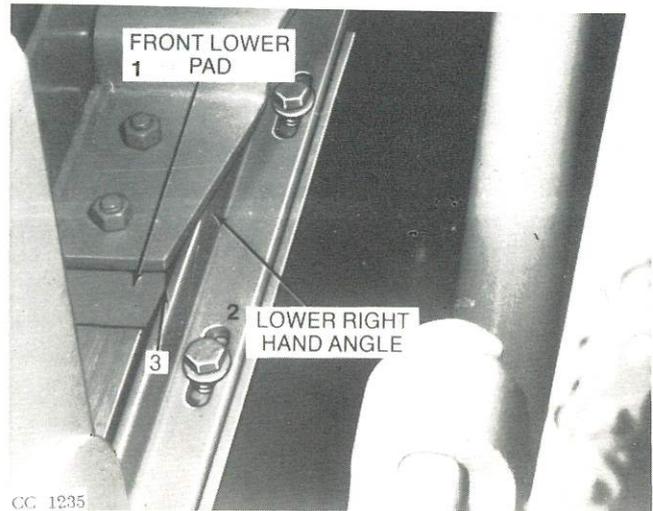


- | | | | |
|---|--|---|--------------------|
| 1 | Chambre à balles | 2 | Couteau fixe |
| 3 | Guide inférieur droit de la chambre à balles | | |
| 4 | Couteau du piston | 5 | 0,5 mm (0.020 in.) |

1. Avant de régler le piston, s'assurer que la cote de 0,5 mm (0.020 in.) entre le couteau fixe et le coin intérieur du guide inférieur droit de la chambre à balles est bien respectée. Cette cote s'obtient par addition ou retrait de cales d'épaisseur derrière le couteau fixe.

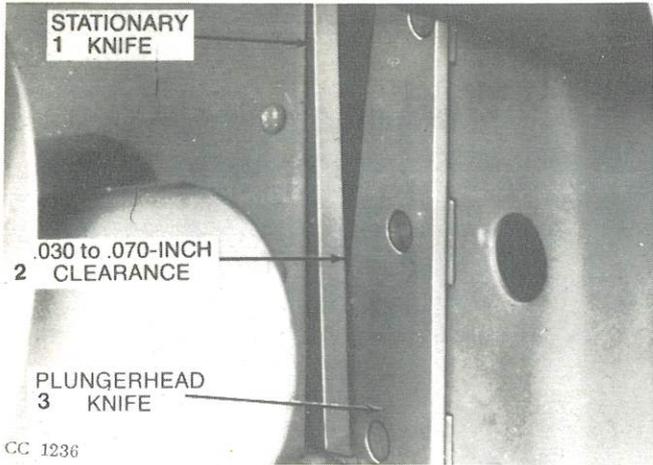
IMPORTANT: Les boulons de fixation des couteaux fixes doivent bien avoir pris leur place. Pour cela, les frapper plusieurs fois avec un marteau tout en les serrant au couple de 5 mkg (35 ft. lbs).

ATTENTION: Le couteau fixe doit être placé au moins à 0,5 mm (0.020") à droite ou derrière le guide du piston pour éviter qu'il ne soit heurté par le couteau du piston.



- | | |
|---|----------------------------|
| 1 | Patin inférieur avant |
| 2 | Cornière inférieure droite |
| 3 | Jeu |

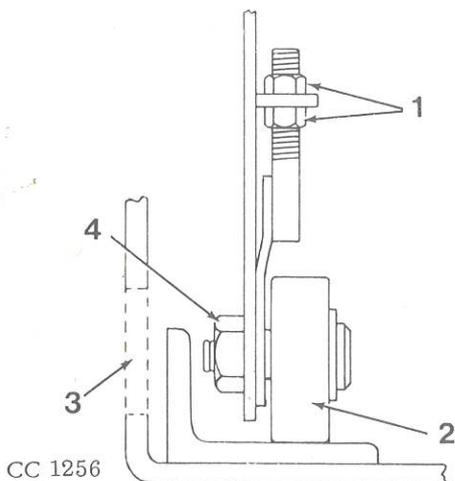
2. Le piston étant dans la chambre à balles, mesurer le jeu entre la cornière inférieure droite et le patin inférieur avant. Ce jeu ne doit pas dépasser 1,3 mm (0.050") et se règle par déplacement de la cornière après desserrage de ses boulons de fixation. Le piston doit se déplacer librement sur toute sa course.



- 1 Couteau fixe
- 2 0,75 à 1,75 mm (0,030" à 0,070")
- 3 Couteau du piston

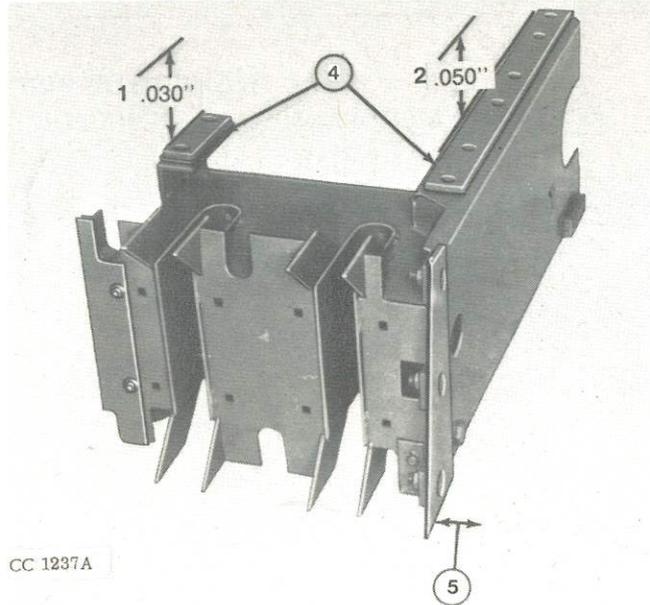
3. La partie inférieure du couteau du piston et les patins d'usure inférieurs du piston touchant les guides correspondants de la chambre à balles, il doit y avoir une cote de 0,75 à 1,75 mm (0,030" à 0,070") entre les couteaux. L'écartement entre les couteaux doit être plus grand en haut qu'en bas. Cet écartement des couteaux s'obtient en déplaçant le piston vers le haut ou le bas.

NOTE: Afin que le piston puisse bouger librement, desserrer les racleurs avant de procéder au réglage des couteaux. Pour le positionnement des racleurs, après réglage des couteaux, voir le paragraphe 6.



- 1 Ecrus de réglage
- 2 Galet
- 3 Trou dans la paroi de la chambre à balles
- 4 Ecrou de fixation

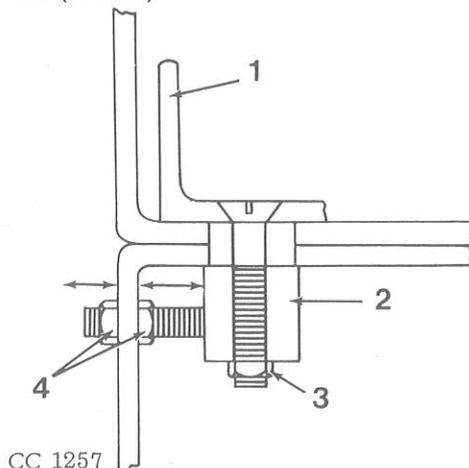
Desserrer l'écrou de fixation en passant par le trou dans la paroi gauche de la chambre à balles. Régler le piston et tourner les écrous de réglage jusqu'à obtention de la cote prescrite. Serrer l'écrou de fixation. Pousser le piston vers la droite pour que le couteau du piston soit contre le guide inférieur droit.



- 1 0,75 mm (0,030")
- 2 1,27 mm (0,050")

4. Le piston étant à la hauteur du couteau fixe, le jeu entre le patin d'usure supérieur gauche du piston et le guide supérieur ne doit pas être inférieur à 0,75 mm (0,030") dans la partie de la course où ils sont le plus proches. Ajouter ou retirer des cales de réglage selon besoin. Le jeu entre le patin d'usure supérieur droit du piston et le dessus de la chambre à balles ne doit être inférieur à 1,27 mm (0,050") dans la partie de la course où ils sont le plus proches. Ajouter ou retirer des cales de réglage selon besoin.

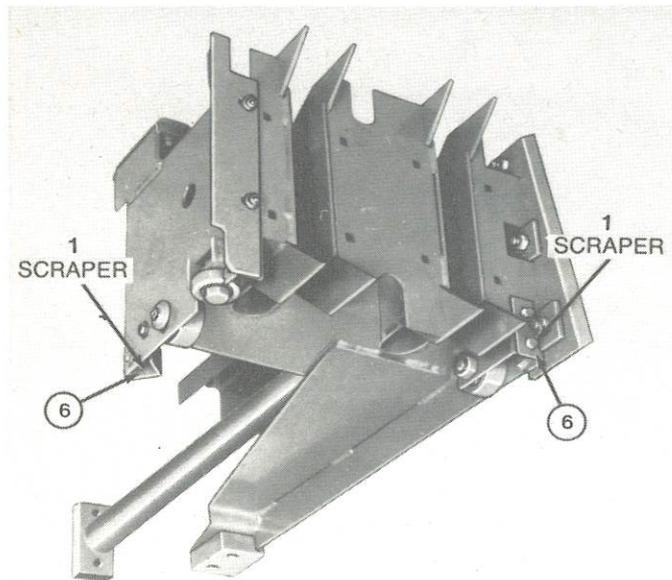
5. Le piston étant à fond vers l'arrière et appuyé à gauche contre ses guides, le jeu entre le couteau du piston et le guide inférieur droit de la chambre à balles ne doit pas dépasser 0,4 mm (0,015"). Le piston à fond en avant et appuyé à gauche contre ses guides, le jeu entre le couteau du piston et le guide inférieur droit de la chambre à balles ne doit pas dépasser 1,5 mm (0,060").



- 1 Cornière inférieure gauche
- 2 Boulon en T
- 3 Ecrou de blocage
- 4 Ecrus de blocage

Pour obtenir ces jeux, déplacer la cornière gauche après avoir desserré les quatre boulons et trois boulons en T.

NOTE: Ne pas utiliser les boulons en T pour faire le réglage. Ils ne servent qu'à maintenir les pièces en place une fois le réglage terminé.

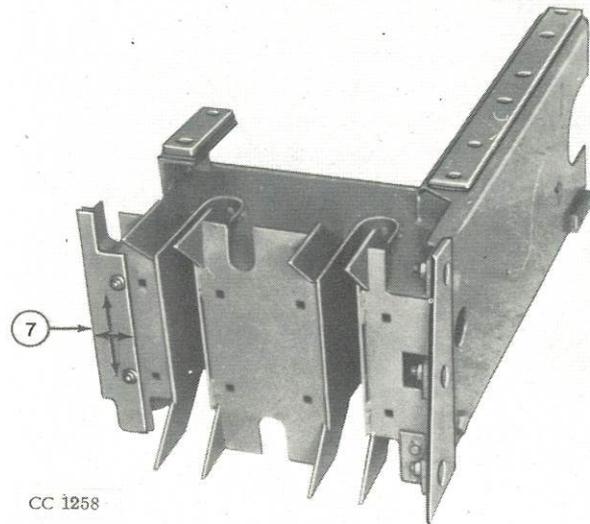


CC 1238A

1 Racleur

6. Descendre les racleurs jusqu'à ce qu'ils touchent les guides du piston ou en soient éloignés de 0,25 mm (0,010 in.) max.

NOTE: Il ne faut pas que les racleurs empêchent les galets de porter sur les guides.



CC 1258

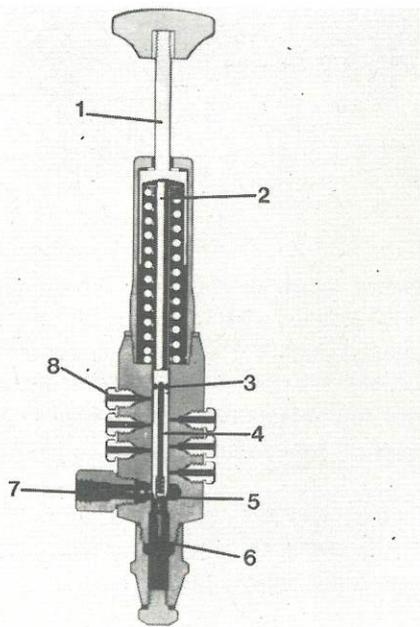
7. Positionner la partie mobile à l'avant du piston de sorte qu'elle soit écartée au minimum de 1,5 à 4,5 mm (0,060 à 0,180 in.) de l'intérieur de la paroi gauche de la chambre à balles sur toute la course du piston. A sa partie inférieure, la partie mobile doit être écartée du guide au maximum de 0,25 mm (0,010").

NOTE: Lorsque tous ces réglages ont été réalisés, faire effectuer à la main au piston un cycle complet et s'assurer qu'il se déplace librement.

DISPOSITIF DE GRAISSAGE MULTI-LUBER

Tuyaux et paliers obstrués

Pour fonctionner normalement, le piston doit effectuer sa course sans difficulté. En cas d'obstruction d'un tuyau ou d'un palier, la course du piston est interrompue au niveau du raccord de pompe correspondant au tuyau obstrué. Pour remédier à cet incident, il y a lieu de procéder comme suit :



- | | |
|---------------------|----------------------|
| 1 Poignée | 5 Bille de retenue |
| 2 Piston | 6 Chambre de dosage |
| 3 Arrêt d'huile | 7 Arrivée de l'huile |
| 4 Passage de sortie | 8 Orifices de sortie |

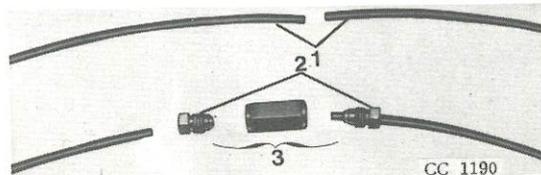
1. Déterminer le circuit obstrué en repérant le point où le piston est bloqué, débrancher le tuyau du palier correspondant et actionner le piston.

2. Après avoir débranché le tuyau qui semble être bouché, actionner le piston pour voir si l'obstruction est localisée dans le tuyau ou dans le palier.

3. Nettoyer le palier s'il est bouché et le remplir de graisse avant de brancher le tuyau du dispositif de graissage Multi-Luber. Si l'obstruction affecte le tuyau, actionner le piston jusqu'à ce que le lubrifiant passe normalement dans le tuyau.

ATTENTION: Pour presser l'huile à travers le tuyau ne jamais se servir de pistolet de graissage sous pression. Les tuyaux supportent une pression maximum de 210 kg/cm² (3000 psi).

Tuyaux défectueux



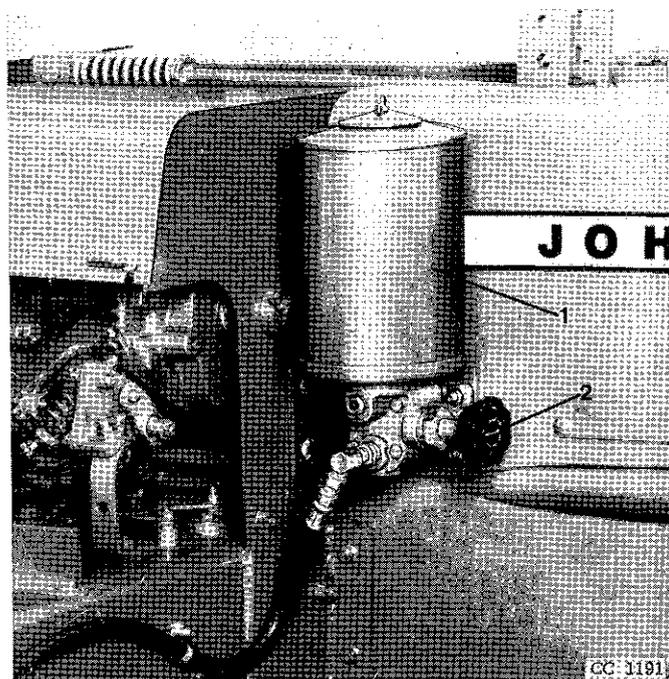
- | | |
|-------------------|-----------------|
| 1 Tuyau rompu | 3 Raccord union |
| 2 Ecrous-raccords | EE 1729 M |

Lorsqu'un tuyau est rompu, la descente du piston est accélérée au moment où le piston passe au niveau du raccord correspondant au tuyau défectueux.

Après avoir localisé le point de la fuite, couper le tuyau d'équerre de chaque côté de la partie défectueuse et relier les deux extrémités au moyen d'un raccord union (voir figure). Bien serrer les raccords.

NOTE: Les écrous-raccords ne doivent être utilisés qu'une seule fois.

REGULATEUR DE DENSITE HYDRAULIQUE (346 T/WS)



- 1 Réservoir
- 2 Bouton de réglage

Le bouton situé sur la pompe sert à régler la densité des balles. Tourner le bouton dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter la densité et en sens inverse pour la diminuer. Une fois obtenu le réglage convenant au genre et aux conditions de récolte, la densité des balles reste uniforme sans réajustements fréquents.

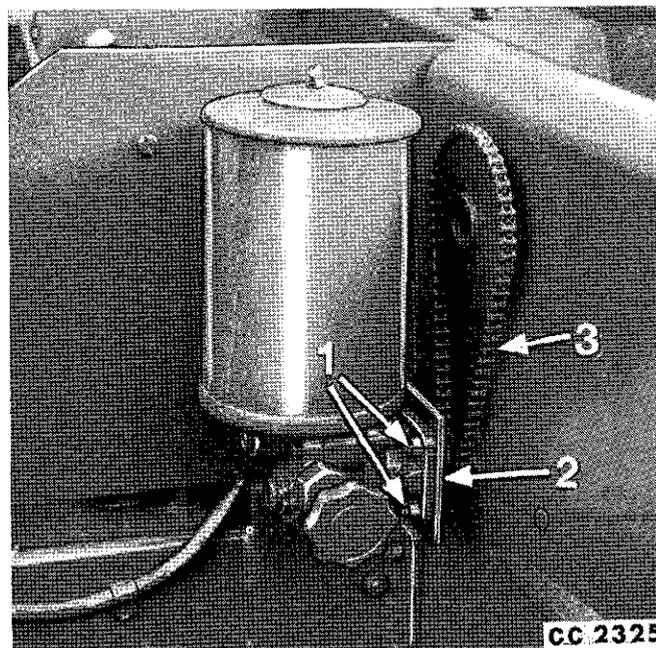
Vérifier régulièrement le niveau de l'huile dans le réservoir. Pour un fonctionnement satisfaisant, le niveau doit se trouver à la hauteur du repère du réservoir lorsque les vérins sont complètement rétractés.

Si besoin est, parfaire le niveau avec l'huile spéciale John Deere 303.

IMPORTANT: Maintenir l'huile propre et exempte de toutes impuretés telles que poussière, eau, etc...

Tous les 10 jours de fonctionnement, démonter le couvercle et le filtre et les laver dans du combustible diesel. Tremper le couvercle dans de l'huile propre avant de le remettre en place. Effectuer ce nettoyage plus souvent, si la presse travaille sur des terrains poussiéreux.

A chaque fois que le besoin s'en fait sentir, purger le système. Desserrer le raccord du tuyau souple sur le vérin gauche. Mettre le moteur du tracteur en marche et engager la prise de force. Faire tourner le moteur au ralenti pendant la purge. Une fois l'air évacué, resserrer le raccord du tuyau souple.



- 1 Boulons de fixation de la pompe
- 2 Pignon de la pompe
- 3 Chaîne d'entraînement

Pour régler la chaîne, desserrer les boulons de fixation de la pompe. Desserrer la vis de blocage du pignon et l'aligner de sorte que les deux pignons et la chaîne soient en ligne. Resserrer la vis de blocage du pignon. Une fois réglée, la chaîne doit présenter un léger mou. Resserrer les boulons de fixation de la pompe.

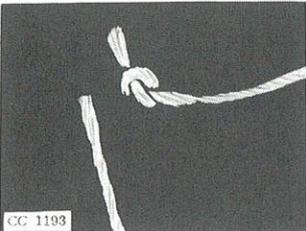
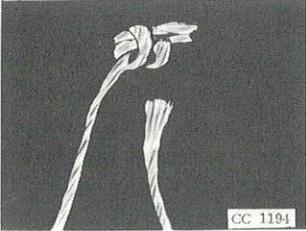
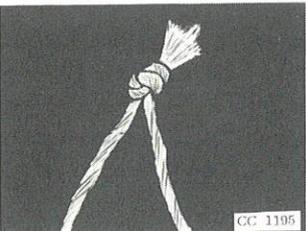


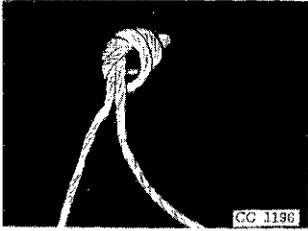
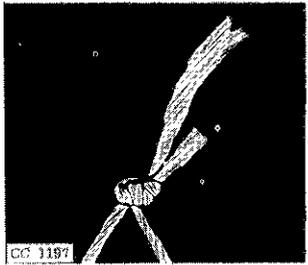
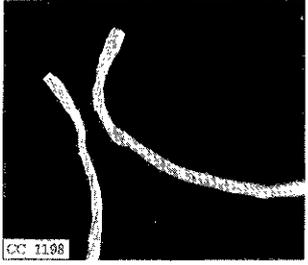
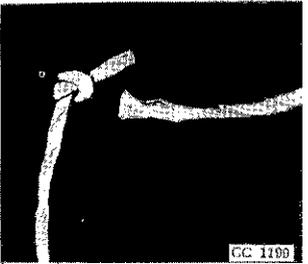
Pannes et remèdes

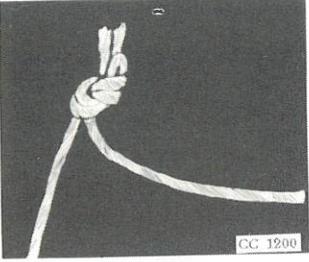
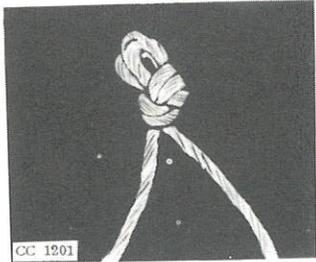
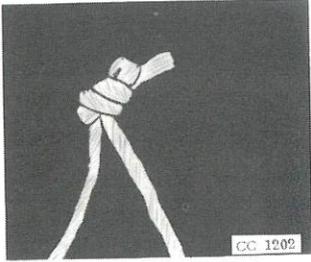
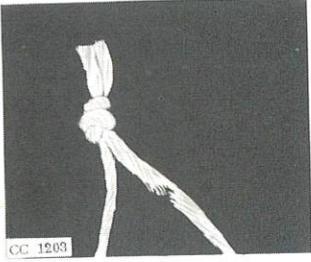
La plupart des problèmes de fonctionnement sont relatifs à l'entretien ou au réglage. Le tableau suivant est destiné à aider à établir un diagnostic, en suggérant une cause probable et la solution recommandée.

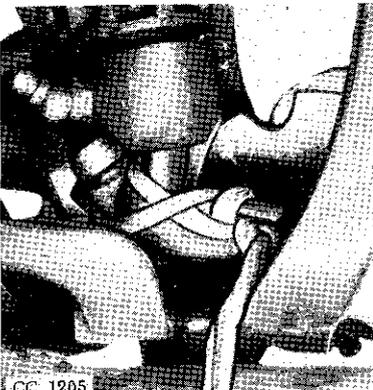
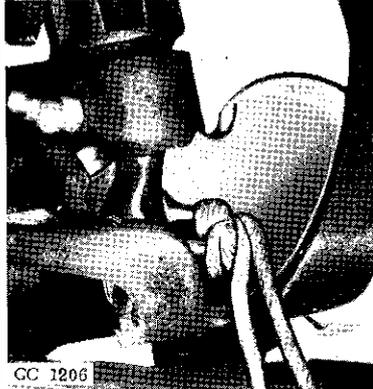
Ces remèdes suggérés doivent être mis en application avec prudence. S'assurer que l'origine du problème n'est pas située ailleurs qu'à l'endroit où il se manifeste. Il est nécessaire de connaître à fond le fonctionnement de la machine si l'on veut pouvoir résoudre les problèmes de fonctionnement.

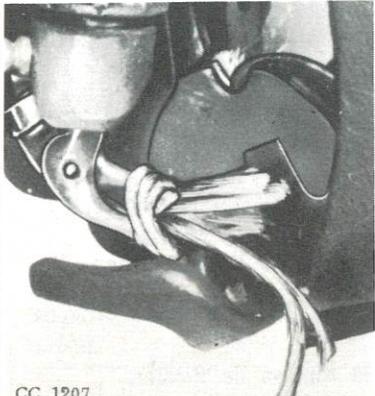
NOTE: Une ficelle de mauvaise qualité peut être la cause principale des défauts de liage.

PANNE	CAUSE PROBABLE	REMEDE
DIFFICULTÉS DE NOUAGE		
 <p>CC 1193</p> <p>Noeud dans la ficelle au-dessus de la balle</p>	<p>Les doigts pousse-ficelle ne prennent pas la ficelle ou ne l'amènent pas à l'emplacement correct du noeud.</p> <p>Les reteneurs de fourrage ne pénètrent pas dans le canal de la presse.</p>	<p>Régler les doigts pousse-ficelle. Régler les aiguilles et/ou le disque. Vérifier la tension au disque et au coffre à ficelle. Monter les rallonges de piston.</p> <p>Nettoyer l'entourage des reteneurs et voir si les ressorts ne sont pas écrasés, cassés ou décrochés.</p>
 <p>CC 1194</p> <p>La ficelle est cassée dans le noeud</p>	<p>Une tension trop forte de la ficelle sur le bec pendant le nouage est la cause de son cisaillement.</p>	<p>Détendre le ressort de reteneur de ficelle. Polir les rugosités des surfaces et des bords du bec.</p>
 <p>CC 1195</p> <p>Extrémités de la ficelle effilochées</p>	<p>Couteau de ficelle émoussé</p>	<p>Aiguiser le couteau de ficelle.</p>

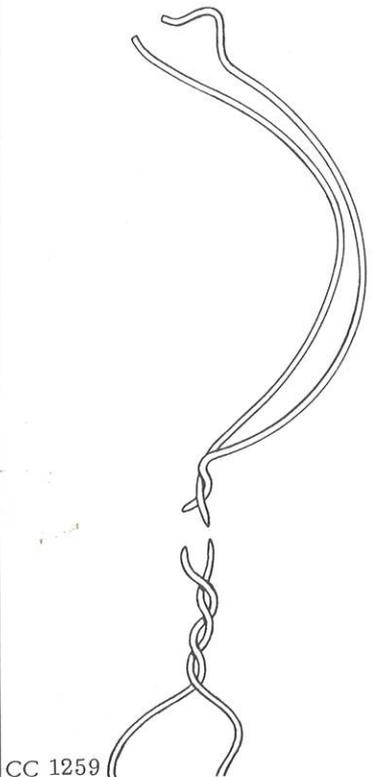
PANNE	CAUSE PROBABLE	REMEDE
 <p data-bbox="129 613 443 645">Noeud insuffisamment serré</p>	<p data-bbox="517 342 762 374">Bec usé ou détérioré.</p> <p data-bbox="517 394 802 454">La densité des balles est trop faible.</p> <p data-bbox="517 474 791 535">Reteneur de ficelle trop serré.</p> <p data-bbox="517 555 839 586">Réglage incorrect du disque.</p> <p data-bbox="517 613 791 645">Usure normale du noeud</p>	<p data-bbox="943 342 1366 374">Remplacer l'ensemble du bec nouveau.</p> <p data-bbox="943 394 1310 454">Serrer les régulateurs de densité des balles.</p> <p data-bbox="943 474 1166 506">Réduire le serrage.</p> <p data-bbox="943 555 1145 586">Régler le disque.</p> <p data-bbox="943 613 1257 645">Régler le bras porte-couteau</p>
 <p data-bbox="124 972 389 1032">Extrémités des brins de longueur inégale</p>	<p data-bbox="517 678 842 739">Tension insuffisante du reteneur de ficelle.</p> <p data-bbox="517 745 855 777">Couteau émoussé ou ébréché.</p>	<p data-bbox="943 678 1286 710">Serrer le ressort du reteneur.</p> <p data-bbox="943 745 1294 777">Aiguiser le couteau de ficelle.</p>
 <p data-bbox="124 1364 373 1424">Deux bouts de ficelle sans noeud</p>	<p data-bbox="517 1070 807 1131">Ficelle cisailée dans les disques.</p> <p data-bbox="517 1182 834 1214">Le bec nouveau ne tourne pas.</p> <p data-bbox="517 1265 855 1326">La mâchoire du bec ne s'ouvre pas.</p>	<p data-bbox="943 1070 1366 1160">Détendre le ressort du reteneur et/ou éliminer tous les bords tranchants et bavures du reteneur et des disques.</p> <p data-bbox="943 1182 1394 1243">La goupille du pignon d'entraînement du bec nouveau est cisailée ou perdue.</p> <p data-bbox="943 1265 1390 1424">Vérifier si le galet de la mâchoire du bec nouveau n'est pas perdu, si les surfaces du galet et de la came ne sont pas trop usées, ou si la mâchoire du bec n'est pas détériorée.</p>
 <p data-bbox="124 1800 421 1861">Noeud simple dans le brin de ficelle d'aiguille</p>	<p data-bbox="517 1462 850 1749">Brin de dessus de balle arraché du disque (peut être vérifié par le fait que le bout du brin de ficelle d'aiguille a une coupure franche, aplatie par les disques). Ce brin est généralement plus court que le brin comportant le noeud simple.</p> <p data-bbox="517 1771 855 1957">La ficelle a été arrachée des disques (se distingue du cas précédent par le fait que le bout de la ficelle n'a pas une coupe franche, il est effiloché et déchiré).</p>	<p data-bbox="943 1462 1374 1585">Augmenter la pression des ressorts de reteneur de ficelle ou diminuer la tension des régulateurs de densité des balles.</p> <p data-bbox="943 1771 1366 1861">Diminuer la pression des ressorts de reteneur de ficelle et la tension des régulateurs de densité des balles.</p>

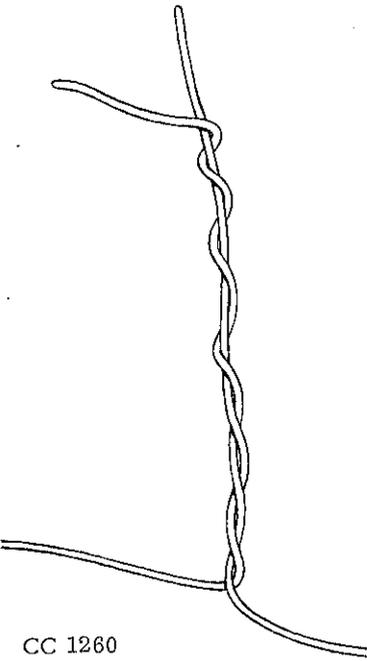
PANNE	CAUSE PROBABLE	REMEDE
 <p>CC 1200</p> <p>Une extrémité de la ficelle est prise dans une boucle du noeud.</p>	<p>La mâchoire du bec noueur se referme sur un brin de ficelle.</p>	<p>Plier le bras porte-couteau de telle sorte que le cran de guidage maintienne la ficelle sur la mâchoire du bec davantage vers la droite. Régler la synchronisation des disques du noueur comme décrit.</p>
 <p>CC 1201</p> <p>Noeud papillon double</p>	<p>Course insuffisante du bras porte-couteau au-delà du bec noueur. Tension insuffisante du ressort de came de la mâchoire du bec noueur</p>	<p>Plier le bras porte-couteau de façon à augmenter sa course au-delà du bec noueur. Serrer l'écrou de réglage du ressort de la came de mâchoire du bec noueur.</p>
 <p>CC 1202</p> <p>Noeud papillon simple</p>	<p>Course insuffisante du bras porte-couteau au-delà du bec noueur. Tension insuffisante du ressort de came de la mâchoire du bec-noueur .</p>	<p>Plier le bras porte-couteau de façon à augmenter sa course au-delà du bec noueur. Serrer l'écrou de réglage du ressort de la came de mâchoire du bec noueur .</p>
 <p>CC 1203</p> <p>Ficelle coupée et/ou effilochée derrière le noeud.</p>	<p>A la rotation du bec noueur, la ficelle est pincée entre ce dernier et le bras porte-couteau, ce qui l'endommage à une distance de 12 à 25 mm (1/2 à 1") derrière le noeud.</p> <p>Rugosités du bras porte-couteau coupant la ficelle à environ 18 à 30 mm (3/4" à 1 1/4") derrière le noeud.</p> <p>Tension trop forte du brin de ficelle supérieure.</p>	<p>Plier le bras porte-couteau de telle sorte qu'il permette la libre rotation du bec noueur. S'assurer que le bord éjecteur est en contact avec le talon du bec noueur.</p> <p>Eliminer les rugosités du cran de guidage de ficelle du bras porte-couteau.</p> <p>Réduire le poids des balles en desserrant les régulateurs de densité et/ou vérifier la tension de ficelle.</p>

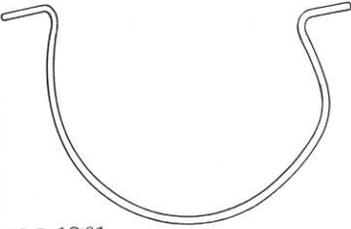
PANNE	CAUSE PROBABLE	REMEDE
 <p>CC 1204</p> <p>Le brin de ficelle-aiguille est pris par le galet de la mâchoire du bec noueur.</p>	<p>L'aiguille ne place pas la ficelle dans le disque.</p> <p>Mauvaise tension de ficelle.</p> <p>Ficelles mal enfilées dans les aiguilles.</p>	<p>Régler les aiguilles comme indiqué et/ou procéder à la synchronisation des disques.</p> <p>Vérifier si la goupille du pignon du disque ou de la vis sans fin n'est pas cisailée ou perdue.</p> <p>Vérifier si la ficelle passe bien par le tendeur dans la boîte à ficelle</p> <p>Régler la tension de ficelle.</p> <p>Voir paragraphe "Passage des ficelles"</p>
 <p>CC 1205</p> <p>Le brin de ficelle d'aiguille s'enroule autour du galet, avec formation d'un second noeud par le bec noueur.</p>	<p>Même cause que précédemment. Cependant l'utilisateur se rendra compte plus facilement de cette anomalie que de la précédente.</p>	<p>Même remède que plus haut. Vérifier en outre si des pièces de l'ensemble du noueur ne sont pas cassées ou détériorées.</p>
 <p>CC 1206</p> <p>La ficelle d'aiguille passe par-dessous la mâchoire du bec noueur pendant le premier quart de sa rotation.</p>	<p>Le doigt pousse-ficelle ne retient pas la ficelle dans la position de nouage.</p>	<p>Régler le doigt pousse-ficelle.</p>

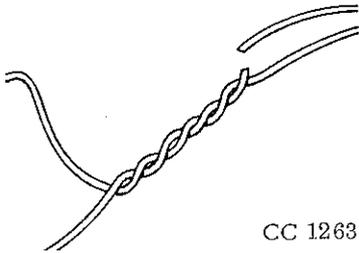
PANNE	CAUSE PROBABLE	REMEDE
 <p>CC 1207</p> <p>Le noeud n'est pas chassé du bec noueur</p>	<p>Tension trop forte sur le bec noueur.</p> <p>Le bord éjecteur du bras porte-couteau ne touche pas le talon du bec.</p> <p>La course du bras porte-couteau est insuffisante.</p> <p>Bec noueur rugueux.</p> <p>Bec noueur usé ou déformé.</p>	<p>Desserrer l'écrou de réglage du ressort de la came de mâchoire du bec noueur.</p> <p>Plier le bras porte-couteau de sorte que le bord éjecteur touche le talon du bec noueur.</p> <p>Plier le bras porte-couteau de façon à augmenter sa course au-delà de l'extrémité du bec noueur.</p> <p>Polir tous les bords rugueux à la toile émeri.</p> <p>Remplacer le bec noueur.</p>

MAUVAIS FONCTIONNEMENT DU MECANISME TORSADÉUR (346 WS/342 WS)

 <p>CC 1259</p> <p>L'une des extrémités du fil de fer est coupée, l'autre est déroulée.</p>	<p>Le rayon au sommet du torsadeur est trop rugueux.</p> <p>Fil de fer trop tendu entre la balle et le rouleau de fil de fer au cours du 1er stade de la formation de la torsade.</p> <p>Des rugosités sur l'arbre du torsadeur empêchent le fil de fer de se placer dans la gorge du torsadeur.</p>	<p>Polir la gorge du torsadeur.</p> <p>Remplacer le torsadeur.</p> <p>Régler l'avance du torsadeur.</p> <p>Vérifier les galets guide-fil.</p> <p>Vérifier le passage du fil de fer dans l'aiguille.</p> <p>Vérifier si le fil de fer se déroule normalement du rouleau.</p> <p>Vérifier si le fil de fer ne reste pas accroché à un endroit quelconque.</p> <p>Vérifier si l'aiguille n'est pas entaillée et si le fil de fer n'est pas freiné par une accumulation de débris de récolte.</p> <p>S'assurer que le fil de fer est lisse et ne présente pas de pliures.</p> <p>Vérifier si le fil de fer passe bien dans la gorge du galet guide-fil supérieur.</p> <p>Polir ou remplacer l'arbre du torsadeur.</p>
---	--	---

PANNE	CAUSE PROBABLE	REMEDE
<p>La torsade est formée par un fil qui est enroulé autour du deuxième brin de fil.</p>  <p>CC 1260</p>	<p>Fil de fer trop tendu entre la balle et le rouleau de fil de fer.</p> <p>La pression exercée par le pince-fil n'est pas identique d'un côté par rapport à l'autre.</p> <p>Le torsadeur ne saisit le fil de fer amené par l'aiguille que lors de sa deuxième révolution.</p> <p>Les reteneurs de fourrage ne maintiennent pas la balle sur toute sa longueur.</p>	<p>Vérifier le réglage des galets guide-fil.</p> <p>Vérifier le passage du fil de fer dans les aiguilles.</p> <p>Vérifier si le fil de fer se déroule normalement du rouleau.</p> <p>Vérifier si le fil ne reste pas accroché à un endroit quelconque.</p> <p>Vérifier si l'aiguille n'est pas entaillée et si le fil de fer n'est pas freiné par une accumulation de débris de récolte.</p> <p>S'assurer que le fil de fer est lisse et ne présente pas de pliures.</p> <p>Vérifier si le fil de fer passe bien dans la gorge du galet guide-fil supérieur.</p> <p>Vérifier le serrage des vis et écrous du mécanisme torsadeur.</p> <p>Nettoyer les pièces du pince-fil, y compris la barre pousse-fil. Le pince-fil étant à la position de serrage, desserrer les boulons de fixation des plaques de cisaillement et aligner les plaques.</p> <p>Ne pas ajouter de rondelles ou cales aux ressorts situés dans la barre pousse-fil.</p> <p>Ne pas aiguiser les lames ou plaques coupe-fil.</p> <p>Régler l'aiguille de façon à la rapprocher davantage du pince-fil.</p> <p>Vérifier le synchronisme.</p> <p>Remplacer l'aiguille déformée.</p> <p>Dégager les reteneurs grippés.</p> <p>Diminuer l'alimentation de la presse.</p> <p>Remplacer les ressorts cassés des reteneurs.</p>

PANNE	CAUSE PROBABLE	REMEDE
 <p>CC 1261</p> <p>Fil de fer en forme de "Fer à cheval". Bouts de fil coupés aux deux extrémités du fait que le fil passe au-dessus du pince-fil.</p>	<p>Réglage latéral des aiguilles excessif.</p> <p>Came du pince-fil entaillée ou rugueuse.</p>	<p>Régler les aiguilles. Remplacer l'aiguille défectueuse.</p> <p>Rectifier la came du pince-fil. Remplacer le pince-fil.</p>
<p>Casse du fil de fer sur le dessus de la balle.</p>  <p>CC 1262</p>	<p>La puissance requise pour placer le fil de fer autour de la balle est supérieure à la résistance du fil.</p> <p>Le fil de fer sort difficilement de la boîte.</p>	<p>Réduire la densité des balles (démonter éventuellement les presseurs latéraux de la chambre à balles).</p> <p>Huiler les rouleaux de fil de fer (gasoil)</p> <p>Régler la fourche d'alimentation de façon à diminuer le volume de récolte sur le côté où le fil de fer est cassé.</p> <p>Utiliser du fil de fer de diamètre correct (jauge 14 1/2).</p> <p>Remplacer les rouleaux de fil de fer.</p> <p>Vérifier le fonctionnement des galets guide-fil.</p> <p>Vérifier le circuit du fil de fer.</p> <p>Vérifier si le fil de fer se déroule normalement du rouleau.</p> <p>Vérifier si le fil de fer ne reste pas accroché à un endroit quelconque.</p> <p>Vérifier si l'aiguille n'est pas entaillée et si le fil de fer n'est pas freiné par une accumulation de débris de récolte."</p> <p>Vérifier si le fil de fer est bien lisse et ne présente pas de pliures.</p> <p>Vérifier si le fil de fer passe bien dans la gorge du galet guide-fil supérieur.</p>

PANNE	CAUSE PROBABLE	REMEDE
<p>Casse du fil de fer à l'avant de la balle.</p> <p>Le fil de fer casse à la base de la torsade.</p>  <p>CC 1263</p>	<p>Le fil de fer s'accroche dans les galets.</p> <p>Après la formation de la torsade, le fil de fer est plié à plusieurs reprises du fait que l'alimentation de la presse est interrompue.</p> <p>Casse du fil de fer par suite d'une tension excessive.</p>	<p>Vérifier les galets et tout autre endroit où le fil peut s'accrocher.</p> <p>Arrêter la presse lorsque l'alimentation est interrompue.</p> <p>Disposer les andains de façon à ne pas faire fonctionner la presse à vide. Faire des andains plus volumineux.</p> <p>Augmenter la vitesse d'avancement.</p> <p>Voir paragraphe "Casse du fil de fer sur le dessus de la balle".</p>
<p>Deux balles successives ne sont pas liées. On est en présence d'un long brin de fil dont les deux extrémités sont torsadées sans être reliées entre elles.</p>	<p>Le brin inférieur du fil de fer n'a pas été emmené par l'aiguille.</p> <p>Le fil de fer n'est pas placé dans le pince-fil.</p>	<p>Éliminer le jeu latéral du berceau d'aiguilles à l'aide de rondelles.</p> <p>Vérifier si la pointe de l'aiguille est en bon état.</p> <p>Si nécessaire, remplacer l'aiguille.</p> <p>Procéder au réglage de l'aiguille.</p> <p>Régler le guide-fil central inférieur.</p> <p>Procéder au réglage de l'aiguille</p>
<p>Le fil de fer n'est pas coupé de façon nette.</p>	<p>Pièces usées ou cassées.</p> <p>Mauvais réglage de l'ensemble pince-fil et du couteau.</p>	<p>Remplacer les pièces usées ou cassées.</p> <p>Placer des cales entre le dessus du bras du pince-fil et la plaque support.</p>
<p>Les deux brins de fil de fer ne sont pas liés ensemble.</p>	<p>Corps étrangers dans le mécanisme torsadeur.</p> <p>Mauvais réglage des aiguilles.</p> <p>Ressorts bloqués dans la barre pousse-fil.</p>	<p>Nettoyer le mécanisme torsadeur.</p> <p>Régler les aiguilles.</p> <p>Nettoyer la barre pousse-fil.</p>
<p>Usure anormale des surfaces plates du plateau came et du pignon.</p>	<p>Le torsadeur est retardé au-delà des limites admises.</p>	<p>Augmenter l'avance du torsadeur.</p>

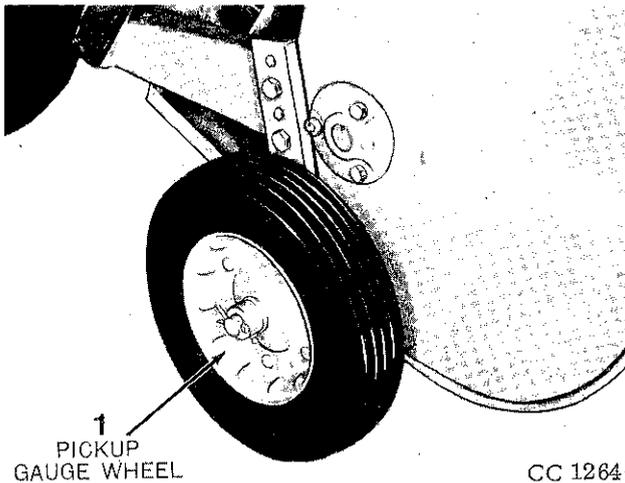
PANNE	CAUSE PROBABLE	REMEDE
LE POIDS DE LA BALLE EST INCORRECT		
Balle trop légère	Ressorts des régulateurs pas assez tendus.	Tendre les ressorts des régulateurs de densité.
Balle trop lourde	Ressorts des régulateurs trop tendus.	Desserrer les ressorts des régulateurs.
La balle est trop lourde même quand les ressorts des régulateurs sont détendus.	Foin ou paille trop verts ou trop humides.	Laisser sécher le foin ou la paille avant de presser. Enlever les reteneurs.
Balle trop longue.	Pas assez de récolte, dans la partie supérieure de la balle et/ou l'étoile de mesure ne vient pas correctement au contact de la récolte pressée.	Tendre les ressorts des régulateurs de densité.
Balle trop courte.	Le bras de déclenchement ne revient pas à sa position initiale.	Régler le dispositif de longueur des balles.
LA BALLE N'EST PAS HOMOGENE		
Répartition irrégulière du matériau dans la balle.	Mauvais réglage de la fourche d'alimentation. Vitesse d'avancement trop faible et/ou andains insuffisants. Ressorts des régulateurs pas assez tendus. Manque d'alimentation	Régler la fourche d'alimentation. Augmenter la vitesse d'avancement et/ou faire des andains plus volumineux. Tendre les ressorts des régulateurs de densité. Positionner l'axe du tirant de fourche dans les trous inférieurs et/ou faire des andains plus volumineux.
Balle déchiquetée.	Couteaux émoussés. Mauvais réglage du piston.	Aiguiser les couteaux. Régler le piston.
Longueur irrégulière de la balle.	Le bras de déclenchement saute.	Placer une rondelle de 1,5 x 10,3 x 25,4 mm (0.060" x 13/32" x 1") entre les flasques de la poulie de l'étoile de mesure.

PANNE	CAUSE PROBABLE	REMEDE
MAUVAIS FONCTIONNEMENT DU RAMASSEUR		
Les dents du ramasseur s'enfoncent dans la terre.	Le ramasseur est réglé trop bas	Relever le ramasseur.
La récolte n'est pas ramassée proprement.	Le ramasseur reste en position haute. Les dents du ramasseur sont trop hautes. La vitesse d'avancement est trop grande. La récolte n'est pas bien ratelée. Dents pliées ou cassées. Andains trop légers.	Régler correctement le ressort compensateur du ramasseur. Abaisser le ramasseur. Réduire la vitesse d'avancement. Retourner la récolte sur un autre andain. Redresser ou remplacer les dents. Faire des andains plus denses.
Les dents du ramasseur ne tournent pas.	La courroie du ramasseur patine.	Remplacer ou tendre la courroie.
DIFFICULTÉS D'ALIMENTATION		
Le piston touche la fourche dans le haut de la chambre	Mauvais réglage.	Régler le piston et la fourche.
La presse s'arrête quand le piston est à hauteur de la surface arrière de l'ouverture d'alimentation.	Couteaux émoussés et/ou mauvais réglage du piston.	Aiguiser les couteaux et/ou régler le piston.
La presse s'arrête dans son cycle de compression.	La charge est trop forte. Le piston est arrêté par des corps étrangers.	Desserrer les régulateurs de densité. Enlever les corps étrangers.
La presse ne démarre plus après avoir été bloquée pendant la compression.	Piston bloqué.	Faire tourner le volant de 2 ou 3 tours dans le sens des aiguilles d'une montre puis embrayer le tracteur.  ATTENTION: Avant de tourner le volant à la main, s'assurer que les aiguilles sont bien à la position repos.
La récolte n'est pas entraînée par la vis.	La courroie de la vis d'alimentation patine.	Tendre la courroie.
LES AIGUILLES NE MONTENT PAS		
Mauvais fonctionnement du chien de déclenchement	Ressort du bras de déclenchement cassé ou ressort du chien de déclenchement perdu.	Remplacer les ressorts cassés ou perdus.
Cisaillement de la goupille de sécurité des noueurs.	Voir chapitre "Cisaillement des boulons de sécurité".	Voir chapitre "Cisaillement des boulons de sécurité".

PANNE	CAUSE PROBABLE	REMEDE
DIFFICULTÉS DE COMMANDE		
Le limiteur de couple patine en travail normal.	Boulons desserrés. Boulon de sécurité du volant cisailé.	Serrer les boulons du limiteur de couple. Le remplacer
CISAILLEMENT DES BOULONS DE SÉCURITÉ		
Cisaillement du boulon de sécurité du volant.	Couteaux émoussés. Corps étrangers dans la chambre à balles. Couteaux trop écartés. Mauvais réglage de l'arrêt du piston. Couronne d'embrayage usée. Balles trop lourdes. Aiguilles dans la chambre à balles.	Aiguiser les couteaux. Éliminer ces obstacles. Régler le piston. Régler l'arrêt du piston Remplacer la couronne. Desserrer les régulateurs de densité. Ramener les aiguilles à la position repos.
Cisaillement de la goupille de sécurité des noueurs.	Frein des noueurs trop serré. Mauvais réglage des aiguilles. Les aiguilles heurtent un obstacle. Noueurs bloqués.	Desserrer le frein des noueurs. Régler les aiguilles. Éliminer ces obstacles. Éliminer tous les obstacles.
PANNES DE LA POMPE HYDRAULIQUE 346		
La pompe ne fournit pas d'huile	Filtre colmaté. Manque d'huile dans le réservoir.	Démonter le filtre. Le rincer et le nettoyer soigneusement. Rétablir le niveau.
La pression est insuffisante.	Clapets usés par une matière abrasive. Fuites aux raccords ou aux vérins. Huile de viscosité incorrecte.	Remplacer les pièces rayées ou usées. Éliminer les fuites. Mettre de l'huile de viscosité correcte.
Fuites externes.	Joint à lèvres de l'arbre.	Changer le joint.

Equipements

ROUE DE JAUGE DU RAMASSEUR

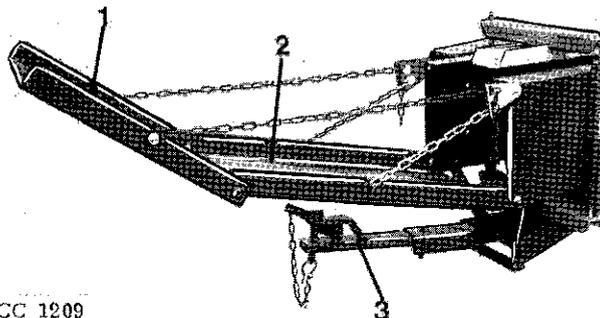


1 Roue de jauge du ramasseur

Sur terrains irrigués ou accidentés, il est recommandé de monter la roue jauge afin d'obtenir un ramassage impeccable et pour améliorer le guidage du ramasseur.

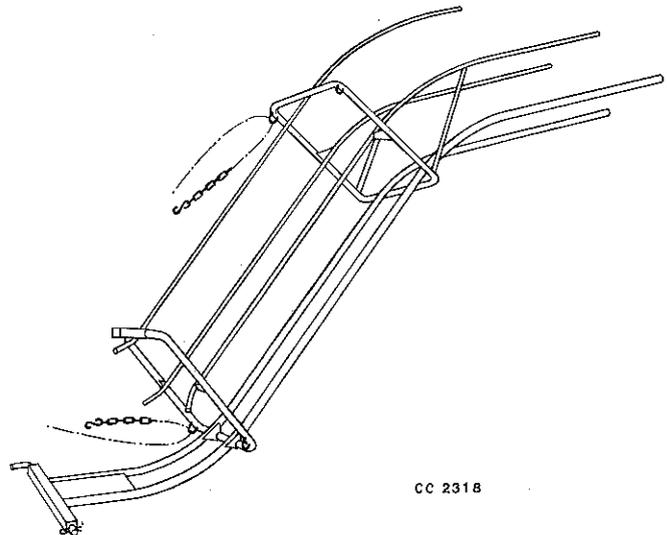
DISPOSITIF D'ATTELAGE REMORQUE, CHUTE DE BALLES ET RALLONGE, RAMPE DE CHARGEMENT

Ces accessoires permettent de charger les balles directement de la presse sur une remorque, éliminant le ramassage et le chargement.

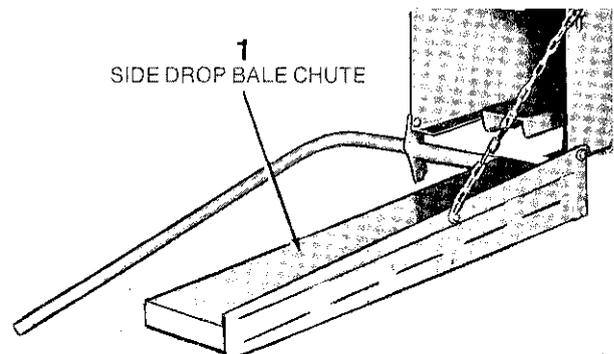


- 1 Chute de balles
- 2 Rallonge de chute
- 3 Barre d'attelage réglable

La rallonge se fixe de la même façon que la chute de balles par des chaînes. La rampe de chargement se fixe à l'aide d'une broche et de chaînes. Le support de la barre d'attelage se boulonne directement sur la chambre à balles. La barre permet d'atteler des remorques ayant des flèches de longueur différente.



VIREUR DE BALLES



1 Vireur de balles

Le vireur de balles fait tomber les balles sur le côté étroit. Il est réversible pour virer à droite ou à gauche.

EJECTEUR DE BALLE N° 30

L'éjecteur de balles permet un chargement automatique des balles, dès leur sortie de la presse, sur une remorque à hautes ridelles, ce qui supprime la nécessité d'un aide sur la remorque. Cet éjecteur de balles, peu coûteux, est extrêmement simple et s'adapte sur la chambre à balles. Sa commande est entièrement hydraulique.

PLAQUES D'ATTELAGE — 346 (-1550)

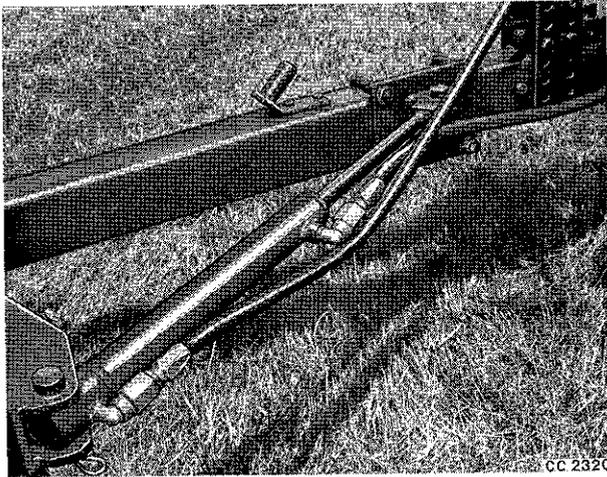
Des plaques d'attelage sont disponibles pour permettre d'atteler la presse au tracteur.

CONTAINERS POUR FIL DE FER NON EMBALLE (346 WS/342 WS)

Pour le fil de fer non emballé, il existe des containers spéciaux permettant un dévidage correct du fil.

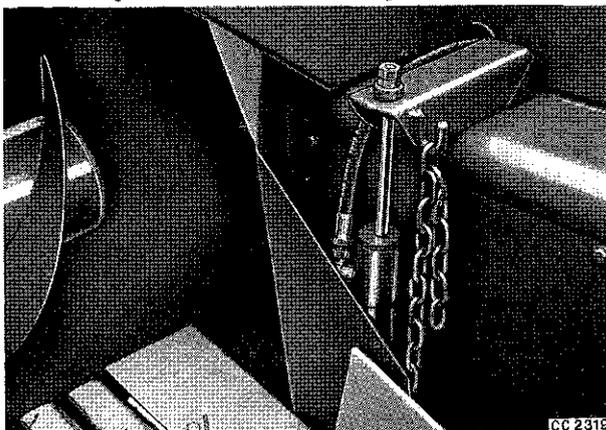
ORIENTATION HYDRAULIQUE DE LA FLECHE (346)

En option, un dispositif hydraulique d'orientation de flèche peut être fourni avec la presse 346.



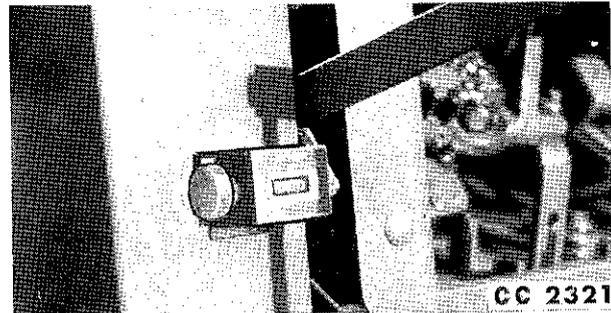
RELEVAGE HYDRAULIQUE DU RAMASSEUR (346)

En option, un dispositif hydraulique de relevage du ramasseur peut être fourni avec la presse 346.



COMPTEUR DE BALLE

Le compteur de balles avec remise à zéro enregistre exactement le nombre de balles pressées.



RESSORTS PRESSEURS SOUPLÉS (342)

Des ressorts presseurs souples sont disponibles en accessoire pour la presse 342.

RALLONGES DE PISTON

Les rallonges de piston augmentent la capacité de ce dernier lorsque la matière à presser est particulièrement sèche ou légère.

Les rallonges de piston sont fournies en équipement standard sur la presse 346 et en accessoire sur la presse 342.

RETENEURS LATÉRAUX

Les reteneurs latéraux qui peuvent être montés de chaque côté de la chambre à balles augmentent la densité des balles, ce qui est particulièrement nécessaire lorsque le matériau à presser est léger et sec.

IMPORTANT: Avant de monter les reteneurs, s'assurer que la peinture à l'intérieur de la chambre à balles est suffisamment usée. C'est la raison pour laquelle les reteneurs ne sont pas montés en usine. On peut utiliser jusqu'à deux jeux de reteneurs suivant la densité désirée. Lorsqu'un seul jeu est utilisé, il doit être boulonné dans les trous avant. Lorsque les conditions redeviennent normales, retirer les reteneurs jeu par jeu en commençant par l'arrière de la chambre à balles.

Un jeu de reteneurs est fourni en équipement standard avec les presses 346. Si un deuxième jeu est nécessaire, il doit être commandé séparément en accessoire.



Caractéristiques

RAMASSEUSE-PRESSE 346

Dimension des balles : section	_____	0,36 x 0,46 m (14 x 18")
longueur	_____	réglable de 0,30 à 1,27 m (12 à 50")
Largeur du ramasseur	_____	1,67 m (66")
Largeur du ramassage	_____	1,80 m (71")
Diamètre du ramasseur	_____	0,35 m (14")
Vis d'alimentation: diamètre	_____	0,41 m (16")
longueur	_____	1,55 m (61")
Ouverture d'alimentation	_____	0,33 x 0,58 m (13 x 23")
Piston : course	_____	0,76 m (30")
cadence normale	_____	80 coups à la minute
Hauteur fourche position basse	_____	1,36 m (54")
Longueur : avec chute de balles et transmission	_____	5,56 m (18' 3")
sans flèche ni chute de balles	_____	3,35 m (11')
Largeur	_____	2,82 m (9' 3")
Poids approximatif - 346 à ficelle	_____	1510 kg (3322 lbs)
346 à fil de fer	_____	1520 kg (3344 lbs)
Diamètre du volant	_____	0,69 m (27")
Régime de la prise de force	_____	540 tr/mn
Puissance recommandée du tracteur, minimum	_____	35 ch.
Boîte de commande :	_____	pignons taillés en acier sous carter.
contenance	_____	huile SAE 90 3,8 l. (4 qts)
Pneumatiques : à droite, pression de gonflage	1 kg/cm ² (bar) (14 psi)	8,50 x 12 6 ply
à gauche, pression de gonflage	1,3 kg/cm ² (bar) (18 psi)	11,5 x 15 6 ply
Fil de fer	_____	Jauge 14 1/2, (Ø 1,90 mm), recuit et huilé
Rouleaux fil de fer	_____	environ 2000 m de long (6500')
Dimension des rouleaux emballés	_____	0,34 x 0,34 x 0,16 m (13-1/2 x 13-1/2 x 6-1/2")

RAMASSEUSE-PRESSE 342

Dimension des balles: section	0,36 x 0,46 m (14 x 18")
longueur	réglable de 0,30 à 1,27 m (12 à 50")
Largeur du ramasseur	1,42 m (56")
Largeur du ramassage	1,55 m (61")
Diamètre du ramasseur	0,35 m (14")
Réglage en hauteur du ramasseur	0,13 m (5")
Vis d'alimentation: diamètre	0,41 m (16")
longueur	1,30 m (51")
Ouverture d'alimentation	0,33 x 0,58 m (13 x 23")
Piston: course	0,76 m (30")
cadence normale	80 coups à la minute
Hauteur maxi	1,78 m (70")
Longueur: avec chute de balles et transmission	5,56 m (18'3")
sans flèche ni chute de balles	3,35 m (11')
Largeur	2,57 m (8'5")
Poids approximatif: 342 à ficelle	1320 kg (2910 lbs)
342 à fil de fer	1330 kg (2930 lbs)
Diamètre du volant	0,69 m (27")
Régime de la prise de force	540 tr/mn
Puissance recommandée du tracteur, minimum	35 ch
Boîte de commande:	pignons taillés en acier sous carter
contenance	huile SAE 90 3,8 l (4 pts)
Pneumatiques: à droite, pression de gonflage 1 kg/cm ² (bar) (15 psi)	7,00 x 12 4 ply
à gauche, pression de gonflage 2 kg/cm ² (bar) (28 psi)	10,00 x 15 6 ply
Fil de fer	Jauge 14 1/2, (0 1,90 mm), recuit et huilé
Rouleaux fil de fer	environ 2000 m de long (6500')
Dimension des rouleaux emballés	0,34 x 0,34 x 0,16 m (13-1/2 x 13-1/2 x 6-1/2")

(Les caractéristiques et équipements mentionnés dans le présent livret sont susceptibles de modifications sans préavis et sans engagement de la part du fabricant).

NUMÉRO DE SÉRIE

Lors de la commande de pièces de rechange, toujours inscrire les indications de type et de numéro de série portées, sur la plaque de numéro de série. Le Concessionnaire est ainsi en mesure de donner rapidement satisfaction. Nous conseillons d'inscrire ce numéro dans l'espace réservé de la colonne de droite.

Le numéro de série de la presse se trouve au coin inférieur droit de la paroi avant de la chambre à balles.

N° de série de la presse _____
Date d'achat _____

(A remplir par l'acheteur).



Index

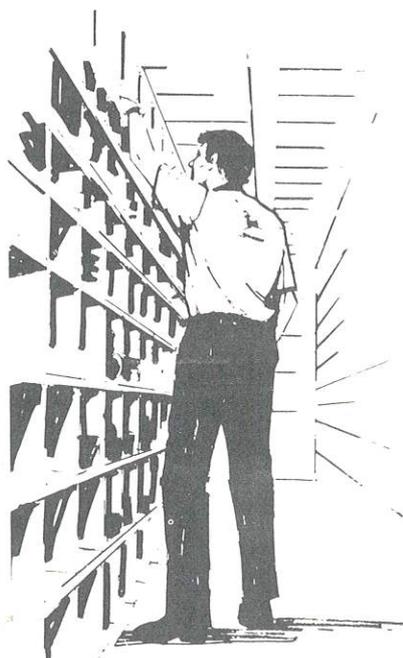
CARACTERISTIQUES _____	49, 50	Orientation hydraulique de la flèche _____	48
ENTRETIEN _____	19	Plaques d'attelage _____	48
Aiguilles - presse à ficelle _____	24	Rallonges de piston _____	48
Aiguilles - presse à fil de fer _____	27	Relevage hydraulique du ramasseur _____	48
Arrêt du piston _____	29	Ressorts presseurs souples _____	48
Boîte de commande _____	30	Reteneurs latéraux _____	48
Bras porte-couteau _____	28	Roue de jauge du ramasseur _____	47
Chaînes _____	30	Vireur de balles _____	47
Courroie de la vis d'alimentation _____	30	FONCTIONNEMENT _____	2-15
Courroie du ramasseur _____	30	Conseils de sécurité _____	15
Disque de ficelle _____	22	Fonctionnement de la presse _____	8-13
Doigts pousse-ficelle _____	25	Préparation de la presse _____	2-5
Frein de noueur _____	28	Préparation du tracteur _____	5-7
Graissage Multi - Luber _____	34	Remisage _____	15
Guide-fil _____	28	Mise en route _____	13, 14
Limiteur de couple _____	29	GRAISSAGE _____	16-18
Pignons du noueur _____	25	Selon besoin _____	16
Pignons du torsadeur _____	26	Toutes les 10 heures _____	16, 17
Pince-fil _____	26	Toutes les 50 heures _____	17, 18
Plateau-came _____	26	Toutes les 100 heures _____	18
Procédé de vérification _____	19	Une fois par saison _____	18
Réglage du bec noueur _____	21	PANNES ET REMEDES _____	36-46
Réglage du berceau et de la bielle d'aiguilles _____	19	Cisaillement des boulons de sécurité _____	46
Réglage du piston et des couteaux _____	31	Difficultés d'alimentation _____	45
Régulateur de densité hydraulique _____	35	Difficultés de commande _____	46
Reteneur de ficelle _____	24	Difficultés de nouage _____	36-40
Synchronisation de la presse _____	20	La balle n'est pas homogène _____	44
Système de déclenchement _____	29	Le poids de la balle est incorrect _____	44
Torsadeurs _____	26	Les aiguilles ne montent pas _____	45
EQUIPEMENTS _____	47, 48	Mauvais fonctionnement du torsadeur _____	40-43
Attelage de remorque, chute de balles et rallonge, rampe de chargement _____	47	Mauvais fonctionnement du ramasseur _____	45
Compteur de balles _____	48	Pannes de la pompe hydraulique _____	46
Containers fil de fer _____	48		
Ejecteur de balles _____	48		

John Deere vous aide à travailler

Nous, concessionnaire John Deere sommes heureux d'avoir tout ce qu'il faut pour vous permettre de travailler

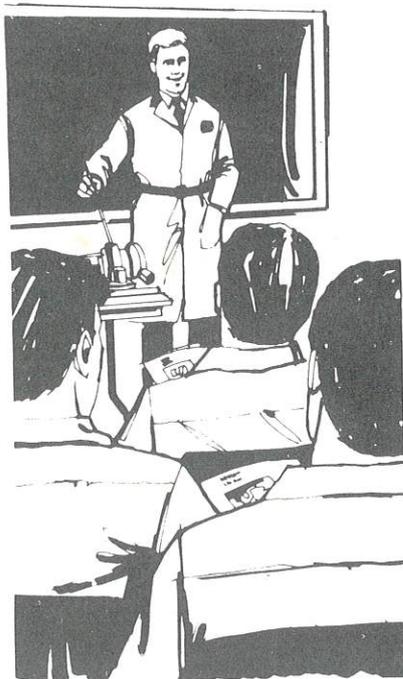
Les pièces John Deere

Nous réduisons au minimum les arrêts de travail en vous fournissant dans les meilleurs délais les pièces nécessaires.



Les outils appropriés

Grâce aux outils de précision et aux appareils de contrôle, le service de l'entretien peut rapidement localiser une panne et réparer. Pour vous : économie de temps et d'argent.



Les spécialistes de l'entretien

Chez John Deere, l'école n'est jamais finie. Des cours service ont lieu régulièrement, car nous voulons que notre personnel connaisse bien votre matériel et sache l'entretenir. Résultat ? Une expérience toujours plus grande.



Interventions rapides.

Notre but est d'intervenir rapidement et efficacement lorsque et là vous le désirez. Nous pouvons réparer chez vous ou dans nos ateliers selon les circonstances. Consultez-nous. Faites-nous confiance.

L'avantage du service John Deere : Nous serons là en cas de besoin