

Massey-Ferguson S.A.

SOCIÉTÉ ANONYME AU CAPITAL DE 640.500.000 FRANCS

SIÈGE SOCIAL ET USINES

MARQUETTE-LEZ-LILLE (Nord)

FRANCE

SUCCURSALES

BORDEAUX

15, Place Amédée-Larrieu
Télégr. : MASFERG-BORDEAUX
TÉLÉPHONE : 92-79-01 et 92-79-02

LYON

5, Rue des Docks
Télégr. : MASFERG-LYON
TEL : TERREAU 75-81 et 75-82

LILLE

18, rue Malus
Télégr. : MASFERG-LILLE
TÉLÉPHONE : 53-10-79 et 53-10-78

NANCY

96 à 108, boul. d'Austrasie
Télégr. : MASFERG-NANCY
TÉLÉPHONE : 53-39-61

NANTES

2, Quai de Tourville
Télégr. : MASFERG-NANTES
TÉLÉPHONE : 527-94 et 510-79

PARIS

149, Boul. de la Villette (19*)
Télégr. : MASFERG-PARIS
TÉLÉPHONE : BOL 92-24 (4 lignes)

TOULOUSE

29, 31, 33, Av. du Parc à Faurage
Télégr. : MASFERG-TOULOUSE
TEL : MATABIAU 52-78 et 52-79

ORAN

Route de Valmy
Quartier Industriel
Télégr. : MASFERG-ORAN
TEL : 308-61 - 308-62 - 308-63

DÉPÔTS

JUVISY

67, Quai J.-P. Timbaud, 67
TÉLÉPHONE : BELLE-ÉPINE 43-85

BOURGES

Route d'Orléans - SAINT-DOULCHARD
TÉLÉPHONE : 23-20

OCTOBRE 1958

NOTICE D'ENTRETIEN D'UTILISATION ET DE RÉGLAGE

485 483 MF

RAMASSEUSE-PRESSE 801

à partir du numéro de série 1201



Massey-Ferguson S.A.

ET 3712 (485 483 MF) - 12-58

R. C. Lille 54-B 226

Imp. Mazarine, Paris 11-822

Édité par le Service Publicité Massey-Ferguson S.A.

TABLE DES MATIÈRES

	Pages
Caractéristiques ...	3
Attelage au tracteur ...	4
Béquille ...	5
Positions de travail et de transport ...	6
Compteur de balles ...	6
Crochet pour remorque ...	7
Boîte à outils ...	7
Vire-balles ...	7
Rampe de chargement ...	7
Moteur auxiliaire ...	8
Boîtier d'engrenages ...	8 et 9
Avant la mise en service ...	9
Ficelle ...	10
Boîte à ficelle ...	10
Mise en place des pelotes ...	10
Passage de la ficelle ...	10 et 11
Préparation de la récolte ...	14
Vitesse d'avancement ...	14
Réglage en hauteur du tambour-ramasseur ...	15
Dents ...	15
Réglage de la longueur des balles ...	16
Sécurité sur arbres des aiguilles ...	16
Réglage de la densité des balles ...	17
Pannes de nouage ...	18 à 20
Stockage des balles ...	21
Tension des chaînes ...	21
Tension des courroies ...	21
Graissage des chaînes ...	22
Pression des pneumatiques ...	22
Serrage des roues ...	22
Graissage ...	12 et 13
Remisage pendant la période de non utilisation ...	24
Eclairage et signalisation ...	24

CARACTÉRISTIQUES

Longueur hors tout (vire-balles en position de travail) ...	4,50 m
Longueur hors tout (vire-balles en position de transport) ...	3,60 m
Hauteur hors tout (vire-balles en position de travail) ...	1,85 m
Hauteur hors tout (vire-balles en position de transport) ...	2,30 m
Largeur hors tout avec moteur auxiliaire ...	2,20 m
Largeur hors tout avec prise de force ...	1,88 m
Vale des roues ...	1,68 m
Dimensions des pneumatiques ...	165 x 380 ou 165 x 400
Largeur du canal ...	0,85 m
Hauteur du canal ...	0,30 m
Largeur du tambour-ramasseur ...	1,40 m
Poids avec moteur auxiliaire ...	800 kg
Poids avec prise de force ...	750 kg
Cadence du piston oscillant ...	82 à 97 coups/minute
Nombre de noueurs ...	2
Longueur des balles ...	réglable de 0,30 à 0,75 m
Section des balles ...	rectangulaire 0,30 x 0,85 m
Poids des balles ...	de 5 à 20 kg
Ficelle utilisée ...	ficelle-lieuse 420 m/kg

ATTELAGE AU TRACTEUR

Avant d'atteler la ramasseuse-presse derrière un tracteur N° 812 ou N° 820, boulonner la plaque triangulaire fournie dans le trou central de la barre d'attelage du tracteur, qui doit être bien fixée en hauteur (jeu aussi réduit que possible).

Cette plaque recevra la chape d'attelage (B fig. 1) qui est maintenue par une broche et une goupille.

Si la presse doit être attelée à un tracteur équipé d'une barre d'attelage à rotules (attelage trois points) fixer cette barre en position horizontale au moyen d'une ferrure.

MACHINES A COMMANDE PRISE DE FORCE

1. Position de travail

Après avoir enlevé le chapeau de protection de l'arbre de prise de force du tracteur, accoupler l'arbre avant télescopique (A fig. 1). Sur les cardans équipés d'un verrou à ressort, il suffira de presser sur ce verrou pour l'engager ou le dégager de l'arbre cannelé. Ensuite accoupler l'arbre arrière au cardan central (E fig. 1).

2. Position de route

Désaccoupler l'arbre arrière (E fig. 1) et le verrouiller sur son support (F fig. 2). Ce verrouillage est indispensable. L'arbre avant reste accouplé au tracteur. En ce qui concerne la position du timon, voir le chapitre correspondant page 6.

La presse à prise de force peut également être attelée à n'importe quel tracteur d'une puissance à la poulie au moins égale à 15 ch, équipé d'un arbre de prise de force tournant à 540 tours/minute et ayant un diamètre correspondant au cardan d'accouplement (1 1/8" ou 1 3/8").

— 4 —

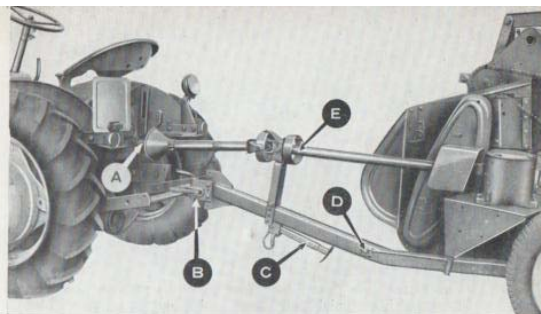


Fig. 1 — POSITION DE TRAVAIL

BÉQUILLE

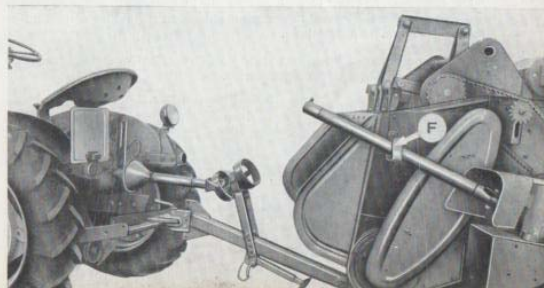
La béquille (C fig. 1) est prévue pour faciliter l'attelage de la presse au tracteur et pour éviter la détérioration des dents du tambour-ramasseur lorsque la machine est remise.

Elle est également utile pour régler la hauteur de la chape d'attelage.

Cette béquille doit être repliée vers l'arrière dès que la presse est attelée. Une broche retenue par une chaîne maintient la béquille en position relevée ou baissée.

Des trous percés dans la partie coulissante de la béquille permettent de modifier sa hauteur suivant la position de la chape d'attelage (B fig. 1).

Fig. 2 — POSITION DE ROUTE



POSITIONS DE TRAVAIL ET DE TRANSPORT

La presse peut occuper deux positions par rapport au timon d'attelage, l'une pour le transport, l'autre pour le travail.

IMPORTANT

Avant de mettre la presse dans l'une ou l'autre position, le piston doit être amené à son point mort bas en faisant tourner le volant. Tourner les dents du tambour-ramasseur pour éviter leur détérioration lors du passage du timon. Lorsque la presse est en position de transport, débrayer la prise de force du tracteur (ou le moteur auxiliaire) et ne plus tourner le volant.

Pour le calage des chaînes, voir le chapitre correspondant (page 22).

Pour changer d'une position à l'autre, tirer le levier de verrouillage (D fig. 1) pour l'amener dans la partie verticale de l'encoche, soulever le côté avant droit par la poignée et faire pivoter la presse (celle-ci étant attelée au tracteur) vers la droite (position de transport) ou vers la gauche (position de travail). Verrouiller ensuite le timon en libérant le levier (D fig. 1).

La presse est suffisamment équilibrée pour que cette manœuvre puisse être faite par un seul homme.

Pour les positions des arbres de prise de force, voir chapitre correspondant (page 4).

COMPTEUR DE BALLES

Un compteur fixé sur le côté gauche de la presse est actionné par le plateau de déclenchement des noueurs et chaque révolution de ce dernier enregistre une balle terminée.

La tige de commande du compteur doit être orientée vers le centre de l'arbre du système de déclenchement.

Ce compteur donne par lecture directe le nombre de balles récoltées pour une superficie donnée et permet de déterminer exactement à quel moment les opérations d'entretien de la presse doivent être effectuées.

Le compteur peut être remis à zéro et ne nécessite aucun entretien particulier sauf un dépoussiérage extérieur de temps en temps.

— 6 —

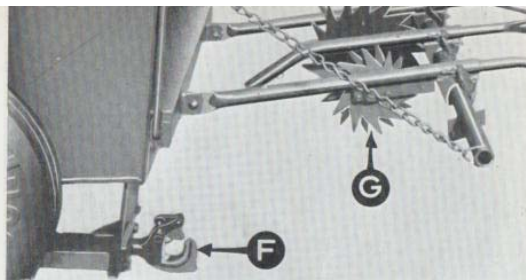


Fig. 3

CROCHET POUR REMORQUE

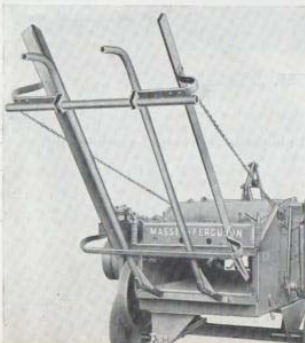
Un crochet permettant d'utiliser une remorque à quatre roues derrière la presse peut être livré en équipement variable. Ce crochet est fixé comme indiqué (F fig. 3) par quatre boulons, écrous et rondelles.

BOITE A OUTILS

La boîte à outils, largement dimensionnée, est conçue pour recevoir la pompe à graisse ainsi que tous les outils et autres objets nécessaires à l'entretien courant de la presse. Elle est accessible en soulevant la tôle couvre-nouveurs.

VIRE-BALLES

Cet accessoire permet d'aligner les balles sur le côté de la ramasseuse-presse de façon à dégager le passage pour le tour suivant. L'arbre à rochets (G fig. 3) a pour but de diriger les balles sur le côté, les balles tombant du côté opposé au rochet de plus grand diamètre.



Les deux chaînes illustrées permettent de modifier l'inclinaison de la rampe de chargement et du vire-balles et de les relever pour le transport sur route.

RAMPE DE CHARGEMENT

Cet accessoire permet le chargement des balles directement dans une remorque à quatre roues qui doit être attelée au crochet (F fig. 3).

Fig. 4

— 7 —



Fig. 5

MOTEUR AUXILIAIRE

Le manuel livré avec le moteur Bernard W 112 donne toutes les indications concernant l'entretien et la bonne marche du moteur et de ses accessoires.

En plus des opérations d'entretien détaillées dans ce manuel il est indispensable d'enlever tous les jours le garant de la turbine (H fig. 5) et de le dépoussiérer. S'assurer au remontage que le joint est remis correctement.

BOITIER D'ENGRENAGES

Le boîtier d'engrenages monté sur les presses commandées par l'arbre de prise de force du tracteur est équipé d'un débrayage de sécurité destiné à protéger d'une part : la presse dans le cas où le piston serait brutalement arrêté par un corps étranger ou en cas de bourrage et d'autre part : le dispositif d'entraînement dans le cas où le tracteur devrait ralentir brusquement tandis que la presse conserve son inertie.

Il n'y a donc pas lieu de s'inquiéter du bruit fait par la sécurité lorsque le régime du moteur baisse et que la presse continue à fonctionner normalement par l'inertie du volant.

Si par contre, la sécurité fonctionne fréquemment alors que le régime du moteur est normal et que les andains sont réguliers, il est nécessaire de resserrer le débrayage.

Pour resserrer, enlever le couvercle, la goupille sur l'écrou crénelé et tourner ce dernier vers la gauche. Un tour complet d'écrou comprime le ressort de 2 mm. Ne pas omettre de remettre la goupille.

S'il était nécessaire de démonter l'arbre principal, enlever le chapeau circulaire, la rondelle et le gros écrou en bout d'arbre. Visser deux des vis de fixation dans les deux trous taraudés diamétralement opposés du boîtier de roulement pour extraire ce dernier du carter. Retirer la goupille et l'écrou crénelé et l'arbre peut s'enlever facilement en le chassant vers l'avant.

Le boîtier d'engrenages contient 0,500 litre d'huile SAE 140. Vérifier le niveau de temps en temps et changer l'huile tous les ans.

AVANT LA MISE EN SERVICE

Nettoyer soigneusement l'ensemble des noueurs (becs-noueurs, pinceficelle, aiguilles, etc.) pour les débarrasser de toutes traces de peinture et de graisse. Ne pas utiliser de lime ou tout autre outil susceptible de rayer ou d'endommager les pièces du noueur.

Graisser la machine entièrement comme indiqué dans le chapitre entretien et vérifier le niveau d'huile du boîtier d'engrenages (machine à prise de force).

S'il s'agit d'une presse à moteur auxiliaire vérifier le niveau d'huile du carter moteur, du réducteur et du filtre à air. Remplir le réservoir d'essence.

Vérifier la pression des pneumatiques et la tension des chaînes et des courroies.

Faire tourner le volant dans le sens de la flèche (timon en position de travail) pour vérifier que toutes les pièces fonctionnent librement.

Enclencher le mécanisme de liage et le faire fonctionner sans ficelle au moins deux fois pour vérifier son bon fonctionnement.

Après la mise en place de la ficelle expliquée par ailleurs, la machine sera alors en état de fonctionnement.

FICELLE

La ficelle à employer est de la ficelle pour moissonneuse-lieuse faisant 420 mètres au kilog.

Cette ficelle doit être de bonne qualité et de section régulière. Les pelotes de ficelle en réserve devront être gardées à l'abri de l'humidité et des rongeurs.

BOITE A FICELLE

La boîte à ficelle qui se trouve à l'arrière de la machine, immédiatement au-dessus du canal, est constituée par un couvercle rabattable vers l'arrière.

La boîte peut recevoir quatre pelotes reliées deux par deux, la pelote de gauche et la suivante alimentent le noueur gauche, la troisième pelote et la pelote de droite alimentent le noueur droit.

MISE EN PLACE DES PELOTES

Première pelote (côté gauche)

Le brin intérieur est passé entre les rouleaux du tendeur de ficelle de gauche.

Deuxième pelote

Le brin intérieur est noué au brin extérieur de la première pelote.

Troisième pelote

Le brin intérieur est noué au brin extérieur de la quatrième pelote.

Quatrième pelote (côté droit)

Le brin intérieur est passé entre les rouleaux du tendeur de ficelle de droite (A fig. 6).

PASSAGE DE LA FICELLE

La figure 6 représente schématiquement le passage de la ficelle alimentant le noueur droit à partir de la quatrième pelote.

L'alimentation du noueur gauche se fait suivant un trajet parallèle à partir de la première pelote.

A la sortie du tendeur de ficelle (A) passer la ficelle de gauche dans :

- l'anneau-guide B
- l'anneau-guide C
- l'anneau du tendeur à ressort D
- l'anneau-guide E
- le chas de l'aiguille F

Le brin est alors attaché à la traverse du châssis de la machine.

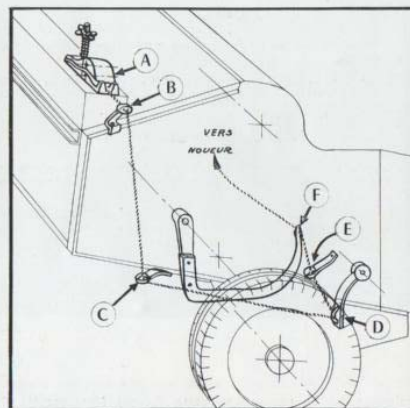


Fig. 6

Déclencher le mécanisme de l'appareil lieur et tourner lentement le volant à la main dans le sens de la flèche (timon en position de travail) afin que la ficelle venant des aiguilles se place sous les pince-ficelle.

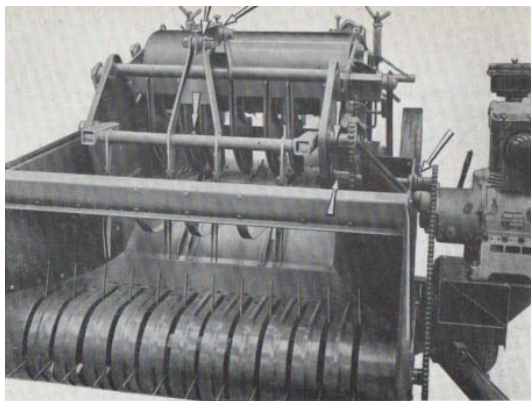
Dégager alors les nœuds simples qui viennent d'être formés en tirant dans l'axe de chaque bec-noueur.

La machine est maintenant prête à fonctionner.

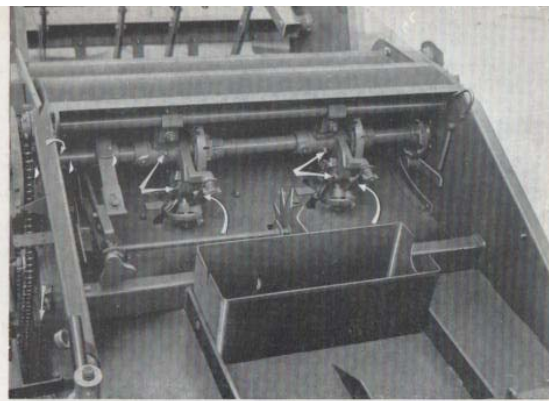
Les nœuds obtenus par la suite lors du fonctionnement de la presse doivent présenter une boucle et deux brins libres à coupe nette, et doivent être suffisamment serrés pour assurer la manutention courante des balles.



Nœud normal



AVANT



ARRIÈRE

GRAISSAGE

Les graisseurs de la ramasseuse-presse doivent être garnis d'une graisse fibreuse de marque réputée, suivant les fréquences ci-après :

Graisseurs indiqués par une flèche : une fois par jour ou toutes les 1500 balles.

Graisseurs indiqués par une flèche et un cercle : une fois par semaine ou toutes les 10.000 balles.

COTÉ GAUCHE



PRÉPARATION DE LA RÉCOLTE

La récolte doit être préparée en andains uniformes et de même volume de façon à assurer une alimentation régulière de la ramasseuse-presse et un fonctionnement sans à-coups.

L'utilisation d'un râteau-faneur ou d'un andaineur est recommandée pour former des andains qui devront être d'une largeur inférieure à celle du tambour-ramasseur (1 mètre environ), ceci afin de faciliter le ramassage dans l'axe de ce dernier.

Si la ramasseuse-presse est utilisée à poste fixe, l'amener au plus près du tas à presser pour réduire la manutention et l'alimenter aussi régulièrement que possible.

Si la ramasseuse-presse est utilisée derrière une moissonneuse-batteuse, équiper cette dernière d'une toile à l'arrière du coffre de secouage pour que la paille en tombant forme un andain de largeur inférieure à la largeur du tambour-ramasseur.

Avant de commencer le travail il est essentiel de s'assurer que la récolte est aussi sèche que possible et prête à la confection des balles. Le foin récolté trop tard perd de ses qualités nutritives, récolté trop tôt ou trop humide, il risque de s'échauffer et d'être totalement perdu.

Les andains situés à proximité des haies, des arbres ou des endroits humides mettront plus longtemps à sécher et pourront être ramassés au plus chaud de la journée.

VITESSE D'AVANCEMENT

En conditions normales, le rendement optimum de la presse est obtenu avec une vitesse d'avancement du tracteur de 3 km/heure environ. Pour les machines commandées par prise de force, faire tourner le moteur du tracteur au régime donnant 540 tours/minute à l'arbre de prise de force (c'est-à-dire au régime maximum pour les tracteurs 812 et 820).

— 14 —

RÉGLAGE EN HAUTEUR DU TAMBOUR-RAMASSEUR

La plaque soudée à l'avant du timon est percée de trous, ce qui permet d'y fixer la chape d'attelage (B fig. 1) en 5 positions différentes et de modifier ainsi la hauteur des dents du tambour-ramasseur par rapport au sol.

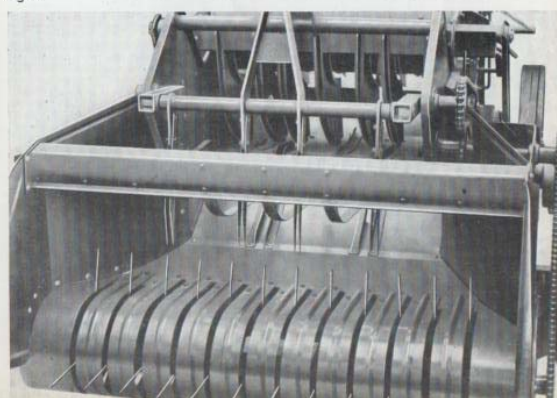
La hauteur de la chape d'attelage devra être réglée suivant les conditions de la récolte tout en évitant le contact des dents avec le sol.

DENTS

Le tambour-ramasseur (fig. 7) est équipé de 3 rangées de 6 dents doubles boulonnées individuellement sur des cornières.

En cas de détérioration, les dents peuvent être facilement remplacées après avoir enlevé les tôles de protection correspondantes.

Fig. 7



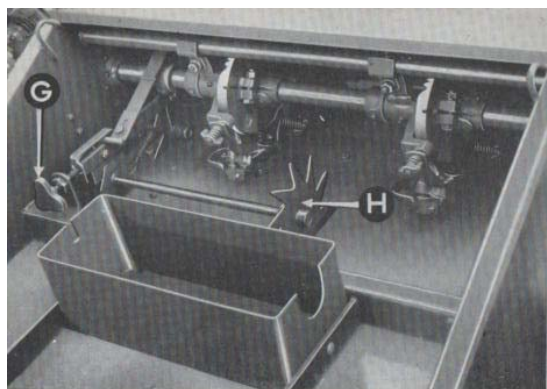


Fig. 8

RÉGLAGE DE LA LONGUEUR DES BALLES

La longueur des balles est réglée en agissant sur la vis (G fig. 8) qui est facilement accessible une fois que la tôle couvre-nœuds est soulevée.

En serrant la vis, on diminue la course de la crémaillère qui est actionnée par la balle en formation au contact du rochet (H fig. 8).

Lorsque la crémaillère arrive en fin de course le mécanisme déclenche l'appareil lieur et la balle est liée.

Le déclenchement se fait d'autant plus vite que la course de la crémaillère est réduite et l'on obtient ainsi des balles plus courtes.

Pour obtenir des balles plus courtes, tourner la vis vers la droite.

Pour obtenir des balles plus longues, tourner la vis vers la gauche.

SÉCURITÉ SUR ARBRES DES AIGUILLES

Une sécurité a été prévue sur le bras en bout de l'arbre des aiguilles. En cas de blocage brutal au moment de la montée des aiguilles, le boulon de sécurité sera cisailé et les aiguilles reviendront à leur position basse. Il suffira de remplacer ce boulon dont l'écrou doit se trouver du côté du corps de presse.

Une plaque avec boulons de rechange se trouve dans la boîte à outils.

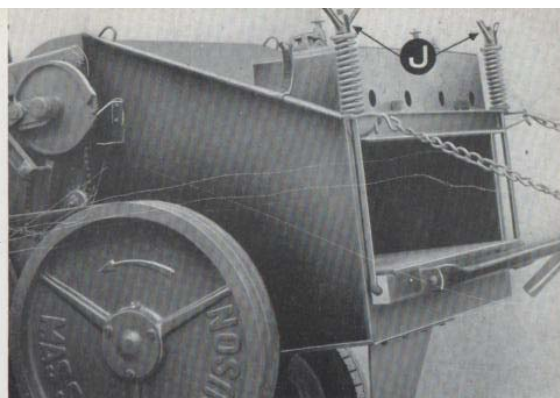


Fig. 9

RÉGLAGE DE LA DENSITÉ DES BALLES

Deux écrous à oreilles (J fig. 9) agissant par l'intermédiaire de tiges filetées sur le fond mobile du canal de la presse permettent de modifier la densité des balles suivant la nature de la récolte.

Tourner les écrous vers la droite pour augmenter la densité ou vers la gauche pour la diminuer.

De légères variations de l'humidité de la récolte pouvant affecter sensiblement la densité, il est recommandé à l'utilisateur de la vérifier de temps en temps, et de la modifier au besoin.

En cas de blocage du piston oscillant, débrayer, desserrer si nécessaire le fond mobile, tourner le volant dans le sens inverse de la flèche pour relever le piston. Dégager la récolte accumulée sous le piston si le bourrage est important et remettre en route à plein régime. Resserrer progressivement le fond mobile, après avoir vérifié que les aiguilles sont à leur point mort bas.

PANNES DE NOUAGE

Le conducteur doit de temps en temps jeter un coup d'œil sur la balle qui se trouve à l'extrémité de la rampe d'éjection pour vérifier si les deux liens sont bien en place.

En cas de panne, arrêter immédiatement et vérifier tout d'abord si la ficelle arrive normalement et si le noeud défilant n'est pas engorgé de ficelle.

Les causes de panne sont diverses, mais la plus fréquente est provoquée par la ficelle de mauvaise qualité :

Ficelle trop fine, irrégulière, non rattachée, ou nouée grossièrement. Ficelle s'effilochant et formant de la bourre sous le pince-ficelle.

Il est rentable d'acheter de la ficelle de bonne qualité.

Si le manque de ficelle ou un défaut dans la ficelle n'est pas à première vue, à l'origine de la panne, examiner les liens ratés. Cet examen permettra de déceler rapidement la cause du mauvais fonctionnement.

PANNES - CAUSES. REMÈDES

A - Lien coupé, mais sans nœud à ses extrémités.

Le nœud a été formé mais il s'est défilé à l'extraction. Ceci est dû généralement à un manque de serrage de la languette du bec.

Causes :

- 1) **Alimentation insuffisante et ficelle trop fine** — Extraction du nœud trop lente.
- 2) **La languette ne se referme pas complètement**, de la saleté s'étant logée entre la rampe du bâti et le galet de la languette, ou entre le bec et la languette.
- 3) **Le ressort du bec noueur n'est pas assez comprimé** et permet au nœud de s'échapper prématurément. Visser progressivement l'écrou à oreilles.

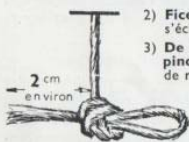
B - Lien avec un seul nœud à terminaison courte : 2 cm environ.

La ficelle s'est échappée du pince-ficelle.

Causes : 1) **Pince-ficelle pas assez serré** - Agir graduellement par demi-tour sur l'écrou à oreilles.

- 2) **Ficelle irrégulière, trop mince**, par endroits s'échappe du pince-ficelle.
- 3) **De la fibre de ficelle s'est accumulée sous le pince-ficelle** et soulève ce dernier, l'empêchant de remplir correctement son rôle. Ceci peut être provoqué par un serrage excessif du pince-ficelle ou par une ficelle qui s'effiloche.
- 4) **Les pièces du pince-ficelle sont usées** - Vérifier si la ficelle n'a pas

creusé une saignée après un certain temps d'utilisation. Remplacer les pièces hors d'usage.



C - Lien avec un seul nœud à terminaison longue : 4 cm environ.

Le pince-ficelle fonctionne correctement et, dans ce cas, c'est la ficelle apportée par l'aiguille qui n'est pas prise par l'entraîneur du pince-ficelle ou par le bec noueur.

Causes :

- 1) **L'aiguille n'est pas bien réglée**, elle ne vient pas assez près de l'entraîneur qui, de ce fait, n'accroche pas la ficelle. Normalement la pointe doit, à fin de course, se trouver de 8 mm à 10 mm du fond de l'entraîneur (voir fig. 10). Le réglage se fait au moyen de l'excentrique sur le pied d'aiguille.

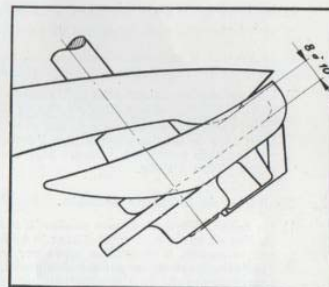


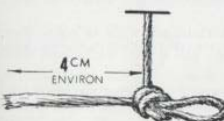
Fig. 10

- 2) **Déformation latérale de l'aiguille** - Ceci ne peut se produire qu'accidentellement. Dans ce cas, l'aiguille étant déportée vers la gauche, l'entraîneur ne peut accrocher la ficelle. Démonter l'aiguille, la redresser, la remettre en place et régler sa position à fin de course. Ce travail doit normalement être fait à l'atelier.

- 3) **Le bâti du noueur n'est pas incliné suffisamment** - La ficelle, apportée par l'aiguille, est bien prise par l'entraîneur, mais elle s'échappe au bout du bec noueur.

Quand le bâti est incliné correctement, le bout du bec noueur doit se trouver sensiblement axé dans la lumière du plastrou. Ceci étant vérifié au point mort (lieu au repos). Corriger, si nécessaire, au moyen de la vis de butée placée derrière la patte de fixation du bâti.

Desserrer au préalable l'étrier et rebloquer après réglage.



- 4) **La ficelle est trop libre** et s'échappe du bec lorsque l'aiguille l'apporte au noueur.

Resserrer l'écrou du guide-ficelle à la sortie de la boîte à ficelle.

- 5) **La languette du bec est déformée**, ne s'ouvre plus suffisamment et ne saisit qu'un brin, celui du pince-ficelle.

Cette panne peut se produire lorsque plusieurs nœuds de sont accumulés sur le bec noueur sans être éjectés. Dans un tel cas, vérifier l'état du bec noueur après avoir enlevé les ficelles qui l'emprisonnent, faire tourner lentement, vérifier en comparant l'ouverture du bec avec celle du noueur voisin. Remplacer le bec si nécessaire.

D - Le lien est cassé alors que le nœud était achevé.

- 1) **Ficelle trop faible.**

Facile à discerner à l'endroit de rupture.

- 2) **La ficelle n'a pu s'échapper du doigt de retenue du plastron.**

a) Vérifier l'inclinaison du bâti de noueur.

b) Vérifier si la ficelle n'a pas creusé une saignée dans le doigt, ce qui empêcherait son glissement quand le bec tourne.

- 3) **Le couteau ne coupe plus suffisamment.**

Dans ce cas, les terminaisons du nœud ne sont pas coupées franchement. Cet indice est absolu et le lien se rompt à l'endroit le plus faible. Il est utile de vérifier chaque jour l'aspect des nœuds et s'ils ne sont pas franchés nettement, prendre soin d'affûter les couteaux à l'aide d'une pierre à huile.

E - Balles de longueur variable.

- 1) **La crémaillère n'est pas soulevée suffisamment par la came.**
Au lieu de revenir en contact avec la butée, elle est arrêtée au retour par le ratchet. Il se produit alors par intermittence des balles plus courtes et parfois, ce qui est plus grave, plusieurs nœuds sont faits consécutivement, ils s'accumulent sur les becs dont les languettes risquent d'être faussées. Ceci peut être occasionné par l'usure de la came.

Il est très important de remédier rapidement à ce défaut : Pour ce faire, desserrer le support des ressorts plats et le positionner plus bas. Les trous sont ovalisés pour effectuer ce réglage. Si l'usure de la came est trop importante, la remplacer.

- 2) **Le ressort de rappel de la crémaillère a été déformé** et ne remplit plus qu'imparfaitement son rôle. Le remplacer.

- 3) **Manque de graissage des articulations** du système d'enclenchement.

- 4) **Le ressort plat n'appuie pas suffisamment** sur la crémaillère. Dans ce cas, on obtient par intermittence des balles anormalement longues.

F - Ne pas faire des balles très petites et à la fois peu serrées car les nœuds n'auraient pas le temps de sortir des becs que d'autres seraient à nouveau formés, d'où pannes et risques de casse.

STOCKAGE DES BALLES

S'il menace de pleuvoir avant que les balles aient pu être ramassées ou si les balles sont laissées sur place pour compléter le séchage, il est recommandé de les disposer en faisceaux par groupe de 2, 3 ou 4 de façon qu'elles offrent le moins de surface possible à la pluie et le minimum de contact avec le sol.

Cette disposition permet également un passage maximum d'air entre les balles et active le séchage.

Les balles doivent être rentrées au lieu de stockage dès que possible et rangées par couches alternées (une rangée en long, une rangée en large) pour autant que la dimension des balles le permet.

Ceci assurera un empilage ferme et éliminera les risques de chutes et la déformation des balles lorsqu'elles seront retirées au fur et à mesure des besoins.

Il est indispensable de provoquer une circulation d'air dans le local de stockage et de prévoir des passages pour l'air entre les rangées ou mieux encore entre chaque balle.

Les balles devront être inspectées de temps à autre et celles qui présenteront des signes d'échauffement seront retirées pour éviter la contamination des balles saines.

CHAINES ET COURROIES

TENSION DES CHAINES

La tension des chaînes doit être vérifiée de temps en temps et réglée si nécessaire.

Des pignons ou des blocs tendeurs sont prévus à cet effet.

Les chaînes doivent être tendues de telle façon qu'il existe un léger mou sur le brin opposé au tendeur.

Les deux pignons de tension des chaînes (entraînement de l'ameneur et entraînement du lieur) tournent sur des axes filetés à gauche et qu'il faudra desserrer avant de régler la tension.

Ne pas omettre de bloquer les axes après réglage.

TENSION DES COURROIES

La tension des deux courroies trapézoïdales entraînant le volant peut être réglée en faisant coulisser le moteur auxiliaire (ou le boîtier d'engrenages dans le cas de la presse à prise de force) sur son socle.

Le parallélisme entre les deux arbres doit être rigoureusement respecté pour que l'effort soit uniformément réparti sur les deux courroies.

Pendant le graissage de la machine, éviter de faire tomber de la graisse ou de l'huile sur les courroies.

GRAISSAGE DES CHAINES

Il est inutile et même nuisible de lubrifier les chaînes à rouleaux lorsqu'elles sont sales.

En effet l'huile ne peut pénétrer à l'intérieur des rouleaux et des axes et ne sert qu'à coller la poussière qui se transforme en abrasif et conduit à une usure rapide.

Pour lubrifier convenablement les chaînes à rouleaux, les démonter et les laver soigneusement au pétrole ou à l'essence avant de les tremper dans un bain d'huile ou dans un bain de suif chaud.

Les égoutter et essuyer le surplus d'huile avant de les remonter.

Cette opération doit être faite toutes les 20.000 balles et en fin de saison lors du remisage de la presse.

CALAGE DES CHAINES

Lors du remontage des chaînes où si l'on soupçonne un dérèglement accidentel, il est indispensable de les disposer correctement sur les pignons pour assurer la synchronisation des différents organes entraînés.

Avant de remonter les chaînes mettre le piston au point mort bas.

A cette position, les bras carrés du vilebrequin d'alimentation doivent être orientés vers l'avant horizontalement avec les deux repères peints en jaune vis-à-vis l'un de l'autre.

L'index sur la came du noueur doit être en regard de l'index triangulaire fixe.

PRESSON DES PNEUMATIQUES

La pression des pneumatiques doit être vérifiée au moins une fois par semaine.

Ce contrôle doit être fait le matin de préférence, lorsque les pneumatiques sont froids.

Les pressions suivantes qui conviennent aussi bien pour le transport sur route que pour le travail dans les champs doivent être contrôlées avec une jauge de pression.

Pneu gauche	165 x 380 ou	1,4 kg/cm ² (20. lbs per sq. in.).
Pneu droit	165 x 400	1,1 kg/cm ² (15.7 lbs per sq. in.).

SERRAGE DES ROUES

Le jeu latéral des bagues qui pourrait exister après un certain temps d'utilisation peut être rattrapé en serrant l'écrou crénelé placé en bout de chaque axe de roue.

Remettre la goupille après réglage.

ENTRETIEN

Les différentes opérations d'entretien nécessaires au bon fonctionnement de la ramasseuse-presse sont détaillées par ailleurs comme suit :

	Pages
Moteur, filtre à air, réducteur	8 et 9
Boîtier d'engrenages	9
Chaînes et courroies	21 et 22
Pression des pneumatiques	22

CLIQUET SUR PIGNON DE COMMANDE DE PICK-UP BECs NOUEURS ET ENTRAINEURS DE FICELLE

Ces organes doivent être nettoyés de temps en temps pour les débarrasser des débris végétaux, fibres de ficelle, etc. Ils ne doivent pas être graissés autrement que pour le remisage de la machine.

REMISAGE PENDANT LA PÉRIODE DE NON-UTILISATION

Avant de remiser la machine, il est essentiel de procéder à une vérification générale des organes mobiles et d'effectuer certaines opérations qui contribueront à la maintenir en bon état et prête pour la saison suivante.

Nettoyer soigneusement la machine à l'extérieur et à l'intérieur pour la débarrasser de toutes traces de poussière, débris végétaux, graisse usée, etc.

Faire une liste des pièces à remplacer et des réparations à faire. La machine devra être remise en état à la première occasion, de façon à être prête pour la saison suivante.

Graisser tous les paliers munis de graisseurs et faire tourner la machine lentement pour bien répartir la graisse.

Graisser la tôle du canal, la partie inférieure des gardes du tambour-ramasseur ainsi que les parties où la peinture a été enlevée par le frottement de la paille.

Graisser les noueux et les envelopper de papier graissé.

Démonter les courroies et les suspendre dans un endroit frais et sec.

Si la machine est remise dans un endroit frais et sec, il suffira de détendre les courroies.

Démonter les chaînes et les nettoyer comme indiqué dans le chapitre correspondant.

Remplacer l'huile du boîtier d'engrenages.

Mettre la machine sur cales pour soulager les pneumatiques et débarrasser ces derniers des cailloux, etc., qui pourraient se trouver incrustés.

Si possible, recouvrir la machine d'une bâche.

ÉCLAIRAGE ET SIGNALISATION

L'attention de l'utilisateur est attirée sur le fait que la presse doit être équipée d'un feu rouge et de deux catadioptres lorsqu'elle est amenée à circuler sur route entre la chute et le lever du jour et de jour lorsque les circonstances l'exigent, notamment par temps de brouillard.

L'éclairage doit être constitué par un feu rouge placé à l'arrière de la presse à moins de 0,40 m du bord extrême gauche et à une hauteur comprise entre 0,40 m et 1,70 m du sol.

La signalisation doit être constituée par deux catadioptres triangulaires du type R placés à l'arrière à moins de 0,40 m des bords extrêmes droit et gauche et à une hauteur comprise entre 0,40 m et 0,80 m du sol.