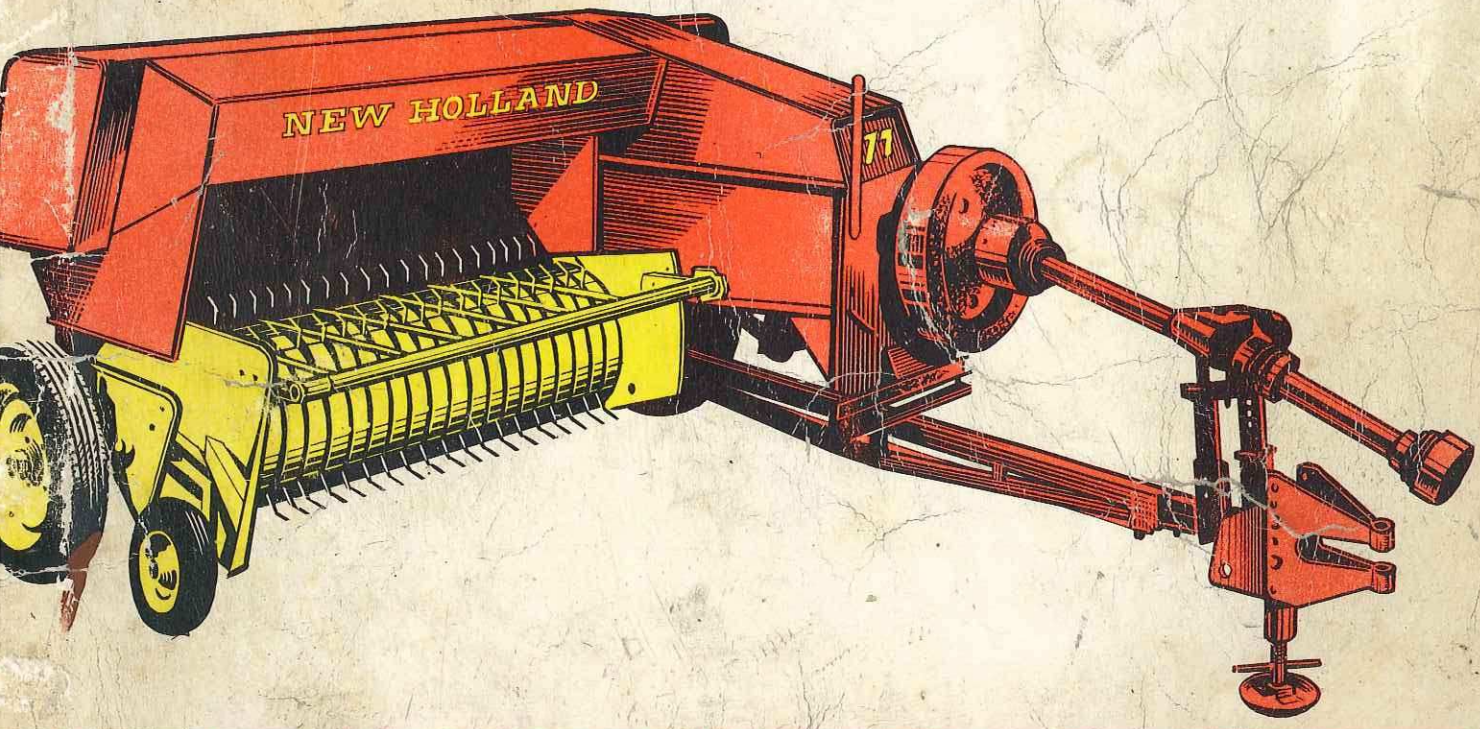
MANUEL D'ENTRETIEN

70-71

RAMASSEUSES-PRESSES
SUPER HAYLINER



NEW HOLLAND

Monsieur et Cher Client,

En achetant la Ramasseuse-Presse NEW HOLLAND, vous avez fait un choix judicieux. Elle est le résultat de nombreuses années de recherches, d'études et de perfectionnements, tant à l'usine que dans les conditions réelles d'utilisation.

Des milliers d'utilisateurs, dans le monde entier, sont pleinement satisfaits des résultats qu'ils obtiennent avec le matériel NEW-HOLLAND. Nous sommes persuadés qu'avec le minimum de soins et de réglage, votre Ramasseuse-Presse fournira le travail efficace et économique pour lequel elle a été créée, et que vous êtes en droit d'attendre d'elle.

Ce manuel contient des renseignements sur les réglages à effectuer sur votre Ramasseuse-Presse, sur la façon de la conduire et d'assurer son entretien. Nous vous demandons de les lire attentivement afin de vous familiariser avec son mécanisme et son réglage, et de les relire de temps en temps pendant la campagne.

CONSERVEZ CETTE BROCHURE AFIN DE POUVOIR VOUS Y REPORTER.

Votre Agent Régional est le premier intéressé à ce que votre Ramasseuse-Presse vous donne entière satisfaction et que vous en obteniez une rendement maximum. Il se fera un devoir et un plaisir de vous documenter à son sujet et ses mécaniciens spécialisés sont à votre entière disposition.

Adressez-vous à votre Agent Régional NEW HOLLAND pour la fourniture des pièces de rechange d'origine.

NEW HOLLAND

PERFECTIONNEMENTS

New Holland s'efforce continuellement de perfectionner ses fabrications et, de ce fait, se réserve le droit d'apporter les modifications et améliorations qu'elle jugera nécessaires, chaque fois que cela est possible, sans pour cela encourir l'obligation de les appliquer aux machines précédemment livrées.

TABLE DES MATIERES

	Dispositions Communes aux Presses 70 et 71	Dispositions Spéciales à la Presse 70
LETTRE A NOS CLIENTS	1	
PERFECTIONNEMENTS	1	
RAPPORT DE LIVRAISON	3	
SPECIFICATIONS	9	9
EQUIPEMENTS FACULTATIFS	9	9
RAMASSEUSE-PRESSE MODELE 71 AVEC PRISE DE FORCE	10	
Attelage	10	10
Béquille	10	
Commande à distance	10	
Relevage automatique du ramasseur	11	
Commande à distance du pivotement du timon	11	
REGLAGE DU LIMITATEUR DE COUPLE	11	
MISE EN MARCHE	12	
LUBRIFICATION	13	13
Guide de lubrification	13	
Introduction de la ficelle dans la presse	18	
Poids de la balle	18	
Longueur de la balle	19	
Le liage	19	
DISPOSITIF DE SECURITE	20	
Verrou de blocage du piston	20	
Boulon de sûreté du volant*	20	
Boulon de sûreté de la commande du noueur	21	
Limiteur de couple de la commande du ramasseur	21	
REGLAGES	22	
Ramasseur	22	
Roue du ramasseur	22	
Pare-vent	22	
Ressort d'équilibrage du ramasseur	22	
Calage de la barre à fourches	23	
Calage de l'entraînement des aiguilles	24	
Réglage des ébarbeurs	25	
Réglage du piston	25 et 26	27
Forme de la balle	29	
Aiguilles	29	
Pénétration des aiguilles	30	
Doigts à ficelle	30	
Frein du noueur	30	
Emplacement du pignon-métreur	31	
Dispositif de déclenchement des noueurs ou torsadeurs	32	
Came du ramasseur	32	
Doigts du ramasseur	33	
Galets de came du ramasseur	33	
REGLAGE DU NOUEUR	34	
Disque à ficelle	34	
Guide-ficelle	34	
Bec-noueur	34	
Levier porte-lame	35	
TABLEAU DE DEPANNAGE	37	
ENTRETIEN	41	
HYDRAFORMATIC	42	
Tableau de dépannage hydraformatic	43	
EQUIPEMENTS SPECIAUX	43	
COMMANDES DE PIECES DETACHEES	44	
MESURES DE SECURITE	44	
CIRCULATION SUR ROUTE	44	
GARANTIE	45	

NEW HOLLAND

RAPPORT DE LIVRAISON

COPIE NEW HOLLAND

MACHINE TYPE :_____ N° :_____

LIVREE A M._____

ADRESSE :_____

LE :_____ PAR M : _____ A :_____

SERVICE AVANT LIVRAISON

Avant la livraison de la machine ci-dessus, les r

- ☐ Manquants à la réception.
- ☐ Dommages en transport.
- ☐ Equipements spéciaux
- ☐ Pression des pn
- ☐ Niveau d'h
- ☐ Grai
- ☐

L

s.

urité des

lle, des

ur un

De la PAGE 3 à la PAGE 8

3 RAPPORTS DE LIVRAISON NON REPRESENTES

SER

Au mon. ... et les renseignements nécessai

- ☐ Prép
- ☐ Graiss
- ☐ Passag
- ☐ de la fic
- ☐ Réglage
- ☐ Réglage d
- ☐ Réglage ... seur.
- ☐ Attelage co. ect.
- ☐ Entretien des roues libres.
- ☐ ...tionnement de la sécurité des aiguilles.
- ☐ Entretien des sécurités.
- ☐ Tension des chaînes après 5.000 balles.
- ☐ Réglage de l'ébarbeur et aiguisage.
- ☐ Commande à distance du pivotement.
- ☐ Commande à distance du ramasseur.
- ☐ Garantie.
- ☐ Visite de fin de saison.
- ☐ Stockage.
- ☐ Circulation sur route

La signature du client ci-contre apposée certifie que la machine lui a été livrée en parfaite condition et qu'il a reçu les instructions nécessaires à la bonne utilisation et à l'entretien du matériel :

cette copie doit obligatoirement être retournée à New Holland pour l'application de la garantie.

SPECIFICATIONS DES PRESSES NEW HOLLAND A PRISE DE FORCE 70 & 71

	Presse 70	Presse 71
Longueur hors-tout rampe relevée	4 m 20	4 m 80
Longueur hors-tout rampe abaissée	5 m 00	5 m 60
Largeur hors-tout	2 m 50	2 m 50
Hauteur hors-tout (modèle avec prise de force)	1 m 32	1 m 32
Largeur de ramassage (PU.)	1 m 52	1 m 52
Diamètre du volant	0 m 56	0 m 56
Coups de piston à la minute	70	70
Longueur de la course	0 m 66	0 m 66
Poids total (prise de force)	1. 080 kg	1. 200 kg
Dimensions de la chambre de compression	0 m 35 x 0 m 45	0 m 35 x 0 m 45
Réglage continu de la longueur des balles	0 m 30 à 1 m 32	0 m 30 à 1 m 32
Pneumatique roue droite	5 x 15 - 4 plis	5 x 15 - 4 plis
Pneumatique roue gauche	17 x 380- 6 plis	17 x 380- 6 plis
Pneumatique roue du ramasseur	300 x 90 semi pn.	300 x 90 semi pn.
Pression de gonflage	D : 1 kg 8 - G : 3 kg 4	D : 1 kg 8 - G : 3 kg 4
Coussinets des roues	lisses spéciaux	rouleaux coniques

EQUIPEMENTS

	Presse 70	Presse 71
Cric télescopique	équip. standard	équip. standard
Compteur de balles	équip. standard	équip. standard
Roue du ramasseur	équip. standard	équip. standard
Tremplin complémentaire	équip. standard	équip. standard
Crochet d'attelage pour remorque et glissière de chargement	X	X
Butées supplémentaires pour la paille	X	X
Equipement de tordeur à fil de fer pour machine à ficelle	X	X
Equipement noueur pour machine à fil de fer	X	X
Colis pour balles extra-lourdes	X	X
Equipement pour adaptation de moteur auxiliaire	non livrée	X
Equipement hydraulique pour le réglage automatique de la densité des balles	X	X
Expulsion de balle automatique	X	X

Les équipements fournis en option sont indiqués par le signe X.

RAMASSEUSE-PRESSE AVEC PRISE DE FORCE

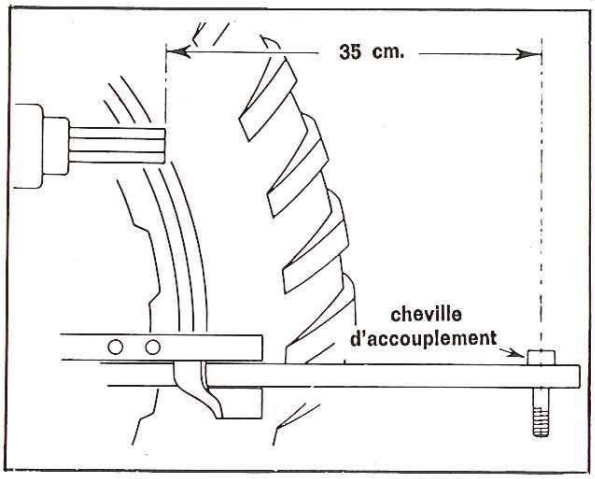


FIG. 1

ATTELAGE PRESSE 70

La longueur de la prise de force est étudiée pour être utilisée sans aucune transformation avec tous les tracteurs dont la cheville d'accouplement se trouve entre 35 cm (Standard A. S. A. E.) et 55 cm de l'extrémité de l'arbre de prise de force.

ATTELAGE PRESSE 71

L'attelage de la Ramasseuse-Presse 71 avec prise de force est conçu pour être utilisé avec un tracteur standard A. S. A. E. Il est essentiel que le point d'attelage soit parfaitement situé. Autrement, les joints de cardan de la prise de force seraient soumis à des efforts anormaux qui provoqueraient une usure prématurée.

L'attelage de la presse doit être aligné sur l'arbre de la prise de force du tracteur en conservant une distance de 35 cm. entre l'extrémité de cet arbre et la verticale passant par le centre de la cheville d'attelage, comme indiqué sur la Fig. 1. Le cas échéant, monter une plaque d'attelage intermédiaire pour respecter cette distance. Sur certains tracteurs non conformes aux standards A. S. A. E., un adapteur de prise de force est parfois nécessaire.

Le diamètre de la cheville d'attelage (19 mm) doit éliminer tout jeu latéral; un écrou ou une goupille empêchera cette cheville de sauter pendant le travail. *La barre d'attelage du tracteur ne doit présenter aucun jeu latéral. Si c'est nécessaire, la boulonner en place avant que la presse soit attelée.*

Réglez la hauteur de la chape d'attelage sur le timon de la presse de façon que le châssis soit à peu près horizontal, lorsque la presse est attelée au tracteur.

Montez le manchon de la prise de force de la presse sur l'extrémité de l'arbre du tracteur en vous assurant que la tôle de protection du tracteur est bien installée. Le manchon de la prise de force de la presse est prévu pour une extrémité d'arbre de 34 mm. Au cas où l'extrémité de l'arbre ne serait pas du diamètre standard, montez une pièce d'adaptation.

En remontant ou en abaissant le collier support de la prise de force, il est possible d'aligner le cardan sur l'arbre principal de la prise de force.

Avant de commencer le pressage, il est indispensable d'amener le timon vers la gauche, en position de travail. *La position de route est exclusivement réservée pour le transport.* Le point d'attache doit être directement en dessous de la ligne de prise de force. Si la roue droite du tracteur écrase l'andain, il est recommandé de déporter la roue.

Les virages très courts sont à éviter pour ne pas fatiguer les cardans et, en tournant, il est recommandé de ralentir la vitesse la prise de force.

BEQUILLE

Pour la placer dans sa position droite, enlevez la cheville, puis tournez la béquille dans la position verticale et fixez la cheville.

COMMANDE A DISTANCE

Les commandes à distance ont été étudiées pour permettre à l'utilisateur un contrôle encore plus complet de sa machine, de la place la plus pratique, c'est-à-dire le siège de son tracteur. Les commandes fournies sont :

1 - Relevage automatique du ramasseur.
2 - Commande à distance du pivotement du timon.

RELEVAGE AUTOMATIQUE DU RAMASSEUR

Ce dispositif comprend une corde fixée à la tringle de relevage du ramasseur, enroulée 3 fois et demie autour du cabestan et reliée au tracteur à portée de l'opérateur (Fig. 11).
Pendant le travail, le ramasseur est soulevé par simple traction sur le câble. Une légère traction serre le câble sur le cabestan et la machine donne l'énergie nécessaire pour lever le ramasseur.
Si l'on tire sur le câble jusqu'à ce que le ramasseur soit complètement levé et que l'on lâche brusquement le câble, le ramasseur sera verrouillé en position haute. Si l'on tire sur le câble et que l'on relâche rapidement, on deverrouillera la tringle de relevage et le ramasseur pourra descendre (Fig. 11)
Il est très important que le cabestan soit toujours maintenu propre et exempt de rouille.
Maintenir le câble bien huilé dans toute la partie en contact avec le cabestan.
Pendant le transport sur route, insérer le verrou de tringle de relevage derrière celle-ci afin d'éviter tout déverrouillage accidentel. (Fig. 13).

COMMANDE A DISTANCE DU PIVOTEMENT DU TIMON

La corde agit simultanément sur le verrou du timon et sur le verrou de la roue droite. Ceci permet le pivotement du timon par simple mouvement du tracteur en avant ou en arrière selon la manoeuvre désirée.
Pour passer de position de travail en position de route :

1 - Tirer sur la corde (ceci libère le verrou du timon et engage celui de la roue droite).
2 - Faire reculer le tracteur jusqu'à ce que le timon pivote.
3 - Relâcher la corde.

Pour passer de la position de transport à la position de travail, tirer sur la corde et faire avancer le tracteur. Pendant l'une ou l'autre manoeuvre, la roue droite peut rester bloquée. *Ne pas forcer,* mais marquer l'arrêt afin de permettre au verrou de la roue d'être libéré.

RÉGLAGE DU LIMITEUR DE COUPLE (PRISE DE FORCE)

Avant la mise en route, assurez-vous que les disques des limiteurs de couple ne sont pas grippés par la peinture ou par la rouille.
Si un réglage s'avère nécessaire, resserrez chaque boulon de tension d'une fraction de tour pour augmenter la pression des disques. *Les ressorts ne doivent jamais être serrés à une longueur de compression de moins de 32 mm. Les disques ne doivent jamais être gras.*

Pour contrôler l'action de celui de la prise de force, placez une clé sur l'arbre de prise de force de la presse et calez le volant. Le réglage de l'embrayage est satisfaisant si celui-ci débraye sous l'action d'un poids de 50 kg. placé sur le manche de la clé à une distance de 60 cm du centre de la prise de force.
Lubrifiez les chevilles d'entraînement du dispositif de roue libre (Fig. 2) par quelques gouttes d'huile légère (2 à 3 gouttes par jour en période d'utilisation).

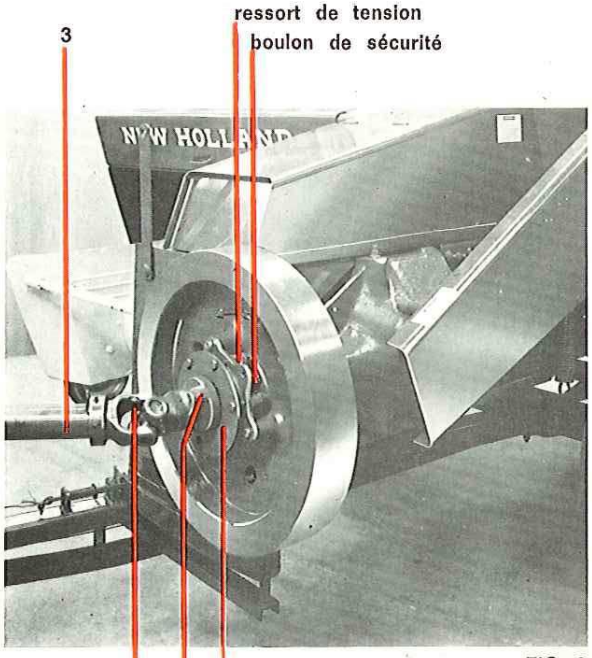
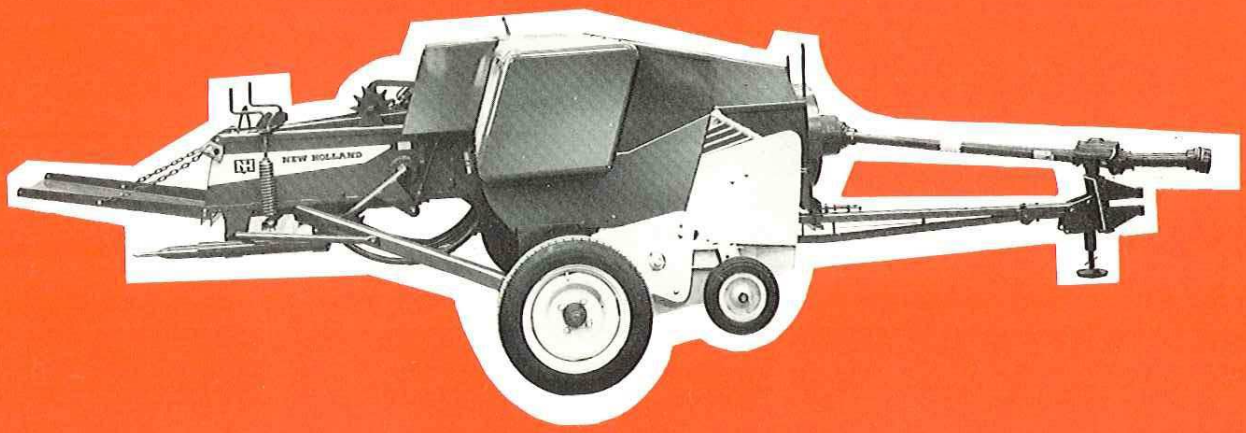


FIG. 2

MISE EN MARCHE



La presse étant maintenant parfaitement attelée et prête à travailler, assurez-vous qu'aucun outil n'est laissé auprès de la machine et éloignez les spectateurs. Embrayez doucement la prise de force du tracteur et laissez tourner au ralenti pendant quelques minutes. Augmentez la vitesse du piston à 70 coups à la minute.

NOTE IMPORTANTE - La presse est construite pour un régime maximum du piston à 70 coups à la minute. Pour les tracteurs dont la prise de force tourne à plus de 540 t/m, il est indispensable d'arrêter l'accélérateur à la position correspondante à ce régime, on évitera ainsi d'endommager la presse.

N. B. - il est possible que, dans certaines conditions, l'on soit obligé de réduire la vitesse de la machine pour obtenir de meilleurs résultats.

La coupe, le conditionnement, la mise en andains et le pressage doivent toujours être exécutés dans le même sens.

Les andains doivent, autant que possible, être uniformes et de dimensions moyennes. Ils ne doivent pas dépasser la capacité d'absorption de la presse, le tracteur avançant en première vitesse et le régime étant réglé comme ci-dessus.

Les indications ci-après se rapportent aussi bien à la presse à moteur auxiliaire qu'à la presse actionnée par la prise de force.

AVANT D'UTILISER VOTRE PRESSE

1 - Lisez attentivement les instructions sur son fonctionnement.
2 - Vérifiez si tous les boulons et écrous sont bien serrés.
3 - Vérifiez le réglage et l'alignement de toutes les courroies et des chaînes.
4 - Vérifiez la pression de gonflage des pneus.
5 - Donnez au moteur l'entretien indiqué dans le manuel du moteur.
6 - Lubrifiez soigneusement la presse. En général, une lubrification après chaque série de 1.000 balles devrait être suffisante.
7 - Enlevez soigneusement la peinture du frein d'aiguille, des reteneurs de ficelle et du bec noueur.
8 - Assurez-vous du fonctionnement de l'embrayage de sécurité de la prise de force et du ramasseur.

IL EST IMPORTANT D'OBSERVER STRICTEMENT LES CONSIGNES DE SÉCURITÉ

NE JAMAIS LUBRIFIER OU REGLER LA PRESSE LORSQU'ELLE FONCTIONNE

LUBRIFICATION

GUIDE DE LUBRIFICATION PRESSE A PRISE DE FORCE

Le tableau ci-dessous vous permettra de déterminer les endroits exigeant un graissage. En vous reportant au numéro-référence indiqué dans cette liste, vous trouverez chaque emplacement correspondant sur les illustrations de la brochure.

Repères	Fig.	Organes à lubrifier	70	71	Fréquence de graissage	Lubrifiants à utiliser
1 et 2	2	Chevilles de la roue libre	X	X	Chaque série de 1.000 balles	Huile très fluide : Vaseline ou SAE 10
3	2	Arbre télescopique	X	X	"	Graisse châssis
4	2	Joint de cardan AR.....	X	X	"	Graisse à cardan
5 et 6	sans	Joint de cardan AV	1	2	"	"
7	3	Cric	X	X	"	Graisse châssis
8	4	Axe de piston	X	X	"	"
9	5	Arbre de volant	X	X	" (ne pas forcer)	"
10	5	Réducteur	X	X	vidange chaque saison	Huile hypoïde SAE 90 extrême pression
11	5	Moyeux de roues		X	une fois par saison	Roulements à rouleaux coniques
			X		Fréquemment lors des transports sur route	Graisse p. roulement
12	5	Verrou de sûreté d'aiguilles	X	X	Chaque série de 1.000 balles	Graisse châssis
13	6	Arbre de gauche du tambour de ramasseur	X	X	"	Graisse châssis
14	6	Bras de pivot du ramasseur	X	X	"	"
15 à 31	7	Dispositif de nouage	X	X	"	"
32	7	Axe gauche de l'étrier de l'aiguille	X	X	"	"
33	7	Axe droit de l'étrier de l'aiguille	X	X	"	"
34	5	Support de coussinet	X	X	"	"
35 et 36	8	Chevilles de la roue libre du ramasseur	X	X	"	Huile de Vaseline ou SAE 10
37	9	Pignon de chaîne	X	X	"	Graisse châssis
38	10	Arbre droit du tambour du ramasseur	X	X	"	"
39	10	Roue du ramasseur	X	X	"	"
40	11	Transmiss. de la commande de l'alimenteur	X	X	vidange chaque saison	Huile S A E 90
41	11	Câble nylon		X	Chaque série de 1.000 balles	Huile

La construction de la nouvelle Ramasseuse-Presse New Holland Super Hayliner 71 est telle qu'elle exige un entretien minime. Cependant, une lubrification suffisante est la condition première pour éviter des arrêts de travail coûteux. D'autre part, elle augmente considérablement la longévité de la machine.

En utilisation normale, un graissage général doit être effectué à la fin de chaque série de 1.000 balles.

Une pompe à graisse est fournie avec votre Ramasseuse-Presse New Holland Super Hayliner 71 vous permettant de lubrifier rapidement et facilement votre machine.

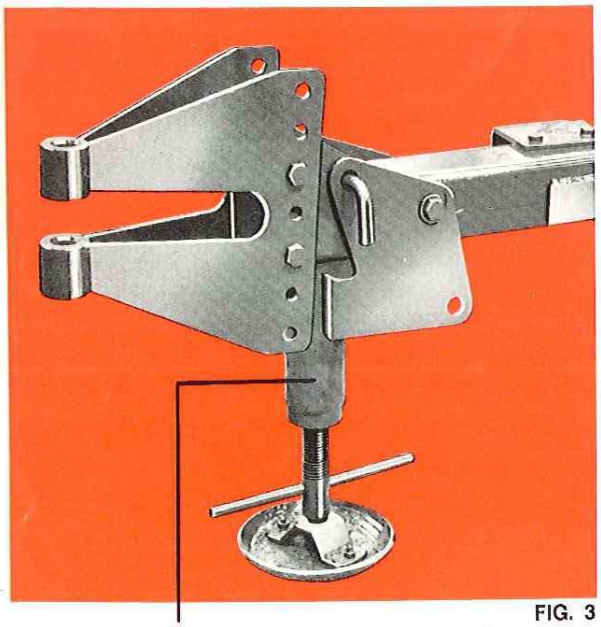


FIG. 3

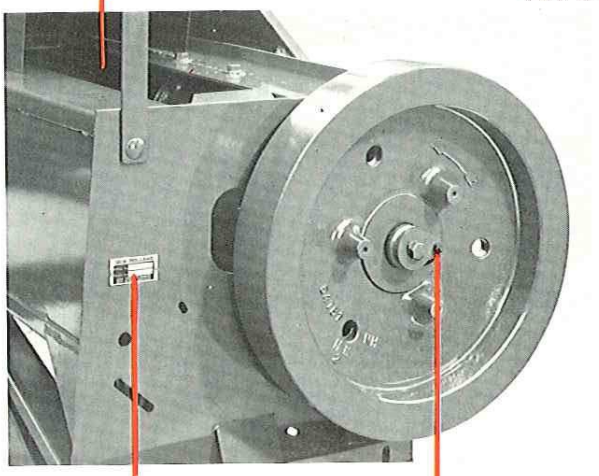


FIG. 4

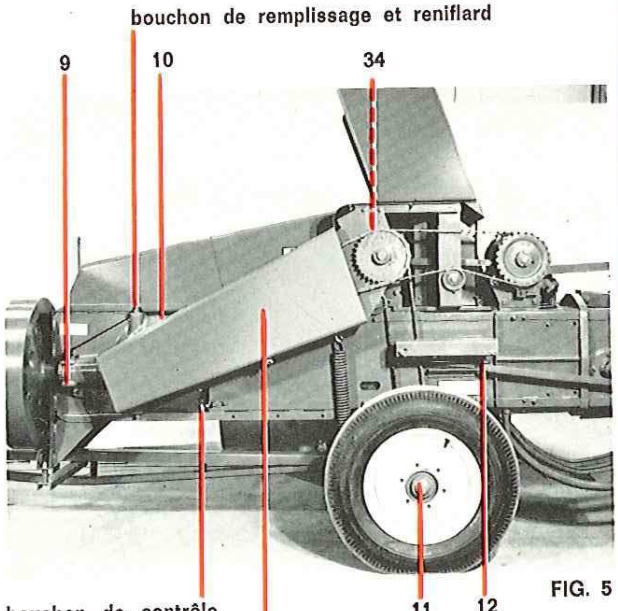


FIG. 5

boulon de sûreté de la commande du noueur

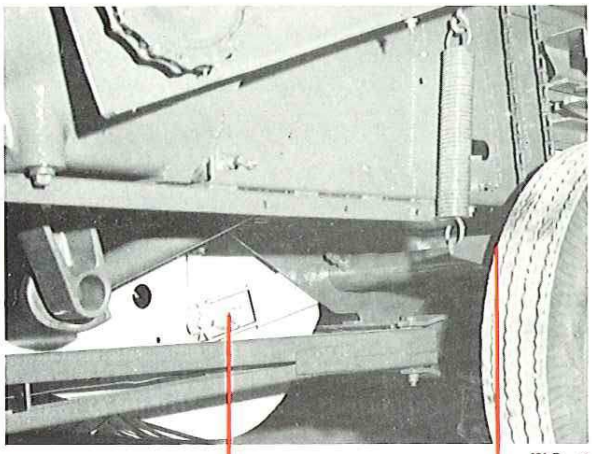


FIG. 6

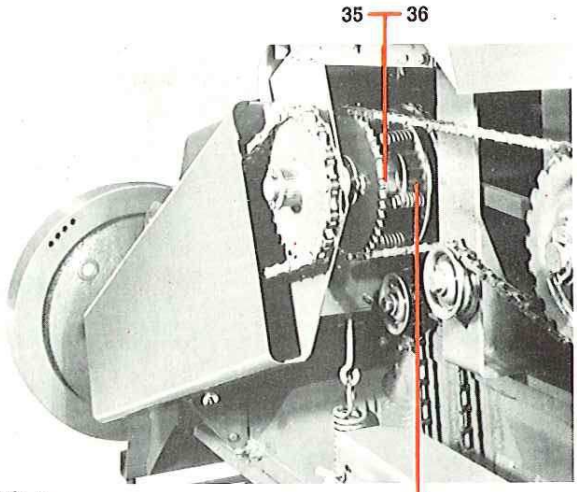
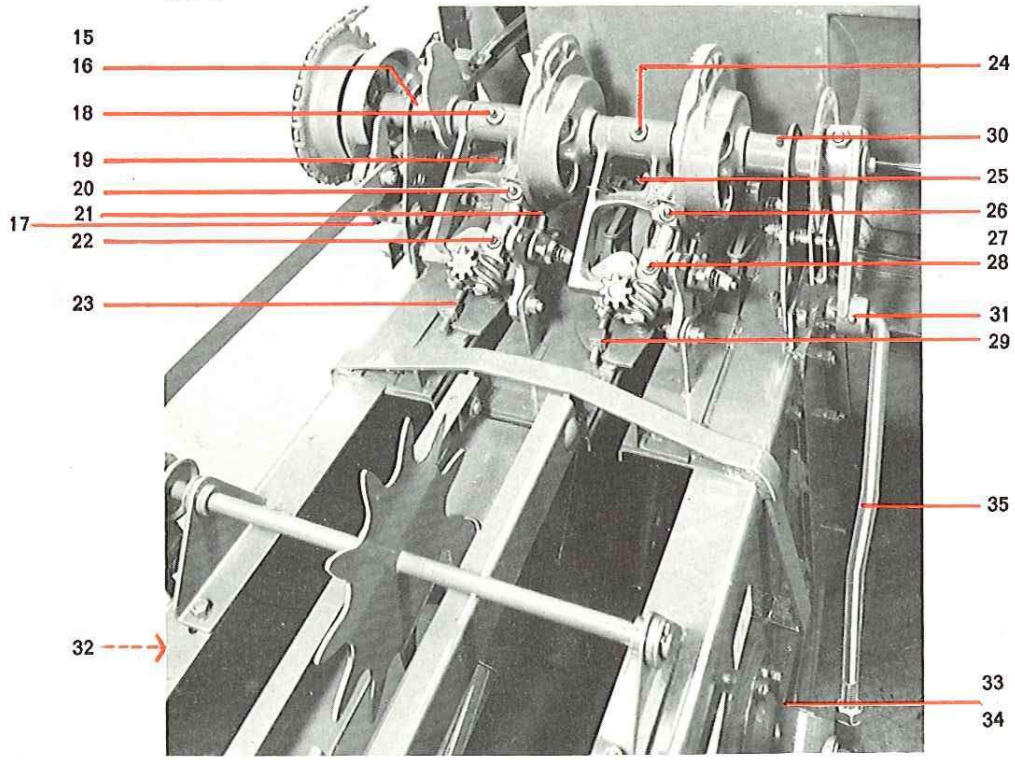


FIG. 8

limiteur de couple de la commande du ramasseur

FIG. 7



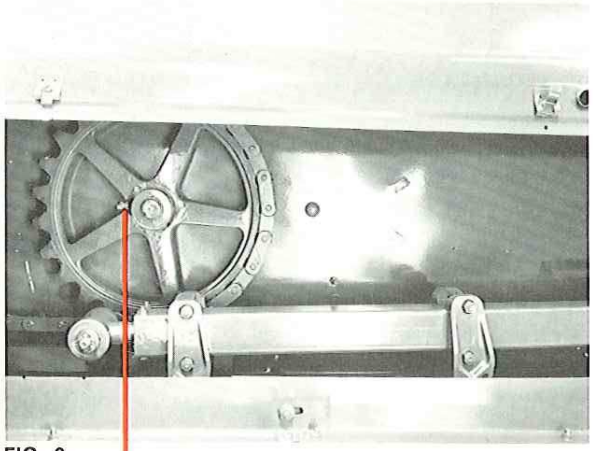


FIG. 9

37

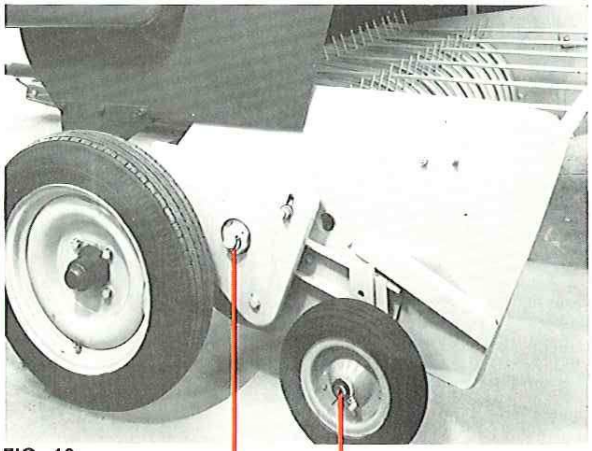
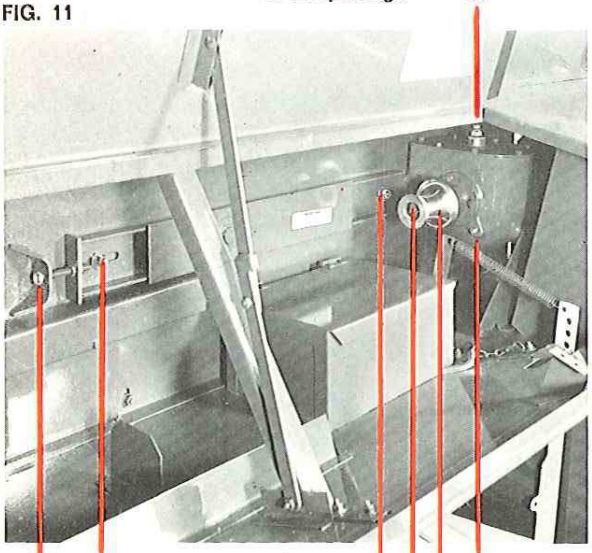


FIG. 10

38 39

FIG. 11

2. remplissage 40



A B 2. niveau

2. réglage de la chaine de l'ameneur

41

2. cabestan

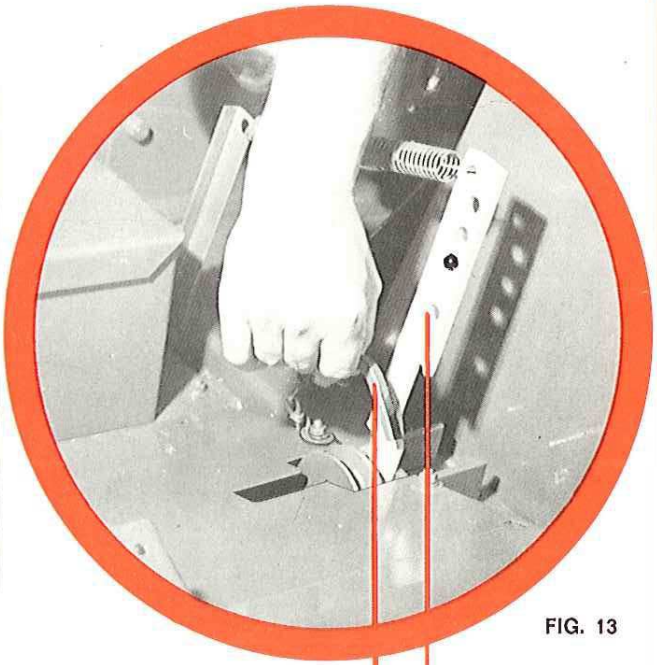


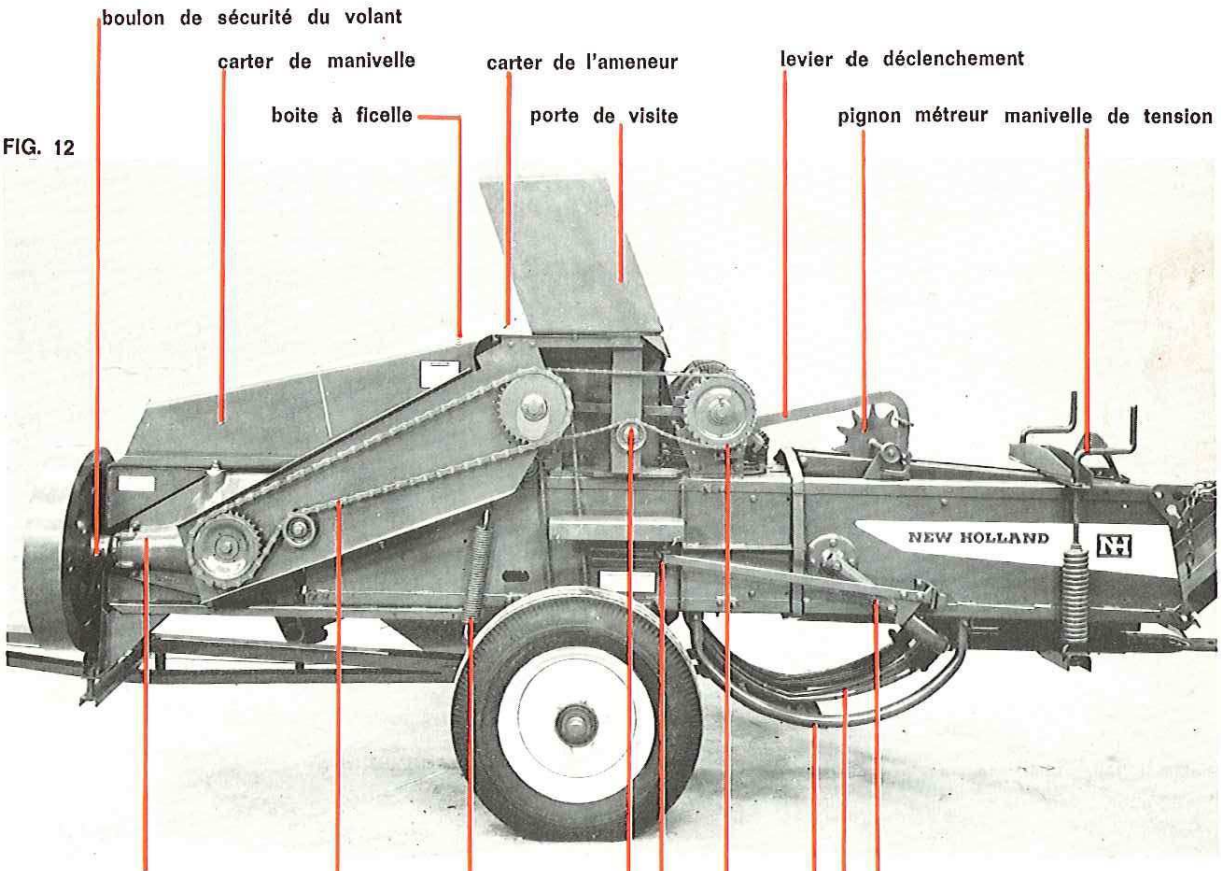
FIG. 13

tringle de relevage

verrou

De nombreuses pièces de la Ramasseuse-Presse New Holland Super Hayliner 71 sont identifiées sur la Fig. 12. En étudiant cette illustration attentivement, vous vous familiariserez avec les noms des différentes pièces désignées dans le texte de ce manuel.

FIG. 12



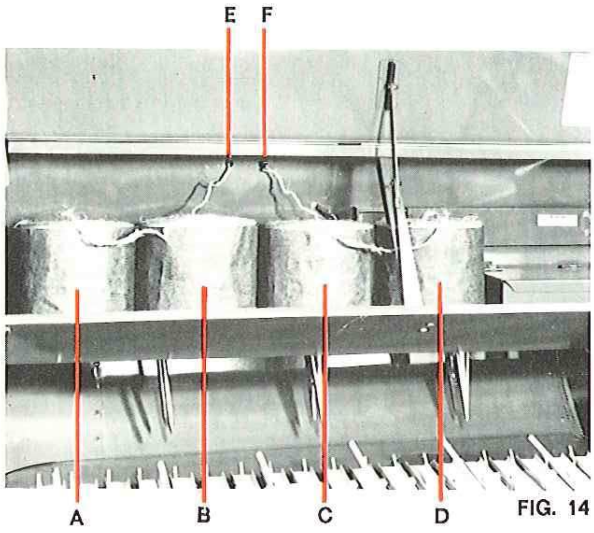
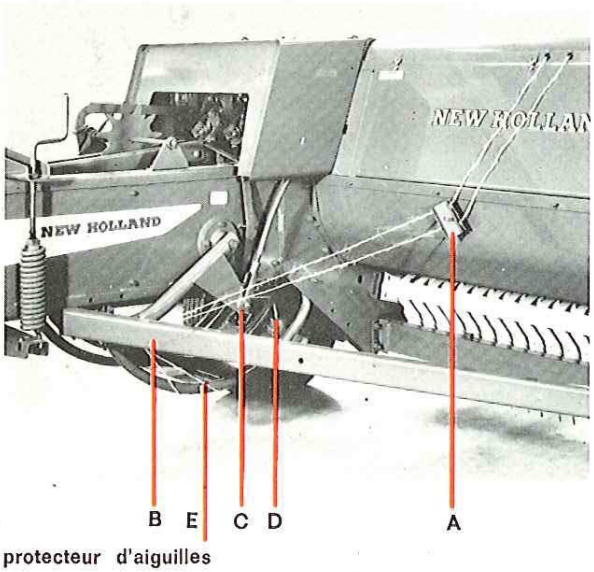


FIG. 14

FIG. 15



protecteur d'aiguilles

INTRODUCTION DE LA FICELLE DANS LA PRESSE

Placez 4 pelotes de ficelle dans la boîte réservée à cet effet (Fig. 14). Attachez les pelotes A et B ensemble (Fig. 14) et reliez les pelotes C et D de la même façon.
Enfilez la ficelle partant du centre de la pelote B, dans le point E (Fig. 14) et du centre de la pelote C à travers le point F (Fig. 14) dans le couvercle de la boîte à ficelle.

Les ficelles passent ensuite dans les trous du tendeur au point A (Fig. 15) et dans le guide-ficelle au point B. Puis une ficelle passe au travers du guide, au-dessous de la pointe de l'aiguille de droite et l'autre au travers du guide situé sous la pointe de l'aiguille de gauche, puis à travers l'oeil des aiguilles droite et gauche, respectivement, points C et D (Fig. 15).

Attachez les extrémité de la ficelle fermement à une pièce immobile (point E).

Assurez-vous que la ficelle passe bien sous le protecteur de l'aiguille, comme il est montré sur l'illustration. Au cas où la ficelle ne serait pas installée comme il convient, elle se casserait dès que vous commenceriez à presser.
Arrivé à ce moment, il est recommandé d'alimenter la presse avec du foin ou de la paille, jusqu'à ce que le canal de compression soit rempli et que le pignon-métreur déclenche les noueurs.
Lorsque les noueurs tourneront, les aiguilles amèneront la ficelle dans les noueurs où elle s'enfilera automatiquement.
Enlevez la partie de ficelle que vous aviez attachée sur l'équerre, point E (Fig. 15).

POIDS DE LA BALLE

La densité du fourrage dans la balle et, en conséquence, le poids de celle-ci, est déterminée par la pression appliquée sur les rails de tension à l'aide des manivelles de tension (Fig. 12). En tournant la manivelle dans le sens des aiguilles d'une montre, on augmente la tension, et, par conséquent, le poids de la balle, alors qu'en tournant la manivelle dans le sens contraire, on diminue la tension et le poids de la balle.

Le conducteur apprendra par expérience à régler le poids des balles comme il lui convient.
ATTENTION - En tentant de faire un pressage trop serré, on peut provoquer des difficultés de nouage.
Quand on commence à utiliser une nouvelle presse, il est recommandé, tout au moins pour les premières balles, de relâcher la tension jusqu'à ce que la peinture soit enlevée de l'intérieur du canal de compression.

LONGUEUR DE LA BALLE

La longueur de la balle est réglée par le pignon-métreur qui est situé sur le canal de compression.
Lorsque le foin compressé passe dans le canal de compression, le pignon-métreur tourne, le levier déclencheur est amené vers le haut et le noueur est automatiquement déclenché.
La longueur de la balle peut varier de 0 m 30 à 1 m 30, simplement en déplaçant le collier A (Fig. 16) vers le haut ou vers le bas sur le levier déclencheur. Plus le collier est placé haut sur le levier déclencheur, plus la balle est longue, plus il est bas, plus la balle est courte.

LE LIAGE

Les noueurs étant réglés à l'usine, ils ont rarement besoin d'un autre réglage. Si, cependant, les premières balles étaient mal nouées, continuez à travailler sans essayer de régler le noueur, en général il suffit que la machine se rode quelque peu et que la ficelle, en circulant, polisse les parties du mécanisme recouvertes de peinture.
L'expérience à démontré que les pannes de noueur sont dues en grande partie à un excès de compression des balles. Par conséquent, il est bon de s'assurer que la compression n'est pas excessive avant de procéder au réglage du noueur. Il est également recommandé de vérifier le réglage des aiguilles et des doigts de ficelle et d'éliminer l'excédent de jeu entre le dessus du piston et la partie supérieure du canal de compression avant de modifier le réglage du noueur.

Ne tentez pas de régler la taille et le poids des balles par la tension de la ficelle ou en réglant les ressorts du noueur. .
S'il devient évident que les difficultés de liage ne sont pas causées par les rebords rugueux du noueur ou du canal de compression, mais plutôt par un mauvais réglage, veuillez étudier attentivement la partie du manuel ayant trait au nouage avant de tenter un réglage du noueur.

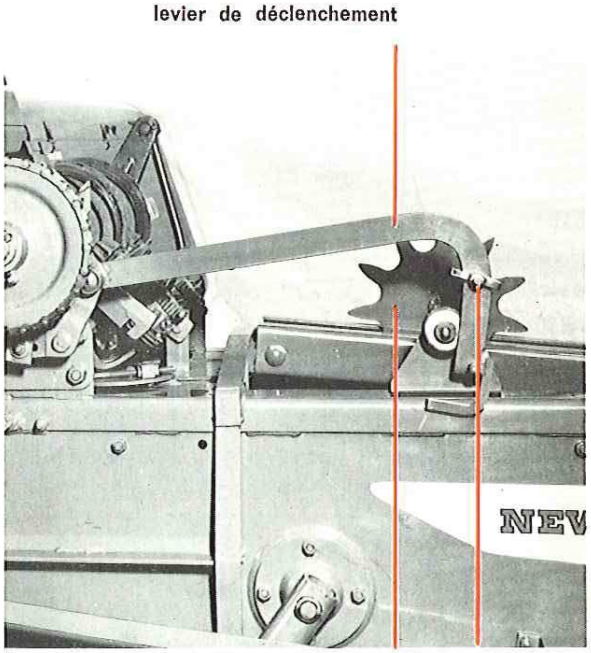
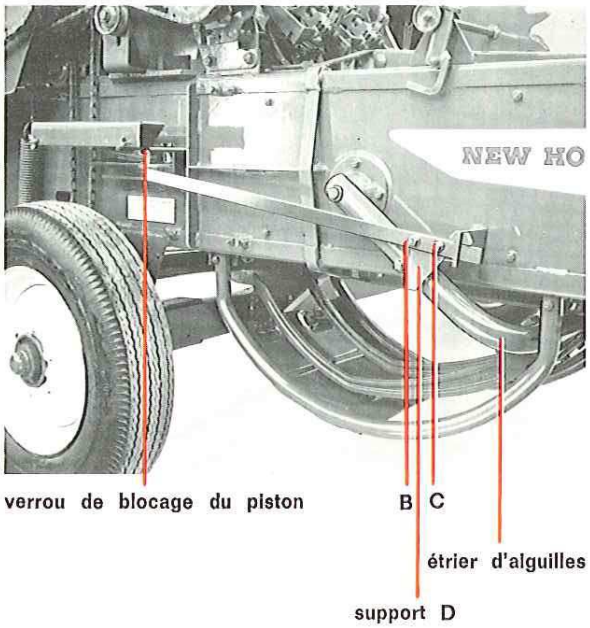


FIG. 16 pignon métreur

DISPOSITIFS DE SECURITE

FIG. 17



VERROU DE BLOCAGE DU PISTON

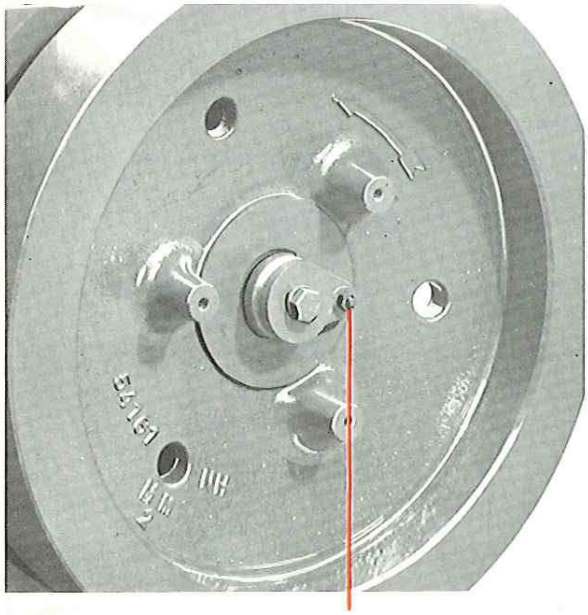
Pour éviter la rupture des aiguilles, un verrou de blocage est prévu en avant du piston protégeant les aiguilles lorsqu'elles entrent dans le canal de compression (Fig. 17).
Si, pour une raison quelconque, les aiguilles restent dans le canal de compression lorsque le piston retourne avec une nouvelle charge de foin, il est arrêté par le verrou de blocage et le boulon de sûreté du volant est cisaillé.

Précaution importante - Ne retirez jamais le verrou de blocage du canal de compression avec la main. Retirez toujours du canal de compression le verrou de blocage en ramenant l'étrier à sa place originale. En ne procédant pas de cette façon, vous risquez une rupture d'aiguille. Réglez le verrou en desserrant les boulons B et C (Fig. 17) et en déplaçant le support D dans une position telle qu'il maintienne le verrou de blocage complètement en dehors du canal de compression lorsque les aiguilles et l'étrier d'aiguille sont au repos, mais permette au verrou de s'introduire dans le canal quand l'extrémité des aiguilles y entre.

Lorsque ces réglages sont faits, déclenchez les noueurs et tournez le volant à la main pour accomplir un cycle de liage complet.

Quand les aiguilles et l'étrier d'aiguilles reviennent à leur position de départ, assurez-vous que le verrou de blocage est retiré du canal de compression avant que le piston ne le frappe. A ce moment, le piston se déplace vers l'arrière de la machine avec une charge de foin, tout en pressant.

FIG. 18



BOULON DE SECURITE DU VOLANT

Le boulon de sûreté du volant (Fig. 18) protège le réducteur, le piston et les autres pièces s'y rapportant, contre tout dommage. C'est un boulon spécial 8 mm x 50 mm, qui est fourni avec la presse (Réf. : 39716).

RECOMMANDATION IMPORTANTE - N'utilisez jamais un autre boulon comme boulon de sûreté du volant. L'emploi de tout autre boulon pourrait causer de sérieuses avaries à la presse ou diminuer son rendement.

BOULON DE SECURITE DE LA COMMANDE DU NOUEUR

Le boulon de sûreté de la commande du noueur (Fig. 19) protège les noueurs, l'étrier d'aiguilles et les pièces s'y rapportant, contre tout endommagement. C'est un boulon spécialement trempé, de 6 mm x 38 mm, qui peut vous être fourni par votre agent régional New Holland. Réf. : 46520. *IMPORTANT - Il est recommandé de ne pas essayer de remplacer ce boulon par un autre qui ne soit pas d'origine.*

Lorsqu'il y a rupture de ce boulon, il faut en rechercher la cause et y remédier. Si la chaîne d'entraînement du noueur ne s'est pas brisée ou n'a pas glissé, faites tourner le volant dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que les trous destinés à recevoir le boulon se trouvent en vis-à-vis et permettent son remplacement.

Aucun autre réglage n'est nécessaire à moins que la chaîne de commande du noueur ne soit brisée ou qu'elle ait glissé sur les dents des pignons.

Si la chaîne ou toute autre pièce est cassée, veuillez vous reporter à la partie du manuel traitant du réglage de la commande de l'aiguille et procédez au réglage en vous conformant aux instructions données.

LIMITEUR DE COUPLE DE LA COMMANDE DU RAMASSEUR

Le limiteur de couple de la commande du ramasseur est conçu de façon à protéger le ramasseur et les autres pièces s'y rapportant et pour amener un débit uniforme de foin dans le mécanisme d'alimentation (Fig. 19).

Pour obtenir un parfait fonctionnement et un rendement maximum, il doit être réglé de façon qu'une quantité uniforme et régulière de foin arrive dans la machine et *qu'il patine lorsqu'elle est surchargée* ou quand il y a obstruction dans les dents du ramasseur.

Les signes évidents de surcharge sont :

1 - Relèvement continu de la fourche mobile de l'ameneur.
2 - Insuffisance de foin du côté gauche de la balle, même si les dents de l'ameneur ont été bien réglées (voir page 26).
3 - Rendement peu élevé.

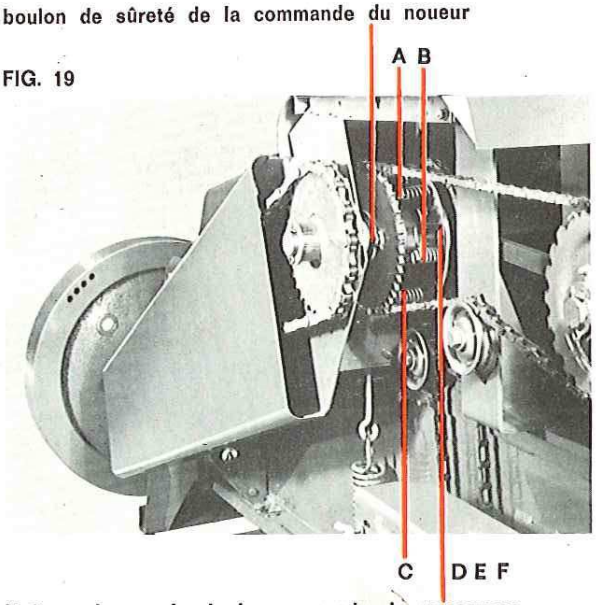
Quand le limiteur de couple est trop serré, une trop grande quantité de foin peut être forcée dans la zone d'alimentation et ces signes de surcharge apparaissent. Lorsque les zones du ramasseur et de l'ameneur sont toutes deux surchargées et que la fourche de l'ameneur se relève continuellement, il en résulte une perte de rendement.

Recommandation - Lorsque la machine a été remisée pendant un certain temps, il faut s'assurer que le limiteur de couple est en bon état avant d'utiliser la presse.

Réglage - Tournez les boulons A, B, C, D, E et F (Fig. 19) dans le sens des aiguilles d'une montre pour serrer et dans le sens contraire pour desserrer (Longueur minima du ressort : 35 mm).

boulon de sûreté de la commande du noueur

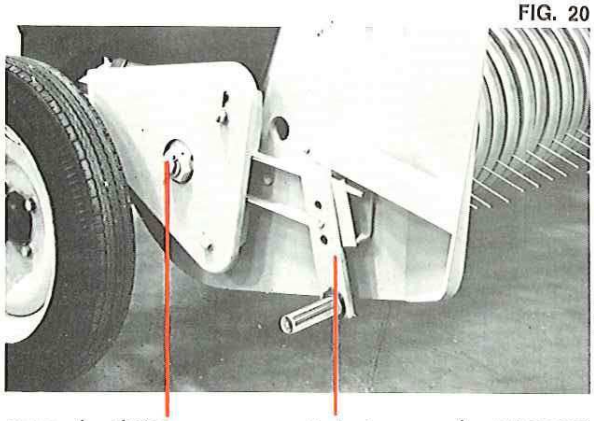
FIG. 19



limiteur de couple de la commande du ramasseur

REGLAGES

FIG. 20



carter de chaîne — support de la roue du ramasseur

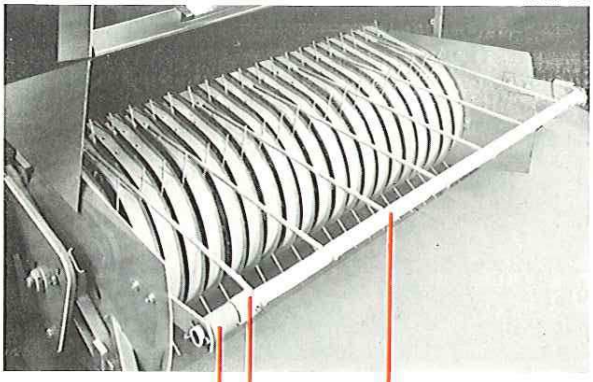
RAMASSEUR

Le boulon de limitation sur la tringle de relevage du ramasseur (repère A, Fig. 13) permet d'obtenir la distance voulue entre les doigts du ramasseur et le sol (de 25 à 50 mm dans les conditions normales).

Le réglage de la hauteur du ramasseur au moyen de ce boulon est conseillé lorsque la vitesse d'avancement est très rapide et le terrain irrégulier. La roue du ramasseur est alors démontée.

Pour la route, mettre en place la cale selon Fig. 13.

FIG. 21



ressort — pare-vent

butée du ressort

ROUE DU RAMASSEUR

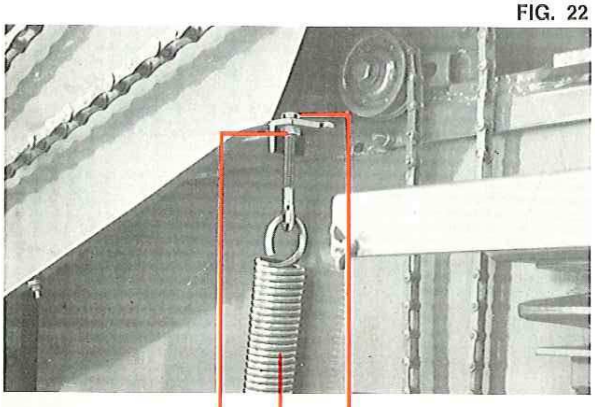
Le support de la roue du ramasseur est réglable (Fig. 20). Dans des conditions normales, il doit être réglé de telle sorte que les dents du ramasseur se dégagent à environ 25 mm du sol. Dans des conditions extrêmes, cette distance peut être modifiée.

Le boulon de fixation de la roue est accessible de l'intérieur de la tôle placée à l'extrémité du ramasseur.

PARE-VENT

Il est conçu pour retenir le foin fermement sous les dents du ramasseur et faciliter une alimentation régulière. Le ressort (Fig. 21) régularise la pression que les tubes d'acier exercent sur le fourrage qui doit alimenter la presse. Pour augmenter ou diminuer la pression, enlevez la goupille qui maintient le porte-ressort et faites glisser et tourner celui-ci dans la direction désirée, puis replacez la goupille dans la fente du porte-ressort et du pare-vent.

FIG. 22



écrou de blocage — écrou de réglage

ressort compensateur du ramasseur

RESSORT D'EQUILIBRAGE DU RAMASSEUR

Le ressort d'équilibrage (Fig. 22) supporte en grande partie le poids du ramasseur, ce qui permet son action flottante. Il doit être réglé au point indiqué sur la Fig. 22, jusqu'à ce qu'il y ait environ une charge de 5 à 7 kg 500 sur la roue du ramasseur.

CALAGE DE LA BARRE A FOURCHES

La barre à fourches est calée par rapport au mouvement du piston. Cela est nécessaire pour amener un approvisionnement uniforme dans le canal de compression et empêcher le piston de frapper les fourches d'alimentation.

Des repères de réglage situés sur la presse Super 71 rendent cette vérification facile. Il faut procéder comme suit :

Tournez le volant jusqu'à ce que la manivelle principale soit en position verticale (Fig. 23). Cette position est marquée par deux petits crans estampés dans le canal de compression aux points A et B (Fig. 23)

A ce moment, l'axe de rotation de la barre à fourches (point A - Fig. 24) doit se trouver entre les deux repères situés aux points B et C, sur cornières de support arrière de l'ameneur. Si l'axe de rotation de la barre à fourches n'est pas placé entre les repères, comme indiqué sur la Fig. 24, la barre n'est pas bien réglée et, par conséquent, le calage doit être refait.

Un bon calage de la barre à fourches s'obtient de la façon suivante :

1 - Enlevez le carter protecteur de la chaîne d'entraînement de l'ameneur (Fig. 5).
2 - Enlevez la chaîne d'entraînement de l'ameneur (Fig. 12).
3 - Tournez le volant jusqu'à ce que la manivelle principale soit en position verticale comme il est montré sur la Fig. 23.
4 - Placez la barre à fourches dans la position indiquée sur la Fig. 24.
5 - Installez la chaîne d'entraînement de l'alimentateur avec le brin supérieur aussi tendu que possible et réglez le tendeur de chaîne.
6 - Tournez le volant jusqu'à ce que la manivelle principale ait fait un tour complet et, arrivé à ce point, vérifiez à nouveau le réglage.
7 - Réinstallez le carter protecteur de la chaîne.
8 - *N. B. - Il est essentiel de toujours vérifier le règlage de la commande de l'aiguille après avoir effectué celui de la barre à fourches.*

La chaîne d'entraînement de la barre à fourches de l'ameneur (Fig. 24) doit toujours être bien tendue. Desserrez les boulons A et B (fig. 25).

Lorsque cette chaîne est convenablement réglée, elle peut être défléchie de 16 mm. à mi-chemin entre les 2 pignons dentés, en employant une force de 50 kg.

FIG. 23

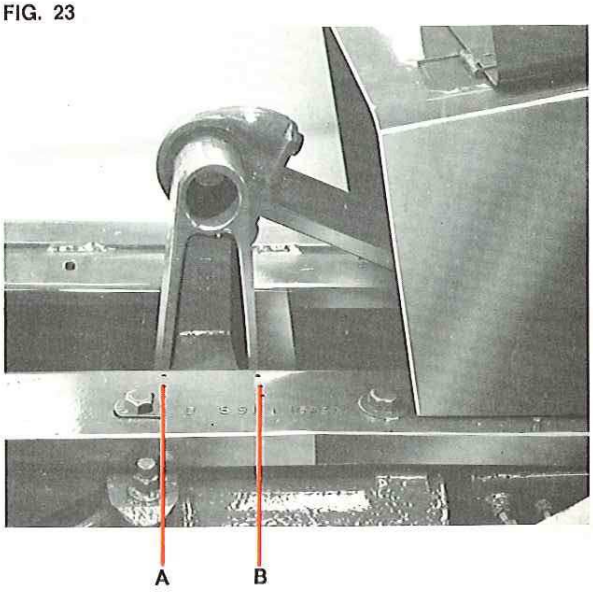


FIG. 24

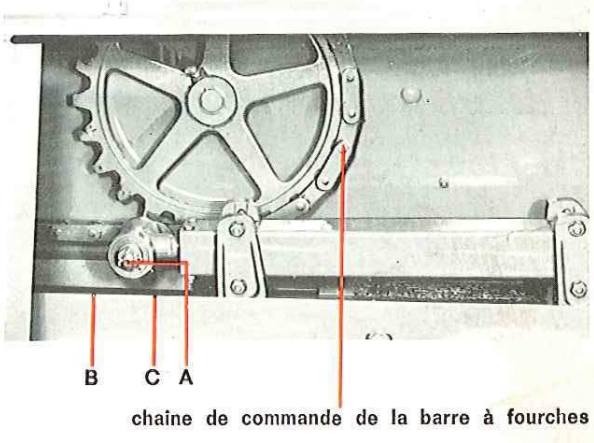


FIG. 25

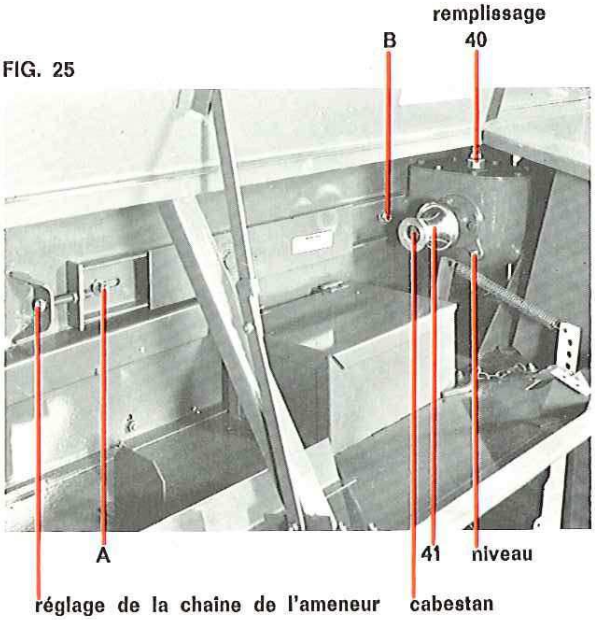
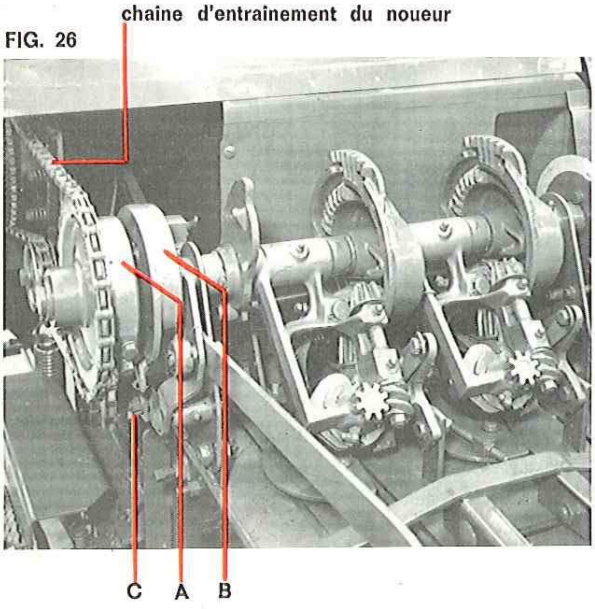


FIG. 26



CALAGE DE L'ENTRAINEMENT DES AIGUILLES

Lorsque les aiguilles sont parfaitement réglées par rapport au piston, elles commencent à pénétrer dans le canal de compression lorsque les pointes des saillies qui se trouvent sur la face du piston ont dépassé les pointes des aiguilles d'environ 6 à 19 mm.

Ceci peut être facilement vérifié au moyen des repères de calage. Pour contrôler, tournez le volant jusqu'à ce que la manivelle soit en position verticale, comme indiqué sur la Fig. 23. Assurez-vous que le cliquet de l'embrayage du noueur est fermement appuyé contre l'arrêt du noueur (voir point C. Fig. 26).

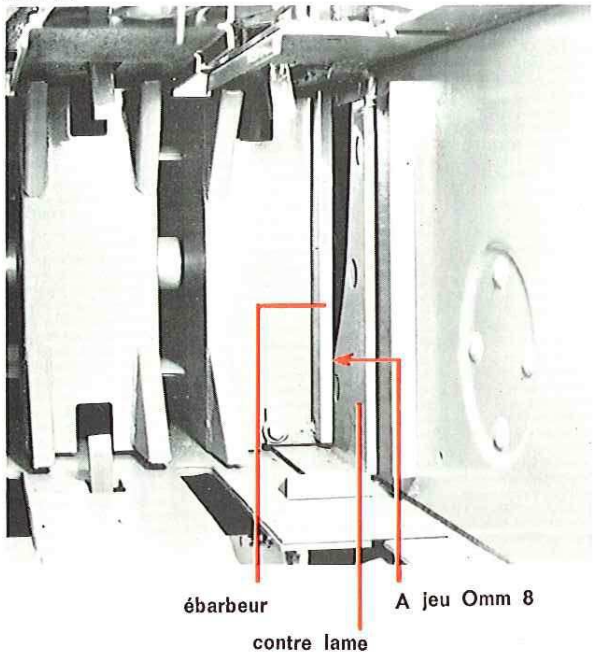
A ce moment, les repères (point A et B. Fig. 26) doivent s'aligner à 12 mm. près.

Si, pour une raison quelconque, les aiguilles avaient besoin d'un réglage, procédez de la façon suivante :

1 - Enlevez la chaîne d'entraînement du noueur.
2 - Tournez le volant dans le sens contraire des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que la manivelle soit en position verticale entre les repères de calage A et B (Fig. 23) sur le côté supérieur de la chambre à balles.
3 - Assurez-vous que le cliquet de l'embrayage du noueur repose contre son arrêt et supprimez le jeu dans l'embrayage du noueur en tirant par en haut et vers l'arrière la bielle de l'étrier des aiguilles à l'endroit où elle est attachée au bras du noueur.
4 - Tournez le pignon de l'embrayage du noueur jusqu'à ce que les repères de réglage de l'embrayage du noueur et du disque de l'embrayage soient directement opposés l'un à l'autre, comme il est montré sur la Fig. 26 (points A et B).
5 - Installez la chaîne d'entraînement, mettez les tendeurs en position et tendez fermement la chaîne d'entraînement, en conservant les repères de l'embrayage du noueur et du disque de l'embrayage directement opposés l'un à l'autre.
6 - Embrayez le noueur et faites accomplir un cycle complet aux noueurs pour être sûr que les aiguilles entrent dans les mortaises du piston au moment prévu.

Garder toujours la chaîne d'entraînement bien tendue pour conserver le réglage parfait des aiguilles.

FIG. 27

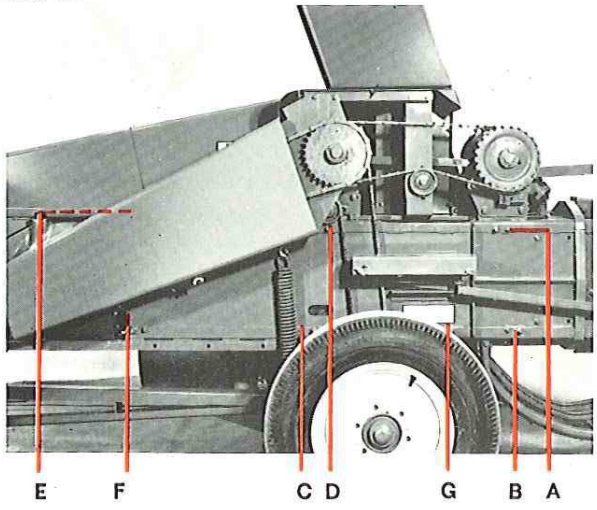


REGLAGE DES EBARBEURS

Les ébarbeurs doivent être réglés de façon qu'il y ait environ 0 mm 79 de jeu au point A (Fig. 27) entre l'ébarbeur fixé sur le piston et la contre-lame boulonnée sur le côté du canal de compression.

Sur le côté gauche, à l'intérieur du canal de compression il y a en haut et en bas une cornière dans laquelle le piston se déplace. Lorsque les ébarbeurs sont réglés, tout le piston, y compris l'ébarbeur, peut être approché ou éloigné de la contre-lame en déplaçant ces cornières. Cette mise au point peut facilement être effectuée en réglant 6 jeux de boulons aux points A, B, C, D, E, F et une vis au point G (Fig. 28). Un boulon de chaque jeu est utilisé pour éloigner la glissière du piston, tandis que l'autre boulon sert à pousser la glissière vers le piston. En manipulant ces deux boulons, il est possible de mettre les glissières en bonne position et de les fixer solidement en place.

FIG. 28



REGLAGE DU PISTON PRESSE 71

Le piston étant monté sur galets étanches, les réglages doivent être très peu fréquents.

La fig. 30 représente le piston retiré de la chambre à balles. Sept des roulements étanches, sur lesquels le piston circule, peuvent être identifiés aux points A, B, C, D, E, F, G (Fig. 30) et le 8ème au point A (Fig. 31). Les galets D, E, F, (Fig. 30) ne sont pas réglables. Lorsque le piston est monté dans la chambre à balles, les galets F et G doivent reposer sur la glissière indiquée au point D (Fig. 32).

Le galet présenté au point A (Fig. 32) peut alors être réglé verticalement de manière à rendre les côtés du piston parallèles aux côtés de la chambre à balles, tout en maintenant un jeu entre l'ébarbeur et la contre-plaque, aussi important en haut qu'en bas du côté droit de la chambre à balles.

Après avoir correctement exécuté ce réglage, les galets A, B, C et G (Fig. 30) peuvent être réglés verticalement de manière à obtenir un jeu vertical de 4 à 8/10 entre la partie supérieure de ces galets et la partie supérieure des glissières B et C (Fig. 32) sur toute la longueur de la course du piston.

Après le réglage correct de ces galets, la glissière F (Fig. 32) doit être réglée horizontalement de façon que le roulement D (Fig. 30) ait approximativement 4 à 8/10 de jeu avec la glissière F (Fig. 32). Cette glissière peut être facilement réglée en desserrant les boulons et en déplaçant la glissière à la demande.

ATTENTION - Il faut toujours s'assurer que les boulons de cette glissière sont bien bloqués. Dans le cas contraire, le couteau sera détérioré.

Après le réglage des glissières, des galets et du couteau, les racleurs A, G et J (Fig. 32), boulonnés sur la face avant du piston, ainsi que le racleur se trouvant devant le galet G (Fig. 30), doivent être réglés de manière à obtenir 8/10 de jeu entre l'extrémité du racleur et des cornières. Ce réglage peut être obtenu en desserrant les boulons qui les fixent au piston et en déplaçant les racleurs à la demande.

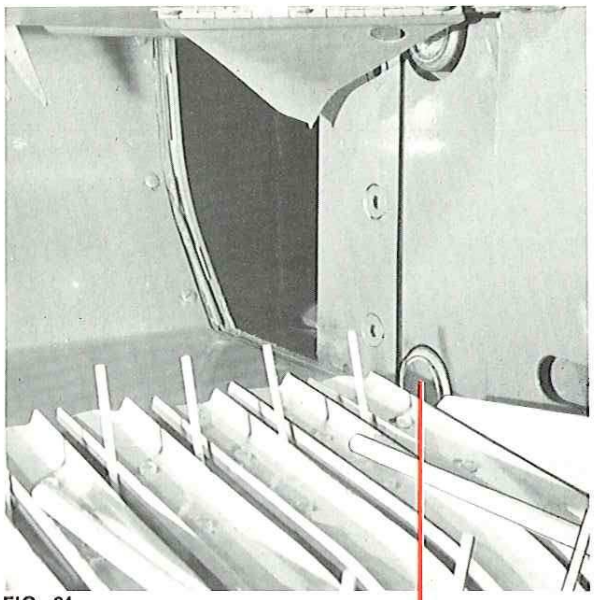


FIG. 31

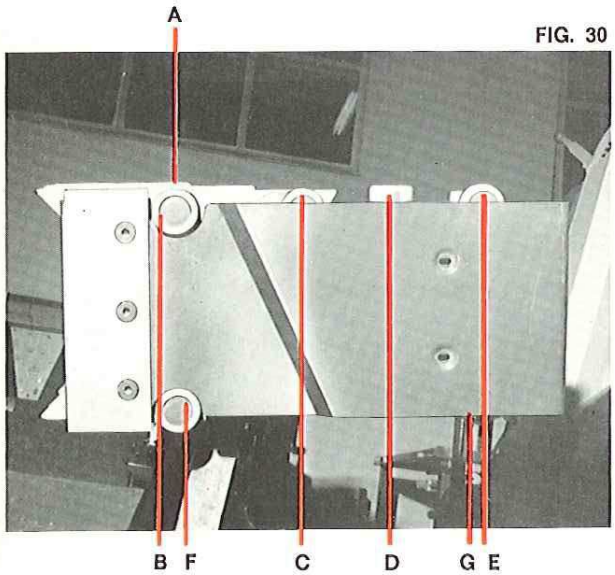


FIG. 30

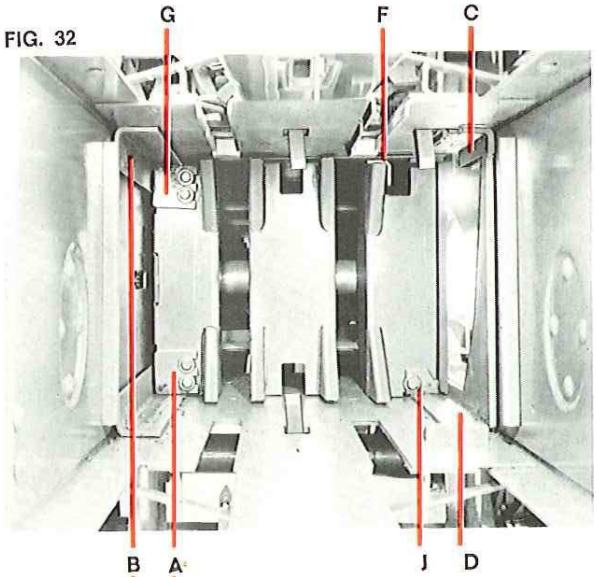


FIG. 32

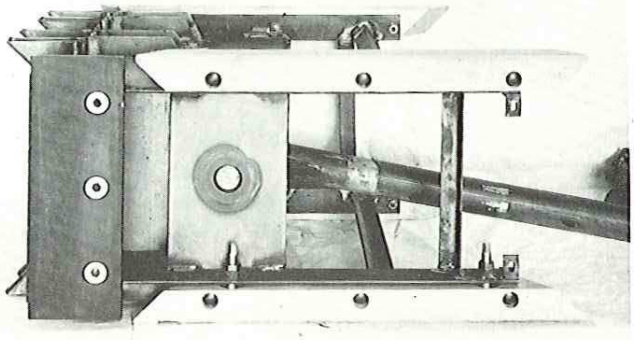


FIG. 32 bis

côté gauche du piston

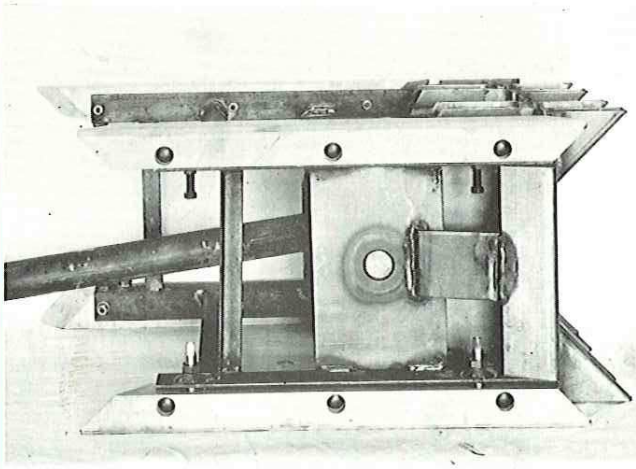


FIG. 32 ter

côté droit du piston

REGLAGE DU PISTON PRESSE 70

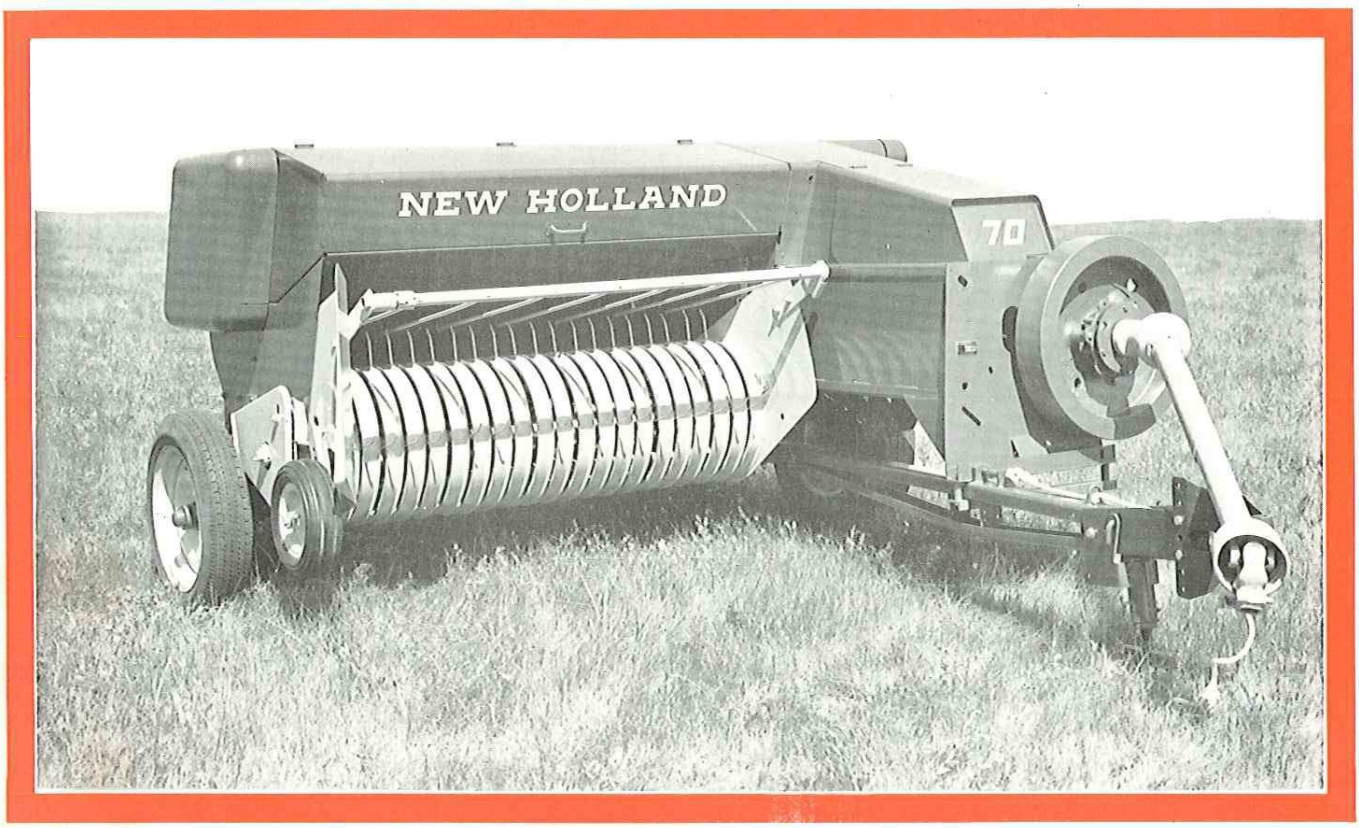
Il est important que le jeu vertical entre le sommet du piston et le haut du canal de compression soit réduit au minimum. Un trop grand jeu provoque parfois des nouages défectueux, le foin pouvant gêner la ficelle lorsqu'elle est apportée aux noueurs.

Supprimer le jeu vertical du piston principal en desserrant les boulons d'assemblage de la glissière (fig. 32 bis et 32 ter) et en serrant les 4 boulons de réglage de la glissière du piston jusqu'à ce que l'espace libre vertical situé au-dessus de la glissière supérieure du piston soit approximativement de 1, 5 mm.

Le boulon avant de réglage de la glissière du piston (fig. 32 bis) est facilement accessible grâce à une mortaise existant dans la tôle de carénage du piston.

Les 3 autres boulons sont accessibles par la partie supérieure du canal, le piston étant amené en position avant.

PRESSE 70



PRESSE 71

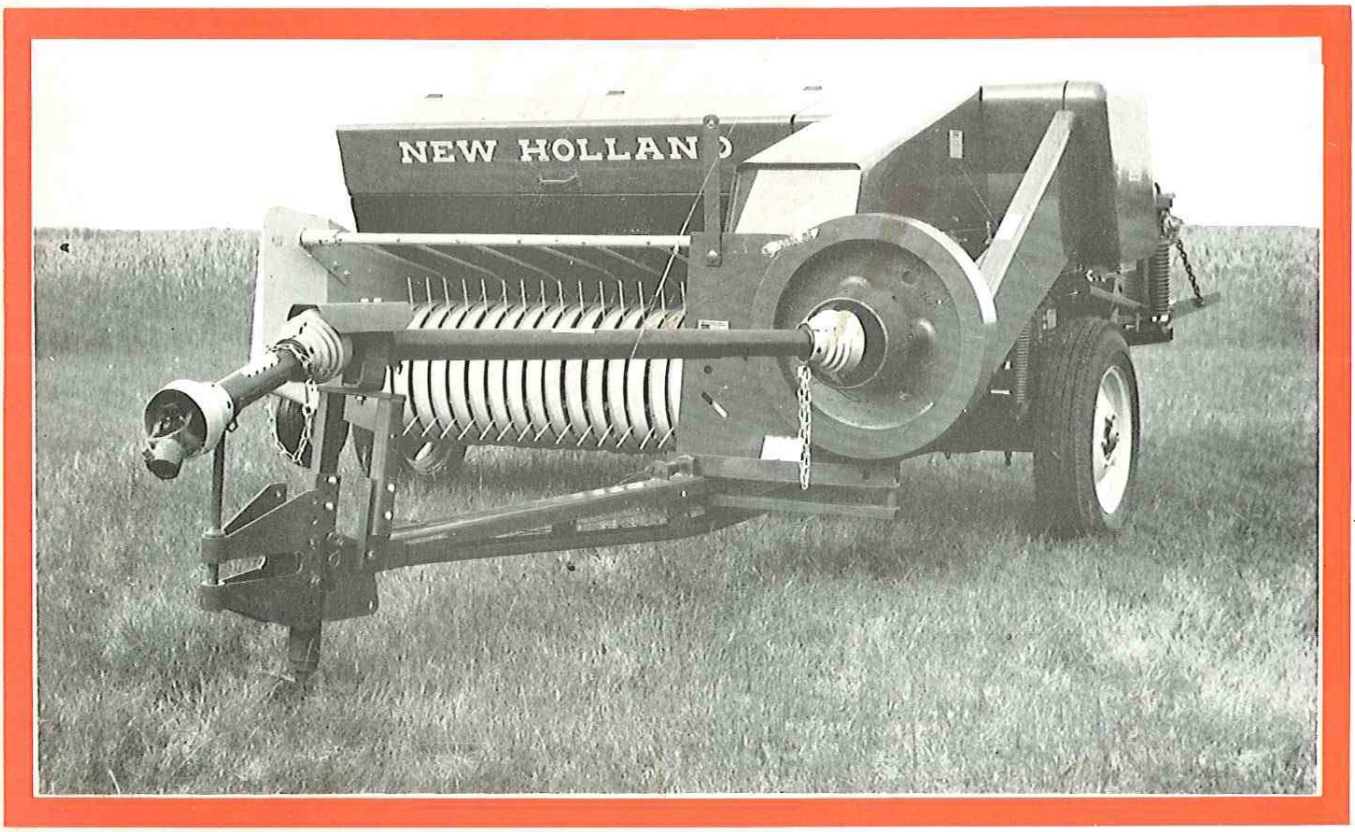
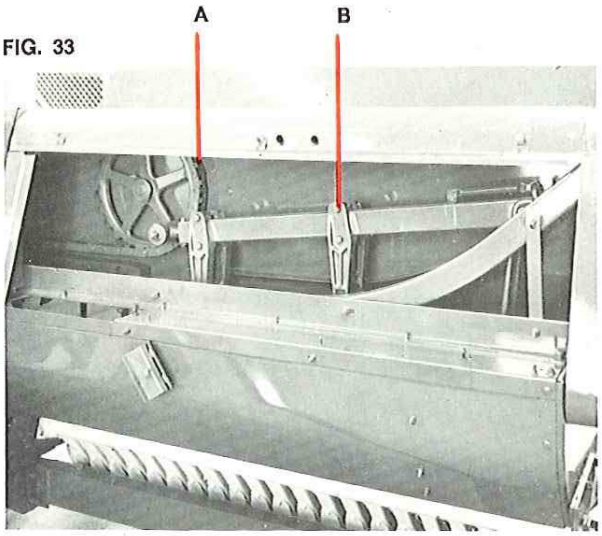


FIG. 33

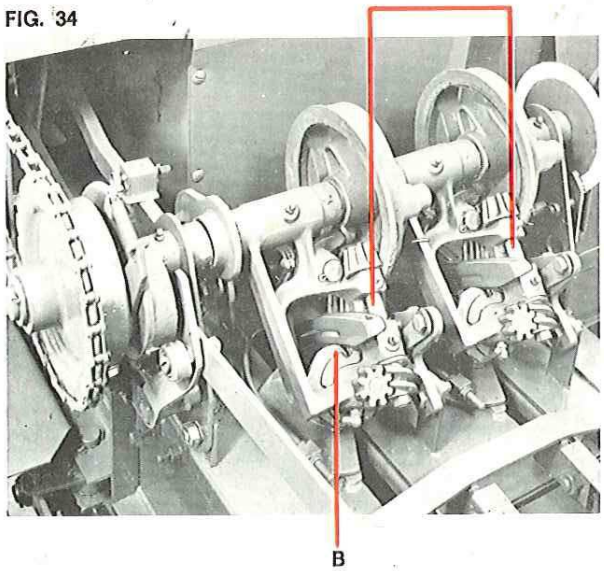


FORME DE LA BALLE

Les fourches sont installées sur la barre, à l'usine, dans une position permettant de produire des balles uniformes dans la plupart des conditions de pressage. Si, dû à certaines conditions, trop de fourrage se trouve placé sur le côté droit de la balle, on peut y remédier en déplaçant la fourche gauche (voir Fig. 33 - Point A) aussi loin que possible sur la gauche (assurez-vous que la fourche gauche ne frappe pas l'extrémité de la mortaise dans la partie supérieure du canal de compression) et la fourche centrale (Fig. 33 - Point B) légèrement sur la droite. Déplacez la fourche centrale (Fig. 33 - Point B) de 25 mm à la fois et essayez après chaque changement de position pour trouver la position la meilleure.

Dans certaines conditions des résultats satisfaisants peuvent être obtenus en procédant inversement. Un essai déterminera la meilleure position pour obtenir des balles uniformes.
Après le réglage des fourches d'alimentation, faites exécuter à la main un cycle complet pour être certain que les fourches ne butent nulle part.

FIG. 34



AIGUILLES

Les aiguilles doivent être réglées de telle façon que, lorsqu'elles amènent la ficelle, elles frottent légèrement contre le châssis du noueur et se dégagent de 3 mm. environ du disque à ficelle (Fig. 34 - Point B).

On règle les aiguilles pour qu'elles frottent légèrement sur le châssis du noueur en desserrant le boulon A et les vis à tête B et C (Fig. 35), puis en déplaçant l'aiguille de côté, à la position convenable et en resserrant les boulons.

L'espace libre entre l'aiguille et le disque à ficelle est *augmenté en desserrant* la vis à tête *C* et en *serrant* la vis à tête *B.* Cet espace libre est diminué en desserrant la vis à tête B et en serrant la vis à tête C (Fig. 35).

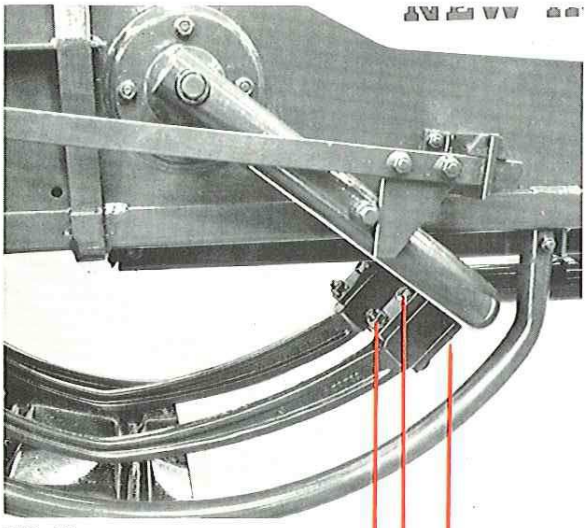


FIG. 35

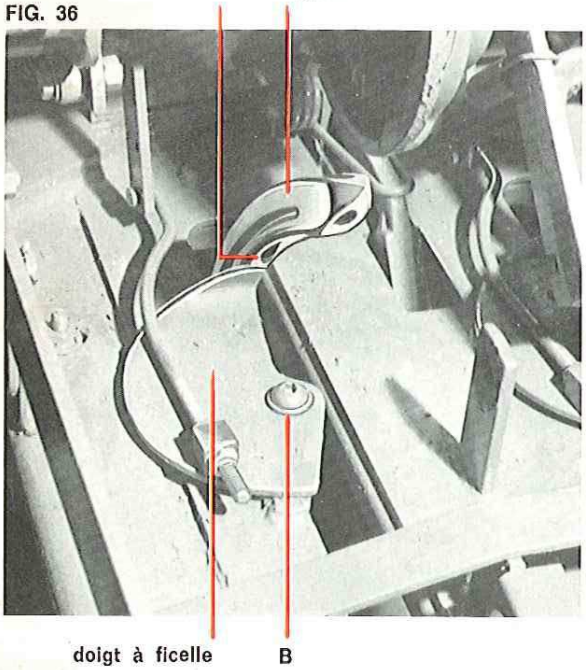


FIG. 36

PENETRATION DES AIGUILLES

La pénétration des aiguilles est contrôlée en mesurant la distance entre le fond de la chambre à balles et le point le plus proche du fer plat qui fixe les aiguilles sur l'étrier lorsque celui-ci est en position maximum haute. Le jeu étant rattrapé à fond vers le haut, cette distance doit être de 3 à 6 mm.
Réglage par la biellette 35 (Fig. 7).

DOIGTS A FICELLE

Pour régler parfaitement les doigts à ficelle, il faut procéder comme suit :

1 - Déclenchez les noueurs et faites tourner jusqu'au point où le doigt à ficelle dépasse exactement le rayon intérieur de l'aiguille (Fig. 36). Le mécanisme étant en cette position, desserrez la vis B et avancez ou reculez le doigt à ficelle de façon qu'il y ait un espace libre de 0 mm 8 au point A entre l'extrémité du doigt à ficelle et l'aiguille.
2 - Faites tourner les noueurs jusqu'à ce qu'ils reprennent leur position de départ. Réglez les écrous A et B (Fig. 37) de façon que l'extrémité du doigt à ficelle (Point C) soit en alignement avec le bord de la mortaise de l'aiguille, en haut de la chambre à balles.

RECOMMANDATION IMPORTANTE -
Les réglages des aiguilles et du doigt à ficelle doivent être toujours effectués dans l'ordre décrit ci-dessus.

FREIN DU NOUEUR

Ce frein est destiné à empêcher les noueurs de sortir de leur position originale depuis l'instant où ils sont déclenchés jusqu'au moment où il sont entraînés par le pignon de l'embrayage du noueur.
Les garnitures du frein, munies de ressorts, sont réglables et doivent être ajustées pour fonctionner de façon satisfaisante. Si elles sont trop serrées, une rupture fréquente du boulon de sûreté de l'entraînement du noueur en résultera.

Attention ! Ne jamais lubrifier ce frein.

Si ce frein est lubrifié, ou s'il devient trop libre, la rupture du boulon de sûreté du volant sera fréquente du fait que les noueurs tourneront lé-

gèrement et laisseront pénétrer à contre-temps le verrou de blocage du piston dans le canal de compression.

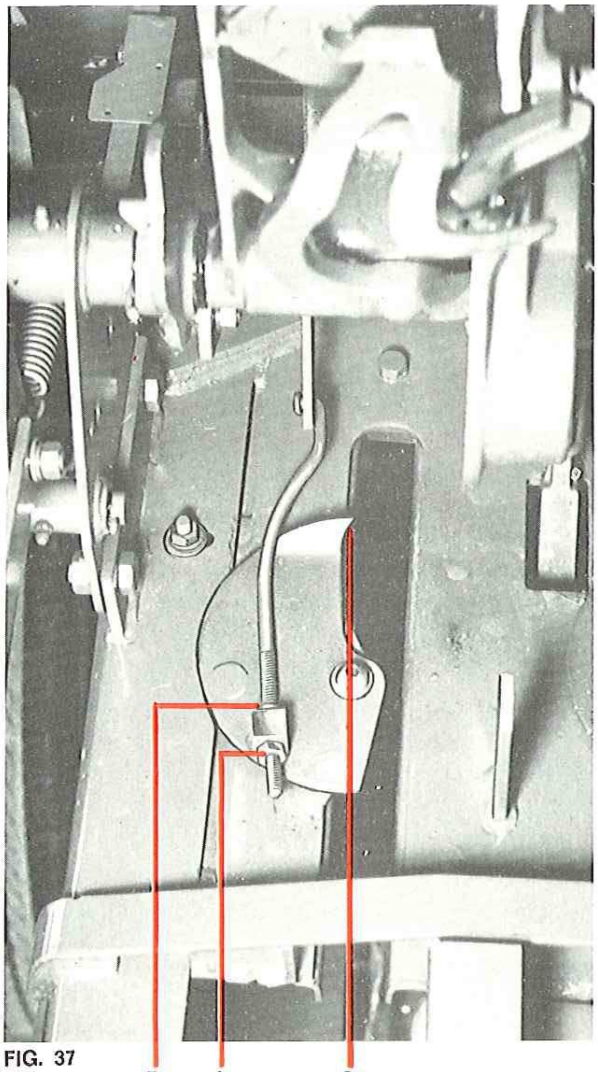


FIG. 37

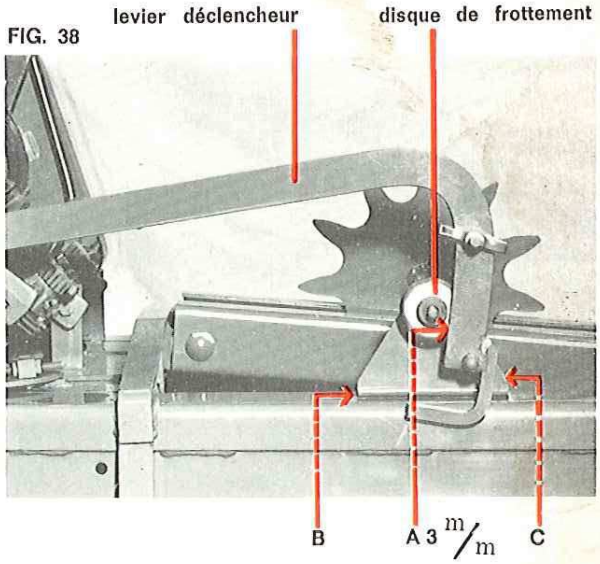
EMPLACEMENT DU PIGNON-METREUR

Le pignon-métreur doit être situé de façon que, lorsque le levier de déclenchement est déplacé jusqu'à sa position extrême arrière par la came fixée sur le disque d'embrayage du noueur, il existe un espace libre de 3 mm. entre le levier de déclenchement et le disque de frottement, comme il est montré sur la coupe transversale (Point A - Fig. 38). Ce qui procure un dégagement permettant au levier de déclenchement de revenir en place après chaque cycle du noueur et de produire ainsi des balles de longueur uniforme.

Pour faire ce réglage :

1 - Déclenchez le noueur.
2 - Faites tourner l'arbre du noueur jusqu'à ce que le levier de déclenchement soit à sa position maximum arrière.
3 - Desserrez les boulons B et C (Fig. 38).
4 - Déplacez les supports de l'axe de la roue de mesure pour obtenir le jeu nécessaire (3 mm.) au point A et rebloquer .
5 - Déplacez le support droit de l'axe de la roue de mesure pour obtenir un alignement convenable.

FIG. 38



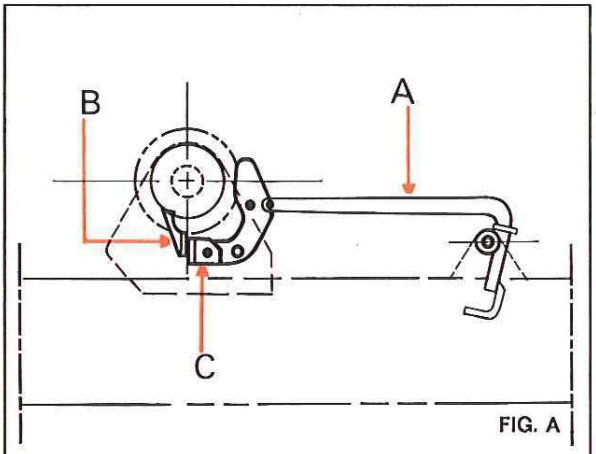


FIG. A

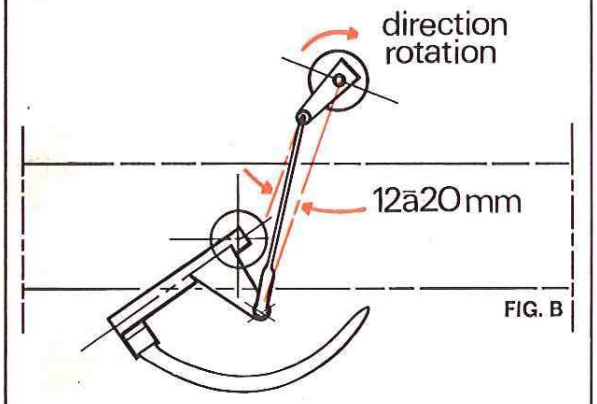


FIG. B

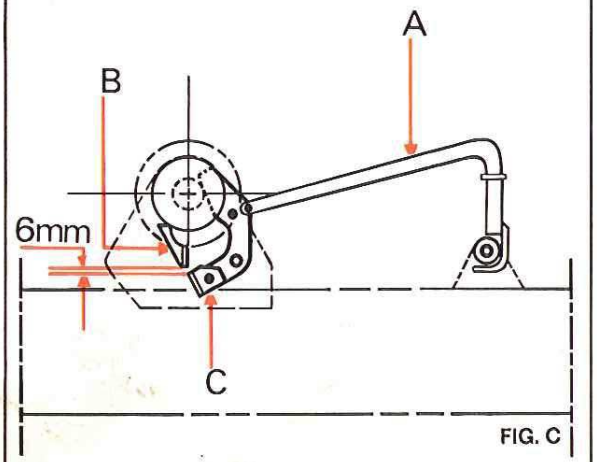


FIG. C

DISPOSITIF DE DÉCLENCHEMENT DES NOUEURS OU TORSADEURS

Le dispositif de déclenchement est réglable horizontalement et verticalement. Il sera réglé pour obtenir une bonne position de repos de la bielle d'étrier (Fig. B).

1 - Ramener la bielle d'étrier de 12 à 20 mm après le point mort (Fig. B).
2 - Mettre le levier A en position d'enclenchement (Fig. A).
3 - Pousser le cliquet d'embrayage B en avant, au maximum (Fig. A).
4 - Ramener la butée C contre le cliquet B (Fig. A).
5 - Déclencher le levier et régler la butée dans le sens vertical afin d'obtenir un écart de 6 mm. (Fig. C).
Ne pas modifier le réglage horizontal de la butée lors du réglage vertical.
6 - Serrer la vis de fixation de la butée.

CAME DU RAMASSEUR

Cette came est boulonnée à l'intérieur de la plaque située à l'extrémité droite du ramasseur, comme indiqué par la ligne continue de la Fig. 39 A. Elle est réglable.

Elle est expédiée de l'usine, fixée dans une position qui doit donner satisfaction dans la plupart des conditions de pressage. Cependant, dans certains cas présentant des difficultés d'alimentation de la presse parce que les doigts attirent du fourrage entre les gardes du ramasseur, on peut faire tourner la came.

1 - Enlevez le carter de protection de la chaîne d'entraînement du ramasseur (Fig. 20), ensuite la chaîne et les tendeurs.
2 - Enlevez les boulons A, B et C (Fig. 39) (ceux-ci peuvent être défaits plus facilement en enlevant aussi le pignon d'entraînement).
3 - Tournez la came dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que de nouveaux trous de la came s'alignent avec ceux de la fixation.
4 - Replacez les boulons A, B et C (Fig. 39)
5 - Replacez la chaîne d'entraînement du ramasseur, les tendeurs et le carter de protection de la chaîne.

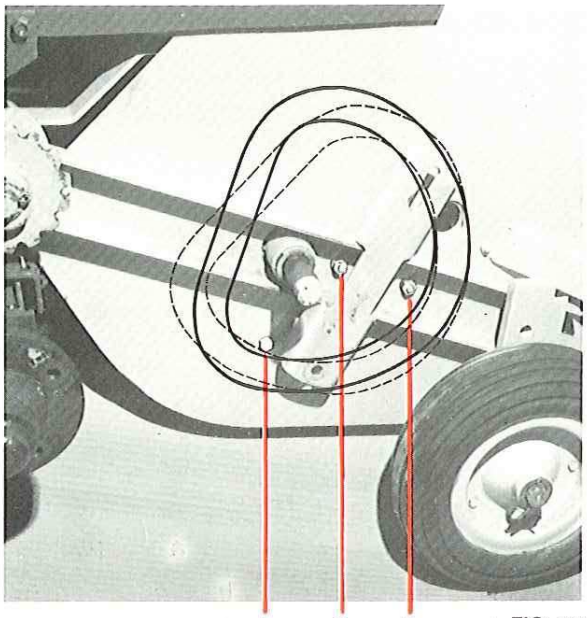


FIG. 39

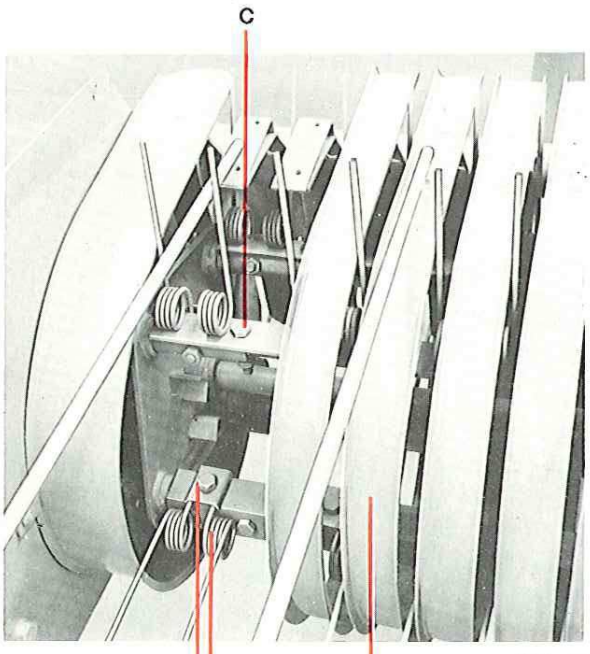


FIG. 40

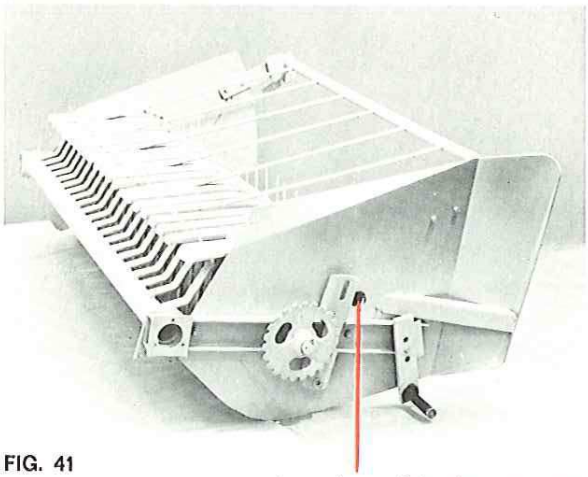


FIG. 41

trou des galets du ramasseur

DOIGTS DU RAMASSEUR

La fig. 40 montre 3 vues de la fixation des doigts du ramasseur sur le tube porte-dents. Ces doigts peuvent être remplacés indépendamment en utilisant le processus suivant :

1 - Retirez les 4 vis maintenant le protecteur (voir Fig. 40).
2 - Retirer le boulon C du doigt intéressé.
3 - Retirer le doigt, les guides et l'entretoise.
4 - Monter les guides, l'entretoise, en même temps que le nouveau doigt (voir Fig. 40).
5 - Monter les 3 pièces ensemble au moyen du boulon C.

GALETS DE CAME DU RAMASSEUR

Un trou a été prévu dans le flasque latéral du ramasseur pour la surveillance et l'accès aux galets de la came du ramasseur. Pour remplacer l'un de ces galets, tournez le ramasseur jusqu'à ce que le galet soit accessible au travers des ouvertures du flasque (voir Fig. 41). Le galet peut être retiré facilement par cette ouverture.

ATTENTION - Lorsque l'on remplace un galet de came, il faut toujours s'assurer que le galet est en arrière du tube porte-dents dans le sens de rotation du ramasseur. Si le galet se trouve en avant, il peut en résulter de très sérieux dégâts.

REGLAGE DU NOUEUR

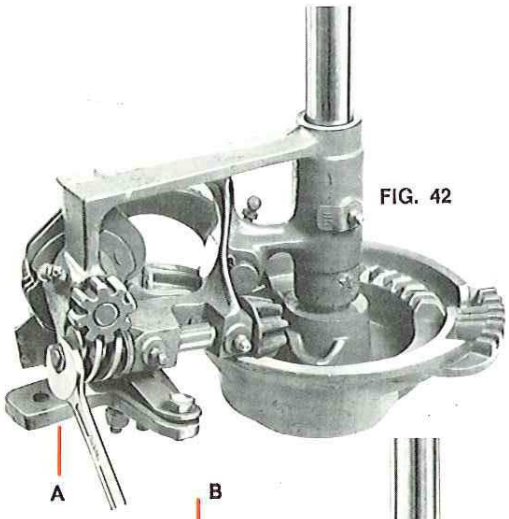


FIG. 42

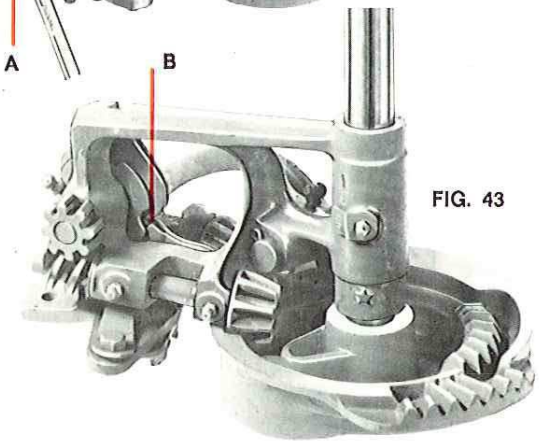


FIG. 43

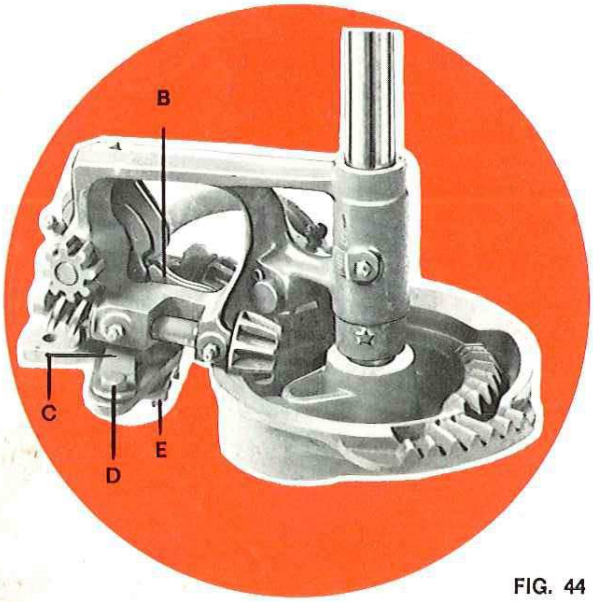


FIG. 44

DISQUE A FICELLE

Le calage du disque est déterminé par la position de l'encoche du disque par rapport au guide-ficelle (point B, Fig. 43). Le sommet de l'encoche doit arriver au ras de la gorge pratiquée dans le guide-ficelle, *lorsque le disque contient de la ficelle.* Si l'encoche est trop avancée, la ficelle ne pourra pas être saisie par le disque.

Pour amener l'encoche dans cette position desserrez de plusieurs tours l'écrou A (Fig. 42) et frappez légèrement sur l'extrémité de l'arbre, puis faites tourner le disque jusqu'à ce qu'il atteigne la position indiquée (Fig. 43).
Ramenez ensuite l'arbre à sa position primitive en frappant légèrement sur le bout du côté du pignon conique. Faites tourner la vis sans fin pour appliquer l'arbre contre les rondelles d'écartement et rebloquez l'écrou.

GUIDE-FICELLE

Le guide-ficelle B (Fig. 44) est une plaque double qui maintient la ficelle dans le disque. Le guide est tenu en place par le ressort à lame C et par la vis de réglage de tension D. Le ressort de tension du guide-ficelle exerce une pression contre celui-ci, laquelle est transmise à la ficelle tenue par le disque.

Le ressort de tension doit être réglé suivant le poids et la densité des balles produites. Lorsque le poids des balles doit augmenter, le ressort de tension doit être réglé en conséquence.

BEC NOUEUR

Le bec noueur ayant pour fonction de former les noeuds, il est très important que son réglage soit parfait.
Si, pour une raison quelconque, la languette du bec à crochet est tordue, il est possible qu'il ne puisse, de ce fait, saisir les 2 brins de ficelle. Le dos de la languette doit être rectiligne et ne présenter aucune courbure. Les surfaces rugueuses et les aspérités sur n'importe quelle partie du bec peuvent provoquer l'accrochage des noeuds. Toutes ces rugosités et aspérités peuvent être enlevées à la lime et polies à la toile émeri.

Des noeuds peuvent s'accrocher au bec du fait d'un excès de tension sur la came. Pour y remédier, desserrer légèrement la vis E de réglage du bec noueur (Fig. 44).

Si les noeuds ne sont pas complètement formés ou pas assez serrés, il est possible que la languette ne se rapproche pas suffisamment de la mâchoire et que, de ce fait, les brins de ficelle ne soient pas assez serrés dans le bec au moment où le racleur du levier porte-lame vient repousser les boucles le long du bec du noueur. Ce défaut se produit lorsque la point du bec est trop prononcée (Fig. 45). Pour y remédier, limez la pointe légèrement, jusqu'à ce qu'elle soit arrondie comme il est montré sur la Fig. 46. Ceci permettra à la languette de presser plus fermement sur la ficelle.

FIG. 45

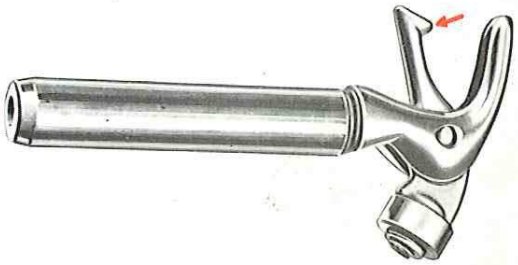


FIG. 46

LEVIER PORTE-LAME

Ce levier doit être réglé de façon que le bec noueur puisse tourner sur lui-même sans buter sur un point quelconque de l'assemblage du levier porte-lame (voir Fig. 47).
Le racleur, découpé en demi-lune, doit frotter contre le dos du bec lorsque le levier porte-lame est abaissé (point A - Fig. 48).

Placé dans cette position, le racleur poussera la boucle du noeud hors du bec pendant que les mâchoires tiendront les 2 brins de ficelle et ainsi un bon noeud sera formé.

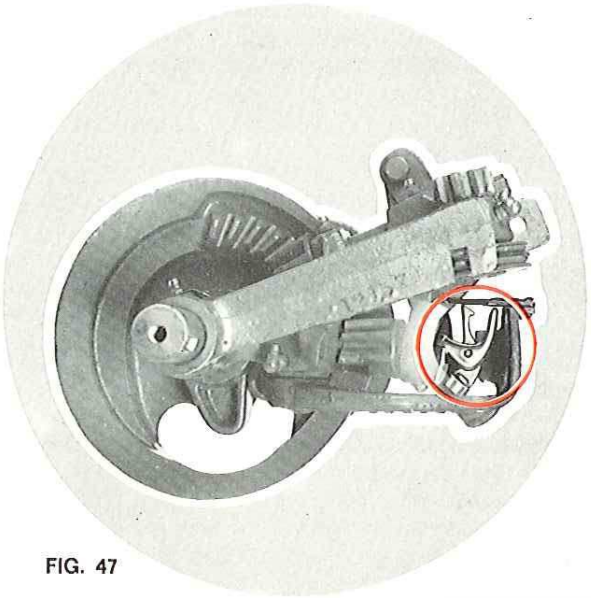


FIG. 47

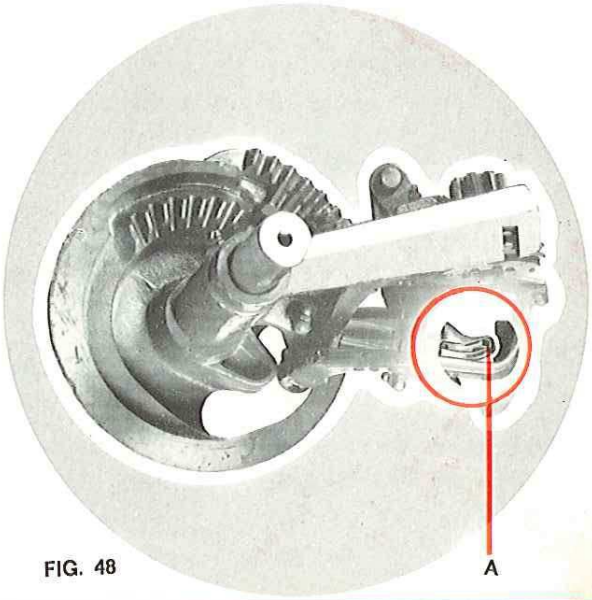


FIG. 48

Lorsque le racleur ne frotte pas sur le dos du bec, il passe, en remontant, à côté de la ficelle (voir Fig. 49) et le noeud reste sur le bec.
Les noeuds peuvent encore rester suspendus au bec, si le levier porte-lame ne se relève pas suffisamment. Pour que le réglage soit parfait, le dégagement entre la pointe du bec et le racleur ne doit pas être de moins de 9 mm. et ne pas dépasser 12 mm, lorsque le levier du couteau atteint le point le plus éloigné de son déplacement.
Pour voir si le levier porte-lame a besoin d'être réglé, enclenchez le mécanisme du noueur et en tournant le volant à la main faites exécuter un cycle complet de liage.
En surveillant l'action du levier porte-lame, vous verrez, d'après ce qui a été expliqué plus haut, si le réglage laisse à désirer.
Si la mise au point n'est pas bonne, enlevez le boulon de fixation du noueur et faites-le basculer autour de son axe. Dans cette nouvelle position, toutes les parties du noueur, y compris le levier porte-lame, sont rendues plus accessibles.
Si le levier porte-lame n'a besoin que d'un léger réglage, on peut le faire en le pliant ou en le tordant à l'aide d'un marteau ou d'un levier sans avoir à démonter le noueur.

La Fig. 50 représente un noeud fait par un noueur bien réglé.

FIG. 49

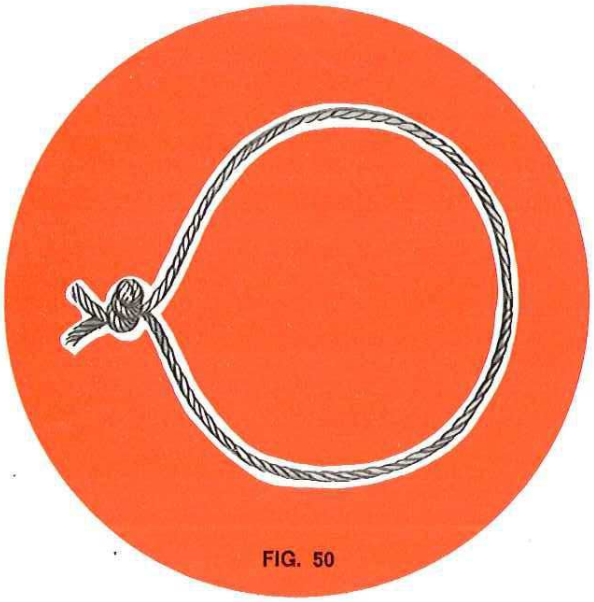
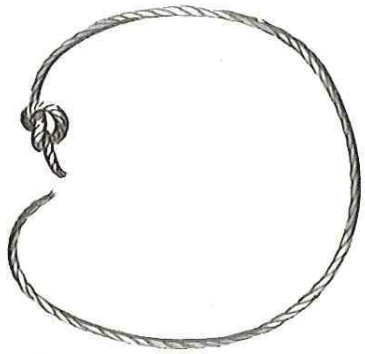


FIG. 50

TABLEAU DE DEPANNAGE

PROBLEME	CAUSE POSSIBLE	REMEDE
Noeuds restant accrochés sur le bec noueur.	Trop de tension sur la came.	Desserrez légèrement la vis de came.
	Bec noueur rugueux.	Supprimez les aspérités à la lime et polissez à la toile émeri.
	La came du bec se coince sur sur la vis de réglage.	Polissez à la lime les bords du trou allongé de la came.
	Le racleur ne touche pas le dos du bec.	Pliez le levier, amenez le racleur dans sa position normale
	Le bras du couteau ne se déplace pas assez loin.	Augmentez le parcours du bras de l'ébarbeur en le courbant.
Le noeud ne se fait que sur un seul brin de ficelle.  FIG. 51	Les doigts à ficelle sont trop éloignés de la fente des aiguilles. Trop d'espace libre entre les doigts à ficelle et les aiguilles.	Réglez les doigts (voir page 27). Vérifiez les doigts; au cas où la tige de commande serait pliée, la redresser, voir si les soudures ne sont pas brisées. Assurez vous que le boulon de fixation est bien serré.
	Trop de jeu entre le sommet du piston et le canal de compression.	Réglez ou remplacez le coussinet du piston.
	Les chiens du piston n'entrent pas dans le canal de compression.	Nettoyez le foin ou les saletés qui se trouvent sous les chiens et remplacez-les s'il le faut.
	Déréglage du disque à ficelle.	Avancez ou retardez le calage du disque de façon que les deux brins de ficelle soient pris dans le bec (voir page 29 , disque à ficelle).
	La languette du bec ne s'ouvre pas suffisamment.	Le galet du bec du noueur a usé la mortaise sur le châssis du noueur. Remplacez le châssis ou rechargez la mortaise avec de la soudure.
	La languette du bec est courbée.	Redressez la languette ou remplacez le bec.
	Came du doigt à ficelle très usée.	A remplacer.

PROBLEME	CAUSE POSSIBLE	R E M E D E
Ficelle coupée ou cassée, mais aucune trace de noeud	Le ressort de tension du guide ficelle ne laisse pas passer assez de ficelle pour que le noeud se forme. Rebords rugueux du guide-ficelle ou du disque Le ressort de tension de la ficelle est trop lâche et, de ce fait, laisse la ficelle sortir du disque quand le bec tourne.	Desserrez la vis de réglage de tension du guide-ficelle, enlevez la poussière et les particules de foin logées sous le ressort plat du guide. Supprimez toutes les rugosités. Tendez le ressort de tension du guide-ficelle.
Brins de longueur inégale, ou noeud formé sur un seul brin.	Lame émoussée. Tension insuffisante du guide ficelle. Le levier du porte-lame ne se lève pas suffisamment. Balles trop légères.	Aiguisez la lame. Resserrez le ressort de tension Augmentez la levée (voir P. 30) Augmentez le poids en resserrant les vis de tension.
Ficelle effilochée ou cassée à environ 12 mm du noeud.	Espace libre insuffisant entre le sommet du bec noueur et la surface intérieure du bras porte-lame.	Pliez le bras porte-lame afin que le bec tourne librement. Veillez à ce que le racleur continue à toucher le bec noueur en s'élevant.
Le disque guide-ficelle se décale.	La goupille du pignon 11840 est cisaillée. L'axe tourne dans le moyeu du disque. La vis sans fin tourne sur son axe.	Remplacez la goupille. Remplacez l'ensemble du disque à ficelle. Resserrez l'écrou.

PROBLEME	CAUSE POSSIBLE	REMEDE
Cisaillement des boulons de sûreté du volant.	Pressage trop serré.	Desserrez la tension de la balle.
	Chaînes détendues.	Tendez les chaînes.
	L'écrou du boulon de sûreté est desserré.	Resserrez-le solidement.
	Le boulon de sûreté n'est pas d'origine.	Montez des boulons NH.
	Réglage défectueux des aiguilles.	Réglez l'entraînement des aiguilles.
	Verrou de blocage du piston déréglé.	Réglez selon instructions page 20.
	Ebarbeurs émoussés.	Les aiguiser.
	Trop de jeu entre les ébarbeurs.	Régler le jeu du piston.
	Le limiteur de couple de l'entraînement du ramasseur ne fonctionne pas.	Vérifiez le réglage.
	Usure de l'embrayage du noueur.	A remplacer.
	Freins du noueur mal réglés ou usés.	Nettoyez et réglez les freins, remplacez les garnitures si elles sont usées.
Ramassage incomplet du fourrage.	Ramasseur trop éloigné du sol.	Relevez la roue auxiliaire du ramasseur.
	Trop de doigts du ramasseur sont courbés ou cassés.	Redressez ou remplacez.
	Vitesse trop grande sur le champ.	Ralentissez.
	Le limiteur de couple du ramasseur glisse.	Voir réglage page 21.
Cisaillement des boulons d'entraînement du noueur.	Le noueur est encrassé.	Le nettoyer.
	Réglage défectueux des freins du noueur.	Réglez les freins.
	Trop de jeu en bout dans l'arbre du dispositif de nouage.	Réduisez le jeu.
Balles mal formées.	La fourche centrale est trop éloignée vers la droite de la barre.	La déplacer vers la gauche jusqu'à ce que les balles soient bien formées.
1. Trop de fourrage du côté gauche de la balle.	Alimentation irrégulière.	Alimentez plus uniformément.
	La fourche gauche est trop éloignée vers l'extrémité de la barre.	La déplacer vers la droite.

PROBLEME	CAUSE POSSIBLE	R E M E D E
2. Trop de fourrage sur le côté droit de la balle.	Alimentation trop volumineuse (surtout si le fourrage n'est qu'à moitié sec).	Alimentez plus lentement, réglez le limiteur de couple de l'entraînement du ramasseur.
	Fourches cassées.	A remplacer.
	Andains trop gros ou trop petits.	Formez des andains uniformes et de taille moyenne.
	Limiteur de couple de l'entraînement du ramasseur trop serré.	A régler.
	Fourches mal réglées.	Déplacez la fourche gauche vers la gauche et la droite vers la droite.
Balles éffilochées.	Ebarbeurs émoussés.	Les aiguiser.
	Ecartement défectueux des ébarbeurs.	Réglez les glissières du piston.
Les doigts du ramasseur touchent le sol constamment.	Tension insuffisante du ressort du ramasseur.	Augmentez la tension.
	Réglage défectueux de la roue du ramasseur.	Déplacez vers le bas le support de la roue du ramasseur.
Aiguilles cassées.	Corps étrangers et solides dans les mortaises.	Nettoyage.
	Réglage défectueux des aiguilles.	Refaites le réglage.
	Usure du mécanisme d'embrayage du noueur et réglage défectueux du verrou de blocage du piston	Remplacez le mécanisme d'embrayage et réglez le verrou de blocage du piston.
	Réglage défectueux des aiguilles et verrou de blocage ne fonctionnant pas.	Réglez l'entraînement des aiguilles et libérez le verrou de blocage.
	Fausse manoeuvre.	Voir verrou de blocage (page 21).
Longueur de balle irrégulière	Pignon-métreur mal réglé. Alimentation irrégulière. Levier de déclenchement trop usé.	A régler (voir Fig 19). Alimentez uniformément. Remplacez les pièces usées.
Les doigts du ramasseur n'apportent pas le fourrage dans l'aire d'alimentation.	Dents courbées ou cassées.	Remplacez les dents endommagées.
	Les dents ne se rétractent pas parfaitement.	Réglez la came du ramasseur (page 28).

ENTRETIEN

REDUCTEUR

Il est recommandé :
- d'utiliser le lubrifiant hypoïde S. A. E. 90 et de maintenir la boîte remplie d'huile jusqu' au niveau du bouchon.
- de vidanger au début de chaque saison de pressage.
- de vérifier souvent le blocage des boulons de fixation du carter.
- en cas de panne, consulter l'agent de New-Holland qui est seul qualifié pour ce travail.
- *le conducteur ne doit jamais tenter de réparer ou de régler le réducteur.*

PRISE DE FORCE

Huilez tous les jours les chevilles du dispositif de roue libre avec 2 ou 3 gouttes d'huile légère. Au début de chaque saison de pressage, démontez les 2 embrayages et enduisez de graisse les faces intérieures du dispositif de roue libre, ainsi que les coussinets des 2 embrayages.
Le tube de la prise de force doit être bien graissé pour permettre à l'arbre de coulisser librement. Les joints universels doivent être graissés deux fois par semaine. Un ou deux coups de pompe à main pour chaque graissage sont suffisants.

Attention : Un graissage excessif risque d'endommager les joints.

REMISAGE DE LA PRESSE

1 - A la fin de la saison de pressage, nettoyez la machine et enlevez le fourrage qui reste dans le canal de compression. Recouvrez d'une mince couche de graisse les surfaces du canal de compression et du noueur pour les empêcher de rouiller.
2 - Enlevez les chaînes à rouleau de la presse et nettoyez-les complètement en les plongeant dans du pétrole. Enduisez-les d'une couche de graisse avant de les remiser. Avant de vous en servir à nouveau, nettoyez-les encore une fois et recouvrez-les d'une mince couche d'huile.
3 - Placez la presse sur cales pour soulager les roues de son poids. En procédant ainsi, vous prolongerez la durée des pneus.
4 - Protégez la presse contre les intempéries.
5 - Il est bon de faire vérifier et réviser la machine en fin de saison afin qu'elle soit en parfait état de marche. Les chaînes, pignons, coussinets, galets usés devraient être remplacés et tous les réglages nécessaires effectués.

N. B. - Votre agent New Holland se fera un plaisir de réviser votre machine. Une vérification périodique dans son atelier contribuera à réduire vos frais d'entretien et assurera le bon fonctionnement de votre presse.

HYDRAFORMATIC

EQUIPEMENT HYDRAULIQUE POUR LE REGLAGE AUTOMATIQUE DE LA DENSITE DES BALLES

Remplissez le réservoir avec une huile moteur de bonne qualité, utilisez une S. A. E. 30 lorsque la température d'utilisation est au-dessus de 20° C (70° F). Pour des températures plus fortes, diluez l'huile avec du pétrole jusqu'à ce qu'elle puisse couler facilement. Un mélange contenant jusqu'à 50 % de pétrole peut être nécessaire pour des températures en dessous de - 20° C (0° F). *L'huile doit être maintenue propre et exempte de poussière, de produits hermétiques, etc. Ne pas utiliser de liquide pour les freins hydrauliques.* Lorsque l'on remplit le réservoir, verser l'huile au travers d'une toile métallique très fine (jauge 180), placée du côté le plus large de l'entonnoir. Ne jamais utiliser un filtre textile car tous les tissus contiennent des débris qui sont nocifs pour le système hydraulique.

DEBUT DE PRESSAGE

Tourner le bouton de la soupape de commande en sens inverse des aiguilles d'une montre aussi loin que possible pour faire tomber la pression des rails de tension de la chambre, et faire fonctionner la presse jusqu'à ce que le canal soit plein de fourrage. Lorsque le canal est plein, tourner la soupape de commande dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que le manomètre indique approximativement une pression de 100 lbs et continuer à travailler. Après avoir produit plusieurs balles, vérifier le poids et la densité de celles-ci et régler de nouveau la soupape de commande selon les besoins. En général, lorsque l'on ne désire qu'une faible variation du poids des balles, il suffira de faire 1/4 ou 1/2 tour. Si on ne peut pas obtenir de balles de la densité désirée en réglant la pression dans le système hydraulique, il faudra serrer ou desserrer les écrous des boulons de tension selon les besoins.

Il n'est pas possible d'indiquer avec précision la lecture qui doit être faite au manomètre pour produire des balles d'un poids donné en raison des variations des types de récolte et des différences du pourcentage d'humidité de la même récolte selon les saisons. Ce n'est que par expérience que l'utilisateur apprendra quelle est la pression nécessaire pour telle ou telle condition de travail.

ENTRETIEN

Le reniflard comprend : filtre à air et reniflard. Il empêche tout corps étranger de pénétrer dans le système hydraulique et permet à l'air d'entrer ou de sortir du réservoir selon que le niveau d'huile dans le réservoir monte ou descend.

Il est absolument indispensable que ce reniflard soit maintenu très propre pour qu'il fonctionne correctement.

Retirer et nettoyer le reniflard au moins après chaque période de 5 jours de travail. Laver le reniflard dans du pétrole ou de l'essence et plongez-le dans de l'huile propre avant de le remonter sur la pompe.
NOTA : Dans des conditions extrêmes de poussière, il est nécessaire de nettoyer le reniflard plus souvent. Vidanger l'huile au moins chaque saison. A ce moment, toutes les pièces du système doivent être complètement vidangées et remplies avec de l'huile propre.

ATTENTION : Lorsque les tuyaux ou les canalisations sont débranchées, il faut toujours boucher les orifices afin de les protéger contre la poussière ou tout autre autre corps étranger.

La chaîne d'entraînement de la pompe doit être maintenue modérément tendue.

Vérifier le niveau d'huile dans le réservoir de la pompe, au moins chaque semaine et remplir à 2 cm 5 du sommet.

TABLEAU DE DEPANNAGE HYDRAFORMATIC

PROBLEME	CAUSE POSSIBLE	R E M E D E
La pompe ne débite pas d'huile.	Niveau d'huile insuffisant. Le filtre d'aspiration d'huile est colmaté.	Complétez le niveau. Démontez le filtre et le nettoyer soigneusement. (Il est recommandé d'opérer un nettoyage périodique).
La pompe ne fournit pas une pression suffisante.	Dépôts ou saletés dans la pompe. Clapets détériorés par des matières abrasives. Fuites dans les connexions ou cylindre fendu ou poreux. Huile trop fluide.	Rincer et nettoyer soigneusement Remplacer toutes les pièces usées ou piquées. Eliminer toutes les fuites. Utiliser de l'huile plus épaisse.
Pompe bruyante.	Filtre partiellement colmaté. Reniflard bouché. Bulles d'air dans le système hydraulique. Chaîne d'entraînement trop tendue.	Le retirer, le rincer et le nettoyer soigneusement. Le démonter, le rincer et le nettoyer. Purger au point le plus haut. Vérifier la tension de la chaîne

EQUIPEMENTS SPECIAUX

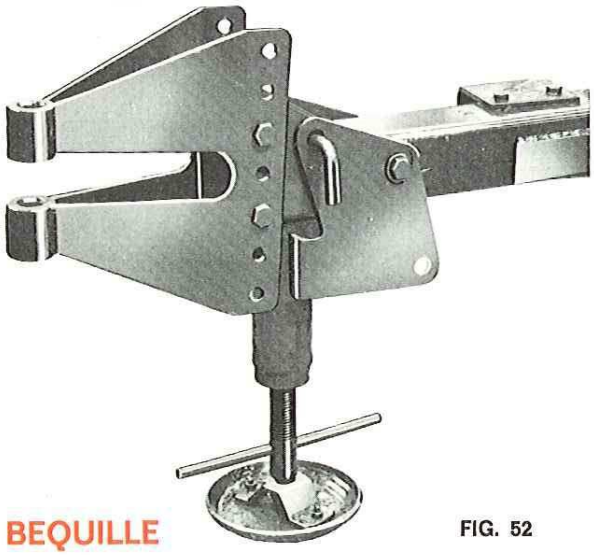


FIG. 52

BEQUILLE

Facilite l'attelage et le dételage. Se relève quand on met la machine au travail.

CHARGEUR POUR REMORQUE

Fait glisser les balles sur le tremplin de la glissière et, de là, sur la remorque. Un système d'attelage télescopique permet d'atteler directement la remorque au châssis.

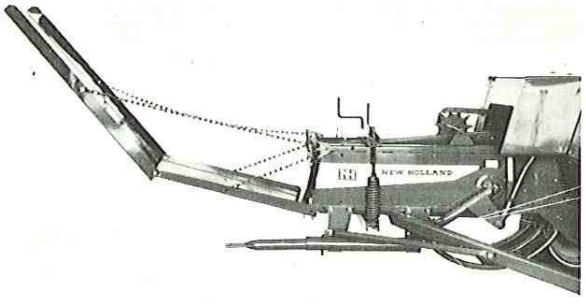


FIG. 53

COMMANDES DE PIECES DETACHEES

Lorsque vous êtes sur le point de remiser votre presse, il est important de procéder à sa vérification complète. Au cas où des pièces usées devraient être remplacées *servez-vous de la liste de vérification pour vous aider à établir la commande des pièces dont vous avez besoin.* Les pièces de rechange devraient être immédiatement commandées et montées avant la prochaine saison de pressage.

Lorsque vous commandez des pièces, n'omettez pas d'indiquer à votre agent régional New Holland le modèle et le numéro de série de votre presse, ainsi que la quantité, le numéro et une description précise de chaque pièce. La plaque sur laquelle est écrit le numéro de la presse se trouve sur la partie avant du châssis, à côté du volant.

Exigez des pièces d'origine New Holland, vous obtiendrez ainsi un fonctionnement parfait de votre presse et par conséquent de meilleurs résultats. Nous vous recommandons, dans votre intérêt, de confier l'entretien de votre presse à un agent autorisé de New Holland.

N. B. - Un jeu d'ébarbeurs de rechange est une bonne précaution et un bon placement. Ils peuvent être utilisés pendant que vous faites aiguiser ceux qui étaient émoussés.

LISTE DE VERIFICATION POUR LA COMMANDE DES PIÈCES

Vérifiez, examinez :

1 - L'état des ébarbeurs.
2 - Les galets du piston.
3 - Toutes les courroies, les chaînes, les pignons concernant leur usure possible.
4 - La cheville d'attelage, au point de vue usure.
5 - Les paliers pour usure possible des coussinets.
6 - Le piston et la bielle.
7 - Le noueur et son assemblage sur tous les points pour usure excessive. Portez spécialement votre attention sur les galets, le bec noueur, les cames du bec, les cames des doigts à ficelle, etc.
8 - Les doigts du ramasseur qui peuvent être courbés ou cassés.
9 - L'état des galets de came du ramasseur et de son assemblage.

MESURES DE SECURITE

La plupart des accidents causés par les machines agricoles pourraient être évités si l'on observait quelques mesures élémentaires de prudence.

1 - Ne pas nettoyer, graisser ou faire un réglage pendant que la presse fonctionne.
2 - Ne pas embrayer la machine sans s'être assuré que personne ne se trouve à proximité et qu'il ne reste aucun outil sur la presse.
3 - Ne pas travailler autour de la machine avec des vêtements flottants, ceux-ci pourraient être happés par les parties en mouvement de la machine.
4 - Ne pas essayer de retirer du foin de la presse pendant qu'elle fonctionne.
5 - Ne pas retirer les protecteurs de Prise de Force ni les garants ou carters.

CIRCULATION SUR ROUTE

"Cette machine a été construite en vue d'être utilisée dans les champs : si vous devez circuler sur la voie publique, veuillez veiller à ce qu'elle soit équipée conformément aux règles du code de la route en vigueur lors de votre déplacement."

NEW HOLLAND garantit, à compter de sa livraison à l'utilisateur, tout vice de fabrication ou de matière, du matériel neuf fabriqué par elle et vendu par l'intermédiaire d'un distributeur autorisé.

Les obligations de la Compagnie seront limitées au remplacement gratuit, départ Usine, de toute pièce défectueuse reconnue comme telle par NEW HOLLAND, après examen. Toutefois, si le défaut signalé est occasionné par le mauvais usage la négligence ou le défaut d'entretien, la garantie donnée cesse automatiquement.

Sont exclus de la présente garantie : les pneus, chambres à air, moteurs, appareils d'allumage, magnétos, carburateurs et autres accessoires non fabriqués par NEW HOLLAND, ceux-ci faisant l'objet d'une garantie séparée donnée par leurs fabricants respectifs.

Aucune garantie, quelle qu'elle soit, n'est accordée sur les machines d'occasion, modifiées ou reconstruites. D'autre part, le fait de confier une pièce à un réparateur étranger à notre Société implique, de la part de l'utilisateur, renonciation expresse à se prévaloir de notre garantie.

Il est expressément convenu que la présente garantie exclut toute autre en ce qui concerne ledit matériel. La Compagnie n'assumera notamment aucune responsabilité autre que celles stipulées ci-dessus, en ce qui concerne tous les dommages de quelque sorte qu'ils soient, directs, indirects ou fortuits.

SPERRY RAND FRANCE

NEW HOLLAND DIVISION MACHINES AGRICOLES

B.P. N° 8 - ZONE INDUSTRIELLE - 21 - LONGVIC - TÉLEX 35953 NUHOLSA LONGC - TÉL. 30-33-62