

PRESSE-RAMASSEUSE GRA 2.075



**MISE EN ROUTE
ENTRETIEN**

**SOCIÉTÉ DES FABRICATIONS
RIVIERRE-CASALIS
ORLÉANS**

BOITE POSTALE 339

Téléphone 87-64-00 - R.C. Orléans 58 B 162 - C.C.P. Orléans 01-53 - Télex 75016 Rcasali-Flela

PRESSE-RAMASSEUSE GRA 2.075

MISE EN ROUTE ET ENTRETIEN

- Vous venez de prendre livraison de votre presses-ramasseuse RIVIERRE CASALIS GRA 2.075.

C'est une machine simple, robuste et facile d'entretien.

- Pour vous permettre d'en obtenir le meilleur rendement pendant de nombreuses années, nous vous recommandons de suivre fidèlement les instructions de cette notice d'entretien.

TRES IMPORTANT

Pour toutes communications relatives à votre presse GRA 2.075, prière d'indiquer le numéro de votre machine, qui figure sur la plaque du constructeur fixée sur le côté droit du châssis.

ATTENTION

Les termes DROITE ou GAUCHE portés sur la notice sont déterminés en se plaçant face au pick-up : est à droite, l'organe à votre main droite.

PRESCRIPTIONS DU CODE DE LA ROUTE

Eclairage et signalisation obligatoire pour machines agricoles tractées circulant ou stationnant sur une route.

Nous attirons votre attention sur le fait que si vous êtes amenés à circuler ou stationner sur une route, vous êtes tenus à vous conformer aux articles R 150, R 151, R 85 et R 86 du Code de la Route.

CARACTÉRISTIQUES

	Longueur	3,05 m
Encombrement hors tout	Largeur	1,95 m
	Hauteur	1,35 m
Largeur du pick-up		1,30 m
Largeur du canal		0,75 m
Diamètre du volant		0,50 m
Dimensions des pneus		6.5-15 - 6 ply
Nombre de noueurs		2
Vitesse de l'arbre de commande		410 tr/mn
Nombre de coups de piston à la minute		82
Poids (environ)		750 kg
Puissance du tracteur (avec prise de force) nécessaire pour remorquer et actionner la presse		18 à 20 CV
Dimensions des bottes	Longueur	0,40 à 0,80 m
	Largeur	0,75 m
	Hauteur	0,30 m

POINTS IMPORTANTS

- **Graissage quotidien de la machine.**
- Vider le canal de la presse après chaque journée de travail.
- En cas de bourrage de la presse, dégager le canal à la main, **en faisant tourner la presse toujours dans son sens de rotation normal** (se mettre face au volant de commande et faire tourner dans le sens des aiguilles d'une montre).

NE JAMAIS TOURNER A L'ENVERS

- Avant la mise en route, vérifier le serrage des écrous des roues.
- Après les premières heures de travail, **vérifier le serrage des écrous et des vis.**
- Faire attention à tous les corps étrangers qui pourraient perturber le bon fonctionnement de la machine : pierre, morceau de bois, fil de fer, etc...
- **Ne jamais démonter la chaîne qui commande les noueurs.** Si pour une raison accidentelle vous êtes obligé de le faire, marquez des repères afin de réaliser un remontage identique. Vérifiez soigneusement le réglage de couverture d'aiguille, figure 10 de la page 14, la position de la chaîne sur les pignons synchronise en effet le mouvement du piston et des aiguilles.
- Ne jamais descendre du tracteur lorsque la prise de force est en mouvement.



RECOMMANDATION IMPORTANTE

Quand la machine est en fonctionnement, ne jamais toucher aux aiguilles, ni à l'arbre des noueurs, sans avoir mis le crochet B de sécurité, qui arrête le déclenchement, figure 4 de la page 9.

Ne jamais essayer de nettoyer, de graisser ou de réparer la presse lorsque celle-ci est en fonctionnement.



PRÉPARATION

Avant de mettre en route votre presse-ramasseuse GRA 2.075, nous vous recommandons :

- De la faire tourner à la main (dans le bon sens, suivant la flèche représentée sur le volant de commande), en vous assurant préalablement qu'aucun corps étranger (fil de fer ayant servi à ligaturer un organe quelconque pendant le transport par exemple), ne se trouve dans la trémie ou dans le canal.
- De vérifier le bon fonctionnement des noueurs et des aiguilles, en tournant la scie placée sous le tablier inférieur de sortie des bottes, jusqu'à ce que le galet denté arrive à l'extrémité de la crémaillère qui, en agissant sur le levier, provoque le déclenchement (voir figure 4 page 9).
- Effectuer un graissage général, (voir pages 10 à 12).

LES COURROIES

La presse-ramasseuse GRA 2.075 possède 3 courroies trapézoïdales. Un groupe de 2 courroies identiques entre le boîtier de renvoi de prise de force et le volant, commande l'ensemble de la machine. La 3^e courroie entre l'arbre de commande et l'arbre d'articulation du pick-up, commande ce dernier par l'intermédiaire d'une chaîne.

Ces courroies doivent être tendues correctement mais sans exagération.

La tension est correcte lorsqu'on peut faire flotter légèrement la courroie entre les deux poulies avec un faible effort.

Courroies de commande principale.

La tension s'obtient par déplacement vers l'avant du boîtier de renvoi de prise de force. Pour cela, débloquer les 4 boulons fixant le boîtier sur ses glissières. Dévisser ensuite le contre-écrou de la vis en appui sur la semelle du boîtier à l'arrière de celui-ci. Visser cette vis pour faire avancer le boîtier et de ce fait tendre la courroie. Lorsque la tension est jugée bonne, rebloquer le contre-écrou de la vis puis les écrous des 4 boulons de fixation du boîtier sur ses glissières.

Courroie de commande du pick-up.

La tension correcte est obtenue par le déplacement d'un galet tendeur prévu à cet effet le long d'une glissière. Bien bloquer l'écrou d'axe de ce galet.

MISE EN PLACE DE LA FICELLE

Utiliser de la ficelle sisal 380 m ou 420 m. kg.

Chaque boîte à ficelle étant chargée d'une ou deux pelotes, dans ce dernier cas, l'extrémité du brin situé à l'intérieur de la pelote inférieure est nouée à l'extrémité du brin extérieur de la pelote supérieure.

Faire suivre à chaque lien le trajet indiqué ci-dessous :

faire traverser le couvercle de boîte dans le trou prévu à cet effet,
le passer dans le pince-ficelle fixé au couvercle de la boîte,
le faire passer dans l'anneau également fixé au couvercle de la boîte,
dans l'anneau fixé au fond de la boîte,
lui faire traverser le trou du contrepoids (en passant par le côté extérieur pour ressortir à l'intérieur vers le centre de la presse),
terminer en passant dans le trou de l'aiguille.

Attacher ensuite les extrémités des liens à l'arbre des aiguilles.

Déclencher les noueurs pour que les ficelles se prennent elles-mêmes dans les rete-neurs des noueurs. Retirer alors les bouts de ficelle restés dans les becs des noueurs.

ATTENTION : N'oubliez pas d'utiliser le crochet de sécurité B si vous devez travailler sous la machine en fonctionnement (rattacher une ficelle après rupture de celle-ci par exemple), voir figure 4, page 9.

VITESSE DE ROTATION

Le volant de la presse doit tourner à une vitesse de rotation de 410 tours à la minute, ce qui correspond à 82 coups de piston à la minute.

POSITIONS DES ROUES

2 positions de roues sont prévues sur la presse

- les roues doivent être vers l'avant de la presse pour les machines équipées d'un vireur de bottes ou d'une longrine courte.
- les roues doivent être vers l'arrière de la presse pour les machines équipées d'une longrine longue de chargement.

Pour opérer ce changement, il suffit d'enlever le boulon bloquant la fusée de roue au châssis, de retirer la fusée équipée de sa roue, de l'enfiler dans l'autre logement et de rebloquer avec le boulon.

MACHINE AU REPOS

Au repos, l'avant de la presse repose au sol par l'intermédiaire d'un cric articulé au châssis. Un système de verrouillage rapide bloque le cric dans la position verticale.

Lorsque la machine est attelée au tracteur, tirer la tige du verrou, faire pivoter le cric et le bloquer dans cette nouvelle position à l'aide du verrou.

A la fin du travail, avant de dételer le tracteur, remettre le cric en position verticale, bien veiller à verrouiller parfaitement.

POSITION DE TRANSPORT ET DE TRAVAIL

TRANSPORT

Le remorquage s'effectue par le timon, chape d'attelage rapprochée du pick-up.

TRAVAIL

Dégager la tirette A, de la ferrure C (figure 1), écarter au maximum le timon du pick-up et le rebloquer dans cette nouvelle position en laissant l'axe de la tirette pénétrer dans son nouveau logement.

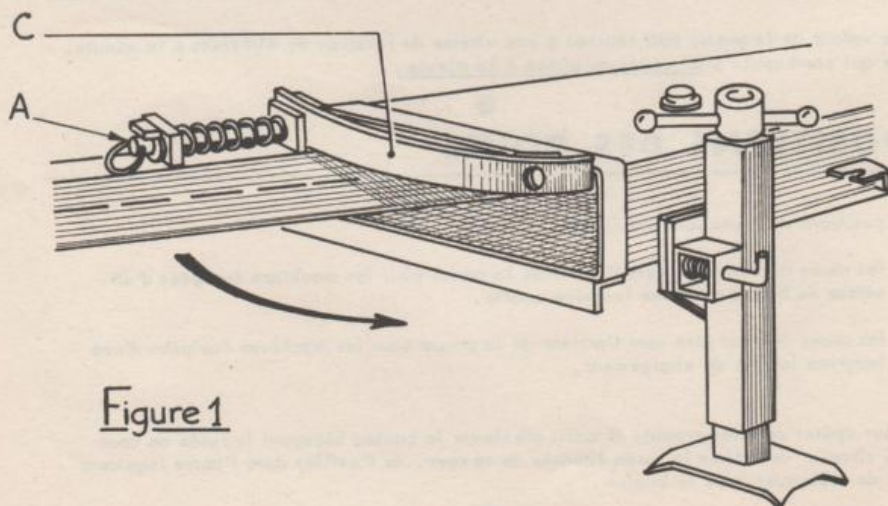


Figure 1

RÉGLAGE DU PICK-UP

La mise en position travail ou repos du pick-up s'obtient par la manœuvre du levier A, placé face au volant à l'intérieur de la roue droite, figure 2.

Lorsque le levier est dirigé vers l'avant de la presse, le pick-up est relevé, c'est la position repos ou transport.

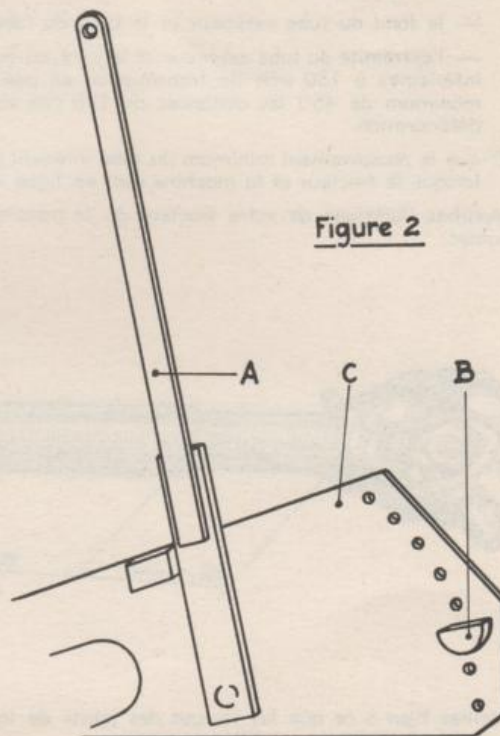
Dans la position contraire du levier, soit dirigée vers l'arrière de la presse, le pick-up est abaissé c'est-à-dire en position travail.

Pour débiter, régler à position haute et corriger après essai. **Les pointes des dents du pick-up ne doivent pas toucher le sol mais passer à 5 cm environ de celui-ci.**

Le réglage s'obtient par le déplacement de la cale B sur le secteur percé de trous C.

Plus la cale est rapprochée du sol et plus le pick-up sera également rapproché du sol.

En attachant une corde à l'extrémité du levier A du pick-up, on peut soulever ce dernier du tracteur, à l'approche d'un obstacle.



RABATTEUR

Un rabatteur bien réglé facilite l'introduction du fourrage dans la presse et augmente ainsi le débit.

Pour modifier la hauteur du rabatteur suivant l'importance de l'andain, déplacer la goupille sur la rampe de réglage qui se trouve sur le côté gauche du pick-up.

PRISE DE FORCE

La transmission est livrée complète avec la presse.

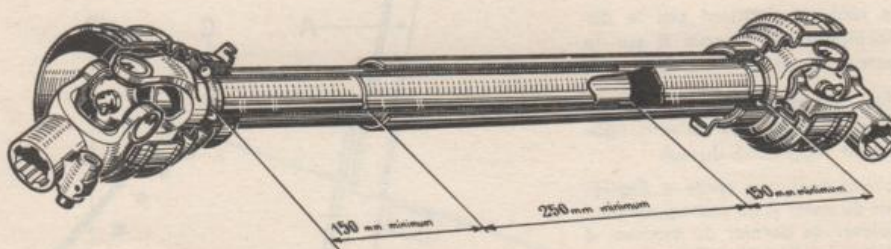
Avant la mise en service, la presse et la transmission de prise de force étant adaptées au tracteur, vérifier :

1° que les distances entre :

- le fond du tube extérieur et le bout du tube intérieur,
- l'extrémité du tube extérieur et le joint en bout du tube intérieur, ne sont pas inférieures à 150 mm (la transmission en position de virage formant un angle maximum de 45°) les distances de 150 mm sont indispensables pour éviter toute détérioration.

2° que le recouvrement minimum du tube intérieur par le tube extérieur est de 250 mm lorsque le tracteur et la machine sont en ligne droite.

Modifiez l'attelage de votre tracteur ou la transmission, pour obtenir les cotes convenables.



Veillez bien à ce que les verrous des joints de la transmission soient parfaitement engagés dans les logements.

UTILISATION

Les rapports de vitesse ont été établis de telle sorte que pour un régime de la prise de force du tracteur de 540 tr/mn, la presse tourne à 410 tours minute, soit 82 coups de piston à la minute. Il est bon de vérifier ces vitesses à la mise en service de la machine et de régler, si nécessaire, le régulateur du tracteur.

Les transmissions permettent un angle d'utilisation de 45° à droite et à gauche, ne pas dépasser cet angle, afin d'éviter le coincement des fourches qui risque de forcer les croisillons, d'écraser les roulements et leur coupelle. Pour tourner à droite en bout de champ et pour tous virages serrés, il est recommandé de débrayer la prise de force.

PNEUMATIQUES

La pression de gonflage des pneus doit être vérifiée périodiquement et **en principe tous les 8 jours.**

Dimensions
6.5-15 - 6 ply

Pression
2,500 kg/cm²

D'autre part, **vérifier de temps à autre le serrage des écrous de roues.**

VITESSE LIMITE DE DÉPLACEMENT SUR ROUTE

En aucun cas elle ne doit dépasser 27 km à l'heure.

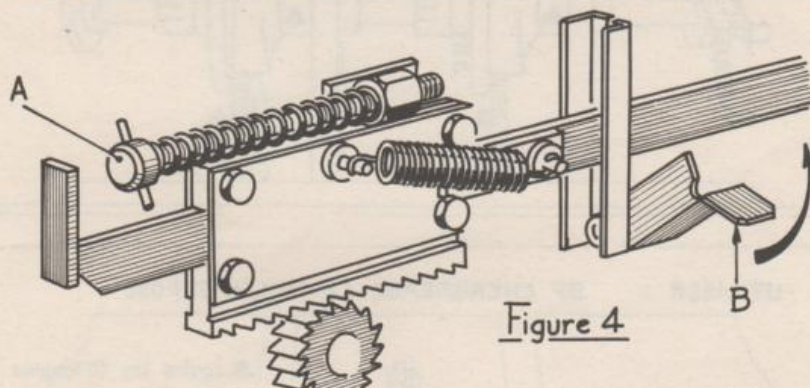
RÉGLAGE DE LA GROSSEUR DES BOTTES

Pour régler la grosseur des bottes, agir sur la vis A de la crémaillère, figure 4. Visser pour augmenter, dévisser pour diminuer.

Ne pas faire des bottes trop petites (moins de 30 cm), car il y aurait alors une accumulation de plusieurs nœuds sur le bec du noueur et rupture de la goupille de sécurité.

PROTECTION DU DECLENCHEMENT

La manette de sécurité B une fois relevée, libère la crémaillère du rochet, de ce fait empêche la rotation des noueurs et le mouvement des aiguilles. **Tout risque d'accident est donc supprimé** en cas de nécessité de travailler sous la machine en fonctionnement.



RÉGLAGE DE LA DENSITÉ DES BOTTES

Régler la densité des bottes, en agissant sur les 2 manettes placées aux extrémités du presseur en fonction de la nature et de l'humidité de la matière à presser. Desserrer le presseur lorsque la récolte est humide.

Il est préférable de ne pas presser trop fortement les fourrages artificiels afin d'en conserver tous les éléments nutritifs.

GRAISSAGE

Pour qu'elle vous assure un long service, **n'oubliez pas de graisser votre presse chaque jour.**

Ce graissage doit être particulièrement abondant pendant la période de rodage (environ 30 premières heures de marche).

IMPORTANT

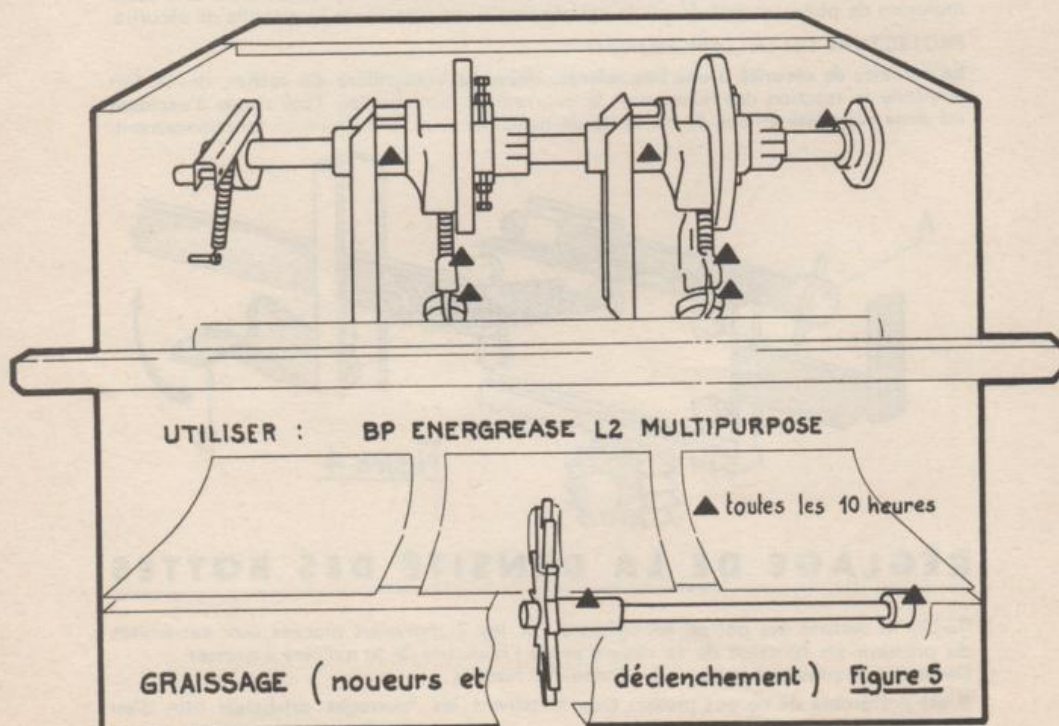
Ne jamais graisser les reteneurs de ficelle des noueurs, ni les engrenages.

Huiler légèrement les chaînes le soir après le travail.

Dans les tableaux de graissage, nous vous indiquons les points de graissage ainsi que les lubrifiants à employer. **Nous vous recommandons d'utiliser les graisses et huiles de qualité que nous vous indiquons.**

ATTENTION

Une graisse polluée de poussières devient un abrasif qui entraîne une usure rapide des pièces.



GRAISSAGE (côté gauche)

Utiliser exclusivement :

Huile pour chaîne et articulations (en toutes saisons) :

BP TRACTOR OIL UNIVERSAL S I

(Les premiers pleins ont été effectués en nos usines avec ce lubrifiant.)

Graisse : **BP ENERGREASE L 2 MULTIPURPOSE**

▲ Toutes les 10 heures

● Toutes les 40 heures

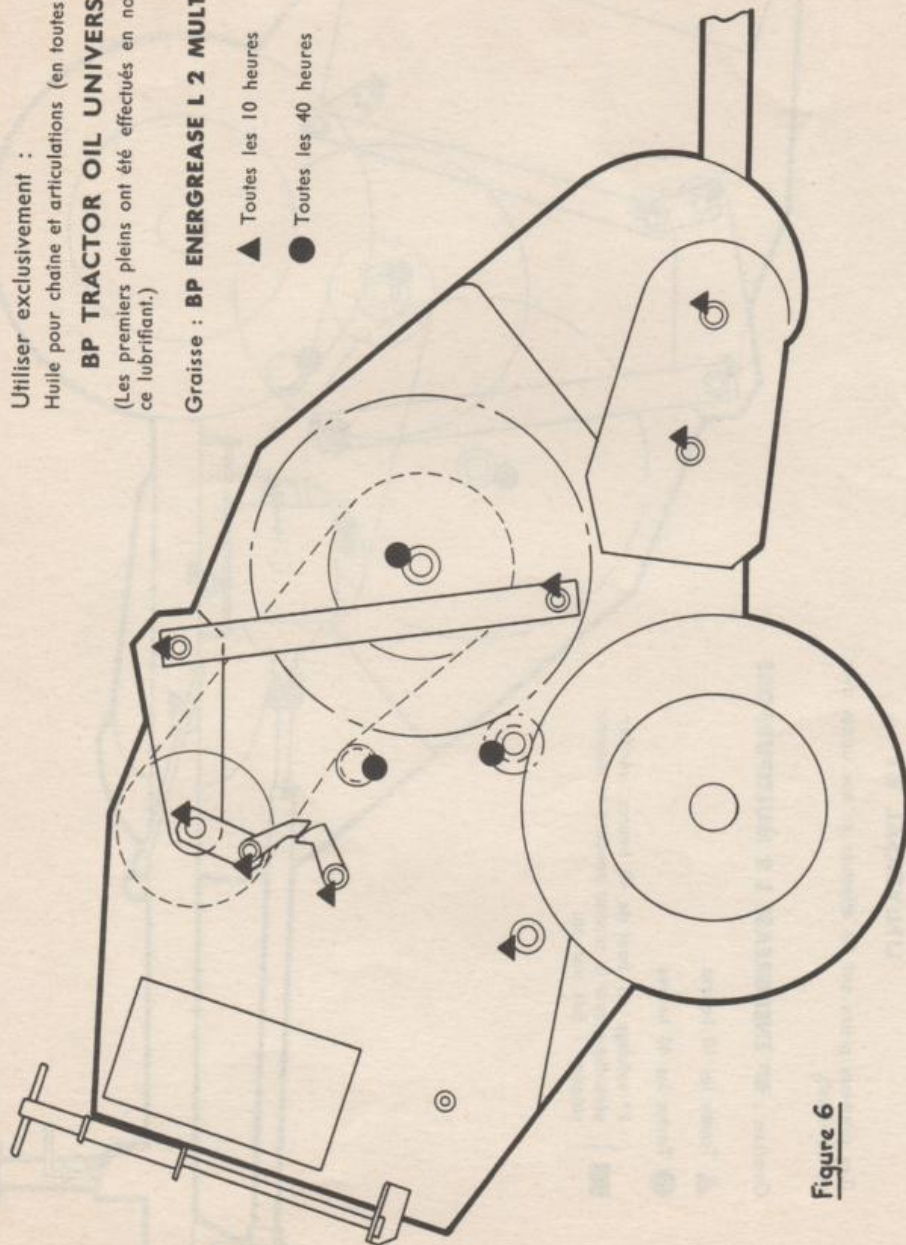


Figure 6





GRAISSAGE (côté droit)

Utiliser exclusivement :

(En toutes saisons) : **BP TRACTOR OIL
UNIVERSAL S 1**

(Les premiers pleins ont été effectués en nos usines avec ce lubrifiant).

Grasse : **BP ENERGREASE L 2 MULTIPURPOSE**

▲ Toutes les 10 heures

● Toutes les 40 heures

■ } 1^{re} vidange au bout de 40 heures, vérifier
périodiquement le niveau pendant la saison,
vidange 1 fois par an.

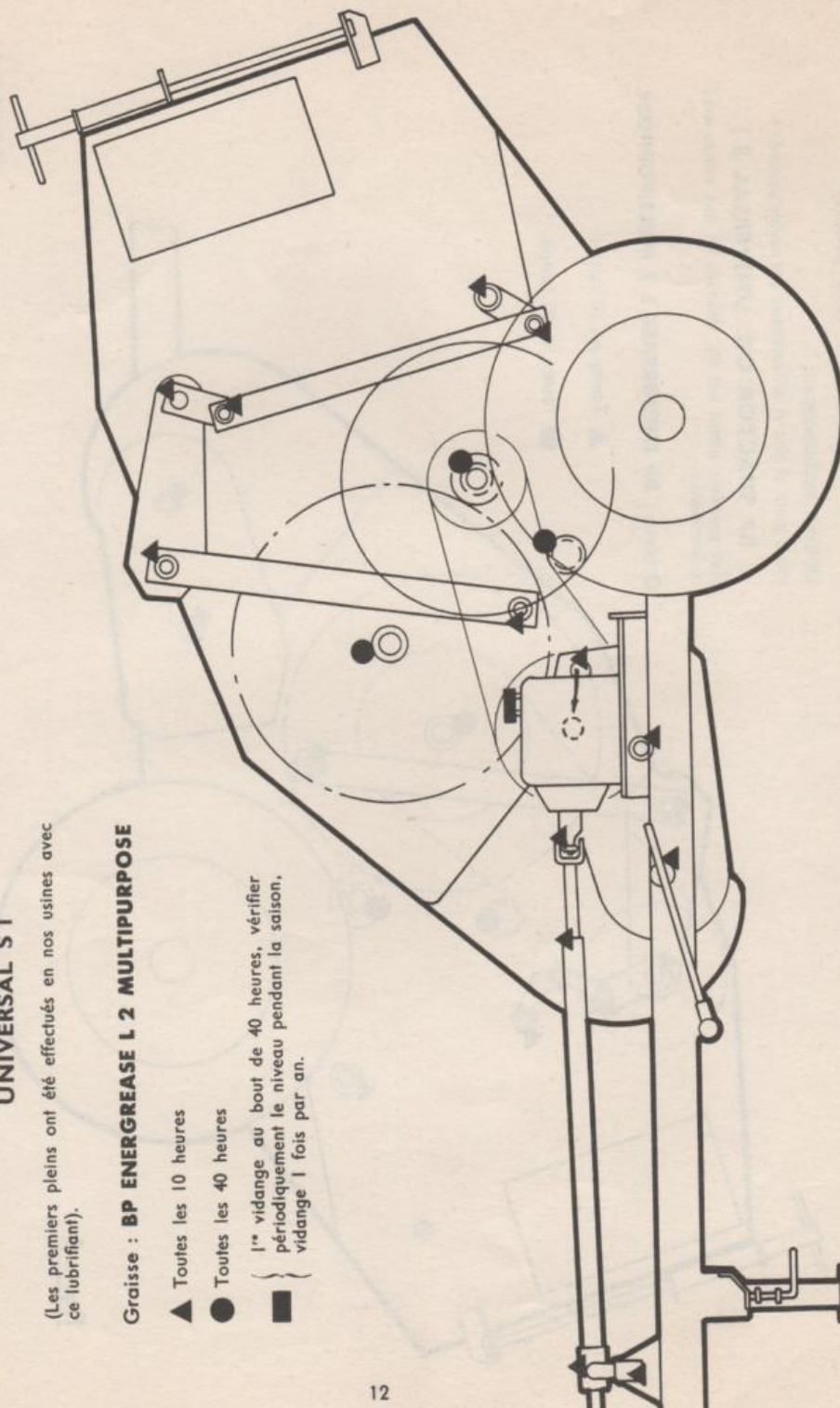


Figure 7

SÉCURITÉ DES NOUEURS

En cas de bourrage, les noueurs sont protégés par une goupille de sécurité A servant d'axe au cliquet de la fourche des noueurs, figure 8.

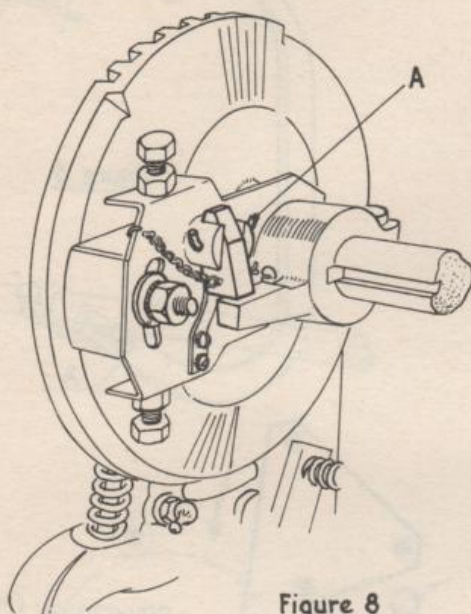


Figure 8

En cas de résistance importante dans le noeud, la goupille est cisailée. Le cliquet n'engrenant plus dans la noix, le plateau crémaillère du noeud ne tourne plus et tout accident est ainsi évité.

Pour remplacer la goupille :

- 1° Retirer les nœuds accumulés sur le bec du noeud;
- 2° Chasser les bouts de goupille du cliquet et de la fourche;
- 3° Remettre en place le cliquet dans la position représentée sur la figure.
- 4° Enfiler une des goupilles de sécurité de rechange qui sont toujours jointes aux accessoires, en recourber les extrémités.

RÉGLAGE DE L'AIGUILLE PAR RAPPORT AU NOUEUR

L'aiguille étant à fond de course avant, le trou de l'aiguille doit se trouver à une distance de 105 mm du bord de la mortaise supérieure de la plaque du disque reteneur de ficelle.

On obtient cette distance par la rotation du boulon A de fixation de l'aiguille qui présente une portée excentrée, figure 9. Bloquer soigneusement les écrous des boulons de fixation après réglage.

Il est indispensable de vérifier ensuite la couverture d'aiguille.

RÉGLAGE DE LA COUVERTURE D'AIGUILLE

(A n'effectuer qu'après le réglage de l'aiguille par rapport au noueur.)

- Démonter la chaîne.
- En tournant la scie, provoquer le déclenchement et en faisant tourner l'arbre des noueurs dans le sens de la flèche par action sur le pignon en haut d'arbre, faire monter l'aiguille jusqu'à affleurement de la pointe dans le canal.

Pendant cette opération, vérifier que le cliquet est bien dans son cran.

- Par rotation du volant de commande dans le sens normal suivant aiguilles d'une montre, faire descendre le piston et l'arrêter lorsque son extrémité dépasse la pointe de l'aiguille de 40 à 70 mm.
- Placer la chaîne sur les pignons, fixer l'attache rapide et tendre la chaîne.

IMPORTANT

Avant mise en route, vérifier le réglage en faisant tourner la presse lentement.

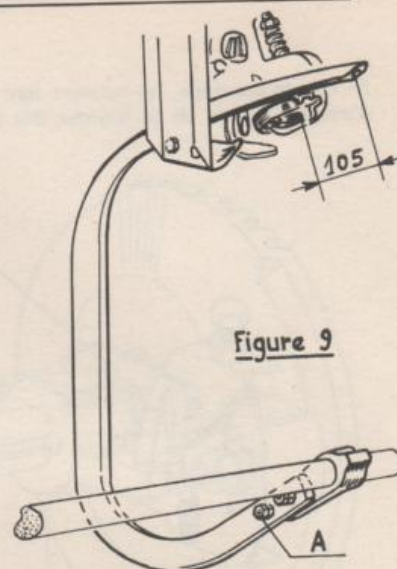
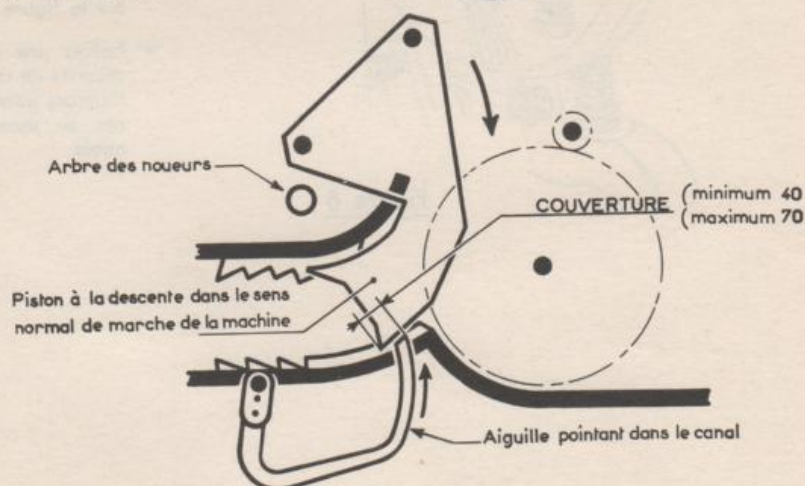


Figure 9



PANNES POSSIBLES

SI...	CAUSES	REMEDES
...le noeud ne tourne plus avec l'arbre	— rupture de la goupille de sécurité	changer cette goupille (4 sont fournies dans les accessoires)
...la ficelle casse	— ficelle mal enfilée — ficelle irrégulière — un passage de ficelle présente une aspérité — reteneur de la boîte à ficelle trop serré — contrepoids déplacé	voir page 5. voir qualité ficelle. limer et polir desserrer le reteneur vérifier alignement du contrepoids par rapport à l'aiguille
...le nœud s'échappe difficilement du bec	— peinture sur le bec — bec trop serré	huiler le bec desserrer très légèrement le bec en agissant sur l'écrou qui comprime le ressort de came de bec
...la ficelle échappe du bec sans former de boucle	— bec pas assez serré	resserrer légèrement l'écrou goupillé qui comprime le ressort de came du bec
...pendant la constitution de la balle, le lien qui doit être pris dans le reteneur s'échappe	— reteneur pas assez serré — amas de ficelle entre la plaque et le disque — huile ou graisse sur la plaque ou le disque (le reteneur ne doit jamais être graissé)	resserrer légèrement la plaque du disque en agissant sur l'écrou de réglage Démonter et nettoyer ces deux pièces vérifier état du couteau démonter et nettoyer le disque et la plaque
...l'aiguille n'apporte plus la ficelle au noeud	— aiguille desserrée — manque d'avance — trop écartée du noeud	resserrer les écrous de fixation contrôler l'avance de l'aiguille desserrer la clavette, coulisser le support d'aiguille, resserrer
...la ficelle est mal coupée	— couteau défectueux, mal placé ou déformé.	aiguiser le couteau ou le remplacer, vérifier sa position et son état, lors de la rotation du noeud au moment où le bec se ferme il doit rester un espace de 3 à 4 mm entre le tranchant du couteau et l'encoche du disque

REMISAGE DE LA PRESSE

- 1° Détendre les courroies, ou mieux encore, les démonter et les ranger dans un local frais, sombre et sec (ne jamais les laisser exposées au soleil).
- 2° Afin d'éviter la rouille, toutes les surfaces polies doivent être protégées par de la graisse, particulièrement les becs de noueur, le fond de la trémie, les passages de ficelle, etc...
- 3° Nettoyer toutes les chaînes au pétrole sans jamais les démonter et les protéger avec de la graisse.
- 4° Faites reposer la machine sur coles pour éviter toute fatigue aux pneumatiques.
- 5° Il est recommandé de couvrir votre machine avec une bâche.
- 6° Après l'hiver, faites vérifier votre presse par votre Agent pour qu'elle soit en parfait état au moment de sa réutilisation.

Nous nous réservons le droit de modifier nos matériels et leurs caractéristiques à tous moments sans préavis.

TABLE DES MATIÈRES

DESIGNATION	Pages
Aiguille (réglage de la couverture d')	14
Aiguille (réglage de l')	14
Bottes (grosueur et densité)	9
Caractéristiques	2
Courroies	4
Déplacements sur route (vitesse limite)	9
Ficelle (mise en place de la)	5
Graissage	10 11 12
Introduction	1
Machine au repos	6
Mise en place de la ficelle	5
Noeurs (sécurité des)	13
Pannes possibles	15
Pick-up	7
Pneumatiques	9
Points importants	3
Position de travail et de transport	6
Préparation	4
Prescriptions du code de la route	1
Pression de gonflage	9
Prise de force	8
Rabatteur	7
Recommandation importante	3
Réglage de la couverture d'aiguille	14
Réglage de la grosueur et de la densité de	9
Réglage de l'aiguille	14
Réglage du pick-up	7
Remisage de la presse	16
Sécurité des noeurs	13
Travail et transport	6
Vitesse de rotation	5
Vitesse limite de déplacement sur route	9



Siège social : 10, quai Paul-Doumer, COUBEVOIE (Seine) — Tél. : ALMa 48-00

DIRECTIONS RÉGIONALES

BORDEAUX

25, quai des Chartrons
Tél. 29-25-65 à 69

CLERMONT-FERRAND

74, Avenue de Royat à CHAMALIERES
Tél. 77-83 à CLERMONT-FERRAND

DIJON

11, cours du Parc
Tél. 32-67-94 & 32-67-95

LILLE

159, rue Nationale
Tél. 57-44-68 & 54-66-36

LYON

21-23, rue Renan - Tél. 72-55-64

MARSEILLE

7, rue Jean-Fiolle - Tél. 37-69-10

NANCY

19, rue Hermite
Tél. 52-92-32 & 53-42-99

NANTES

6, rue de Bréa - Tél. 73-39-10

ORLÉANS

10, boulevard de Verdun
Tél. 87-62-76

PARIS

10, Quai Paul-Doumer (Courbevoie)
Tél. ALMa 48-00

ROUEN

11, rue de la Tour-de-Beurre
Tél. 71-99-23

TOULOUSE

51, rue Raymond-IV
Tél. 62-39-83 à 85



Imp. RC - Orléans - 1522 - Janv. 1966.