

LIVRET D'ENTRETIEN

DE LA

PRESSE RAMASSEUSE 540

Garnier

REDON
ILLE-ET-VILAINE

R.C. 63 B 47

12, Quai JEAN-BART

TÉL. 5 - 200 & 251

LIVRET D'ENTRETIEN

DE LA

PRESSE RAMASSEUSE 540

TABLE DES MATIERES

A. MISE EN ROUTE -

PAGE

A.1 - VERIFICATIONS GENERALES.....	5
A.2 - GRAISSAGE	5
A.3 - ATTELAGE AU TRACTEUR.....	6
A.4 - MONTAGE de la TRANSMISSION.....	7

C. REGLAGE DANS LA RECOLTE -

C.1 - DENSITE DES BOTTES.....	8
C.2 - LONGUEUR DES BOTTES	9
C.3 - HAUTEUR DU RAMASSEUR.....	10
C.4 - REGLAGE DES NOUEURS	11 - 17
C.5 - ACCESSOIRES DE LA FICELLE.....	18 - 19

TABLE DES MATIERES (Suite)

PAGE

<u>D. STOCKAGE DE LA PRESSE HORS SAISON</u>	20
---	----

E. REGLAGE AU COURS DES REPERATIONS -

E.1 - MONTAGE DE LA CHAINE DE COMMANDE DES NOUEURS.....	21
E.2 - REGLAGE DES AIGUILLES	22
E.3 - REGLAGE DE L'AVANCE DU NOUEUR.....	23
E.4 - SECURITE DE PISTON.....	24
E.5 - FREIN DE L'ARBRE DE NOUEUR	25
E.6 - PIECES DE FOND DU NOUEUR.....	26
E.7 - DEMONTAGE DE LA PLAQUE DU DISQUE	27
E.8 - CHANGEMENT DE LA GOUPILLE DU PIGNON DU BEC	28
E.9 - REGLAGE DU SEPARATEUR	29
E.10 - REGLAGE DES CAMES DU NOUEUR	30

SCHEMA D'UNE MISE EN ROUTE

Les opérations de mise en service d'une presse ramasseuse neuve s'effectuent dans l'ordre suivant.

OPERATION	ARTICLE	PAGE
1 - RECEPTION		
- Vérification	A.1	5
- Graissage	A.2	5
2 - ATTELAGE AU TRACTEUR	A.3	6
3 - MONTAGE de la TRANSMISSION	A.4	7
4 - PASSAGE DE LA FICELLE	C.5	18 et 19
5 - ESSAI A POSTE FIXE		
- Densité des bottes	C.1	8
- Réglage de la longueur	C.2	9
6 - TRAVAIL DANS LA RECOLTE		

A . MISE EN ROUTE

A.1 - VERIFICATIONS GENERALES

Lors de la livraison de la presse ramasseuse il faut toujours vérifier qu'aucune détérioration de la machine n'a eu lieu au cours du transport.

Voir attentivement le pick-up, les aiguilles, les tendeurs de ficelle et plus spécialement les pièces situées sous la machine.

Tourner le volant à la main de manière à exécuter une rotation complète des ameneurs et contrôler qu'aucun frottement anormal ne se produit.

Répéter l'opération après avoir déclenché les aiguilles afin de contrôler leur fonctionnement normal.

PNEUMATIQUES -

Leur pression de gonflage est de 3 kg 500

A.2 - GRAISSAGE

Le graissage général de la presse ramasseuse doit s'effectuer chaque matin.

Tous les huit jours vérifier le niveau d'huile du carter et complétez-le au besoin.

Le graissage des engrenages avec notre graisse spéciale, sans être absolument obligatoire, est cependant recommandé

A.3 - ATTELAGE AU TRACTEUR

Pour éviter une détérioration rapide des joints de cardan il faut éviter d'atteler la presse directement sous l'arbre cannelé du tracteur.

L'attelage idéal de la presse doit être tel que le représente la figure la figure A.3 1.

Sur ce schéma la goupille de flèche A est à égale distance de l'arbre cannelé B du tracteur et de l'arbre cannelé C de la presse.

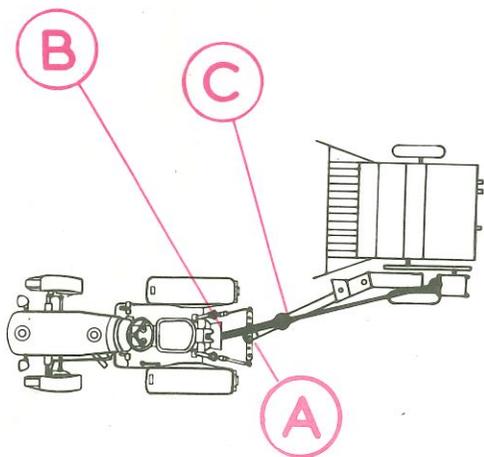


Fig. A3.1

A.4 - MONTAGE de la TRANSMISSION

Régler la hauteur du palier E de transmission - Figure A.4.1. - suivant celle de l'arbre cannelé du tracteur.

Aligner l'arbre C et la transmission D en position de travail de manière à éviter des à-coups sur les cardans. Pour cela desserrer la vis B et régler la hauteur de la fourche A.

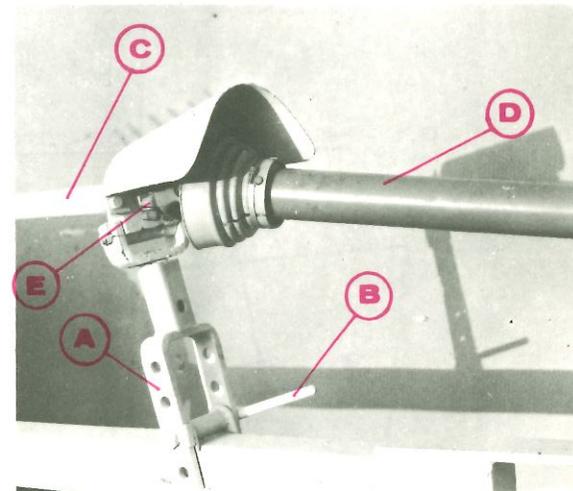


Fig. A4.1

La tension de la courroie s'obtient en desserrant les 4 boulons du boîtier - Figure A.4.2. - et en serrant la vis B après avoir débloquer le contre-écrou.

Puis resserrer les boulons A et le contre-écrou de la vis B

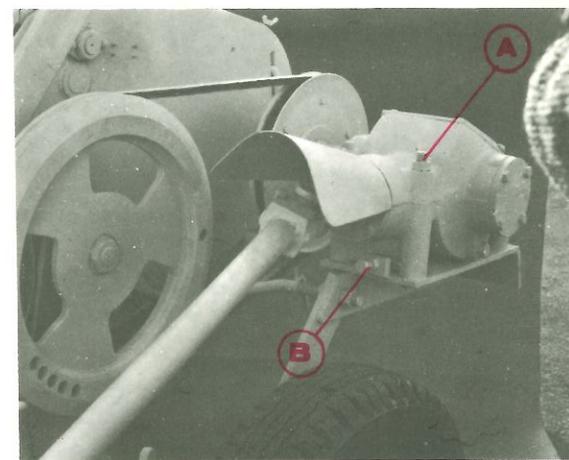


Fig. A4.2

REMARQUE -

Veillez à réduire la longueur de la transmission si celle-ci se révèle trop longue. Le vérifier après attelage par un braquage à droite complet du tracteur, la flèche de la presse étant ouverte.

C REGLAGE DANS LA RECOLTE

C.1 - REGLAGE de la DENSITE des BOTTES

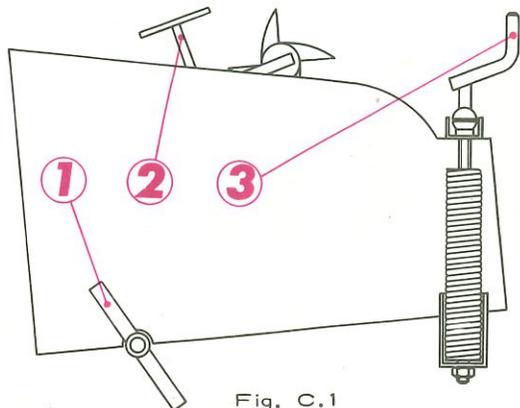


Fig. C.1

Il ne doit s'effectuer qu'au moyen des manivelles 1, 2 et 3. (voir fig. C.1)

Pour un serrage efficace la manivelle 1 est particulièrement recommandée.

En aucun cas, le pince ficelle (repère B, figure C.5 1) ne doit être resserré pour essayer d'augmenter la densité des bottes.

En fourrage vert ou humide il est recommandé de desserrer ces 2 manivelles.

Lors de la mise en route d'une presse ou après un arrêt prolongé de la machine : canal rempli, il est recommandé de desserrer ces 2 manivelles.

C.2 - REGLAGE de la LONGUEUR des BOTTES

(voir fig. C.2)

On l'effectue uniquement au moyen de la vis A.

Lorsque la longueur B de la vis augmente, la longueur des bottes diminue et inversement.

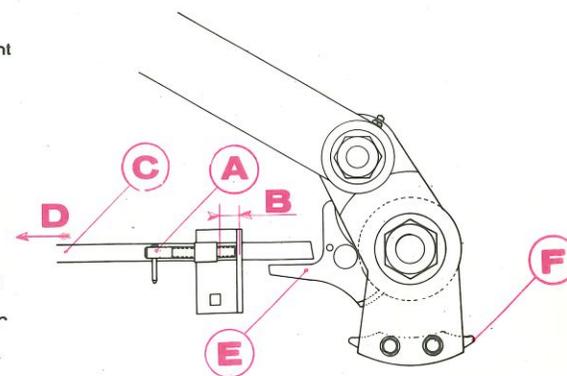


Fig. C.2

Lors de la mise en route d'une machine neuve faire les premières bottes avec une longueur B de 1 à 2 cm au plus pour éviter la formation de plusieurs noeuds sur le bec et la casse de la goupille de sécurité en laiton du pignon du bec. (voir parag. C.4 4)

C.3 - REGLAGE DU PICK-UP

Le réglage du pick-up s'effectue au moyen des manivelles A - B. (fig. C.3 1)

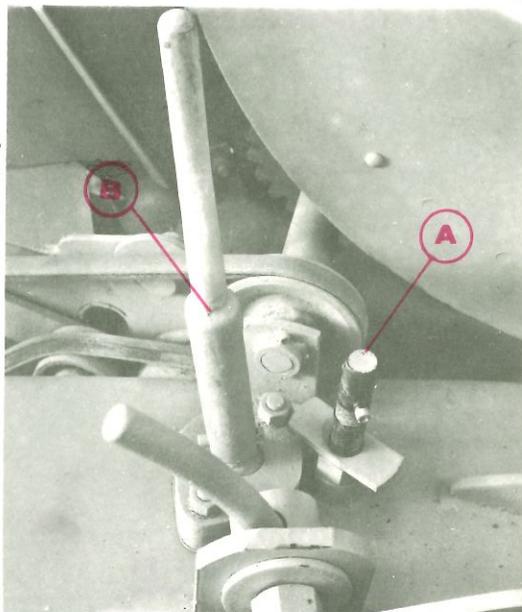


Fig. C3.1

La manivelle A permet le basculement de la presse entière alors que la manivelle B donne la possibilité de parfaire le réglage du pick-up.

Il est préférable de travailler avec la vis B totalement desserrée de manière à laisser une certaine souplesse au pick-up lui permettant ainsi de se soulever sur les inégalités du sol.

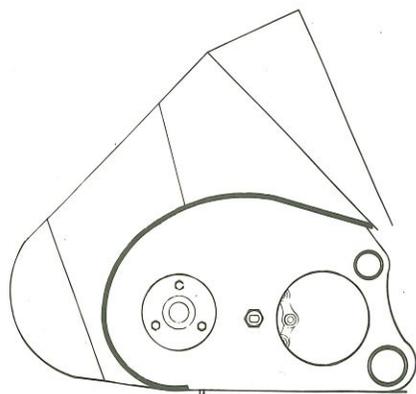


Fig. C3.2

Les dents du pick-up ne doivent en aucun cas labourer le sol. Elles travailleraient mal dans ce cas, permettraient des remontées plus faciles des pierres dans la récolte et occasionneraient une usure prématurée du mécanisme intérieur du ramasseur. (voir fig. C.3 2)

C.4 - REGLAGE DU NOUEUR

La mise en route d'une presse ramasseuse peut s'accompagner parfois de légers incidents de nouage dus à la peinture recouvrant les différents passages de la ficelle.

Par suite d'usure ou de dérèglages il peut se produire un certain nombre d'incidents pouvant se classer comme suit :

C4.1 - La ficelle s'échappe de l'aiguille (Page 18)

C4.2 - La ficelle n'est pas prise par le disque (Page 19)

C4.3 - La ficelle s'échappe du disque (Page 20)

C4.4 - Incident au bec (Page 21 et 22)

C4.5 - Il se forme un noeud coulant (Page 23)

C4.6 - Noeud correct, ficelle sectionnée (Page 24)

C4.7 - Le noeud coupe 4 cm de ficelle (Page 24)

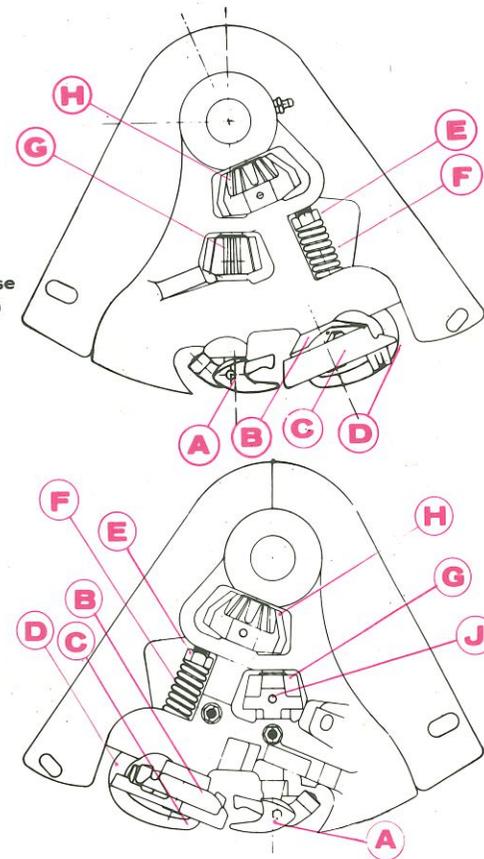


Fig. C.4

REMARQUE -

Il convient, avant de bricoler un noeud, de déterminer avec précision les causes de la panne afin d'éviter un dérèglement total du système de nouage.

C4.2 - LA FICELLE N'EST PAS PRISE PAR LE DISQUE

A LA FORMATION DU NOEUD

Il est très facile de le constater en observant les noeuds. A la descente de l'aiguille la ficelle n'est plus prise entre le disque et le plateau pince-ficelle.

CAUSES PROBABLES :

C4.2-1 - Le noeud mal réglé a trop d'avance par rapport à l'aiguille. (voir réglage parag. E.3)

Il se produit alors, généralement, un simple noeud coulant sur le brin au-dessus de la botte.

Si la ficelle est suffisamment résistante deux bottes peuvent être retrouvées liées ensemble la première avec un noeud coulant.

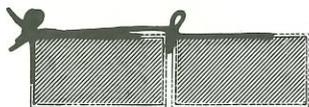


Fig. C.421.1



Fig. C.421.2

C4.2-2 - L'aiguille porte mal la ficelle au disque. Au passage d'un corps étranger l'aiguille s'est faussée et ne passe plus assez près du noeud. Ou bien l'aiguille a pris du recul et ne place plus la ficelle dans la gorge du disque pince-ficelle.

Nous retrouvons alors les bottes liées de façon identique aux précédentes. (voir parag. C4.2-1)

C4.2-3 - Mauvais réglage du tendeur de ficelle. Si le tendeur n'est pas suffisamment serré la ficelle peut ne pas être prise par le disque (voir parag. C5.3)

C4.3 - LA FICELLE S'ÉCHAPPE DU DISQUE

Il est facile de le constater en observant soigneusement le noeud pendant la formation de la botte.

La ficelle commence par glisser sur la plaque du disque et s'échappe ensuite : soit en cours de formation de la botte soit au moment de la formation du noeud.

De toute manière la boucle du noeud ne se forme que sur le brin de ficelle monté par l'aiguille.

CAUSES PROBABLES -

C4.3-1 - La plaque du disque n'est pas assez serrée, la ficelle n'est pas assez serrée entre le disque et sa plaque, elle s'échappe donc.

Dans ce cas il est fréquent de retrouver la ficelle d'une botte déliée prise dans la boucle de la botte suivante. (fig. C4.3.1-1)

Si les bottes sont très serrées et le bec un peu lâche on retrouve la ficelle autour de la botte mais liée sur le brin bas porté par l'aiguille. (fig. C4.3.1-2)

C4.3-2 - Le pince-ficelle est trop serré - La ficelle trop tendue pendant la formation de la botte est arrachée du disque. (voir parag. C5.2)

C4.3-3 - Le tendeur de ficelle trop tendu arrache la ficelle du disque à la descente de l'aiguille. (voir parag. C5.3)

C4.3-4 - La plaque du disque est usée - Légèrement creusée par le passage de la ficelle celle-ci n'est plus assez serrée pour résister à la tension durant la formation de la botte.



Fig. C431.1

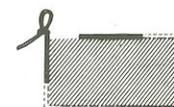


Fig. C431.2

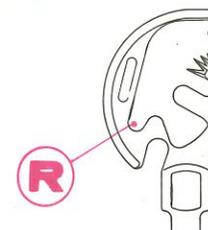


Fig. C.434

L'usure apparaît sur la plage R de la figure C4 3-4.

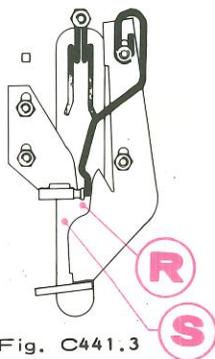
C4.4 - INCIDENTS AU BEC

C44.1 - Plusieurs noeuds se font sur le bec -

C441.1 - Le bec est trop serré et ne permet pas l'échappement de la boucle d'une ficelle trop fine cassée dans la botte avant l'échappement du noeud. Desserrer le ressort de la came du bec.

C441.2 - Les bottes sont trop courtes et un noeud se forme sur le bec avant l'échappement du noeud précédent (voir réglage de la longueur des bottes, parag. C.2)

C441.3 - Usure de la pièce d'échappement de la ficelle. L'usure localisée en R (fig. C441.3) ne permet plus le glissement de la ficelle le long de la rampe S. La ficelle ainsi retenue par le bec se casse autour de la botte et se superpose au noeud suivant sur le bec.



REMARQUE -

Il arrive souvent lorsque plusieurs noeuds se superposent, de casser la goupille du pignon du bec. Cette goupille creuse de sécurité est en laiton. Son remplacement est expliqué parag. E.8

C44.2 - La ficelle est retrouvée les deux extrémités libres -

C442.1 - Le bec est desserré. Il ne permet pas la retenue de la boucle et le noeud se défait à l'échappement des brins.

Resserrer alors le ressort de la came du bec.

C442.2 - Le bec est usé et le résultat est identique au précédent car le crochet de retenue de la ficelle s'est usé et lâche les deux brins avant la formation de la boucle. Echanger le bec.

C4.5 - FORMATION D'UN NOEUD COULANT

C45.1 - Le noeud a trop d'avance et la ficelle n'est pas prise par le disque (voir parag. C42.1)



Fig. C452.1

C45.2 - La plaque du disque coince et la ficelle empêche la formation de la boucle sur le brin du haut de la botte pris par le disque pince-ficelle.

Dans ce cas, abattre à la lime l'angle T teinté de rouge (fig. C452.2) sur la plaque du disque où la ficelle peut venir se coincer contre le disque.

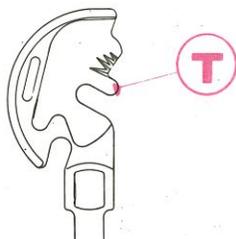


Fig. C452.2

C45.3 - Le bec est usé et laisse échapper un des brins avant la formation de la boucle.

C45.4 - Le couteau est usé ou écarté et la ficelle non coupée passe par dessus l'arrête du disque pince-ficelle.

La botte n'est alors liée que sur le brin du haut pris au disque, le brin du bas monté par l'aiguille restant libre dans le noeud simple ainsi formé.

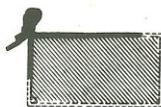


Fig. C45.4

C45.5 - Le pince-ficelle est desserré (voir parag. C5.2), il se produit alors un mou dans la ficelle au point mort haut de l'aiguille, il se forme un noeud coulant identique à celui du parag. C42.1

C4.6 NOEUD CORRECT - FICELLE COUPEE

C46.1 - La ficelle se sectionne au ras du noeud - Vérifier si la pièce d'échappement du noeud (fig. C441.3) n'est pas rouillée ou encochée.

Le noeud s'échappe correctement du bec mais la ficelle se coupe sur cette pièce au ras du noeud.

C46.2 - La ficelle se sectionne à quelques centimètres d'un noeud correct - Vérifier si la pièce de retenue de ficelle ne serait pas encochée en S (voir fig. C46.2)

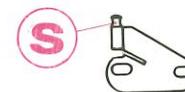


Fig. C46.2

Cette usure produit un arrêt de la ficelle pendant la rotation du bec de noeud et l'avance de la botte sectionne alors la ficelle à quelques 3 ou 4 centimètres du noeud normalement formé.

C4.7 FORMATION D'UN BOUT DE FICELLE de 3 ou 4 cm

Ces 3 ou 4 centimètres de ficelle sont coupés sous le disque pince-ficelle à l'aplomb du couteau.

Celui-ci n'intervient d'ailleurs pas dans sa formation. La ficelle n'est coupée qu'après la formation du noeud lors de l'éjection de la boucle du bec par les arrêtes S, T et U de la plaque du disque (fig. C4.7)

Pour l'éviter il faut soit desserrer le ressort du crochet de la plaque du disque ou mieux arrondir à la lime ces arrêtes pour éviter d'accrocher la ficelle à l'éjection du noeud du bec.

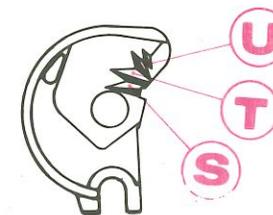


Fig. C4.7

C.5 - ACCESSOIRES DE LA FICELLE

C5.1 - Montage de la ficelle

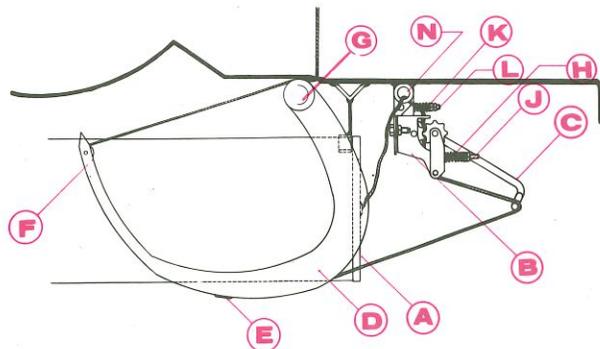


Fig. C5.1

Placer les 2 pelotes dans la boîte A (voir figure C5.1)

Sortir le brin par le trou prévu à cet effet dans le couvercle. Le passer ensuite dans l'anneau N puis dans le pince-ficelle B et enfin dans le tendeur C.

L'enfiler ensuite dans l'aiguille D sans omettre le pontet E enfin le galet F.

REMARQUE -

Le passage de la ficelle au galet est facilité lorsqu'on relève légèrement les aiguilles. Attacher l'extrémité de la ficelle à l'arbre d'aiguilles G et déclencher les aiguilles. (voir figure C.2)

Tirer sur la crémaillère C dans le sens D de manière à dégager l'embrayage E qui, entraîné au passage par le taquet F, assure par l'intermédiaire de la chaîne la montée des aiguilles au noueur.

C5.2 - Réglage du pince-ficelle (voir figure C5.1 - repère B)

Il s'effectue par serrage du ressort H au moyen de l'écrou J.

Les galets doivent être serrés modérément mais suffisamment pour éviter tout déroulage excessif de la ficelle lors de la montée de l'aiguille.

Un serrage trop mou peut provoquer des noeuds coulants.

C5.3 - Réglage du tendeur de ficelle (voir figure C5.1 - repère C)

Il s'effectue aussi par serrage ou desserrage du ressort R de la tige filetée au moyen de l'écrou.

Le régler de manière à éviter tout flottement de la ficelle au retour de l'aiguille.

Un serrage excessif est aussi déconseillé qu'un serrage trop mou.

D . STOCKAGE DE LA PRESSE HORS SAISON

D.1 - NETTOYAGE GENERAL

Après une saison d'utilisation il est très conseillé d'exécuter un nettoyage général de la machine au jet d'eau ainsi que des nettoyages localisés au pinceau et au pétrole.

Une pulvérisation au gaz-oil assurerait très efficacement une conservation parfaite de votre matériel.

D.2 - SYSTEME DE LIAGE

Enduire ensuite les passages de la ficelle, le bec et les pièces de fond (repère Q et L figure E6.2) d'une bonne couche de graisse.

Ceci pour éviter les incidents de liage au moment de la remise en route après un stockage d'hiver.

D.3 - NETTOYAGE DE LA CHAÎNE

Démonter la chaîne de commande du noueur, la nettoyer à l'essence et après séchage préalable la tremper dans un bain de graisse ou de suif fondu à 70 - 80°.

Après refroidissement et suppression de l'excédent de graisse, remonter la chaîne correctement (voir parag. E.1).

D.4 - GRAISSAGE GENERAL

Effectuer ensuite un dernier graissage général et complet. (voir A.2)

E . REGLAGE AU COURS DES REPARATIONS

E.1 - MONTAGE DE LA CHAÎNE

(voir fig. E.1)

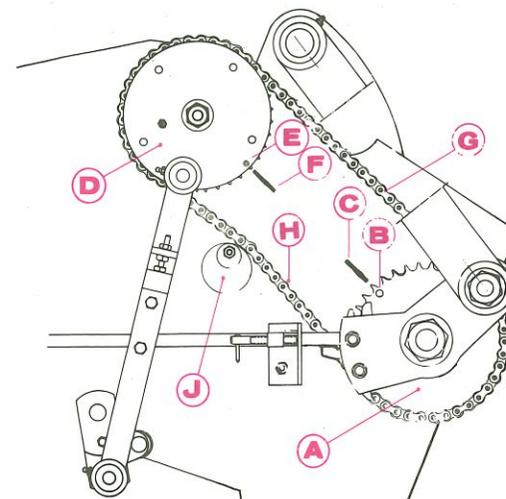


Fig. E.1

Placer le repère B de la roue A face à l'index triangulaire C du panneau de la presse.

Placer de même le trou E de la roue D face à l'index triangulaire F puis tendre la chaîne entre les deux roues suivant le brin tirant G.

Tendre ensuite le brin mou H au moyen du tendeur en bois J.

REMARQUE -

Cette position des 2 roues à chaîne doit correspondre au point mort bas des aiguilles.

E.2 - REGLAGE DES AIGUILLES

E2.1 - Réglage de la bielle d'aiguilles -

Il s'effectue au point mort haut de l'aiguille (voir figure E2.2)

Placer la bielle d'aiguilles au point mort haut. Pour cela l'axe reliant le centre des deux roulements B et C de la bielle A doit passer par le centre de l'arbre de noueur D.

Appuyer sur E et F le bord G d'une bande de tôle de 33 mm de large et régler la bielle de manière que le bord H de la tôle passe par le milieu du point de centre J de l'arbre d'aiguille.

Exécuter le réglage au moyen des écrous M et N de la vis.

La bielle ainsi réglée, l'axe du galet de l'aiguille doit se trouver au moins à 75 mm du bord de la plaque du disque.

E2.2 - Réglage des aiguilles (voir fig. E2.3)

Régler la hauteur de l'aiguille R à 3 mm au-dessus du disque S.

Lors du montage d'une aiguille neuve vérifier qu'aucun frottement anormal ne se produit, à la montée de l'aiguille, dans les divers passages des couloirs ou à son arrivée au noueur. La dégaucher au besoin.

Après le réglage de la bielle d'aiguille vérifier si le galet de l'aiguille Q, à son point mort haut se trouve bien au voisinage de l'axe du boulon du noueur R (figure E3.3)

REMARQUE -

Après le montage de la chaîne vérifier toujours si les aiguilles sortent après la descente du piston et rentrent avant l'arrivée de l'ameneur.

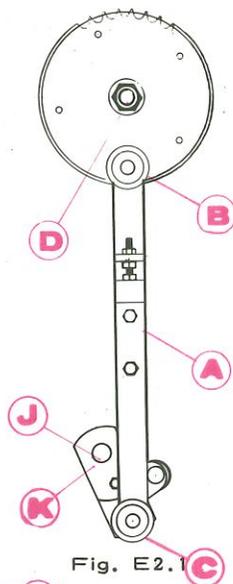


Fig. E2.1

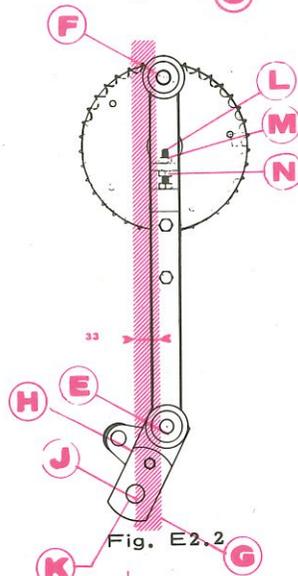


Fig. E2.2

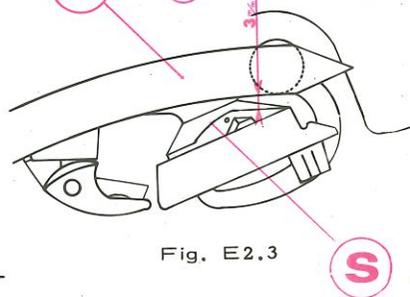


Fig. E2.3

E.3 - REGLAGE DE L'AVANCE DES NOUEURS

Placer d'abord les aiguilles exactement au point mort haut, (voir fig. E2.2 et fig. E3.1)

Desserrer les 3 vis K (voir fig. E3.2) puis déplacer la came d'embrayage du noueur L de manière à amener le plat M du pignon N du bec de noueur parallèlement à l'aiguille P (voir fig. E3.3)

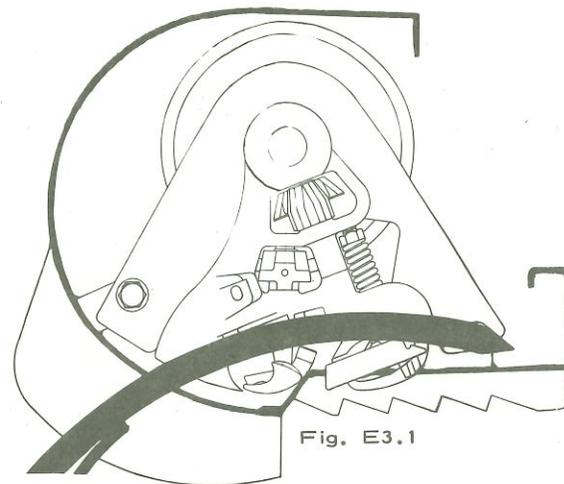


Fig. E3.1

Resserrer ainsi les 3 vis K et refaire un tour à la main pour vérifier si le jeu des pignons n'est d'aucune influence sur le réglage.

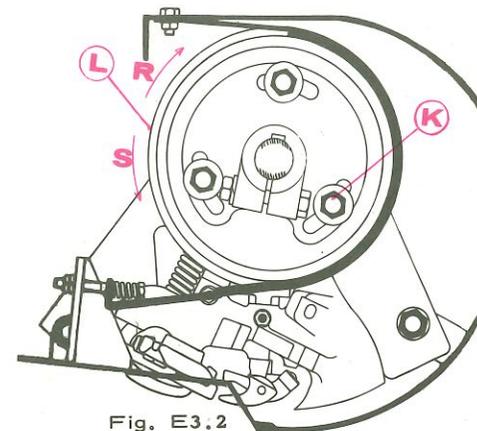


Fig. E3.2

REMARQUE -

Pour donner de l'avance au pignon du noueur tourner la came L (fig. E3.2) dans le sens R.

Pour donner du retard la tourner dans le sens S.

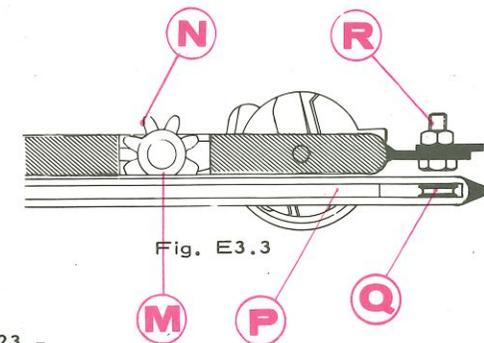


Fig. E3.3

E.4 - SECURITE DE PISTON

E4.1 - Son utilité -

Elle permet, après chaque rotation des noeurs, de dégager le talon L de l'embrayage K du bord intérieur N du taquet d'embrayage M (voir fig. E4.2).

Ceci permet entre autre d'éviter une montée anormale des aiguilles aux noeurs, souvent accompagnée d'un arrêt des aiguilles dans le canal. Les aiguilles sont alors détériorées au passage suivant du piston.

E4.2 - Fonctionnement -

Après l'arrêt du mécanisme de liage le piston A dans sa descente pousse avec le taquet de sécurité de piston B la butée de sécurité C, solidaire de l'arbre du noeur D (voir figure E4.1)

La rotation de cet arbre permet par l'intermédiaire de la chaîne de faire avancer la roue P ainsi que l'embrayage K retenu par la crémaillère Q et par cette avance, le talon L de l'embrayage K se dégage du bord N du taquet M.

E4.3 - Réglage -

Il s'effectue en chauffant la butée C de l'arbre de noeur et en la pliant de manière à obtenir :

d'une part un jeu de 5 à 8 mm entre L et N (fig. E4.2).

d'autre part un jeu de 4 à 5 mm entre l'embrayage K et la crémaillère Q.

Lorsqu'on appuie avec le doigt sur la partie R de l'embrayage K (fig. E4.2) le manque de jeu entre la crémaillère et l'embrayage peut provoquer des ruptures de l'axe S de l'embrayage.

REMARQUE -

Lorsque, après une certaine période d'utilisation, il se produit un pliage anormal des aiguilles dans le canal, vérifier si le talon L de l'embrayage correspond toujours à la partie T du taquet. Une usure de ces 2 pièces peut entraîner une détérioration des aiguilles.

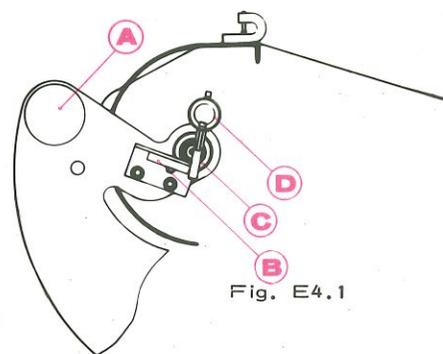


Fig. E4.1

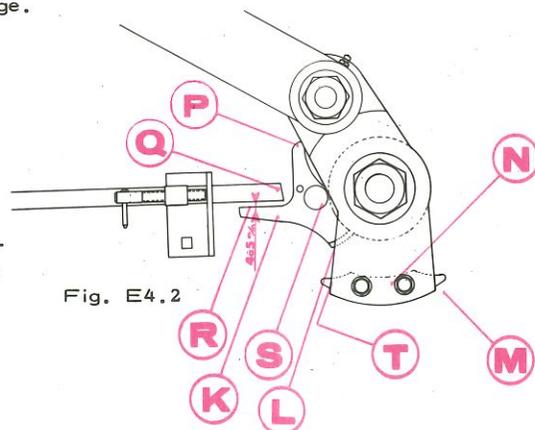


Fig. E4.2

E.5 - FREIN DE L'ARBRE DE NOEUR

E5.1 - Le frein K monté sur l'une des cames d'embrayage des noeurs a pour but d'une part de freiner les aiguilles en fin de course et de faciliter ainsi le travail de la crémaillère. D'autre part d'éviter entre les noeuds un décalage de l'arbre de noeur régler par la sécurité de piston. (voir E.4)

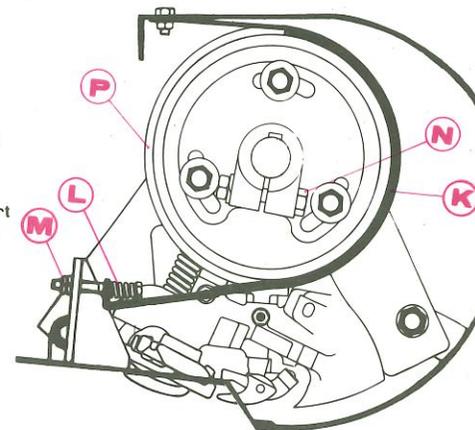


Fig. E.5

E5.2 - Réglage (voir figure E.5)

Tendre le ressort L suffisamment au moyen de l'écrou M pour éviter une rotation trop importante de l'arbre de noeur en fin de course.

Pour cela vérifier en marche normale si, après la descente des aiguilles le jeu entre la crémaillère Q et l'embrayage R (figure E4.2) reste identique au jeu réglé précédemment (chapitre E.4)

Si ce jeu se réduit ou devient nul, resserrer le frein.

E.6 - REGLAGE DES PIÈCES DE FOND

E6.1 - Cotes principales -

Distance entre le creux R de la quille Q et l'extrémité du bec de noueur dirigé vers le pick-up : 12 à 13 mm (figure E6.1)

Distance de la droite T -figure E6.2- (alignant l'angle S de la tôle d'échappement avec l'arrêt V de la quille Q) au bord du bec U : 2 mm (voir figure E6.1)

Distance du creux R de la quille Q à l'angle S de la tôle d'échappement : 18 mm (figure E6.2)

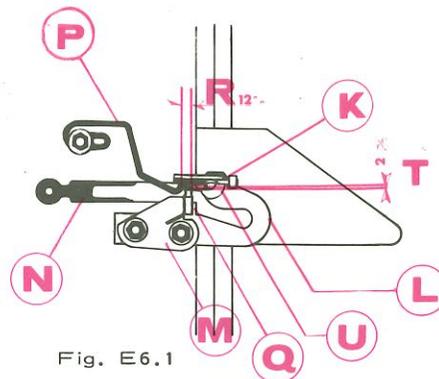


Fig. E6.1

REMARQUE -

L'arrêt V et l'angle S sont alignés sur une parallèle T à l'aiguille (figure E6.2)

Autrement dit : l'arrêt S est rentrée de 2 mm sous le bord U du bec (figure E6.1)

Hauteur du bec K au-dessus de la quille Q : 0,5 à 0,8 mm (figure E6.3)

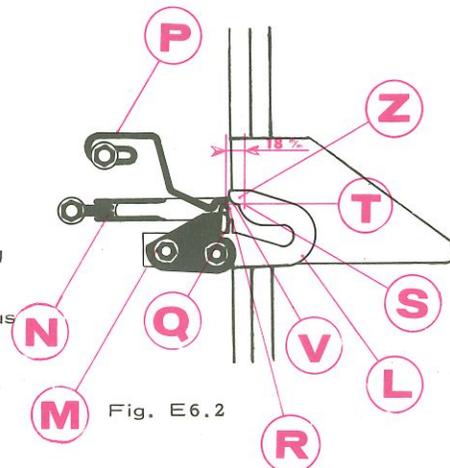


Fig. E6.2

E6.2 - Mise en place des pièces de fond -

Placer d'abord la tôle d'échappement L (figure E6.2) puis la quille de retenue M.

Arrête V de la quille alignée avec l'angle T de tôle d'échappement (le pied Z de la tôle d'échappement vient toucher le couloir supérieur).

Le creux R de la quille est avancé de 18 mm sur l'angle S.

Enfin positionner le noueur en partant du bec (figure E6.1) bec déporté de 2 mm par rapport à la ligne T et avancée de 12 mm sur le creux R de la quille.

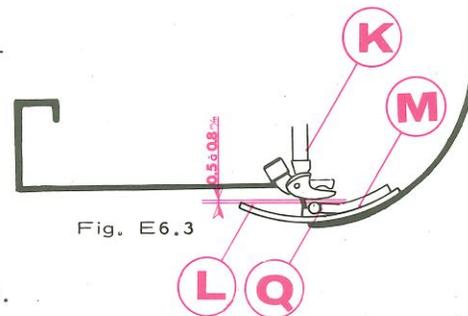


Fig. E6.3

E.7 - CHANGEMENT DE LA PLAQUE DU DISQUE

(voir figure E7.1)

Faire tourner le disque pince-ficelle B d'un quart de tour par rapport à sa position de repos de manière à placer la dent du disque juste en avant du crochet D.

Puis desserrer l'écrou E du crochet. Le crochet descend alors suffisamment pour libérer la plaque C du disque.

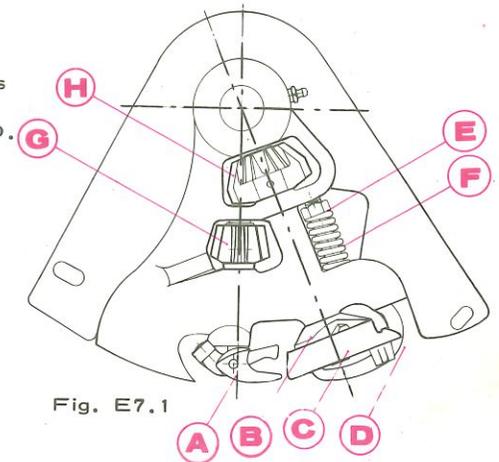


Fig. E7.1

REMARQUE :

Ne jamais tourner le noueur avant le serrage complet du crochet après remontage.

En effet, le crochet en position basse empêche la rotation du disque et sectionnerait sa dent.

E.8 - REPLACEMENT DE LA GOUPILLE CREUSE EN LAITON

E8.1 - Cause du remplacement :

Cette goupille est une sécurité qui permet, lorsqu'il se produit plusieurs noeuds sur le bec, d'éviter la rupture des dents de la came d'embrayage du noeud (voir parag. C44.1)

Dans ce cas il faut bien sûr remplacer la goupille en laiton mais aussi déterminer les causes de sa rupture (voir parag. C44.1)

E8.2 - Montage d'une goupille neuve :

Desserrer le boulon N du moyeu de la came P (voir fig E.5) puis déporter à droite la came P, tourner la pointe du bec vers le piston, chasser la goupille creuse après avoir réaligné le pignon et le bec puis la remplacer. Remettre le bec en position d'arrêt, remplacer la came et la serrer sur l'arbre de noeud.

REMARQUE -

Le changement de la goupille peut s'effectuer sans déplacer la came d'embrayage.

Il suffit alors de faire tourner l'arbre de noeud de manière à tourner la pointe du bec vers le piston.

Dans ce cas récupérer des morceaux brisés de la goupille afin d'éviter un blocage des pignons du bec ou du disque entraînant une cassure des dents de ces pignons ou de la came.

- E 9. REGLAGE DES SEPARATEURS -

E 9.1. - En position repos - Figure E 9.1.

Les couteaux du séparateur doivent sortir de 5 mm environ dans le canal. Pour régler cette cote, démonter la biellette A, et la visser plus ou moins dans la chape B. La bloquer avec l'écrou C.

Le galet D doit se trouver à 15 mm du bord E de la came F. Pour faire ce réglage déclencher le séparateur, desserrer les vis G et faire tourner la came pour la mettre dans la position voulue. Ne pas oublier de bien rebloquer les vis G.

Un réglage supplémentaire peut être effectué en déplaçant le ressort H.

E 9.2. - En position déclenchée - Figure E 9.2.

Le galet D ne doit pas toucher la came F. Il doit se trouver à 5 mm environ de cette came. Régler en conséquence la butée k du ressort H.

E 9.3. - Dans tous les cas veiller à ce que le ressort H soit bien parallèle au panneau de la presse, et que la came F porte bien au milieu du galet D.

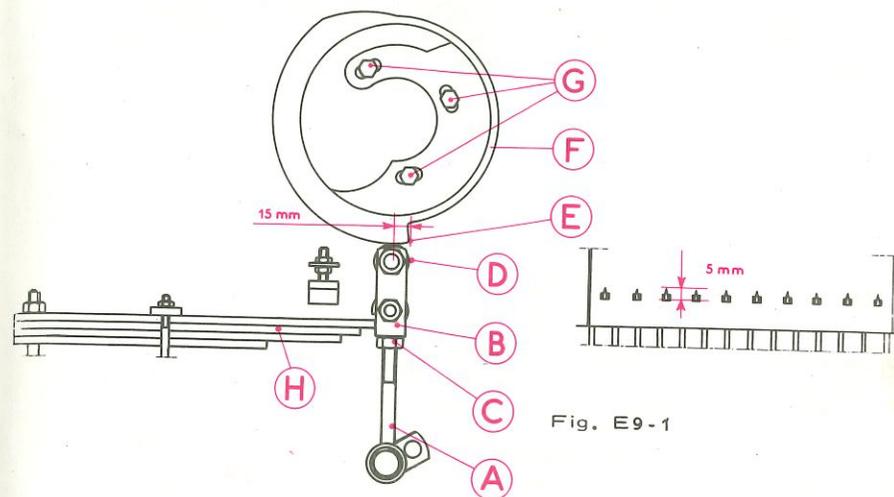


Fig. E9-1

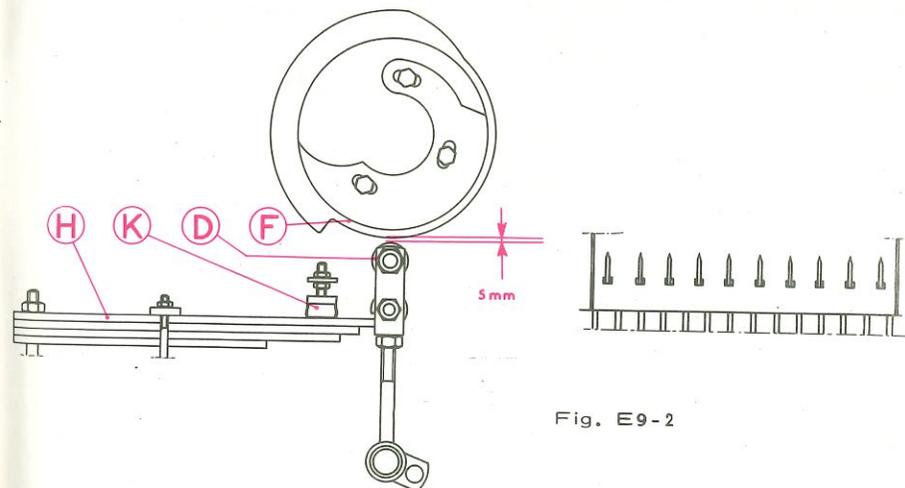


Fig. E9-2

E.10 - REGLAGE DES CAMES DES NOUEURS -

E.10.1 - Principe des Cames

Les Cames K agissant sur les balanciers A (fig. E 10.1) ont pour but d'accroître l'efficacité du serrage de la plaque E sur le disque pince ficelle D des noeurs de manière à obtenir une retenue efficace de la ficelle lors de la formation de la botte.

Mais ce serrage venant se superposer à celui du ressort C et du crochet B du noeuer doit cesser durant la rotation du disque D afin d'éviter une usure anormale du pignon du disque (rep.H. Fig E 7.1). D'où l'utilité des cames K assurant ce desserrage instantané avant la rotation du disque pince ficelle D.

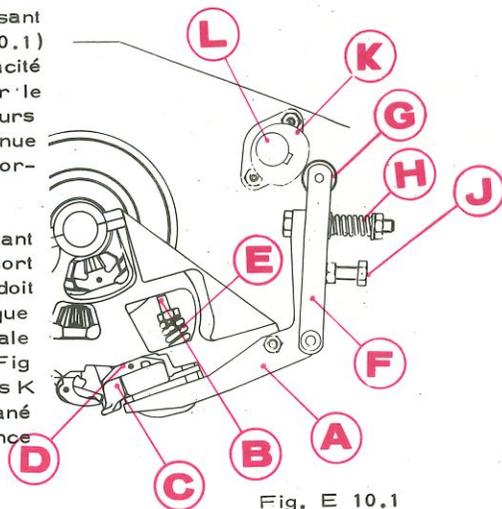


Fig. E 10.1

E.10.2 - Réglage des Cames

Les noeurs étant réglés par rapport aux aiguilles (voir page 22 le paragraphe E.3), placer les cames en position desserrée (voir fig. E 10.2) puis régler le jeu M entre la came K et le galet G au moyen de la vis J de manière à obtenir un jeu M de 2,5 mm.

La chaîne reliant l'arbre de noeuer à l'arbre à cames étant retirée, faire tourner la presse à la main de manière à placer les noeurs dans la position de départ en rotation de leur disque pince ficelle B (fig. E 7.1)

Puis tourner à la main l'arbre à came L dans le sens N de manière à venir appuyer légèrement sur le galet G (voir fig. E 10.3)

Placer alors la chaîne reliant l'arbre à came à l'arbre de noeurs en décalant au besoin légèrement l'arbre L dans le sens inverse au sens N.

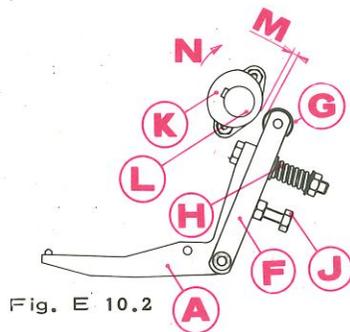


Fig. E 10.2

Ensuite s'assurer en tournant la presse à la main du desserrage complet du balancier A durant la rotation totale du disque pince ficelle.

La ressort H assure la retenue de la ficelle pendant la formation de la botte. Ne pas négliger pour autant le serrage du ressort C qui assure la retenue de la ficelle pendant la formation du noeud.

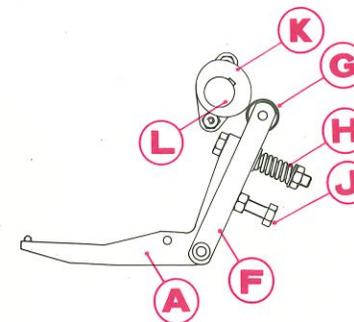


Fig. E 10.3





