

Ramasseuses Presses

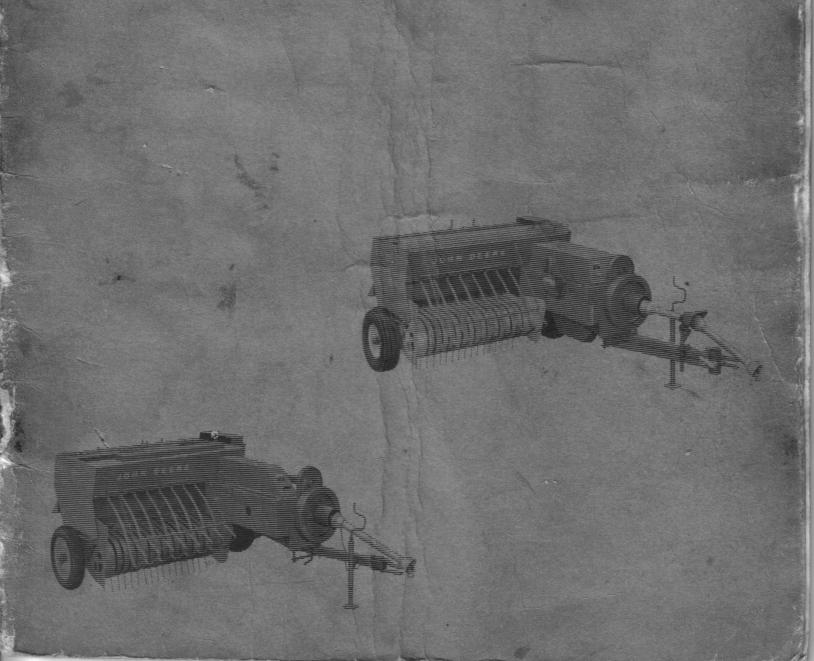
219_221

John Deere

Livret d'Entretien

OM.CC 15534

Edition io





à l'acheteur

Le présent livret d'entretien a pour but de décrire votre ramasseuse-presse et de vous donner toutes les indications nécessaires au bon fonctionnement de la machine. Une lecture attentive vous fera connaître les réglages de la presse qui vous permettra de rentrer vos récoltes dans les meilleures conditions. Toutes nos machines sont soumises à un contrôle sévère avant de quitter l'usine. Il vous appartient désormais d'assurer la bonne marche de votre presse grace aux soins réguliers que vous ne manquerez pas d'apporter à votre matériel. Veillez donc toujours à la propreté de votre machine, protégez-la contre les intempéries en la plaçant sous un hangar ou en la recouvrant d'une bâche et surtout, N'OU-BLIEZ PAS DE LA GRAISSER. Après lecture de ce livret d'entretien, nous vous recommandons de vous familiarisez avec votre presse avant de la mettre en route.

La presse est munie des protections nécessaires à la prévention des accidents. Maintenez-les toujours en place et en bon état. La machine doit être correctement attelée au tracteur afin d'éviter tout accident au cours du travail ou du transport. Pour toutes les opérations concernant le graissage, la tension des chaînes, les réglages etc..., n'opérez que lorsque la machine est à l'arrêt.

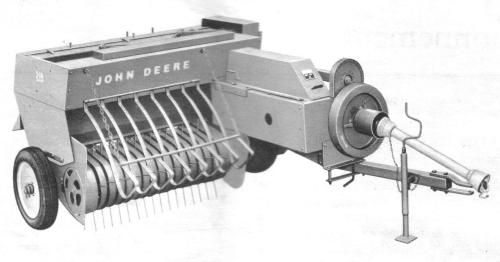
Dans toute correspondance avec votre concessionnaire, veuillez rappeler le numéro de série de votre machine. Celui-ci est situé sur la partie intérieure gauche du coffre à ficelle. Nous vous recommandons de l'inscrire ci-dessous dès maintenant.



index

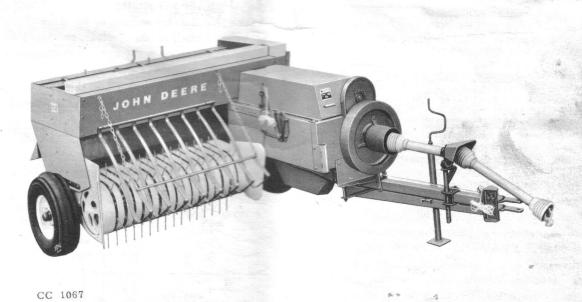
CARACTERISTIQUES		32
EQUIPEMENTS		29-31
FONCTIONNEMENT		2-11
Préparation de la machine		2
Mise en route		5
Cycle de nouage		8
Dispositifs de sécurité		10
Conseils de sécurité		10
Remisage		11
Préparation pour la nouvelle récolte	2	11
GRAISSAGE		12-13

INCIDENTS ET REMEDES	22-28
Difficultés de nouage	22
Póids de la balle incorrect	25
Balle non homogène	25
Mauvais fonctionnement du ramasseur	26
Mauvais fonctionnement de la fourche d'ali-	
mentation	26
Cisaillement du boulon de sécurité du volant	26
Embrayage de sécurité REGLAGES ET ENTRETIEN	- 25
	14-23
Vérification	14
Réglages VUES D'IDENTIFICATION	14
VUES D'IDENTIFICATION	1



CC 1066

Vue avant de la ramasseuse-presse 219



Vue avant de la ramasseuse-presse 221



fonctionnement

PRÉPARATION DE LA MACHINE

ATTELAGE ET TRANSMISSION (PRESSE 219)

La machine doit être attelée au tracteur de façon que le chassis soit sensiblement horizontal. On obtiendra ce résultat sur un terrain de niveau, en présentant la barre de remorquage du tracteur en regard de la flèche de la presse et en positionnant judicieusement les deux éléments constituant la chape. Ces éléments admettent deux combinaisons différentes A et B.

La position désirée étant obtenue, bloquer sérieusement les deux boulons de la chape. Atteler alors la presse au tracteur.

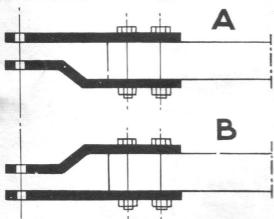


Fig. 1 - Réglage de la chape d'attelage

Pour obtenir un montage rationnel de la transmission, il est indispensable de réaliser un attelage tel que la distance entre la sortie de prise de force du tracteur et l'axe d'attelage soit comprise entre 350 et 550 mm (13,7 et 21,6 in.) lorsque la flèche est fixée à la barre de remorquage et que celle-ci se trouve dans l'axe du tracteur. Modifier l'attelage s'il y a lieu, car si cette cote n'est pas respectée, les joints de cardan seront soumis à des efforts anormaux.

ATTENTION ! Pendant le travail, le braquage à droite est limité par la transmission, il faut donc éviter de tourner vers la droite ou, tout au moins, limiter ce braquage afin de ne pas détériorer les joints de cardan.

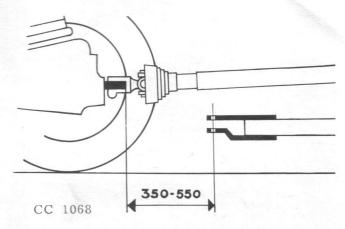


Fig. 2 - Attelage de la presse à 350-550 mm (13,7 - 21,6 in)

PRESSE 221

La machine doit être attelée au tracteur de façon que le châssis soit sensiblement horizontal. On obtiendra ce résultat sur un terrain de niveau, en présentant la barre d'attelage du tracteur en regard de la flèche de la presse et en positionnant judicieusement les deux éléments constituant la chape.

La position désirée étant obtenue, bloquer sérieusement les boulons de chape. Atteler alors la presse au tracteur.

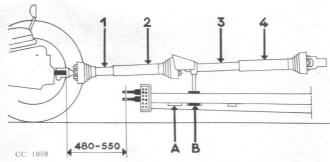


Fig. 3 - Attelage de la presse à 480-550 mm (18,8 - 21,6 in)

Pour obtenir un montage rationnel de la transmission, il est indispensable de réaliser un attelage tel que la distance entre la sortie de prise de force du tracteur et l'axe d'attelage soit de 480 à 550 mm (18,8 à 21,6 in.) lorsque la flèche est fixée à la barre de remorquage, cette dernière étant dans l'axe du tracteur.

Modifier l'attelage s'il y a lieu, car si cette cote n'est pas respectée, les joints de cardan seront soumis à des efforts anormaux.

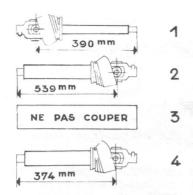


Fig. 4 - Longueur des 1/2 transmissions 390mm (15,3 in.) 539mm (21,2 in.) 374mm (14,7 in.)

1) Pour l'attelage de 480 à 550 mm (18,8 à 21,6 in.), ne pas modifier la longueur des 1/2 transmissions et monter la potence support du relais en position B. (Figure 3).

2) Pour l'attelage de la presse à 350 mm (13,7 in.), il est nécessaire de raccourcir les tubes des 1/2 transmissions (1,2 et 4, fig. 5). 1 (DC 14441) livrée à 625 mm (24,6 in.), 2 (DC 14466) livrée à 609 mm (23,9 in.), 3 - (AC 12645 CX - AC 12643 CX) ne pas couper, 4 - (DC 14667) livrée à 405 mm (15,9 in.) ASSEMBLER SUIVANT LA FIGURE 4 APRES AVOIR FIXE LA POTENCE EN POSITION A.

Vue de dessus, la machine doit être attelée dans l'axe de la prise de force.

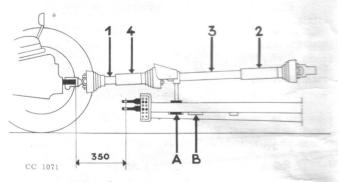


Fig. 5 - Attelage de la presse à 350mm (13,7 in.)

MONTAGE DE LA TRANSMISSION

Fixer la flèche F de la presse dans l'axe de la prise de force P du tracteur.

Le support S de la transmission est à monter à l'intérieur de la flèche, côté ramasseur.

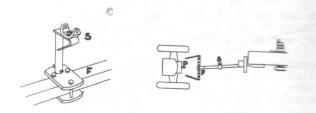


Fig. 6 - Support de la transmission-Montage I

Si l'on utilise un tracteur large, la flèche F est à fixer à droite de la prise de force P_{\bullet}

Le support S de la transmission sera monté à l'extérieur de la flèche.

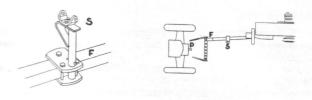


Fig. 7 - Support de la transmission - Montage II

Les deux demi-transmissions sont maintenant bien alignées, vues de côté et vues de dessus. Avant la mise en route, inspecter soigneusement l'intérieur de la presse, afin de s'assurer qu'aucun corps étranger ne bloque les mécanismes. Braquer le tracteur au maximum vers la droite (ce maximum est atteint soit quand la barre d'attelage bute à l'intérieur de la flèche ou que les tubes de la transmission avant arrivent en butée). Embrayer alors doucement la prise de force. Si un bruit ANOR-MAL se fait entendre près du volant de la presse, baissez le support de relais S jusqu'à ce que TOUT BRUIT CESSE.

Dans le cas de fixation sur une barre oscillante, le braquage à gauche n'est limité que par le pneu du tracteur qui touche la flèche. Il faut donc limiter volontairement ce braquage (en travail) et cela AVANT d'entendre des bruits anormaux afin de ne pas détériorer les joints de cardan ou des pièces de l'embrayage à friction.

AVANT LA MISE EN ROUTE

Le bon fonctionnement de ces presses dépend principalement des soins et de l'attention accordés à la machine. Lorsque les presses sont réglées en fonction des conditions du travail à effectuer, il appartient au conducteur de mener les opérations de façon à obtenir entière satisfaction.

Ces presses sont conçues pour travailler dans les conditions les plus variées. Celles-ci changent d'année en année, voire de jour en jour. Des récoltes différentes entraînent des conditions de pressage différentes. En étudiant attentivement les possibilités de réglage de la presse et les résultats obtenus dans les conditions les plus diverses, on pourra utiliser la machine avec le plus grand profit et au mieux de ses capacités. Avant la mise en route, s'assurer de la parfaite connaissance des pièces et mécanismes essentiels de la presse. A cet effet, consulter les vues et textes descriptifs et bien retenir les explications qui vous sont données, le succès est à ce prix.

VERIFICATION UTILE

Avant la livraison de la presse, le concessionnaire John Deere a procédé à une vérification du serrage de tous les boulons et de la tension correcte des chaînes et courroies ainsi que de l'équilibrage du ramasseur. Par la suite, et régulièrement, veiller à maintenir les boulons correctement serrés et les chaînes et courroies convenablement tendues. Ceci est très important, surtout dans les premières heures de fonctionnement de la machine. C'est en effet pendant les premières heures d'utilisation que les pièces constitutives se "placent" et que les chaînes et courroies s'allongent le plus.

Effectuer les opérations qui suivent sous la conduite du mécanicien responsable :

GRAISSAGE

Il est indispensable de graisser la machine avant la mise en route en se reportant aux indications du plan de graissage (page 12). Vérifier le niveau d'huile de la boîte de commande.

REMARQUE

Enlever toute trace de graisse ou de saleté pouvant se trouver sur les becs noueurs ainsi que sur les disques pince-ficelle, faute de quoi, des ratés de nouage pourraient se produire.

MISE EN PLACE DES PELOTES DE FICELLE

N'utiliser que de la ficelle de bonne qualité -185 m par kg. (275 ft/lbs).

Pour des densités plus basses, il est possible d'employer de la ficelle de lieuse de 220 m par kg. (327 ft/lbs).

Placer une pelote dans chaque compartiment de la boîte à ficelle et relier le brin intérieur de la première pelote A au brin extérieur de la deuxième pelote B par un noeud plat. Couper les deux brins de ficelle le plus près possible du noeud. Répéter la même opération pour les pelotes C et D.

PASSAGE DES FICELLES

Tirer le brin central de la pelote B en le passant suivant les indications de la figure 8.

IMPORTANT

Les aiguilles doivent être enfilées séparément en passant la ficelle successivement :

- 1) pour l'aiguille de droite :
 - dans le cavalier 1 D
 - pince-ficelle P D
 - cavalier 2 D
 - oeillet 3
 - tube 4
 - oeillet 5

Amener les aiguilles au point mort bas et faire passer la ficelle,

- sous le tube garant d'aiguille 6

- oeillet et bout d'aiguille 7 D et 8 D

IMPORTANT

La ficelle doit passer par de sus le galet du bout de l'aiguille.

Tirer une certaine longueur de ficelle et la fixer en la maintenant tendue, à la poignée de réglage du régulateur de densité.

- 2) Répéter les mêmes opérations pour l'aiguille de gauche en empruntant le circuit suivant :
 - cavalier 2 G
 - pince-ficelle P G
 - oeillet 3
 - tube 4
 - oeillet 5
 - sous tube garant d'aiguille 6
 - oeillet 7 Ğ
 - bout d'aiguille 8 G

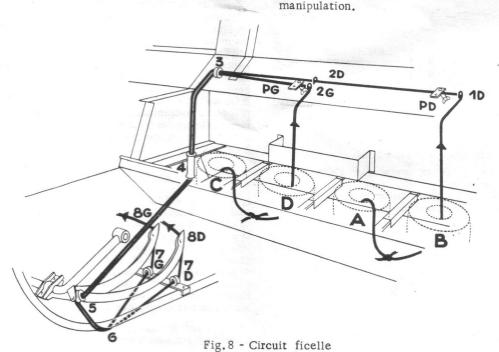
Déclencher le mécanisme des noueurs au moyen de l'étoile de mesure.

Tourner le volant de la presse à la main, dans le sens de la marche normale. Les aiguilles montent, placent la ficelle dans le disque et retournent à leur position de repos.

Eliminer la ficelle attachée aux poignées du régulateur

Dès lors, la ficelle est prête pour l'opération de

Pour passer les ficelles au cours du travail, il est recommande d'arrêter la machine avant d'effectuer toute



ATTENTION : Il est dangereux de procéder à l'enfilage des aiguilles lorsque la machine fonctionne. Voir les conseils donnés page 10.

ESSAI A VIDE

A la main, et au moyen du volant de commande, faire tourner la machine quelques tours en respectant le sens de rotation. Déclencher plusieurs fois le mécanisme de nouage en faisant tourner l'étoile de mesure à la main jusqu'au déclic et observer si la butée réglable du bras de déclenchement revient bien en appui sur le diabolo de l'étoile de mesure.

Si le système restait bloqué par excès de peinture, le faire jouer à la main après l'avoir pétrolé puis huilé aux articulations.

RODAGE DE LA PRESSE

Toute machine neuve doit fonctionner à vide pendant une heure au moins. Après une courte période de rodage à bas régime, arrêter la machine pour vérifier les noueurs, le serrage des boulons, la tension des chaînes et de la courroie.

S'assurer que les paliers ne chauffent pas anormalement. Faire fonctionner la presse à bas régime pendant 30 minutes, accélérer ensuite pour faire tourner la machine à pleine vitesse jusqu'à la fin de la période de rodage.

IMPORTANT

A poste fixe, que ce soit pour le rodage ou pour le travail, ne pas serrer le frein du tracteur.

Après les 1000 premières balles, il y a lieu de vérifier le réglage du piston, voir page 14. Par la suite, ce réglage est à effectuer quand c'est nécessaire.

MISE EN ROUTE DE LA MACHINE

PRÉPARATION DE LA RÉCOLTE

Si l'on désire obtenir un travail rapide et de bonne qualité, se conformer aux instructions suivantes. Elles éviteront également des risques de bourrage et des chocs par surcharge qui conduisent à une usure rapide des organes.

ANDAINS

L'idéal est d'avoir des andains légers et rebondis n'excédant pas un mètre (3 ft) de largeur à la base. Un tel andain régulier permet au fourrage de sécher uniformément et étant léger, il ne s'enfonce pas dans le chaume. En cas de pluie, le fourrage sèche rapidement grâce à la circulation d'air qui s'opère par le dessous.

Attention aux andains trop volumineux confectionnés dans les fourrages à grand rendement. S'attacher à les faire plus rapprochés pour qu'ils soient normaux, on évite ainsi de surcharger la presse tout en conservant une vitesse d'avancement normale et en obtenant de plus belles bottes.

STOCKAGE DE LA RÉCOLTE

Il est conseillé, pour maintenir le bon état de conservation du fourrage lors du stockage, de disposer les bottes bout à bout et de ménager un espace entre les

La deuxième couche sera constituée de la même façon que la première, mais en disposant ses rangs de bottes perpendiculairement à ceux de la couche précédente. Ces conditions de stockage permettent à l'air de circuler entre les bottes.

VITESSE DE TRAVAIL

S'assurer que la prise de force du tracteur tourne à 540 tr/mn, en charge. Cette vitesse permettra d'obte-

nir 88 coups de piston par minute.

Attaquer l'andain en première vitesse. Ceci permet de se familiariser avec le fonctionnement de la presse et d'avoir une idée précise de sa capacité d'absorption. On jugera rapidement, suivant l'andain que l'on ramasse, si la vitesse d'avancement peut être augmentée. Si la récolte absorbée parait insuffisante, augmenter la vitesse de marche en changeant de rapport sans toucher au régime du moteur ou faire des andains plus volumineux pour amener suffisamment de récolte dans la chambre à balles sans cependant surcharger les mécanismes d'alimentation et de compression.

Le rendement de la presse dépend de la nature de la récolte, de l'état du terrain et du tracteur ainsi que du savoir-faire du conducteur.

En aucun cas, il ne faut surcharger la presse par une alimentation exagérée ou en faisant tourner la presse à un régime inférieur à 88 coups de piston ou de fourches à la minute.

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

Lors du démarrage de la presse, couloir vide, les premières balles seront légères et de longueur inégale, l'étoile de mesure n'étant pas entraînée convenablement. Ne pas en tenir compte !

La ficelle sortant du coffre doit se dérouler à chaque coup de piston. S'il n'y a pas de déroulement de ficelle, c'est qu'elle est cassée ou qu'il n'y a plus de ficelle.

Il est indispensable d'enlever, à intervalles réguliers, les débris et la poussière qui se sont accumulés autour des noueurs. Dans la plupart des cas, ceci ne nuit pas au fonctionnement de la machine. Par contre, si le fourage est très humide et collant, ou si cette accumulation de paille et de poussière vient à s'humidifier, les mécanismes de nouage risquent de fonctionner irrégulièrement, ce qui peut provoquer des détériorations de pièces et des ratés de nouage.

BOURRAGE DE LA PRESSE

Dans certaines récoltes difficiles, où un débit important est exigé par l'utilisateur, un bourrage inopiné peut bloquer brutalement la machine :

Ceci se traduit:

- par un glissement du limiteur de couple ou

- par un glissement de la courroie du ramasseur ou

- par le cisaillement du boulon de sécurité du volant B

Avant de procéder à toute intervention, attendre l'arrêt total du volant de la presse. Dégager le fourrage accumulé sur le ramasseur et augmenter, sans excès, la tension de la courroie. Reculer le piston au point mort arrière et dégager les couteaux ainsi que la chambre à balles. S'assurer qu'aucun corps étranger (bois ou pierre) ne se trouve à l'intérieur de la presse. Après avoir effectué ces opérations, procéder à une mise en route énergique de votre presse.

IMPORTANT **

En cas de cisaillement du boulon de sécurité, il est indispensable de graisser le volant de la presse après avoir remplacé le boulon défectueux (voir tableau de graissage, page 12).

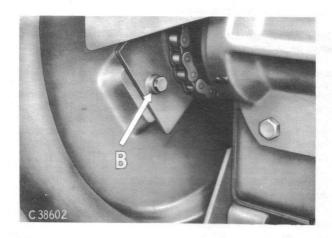


Fig. 9 - Boulon de sécurité du volant

Bloquer énergiquement le boulon par la tête en empêchant l'écrou de tourner

HAUTEUR DU RAMASSEUR

Régler la hauteur du ramasseur de façon que les dents ramassent la totalité de l'andain sans qu'elles touchent le sol.

ATTENTION:

Les dents réglées de façon à râcler le sol risquent de plier ou de casser. Elles ramassent des pierres et de la terre qui causent de sérieux dégâts au mécanisme.

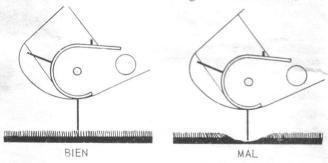


Fig. 10 - Réglage de la hauteur du ramasseur

PRESSE 219

La commande du ramasseur s'effectue au moyen du levier situé contre la chambre à balles, entre la boîte de commande et la roue de la presse.

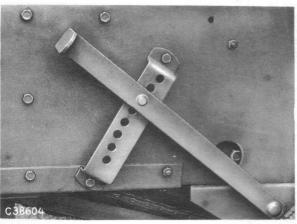


Fig. 11 - Levier de relevage du ramasseur

PRESSE 221

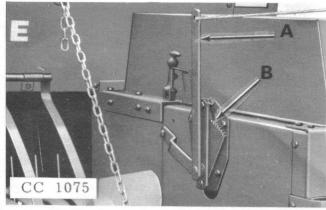


Fig. 12 - Levier de relevage du ramasseur

Le levier A permet de prérégler la hauteur de travail du ramasseur en le positionnant dans un des crans du secteur B. En position haute, le ramasseur est verrouillé pour le transport.

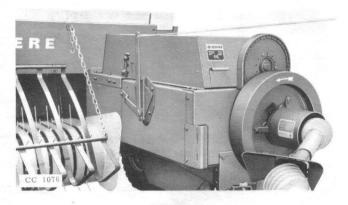


Fig. 13 - Commande à distance

Après avoir préréglé la hauteur du ramasseur avec le levier A, utiliser la commande à distance pour remonter plus ou moins le ramasseur suivant les conditions du terrain ou pour éviter tout obstacle pouvant se présenter. Pour revenir à la position de travail initiale, tirer à fond sur la corde.

RÉGLAGE DU COMPRESSEUR DE RÉCOLTE

Suivant le volume et la légèreté de l'andain, relever ou abaisser la rampe du compresseur au moyen des chaînes C. Relever le compresseur pour les récoltes lourdes, l'abaisser pour les récoltes légères.

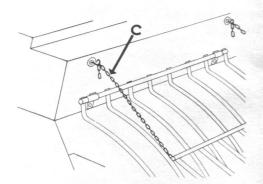


Fig. 14 - Compresseur de récolte

REGLAGE DE LA LONGUEUR DES BALLES

La longueur des balles peut varier de 0,30 à 1,20 m. (1 à 4 ft.). Elle se règle au moyen du collier (A) monté sur le bras de déclenchement (B). En abaissant le collier, on liminue la longueur des balles ; en le remontant, on augmente la longueur.

montant, on augmente la longueur.

Si l'étoile de mesure C n'est pas entraînée de façon régulière par la récolte se déplaçant dans la chambre à balles, on obtient des bottes de longueur inégale.

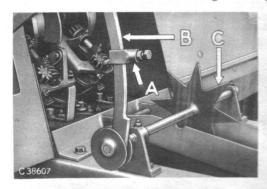


Fig. 15 - Bras de déclenchement

Une densité ou quantité de fourrage insuffisante est à l'origine de ces malformations. Celles-ci peuvent également être causées par une vitesse d'avancement trop faible. Suivant le cas, augmenter la vitesse d'avancement, faire des andains plus volumineux ou serrer les régulateurs de densité au moyen des manivelles de tension (fig. 16).

Malgré tout, il ne faut pas tomber dans l'erreur opposée. Des bottes trop denses ou trop lourdes provoquent une surcharge de la machine, une usure préma-

turée ou des casses de pièces et de ficelle,

DENSITE DES BALLES

Le poids des balles est fonction de la pression exercée par les régulateurs de densité situés dans la chambre à balles. Le réglage de la pression est obtenu au moyen des manivelles A placées à la sortie de la chambre à balles. Le poids des balles varie suivant la dimension des andains, le degré d'humidité et la qualité du fourrage. Vérifier donc souvent, au cours de la journée, le serrage des balles ; on évite ainsi de surcharger et de détériorer la presse.

IMPORTANT: Toujours desserrer les régulateurs de densité le soir, à la fin du travail. On évitera ainsi une surcharge de la presse lors de la remise en route.

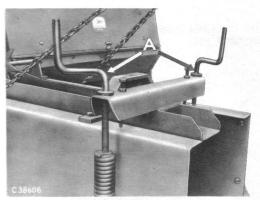


Fig. 16 - Sortie de la chambre à balles (Presse 219-221)

CRIC DE FLECHE (Presse 221)

Le cric est placé, pendant le transport ou le travail, dans un support à l'avant de la chambre à balles.

Pour dételer, placer le cric dans la lumière prévue au centre de la flèche, lever, déverrouiller et ôter la broche.

Pour atteler, reculer le tracteur de façon que la barre d'attelage s'engage dans la chape, bien verrouiller à l'aide de la broche et de l'épingle d'axe, baisser le cric et le ranger.

CRIC DE FLECHE (Presse 219)

A l'aide du cric, relever ou abaisser la chape d'attelage de façon à pouvoir l'engager sur la barre du tracteur.

Reculer avec le tracteur de façon à placer la barre dans la chape d'attelage de la presse. Verrouiller à l'aide de la broche d'attelage et d'une épingle d'axe.

Après avoir accroché la presse au tracteur, relever le cric, le positionner à l'horizontale et verrouiller avec la broche et l'épingle d'axe.

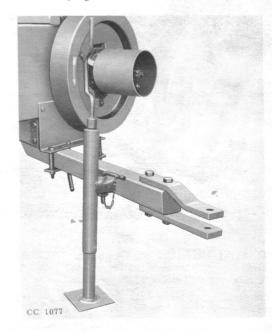


Fig. 17 - Cric de flèche (Presse 219)

FLECHE D'ATTELAGE (PRESSE 219)

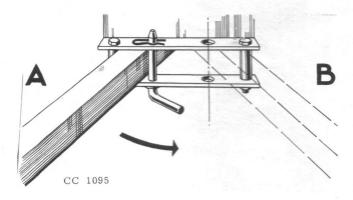


Fig. 18 - Positionnement de la flèche d'attelage

Les positions "route" A et "travail" B sont obtenues par simple pivotement de la flèche. Retirer la broche, pivoter la flèche et la bloquer au moyen de la broche et de la goupille bêta.

FLECHE D'ATTELAGE (PRESSE 221)

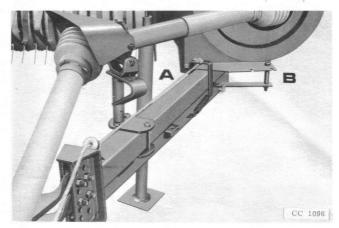


Fig. 19 - Positionnement de la flèche d'attelage

Les positions "route" A et "travail" B sont obtenues sans descendre du siège du tracteur à l'aide de la corde de commande prévue à cet effet. Tirer la corde pour déverrouiller la flèche, et avancer le tracteur en tournant à droite ou à gauche pour amener la flèche à la position désirée. Lâcher la corde pour verrouiller la flèche.

NOTE: Pour effectuer les réglages et synchronisations plus poussés, s'adresser au concessionnaire JOHN DEERE ou suivre les instructions détaillées, données à partir de la page 14.

CYCLE DE NOUAGE

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

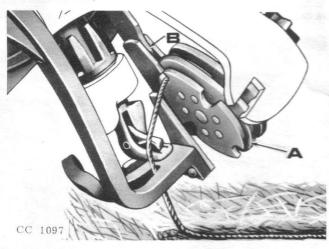


Fig. 20

1) Après l'enfilage de l'aiguille, l'extrémité de la ficelle est maintenue dans les disques pince-ficelle A par le reteneur de ficelle B.

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

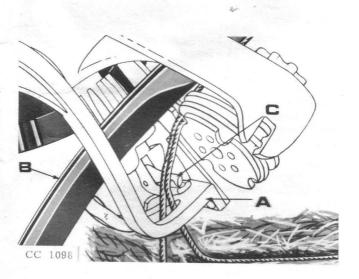


Fig. 21

2) Lorsque la balle a atteint la longueur désirée, l'étoile de mesure déclenche le mécanisme noueur. L'aiguille A, à l'aide du doigt pousse ficelle, amène le 2e brin de ficelle par le guide ficelle du bras porte couteau B par dessus le bec du noueur C dans les disques pince-ficelle.

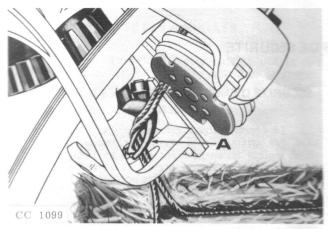


Fig. 22

3) Le bec du noueur A commence sa rotation lorsque la denture du plateau-came a entraîné le pignon de commande des disques pince-ficelle et a fait tourner suffisamment ceux-ci pour que le reteneur maintienne les deux brins de ficelle dans les disques pince-ficelle.



Fig. 23

4) Lors de la rotation du bec noueur, une boucle se forme autour du bec A, la mâchoire du bec s'ouvre alors pour recevoir la ficelle. Le couteau B avance, prêt à couper la ficelle entre le bec du noueur et les disques pince-ficelle C.

NOTE: A ce moment, l'aiguille commence à descendre, laissant un brin de ficelle dans les disques, où il sera retenu pour le noeud suivant.

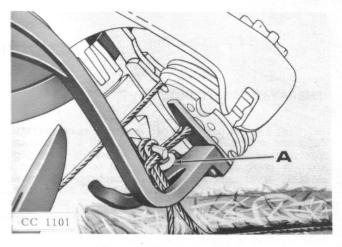


Fig. 24

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

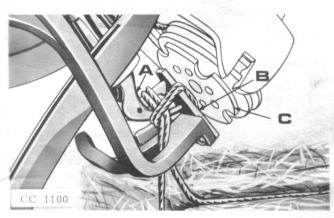


Fig. 25

6) Le noeud est formé et tombe du bec noueur, ce qui termine le lien autour de la balle. Les aiguilles retournent à leur position de repos laissant un brin de ficelle pris dans les disques pince-ficelle. Cette ficelle descend à travers la chambre de compression prête à recevoir du matériau pour la formation de la balle suivante, au terme de laquelle s'effectuera le cycle de nouage suivant.

DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ

EMBRAYAGE DE SÉCURITÉ

Les à-coups provoqués par le mouvement alternatif du piston sont absorbés par l'embrayage à friction qui régularise le fonctionnement de l'ensemble et protège ainsi la prise de force du tracteur et la transmission à cardans. Il absorbe également les surcharges en cas de bourrage, évitant le cisaillement du boulon de sécurité. L'embrayage à friction doit être taré à 28 mkg maximum (200 ft-lbs).

ROUE LIBRE

En cas d'arrêt subit du tracteur, le mouvement de la presse est interrompu au niveau de la boîte de commande de la presse grâce à la roue libre qui empêche la retransmission de l'inertie du volant dans le sens pressetracteur.

VOLANT DE COMMANDE

Le volant de commande de la presse est bloqué par un boulon spécial qui est cisaillé dès que la presse subit une charge anormale.

FOURCHE D'ALIMENTATION

Les doigts de la fourche en bois comprimé stratifié constituent une protection supplémentaire de la presse. Si, pour une raison quelconque, la fourche est heurtée par le piston, les doigts sont cassés, évitant ainsi toute détérioration importante de la presse. Le remplacement des doigts est très simple et rapide.

SÉCURITÉ D'ENCLENCHEMENT DES NOUEURS

Le déclenchement est pourvu d'une came comprenant des arrêts. Celle-ci a pour tut de ne libérer le chien moteur qu'au moment précis où celui-ci doit entrer en action et de maintenir les aiguilles en position repos pendant le temps mort des noueurs.

De ce fait, on évite toute possibilité d'entraînement inopportun des aiguilles et on assure leur remise et maintien automatique au point mort.

ARRET DU PISTON

L'arrêt du piston constitue une protection efficace des aiguilles si accidentellement elles restaient dans la chambre à balles. Le piston arrêté dans sa course n'entraîne alors que la rupture du boulon de cisaillement.

RESSORT D'ÉQUILIBRAGE

Un ressort d'équilibrage est prévu pour permettre au ramasseur de se soulever facilement et par conséquent d'éviter la détérioration du ramasseur au contact d'une pierre ou autre obstacle.

REMARQUE

Lors du pressage à poste fixe, il est indispensable d'enlever fréquemment le fourrage ou la paille s'accumulant sous la presse de façon à faciliter le mouvement des aiguilles. Dégager, à intervalles réguliers, les fentes de passage des aiguilles et des reteneurs, surtout si la récolte à presser est humide.

POUR EFFECTUER CETTE OPERATION, DEBRAYER LA PRISE DE FORCE DU TRACTEUR!

CONSEILS DE SÉCURITÉ

JOHN DEERE est soucieux de la sécurité des utilisateurs des matériels qu'il fabrique. Ses ingénieurs sont sensibilisés sur tout ce qui concerne la sécurité. Ils ont muni votre machine, chaque fois que possible, de garants et dispositifs de sécurité. Afin de leur garder toute leur efficacité, laissez-les toujours en place lorsque la machine fonctionne.

La meilleure prévention réside, toutefois, dans la PRUDENCE de l'utilisateur du matériel. Suivez ou faites suivre les conseils qui sont donnés dans ce livret.

NE JAMAIS REGLER, ENTRETENIR, GRAISSER OU NETTOYER UNE MACHINE EN FONCTIONNEMENT.

ENFILAGE DES AIGUILLES

- 1. Débrayer la machine : pour cela la pédale de débrayage ne suffit pas : il y a lieu d'utiliser le levier de débrayage de prise de force du tracteur.
 - 2. Attendre l'arrêt total du volant de la presse.
- 3. S'assurer que le levier de déclenchement est bien en position sécurité comme illustré sur le côté de la machine.
- 4. Tirer la ficelle du coffre à ficelle et l'enfiler dans les passants.
- 5. Enfiler les aiguilles, sans danger, en chant sur le dos, sous la machine, la tête dans le sens d'avancement de la machine.



Fig. 26 - Enfilage des aiguilles

REMISAGE

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

- 1) Mettre la presse à l'abri des intempéries.
- 2) Nettoyer, soigneusement la machine pour éliminer tout danger de rouille provoqué par des dépôts de débris de paille ou de fourrage humide.
- 3) Nettoyer soigneusement le mécanisme de nouage et l'enduire de graisse.
- Procéder au graissage complet de la machine en se reportant aux indications du plan de graissage (page 12).
- 5) Toutes les pièces dont la peinture a été enlevée doivent être repeintes à l'exception des parois intérieures de la chambre à balles, des becs et des disques de noueurs qui sont à enduire d'une couche de graisse, ainsi que des glissières du piston qui sont à huiler (plan de graissage, page 12, repère 14).
- 6) Nettoyer toutes les chaînes, sans les démonter, à l'aide d'un solvant. Après essuyage, les recouvrir d'une couche de graisse.
- 7) Poser la presse sur des blocs de calage pour libérer les pneus du sol. Protéger les pneus contre la lumière, graisse et huile en les recouvrant d'une toile. Les pneus doivent être gonflés à la pression normale.
- 8) Commander les pièces de rechange en temps utile pour permettre au concessionnaire JOHN DEERE de les monter sur la machine pendant la morte-saison. On évitera ainsi bien des ennuis et retards lors de la nouvelle campagne.

PRÉPARATION POUR LA NOUVELLE SAISON

- 1) Retirer la graisse du mécanisme noueur.
- Retirer graisse et huile des chaînes et de la chambre à balles.
- Procéder à un graissage complet de la machine pour éliminer toute condensation qui a pu se produire dans les paliers et roulements.
 - 4) Vérifier la pression des pneumatiques.
- 5) Faire la vidange de la boîte de commande, la rincer et refaire le plein avec de l'huile neuve SAE 140.
 - 6) Vérifier le serrage de tous les boulons et vis.
- 7) Vérifier tous les réglages suivant les indications du présent livret.
- 8) En cas de remplacement de pièces importantes, il y a lieu de procéder à leur rodage.



graissage

CONSEILS POUR LE GRAISSAGE

La durée et le bon fonctionnement de la machine dépendent essentiellement d'un graissage judicieux et régulier. Nous recommandons de n'utiliser que des lubrifiants de marques réputées, pour éviter des dépenses inutiles.

Conserver les lubrifiants, graisse et huile, à l'abri de la poussière en veillant à la fermeture des récipients, pour éviter d'introduire des abrasifs dans les organes mécaniques de la presse.

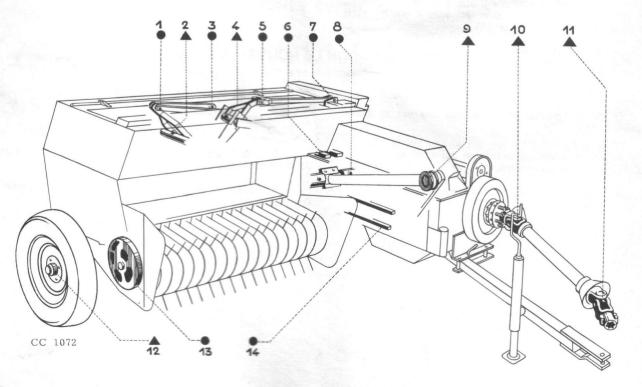
Avant l'emploi de la pompe à graisse, s'assurer que les graisseurs ne sont pas obstrués par la peinture ou la saleté et que la graisse atteint bien les paliers et les roulements.

Il est indispensable de nettoyer les chaînes à intervalles réguliers en les brossant au pétrole et en les huilant ensuite, après essuyage, avec un pinceau trempé dans l'huile moteur.

Vérifier le niveau d'huile de la boîte de commande au moyen du bouchon de contrôle. Au besoin, rajouter de l'huile SAE 140 jusqu'au niveau du trop plein.

TOUS LES JOURS

1-5 3-7 6 8 13 14 17 18 19 20	Axes des fourches. Huiler les articulations des fourches. Huiler la cale en bois. Bagues de piston, gauche et droite. Came du ramasseur. Huiler les glissières du piston. Axe du pignon de commande des rampe de remise à zéro. Pignon came du déclenchement. Axe du reteneur. Bâti du noueur.	21-22 23-24 25 27 28 noueurs et 29 30 31 32 33	Axe du pignon de commande du reteneur. Becs de noueur. Palier droit de l'arbre des noueurs. Tête de bielle de commande des aiguilles. Bague de pied de bielle de commande des aiguilles. Bague gauche du berceau des aiguilles. Huiler les galets de déclenchement. Coussinet gauche d'arbre d'étoile de mesure. Bague droite du berceau des aiguilles. Coussinet droit d'arbre d'étoile de mesure.
--	--	---	---



TOUTES LES SEMAINES

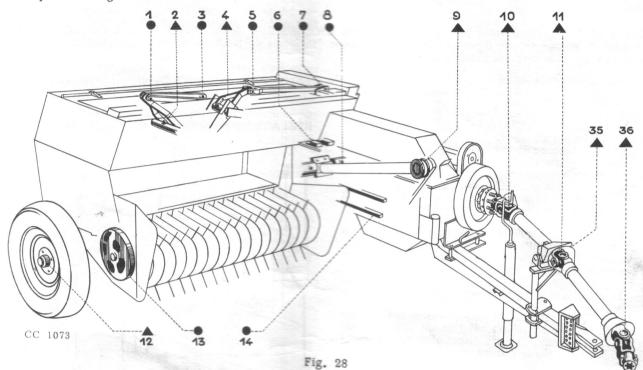
- 10
- Entretoises des fourches.
 Tête de bielle du piston.
 Joint de cardan arrière.
 Joint de cardan avant (sans relais.)
 Joint de cardan central (avec relais.)
- 12 Moyeu de roue droite.
- Volant. 15
- 16 Vérifier le niveau du carter. Vermer le inveat du carter.
 Vidanger à chaque saison.
 Remplissage à l'huile SAE 140 - 4 litres (8-1/2 pt).

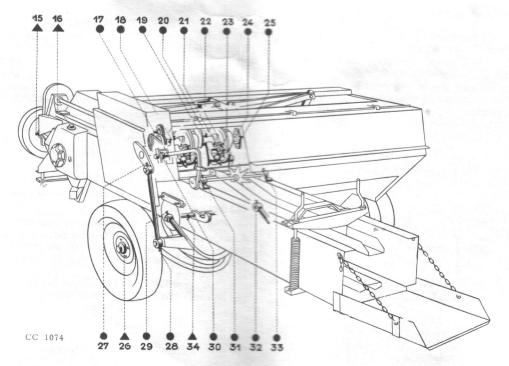
 Moyeu de roue gauche.

- Tube arrêt de piston. 34
- 35 Pivot de relais
- 36 Joint de cardan avant (avec relais).

IMPORTANT

Graisser le volant (rep.15) après chaque cisaillement de boulon de sécurité.







réglages et entretien

PROCÉDÉ DE VÉRIFICATION

Les vérifications indiquées ci-dessous doivent être effectuées dans l'ordre donné. Elles permettront d'éliminer les pannes de nouage qui ne figurent pas dans la rubrique "Incidents de fonctionnement". Elles serviront également pour le contrôle de la machine avant la nouvelle saison.

1) Réglage de la presse.

2) Bec noueur.

3) Bras porte-couteau.

4) Disque de ficelle. 5) Reteneur de ficelle.

6) Trajet des aiguilles.

7) Frein berceau d'aiguilles.

8) Réglage des aiguilles. 9) Doigts pousse-ficelle.

Après avoir graissé correctement la machine, il est nécessaire de procéder aux opérations suivantes :

- 1) Vérifier si le boulon de sécurité du volant n'est pas desserré ou partiellement cisaillé. Le cas échéant, il y a lieu de le remplacer immédiatement et de bloquer énergiquement son écrou.
- 2) Vérifier si le piston glisse librement, mais sans
- 3) S'assurer si les couteaux n'entrent pas en contact et s'ils sont bien affûtés. Si l'on est amené à démonter les couteaux, il est indispensable de les régler suivant les indications ci-dessous.
- 4) S'assurer que la tension de la courroie de commande du ramasseur est correcte.
- 5) Nettoyer fréquemment le mécanisme de nouage, La poussière accumulée est nuisible à son bon fonctionnement.
 - 6) La presse comporte cinq chaînes:
 - chaîne principale sous la chambre à balles,
 - chaîne de commande des noueurs située sur le côté de la presse.
 - chaîne de commande du système d'alimentation.
 - chaînes de commande des fourches (situées sous le capot).

Elles doivent être nettoyées à intervalles réguliers et tendues correctement. En cas d'accident, rupture de chaîne par exemple, refaire le réglage de la presse. Pour mener à bien les différentes opérations, se reporter aux figures de la page 15.

RÉGLAGES ET SYNCHRONISATION

RÉGLAGE DU PISTON

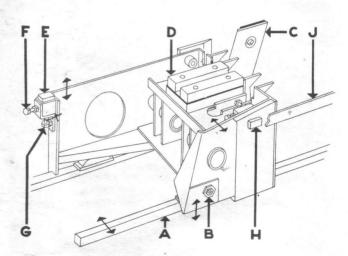


Fig. 30 - Détail du piston

REGLAGES INFERIEURS

- 1) Régler sans jeu, contre les patins du piston, le petit rail A par trois vis situées sous la chambre à bal-
- 2) Le parallélisme des couteaux s'obtient par l'excentrique B.
- 3) Le jeu des couteaux doit être de 0,7 à 1,2 mm (0,027 à 0,047 in.). Il s'obtient par calage du contre-couteau en C.

REGLAGES SUPERIEURS

- 1) Caler en D la cale de bois sans jeu contre la chambre à balles.
- 2) Desserrer les contre-écrous des vis de réglage F et G, relever sans jeu le patin arrière E contre le rail. Après réglage, ne pas oublier de resserrer les contre-écrous et de procéder à la pose du fil de fer d'arrêt de
- 3) Procéder de la même façon pour régler sans jeu le patin latéral H contre le rail J.

FOURCHE D'AMENAGE, D'ALIMENTATION ET PISTON

I - Fourches d'amenage et d'alimentation

La synchronisation des fourches A et F s'obtient de la façon suivante :

- a) Par rotation du volant, amener la fourche F dans le canal d'alimentation. Les pointes de cette fourche doivent se trouver à 20 ± 10 mm (0, 8 ± 0 , 4 in.) de la paroi supérieure du canal.
- b) Par rotation du pignon P de la fourche A, assurrer le croisement au point O. Pour que ce réglage soit correct, il est absolument nécessaire que la fourche d'amenage A soit positionnée au trou n°1.
- c) Essayer d'engager la chaîne C bien tendue sur les pignons P et P1. Si la chaîne s'engage, le réglage est bon, agrafer la chaîne.
- d) Sinon, utiliser la position diamétralement opposée du pignon P, ce qui décale la chaîne d'un demipas.

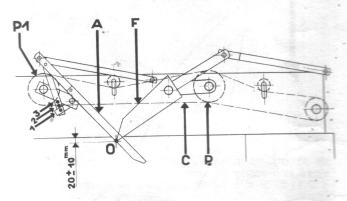


Fig. 31 - Réglage des fourches 20 ± 10 mm = $0, 8 \pm 0, 4$ in.

II - Fourche et piston

Amener les pointes P du piston au ras de la première lumière L de passage des dents de la fourche F. Positionner les pointes de la fourche à 220 ± 5 mm (8,6 \pm 0,2 in.) du panneau gauche C, en agissant sur le pignon de commande réglable par trois boulons et situé à l'avant de la machine.

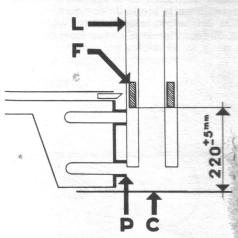


Fig. 32 - Positionnement de la fourche 220 ± 5 mm = $8, 6 \pm 0, 2$ in.

Suivant la densité des récoltes, il est nécessaire de positionner les pointes de la fourche d'amenage A de façon à obtenir une balle homogène et de remplir les vides V qui peuvent se produire côté couteau C, ou côté opposé.

RECOLTES LEGERES

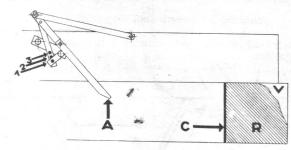
Si la balle est plus dense côté couteau C, avancer les pointes de fourche vers le piston en réglant au trou n°1.

RECOLTES MOYENNES

Utiliser le trou n°2 pour assurer une alimentation régulière.

RECOLTES LOURDES

Si la balle est plus dense sur le côté opposé au couteau C, reculer les pointes de fourche en réglant au trou n°3.



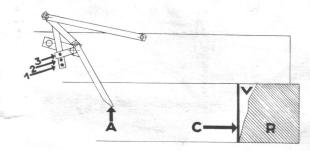


Fig. 33 - Système d'alimentation

AIGUILLES

Lorsque l'aiguille passe dans le noueur, son point le plus rapproché du disque-ficelle ou du débourreur D doit être à une distance de 0,8 à 2,4 mm (0,03 à 0,95 in.).

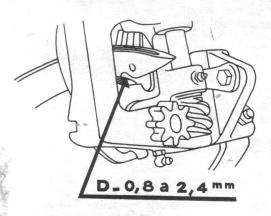


Fig. 34 - Passage de l'aiguille dans le noueur 0,8 à 2,4 mm = 0,03 à 0,095 in.

NOTE

Le débourreur doit pouvoir se mouvoir librement dans le disque de ficelle et doit se trouver dans sa position extrême gauche au moment où 1'on mesure le jeu des aiguilles.

Pour régler les aiguilles par rapport au débourreur, desserrer légèrement les quatre boulons de fixation des aiguilles H, actionner le bras de déclenchement, tourner le volant afin de faire monter les aiguilles. Déplacer les aiguilles latéralement jusqu'à ce qu'elles exercent une pression de 1,3 à 2,7 kg (3 à 6 lb) contre le bâti du noueur

Régler les quatre boulons de fixation des aiguilles pour obtenir le jeu requis. Serrer les quatre boulons au couple de 4 à 6,8 kg/m. (30 à 50 ft-lb).

Pour augmenter le jeu entre les aiguilles et les débourreurs, desserrer légèrement les boulons de fixation avant et serrer les boulons de fixation arrière,

Procéder à l'inverse pour diminuer le jeu. Lorsque les aiguilles sont correctement réglées, serrer tous les boulons et vérifier à nouveau le cycle des aiguilles.

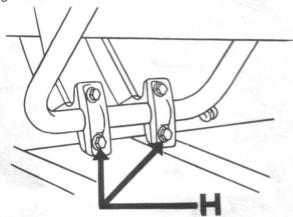


Fig. 35 - Fixation des aiguilles

DOIGTS POUSSE-FICELLE

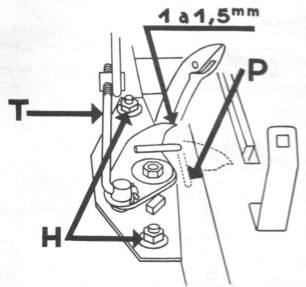


Fig. 36 - Aiguille et doigt pousse-ficelle 1 à 1,5 mm = 0,04 à 0,06 in.

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

Régler les doigts pousse-ficelle comme suit :

- 1) S'assurer que les réglages d'aiguilles sont corrects.
- 2) Actionner le bras de déclenchement et faire monter les aiguilles en tournant le volant à la main jusqu'à ce que les doigts pousse-ficelle démarrent et passent devant les aiguilles.
- 3) Desserrer les boulons de fixation H des pousseficelle et :
- avancer ou reculer les pousse-ficelle de façon à obtenir un jeu de 1 à 1,5 mm (0,04 à 0,06 in.) entre les pousse-ficelle et les aiguilles,

- continuer à faire monter les aiguilles jusqu'au

point mort avant, puis,

- à l'aide de la tige T, régler les doigts pousseficelle de façon telle que l'ergot P soit parallèle au bord du passage des aiguilles.

NOTE: Ce réglage est à effectuer sans ficelle.

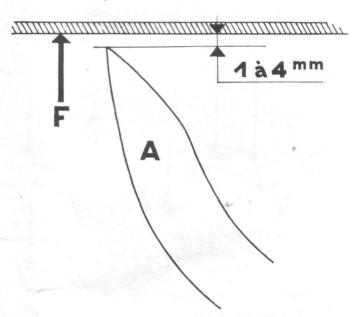


Fig. 37 - Position de l'aiguille 1 à 4 mm = 0,04 à 0,16 in.

L'arbre des noueurs étant en position "repos", amener les pointes des aiguilles sous le fond de chambre à balles en agissant sur la bielle de commande. Les pointes des aiguilles doivent se trouver entre 1 et 4 mm (0,04 à 0,16 in.) du fond F de la chambre à balles.

AIGUILLES ET PISTON

Lorsque l'aiguille apparaît au niveau C situé sur le bord supérieur de la rehausse de chambre à balles, la distance entre la pointe A du piston et la pointe B de l'aiguille doit être de 30 mm \pm 10 (1, 2 \pm 0, 4 in.).

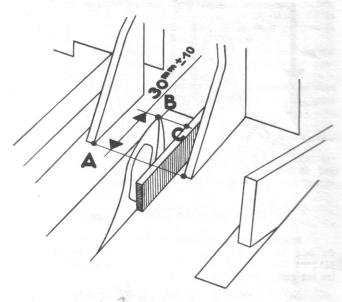


Fig. 38 - Synchronisation aiguille-piston

VERIFICATION

1. Déclencher le système de nouage.

2. Tourner le volant de la presse dans le sens de

marche pour faire monter les aiguilles.

3. Lorsque la pointe de l'aiguille est arrivée au niveau de la rehausse, la pointe du piston doit avoir dépassé la pointe de l'aiguille de 30 mm \pm 10 (1,2 \pm 0,4 in.).

Si le réglage n'est pas bon, enlever les trois vis de fixation du pignon à dents droites C 11416 CX (tourner le volant dans le sens contraire de la marche si une des trois vis est cachée par la came), faire avancer ou reculer le piston pour obtenir la cote de 30 mm ± 10 (1,2 ± 0,4 in.), alors que la pointe de l'aiguille est toujours au niveau de la rehausse. Tourner le pignon C 11416 CX vers la droite pour amener le bossage d'entraînement du plateau-came contre le galet du chien de déclenchement. Fixer alors le pignon à dents droites sur le pignon à chaîne en utilisant trois trous taraudés entièrement visibles.

Faire un cycle complet en tournant le volant dans le sens de la marche pour vérifier si la cote de 30 mm ± 10 (1,2 ± 0,4 in.) est respectée et si les aiguilles montent pendant le cycle de compression.

ARRET DE PISTON

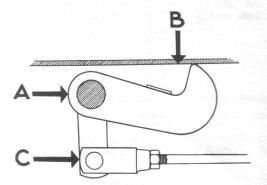


Fig. 39 - Arrêt de piston

Les aiguilles étant au repos, prérégler l'arrêt de piston A au niveau du dessous de la tôle B de la chambre à balles en agissant sur la chape C.

Faire un cycle de nouage en tournant le volant à la main. Avant la fin de ce cycle, au moment où l'arrêt a repris sa position initiale au ras du fond de la chambre à balles, la distance entre la butée du piston D et la pointe de l'arrêt A doit être de 20 mm (0,8 in.) au moins. Cette cote est obtenue au moyen de la chape C.

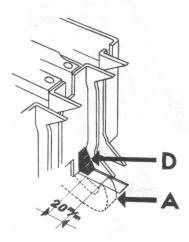


Fig. 40 - Réglage de l'arrêt de piston 20 mm = 0.8 in.

RESSORT D'ÉQUILIBRAGE DU RAMASSEUR

Au moyen du levier de relevage, régler la hauteur du ramasseur de façon à ramasser toute la récolte sans que les dents souples ne touchent le sol ; puis serrer ou desserrer la vis de tension du ressort d'équilibrage de manière à ce que le ramasseur puisse se relever lorsqu'il entre en contact avec un obstacle.

EMBRAYAGE DE SÉCURITÉ

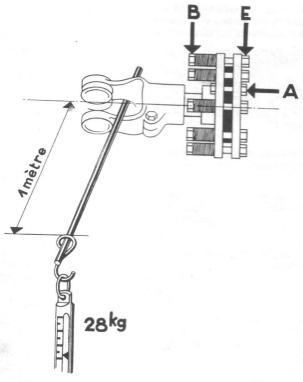
Avant de commencer le travail de la saison, vérifier le réglage de l'embrayage à friction. Cette vérification est nécessaire au cours du travail si l'on constate une anomalie dans le fonctionnement de l'embrayage. Ce dernier doit être taré à 28 mkg. (200 ft-lb).

Après blocage du système de compression, démonter le protecteur de l'embrayage. Engager un levier dans la mâchoire de l'arbre de commande et faire patiner l'embrayage 2 ou 3 fois. Pour effectuer le réglage, desser-rer les contre-écrous EP à l'aide d'une clé à tube, puis serrer ou desserrer régulièrement tous les écrous E de manière à tendre ou détendre les ressorts R de façon identique et en empêchant les vis B de tourner.

L'embrayage doit patiner sous une une charge de 28 kg (70 lb) appliquée à un mètre (3 ft) de l'axe de la mâchoire. Bloquer alors les contre-écrous EP.

IMPORTANT :

Les 4 vis d'entraînement A ne doivent en aucun cas pincer les disques AV et AR. Le jeu entre la tête de ces vis et le disque avant doit être de 0,5 mm (0,02 in.) environ.



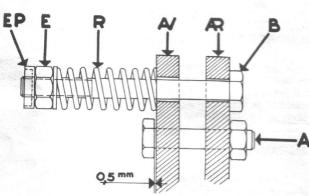


Fig. 41 - Tarage de l'embrayage à friction 1m x 28 kg = 3 ft x 70 lbs

PIGNONS DU NOUEUR

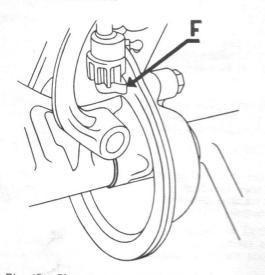


Fig. 42 - Plateau-came et pignon du bec noueur

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

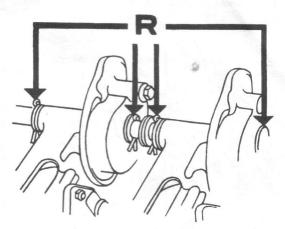


Fig. 43 - Réglage des plateaux-came

Régler le plateau-came du noueur contre le pignon du bec noueur en retirant les goupilles fendues et en plaçant des rondelles R contre le plateau-came, remettre les goupilles fendues.

NOTE: Dans le cas où il a été nécessaire de dé. placer le noueur, vérifier la pression exercée par l'ai-guille contre le bâti du noueur (voir page 16).

BEC DU NOUEUR

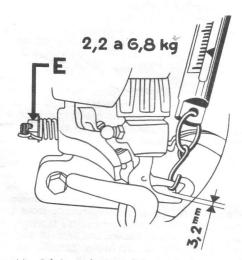


Fig. 44 - Réglage de la mâchoire du bec noueur 2,2 à 6,8 kg = 4,84 à 15 lb 3,2 mm = 0,126 in.

Le réglage de la pression de la mâchoire du bec

noueur est très important. C'est ici que le noeud est formé. Tous les réglages sont à faire sans ficelle.

Le bec noueur est bien réglé lorsqu'une traction de 2,2 kg à 6,8 kg (4,84 à 15 lb) vers le haut, exercée à la mâchoire du bec, la soulève de 3,2 mm (0,126 in.).

La mâchoire du bec noueur ne doit pas avoir de

jeu quand le bec est fermé.

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

Une pression excessive sur la mâchoire du bec est la cause de noeuds non éjectés du bec noueur et de cas-

ses de ficelle.

Des noeuds mal ou incomplètement formés sont consécutifs à une pression trop faible sur la mâchoire du bec noueur.

BRAS PORTE-COUTEAU

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

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

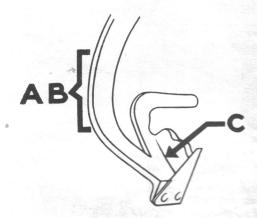


Fig. 45 - Détail du bras porte-couteau

Le bras porte-couteau se règle par rapport au bec noueur en le pliant dans les zones illustrées A B.

A cet effet, il est rarement nécessaire de le démonter.

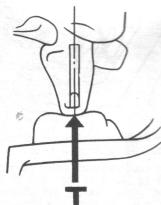


Fig. 46 - Bord éjecteur du bras porte-couteau

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

 Au moment du passage de l'extrémité de la mâchoire du bec noueur devant le couteau, il doit y avoir une distance D de 0,8 à 2,3 mm (0,031 à 0,09 in.). Pour vérifier, faire tourner le bec noueur de 180° et actionner la mâchoire du bec à la main, de bas en haut, afin de déterminer le jeu au point le plus rapproché de la mâchoire et du bord éjecteur.

3) Pression P requise pour faire passer le bord éjecteur du bras porte-couteau au-delà du talon du bec

noueur: 2,3 à 4,5 kg (5 à 10 lb).

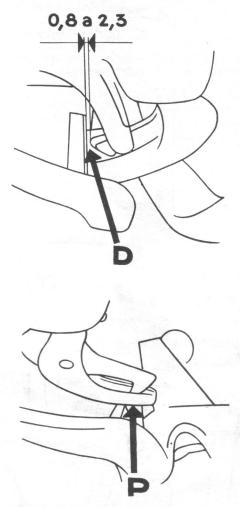


Fig. 47 - Bec noueur et bord éjecteur 0,8 à 2,3 mm = 0,031 à 0,09 in.

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

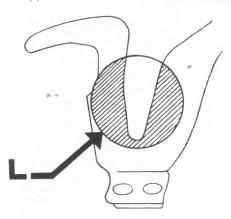


Fig. 48 - Fourche du bras porte-couteau

PINCE DE PLIAGE DU BRAS PORTE-COUTEAU

Cette pince facilitera le pliage et le réglage du porte-couteau. Son bras de levier permet d'effectuer le pliage avec précision.

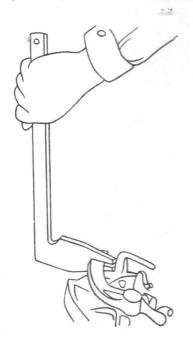


Fig. 49 - Pliage du bras porte-couteau

DISQUES PINCE-FICELLE

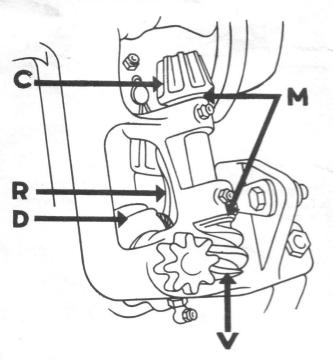


Fig. 50 - Réglage du disque pince-ficelle

Le réglage du disque pince-ficelle est fonction de la position de l'encoche du disque par rapport au reteneur de ficelle R. Lorsque la ficelle est placée dans le disque D, le coin de droite de l'encoche du disque central doit coincider ou se situer à 1,6 mm (0,063 in.) à droite du bord gauche du reteneur de ficelle.

NOTE

Effectuer ce réglage avec de la ficelle dans les disques et après avoir confectionné deux balles au moins.

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

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

Eviter que le bord de droite de l'encoche ne dépasse le reteneur de ficelle vers la gauche.

Il ne doit pas y avoir plus de 0,38 mm (0,015 in.) de jeu longitudinal à l'arbre de vis sans fin.

RETENEUR DE FICELLE

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

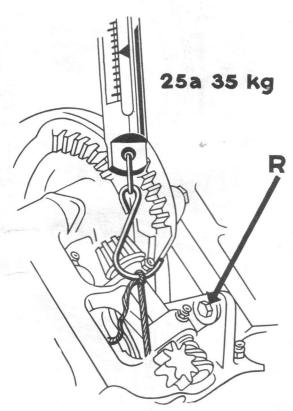


Fig. 51 - Réglage du reteneur de ficelle 25 à 35 kg = 55 à 77 lb.

Dans des conditions normales de pressage, un effort de 25 à 35 kg (55 à 77 lb); vers le haut et parallèle au disque pince-ficelle, est nécessaire pour tirer le brin de ficelle du reteneur après formation d'un noeud. Si la ficelle est lâchée à moins de 25 kg (55 lb), desserrer le contre-écrou et serrer la vis de réglage R. Si la ficelle lâche à plus de 35 kg (77 lb), desserrer le contre-écrou ainsi que la vis de réglage R. Ne pas oublier de bloquer le contre-écrou.

RÉGLAGE DES TENDEURS DE FICELLE

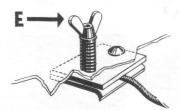


Fig. 52 - Tendeur de ficelle

Le réglage de la tension est à modifier selon la ficelle employée.

Les tendeurs de ficelle sont situés sous le couvercle du coffre à ficelle ; ils sont munis d'écrous extérieurs (E) qui permettent d'effectuer le réglage voulu.

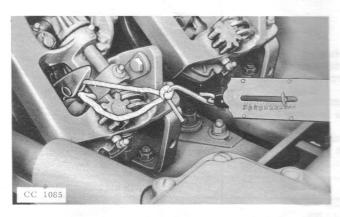


Fig. 53 - Vérification de la tension de ficelle

Pour vérifier la tension de la ficelle, amener les aiguilles A dans la position haute et attacher un peson à la ficelle B. L'effort nécessaire pour tirer la ficelle du coffre à ficelle doit être compris entre 2,25 kg et 6,75 kg (5 à 15 lb). Si le poids indiqué est inférieur à 2,25 kg (5 lb) lorsque la ficelle est tirée de la boîte, il y a lieu de resserrer l'écrou du tendeur. Par contre, si le chiffre indiqué est supérieur à 6,75 kg (15 lb), il est nécessaire de desserrer le tendeur.

NOTE

Régler le serrage du reteneur de façon à éviter tout juste que la ficelle ne sorte du disque pince-ficelle ce qui occasionnerait un manque de nouage.

Une tension trop forte entraînerait une casse de fi-

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

FREIN DE BERCEAU D'AIGUILLES

Ce frein a pour but d'absorber l'inertie du berceau d'aiguilles. Son réglage est obtenu par les deux écrous (A).

Le berceau étant à la position verticale, l'effort nécessaire pour le déplacer dans le sens de la flèche est compris entre 24 et 25 kg (53 à 55 lb).

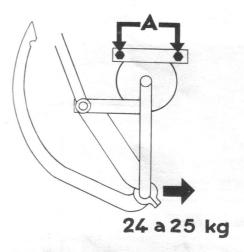


Fig. 54 - Frein du berceau d'aiguilles 24 à 25 kg = 53 à 55 lb



incidents de fonctionnement et remèdes

La plupart des difficultés sont dues à de mauvais réglages. Si l'on ne peut remédier aux pannes en effectuant les réglages indiqués dans les pages qui suivent, faire appel à un mécanicien expérimenté.

INCIDENT	CAUSE PROBABLE	REMEDE
DIFFICULTÉS DE NOUAGE Noeud dans la ficelle au-dessus de la balle.	Les doigts pousse-ficelle ne prennent pas la ficelle ou ne l'amènent pas à l'emplacement correct du noeud. Les aiguilles n'amènent pas correctement la ficelle dans le disque. Les reteneurs de fourrage ne pénètrent pas dans le canal de la presse.	
La ficelle est cassée dans le noeud.	Une tension trop forte de la ficelle sur le bec pendant le nouage est la cause de son cisaillement.	Détendre le ressort de reteneur de fi- celle. Polir les rugosités des surfaces et des bords du bec.
Noeud insuffisamment serré. Fig. 55 - 56 - 57	Bec usé ou détérioré. La densité des balles est trop faible.	Remplacer l'ensemble du bec noueur. Serrer les régulateurs de densité des balles.

INCIDENT	CAUSE PROBABLE	REMEDE
Extrémités de la ficelle effilochée	Couteau de ficelle émoussé.	Aiguiser le couteau de ficelle.
Extrémités des brins de longueur inégale.	Tension insuffisante du reteneur de ficelle. Couteau émoussé ou ébréché.	Serrer le ressort du reteneur. Aiguiser le couteau de ficelle.
Deux bouts de ficelle sans noeud.	Ficelle cisaillée dans les disques. Le bec noueur ne tourne pas. La mâchoire du bec ne s'ouvre pas.	Détendre le ressort du reteneur et/ou éliminer tous les bords tranchants et bavures du reteneur et des disques. La goupille du pignon d'entraînement du bec noueur est cisaillée ou perdue. Vérifier si le galet de la mâchoire du bec noueur n'est pas perdu, si les surfaces du galet et de la came ne sont pas trop usées, ou si la mâchoire du bec n'est pas détériorée.
Noeud simple dans le brin de ficelle d'aiguille. Fig. 58 - 59 - 60 - 61	Brin de dessus de balle arraché du disque (peut être vérifié par le fait que le bout du brin de ficelle d'aiguille a une coupure franche, aplatie par les disques). Ce brin est généralement plus court que le brin comportant le noeud simple. La ficelle a été arrachée des disques (se distingue du cas précédent par le fait que le bout de la ficelle n'a pas une coupe franche, il est effiloché et déchiré).	Augmenter la pression des ressorts de reteneur de ficelle ou diminuer la tension des régulateurs de densité des bottes. Diminuer la pression des ressorts de reteneur de ficelle et la tension des régulateurs de densité des balles.

INCIDENT CAUSE PROBABLE REMEDE Une extrémité de la ficelle est prise dans une boucle du noeud. La machoire du bec noueur se refer-Placer le bras porte-couteau de telle me sur un brin de ficelle. sorte que le cran de guidage maintienne la ficelle sur la machoire du bec davantage vers la droite. Régler la synchronisation des disques du noueur comme décrit à la page 20. Noeud papillon double. Course insuffisante du bras porte-Plier le bras porte-couteau de façon couteau au-delà du bec noueur. à augmenter sa course au-delà du bec noueur (voir page 19). Tension insuffisante du ressort de Serrer l'écrou de réglage du ressort came de la machoire du bec noueur. de la came de machoire du bec nouenr Noeud papillon simple. Course insuffisante du bras porte-Plier le bras porte-couteau de façon couteau au-delà du bec noueur. à augmenter sa course au-delà du bec noueur (voir page 19). Serrer l'écrou de réglage du ressort de la came de machoire du bec nou-Tension insuffisante du ressort de came de la machoire du bec noueur. eur. Ficelle coupée et/ou effilochée derrière le noeud. A la rotation du bec noueur, la fi-Plier le bras porte-couteau de telle sorte qu'il permette la libre rotation celle est pincée entre ce dernier et le bras porte-couteau, ce qui l'endu bec noueur. dommage à une distance de 12 à 25 mm (1/2 à 1") derrière le noeud. S'assurer que le bord éjecteur est en contact avec le talon du bec noueur. Rugosités du bras porte-couteau cou-Eliminer les rugosités du cran de guipant la ficelle à env. 18 à 30 mm dage de ficelle du bras porte-couteau. derrière le noeud. Tension trop forte du brin de ficelle Réduire le poids des balles en desserd'aiguille. rant les régulateurs de densité et/ou vérifier la tension de ficelle. Fig. 62 - 63 - 64 - 65

INCIDENT	CAUSE PROBABLE	DEMESS
Le brin de ficelle-aiguille est pris par le galet de la mâchoire du bec noueur.	L'aiguille ne place pas la ficelle dans le disque. Mauvaise tension de ficelle. Ficelles malenfilées dans les aiguilles.	Régler les aiguilles comme indiqué à la page 16 et/ou procéder à la synchronisation des disques. Vérifier si la goupille du pignon du disque ou de la vis sans fin n'est pas cisaillée ou perdue. Vérifier si la ficelle passe bien par le tendeur dans la boîte à ficelle. Régler la tension de ficelle (voir page 16). Voir paragraphe "Passage des ficelles" page 16.
Le brin de ficelle d'aiguille s'enroule autour du galet, avec formation d'un second noeud par le bec noueur.	Même cause que précédemment. Ce- pendant l'utilisateur se rendra compte plus facilement de cette anomalie que de la précédente.	Même remède que plus haut. Vérifier en outre si des pièces de l'ensemble du noueur ne sont pas cassées ou détériorées.
La ficelle d'aiguille passe par-dessous le bec noueur pendant le premier quart de sa rotation. Fig. 66 - 67 - 68	Le doigt pousse-ficelle ne retient pas la ficelle dans la position de nouage.	Régler le doigt pousse-ficelle suivant les indications de la page 16.

INCIDENT	CAUSE PROBABLE	REMEDE
Le noeud n'est pas chassé du bec		
noueur.	Tension trop forte sur le bec noueur.	Desserrer l'écrou de réglage du ressort de la came de mâchoire du bec nou-
	Le bord éjecteur du bras porte-couteau ne touche pas le talon du bec.	eur. Plier le bras porte-couteau de sor- te que le bord éjecteur touche le ta- lon du bec noueur.
To Land	La course du bras porte-couteau est insuffisante.	Plier le bras porte-couteau de façon à augmenter sa course au-delà de l'ex- trémité du bec noueur.
	Bec noueur rugueux.	Polir tous les bords rugueux à la toile émeri.
	Bec noueur usé ou déformé.	Remplacer le bec noueur.
CC 1089	Densité de la balle trop faible.	Augmenter la tension des régulateurs de densité.
Fig. 69		
LE POIDS DE LA BALLE EST INCO	DRRECT	
Balle trop légère.	Ressorts des régulateurs pas assez ten-	Mondro los noscoros de Colo
1 0 1	dus.	Tendre les ressorts des régulateurs jus- qu'à obtention d'un poids correct.
Balle trop lourde.	Ressorts de régulateurs trop tendus.	Desserrer les ressorts des régulateurs.
La balle est trop lourde, même quand les ressorts des régulateurs sont déténdus.	Foin ou paille trop humides ou trop verts.	Laisser sécher le foin ou la paille avant de presser.
Balle trop longue.	Pas assez de récolte dans la partie supérieure de la balle et/ou l'étoile de mesure ne vient pas correctement au contact de la récolte pressée.	densité Si la densité est honne régles
Balle trop courte.		Régler le dispositif de longueur des bal- les.
LA BALLE N'EST PAS HOMOGENI		
Le côté droit de la balle n'est pas as-	Mauvais réglage de la fourche d'ame-	Régler la fourche d'amenage au trou n°
sez dense (côté couteau).	nage.	3. Ramener la cadence du piston à 88 coups à la minute.
Le côté gauche de la balle n'est pas assez dense.	Mauvais réglage de la fourche d'ali- mentation. La cadence du piston est inférieure à 88 coups à la minute. Les doigts de fourche sont fortement	
	usés.	one of the state o
Insuffisance de récolte dans la partie supérieure de la balle.		Accélérer et/ou faire des andains plu larges.
Balle déchiquetée.	Couteaux émoussés.	Aiguiser les couteaux.
	Mauvais réglage du piston.	Régler comme indiqué à la page 14.

ANOMALIES	CAUSES	REMEDES
MAUVAIS FONCTIONNEMENT D	U RAMASSEUR	
Les dents du ramasseur ne tournent pas.	Courroie de commande patine. Le levier de relevage du ramasseur est réglé trop bas.	Tendre la courroie. Relever le levier de commande du ramasseur.
La récolte n'est pas ramassée propre- ment.	Le ramasseur reste en position "flot- tante". Dents pliées ou cassées. Les dents du ramasseur sont trop hau- tes. La vitesse d'avancement est trop élevée. La récolte n'est pas bien ratelée. Andains trop légers.	Régler correctement le ressort compensateur du ramasseur. Remplacer les dents. Abaisser le levier de commande d'ramasseur. Réduire la vitesse d'avan cement. Retourner la récolte sur un autre an dain. Regrouper plusieurs andains.
MAUVAIS FONCTIONNEMENT D	E LA FOURCHE D'ALIMENTATIO	ON .
Le piston touche la fourche dans le haut du canal de la presse.	Mauvais réglage.	Régler la presse, voir page 15.
La presse s'arrête quand le piston est à hauteur de la surface arrière de l'ouverture d'alimentation.	Couteaux émoussés et/ou mauvais réglage du piston.	Aiguiser les couteaux et/ou régler piston, voir page 14.
La presse s'arrête dans sa course de compression.	La charge est trop forte. Le piston est arrêté par des corps étrangers.	Desserrer les régulateurs de densité. Enlever les corps étrangers.
La presse cale à la fin de la course de compression.	La charge est trop forte. Le piston est arrêté par des corps étrangers.	Faire tourner le volant de 2 ou tours dans le sens normal, puis en brayer le tracteur. ATTENTION: Avant de tourner le volant à la main, vérifier si les aigui les sont bien en position de repos.
CISAILLEMENT DU BOULON DE	SÉCURITÉ DU VOLANT	
Cisaillement du boulon de sécurité du volant.	Corps étrangers dans le canal de la presse. Charge trop forte. Boulon mal bloqué.	Eliminer ces obstacles. Détendre les ressorts des régulateu de densité. Remplacer et bloquer le boulon.
EMBRAYAGE DE SÉCURITÉ		
L'embrayage patine fréquemment.	La charge est trop importante. La presse demande trop de puissance : a) les couteaux sont émoussés, b) l'écartement est trop grand entre les couteaux, c) point dur quelque part dans la machine. Tarage de l'embrayage trop faible.	Détendre les ressorts des régulateur de densité. Aiguiser les couteaux. Régler le piston (voir page 14). Vérifier les organes en mouvement. Tarer à 28 m/kg (200 ft-1b) (voir page 17).
L'embrayage n'absorbe pas les varia- tions soudaines du régime de la pres- se, celles-ci se répercutent dans le tracteur.	Tarage de l'embrayage trop fort.	Tarer à 28 m/kg (200 ft-lb) (vo page 17).

ANOMALIES CAUSES REMEDES Tubes coulissants trop longs, Raccourcir les tubes ou augmenter l'arbre amorce un phénomène la distance entre la prise de force du tracteur et le point d'attelage. de flambage et la poussée qui en résulte, tord la mâchoire du joint. 1. Recul de l'arbre dans les virages Mâchoire tordue ou cassée.Fig.70 Fig. A. La prise de force n'a pas été Débrayer la prise de force dans les débrayée dans les virages courts. virages courts. Améliorer l'instruction technique du personnel. 2. Dépassement de l'angle de débattement admissible. Coups et impacts Fig.71 Fig.B. Emmanchement difficile. En-Remédier aux défauts d'ajustage. crassement. Rouille. Peinture. Nettoyage. Remise en état du pro-Cannelures déformées. Em-manchement à force en frapfil de la prise de force. pant avec un outil. 3. Montage incorrect sur 1'embout de raccordement. Mâchoire et noix de cardan abîmées par coups de marteau. Fig. C. Surcharge, Efforts supplémentaires dus aux vibrations et Surveiller la façon d'embrayer et aux accélérations brusques. de conduire le tracteur. Embrayage brutal du tracteur. 4. Torsion causée par dépassement du couple admissible. Axes de mâchoires déportés. Fig.73



équipements

COMPTEUR DE BALLES

Ce compteur enregistre avec précision le nombre de balles produites. La mise à zéro peut être effectuée à tout instant.

VIREUR DE BALLES

Le vireur à décharge latérale permet de déposer les balles soit à gauche ou à droite en dehors de la voie des roues du tracteur, ce qui est d'autant plus appréciable lorsque les andains sont très rapprochés les uns des

Pour décharger les balles à gauche, le vireur doit occuper la position 1 ; il est fixé au moyen de trois boulons sur la traverse T à la sortie de la chambre à balles. Lorsqu'il est placé dans la position 2, les balles sont déchargées sur le côté droit.

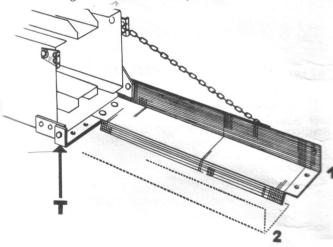


Fig. 74 - Montage du vireur de balles

RALLONGE ET TOLE DE SORTIE

A utiliser avec une remorque ou un traineau accroché à la presse pour le chargement simultané des balles produites par la presse. Monter la prolonge (P) et la tôle de sortie (S) suivant les indications de la figure 55. Le réglage en hauteur de l'ensemble est obtenu au moyen des quatre chaînes.

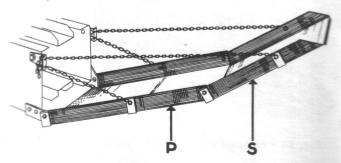


Fig. 75 - Rallonge et tôle de sortie

EQUIPEMENT REGAINS

Pour le ramassage des fourrages courts, il est conseillé d'équiper la presse de tôles latérales munies de racleurs réglables en hauteur.

Le montage de ces tôles est effectué comme suit :

1. Côté droit : Tôle (D), tube (t) et racleur (r) se positionnent par le goujon (1), boulons (5) et (6), entretoises (3) et (4) et la vis de came (2).

2. Côté gauche: Tôle (G) et racleur (r) se positionnent par le goujon (1), boulon (8) et entretoise (7) avec ses deux vis. La hauteur des racleurs (r) par rapport au sol se règle par les trois vis (9).

Pour les fourrages très courts, il est conseillé d'abaisser le compresseur de fourrage en faisant pivoter les plats de fixation (H) dans la position (B).

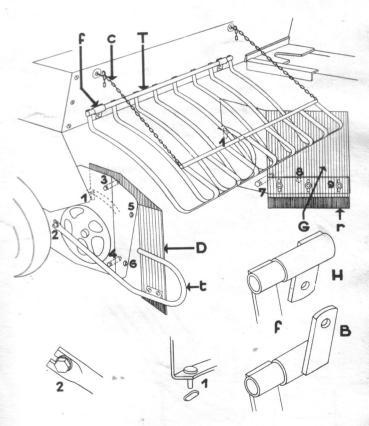


Fig. 76 - Equipement spécial pour regains

ROUE JAUGE

Sur terrain accidenté, il est recommandé de monter la roue jauge afin d'obtenir un ramassage impeccable et pour améliorer le guidage du ramasseur. Elle peut occuper deux positions 1 ou 2. La roue doit être graissée toutes les semaines au moins.

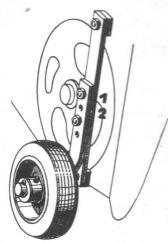


Fig. 77 - Positionnement de la roue jauge

GRAND MONTE-BALLES

Fixer les boulons de chaîne 1 et les plaques d'accrochage 2. Accrocher le monte-balles aux plaques à l'aide de la tringle d'accrochage 3 et de l'épingle d'axe 4.

- 1) Accrocher les chaînes supérieures 5 en 1. Les croiser et les passer dans les oeillets 6 et, après positionnement du monte-balles à hauteur désirée, accrocher le S de chaîne dans le maillon approprié.
- 2) Accrocher les chaînes inférieures 7 aux boulons 8, les passer dans les oeillets 9, les tendre et accrocher le S d'extrémité dans le maillon approprié.

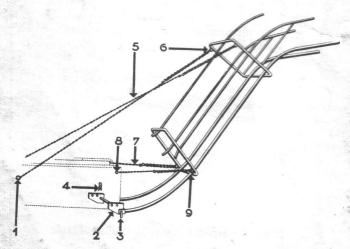


Fig. 78 - Montage du grand monte-balles

PIECES D'ADAPTATION DE L'ÉJECTEUR DE BALLES (PRESSE 221)

Fixer l'arbre de commande de l'éjecteur au moyen de deux boulons B, sans les bloquer. Aligner le pignon de l'arbre de commande de l'éjecteur avec celui des fourches par déplacement des rondelles R. Monter la chaîne C, la tendre au moyen de la vis de tension T et bloquer les deux boulons B.

Pour le montage et le réglage de l'éjecteur de balles n°2, il y a lieu de se référer au manuel détaillé qui est délivré avec l'appareil.

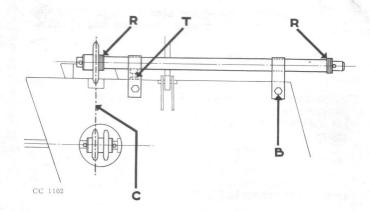


Fig.79 - Arbre de commande de l'éjecteur de balles

ATTELAGE REMORQUE (PRESSE 221)

Mettre l'équipement en place au moyen des boulons A,B,C et D. Le timon d'attelage oscille en deux positions: 1) Travail T - 2) route R. Il est maintenu dans ces positions au moyen de la broche F. La longueur d'attelage est variable par position de la broche E dans l'un des trois trous illustrés en 1, 2 et 3.

REMARQUE

Les plaques support de prolonge P servent à fixer les équipements autres que le grand monte-balles.

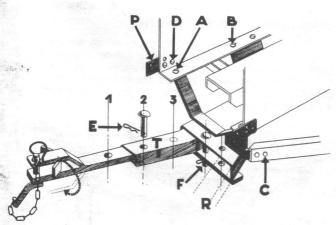


Fig. 80 - Fixation et réglage de l'attelage remorque

ATTELAGE REMORQUE (PRESSE 219)

Mettre l'équipement en place à l'aide des boulons A.B.C.D. Régler la longueur d'attelage en faisant coulisser le tube E et verrouiller avec la broche F et l'émingle G.

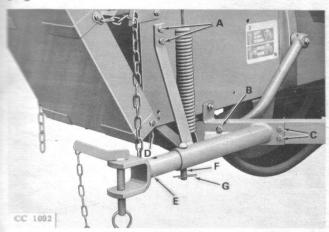


Fig. 81 - Fixation et réglage de l'attelage remorque

ATTELAGE COMPENSE (PRESSE 219)

Cet attelage s'adapte sur toute barre oscillante standard et permet d'augmenter les possibilités de braquage. La transmission travaille ainsi dans les meilleures conditions possibles.

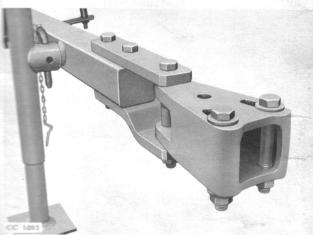


Fig. 82 - Attelage compensé

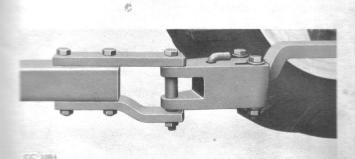


Fig. 82 a-Attelage compensé

EQUIPEMENT CHANVRE

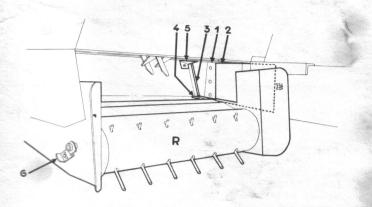


Fig. 83 - Montage de l'équipement chanvre

- 1°) Démonter le ramasseur traditionnel, le contrecouteau et la cornière guide inférieure du piston C 11949 CX.
- 2°) Démonter le couteau (1) et poser la tôle de fermeture (2) du piston.
- 3°) Remonter le couteau (1), la tôle de fermeture se trouve ainsi pincée entre le piston et le couteau.
- 4°) Monter le contre-couteau spécial (3) et régler le jeu couteau-contre-couteau (ce jeu ne doit pas être inférieur à 0,5 mm) (0,02 in.).
- 5°) Monter et régler la cornière guide inférieure du piston (4). Cette pièce est plus courte que la C 11949 CX, pour échapper au taillant du contre-couteau spécial.
- Cette cornière guide doit être frôlée par le couteau du piston ; de cette façon, elle dépasse légèrement du contre-couteau, évitant ainsi une rencontre toujours possible des couteaux.
- 6°) Poser le coin déflecteur (5) sous le plastron, près du contre-couteau : il a pour fonction de rabattre les tiges de chanvre qui s'infiltreraient au-dessus des couteaux
- 7°) Monter le ramasseur spécial (R). Ce dernier doit être équilibré de façon qu'en position de travail et à vide, il ait tendance à remonter de lui-même.
- 8°) Huiler les doigts du ramasseur de façon qu'ils glissent librement dans leur rotule.
- 9°) Le levier (6) permet de régler l'escamotage des dents suivant la récolte.
 - 10°) Le compressuer de récolte est indispensable.



caractéristiques

219

221

Type de traction	Tracteur à partir de 25 ch. Flèche orientable Par prise de force Transmission protégée 540 tr/mn.	Tracteur à partir de 25 ch. Flèche orientable Par prise de force Transmission à relais, protégée 540 tr/mn.
Longueur Largeur Hauteur Longueur des balles Mesure des balles Débit horaire Système d'alimentation Système de compression Nombre de coups de piston Course du piston Diamètre du volant Nombre de noueurs Ficelle utilisée	1,70 m (5,6 ft) 0,46 m (1,5 ft) 0,36 m (1,2 ft) 0,30 m à 1,20 m (1 à 4 ft) Automatique par étoile 10 tonnes (11 to) Fourches synchronisées Piston 88 par minute 700 mm (27,5 in.) 550 mm (21,6 in.) 2 185-220 mètres par kg (275 à 327	1,95 m (6,4 ft) 0,46 m (1,5 ft) 0,36 m (1,2 ft) 0,30 m à 1,20 m (1 à 4 ft) Automatique par étoile 12 tonnes (13,2 to) Fourches synchronisées Piston 88 par minute 700 mm (27,5 in.) 550 mm (21,6 in.) 2 185-220 mètres par kg (275 à 327
Largeur de ramassage	1,45 m (4,8 ft) 4 0,13 m (0,4 ft)	ft/lb) 1,45 m (4,8 ft) 5 0,13 m (0,4 ft)
Longueur position route Longueur position travail Largeur Hauteur Poids de la presse Carter, contenance d'huile Roues à pneumatiques:	3,90 m (12,9 ft) 4,60 m (15 ft) 2,30 m (7,6 ft) 1,30 m (4,3 ft) 1090 kg (2,400 lb) 4 litres SAE 140 (8,4 pt)	4,35 m (14,4 ft) 5,10 m (16,8 ft) 2,32 m (7,66 ft) 1,30 m (4,3 ft) 1230 kg (2,700 lb) 4 litres SAE 140 (8,4 pt)
Gauche	7.00 x 12, 2, 3 kg/cm2 (32 psi) 5.50 x 15, 2 kg/cm2 (28 psi)	8.50 x 12, 2 kg/cm2 (28 psi) 7.00 x 12, 1,3 kg/cm2 (18 psi)

1 kg/cm2 = env. 1 bar

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

En ce qui concerne plus particulièrement la disponibilité des équipements dans un pays donné, se référer au concessionnaire local qui est tenu au courant des dernières possibilités.