

# QM

Livret d'entretien

**Ramasseuses-presses  
332 et 336  
John Deere**

**QM-CC 16723  
Edition 13**

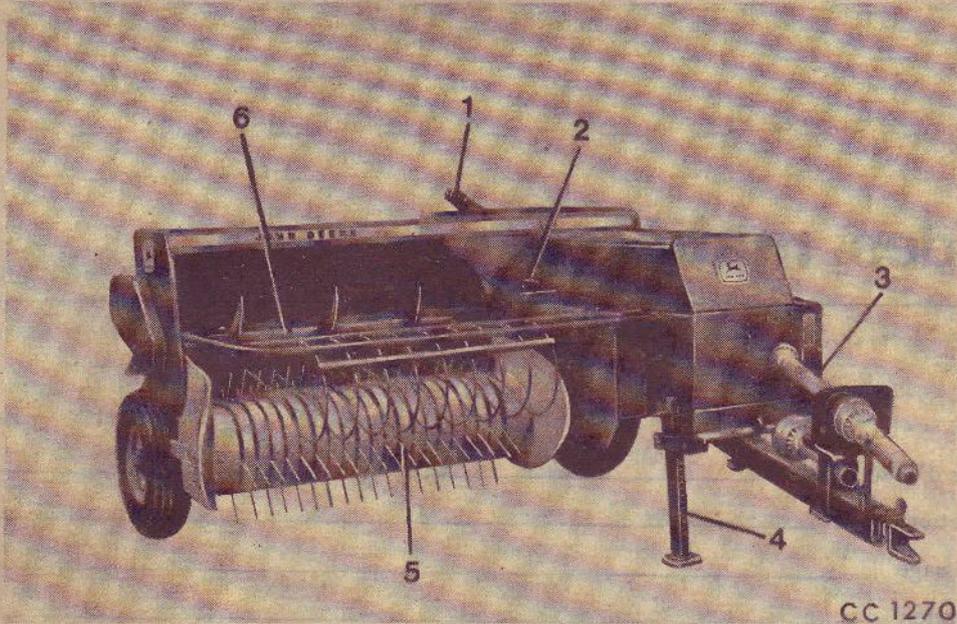




# Table des matières

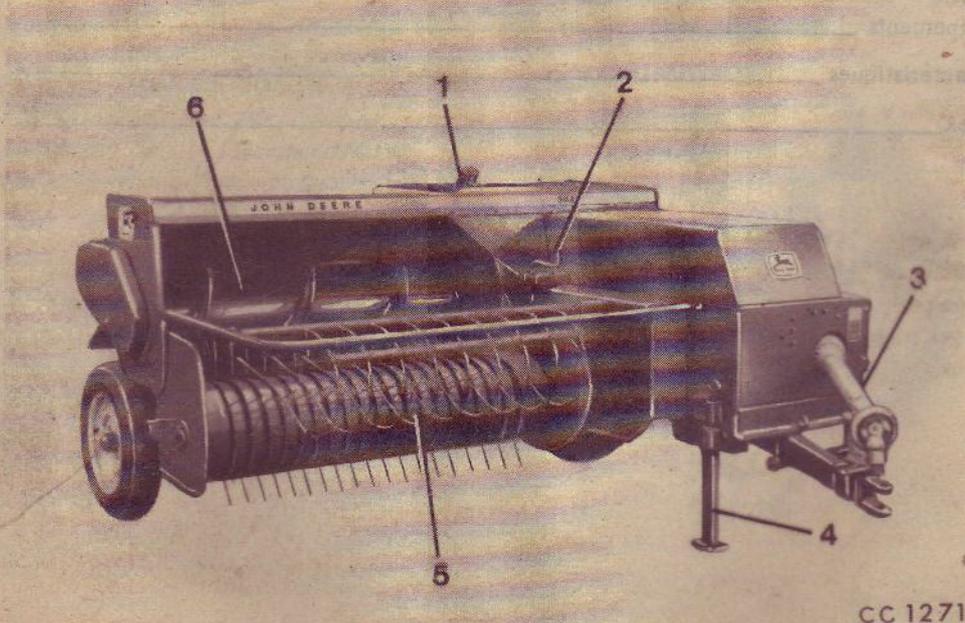
---

	Page
Vues d'identification _____	2
Fonctionnement _____	3
Graissage _____	15
Entretien _____	18
Pannes et remèdes _____	31
Equipements _____	38
Caractéristiques _____	39
Index _____	41



Vue de 3/4 avant droit de la presse 336 John Deere

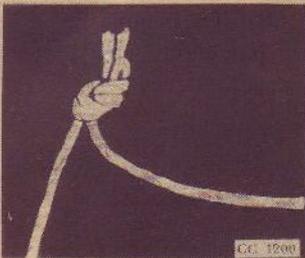
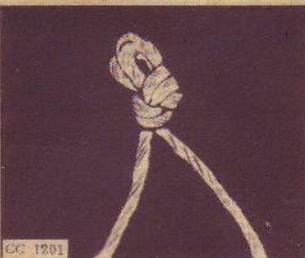
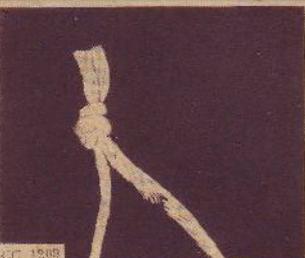
CC 1270

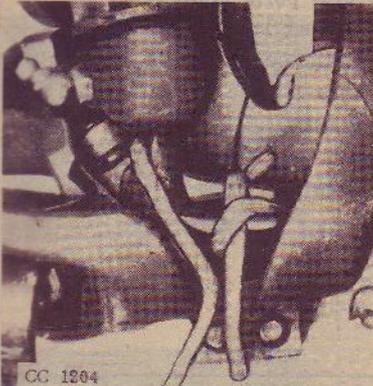
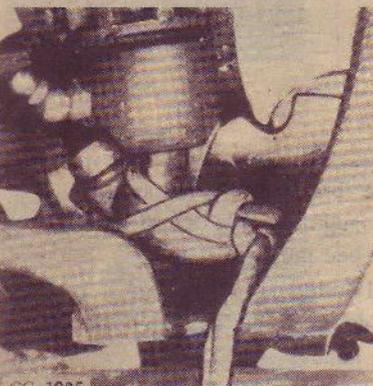
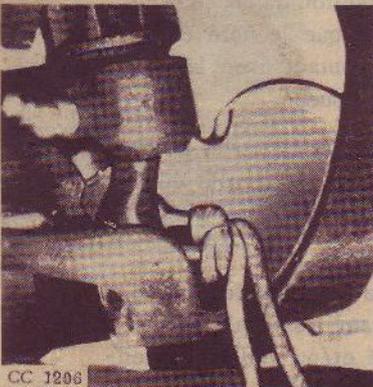


Vue de 3/4 avant droit de la presse 332 John Deere

CC 1271

- 1 Fourche d'alimentation
- 2 Relevage du ramasseur
- 3 Transmission
- 4 Béquille
- 5 Ramasseur
- 6 Vis d'alimentation

PANNE	CAUSE PROBABLE	REMEDE
 <p data-bbox="124 531 445 621">Une extrémité de la ficelle est prise dans une bouche du noeud</p>	<p data-bbox="549 241 900 296">La mâchoire du bec noueur se referme sur un brin de ficelle</p>	<p data-bbox="995 241 1390 457">Plier le bras porte-couteau de telle sorte que le cran de guidage maintienne la ficelle sur la mâchoire du bec davantage vers la droite. Régler la synchronisation des disques du noueur comme décrit</p>
 <p data-bbox="118 936 379 963">Noeud papillon double</p>	<p data-bbox="549 646 858 737">Course insuffisante du bras porte-couteau au-delà du bec noueur</p> <p data-bbox="549 741 890 831">Tension insuffisante du ressort de came de la mâchoire du bec noueur</p>	<p data-bbox="995 646 1398 800">Plier le bras porte-couteau de façon à augmenter sa course au-delà du bec noueur. Serrer l'écrou de réglage du ressort de la came de mâchoire du bec noueur</p>
 <p data-bbox="118 1287 379 1314">Noeud papillon simple</p>	<p data-bbox="549 982 863 1073">Course insuffisante du bras porte-couteau au-delà du bec noueur</p> <p data-bbox="549 1077 868 1167">Tension insuffisante du ressort de came de la mâchoire du bec-noueur</p>	<p data-bbox="995 982 1358 1073">Plier le bras porte-couteau de façon à augmenter sa course au-delà du bec noueur</p> <p data-bbox="995 1077 1366 1167">Serrer l'écrou de réglage du ressort de la came de mâchoire du bec noueur</p>
 <p data-bbox="108 1717 432 1772">Ficelle coupée et/ou effilochée derrière le noeud</p>	<p data-bbox="549 1339 890 1535">A la rotation du bec noueur, la ficelle est pincée entre ce dernier et le bras porte-couteau, ce qui l'endommage à une distance de 12 à 25 mm (1/2 à 1") derrière le noeud.</p> <p data-bbox="549 1539 890 1671">Rugosités du bras porte-couteau coupant la ficelle à environ 18 à 30 mm (3/4" à 1 1/4") derrière le noeud</p> <p data-bbox="549 1696 852 1751">Tension trop forte du brin de ficelle supérieure</p>	<p data-bbox="995 1339 1342 1535">Plier le bras porte-couteau de telle sorte qu'il permette la libre rotation du bec noueur. S'assurer que le bord éjecteur est en contact avec le talon du bec noueur</p> <p data-bbox="995 1539 1342 1650">Eliminer les rugosités du cran de guidage de ficelle du bras porte-couteau</p> <p data-bbox="995 1696 1350 1808">Réduire le poids des balles en desserrant les régulateurs de densité et/ou vérifier la tension de ficelle</p>

PANNE	CAUSE PROBABLE	REMEDE
 <p>CC 1204</p> <p>Le brin de ficelle-aiguille est pris par le galet de la mâchoire du bec noueur</p>	<p>L'aiguille ne place pas la ficelle dans le disque</p> <p>Mauvaise tension de ficelle, Ficelles mal enfilées dans les aiguilles</p>	<p>Régler les aiguilles comme indiqué et/ou procéder à la synchronisation des disques</p> <p>Vérifier si la goupille du pignon du disque ou de la vis sans fin n'est pas cisailée ou perdue</p> <p>Vérifier si la ficelle passe bien par le tendeur dans la boîte à ficelle</p> <p>Régler la tension de ficelle</p> <p>Voir paragraphe "Passage des ficelles"</p>
 <p>CC 1205</p> <p>Le brin de ficelle d'aiguille s'enroule autour du galet, avec formation d'un second noeud par le bec noueur</p>	<p>Même cause que précédemment, Cependant l'utilisateur se rendra compte plus facilement de cette anomalie que de la précédente</p>	<p>Même remède que plus haut, Vérifier en outre si des pièces de l'ensemble du noueur ne sont pas cassées ou détériorées</p>
 <p>CC 1206</p> <p>La ficelle d'aiguille passe par-dessous la mâchoire du bec noueur pendant le premier quart de sa rotation</p>	<p>Le doigt pousse-ficelle ne retient pas la ficelle dans la position de nouage</p>	<p>Régler le doigt pousse-ficelle</p>



# Fonctionnement

## PRÉPARATION DE LA PRESSE

### Utilisateur

Le bon fonctionnement de la presse dépend principalement des soins et de l'attention accordés à la machine. Lorsque la machine est réglée en fonction des conditions du travail à effectuer, il appartient à l'utilisateur de mener les opérations de façon à obtenir entière satisfaction.

### Compréhension du rôle des organes

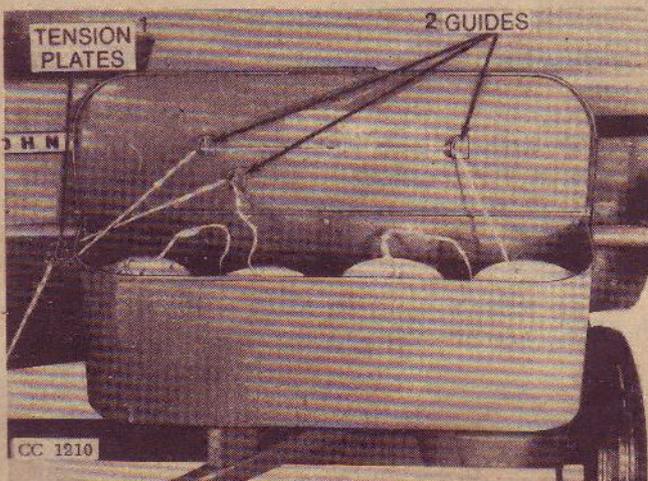
Cette presse est conçue pour travailler dans les conditions les plus variées. Celles-ci changent d'une année à l'autre, d'un jour à l'autre, voire d'heure en heure. Des récoltes différentes entraînent des conditions de pressage différentes. En étudiant attentivement les possibilités de réglage de la presse et les résultats obtenus dans les conditions les plus diverses, on pourra utiliser la presse 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. Étudier soigneusement les illustrations et se familiariser avec les réglages permettant d'obtenir les meilleurs résultats.

### Graissage

Vérifier si la presse a été graissée conformément aux instructions figurant pages 15 à 17.

### Pelotes de ficelle - Mise en place



1 Tendeur

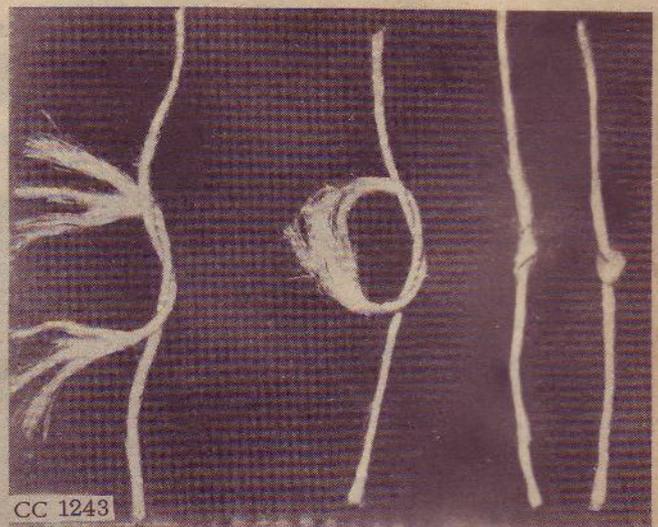
2 Guides

Placer deux pelotes de ficelle de bonne qualité dans chaque compartiment du coffre à ficelle.

**NOTE:** Veiller à tirer la ficelle du côté de la pelote marqué "Haut". Relier les deux pelotes placées dans chaque compartiment en nouant le brin extérieur de la première pelote au brin intérieur de la deuxième pelote. Faire un noeud plat et couper les deux brins de ficelle le plus près possible du noeud. Tirer le brin central de chaque pelote et le faire passer dans le guide correspondant situé sur le couvercle. Faire passer les deux brins de ficelle dans le tendeur situé sur le côté du coffre.

**IMPORTANT:** Toujours placer la nouvelle pelote à gauche.

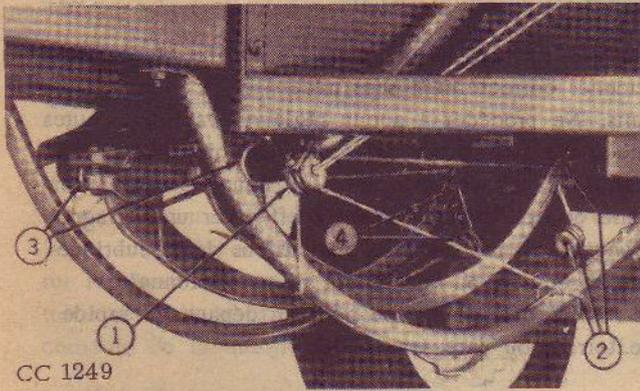
### Réalisation du noeud plat modifié



Relier les pelotes par un noeud plat ordinaire ou mieux modifié. La modification consiste, après avoir croisé les brins, à les détorsader sur environ 40 mm (1-1/2 in.). Introduire les extrémités détorsadées l'une dans l'autre et les rouler entre les doigts. Serrer le noeud à fond. Enfoncer les deux noeuds à l'intérieur des pelotes pour éviter que la ficelle ne les touche lorsqu'une nouvelle pelote commence à se dérouler.

**IMPORTANT:** Il faut que le noeud soit suffisamment mince pour pouvoir passer dans les guides et le chas des aiguilles.

## Passage de la ficelle



CC 1249

1. Faire passer les deux brins de ficelle dans l'oeillet situé sur le berceau d'aiguilles.

**IMPORTANT:** Prendre garde de ne pas coincer la ficelle en la passant dans l'oeillet.

2. Amener les aiguilles à la position repos et faire passer un brin de ficelle sous le tube garant d'aiguille, dans l'oeillet situé sous l'aiguille de droite, ainsi que dans l'aiguille de droite.

**NOTE:** La ficelle doit passer PAR-DESSUS le galet d'aiguille.

3. Ramener la ficelle et l'attacher au berceau d'aiguilles comme le montre la figure ci-dessus.

4. Répéter les opérations 2 et 3 avec l'autre brin de ficelle que l'on fait passer dans l'aiguille de gauche.

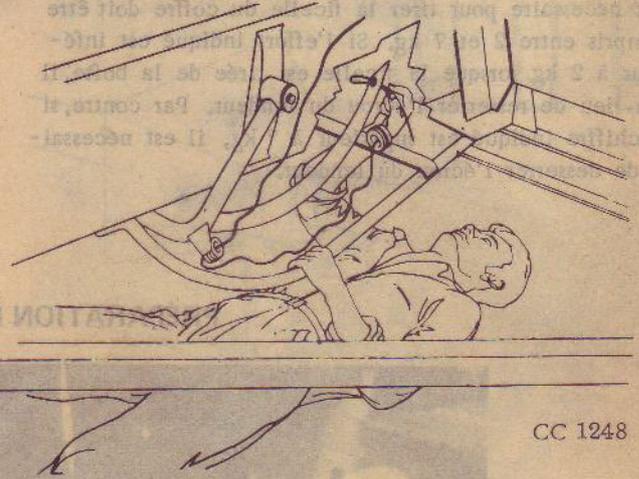
Une fois les deux brins de ficelle correctement passés, déclencher le mécanisme noueur au moyen de l'étoile de mesure. Tourner le volant de la presse à la main, dans le sens contraire des aiguilles d'une montre. Les aiguilles montent, placent la ficelle dans les disques et retournent à leur position de repos. Eliminer la ficelle qui était attachée provisoirement au berceau d'aiguilles. Dès lors, la ficelle est prête pour l'opération de nouage.



### Prudence pendant l'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 de ficelle.

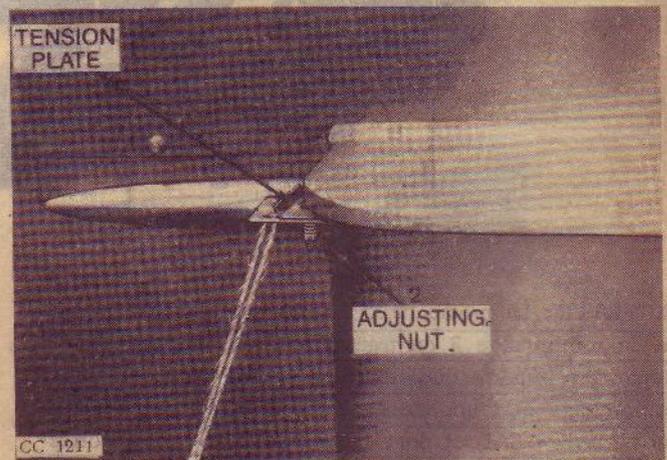
5. Enfiler les aiguilles, sans danger, en se couchant sur le dos, sous la machine, la tête dans le sens d'avancement de la machine.



CC 1248

## Réglage du tendeur de ficelle

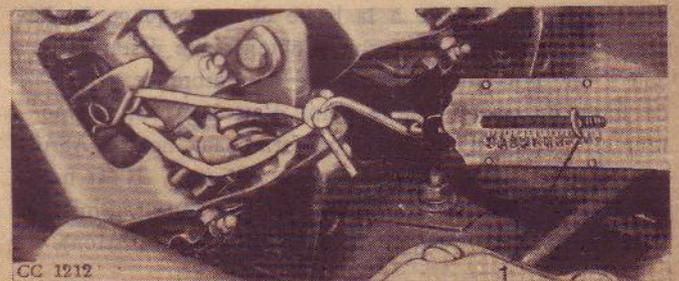
Le tendeur de ficelle se trouve à l'extérieur du couvercle du coffre à ficelle. L'écrou placé sous le ressort permet de régler la tension.



CC 1211

1 Tendeur

2 Ecrou de réglage



CC 1212

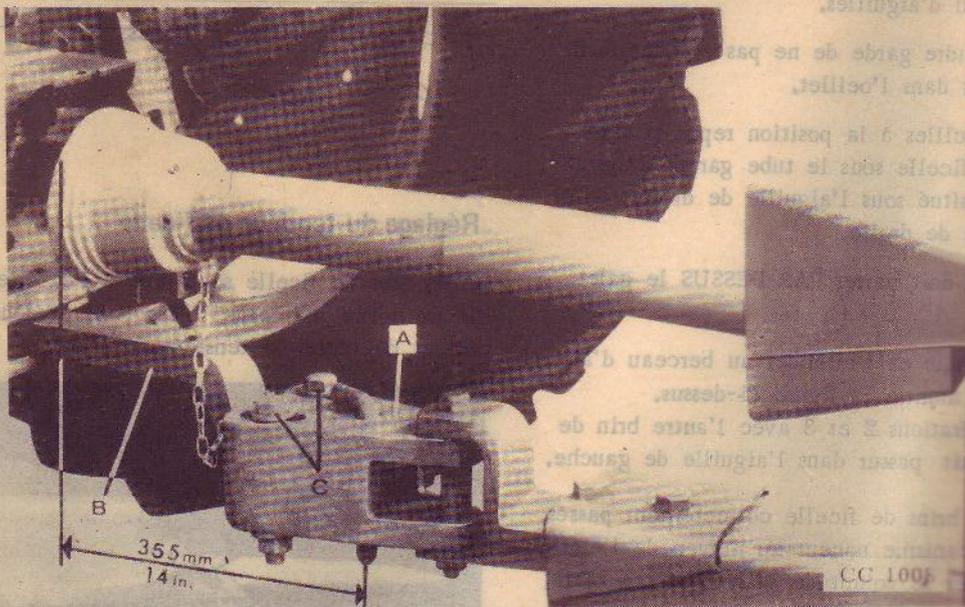
1 2 à 7 kg (5 à 15 lbs)

Pour vérifier la tension de la ficelle, faire monter les aiguilles jusqu'à ce que le galet d'aiguille soit de niveau avec le sommet du disque et attacher un pesson à la ficelle comme indiqué dans la figure. L'effort nécessaire pour tirer la ficelle du coffre doit être compris entre 2 et 7 kg. Si l'effort indiqué est inférieur à 2 kg 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 7 kg, il est nécessaire de desserrer l'écrou du tendeur.

## Réglage des noueurs

Les noueurs sont réglés et vérifiés à l'usine et devraient fonctionner correctement sans nécessiter de réglages importants. Ne procéder à aucun réglage avant que toutes les pièces de passage de la ficelle ne soient lisses. Par la suite, s'il y a des difficultés de nouage, rechercher la cause de cet incident avant d'effectuer un réglage quelconque. Se reporter aux indications de la rubrique pannes et remèdes ou faire appel au concessionnaire JOHN DEERE qui est équipé pour un dépannage rapide sur le terrain ou dans son atelier.

## PRÉPARATION DU TRACTEUR (336)



**IMPÉRATIF:** La presse ne doit être attelée qu'à la barre de remorquage B du tracteur. Cette machine s'adapte à n'importe quel tracteur équipé d'une barre de remorquage et d'une prise de force conformes aux normes ASAE - SAE et dont la vitesse de rotation correspond au régime de la machine (voir décalcomanie).

### Barre de remorquage

Accrocher la machine à la barre de remorquage B. Régler cette dernière de façon à obtenir une distance de 355 à 480 mm entre l'extrémité de l'arbre de prise de force du tracteur et le point d'attelage. Si le tracteur est équipé d'une barre conforme aux normes ASAE, c'est-à-dire, si la distance est de 355 mm, il est nécessaire de raccourcir les tubes de la demi-transmission côté tracteur (voir décalcomanie de la transmission).



**ATTENTION:** Ne jamais atteler une presse à 540 tr/mn sur la prise de force du tracteur à 1000 tr/mn.

### Fixation de la presse à la barre d'attelage

Fixer la presse à la barre d'attelage. Pour aligner l'arbre de transmission de la presse et l'arbre de la prise de force du tracteur, les plaques d'attelage peuvent être retournées ou fixées sur le dessus de la flèche d'attelage. Les placer de manière à maintenir la presse horizontale.

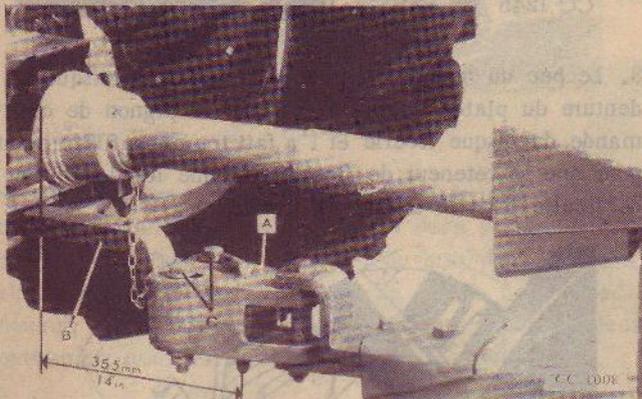
### Montage de la transmission

Fixer la transmission côté machine sur l'arbre du relais et la verrouiller au moyen du bouchon prévu à cet effet. Emmancher la transmission côté tracteur sur l'arbre de prise de force du tracteur.

**NOTE:** Ne jamais utiliser un marteau pour monter ou démonter la transmission. Veiller à la propreté des cannelures des mâchoires de la transmission.

### Chape d'attelage compensé

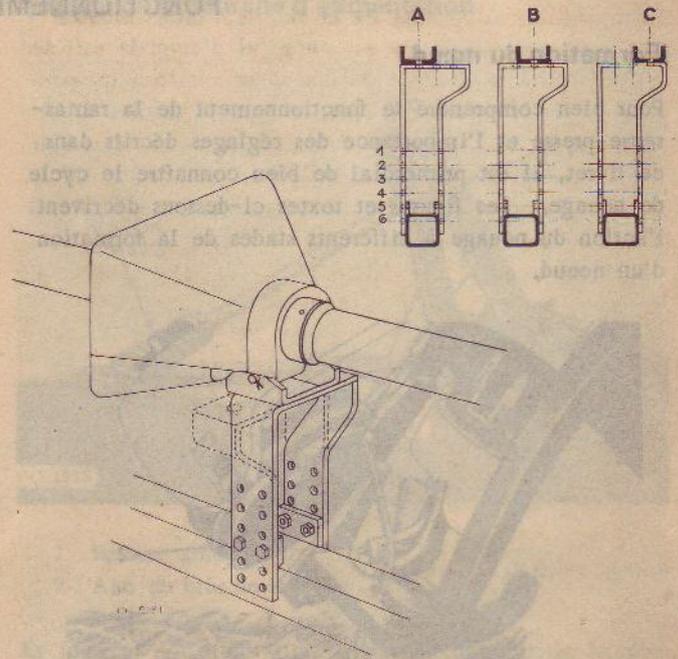
La chape A permet d'atteler la machine sur des barres B de différentes largeurs. Pour adapter la chape sur la barre, desserrer les deux boulons C et les ajuster de façon à centrer et bloquer la barre dans la chape. Serrez les deux boulons. Il est nécessaire de raccourcir les tubes de la demi-transmission côté tracteur (voir décalcomanie de la transmission),



### Réglage

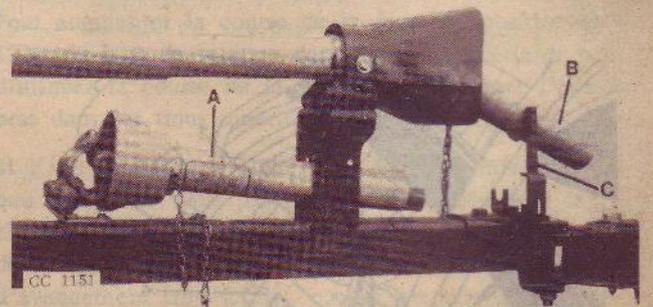
Baisser ou monter la potence (6 positions de réglage) et positionner la chape support palier en A, B, ou C, de façon à aligner la transmission et le relais aussi bien en vue de dessous qu'en vue de côté.

Braquer le tracteur au maximum vers la droite, ce maximum est atteint quand les tubes de la transmission avant arrivent en butée. Embrayer doucement la prise de force du tracteur et laisser tourner la machine à un régime bas. Si un bruit ANORMAL se fait entendre près du limiteur de couple à l'entrée de la boîte, baisser ou monter la potence jusqu'à ce que tout bruit cesse.



### Transport

Pour le transport, démonter la demi-transmission avant A, côté tracteur. Elle est fixée sur la flèche d'attelage comme indiqué par la figure. La demi-transmission B est posée sur le support C.



## FONCTIONNEMENT DE LA PRESSE

## Formation du nœud

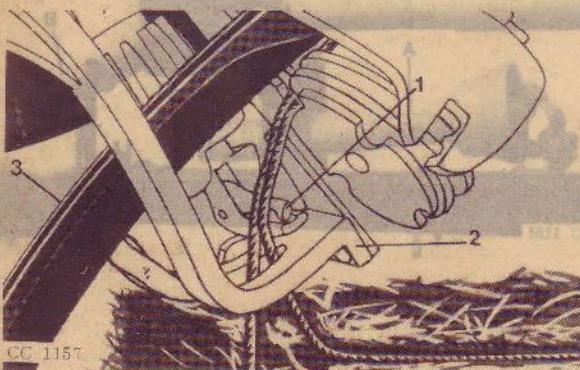
Pour bien comprendre le fonctionnement de la ramasseuse-presse et l'importance des réglages décrits dans ce livret, il est primordial de bien connaître le cycle de nouage. Les figures et textes ci-dessous décrivent l'action du nouage à différents stades de la formation d'un nœud,



- 1 Reteneur de ficelle  
2 Disque de ficelle

1. Après l'enfilage de l'aiguille, l'extrémité de la ficelle est maintenue dans le disque de ficelle par le reteneur de ficelle

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



- 1 Bec du noueur  
2 Bras porte-couteau  
3 Aiguille

2. Lorsque la balle a atteint la longueur désirée, l'étoile de mesure déclenche le mécanisme noueur et l'aiguille, à l'aide du doigt pousse-ficelle, amène le deuxième brin de ficelle par le guide-ficelle, au bras porte-couteau par-dessus le bec du noueur, dans le disque de ficelle.



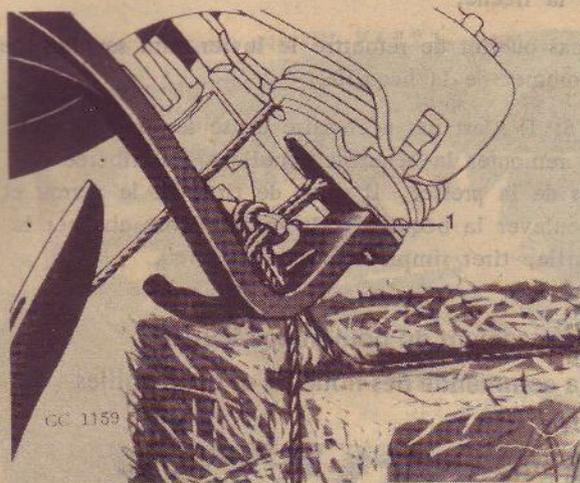
3. Le bec du noueur commence sa rotation lorsque la denture du plateau-came a entraîné le pignon de commande du disque ficelle et l'a fait tourner suffisamment pour que le reteneur de ficelle retienne les deux brins de ficelle dans le disque de ficelle.



- 1 Couteau  
2 Aiguille

4. Lors de la rotation du bec noueur, une boucle se forme autour du bec, la mâchoire du bec s'ouvre alors pour recevoir la ficelle. Le couteau avance, prêt à couper la ficelle entre le bec du noueur et le disque de ficelle.

NOTE: A ce moment l'aiguille commence à descendre, laissant la ficelle dans le disque où elle est retenue pour le nœud suivant.



1 Ejecteur

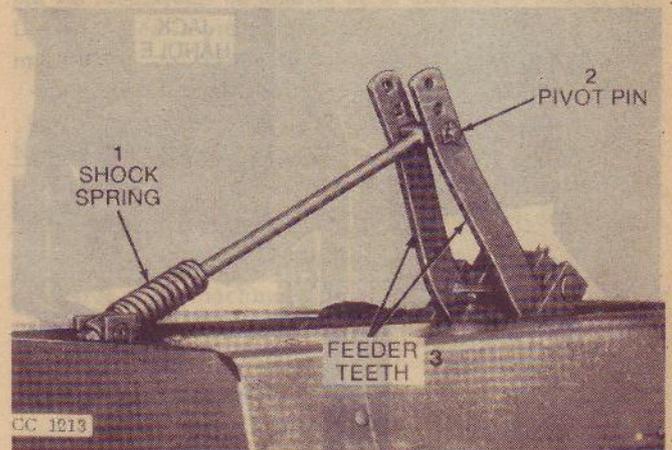
5. La mâchoire du bec noueur s'est refermée et maintient fermement les extrémités des deux brins. La ficelle a été coupée et l'éjecteur du bras porte-couteau s'avance pour éjecter la boucle de ficelle hors du bec noueur, tandis que les mâchoires maintiennent les deux extrémités coupées afin de terminer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



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 la ficelle prise dans le disque-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.

## Réglage de la fourche d'alimentation



1 Ressort amortisseur      3 Fourche d'alimentation  
2 Axe du bras de retenue

La fourche d'alimentation assure le transport de la récolte depuis la vis d'amenage jusqu'à l'intérieur de la chambre à balles. Suivant les récoltes, il est nécessaire de régler la fourche pour obtenir des balles de densité régulière. Il est possible d'augmenter ou de diminuer la course de la fourche pour la faire pénétrer plus ou moins profondément dans la chambre à balles.

Augmenter la course de la fourche si la récolte n'est pas poussée assez loin dans la chambre à balles; diminuer la course si la récolte est poussée trop loin dans la chambre à balles.

Pour augmenter la course de la fourche, positionner l'axe du bras de retenue dans les trous inférieurs; pour diminuer la course de la fourche, positionner l'axe du bras dans les trous supérieurs.

Si l'axe du bras est placé dans les trous inférieurs et que la récolte n'est pas poussée assez loin dans la chambre à balles, il est probable que l'alimentation de la presse est insuffisante, par suite d'une vitesse d'avancement trop faible, ou par manque de densité des andains.

Un ressort amortisseur protège la fourche contre les dégâts pouvant résulter d'une surcharge de la machine ou par suite d'un choc des dents de fourche contre un objet solide.

**Béquille**



1 Levier 2 Béquille 3 Verrou

Pendant le travail et le transport, la béquille est maintenue en position haute par un verrou à ressort.

**NOTE:** Positionner le verrou dans l'un des cinq trous inférieurs pour maintenir la béquille en position haute.

Manoeuvrer la béquille comme suit :

Pour soulever la flèche :

1. Positionner l'axe de pivotement du levier dans le premier trou situé sous le support de la béquille.
2. Abaisser le levier pour relever la flèche.
3. Répéter les opérations 1 et 2 pour relever davantage la flèche.

Pour abaisser la flèche :

1. Positionner l'axe de pivotement du levier dans le deuxième trou situé sous le support de la béquille.
2. Abaisser le levier et tirer sur le verrou; relâcher progressivement la pression exercée sur le levier et lâcher le verrou.

3. Répéter les opérations 1 et 2 pour abaisser davantage la flèche.

Ne pas oublier de remettre le levier dans son logement au sommet de la béquille.

**NOTE:** Il n'est pas nécessaire de se servir du levier pour remonter la béquille si celle-ci est libérée du poids de la presse. Il suffit de tirer sur le verrou et de soulever la béquille à la main. Pour abaisser la béquille, tirer simplement sur le verrou.

**Remplacement du boulon de sécurité de la commande des noueurs et des aiguilles**

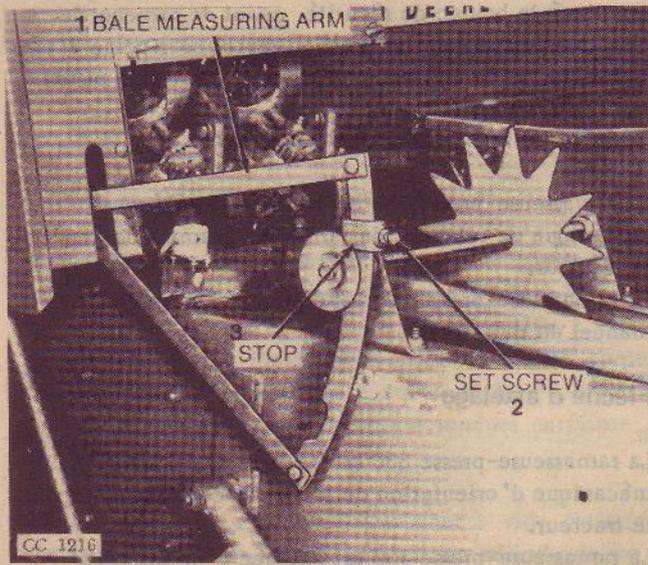


1 Boulon de cisaillement

Un boulon de cisaillement protège la commande des aiguilles et des noueurs de tout dégât pouvant être provoqué par un blocage des noueurs ou par un obstacle quelconque empêchant le fonctionnement des aiguilles. Après avoir éliminé la cause de la panne, il y a lieu de remplacer le boulon de sécurité. Ne pas remplacer par un boulon standard.

**IMPORTANT:** Si le boulon se cisaille, se procurer un boulon de remplacement chez le concessionnaire. Ne pas monter un boulon différent.

### Réglage de la longueur des balles

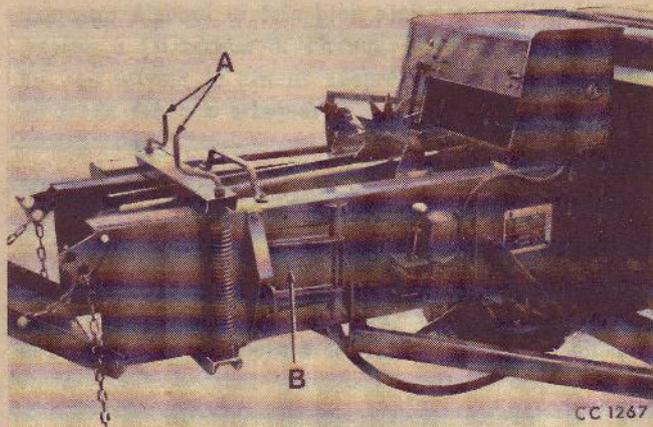


1 Bras de déclenchement    2 Vis de blocage  
3 Butée

La longueur des balles peut varier de 0,30 à 1,30 m (12" à 50"). Elle se règle au moyen de la butée montée sur le bras de déclenchement. En abaissant la butée on diminue la longueur des balles, en la remontant on augmente la longueur.

Une quantité insuffisante de fourrage provoque la formation de balles de longueur irrégulière. Le remède consiste à augmenter la vitesse d'avancement, ou le volume des andains, ou à serrer les régulateurs de densité.

### Réglage du poids des balles (336/332)

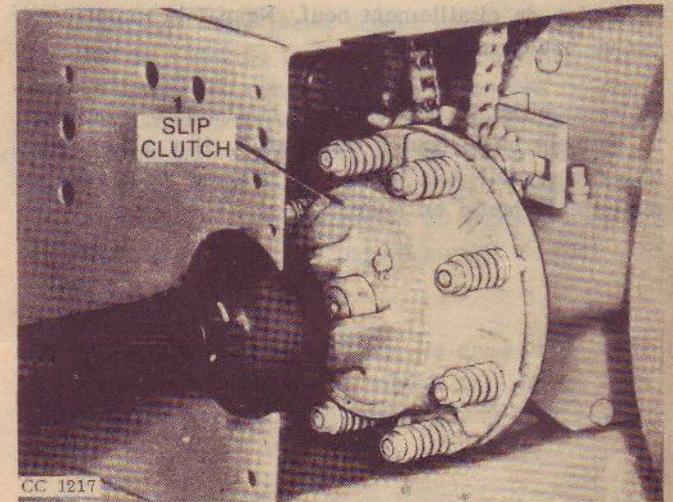


Le poids des balles est fonction de la pression exercée par les régulateurs de densité de la chambre à balles. Le réglage de la pression est obtenu au moyen des manivelles A placées à la sortie de la chambre à balles.

NOTES IMPORTANTES: Toujours relâcher les régulateurs de densité manuels le soir à la fin du travail, pour éviter de surcharger la presse à la remise en marche.

Des balles trop denses ou trop lourdes provoquent une surcharge de la machine, une usure prématurée ou des casses de pièces, de ficelle ou de fil de fer.

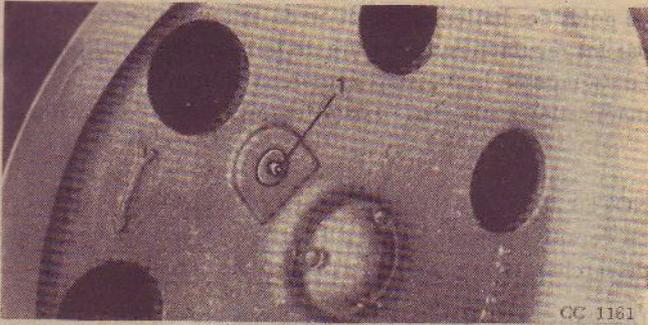
### Limiteur de couple



1 Limiteur de couple

Le limiteur de couple de la commande principale protège la presse contre les surcharges provoquées par des démarrages brutaux, des charges de fourrage trop élevées, des obstacles pouvant se placer entre les couteaux, etc. Pour le réglage, se reporter aux indications de la page 26.

### Boulon de sécurité du volant



#### 1 Boulon de sécurité du volant

Le volant de commande de la presse est bloqué par un boulon spécial qui est cisailé dès que le piston subit une charge anormale (voir détails page 36). Après avoir déterminé et remédié à la cause de l'incident, monter un boulon de cisaillement neuf. Ne pas le remplacer par un boulon standard.

Si les aiguilles se trouvent dans la chambre à balles, au moment où le boulon est cisailé, il y a lieu de les faire revenir à la main à la position repos avant de remettre la presse en route.

**IMPORTANT:** Après tout cisaillement du boulon de sécurité du volant, il est impératif de déplacer le piston vers l'avant (côté tracteur), aussitôt après avoir remplacé le boulon de sécurité, avant de ramener le berceau d'aiguilles à la position repos, sous peine d'endommager la bielle de commande de l'arrêt de piston.

### Réglage de la hauteur du ramasseur

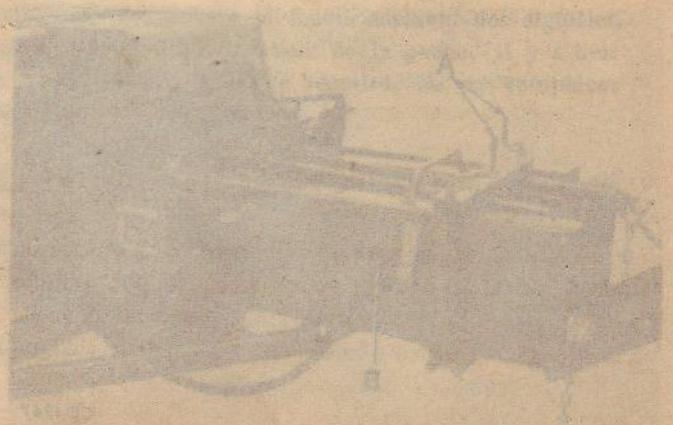
La ramasseuse-presse 336 est équipée d'un dispositif mécanique de relevage du ramasseur commandé depuis le tracteur.

La ramasseuse-presse 332 est équipée d'un relevage manuel du ramasseur.

### Flèche d'attelage

La ramasseuse-presse 336 est équipée d'un dispositif mécanique d'orientation de la flèche commandé depuis le tracteur.

La ramasseuse-presse 332 est équipée d'un dispositif manuel d'orientation de la flèche.



## MISE EN ROUTE

### Rodage de la presse

Après le montage et l'attelage de la presse au tracteur, s'assurer du serrage de tous les boulons. Un boulon mal serré peut entraîner une usure prématurée et le remplacement de pièces.

Vérifier la tension des chaînes. Voir page 27.

**NOTE:** Les becs de noueurs et disques de ficelle ont été enduits d'une couche de graisse à l'usine, pour empêcher les dépôts de peinture et de rouille. Cette graisse peut être à l'origine de ratés de nouage au début du travail. Ne procéder à aucun réglage avant que les pièces de noueur ne soient rendues parfaitement lisses.

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 le serrage des boulons, la tension des chaînes; s'assurer que les roulements ne chauffent pas anormalement et que toutes les pièces fonctionnent librement. Faire tourner la presse à bas régime pendant 30 minutes, accélérer ensuite pour faire fonctionner la presse à pleine vitesse jusqu'à la fin de la période de rodage. Pendant ce temps, procéder à des vérifications fréquentes.

### Préparation de la récolte

Faire des andains de dimensions modérées en utilisant de préférence un râteau à déversement latéral ou un râteau andaineur.

### Sens de marche

Ramasser d'abord le foin bien sec; à cet effet commencer à l'extérieur du champ, pour terminer au centre, en suivant le circuit adopté par le râteau andaineur, de façon à attaquer le fourrage par la tête.

### Vitesse de travail

Au démarrage de la presse, faire tourner le moteur du tracteur de façon à obtenir une vitesse de 540 tr/mn à la prise de force. Normalement, le piston de la presse doit effectuer 80 coups à la minute en pleine charge.

Attaquer l'andain à vitesse réduite, jusqu'à ce que la presse fonctionne normalement et qu'elle ait produit quelques balles. Lorsqu'on démarre la presse avec la chambre à balles vide, les premières balles seront légères et de longueur inégale, du fait que la récolte n'est pas suffisamment comprimée pour entraîner l'étoile de mesure de façon correcte. Si la chambre à balles n'est pas chargée à pleine capacité, augmenter progressivement la vitesse jusqu'à 5 km/h (3-1/2mph) ou faire des andains plus volumineux pour assurer une alimentation régulière sans surcharger le mécanisme de la presse.

La presse travaille correctement si elle effectue 12 à 18 coups de piston pour former une balle normale.

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. Si la courroie de la vis d'alimentation patine, la presse reçoit trop de fourrage et il y a risque de provoquer des dégâts importants. Ne pas oublier que le rendement est évalué en nombre de tonnes par jour et non pas en nombre de balles par 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.

Il est indispensable de faire tourner le tracteur à la vitesse requise pour entraîner l'arbre de commande de la presse à 540 tours par minute.

Il est indispensable d'enlever, à intervalles réguliers, les débris de récolte et la poussière accumulés autour des noueurs, des torsadeurs et de la butée de piston. Dans la plupart des cas, ceci ne nuira pas au fonctionnement de la machine. Par contre, si le fourrage 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 balles mal liées.

Après les 1000 premières balles, il y a lieu de vérifier le réglage du piston (voir pages 28 à 30). Par la suite, ce réglage est à effectuer en cas de nécessité et en fonction des conditions de travail.

## CONSEILS DE SÉCURITÉ



La sécurité de l'utilisateur a toujours été l'une des grandes préoccupations des ingénieurs John Deere. Lors de la conception de la presse, des garants et dispositifs de sécurité ont été incorporés partout où cela était possible.

L'observation de ces conseils de sécurité, rendront plus sûrs le travail et la vie à la ferme. Ces conseils de sécurité sont à étudier soigneusement et doivent être respectés par tous.

Pour toutes les opérations concernant le graissage, la tension des chaînes, les réglages, l'accrochage d'une remorque, le dégagement de la chambre à balles, etc., ne pas oublier :

- a) de débrayer la prise de force,
- b) d'arrêter le moteur
- c) d'attendre l'arrêt total du volant de la presse.

## 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.
4. Faire un graissage complet de la machine en se reportant aux indications du plan de graissage, page 15.
5. Toutes les pièces dont la peinture a été enlevée doivent être repeintes à l'exception des parois intérieures de la chambre à balles qui sont à enduire d'une couche de graisse.
6. Nettoyer toutes les chaînes à l'aide d'un solvant. Après essuyage, les enduire d'huile épaisse.
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.

Les garants de la transmission doivent tourner librement.

Ne pas approcher trop près de la machine pendant le travail.

Ne jamais essayer de dégager le ramasseur lorsque la presse fonctionne.

Lors des interventions sur les couteaux, s'assurer que le volant de la machine est immobilisé.

Etre extrêmement prudent en déclenchant les noueurs à la main pendant le fonctionnement de la presse, ne pas toucher aux noueurs et s'écarter du berceau d'aiguilles.

Ne jamais essayer de retirer la ficelle ou le fil de fer de la chambre à balles ou du noueur pendant le fonctionnement de la machine.

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.
2. Retirer la graisse et l'huile des chaînes et de la chambre à balles.
3. Faire un graissage complet de la machine (page 15) pour éliminer toute condensation qui a pu se produire dans les paliers et roulements.
4. Vérifier la pression de gonflage des pneumatiques (page 39).
5. Vérifier le niveau de l'huile de la boîte de commande et au besoin l'amener à la hauteur du bouchon de niveau avec de l'huile SAE 90. Voir page 17.
6. Vérifier le serrage de tous les boulons et vis.
7. Vérifier tous les réglages suivant les indications des pages 18 et 19.
8. En cas de remplacement de pièces importantes, il y a lieu de procéder à leur rodage.



# Graissage

Le fonctionnement économique et l'efficacité de toute machine dépendent du graissage correct et régulier de toutes les pièces mobiles avec un lubrifiant de qualité.

**IMPORTANT:** La périodicité prescrite a été calculée pour des conditions normales d'utilisation. Si les conditions sont anormales ou sévères, graisser et vidanger plus souvent.

Nettoyer les graisseurs avant l'emploi de la pompe à graisse. Remplacer immédiatement les graisseurs manquants, détériorés ou obstrués.

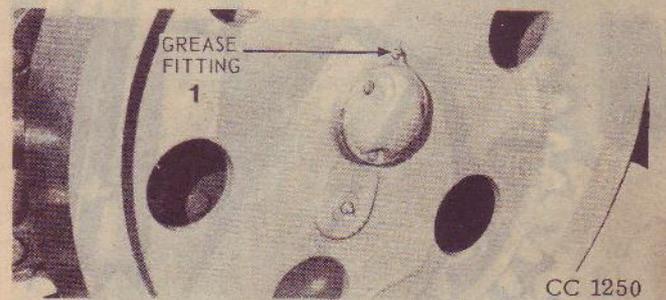


**ATTENTION:** Arrêter la machine pour le nettoyage, le graissage et le réglage.

Garnir de graisse tous usages John Deere ou d'une graisse SAE équivalente, aux intervalles horaires indiqués.

## SELON BESOIN

### Bague du volant



1 Graisseur

A chaque remplacement du boulon de sécurité, garnir le graisseur de la bague du volant de graisse tous usages John Deere ou d'une graisse SAE équivalente.

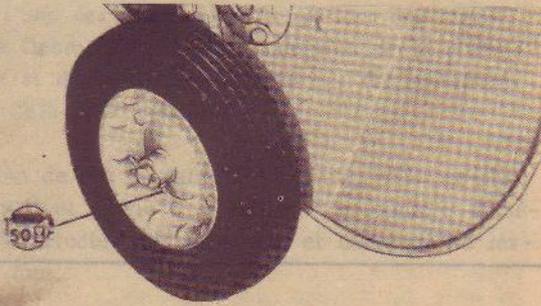
## TOUTES LES 10 HEURES

### Chaines

Suivant les conditions atmosphériques et les conditions de travail, les chaînes s'encrassent plus ou moins vite. Brosser les chaînes avec du gas-oil, essuyer et huiler légèrement sans procéder au démontage.

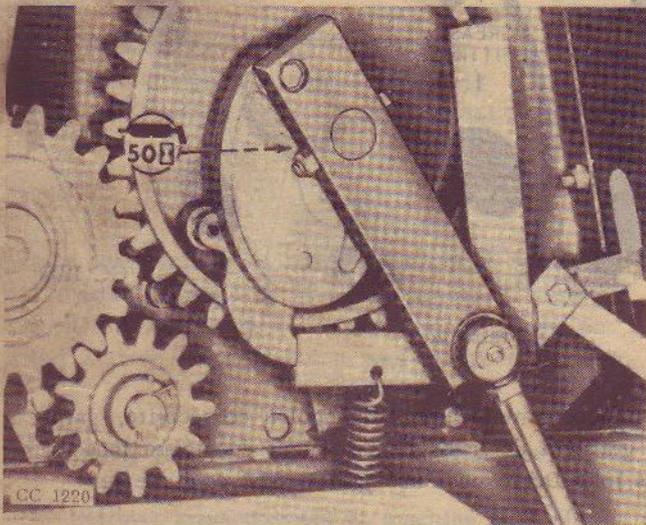
### TOUTES LES 50 HEURES

#### Roue de jauge du ramasseur



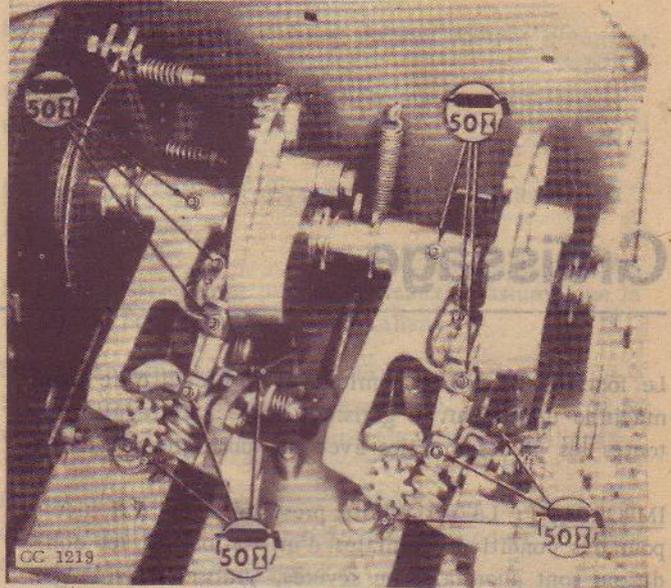
CC 1165

#### Plateau-came



CC 1220

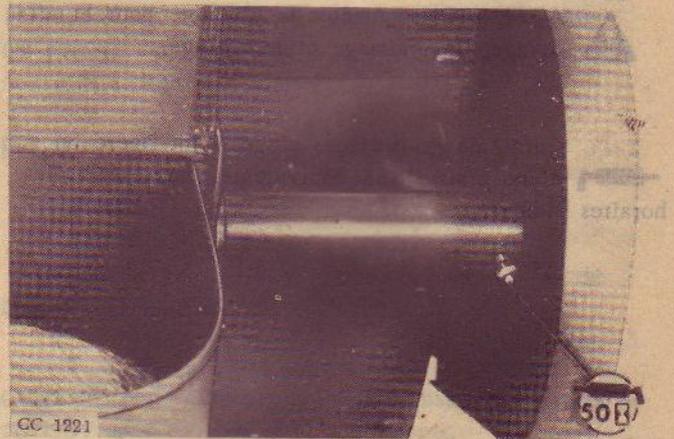
### Nouveurs



CC 1219

**ATTENTION:** Un graissage excessif des nouveurs entraîne une accumulation de poussière et de débris de récolte susceptible de provoquer une usure anormale et des casses de pièces.

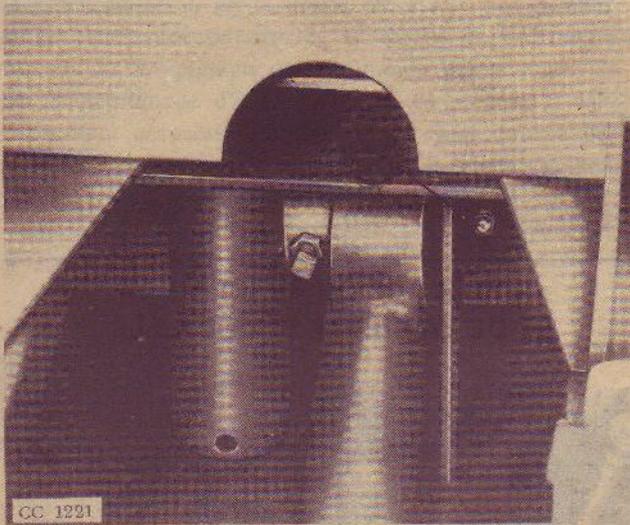
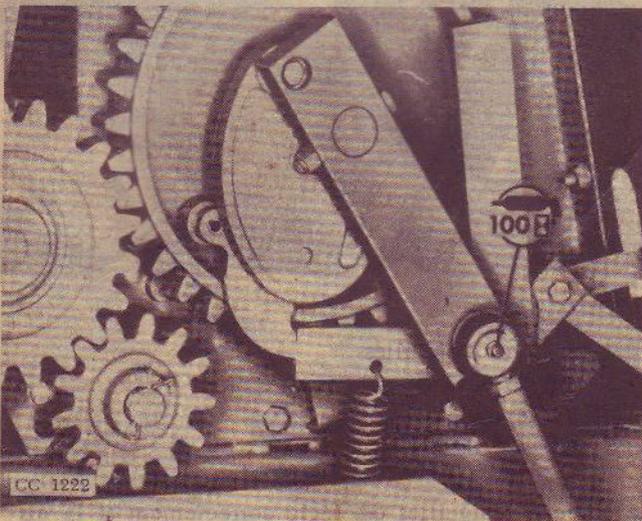
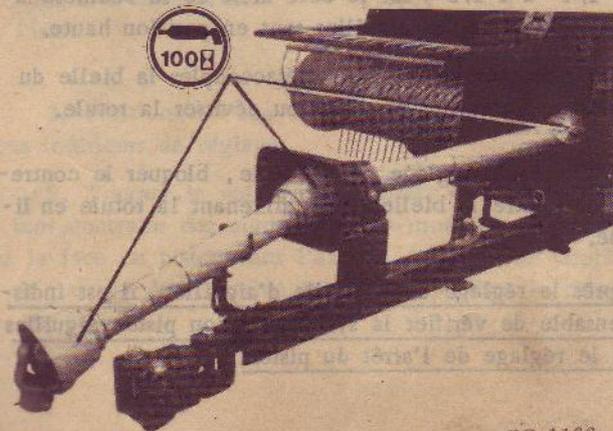
#### Entraînement de la vis sans fin



CC 1221

### Chaines

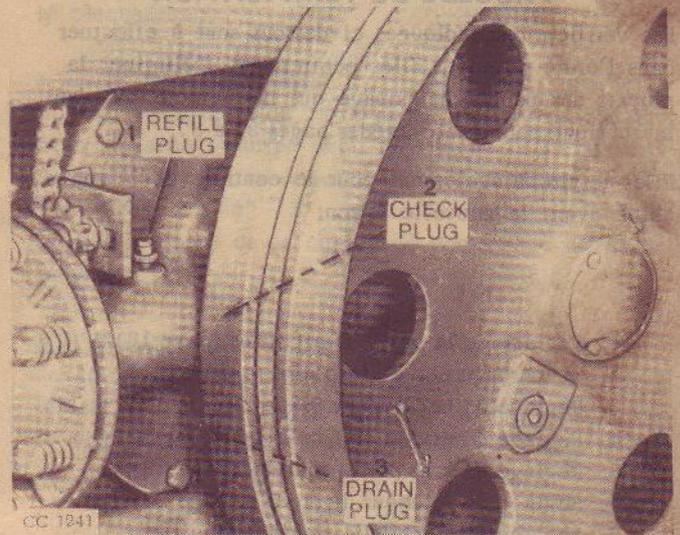
suivant les conditions atmosphériques et les conditions de travail, les chaînes s'encrassent plus ou moins vite. Brossez-les avec du gas-oil, essuyez et lubrifiez légèrement sans procéder au démontage.

**Bielle du piston****TOUTES LES 100 HEURES****Bielle d'aiguille****Transmission**

CC 1166

**UNE FOIS PAR SAISON****Béquille**

Garnir les deux graisseurs de la béquille de graisse tous usages John Deere ou d'une graisse SAE équivalente.

**Boîte de commande**

- 1 Bouchon de remplissage
- 2 Bouchon de niveau
- 3 Bouchon de vidange

Vérifier le niveau de l'huile de la boîte de commande. Si nécessaire, ajouter de l'huile SAE 90 jusqu'au bouchon de niveau. La contenance est de 3,8 l (4 US qts).



# Entretien

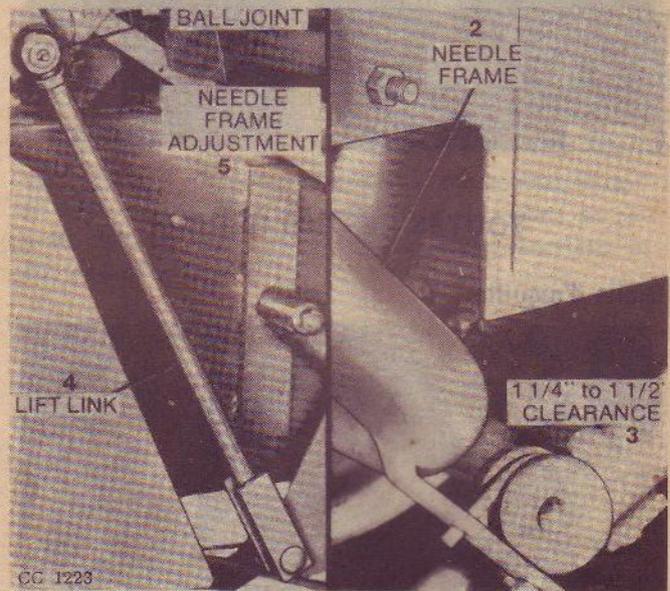
## PROCÉDÉ DE VÉRIFICATION

Les vérifications indiquées ci-dessous sont à effectuer dans l'ordre prescrit. Elles permettront d'éliminer la plupart des pannes de nouage qui ne figurent pas dans la rubrique pannes et remèdes pages 31 à 37.

Elles serviront également pour le contrôle de la machine avant la nouvelle saison.

1. Réglage de la bielle d'aiguilles (page 18).
2. Synchronisation de la presse (page 19).
3. Réglage du bec noueur (page 21).
4. Réglage du disque de ficelle (page 21).
5. Réglage du bras porte-couteau (page 22).
6. Réglage du reteneur de ficelle (page 23).
7. Réglage et synchronisation des aiguilles (page 23).
8. Réglage des pousse-ficelle (page 24).
9. Réglage du frein des noueurs (page 25).
10. Réglage de l'arrêt de piston (page 26).

## RÉGLAGE DU BERCEAU ET DE LA BIELLE D'AIGUILLES



- 1 Rotule
- 2 Berceau d'aiguilles
- 3 Jeu de 32 à 38 mm (1-1/4" à 1-1/2")
- 4 Bielle d'aiguilles
- 5 Réglage du berceau

Le berceau d'aiguilles est réglé correctement si la distance entre le berceau et le châssis est de 32 à 38 mm (1-1/4" à 1-1/2") sur le côté droit de la chambre à balles, lorsque les aiguilles sont en position haute.

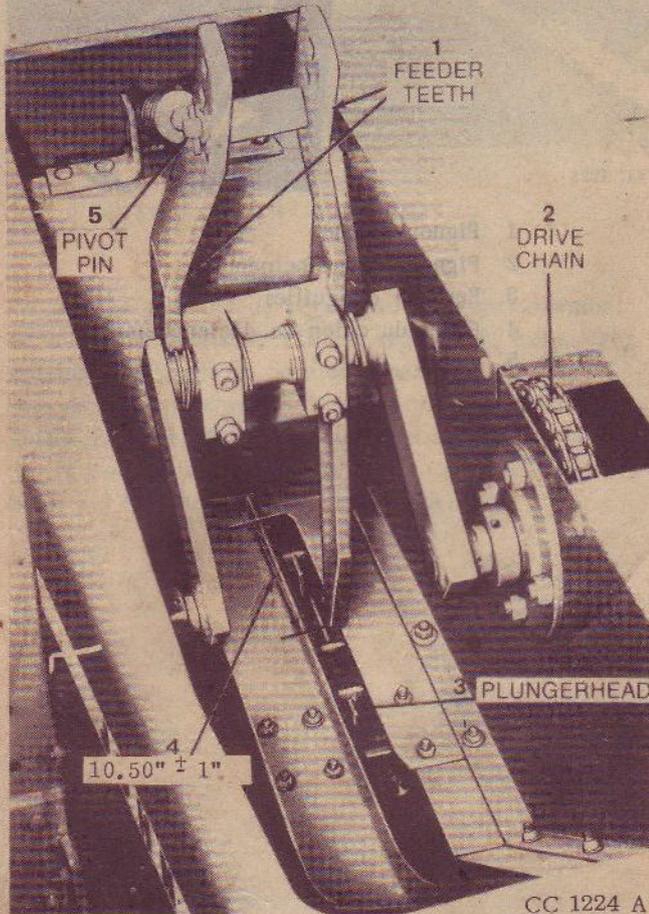
Pour effectuer ce réglage, désaccoupler la bielle du berceau d'aiguilles et visser ou dévisser la rotule.

**NOTE:** Après réglage de la bielle, bloquer le contre-écrou contre la bielle, en maintenant la rotule en ligne.

Après le réglage de la bielle d'aiguilles, il est indispensable de vérifier la synchronisation piston-aiguilles et le réglage de l'arrêt du piston.

## SYNCHRONISATION DE LA PRESSE

La synchronisation de la presse est assurée par la chaîne de commande principale, la chaîne de l'alimentation et par les pignons de commande des noueurs. En cas de démontage d'une chaîne ou de pièces, il est absolument nécessaire de vérifier le synchronisme de la presse avant la mise en route de la machine. Pour toutes les vérifications décrites ci-dessous, il est nécessaire de faire tourner la presse à la main pendant la durée d'une opération de nouage complète.



- |                          |                          |
|--------------------------|--------------------------|
| 1 Fourche d'alimentation | 4 266,7 ± 25,4 mm        |
| 2 Chaîne d'entraînement  | (10.50" ± 1")            |
| 3 Piston                 | 5 Axe du bras de retenue |

1. Positionner l'axe du bras de retenue dans les trous inférieurs de réglage.

2. Tourner le volant de la presse à la main, dans le sens contraire des aiguilles d'une montre, pour amener la face du piston dans l'axe de la première lumière de passage des dents de la fourche pendant la course de compression.

La distance entre le bord gauche de la pointe de la première dent et l'extrémité gauche de la lumière doit être de 266,7 ± 25,4 mm (10.50" ± 1"). Si cette distance n'est pas respectée, dégrafer la chaîne et amener la dent à 266,7 mm (10.50"), mesurés horizontalement, de l'extrémité gauche de la lumière. Utiliser une cale pour maintenir la fourche dans cette position.

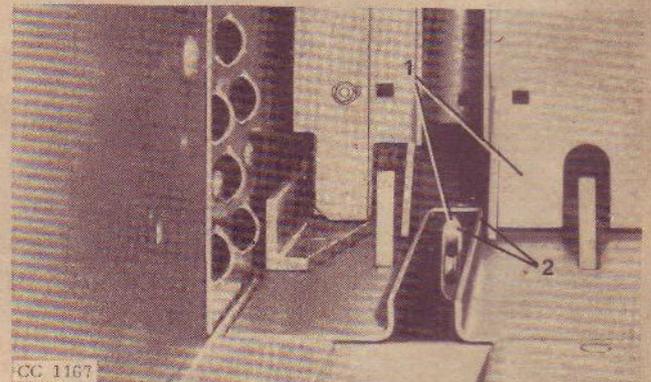
3. Agraffer la chaîne et tourner le volant dans le sens des aiguilles d'une montre pour tendre la chaîne. Pousser le tendeur du pouce contre la chaîne et le bloquer.

**NOTE:** Après avoir agrafé la chaîne, amener la face du piston dans l'axe de la lumière de passage. Si la distance mesurée entre la fourche et l'extrémité de la lumière ne correspond pas à la cote de 266,7 ± 25,4 mm (10.50" ± 1"), refaire le réglage de la fourche à l'aide de la chaîne de commande de la fourche.

**ATTENTION:** La synchronisation effectuée au moyen de la chaîne de commande principale, affecte également le réglage du synchronisme aiguilles-piston. Pour le réglage des aiguilles, se reporter au paragraphe 5.

4. Après avoir obtenu un réglage correct de la fourche d'alimentation, s'assurer que la fourche n'entre pas en contact avec le piston, quelle que soit la position de l'axe de retenue.

### Aiguilles à ficelle



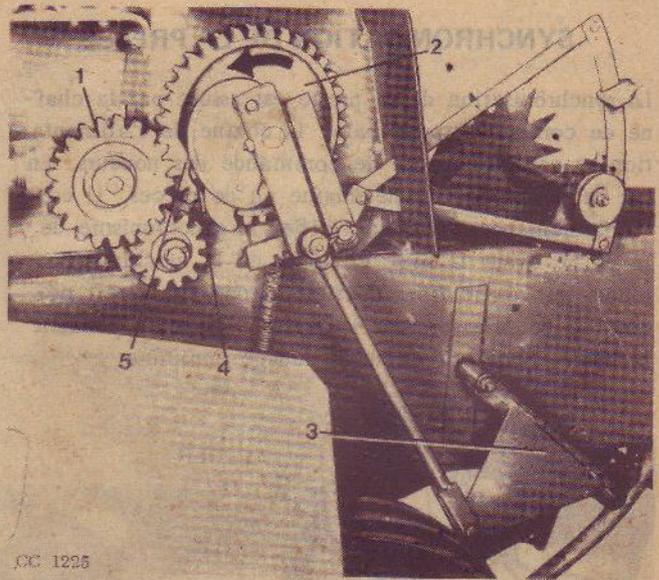
- |  |
|--|
| 1 13 à 57 mm (1/2" à 2-1/4")   |
| entre l'aiguille et la face du piston                                    |
| 2 L'aiguille arrive au niveau du bord supérieur du passage de l'aiguille |

5. Amener les aiguilles à la position repos, déclencher le mécanisme des noueurs et tourner le volant dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour faire monter les aiguilles jusqu'à ce que la pointe de l'aiguille la plus haute arrive au niveau du bord supérieur du passage de l'aiguille du fond de chambre. A ce moment, la distance entre la face du piston et la pointe de l'aiguille doit être comprise entre 13 et 57 mm (1/2" à 2 1/4"). Si cette cote n'est pas respectée, enlever le pignon double. Déclencher le mécanisme des noueurs et lever les aiguilles (à la main) jusqu'à ce que la pointe de l'aiguille la plus haute arrive au niveau du bord supérieur du passage du fond de chambre. Amener la face du piston à 41 mm (1-5/8") de la pointe des aiguilles. Tourner le pignon d'entraînement en sens inverse des aiguilles d'une montre, comme le montre la figure, jusqu'à ce que sa came touche le galet du chien de déclenchement. Remonter le pignon double en s'assurant de l'engrènement correct de toutes les dents.

Pour vérifier le calage, faire reculer le piston et sortir les aiguilles de la chambre à balles (à la main). Tourner lentement le volant dans le sens marche pour amener les aiguilles au niveau de la chambre à balles. Mesurer de nouveau la distance.

Si les aiguilles sont encore décalées, recommencer le paragraphe 5.

Il est préférable de régler le piston de façon à obtenir une distance entre l'aiguille et la face du piston qui soit plus proche de la cote de 57 mm que de celle de 13 mm.

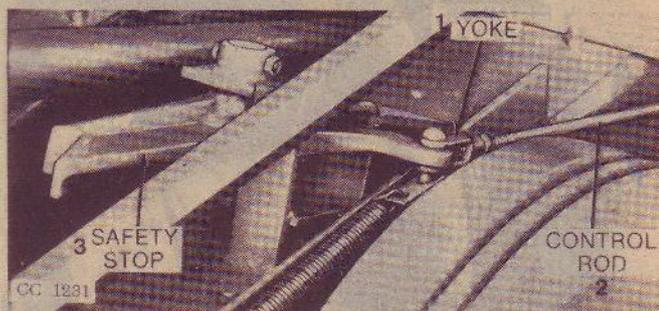


CC 1235

- 1 Pignon double
- 2 Pignon d'entraînement
- 3 Berceau d'aiguilles
- 4 Galet du chien de déclenchement
- 5 Came



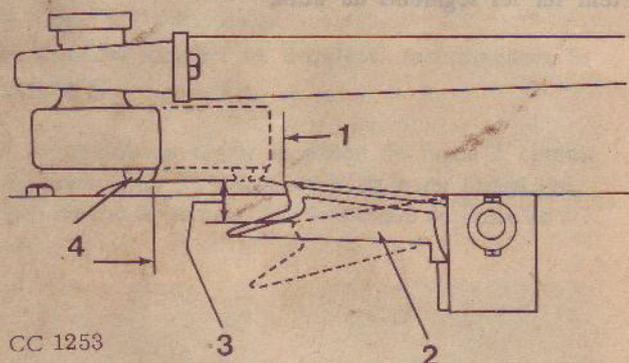
## ARRET DU PISTON



- 1 Chape                      2 Tige de commande  
3 Arrêt du piston

Ce dispositif est prévu pour éviter que les aiguilles ne soient endommagées par le piston si elles entrent trop tôt ou restent trop longtemps dans la chambre à balles.

**NOTE:** Avant de procéder au réglage de l'arrêt de piston, il est indispensable que les aiguilles et le piston soient synchronisés correctement (voir page 19).

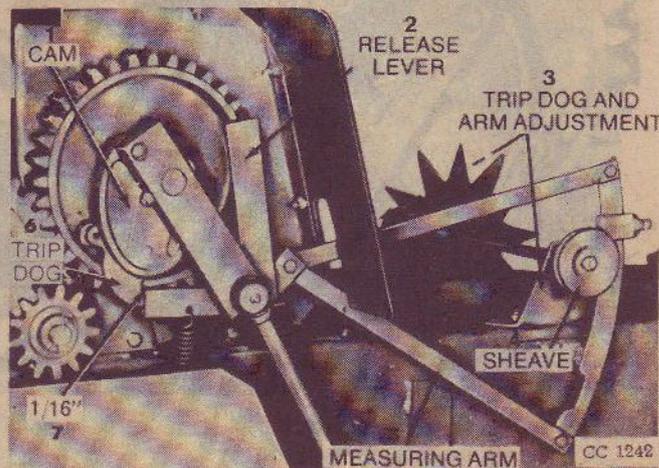


- 1 Min. 69,8 (2-3/4")      2 Arrêt piston  
3 28,6 à 34,9 mm        4 Bossage  
(1-1/8" à 1-3/8")

Les aiguilles étant à la position repos, régler la tige de commande de façon à ce que la distance entre le bord extrême droit de l'arrêt de piston et le bossage du vilebrequin soit de 28,6 à 34,9 mm (1-1/8 à 1-3/8").

Tourner le volant jusqu'à ce que les aiguilles aient atteint leur point haut et commencent à descendre. Lorsque l'arrêt de piston affleure le trajet parcouru par le bossage, il doit y avoir entre le bossage et l'arrêt de piston au minimum 70 mm (2-3/4"); si l'écart est inférieur à ce minimum, agir sur la tige de commande. Prendre soin, ce faisant, de conserver la distance entre le bord extrême droit de l'arrêt de piston et le bossage du vilebrequin dans la fourchette de 28,6 à 34,9 mm (1-1/8" à 1-3/8"), les aiguilles étant à la position repos.

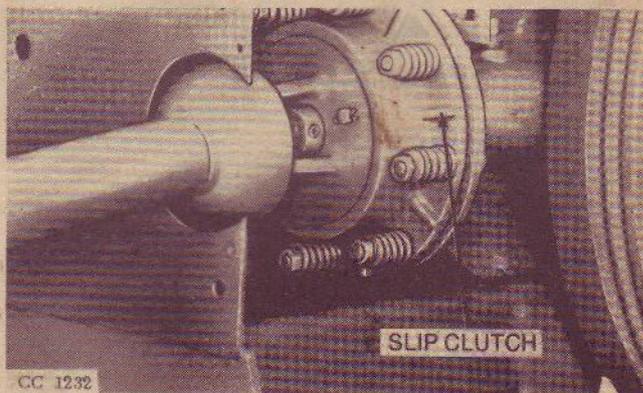
## SYSTEME DE DÉCLENCEMENT



- 1 Came                      4 Poulie  
2 Levier de déclenchement    5 Bras de déclenchement  
3 Réglage du chien et du bras de déclenchement    6 Chien  
7 1,6 mm (1/16")

Placer les aiguilles à la position repos. Puis, déplacer le support de l'étoile de mesure vers l'avant ou l'arrière, de façon à ce que le bord supérieur du levier de déclenchement ne soit pas à plus de 1,6 mm (1/16") du bord supérieur du chien d'enclenchement, lorsque la butée du secteur de mesure porte sur la poulie montée sur l'arbre de l'étoile de mesure.

## LIMITEUR DE COUPLE



- 1 Limiteur de couple

Avant de commencer le travail de la saison, vérifier le réglage du limiteur de couple qui doit être taré à 55/69 mkg (400 à 500 ft. lbs). Après blocage du système de compression, engager un levier dans la mâchoire de l'arbre de commande du limiteur de couple. Fixer au levier un peson à 3 mètres de l'axe de la mâchoire et exercer une pression de 18 à 23 kg (40 à 50 lbs à 10 ft) sur l'extrémité du levier. Si le limiteur de couple ne patine pas sous cette charge, le régler en tarant les ressorts de façon correcte. Tous les boulons doivent être serrés ou desserrés de façon identique.

## BOITE DE COMMANDE

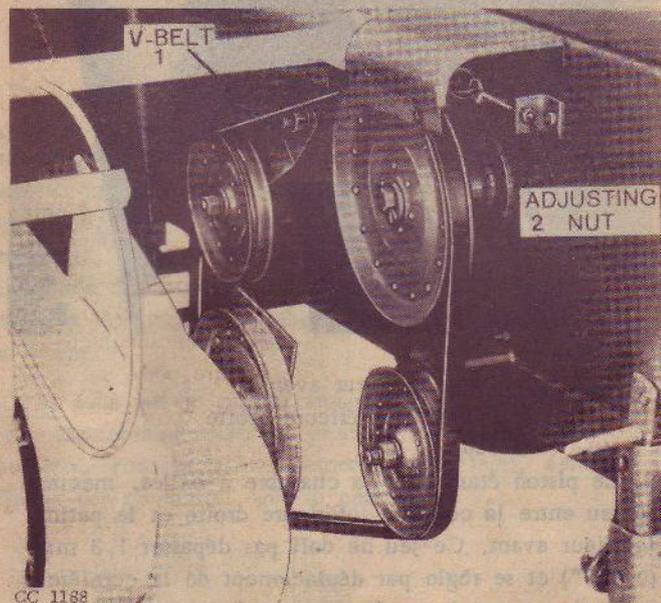
La boîte de commande ne nécessite aucun entretien ni réglage à condition d'en effectuer le graissage conformément aux instructions figurant à la page 15.

Pour les interventions concernant la boîte de commande, faire appel au concessionnaire John Deere.

## COURROIE DU RAMASSEUR

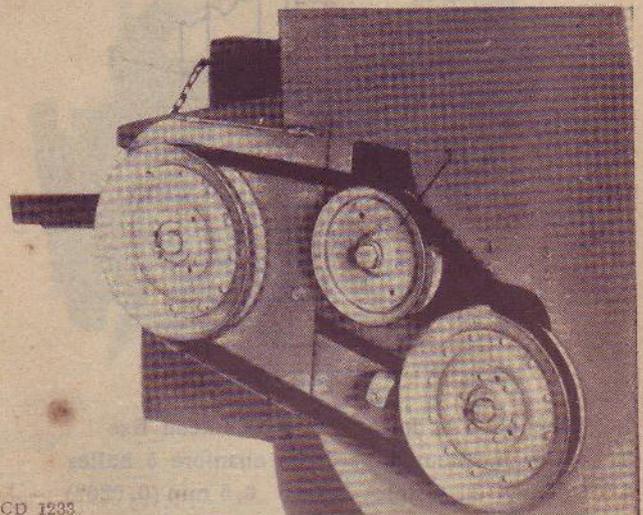
Le ramasseur étant en position normale de fonctionnement, tendre la courroie de façon à éviter le patinage au cours du fonctionnement normal de la presse.

Régler la tension de la courroie en serrant ou en desserrant l'écrou de tarage du ressort de tension.



- 1 Courroie trapézoïdale
2. Ecrou de réglage

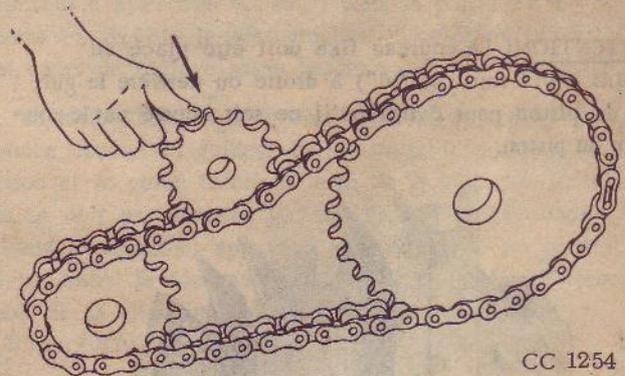
## COURROIE DE LA VIS D'ALIMENTATION



### 1 Tendeur

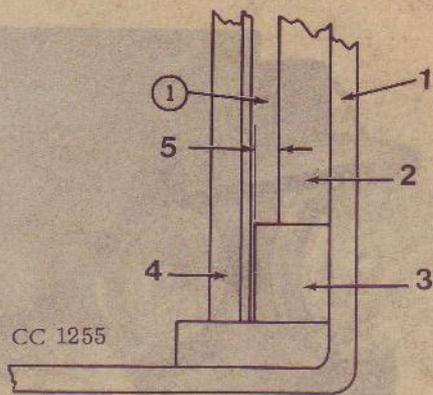
Pour régler la tension de la courroie, desserrer le tendeur et le placer de sorte que la courroie accuse un fléchissement de 20 mm (7/8") sous une pression de 9 kg (20 lbs) appliquée au milieu du brin opposé au tendeur. Resserrer le tendeur.

## CHAINES



Pour le réglage, desserrer les boulons de fixation des tendeurs, tendre les chaînes sans excès et resserrer les boulons de fixation.

## RÉGLAGE DU PISTON ET DES COUTEAUX

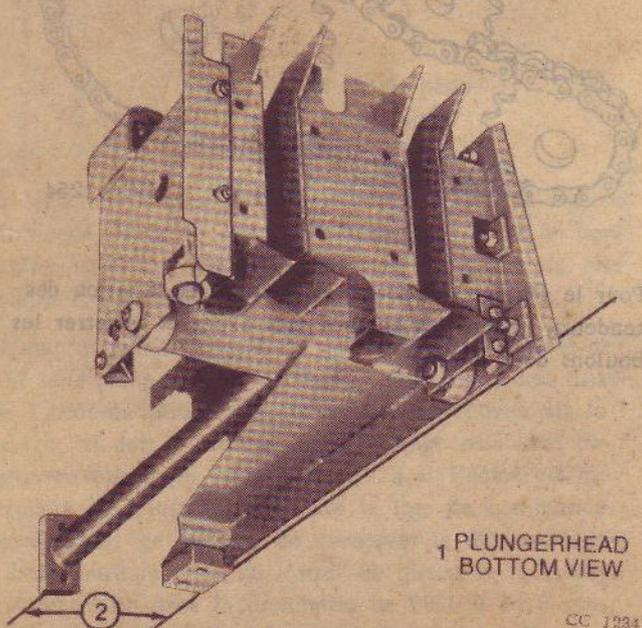


- |   |  |   |                 |
|---|--|---|-----------------|
| 1 | Chambre à balles                             | 2 | Couteau fixe    |
| 3 | Guide inférieur droit de la chambre à balles |   |                 |
| 4 | Couteau du piston                            | 5 | 0,5 mm (0,020") |

1. Avant de régler le piston, s'assurer que la cote de 0,5 mm (0,020") entre le couteau fixe et le coin intérieur du guide inférieur droit de la chambre à balles est bien respectée. Cette cote s'obtient par addition ou retrait de cales d'épaisseur derrière le couteau fixe.

**IMPORTANT:** Les boulons de fixation des couteaux fixes doivent bien avoir pris leur place. Pour cela, les frapper plusieurs fois avec un marteau tout en les serrant au couple de 5 mkg (35 ft. lbs).

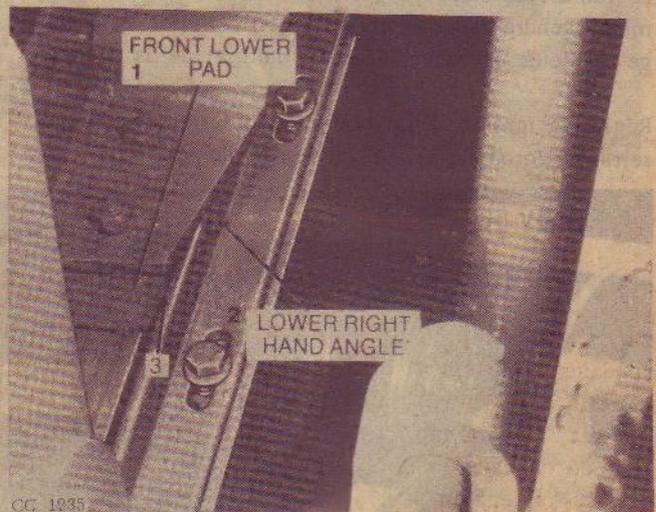
**ATTENTION:** Le couteau fixe doit être placé au moins à 0,5 mm (0,020") à droite ou derrière le guide du piston pour éviter qu'il ne soit heurté par le couteau du piston.



1 Piston vu du dessous

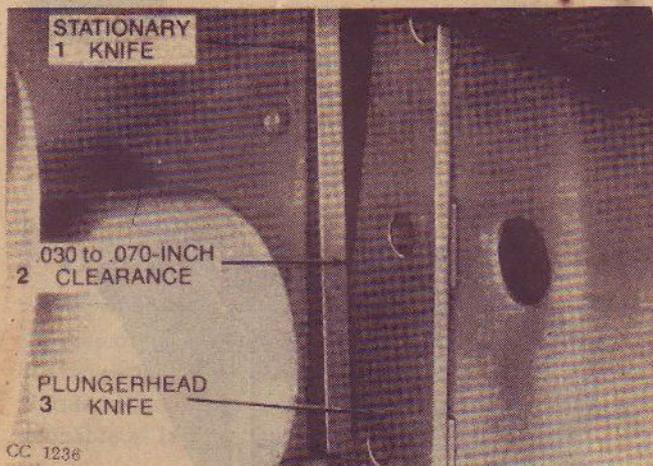
2. Quand le piston est sorti de la chambre à balles, le réglage de la bielle consiste à établir une cote de 190,5 mm (7-1/2"), mesurée horizontalement, entre le guide du piston et l'axe de la bielle. Déplacer les rondelles du pied de bielle jusqu'à obtention de la cote.

Quand le piston est dans la chambre à balles, la cote de 190,5 mm (7-1/2 in.) est à obtenir entre le guide inférieur droit et l'axe de la bielle.



- |   |                            |
|---|----------------------------|
| 1 | Patin inférieur avant      |
| 2 | Cornière inférieure droite |
| 3 | Jeu                        |

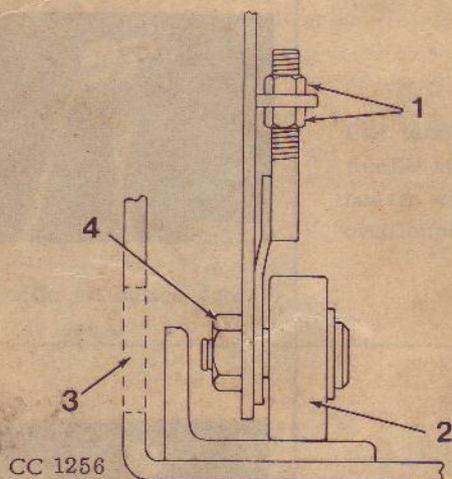
3. Le piston étant dans la chambre à balles, mesurer le jeu entre la cornière inférieure droite et le patin inférieur avant. Ce jeu ne doit pas dépasser 1,3 mm (0,050") et se règle par déplacement de la cornière après desserrage de ses boulons de fixation. Le piston doit se déplacer librement sur toute sa course.



- 1 Couteau fixe
- 2 0,75 à 1,75 mm (0.030" à 0.070")
- 3 Couteau du piston

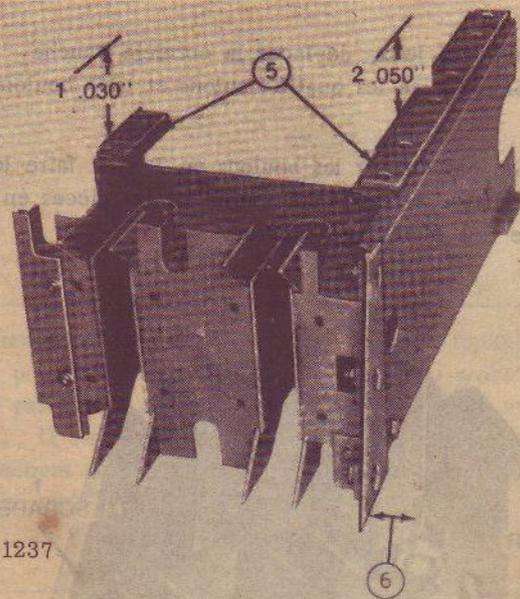
4. La partie inférieure du couteau du piston et les patins d'usure inférieurs du piston touchant les guides correspondants de la chambre à balles, il doit y avoir une cote de 0,75 à 1,75 mm (0.030" à 0.070") entre les couteaux. L'écartement entre les couteaux doit être plus grand en haut qu'en bas. Cet écartement des couteaux s'obtient en déplaçant le piston vers le haut ou le bas.

NOTE: Afin que le piston puisse bouger librement, desserrer les racleurs avant de procéder au réglage des couteaux. Pour le positionnement des racleurs, après réglage des couteaux, voir le paragraphe 7.



- 1 Ecrus de réglage
- 2 Galet
- 3 Trou dans la paroi de la chambre à balles
- 4 Ecrus de fixation

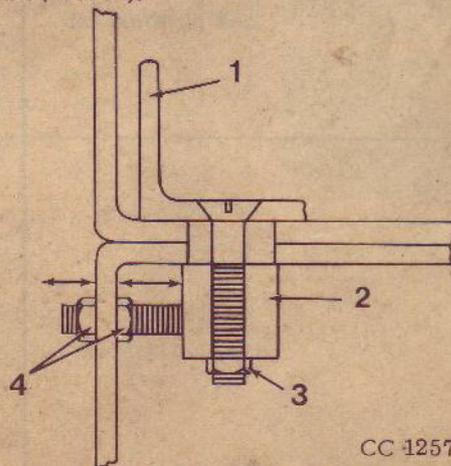
Desserrer l'écrou de fixation en passant par le trou dans la paroi gauche de la chambre à balles. Régler le piston et tourner les écrous de réglage jusqu'à obtention de la cote prescrite. Serrer l'écrou de fixation. Pousser le piston vers la droite pour que le couteau du piston soit contre le guide inférieur droit.



- 1 0,75 mm (0.030")
- 2 1,27 mm (0.050")

5. Le piston étant à la hauteur du couteau fixe, le jeu entre le patin d'usure supérieur gauche du piston et le guide supérieur ne doit pas être inférieur à 0,75 mm (0.030") dans la partie de la course où ils sont le plus proches. Ajouter ou retirer des cales de réglage selon besoin. Le jeu entre le patin d'usure supérieur droit du piston et le dessus de la chambre à balles ne doit être inférieur à 1,27 mm (0.050") dans la partie de la course où ils sont le plus proches. Ajouter ou retirer des cales de réglage selon besoin.

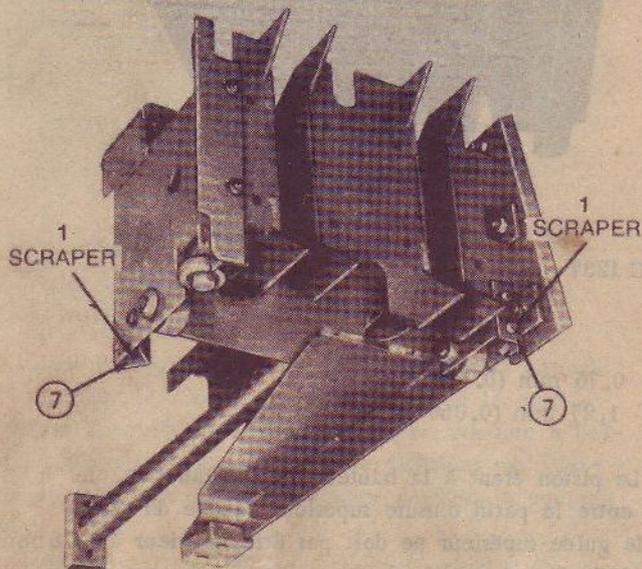
6. Le piston étant à fond vers l'arrière et appuyé à gauche contre ses guides, le jeu entre le couteau du piston et le guide inférieur droit de la chambre à balles ne doit pas dépasser 0,4 mm (0.015"). Le piston à fond en avant et appuyé à gauche contre ses guides, le jeu entre le couteau du piston et le guide inférieur droit de la chambre à balles ne doit pas dépasser 1,5 mm (0.060").



- 1 Cornière inférieure gauche
- 2 Boulon en T
- 3 Ecrus de blocage
- 4 Ecrus de blocage

Pour obtenir ces jeux, déplacer la cornière gauche après avoir desserré les quatre boulons et trois boulons en T.

**NOTE:** Ne pas utiliser les boulons en T pour faire le réglage. Ils ne servent qu'à maintenir les pièces en place une fois le réglage terminé.

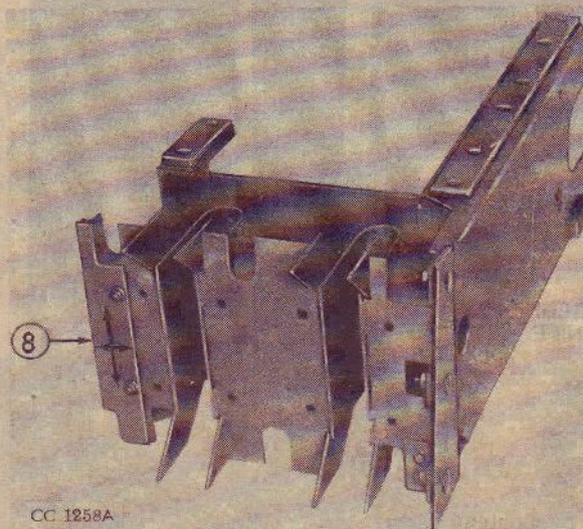


CC 1238

1 Racleur

7. Descendre les racleurs jusqu'à ce qu'ils touchent les guides du piston ou en soient éloignés de 0,25 mm (0,010 in.) max.

**NOTE:** Il ne faut pas que les racleurs empêchent les galets de porter sur les guides.



CC 1258A

8. Positionner la partie mobile à l'avant du piston de sorte qu'elle soit écartée au minimum de 1,5 à 4,5 mm (0,060 à 0,180 in.) de l'intérieur de la paroi gauche de la chambre à balles sur toute la course du piston. A sa partie inférieure, la partie mobile doit être écartée du guide au maximum de 0,25 mm (0,010").

**NOTE:** Lorsque tous ces réglages ont été réalisés, faire effectuer à la main au piston un cycle complet et s'assurer qu'il se déplace librement.

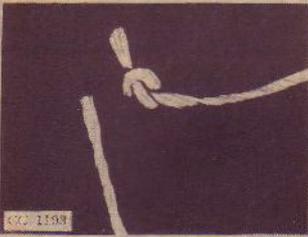
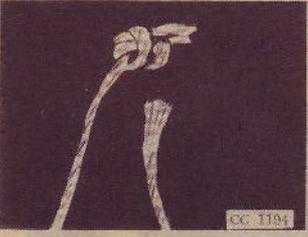
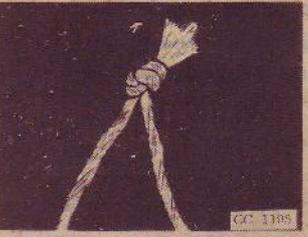


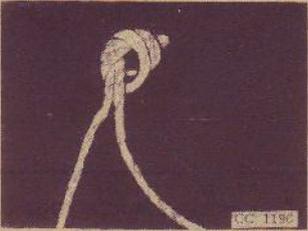
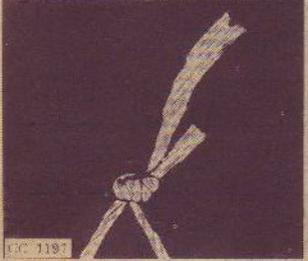
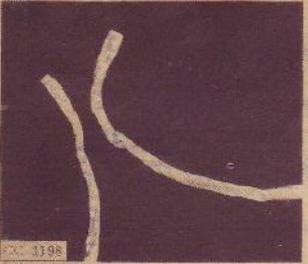
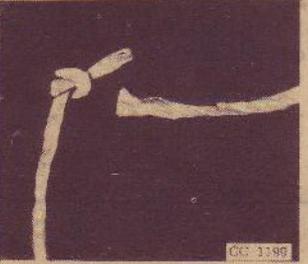
# Pannes et remèdes

La plupart des problèmes de fonctionnement sont relatifs à l'entretien ou au réglage. Le tableau suivant est destiné à aider à établir un diagnostic, en suggérant une cause probable et la solution recommandée.

Ces remèdes suggérés doivent être mis en application avec prudence. S'assurer que l'origine du problème n'est pas située ailleurs qu'à l'endroit où il se manifeste. Il est nécessaire de connaître à fond le fonctionnement de la machine si l'on veut pouvoir résoudre les problèmes de fonctionnement.

NOTE: Une ficelle de mauvaise qualité peut être la cause principale des défauts de liage.

PANNE	CAUSE PROBABLE	REMEDE
<b>DIFFICULTÉS DE NOUAGE</b>		
 <p>CC 1193</p> <p>Noeud dans la ficelle au-dessus de la balle</p>	<p>Les doigts pousse-ficelle ne prennent pas la ficelle ou ne l'amènent pas à l'emplacement correct du noeud</p> <p>Les reteneurs de fourrage ne pénètrent pas dans le canal de la presse</p>	<p>Régler les doigts pousse-ficelle</p> <p>Régler les aiguilles et/ou le disque</p> <p>Vérifier la tension au disque et au coffre à ficelle</p> <p>Monter les rallonges de piston</p> <p>Nettoyer l'entourage des reteneurs et voir si les ressorts ne sont pas écrasés, cassés ou décrochés.</p>
 <p>CC 1194</p> <p>La ficelle est cassée dans le noeud</p>	<p>Une tension trop forte de la ficelle sur le bec pendant le nouage est la cause de son cisaillement</p>	<p>Détendre le ressort de reteneur de ficelle</p> <p>Polir les rugosités des surfaces et des bords du bec</p>
 <p>CC 1195</p> <p>Extrémités de la ficelle effilochées</p>	<p>Couteau de ficelle émoussé</p>	<p>Aiguiser le couteau de ficelle</p>

PANNE	CAUSE PROBABLE	REMEDE
 <p>Noeud insuffisamment serré</p>	<p>Bec usé ou détérioré</p> <p>La densité des balles est trop faible</p> <p>Reteneur de ficelle trop serré</p> <p>Réglage incorrect du disque</p> <p>Usure normale du noeud</p>	<p>Remplacer l'ensemble du bec nouveau</p> <p>Serrer les régulateurs de densité des balles</p> <p>Réduire le serrage</p> <p>Régler le disque</p> <p>Régler le bras porte-couteau</p>
 <p>Extrémités des brins de longueur inégale</p>	<p>Tension insuffisante du reteneur de ficelle</p> <p>Couteau émoussé ou ébréché</p>	<p>Serrer le ressort du reteneur</p> <p>Aiguiser le couteau de ficelle</p>
 <p>Deux bouts de ficelle sans noeud</p>	<p>Ficelle cisailée dans les disques</p> <p>Le bec nouveau ne tourne pas</p> <p>La mâchoire du bec ne s'ouvre pas</p>	<p>Détendre le ressort du reteneur et/ou éliminer tous les bords tranchants et bavures du reteneur et des disques</p> <p>La goupille du pignon d'entraînement du bec nouveau est cisailée ou perdue</p> <p>Vérifier si le galet de la mâchoire du bec nouveau 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</p>
 <p>Noeud simple dans le brin de ficelle d'aiguille</p>	<p>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</p> <p>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)</p>	<p>Augmenter la pression des ressorts de reteneur de ficelle ou diminuer la tension des régulateurs de densité des balles</p> <p>Diminuer la pression des ressorts de reteneur de ficelle et la tension des régulateurs de densité des balles</p>

PANNE	CAUSE PROBABLE	REMEDE
 <p>CC.1207 Le noeud n'est pas chassé du bec noueur</p>	<p>Tension trop forte sur le bec noueur</p> <p>Le bord éjecteur du bras porte-couteau ne touche pas le talon du bec</p> <p>La course du bras porte-couteau est insuffisante</p> <p>Bec noueur rugueux</p> <p>Bec noueur usé ou déformé</p>	<p>Desserrer l'écrou de réglage du ressort de la came de mâchoire du bec noueur</p> <p>Plier le bras porte-couteau de sorte que le bord éjecteur touche le talon du bec noueur</p> <p>Plier le bras porte-couteau de façon à augmenter sa course au-delà de l'extrémité du bec noueur</p> <p>Polir tous les bords rugueux à la toile émeri</p> <p>Remplacer le bec noueur</p>

### LE POIDS DE LA BALLE EST INCORRECT

Balle trop légère	Ressorts des régulateurs pas assez tendus	Tendre les ressorts des régulateurs de densité
Balle trop lourde	Ressorts des régulateurs trop tendus	Desserrer les ressorts des régulateurs.
La balle est trop lourde même quand les ressorts des régulateurs sont détendus	Foin ou paille trop verts ou trop humides	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	Tendre les ressorts des régulateurs de densité
Balle trop courte	Le bras de déclenchement ne revient pas à sa position initiale	Régler le dispositif de longueur des balles

### LA BALLE N'EST PAS HOMOGENE

Répartition irrégulière du matériau dans la balle	 <p>Mauvais réglage de la fourche d'alimentation.</p> <p>Vitesse d'avancement trop faible et/ou andains insuffisants.</p> <p>Ressorts des régulateurs pas assez tendus.</p> <p>Manque d'alimentation</p>	<p>Régler la fourche d'alimentation.</p> <p>Augmenter la vitesse d'avancement et/ou faire des andains plus volumineux.</p> <p>Tendre les ressorts des régulateurs de densité.</p> <p>Positionner l'axe du tirant de fourche dans les trous inférieurs et/ou faire des andains plus volumineux.</p>
Balle déchiquetée	<p>Couteaux émoussés.</p> <p>Mauvais réglage du piston</p>	<p>Aiguiser les couteaux</p> <p>Régler le piston</p>
Longueur irrégulière de la balle	Le bras de déclenchement saute	Placer une rondelle de 1,5 x 10,3 x 25,4 mm (0.060" x 13/32" x 1") entre les flasques de la poulie de l'étoile de mesure

PANNE	CAUSE PROBABLE	REMEDE
<b>MAUVAIS FONCTIONNEMENT DU RAMASSEUR</b>		
Les dents du ramasseur s'enfoncent dans la terre	Le ramasseur est réglé trop bas	Relever le ramasseur
La récolte n'est pas ramassée proprement	Le ramasseur reste en position haute	Régler correctement le ressort compensateur du ramasseur
	Les dents du ramasseur sont trop hautes	Abaisser le ramasseur
	La vitesse d'avancement est trop grande	Réduire la vitesse d'avancement
	La récolte n'est pas bien ratelée	Retourner la récolte sur un autre andain
	Dents pliées ou cassées	Redresser ou remplacer les dents
	Andains trop légers	Faire des andains plus denses
Les dents du ramasseur ne tournent pas	La courroie du ramasseur patine	Remplacer ou tendre la courroie
<b>DIFFICULTÉS D'ALIMENTATION</b>		
Le piston touche la fourche dans le haut de la chambre	Mauvais réglage	Régler le piston et la fourche
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 le piston
La presse s'arrête dans son cycle 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 ne démarre plus après avoir été bloquée pendant la compression	Piston bloqué	Faire tourner le volant de 2 ou 3 tours dans le sens des aiguilles d'une montre puis embrayer le tracteur
La récolte n'est pas entraînée par la vis	La courroie de la vis d'alimentation patine	 <b>ATTENTION:</b> Avant de tourner le volant à la main, s'assurer que les aiguilles sont bien à la position repos
		Tendre la courroie
<b>LES AIGUILLES NE MONTENT PAS</b>		
Mauvais fonctionnement du chien de déclenchement	Ressort du bras de déclenchement cassé ou ressort du chien de déclenchement perdu	Remplacer les ressorts cassés ou perdus
Cisaillement de la goupille de sécurité des noueurs	Voir chapitre "Cisaillement des boulons de sécurité"	Voir chapitre "Cisaillement des boulons de sécurité"

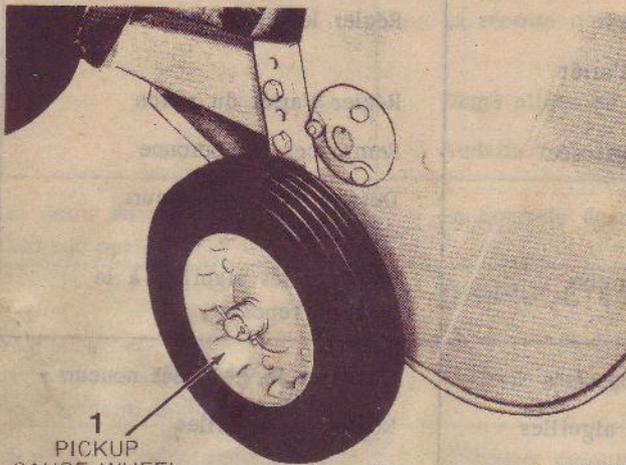
PANNE	CAUSE PROBABLE	REMEDE
<b>DIFFICULTÉS DE COMMANDE</b>		
Le limiteur de couple patine en travail normal	Boulons desserrés  Boulon de sécurité du volant cisailé	Serrer les boulons du limiteur de couple  Le remplacer
<b>CISAILLEMENT DES BOULONS DE SÉCURITÉ</b>		
Cisaillement du boulon de sécurité du volant	Couteaux émoussés  Corps étrangers dans la chambre à balles  Couteaux trop écartés  Mauvais réglage de l'arrêt du piston  Couronne d'embrayage usée  Balles trop lourdes  Aiguilles dans la chambre à balles	Aiguiser les couteaux  Eliminer ces obstacles  Régler le piston  Régler l'arrêt du piston  Remplacer la couronne  Desserrer les régulateurs de densité  Ramener les aiguilles à la position repos
Cisaillement de la goupille de sécurité des noueurs	Frein des noueurs trop serré  Mauvais réglage des aiguilles  Les aiguilles heurtent un obstacle  Noueurs bloqués	Desserrer le frein des noueurs  Régler les aiguilles  Eliminer ces obstacles  Eliminer tous les obstacles





# Equipements

## ROUE DE JAUGE DU RAMASSEUR



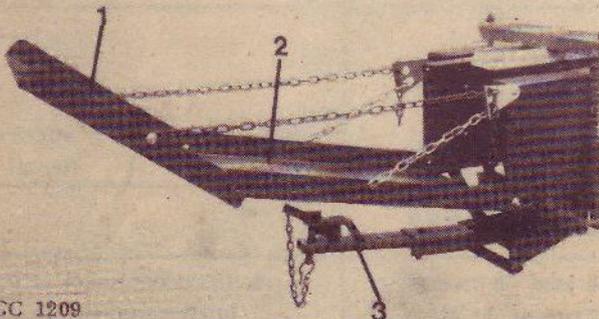
1 PICKUP GAUGE WHEEL

CC 1264

1 Roue de jauge du ramasseur

Sur terrains irrigués ou accidentés, il est recommandé de monter la roue jauge afin d'obtenir un ramassage impeccable et pour améliorer le guidage du ramasseur.

## DISPOSITIF D'ATTELAGE REMORQUE, CHUTE DE BALLES ET RALLONGE



CC 1209

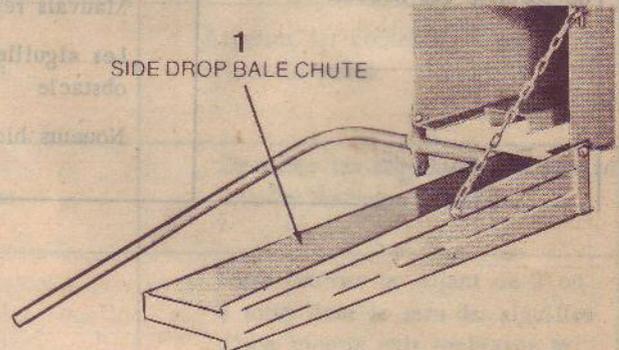
- 1 Chute de balles
- 2 Rallonge de chute
- 3 Barre d'attelage réglable

Ces accessoires permettent d'envoyer les balles directement de la presse dans une remorque, sans reprise des balles.

La rallonge se fixe de la même façon que la chute de balles simple par des chaînes.

Le support de la barre d'attelage réglable se fixe directement sur la chambre à balles. La barre permet d'atteler des remorques ayant des flèches de longueur différente.

## VIREUR DE BALLES



1 SIDE DROP BALE CHUTE

CC 1265

1 Vireur de balles

Le vireur de balles fait tomber les balles sur le côté étroit. Il est réversible pour virer à droite ou à gauche.

## PLAQUES D'ATTELAGE (336)

Lorsqu'il n'est pas possible d'utiliser l'attelage compensé, des plaques d'attelage sont disponibles pour permettre d'atteler la presse au tracteur.



## RAMASSEUSE PRESSE 336

# Caractéristiques

## RAMASSEUSE-PRESSE 336

Dimension des balles : section	0,36 x 0,46 m (14 x 18")
longueur	réglable de 0,30 à 1,27 m (12 à 50")
Largeur du ramasseur	1,42 m (56")
Largeur du ramassage	1,55 m (61")
Diamètre du ramasseur	0,30 m (12")
Vis d'alimentation: diamètre	0,41 m (16")
longueur	1,30 m (51")
Ouverture d'alimentation	0,33 x 0,58 m (13 x 23")
Piston : course	0,76 m (30")
cadence normale	80 coups à la minute
Hauteur maxi	1,77 m (70")
Longueur : avec chute de balles et transmission	5,56 m (18' 3")
sans flèche ni chute de balles	3,36 m (11')
Largeur	2,50 m (8' 2")
Poids brut	1230 kg (2706 lbs)
net	1200 kg (2640 lbs)
Diamètre du volant	0,69 m (27")
Régime de la prise de force	540 tr/mn
Puissance recommandée du tracteur	35 ch.
Boîte de commande :	pignons taillés en acier sous carter.
contenance	huile SAE 90 3,8 l. (4 qts)
Pneumatiques : à droite, pression de gonflage	1 kg/cm <sup>2</sup> (bar) (15 psi) 7,00 x 12 4 ply
à gauche, pression de gonflage	1,6 kg/cm <sup>2</sup> (bar) (25 psi) 8,50 x 12 6 ply

## RAMASSEUSE-PRESSE 332

Dimension des balles: section	0,36 x 0,46 m (14 x 18")
longueur	réglable de 0,30 à 1,27 m (12 à 50")
Largeur du ramasseur	1,42 m (56")
Largeur du ramassage	1,55 m (61")
Diamètre du ramasseur	0,30 m (12")
Vis d'alimentation: diamètre	0,41 m (16")
longueur	1,30 m (51")
Ouverture d'alimentation	0,33 x 0,58 m (13 x 23")
Piston: course	0,76 m (30")
cadence normale	80 coups à la minute
Hauteur maxi	1,77 m (70")
Longueur: avec chute de balles et transmission	4,75 m (15' 3")
sans flèche ni chute de balles	3,36 m (11')
Largeur	2,32 m (7' 10")
Poids brut	1140 kg (2510 lbs)
net	1100 kg (2420 lbs)
Diamètre du volant	0,69 m (27")
Régime de la prise de force	540 tr/mn
Puissance recommandée du tracteur	35 ch
Boîte de commande:	pignons taillés en acier sous carter
contenance	huile SAE 90 3,8 l (4 qts)
Pneumatiques: à droite, pression de gonflage 1 kg/cm <sup>2</sup> (bar) (15 psi)	5.50 x 15
à gauche, pression de gonflage 2 kg/cm <sup>2</sup> (bar) (28 psi)	7.00 x 12 4 ply

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

## NUMÉRO DE SÉRIE

Lors de la commande de pièces de rechange, toujours inscrire les indications de type et de numéro de série portées sur la plaque de numéro de série. Le Concessionnaire est ainsi en mesure de donner rapidement satisfaction. Nous conseillons d'inscrire ce numéro dans l'espace réservé de la colonne de droite.

Le numéro de série de la presse se trouve au coin inférieur droit de la paroi avant de la chambre à balles.

N° de série de la presse \_\_\_\_\_

Date d'achat \_\_\_\_\_

(A remplir par l'acheteur)



# Index alphabétique

## ACCESSOIRES

Dispositif d'attelage remorque, chute de balles et rallonge	38
Plaques d'attelage	38
Roue de jauge du ramasseur	38
Vireur de balles	38

## CARACTERISTIQUES 39, 40

### DIFFICULTES AU TRAVAIL

Cisaillement des boulons de sécurité	37
Difficultés d'alimentation	36
Difficultés de commande	37
Difficultés de nouage	31
La balle n'est pas homogène	35
Le poids de la balle est incorrect	35
Les aiguilles ne montent pas	36
Mauvais fonctionnement du ramasseur	36

## ENTRETIEN

Aiguilles à ficelle	19
Aiguilles	23
Arrêt du piston	26
Boîte de commande	27
Bras porte-couteau	22
Courroie de la vis d'alimentation	27
Courroie du ramasseur	27
Disque de ficelle	21
Doigts pousse-ficelle	24
Frein de noueur	25
Limiteur de couple	26
Pignons du noeur	24
Procédé de vérification	18
Presse à ficelle	18

Réglage du bec noueur	21
Réglage du berceau et de la bielle d'aiguilles	18
Réglage du piston et des couteaux	28
Reteneur de ficelle	23
Synchronisation de la presse	19
Système de déclenchement	26

FONCTIONNEMENT	3
Conseils de sécurité	14
Fonctionnement de la presse	8
Béquille	10
Boulon de sécurité du volant	12
Flèche d'attelage	12
Formation du noeud	8
Limiteur de couple	11
Réglage de la fourche d'alimentation	9
Réglage de la hauteur du ramasseur	12
Réglage de la longueur des balles	11
Réglage du poids des balles	11
Remplacement du boulon de sécurité de la commande des noueurs et des aiguilles	10
Préparation de la presse	3
Barre de remorquage	6
Compréhension du rôle des organes	3
Graissage	3
Passage de la ficelle	5
Pelotes de ficelle, mise en place	3
Réalisation du noeud plat modifié	4
Réglage des noueurs	6
Réglage du tendeur de ficelle	5
Utilisateur	3
Préparation du tracteur	6
Barre de remorquage	6
Fixation de la presse à la barre d'attelage	6
Montage d'attelage compensé	7
Montage de la transmission	6
Réglage	7
Transport	7
Remisage	14
Préparation pour la nouvelle saison	14
Mise en route	13
Préparation de la récolte	13
Sens de marche	13
Vitesse de travail	13

GRAISSAGE	15
Selon besoin	15
Bague du volant	15
Toutes les 10 heures	15
Chaînes	15
Toutes les 50 heures	16
Bielle du piston	17
Entraînement de la vis sans fin	16
Noueurs	16
Plateau-came	16
Roue de jauge du ramasseur	16
Toutes les 100 heures	17
Bielle d'aiguilles	17
Transmission	17
Une fois par saison	17
Béquille	17
Boîte de commande	17

# John Deere vous aide à travailler

**Nous, concessionnaire John Deere sommes heureux d'avoir tout ce qu'il faut pour vous permettre de travailler .....**

## **Les pièces John Deere**

Nous réduisons au minimum les arrêts de travail en vous fournissant dans les meilleurs délais les pièces nécessaires.



## **Les outils appropriés**

Grâce aux outils de précision et aux appareils de contrôle, le service de l'entretien peut rapidement localiser une panne et réparer. Pour vous : économie de temps et d'argent.



## **Les spécialistes de l'entretien**

Chez John Deere, l'école n'est jamais finie. Des cours service ont lieu régulièrement, car nous voulons que notre personnel connaisse bien votre matériel et sache l'entretenir. Résultat ? Une expérience toujours plus grande.



## **Interventions rapides.**

Notre but est d'intervenir rapidement et efficacement lorsque et là vous le désirez. Nous pouvons réparer chez vous ou dans nos ateliers selon les circonstances. Consultez-nous. Faites-nous confiance.

**L'avantage du service John Deere : Nous serons là en cas de besoin**



## A l'acheteur

Cette nouvelle presse a été conçue et fabriquée avec soin de façon à vous procurer des années d'utilisation sûre. Pour la conserver en bon état, pénétrez-vous des instructions du présent livret. Les sections sont identifiées clairement pour que vous puissiez trouver facilement l'information que vous cherchez; qu'il s'agisse du fonctionnement, du graissage, ou de l'entretien. Consultez la table des matières pour l'emplacement des sections. L'index permet de gagner du temps.

Il existe en plus de l'équipement standard livré avec la presse, des accessoires permettant d'améliorer le rendement dans des conditions de récolte spéciale. Ces accessoires sont décrits dans la section afférente et vous pouvez vous les procurer chez votre concessionnaire John Deere.

 Ce symbole signale les messages de sécurité importants. Lorsque vous le rencontrez ayez présent à l'esprit la possibilité de blessures corporelles et lisez attentivement le message.

Les termes droit et gauche s'entendent pour un observateur placé derrière la presse et faisant face au sens d'avancement.

Inscrivez le numéro de série de la presse dans l'espace prévu page 40. Le concessionnaire a besoin de ce numéro pour vous donner rapidement satisfaction quand vous commandez des pièces. Procurez-vous les pièces de rechange uniquement chez le concessionnaire, où vous aurez des pièces de rechange d'origine. N'acceptez pas de pièces adaptables.

