



685.483 M2

PRESSE RAMASSEUSE 802

Notice d'entretien

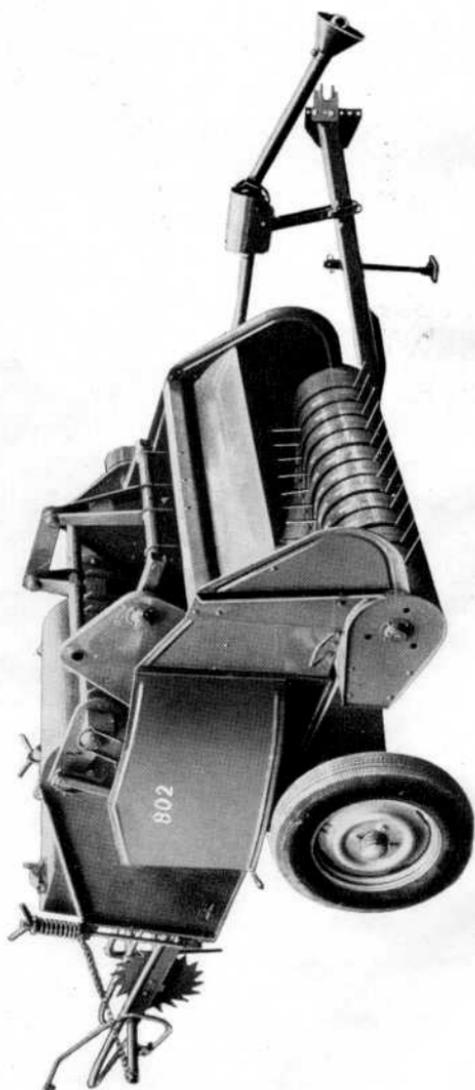


685.483 M2

UTILISATION
ENTRETIEN

PRESSE RAMASSEUSE
802

Massey-Ferguson S. A.



SOMMAIRE

	Page
CHAPITRE I. — Caractéristiques	5
CHAPITRE II. — Attelage de la presse	6
CHAPITRE III. — Utilisation	10
CHAPITRE IV. — Réglage de l'appareil lieur	18
CHAPITRE V. — Entretien	26
CHAPITRE VI. — Accessoires	35

La presse ramasseuse 802 est une presse à faible densité dont le débit particulièrement élevé dépasse 4 tonnes à l'heure en conditions normales de travail.

Les balles maintenues par deux liens sont d'une manipulation aisée et supportent facilement les opérations de chargement et de stockage.

Ces balles ont un poids moyen de 5 à 15 kg ; le réglage de leur longueur et de leur densité s'effectue rapidement.

L'entraînement de la machine est assuré soit par un moteur auxiliaire, soit par l'arbre de prise de force du tracteur. Dans ce dernier cas, un débrayage de sécurité protège le mécanisme de toute surcharge.

Des accouplements spéciaux sont prévus pour les tracteurs 820, 821, FF 30, MF 835 et M-F 865.

La presse peut être équipée d'un vireballe pour rejeter les balles sur le côté et dégager le passage ou d'une rampe pour le chargement direct dans une remorque attelée à la presse.

CARACTÉRISTIQUES

Largeur du tambour ramasseur	1,40 m
Largeur du canal	0,85 m
Cadence du piston	85 coups/minute
Nombre de noueurs	2
Longueur des balles	réglable 0,30 à 0,75 m
Section des balles	rectang. 0,30 × 0,85 m
Poids des balles	réglable de 5 à 15 kg
Ficelle utilisée	370 ou 420 m/kg
Boîtier de renvoi	à débrayage de sécurité
Contenance d'huile	0,7 litre
Qualité d'huile	SAE 80 E.P.
Régime nécessaire à la prise de force ..	540 tr/mn
Type du moteur	Bernard W 112
Pneumatiques	165 × 400 ou 165 × 380
Pression de gonflage :	
Pneu gauche (165 × 400)	1,400 kg/cm ²
(165 × 380)	1,500 kg/cm ²
Pneu droit (165 × 400)	1,100 kg/cm ²
(165 × 380)	1,300 kg/cm ²
Longueur hors tout :	
vireballe en position de transport ...	3,60 m
Largeur hors tout :	
avec moteur auxiliaire	2,20 m
avec prise de force	1,88 m
Hauteur hors tout :	
vireballe en position de travail	1,85 m
vireballe en position de transport ...	2,30 m
Voie	1,68 m
Poids :	
avec moteur auxiliaire	800 kg
avec commande par prise de force ..	750 kg

ATTELAGE DE LA PRESSE

PREPARATION DU TRACTEUR.

La presse ramasseuse 802 peut être attelée sans difficulté à tous les types de tracteurs grâce à sa chape d'attelage réglable en hauteur.

La plaque triangulaire fournie avec la machine sera boulonnée au trou central de la barre d'attelage du tracteur.

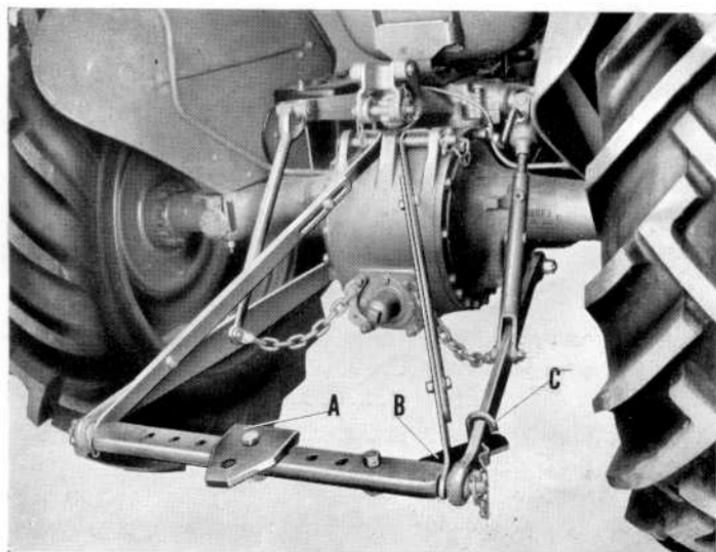


Fig. 1

- A - PLAQUE TRIANGULAIRE D'ATTELAGE.
- B - FERRURE D'IMMOBILISATION DE LA BARRE.
- C - ETRIER DE FIXATION.

En ce qui concerne les tracteurs 35 ou 65 et d'une façon générale pour tous les tracteurs à relevage 3 points, il est nécessaire de maintenir la barre de traction en position horizontale à l'aide d'une ferrure spéciale (fig. 1).

ATTELAGE DE LA MACHINE AU TRACTEUR.

La presse reposant sur sa béquille, régler la chape d'attelage pour obtenir, en travail, une hauteur convenable du tambour-ramasseur.

La distance au sol des dents doit normalement être de 3 à 4 cm. Reculer le tracteur de façon à engager la plaque triangulaire dans la chape et placer la broche et son épingle. Relever ensuite la béquille.

MISE EN POSITION DE TRAVAIL.

Tirer le levier de verrouillage (fig. 2) placé sur le timon et l'amener dans la partie verticale de l'encoche.

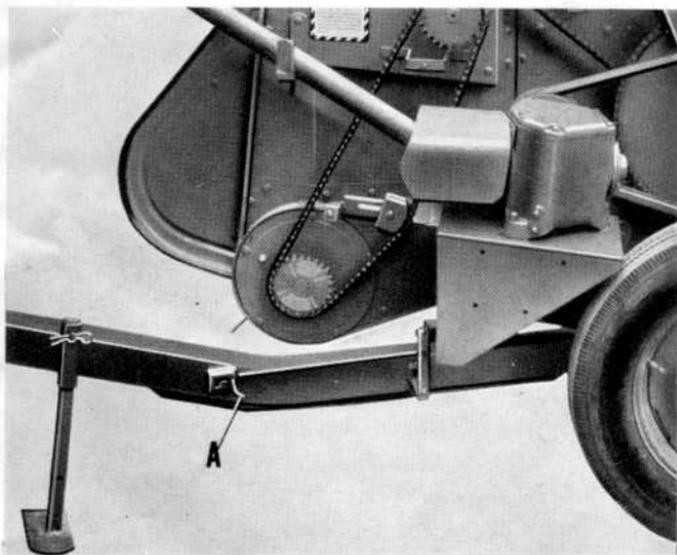


Fig. 2
A - LEVIER DE VERROUILLAGE

Soulever le côté droit de la presse par la poignée et faire pivoter la machine vers la droite. Verrouiller ensuite le timon en libérant le levier. Veiller à ce que le verrou soit bien engagé dans son logement.

Sur les machines à commande par prise de force, il y aura lieu d'accoupler les arbres de commande. Pour cela :

- Fixer le support de l'arbre avant sur le timon à hauteur convenable de façon à obtenir le meilleur alignement possible des arbres. Placer la broche et l'épingle.

Accoupler l'arbre avant à l'arbre de prise de force du tracteur. Pour cela, appuyer sur le verrou à ressort du manchon cannelé, engager l'arbre, lâcher le verrou et pousser l'arbre jusqu'à ce que le verrou s'engage de lui-même dans son logement.

- Accoupler de la même façon l'arbre arrière et l'arbre du support intermédiaire.

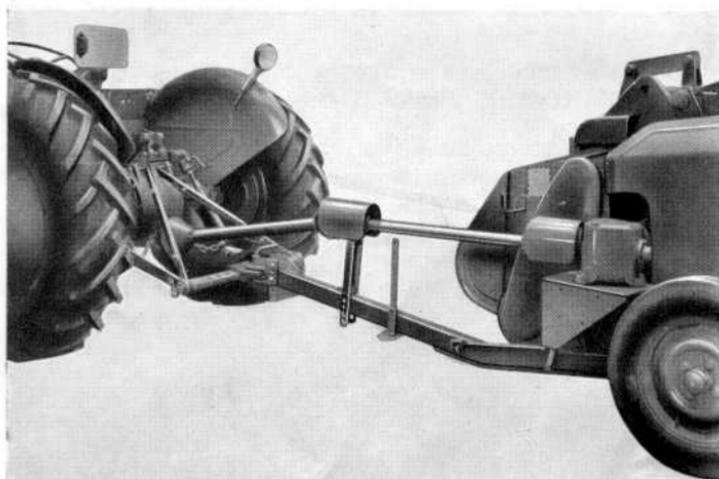


Fig. 3
VUE DE L'ATTELAGE SUR TRACTEUR M-F 835

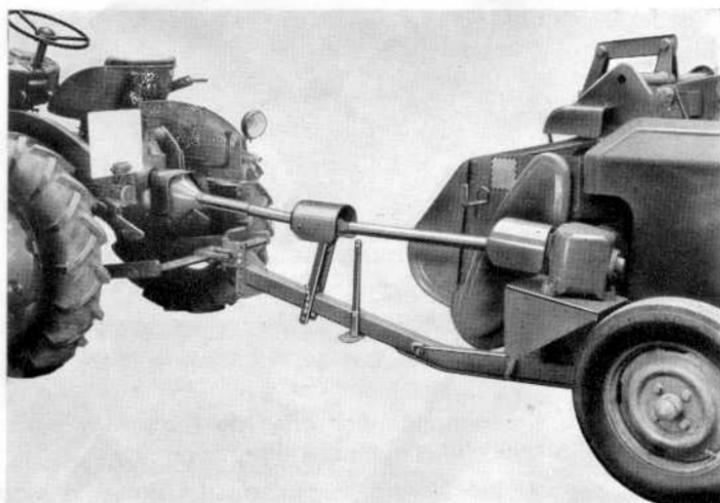


Fig. 4
VUE DE L'ATTELAGE SUR TRACTEUR M-F 821

MISE EN POSITION DE ROUTE APRES LE TRAVAIL.

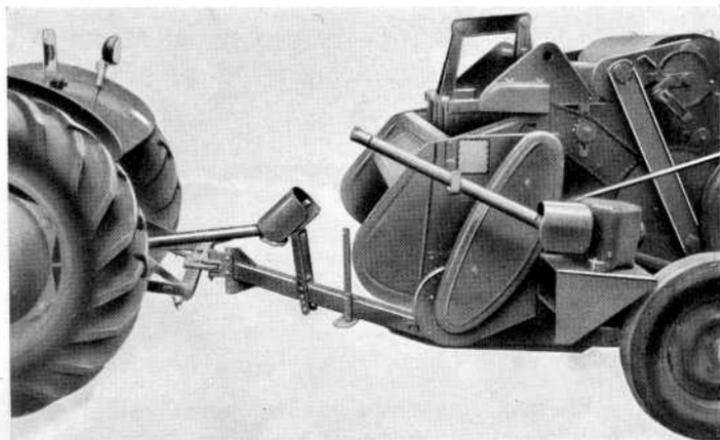


Fig. 5

VUE DE LA PRESSE EN POSITION DE ROUTE

- Débrayer la prise de force du tracteur.
- Mettre le piston de la presse au point mort bas.
- Tourner les dents du ramasseur de façon à ce qu'elles ne dépassent pas en dessous du tambour ramasseur.
- Débrancher l'arbre arrière de transmission après avoir appuyé sur le verrou et poser cet arbre sur son support. Il n'est pas nécessaire de débrancher du tracteur l'arbre avant.
- Soulever la presse par la poignée et la faire pivoter vers la gauche.
- Verrouiller le timon en libérant le levier.

Important. — Sur les machines à moteur auxiliaire, il y aura lieu, avant de changer de position, d'arrêter le moteur puis de libérer le levier d'embrayage de façon à ne pas laisser le ressort d'embrayage comprimé. Au repos le moteur doit donc normalement demeurer en position embrayée.

DETELAGE.

- Abaisser la béquille et enlever la broche d'attelage.
- Avancer le tracteur.
- Vider le canal de la paille qui risque de gonfler à l'humidité et de surcharger la machine à la remise en route.

UTILISATION

PREPARATION DE LA RECOLTE.

La récolte doit être préparée en andains uniformes et de même volume, de façon à assurer une alimentation régulière de la presse ramasseuse et un fonctionnement sans à-coups.

Il est indispensable que les andains soient réguliers et d'une largeur inférieure à la largeur du tambour-ramasseur (1 m environ) de façon à faciliter le ramassage dans l'axe de ce dernier.

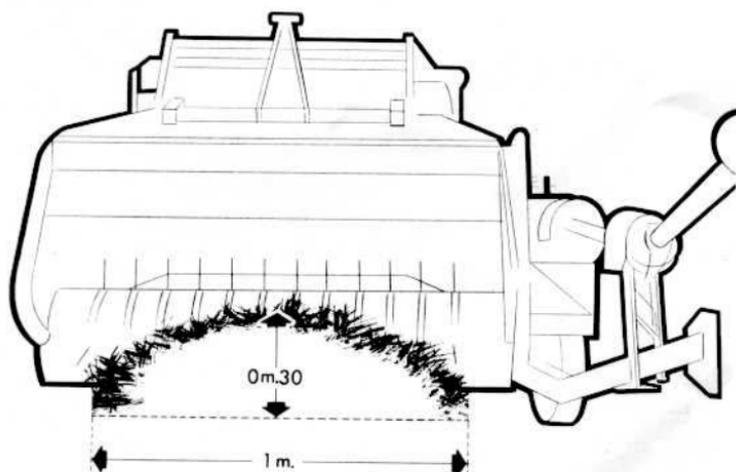


Fig. 6

DIMENSIONS MAXIMUM DE L'ANDAIN

Il est préférable de faire de petits andains et d'avancer rapidement. Faire l'andainage dans le sens du fauchage. De cette façon, le feuillage se place au centre des andains ce qui lui assure un séchage uniforme et une perte de coloration minimum.

Il est important de retourner la totalité du foin pour éviter un séchage irrégulier.

MISE EN PLACE DES PELOTES DE FICELLE.

Il est indispensable de choisir une ficelle de qualité et de section régulière. La ficelle de lieuse (420 m/kg) convient dans la majorité des cas ; mais, toutefois, la sécurité de liage sera plus grande si l'on peut utiliser une ficelle de 370 m/kg.

Les pelotes de réserve devront être gardées à l'abri de l'humidité et des rongeurs.

La boîte à ficelle située à l'arrière de la machine, au-dessus du canal, est constituée d'un couvercle rabattable vers l'arrière.

Elle peut recevoir 4 pelotes reliées deux à deux. La pelote de gauche et la suivante alimentent le noueur gauche. La troisième et la quatrième pelotes alimentent le noueur droit.

— Première pelote (côté gauche) :

Le brin intérieur est passé entre les rouleaux du tendeur de ficelle gauche.

— Deuxième pelote :

Le brin intérieur est noué au brin extérieur de la première pelote.

— Troisième pelote :

Le brin intérieur est noué au brin extérieur de la quatrième pelote.

— Quatrième pelote (côté droit) :

Le brin intérieur est passé entre les rouleaux du tendeur de ficelle de droite.

PASSAGE DE LA FICELLE.

La figure 7 représente schématiquement le passage de la ficelle alimentant le noueur droit.

L'alimentation du noueur gauche se fait suivant un trajet symétrique à partir de la pelote extrême.

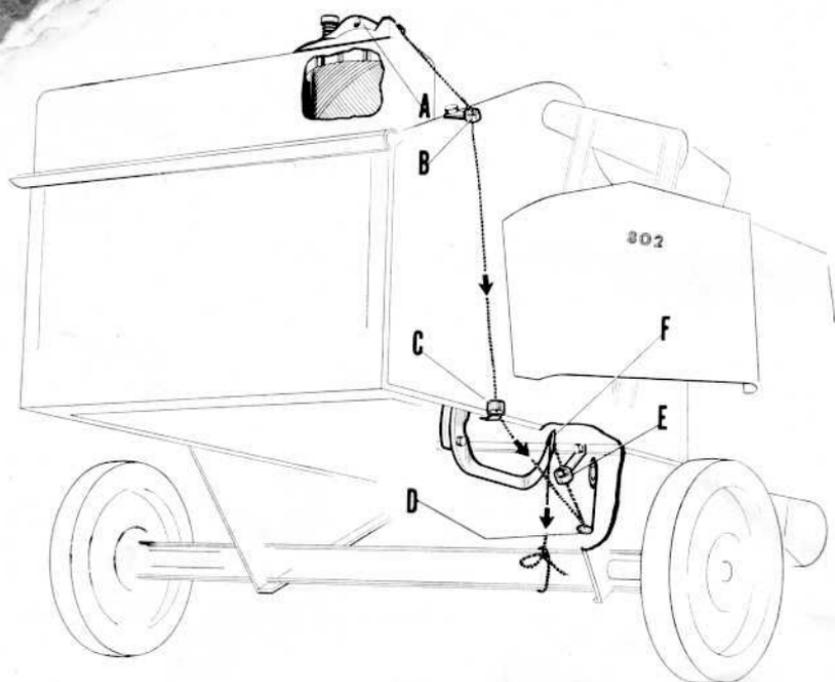


Fig. 7

- | | |
|-------------------------|----------------------------------|
| A - TENDEUR DE FICELLE. | D - ANNEAU DU TENDEUR A RESSORT. |
| B - ANNEAU GUIDE. | E - ANNEAU GUIDE. |
| C - ANNEAU GUIDE. | F - CHAS DE L'AIGUILLE. |

A la sortie du tendeur de ficelle A, passer la ficelle dans :

- L'anneau guide B.
- L'anneau guide C.
- L'anneau du tendeur à ressort D.
- L'anneau guide E.
- Le chas de l'aiguille F.

Le brin libre est alors attaché à la traverse du châssis de la machine. Déclencher le mécanisme de l'appareil lieur et tourner lentement le volant à la main dans le sens de la flèche (timon en position de travail) afin que la ficelle venant des aiguilles se place sous les pince-ficelles.

Dégager alors les nœuds simples qui viennent d'être formés en tirant dans l'axe de chaque bec-nœueur.

La machine est maintenant prête à fonctionner.

Les nœuds obtenus par la suite, lors du fonctionnement de la presse doivent présenter une boucle et deux brins libres à coupe nette, et doivent être suffisamment serrés pour assurer la manutention facile des balles.

ESSAI DE FONCTIONNEMENT.

Avant chaque mise en route, il est recommandé de faire tourner la machine à la main. Cette précaution évite tout risque d'incident lors de la mise en route à l'aide du moteur ou de la prise de force du tracteur. Pour cela :

- Déclencher le mécanisme des noueurs.
- Tourner le volant à la main en respectant le sens de la flèche.

RAMASSAGE.

Le ramassage du fourrage sera effectué en attaquant l'andain bien au centre du tambour ramasseur et en avançant régulièrement à une vitesse en rapport avec la grosseur des andains. Il est préférable de faire de petits andains et d'avancer rapidement, ce qui assure une alimentation plus régulière de la presse et évite les à-coups.

Les andains situés à proximité des haies, des arbres ou des endroits humides mettront plus longtemps à sécher et pourront être ramassés au plus tard de la journée.

Si la presse ramasseuse est utilisée à poste fixe, l'amener au plus près du tas à presser pour réduire la manutention et l'alimenter aussi régulièrement que possible.

Si la presse ramasseuse est utilisée derrière une moissonneuse-batteuse, équiper cette dernière d'une toile à l'arrière du coffre de secouage pour que la paille en tombant forme un andain de largeur inférieure à la largeur du tambour-ramasseur.

È D'AVANCEMENT.

La vitesse d'avancement optimum varie de 3 à 4 km/h.

Pour les machines commandées par prise de force, il y aura lieu de s'assurer du régime du moteur, de manière que l'arbre de prise de force tourne à 540 tr/mn, ce qui correspond au régime maximum pour les tracteurs 820 et 821 et aux trois-quarts de la course de la manette d'accélération pour les tracteurs FF 30, 35 ou 65.

Sur les presses équipées d'un moteur auxiliaire, on devra toujours travailler avec le levier d'accélération en haut de son secteur, c'est-à-dire le moteur plein gaz.

REGLAGE DE LA LONGUEUR DES BALLEES.

Les balles sont réglables en longueur de 0,30 à 0,75 m en agissant sur la manivelle (A, fig. 8), après avoir déposé la tôle couvre noueurs.

Visser pour diminuer la longueur, dévisser pour l'augmenter.

Lorsqu'on désire ramasser et presser le fourrage sans le lier, pour l'ensiler par exemple, enlever les ficelles et soulever le levier B, ce qui libère les noueurs.

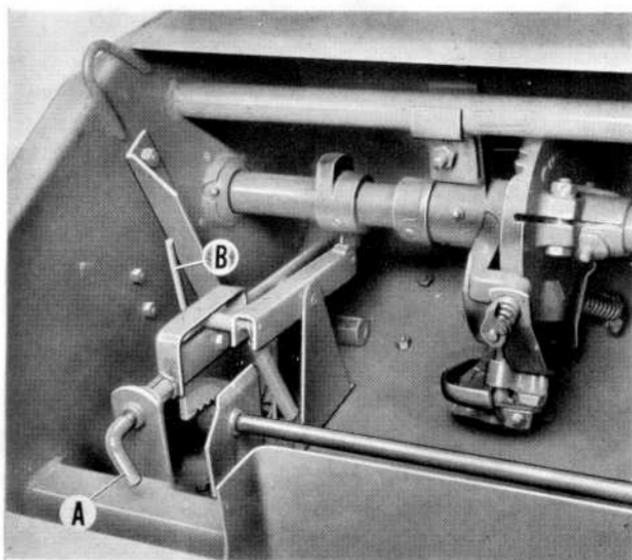


Fig. 8

A - MANIVELLE DE REGLAGE DE LA LONGUEUR DES BALLEES.
B - LEVIER DE DEBRAYAGE DES NOUEURS.

REGLAGE DE LA DENSITE DES BALLEES.

Deux écrous à oreilles agissant par l'intermédiaire de tiges filetées sur le fond mobile du canal de la presse permettent de modifier la densité des balles suivant la nature de la récolte.

Tourner les écrous vers la droite pour augmenter la densité ou vers la gauche pour la diminuer.

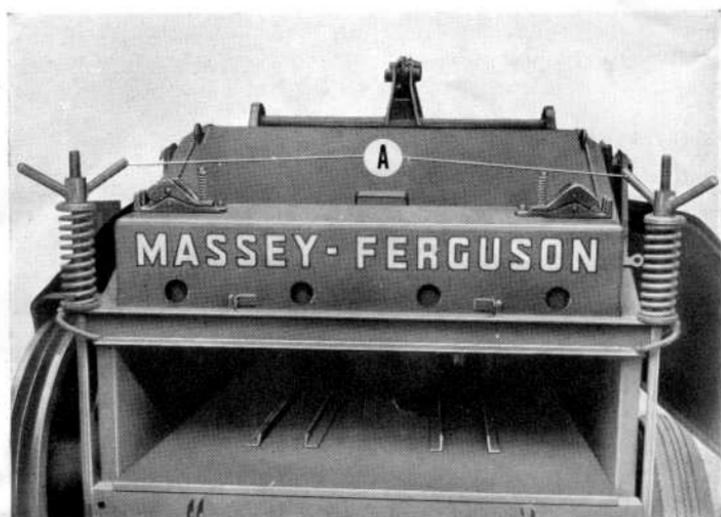


Fig. 9

A - ECROUS A OREILLES DE REGLAGE DE DENSITE DES BALLEES.

De légères variations dues à l'humidité de la récolte pouvant affecter sensiblement la densité, il est recommandé de vérifier de temps en temps le serrage des balles et de le modifier au besoin. En cas de blocage du piston, débrayer l'entraînement de la machine, desserrer le fond mobile, tourner le volant dans le sens inverse de la flèche pour relever le piston, en s'assurant que les aiguilles ne soient pas engagées. Dégager la récolte accumulée sous le piston si le bourrage est important, et remettre en route à plein régime. Resserrer progressivement le fond mobile.

Nota : Eviter de faire des balles à la fois courtes et peu serrées, car les nœuds n'auraient pas le temps de se dégager avant que les suivants soient formés.

POSITION DU COMPTEUR DE BALLES.

Le compteur de balles placé sur le côté gauche de la machine enregistre le nombre de balles effectuées.

La tige de commande du compteur doit être orientée vers l'arbre du système de déclenchement, comme indiqué sur la fig. 10.

Les indications de ce compteur sont très utiles pour évaluer la quantité de fourrage récolté et pour effectuer les opérations d'entretien.

Ce compteur peut être remis à zéro et ne nécessite aucun entretien particulier.

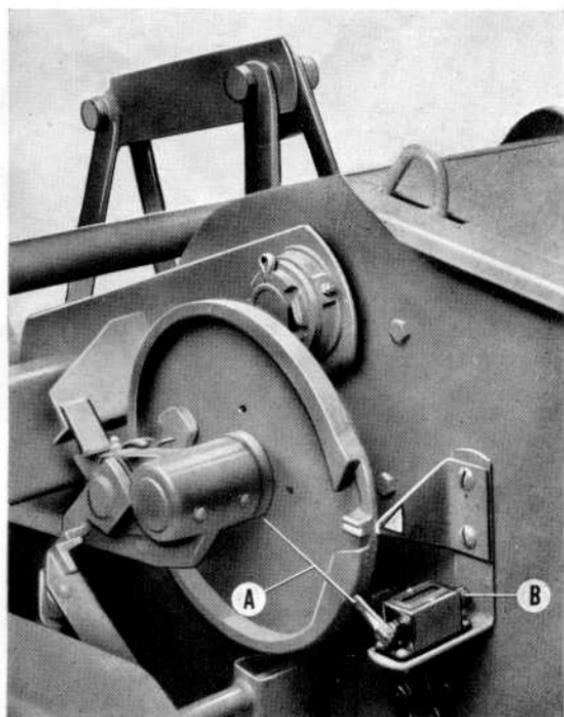


Fig. 10

COMPTEUR DE BALLES

A - TIGE DE COMMANDE.

B - BOUTON DE REMISE A ZERO.

STOCKAGE DES BALLEES.

S'il menace de pleuvoir avant que les balles aient pu être ramassées ou si les balles sont laissées sur place pour compléter le séchage, il est recommandé de les disposer en faisceaux par groupe de 2, 3 ou 4 de façon qu'elles offrent le moins de surface possible à la pluie et le minimum de contact avec le sol.

Cette disposition permet également un passage maximum d'air entre les balles et active le séchage.

Les balles doivent être rentrées au lieu de stockage dès que possible et rangées par couches alternées (une rangée en long, une rangée en large) pour autant que les dimensions le permettent.

Ceci assurera un empilage ferme et éliminera les risques de chutes et la déformation des balles lorsqu'elles seront retirées au fur et à mesure des besoins.

RÉGLAGE DE L'APPAREIL LIEUR

La presse ramasseuse ne nécessite normalement que peu de réglages ; seules quelques mises au point conditionnées par la nature de la ficelle ou par l'état de la récolte peuvent être nécessaires en cours de travail, ces mises au point, au nombre de trois, sont les suivantes :

TENSION DU RESSORT SUR LES BECS NOUEURS (fig. 11).

Suivant la tension de ce ressort, l'extraction des nœuds s'effectue plus ou moins facilement au moment de l'éjection des bottes et la boucle se trouve, de ce fait, plus ou moins serrée.

Si le nœud n'est pas assez serré ou s'échappe du bec, visser l'écrou D.

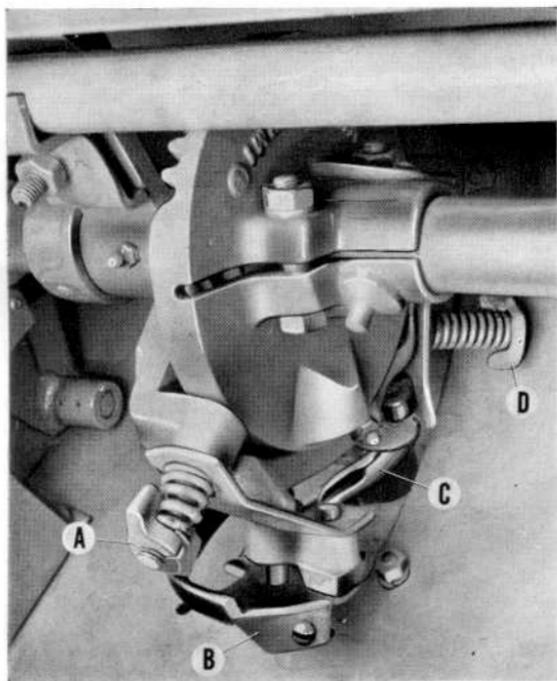


Fig. 11

- A - ECRU DE REGLAGE DU PINCE-FICELLE.
- B - COUTEAU.
- C - BEC-NOUEUR.
- D - ECRU DE REGLAGE DU BEC-NOUEUR.

Dans le cas contraire, s'il y a des difficultés d'extraction, desserrer cet écrou.

RETENEUR DE FICELLE.

Lorsque le ressort n'est pas assez comprimé, la ficelle risque de s'échapper du reteneur de ficelle; par contre, s'il est trop comprimé, la ficelle finit par s'effiloche en entraînant l'accumulation de débris sur la cuvette du reteneur.

Le réglage s'effectue en agissant sur l'écrou (A, fig. 11).

TENDEUR DE FICELLE.

La ficelle, entre la boîte à ficelle et le reteneur, doit être maintenue moyennement tendue. Le réglage s'effectue en agissant sur les écrous (A, fig. 12) comprimant les ressorts des tendeurs sur la boîte à ficelle.

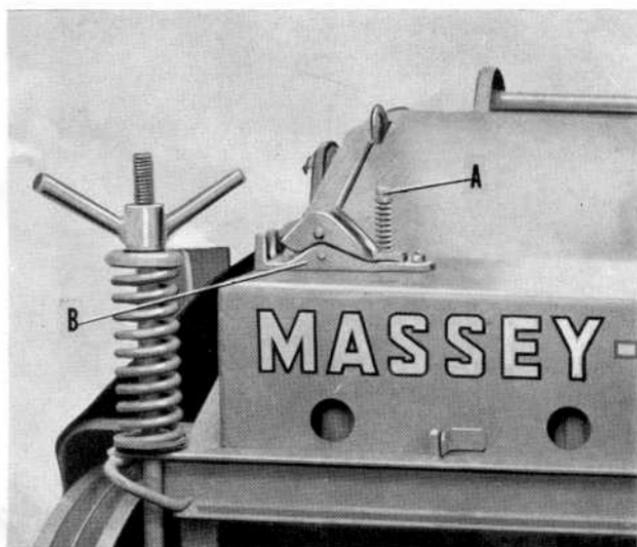


Fig. 12

A - ECROU DE REGLAGE DU TENDEUR DE FICELLE.
B - TENDEUR DE FICELLE.

Ces réglages sont les seuls à effectuer normalement en cours de travail. Toutefois, s'il se produit encore quelques irrégularités de fonctionnement, il serait utile de vérifier que les réglages d'ensemble de la presse sont corrects, en particulier en ce qui concerne les points ci-après.

De toute façon il ne peut s'agir pour l'utilisateur que d'un travail de vérification, car ces réglages sont assez délicats à effectuer et nécessitent normalement la compétence du Concessionnaire.

CALAGE DES CHAINES.

Lorsqu'on aura déposé les chaînes pour des raisons d'entretien, on prendra soin, lors de leur remontage, de les caler correctement car les organes d'alimentation et de liage sont synchronisés.

Procéder de la façon suivante :

- Placer le piston au point mort bas ;
- Orienter les bras carrés du vilebrequin d'alimentation horizontalement vers l'avant en faisant coïncider les deux repères peints en blanc et mettre en place la chaîne de commande des ameneurs (fig. 13) ;

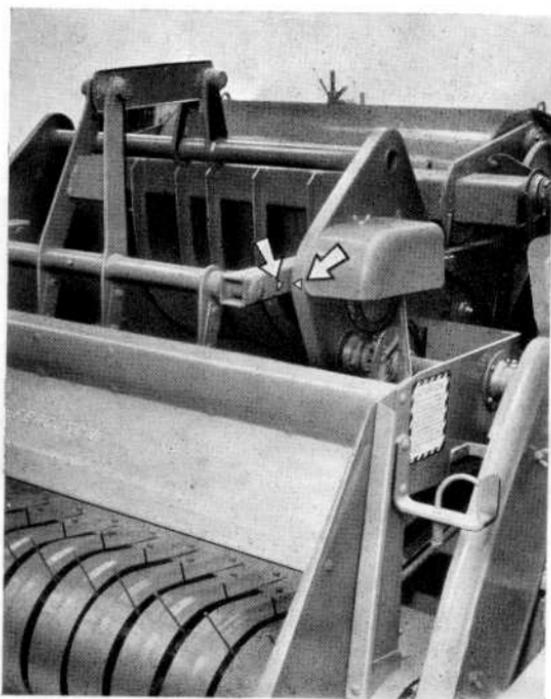


Fig. 13

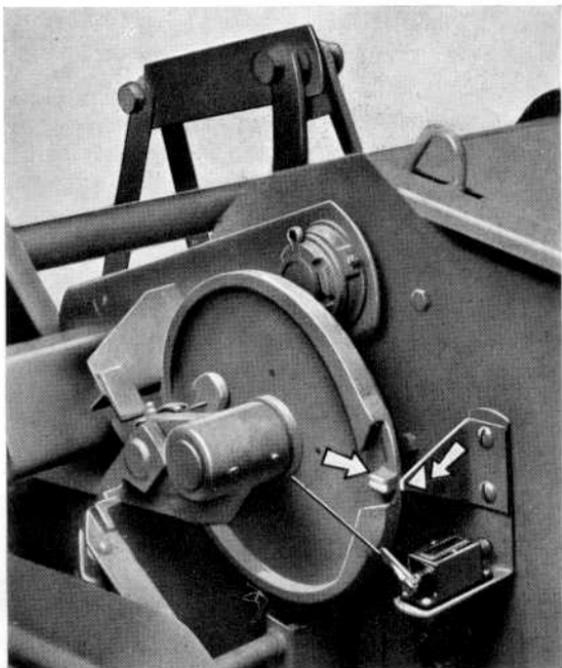


Fig. 14

- S'assurer ensuite que l'index peint sur la came de déclenchement des noueurs est en face de l'index triangulaire fixé sur le flanc de la machine, et mettre en place la chaîne de commande des noueurs (fig. 14).

INCLINAISON DES NOUEURS.

Au repos, l'axe du bec noueur doit se trouver juste dans l'alignement du bord inférieur du plastron, comme indiqué sur la figure 15.

Agir si nécessaire sur la vis de réglage A de la partie supérieure du bâti du noueur après avoir desserré l'étrier de fixation B.

Cette opération s'effectue après avoir mis au préalable l'appareil lieur au point mort. S'assurer que le bec soit en position reculée de repos.

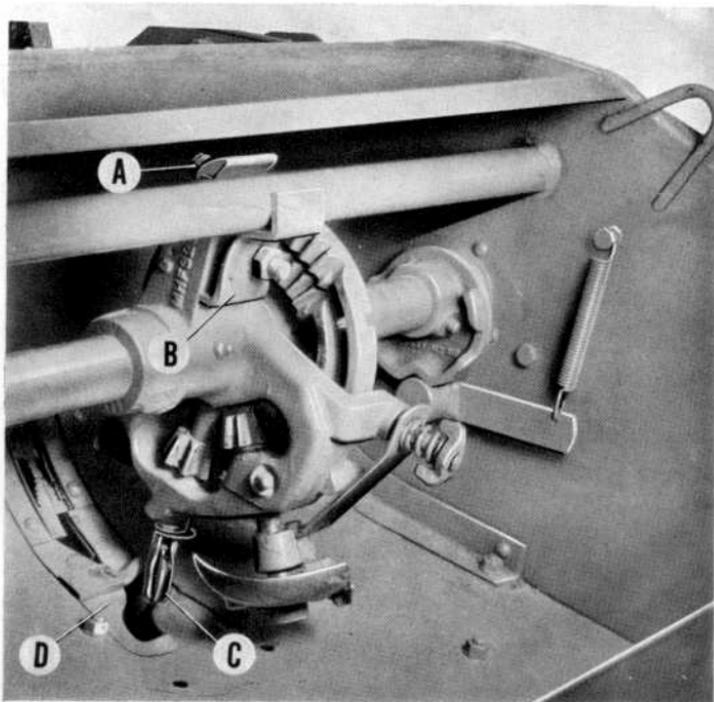


Fig. 15

- A - VIS DE REGLAGE D'INCLINAISON.
- B - ETRIER DE FIXATION.
- C - BEC-NOUEUR.
- D - PLASTRON.

AIGUILLES.

Les aiguilles peuvent, après un certain temps d'utilisation, prendre un léger retard ou perdre peu à peu leurs réglages d'origine. Ces réglages sont résumés ci-après, et doivent être vérifiés de la façon suivante :

- Déclencher le mécanisme de liage et faire tourner la presse à la main.
- L'aiguille doit alors frôler le bâti du noueur.
- Elle doit ensuite passer à une distance de 5 à 8 mm de la pointe de l'entraîneur de ficelle. S'il n'en était pas ainsi, elle devrait être démontée et redressée.

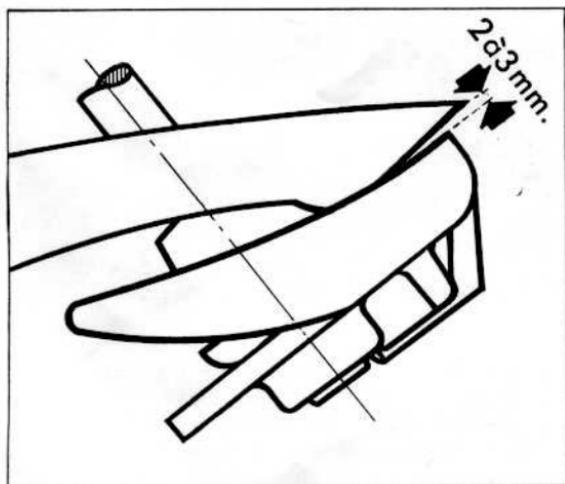


Fig. 16

- L'aiguille étant en position avancée maximum, la distance entre son extrémité et le bord de l'entraîneur doit être de 2 à 3 mm (fig. 16).

Si cette distance n'était pas respectée, il y aurait lieu de régler l'avance des aiguilles. Pour cela :

Desserrer les deux écrous (A, fig. 17) et agir sur l'excentrique B jusqu'à obtention de la position correcte, resserrer ensuite les deux écrous.

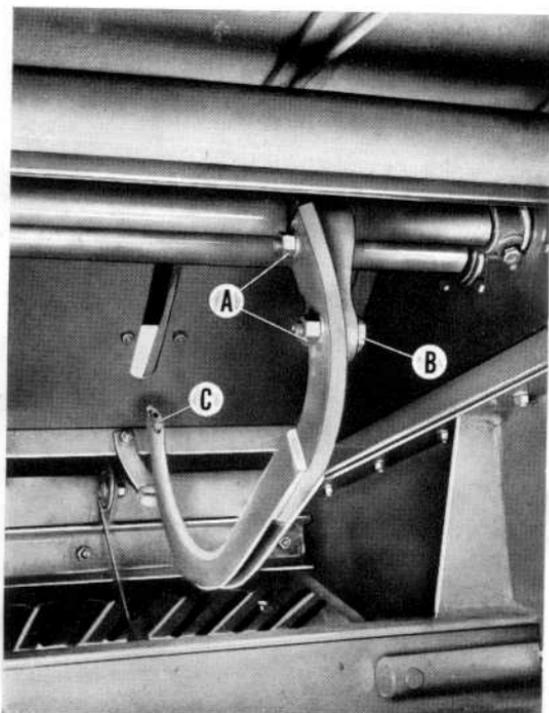


Fig. 17

A - ECROUS DE FIXATION DE L'AIGUILLE.
B - EXCENTRIQUE DE REGLAGE.
C - GALET DE L'AIGUILLE.

- Les aiguilles étant toujours en position avancée maximum, vérifier que la pointe de l'entraîneur dépasse l'aiguille d'une valeur comprise entre 0 et 5 mm maximum, comme indiqué sur la figure 18.
- Les galets des aiguilles ne doivent pas tourner sur leur axe, ils sont prévus pour obtenir un arrondi parfait et pouvoir être tournés d'un demi-tour lorsqu'un sillon apparaît à l'emplacement de la ficelle.

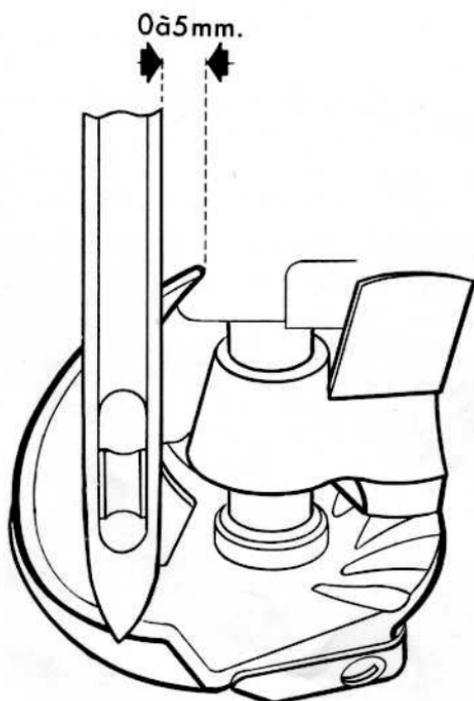


Fig. 18

COUTEAUX.

S'assurer que les couteaux sont parfaitement tranchants et que leur bord supérieur se trouve dans le plan des reteneurs de ficelle. S'ils étaient réglés trop haut, ils risqueraient de sectionner partiellement la ficelle et, s'ils étaient réglés trop bas, celle-ci pourrait venir se coincer dans l'évidement ainsi créé et, de ce fait, elle ne serait pas coupée franchement comme il se doit.

Important : Les difficultés de nouage proviennent le plus fréquemment d'une ficelle de mauvaise qualité : trop fine, irrégulière ou s'effilochant en formant de la bourre sous le pince-ficelle.

Avant d'entreprendre tout réglage, vérifier que la qualité de la ficelle n'est pas en cause.

ENTRETIEN

Il y aura lieu d'apporter tous les soins nécessaires aux opérations d'entretien pour assurer à la machine un long service.

MOTEUR AUXILIAIRE.

Le manuel édité par la Maison Bernard et livré avec la machine donne toutes les indications concernant l'entretien et la bonne marche du moteur. Toutefois, il y a lieu de veiller particulièrement aux opérations d'entretien suivantes :

Chaque jour :

- Vérifier le niveau d'huile du carter-moteur, le compléter si nécessaire avec une bonne huile moteur SAE 30.
- Vérifier le niveau d'huile du carter de réduction qui doit affleurer le filetage du bouchon de niveau (fig. 19). Compléter au besoin avec la même huile que celle employée pour le moteur.

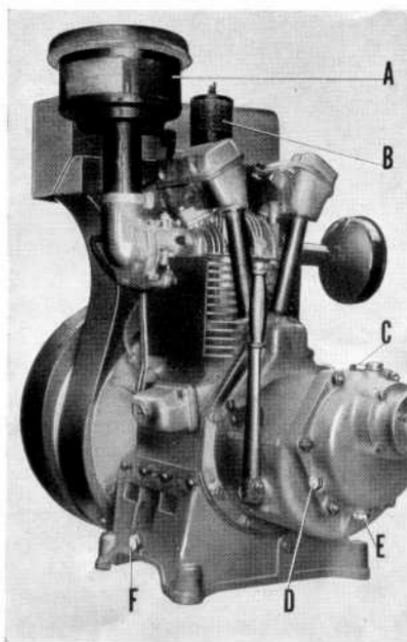


Fig. 19

- A - FILTRE A AIR.
- B - RENIFLARD.
- C - BOUCHON DE REMPLISSAGE.
- D - BOUCHON DE NIVEAU.
- E - BOUCHON DE VIDANGE DU REDUCTEUR.
- F - BOUCHON DE VIDANGE DU CARTER MOTEUR.

- Vérifier l'huile du filtre à air et, si l'on constate des dépôts, la remplacer après avoir nettoyé soigneusement le bol du filtre en respectant le niveau indiqué. Employer la même huile que pour le moteur.
- Déposer le garant de la turbine fixé par 2 écrous à oreilles (fig. 20) et le dépoussiérer. Ce garant doit être sec et propre, le nettoyer au besoin à l'essence ou au pétrole.

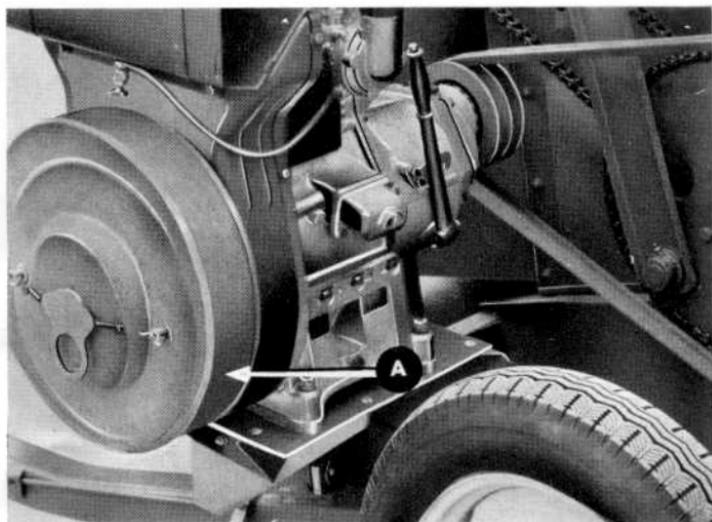


Fig. 20

A - GARANT DE TURBINE.

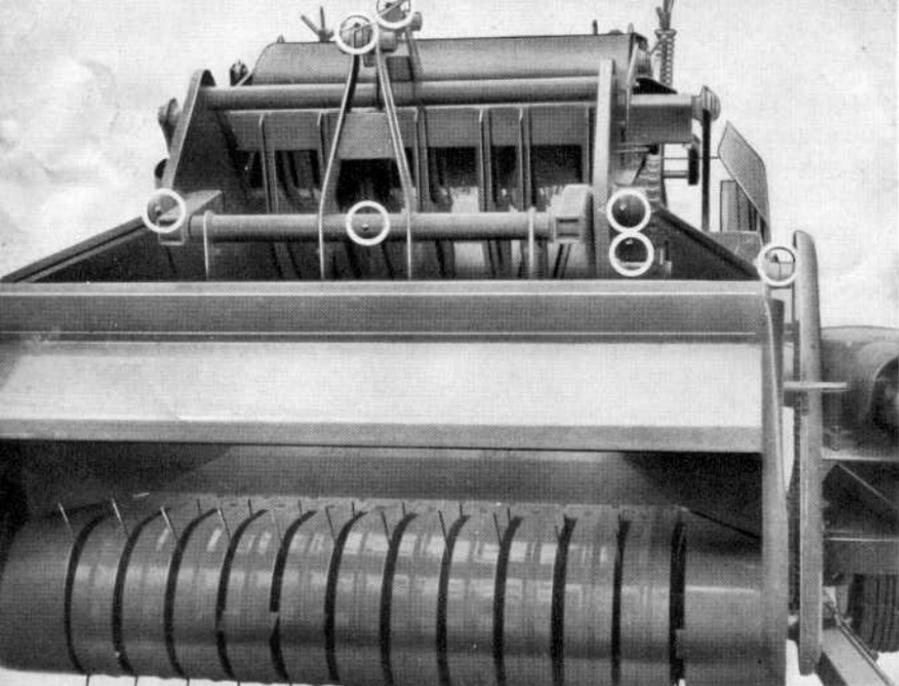
Nettoyer également le tamis à l'intérieur du garant, ainsi que les ailettes de refroidissement du moteur.

Au remontage, s'assurer que le joint est correctement en place.

Toutes les 70 heures de marche :

- Vidanger le moteur (la vidange d'un moteur neuf sera effectuée après les 30 premières heures de fonctionnement). Dévisser le reniflard d'huile et refaire le plein du moteur par cet orifice. Le carter contient un litre d'huile SAE 30.
- Vidanger le carter du réducteur et faire le plein avec la même huile que pour le moteur.

Important : Lorsque le moteur est arrêté, il est indispensable de le laisser en position embrayée pour éviter que le ressort d'embrayage ne reste comprimé.



AVANT

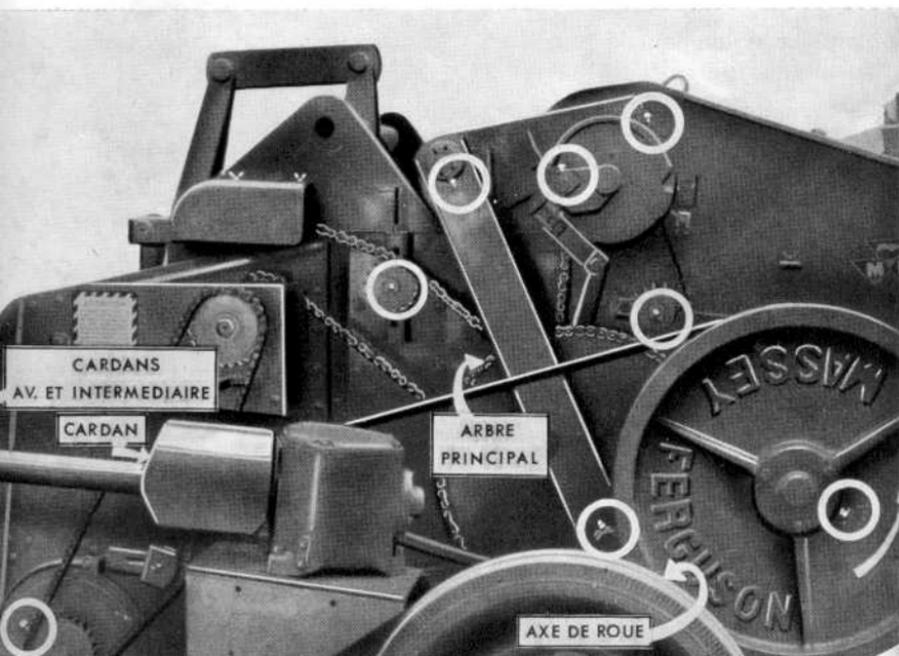
Fig. 21

GRAISSAGE DE LA MACHINE.

Les graisseurs devront être garnis de bonne graisse fibreuse une fois par jour ou toutes les 1.500 balles, sauf les graisseurs des axes des roues, du plateau de commande du tambour ramasseur et

COTE GAUCHE

Fig. 22



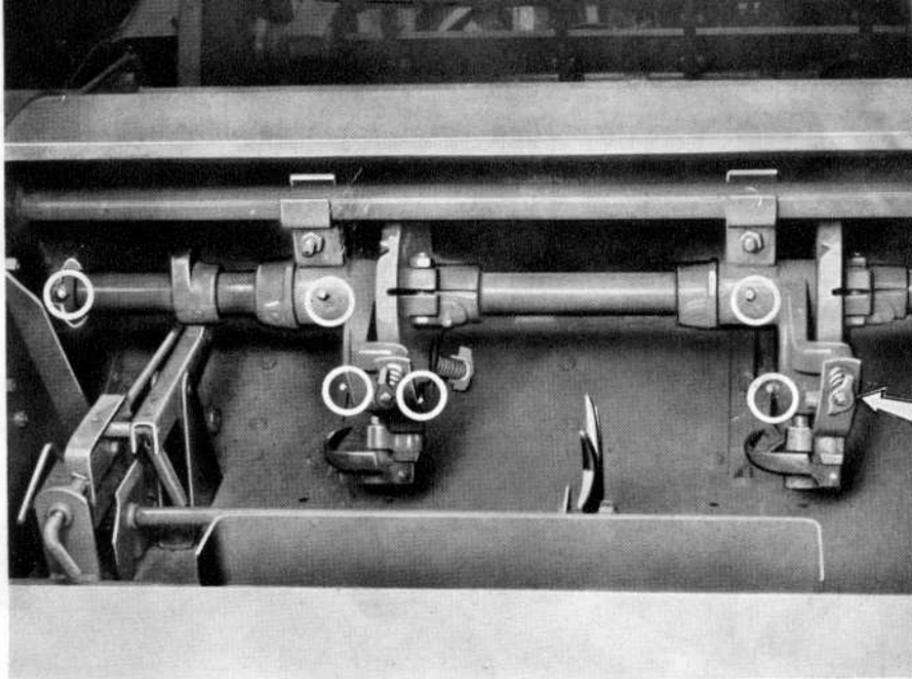


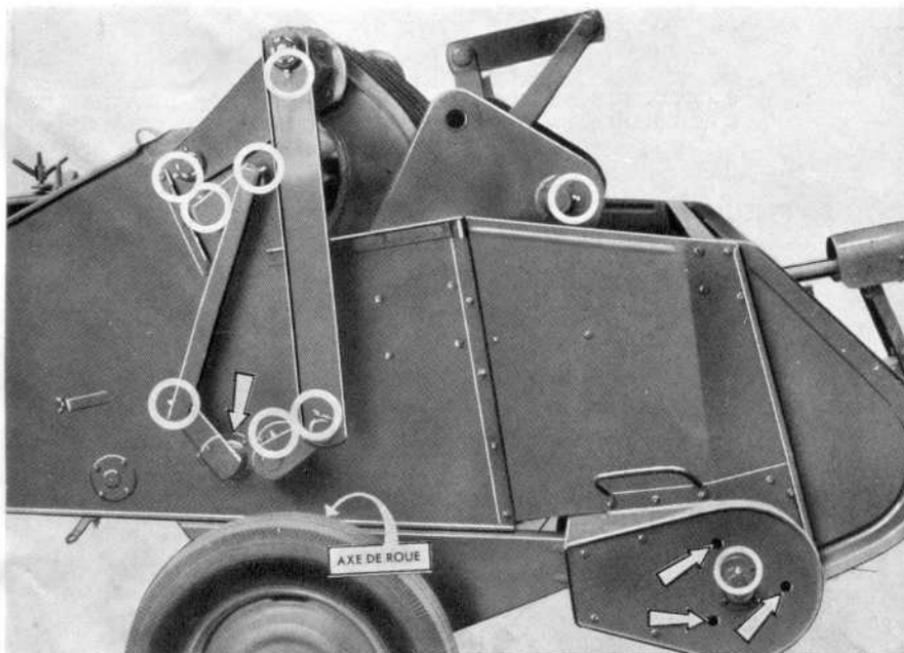
Fig. 23

ARRIERE

du volant qu'il suffit de garnir une fois par semaine ou toutes les 10.000 balles. Pour l'emplacement des graisseurs se référer aux figures 21, 22, 23 et 24.

Fig. 24

COTE DROIT



Le boîtier de renvoi sur les machines à commande par prise de force contient 0,700 litre d'huile moteur SAE 80 extrême pression. Vérifier le niveau de temps en temps en dévissant le bouchon supérieur (A, fig. 25). L'huile doit affleurer le filetage du carter.

Tous les ans, vidanger le carter par le bouchon inférieur B, déposer le couvercle et rincer le carter avec une huile SAE 10 ou du gas-oil, incliner légèrement la machine sur la gauche pour vidanger complètement le boîtier, et refaire le plein d'huile neuve jusqu'au niveau du bouchon A.

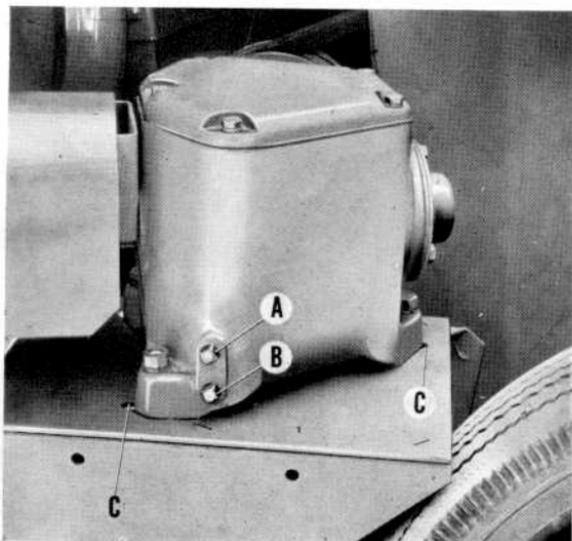


Fig. 25

A - BOUCHON DE NIVEAU. B - BOUCHON DE VIDANGE.
C - LUMIERES DE REGLAGE DE LA TENSION DES COURROIES.

PNEUMATIQUES.

Vérifier périodiquement la pression des pneumatiques, de préférence lorsqu'ils sont froids, et la rétablir, si nécessaire, suivant les indications ci-après :

	Roue droite	Roue gauche
165 × 400	1,100 kg	1,400 kg
165 × 380	1,300 kg	1,500 kg

DISPOSITIFS DE SECURITE.

Boîtier d'engrenages (fig. 26) :

Le boîtier d'engrenages monté sur les presses commandées par prise de force est équipé d'un débrayage de sécurité destiné à protéger la presse en cas de surcharge. Ce débrayage est constitué de clabots fonctionnant dans les deux sens, ce qui fait que, en cas de ralentissement du tracteur, la presse peut continuer à fonctionner par l'inertie du volant. Il n'y a donc pas lieu de s'inquiéter du bruit fait dans ces conditions par la sécurité.

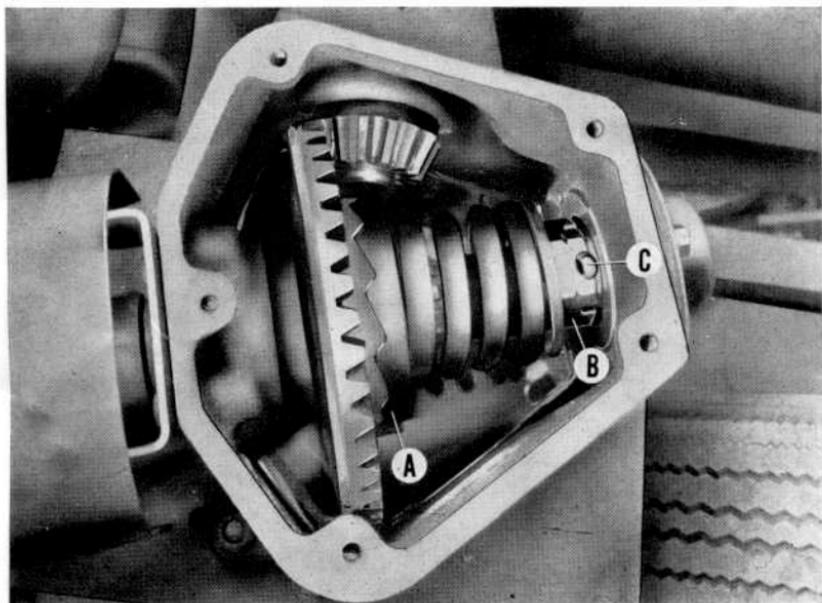


Fig. 26

DISPOSITIF DE SECURITE DU BOITIER D'ENGRENAGES

- A - CLABOTS.
- B - ECROU DE REGLAGE.
- C - GOUPILLE FENDUE.

Toutefois, si en travail normal cette sécurité fonctionne trop souvent, il est possible de resserrer le ressort, pour cela, déposer le couvercle du boîtier, enlever la goupille fendue de freinage de l'écrou crénelé et serrer cet écrou (1 tour complet d'écrou comprime le ressort de 2 mm). La longueur du ressort comprimé est normalement de 58 à 59 mm ; elle ne doit jamais être inférieure à 56,5 mm. Ne pas omettre de replacer la goupille.

Commande des aiguilles :

Les aiguilles sont protégées par un boulon de sécurité (A, fig. 27) qui se rompt en cas d'effort excessif.

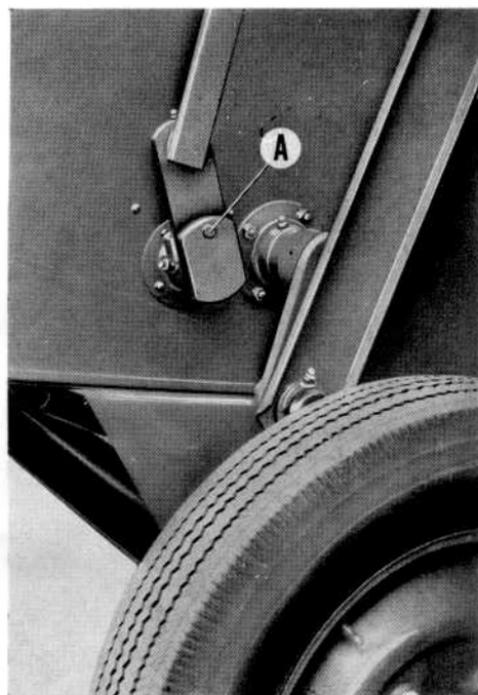


Fig. 27

A - BOULON DE SECURITE DES AIGUILLES.

Des boulons de rechange montés sur une plaquette se trouvent dans la boîte à outils.

En cas de rupture de ce boulon, déterminer la cause de l'incident et remplacer un boulon neuf en plaçant l'écrou du côté du corps de la presse.

CHAINES ET COURROIES.

Tension des chaînes :

La tension des chaînes doit être vérifiée de temps en temps et réglée si nécessaire.

Des pignons ou des blocs tendeurs sont prévus à cet effet.

Les chaînes doivent être tendues de telle façon qu'il existe un léger mou sur le brin opposé au tendeur.

Les deux pignons de tension des chaînes (entraînement de l'ameneur et entraînement du lieur) tournent sur des axes filetés à gauche qu'il faudra desserrer avant de régler la tension.

Ne pas omettre de rebloquer les axes après réglage.

Graissage des chaînes :

Il est inutile et même nuisible de lubrifier les chaînes à rouleaux lorsqu'elles sont sales.

En effet, l'huile ne peut pénétrer à l'intérieur des rouleaux et des axes et ne sert qu'à coller la poussière qui se transforme en abrasif et conduit à une usure rapide.

Pour lubrifier convenablement les chaînes à rouleaux, les démonter et les laver soigneusement au pétrole ou au gas-oil avant de les tremper dans un bain d'huile ou de suif chaud.

Les égoutter et essuyer le surplus d'huile avant de les remonter.

Cette opération doit être faite toutes les 20.000 balles et en fin de saison lors du remisage de la presse.

Courroies :

La tension des deux courroies trapézoïdales entraînant le volant peut être réglée en faisant coulisser le moteur auxiliaire (ou le boîtier d'engrenage dans le cas de la presse à prise de force) sur son socle.

Le parallélisme entre les deux arbres doit être rigoureusement respecté pour que l'effort soit uniformément réparti sur les deux courroies.

Pendant le graissage de la machine, éviter de faire tomber de la graisse ou de l'huile sur les courroies.

En cas d'usure, les deux courroies doivent être changées simultanément.

REMISAGE PENDANT LA PERIODE DE NON-UTILISATION.

Avant de remiser la machine, il est essentiel de procéder à une vérification générale des organes mobiles, et d'effectuer certaines opérations qui contribueront à la maintenir en bon état et prête pour la saison suivante.

Nettoyer soigneusement la machine extérieurement et intérieurement pour la débarrasser de toutes traces de poussière, débris végétaux, graisse usée, etc...

Graisser tous les paliers munis de graisseurs et faire tourner la machine lentement pour bien répartir la graisse.

Graisser la tôle du canal, la partie inférieure des gardes du tambour-ramasseur ainsi que les parties où la peinture a été enlevée par le frottement de la paille.

Graisser les noueurs et les recouvrir de sacs en plastique.

Détendre les courroies.

Démonter les chaînes et les nettoyer comme indiqué page 33.

Remplacer l'huile du boîtier d'engrenages.

Mettre la machine sur cales pour soulager les pneumatiques.

Si possible, recouvrir la machine d'une bâche.

ACCESSOIRES

VIREBALLE (fig. 28).

Cet accessoire permet d'aligner les balles sur le côté de la presse ramasseuse de façon à dégager le passage pour le tour suivant.

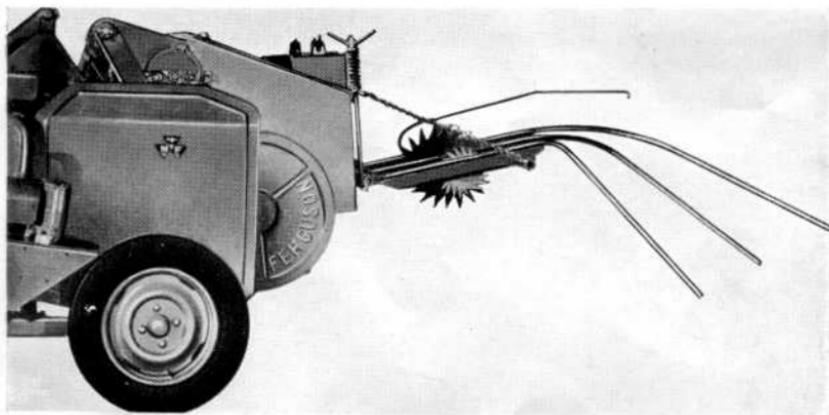
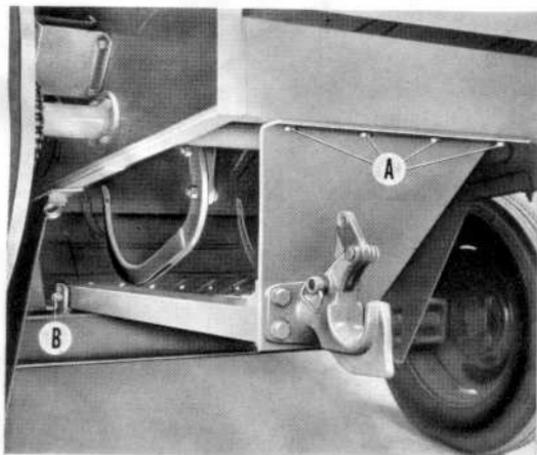


Fig. 28
VIREBALLE

Il est possible de modifier l'inclinaison du vireballe et de le maintenir en position verticale pour le transport en agissant sur la longueur des chaînes.

CROCHET POUR REMORQUE (fig. 29).



Un crochet permettant d'utiliser une remorque à 4 roues derrière la presse, peut être livré sur demande. Ce crochet est fixé comme indiqué sur la fig. 29 par 4 boulons et par un axe goupillé sur l'essieu de la presse.

Fig. 29
A - BOULONS
DE FIXATION.
B - AXE.

RAMPE DE CHARGEMENT (fig. 30).

La rampe permet le chargement des balles directement dans une remorque à 4 roues.

Cette rampe, comme le vireballe, est réglable en inclinaison en modifiant la longueur des chaînes. Elle peut être mise en position verticale pour le transport.

Les extrémités des glissières de la rampe peuvent occuper deux positions suivant la hauteur de chargement désirée.

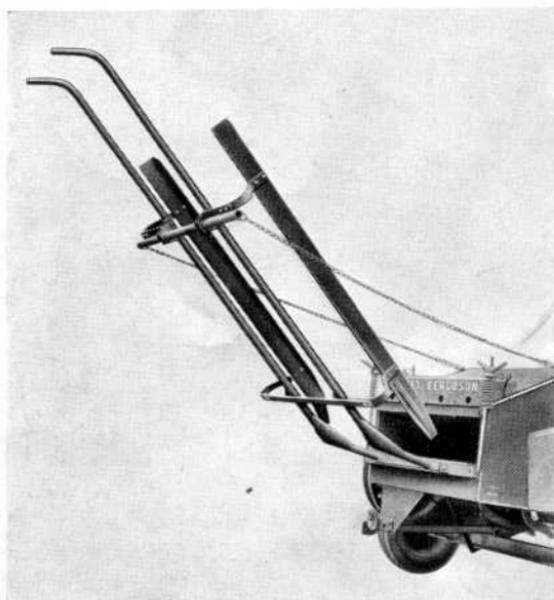


Fig. 30

RAMPE DE CHARGEMENT

ECLAIRAGE ET SIGNALISATION.

L'attention de l'utilisateur est attirée sur le fait que la presse doit être équipée d'un feu rouge et de deux catadioptres lorsqu'elle est amenée à circuler sur route une fois la nuit tombée ou par temps brumeux.

Cet éclairage est fourni sur demande.

Massey-Ferguson S.A.

E.T. 4.191 - 10-61

R. C. Seine 56 B 10.453

S.N.I.L. - PARIS

Editions Techniques Massey-Ferguson S.A.