

# **RAMASSEUSES-PRESSES**

**F 200 - F 220**

# **CASE**

**NOTICE**

**D'UTILISATION**

**ET**

**D'ENTRETIEN**

COMPAGNIE DES TRACTEURS  
SOCIÉTÉ FRANÇAISE

# CASE

17, RUE LOUIS-LE-GRAND  
PARIS 2<sup>e</sup> 742-11-29

Direction des Ventes Travaux Publics **17, Rue Louis-le-Grand**  
**PARIS 2<sup>e</sup>**  
Tél. 236 : 39-95 - 39-92

Direction des Ventes Agricoles  
Service "Après-Vente"  
Service "Pièces Détachées"



**10, Rue Pierre-Sémard**  
**VIERZON (Cher)**  
Téléphone 713

Succursales :

**ANGOULÊME**  
(Charente)

**CAEN**  
(Calvados)

**PARIS**  
(Seine)

**RENNES**  
(Ille-et-Vilaine)

**VIERZON**  
(Cher)

186, Route de Paris - Tél. : 95-33-21  
GOND PONTouvre

51, Rue des Rosiers - Tél. : 81-48-42

10, Rue de la Fontaine - Tél. : 844-25-28  
NOISY-LE-SEC (Seine-St-Denis)

La Bouexière 35 - Tél. : 115 et 145

23, Rue du Bas-de-Grange - Tél. : 713

---

**AGENTS DANS TOUTE LA FRANCE**

---

Nos services techniques sont à votre disposition pour tous problèmes particuliers qui pourraient se poser à vous. N'hésitez pas à écrire à votre direction régionale CASE.

R. C. Seine 59 B 4958

# CASE

*préconise exclusivement*



**NOTICE**  
**D'UTILISATION**  
**ET**  
**D'ENTRETIEN**

**RAMASSEUSES - PRESSES**

**CASE F 200 - F 220**

# INTRODUCTION

Votre nouvelle PRESSE vous permettra d'effectuer votre récolte de foin dans les meilleures conditions et de la façon la plus économique possible. Entraînée par la prise de force, cette machine de construction robuste possède un grand volume de ramassage, un couloir qui sort des balles denses et bien formées, un noueur de ficelle monté à l'Usine, d'un entretien et d'une utilisation faciles assurant ainsi un grand débit.

## UTILISATION DE LA NOTICE

Cette notice est destinée à vous familiariser avec votre nouvelle ramasseuse-presse.

Elle se divise en différents chapitres dont chacun vous explique le fonctionnement de chaque partie de la machine prise isolément et les relations entre ses différents éléments. En outre, des chapitres sur les caractéristiques, l'entretien préventif, la sécurité et les accessoires sont prévus.

Nous vous conseillons de lire soigneusement cette notice et de l'avoir toujours à votre disposition pour vous y reporter au besoin.

## NUMÉROS DE SÉRIE

Pour toute correspondance ou tous contacts que vous auriez avec votre Agent CASE, en particulier en cas de commande de pièces de rechange, ne manquez pas de rappeler les numéros frappés sur la plaque du Constructeur.

Les côtés droit et gauche de la presse sont déterminés par rapport à un observateur qui regarde dans le sens de marche de la machine en fonctionnement.

Les flèches en pointillé (- - ->), que l'on trouve sur certaines illustrations, désignent une pièce ou une portion de la machine non visible sur les dites figures.

---

*Rappelez-vous...*

**Priorité à la Sécurité !**

## CARACTÉRISTIQUES

### ATTELAGES

Deux types de timon . . . . . Timon court ou Timon long  
Deux positions . . . . . Transport - Travail

### COMMANDE

Prise de force avec embrayage de sécurité  
Vitesse . . . . . 540 t/mn

### DIMENSIONS

Hauteur hors tout . . . . . 1,24 m  
Largeur hors tout . . . . . 2,39 m  
Longueur hors tout . . . . . 4,30 m

### DIMENSIONS DES BALLEES

Largeur . . . . . 0,35 x 0,45 m  
Longueur . . . . . De 0,30 m à 1,30 m

### FICELLE

Type spécial Presse-Ramasseuse . . . . . Depuis 185 jusqu'à 320 m/kg  
Ficelle recommandée . . . . . 185 m/kg

### NOUEUR

Type . . . . . CASE

### PICK-UP

Largeur effective de travail . . . . . 1,42 m

### PNEUS

Côté droit :

145-380 V. 10. . . . .	Pression 2 kg/cm <sup>2</sup>
145-380 S. 75. . . . .	Pression 1,1 kg/cm <sup>2</sup>
145-380 Firestone. . . . .	Pression 1 kg/cm <sup>2</sup>
155-380 V. 10. . . . .	Pression 1,2 kg/cm <sup>2</sup>
5.0-15 R K 8 Dunlop . . . . .	Pression 1,8 kg/cm <sup>2</sup>

Côté gauche :

165-380 V. 10. . . . .	Pression 2 kg/cm <sup>2</sup>
165-380 Firestone. . . . .	Pression 2,3 kg/cm <sup>2</sup>
8.00-12 AM-AW Farmer. Continental . . . . .	Pression 1,2 kg/cm <sup>2</sup>
6.5-15 R K 8 Dunlop . . . . .	Pression 2,3 kg/cm <sup>2</sup>

POIDS . . . . . 920 kg environ

PRESSEUR . . . . . 65 coups/minute

Longueur de course . . . . . 0,66 m

# ATTELAGE

## TIMON COURT

### Position transport

Le pick-up sera relevé jusqu'à ce que le verrouillage du levier côté droit se produise. Le maintenir également à l'aide de la chaîne de sécurité située sur le côté du canal. Le timon sera déplacé et verrouillé en position transport. La transmission sera maintenue sur le timon d'attelage à l'aide de la chaîne de retenue soudée sur ce timon.

### Position travail - Impératifs d'attelage

Quel que soit le type de tracteur utilisé, l'attelage de la Ramasseuse-Pressé nécessite certains réglages et précautions impératifs qui sont :

- 1° Prise de force tournant à 540 t/mn.
- 2° Hauteur d'attelage réglée pour que le canal de presse soit horizontal.
- 3° Longueur de la transmission ne venant pas en butée en braquant et ne pouvant se déboîter en ligne (voir chapitre adaptation de la transmission page 6).
- 4° Bord extérieur de la roue arrière droite du tracteur en alignement avec côté droit du canal ou légèrement à l'intérieur de celui-ci.
- 5° Angle formé par le cardan et le côté extérieur du canal inférieur à 30° maxi (la presse étant attelée).
- 6° Prendre des virages en fourrière très larges afin d'éviter de débrayer la prise de force. Au cas où l'on serait obligé de débrayer celle-ci pour un virage court, s'assurer à la remise en route qu'un cycle de nouage ne soit pas en cours.

**La hauteur de l'attelage** sera déterminée suivant les tracteurs à l'aide des tendeurs ou à l'aide du relevage hydraulique, et en stabilisant ensuite latéralement soit avec les tendeurs, soit avec les chaînes sur d'autres tracteurs. Cette hauteur sera déterminée par la position des plats de stabilisateurs, ou en donnant plus ou moins de longueur aux tirants.

Pour que le bord extérieur de la roue arrière droite du tracteur soit en alignement avec le côté droit du canal ou légèrement à l'intérieur de celui-ci, déporter d'abord le timon côté gauche et le fixer par axe goupillé, puis rechercher l'alignement correct en positionnant la chape du timon dans un des trous de la barre labour.

Ces impératifs d'attelage ayant été respectés, déverrouiller et descendre le pick-up avant de commencer le travail.

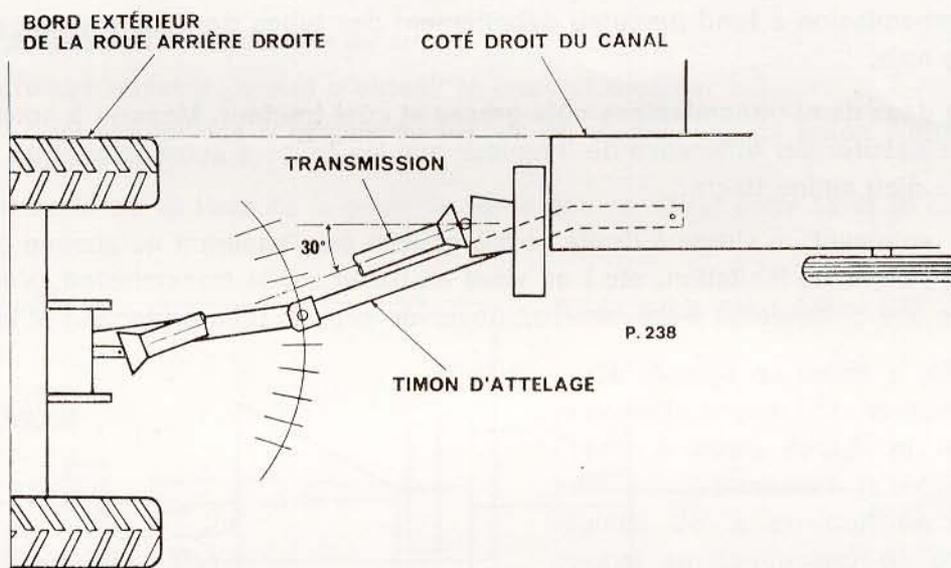


Fig. 1. — Impératifs d'attelage.  
Tracteur sans relevage hydraulique.

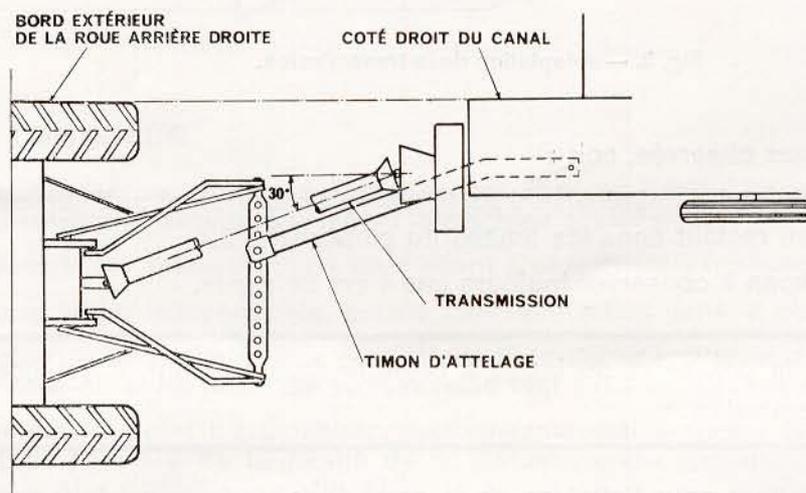


Fig. 2. — Impératifs d'attelage.  
Tracteur avec relevage hydraulique.

## PIÈCES PARTICULIÈRES A CERTAINS TYPES DE TRACTEURS

### Adaptation de la transmission

Prévue pour être montée sur différents types de tracteurs, cette transmission pourra si nécessaire être diminuée de longueur suivant tracteur employé. Pour ceci, se conformer à ce qui suit :

Le tracteur étant en voie de labour (1,30 à 1,40 m).

- 1° Atteler le timon de la presse au tracteur en position travail en se référant aux impératifs d'attelage.
- 2 Allonger la transmission à fond jusqu'au déboîtement des tubes de transmission, puis mesurer la distance entre noix.
- 3° Accoupler les deux demi-transmissions côté presse et côté tracteur. Mesurer à nouveau la distance entre noix et s'assurer par différence de longueur que les tubes d'entraînement de la transmission soient en prise d'au moins 10 cm.
- 4° Effectuer très lentement un virage à droite puis à gauche en s'assurant qu'aucune pièce (chandelle de suspension, barre de limitation, etc.) ne vient en butée sur la transmission. Vérifier qu'en ces deux positions une distance de 4 cm mini soit observée entre le tube protecteur et le garant de protection.

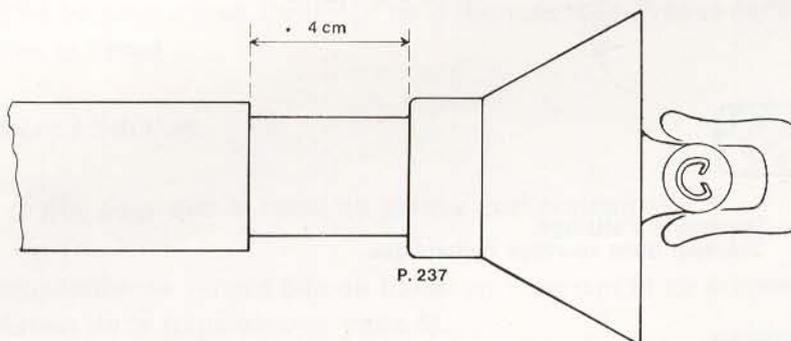


Fig. 3. — Adaptation de la transmission.

Si cette distance n'était pas observée, soit :

- Couper les tubes protecteur et d'entraînement de la même dimension et suffisamment pour obtenir à la fois ces 4 cm tout en restant dans les limites du paragraphe 3.
- Limiter le braquage de façon à conserver toujours ces 4 cm de garde.

Avant de remiser la presse et de façon à prévenir tout accident, il est conseillé de désaccoupler la transmission.

Certains tracteurs nécessitent pour l'attelage de la presse, des pièces qui leur sont propres ainsi le Tracteur NUFFIELD DM 4 doit être équipé d'une barre labour spéciale. Le Tracteur Ferguson FF 30 et les Tracteurs 302 sans relevage hydraulique et 401 auront une transmission avec manchon rapporté correspondant à leur arbre de sortie de prise de force.

## TIMON LONG

### ATTELAGE

La Ramasseuse-Presses est munie d'un timon oscillant réglable qui permet un attelage facile de la machine entraînée par la prise de force.

Vous trouverez ci-dessous les renseignements concernant le réglage du timon d'attelage, son utilisation et les précautions à prendre. Ces recommandations sont **TRÈS IMPORTANTES**, suivez-les scrupuleusement.

### RÉGLAGE EN HAUTEUR DU BÂTI

Le bâti de la presse doit être parallèle au sol.

La chape d'attelage réglable permet d'obtenir la hauteur désirée.

On peut également ajouter des rondelles au-dessus ou en-dessous du timon d'attelage du tracteur pour obtenir un réglage plus précis.

La distance entre le sol et l'axe de la prise de force doit se situer entre 53 et 86 cm.

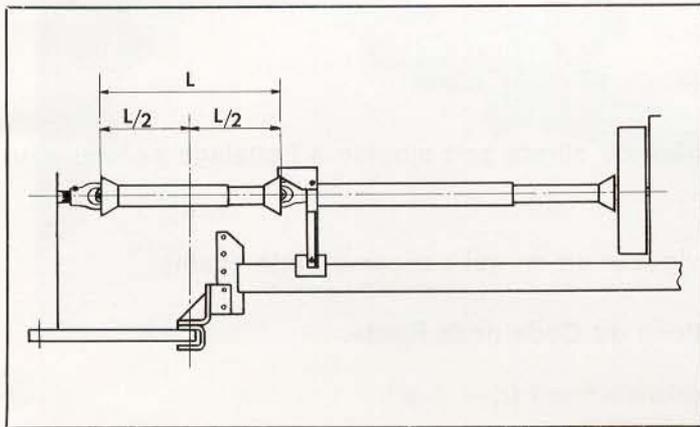


Fig. 4. — Attelage.

### RÉGLAGE EN LARGEUR

Ce réglage du timon d'attelage permet de ramener la largeur hors-tout de la Ramasseuse-Presses à moins de 2,43 m, le timon étant en position de transport. (Voir fig. 5 et 6 pour le réglage de la position de transport). Ceci permet au conducteur de passer facilement entre des portes et de circuler librement sur des voies étroites ou des ponts.

### RÉGLAGE EN LONGUEUR

La transmission à cardans avant des Ramasseuses-Presses F 200-F 220 doit être réglée en longueur (position travail) suivant le tracteur sur lequel la machine est attelée.

Cette transmission est munie de trous permettant d'obtenir trois longueurs différentes.

Un boulon, avec écrou indesserrable, assure l'immobilisation dans la position choisie.

La longueur choisie sera telle qu'elle permette le libre débattement de la transmission arrière (sans déboîtement de celle-ci) et du palier de transmission tant dans les virages qu'en travail.

En règle générale, le point d'articulation tracteur-ramasseuse-presses (broche d'attelage) doit être situé le plus près possible de la moitié de la distance entre croisillons de la transmission avant. S'en rapprocher le plus possible (voir fig. 4).

**NOTA :** Pour procéder au réglage de la longueur ci-dessus, il est nécessaire de déposer le protecteur de la transmission. Celui-ci devra **obligatoirement** être remis en place après réglage de longueur effectué.

## RÉGLAGE DE LA VOIE

Si la roue droite du tracteur roule sur les andains, rentrer la roue pour la rapprocher de l'axe du tracteur de façon à obtenir assez de jeu. **NE PAS FAIRE OSCILLER LE TIMON D'ATTELAGE** ou utiliser les trous extrêmes côté droit de la barre à trous du tracteur.

## VIRAGES

Eviter de prendre des virages brusques lorsque tourne la transmission. Si l'on ne peut pas faire autrement, débrayer la transmission et la laisser ainsi jusqu'à ce que le virage soit effectué.

Dans le cas contraire on risque de détériorer la transmission.

Toujours s'assurer après un débrayage, avant de rembrayer, qu'un cycle de nouage ne soit pas en cours.

## SÉCURITÉ

La législation de certains pays exige qu'une chaîne de sûreté soit ajoutée à l'attelage normal pour le transport de la machine sur route.

Toujours se conformer aux réglementations en vigueur en ce qui concerne cette chaîne.

Pour la circulation sur route, suivre les prescriptions du Code de la Route.

## ACCROCHAGE DE LA RAMASSEUSE-PRESSE AU TRACTEUR

- 1 - Choisir une surface plane pour accrocher la Ramasseuse-Pressé au tracteur.
- 2 - Si le tracteur est muni d'un timon oscillant veiller à ce qu'il soit bien aligné sur l'arbre de la prise de force du tracteur. Fixer solidement le timon à chaque extrémité à l'aide d'une broche ou de boulons.
- 3 - Si le tracteur est muni d'une barre à trous, choisir le trou adéquat pour obtenir un bon alignement des transmissions à cardans de la Ramasseuse-Pressé.
- 4 - Fixer la chape de timon d'attelage au timon ou à la barre à trous du tracteur à l'aide d'une broche et d'une goupille.
- 5 - Enfoncer le verrou à ressort et retirer le cardan de la transmission avant de son support. Brancher la transmission sur l'arbre de prise de force du tracteur.

## POSITION DE TRAVAIL

- 1 - Tirer le verrou du timon d'attelage de la presse et placer le timon sur le côté gauche de la presse. S'assurer que la broche de verrouillage est bien en place (voir fig. 5).
- 2 - Abaisser le Pick-Up en position de travail.

## TRANSPORT

- 1 - Relever le Pick-Up pour le mettre en position de transport. Débrancher la transmission.
- 2 - Tirer le verrou du timon d'attelage de la Ramasseuse-Presses et placer le timon à droite de la Ramasseuse-Presses. S'assurer que la broche de verrouillage est bien en place (voir fig. 6).

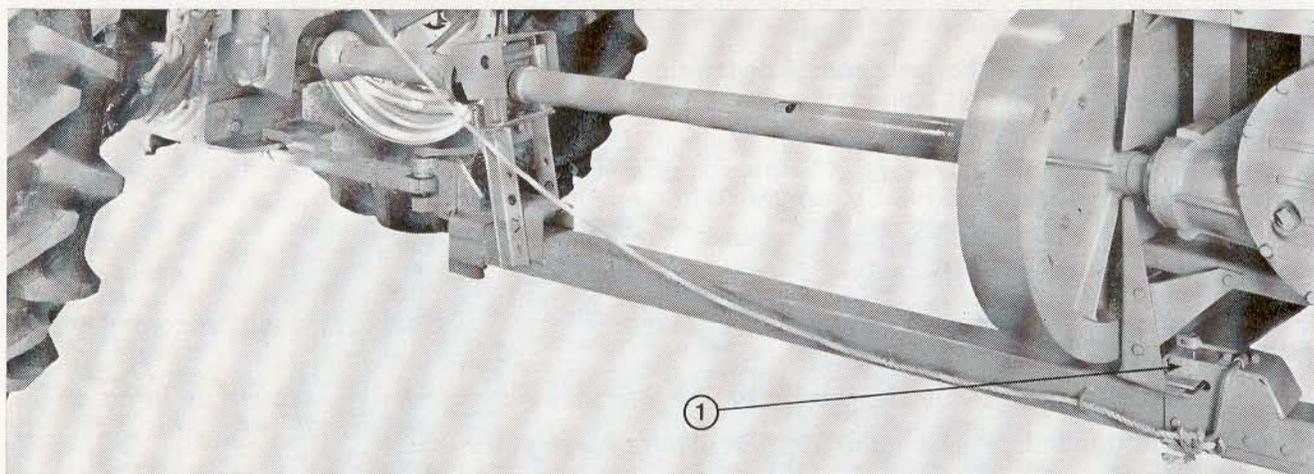


Fig. 5. — (1) Timon d'attelage en position de travail.

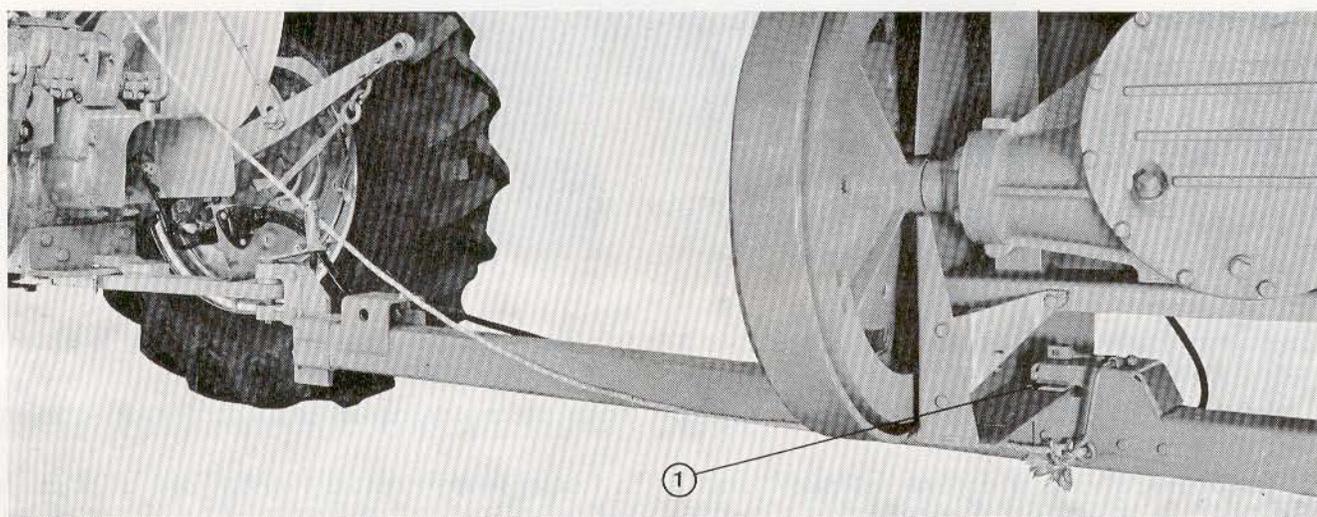


Fig. 6. — (1) Timon d'attelage en position de transport.

# TRANSMISSION

## VITESSE DE TRAVAIL

La Ramasseuse-Presses est destinée à fonctionner avec la prise de force du tracteur tournant à 540 tours/minute sous charge. Cela donne une vitesse d'entraînement correcte pour 65 coups/minute. Si la vitesse plein régime du tracteur donne une vitesse de rotation de la prise de force supérieure à 540 tours/minute, réduire la vitesse du tracteur pour obtenir la vitesse d'entraînement correcte.

## BRANCHEMENT DE LA TRANSMISSION

Le dispositif d'accouplement de la transmission télescopique est spécialement conçu pour les Ramasseuses-Presses F 200-F 220.

Toujours accrocher la transmission de façon à ce qu'elle reste aussi rectiligne que possible pendant le travail.

La transmission se fixe à l'arbre cannelé de la prise de force du tracteur à l'aide d'un verrou à ressort. Veiller à ce que ce verrou soit bien enclenché.

Veiller à ce que l'arbre de transmission coulisse facilement sous une pression de la main et qu'il soit assez long pour qu'il en reste suffisamment en prise dans le tube pour éviter tout accident, quelle que soit la position de la machine. L'arbre ne doit en aucun cas venir en butée.

## MESURES DE PRÉCAUTIONS

Pour assurer le bon fonctionnement de la transmission, suivez bien les sept recommandations suivantes :

- 1 - S'assurer que l'arbre de la transmission est bien accouplé avec celui de la prise de force.
- 2 - L'arbre de la transmission doit alors être le plus rectiligne possible.
- 3 - Veiller à ce que l'arbre de la transmission coulisse sans difficulté.
- 4 - Fixer solidement le timon oscillant à l'aide d'une broche ou boulons ou que les stabilisateurs horizontaux du tracteur soient suffisamment tendus pour maintenir la barre à trous latéralement.
- 5 - Fixer solidement la Ramasseuse-Presses au timon ou à la barre à trous du tracteur.
- 6 - Tant que la machine tourne, laisser tous les garants et protecteurs en place.
- 7 - Pour le transport, débrancher la transmission.

## ATTENTION !!!

DÉBRAYER LA PRISE DE FORCE AVANT DE QUITTER LE TRACTEUR

## EMBRAYAGE DE SÉCURITÉ

La commande de la transmission est protégée à la fois par l'embrayage de sécurité et par le boulon de cisaillement placé sur le volant.

L'embrayage de sécurité est un dispositif à ressort monté entre la transmission à cardans et le volant de la Ramasseuse-Presses.

Si un obstacle vient à enrayer le mécanisme de la Ramasseuse-Presses, l'embrayage de sécurité se met alors à patiner un moment jusqu'à ce que casse le boulon de cisaillement situé sur le volant.

La tension de cet embrayage est pré-réglée à l'usine. Avant d'utiliser la Ramasseuse-Presses s'assurer que le disque de sécurité n'est pas collé par de la peinture, de la rouille ou autre chose.

S'il est besoin de régler à nouveau la tension du ressort, procéder comme suit :

- 1 - Retirer les vis du protecteur.
- 2 - Régler les ressorts de façon uniforme pour que l'embrayage patine lorsqu'il est soumis à un couple de 28 m/kg. Pour obtenir une tension correcte du ressort, débrayer l'embrayage de la prise de force du tracteur et effectuer l'essai suivant :
  - a) Bloquer le volant de la Ramasseuse-Presses en plaçant une épaisse cale de bois entre le couteau du piston et le couteau fixe, ou introduire une tige d'acier dans l'un des trous du volant de façon à l'appuyer contre le couloir de la Ramasseuse-Presses.
  - b) Retirer le graisseur et introduire une barre d'acier longue de 100 cm dans le cardan qui se fixe sur le plateau de commande de l'embrayage.
  - c) L'embrayage doit patiner lorsqu'on exerce une force de 28 kg sur l'extrémité de la barre de 100 cm. Si une force moindre suffit à faire patiner l'embrayage ou si une force supérieure est nécessaire, procéder à un nouveau réglage des ressorts de l'embrayage.
- 3 - Remettre le protecteur et le graisseur.

### ATTENTION

Si le mécanisme de la Ramasseuse-Presses vient à s'enrayer, arrêter la machine avant d'essayer d'y remédier.

NOTA : NE JAMAIS COMPRIMER LES RESSORTS DE TENSION AU POINT DE LES BLOQUER.  
NE LAISSER AUCUNE TRACE DE GRAISSE OU D'HUILE SUR L'EMBRAYAGE.

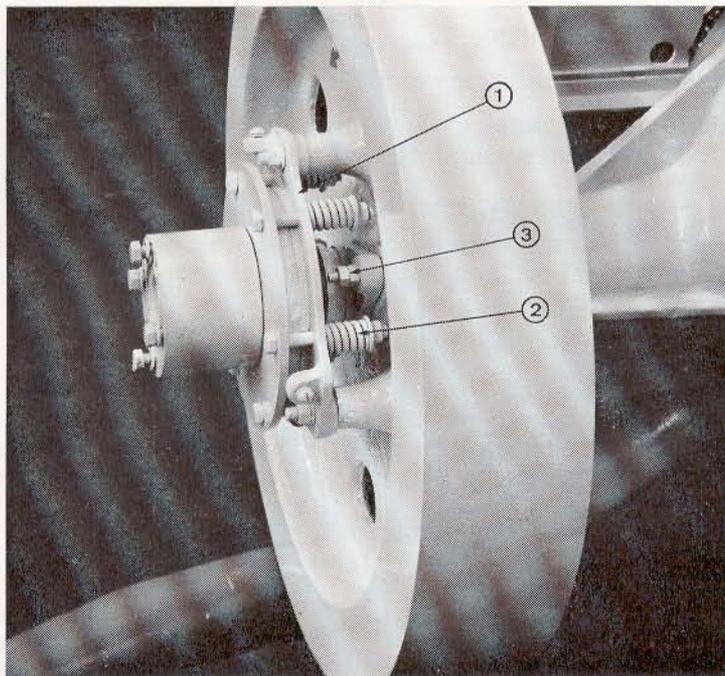


Fig. 7. — Embrayage de sécurité de la transmission.

- (1) Embrayage de sécurité.      (2) Régler les ressorts de tension d'une façon uniforme.  
(3) Boulon de cisaillement.

### PROTECTION PAR BOULONS DE CISAILLEMENT

Les boulons de cisaillement constituent un important système de sécurité sur les Ramasseuses-Presses F 200-F 220. Ces boulons de cisaillement sont disposés en 3 endroits différents sur la machine :

- 1 - sur l'embrayage à roue libre du Pick-Up,
- 2 - sur l'entraînement d'aiguilles,
- 3 - sur le volant d'entraînement.

Ces boulons de cisaillement ont pour but la protection de l'utilisateur et de la machine. Ces boulons ont été conçus et traités pour se cisailer sous une contrainte de cisaillement spécifiée.

Utilisez toujours le boulon de cisaillement correct à l'emplacement correspondant de la machine.

La machine est livrée avec des boulons de cisaillement de rechange.

Les pièces de rechange doivent être approvisionnées chez votre agent CASE.

## **BOULON DE CISAILLEMENT DU VOLANT**

Le boulon de cisaillement du volant est un système de sécurité installé sur les Ramasseuses-Presses F 200-F 220. Le but de cette sécurité est de protéger la machine lorsque la charge devient excessive.

Dans le cas d'une rupture du boulon de cisaillement, le volant continue à tourner mais l'autre partie du mécanisme de la machine s'arrête.

Si le boulon se cisaille, **ARRÊTER IMMÉDIATEMENT LE TRACTEUR**. Ouvrir la porte articulée de l'ouverture d'alimentation (voir fig. 19), et dégager la matière. Puis déterminer la cause de la rupture du boulon de cisaillement en vérifiant les possibilités suivantes :

- 1 - Pierre ou corps étranger ramassé avec la matière.
- 2 - Surcharge provoquée par une alimentation excessive de matière dans la machine.
- 3 - Couteaux mal affûtés ou incorrectement réglés provoquant une charge excessive.
- 4 - Compression ou poids trop important des balles produites.
- 5 - Réglage défectueux entre aiguilles et presseur (voir p. 28).
- 6 - Serrage incorrect du boulon de cisaillement.
- 7 - Réglage incorrect du verrou de sécurité des aiguilles (voir fig. 25).

Après avoir déterminé et éliminé la cause de la rupture, installer un boulon de cisaillement neuf (voir fig. 7). Pour l'installation, faire tourner le volant de façon à engager le boulon par l'arrière. Serrer fortement l'écrou.

**NOTA :** La Ramasseuse-Presses est livrée avec cinq boulons de cisaillement de volant. Ils sont à la cote exacte et ont reçu une protection. Les boulons de rechange doivent être d'origine CASE. Lors de l'achat, consultez votre agent CASE.

## **SYSTÈME D'ENTRAÎNEMENT**

La boîte de transmission fournit la puissance initiale aux différents éléments des Ramasseuses-Presses F 200-F 220. Une chaîne à rouleaux, transmet le mouvement de la boîte à un arbre de renvoi. Ce dernier transmet le mouvement par l'intermédiaire d'autres chaînes à rouleaux, au système de ramassage, au mécanisme de nouage.

## **SYSTÈME DE RAMASSAGE**

Le système de ramassage reçoit le mouvement de l'arbre de renvoi par l'intermédiaire d'une chaîne à rouleaux dont la tension est réglée par le pignon tendeur. L'ensemble est équilibré par le ressort de flottement qui lui permet de « flotter » dans le sens vertical afin de suivre le relief du terrain. Le ressort de flottement est correctement réglé lorsque le système de ramassage « flotte » en position de fonctionnement sans rebondissement. La tension du ressort se règle par le boulon à œil (voir fig. 8).

## **EMBRAYAGE A ROUE LIBRE DU PICK-UP**

En fonctionnement, l'ensemble du Pick-Up est protégé par un embrayage de sécurité du type à roue libre et à boulon de cisaillement. Dans le cas du cisaillement du boulon, déterminer la cause de la rupture avant d'installer un boulon neuf.

**NOTA :** Les Ramasseuses-Presses F 200-F 220 sont livrées avec des boulons de cisaillement de rechange pour l'embrayage à roue libre. Les pièces de rechange peuvent être approvisionnées chez votre agent CASE.



Fig. 8. — Ressort de suspension du pick-up et réglage de butée.  
 (1) Réglage. (2) Ressort de suspension du pick-up.

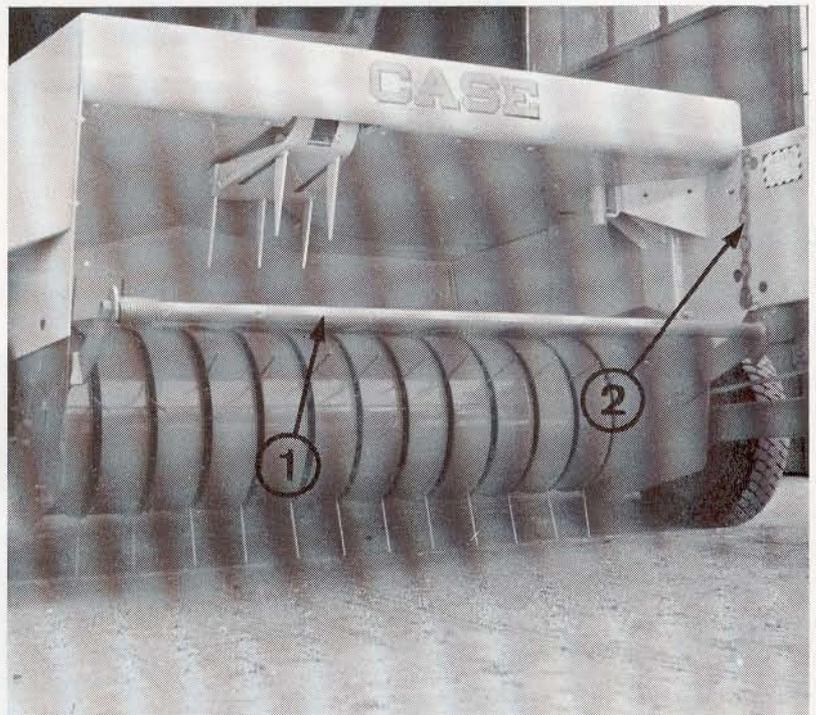


Fig. 9. — Chaîne de retenue du pick-up et régulateur d'alimentation.  
 (1) Régulateur d'alimentation. (2) Chaîne de retenue.

## Tension de la chaîne de commande

La chaîne est tendue par déplacement du pignon tendeur sur sa glissière. Desserrer la glissière, tirer celle-ci vers l'arrière jusqu'à tension correcte et rebloquer la glissière.

## Réglage de la hauteur

En position de travail, le pick-up oscillera légèrement de haut en bas. Ces oscillations pourront être limitées par le réglage du boulon situé sur le bras de pick-up (côté gauche sous le couloir à balles).

Néanmoins afin d'éviter une usure prématurée des dents en empêchant le frottement de celles-ci sur le sol, une distance de 25 mm entre l'extrémité des dents et le sol devra être observée. Cette dimension sera mesurée, les pneus étant correctement gonflés.

Régler la hauteur en ajoutant ou en retirant des rondelles plates sur le boulon.

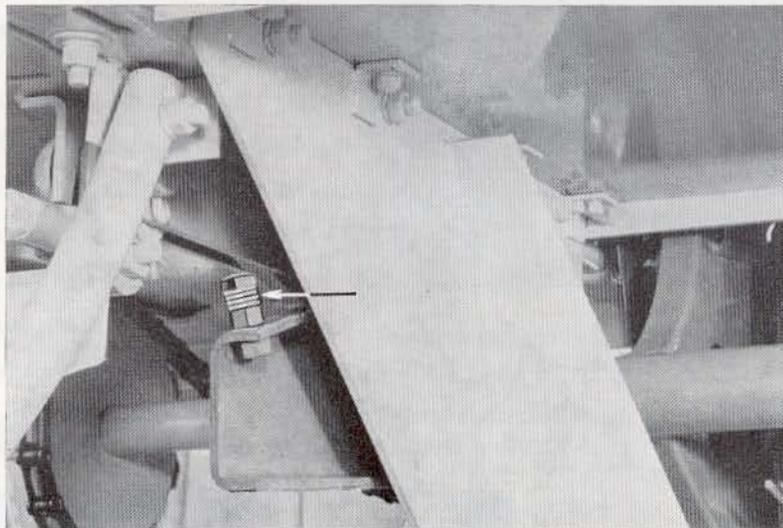


Fig. 10. — Butée d'arrêt réglant la distance entre les dents du pick-up et le sol.

- a) Les deux écrous à la partie inférieure (position basse).
- b) Un écrou de chaque côté (position haute).

## — Arrêt de la limite supérieure de relevage :

Fixé à l'avant du bras du pick-up un boulon servant de butée est prévu.

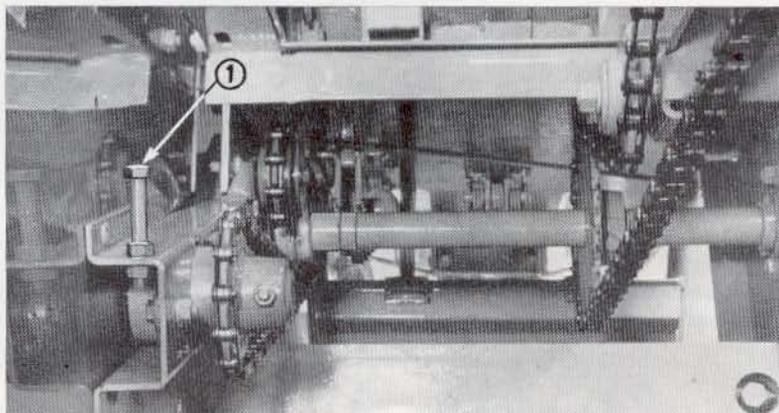


Fig. 11. — (1) Butée de limite supérieure.

Lors du relevage du pick-up, le boulon de limite supérieure (rép. 1, fig. 11) vient en butée sur le fond du couloir à balles. A ce moment-là, le jeu entre l'encoche et la partie horizontale du ressort doit être environ de 6,5 à 13 mm (fig. 12).



Fig. 12. — Jeu entre encoche et partie horizontale du ressort.

### Déboureur du pick-up

En accessoire il est prévu un déboureur de pick-up pour utilisation de la Ramasseuse-Pressé dans les cas difficiles.

### RÉGULATEUR D'ALIMENTATION

Le régulateur d'alimentation auto-réglable est un ensemble à 6 doigts destiné à maintenir l'andain vers le bas sur les doigts de pick-up et à faciliter l'alimentation de la matière dans la machine (voir fig. 9).

### BRAS D'ALIMENTATION

La boîte de transmission transmet le mouvement au presseur. Le bras d'alimentation est relié au presseur qui transmet sa course par l'intermédiaire d'un bras de renvoi à ressort (voir fig. 14).

Lorsque le presseur est en fin de course avant, le bras d'alimentation alimente le couloir à balles ; pendant la course de compression du presseur, le bras d'alimentation se rétracte (voir fig. 13).

Le bras d'alimentation pénètre dans le couloir à balles après la course de compression du presseur (voir A).

Lorsque le presseur revient en avant, le bras d'alimentation repousse une charge de matière dans l'ouverture d'alimentation (voir B).

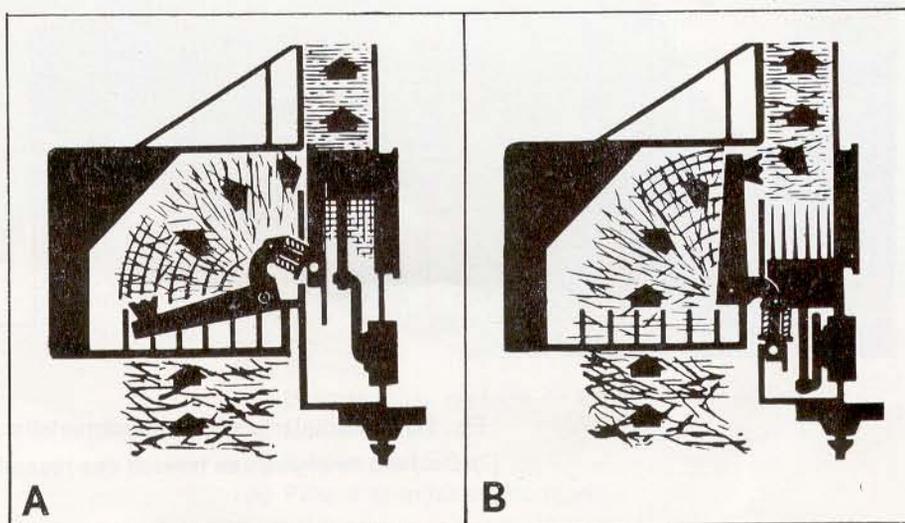


Fig. 13. — Schémas du bras et de la vis sans fin d'alimentation.

- A) Presseur en course de compression.
- B) Presseur en fin de course avant.

Les éléments mobiles du bras d'alimentation étant reliés directement au presseur, le bras d'alimentation est constamment calé sur le presseur.

Les ressorts du bras d'alimentation illustrés en figure 14, constituent un système de sécurité qui protège les éléments du bras d'alimentation contre les surcharges. Si une charge excessive de matière pénètre dans l'alimentation, ou si un corps solide pénètre dans la machine, les ressorts se compriment permettant à la tête de tasseur de se bloquer et aux éléments mobiles de compléter leur cycle.

La tension des ressorts est correcte lorsqu'ils sont tous les deux comprimés à une longueur de 6-3/4" à 7" - 171 à 178 mm maxi. Il est important que les deux ressorts soient réglés à la même longueur.

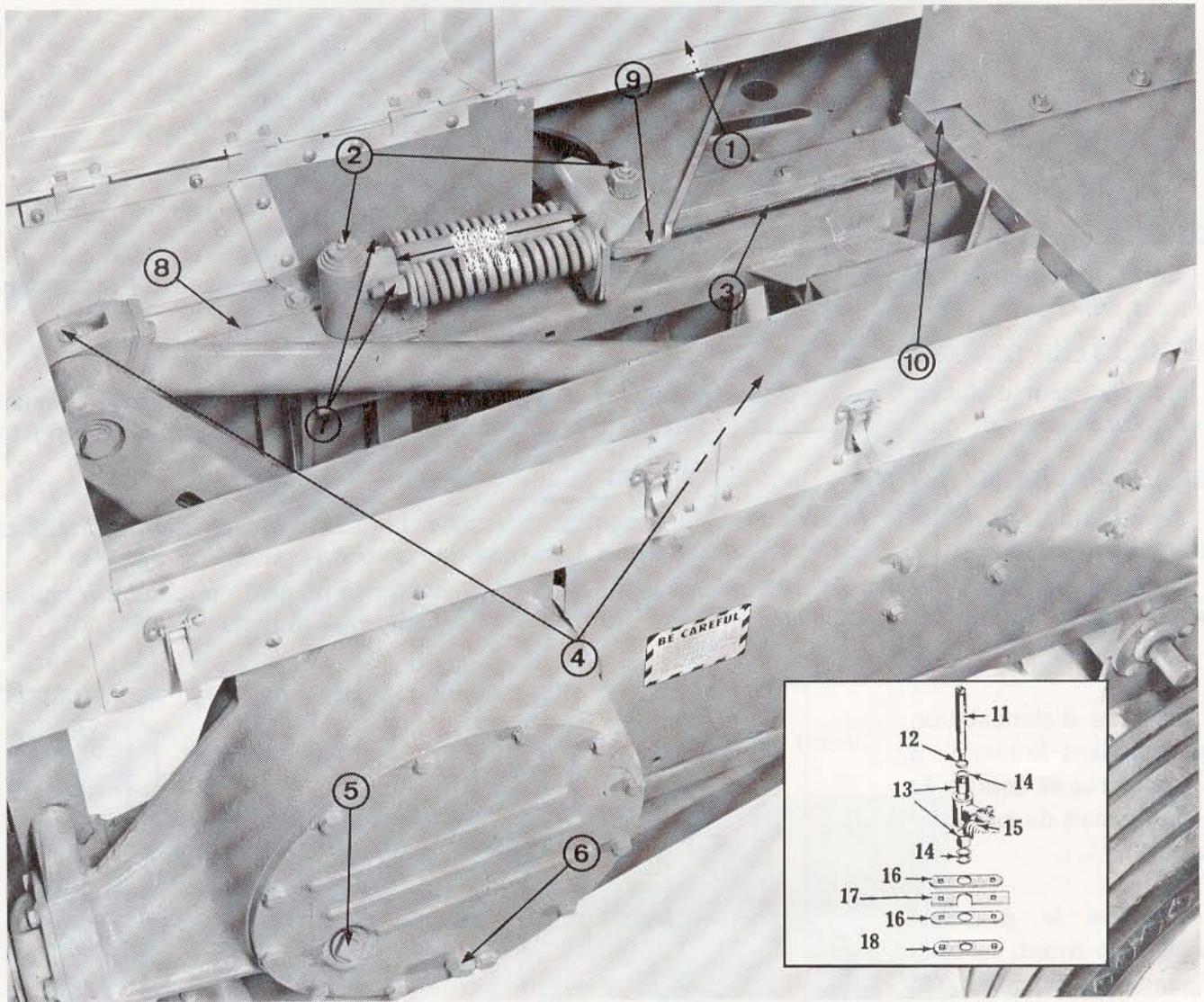


Fig. 14. — Mécanisme du bras d'alimentation.  
(7) Boulons de réglage de tension des ressorts.

## GLISSIÈRE DU BRAS D'ALIMENTATION

Dans le cas du remplacement des éléments de la glissière entraînée par le bras d'alimentation, démonter le bras comme l'indique la figure 15. La glissière est fendue sur sa partie arrière pour faciliter la dépose. Pour déposer la glissière, desserrer le boulon arrière et déposer les autres boulons.

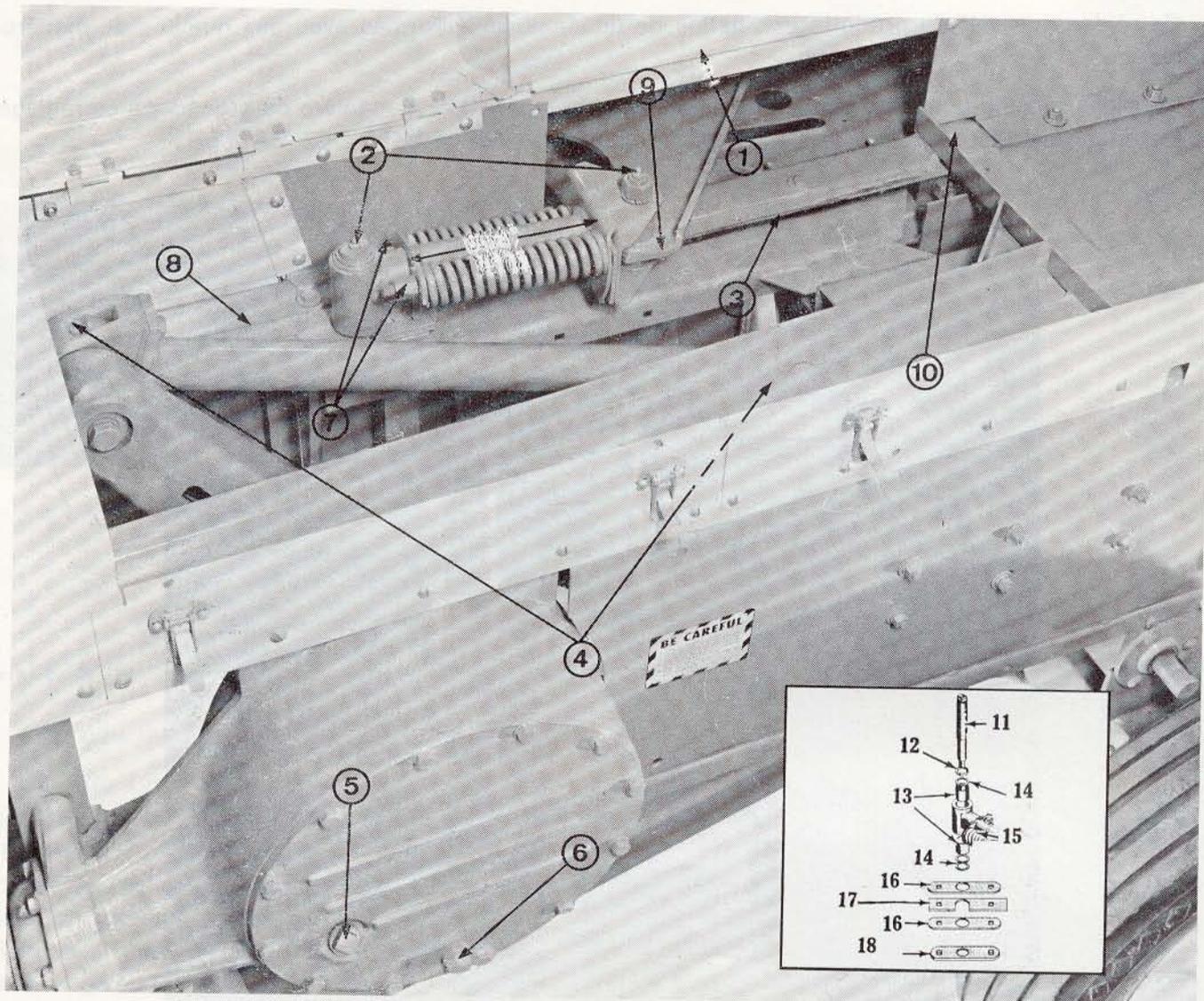


Fig. 15. — Eléments de la glissière du bras d'alimentation.

- |                                                      |                                                    |
|------------------------------------------------------|----------------------------------------------------|
| (8) Glissière.                                       | (13) Bagues.                                       |
| (9) Articulation.                                    | (14) Rondelles.                                    |
| (10) Desserrer.                                      | (15) Ensemble des ressorts du bras d'alimentation. |
| Ne pas déposer lors du remplacement de la glissière. |                                                    |
| (11) Tourillon.                                      | (16) Contreplaque.                                 |
| (12) Segment d'arrêt.                                | (17) Plaque entretoise.                            |
|                                                      | (18) Plaque de guidage inférieure.                 |

## TÊTE DE TASSEUR

La tête de tasseur est fixée à l'extrémité du bras d'alimentation (voir fig. 16). Pendant la course d'alimentation, les doigts du bras d'alimentation s'abaissent pour collecter une charge de matière et la diriger vers le couloir à balles. Pendant la course de retour, les doigts se rétractent automatiquement permettant le libre retour pour une nouvelle collection de matière.

La tête de tasseur peut être réglée sur le bras afin de modifier sa pénétration dans le couloir à balles.

Ce réglage permet de produire des balles de dimensions uniformes avec des qualités de matières différentes.

Pour des renseignements spécifiques concernant le moment et la manière de procéder à ce réglage, et les effets positifs qu'il aura voir en p. 36, le chapitre « UNIFORMITÉ DES BALLES ».

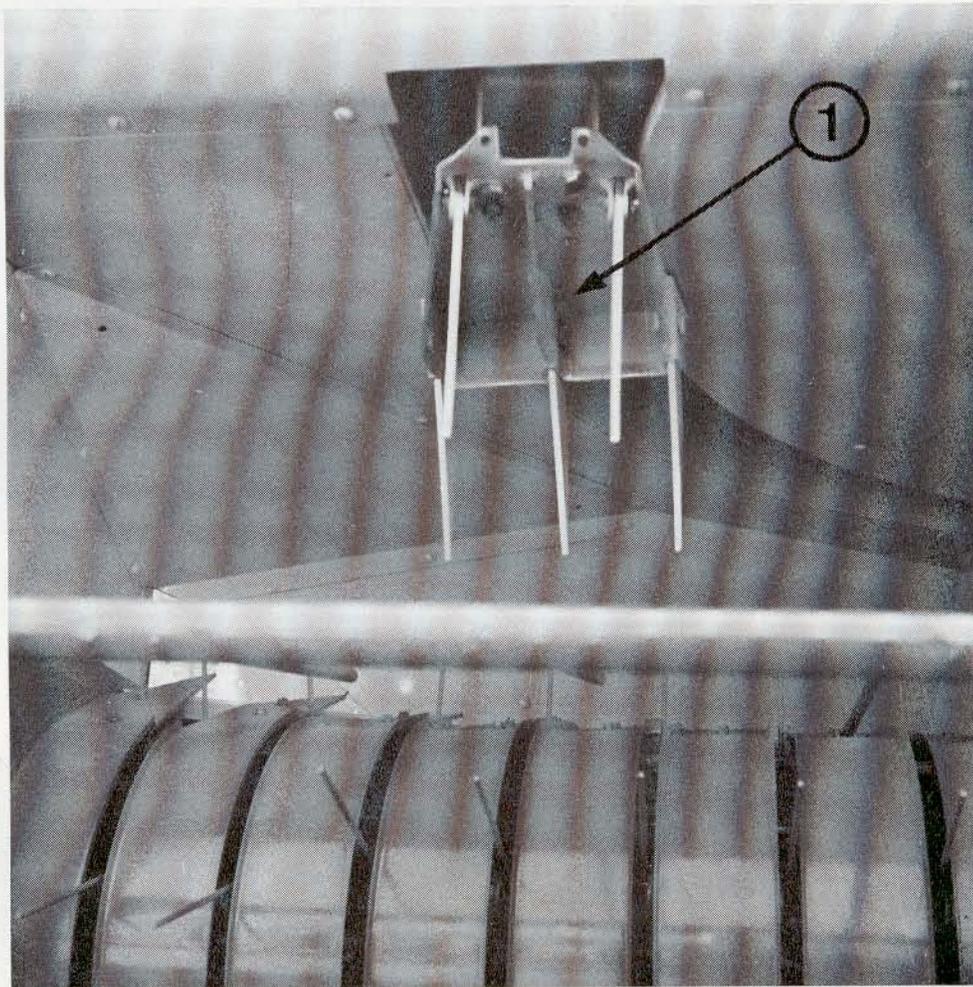


Fig. 16. — Tête de tasseur avec semelle déposée.  
(1) Tête de tasseur avec semelle déposée.

## PRESSEUR

Le presseur du type à caisson monté sur les Ramasseuses-Presses CASE F 200-F 220 est de construction robuste et assemblé par boulons et soudures (voir fig. 17).

Sur le côté droit, le presseur et le couteau de découpage sont supportés par des cornières guide et des galets en acier. Sur le côté gauche, le presseur est guidé par deux galets supplémentaires en acier à mi-hauteur du couloir à balles, à l'abri de la saleté et des déchets. Les galets situés sur le côté gauche du presseur et le couteau mobile peuvent être remplacés sans déposer le presseur de la machine.

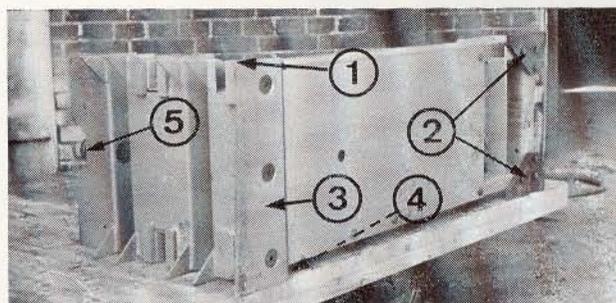


Fig. 17. — Presseur.

- (1) Galet supérieur réglable.
- (2) Guides arrière du presseur.
- (3) Couteau du presseur.
- (4) Galet inférieur fixe.
- (5) Galet côté gauche.

## GALETS (2)

Côté gauche du presseur.

Un orifice d'accès avec couvercle situé sur le côté gauche du couloir à balles permet de déposer les deux galets (voir fig. 18). Faire tourner le volant à la main pour amener un galet en face de l'orifice d'accès. Déposer la visserie et le galet. Répéter l'opération pour le second galet.

Après remontage des galets, S'ASSURER que le couvercle est replacé sur l'orifice. Vérifier les réglages entre presseur et couteau (voir p. 21 et 22).

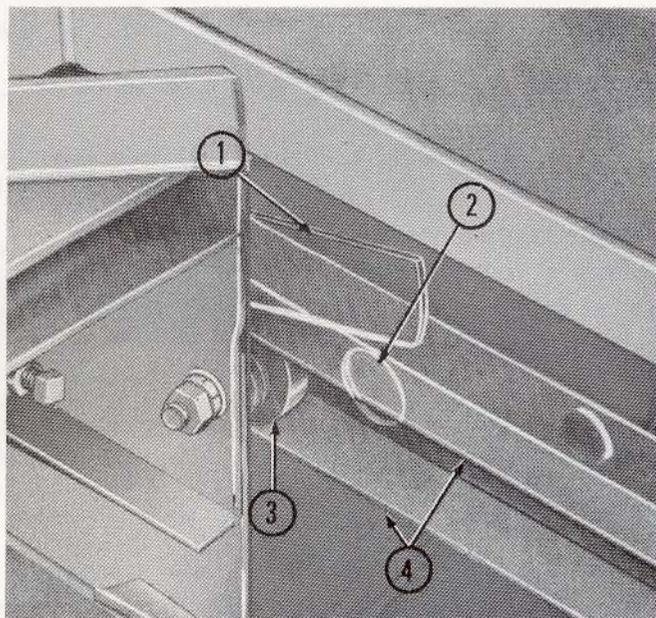


Fig. 18. — Galet (avant).

- (1) Maintenir toujours le couvercle sur l'orifice d'accès.
- (2) Orifice d'accès.
- (3) Galet avant.
- (4) Cornières-guide de presseur.

## COUTEAUX DE PRESSEUR ET CONTRE-COUTEAUX

Lors de la course de compression du presseur, les couteaux du presseur et contre-couteaux coupent le foin à l'entrée du couloir à balles.

L'affûtage correct des couteaux évite de hacher les balles et la contrainte excessive des boulons de cisaillement du volant.

La fréquence d'affûtage des couteaux dépend de la matière à mettre en balles, de la saleté, des pierres et autres corps étrangers ramassés avec la matière. Dans des conditions normales, l'état des arêtes de couteaux doit être vérifié **quotidiennement ou lorsque les côtés des balles deviennent hachés**.

Pour l'affûtage, les couteaux doivent être déposés. S'assurer que le biseau de la lame est respecté. **NE PAS ENLEVER** de matière sur le côté plat des couteaux.

### DÉPOSE DU COUTEAU ET DU CONTRE-COUTEAU

Pour déposer ceux-ci il n'est pas nécessaire de déposer le presseur.

Procéder comme suit.

#### Contre-couteau

Déposer les trois vis six pans et les écrous fixant le contre-couteau. Les écrous représentés sur la figure 19 sont accessibles de l'extérieur du couloir à balles. Pour accéder à l'écrou inférieur, il est nécessaire de déposer le couvercle.

#### Couteau du presseur

Tourner le volant à la main pour amener le couteau du presseur dans l'ouverture d'alimentation (voir fig. 20). Accéder à l'ouverture d'alimentation par le couvercle (voir fig. 19), et déposer les trois vis six pans fixant le couteau et le sortir en le faisant glisser vers l'arrière du guide de couteau.

### NOTA IMPORTANT

Après le remplacement ou le remontage des couteau et contre-couteau, régler leurs jeux (voir p. 21), et régler ENSUITE les cornières-guide du presseur et les galets.

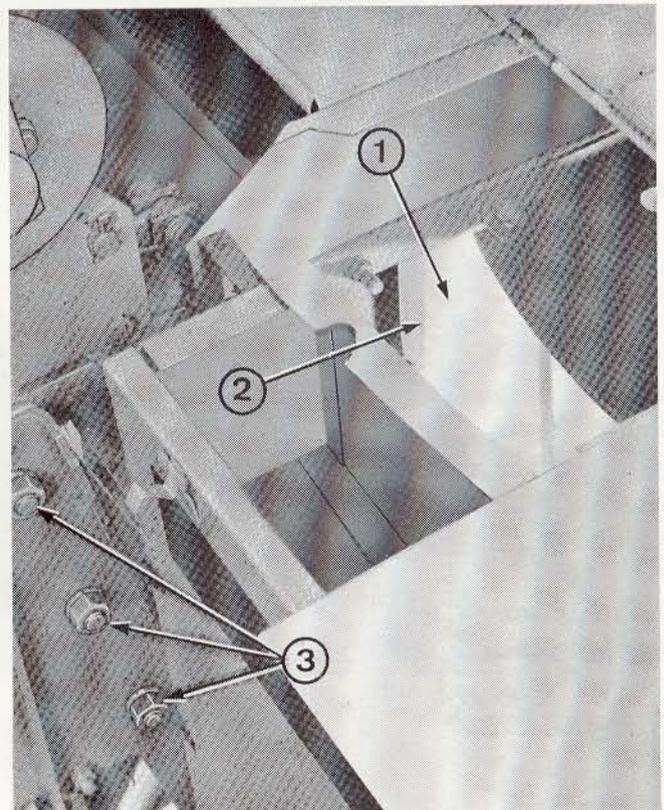


Fig. 19. — Ouverture d'alimentation et dépose du couteau.

- (1) Ouverture d'alimentation.
- (2) Couteau mobile du presseur.
- (3) Vis six pans du contre-couteau.

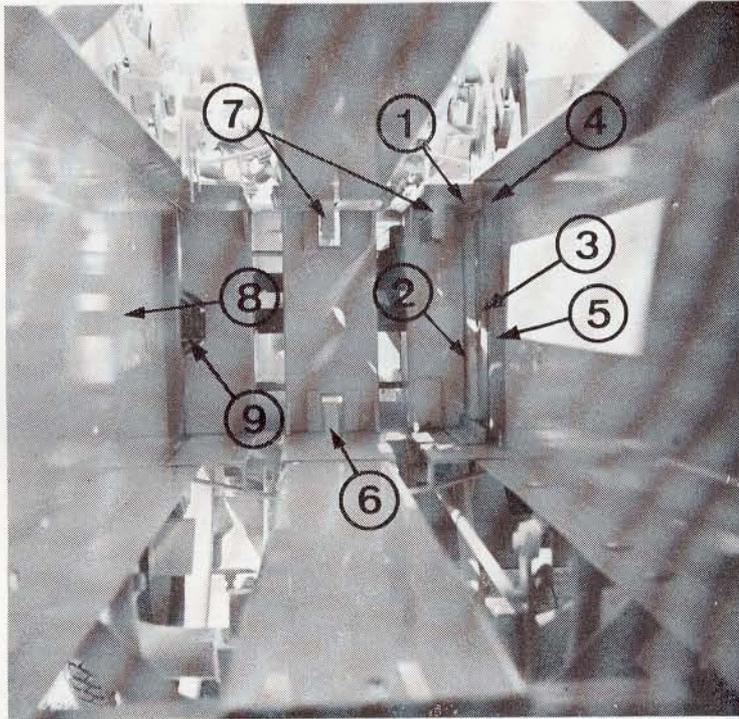


Fig. 20. — Couteau du presseur et contre-couteau.

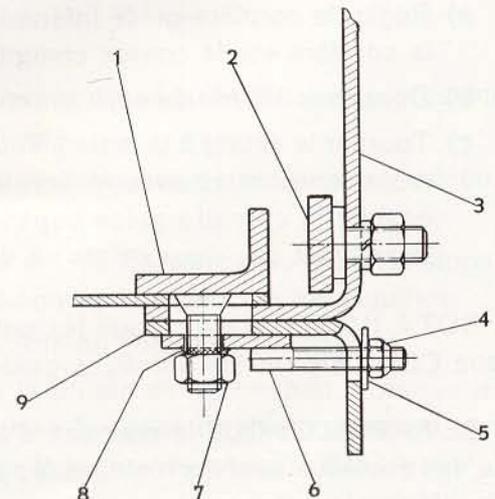
- (1) Cornière-guide supérieure.
- (2) Couteau de presseur.
- (3) Contre-couteau.

### JEU ENTRE COUTEAU DE PRESSEUR ET CONTRE-COUTEAU

De temps en temps, vérifier le jeu correct des couteaux et le mouvement régulier du presseur sur un cycle complet aller et retour, en faisant tourner le volant à la main.

Si le jeu des couteaux est excessif ou si le presseur se coince dans sa course, effectuer les opérations suivantes dans l'ordre indiqué.

- 1 - Sur le côté gauche du couloir à balles, desserrer les boulons de fixation des cornières-guide des galets (voir fig. 21).
- 2 - Vérifier le jeu du contre-couteau à l'aide d'une règle droite comme l'illustre la figure 21. Le jeu entre la face du couteau et les deux lames d'usure doit être compris entre 0 et 0,4 mm. Ajouter des cales derrière le contre-couteau pour obtenir cette cote.
- 3 - Régler les cornières d'usure du presseur comme suit :
  - a) Sur le côté droit du couloir à balles, desserrer tous les boulons de fixation des cornières d'usure supérieure et inférieure du presseur (voir fig. 21).
  - b) Tourner le volant à la main jusqu'à ce que le couteau du presseur soit dans la zone de coupe comme l'indique la figure 21. Appliquer fortement les cornières d'usure inférieure et supérieure contre le couteau de presseur. Pour appliquer la cornière inférieure utiliser les 2 écrous rep. 4 (voir croquis).
  - c) Faire tourner le volant à la main et serrer en même temps les boulons supérieurs et inférieurs des cornières d'usure du presseur, en procédant de l'arrière vers l'avant. Le jeu entre le guide de presseur et les cornières d'usure doit être compris entre 0 et 0,4 mm. En tournant le volant à la main, une légère résistance régulière doit être ressentie à la fin de chaque course du presseur.



- (1) Cornière d'usure inférieure (2) lame d'usure (3) Flanc D du couloir (4) Ecrou indesserrable (5) Rondelle M
- (6) Goujon de réglage (7) Ecrou H (8) Rondelle à dents (9) Cornière renfort.

Pour éviter la détérioration des couteaux après le remontage ou le remplacement d'un couteau de presseur, d'un contre-couteau ou d'un guide supérieur de presseur, se conformer également aux opérations précédentes.

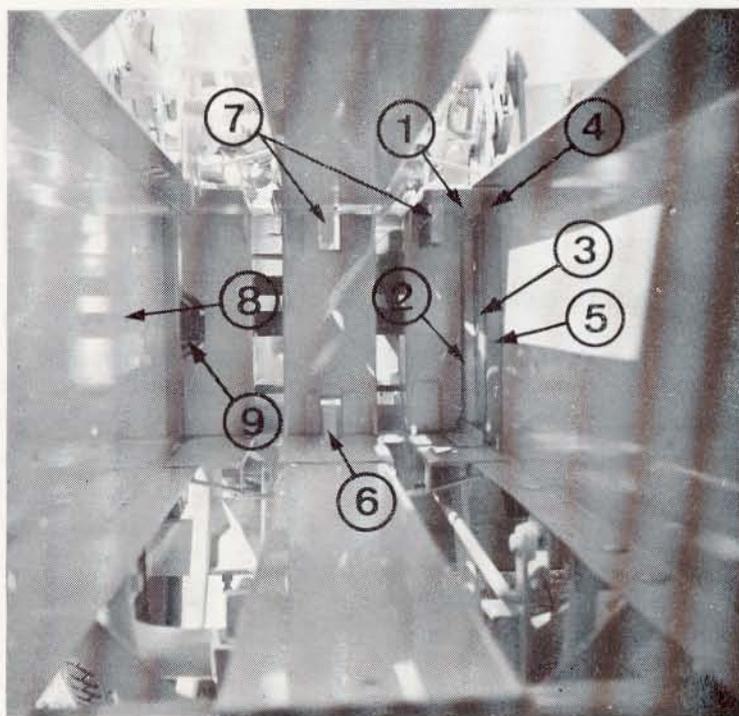
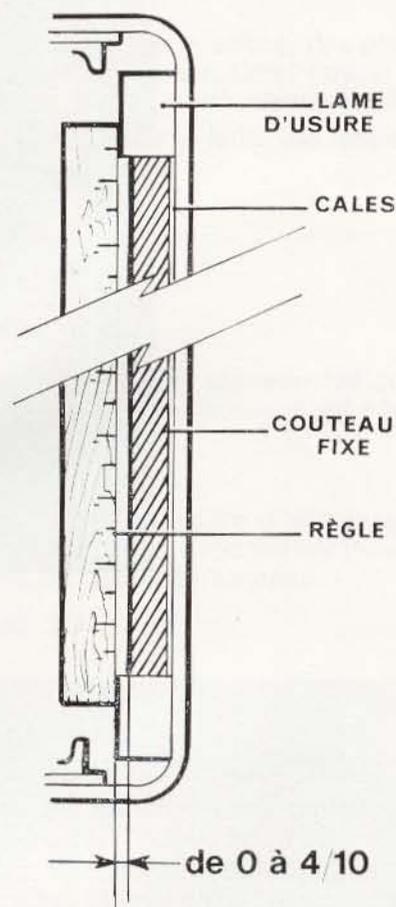


Fig. 21. — Réglage du presseur et des couteaux.

- |                                  |                                      |
|----------------------------------|--------------------------------------|
| (1) Cornière d'usure supérieure. | (6) Taquet inférieur.                |
| (2) Couteau de presseur.         | (7) Taquet supérieur.                |
| (3) Contre-couteau.              | (8) Côté gauche du couloir à balles. |
| (4) Lame d'usure.                | (9) Cornières-guide.                 |
| (5) Cales.                       |                                      |



4 - Le côté gauche du presseur est supporté par deux galets : un galet avant réglable et un galet arrière non réglable. Pour assurer des courses régulières du presseur, procéder comme suit :

- a) Régler la cornière-guide inférieure sur le galet arrière. S'assurer que le galet est en contact avec la cornière sur la course complète du presseur.
- b) Desserrer l'écrou du galet avant (voir fig. 18). Régler le galet avant sur la cornière guide inférieure.
- c) Tourner le volant à la main jusqu'à ce que le presseur termine sa course. Les deux galets doivent rester en contact avec la cornière-guide inférieure sur toute la longueur de la course. Régler ensuite la cornière-guide supérieure sur les deux galets. Le jeu entre la cornière supérieure et le sommet des deux galets ne doit pas être supérieur à 0,8 mm.

**NOTA IMPORTANT :** Tous les galets doivent rouler **LIBREMENT** sur toute la course du presseur sans **COINCER** sur les cornières-guide.

**SE RAPPELER QUE** le maintien d'une relation correcte entre les cornières-guide du presseur et le jeu des couteaux sont les réglages les plus importants du presseur. Observer les instructions de réglage afin d'éviter les pannes.

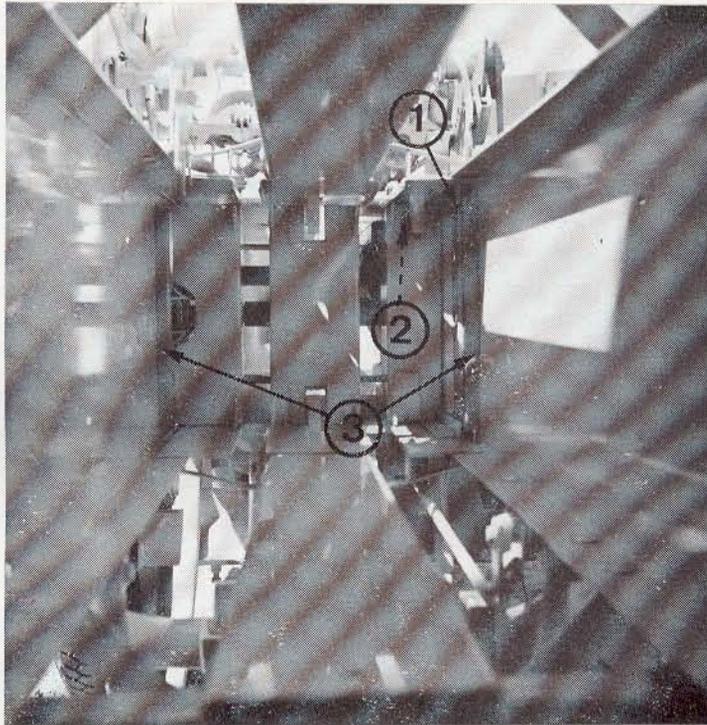


Fig. 22. — Réglage du presseur.

- (1) Cornière-guide supérieure.
- (2) Galet supérieur droit du presseur.
- (3) Tasseaux.

## MÉCANISME DE NOUAGE DE LA RAMASSEUSE-PRESSE

Le mécanisme de nouage de la Ramasseuse-Presser se compose de deux éléments fondamentaux : les aiguilles et les noueurs.

Deux aiguilles fonctionnent à la manière de celle d'une machine à coudre, et délivrent le fil à deux ensembles noueurs qui le prennent en un mouvement continu, lient la balle et coupent le fil.

## VERROU DE SÉCURITÉ DES AIGUILLES

Si les aiguilles et le presseur sont incorrectement calés, un verrou de sécurité bloque le presseur dans sa course de compression, évitant ainsi la rupture des aiguilles.

Lorsque les aiguilles pénètrent dans le couloir à balles, le verrou actionné par un ressort y pénètre également (voir fig. 25).

Si pour une raison quelconque les aiguilles demeurent dans le couloir, le verrou de sécurité bloque le presseur, l'empêchant ainsi de terminer sa course de compression et de détériorer les aiguilles.

Dans le cas où le verrou bloque le presseur, le boulon de sécurité du volant se rompt.

Un levier de déclenchement est relié au verrou de sécurité par la tringle de commande. Lorsque les aiguilles se retirent du couloir à balles, l'étrier d'aiguilles repousse le levier de déclenchement vers l'arrière (voir fig. 25). Ce mouvement vers l'arrière du levier efface le verrou de sécurité dans le couloir à balles.

## RÉGLAGE DU VERROU

Pour obtenir le calage correct entre le presseur et le verrou de sécurité, procéder comme suit :

- 1 - Déclencher le noueur et tourner le volant à la main pour effectuer un cycle de nouage. Pour déclencher le noueur, soulever le bras de mesure sur le calibre de balles comme l'illustre la figure 40.
- 2 - Observer le mouvement du verrou de sécurité lorsqu'il se trouve dans le couloir à balles. Il doit s'effacer de 12 à 15 mm de la pointe du gousset du presseur lorsque ce dernier est en course de compression.
- 3 - Si le verrou ne s'efface pas dans les cotes indiquées ci-dessus, débrancher la chape et régler la longueur de la tige pour obtenir ce réglage (voir fig. 24).

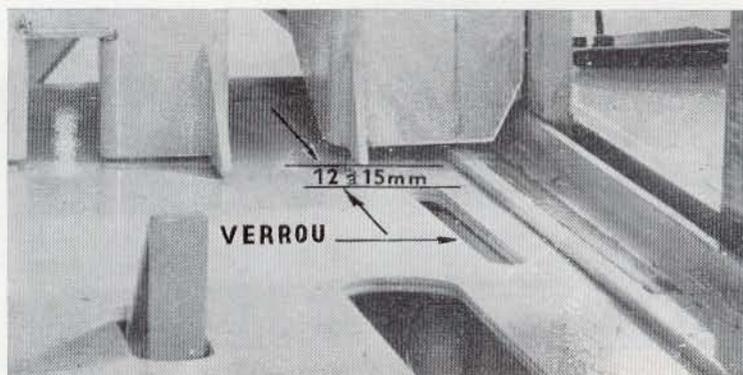


Fig. 23. — Dispositif de sécurité.

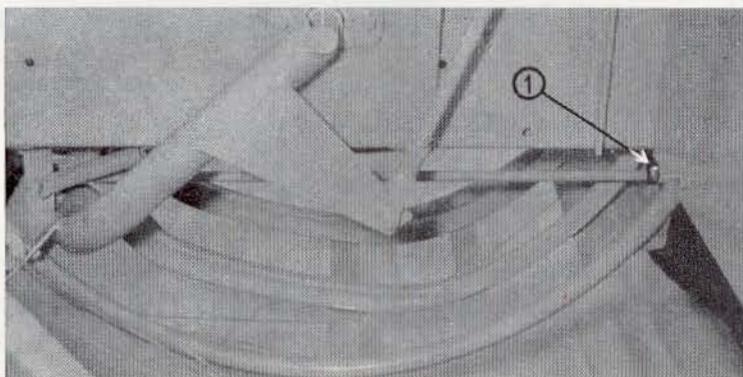


Fig. 24. — Réglage du dispositif.  
(1) Chape fileté réglable.

## BOULON DE SÉCURITÉ DE L'ENTRAÎNEMENT DES AIGUILLES

Un boulon de cisaillement placé sur l'entraînement des aiguilles (voir fig. 26), constitue un autre système de sécurité destiné à protéger les aiguilles et leur entraînement contre toute détérioration.

Si les aiguilles heurtent un obstacle, le boulon de sécurité se rompt, permettant aux aiguilles de s'immobiliser tandis que le mécanisme d'entraînement termine son cycle. Si un tel cas se produit lorsque les aiguilles sont dans le couloir à balles, elles demeureront dans le couloir protégées par le verrou de sécurité. Ce dernier bloquera le presseur et provoquera la rupture du boulon de sécurité du volant.

En cas de rupture du boulon de sécurité de l'entraînement d'aiguilles, déterminer la cause et installer un boulon neuf.

Les Ramasseuses-Presses F 200-F 220 sont livrées avec des boulons de cisaillement de rechange. S'assurer que le boulon est serré correctement.

Des boulons de rechange peuvent être approvisionnés auprès de votre agent CASE.

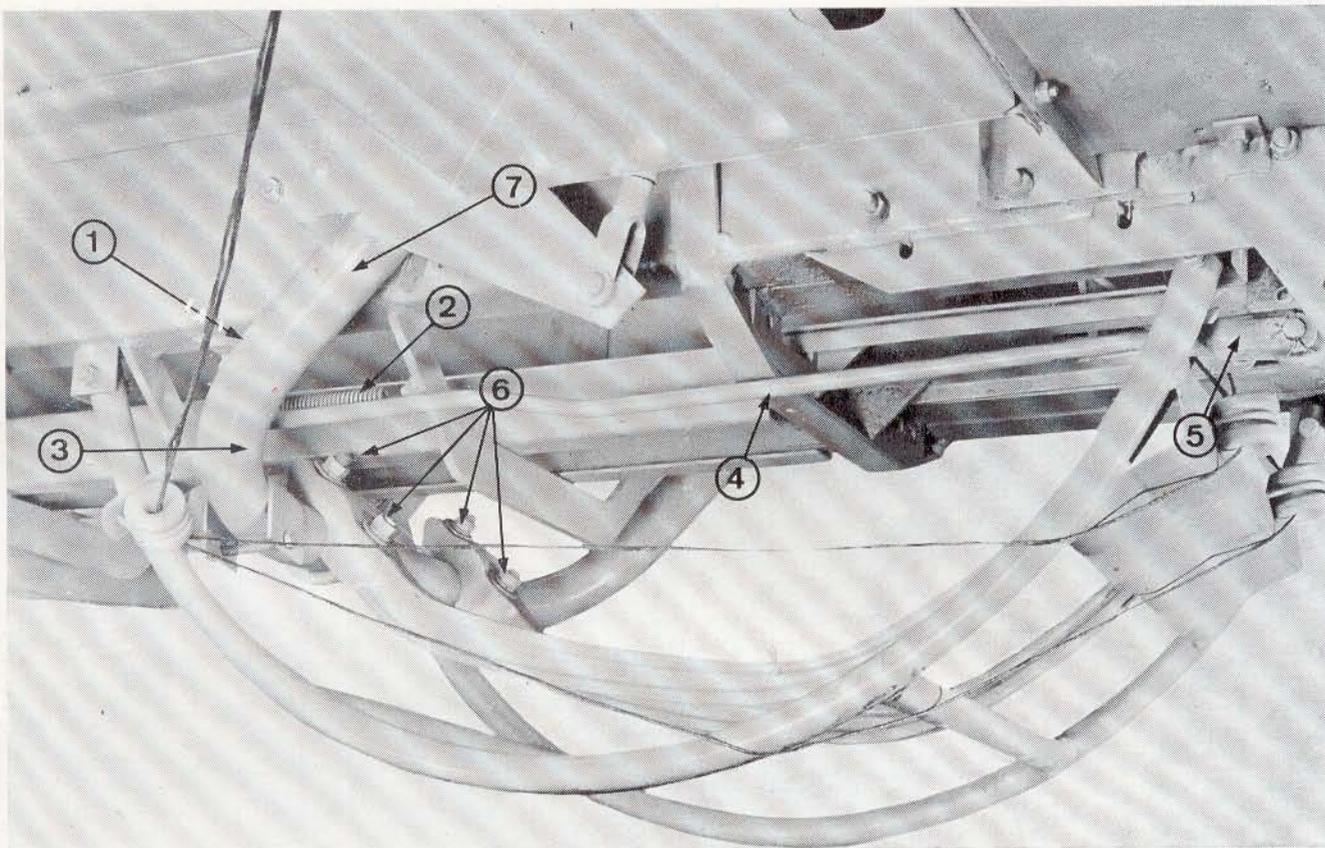


Fig. 25. — Tringle de commande du verrou de sécurité des aiguilles.

- (1) Levier du verrou de sécurité. (2) Ressort. (3) Etrier des aiguilles. (4) Tringle de commande du verrou de sécurité. (5) Réglage du verrou de sécurité.

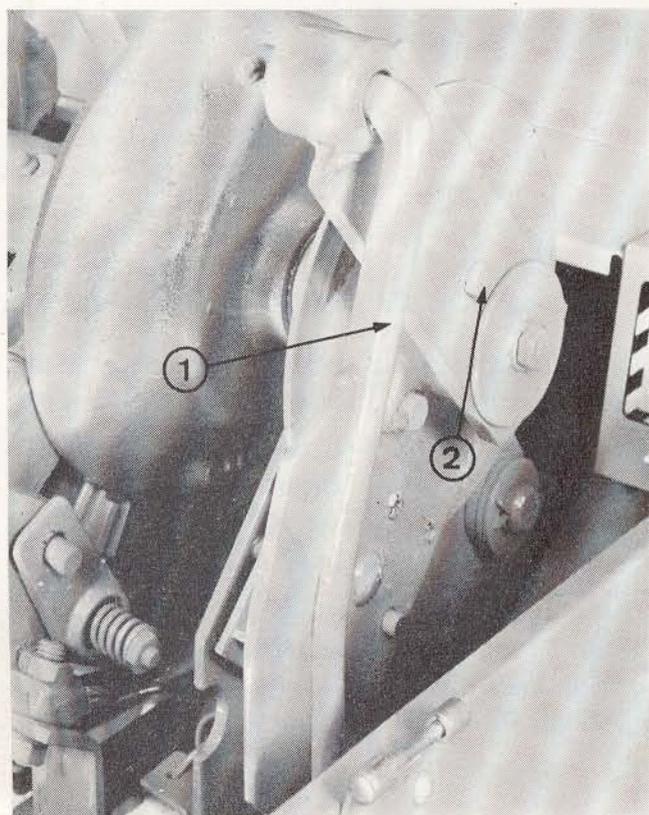


Fig. 26. — Boulon de sécurité.

- (1) Bielle de commande des aiguilles.  
(2) Boulon de sécurité.

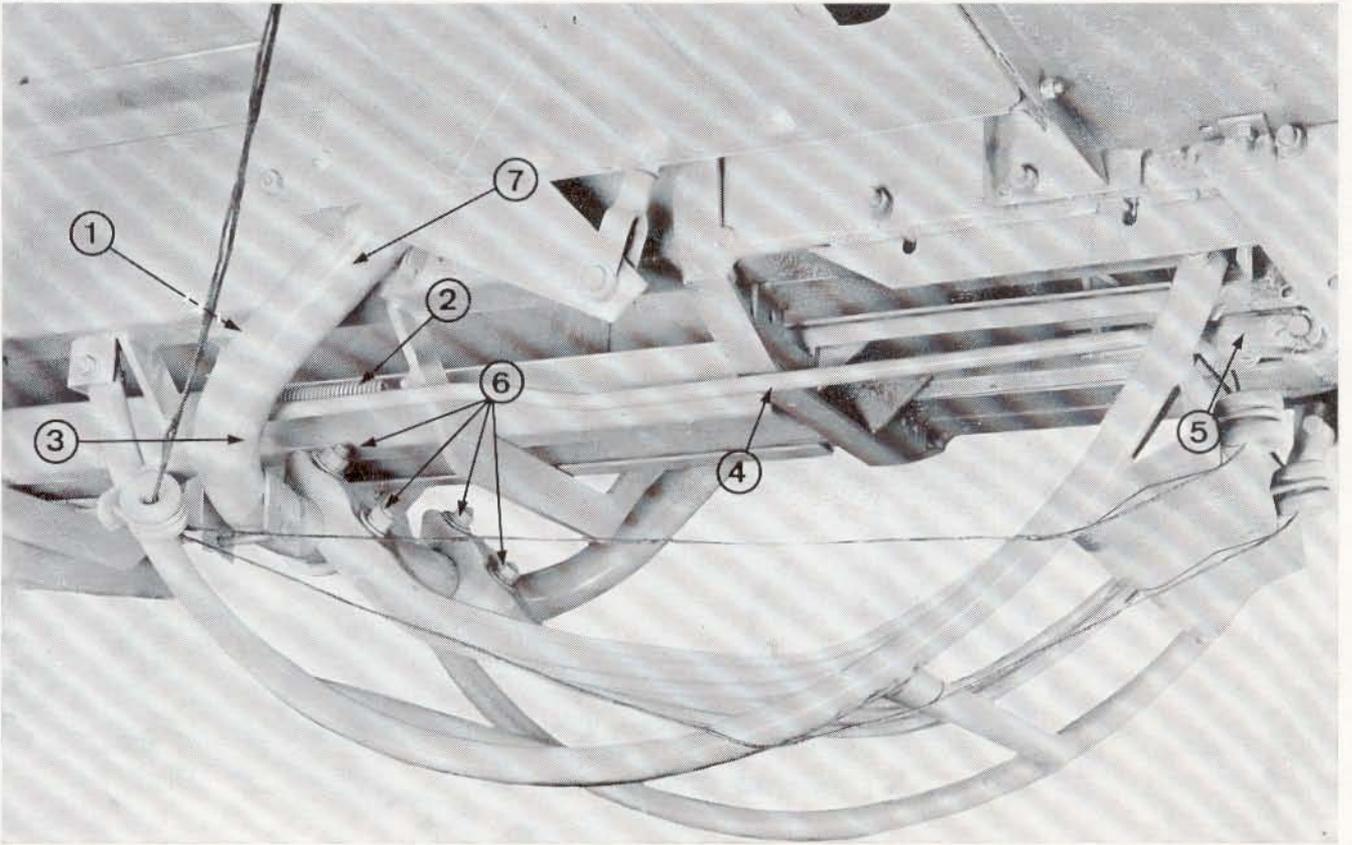


Fig. 27. — Etrier d'aiguilles.

(3) Etrier d'aiguilles.

(6) Ecrous de réglage.

**CASE**

*préconise exclusivement*



## RÉGLAGE DU MÉCANISME DE NOUAGE

Pour caler correctement le mécanisme de nouage, observer les réglages ci-dessous dans l'ordre indiqué.

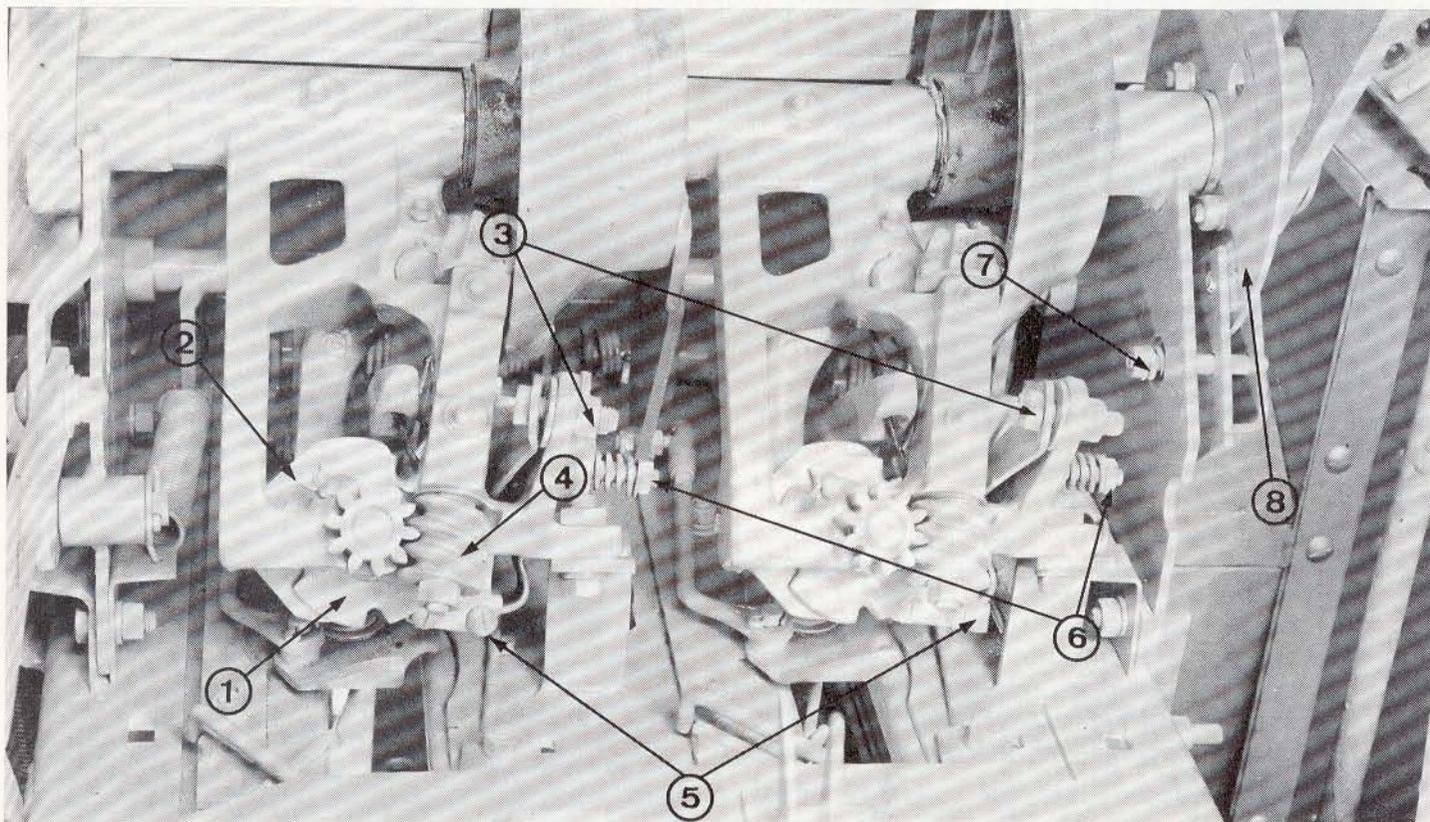


Fig. 28. — Réglage des aiguilles et noueurs.

- |                                          |                                                   |
|------------------------------------------|---------------------------------------------------|
| (1) Disque de reteneur.                  | (5) Vis de fixation du couteau.                   |
| (2) Nettoyeur du disque de reteneur.     | (6) Ecrou de réglage de tension du bec de noueur. |
| (3) Boulon de réglage du doigt reteneur. | (7) Ecrou de réglage du frein d'aiguille.         |
| (4) Vis sans fin.                        | (8) Frein d'aiguilles.                            |

## RÉGLAGE DES AIGUILLES ET NOUEURS

- 1 - Relâcher toute la tension sur le reteneur de ficelle en desserrant son boulon de réglage. OU BIEN, charger le disque reteneur avec deux brins de ficelle (voir fig. 28).
- 2 - Déclencher le noueur (voir fig. 40), et tourner le volant jusqu'à ce que les aiguilles pénètrent dans le bâti du noueur comme l'illustre la figure 28.
- 3 - Les aiguilles doivent être réglées pour obtenir de 0 à 1,6 mm de jeu avec le bâti du noueur. En même temps les aiguilles doivent être à 1,6 mm maxi des nettoyeurs de disques reteneurs (voir fig. 28).
- 4 - Si les aiguilles **NE SONT PAS** réglées aux jeux spécifiés dans l'opération 3, desserrer les écrous sur les boulons fixant les aiguilles sur l'étrier d'aiguilles (voir fig. 27). Décaler les aiguilles sur l'étrier jusqu'à ce que les jeux spécifiés soient obtenus. Resserrer ensuite alternativement les écrous. Lors du serrage des écrous, **S'ASSURER** que les réglages ne sont pas affectés.

## CALAGE ENTRE AIGUILLES ET PRESSEUR

1 - Lorsque les aiguilles sont en POSITION D'ATTAQUE (voir NOTA ci-dessous) il doit exister entre les pointes d'aiguilles et l'intérieur du couloir à balles un jeu compris entre 30 à 40 mm (fig. 29).

NOTA : Les aiguilles sont en POSITION D'ATTAQUE lorsque l'arrêt d'embrayage appuie fortement contre le chien de came d'embrayage (voir fig. 31).

2 - Pour obtenir le jeu entre aiguilles et couloir à balles, spécifié dans l'opération 1, régler la longueur de la bielle d'aiguille (voir fig. 29).

3 - Déclencher ensuite le noueur (voir NOTA ci-dessous) et tourner le volant en sens inverse d'horloge (en regardant vers l'arrière), jusqu'à ce que les aiguilles affleurent l'intérieur du couloir à balles ; à ce moment les pointes des goussets avant du presseur doivent avoir dépassé les pointes d'aiguilles de 20 à 30 mm vers l'avant.

NOTA : Le noueur est déclenché en soulevant le bras de mesure jusqu'à ce que l'encoche du bras porte sur la roue du calibre (voir fig. 40). Cette action engage l'embrayage qui entraîne le mécanisme de nouage.

4 - Si les pointes d'aiguilles NE PÉNÈTRENT PAS dans le couloir à balles de 20 à 30 mm DERRIÈRE les goussets du presseur (voir fig. 30), régler comme suit :

Décaler la chaîne d'entraînement du noueur d'une dent dans un sens quelconque sur le pignon inférieur (voir fig. 32) OU BIEN, pour un réglage très précis, déposer les deux boulons sur le pignon inférieur et décaler ce dernier d'un tour dans un sens quelconque. Lorsque ce calage est effectué, vérifier à nouveau le réglage du verrou de sécurité des aiguilles.

5 - La tension de la chaîne d'entraînement du noueur est réglée par le déplacement du pignon tendeur illustré en figure 32.

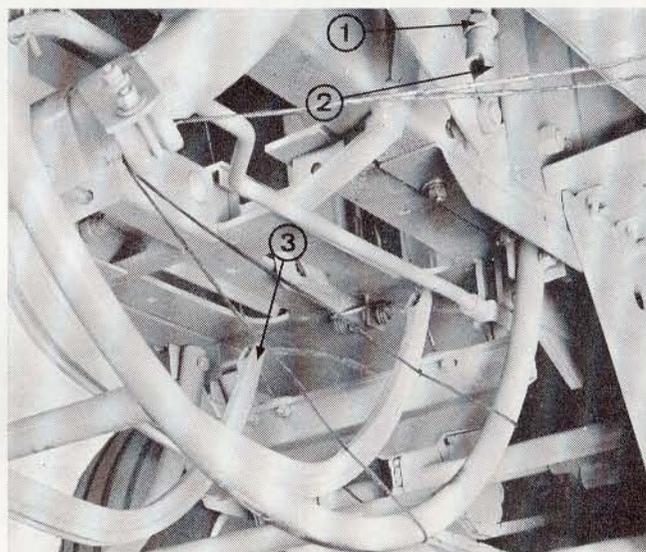


Fig. 29. — Calages entre aiguilles et couloir à balles.

- (1) Ecrou de blocage.
- (2) Chape de réglage.
- (3) 30 à 40 mm entre l'intérieur du couloir à balles, et pointes d'aiguilles en position d'attaque.

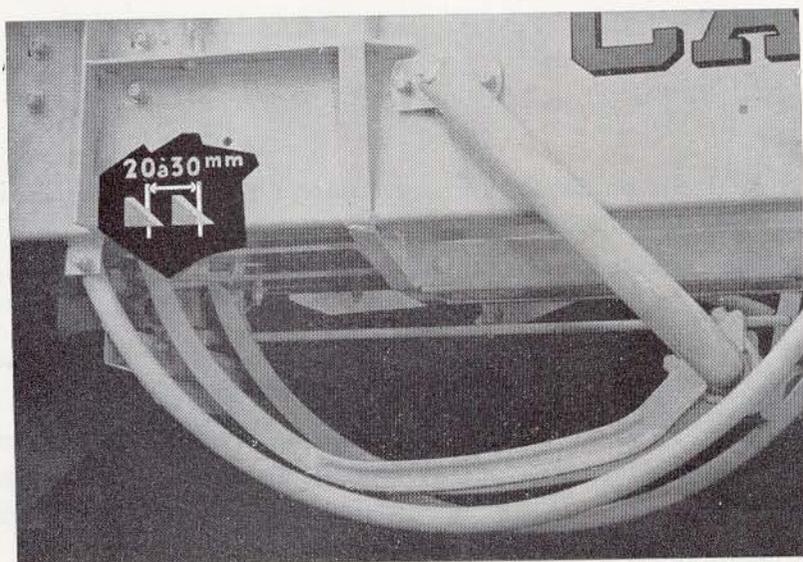


Fig. 30. — Réglage des aiguilles par rapport au presseur.

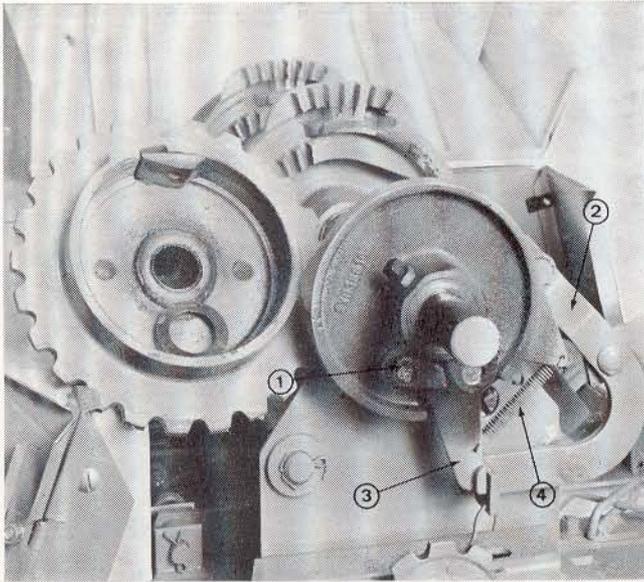


Fig. 31. — Embrayage de noueur, position d'attaque.

- (1) Galet du chien d'embrayage.
- (2) Levier de chien de came d'embrayage.
- (3) Chien de came d'embrayage.
- (4) Ressort du chien d'embrayage.

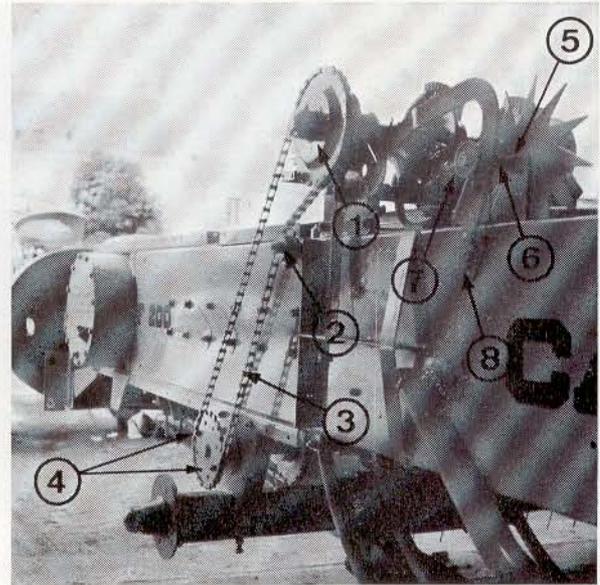


Fig. 32. — Réglage entre aiguilles et presseur.

- (1) Embrayage de noueur.
- (2) Tendeur de chaîne.
- (3) Chaîne de noueur.
- (4) Boulons de calage entre aiguilles et presseur.

## RÉGLAGES ENTRE AIGUILLES ET DOIGTS AMENEURS DE FICELLE

1 - Déclencher le noueur et tourner le volant jusqu'à ce que les doigts ameneurs se déplacent derrière les aiguilles comme l'illustre la figure 33. Dans cette position il doit exister entre les doigts des ameneurs et les aiguilles un jeu de 1,6 mm environ.

2 - Pour obtenir le jeu de 1,6 mm entre doigts ameneurs et aiguilles, démonter la tringle et faire glisser les doigts ameneurs vers l'avant ou l'arrière (voir fig. 33) après avoir débloqué les vis de fixation et d'articulation.

3 - Lorsque les aiguilles sont en position d'attaque, les extrémités des doigts ameneurs doivent être à peu près au même niveau ou légèrement décalées vers l'intérieur de l'arête gauche des fentes d'aiguilles. Pour obtenir cette cote, démonter la tringle et l'allonger ou la raccourcir à la demande.

## FREIN D'AIGUILLE

A la fin de chaque cycle de nouage, le frein d'aiguille arrête et maintient le bras de bielle d'aiguille en position d'attaque.

Le frein d'aiguille doit être suffisamment serré pour empêcher l'aiguille de sauter hors de sa position d'attaque, cependant NE PAS serrer excessivement. La tension est appliquée au frein par l'écrou de réglage représenté en figure 28.

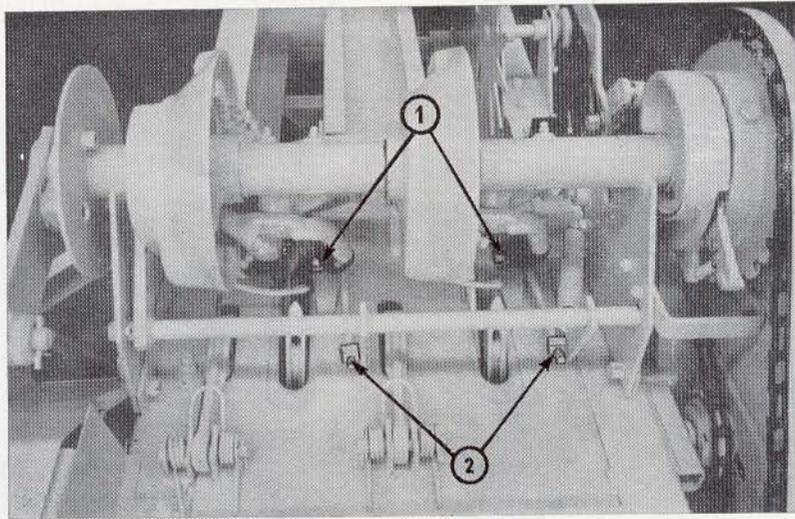


Fig. 33. — Jeux entre aiguilles et doigts ameneurs.

- (1) L'extrémité du doigt ameneur doit dégager l'aiguille de 1,6 mm.
- (2) Démontez la tringle de commande.

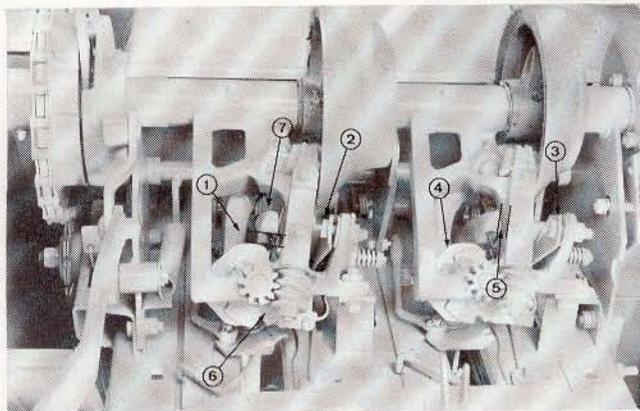


Fig. 34. — Réglages du frein d'aiguilles, du doigt reteneur, du couteau, du bec de noueur et du disque reteneur.

- (1) Jeu de 1,6 mm entre aiguille et nettoyeur de disque reteneur.
- (2) Boulon de réglage du doigt reteneur.
- (3) Ressort de doigt reteneur.
- (4) Nettoyeur de disque reteneur.
- (5) Jeu de 1,6 mm maximum entre aiguille et bâti noueur.
- (6) Disque reteneur.
- (7) Aiguille.

## DISQUE RETENEUR

L'encoche du disque reteneur doit être placée correctement pour recevoir la ficelle venant des aiguilles. Lorsque les aiguilles ont pénétré dans le noueur, comme l'illustre la figure 34, l'arête gauche de l'encoche du disque reteneur doit affleurer à 1,6 mm près l'arête gauche du nettoyeur de disque reteneur.

Pour régler correctement le disque reteneur, procéder comme suit :

- 1 - Desserrer l'écrou à l'extrémité de l'axe conique et frapper sur l'extrémité de l'axe pour décoller la vis sans fin (voir fig. 34).

- 2 - Faire tourner la vis sans fin jusqu'à ce que l'arête gauche de l'encoche du disque reteneur affleure à 1,6 mm près l'arête gauche du nettoyeur de disque reteneur. (Voir figure 34).
- 3 - Maintenir le disque reteneur dans cette position tout en emmanchant par petits coups la vis sans fin sur l'axe conique, puis resserrer l'écrou.
- 4 - Lorsque les aiguilles s'éloignent du noueur, le disque reteneur doit tourner et présenter l'encoche suivante, dans laquelle les aiguilles vont déposer la ficelle destinée à la balle suivante. Si l'encoche du disque reteneur est en position correcte pour recevoir la ficelle des aiguilles et que ces dernières ne DÉPOSENT PAS la ficelle dans l'encoche, il est possible que les aiguilles ne pénètrent pas correctement dans les noueurs pendant le cycle de nouage. Vérifier le RÉGLAGE ENTRE AIGUILLES ET PRESSEUR et le RÉGLAGE ENTRE AIGUILLES ET NOUEURS.
- 5 - Si le jeu longitudinal augmente dans l'axe conique au point d'affecter le fonctionnement correct du disque reteneur (c'est-à-dire que la tension de la ficelle tire le disque vers l'arrière de sorte que l'aiguille ne passe pas la ficelle dans l'encoche), ajouter des rondelles derrière la vis sans fin jusqu'à ce que le jeu longitudinal de l'axe soit au plus égal à 0,8 mm.

## DOIGT RETENEUR

Lorsque la balle est en formation, le doigt reteneur maintient l'extrémité libre de la ficelle dans le disque reteneur.

Une tension suffisante doit être appliquée sur le ressort plat (voir fig. 34), pour exercer une pression sur le doigt reteneur. Ce dernier doit maintenir la ficelle en lui permettant de glisser légèrement pendant l'opération de nouage.

Si une trop grande tension est appliquée la ficelle cassera auprès de l'encoche dans le disque.

## BECS NOUEURS

Les becs noueurs forment et effectuent les nœuds de la ficelle.

La formation de nœuds corrects exige une tension définie de cet ensemble obtenue en réglant la tension de came du bec de noueur (voir fig. 34). **UNE TENSION EXCESSIVE PROVOQUERA UN DÉFAUT DE NOUAGE.**

## COUTEAUX

Les couteaux (voir fig. 34), doivent couper la ficelle avant que les bras éjecteurs dégagent le nœud des becs de noueurs.

Rectifier souvent les couteaux pour maintenir les arêtes bien affûtées.

Lorsque les couteaux sont usés, les remplacer en déposant les vis de fixation.

## SPÉCIFICATIONS CONCERNANT LA FICELLE

Les Ramasseuses-Presses F 200 et F 220 peuvent recevoir la ficelle conventionnelle de sisal ou la nouvelle ficelle plastique. Quelle que soit la ficelle utilisée, elle devra être conforme aux spécifications suivantes :

- 1 - Ficelle de 185 à 320 m au kg. (sisal).
- 2 - Ficelle de taille uniforme.
- 3 - Ficelle traitée contre les insectes et les rongeurs.

La différence de texture entre le sisal et le plastique peut exiger des réglages mineurs lors du changement de ficelle.

Un changement de ficelle exige normalement un réglage du système de tension de ficelle (voir fig. 35) et des ressorts plats des doigts reteneurs.

## SYSTÈME DE TENSION DE LA FICELLE

Le système de tension de la ficelle est situé à l'intérieur de la boîte (voir fig. 35). Il faut tourner l'écrou de réglage pour tendre légèrement la ficelle.

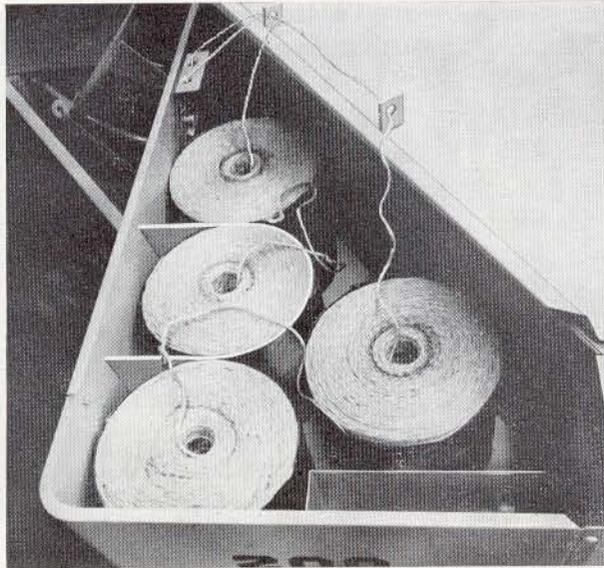


Fig. 35. — Disposition des bobines.

## ÉPISSURES

Les instructions suivantes concernent l'épissure des ficelles en sisal ou en plastique dans la boîte.

- 1 - Installer quatre pelotes de ficelle dans la boîte comme l'illustre la figure 35.
- 2 - Raccorder l'extrémité intérieure de la première pelote à l'extrémité extérieure de la seconde pelote comme l'illustrent les figures 36 et 37.

Les ficelles en plastique sont raccordées par un nœud plat comme le représente la figure 36. Serrer le nœud et couper l'excès de ficelle.

- 3 - Raccorder l'extrémité intérieure de la troisième pelote avec l'extrémité extérieure de la quatrième pelote (voir fig. 35).
- 4 - Enfiler les extrémités libres des seconde et quatrième pelotes dans les guide-ficelle et le système de tension (voir fig. 35).

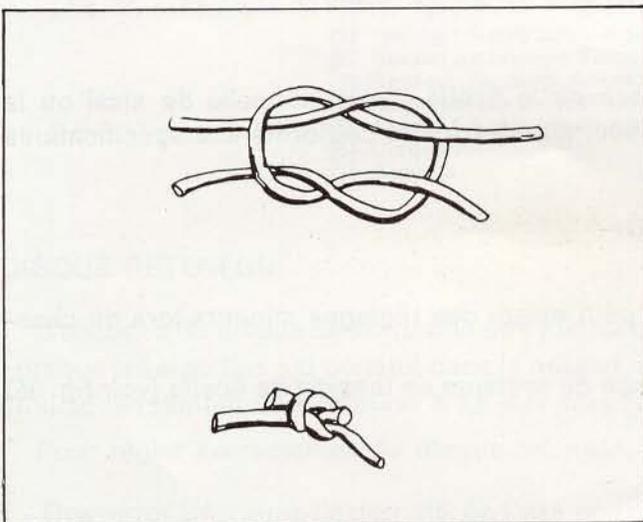


Fig. 36. — Epissure sur ficelle plastique.

Raccorder les ficelles plastiques par un nœud plat.  
Couper l'excès de ficelle.

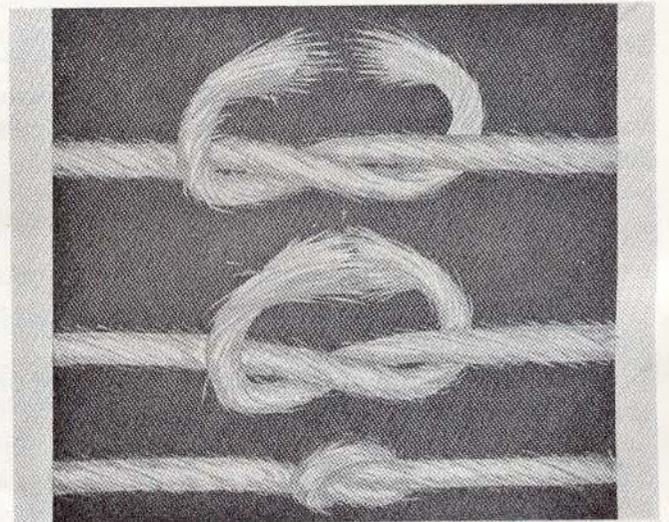


Fig. 37. — Epissure sur ficelle sisal.

## ENFILAGE DES AIGUILLES

Pour enfiler correctement les aiguilles et les ensembles de noueurs, lire attentivement les instructions suivantes et se reporter aux figures 35 et 38.

- 1 - Enfiler les extrémités de la ficelle à travers le fond de la boîte, puis dans le guide sur l'étrier d'aiguilles.
- 2 - Passer ensuite les extrémités des ficelles sous le protecteur d'aiguilles et les enfiler dans les guide-ficelle avant.
- 3 - Les ficelles sont ensuite enfilées dans les pointes d'aiguilles et attachées à la sangle du couloir à balles.
- 4 - Enclencher ensuite les noueurs (voir réglage des balles), et tourner le volant à la main jusqu'à ce que les aiguilles distribuent la ficelle sur le disque reteneur. Tendre la ficelle à l'aide du système de tension de la ficelle.
- 5 - Continuer la rotation du volant jusqu'à ce que le cycle de nouage soit terminé. Eliminer le rebut de ficelle restant sur la sangle du couloir à balles. La Ramasseuse-Pressé est alors enfilée et prête à l'emploi.

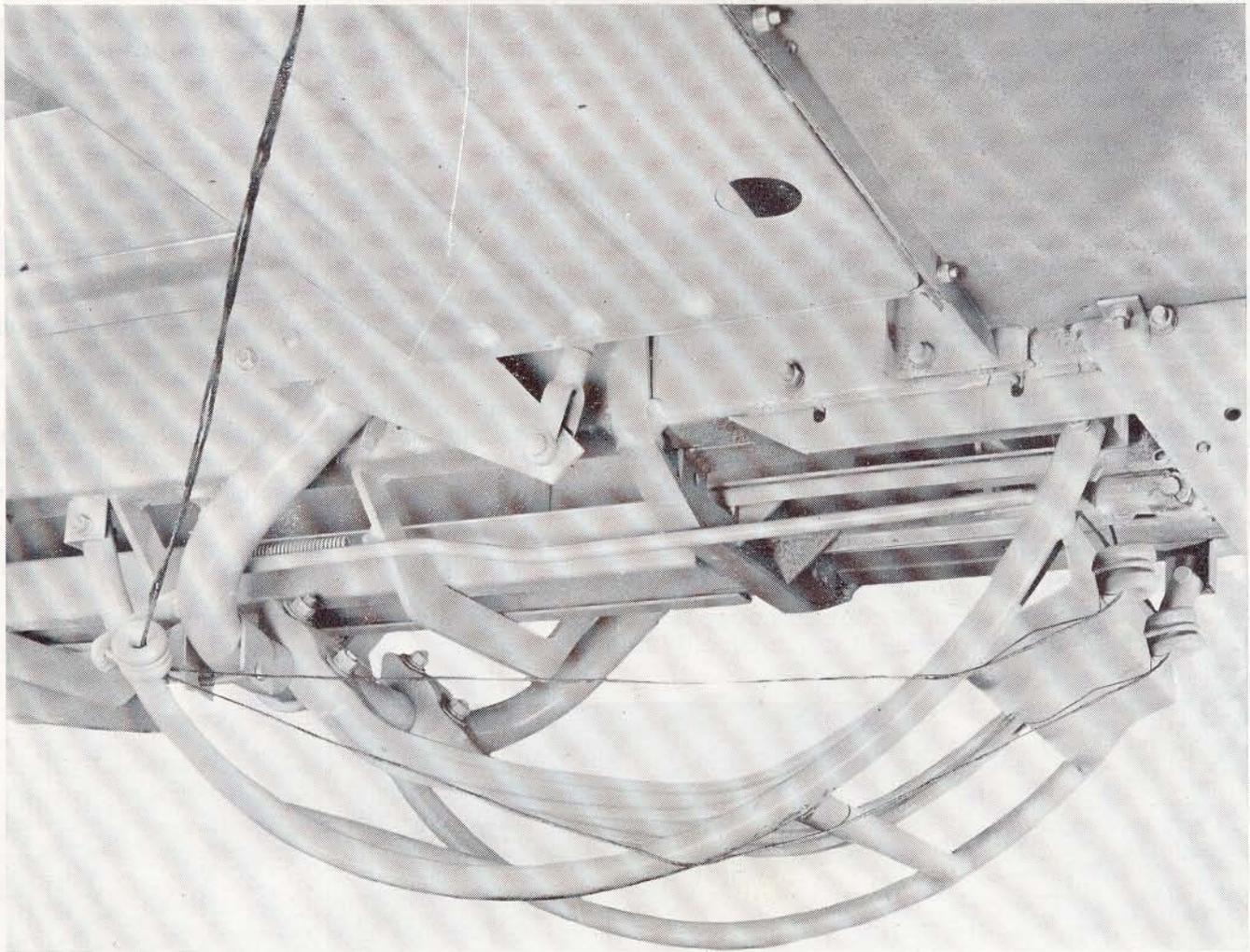


Fig. 38. — Aiguilles enfilées.

### **SOYEZ PRUDENT**

- 1 - Maintenir les protections à leur place.
- 2 - Arrêter la machine pour les réglages et graissages.
- 3 - Lorsque le mécanisme est engorgé, couper le système d'entraînement avant de nettoyer.
- 4 - Ne pas approcher les mains, les pieds et les vêtements des pièces entraînées.

## OPÉRATION DE MISE EN BALLES

Le but principal de la mise en balles du foin est de stocker et de préserver ses fibres d'une grande valeur nutritive pour les besoins futurs d'alimentation du bétail. Pour conserver ces qualités nutritives importantes, la Ramasseuse-Pressse doit opérer de façon délicate afin d'éviter l'écrasement et la destruction de la valeur nutritive de la moisson pendant les opérations de mise en balles. Les Ramasseuses-Pressses F 200-F 220 effectuent ces opérations en utilisant le moyen le plus simple et le plus efficace de ramassage et d'alimentation de la matière dans le couloir à balles.

### ZONE D'ALIMENTATION

Le foin est ramassé délicatement et acheminé dans le couloir à balles par un système de ramassage à doigts rotatifs et d'un bras d'alimentation oscillant entraîné par le presseur. Le système de ramassage à doigts et le bras d'alimentation oscillant présentent l'écrasement minimal des fibres contre le métal et l'utilisation d'un mouvement oscillant pour l'alimentation du foin dans le couloir réduit la manipulation excessive de la matière qui aurait également pour effet un écrasement et la destruction des propriétés nutritives.

### COULOIR DE COMPRESSION

Le presseur dont la tête est équipée d'un couteau, cisaille chaque charge de matière et la comprime dans le couloir contre la balle en formation. Des taquets à ressort installés sur les parties supérieure et inférieure du couloir à balles, empêchent la décompression de la matière lorsque le presseur recule pour une nouvelle charge de matière.

### ZONE DE MISE EN BALLES

Le calibre étoilé amorce le cycle d'attache (voir fig. 40).

Lorsque la balle se déplace dans le couloir, elle bute contre le calibre étoilé qui fait tourner la roue de mesure. La rotation de la roue de mesure soulève le bras calibre de balles. Lorsque l'encoche du bras atteint la bague de frottement, l'embrayage de noueur est entraîné et l'on dit que le noueur est enclenché.

En conséquence, la distance que doit parcourir l'encoche du bras calibre de balles pour atteindre la bague de frottement, détermine la longueur de la balle produite.

### ZONE D'ATTACHE

Considérons le raccordement de deux bouts de ficelle à l'aide d'un nœud simple. Le mécanisme de noueur effectue le nouage des balles de la façon suivante :

- 1 - Lorsque la ficelle est distribuée sur le disque reteneur, elle se place au-dessus du bec de noueur.
- 2 - Le bec de noueur tourne, en torsadant la ficelle.
- 3 - Le bec s'ouvre en formant une boucle.
- 4 - En même temps il tire un côté de la boucle sur elle-même.
- 5 - Pendant cette opération, le couteau coupe la ficelle sur le disque reteneur et le nettoyeur de disque élimine les bouts de ficelle du mécanisme de noueur.

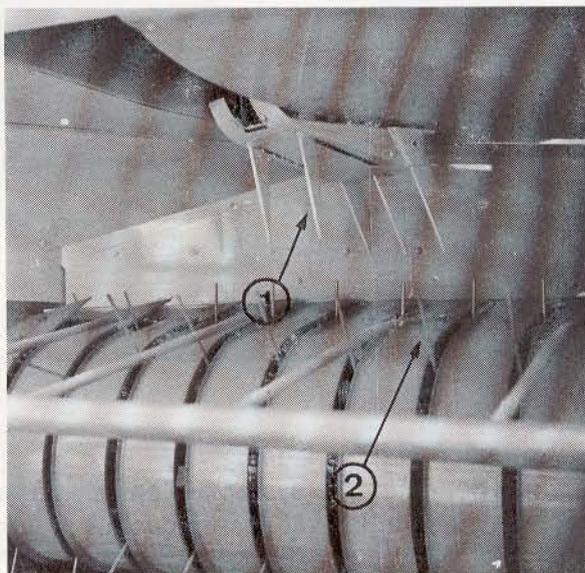


Fig. 39.

- (1) Tête de tasseur.
- (2) Doigt de pick-up.

## BALLES

Les différentes conditions associées aux moissons et aux installations de stockage peuvent exiger des variations dans les dimensions des balles ou bien il est possible que des corrections soient apportées pour l'obtention de balles uniformes. Quel que soit le problème, la conception universelle des Ramasseuses-Presses CASE F 200-F 220 permet d'effectuer ces variations.

### DIMENSIONS

La longueur de la balle peut être modifiée en desserrant le boulon de la butée de mesure de balle et en le déplaçant vers le haut ou le bas (voir fig. 40). Un déplacement du boulon vers le HAUT produit des balles PLUS COURTES. Un déplacement vers le BAS produit des balles PLUS LONGUES. De cette façon, il est possible de produire des balles dont la longueur varie entre 0,30 et 1,30 m.

### POIDS

NE PAS augmenter excessivement la tension du couloir à balles pour obtenir une balle plus lourde. Cette pratique surcharge le mécanisme de la machine et conduit à des ruptures excessives des boulons de cisaillement, et à la détérioration éventuelle de la machine. L'utilisateur doit régler la tension du couloir à balles et faire varier le nombre de tasseaux de restriction pour produire une balle de paille comprimée à la tension d'une balle de foin.

Les poignées de tension de balles illustrées en figure 41, ainsi que les tasseaux de restriction (voir fig. 22) permettent à l'utilisateur de faire varier la tension du couloir à balles afin de régulariser le poids des balles.

POUR AUGMENTER la tension des balles, comprimer les ressorts.

POUR DIMINUER la tension des balles, décompresser les ressorts.

### IMPORTANT

Lorsque la Ramasseuse-Pressse NE FONCTIONNE PAS supprimer la tension sur le couloir à balles.

### VARIATIONS DES RÉCOLTES

Le poids d'un andain de foin varie suivant le degré de séchage, l'humidité présente et la qualité du foin. En raison de ces variations de poids, l'utilisateur devra veiller aux conditions lors du réglage de la tension des balles.

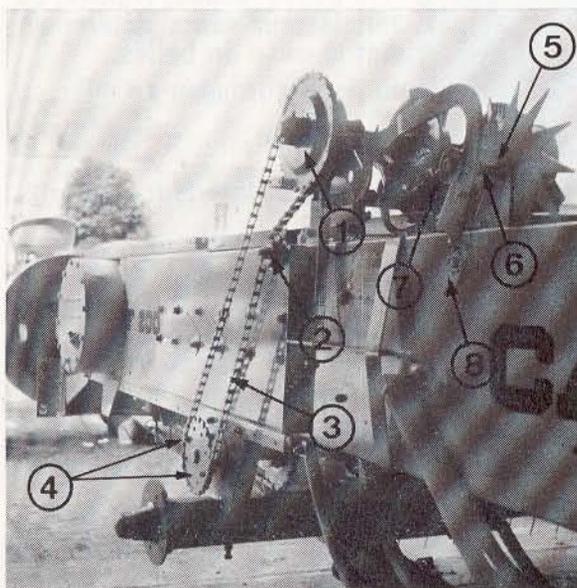


Fig. 40. — Roue de mesure et butée.

- (5) Calibre étoilé.
- (6) Bras de calibre de balles.
- (7) Roue de mesure.
- (8) Butée réglable.

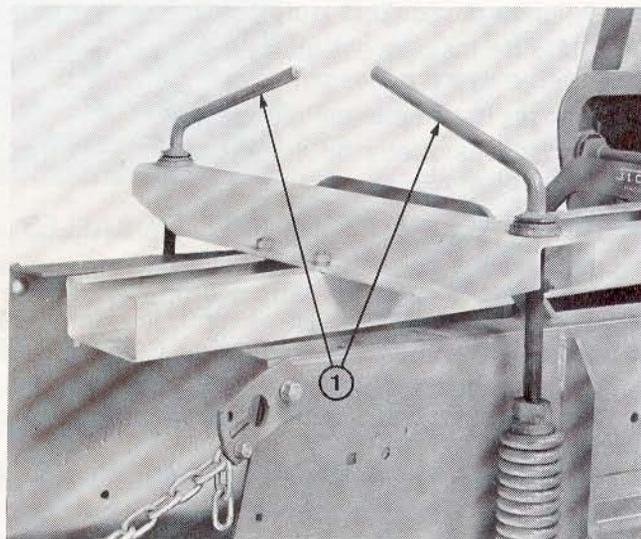


Fig. 41. — (1) Manivelles de tension de balles.

## UNIFORMITÉ DES BALLES

Les instructions suivantes rappellent brièvement les réglages et opérations à effectuer pour la production de balles uniformes. Cependant, un jeu incorrect des couteaux, des couteaux émoussés, etc., peuvent être également des causes directes de malformations de balles.

VOIR LES RECOMMANDATIONS D'UTILISATION, pages 39, 40 et 41, pour les renseignements complémentaires.

---

**NOTA :** Les côtés gauche et droit de la balle sont déterminés en regardant dans le sens d'avancement de la Ramasseuse-Presses lorsque la balle est encore dans la machine.

---

### RÉGLAGES DES BALLES

A) Si le côté gauche de la balle est lâche, régler comme suit :

- 1 - Installer des tasseaux de restriction sur le côté droit du couloir à balles. Commencer l'installation des tasseaux en position avant et en progressant vers l'arrière à la demande.
- 2 - Repositionner la tête de tasseur plus avant dans le couloir à balles.
- 3 - Vérifier la vitesse de fonctionnement du presseur. La cadence correcte doit être de 65 courses par minute. (Elle peut être trop faible.) Les réglages ci-dessus seront probablement « impératifs » lors de la production de balles de paille glissante, sèche, cassante ou de moissons analogues.
- 4 - Si la balle est toujours lâche sur le côté gauche après avoir effectué les opérations précédentes, essayer de déplacer la tête de tasseur sur toute la longueur du couloir à balles.

B) Si le côté droit de la balle est lâche, régler comme suit :

- 1 - Installer des tasseaux de restriction sur le côté gauche du couloir à balles. Commencer l'installation des tasseaux en position avant et en progressant vers l'arrière à la demande.
- 2 - Repositionner la tête de tasseur en la sortant jusqu'au dernier trou de réglage.
- 3 - Vérifier la vitesse de fonctionnement du presseur. La cadence correcte doit être de 65 courses par minute. (Elle peut être trop rapide.)

C) Si la face supérieure de la balle est lâche, régler comme suit :

- 1 - Augmenter la vitesse d'avancement.
- 2 - Augmenter l'importance de l'andain.

### RÉGLAGES DE LA TÊTE DE TASSEUR

La tête de tasseur et les tasseaux de restriction, illustrés en figures 16 et 22, sont les réglages des Ramasseuses-Presses F 200-F 220, dont l'utilisateur dispose pour corriger les balles lâches, vrillées, ou d'autres malformations. Après une période d'adaptation à la machine, l'utilisateur saura déterminer les réglages particuliers qui résoudront les différents problèmes concernant la mise en balles.

La tête de tasseur est installée en usine pour fonctionner dans les conditions normales de mise en balle. S'il s'avère nécessaire de la régler, procéder comme suit :

- 1 - Déposer la semelle métallique.
- 2 - Déposer les quatre boulons de fixation de la tête de tasseur et la déplacer vers l'intérieur ou l'extérieur (voir fig. 16).

### MOYENS FACILITANT LA MISE EN BALLES

Les tasseaux de restriction facilitent la formation et l'augmentation de densité des balles. Des paires de trous percés dans les parois droite et gauche du couloir à balles permettent de fixer ces tasseaux par des vis (voir fig. 22). En général, la bonne méthode pratique consiste à « installer toujours les tasseaux sur la paroi correspondant au COTÉ COMPRIMÉ de la balle ».

Les Ramasseuses-Presses F 200-F 220 sont livrées avec des tasseaux de restriction supplémentaires. Lorsqu'ils ne sont pas utilisés, ces tasseaux peuvent être rangés dans le casier à outils de la boîte à ficelle.

Lors de la mise en balles de matériaux humides ou résistants, les tasseaux de restriction doivent être déposés du couloir à balles.

### TAQUETS D'ARRÊT

Lorsque le presseur se retire du couloir à balles, les taquets d'arrêt empêchent la matière comprimée de se détendre vers l'ouverture d'alimentation.

Le libre mouvement des taquets d'arrêt (voir fig. 21) sera vérifié de temps en temps.

## ALIMENTATION

NE PAS essayer de former une balle de 0,90 m de longueur en moins de 12 courses. Pour obtenir des balles bien formées qui supporteront la manipulation, la machine doit recevoir un volume uniforme et continu.

Pour le foin court ou les matières légères, rassembler plusieurs andains. Une alimentation régulière répartit la matière sur les parties supérieure et inférieure de la balle qui est ainsi bien formée et correctement liée.

Si un volume trop faible est engagé dans la machine, la matière tend à s'amasser au fond de la balle et à dégarnir la partie supérieure qui demeure relativement lâche. Ceci produit une « balle vrillée ».

Le choix d'une plus grande vitesse au sol déterminera une charge de matière plus importante pour chaque course et la production de balles mieux formées.

## GLISSIÈRE DE DÉCHARGEMENT DES BALLES

La glissière est un équipement standard des Ramasseuses-Presses F 200-F 220 CASE.

L'extrémité peut se régler facilement à la hauteur désirée au moyen des maillons de chaînes. Un chargeur de remorque peut être livré en équipement supplémentaire ; il charge les balles sur une remorque tractée.

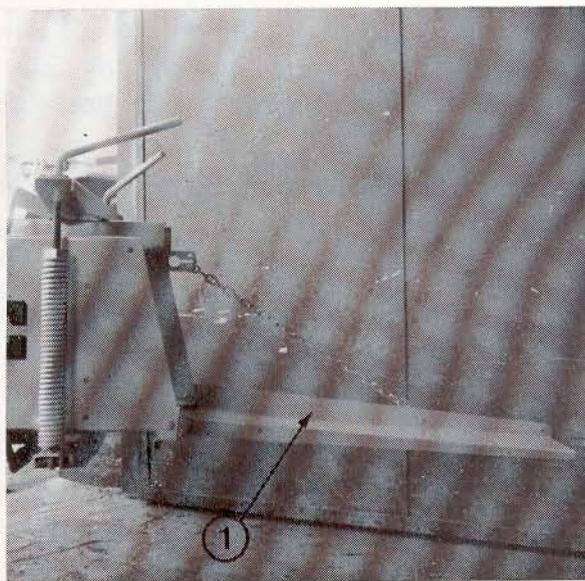


Fig. 42. — Glissière de déchargement des balles.  
(1) Glissière de déchargement.

## MISE EN BALLES

Les pages précédentes de ce manuel ont traité des pièces et réglages différents qu'il faut vérifier soigneusement avant de démarrer le mécanisme de la Ramasseuse-Presses. Si les instructions ont été observées dans l'ordre indiqué, la machine est prête à démarrer.

Démarrer le moteur du tracteur et abaisser le pick-up en position d'utilisation. Laisser chauffer le moteur. Lors de la première utilisation, conduire lentement sans diminuer pour autant la vitesse de rotation de la prise de force pour se familiariser avec le fonctionnement de la machine. Vous deviendrez très tôt apte à juger la meilleure vitesse au sol par rapport à la capacité de la machine.

Si la roue droite du tracteur roule sur l'andain, déplacer la roue vers l'intérieur pour obtenir le déchargement désiré.

## UTILISATION AUX CHAMPS

En commençant les opérations aux champs, observer les points suivants :

- 1 - Vérifier que les balles sont correctement liées (voir page 27).

---

### IMPORTANT

La PREMIÈRE balle produite dans la machine sera certainement mal formée et lâche. Elle sert de « butée de compression » pour la formation de la balle suivante. Après sa sortie de la machine, cette première balle peut être reprise si nécessaire.

---

- 2 - Vérifier le poids des balles et régler la tension du couloir à balles si nécessaire (voir p. 35).
- 3 - Vérifier l'action du pick-up et déterminer si un réglage est nécessaire (voir p. 12).
- 4 - Vérifier la forme des balles. Dans le cas d'un réglage (voir p. 36).
- 5 - Après 30 minutes de mise en balles, vérifier la température des paliers. Vérifier également les cornières-guide du presseur, les lames d'usure et les glissières (voir p. 21).
- 6 - Après 1 heure de mise en balles, vérifier le serrage de tous les boulons et la tension de toutes les chaînes de la machine.

### POINTS PARTICULIERS

- 1 - La Ramasseuse-Pressé entraînée par PTO, fonctionne à la vitesse de 540 tours/minute (en charge) ou 65 courses par minute.
- 2 - Conserver les couteaux bien AFFUTÉS et maintenir le biseau des lames.
- 3 - Se procurer des BOULONS DE SÉCURITÉ de rechange chez votre agent CASE. Les utiliser correctement.
- 4 - Débrancher toujours la PTO du tracteur avant de commencer un travail quelconque dans l'ouverture d'alimentation ou le couloir à balles.
- 5 - Maintenir le couvercle de l'ouverture d'alimentation en position FERMÉE.
- 6 - Lorsqu'ils sont nécessaires, effectuer les RÉGLAGES dans l'ordre indiqué par cette notice.
- 7 - Graisser la Ramasseuse-Pressé suivant les périodicités indiquées en pages 44 et 45.
- 8 - Utiliser cette notice comme un guide et suivre les instructions écrites pour un fonctionnement sûr et efficace de la machine.

**CASE**

*préconise exclusivement*



## CONSEILS EN CAS D'INCIDENTS

DÉFAUT	CAUSES POSSIBLES	ACTIONS CORRECTIVES
Cisaillement excessif du boulon de volant.	Alimentation trop rapide. Alimentation irrégulière de lourdes charges.	Ralentir pour que la cadence d'alimentation ne soit pas inférieure à 12 courses par balles de 0,90 m de long. Alimenter uniformément.
	Formation de balles trop lourdes.	Relâcher la tension de balles.
	Écrous de boulons de sécurité desserrés.	Serrer fortement les écrous. Utiliser toujours un écrou-frein.
	Calage incorrect des aiguilles.	Caler le mécanisme d'attache.
	Réglage incorrect du verrou de sécurité d'aiguilles.	Régler le verrou de sécurité.
	Couteaux excessivement émoussés. Jeu excessif entre les couteaux.	Affûter ou remplacer les couteaux. Régler le jeu entre contre-couteau et presseur.
	Frein d'aiguille mal réglé ou usé.	Appliquer une tension plus importante ou remplacer les plaques de frein.
Ramassage incomplet de l'andain.	Pick-up trop au-dessus du sol.	Régler la hauteur.
	Dents de pick-up tordues ou cassées.	Redresser ou remplacer les dents.
	Vitesse au sol trop importante.	Mettre le tracteur sur une vitesse inférieure pour réduire la vitesse d'avancement.
Balles mal formées.	La tête de tasseur pénètre trop loin dans le couloir à balles.	Voir « Uniformité des Balles ».
Matière en excès sur côté gauche de la balle.	Alimentation irrégulière de lourdes charges.	Alimenter de façon plus uniforme.
Balles mal formées.	La tête de tasseur ne pénètre pas suffisamment dans le couloir à balles.	Voir « Uniformité des Balles ».
Matière en excès sur côté droit de la balle.	Suralimentation.	Alimenter plus lentement.
	Andains trop importants ou trop faibles.	Faire des andains de taille moyenne uniforme.

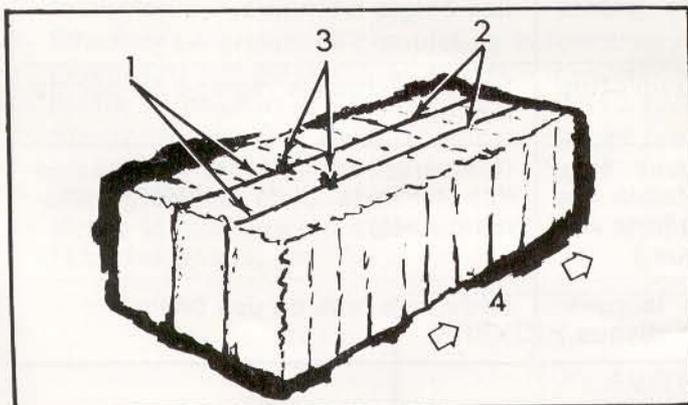
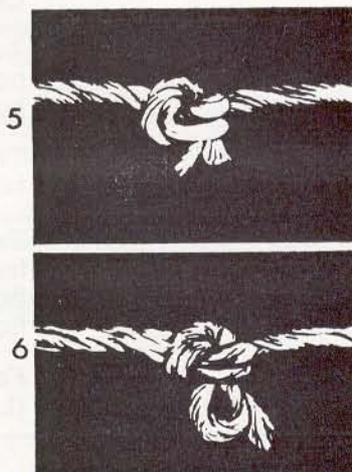


Fig. 43.  
Terminologie pour les balles liées à la ficelle.

- (1) Ficelle avant.
- (2) Ficelle arrière.
- (3) Nœuds.
- (4) Sens arrière de la balle.
- (5) Nœud correct.
- (6) Nœud satisfaisant.



DÉFAUT	CAUSES POSSIBLES	ACTIONS CORRECTIVES
Balles effilochées.	Couteaux émoussés.	Affûter les couteaux.
	Jeu incorrect des couteaux.	Régler le jeu entre couteau et presseur.
Rupture d'aiguilles.	Réglage incorrect du verrou de sécurité.	Régler le verrou de sécurité. Vérifier le boulon de sécurité du levier de commande des aiguilles. Remplacer si nécessaire.
	Calage incorrect des aiguilles.	Caler le mécanisme de nouage.
	Fente d'aiguille obstruée.	Corps étranger dans la fente d'aiguille du presseur. Vérifier la détérioration possible du couteau de presseur et du mécanisme de nouage.
	Réglage incorrect des aiguilles.	Aiguilles desserrées ou réglées incorrectement.
	Corps étranger introduit dans le couloir à balles avec la matière.	Dégager le corps étranger. Vérifier la détérioration possible du presseur, du couteau et du mécanisme de nouage.
	Ressort de chien de came faible ou cassé.	Remplacer la pièce.
	Butée d'embrayage ou galet de chien de came usés.	Remplacer la ou les pièces.
Absence de ficelle autour des balles.	Ficelle emmêlée dans les boîtes à ficelle.	Remplacer les pelotes de ficelle.
	Epissure mal ligaturée.	Voir « Epissure de fil ».
	Tension de la ficelle mal réglée.	Régler la tension dans la boîte à ficelle.
Ficelle coupée ou cassée avec absence de nœud.	Tension du doigt reteneur trop importante. Coupure de la ficelle.	Régler la tension des ressorts plats des doigts reteneurs.
	Tension du doigt reteneur trop faible, permettant à la ficelle de glisser hors du disque.	Régler la tension des ressorts plats des doigts reteneurs.
	Tension du bec de noueur trop faible.	Serrer l'écrou de réglage du bec de noueur.
Nœud sur ficelle avant seulement.	Tension du doigt reteneur trop faible ou trop forte. (Trop faible = la ficelle sort du disque. Trop forte = la ficelle se casse sur le disque.)	Resserrer ou relâcher la tension des ressorts plats du doigt reteneur.
	Formation de balles trop lourdes. (La ficelle se casse sur le disque.)	Réduire la tension des balles.

DÉFAUT	CAUSES POSSIBLES	ACTIONS CORRECTIVES
Nœud sur ficelle arrière seulement.	Doigt ameneur réglé trop loin de l'aiguille.	Reprendre le jeu des doigts ameneurs.
	Les taquets d'arrêt ne fonctionnent pas.	Libérer les taquets d'arrêt.
	Le disque reteneur est calé trop en avance et manque la ficelle de l'aiguille.	Recaler le disque reteneur.
	Le bec de noueur ne prend qu'une ficelle seulement.	Recaler le disque reteneur. Supprimer le jeu longitudinal de l'axe de vis sans fin.
	Le galet du bec de noueur a formé une gorge sur la came du bec et ce dernier ne s'ouvre pas complètement.	Réparer la came par dépôt de soudeuse ou remplacer le bâti de noueur.
Le nœud s'accroche au bec de noueur.	Tension trop importante de la came du bec de noueur.	Desserrer l'écrou de réglage du bec de noueur.
	Le bras de couteau ne dégage pas la boucle de ficelle du bec de noueur.	Régler le jeu entre l'éjecteur de nœud et le bec de noueur ou remplacer le disque de noueur usé.
Fil avant effiloché ou cassé à 13 mm du nœud.	Arête dans l'encoche du bec de noueur. (Partie fixe.)	Nettoyer l'encoche à la toile émeri. <b>NE PAS UTILISER UNE LIME.</b>
Une extrémité de fil plus longue que l'autre.	Couteau du noueur émoussé ou usé.	Affûter le couteau à la pierre ou le remplacer.
	Tension du doigt reteneur trop faible.	Régler la tension des ressorts plats doigt reteneur.
Cassure du fil après formation du nœud.	Tension excessive de la balle.	Réduire la tension de balle.

### ENTRETIEN EN FIN DE SAISON

- 1 - Relâcher la tension du couloir à balles. Dégager la matière dans le couloir et le nettoyer parfaitement.
- 2 - Eliminer toutes les hachures et les saletés dans la machine à l'aide d'une brosse dure. Les accumulations de hachures et de saletés retiennent l'humidité et peuvent avec le temps abîmer la peinture et oxyder le métal.
- 3 - Enlever la ficelle de la boîte à ficelle.
- 4 - Enlever toutes les chaînes à rouleaux. Les nettoyer dans un solvant approprié, puis les tremper dans de l'huile moteur pendant 3 à 4 heures. Laisser sécher les chaînes, essuyer l'excès d'huile et les remonter.
- 5 - Effectuer un graissage complet de la Ramasseuse-Pressé suivant les instructions des pages 44 et 45.
- 6 - Enduire de lubrifiant anti-rouille de bonne qualité toutes les surfaces non peintes ainsi que le mécanisme de noueur, et l'intérieur du couloir à balles.
- 7 - Stocker la machine dans un endroit sec et protégé. Un hangar approprié convient le mieux, mais en cas d'impossibilité, protéger la machine contre les intempéries à l'aide d'une housse de toile imperméable.
- 8 - Mettre la machine sur cales de sorte que les pneus ne supportent aucun poids. **NE PAS DÉGONFLER** les pneus.

PRÉVOIR...

...ÉVITE LES ACCIDENTS

# EQUIPEMENTS SUPPLEMENTAIRES

## ALLONGEMENT DES DOIGTS D'ALIMENTATION

Il est possible de se procurer des doigts allongés et renforcés de tête de tasseur pour remplacer ceux existant sur le bras d'amenée. Ils sont nécessaires lors de la mise en balle de paille ou d'herbes courtes qui ne se tassent pas correctement. Consulter la notice pour l'utilisation des doigts de tête de tasseur.

## ATTELAGE DE REMORQUE

Le chargeur et l'attelage de remorque sont des moyens commodes permettant à l'utilisateur de charger les balles directement sur une remorque. L'attelage est déporté sur un côté de l'axe du chargeur pour faciliter le chargement de la partie avant de la remorque.

## CHARGEUR DE REMORQUE

Le chargeur de remorque se relève afin de correspondre à la hauteur de la remorque (voir fig. 45). L'attelage réglable glisse vers l'avant ou l'arrière pour s'adapter aux timons de remorques de différentes longueurs (voir fig. 44).

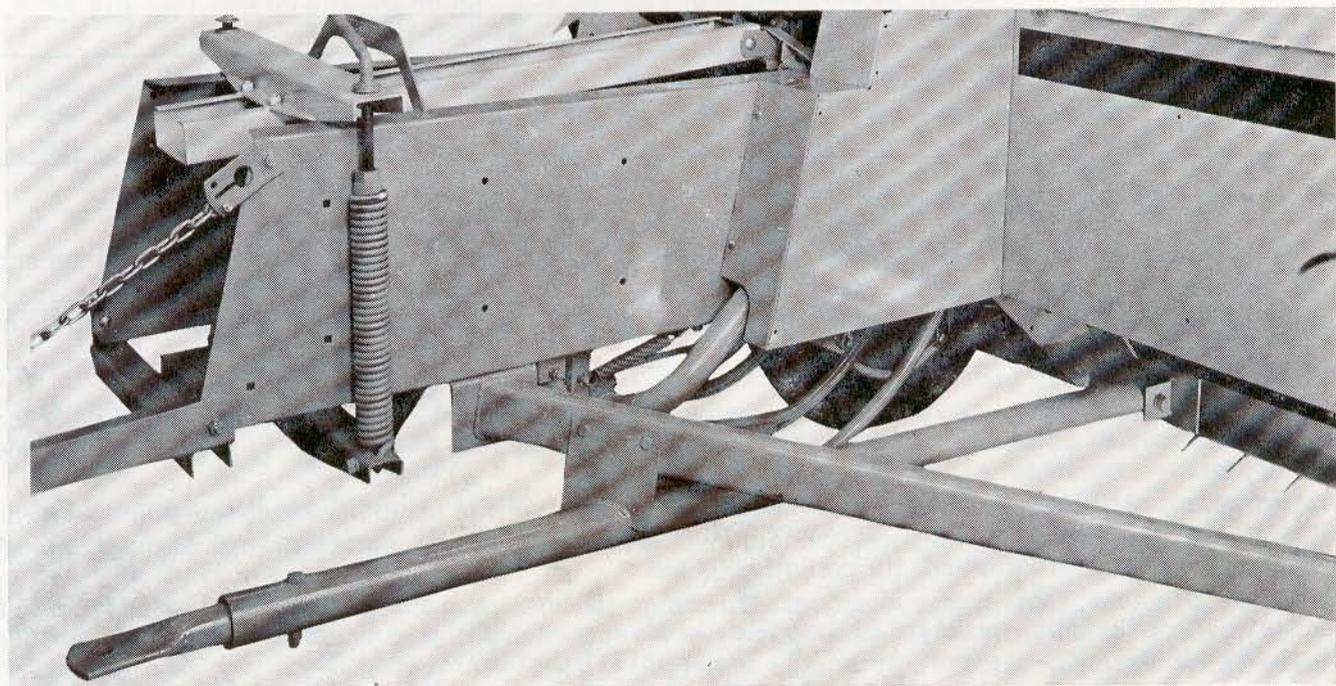


Fig. 44. — Attelage de remorque.

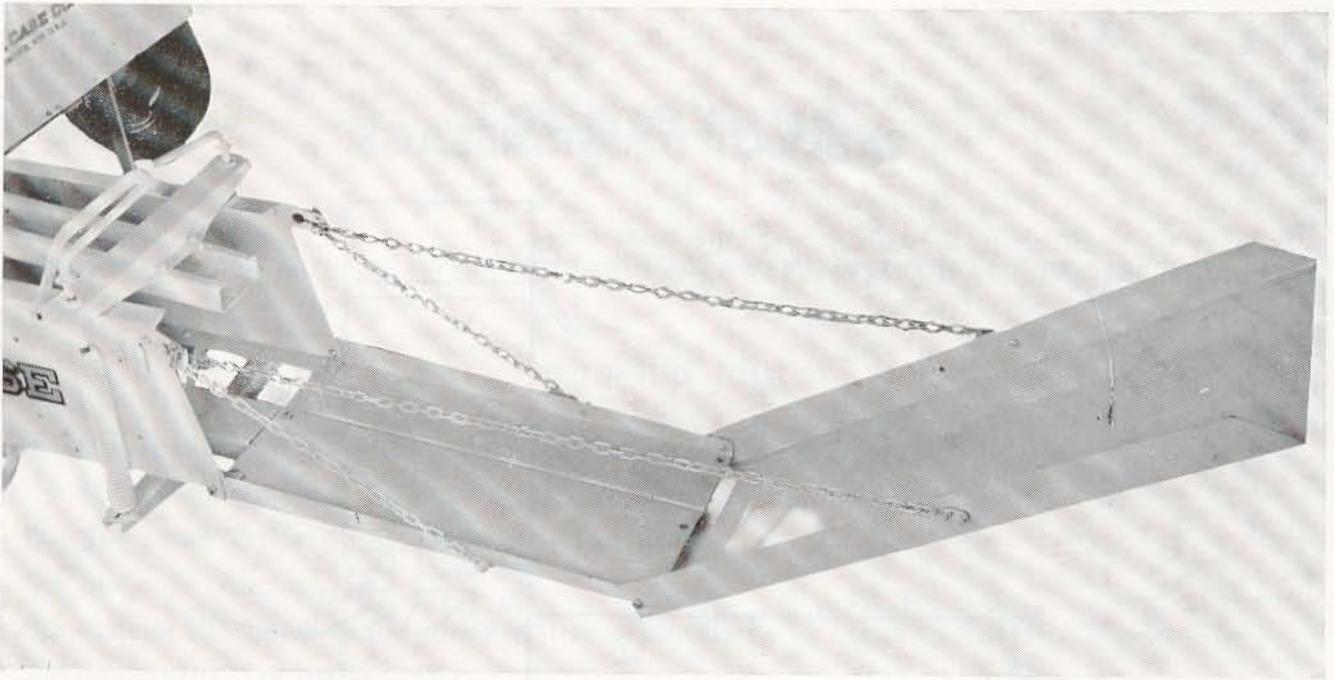


Fig. 45. — Chargeur de remorque.

#### COMPTEUR DE BALLE

Le compteur de balles enregistre le nombre précis de balles liées (voir fig. 46). Le bouton de recalage permet une remise à zéro rapide. (Livré avec la machine de base.)

#### CRIC

Un cric du type automobile et d'installation facile permet l'attelage facile sur le tracteur. Il s'enlève pour une mise en balles sans obstruction (voir fig. 47).

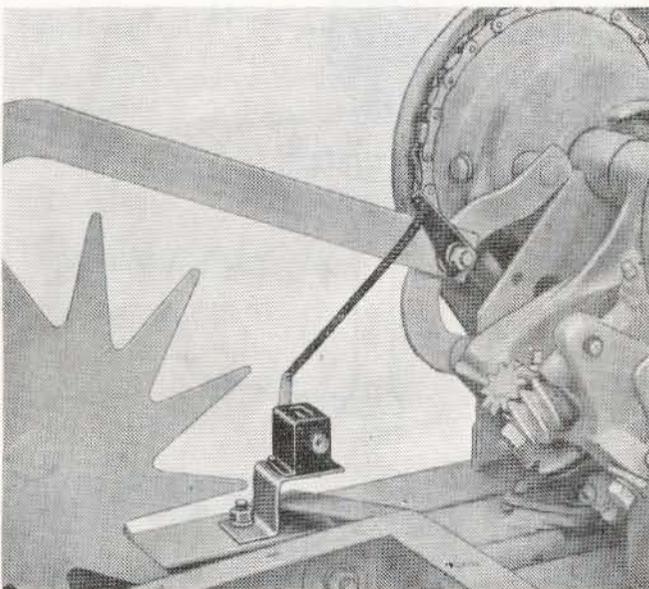


Fig. 46. — Compteur de balles.

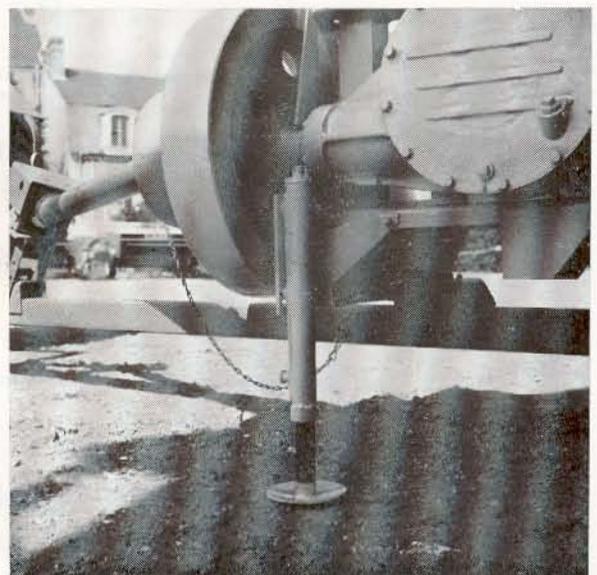
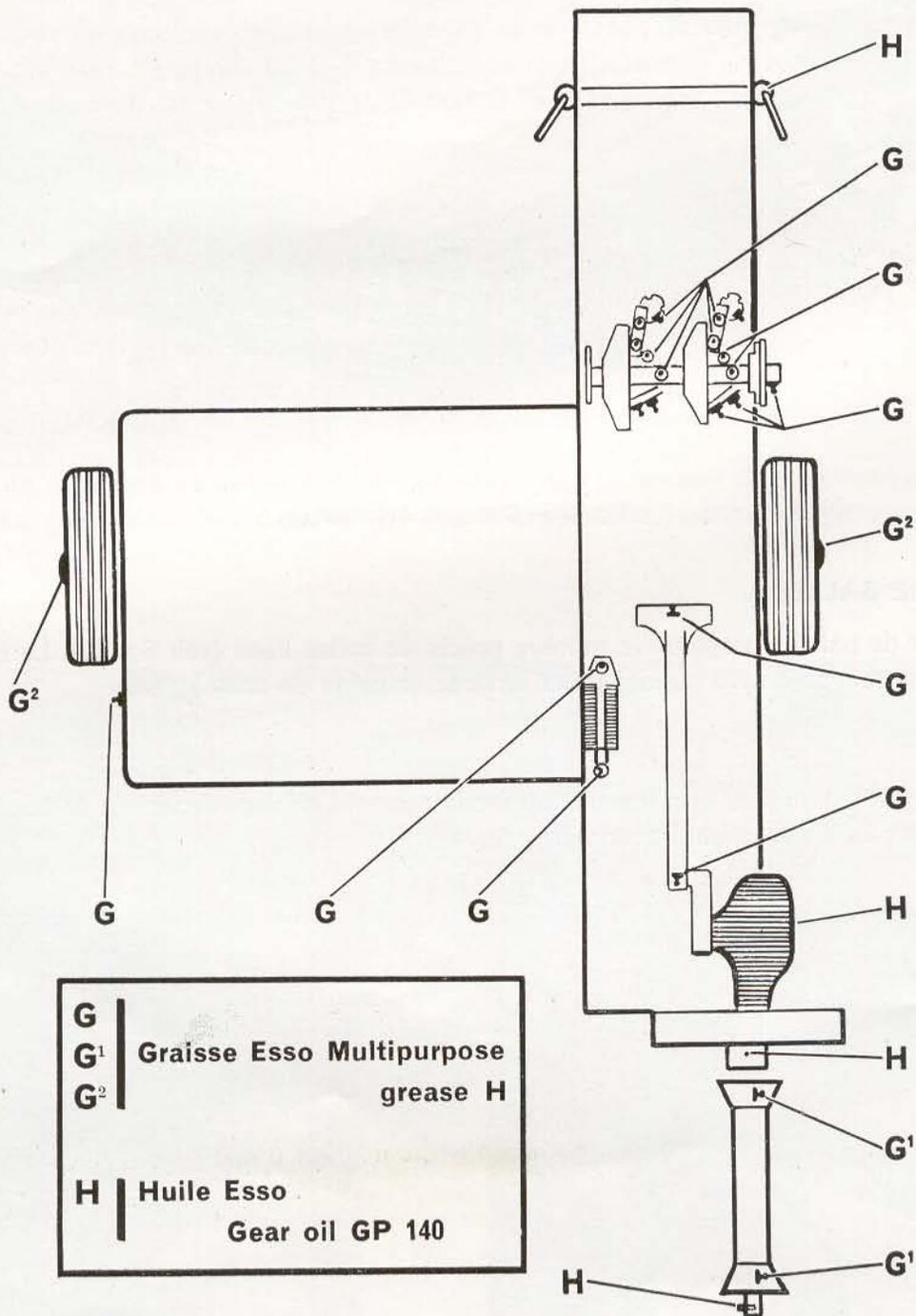


Fig. 47. — Cric.

# TABLEAU DE GRAISSAGE



# GRAISSAGE

Ne sous-estimez pas l'importance du graissage et respectez les fréquences indiquées.

## tous les jours

A l'aide d'une pompe Técalémit, lubrifier les graisseurs suivants :

- Sur côté gauche d'arbre de pick-up (accessible en abaissant le pick-up) (G).
- Sur axe d'articulation du bras d'amenée (G).
- Sur bielle du presseur (G).
- Sur chacun des noueurs (G) (graisser très légèrement).
- Sur embrayage des noueurs (G).
- Graisseurs sur cardan avant et arrière et tubes coulissants (G<sup>1</sup>).

## toutes les semaines

### Lubrifier :

- Quelques gouttes d'huile sur le poussoir d'enclenchement du cardan (H).
- Quelques gouttes d'huile sur les vis de poignée de réglage de densité (H.)
- Quelques gouttes d'huile dans les trous du boîtier de roue libre du volant (H), et dans le boîtier de la sécurité de pick-up.

### Vérifier :

Le niveau du carter d'engrenages et le refaire si nécessaire (H).

## 2 fois chaque saison

Démonter les chapeaux de moyeux de roues, les bourrer de graisse convenant à cet usage (G<sup>2</sup>).

**CASE**

*préconise exclusivement*



---

## **PRÉCAUTIONS IMPORTANTES**

Lorsque les Ramasseuses-Presses CASE F 200 ou F 220 sont appelées à circuler sur les voies ouvertes à la circulation publique, elles doivent être obligatoirement munies des dispositifs d'éclairage et de signalisation prescrits par le Code de la Route.

---

# INDEX ALPHABÉTIQUE

## **A**

	pages
Attelage .....	4
Accrochage de la Ramasseuse-Pressé au Tracteur .....	8

## **B**

Bras d'alimentation .....	15
Balles .....	35
Boulon de cisaillement.....	11-12
Boulon de sécurité de l'entraînement des aiguilles.....	24
Boîte à ficelle .....	32

## **C**

Caractéristiques .....	3
Calage entre aiguilles et presseur .....	28
Couteaux de presseur et contre-couteaux.	20
Conseils en cas d'incidents .....	39

## **D**

	pages
Disque reteneur .....	30

## **E**

Epissures .....	32
Enfilage des aiguilles .....	33
Équipement supplémentaire .....	42
Embrayage de sécurité .....	10

## **G**

Galets .....	19
Graissage .....	44-45

## **M**

Mécanisme de nouage (ficelle) .....	23
Mise en balles.....	37

## **O**

---

Opération de mise en balles ..... 34

## **P**

---

Presseur ..... 19

Pick-up ..... 14

## **R**

---

Réglages ..... 7

Réglage du mécanisme de nouage (ficelle) . 27

## **S**

---

Système d'entraînement ..... 12

Système de ramassage ..... 12

## **T**

---

Transmission ..... 10

Tasseur ..... 18

## **U**

---

Uniformité des balles ..... 36

## **V**

---

Verrou de pick-up (réglage) ..... 24

## Adaptation de la transmission

Prévue pour être montée sur différents types de tracteurs, cette transmission pourra si nécessaire être diminuée de longueur suivant tracteur employé. Pour ceci, se conformer à ce qui suit :

Le tracteur étant en voie de labour (1,30 m à 1,40 m)

1°/ Atteler le timon de la presse au tracteur en position travail (côté droit du canal en alignement avec flanc extérieur de roue droite). La presse et le tracteur devront être sur un sol horizontal et le canal de presse devra être parallèle au sol.

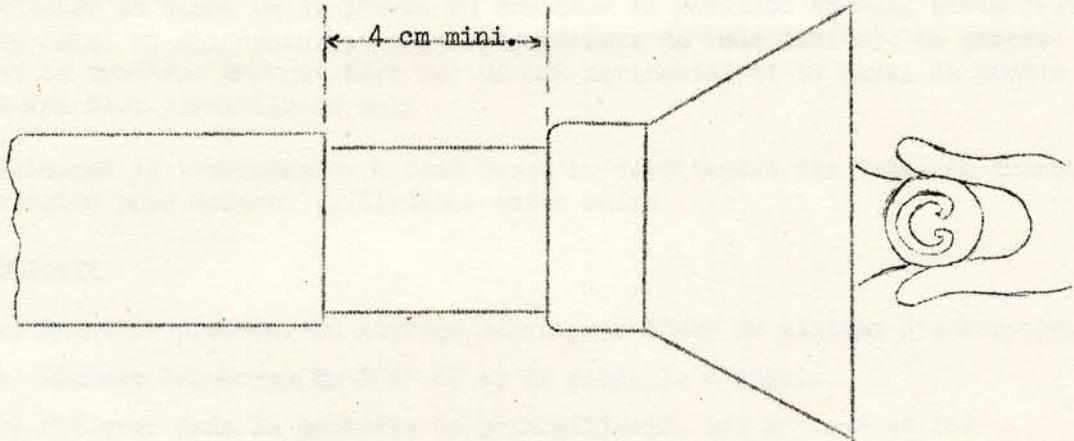
2°/ Allonger la transmission à fond jusqu'au déboitement des tubes de transmission puis mesurer la distance entre noix.

3°/ Montage

- a) Avant de procéder au montage dégraisser l'axe du plateau d'embrayage.
- b) Déposer les écrous Hm 3/8" NF et la rondelle d'appui.
- c) Prélever dans la pochette de quincaillerie, les 2 pions et les 2 ressorts de roue libre.
- d) Huiler les pions, ressorts et l'axe du plateau d'embrayage avant montage.
- e) Monter les ressorts et pions sur la roue libre de la transmission.
- f) Mettre en place l'ensemble sur l'axe du plateau d'embrayage.
- g) Remonter la rondelle d'appui et les écrous Hm 3/8" NF précédemment enlevés au paragraphe (b) s'assurer du bon blocage des 2 écrous Hm 3/8" NF l'un sur l'autre.

4°/ Accoupler les deux 1/2 transmission côté presse et côté tracteur. Mesurer à nouveau la distance entre noix et s'assurer par différence de longueur que les tubes d'entraînement de la transmission soient en prise d'au moins 10 cm.

5°/ Effectuer très lentement un virage à droite puis à gauche en s'assurant qu'aucune pièce (chandelle de suspension - barre de limitation etc...) ne vient en butée sur la transmission. Vérifier qu'en ces 2 positions une distance de 4 cm mini soit observée entre le tube protecteur et le garant de protection.



Si cette distance n'était pas observée soit :

- Couper les tubes protecteurs et d'entraînement de la même dimension et suffisamment pour obtenir à la fois ces 4 cm tout en restant dans les limites du paragraphe 4.
- Limiter le braquage de façon à conserver toujours ces 4 cm de garde.

Avant de remiser la presse et de façon à prévenir tout accident, il est conseillé de désaccoupler la transmission.

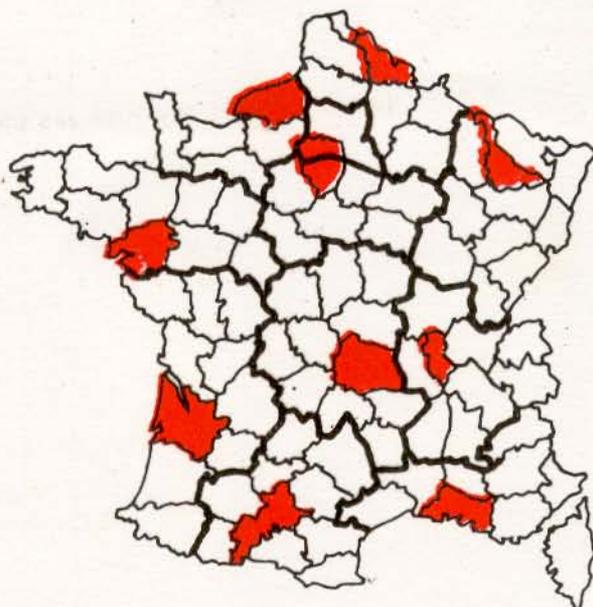
Octobre 1968

# ESSO STANDARD

SOCIÉTÉ ANONYME FRANÇAISE

SIÈGE SOCIAL : 6, AVENUE GAMBETTA - COURBEVOIE (SEINE)

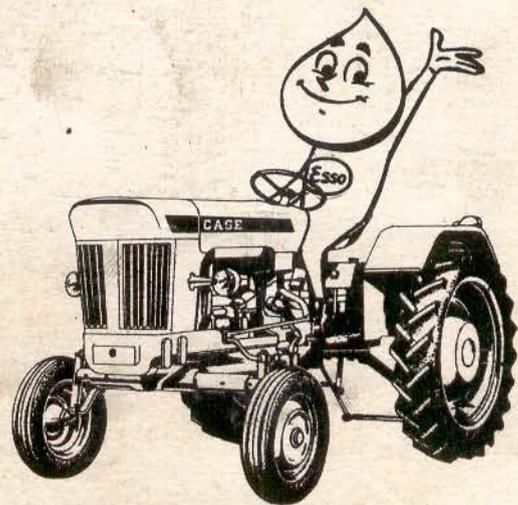
Tél. : 256.50.00



## Directions régionales

<b>Bordeaux</b>	107-109, quai du Président-Wilson, Bègles (Gironde) Tél. 92.62.03
<b>Clermont-Ferrand</b>	25-27, boulevard Cote-Blatin, Clermont-Ferrand (Puy-de-Dôme) Tél. 91.28.94
<b>Lille</b>	61, rue Félix-Faure, Saint-André-lez-Lille (Nord) Tél. 55.88.75
<b>Lyon</b>	89, rue des Culattes, Lyon (Rhône) Tél. 72.24.86
<b>Marseille</b>	6, rue Fongate, Marseille (Bouches-du-Rhône) Tél. 59.19.45
<b>Nancy</b>	58, rue Jacquinot, Nancy (Meurthe-et-Moselle) Tél. 53.14.41
<b>Nantes</b>	1, quai Emile-Cormerais, Saint-Herblain (Loire-Atlantique) Tél. 76.56.90
<b>Paris-Nord</b>	1, rue Francis-de-Pressensé, Saint-Ouen (Seine) Tél. MON. 60.80
<b>Paris-Sud</b>	Route des Pétroles, Villeneuve-le-Roi (Seine-et-Oise) Tél. 925.39.30
<b>Rouen</b>	26, rue de Buffon, Rouen (Seine-Maritime) Tél. 71.13.86
<b>Toulouse</b>	25, Port de l'Embouchure, Toulouse (Haute-Garonne) Tél. 62.36.57





VZF 443.422

