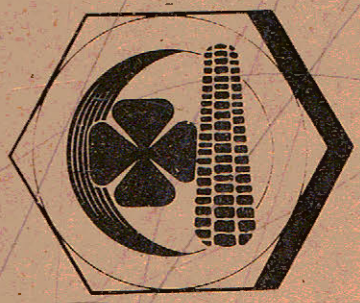
PRESSE-RAMASSEUSE
GR 2.075



MISE EN ROUTE
ENTRETIEN

RIVIERRE-CASALIS

R. C. ORLÉANS 58 B 162
C. C. P. ORLÉANS 01-53
TÉL. 87-64-00

ZONE INDUSTRIELLE
ORLÉANS

B. P. 339
Adresse télégr. RIVIERRE-CASALIS - ORLÉANS
TELEX 75016 RCASALI-FLELA

PRESSE RAMASSEUSE GR 2.075

o

- MISE EN ROUTE ET ENTRETIEN

- Vous venez de prendre livraison de votre presse-ramasseuse RIVIERRE CASALIS GR 2.075.
  C'est une machine simple, robuste et facile d'entretien.
- Pour vous permettre d'en obtenir le meilleur rendement pendant de nombreuses années, nous vous recommandons de suivre fidèlement les instructions de cette notice d'entretien.

TRES IMPORTANT

Pour toutes communications relatives à votre presse GR 2.075, prière d'indiquer le numéro de votre machine, qui figure sur la plaque du constructeur fixée sur le côté droit du châssis sous la boîte à ficelle.

ATTENTION

Les termes DROITE ou GAUCHE portés sur la notice sont déterminés en se plaçant face au pick-up : est à droite, l'organe à votre main droite.

PRESCRIPTIONS DU CODE DE LA ROUTE

Eclairage et signalisation obligatoire pour machines agricoles tractées circulant ou stationnant sur une route.
Nous attirons votre attention sur le fait que si vous êtes amenés à circuler ou stationner sur une route, vous êtes tenus à vous conformer aux articles R 150, R 151, R 85 et R 86 du Code de la Route.

CARACTERISTIQUES

Encombrement hors tout	Longueur	3,05 m
	Largeur	1,95 m
	Hauteur	1,35 m
Largeur du pick-up		1,30 m
Largeur du canal		0,75 m
Diamètre du volant		0,50 m
Dimensions des pneus		6.5 - 15
Nombre de noueurs		2
Vitesse de l'arbre de commande		350 à 370 tr/min
Nombre de coups de piston à la minute		70 à 74
Poids (environ)		750 kg
Puissance du tracteur (avec prise de force) nécessaire pour remorquer et actionner la presse		18 à 20 CV
Dimensions des bottes	Longueur	0,40 à 0,80 m
	Largeur	0,75 m
	Hauteur	0,30 m

POINTS IMPORTANTS

- Graissage quotidien de la machine.
- Vider le canal de la presse après chaque journée de travail.
- En cas de bourrage de la presse, dégager le canal à la main, en faisant tourner la presse toujours dans son sens de rotation normal (se mettre face au volant de commande et faire tourner dans le sens des aiguilles d'une montre).

NE JAMAIS TOURNER A L'ENVERS.

- Avant la mise en route, vérifier le serrage des écrous des roues.
- Après les premières heures de travail, vérifier le serrage des écrous et des vis.
- Faire attention à tous les corps étrangers qui pourraient perturber le bon fonctionnement de la machine : pierre, morceau de bois, fil de fer, etc ...
- Ne jamais démonter la chaîne qui commande les noueurs. Si pour une raison accidentelle vous êtes obligé de le faire, marquez des repères afin de réaliser un remontage identique. Vérifiez soigneusement le réglage de couverture d'aiguille, figure 10 de la page 15, la position de la chaîne sur les pignons synchronise en effet le mouvement du piston et des aiguilles.
- Ne jamais descendre du tracteur lorsque la prise de force est en mouvement.

RECOMMANDATION IMPORTANTE

Quand la machine est en fonctionnement, ne jamais toucher aux aiguilles, ni à l'arbre des noueurs, sans avoir mis le crochet B de sécurité, qui arrête le déclenchement, figure 4 de la page 10.

Ne jamais essayer de nettoyer, de graisser ou de réparer la presse lorsque celle-ci est en fonctionnement.

PREPARATION

Avant de mettre en route votre presse-ramasseuse GR. 2.075, nous vous recommandons :

- De la faire tourner à la main (dans le bon sens, suivant la flèche représentée sur le volant de commande), en vous assurant préalablement qu'aucun corps étranger (fil de fer ayant servi à ligaturer un organe quelconque pendant le transport par exemple), ne se trouve dans la trémie ou dans le canal.

- De vérifier le bon fonctionnement des noueurs et des aiguilles, en tournant la scie placée sous le tablier inférieur de sortie des bottes, jusqu'à ce que le galet denté arrive à l'extrémité de la crémaillère qui, en agissant sur le levier, provoque le déclenchement (voir figure 4 page 10).

- Effectuer un graissage général, (voir pages 11 à 13).

LES COURROIES

La presse-ramasseuse GR 2.075 possède 2 courroies trapézoïdales. L'une entre le boîtier de renvoi de prise de force et le volant, commande l'ensemble de la machine. L'autre entre l'arbre de commande et l'arbre d'articulation du pick-up, commande ce dernier par l'intermédiaire d'une chaîne.

Ces courroies doivent être tendues correctement mais sans exagération. La tension est correcte lorsqu'on peut faire flotter légèrement la courroie entre les deux poulies avec un faible effort.

Courroie de commande principale.

La tension s'obtient par déplacement vers l'avant du boîtier de renvoi de prise de force. Pour cela, débloquer les 4 boulons fixant le boîtier sur ses glissières. Dévisser ensuite les contre-écrous des 2 vis en appui sur les semelles du boîtier à l'arrière de celui-ci. Visser également les vis pour faire avancer le boîtier et de ce fait tendre la courroie. Lorsque la tension est jugée bonne, rebloquer les contre-écrous de ces 2 vis puis les écrous des 4 boulons de fixation du boîtier sur ses glissières.

Courroie de commande du pick-up.

La tension correcte est obtenue par le déplacement d'un galet tendeur prévu à cet effet le long d'une glissière. Bien bloquer l'écrou d'axe de ce galet.

MISE EN PLACE DE LA FICELLE

Utiliser de la ficelle sisal 380 m ou 420 m. kg.

Chaque boîte à ficelle étant chargée d'une ou deux pelotes, dans ce dernier cas, l'extrémité du brin situé à l'intérieur de la pelote inférieure est nouée à l'éxtrémité du brin extérieur de la pelote supérieure.

Faire suivre à chaque lien le trajet indiqué ci-dessous :

- faire traverser le couvercle de boîte dans le trou prévu à cet effet.
- le faire passer dans l'anneau également fixé au couvercle de boîte,
- dans le trou de la patte placée au-dessus de la charnière de couvercle,
- le descendre au pince-ficelle au bas de la boîte, le passer dans le trou supérieur, entre les deux pignons (en les écartant pour cela) et enfin, dans le trou inférieur,
- traverser le panneau de la presse dans le trou prévu à cet effet sous la boîte à ficelle,
- le passer dans l'oeil de la patte fixée à l'intérieur de la pres sous l'arbre des aiguilles.
- lui faire traverser le trou du contrepoids (en passant par le côté extérieur pour ressortir à l'intérieur vers le centre de la presse),
- terminer en passant dans le trou de l'aiguille.

Attacher ensuite les extrémités des liens à l'arbre des aiguilles. Déclencher les noueurs pour que les ficelles se prennent elles-mêmes dans les reteneurs des noueurs. Retirer alors les bouts de ficelle restés dans les becs des noueurs.

ATTENTION : N'oubliez pas d'utiliser le crochet de sécurité B si vous devez travailler sous la machine en fonctionnement (rattacher une ficelle après rupture de celle-ci par exemple), voir figure 4, page 10.

VITESSE DE ROTATION

Le volant de la presse doit tourner à une vitesse de rotation de 350 à 370 tours à la minute, ce qui correspond à 70/74 coups de piston à la minute.

MACHINE AU REPOS

Au repos, l'avant de la presse repose au sol par l'intermédiaire d'une béquille articulée au timon près de la chape d'attelage. Un système de verrouillage rapide bloque la béquille dans la position verticale.

Lorsque la machine est attelée au tracteur, tirer la tige du verrou vers le bas, faire pivoter la béquille vers l'arrière et la bloquer dans cette nouvelle position parallèlement au timon.

A la fin du travail, avant de dételer le tracteur, remettre la béquille en position verticale, bien veiller à verrouiller parfaitement.

La transmission peut rester en prise avec la machine, un support articulé destiné à la récevoir au repos est prévu à cet effet. Le support est rabattu sur le timon lorsque la transmission est en prise avec le tracteur

---

POSITION DE TRANSPORT ET DE TRAVAIL

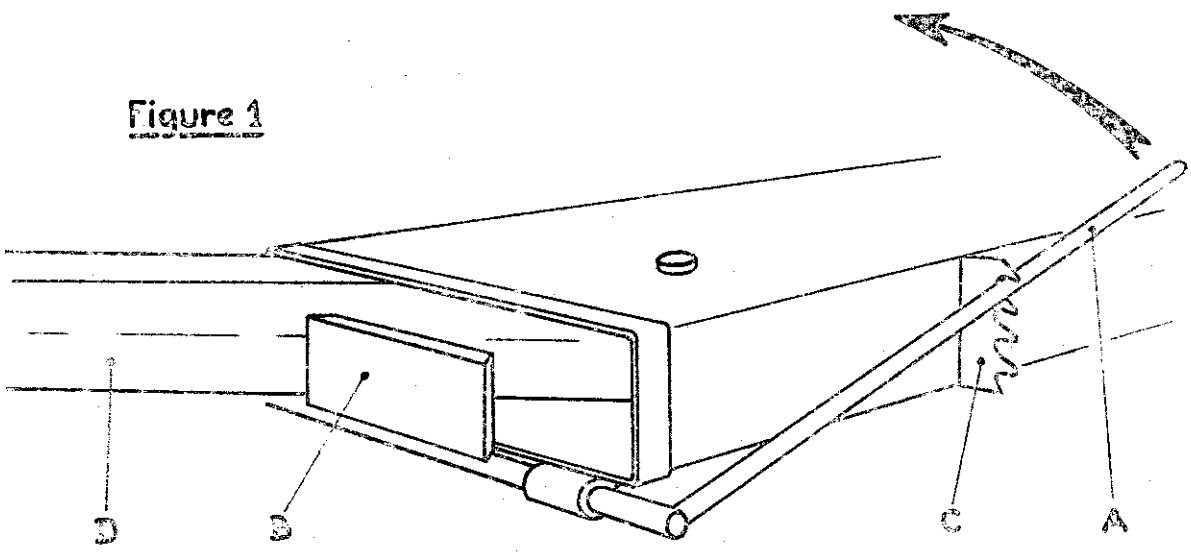
TRANSPORT

Le remorquage s'effectue par le timon, chape d'attelage rapprochée du pick-up.

TRAVAIL

Dégager le levier A, de la ferrure à crans C (figure 1), relever le levier suivant le mouvement indiqué par la flèche, ce qui en faisant pivoter la plaque B débloque le timon D. Ecarter au maximum le timon du pick-up et le rebloquer dans cette nouvelle position en manoeuvrant le levier en sens inverse.

Figure 1



REGLAGE DU PICK-UP

La mise en position travail ou repos du pick-up s'obtient par la manoeuvre du levier A, placé face au volant à l'intérieur de la roue droite, figure 2 -

Lorsque le levier est dirigé vers l'avant de la presse, le pick-up est relevé, c'est la position repos ou transport. Dans la position contraire du levier, soit dirigé vers l'arrière de la presse, le pick-up est abaissé c'est-à-dire en position travail.

Pour débuter, régler à position haute et corriger après essai. Les pointes des dents du pick-up ne doivent pas toucher le sol mais passer à 5 cm environ de celui-ci.

Le réglage s'obtient par le déplacement de la cale B sur le secteur percé de trous C. Plus la cale est rapprochée du sol et plus le pick-up sera également rapproché du sol. En inversant la position de la cale (tige filetée vers le haut et téton vers le bas ou réciproquement) on obtient une 2ème série de réglage, intermédiaire avec celle donnée par la 1ère position de la cale.

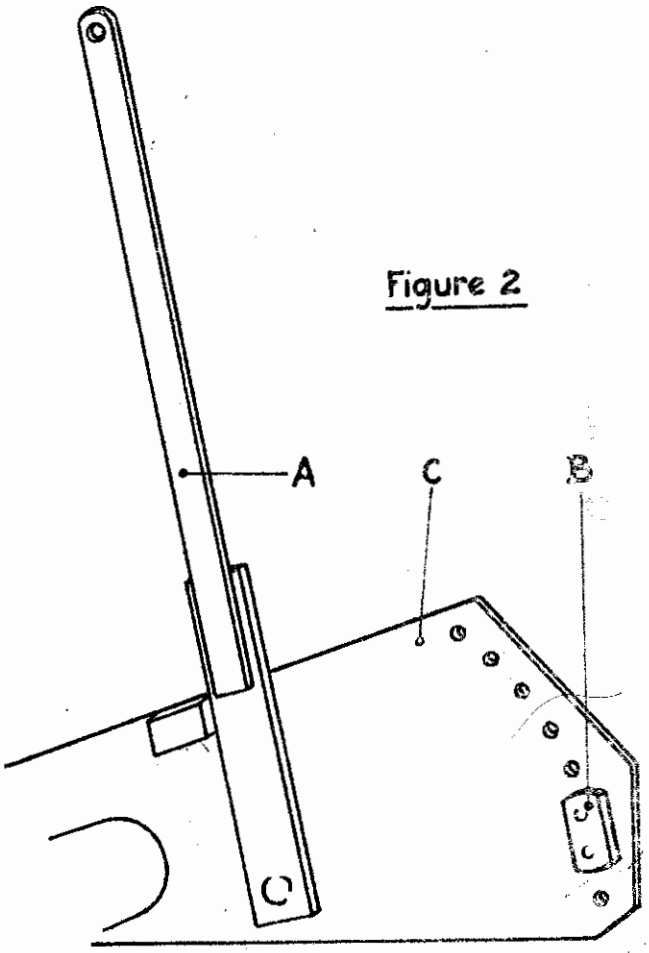


Figure 2

En attachant une corde à l'extrémité du levier A du pick-up, on peut soulever ce dernier du tracteur, à l'approche d'un obstacle.

RABATTEUR

Un rabatteur bien réglé facilite l'introduction du fourrage dans la presse et augmente ainsi le débit.

Pour modifier la hauteur du rabatteur suivant l'importance de l'andain, déplacer la goupille sur la rampe de réglage qui se trouve sur le côté gauche du pick-up.

Vérifier le niveau d'huile du boîtier de renvoi de mouvement, un bouchon de niveau est placé au-dessus du bouchon de vidange.

Huile : BP ENERGOL GEAR OIL SAE 90 EP

Graisser chaque jour les cardans et le palier intermédiaire.

MONTAGE :

La prise de force livrée avec la presse est habituellement adaptée au tracteur qui doit l'actionner. Toutefois, AVANT LA MISE EN SERVICE,

VERIFIEZ QUE :

- la distance entre l'extrémité du tube au joint et le bout de l'arbre rectangulaire n'est pas inférieure à 150 mm, (la transmission en position de virage, formant un angle d'environ 45º maximum) figure 3, L'ARBRE RECTANGULAIRE NE DOIT JAMAIS APPARAITRE DANS LE TROU REGARD T PREVU SUR LE TUBE ;
- après mise à longueur de la transmission (qui doit être en ligne droite), le recouvrement de l'arbre rectangulaire par le tube n'est pas inférieur à 250 mm.

MODIFIEZ :

- l'attelage de votre tracteur ou la transmission pour obtenir les cotes convenables.

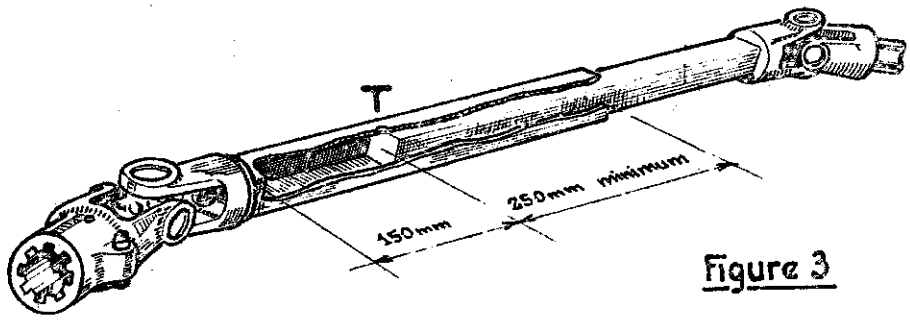


Figure 3

Vérifier le boulon qui assure le serrage du joint sur l'arbre intermédiaire de la presse. Le verrouillage automatique se fait sur l'arbre de prise de force du tracteur, bien veiller à ce que le verrou soit parfaitement engagé dans la rainure destinée à le recevoir.

PROTECTEUR DE PRISE DE FORCE

Ne jamais faire tourner la prise de force sans avoir placé au préalable le protecteur au-dessus de l'arbre de transmission entre tracteur et ramasseuse sous peine de risques d'accidents.

Vérifiez que dans les virages, le protecteur ne soit pas en contact avec la transmission.

UTILISATION

Les rapports de vitesse ont été établis de telle sorte que pour un régime de la prise de force du tracteur de 540 tours à la minute, la presse tourne de 350 à 370 tours à la minute, soit 70 à 74 coups de piston à la minute.

Il est bon de vérifier ces vitesses à la mise en service de la machine et de régler si nécessaire le régulateur du tracteur.

Les transmissions permettent un angle d'utilisation maximum de 45º à droite et à gauche, ne pas dépasser cet angle, afin d'éviter le coincement des fourches qui risque de forcer les croisillons, d'écraser les roulements et leur coupelle.

Pour tourner à droite en bout de champ et pour tous virages serrés, il est recommandé de débrayer la prise de force.

PNEUMATIQUES

La pression de gonflage des pneus doit être vérifiée périodiquement et en principe tous les 8 jours.

Dimensions	Pression
6.5 - 15	1.800 kg/cm2

D'autre part, vérifier de temps à autre le serrage des écrous de roues.

VITESSE LIMITE DE DEPLACEMENT SUR ROUTE

En aucun cas elle ne doit dépasser 27 km à l'heure.

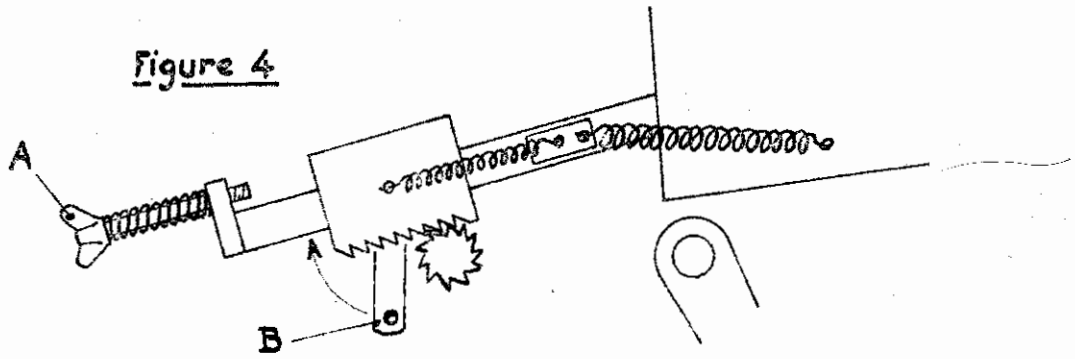
REGLAGE DE LA GROSSEUR DES BOTTES

Pour régler la grosseur des bottes, agir sur la vis A de la crémaillère, figure 4.
Visser pour diminuer, dévisser pour augmenter.

Ne pas faire des bottes trop petites (moins de 30 cm), car il y aurait alors une accumulation de plusieurs noeuds sur le bec du noueur et rupture de la goupille de sécurité.

PROTECTION DU DECLENCHEMENT

La manette de sécurité B une fois relevée, libère la crémaillère du rochet, de ce fait empêche la rotation des noueurs et le mouvement des aiguilles. Tout risque d'accident est donc supprimé en cas de nécessité de travailler sous la machine en fonctionnement.



REGLAGE DE LA DENSITE DES BOTTES

Régler la densité des bottes, en agissant sur les 2 manettes placées aux extrémités du presseur en fonction de la nature et de l'humidité de la matière à presser.

Desserrer le presseur lorsque la récolte est humide.

Il est préférable de ne pas presser trop fortement les fourrages artificiels afin d'en conserver tous les éléments nutritifs.

GRAISSAGE

Pour qu'elle vous assure un long service, n'oubliez pas de graisser votre presse chaque jour.

Ce graissage doit être particulièrement abondant pendant la période de rodage. (environ 30 premières heures de marche).

N'employez que des lubrifiants propres et de toute première qualité. Une graisse polluée de poussières devient un abrasif qui entraîne une usure rapide des pièces.

IMPORTANT
Ne jamais graisser les reteneurs de ficelle des noueurs, ni les engrenages.

Huiler légèrement les chaînes le soir après le travail.

Dans les tableaux de graissage, nous vous indiquons les points de graissage ainsi que les lubrifiants à employer. Nous vous recommandons d'utiliser les graisses et huiles de qualité que nous vous indiquons.

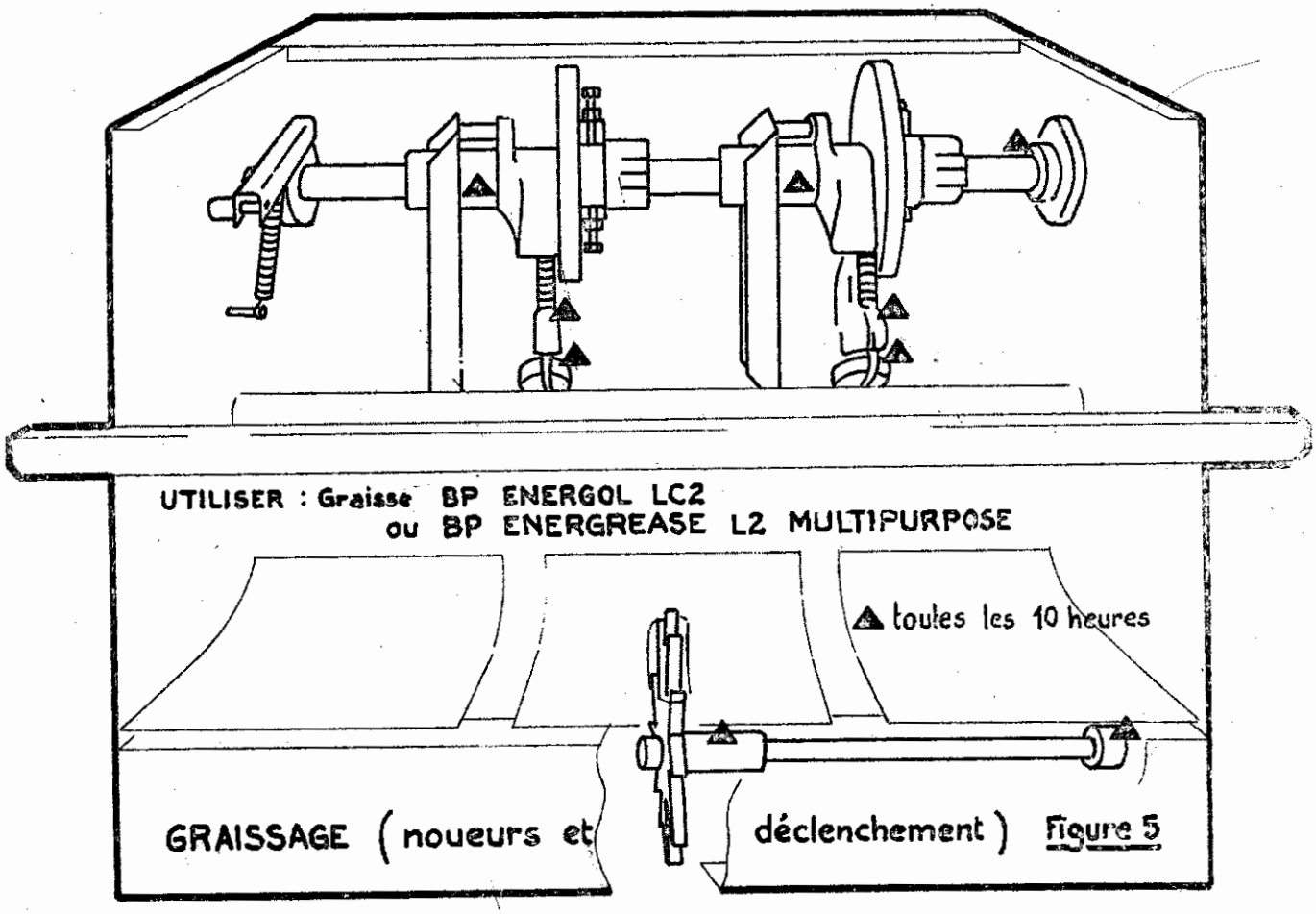
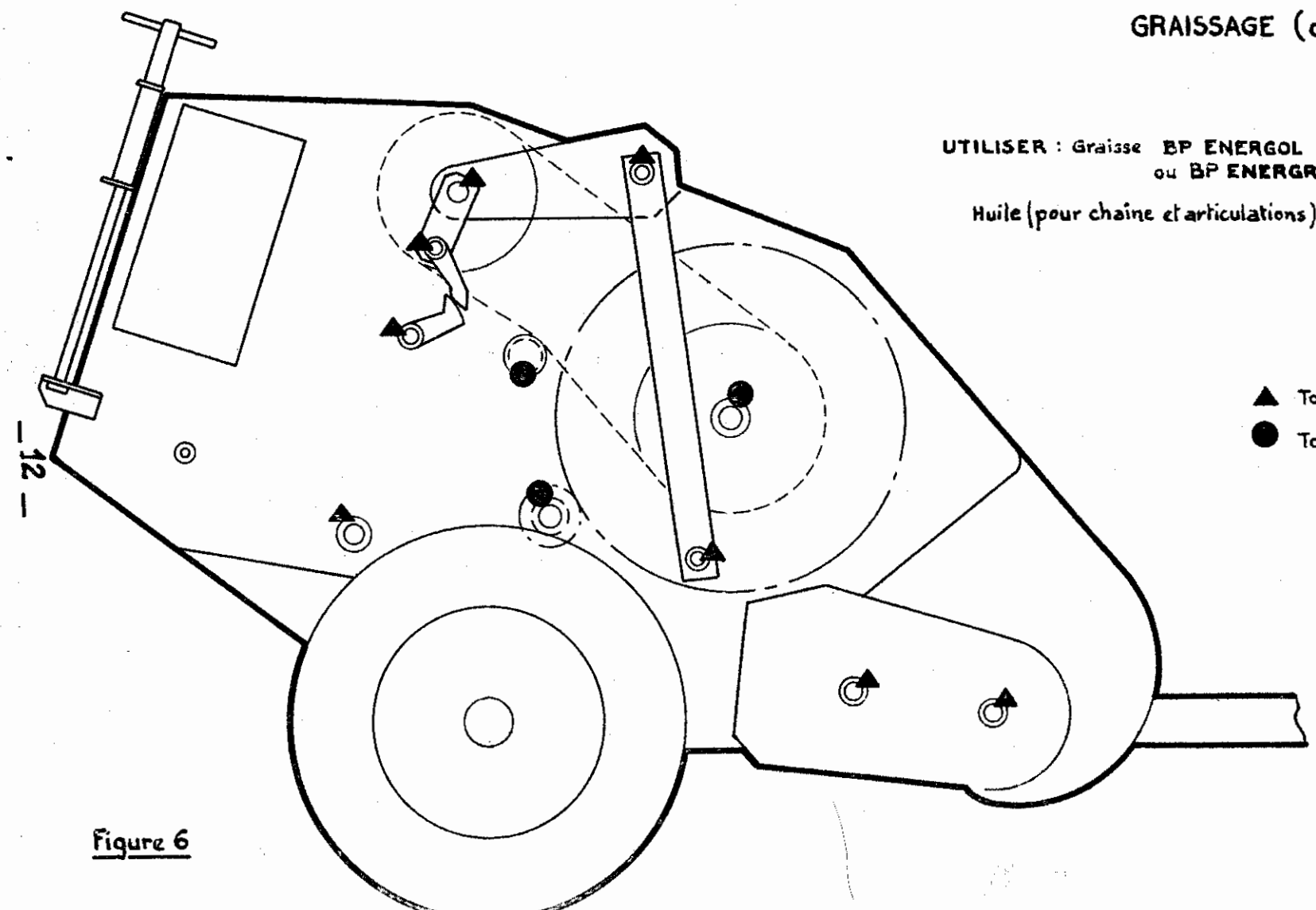


Figure 5



GRAISSAGE (côté gauche)

UTILISER : Graisse BP ENERGOL LC2
ou BP ENERGREASE L2 MULTIPURPOSE

Huile (pour chaîne et articulations) BP ENERGOL MOTOR SAE 30

▲ Toutes les 10 heures

● Toutes les 40 heures

Figure 6

GRAISSAGE (côté droit)

UTILISER : Graisse BP ENERGOL LC2
ou BP ENERGREASE L2 MULTIPUPOSE

Huile (pour chaîne et articulations) BP ENERGOL MOTOR OIL SAE 30

(pour boîtier prise de force) BP ENERGOL GEAR OIL SAE 90 EP

▲ Toutes les 10 heures

● Toutes les 40 heures

▬ 1ère vidange au bout de 40 heures, vérifier périodiquement le niveau pendant la saison, vidange 1 fois par an.

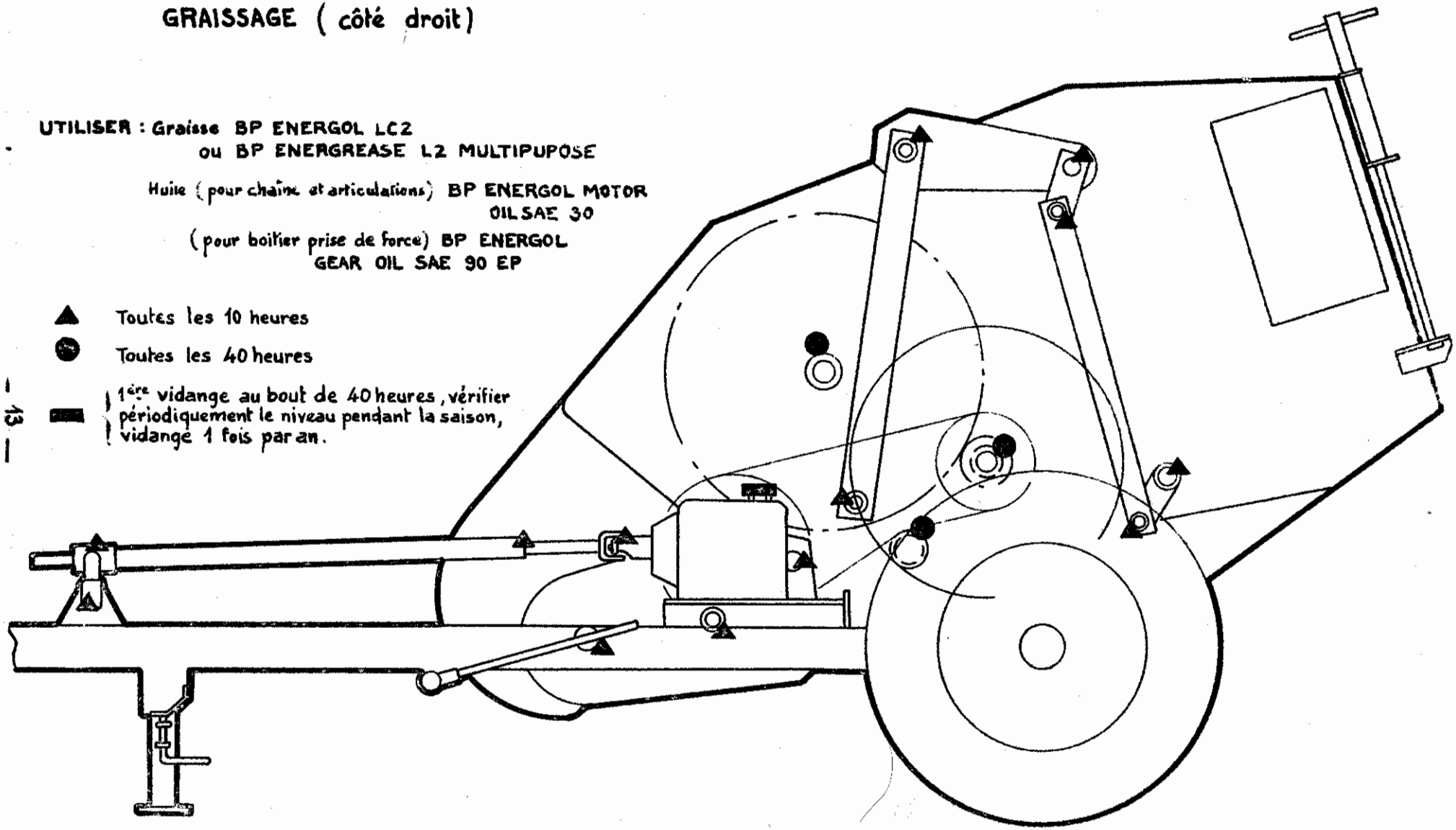


Figure 7

SECURITE DES NOUEURS

En cas de bourrage, les noueurs sont protégés par une goupille de sécurité A servant d'axe au cliquet de la fourche des noueurs, figure 8.

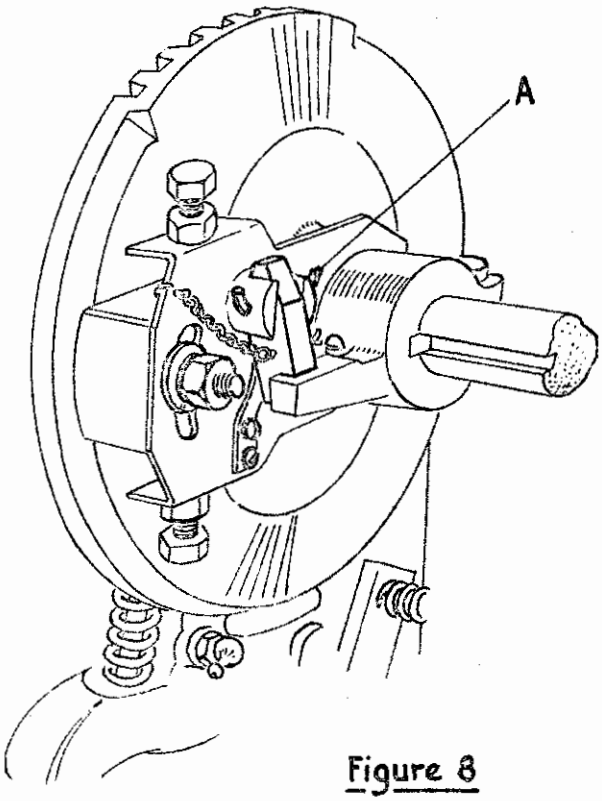


Figure 8

En cas de résistance importante dans le noueur, la goupille est cisaillée. Le cliquet n'engrenant plus dans la noix, le plateau crémaillère du noueur ne tourne plus et tout accident est ainsi évité.

Pour remplacer la goupille :

1º) Retirer les noeuds accumulés sur le bec du noueur ;

2º) Chasser les bouts de goupille du cliquet et de la fourche ;

3º) Remettre en place le cliquet dans la position représentée sur la figure.

4º) Enfiler une des goupilles de sécurité de rechange qui sont toujours jointes aux accessoires, en recourber les extrémités.

GALET D'IMMOBILISATION D'ARBRE DES NOUEURS

Sur l'arbre des noueurs côté droit, est claveté un disque ayant une encoche dans son pourtour. Dans cette encoche, vient se placer un galet qui a pour but d'immobiliser l'arbre des noueurs pendant la période de repos.
Ce galet est porté par un bras articulé, lequel subit l'effort de traction d'un ressort.
Si à la suite d'une dérèglement quelconque, le galet ne se loge pas exactement dans l'encoche du disque destinée à le recevoir, il est nécessaire d'effectuer un réglage de l'articulation du bras porte-galet. Devisser l'écrou bloquant l'axe d'articulation du bras, tourner l'axe qui est pourvu d'une portée excentrée vers l'avant ou vers l'arrière suivant besoin. Lorsque le galet est en bonne position dans son encoche , resserrer l'écrou bloquant l'axe.

REGLAGE DE L'AIGUILLE

L'aiguille étant à fond de course avant, le trou de l'aiguille doit se trouver à une distance de 105 mm du bord de la mortaise supérieure de la plaque du disque reteneur de ficelle.

On obtient cette distance par la rotation du boulon A de fixation de l'aiguille qui présente une portée excentrée, figure 9.

Bloquer soigneusement les écrous des boulons de fixation après réglage.

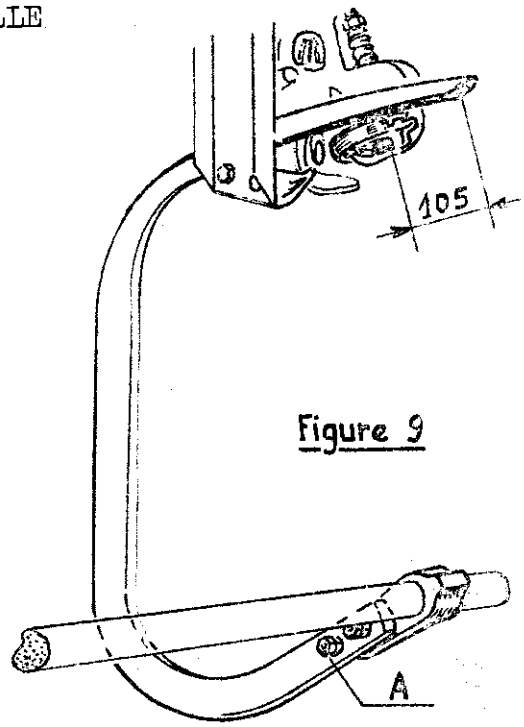


Figure 9

REGLAGE DE LA COUVERTURE D'AIGUILLE

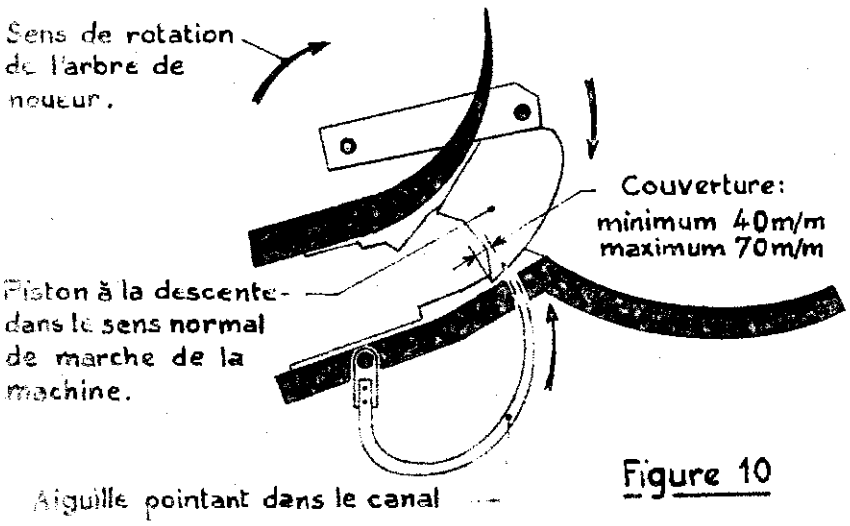


Figure 10

- Démonter la chaîne
- En tournant la scie provoquer le déclenchement et faire monter l'aiguille jusqu'à affleurement de la pointe dans le canal, en faisant tourner l'arbre des noueurs dans le sens de la flèche, par action sur le pignon en bout d'arbre.

  Pendant cette opération, vérifier que le cliquet est bien dans son cran.
- Par rotation du volant de commande dans le sens normal suivant aiguilles d'une montre, faire descendre le piston et l'arrêter lorsque son extrémité dépasse la pointe de l'aiguille de 40 à 70 mm.
- Placer la chaîne sur les pignons, fixer l'attache rapide et tendre la chaîne.

IMPORTANT.
<u>Avant mise en route, vérifier le réglage en faisant tourner la presse lentement</u>.

PANNES POSSIBLES

SI ...	CAUSES	REMEDES
... le noueur ne tourne plus avec l'arbre	rupture de la goupille de sécurité	changer cette goupill (4 sont fournies dans les accessoires).
... la ficelle casse	ficelle mal enfilée ficelle irrégulière	voir page 5 utiliser ficelle sisal 380 ou 420 m/kg
	un passage de ficelle présente une aspérité	limer et polir
	reteneur de la boîte à ficelle trop serré	desserrer le reteneur
	contrepoids déplacé	vérifier alignement du contrepoids par rapport à l'aiguille
... le noeud s'échappe difficilement du bec	peinture sur le bec	huiler le bec
	bec trop serré	desserrer très légèrement le bec en agissant sur l'écrou qui compresse le ressort d came de bec.
... la ficelle échappe du bec sans former de boucle	bec pas assez serré	resserrer légèrement l'écrou goupillé qui comprime le ressort de came du bec.
... pendant la constitution de la balle, le lien qui doit être pris dans le reteneur s'échappe.	reteneur pas assez serré	resserrer légèrement la plaque du disque en agissant sur l'écrou de réglage.
	amas de ficelle entre la plaque et le disque	vérifier état du couteau.
	huile ou graisse sur la plaque ou le disque (le reteneur ne doit jamais être graissé)	démonter et nettoyer le disque et la plaque
... l'aiguille n'apporte plus la ficelle au noueur	aiguille desserrée	resserrer les écrous de fixation.
	manque d'avance	contrôler l'avance de l'aiguille.
	trop écartée du noueur	desserrer la clavette coulisser le support d'aiguille, resserrer.
... la ficelle est mal coupée	couteau défectueux ou mal placé	aiguiser le couteau lors de la rotation d noueur au moment où l bec se ferme il doit rester un espace de 3 à 4 mm entre le tranchant du couteau et l'encoche du disque.

REMISAGE DE LA PRESSE

1º) - Détendre les courroies, ou mieux encore, les démonter et les ranger dans un local frais, sombre et sec (ne jamais les laisser exposées au soleil).

2º) - Afin d'éviter la rouille, toutes les surfaces polies doivent être protégées par de la graisse, particulièrement les becs de noueur, le fond de la trémie, les passages de ficelle, etc ...

3º) - Nettoyer toutes les chaînes au pétrole sans jamais les démonter et les protéger avec de la graisse.

4º) - Faites reposer la machine sur cales pour éviter toute fatigue aux pneumatiques.

5º) - Il est recommandé de couvrir votre machine avec une bâche.

6º) - Après l'hiver, faites vérifier votre presse par votre Agent pour qu'elle soit en parfait état au moment de sa réutilisation.

Nous nous réservons le droit de modifier nos matériels et leurs caractéristiques à tous moments sans préavis.

TABLE DES MATIERES

Désignation	Page
Aiguille (réglage de la couverture d')	15
Aiguille (réglage de l')	15
Bottes (grosseur et densité)	10
Caractéristiques	2
Courroies	4
Déplacement sur route (vitesse limite)	9
Ficelle (mise en place de la)	5
Galet d'immobilisation des noueurs	14
Graissage	11.12.13
Immobilisation d'arbre des noueurs (galet d')	14
Introduction	1
Machine au repos	6
Mise en place de la ficelle	5
Noueurs (sécurité des)	14
Pannes possibles	16
Pick-up	7
Pneumatiques	9
Points importants	3
Position de travail et de transport	6
Préparation	4
Prescriptions du code de la route	1
Pression de gonflage	9
Prise de force	8
Rabatteur	7
Recommandation importante	3
Réglage de la couverture d'aiguille	15
Réglage de la grosseur et de la densité des bottes	10
Réglage de l'aiguille	15
Réglage du pick-up	7
Remisage de la presse	17
Sécurité des noueurs	14
Travail et transport	6
Vitesse de rotation	5
Vitesse limite de déplacement sur route	9

ENERGOL

SOCIETE FRANCAISE DES PETROLES BP.

Siège Social : 21, rue de la Bienfaisance, PARIS-8e - EUR.61-50

REGIONS

AMIENS
2,rue Charles-Dubois - TEL. 70-51

BORDEAUX
25, quai des Chartrons
TEL. 29-25-65 à 69

CLERMONT-FERRAND
74, avenue de Royat à CHAMALIERES
Tél.77-83 à CLERMONT-FERRAND

DIJON
11, cours du Parc
Tél. 32-67-94 & 32-67-95

GRENOBLE
8 bis,boulevard Gambetta - Tél.44-00-61

LILLE
159, rue Nationale
Tél. 57-44-68 & 54-66-36

LIMOGES
53, rue Théodore-Bac
Tél. 60-07 ª 60-08

LYON
21-23, rue Renan - Tél.72-55-64

MARSEILLE
7, rue Fortunée - Tél. 37-69-10

NANCY
19,rue Hermite - TEL. 52-92-32 et 53-42-99

NANTES
6, rue de Bréa - TEL. 73-39-10

NICE
10,rue Shakespeare - TEL.899-95 à 9

ORLEANS
10,boulevard de Verdun - Tél.87-62-7

PARIS
75-77, rue de Tocqueville (17é)
Tél. BALzac 91-00

REIMS
40, rue de Talleyrand - Tél.47-72-91

RENNES
44,boulevard Sévigné - Tél.40-24-51

ROUEN
11, rue de la Tour de Beurre
Tél. 71-99-23

TOULOUSE
51, rue Raymond-IV
Tél. 62-39-83 à 85

Juin 1963