

FFSA SOMECA

CAHIER D ASSISTANCE  
TECHNIQUE

MOISSONNEUSES - BATTEUSES  
M84 - M100 - M120

DEPARTEMENT APRES-VENTE

S O M M A I R E

Contrôle avant livraison ..... Page 2

Mise en route ..... - 3

Visites d'assistance ..... - 4

Moteur ..... - 5

Transmission ..... - 6 - 7

Train arrière ..... - 8

Hydraulique ..... - 9

Organes d'alimentation ..... - 10

Organes de battage ..... - 11

Organes de séparation ..... - 12

Organes de nettoyage ..... - 13 - 14

Elévateurs, trémie et commandes diverses ..... - 15

Installation électrique ..... - 16

Entretien ..... - 17

Couples de serrage ..... - 18

Recours en garantie ..... - 19

Accessoires ..... - 20 - 21



CONTROLE AVANT LIVRAISON

Le détail des opérations est fourni par les fiches de contrôle ci-jointes :

Réf. 1 808 pour M 84

1 745 pour M 100/M 120

Cette opération est la première qui incombe au Concessionnaire - dans l'ordre chronologique des travaux - et aussi l'une des toutes premières en importance.

Une machine bien préparée en vue de la livraison au client et pré-réglée en vue de la récolte à moissonner est à priori une machine "sans histoires" qui donnera satisfaction à son propriétaire dès la mise en route.

Une bonne préparation, suivie d'une bonne mise en service, réduit à peu de choses les interventions en cours de moisson. L'impression de "sérieux" que le client retient de l'opération est un élément psychologique important qui pourra être exploité plus tard.

Qui ne connaît pas au contraire la situation désastreuse résultant d'une mauvaise préparation des machines. Les interventions se multiplient alors dans les champs jusqu'à ce que soient réalisés par la force des choses, les derniers contrôles prévus sur la fiche.

oooooooooooo

LE TEMPS PASSE A LA PREPARATION DES MACHINES N'EST PAS DU TEMPS PERDU,  
C'EST AU CONTRAIRE DE NOMBREUX DEPLACEMENTS ECONOMISES EN SAISON.

MISE EN ROUTE

Une machine de l'importance d'une moissonneuse-batteuse nécessite une mise en route - qui doit être une véritable "mise en mains" - même si l'utilisateur pratique le moissonnage battage de longue date.

La mise en route aura pour objectif n° 1 l'éducation de l'utilisateur. Celle-ci portera sur :

- la conduite de la machine.
- les réglages, c'est-à-dire :
  - . comment parvenir au réglage désiré
  - . les règles de base à observer
- l'entretien

Nous conseillons vivement, pour limiter l'importance des mises en route dans les champs, de réunir les clients quelques jours avant la moisson et de les instruire collectivement. L'instruction donnée est alors beaucoup plus complète et ne nécessite qu'une seule journée pour tout le monde. D'où gain de temps et satisfaction des utilisateurs toujours favorablement impressionnés par ce genre de choses.

Cette journée d'information peut suffire, à la rigueur, pour les entrepreneurs et les utilisateurs possédant déjà une machine de marque SOMECA.

oooooooooooooooo

MIEUX VAUT PREVENIR QUE GUERIR

L'UTILISATEUR AVERTI TIRERA UN MEILLEUR PARTI DE SA MACHINE ET LIMITERA SES APPELS.

## VISITES D'ASSISTANCE

---

Une visite de contrôle est nécessaire quelques jours après la mise en service (à 30 heures environ). Le rodage de la machine est alors achevé nécessitant :

- resserrage de la culasse
- remplacement du filtre à huile
- contrôle des niveaux
- réglage de la tête de lame
- tension des chaînes et courroies
- contrôle du serrage des principaux organes, en particulier,
  - . roues avant
  - . variateur batteur (écrou de 46 mm)
- resserrage des clavettes sur fusées AR
- graissage complet de la machine (à faire effectuer par le client). Insister sur le graissage du variateur batteur avec manoeuvre de celui-ci du mini au maxi au ralenti pour bien répartir la graisse.

Cette visite sera très profitable à l'utilisateur qui sera alors familiarisé avec sa machine et ne manquera pas de poser des questions.

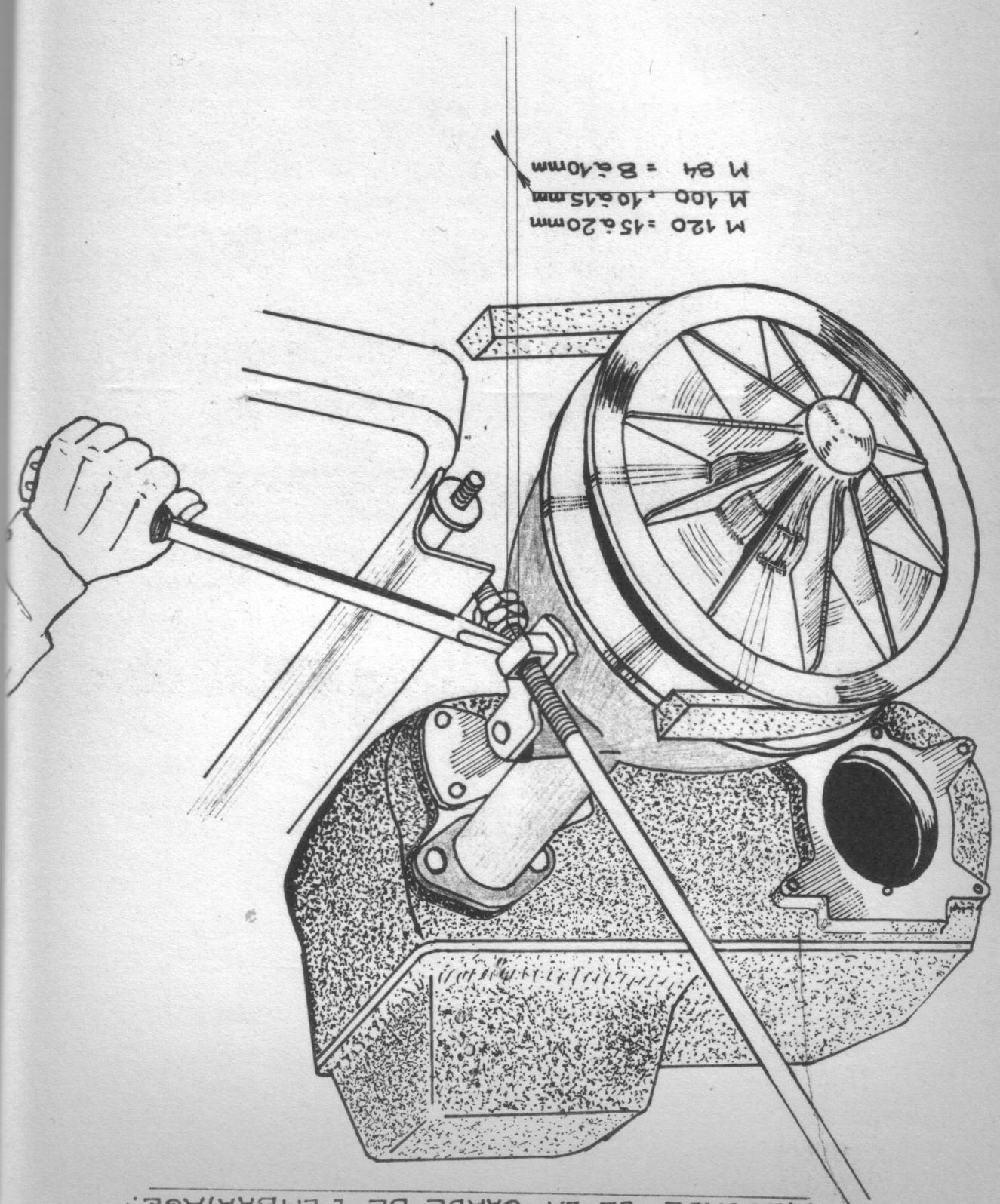
**IMPORTANT** : une visite d'assistance sur une moissonneuse-batteuse doit fournir l'occasion au dépanneur de jeter "un coup d'oeil d'ensemble" sur la machine. Trop de mécaniciens se contentent de remédier à la panne pour laquelle ils ont été appelés, sans rien faire d'autre. Ils risquent fort d'être rappelés pour autre chose un peu plus tard.

M O T E U R

	M 84	M 100	M 120
Marque .....	Perkins	OM	Perkins
Type .....	4.236	C02 D 65 I	6 354
Nombre de cylindres.....	4	4	6
Alésage.....	98,4	108	98,4
Course.....	127	120	127
Cylindrée totale.....	3.865	4.397 cm <sup>3</sup>	5.800
Chemises .....	sèches	humides	sèches
Taux de compression .....	16 : 1	16 : 1	16 : 1
Ordre d'injection.....	1.3.4.2	1.3.4.2.	1.5.3.6.2.4
◦ Régime à vide.....	2.060	2.250	2.250
◦◦ Réglage des culbuteurs Adm.....	0,30	0,25	0,30
(à froid)       Ech.....	0,30	0,25	0,30
◦◦◦ Tarage des injecteurs.....	175 ± 5	200 ± 5	175 ± 5

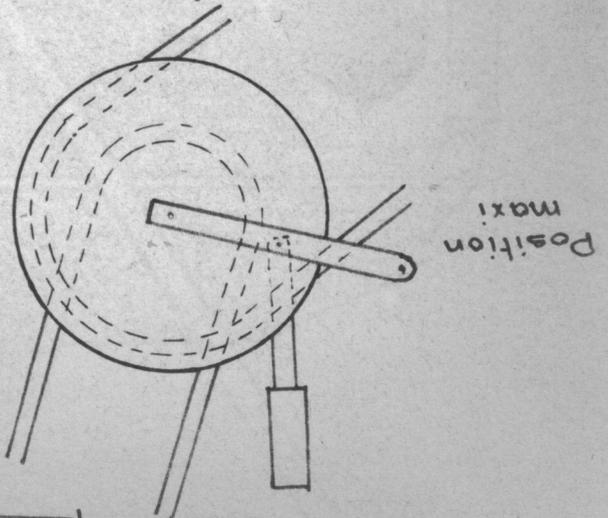
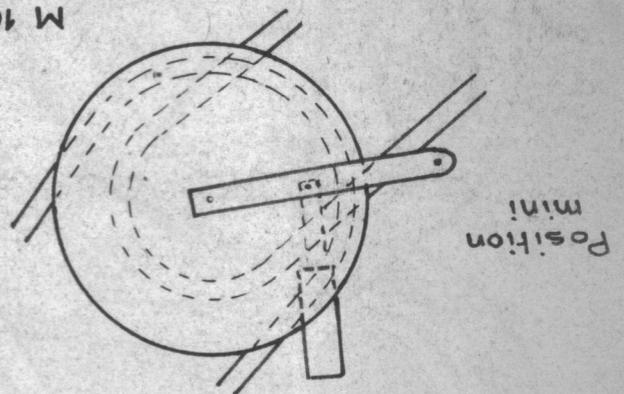
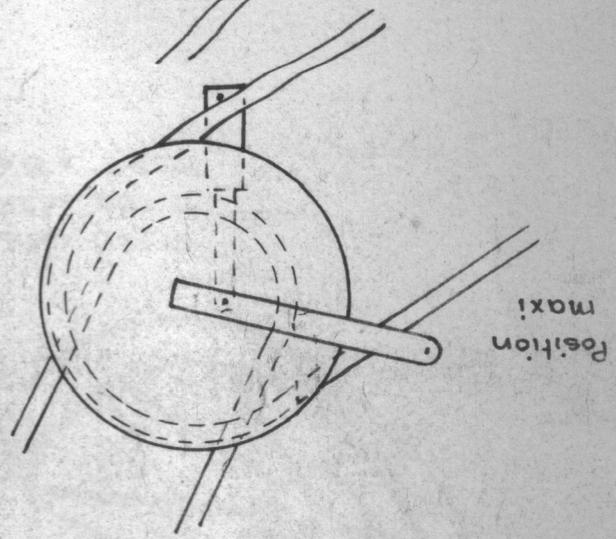
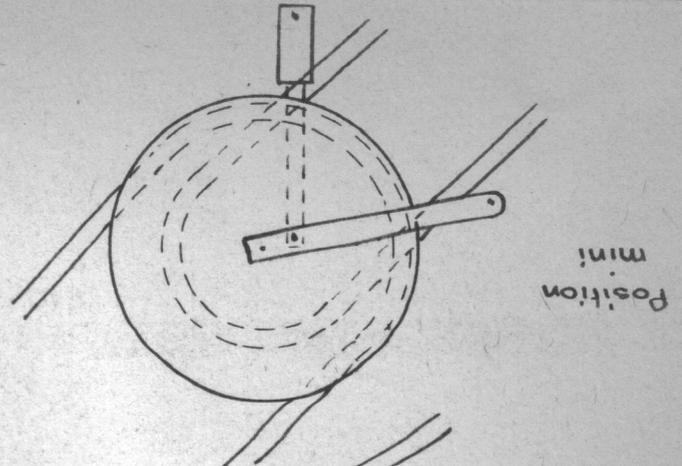
- Ce régime correspond, pour les 3 machines, à un régime au tire paille de 810 à 820 tr/mn.
- Le jeu de 0,30 à froid sur moteurs Perkins correspond à 0,25 mm à chaud. Le resserrage de la culasse est recommandé à chaud.
- Les pulvérisateurs équipant normalement ce moteur sont du type S.20.F. Des injecteurs du type S.35.F peuvent être montés, leur tarage est de 175 ± 5 kg/cm<sup>2</sup>

REGLAGE DE LA GARDE DE L'EMBRAYAGE.

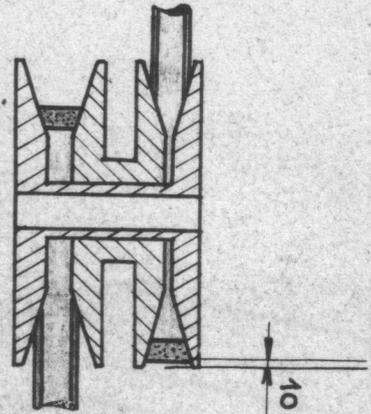
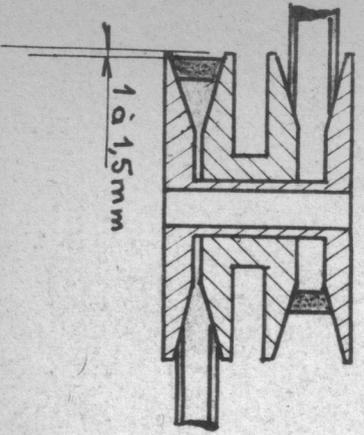


M 120 = 15 à 20mm  
M 100 = 10 à 15mm  
M 84 = 8 à 10mm

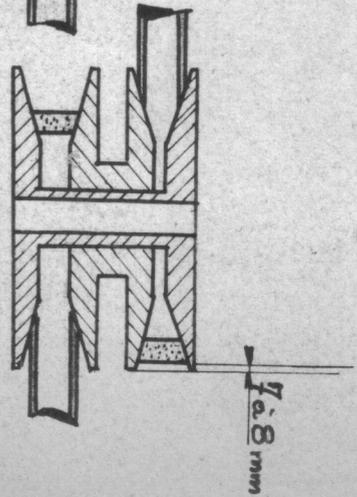
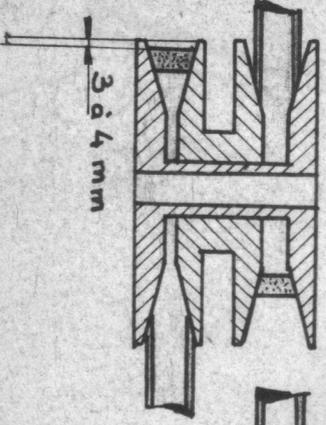
REGLAGES DU VARIATEUR D'AVANCEMENT  
 (position des courroies à obtenir)



M 84



M 100 - M 120



TRANSMISSION

I - VARIATEUR DE TRACTION

A - Tension des courroies

Toujours vérifier le bon alignement des flasques par rapport au support.

B - Position des courroies sur les flasques

Voir schéma ci-contre.

C - Graissage

- Produit : voir tableau d'approvisionnement

- Mode opératoire :

- retirer deux vis diamétralement opposées sur le flasque gauche.

- monter à la place d'une de ces vis l'embout à graisseur fourni en dotation

- introduire de la graisse jusqu'à sortie de tout l'ancien lubrifiant.

- remettre en place les 2 vis

D - Fuite de graisse

- Démontez le variateur

- Remplacer les joints toriques

M 84	- référence :	358.188	- planche 18	- repère 6
M 100	-	358.188	- 17	- 11
M 120	-	358.189	- 21	- 6

II - EMBRAYAGE

A - Réglage de la garde

Voir schéma ci-contre.

B - Cotes

	M 84	M 100 - M 120
Distance entre doigts et face d'appui du plateau fixe .....	43,5 ± 0,5	45 ± 0,5
Distance entre doigts et voile du disque .....	38,5 ± 0,5	40 ± 0,5
Épaisseur du disque neuf .....	8	8,6
- - usé .....	5,5	6,1
Longueur libre des ressorts ....	57 ± 1	67 ± 1,5

Nota : Pour les M 120 équipées du nouvel embrayage 11 pouces :

- épaisseur du disque neuf : 9 mm
- - - usé : 6,5 mm

C - Boîte de vitesses

Si des vitesses ne tiennent pas enclanchées, régler la tringlerie de commande.

D - Réducteurs

Respecter impérativement les couples de serrage (voir tableau)

M 100 - M 120 - Réglage des roulements coniques

- serrer le manchon de réglage

M 100	référence	16.997	-	planche	15	-	repère	10
M 120	-	15.203	-	-	29	-	-	9

jusqu'à empêcher la rotation.

- desserrer d'un 1/2 tour à 1 tour

E - Freins

1) - Niveau d'huile

M 84 : réservoir rempli aux 3/4

M 100 - 120 : niveau 1 cm au-dessous du bouchon

2) - Garde

20 mm au sommet de la pédale, ce qui correspond à 2,5 mm de jeu au repos entre piston de maître cylindre et poussoir.

3) - Réglage

a) amener les patins en contact avec le disque en serrant la vis de butée du patin

M 84	référence :	620.1026	planche	23	-	repère	30
M 100	-	44.881.749	-	13	-	-	22
M 120	-	44.881.749	-	27	-	-	22

b) desserrer la vis désignée ci-dessus jusqu'à ce que le disque puisse tourner librement.

c) s'assurer, **cu freinage**, que les pédales (désaccouplées) ont des courses égales.

d) effectuer un essai en marche

e) au cas où le freinage ne serait pas identique des deux côtés, desserrer légèrement la vis de butée correspondant au côté où le freinage est le plus efficace.

TRAIN ARRIERE

I - PINCEMENT DES ROUES

M 84	: 4 à 5 mm
M 100	: 5 à 6 -
M 120	: 5 à 8 -

II - GRAISSAGE

Attention ! Ne pas graisser immodérément les moyeux de roue AR.  
Le chapeau de moyeu risquerait d'être chassé de son logement.

III - DIRECTION ASSISTEE

A - Contrôle

- Soulever le train arrière
- Mettre les roues en position droite
- Faire tourner le moteur à plein régime
- Aucune réaction sur le braquage des roues ne doit être observée.

B - Réglage

1) Servo Direction Reis

- a - desserrer le boulon de la bride réf. 1.6274.49 - p. 82 rep.28
- b - dégager la bride de son emplacement
- c - prendre le tube ext. de vérin à l'emplacement de la bride avec une pince multiprise et tourner :
  - dans le sens des aiguilles d'une montre, si les roues braquent à gauche d'elles-mêmes.
  - dans le sens inverse si les roues braquent à droite
- d - Remettre la bride en place
- f - Faire un contrôle

2) Servo Direction Z F

Changer l'organo complet.

C - Remplacement du mécanisme

S'assurer que les leviers de fusée viennent en contact avec les butées de débattement.

Nota : Z.F. -

Braquer à gauche au maximum.  
Vérifier que le bord du méplat de la tige de vérin demeure à 3 ou 4 mm du corps du vérin.  
Régler éventuellement au moyen du manchon de jonction réf. 1.6205.30, pl. 82 A, rep. 1.

HYDRAULIQUE

	<u>M 84</u>	<u>M 100</u>	<u>M 120</u>
<b>I - POMPES</b>			
<b>A - Montage de base</b>			
Marque .....	ERPOZ	SALAMI	SALAMI
Modèle .....	simple corps	simple corps	double corps
Type .....	-	2 P 9/S	2 P 11/1 P 3/S
Débit (pompe princip.)	25 l.	25 l.	25 l.
- - second.	-	-	6 l.
<b>B - Avec Direction Assistée</b>			
Marque .....	SALAMI	SALAMI	SALAMI
Modèle .....	double corps	double corps	double corps
Type .....	2 P9/1 P3/S	2 P9/1 P3/S	2 P11/1 P3/S
Débit (pompe princip.)	25 l.	25 l.	25 l.
- - second.	6 l.	6 l.	6 l.
Pression circuit sec.	65 kg/cm <sup>2</sup>	65 kg/cm <sup>2</sup>	65 kg/cm <sup>2</sup>

**II - DISTRIBUTEUR**

Marque .....	ERPOZ	SALAMI	SALAMI
Nombre de tiroirs ...	3	3	4
Réducteur débit			
et pression .....	non	oui	oui
Tarage clapet princip.	105 kg/cm <sup>2</sup>	110 kg /cm <sup>2</sup>	110 kg/cm <sup>2</sup>
Pression après			
réducteur .....	-	45 kg/cm <sup>2</sup>	45 kg/cm <sup>2</sup>

**Important** : Se reporter au schéma ci-joint pour le montage des pastilles de réduction de débit.

**III - AMORTISSEUR OLEO-PNEUMATIQUE**

Capacité de la sphère .....	0,75 litre
Pré-charge de l'azote au repos .....	55 kg/cm <sup>2</sup>
Sensibilité .....	réglable par vis
Réglage de base .....	vis serrée à fond, puis desserrée de 1/4 à 1/3 de tour.

ORGANES D'ALIMENTATION

I - RABATTEURS

- l'axe infér. des vérins de relevage peut occuper deux positions
- sur M 84, la tige de vérin droit est réglable.

II - BARRE DE COUPE

Commande de lame en fin de course : les sections doivent être contrôlés par rapport aux doigts.

III - VIS D'ALIMENTATION

Réglage de base :

position	:	reculée au maximum
hauteur	:	distance entre spires et fond de la plateforme : 16 mm

IV - DOIGTS ESCAMOTABLES

Réglage de base :

distance entre extrémité des doigts et fond de la plateforme :  
5 à 6 mm.

V - CONVOYEUR

Réglage de base :

		à l'entrée	:	10 à 12 mm
distance entre barrettes et fond de convoyeur:		au milieu	:	2 à 3 mm

NOTE IMPORTANTE

Pour récolter le colza :

- relever la vis d'alimentation et les doigts rétractables au maximum
- régler le tambour flottant du convoyeur en position haute.



ORGANES DE SEPARATION

I - CONTRE-BATTEUR

Voir page 11

II - PEIGNE SORTIE CONTRE-BATTEUR

- Inclinaison réglable
- Doit être remplacé par une tôle perforée pour la récolte du maïs

III - TIRE-PAILLE

- Régime impératif 810 à 820 t/mn
- Pales à remplacer par des barrettes à dents pour le maïs

IV - SECOUEURS

A - M 84

Vilebrequin arrière à 2 positions

Réglage de base : position basse

B - M 100 - 120

Régime réglable de 187 à 234 t/mn

Réglage de base : 210 t/mn

C - CRETES DE COQ

A monter :

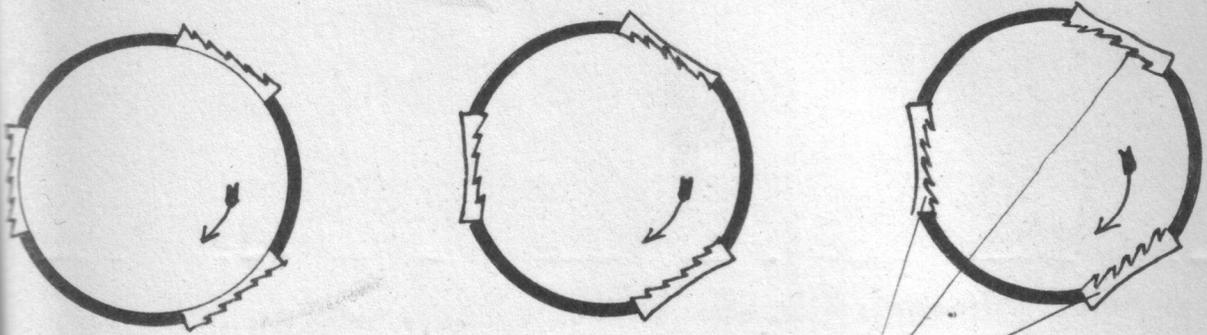
- sur le 2ème redent
- de façon alternée pour obtenir un balancement latéral de la paille.

M84

Action maxi.

Action moyenne

Action nulle

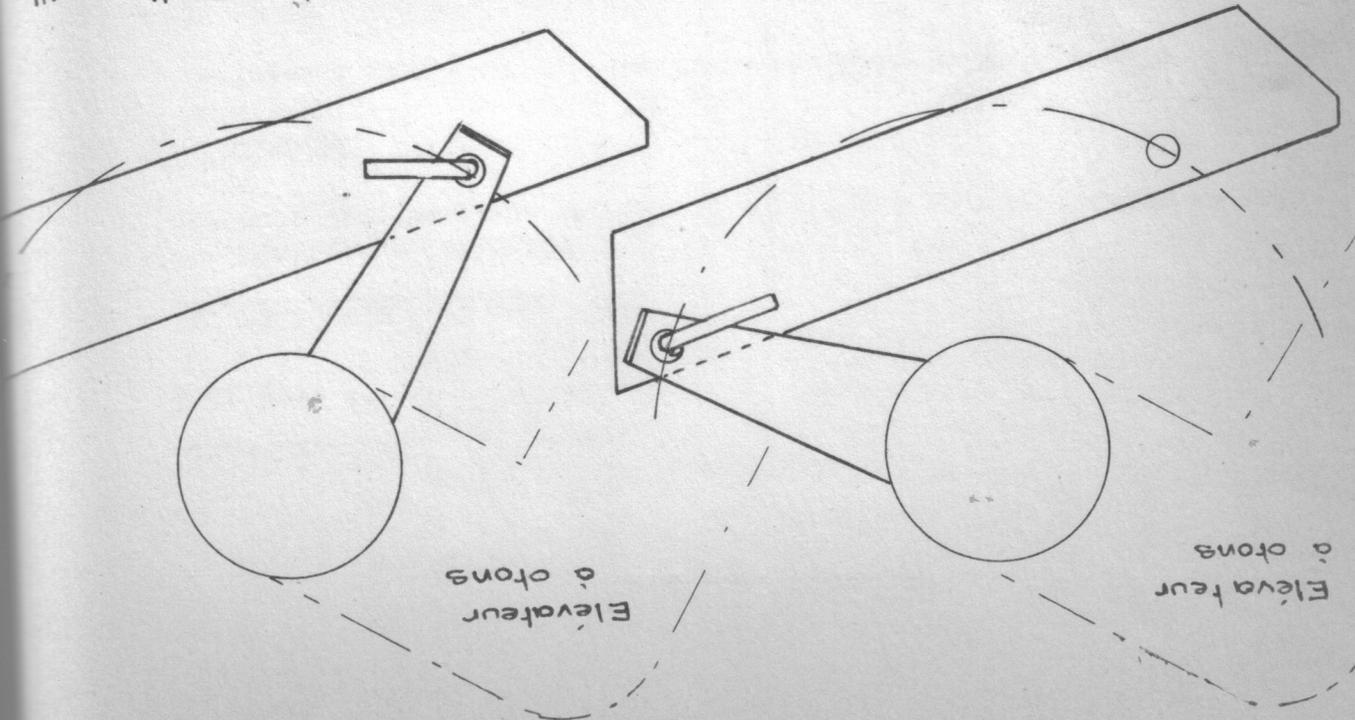


Plaques de friction amovibles

M100 - M120

Retour des otors au batteur

Retour des otors au fire-paille



Elevateur  
à otors

Elevateur  
à otors

ORGANES DE NETTOYAGE

I - TABLE DE RECEPTION

Montée sur silentblochs. Ceux-ci doivent être bloqués à mi-course pour éviter leur détérioration.

Dans le cas de récolte très humide, la table peut être recouverte d'une peinture aux silicones pour retarder son encrassement.

II - PREMIER NETTOYAGE

A - Grille réglable

L'arrière peut être relevé au moyen des réhausses :

M 84	-	référence 1.6335.00	-	planche 86	-	repère 10
M 100	-	-	-	79	-	12
M 120	-	-	-	54	-	47

B - Peigne

Pour les petites graines, disposer une tôle perforée sur la partie arrière du peigne (en dotation dans le colis petites graines)

C - Crible inférieur

Une rallonge arrière de crible inférieur peut être montée. Elle se fixe avec les verrous de blocage du crible.

M 84	-	référence 1.10591	-	planche 52	-	repère 12
M 100	-	1.7336	-	41	-	28
M 120	-	1.8118	-	54	-	48

D - Première ventilation

- Le débit du ventilateur est réglable:

sur M 84) par volet d'échappement d'air  
et M 100)

sur M 120 par variateur de vitesse de rotation du ventilateur

La M 84 possède une commande au poste de conduite permettant d'obtenir en côteau :

- débit faible en montant
- débit fort en descendant

Le débit faible est pré-réglable à volonté

- Volets d'orientation de flux d'air réglables:

M 84	:	1 volet
M 100	:	2 -
M 120	:	2 -

III - SECOND NETTOYAGE

A - Emondoir

1) - M 84

a) réglage de l'intensité du travail par tension du ressort de rappel de trappe de sortie.

b) mise hors circuit

Remplacer les pales réf. 1.10425 - planche 88 - repère 15  
par la vis de remplacement de l'émondoir, réf. 1.10677.00  
planche 101 - repère 1.  
Retirer les barrettes réf. 1.10446 - planche 87 - repère 31.

2) - M 100 - M 120

a) réglage de base

Les pales doivent passer à 15 mm du cylindre.

Attention : l'élévateur à palette doit être monté correctement.

b) mise hors circuit

Fermer les trappes aux deux extrémités de l'émondoir.  
La trappe d'entrée doit être parfaitement fermée.

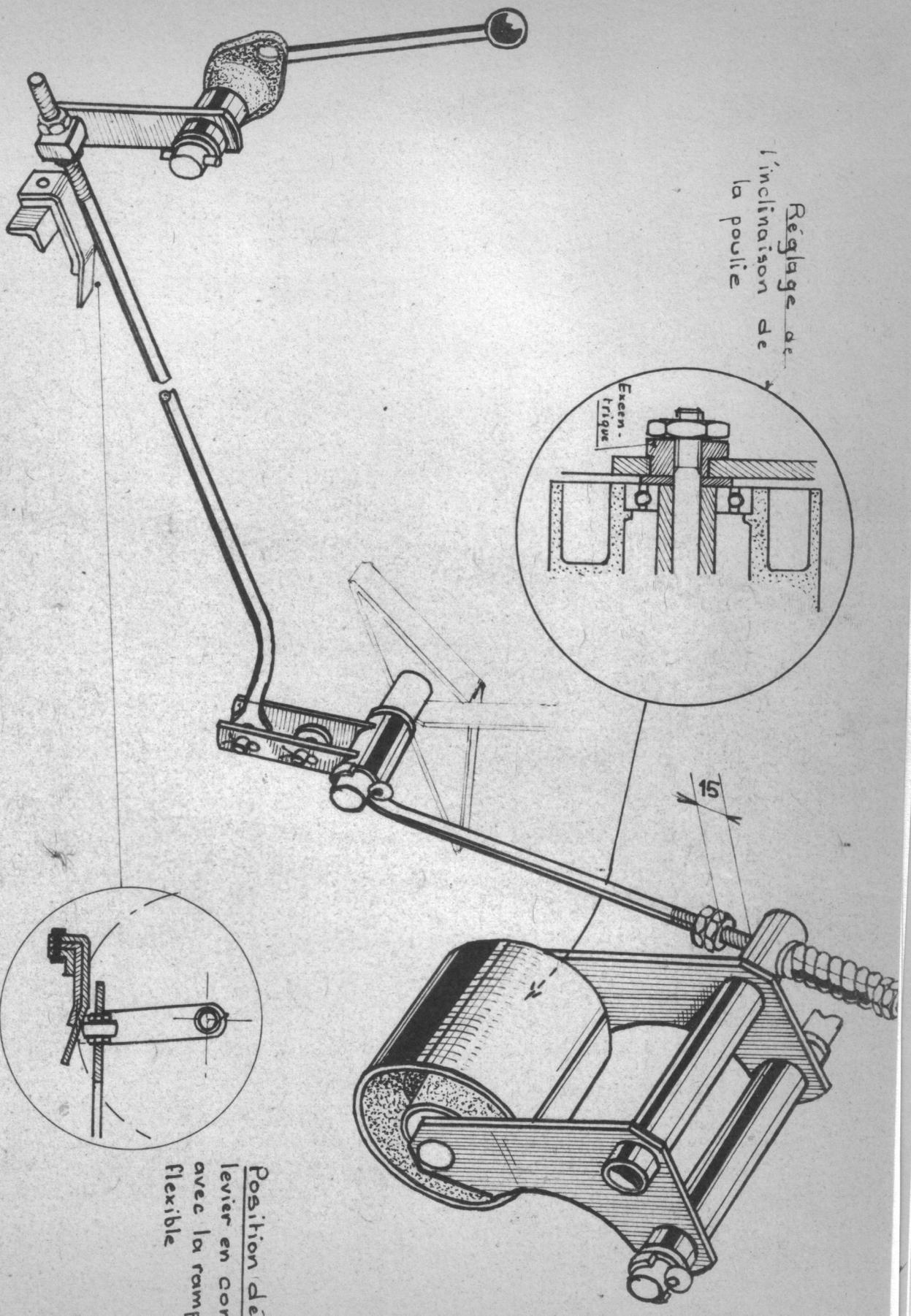
**B - Tarare**

Réglage de l'intensité d'air par volet d'échappement.

Suspension par silentblocs (même précaution de montage que pour ceux de la table).

Réglage de la course : par les 2 boutonnières situées à la partie supérieure de la bielle de commande.

Reglage de l'inclinaison de la poulie



Position débrayé  
levier en contact  
avec la rampe  
flexible

ELEVATEURS-TREMIE  
COMMANDES DIVERSES  
-----

I - TENSION DES CHAINES D'ELEVATEURS

Le réglage se fait par déplacement des deux paliers supérieurs.

La tension est **correcte** lorsque la chaîne peut encore être déplacée latéralement sur le pignon avec la main.

II - REGLAGE DES DEFLECTEURS DE FOND DE TREMIE

Ouverture entre fond de trémie et bord du déflecteur

Avant droit	.....	30 mm
Avant gauche	.....	45 -
Arrière droit	.....	30 -
Arrière gauche	.....	80 -

III - COURROIE D'ENTRAINEMENT BATTEUSE

A/ M 84 .

En position embrayée, le ressort doit être comprimé de 8 m/m par rapport à sa longueur libre.

B/ M 100 - M 120

Régler de façon à obtenir les côtes indiquées sur le schéma ci-joint; ce qui correspond à un effort à la poignée de commande de :

- M 100 : 15 à 20 kg.
- M 120 : 20 à 25 kg.

IV - EMBRAYAGE VIDANGE TREMIE

Ancien modèle

Tous les ans, démonter et nettoyer à l'essence

Nouveau modèle

Vérifier que la courroie ne subit aucune tension en position débrayée.

V - DEPOUSSIÉREUR DU POSTE DE CONDUITE M 120

Vérifier que le support de transmission réf. 1.5661 pl. 67, rep. 23, est libre.

La tension du ressort réf. 356.326 doit être juste suffisante pour éviter tout patinage de la poulie nylon sur le rebord de la poulie de tire-paille.

INSTALLATION ELECTRIQUE

Instruments de Contrôle

Voir schémas

- Branchement de phares supplémentaires

Dans tous les cas, protéger le branchement à l'aide du fusible prévu à cet effet dans le boîtier fusible.

- Intensité maximum supportée par les fusibles

M 84 - 15 Ampères

M 100-120- 15 -

sauf le fusible situé en dehors du boîtier 40 A.

- Batterie d'accumulateurs

En dehors de la période de récolte, les batteries expédiées sont sèches. Le plein d'électrolyte ne doit être fait que dans le mois qui précède la période de travail (voir inf. de quinzaine n° 440).

- Compte-tours

Un excès de graissage peut nuire au bon fonctionnement du compte-tour. Un nettoyage pallie cet incident (voir inf. de quinzaine n° 483).

ENTRETIEN

Les quantités indiquées pour les 3 types de machines sont exprimées en litres.

ORGANE	Qualité	M 84	M 100	M 120
Réservoir à combustible.....	Gasoil	95	135	200
Circuit de refroidissement.....	Eau	17	24	29
Carter moteur.....	SAE 20/40	8	10	12
Filtre à air.....	-d°-	1,2	1,5	1,5
Filtre à huile moteur.....	-d°-	0,5	0,6	0,5
Boîtier de direction .....	140 EP	0,25	0,5	0,5
Boîte de vitesses.....	140 EP	6	9	9
Réducteurs .....	140 EP	4	3	3
Freins .....	Lock heed N° 5	0,6	0,5	0,5
Hydraulique.....	SAE 20	10	13	19
Graisseurs				
- machine simple nettoyage.....	Graisse à roule- ments	13	13	16
- machine double nettoyage .....		15	14	17

IMPORTANT :

- Boîte de vitesses : ajouter à l'huile de graissage 250 gr de Molykote A (suspension colloïdale)

- Lubrifiants recommandés :

- moteur et accessoires : Delvac 20/40
- transmission et direction : Molilube gx
- hydraulique : Delvac 1120 ou DTE Heavy médium
- graisseurs : Mobil grease

COUPLES DE SERRAGE

	<u>M 84</u>	<u>M 100</u>	<u>M 120</u>
Culasse moteur ..... m/kg	11	22	11
Essieu AV. sur châssis .....	14	14	14
Réducteur sur essieu AV. ....	16	-	-
Fusée AV. sur essieu AV. ....	-	16	16
Ecrou à encoche de serrage de la couronne de réducteur .....	42	-	-
Demi-carter int. de réducteur sur fusée..	-	11	11
Couronne de réducteur sur moyeu de roue			
- vis $\varnothing$ 12 classe 80 .....	-	11	11
- - $\varnothing$ 12 - 100 ou $\varnothing$ 14 classe 80	-	14	14
Fixation du couvercle s/réducteur .....	6	-	-
Assemblage des demi-carters de réducteur	-	6	6
Couronne du différentiel sur boîtier ..	10	10	10
Assemblage du boîtier de différentiel ..	-	6,5	6,5
Assemblage des carters de frein .....	9	9	9
Cloche d'embrayage sur plaque support ..	-	11	11
Roue AV. sur moyeu .....	28	28	28
Roue AR. sur moyeu .....	15	15	15
Battes de batteur .....	-	11	11
Pales du tire-paille .....	9	9	9
Tôle d'arasement sur caisson du batteur	4	4	4
Ecrous d'arbres, batteur, tire-paille et sortie moteur .....	60	60	60
Tige d'assemblage du distributeur .....	3,5	3,5	3,5

(toujours s'assurer du libre coulissement  
du tiroir après intervention sur distribut.)

### RECOURS EN GARANTIE

Si le cas vient à se présenter, se rappeler qu'il faut :

- nettoyer la pièce altérée
- repérer l'endroit défectueux lorsqu'il n'est pas évident (ex. entourer d'un trait de peinture la porosité d'un carter en fonte).
- étiqueter la pièce
- remplir la demande de garantie en indiquant bien la défektivité constatée
- retourner les pièces à Putcaux, avec la demande de garantie jointe, dans les 30 jours qui suivent la réparation.

### PROBLEME DES FOURNISSEURS

- 1°) PIRELLI : s'adresser directement à PIRELLI FRANCE  
B.P. 35 SAINT DENIS (93) tél. PLA. 09 - 71  
x 34 - 03
- 2°) PERKINS : les incidents sur moteur PERKINS doivent être traités par le Concessionnaire SOMECA au même titre que n'importe quel autre incident. Approvisionner les pièces chez le Concessionnaire Perkins local. Les pièces défectueuses doivent être retournées à SOMECA accompagnées d'une demande de garantie et du double de la facture Perkins.  
  
Si incident grave, demander l'aide du Concessionnaire Perkins.
- 3°) ROTO DIESEL : ce fournisseur fabrique en France sous licence les pompes d'injection CAV. Si un contrôle de pompe est nécessaire, déposer la pompe et la remettre au Concessionnaire local ROTO DIESEL après accord avec celui-ci.

ACCESSOIRES

<u>Désignation</u>	<u>Code</u>	<u>Observations</u>
<u>Diviseurs torpédo :</u>		
Torpédo long D	Y 16 A )	Conviennent pour M 84 - M 100 - M 120
Torpédo long G	Y 16 B )	
Torpédo court D	Y 17 A )	
Torpédo court G	Y 17 B )	
<u>Equipement colza :</u>		
pour M 100 coupe 2,60 m	Y 21 A )	comprend une barre de coupe verticale se montant à la place du diviseur droit.
" M 100 " 3,10 m	Y 21 B )	
" M 120 " 3,10 m	Y 22 A )	
" M 120 " 3,60 m	Y 22 B )	
" M 120 " 3,60 m	Y 22 C )	
<u>Equipement sorgho :</u>		
pour M 100 coupe 2,60 m	Y 19 A 01 )	comprend : • extension de coupe • diviseurs spéciaux • commande de lame spéciale
" M 100 " 3,10 m	Y 19 A 02 )	
" M 120 " 3,10 m	Y 19 B 01 )	
" M 120 " 3,60 m	Y 19 B 02 )	
" M 120 " 4,20 m	Y 19 B 03 )	
<u>Equipement petites graines :</u>		
pour M 100	Y 20 A )	comprend : barrettes d'ob- turation du contrebattant, tôle perforée pour peigne AR, tôles d'obturation du venti- lateur.
pour M 120	Y 20 B )	
<u>Presse portée :</u>		
pièces d'adaptation M 100	Y 08	- pour presse Rivière Casalis T.P. 2100 avec poulie $\phi$ 450 à commander montée sur machine départ usine
presse M 84	Néant	
<u>Direction assistée :</u>		
pour M 100	Y 15	• Comprend pompe hydraulique Salami double corps, servo direction et tuyauteries. • nécessaire pour presse portée utiliser pour l'instant Y 15 en apportant modif. nécessaires.
pour M 84	Néant	

Equipement intérieur maïs :

pour M 100

Y 13 A

comprend : 1 contrebattreur spécial avec tôles d'entrée et de sortie - 6 barrettes de tirage paille - tôles d'obturation de secours - grille supérieure Graëpel, grille de tarare.

Jeu de masses AR :

pour M 120

Y 05

équipe les 2 roues AR.

Becs cueilleurs à maïs :

2 rangs M 84

Y 10 )

3 rangs M 100

Y 11 )

3 rangs M 120

Y 12 A )

4 rangs M 120

Y 12 B )

les bocs sont livrés avec l'équipement intérieur maïs et les masses de roues AR.

Equipement chenilles :

pour M 120

Y 14 C

comprend les 2 trains de chenilles, garnitures d'étanchéité des réducteurs, fusées de roues AR allongées.