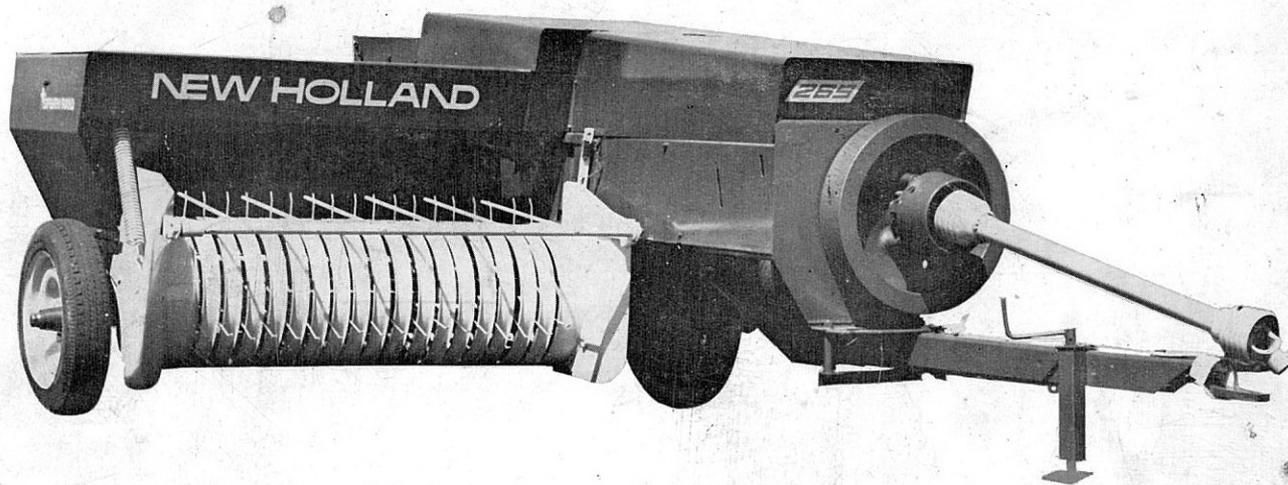


# MANUEL D'ENTRETIEN

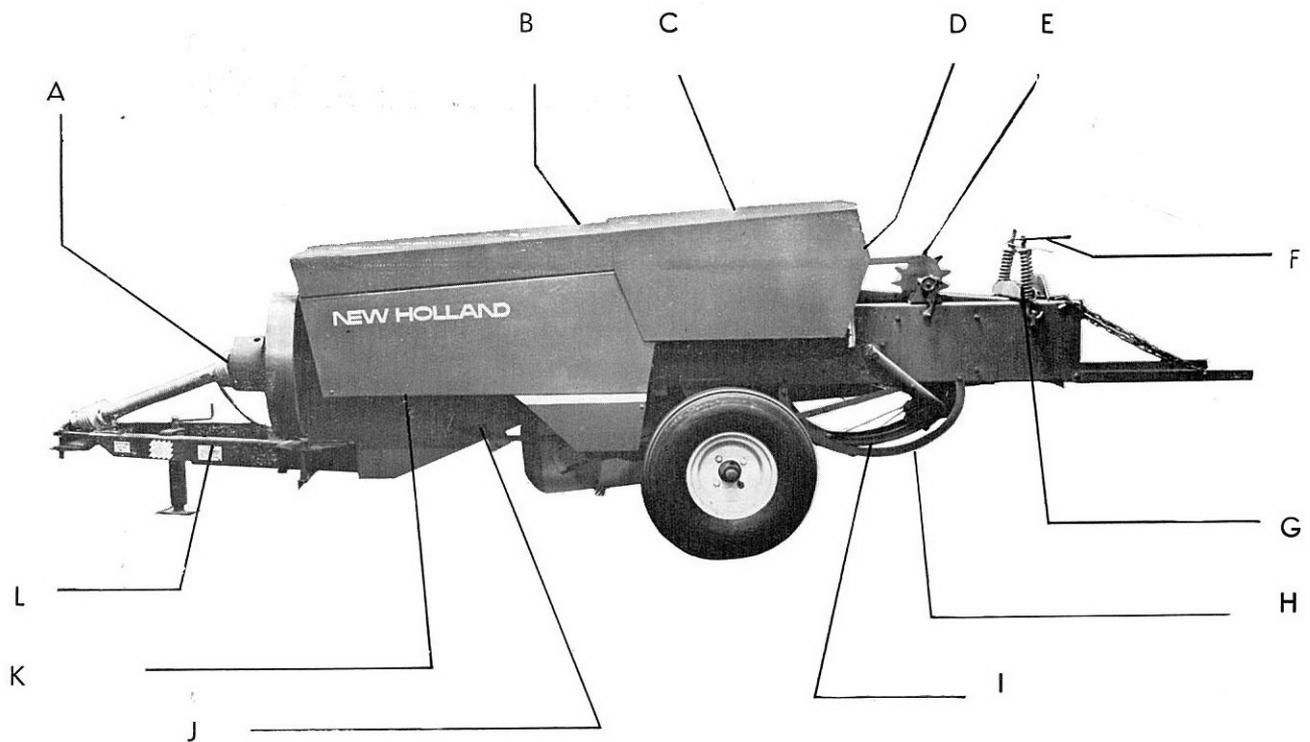
RÉF. 521226



 SPERRY RAND

**NEW HOLLAND**

**RAMASSEUSE  
PRESSE  
265**



A - Volant - Roue libre - Limiteur de couple - Boulon de sécurité

B - Ramasseur

C - Ameneur

D - Noueurs

E - Levier de déclenchement

F - Manivelle de tension

G - Ressort de compression

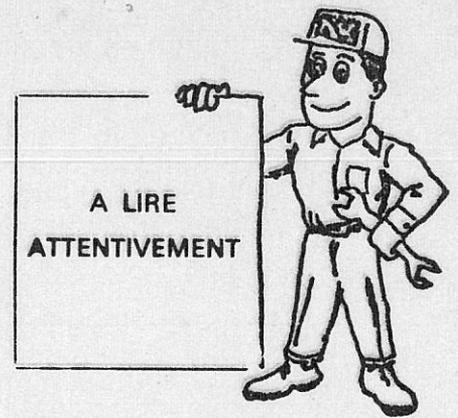
H - Etrier d'aiguilles

I - Aiguilles

J - Sécurité des aiguilles

K - Boîtier principal

L - Timon



## RAPPORT DE LIVRAISON

(Copie NEW HOLLAND)

Machine type : .....

Livrée à M. ....

Adresse : .....

Le ..... Par les Ets ..... à .....

### SERVICE AVANT LIVRAISON

Avant la livraison de la machine ci-dessus, les points suivants ont été contrôlés :

- |   |  |
|---|--|
| <input type="checkbox"/> Manquants à la réception | <input type="checkbox"/> Fonctionnement des roues libres   |
| <input type="checkbox"/> Dommages en transport    | <input type="checkbox"/> Fonctionnement des sécurités  |
| <input type="checkbox"/> Equipements spéciaux     | <input type="checkbox"/> Fonctionnement du verrou de sécurité des aiguilles                            |
| <input type="checkbox"/> Pression des pneus       | <input type="checkbox"/> Nettoyage du disque de frein d'aiguille, des becs et des reteneurs de ficelle |
| <input type="checkbox"/> Niveaux d'huile          | <input type="checkbox"/> Fonctionnement à vide   |
| <input type="checkbox"/> Graissage général        | <input type="checkbox"/> Toutes dispositions ont été prises pour un attelage correct au tracteur       |
| <input type="checkbox"/> Calage des ameneurs      |  |
| <input type="checkbox"/> Calage des aiguilles     |  |
| <input type="checkbox"/> Tension des chaînes      |  |

Signature de l'Agent :

### SERVICE A LA LIVRAISON

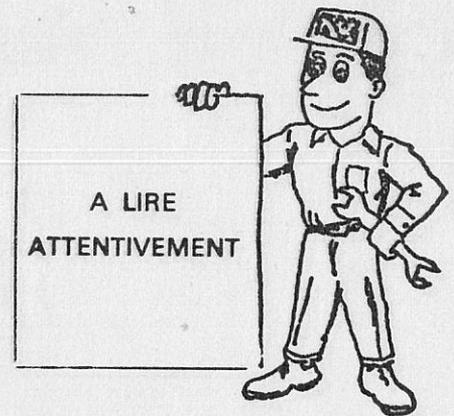
Au moment de la livraison, l'importance du présent manuel a été expliquée et les renseignements nécessaires ont été donnés concernant les points suivants :

- |  |  |
|--|--|
| <input type="checkbox"/> Préparation de la récolte                                 | <input type="checkbox"/> Entretien des roues libres                  |
| <input type="checkbox"/> Graissage   | <input type="checkbox"/> Fonctionnement de la sécurité des aiguilles |
| <input type="checkbox"/> Passage correct et qualité du fil de fer ou de la ficelle | <input type="checkbox"/> Entretien des sécurités                     |
| <input type="checkbox"/> Réglage de la densité                                     | <input type="checkbox"/> Tension des chaînes après 5.000 balles      |
| <input type="checkbox"/> Réglage de la longueur                                    | <input type="checkbox"/> Réglage de couteau et aiguisage             |
| <input type="checkbox"/> Réglage du ramasseur                                      | <input type="checkbox"/> Commande à distance du pivotement           |
| <input type="checkbox"/> Attelage correct  | <input type="checkbox"/> Commande à distance du ramasseur            |
|  | <input type="checkbox"/> Garantie                                    |
|  | <input type="checkbox"/> Visite de fin de saison                     |
|  | <input type="checkbox"/> Stockage                                    |
|  | <input type="checkbox"/> Circulation sur route                       |

La signature du client ci-contre apposée certifie que la machine lui a été livrée en parfaite condition et qu'il a reçu les instructions nécessaires à la bonne utilisation et à l'entretien du matériel : cette copie doit obligatoirement être retournée à New Holland pour l'application de la garantie.

SIGNATURE DU CLIENT :

CACHET ET SIGNATURE  
DU CONCESSIONNAIRE :



## RAPPORT DE LIVRAISON

(Copie Distributeur)

Machine type : .....

Livrée à M. ....

Adresse : .....

Le ..... Par les Ets ..... à .....

### SERVICE AVANT LIVRAISON

Avant la livraison de la machine ci-dessus, les points suivants ont été contrôlés :

- |   |  |
|---|--|
| <input type="checkbox"/> Manquants à la réception | <input type="checkbox"/> Fonctionnement des roues libres   |
| <input type="checkbox"/> Dommages en transport    | <input type="checkbox"/> Fonctionnement des sécurités  |
| <input type="checkbox"/> Equipements spéciaux     | <input type="checkbox"/> Fonctionnement du verrou de sécurité des aiguilles                            |
| <input type="checkbox"/> Pression des pneus       | <input type="checkbox"/> Nettoyage du disque de frein d'aiguille, des becs et des reteneurs de ficelle |
| <input type="checkbox"/> Niveaux d'huile          | <input type="checkbox"/> Fonctionnement à vide   |
| <input type="checkbox"/> Graissage général        | <input type="checkbox"/> Toutes dispositions ont été prises pour un attelage correct au tracteur       |
| <input type="checkbox"/> Calage des ameneurs      |  |
| <input type="checkbox"/> Calage des aiguilles     |  |
| <input type="checkbox"/> Tension des chaînes      |  |

Signature de l'Agent :

### SERVICE A LA LIVRAISON

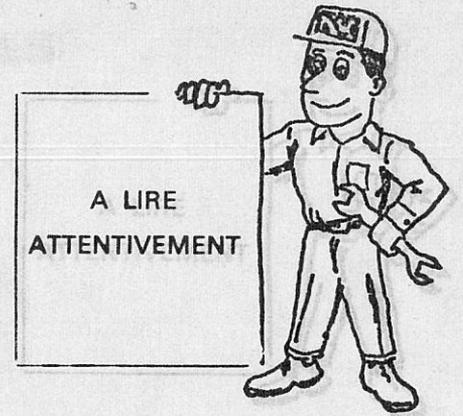
Au moment de la livraison, l'importance du présent manuel a été expliquée et les renseignements nécessaires ont été donnés concernant les points suivants :

- |  |  |
|--|--|
| <input type="checkbox"/> Préparation de la récolte                                 | <input type="checkbox"/> Entretien des roues libres                  |
| <input type="checkbox"/> Graissage   | <input type="checkbox"/> Fonctionnement de la sécurité des aiguilles |
| <input type="checkbox"/> Passage correct et qualité du fil de fer ou de la ficelle | <input type="checkbox"/> Entretien des sécurités                     |
| <input type="checkbox"/> Réglage de la densité                                     | <input type="checkbox"/> Tension des chaînes après 5.000 balles      |
| <input type="checkbox"/> Réglage de la longueur                                    | <input type="checkbox"/> Réglage de couteau et aiguisage             |
| <input type="checkbox"/> Réglage du ramasseur                                      | <input type="checkbox"/> Commande à distance du pivotement           |
| <input type="checkbox"/> Attelage correct  | <input type="checkbox"/> Commande à distance du ramasseur            |
|  | <input type="checkbox"/> Garantie                                    |
|  | <input type="checkbox"/> Visite de fin de saison                     |
|  | <input type="checkbox"/> Stockage                                    |
|  | <input type="checkbox"/> Circulation sur route                       |

La signature du client ci-contre apposée certifie que la machine lui a été livrée en parfaite condition et qu'il a reçu les instructions nécessaires à la bonne utilisation et à l'entretien du matériel : cette copie doit obligatoirement être retournée à New Holland pour l'application de la garantie.

SIGNATURE DU CLIENT :

CACHET ET SIGNATURE  
DU CONCESSIONNAIRE :



## RAPPORT DE LIVRAISON

(Copie Agent)

Machine type : .....

Livrée à M. ....

Adresse : .....

Le ..... Par les Ets ..... à .....

### SERVICE AVANT LIVRAISON

Avant la livraison de la machine ci-dessus, les points suivants ont été contrôlés :

- |   |  |
|---|--|
| <input type="checkbox"/> Manquants à la réception | <input type="checkbox"/> Fonctionnement des roues libres   |
| <input type="checkbox"/> Dommages en transport    | <input type="checkbox"/> Fonctionnement des sécurités  |
| <input type="checkbox"/> Equipements spéciaux     | <input type="checkbox"/> Fonctionnement du verrou de sécurité des aiguilles                            |
| <input type="checkbox"/> Pression des pneus       | <input type="checkbox"/> Nettoyage du disque de frein d'aiguille, des becs et des reteneurs de ficelle |
| <input type="checkbox"/> Niveaux d'huile          | <input type="checkbox"/> Fonctionnement à vide   |
| <input type="checkbox"/> Graissage général        | <input type="checkbox"/> Toutes dispositions ont été prises pour un attelage correct au tracteur       |
| <input type="checkbox"/> Calage des ameneurs      |  |
| <input type="checkbox"/> Calage des aiguilles     |  |
| <input type="checkbox"/> Tension des chaînes      |  |

Signature de l'Agent :

### SERVICE A LA LIVRAISON

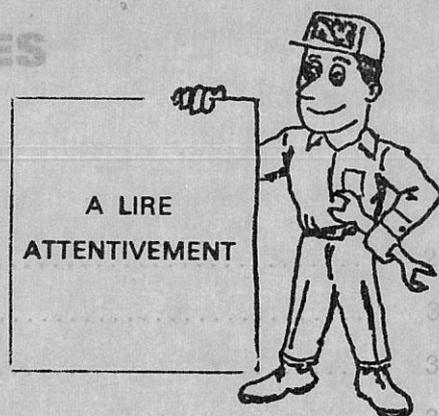
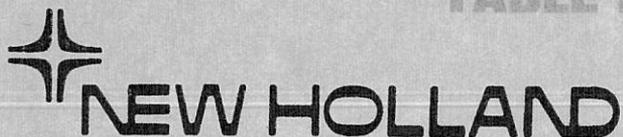
Au moment de la livraison, l'importance du présent manuel a été expliquée et les renseignements nécessaires ont été donnés concernant les points suivants :

- |  |  |
|--|--|
| <input type="checkbox"/> Préparation de la récolte                                 | <input type="checkbox"/> Entretien des roues libres                  |
| <input type="checkbox"/> Graissage   | <input type="checkbox"/> Fonctionnement de la sécurité des aiguilles |
| <input type="checkbox"/> Passage correct et qualité du fil de fer ou de la ficelle | <input type="checkbox"/> Entretien des sécurités                     |
| <input type="checkbox"/> Réglage de la densité                                     | <input type="checkbox"/> Tension des chaînes après 5.000 balles      |
| <input type="checkbox"/> Réglage de la longueur                                    | <input type="checkbox"/> Réglage de couteau et aiguisage             |
| <input type="checkbox"/> Réglage du ramasseur                                      | <input type="checkbox"/> Commande à distance du pivotement           |
| <input type="checkbox"/> Attelage correct  | <input type="checkbox"/> Commande à distance du ramasseur            |
|  | <input type="checkbox"/> Garantie                                    |
|  | <input type="checkbox"/> Visite de fin de saison                     |
|  | <input type="checkbox"/> Stockage                                    |
|  | <input type="checkbox"/> Circulation sur route                       |

La signature du client ci-contre apposée certifie que la machine lui a été livrée en parfaite condition et qu'il a reçu les instructions nécessaires à la bonne utilisation et à l'entretien du matériel : cette copie doit obligatoirement être retournée à New Holland pour l'application de la garantie.

SIGNATURE DU CLIENT :

CACHET ET SIGNATURE  
DU CONCESSIONNAIRE :



Caractéristiques ..... 3

Lettre à nos Clients ..... 3

Garantie ..... 3

Perfectionnements ..... 3

Mesures de sécurité ..... 4

Avant d'utiliser votre presse ..... 4

Montage ..... 5

Utilisation ..... 7

Machine type : ..... 8

Livrée à M. ..... 8

Adresse : ..... 8

Le ..... Par les Ets ..... à ..... 9

Lubrification ..... 9

Service avant livraison ..... 12

Service à la livraison ..... 16

Signature de l'Agent : ..... 15

**RAPPORT DE LIVRAISON**

(Copie Client)

Machine type : .....

Livrée à M. ....

Adresse : .....

Le ..... Par les Ets ..... à .....

**SERVICE AVANT LIVRAISON**

Avant la livraison de la machine ci-dessus, les points suivants ont été contrôlés :

- |  |  |
|--|--|
| <input type="checkbox"/> Manquants à la réception                  | <input type="checkbox"/> Fonctionnement des roues libres   |
| <input type="checkbox"/> Dommages en transport                     | <input type="checkbox"/> Fonctionnement des sécurités  |
| <input type="checkbox"/> Equipements spéciaux du ramasseur         | <input type="checkbox"/> Fonctionnement du verrou de sécurité des aiguilles                            |
| <input type="checkbox"/> Pression des pneus                        | <input type="checkbox"/> Nettoyage du disque de frein d'aiguille, des becs et des reteneurs de ficelle |
| <input type="checkbox"/> Niveaux d'huile                           | <input type="checkbox"/> Fonctionnement à vide   |
| <input type="checkbox"/> Graissage général                         | <input type="checkbox"/> Toutes dispositions ont été prises pour un attelage correct au tracteur       |
| <input type="checkbox"/> Calage des ameneurs (se de force)         |  |
| <input type="checkbox"/> Calage des aiguilles volant               |  |
| <input type="checkbox"/> Tension des chaînes la commande du noueur |  |

Signature de l'Agent :

**SERVICE A LA LIVRAISON**

Au moment de la livraison, l'importance du présent manuel a été expliquée et les renseignements nécessaires ont été donnés concernant les points suivants :

- |  |  |
|--|--|
| <input type="checkbox"/> Préparation de la récolte                                 | <input type="checkbox"/> Entretien des roues libres                  |
| <input type="checkbox"/> Graissage   | <input type="checkbox"/> Fonctionnement de la sécurité des aiguilles |
| <input type="checkbox"/> Passage correct et qualité du fil de fer ou de la ficelle | <input type="checkbox"/> Entretien des sécurités                     |
| <input type="checkbox"/> Réglage de la densité                                     | <input type="checkbox"/> Tension des chaînes après 5.000 balles      |
| <input type="checkbox"/> Réglage de la longueur                                    | <input type="checkbox"/> Réglage de couteau et aiguisage             |
| <input type="checkbox"/> Réglage du ramasseur                                      | <input type="checkbox"/> Commande à distance du pivotement           |
| <input type="checkbox"/> Attelage correct  | <input type="checkbox"/> Commande à distance du ramasseur            |
| <input type="checkbox"/> Calage de l'entraînement des aiguilles                    | <input type="checkbox"/> Garantie                                    |
| <input type="checkbox"/> Réglage du couteau  | <input type="checkbox"/> Visite de fin de saison                     |
| <input type="checkbox"/> Réglage du piston   | <input type="checkbox"/> Stockage                                    |
| <input type="checkbox"/> Aiguilles   | <input type="checkbox"/> Circulation sur route                       |

La signature du client ci-contre apposée certifie que la machine lui a été livrée en parfaite condition et qu'il a reçu les instructions nécessaires à la bonne utilisation et à l'entretien du matériel : cette copie doit obligatoirement être retournée à New Holland pour l'application de la garantie.

SIGNATURE DU CLIENT :

CACHET ET SIGNATURE DU CONCESSIONNAIRE :

Le liage ..... 22

# TABLE DES MATIERES

<b>Caractéristiques</b> .....	2
<b>Lettre à nos Clients</b> .....	3
<b>Garantie</b> .....	3
<b>Perfectionnements</b> .....	3
<b>Mesures de sécurité</b> .....	4
<b>Avant d'utiliser votre presse</b> .....	4
<b>Montage</b> .....	5
<b>Utilisation</b> .....	7
<b>Commande à distance du pivotement du timon</b> .....	8
<b>Introduction de la ficelle dans la presse</b> .....	8
<b>Mise en marche</b> .....	8
<b>Lubrification</b> .....	9
<b>Réglages dans le champ</b> .....	12
Pare-vent .....	12
Roue du ramasseur .....	12
Ressorts d'équilibrage du ramasseur .....	12
Poids des balles .....	12
Longueur des balles .....	12
Forme des balles .....	12
Limiteur de couple (prise de force) .....	14
Boulon de sûreté du volant .....	14
Boulon de sûreté de la commande du noueur .....	15
Bielle de blocage de la manivelle .....	15
Limiteur de couple de la commande du ramasseur .....	16
Ramasseur .....	16
<b>Entretien</b> .....	16
Prise de force et roues libres .....	16
Boîte principale .....	16
<b>Entretien général</b> .....	16
<b>Réglages</b> .....	16
Doigts du ramasseur .....	17
Galets de came du ramasseur .....	17
Calage de la barre à fourches .....	18
Calage de l'entraînement des aiguilles .....	19
Réglage du couteau .....	20
Réglage du piston .....	20
Aiguilles .....	21
Pénétration des aiguilles .....	21
Doigts à ficelle .....	21
Frein du noueur .....	22
Emplacement du pignon-mètreur .....	22
<b>Le liage</b> .....	22

Dispositif de déclenchement des noueurs ou torsadeurs .....	23
<b>Réglage du noueur</b> .....	23
Boulons de fixation .....	23
Réglage latéral des noueurs .....	23
Vérification d'un ensemble noueurs .....	24
Disque à ficelle .....	25
Guide-ficelle .....	25
Bec noueur .....	25
Levier porte-lame .....	26
<b>Equipements spéciaux</b> .....	27
<b>Remisage de la presse</b> .....	27
<b>Tableau de dépannage</b> .....	29/32

## CARACTERISTIQUES

Longueur hors-tout rampe relevée .....	4,10 m
Longueur hors-tout rampe abaissée .....	4,80 m
Largeur hors-tout en transport .....	2,27 m
Voie .....	2,07 m
Hauteur hors-tout .....	1,30 m
Largeur de ramassage (PU) .....	1,43 m
Diamètre du volant .....	0,56 m
Coups de piston à la minute .....	80
Longueur de la course .....	0,71 m
Poids total .....	960 kg
Dimensions de la chambre de compression .....	0,36 m x 0,46 m
Réglage continu de la longueur des balles .....	0,30 m x 1,30 m
Pneumatique roue droite .....	500 x 15 - 6 plis
Pneumatique roue gauche .....	700 x 12 - 6 plis
Pneumatique roue du ramasseur .....	300 x 90 semi pn.
Pression de gonflage .....	D : 1,3 kg - G 1,7 kg
Coussinets des roues .....	Rouleaux coniques

## CECI EST POUR VOUS CHER CLIENT

### Monsieur et Cher Client,

En achetant la Ramasseuse-Pressé NEW HOLLAND, vous avez fait un choix judicieux. Elle est le résultat de nombreuses années de recherches, d'études et de perfectionnements, tant à l'usine que dans les conditions réelles d'utilisation.

Des milliers d'utilisateurs, dans le monde entier, sont pleinement satisfaits des résultats qu'ils obtiennent avec le matériel NEW HOLLAND. Nous sommes persuadés qu'avec le minimum de soins et de réglage, votre Ramasseuse-Pressé fournira le travail efficace et économique pour lequel elle a été créée, et que vous êtes en droit d'attendre d'elle.

Ce manuel contient des renseignements sur les réglages à effectuer sur votre Ramasseuse-Pressé, sur la façon de la conduire et d'assurer son entretien. Nous vous demandons de les lire attentivement afin de vous familiariser avec son mécanisme et son réglage, et de les relire de temps en temps pendant la campagne.

Votre agent régional est le premier intéressé à ce que votre Ramasseuse-Pressé vous donne entière satisfaction et que vous en obteniez un rendement maximum. Il se fera un devoir et un plaisir de vous documenter à son sujet et ses mécaniciens spécialisés sont à votre entière disposition.

Adressez-vous à votre Agent Régional NEW HOLLAND pour la fourniture des pièces de rechange d'origine.

SPERRY RAND FRANCE  
Division NEW HOLLAND  
B. P. 8 - 21 LONGVIC

### GARANTIE

NEW HOLLAND garantie, à compter de sa livraison à l'utilisateur tout vice de fabrication ou de matière, du matériel neuf fabriqué par elle et vendu par l'intermédiaire d'un distributeur autorisé.

Les obligations de la Compagnie seront limitées au remplacement gratuit, départ Usine, de toute pièce défectueuse reconnue comme telle par NEW HOLLAND, après examen. Toutefois, si le défaut signalé est occasionné par le mauvais usage, la négligence ou le défaut d'entretien, la garantie donnée cesse automatiquement.

Sont exclus de la présente garantie : les pneus, chambres à air, moteurs, appareils d'allumage, magnétos, carburateurs et autres accessoires non fabriqués par NEW HOLLAND, ceux-ci faisant l'objet d'une garantie séparée donnée par leurs fabricants respectifs.

Aucune garantie, quelle qu'elle soit, n'est accordée sur les machines d'occasion, modifiées ou reconstruites. D'autres part, le fait de confier une pièce à un réparateur étranger à notre Société implique, de la part de l'utilisateur, renonciation expresse à se prévaloir de notre garantie. Il est expressément convenu que la présente garantie exclut toute autre en ce qui concerne ledit matériel. La Compagnie n'assumera notamment aucune responsabilité autre que celles stipulées ci-dessus, en ce qui concerne tous les dommages de quelque sorte qu'ils soient, directs, indirects ou fortuits.

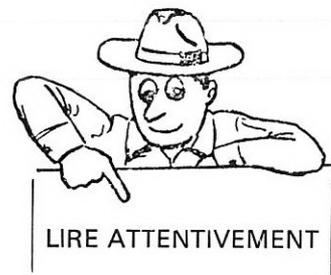
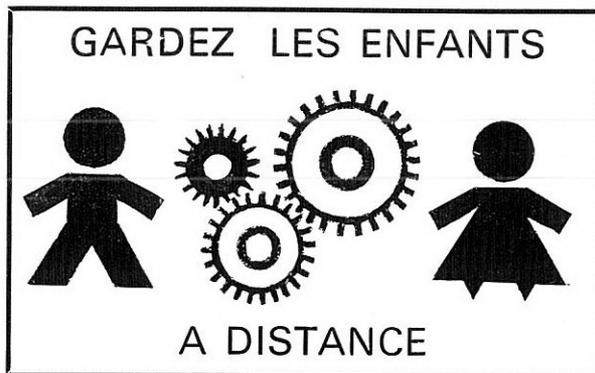
Notez ici le numéro de série de votre machine  
la plaque est à l'avant, près du volant)

Il vous sera nécessaire pour la commande éventuelle de pièces de rechange.

SPERRY RAND FRANCE  
Division NEW HOLLAND  
B. P. 8 - 21 LONGVIC

### PERFECTIONNEMENTS

NEW HOLLAND FRANCE s'efforce continuellement de perfectionner ses fabrications et, de ce fait, se réserve le droit d'apporter les modifications et améliorations qu'elle jugera nécessaires, chaque fois que cela est possible, sans pour cela encourir l'obligation de les appliquer aux machines précédemment livrées.



---

## REGLES DE SECURITE

**LA PLUPART DES ACCIDENTS CAUSES PAR LES MACHINES AGRICOLES POURRAIENT ETRE EVITES SI L'ON OBSERVAIT QUELQUES PARTIES EN MOUVEMENT DE LA MACHINE.**

- 1. NE PAS NETTOYER, GRAISSER OU FAIRE UN REGLAGE PENDANT QUE LA PRESSE FONCTIONNE.**
- 2. NE PAS EMBRAYER LA MACHINE SANS S'ETRE ASSURE QUE PERSONNE NE SE TROUVE A PROXIMITE ET QU'IL NE RESTE AUCUN OUTIL SUR LA PRESSE.**
- 3. NE PAS TRAVAILLER AUTOUR DE LA MACHINE AVEC DES VETEMENTS FLOTTANTS, CEUX-CI POURRAIENT ETRE HAPPEES PAR LES MESURES ELEMENTAIRES DE PRUDENCE.**
- 4. NE PAS ESSAYER DE RETIRER DU FOIN DE LA PRESSE PENDANT QU'ELLE FONCTIONNE.**
- 5. NE PAS RETIRER LES PROTECTEURS DE PRISE DE FORCE NI LES GARANTS OU CARTERS.**
- 6. SE CONFORMER AUX REGLES DE CIRCULATION ROUTIERE.**

---

## AVANT D'UTILISER VOTRE PRESSE

1. Lire attentivement les instructions sur son fonctionnement.
2. Vérifier si tous les boulons et écrous sont bien serrés.
3. Vérifier le réglage et l'alignement de toutes les chaînes.
4. Vérifier la pression de gonflage des pneus.
5. Lubrifier soigneusement la presse. En général, une lubrification après chaque série de 1.000 balles devrait être suffisante.
6. Enlever soigneusement la peinture du frein d'aiguille, des reteneurs de ficelle et du bec noueur.
7. S'assurer du fonctionnement de l'embrayage de sécurité de la prise de force et le patinage de la courroie du ramasseur.

**IL EST IMPORTANT D'OBSERVER STRICTEMENT LES CONSIGNES DE SECURITE.**

**NE JAMAIS LUBRIFIER OU REGLER LA PRESSE LORSQU'ELLE FONCTIONNE.**

# MONTAGE

## TIMON

Le montage du timon sera facilité en calant sous le support de timon à l'aide d'un cric. S'assurer du bon fonctionnement du verrou A Fig. 3.

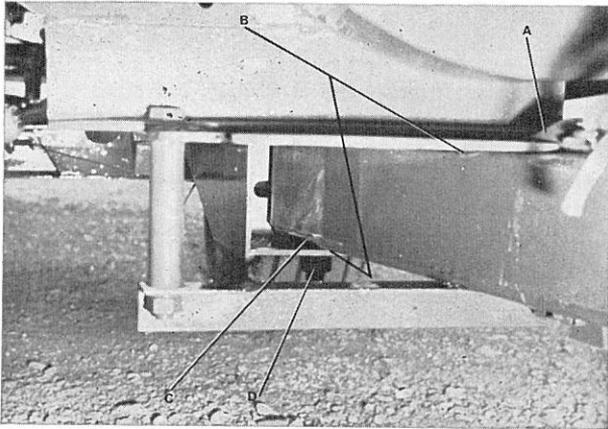
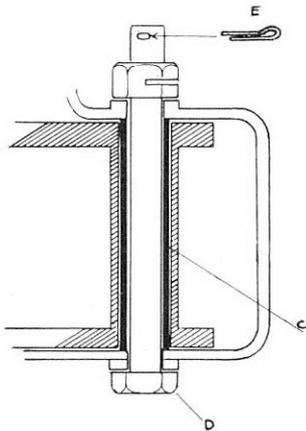


FIG. 3

Enduire toute la surface de frottement de graisse (B).

Monter le timon sans oublier la douille-entretoise (C).



Bloquer le boulon pivot D, en permettant toutefois le libre pivotement du timon.

## LIMITEUR DE COUPLE

Il se fixe au volant par 3 vis et rondelles A fig. 5. Ne pas modifier le tarage du limiteur B (celui-ci est réglé en usine). Les spires des ressorts C ne doivent jamais se toucher.

## PRISE DE FORCE

Avant de monter la prise de force sur le limiteur de couple, nettoyer l'axe du plateau pilote. Placer les ressorts et les chevilles dans leur logement en les huilant à l'huile fluide. Vérifier le bon coulissement.

Monter l'ensemble selon fig. 5 sur le plateau pilote.

Placer en bout d'axe de plateau pilote : rondelle plate 48055, rondelle éventail 62268, vis 87049. Bloquer à 4,5 mkg (point D fig. 5).

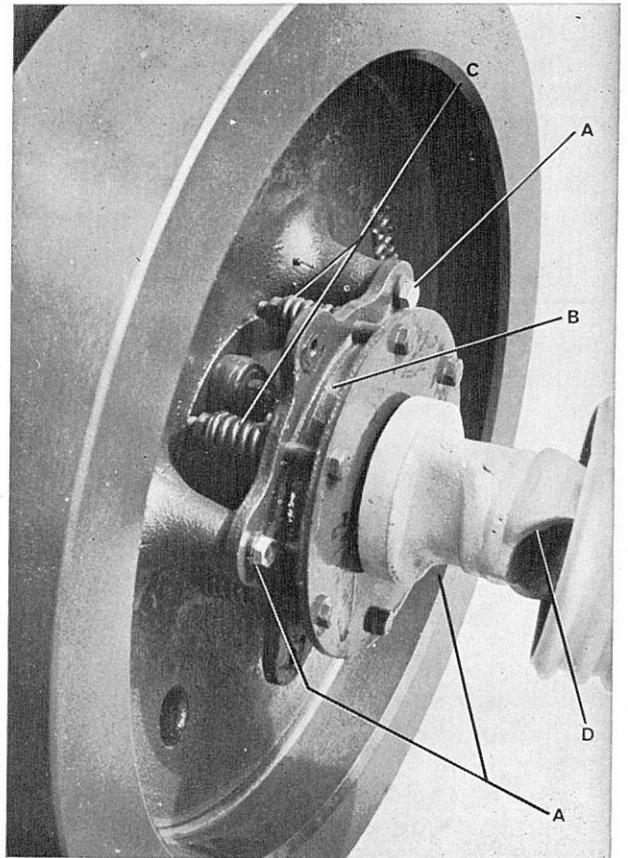


FIG. 5

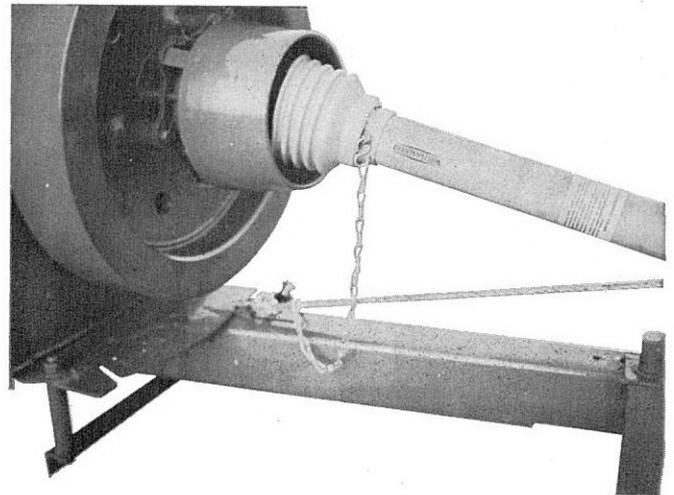


FIG. 6

## PROTECTEUR DE LIMITEUR DE COUPLE

Le protecteur se fixe au plateau pilote par 3 vis, comme fig. 6.

## CORDE DE TIMON

La corde se fixe comme fig. 6. Vérifier le bon fonctionnement du verrou.

## PIECES CONSTITUANT LA PRISE DE FORCE

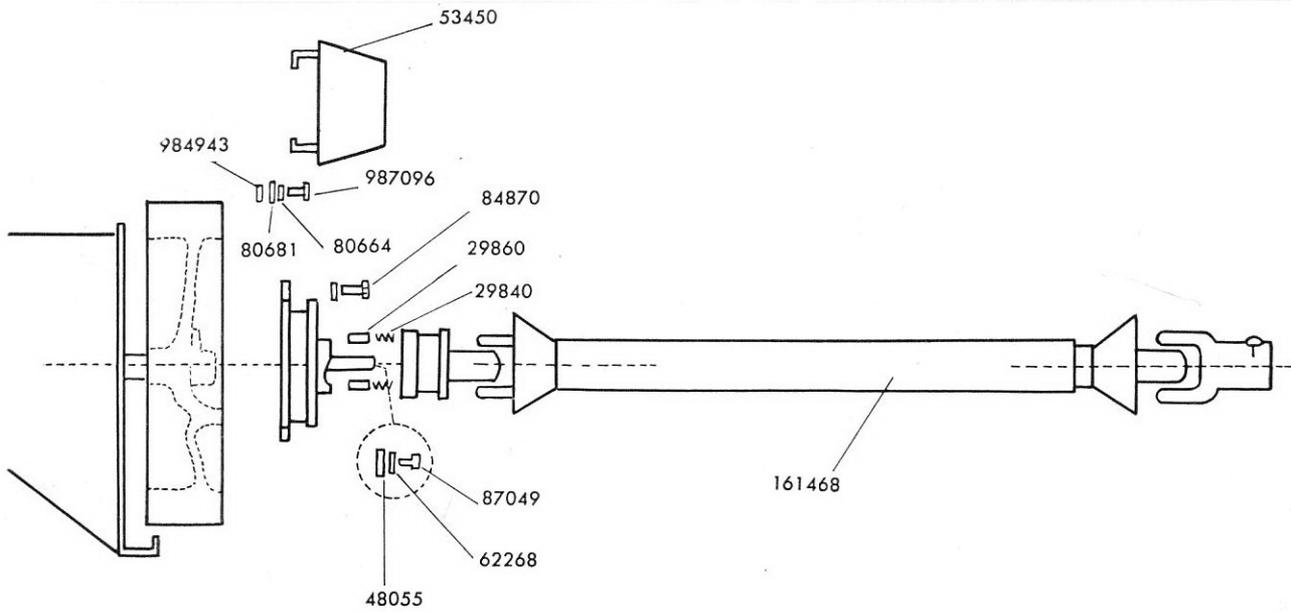


FIG. 7

2 —	29 840	Ressorts	3 —	80 681	Rondelle Grower
2 —	29 860	Chevilles	3 —	84 870	Vis
1 —	48 055	Rondelle	1 —	87 049	Vis
1 —	53 450	Protecteur	1 —	161 468	Prise de force
4 —	62 268	Rondelle	3 —	984 943	Ecrou
3 —	80 664	Rondelle	3 —	987 096	Vis
			1 —	33 778	Goupille (non représenté)

# UTILISATION

## ATTELAGE

L'attelage de la Ramasseuse-Pressé 265 avec prise de force est conçu pour être utilisé avec un tracteur standard A.S.A.E. Il est essentiel que le point d'attelage soit parfaitement situé. Autrement, les joints de cardan de la prise de force seraient une usure prématurée.

La barre d'attelage doit se trouver placée dans le prolongement de l'arbre de prise de force du tracteur.

LA BARRE D'ATTELAGE NE DOIT PERMETTRE AUCUN MOUVEMENT LATERAL OU VERTICAL DE L'ENSEMBLE TIMON DE PRESSE - BARRE D'ATTELAGE DU TRACTEUR.

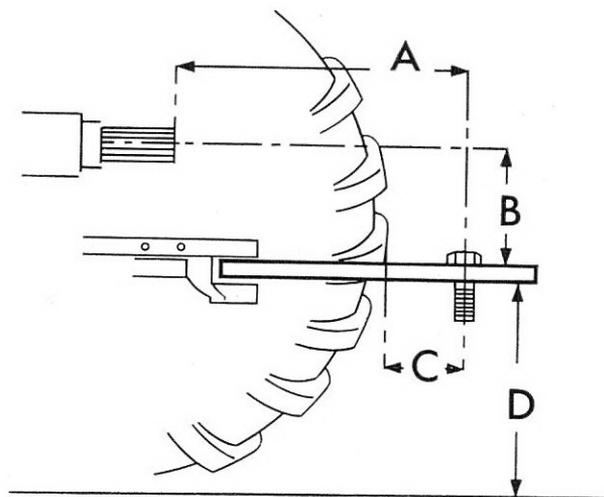


FIG. 8

La distance A Fig. 8 doit être de 35 cm.

La distance B doit être comprise entre 15 et 30 cm.

La distance C doit être au minimum de 10 cm.

La distance D doit être comprise entre 33 et 43 cm.

Le cas échéant, monter une plaque d'attelage intermédiaire pour respecter ces distances. Sur certains tracteurs non conformes au standard A.S.A.E, un adaptateur de prise de force est parfois nécessaire.

Le diamètre de la cheville d'attelage (19 mm) doit éliminer tout jeu latéral : un écrou ou une goupille empêchera cette cheville de sauter pendant le travail. **La barre d'attelage du tracteur ne doit présenter aucun jeu latéral. Si c'est nécessaire, la boulonner en place avant que la presse soit attelée.**

Régler la hauteur de la chape d'attelage sur le timon de la presse de façon que le châssis soit à peu près horizontal, lorsque la presse est attelée au tracteur. La chape peut se retourner sur le timon.

**BLOQUER ENERGIQUEMENT LES BOULONS DE FIXATION DE LA CHAPE D'ATTELAGE. COUPLE DE SERRAGE 21 m/kg.**

Monter le manchon de la prise de force de la presse sur l'extrémité de l'arbre du tracteur. Le manchon de la prise de force de la presse est prévu pour une extrémité d'arbre de 34 mm. Au cas où l'extrémité de l'arbre ne serait pas du diamètre standard, monter une pièce d'adaptation.

Avant de commencer le pressage, il est indispensable d'amener le timon vers la gauche, en position de travail. **La position de route est exclusivement réservée pour le transport.** Le point d'attache doit être directement en dessous de la ligne de prise de force. Si la roue droite du tracteur écrase l'andain, il est recommandé de déporter la roue.

Les virages très courts sont à éviter pour ne pas fatiguer les cardans et, en tournant, il est recommandé de ralentir la vitesse de la prise de force.

## COMMANDE A DISTANCE DU PIVOTEMENT DU TIMON

Pour placer le timon dans la position travail, tirer sur la corde du verrou de timon fig. 6. Avancer avec le tracteur pour faire pivoter la machine et l'amener en position pressage ; dès que la ramasseuse-pressé a commencé de pivoter, relâcher la corde.

## INTRODUCTION DE LA FICELLE DANS LA PRESSE

Placer 4 pelotes de ficelle dans la boîte réservée à cet effet selon fig. 10. Attacher les pelotes A et B ensemble et relier les pelotes C et D de la même façon.

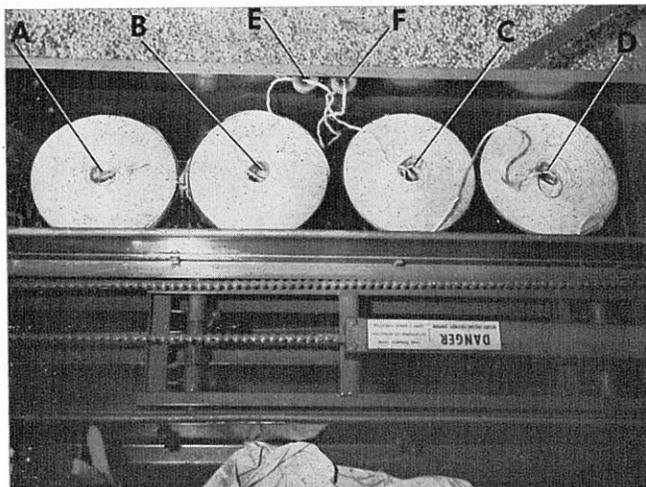


FIG. 10

Enfiler la ficelle partant du centre de la pelote B, dans le point E (fig. 10) et du centre de la pelote C à travers le point F (fig. 10) dans le couvercle de la boîte à ficelle.

Les pelotes de ficelle sont maintenues en place par la tringle comme selon fig. 11. Les ficelles ressortent de la boîte selon fig. 11.

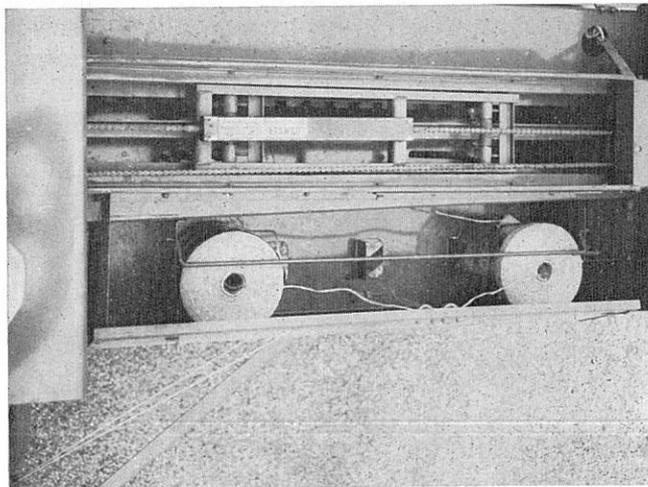


FIG. 11

Elles passent ensuite au travers du pince-ficelles au point A (fig. 12) et dans le guide-ficelle au point B. Puis une ficelle passe au travers du guide, au-dessous de la pointe de l'aiguille de droite et l'autre au travers du guide situé sous la pointe de l'aiguille gauche, puis à travers l'œil des aiguilles droite et gauche.

Attacher les extrémités de la ficelle fermement à une pièce rigide et fixe.

Assurez-vous que la ficelle passe bien sous le protecteur de l'aiguille, comme il est montré sur la figure. Au cas où la ficelle ne serait pas installée comme il convient, elle se casserait dès que vous commenceriez à presser.

Arrivé à ce moment, il est recommandé d'alimenter la presse avec du foin ou de la paille, jusqu'à ce que le canal de compression soit rempli et que le pignon-métreur déclenche les noueurs. Lorsque les noueurs tourneront les aiguilles amèneront la ficelle dans les noueurs où elle s'enfilera automatiquement.

Enlever la partie de ficelle que vous aviez attachée à la pièce rigide.

## MISE EN MARCHÉ

La presse étant maintenant parfaitement attelée et prête à travailler, s'assurer qu'aucun outil n'est laissé auprès de la machine et éloigner les spectateurs. Embrayer doucement la prise de force du tracteur et laisser tourner au ralenti pendant quelques minutes. Augmenter la vitesse du piston à 80 coups à la minute.

**NOTE IMPORTANTE.** — La presse est construite pour un régime maximum du piston à 80 coups à la minute. Pour les tracteurs dont la prise de force tourne à plus de 540 tours-minute, il est indispensable d'arrêter l'accélérateur à la position correspondante à ce régime, on évitera ainsi d'endommager la presse.

**N.B.** — Il est possible que, dans certaines conditions, l'on soit obligé de réduire la vitesse de la machine pour obtenir de meilleurs résultats.

La coupe, le conditionnement, la mise en andains et le pressage doivent toujours être exécutés dans le même sens.

Les andains doivent, autant que possible, être uniformes et de dimensions moyennes. Ils ne doivent pas dépasser la capacité d'absorption de la presse, le tracteur avançant en première vitesse et le régime étant réglé comme ci-dessus.

**IL EST IMPORTANT D'OBSERVER STRICTEMENT LES CONSIGNES DE SECURITE. NE JAMAIS LUBRIFIER OU REGLER LA PRESSE LORSQU'ELLE FONCTIONNE.**

# LUBRIFICATION

La construction de la nouvelle Ramasseuse-Presses NEW HOLLAND 265 est telle qu'elle exige un entretien minime. Cependant, une lubrification suffisante est la condition première pour éviter des arrêts de travail coûteux.

D'autre part, elle augmente considérablement la longévité de la machine. En utilisation normale, un graissage général doit être effectué à la fin de chaque série de 1.000 balles.

## Tous les jours (huile)

— chevilles de roue libre de la prise de force (huile fluide) ..... A fig. 13

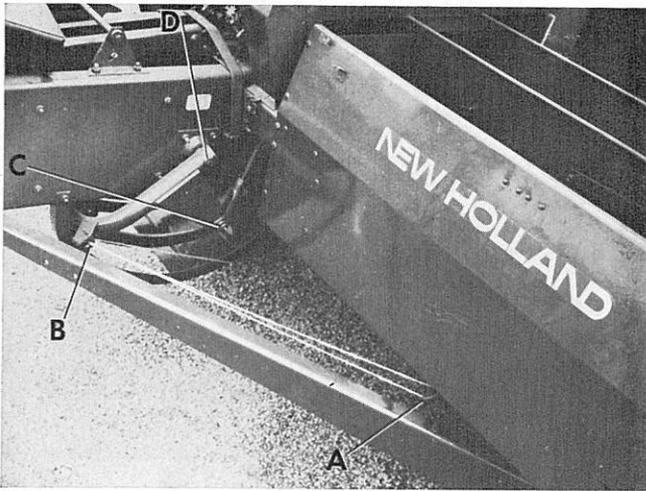


FIG. 12

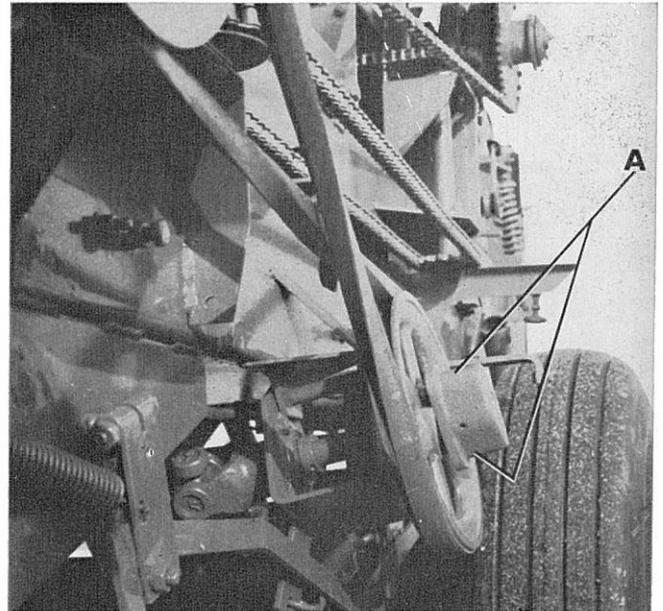


FIG. 14

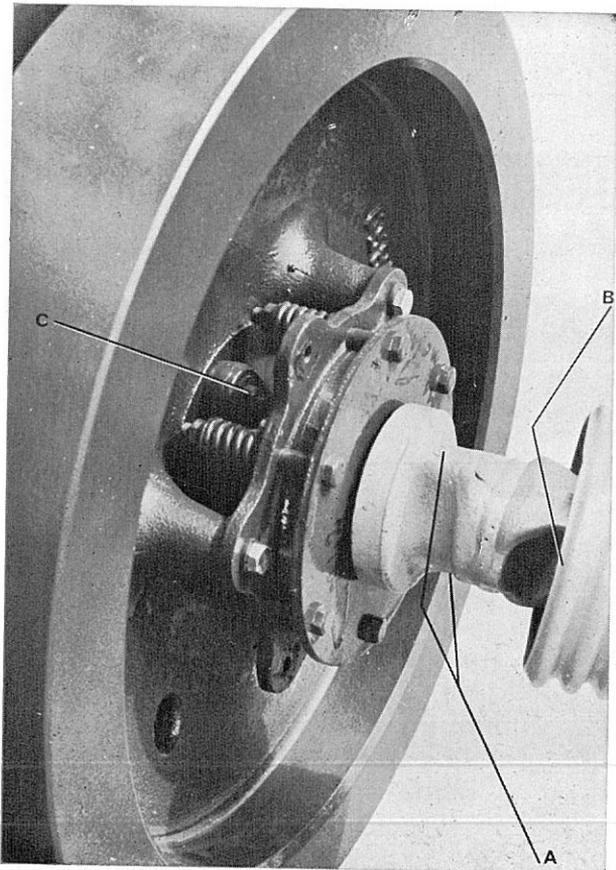


FIG. 13

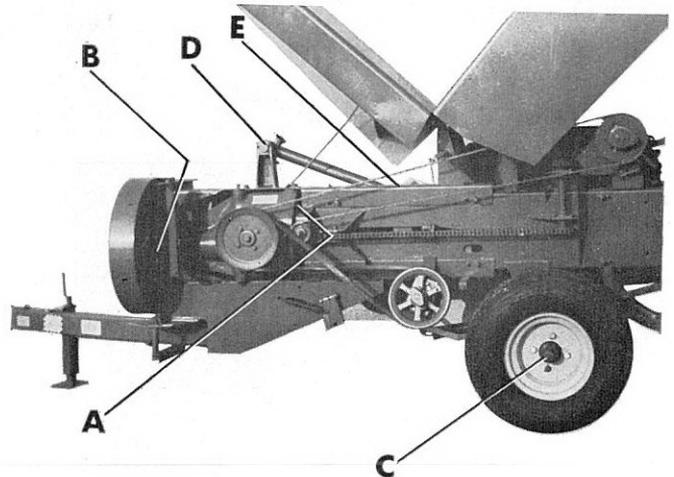


FIG. 15

**Chaque semaine (huile)**

- Boîtier principal (S.A.E. 90 EP) ..... A fig. 15
- Vérifier le niveau .....
- Chevilles de roue libre de la commande du ramasseur ..... A fig. 14
- Verrou de mâchoire à cardan ..... B fig. 17
- Axes de pivotement divers .....

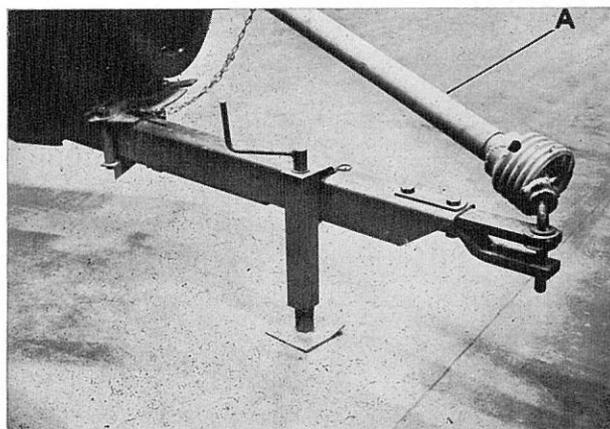


FIG. 16

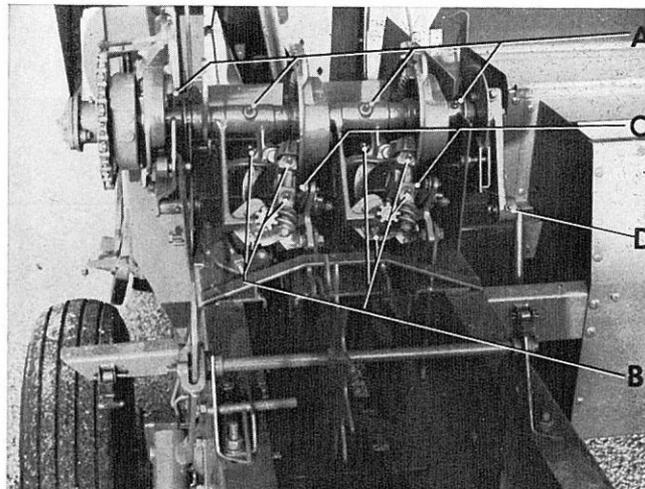


FIG. 18

**Chaque saison (huile)**

- Boîtier principal, vidanger et refaire le plein jusqu'au niveau ..... A fig. 15

**Tous les jours (graisse)**

- Joint de cardan AR ..... B fig. 13
- Joint de cardan AV ..... A fig. 17
- Manivelle ..... D fig. 15
- Axe du piston ..... E fig. 15
- Arbre du volant (très peu) ..... B fig. 15

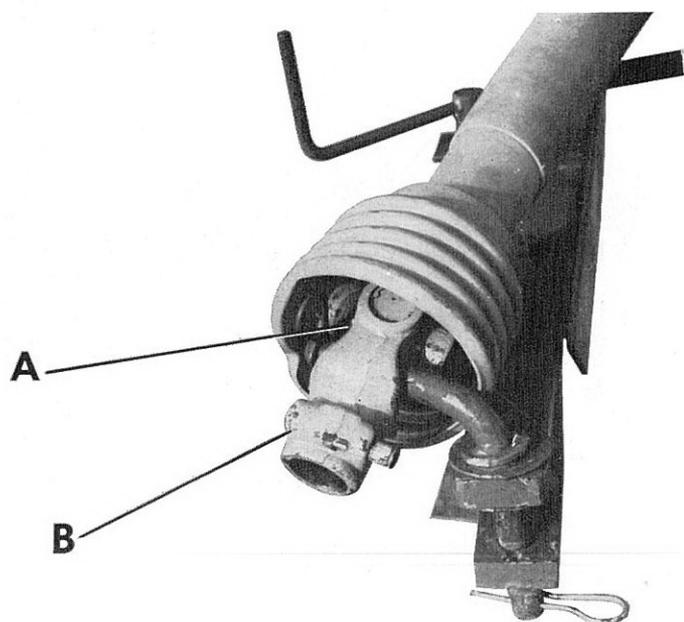


FIG. 17

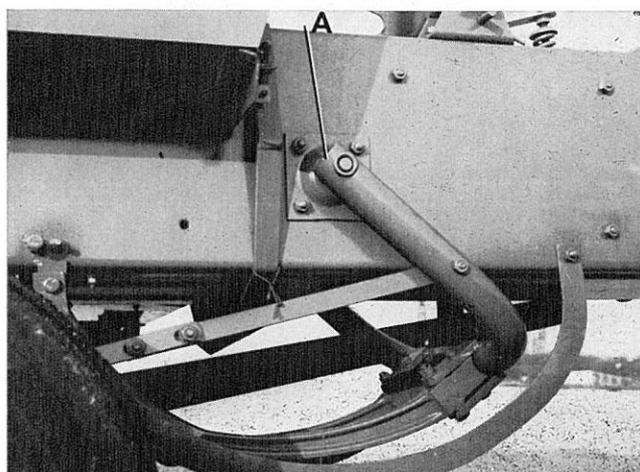


FIG. 19

Ensemble de nouage A.B.C.D. ....	fig. 18
Bielle d'aiguilles ....	C fig. 12
Axe gauche de l'étrier d'aiguilles ....	A fig. 19
Axe droit de l'étrier d'aiguilles ....	D fig. 12
Supports des dents d'ameneur (4) ....	A et B fig. 20
Roue de ramasseur (facultatif) ....	fig. 21
Cardans de ramasseur ....	A fig. 20

**Chaque semaine (graisse)**

Tube télescopique de prise de force ....	A fig. 16
Protecteur plastique de prise de force (2) ....	fig. 16

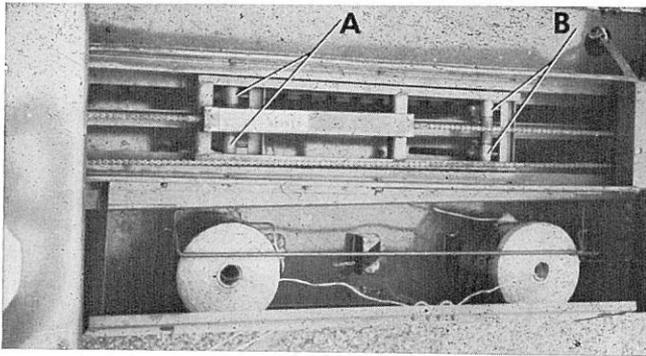


FIG. 20

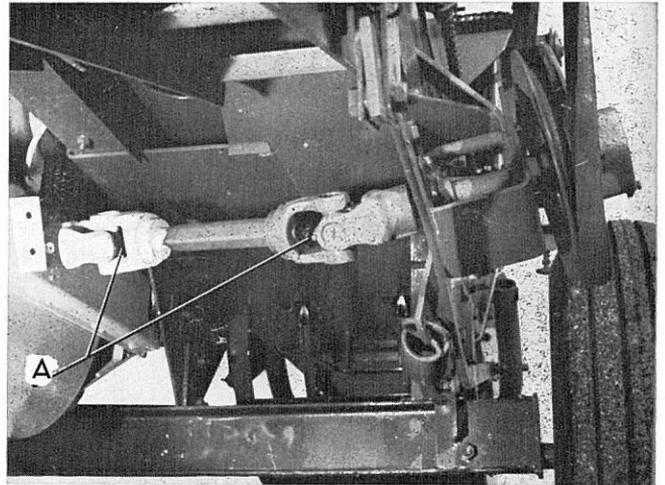


FIG. 22

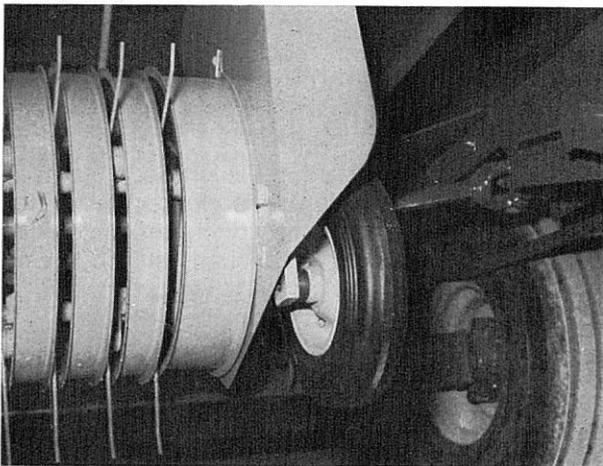


FIG. 21

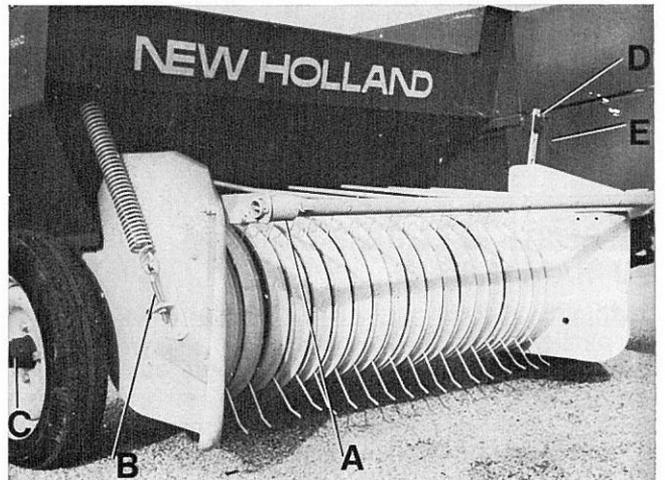


FIG. 23

**Chaque saison (graisse)**

Glissières de pivotement de timon ....	B fig. 3
Moyeu de roue gauche ....	C fig. 15
Moyeu de roue droite ....	C fig. 23
Cric - dévisser complètement et enduire les parties en contact.	

# REGLAGES DANS LES CHAMPS

## PARE-VENT

Il est conçu pour retenir le foin fermement sous les dents du ramasseur et faciliter une alimentation régulière. Le ressort A fig. 23 régularise la pression que les tubes d'acier exercent sur le fourrage pour alimenter la presse. Pour augmenter ou diminuer la pression, enlevez la goupille qui maintient le porte-ressort, faire glisser et tourner celui-ci dans la direction désirée, puis replacer la goupille dans la fente du porte-ressort et du pare-vent.

## ROUE DU RAMASSEUR

(Equipement facultatif)

Le support de la roue du ramasseur placé derrière le diviseur gauche est réglable. Dans des conditions normales, il doit être réglé de telle sorte que les dents du ramasseur se dégagent à environ 25 mm du sol. Dans les conditions extrêmes, cette distance peut être modifiée par le boulon A fig. 24.

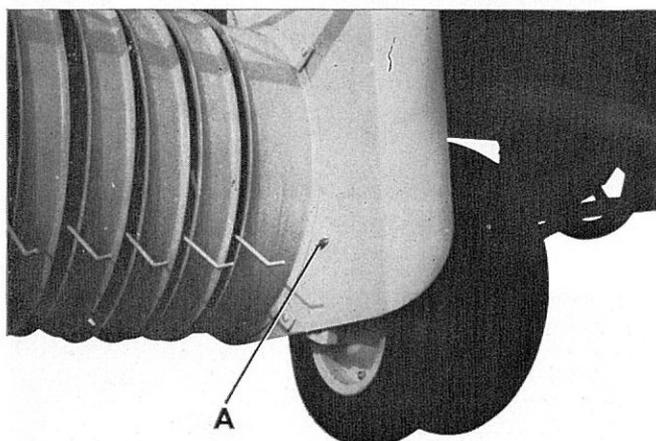


FIG. 24

## RESSORTS D'EQUILIBRAGE DU RAMASSEUR

Le ressort d'équilibrage (fig. 23) supporte en grande partie le poids du ramasseur, ce qui permet son action flottante. Il doit être réglé aux points B fig. 23, jusqu'à ce qu'il y ait environ une charge de 5 à 7,500 kg sur la roue du ramasseur ou sur le boulon de limitation de descente.

## POIDS DES BALLEES

La densité du fourrage dans la balle et, en conséquence, le poids de celle-ci est déterminé par la pression appliquée sur les rails de tension à l'aide des manivelles de tension (fig. 25). En tournant les manivelles dans le sens des aiguilles d'une montre, on augmente la tension et, par conséquent, le poids des balles alors qu'en tournant la manivelle dans le sens contraire, on diminue la tension et le poids des balles.

Le conducteur apprendra par expérience à régler le poids des balles comme il lui convient.

**ATTENTION.** En tentant de faire un pressage trop serré, on peut provoquer des difficultés de nouage.

Quand on commence à utiliser une nouvelle presse, il est recommandé, tout au moins pour les premières balles, de relâcher la tension jusqu'à ce que la peinture soit enlevée de l'intérieur du canal de compression.

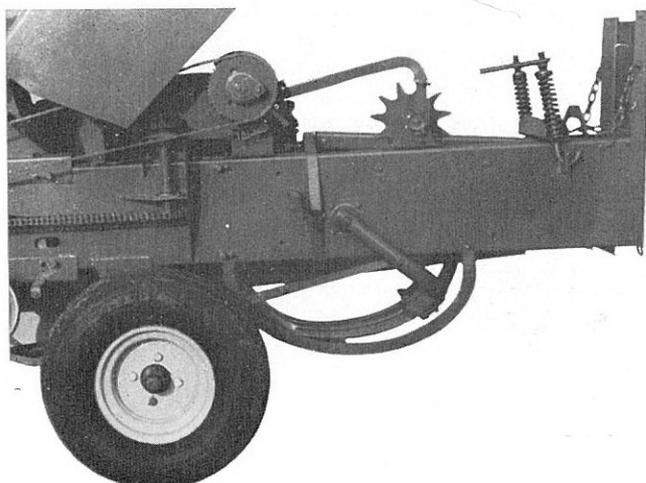


FIG. 25

## LONGUEUR DES BALLEES

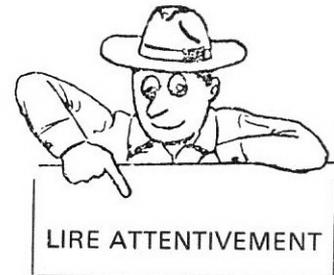
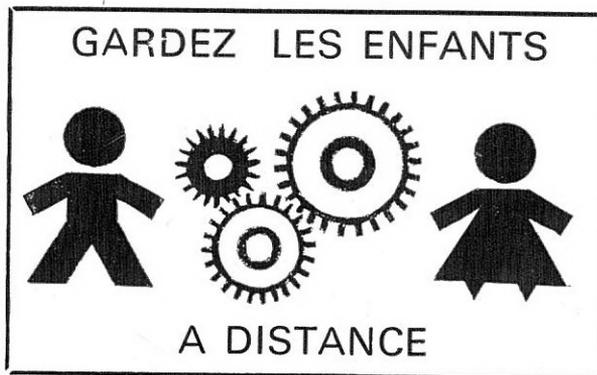
La longueur des balles est réglée par le pignon-mètreur qui est situé sur le canal de compression. Lorsque le foin comprimé passe dans le canal de compression, le pignon-mètreur tourne, le levier déclencheur est amené vers le haut et le noueur est automatiquement déclenché.

La longueur des balles peut varier de 0,30 m à 1,30 m, simplement en déplaçant le collier A fig. 26 vers le haut ou vers le bas sur le levier déclencheur. Plus le collier est placé haut sur le levier déclencheur, plus les balles sont longues ; plus il est bas, plus les balles sont courtes.

S'assurer que le verrou B est placé de façon à permettre le libre fonctionnement du levier.

## FORME DES BALLEES

Si les balles sont trop garnies du côté droit on fera sauter la chaîne de l'ameneur A fig. 27 dans le sens inverse des aiguilles d'une montre sur le pignon de commande pour faire avancer le chariot plus loin dans la chambre à balles. On ne devra pas dépasser une ou deux dents de différence avec le calage standard. Le déplacement du chariot d'ameneur plus loin dans la chambre à balles permet aux dents de déplacer une plus grande charge de marchandise sur le côté gauche de la chambre à balles.



---

### REGLES DE SECURITE

**LA PLUPART DES ACCIDENTS CAUSES PAR LES MACHINES AGRICOLES POURRAIENT ETRE EVITES SI L'ON OBSERVAIT QUELQUES MESURES ELEMENTAIRES DE PRUDENCE.**

- 1. NE PAS NETTOYER, GRAISSER OU FAIRE UN REGLAGE PENDANT QUE LA PRESSE FONCTIONNE.**
  - 2. NE PAS EMBRAYER LA MACHINE SANS S'ETRE ASSURE QUE PERSONNE NE SE TROUVE A PROXIMITE ET QU'IL NE RESTE AUCUN OUTIL SUR LA PRESSE.**
  - 3. NE PAS TRAVAILLER AUTOUR DE LA MACHINE AVEC DES VETEMENTS FLOTTANTS, CEUX-CI POURRAIENT ETRE HAPPEES PAR LES PARTIES EN MOUVEMENT DE LA MACHINE.**
  - 4. NE PAS ESSAYER DE RETIRER DU FOIN DE LA PRESSE PENDANT QU'ELLE FONCTIONNE.**
  - 5. NE PAS RETIRER LES PROTECTEURS DE PRISE DE FORCE NI LES GARANTS OU CARTERS.**
  - 6. SE CONFORMER AUX REGLES DE CIRCULATION ROUTIERE.**
-

Après avoir retendu la chaîne, faire tourner la presse à la main pour s'assurer qu'il reste un jeu suffisant aux extrémités de façon à éviter que les galets ne frappent l'extrémité des glissières du chariot.

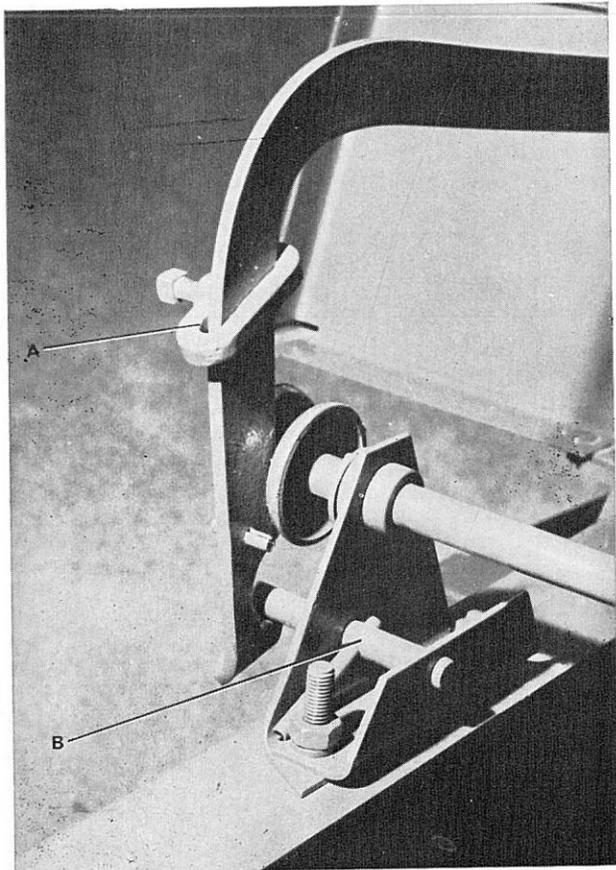


FIG. 26

Si les balles sont trop garnies du côté gauche, on fera sauter la chaîne d'une dent sur le pignon de commande B fig. 27. Ceci dans le sens des aiguilles d'une montre pour faire déplacer le chariot plus loin en dehors de la chambre à balles. Si

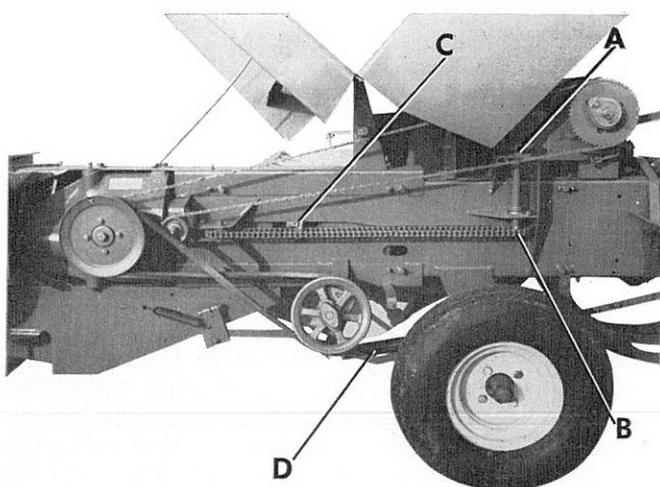


FIG. 27

l'on déplace le chariot dans cette direction, s'assurer qu'il ne frappe pas la tôle de l'ameneur sur le côté droit de la machine.

### LIMITEUR DE COUPLE (PRISE DE FORCE)

Avant la mise en route, s'assurer que les disques du limiteur de couple A fig. 28 ne sont pas grippés par la peinture ou par la rouille.

Si un réglage s'avère nécessaire, resserrer chaque boulon de tension d'une fraction de tour pour augmenter la pression des disques.

**Les ressorts B fig. 28 ne doivent jamais être serrés à une longueur de compression de moins de 32 mm. Les disques ne doivent jamais être gras.**

Pour contrôler l'action de celui de la prise de force, placer une clé sur l'arbre de prise de force de la presse et caler le volant. Le réglage de l'embrayage est satisfaisant si celui-ci débraye sous l'action d'un poids de 40 kg placé sur le manche de la clé à une distance de 100 cm du centre de la prise de force.

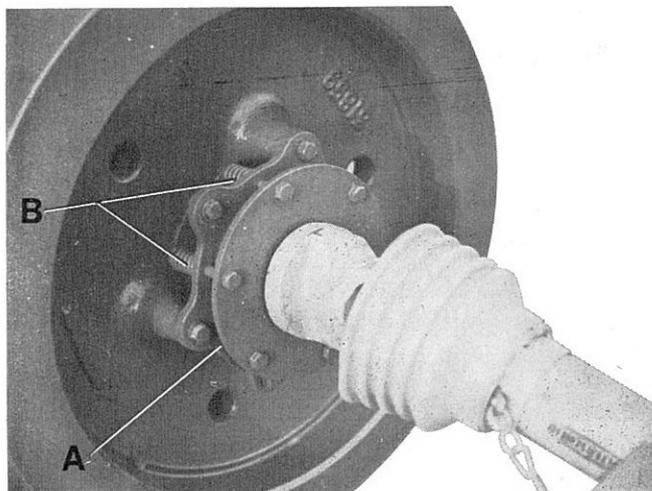


FIG. 28

Lubrifier les chevilles d'entraînement du dispositif de roue libre A fig. 13 par quelques gouttes d'huile légère (2 à 3 gouttes par jour en période d'utilisation).

### BOULON DE SECURITE DU VOLANT

Le boulon de sûreté du volant C fig. 13 protège contre tout dommage le réducteur, le piston et les autres pièces s'y rapportant. C'est un boulon spécial 8 mm x 50 mm, qui est fourni avec la presse (Réf. 211 824).

**RECOMMANDATION IMPORTANTE.** N'utilisez jamais un autre boulon comme boulon de sûreté du volant. L'emploi de tout autre boulon pourrait causer de sérieuses avaries à la presse ou diminuer son rendement.

## BOULON DE SECURITE DE LA COMMANDE DU NOUEUR DU NOUEUR

Le boulon de sûreté de la commande du noueur A fig. 29 protège les noueurs, l'étrier d'aiguilles et

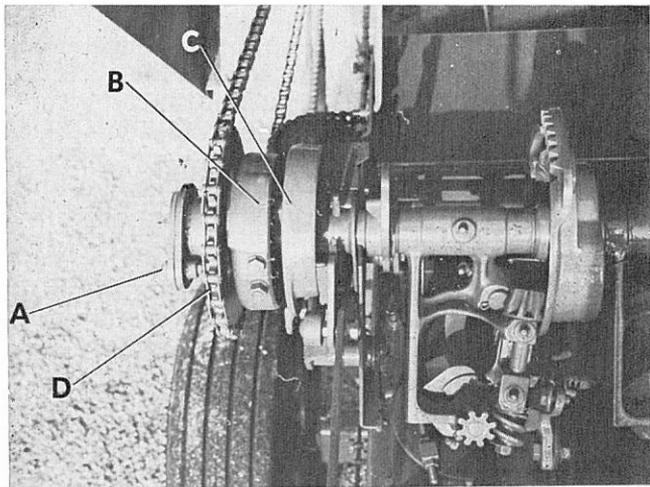


FIG. 29

les pièces s'y rapportant contre tout endommagement. C'est un boulon spécialement trempé, de 6 mm x 38 mm, qui peut vous être fourni par votre agent régional NEW HOLLAND (réf. 46520).

**IMPORTANT : Il est recommandé de ne pas essayer de remplacer ce boulon par un autre qui ne soit pas d'origine.**

En cas de rupture de ce boulon, il faut en rechercher la cause et y remédier. Si la chaîne d'entraînement du noueur ne s'est pas brisée ou ne s'est pas déplacée, faire tourner le volant dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que les trous destinés à recevoir le boulon se trouvent en vis-à-vis et permettent son remplacement.

Aucun autre réglage n'est nécessaire à moins que la chaîne de commande du noueur ne soit brisée ou déplacée sur les dents des pignons. Si la chaîne ou toute autre pièce est cassée, vous reporter à la partie du manuel traitant du réglage de la commande de l'aiguille et procéder au réglage en vous conformant aux instructions données.

## BOULONS DE SECURITE DE L'AMENEUR

Ils protègent l'ameneur contre tout accident. Point C fig. 27.

**Recommandation importante :** N'utiliser jamais d'autres boulons que ceux indiqués comme boulons de sécurité. L'emploi de tout autre boulon pourrait causer de sérieuses avaries à la presse.

## BIELLE DE BLOCAGE DE LA MANIVELLE

Pour éviter la rupture des aiguilles, un verrou de blocage est prévu en avant de la manivelle protégeant les aiguilles lorsqu'elles entrent dans le canal de compression ; point A fig. 30.

Si, pour une raison quelconque, les aiguilles restent dans le canal de compression lorsque le piston retourne avec une nouvelle charge de foin, le bras de manivelle est arrêté par le verrou de blocage et le boulon de sûreté du volant est cisailé.

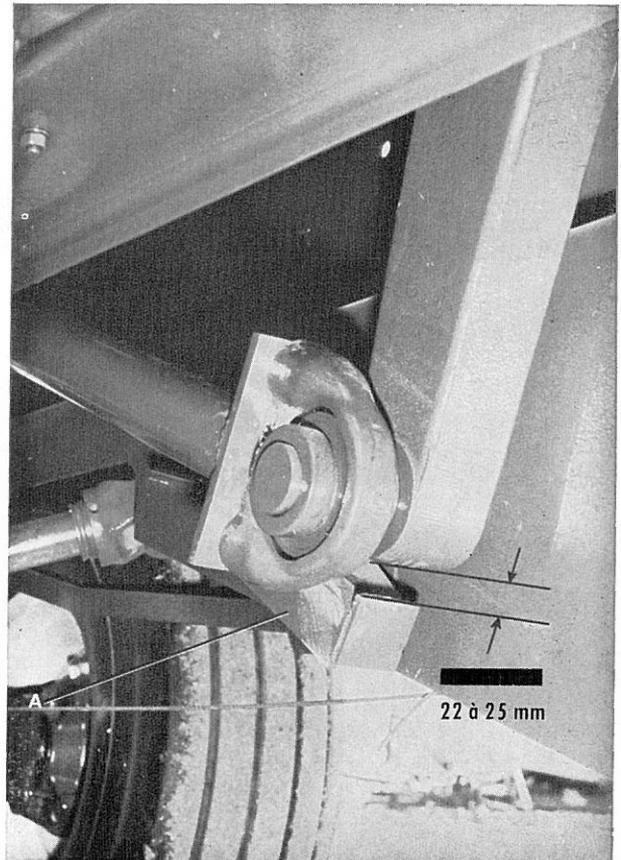


FIG. 30

**Précaution importante. Ne jamais déplacer à la main le verrou de blocage de la manivelle. Retirer toujours le verrou en ramenant l'étrier à sa place d'origine.**

En ne procédant pas de cette façon, vous risquez une rupture d'aiguille. Régler le verrou en desserrant les boulons A fig. 31 et en déplaçant la tringlerie B dans une position telle qu'elle maintienne le verrou de blocage complètement en dehors de la zone de rotation de la manivelle lorsque les aiguilles et l'étrier d'aiguille sont au repos, mais permette au verrou de se placer en face de la manivelle quand l'extrémité des aiguilles pénètre dans le canal.

Lorsque ces réglages sont faits, déclencher les noueurs et tourner le volant à la main pour accomplir un cycle de liage complet.

Lorsque les aiguilles et l'étrier d'aiguilles reviennent à leur position de départ, s'assurer que le verrou de blocage est écarté de la manivelle de 22 à 25 mm comme fig. 30.

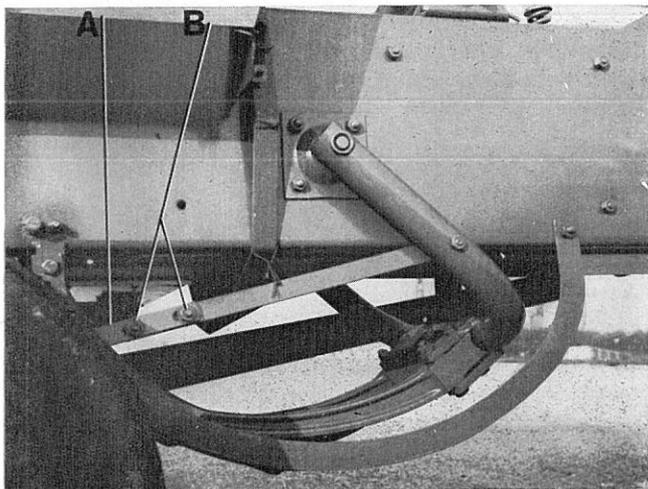


FIG. 31

## COMMANDE DU RAMASSEUR

Le ramasseur est commandé par une courroie. La surcharge est évitée par le patinage de celle-ci. La tension s'effectue par le ressort D fig. 27. Le couple sur l'arbre de commande doit être compris entre 16 et 20 mkg.

Pour obtenir un parfait fonctionnement et un rendement maximum, elle doit être tendue de façon qu'une quantité uniforme et régulière de foin arrive dans la machine et qu'elle patine lorsqu'elle est surchargée ou quand il y a obstruction dans les dents du ramasseur.

Les signes évidents de surcharge sont :

1. Relèvement continu des fourches de l'ameneur.
2. Insuffisance de foin du côté gauche de la balle, même si l'ameneur est bien réglé (voir fig. 27).
3. Rendement peu élevé.

Lorsque la courroie est trop tendue une trop grande quantité de foin peut être forcée dans la zone d'alimentation et ces signes de surcharge apparaissent. Lorsque les zones du ramasseur et de l'ameneur sont toutes deux surchargées et que les fourches de l'ameneur se relèvent continuellement, il en résulte une perte de rendement.

**Recommandation :** Lorsque la machine a été remisée pendant un certain temps, il faut s'assurer que la courroie est en bon état avant d'utiliser la presse.

## RAMASSEUR

Le boulon de limitation sur la tringle de relevage du ramasseur D fig. 23 permet d'obtenir la distance voulue entre les doigts du ramasseur et le sol (de 25 à 50 mm dans les conditions normales).

Le réglage de la hauteur du ramasseur au moyen de ce boulon est conseillé lorsque la vitesse d'avancement est très rapide et le terrain irrégulier. La roue du ramasseur est alors démontée. Pour la route, mettre en place la cale E fig. 23.

## ENTRETIEN ET REGLAGES

### BOITE PRINCIPALE

Il est recommandé :

- d'utiliser le lubrifiant hypoïde S.A.E. 90 et de maintenir la boîte A fig. 15 remplie d'huile jusqu'au bouchon de niveau.
- de vidanger au début de chaque saison de pressage.
- de vérifier souvent le blocage des boulons de fixation du carter.
- en cas de panne, consulter l'agent de NEW HOLLAND qui est seul qualifié pour ce travail.
- le conducteur ne doit jamais tenter de réparer ou de régler le réducteur.

### PRISE DE FORCE ET ROUES LIBRES

Huiler tous les jours les chevilles de roues libres avec 2 ou 3 gouttes d'huile légère. Au début de chaque saison de pressage, démonter l'embrayage et enduire de graisse les faces intérieures du

dispositif de roue libre, ainsi que les coussinets de l'embrayage.

Le tube de la prise de force doit être bien graissé pour permettre à l'arbre de coulisser librement.

Les croisillons de cardans doivent être graissés deux fois par semaine. Un ou deux coups de pompe à main pour chaque graissage sont suffisants.

**ATTENTION :** Un graissage excessif risque d'endommager les joints.

### ENTRETIEN GENERAL

- Après les premières 5.000 balles, vérifier la tension des chaînes et de la courroie. Faire ensuite la même vérification toutes les 15.000 balles.
- Vérifier l'ensemble de la boulonnerie et des vis de roues.
- Chaque jour, vérifier l'affûtage du couteau et du contre-couteau.
- Vérifier régulièrement le jeu couteau - contre-couteau.

## DOIGTS DU RAMASSEUR

La fig. 32 montre 3 vues de la fixation des doigts du ramasseur sur le tube porte-dents. Ces doigts peuvent être remplacés indépendamment en utilisant le processus suivant :

1. Dévisser légèrement les 4 vis maintenant le protecteur et faire glisser le couloir à foin pour l'enlever.
2. Retirer le boulon A du doigt intéressé.
3. Retirer le doigt, et la pièce de fixation.
4. Monter la pièce de fixation en même temps que le nouveau doigt.
5. Monter les pièces ensemble au moyen du boulon A.

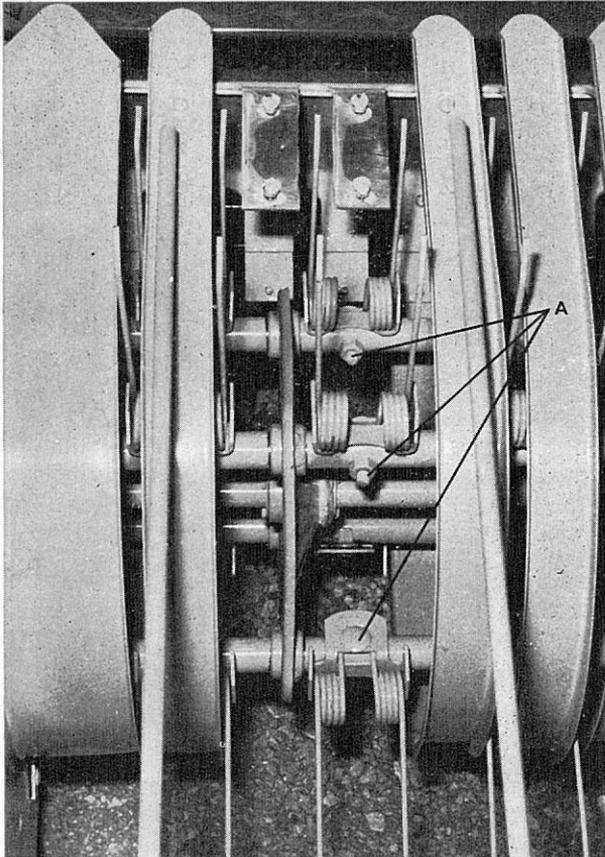


FIG. 32

## GALETS DE CAME DU RAMASSEUR

Un trou a été prévu dans le flasque latéral du ramasseur pour la surveillance et l'accès au galets de la came du ramasseur. Pour remplacer l'un de ces galets, tourner le ramasseur jusqu'à ce que le galet soit accessible au travers des ouvertures du flasque fig. 33 ; le galet peut être retiré facilement par cette ouverture.

**ATTENTION :** Lorsque l'on remplace un galet de came, il faut toujours s'assurer que le galet est en arrière du tube porte-dents dans le sens de rotation du ramasseur. Si le galet se trouve en avant, il peut en résulter de très sérieux dégâts.

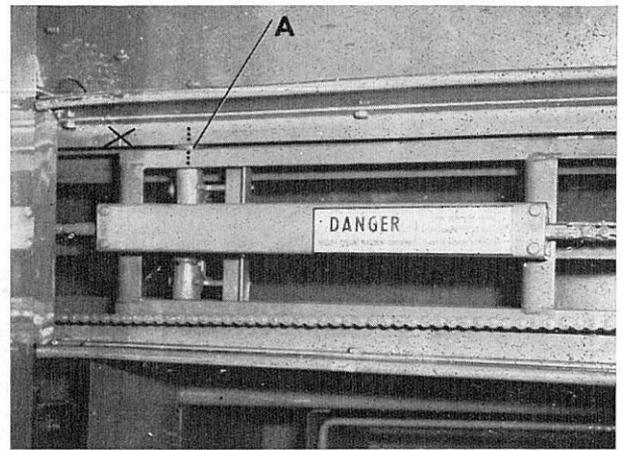


FIG. 33

## CALAGE DU CHARIOT D'AMENEUR

Le chariot d'ameneur est calé par rapport au mouvement du piston. Ceci est nécessaire pour assurer une alimentation régulière de la marchandise dans la chambre à balles et pour empêcher le piston de venir frapper les dents de l'ameneur. Le chariot d'ameneur est convenablement calé lorsque les repères sur le chariot sont alignés par rapport aux repères sur le rail de guidage point A fig. 33 et lorsque la manivelle du piston est au point mort supérieur entre ses repères de calage A et B (fig. 34). On peut vérifier en s'assurant que l'extrémité de la longue dent avant du chariot d'ameneur est approximativement distante de 58,5 cm du côté gauche de la chambre à balles.

Dans le cas où le chariot d'ameneur étant calé comme ci-dessus la marchandise ne formerait pas des balles de densité régulière, le réglage suivant pourrait être essayé :

A — Placer le piston avec le haut de la manivelle au point mort entre ses repères de calage A et B (fig. 34).

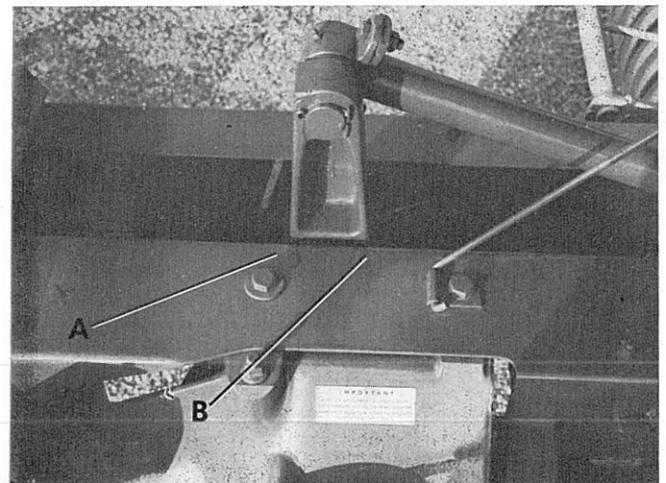


FIG. 34

B — S'assurer que le chariot d'ameneur n'est pas dérégulé.

C — Si le chariot est à sa position recommandée, détendre la chaîne de commande de l'ameneur reliée au chariot d'ameneur et opérer selon le paragraphe « Forme des balles » (page 12).

## RAILS DU CHARIOT D'AMENEUR

La fig. 35 montre l'extrémité des rails du chariot d'ameneur, tôle de protection enlevée. Elle permet d'identifier le chariot A, les galets B, les fourches C et les rails D. Les deux rails inférieurs AV et AR sont réglables et demandent à être réglés en cas de jeu excessif des galets. Le jeu convenable est de 1,5 mm.

**RECOMMANDATION :** Lorsque la machine a été remise pendant un certain temps, il faut s'assurer que le limiteur de couple du volant est en bon état avant d'utiliser la presse.

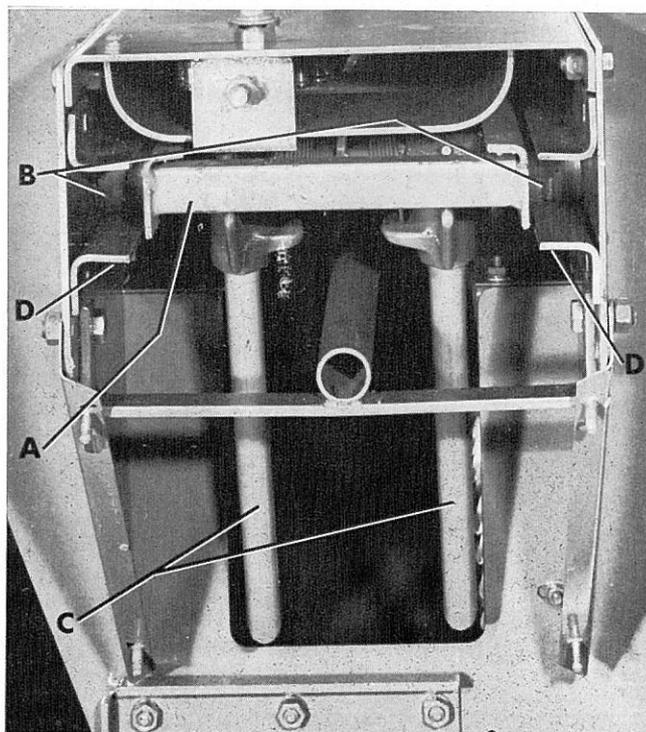


FIG. 35

## ATTENTION

### DEMONTAGE DU TUBE PILOTE

Le ressort intérieur étant pré-contraint, il est nécessaire de prendre des précautions de sécurité.

— A) Le démontage est une opération nécessitant deux hommes, un pour effectuer le démontage (N° 1), l'autre pour manipuler le volant de la presse (N° 2).

— B) Le numéro 2 tourne le volant dans le sens de la flèche sur le volant jusqu'à ce que le chariot d'ameneur commence à se déplacer vers la gauche, du côté de la chambre à balles. Pendant cette

opération, le numéro 2 tourne le volant seulement à la main, la prise de force étant sur son support.

— C) Le numéro 1 place une cale de bois selon fig. 36 contre le bloc nylon au point A (fig. 36).

— D) Le numéro 2 tourne alors le volant, amenant l'ensemble du tube pilote contre la cale de bois servant au démontage.

— E) Le numéro 1 enlève les écrous des 2 boulons A (fig. 37), en ayant soin de ne pas sortir

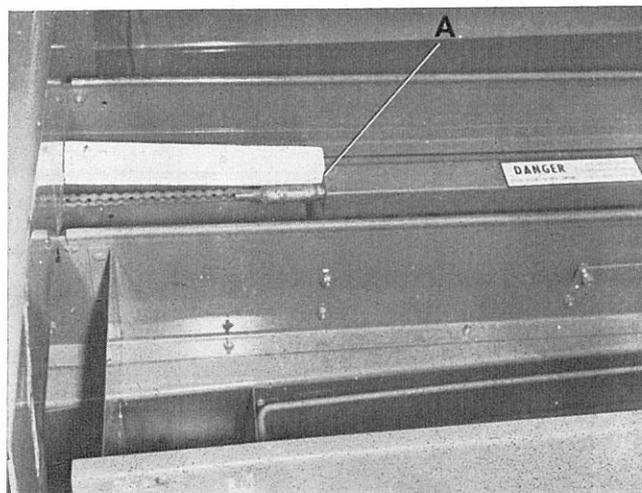


FIG. 36

ces boulons qui doivent toujours dépasser en bas au travers des fentes du chariot d'ameneur.

— F) Le numéro 2 tourne alors suffisamment le volant pour soulager la pression du ressort sur les boulons.

— G) Pendant que le numéro 2 maintient soigneusement le volant dans sa position, le numéro 1 retire les 2 boulons A.

— H) Le numéro 1 tourne alors lentement le volant en arrière permettant alors au ressort de se détendre sur toute sa longueur. Le démontage de l'ensemble peut alors être continué en vue de réparations ou contrôles sans aucun danger.

### REMONTAGE DU TUBE PILOTE

Pour remonter, suivre un procédé similaire.

A) Pendant que le numéro 1 maintient en place la cale en bois selon le paragraphe C de la méthode de démontage, le numéro 2 tourne le volant dans le sens de marche normal tandis que le chariot d'ameneur est solidement maintenu au moyen de la cale. La chaîne de commande de l'ameneur solidaire du tube pilote commence à comprimer le ressort par l'intermédiaire du palier nylon B (fig. 37).

Il faut prendre soin de ne pas forcer le palier nylon dans le tube si l'alignement n'est pas correct. Le numéro 1 devra faire attention également de ne pas se faire coincer les doigts par le bloc nylon pendant que celui-ci avance vers le tube. L'outil le plus approprié pour l'alignement de ce bloc est un tournevis.

Attention au centrage du tube intérieur côté gauche.

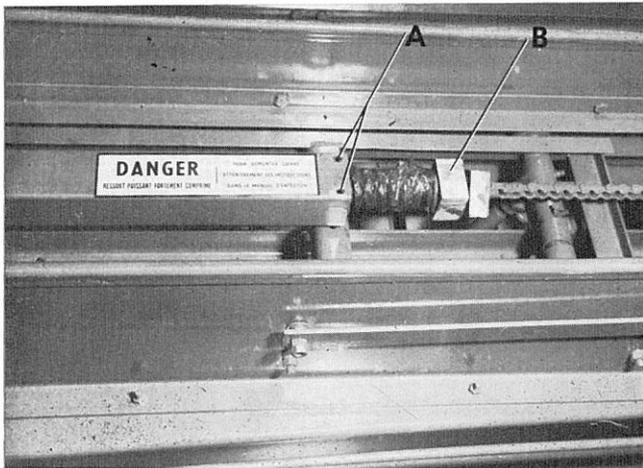


FIG. 37

## CALAGE DE L'ENTRAÎNEMENT DES AIGUILLES

Lorsque les aiguilles sont parfaitement réglées par rapport au piston, elles commencent à pénétrer dans le canal de compression lorsque les pointes des saillies qui se trouvent sur la face du piston ont dépassé les pointes des aiguilles d'environ 6 à 20 mm, comme fig. 38.

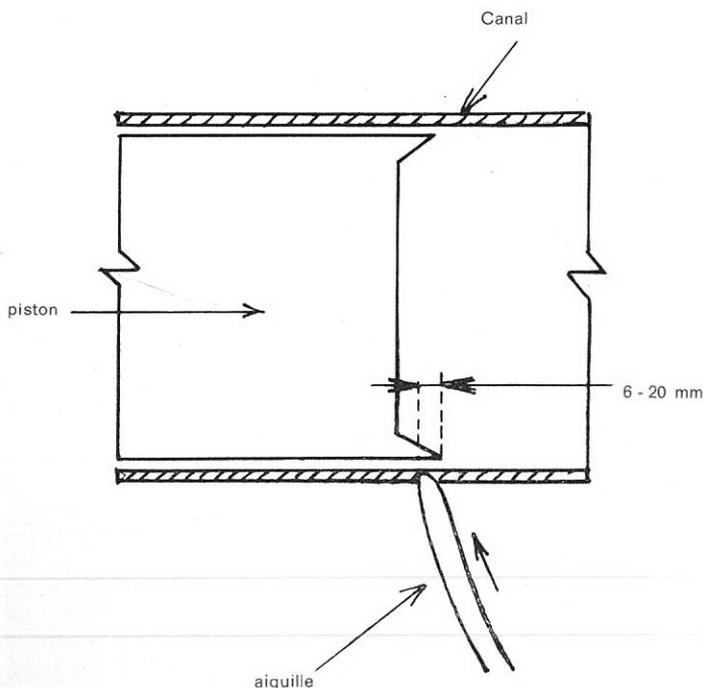


FIG. 38

Ceci peut être facilement vérifié au moyen des repères de calage. Pour contrôler, tourner le volant jusqu'à ce que la manivelle soit en position verticale, comme indiqué sur la fig. 34. S'assurer que le cliquet de l'embrayage du noueur est fermement appuyé contre l'arrêt du noueur. A ce moment, les repères (points B et C fig. 29) doivent s'aligner à 12 mm près.

Si, pour une raison quelconque, les aiguilles avaient besoin d'un réglage, procéder de la façon suivante :

1. Enlever la chaîne d'entraînement du noueur (D fig. 29).
2. Tourner le volant dans le sens contraire des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que la manivelle soit en position verticale entre les repères de calage A et B fig. 34 sur le côté supérieur de la chambre à balles.
3. S'assurer que le cliquet de l'embrayage du noueur repose contre son arrêt et supprimer le jeu dans l'embrayage de noueur en tirant par en haut et vers l'arrière la bielle de l'étrier des aiguilles à l'endroit où elle est attachée au bras du noueur.
4. Tourner le pignon de l'embrayage du noueur jusqu'à ce que les repères de calage de l'embrayage du noueur et du disque de l'embrayage soient directement opposés l'un à l'autre, comme il est montré sur la fig. 29 (points B et C).
5. Installer la chaîne d'entraînement, mettre le tendeur en position et tendre fermement la chaîne d'entraînement, en conservant les repères de l'embrayage du noueur et du disque de l'embrayage directement opposés l'un à l'autre.
6. Embrayer le noueur et faites accomplir un cycle complet aux noueurs pour être sûr que les aiguilles entrent dans les mortaises du piston au moment prévu.

**Garder toujours la chaîne d'entraînement bien tendue pour conserver le réglage parfait des aiguilles.**

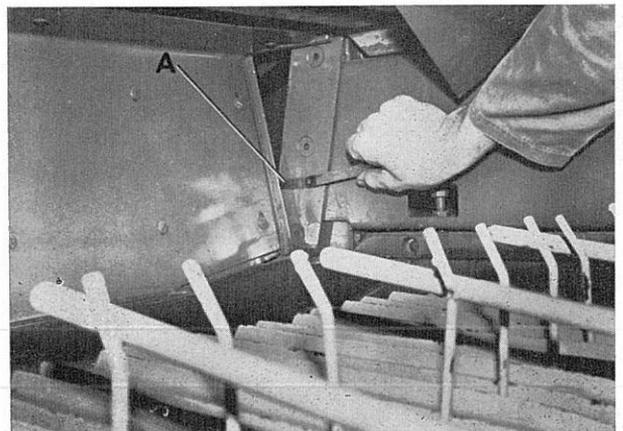


FIG. 39

## REGLAGE DU COUTEAU

Le couteau doit être réglé de façon qu'il y ait environ 0,8 mm de jeu au point A fig. 39 entre le couteau fixe sur le piston et le contre-couteau boulonné sur le côté du canal de compression.

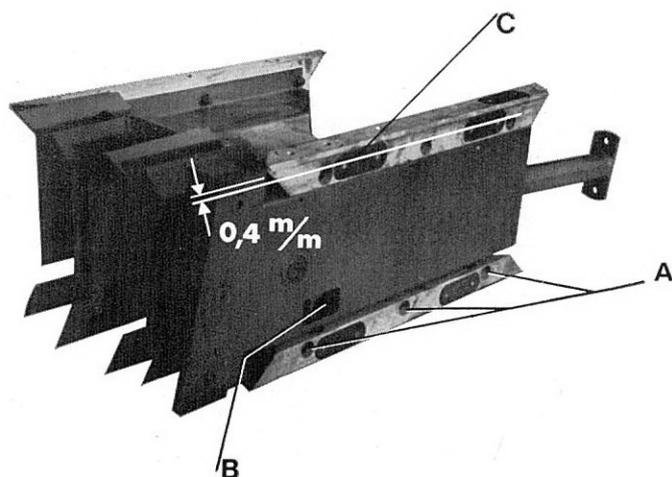


FIG. 40

Le couteau doit être positionné sur le piston, à 0,4 mm en retrait des glissières comme Fig. 40. Le contre-couteau A fig. 41 doit également être en retrait de 0,4 mm par rapport aux rails de guidage.

A l'intérieur du canal de compression, le piston se déplace entre des rails de guidage. Lorsque le couteau est réglé, tout le piston, y compris le couteau, peut être approché ou éloigné du couteau en déplaçant les cornières B fig. 41. Cette mise au point peut facilement être effectuée en réglant 6 jeux de boulons aux points A, B, C, D, E, F fig. 42. Un boulon de chaque jeu est utilisé pour éloigner la glissière du piston, tandis que l'autre boulon sert à pousser la glissière vers le piston.

En manipulant ces deux boulons, il est possible de mettre les glissières en bonne position et de



FIG. 41

les fixer solidement en place. Après réglage, ne pas oublier de serrer les boulons de fixation des cornières sur le dessus et le dessous du canal.

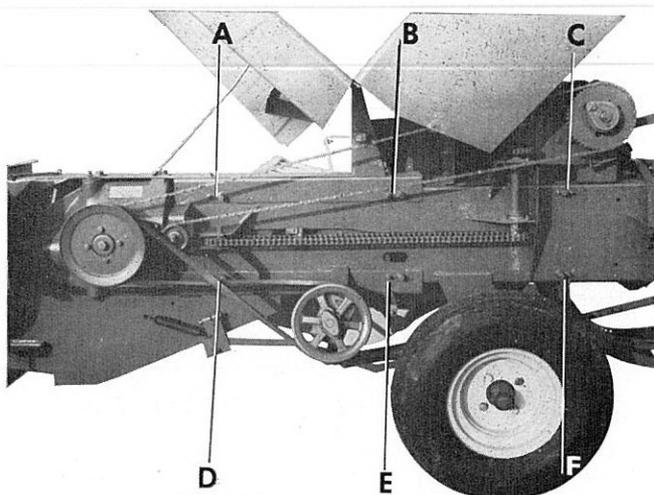


FIG. 42

## REGLAGE DU PISTON

Il est important que le jeu vertical entre le sommet du piston et le haut du canal de compression soit réduit au minimum. Un trop grand jeu provoque parfois des nouages défectueux, le foin pouvant gêner la ficelle lorsqu'elle entre dans les noueurs.

Supprimer l'excès de jeu vertical du piston principal en desserrant les boulons de fixation des glissières en bois A (fig. 40) et en serrant les 4 vis de réglage vertical du piston B fig. 40 jusqu'à ce que l'espace libre situé au-dessus de la glissière supérieure du piston soit approximativement de 1,5 mm.

Lorsque les bois de piston sont à remplacer, toujours monter des ensembles neufs, bois et pastilles. Ne jamais monter des pastilles neuves sur des bois usagés. Des pastilles sont représentées point C fig. 40.

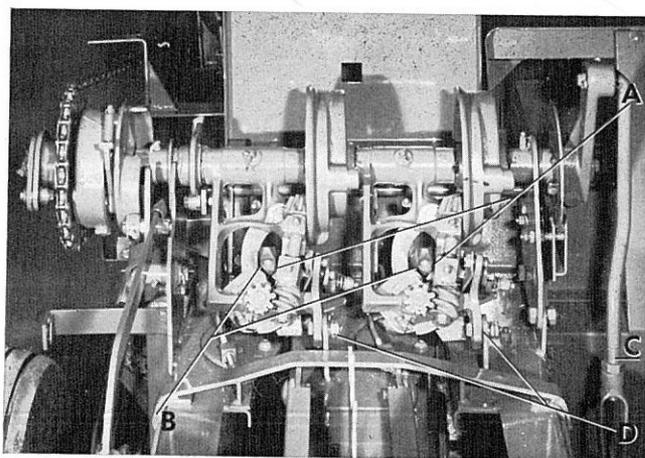


FIG. 43

## AIGUILLES

Les aiguilles doivent être réglées de telle façon que, lorsqu'elles amènent la ficelle, elles frottent légèrement contre le châssis du noueur A fig. 43 et se dégagent de 3 mm environ du disque à ficelle B.

On règle les aiguilles pour qu'elles frottent légèrement sur le châssis du noueur au point A fig. 43 en desserrant le boulon A et les vis B et C fig. 44 puis en déplaçant l'aiguille de côté, à la position convenable et en resserrant les boulons.

L'espace libre entre l'aiguille et le disque à ficelle est **augmenté en desserrant la vis C** et en **serrant la vis B**. Cet espace libre est diminué en desserrant la vis B et en serrant la vis C fig. 44.

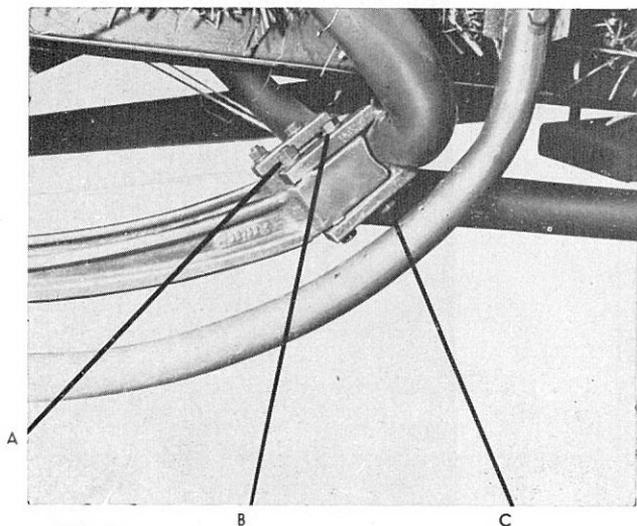


FIG. 44

## PENETRATION DES AIGUILLES

La pénétration des aiguilles est contrôlée en mesurant la distance entre le fond de la chambre à balles et le point le plus proche du fer plat en

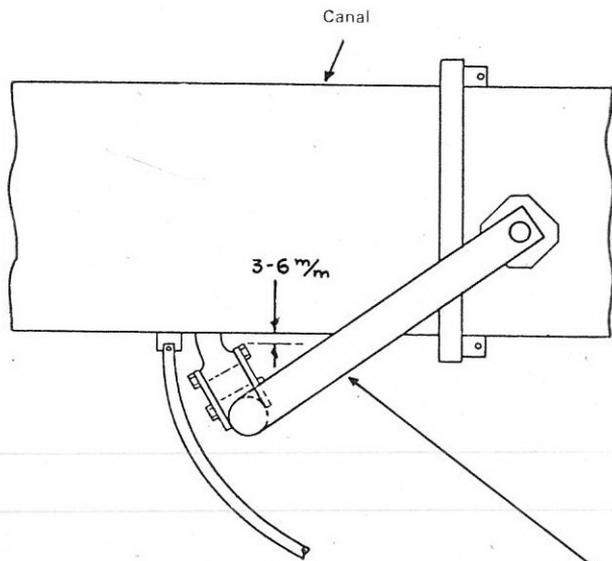


FIG. 45

Etrier aiguille

position maximum haute. Le jeu étant rattrapé à fond vers le haut, cette distance doit être de 3 à 6 mm, comme fig. 45.

Réglage par la biellette C fig. 43.

## DOIGTS A FICELLE

Pour régler parfaitement les doigts à ficelle, il faut procéder comme suit :

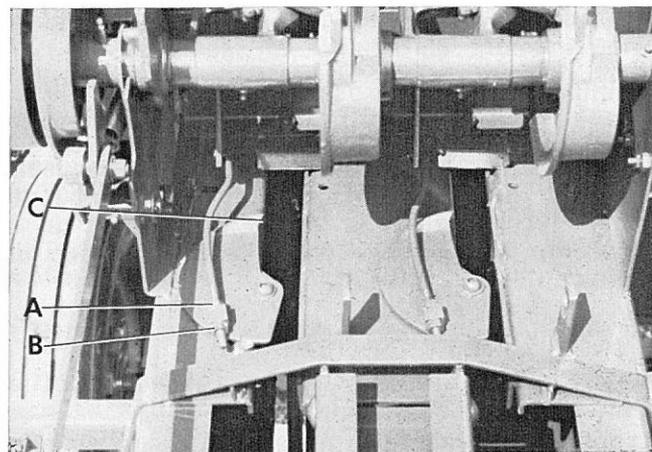


FIG. 46

1. Déclencher les noueurs et faites tourner jusqu'au point où le doigt à ficelle dépasse exactement le rayon intérieur de l'aiguille point A fig. 46. Le mécanisme étant en cette position, desserrer la vis B et avancer ou reculer le doigt à ficelle de façon qu'il y ait un espace libre de 0,8 mm au point A entre l'extrémité du doigt à ficelle et l'aiguille.

2. Faire tourner les noueurs jusqu'à ce qu'ils reprennent leur position de départ. Réglez les écrous A et B fig. 47 de façon que l'extrémité du doigt à ficelle (point C) soit en alignement avec le bord de la mortaise de l'aiguille, en haut de la chambre à balles.

### RECOMMANDATION IMPORTANTE.

Les réglages des aiguilles et du doigt à ficelle doivent être toujours effectués dans l'ordre décrit ci-dessus.

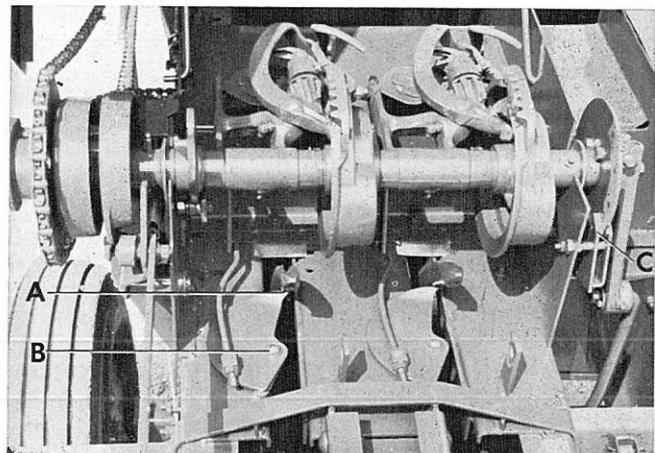


FIG. 47

## FREIN DU NOUEUR

Ce frein C fig. 46 est destiné à empêcher les noueurs de sortir de leur position originale depuis l'instant où ils sont déclenchés jusqu'au moment où ils sont entraînés par le pignon de l'embrayage du noueur.

Les garnitures du frein, munies de ressorts, sont réglables et doivent être ajustées pour fonctionner de façon satisfaisante. Si elles sont trop serrées, une rupture fréquente du boulon de sûreté de l'entraînement du noueur en résultera.

**Attention ! Ne jamais lubrifier ce frein.**

Si ce frein est lubrifié, ou s'il devient trop libre, la rupture du boulon de sûreté du volant sera fréquente du fait que les noueurs tourneront légèrement et laisseront le verrou de blocage de la manivelle se placer à contre-temps en face de celle-ci.

## EMPLACEMENT DU PIGNON-METREUR

Le pignon-mètreur doit être situé de façon que, lorsque le levier de déclenchement est déplacé jusqu'à sa position extrême arrière par la came fixée sur le disque d'embrayage du noueur, il existe un espace libre de 1,5 à 2 mm entre le levier de déclenchement et le disque de frottement, comme il est montré point A fig. 47, ce qui procure un dégagement permettant au levier de déclenchement de revenir en place après chaque cycle du noueur et de produire ainsi des balles de longueur uniforme.

Pour faire ce réglage :

1. Déclencher le noueur.

2. Faire tourner l'arbre du noueur jusqu'à ce que le levier de déclenchement soit à sa position maximum arrière.

3. Desserrer les boulons B et C fig. 48 et leurs équivalents côté droit.

4. Déplacer les supports de l'axe de la roue de mesure pour obtenir le jeu nécessaire (1,5 à 2 mm) et rebloquer.

5. Déplacer le support droit de l'axe de la roue de mesure pour obtenir un alignement convenable.

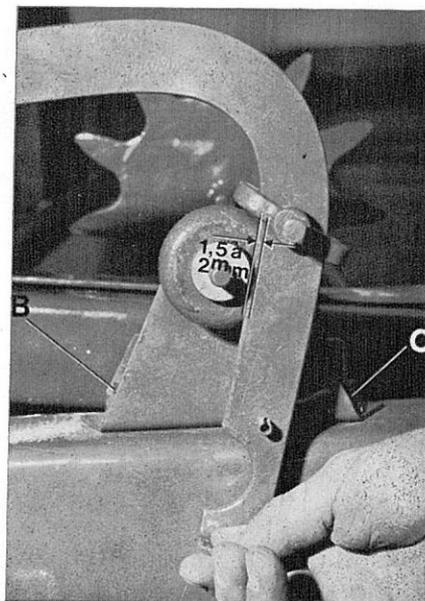


FIG. 48

## LIAGE

### LE LIAGE

Les noueurs étant réglés à l'usine, ils ont rarement besoin d'un autre réglage. Si, cependant, les premières balles étaient mal nouées, continuer à travailler sans essayer de régler le noueur. En général, il suffit que la machine se rôde quelque peu et que la ficelle, en circulant, polisse les parties du mécanisme recouvertes de peinture.

L'expérience a démontré que les pannes de noueur sont dues en grande partie à un excès de compression des balles. Par conséquent, il est bon de s'assurer que la compression n'est pas excessive avant de procéder au réglage du noueur.

Il est également recommandé de vérifier le réglage des aiguilles et des doigts de ficelle et d'éliminer l'excédent de jeu entre le dessus du piston et la partie supérieure du canal de compression avant de modifier le réglage du noueur.

Ne pas tenter de régler la taille et le poids des balles par la tension de la ficelle ou en réglant les ressorts du noueur.

S'il devient évident que les difficultés de liage ne sont pas causées par les rebords rugueux du noueur ou du canal de compression, mais plutôt par un mauvais réglage, étudier attentivement la partie du manuel ayant trait au nouage avant de tenter un réglage du noueur.

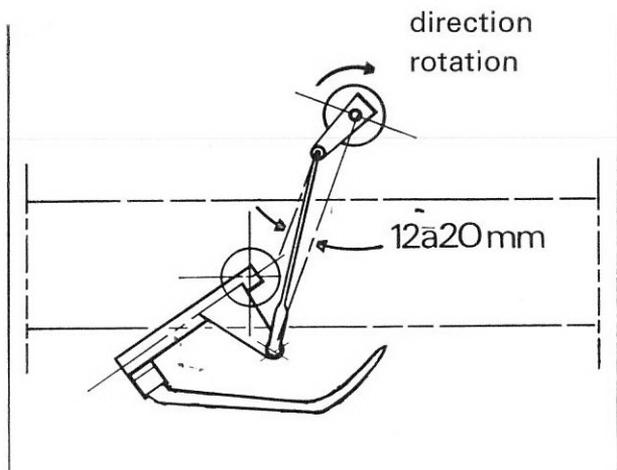


FIG. A

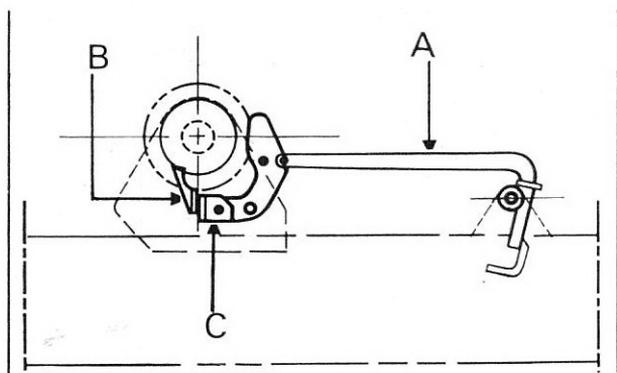


FIG. B

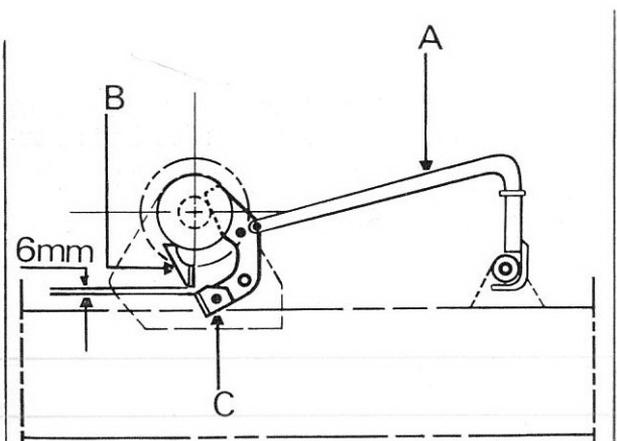


FIG. C

FIG. 49

## DISPOSITIF DE DECLENCHEMENT DES NOUEURS

Le dispositif de déclenchement est réglable horizontalement et verticalement. Il sera réglé pour obtenir une bonne position de repos de la bielle d'étrier.

1. Ramener la bielle d'étrier de 12 à 20 mm après le point mort fig. 49 A.
2. Mettre le levier A en position d'enclenchement fig. 49 B.
3. Pousser le cliquet d'embrayage B en avant, au maximum, fig. 49 B.
4. Ramener la butée C contre le cliquet B, fig. 49 B.
5. Déclencher le levier et régler la butée dans le sens vertical afin d'obtenir un écart de 6 mm fig. 49 C.

Ne pas modifier le réglage horizontal de la butée lors du réglage vertical.

6. Serrer la vis de fixation de la butée.

## REGLAGE DU NOUEUR

### BOULONS DE FIXATION

Les boulons de fixation D fig. 43 maintiennent les noeurs en place. Ils doivent être modérément serrés pour éviter toute contrainte sur les cames et une usure prématurée.

### REGLAGE LATÉRAL DES NOUEURS

Si un jeu excessif existe entre les différentes pièces du noeur, enlever la vis E fig. 50 en bout d'arbre du noeur et enlever les rondelles correspondantes pour enlever tout jeu latéral des noeurs. Un jeu excessif peut causer une usure excessive et des ruptures de pièces du noeur.

## VERIFICATION D'UN ENSEMBLE NOUEURS

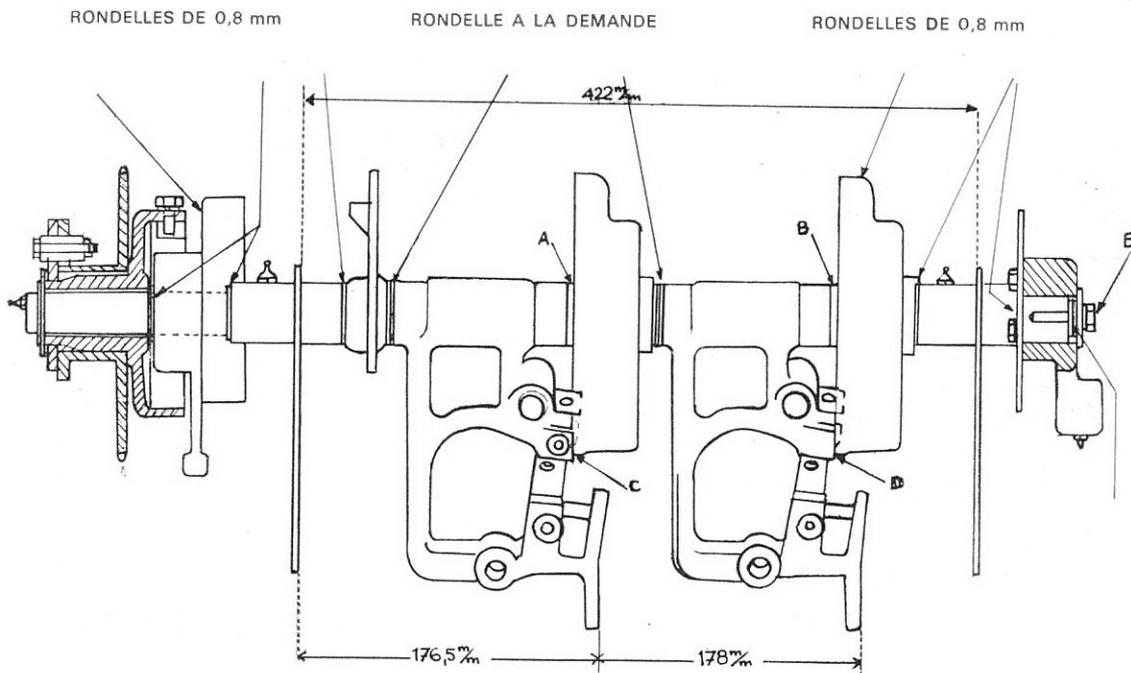


FIG. 50

Le diagramme représenté fig. 50 représente l'ensemble des pièces du noeud. Si le noeud est démonté, il est nécessaire, au remontage, de respecter certaines dimensions indiquées sur ce dessin.

Vérifier qu'il y ait un jeu minimum aux points C et D, entre les cames de noeuds et les batis noeuds. Monter le nombre de cales nécessaires aux points A et B pour obtenir ce jeu. Les cales montées devront être planes, les redresser au besoin.

## DISQUE A FICELLE

Le calage du disque est déterminé par la position de l'encoche du disque par rapport au guide-ficelle (point A fig. 51). Un recouvrement de 3 mm, comme fig. 52, est correct, avec de la ficelle dans le disque. Si l'encoche est trop avancée, la ficelle ne pourra pas être saisie par le disque.

Pour amener l'encoche dans cette position, desserrer de plusieurs tours d'écrou A fig. 53 et frapper légèrement sur l'extrémité de l'arbre, puis faites tourner le disque jusqu'à ce qu'il atteigne la position indiquée fig. 52.

Ramener ensuite l'arbre à sa position primitive en frappant légèrement sur l'arbre côté du pignon conique. Faire tourner la vis sans fin pour appliquer l'arbre contre les rondelles d'écartement et rebloquer l'écrou.

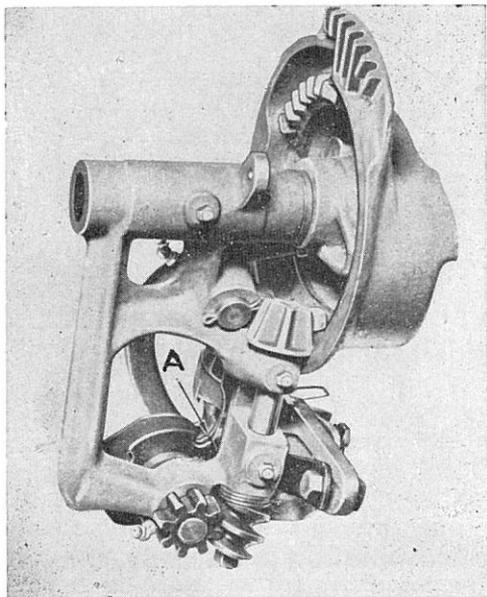


FIG. 51

## GUIDE-FICELLE

Le guide-ficelle A fig. 54 est une plaque double qui maintient la ficelle dans le disque. Le guide est tenu en place par le ressort à lame B et par la vis de réglage de tension C. Le ressort de tension du guide-ficelle exerce une pression contre celui-ci, laquelle est transmise à la ficelle tenue par le disque.

Le ressort de tension doit être réglé suivant le poids et la densité des balles produites. Lorsque le poids des balles doit augmenter, le ressort de tension doit être réglé en conséquence.

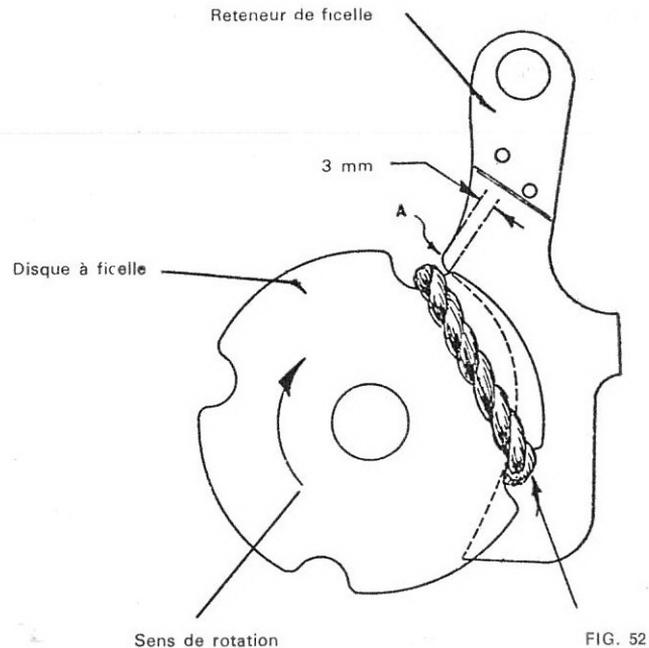
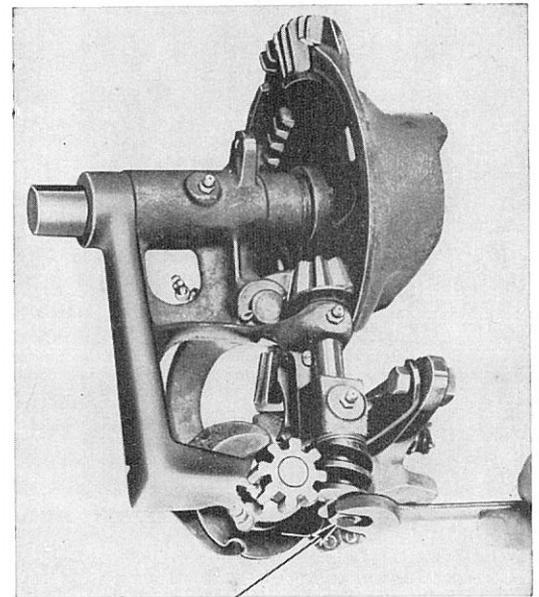


FIG. 52



A

FIG. 53

## BEC NOUEUR

Le bec noueur ayant pour fonction de former les nœuds, il est très important que son réglage soit parfait.

Si, pour une raison quelconque, la languette à crochet du bec est tordue, il est possible qu'il ne puisse, de ce fait, saisir les 2 brins de ficelle. Le

dos de la languette doit être rectiligne et ne présenter aucune courbure. Les surfaces rugueuses et les aspérités sur n'importe quelle partie du bec peuvent provoquer l'accrochage des nœuds. Toutes ces rugosités et aspérités peuvent être enlevées à la lime et polies à la toile émeri.

Des nœuds peuvent s'accrocher au bec du fait d'un excès de tension sur la came. Pour y remédier, desserrer légèrement la vis D de réglage du bec noueur (fig. 54).

Si les nœuds ne sont pas complètement formés ou pas assez serrés, il est possible que la languette ne se rapproche pas suffisamment de la mâchoire et que, de ce fait, les brins de ficelle ne soient pas assez serrés dans le bec au moment où le racleur du levier porte-lame vient repousser les boucles le long du bec noueur. Ce défaut se produit lorsque la pointe du bec est trop prononcée comme fig. 55. Pour y remédier, limer la pointe légèrement, jusqu'à ce qu'elle soit arrondie, comme il est montré sur la fig. 56. Ceci permettra à la languette de presser plus fermement sur la ficelle.

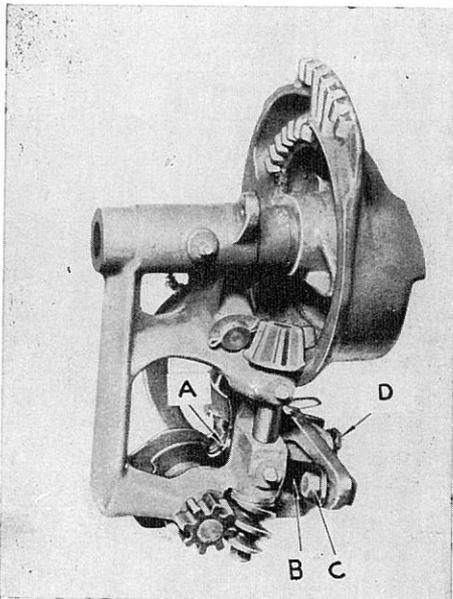


FIG. 54

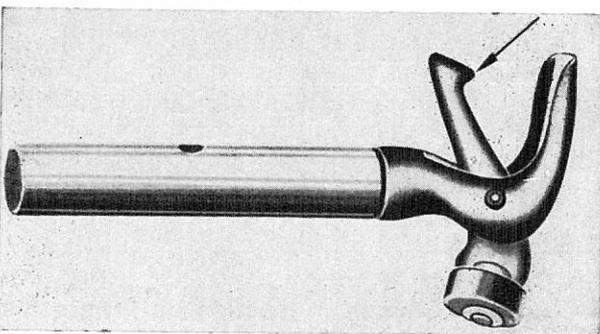


FIG. 55

### LEVIER PORTE-LAME

Ce levier doit être réglé de façon que le bec noueur puisse tourner sur lui-même sans buter

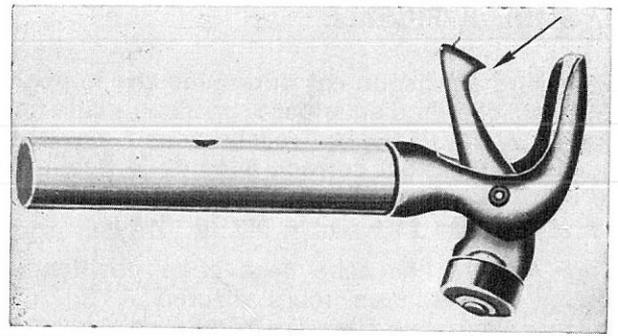


FIG. 56

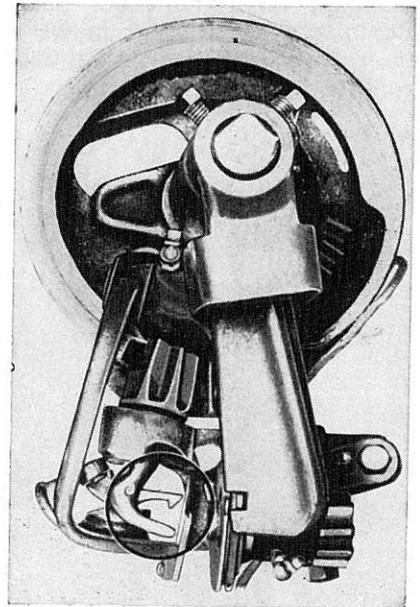


FIG. 57

sur un point quelconque de l'assemblage du levier porte-lame (voir fig. 57).

Le racleur, découpé en demi-lune, doit frotter contre le dos du bec lorsque le levier porte-lame est abaissé (point A fig. 58).

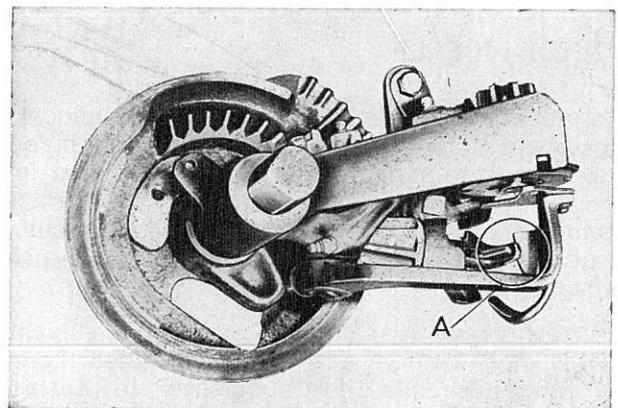


FIG. 58

Placé dans cette position, le racleur poussera la boucle du nœud hors du bec pendant que les mâchoires tiendront les 2 brins de ficelle et ainsi un bon nœud sera formé.

Lorsque le racleur ne frotte pas sur le dos du bec, il passe en remontant, à côté de la ficelle (voir fig. 59) et le nœud reste sur le bec.

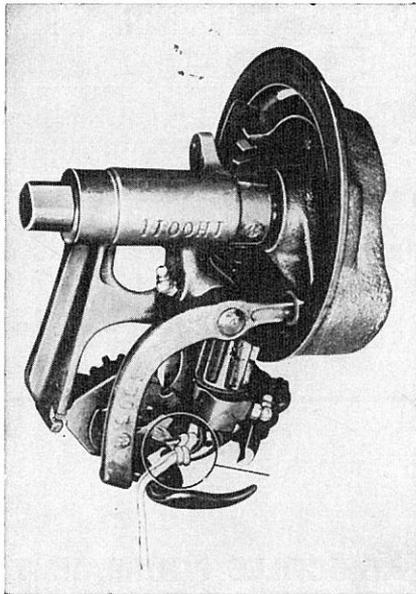


FIG. 59

Les nœuds peuvent encore rester suspendus au bec, si le levier porte-lame ne se relève pas suffisamment. Pour que le réglage soit parfait, le dégagement entre la pointe du bec et le racleur ne doit pas être de moins de 9 mm et ne pas dépasser 12 mm, lorsque le levier du couteau atteint le point le plus éloigné de son déplacement. Pour voir si le levier porte-lame a besoin d'être réglé enclencher le mécanisme du noueur et en tournant le volant à la main, faire exécuter un cycle complet de liage.

En surveillant l'action du levier porte-lame, voir d'après ce qui a été expliqué plus haut, si le réglage laisse à désirer.

Si la mise au point n'est pas bonne, enlever le boulon de fixation du noueur et le faire basculer autour de son axe. Dans cette nouvelle position, toutes les parties du noueur, y compris le levier porte-lame, sont rendues plus accessibles.

Si le levier porte-lame n'a besoin que d'un léger réglage, on peut le faire en le pliant ou en le tordant à l'aide d'un marteau ou d'un levier sans avoir à démonter le noueur.

La figure 60 représente un nœud fait par un noueur bien réglé.

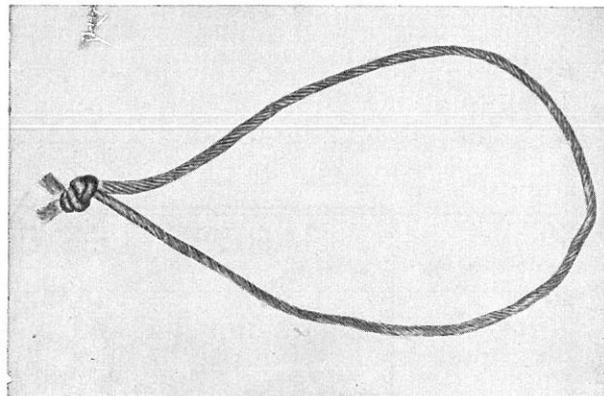


FIG. 60

## EQUIPEMENTS SPECIAUX

Roue de jauge pour ramasseur

Roues terrains mous droite 700 x 12  
gauche 850 x 12

Attelage arrière central et rampe de chargement  
Protections spéciales pour réglementation de sécurité.

## REMISAGE DE LA PRESSE

1. A la fin de la saison de pressage, nettoyer la machine et enlever le fourrage qui reste dans le canal de compression. Recouvrir d'une mince couche de graisse les surfaces du canal de compression et du noueur pour les empêcher de rouiller.

2. Enlever les chaînes à rouleaux de la presse et les nettoyer complètement en les plongeant dans du pétrole. Les enduire d'une couche de graisse avant de les remiser. Avant de vous en servir à nouveau, les nettoyer encore une fois et les recouvrir d'une mince couche d'huile.

3. Placer la presse sur cales pour soulager les roues. En procédant ainsi, vous prolongerez la durée des pneus.

4. Protéger la presse contre les intempéries.

5. Il est bon de faire vérifier et réviser la machine en fin de saison afin qu'elle soit en parfait état de marche, pignons, coussinets, galets usés devraient être remplacés et tous les réglages nécessaires effectués.

**N.B.** Votre agent NEW HOLLAND se fera un plaisir de réviser votre machine. Une vérification périodique dans son atelier contribuera à réduire vos frais d'entretien et assurera le bon fonctionnement de votre presse.



---

### REGLES DE SECURITE

LA PLUPART DES ACCIDENTS CAUSES PAR LES MACHINES AGRICOLES POURRAIENT ETRE EVITES SI L'ON OBSERVAIT QUELQUES MESURES ELEMENTAIRES DE PRUDENCE.

1. NE PAS NETTOYER, GRAISSER OU FAIRE UN REGLAGE PENDANT QUE LA PRESSE FONCTIONNE.
  2. NE PAS EMBRAYER LA MACHINE SANS S'ETRE ASSURE QUE PERSONNE NE SE TROUVE A PROXIMITE ET QU'IL NE RESTE AUCUN OUTIL SUR LA PRESSE.
  3. NE PAS TRAVAILLER AUTOUR DE LA MACHINE AVEC DES VETEMENTS FLOTTANTS, CEUX-CI POURRAIENT ETRE HAPPEES PAR LES PARTIES EN MOUVEMENT DE LA MACHINE.
  4. NE PAS ESSAYER DE RETIRER DU FOIN DE LA PRESSE PENDANT QU'ELLE FONCTIONNE.
  5. NE PAS RETIRER LES PROTECTEURS DE PRISE DE FORCE NI LES GARANTS OU CARTERS.
  6. SE CONFORMER AUX REGLES DE CIRCULATION ROUTIERE.
-

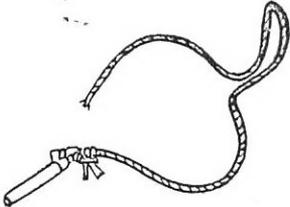
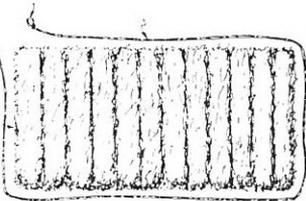
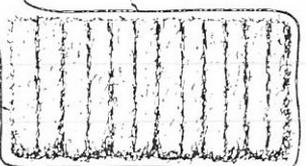
## TABLEAU DE DEPANNAGE

PROBLEME	CAUSE POSSIBLE	REMEDE
Cisaillement des boulons de sécurité du volant.	Pressage trop serré.	Desserrer la tension de la balle.
	Freins du noueur desserrés ou usés.	Nettoyer et régler les freins, remplacer les garnitures si elles sont usées.
	Chaînes détendues.	Tendre les chaînes.
	L'écrou du boulon de sécurité est desserré.	Le resserrer solidement.
	Le boulon de sécurité n'est pas d'origine.	Monter des boulons N.H.
	Réglage défectueux des aiguilles	Régler l'entraînement des aiguilles.
	Verrou de blocage du piston déréglé.	Régler selon instructions.
	Couteaux émoussés. Trop de jeu entre les couteaux.	Les aiguiser. Les régler.
Ramassage incomplet du fourrage.	Ramasseur trop éloigné du sol.	Relever la roue auxiliaire du ramasseur.
	Trop de doigts du ramasseur sont courbés ou cassés.	Redresser ou remplacer.
	Vitesse trop grande sur le champ.	Ralentir.
Cisaillement des boulons d'entraînement du noueur.	Le noueur est bloqué.	Le débloquer.
	Serrage excessif des freins du noueur.	Régler les freins.
	Trop de jeu en bout d'arbre du dispositif de nouage.	Réduire le jeu.
Balles mal formées. 1. Trop de fourrage du côté gauche de la balle.	Alimentation irrégulière.	Alimenter plus uniformément.
		Déplacer le chariot d'ameneur vers la droite.

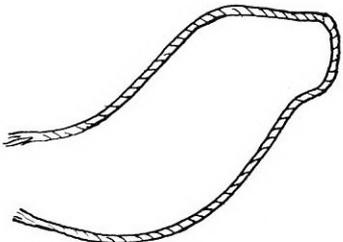
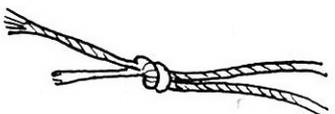
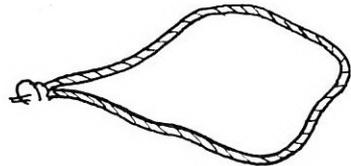
## TABLEAU DE DEPANNAGE

PROBLEME	CAUSE POSSIBLE	REMEDE
2. Trop de fourrage sur le côté droit de la balle.	Alimentation trop volumineuse (surtout si le fourrage n'est qu'à moitié sec).  Fourches cassées. Andains trop gros ou trop petits. Courroie du ramasseur trop tendue.	Alimenter plus lentement, régler la courroie d'entraînement du ramasseur. Déplacer le chariot d'ameneur vers la gauche. A remplacer. Former des andains uniformes et de taille moyenne. A régler.
Balles éfilochées.	Couteaux émoussés. Ecartement défectueux des couteaux.	Les aiguiser. Régler les glissières du piston.
Les doigts du ramasseur touchent le sol constamment.	Tension insuffisante du ressort du ramasseur. Réglage défectueux de la roue du ramasseur.	Augmenter la tension. Déplacer vers le bas le support de la roue du ramasseur.
Aiguilles cassées.	Corps étrangers solides dans les fentes du piston. Réglage défectueux des aiguilles. Usure du mécanisme d'embrayage du noueur et réglage défectueux du verrou de blocage du piston. Réglage défectueux des aiguilles et verrou de blocage ne fonctionnant pas. Fausse manœuvre.	Nettoyage. Refaites le réglage. Remplacer le mécanisme d'embrayage et régler le verrou de blocage du piston. Régler l'entraînement des aiguilles et libérer le verrou de blocage. Voir verrou de blocage
Longueur de balle irrégulière.	Pignon-métreur mal réglé. Alimentation irrégulière. Levier de déclenchement trop usé.	A régler Alimenter uniformément. Remplacer les pièces usées.
Les doigts du ramasseur n'apportent pas le fourrage dans l'aire d'alimentation.	Dents courbées ou cassées. Les dents ne se rétractent pas parfaitement.	Remplacer les dents endommagées. Régler la came du ramasseur.
Rupture des boulons de sûreté de l'ameneur.	Le chariot est trop dur. Corps étrangers. Andains trop gros.	Régler les glissières. Les retirer. Diminuer la vitesse d'avancement.

# TABLEAU DE DEPANNAGE

PROBLEME	CAUSE POSSIBLE	REMEDE
<p>Nœuds restant accrochés sur le bec noueur.</p> 	<p>Trop de tension sur la came.</p> <p>Bec noueur rugueux.</p> <p>La came du bec se coince sur la vis de réglage.</p> <p>Le racleur ne touche pas le dos du bec.</p> <p>Le bras du couteau ne se déplace pas assez loin.</p>	<p>Desserrer légèrement la vis de came.</p> <p>Supprimer les aspérités à la lime et polir à la toile émeri.</p> <p>Polir à la lime les bords du trou allongé de la came.</p> <p>Plier le levier, amener le racleur dans sa position normale.</p> <p>Augmenter le parcours du bras de l'ébarbeur en le courbant.</p>
<p>Pas de nœuds sur le brin de ficelle amené par l'aiguille.</p> <p>Nœud sur le fil N° 1    Fil N° 1</p> <p>Fil N° 2</p> <p>Avant de la balle</p> 	<p>Les doigts à ficelle sont trop éloignés de la fente des aiguilles. Trop d'espace libre entre les doigts à ficelle et les aiguilles.</p> <p>Trop de jeu entre le sommet du piston et le canal de compression.</p> <p>Les chiens du piston n'entrent pas dans le canal de compression.</p> <p>Dérèglage du disque à ficelle.</p> <p>La languette du bec ne s'ouvre pas suffisamment.</p> <p>La languette du bec est courbée.</p> <p>Came du doigt à ficelle très usée.</p>	<p>Régler les doigts.</p> <p>Vérifier les doigts ; au cas où la tige de commande serait pliée, la redresser, voir si les soudures ne sont pas brisées. Assurez-vous que le boulon de fixation est bien serré.</p> <p>Régler ou remplacer le coussinet du piston.</p> <p>Nettoyer le foin ou les saletés qui se trouvent sous les chiens et remplacez-les s'il le faut.</p> <p>Avancer ou retarder le calage du disque de façon que les deux brins de ficelle soient pris dans le bec.</p> <p>Le galet du bec du noueur a usé la mortaise sur le châssis du noueur. Remplacer le châssis ou recharger la mortaise avec de la soudure.</p> <p>Rredresser la languette ou remplacer le bec.</p> <p>A remplacer.</p>
<p>Pas de nœud sur le brin retenu dans le disque à ficelle.</p> <p>Nœud sur le fil N° 2    Fil N° 1</p> <p>Fil N° 2</p> <p>Avant de la balle</p> 	<p>Ressort de retenir pas assez serré.</p> <p>Pressage trop serré.</p>	<p>Augmenter la tension par la vis de réglage (1/4 de tour à la fois).</p> <p>Relâcher la tension par les manivelles.</p>

# TABLEAU DE DEPANNAGE

PROBLEME	CAUSE POSSIBLE	REMEDE
<p>Ficelle coupée ou cassée, mais aucune trace de nœud.</p> 	<p>Le ressort de tension du guide ficelle ne laisse pas passer assez de ficelle pour que le nœud se forme.</p> <p>Rebords rugueux du guide-ficelle ou du disque.</p> <p>Le ressort de tension de la ficelle est trop lâche et, de ce fait, laisse la ficelle sortir du disque quand le bec tourne.</p>	<p>Desserrer la vis de réglage de tension du guide-ficelle, enlever la poussière et les particules de foin logées sous le ressort plat du guide.</p> <p>Supprimer toutes les rugosités.</p> <p>Tendre le ressort de tension du guide-ficelle.</p>
<p>Brins de longueur inégale, ou nœud formé sur un seul brin.</p>  	<p>Lame émoussée.</p> <p>Tension insuffisante du guide-ficelle.</p> <p>Le levier du porte-lame ne se lève pas suffisamment.</p> <p>Balles trop légères.</p>	<p>Aiguiser la lame.</p> <p>Resserrer le ressort de tension.</p> <p>Augmenter la levée.</p> <p>Augmenter le poids en resserrant les vis de tension.</p>
<p>Ficelle effilochée ou cassée à environ 12 mm du nœud.</p> 	<p>Espace libre insuffisant entre le sommet du bec noueur et la surface intérieure du bras porte-lame.</p>	<p>Plier le bras porte-lame afin que le bec tourne librement.</p> <p>Veiller à ce que le racleur continue à toucher le bec noueur en s'élevant.</p>
<p>Le disque guide-ficelle se décale.</p>	<p>La goupille du pignon 11840 est cisailée.</p> <p>L'axe tourne dans le moyeu du disque.</p> <p>La vis sans fin tourne sur son axe.</p>	<p>Remplacer la goupille.</p> <p>Remplacer l'ensemble du disque à ficelle.</p> <p>Resserrer l'écrou.</p>



**NEW HOLLAND**

**DIVISION DE SPERRY RAND FRANCE**

**B. P. 8 - 21 LONGVIC**

**TÉL. (80) 30.33.62 - R. C. PARIS 55 B 416**