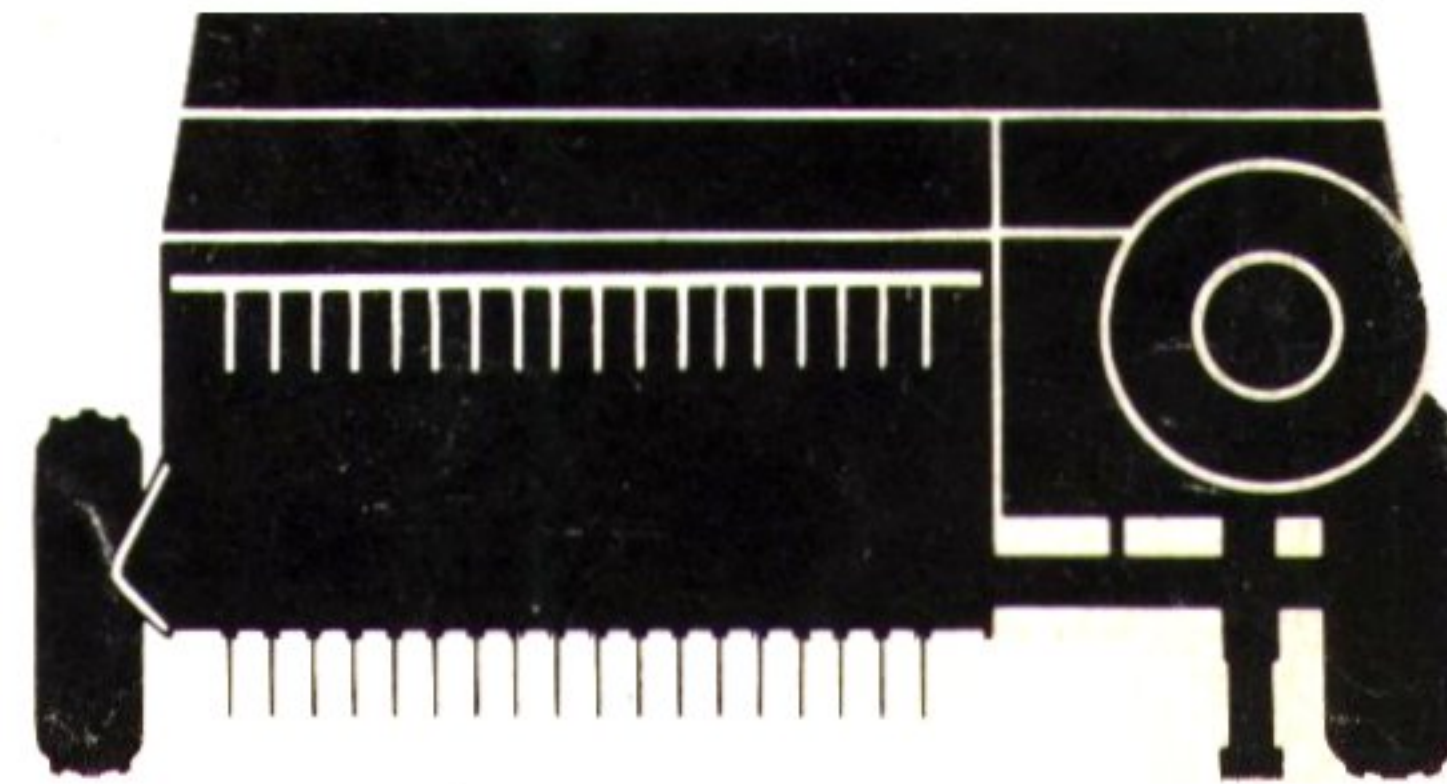


NOTICE D'UTILISATION

Partie 2

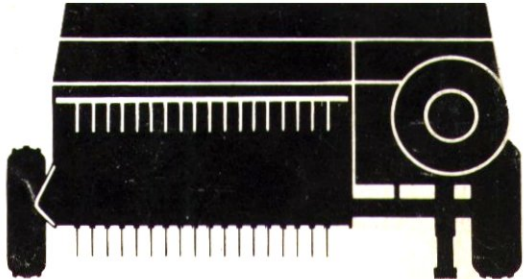
Généralités, Tableaux, Entretien



**RAMASSEUSES-PRESSES
CLAAS
HAUTE DENSITE**

CLAAS SERVICE





RAMASSEUSES-PRESSES
CLAAS
HAUTE DENSITE

NOTICE D'UTILISATION

Partie 2

Généralités, Tableaux, Entretien

RAMASSEUSES-PRESSES

CLAAS

HAUTE DENSITE

Contenu

	Page
Avant-propos	5
Abreviations	6
Généralités	
Agencement de la machine	9
Dispositifs de sécurité	10
Fonctionnement	12
A l'attention de l'utilisateur	13
Attelage de la ramasseuse-presse	14
Ramasseur à dents élastiques	16
Ameneurs	17
Canal de compression et piston de pressage	19
Réglage de la presse	21
Dispositif de liage	23
Dépose des balles	28
Tableaux	
Incidents de fonctionnement et remèdes (général)	32
Incidents de fonctionnement et remèdes (nouveurs)	33

	Page
Entretien	
Entretien (général)	38
Hivernage	40

Avant-propos

La présente deuxième partie de la Notice d'utilisation, portant sur "Généralités, Tableaux et Entretien", constitue un supplément à la première partie sur "Utilisation, Caractéristiques, Graissage" et vous donne d'autres détails utiles pour un fonctionnement sans incidents de votre ramasseuse-presse CLAAS à haute densité.

Toutes les descriptions et illustrations s'appliquent, en général, à tous les types de ramasseuses-presses à haute densité. Toute divergence de cette règle fait l'objet d'un sous-titre ou d'une remarque spéciale.

Suivez ces instructions pour un maniement et un graissage correcte. Négligences d'entretien ou mauvais maniement font baisser le rendement et perdre du temps. Faites effectuer par votre Atelier CLAAS toutes les révisions périodiques pour assurer à votre ramasseuse-presse CLAAS sa constante disposition à servir et une longue durée de vie.

GEBR. CLAAS
Service-Après-Vente

Abréviations

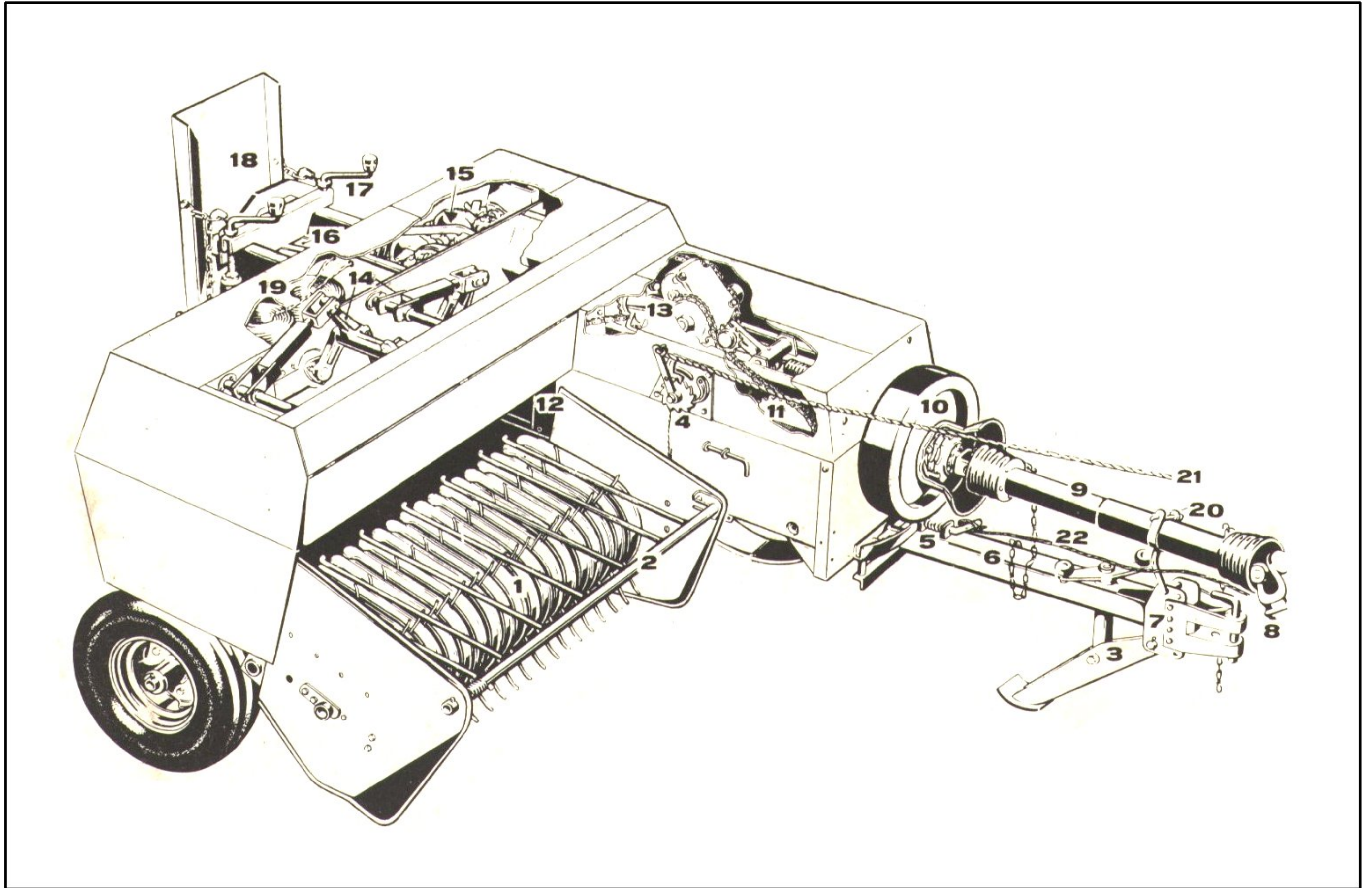
DOMINANT = DOM

CONSTANT = CON

MARKANT 50 = MR 50

MARKANT 40 = MR 40

Généralités



AGENCEMENT DE LA MACHINE

- 1 Tambour ramasseur
- 2 Egalisateur (pare-vent)
- 3 Vis de levage du timon
- 4 Corde de commande du tambour ramasseur
- 5 Dispositif de réglage latéral
- 6 Timon
- 7 Chape d'attelage
- 8 Prise de force
- 9 Arbre à cardans
- 10 Volant d'inertie
- 11 Boîtier à renvoi d'angle
- 12 Piston de pressage avec lame
- 13 Boîtier à engrenage intermédiaire
- 14 Ameneur
- 15 Noueur
- 16 Canal de compression
- 17 Vis de serrage du canal
- 18 Vire-bottes
- 19 Boîte à ficelle
- 20 Support de l'arbre à cardans
- 21 Corde de commande (tambour ramasseur)
- 22 Corde de commande (position de travail et de transport)

DISPOSITIFS DE SECURITE

Presse

L'ensemble de la presse est garanti des surcharges par des limiteurs de couple et des boulons de cisaillement. Les limiteurs de couple ont pour fonction d'assurer la souplesse des organes de commande et de patiner lorsqu'un effort excessif est demandé à la machine tandis que les boulons se cisailent en cas de surcharge subite.

Commande

Un limiteur de couple et un boulon de cisaillement sont disposés sur le volant d'inertie.

Arbre des noueurs

Un boulon de cisaillement est disposé sur l'embrayage des noueurs (non prévu pour toutes les presses).

Noueurs

Une goupille mécanindus (à paroi de faible épaisseur) relie le petit pignon noueur au bec noueur. Elle se cisaille en cas de surcharge survenant au bec noueur, par exemple en cas d'enroulements de ficelle, et évite ainsi la rupture du noueur.

Aiguilles

En cas de réglage défectueux de la presse ou d'un défaut de l'embrayage des noueurs, le piston est bloqué par un dispositif dit blocage de piston et provoque le cisaillement du boulon de sécurité sur le volant d'inertie. Les aiguilles sont ainsi protégées par le piston contre toute détérioration.

Ameneur

Des boulons de cisaillement sur les dents garantissent les ameneurs des détériorations.

Tambour ramasseur

Le tambour ramasseur comporte un embrayage à roue libre l'empêchant de tourner en arrière.

Un limiteur de couple protège la commande du tambour ramasseur contre des détériorations causées par surcharge.

Ne jamais serrer les limiteurs à un couple trop fort, car un serrage excessif les empêcherait de fonctionner comme dispositifs de sécurité. Il importe donc de respecter les couples de serrage prévus pour assurer un fonctionnement sans incidents.

Les boulons de cisaillement et les goupilles mécaniques ne doivent être remplacés que par des pièces équivalentes.
Ne jamais utiliser des boulons ou goupilles plus résistants ou de qualité différente.

FONCTIONNEMENT

L'emploi d'une ramasseuse-presse CLAAS à haute densité permet d'effectuer la fenaison et le conditionnement de la paille avec un minimum de temps et de travail.

La presse à haute densité est attelée à la barre d'attelage ou à la chape pivotante du tracteur, et son entraînement est assuré par l'arbre de prise de force. La transmission de la force motrice sur le piston de pressage et les autres organes de la presse s'effectue par l'intermédiaire de l'arbre à cardans, le volant d'inertie et le boîtier à renvoi d'angle.

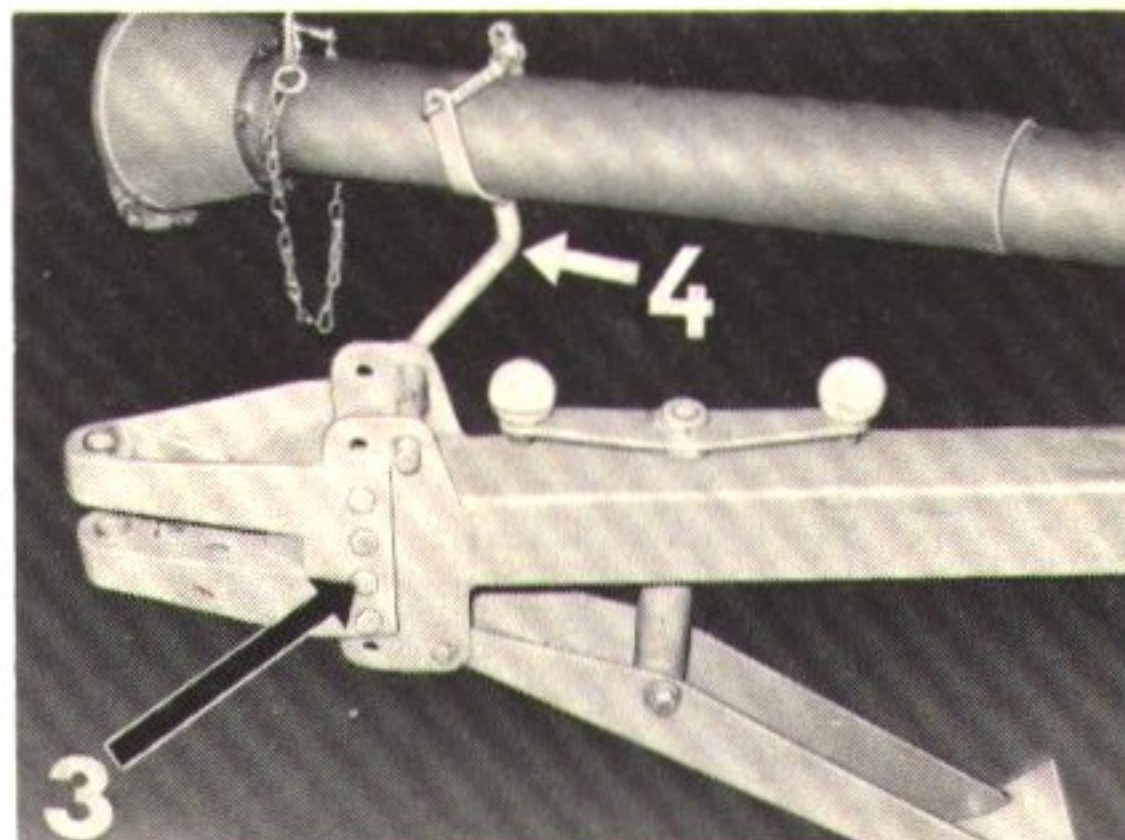
La récolte andainée est ramassée par les dents élastiques du tambour ramasseur. L'ameneur dirige la récolte au canal où elle est pressée en balles compactes et ficellée par les aiguilles et les noueurs.

La longueur des balles uniformes est réglable en continu de 40 à 110 cm. Les balles sont, soit déposées par un vire-bottes court sur le champ, soit montées par un vire-bottes long sur une remorque. L'éjecteur de balles ou le vire-bottes auto-chargeant permettent de rentrer la récolte sans main-d'œuvre.

Préparer la récolte en andains uniformes et pas trop entassés, avancer à une vitesse régulière et faire tourner la machine à la vitesse correcte en vue d'obtenir un rendement élevé et un fonctionnement sans incidents.

A L'ATTENTION DE L'UTILISATEUR!

1. Desserrer les vis tendeurs du canal de compression au début et après toute interruption du travail, et les resserrer progressivement pour augmenter la densité des balles.
2. L'arbre de prise de force doit tourner au régime de 540 à 560 tours/min. Pour assurer un bon fonctionnement et un rendement élevé, respecter le régime et la cadence du piston prescrits.
3. Après avoir attelé la presse et accouplé l'arbre à cardans, avancer prudemment, en prenant des virages très courts à gauche et à droite pour vérifier la bonne mobilité de l'arbre à cardans.
4. La position de base la plus convenable du tambour ramasseur est à une garde au sol des dents élastiques de 20 à 30 mm.
5. Utiliser une ficelle de qualité de 150 à 200 m/kg, suivant la densité des balles.
6. Veiller à la pose correcte de la corde de commande du dispositif de relevage du tambour ramasseur vers le tracteur.
7. N'enclencher les noueurs qu'après avoir commencé de travailler avec la presse.



1

ATTELAGE DE LA RAMASSEUSE-PRESSE

Avant la première mise en route de la ramasseuse-presse, adapter le dispositif d'attelage et l'arbre à cardans au tracteur. Vérifier la vitesse de l'arbre de prise de force.

Recommandation importante

Atteler les machines comportant un arbre à cardan double toujours à la barre d'attelage, et les machines comportant un arbre à cardan triple toujours à la chape pivotante du tracteur.

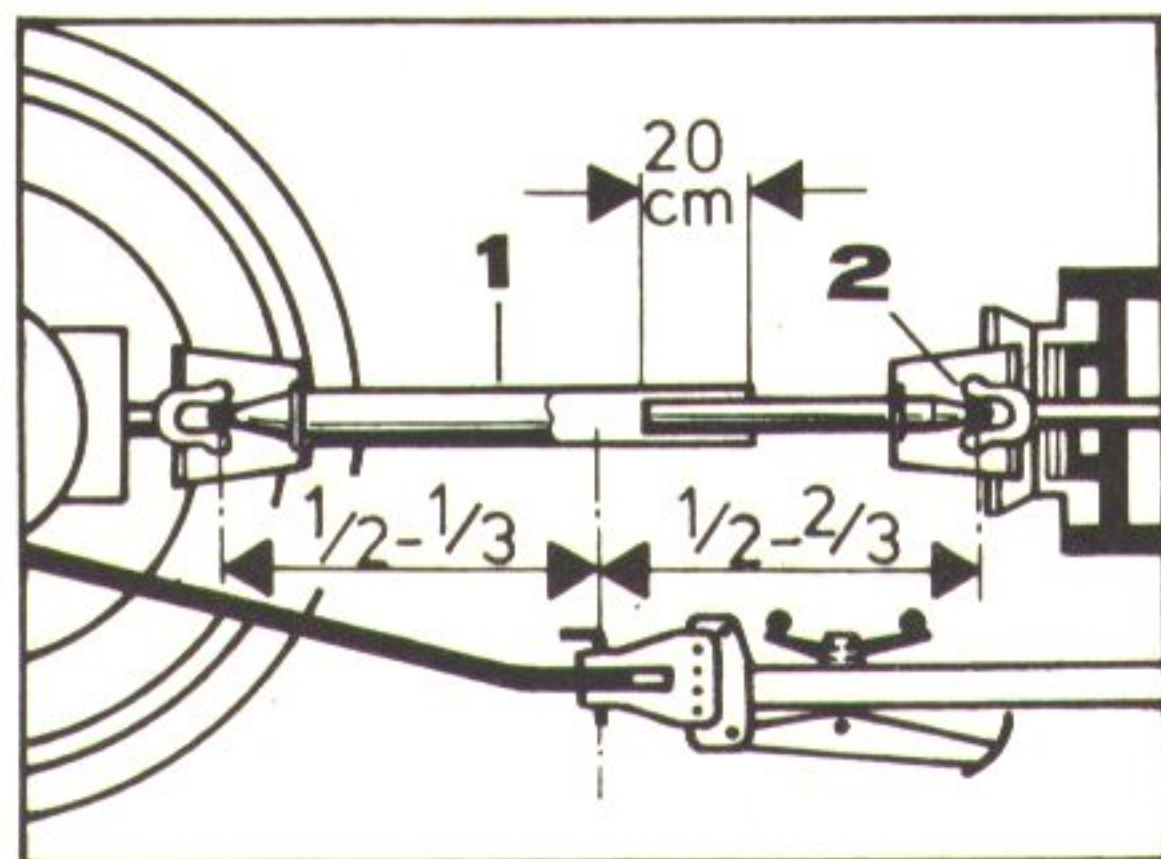
Arbre à cardans

Emmancher le tube "citron" (du côté tracteur) de l'arbre à cardans sur le bout d'arbre de prise de force et rabattre le support (4) de l'arbre à cardans. Prendre soin de mettre l'arbre à cardans en position horizontale et, si possible, rectiligne. Pour ceci, il sera éventuellement nécessaire de déplacer la chape d'attelage (3) en hauteur. Voir fig. 1.

En attelant la machine soit à la barre d'attelage, soit à la chape pivotante du tracteur, prendre soin que la chape d'attelage vienne se placer exactement derrière l'arbre de prise de force et **que les tubes "citrons" de l'arbre à cardans ne viennent pas en butée.** Avec la pres-

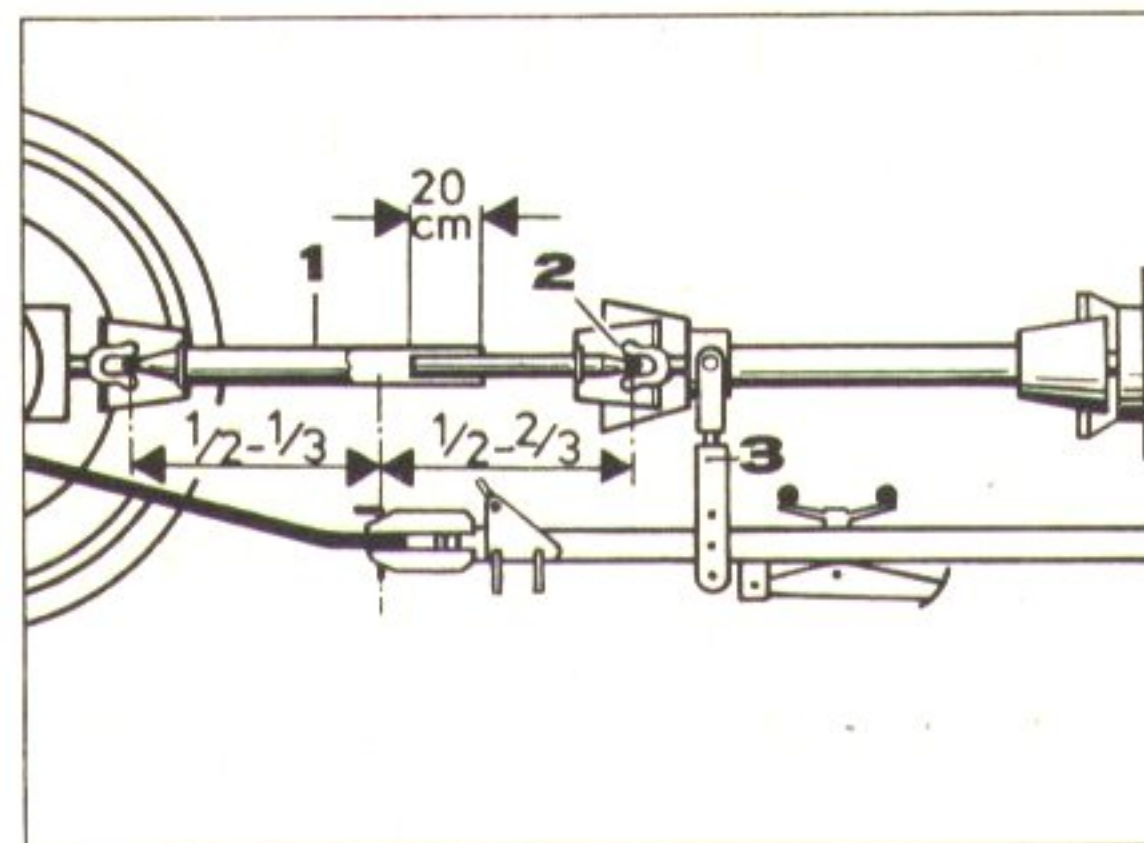
se en positions de route et de travail et le tracteur déporté vers l'extrême gauche et l'extrême droite, juxtaposer les tubes "citrons" de l'arbre à cardans pour s'assurer que leurs extrémités ne viennent pas buter contre les mâchoires des croisillons. En cas d'utilisation d'un tracteur comportant un dispositif d'attelage dont la cote est inférieure à la normale, il y a lieu de raccourcir les tubes "citrons" de l'arbre à cardans aux longueurs voulues. La machine avançant en position de travail, l'emboîtement minimum des tubes "citrons" de l'arbre à cardans doit être de 200 mm.

L'arbre à cardans a 1030 mm de long du côté tracteur et 875 mm du côté machine.



2

L'attelage le plus avantageux entraînant la moindre charge aux joints cardans, s'obtient en situant le point d'attelage exactement à distance égale des deux croisillons. La cote comprise entre le cardan avant et le point d'attelage ne doit pas être inférieure à un tiers de la distance des croisillons. Voir fig. 2.



3

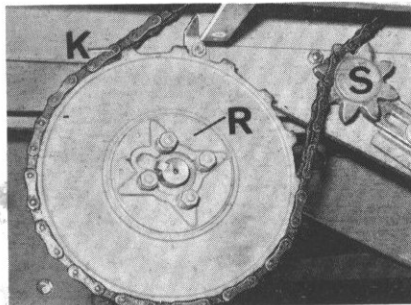
Arbre à cardan triple

L'attelage de la ramasseuse-presse au timon pivotant d'un tracteur nécessite l'emploi d'un arbre à cardan triple qui ne risque pas d'être surchargé dans les virages très courts.

La position du point d'attelage peut être changée à l'aide du timon réglable en longueur. Pour obtenir une position horizontale de l'arbre à cardans, déplacer la crapaudine (3) en hauteur.

En cas d'utilisation d'un tracteur comportant un timon pivotant non-réglable en longueur et un timon dont la cote est inférieure à la normale, il y a lieu de raccourcir les tubes "citrons" aux longueurs voulues.

La machine avançant en position de travail, l'emboîtement des tubes "citrons" doit être de 200 mm. La cote comprise entre le cardan avant et le point d'attelage ne doit pas être inférieure à un tiers de la distance entre les deux premiers croisillons. Voir fig. 3.



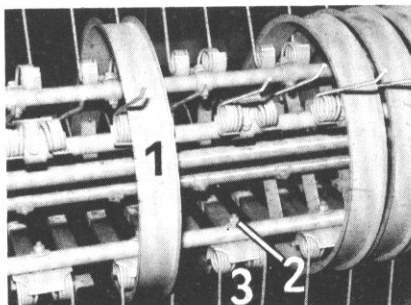
4

RAMASSEUR A DENTS ELASTIQUES

L'entraînement du tambour ramasseur

L'entraînement du tambour ramasseur est assuré, depuis l'arbre intermédiaire, par une chaîne et par l'intermédiaire du limiteur de couple (R) et un arbre articulé court. Le limiteur doit être serré au couple de 16 m.kg. Veiller à ce que la tension de la chaîne à rouleaux (K) par le pignon tendeur (S) soit modérée. Voir fig. 4.

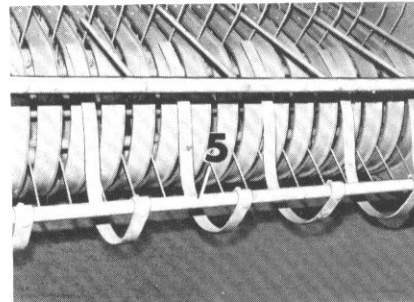
Ne jamais serrer les limiteurs à un couple trop fort, car un serrage excessif les empêcherait de fonctionner comme dispositifs de sécurité.



5

Changement de dents élastiques

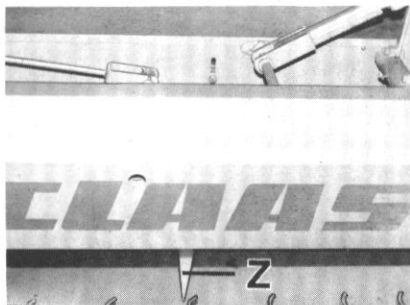
Enlever les tôles protectrices (1) et changer les dents élastiques doubles (3) après desserrage des vis de fixation (2). Voir fig. 5.



6

Egalisateur (sur demande)

La mise en place de l'égalisateur (5) sur le tambour ramasseur permet de ramasser également sans pertes notables les récoltes extrêmement courtes et d'assurer en même temps une alimentation régulière quand les andains sont très différents en volume. Voir fig. 6.

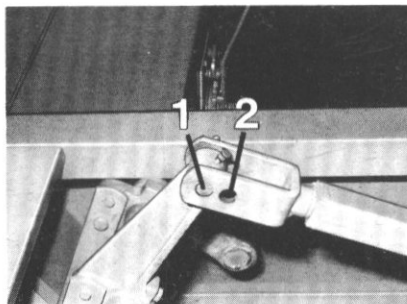


7

AMENEURS

Les dents d'ameneurs (Z) convoient la récolte transversalement au sens d'avancement de la machine, jusqu'à l'avant du piston de pressage.

Les dents travaillent en alternance et assurent ainsi l'alimentation régulière du canal de compression. Voir fig. 7.



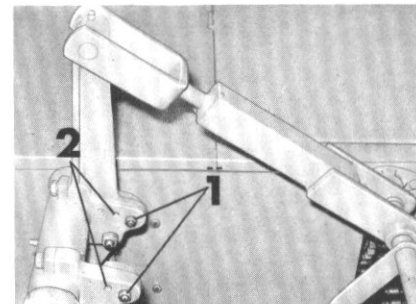
8

Réglage des ameneurs

Les dents d'ameneurs sont fixés sur les alésages (1). En cas de densité insuffisante des balles du côté gauche, il y aura lieu de fixer les dents d'ameneurs sur les alésages (2).

En cas de densité insuffisante des balles du côté droit, il y a lieu de retourner les dents du premier ameneur de façon que le côté oblique montre vers le canal de compression. Voir figs. 8 et 9.

MR 40

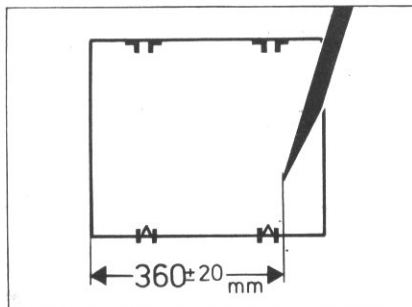


9

Commande des ameneurs

La commande des ameneurs vers le piston de pressage doit être bien réglée et varie pour les différents types de presses.

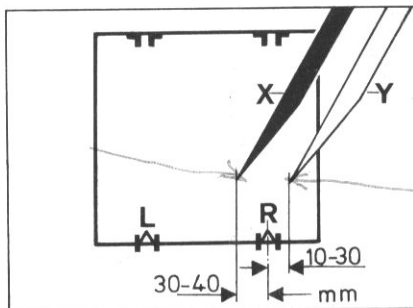
Ne faire effectuer le réglage que par du personnel qualifié.



10

1er Ameneur:

Si le piston de pressage se trouve au point mort avant, la cote entre les pointes du premier ameneur et la paroi gauche du canal doit être de 360 ± 20 mm. Voir fig. 10.



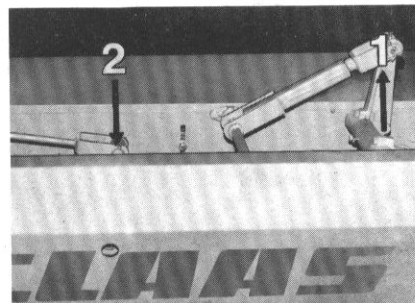
11

CON, MR 50

Si le piston de pressage se trouve au point mort avant, les pointes du premier ameneur (X) doivent se trouver à une cote de 30 à 40 mm au-dessus de la fente de passage (R) de l'aiguille droite. Voir fig. 11.

MR 40

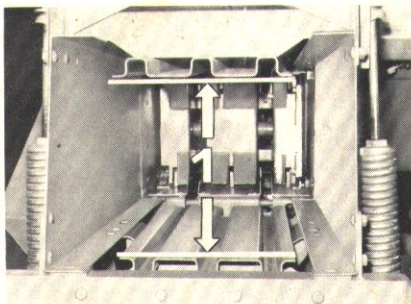
Si le piston de pressage se trouve au point mort avant, les pointes du premier ameneur (Y) doivent se trouver à une cote de 10 à 30 mm devant la fente de passage (R) de l'aiguille droite. Voir fig. 11.



12

2me Ameneur:

Le vilebrequin du deuxième ameneur doit toujours être en position opposée au vilebrequin du premier ameneur, c.-à-d. la manivelle (1) doit monter vers le haut lorsque la manivelle (2) doit montrer vers le bas. Voir fig. 12.

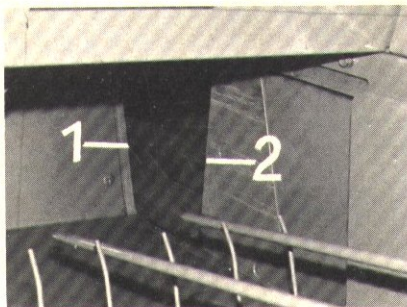


13

CANAL DE COMPRESSION ET PISTON DE PRESSAGE

Canal de pressage

La récolte convoyée par les ameneurs au canal de compression est pressée par le piston de pressage en balles et poussée à travers le canal (1). Voir fig. 13.

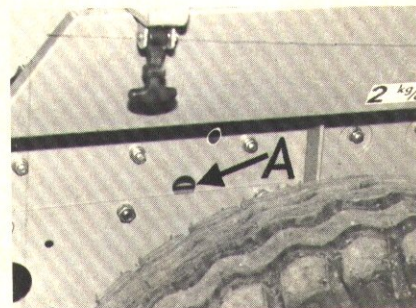


14

Lames du piston et du canal

Les lames du piston (2) et du canal (1) coupent la récolte à l'entrée du canal.

S'assurer que les lames sont bien aiguisées et veiller à leur parallélisme pour permettre une bonne coupe de la récolte. Voir fig. 14.

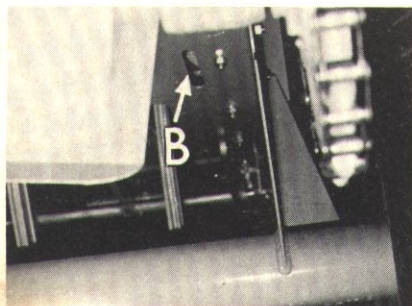


15

Réglage de la lame de pressage

Tourner le piston de pressage jusqu'à ce que le rouleau gauche du piston se trouve exactement derrière l'alésage (A, fig. 15). Desserrer l'écrou de l'axe excentrique en passant au travers de la fente (E) au fond du canal (fig. 16) et, à l'aide d'une clé Allen, passer au travers de l'alésage (A, fig. 15), tourner l'axe excentrique et basculer le piston jusqu'à l'obtention d'un bon parallélisme de la lame de piston par rapport à la lame du canal.

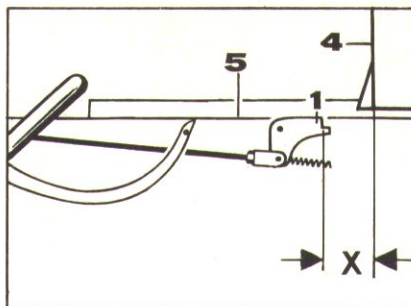
Refaire le réglage du piston de pressage par un atelier autorisé.



16

Blocage de piston

Le blocage de piston (1), disposé côté droit de la machine, a pour fonction de bloquer le piston en cas d'incidents de fonctionnement, en provoquant la rupture du boulon de cisaillement sur le volant d'inertie et garantissant ainsi les aiguilles de toute détérioration. Voir fig. 17.



17

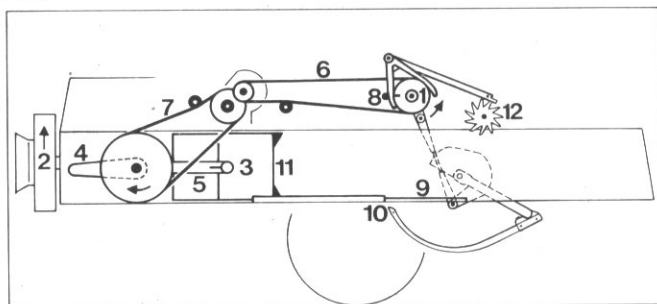
Lorsque les aiguilles sortent du canal de compression et que le piston avance en même temps, la cote (X) entre la face avant (4) du piston et le blocage de piston (1) doit être de **40 à 50 mm** (DOM, CON, MR 50) et **150 à 160 mm** (MR 40). Le blocage de piston (1) doit se trouver au niveau de la tôle de fond (5) inférieure. Voir fig. 17.



18

Freins de paille (sur demande)

En cas de récolte très sèche et surtout lorsque la paille est énormément volumineuse, monter un frein de paille (S) aux côtés gauche et droit du canal de compression avant. Monter les freins de paille de façon que les ouvertures montrent vers l'arrière. Voir fig. 18.



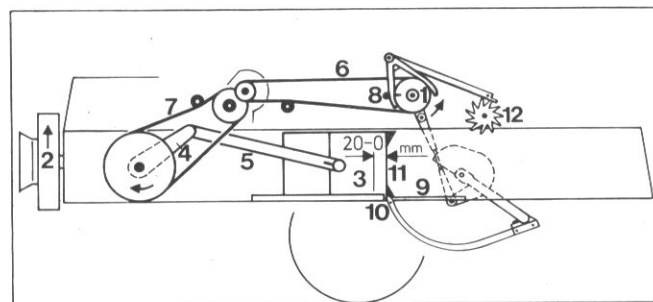
19

REGLAGE DE LA PRESSE

Réglage de l'arbre des noueurs et des aiguilles

- Monter la chaîne à rouleaux (6) et précharger le ressort d'une cote de 30 mm.
- Amener le piston de pressage (3) au point mort avant de façon que la manivelle (4) et la bielle (5) du piston se placent horizontalement en ligne droite continue.
- Tourner le pignon de chaîne (1) jusqu'à coïncidence de son repère avec la vis de réglage (8).
- Monter la chaîne à rouleaux (7) allant du renvoi d'angle au boîtier intermédiaire et précharger le ressort du tendeur de chaîne d'une cote de 30 mm, tout en prenant soin de ne pas défaire les réglages ci-devant sous b) et c). Voir fig. 19.

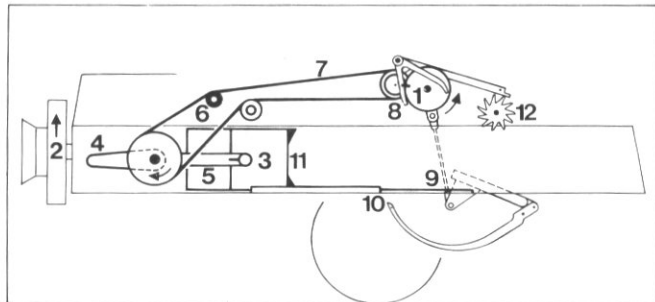
Procéder ensuite à la vérification suivante:



20

Vérification du calage des aiguilles et du piston

Déclencher le mécanisme de liage, en agissant sur le pignon métreur (12), et tourner le volant d'inertie (2) dans le sens de la flèche tout en vérifiant le calage des aiguilles par rapport au piston. Si ce calage est correct, les pointes d'aiguilles (10) se trouveront au niveau des cornières de fond (9) du canal et, en même temps, à une cote de 0 à 20 mm du côté arrière de la face avant (11) du piston. Si ce calage n'est pas obtenu, il y aura lieu de déplacer d'un maillon la chaîne (7), tout en respectant le réglage de base de l'amineur. Les aiguilles **doivent** s'approcher des noueurs sous la couverture du piston de pressage (3) pour être garanties de toute rupture ou déformation et **ne doivent jamais**, par conséquent, passer du côté avant de la face (11) du piston pour rentrer dans le canal de compression. Voir fig. 20.

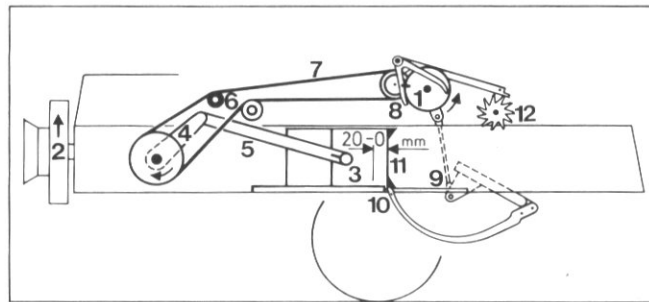


21

Réglage de l'arbre des noueurs et des aiguilles

- Amener le piston de pressage (3) au point mort avant de façon que la manivelle (4) et la bielle (5) du piston se placent horizontalement en ligne droite continue.
- Tourner les pignons (1) et (8) jusqu'à faire coïncider leurs repères.
- Monter la chaîne à rouleaux (7) allant du renvoi d'angle à l'arbre intermédiaire des noueurs et la tendre au moyen du pignon tendeur (6), tout en prenant soin de ne pas défaire les réglages ci-devant sous a) et b). Voir fig. 21.

Procéder ensuite à la vérification suivante :



22

Vérification du calage des aiguilles et du piston

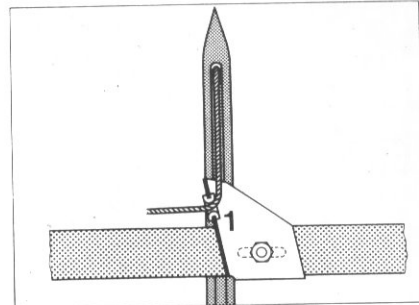
Déclencher le mécanisme de liage, en agissant sur le pignon métreur (12), et tourner le volant d'inertie (2) dans le sens de la flèche, tout en vérifiant le calage des aiguilles par rapport au piston. Si ce calage est correct, les pointes d'aiguilles (10) se trouveront au niveau des cornières de fond (9) et, en même temps, à une cote de 0 à 20 mm du côté arrière de la face avant (11) du piston. Si ce calage n'est pas obtenu, il y aura lieu de déplacer d'un maillon la chaîne (7), tout en respectant le réglage de base de l'ameneur. Les aiguilles **doivent** s'approcher des noueurs sous la couverture du piston de pressage (3) pour être garanties de toute rupture ou déformation et **ne doivent jamais**, par conséquent, passer du côté avant de la face (11) du piston pour rentrer dans le canal de compression. Voir fig. 22.

DISPOSITIF DE LIAGE

Le premier cycle de liage est entamé dès que les balles ont atteint la longueur voulue et que l'embrayage de l'arbre des noueurs déclenche le mécanisme de liage. Le bout de ficelle est retenu par le dispositif pince-ficelle. La ficelle passe par le galet de la pointe d'aiguille à la boîte à ficelle. L'aiguille amène la ficelle, après l'avoir posée autour de la balle, au noueur. Le bout de ficelle retenu par ce dispositif est noué à la ficelle amenée par l'aiguille. En même temps, la ficelle amenée est retenue par le dispositif pince-ficelle et coupée de façon que le cycle successif peut prendre cours pour le liage de la balle prochaine.

Ficelle

La ficelle étant extrêmement sollicitée par la tension, il est recommandé de n'utiliser qu'une ficelle de qualité de 150 à 200 m/kg.



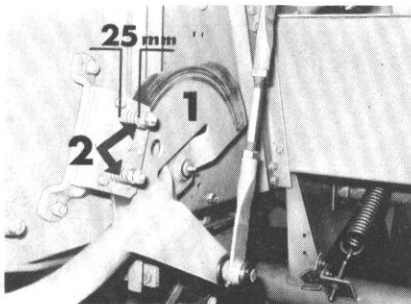
23

Parcours de la ficelle

Le dernier œillet (1) doit être placé exactement derrière l'aiguille pour permettre à la ficelle de se poser dans la rainure du dos de l'aiguille. Voir fig. 23.

Serrer les tendeurs de ficelle sur la boîte à ficelle à tel point que les ressorts tendeurs restent encore légèrement tendus lorsque les aiguilles reviennent en arrière.

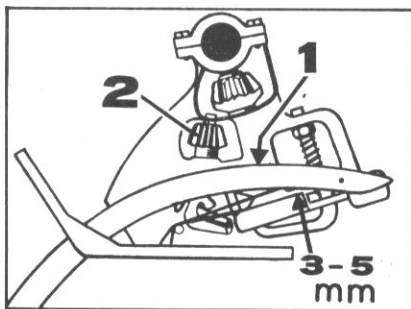
Changer des œillets détériorés.



24

Frein du berceau d'aiguilles

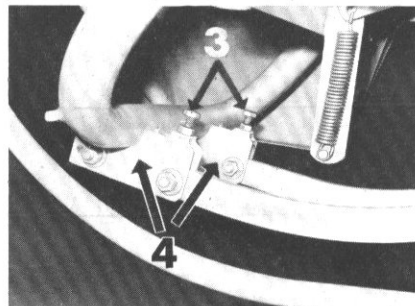
Ce frein (1) empêche les aiguilles de frapper aux points morts haut et bas. Pour obtenir l'effet freinant nécessaire, précharger les ressorts (2) à une cote de 25 mm long. Voir fig. 24.



25

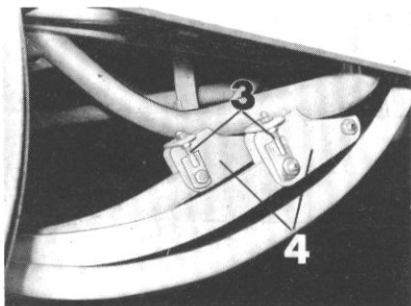
Calages des aiguilles:

- a) Les aiguilles doivent, en avançant, effleurer légèrement les noueurs. Une correction de ce calage s'obtient par alignement des aiguilles.



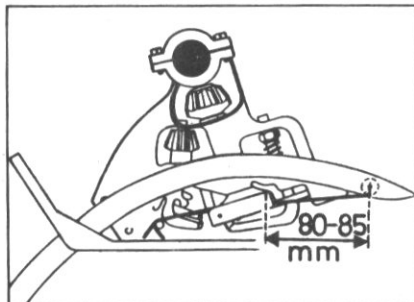
26

- b) Les dos d'aiguilles (1) doivent passer librement par-dessous les dents des pignons noueurs (2).
- c) La cote comprise entre les bords inférieurs des aiguilles et les bords supérieurs des plaquettes pinceficelles doit être de 3 à 5 mm. Voir fig. 25.



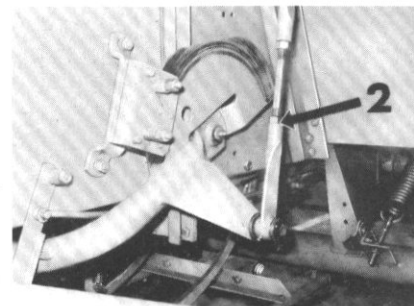
27

Pour corriger les calages ci-devant sous b) et c), agir sur les vis de réglage (3) des porte-aiguilles (4). Voir figs. 26 et 27.



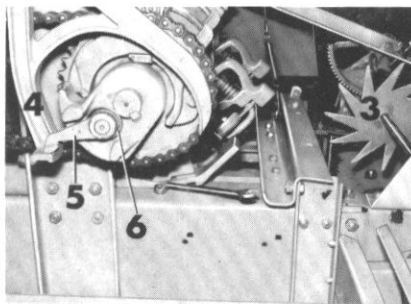
28

Lorsque les aiguilles se trouvent au point mort haut, la cote comprise entre le milieu des galets d'aiguilles et le bord avant des plaquettes pince-ficelles doit être de 80 à 85 mm. Voir fig. 28.



29

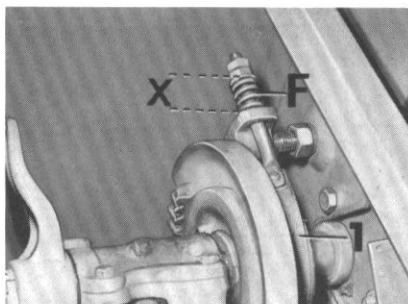
Si cette cote est inférieure à 80 mm ou supérieure à 85 mm, une correction s'obtient par réglage du tirant (2) du berceau d'aiguilles. Voir fig. 29.



30

Embrayage de l'arbre des noueurs

C'est par cet embrayage que s'opère le mécanisme de liage. Le pignon métreur (3) tournant, il y a déplacement de la tringlerie de commande (4), entraînant la poussée en bas du cliquet (5) par le ressort (6). Dès que le cycle de liage est terminé, le cliquet (5) revient se poser sur la tringlerie de commande (4) et provoque ainsi le débrayage du mécanisme de liage. Voir fig. 30.



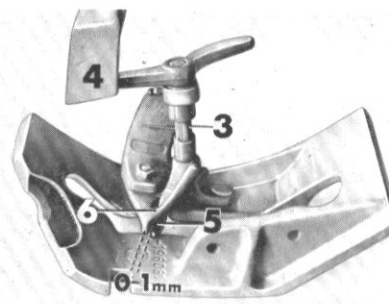
31

Frein de l'arbre des noueurs

La sangle de frein (1) a pour fonction de freiner l'arbre des noueurs et d'empêcher ainsi les aiguilles de frapper brusquement en arrière. Précharger le ressort (F) de façon à obtenir une cote (X) de 28 à 29 mm. Voir fig. 31.

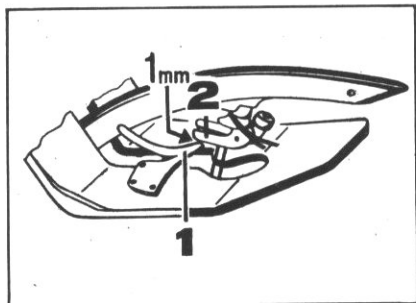
Doigts guide-ficelles

Les doigts guide-ficelles (3) sont commandés par les leviers (4); ils amènent la ficelle, en tournant, tout près des cornets (6) et permettent ainsi aux bcs noueurs de la saisir.



32

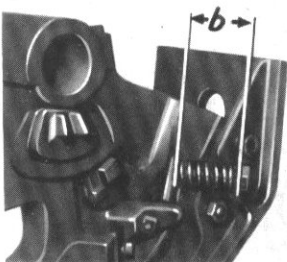
- a) Lorsque les aiguilles avancent et que les doigts guide-ficelles (5) tournent en même temps, la cote comprise entre ces dernières et les aiguilles doit être d'env. 5 mm.
- b) Arrivés en fin de course, les doigts guide-ficelles (5) doivent venir en contact avec le plateau de fondation des noueurs, et leur distance des cornets doit être de 0 à 1 mm. Voir fig. 32.



33

Noeurs

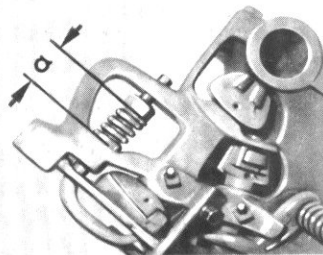
Les noeurs ont pour fonction de nouer les bouts de ficelles les uns aux autres. Leur bon fonctionnement dépend de plusieurs réglages. En cas de difficultés de nouage, il est recommandé de ne pas modifier inutilement les réglages des noeurs, mais plutôt d'y **faire apporter remède par des personnes compétentes et autorisées.**



34

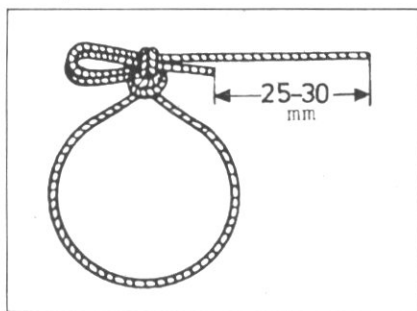
La cote comprise entre les cornets guide-ficelles (1) et le bord inférieur des becs noeurs (2) ne doit pas être supérieur à 1 mm. S'il n'en est pas ainsi, refaire le réglage des cornets. Voir fig. 33.

Précharger le ressort du bec noeuer jusqu'à obtention d'une cote (b) de 39 à 41 mm. Voir fig. 34.



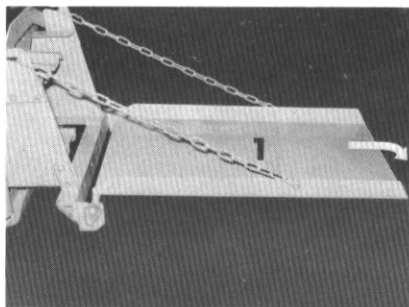
35

Précharger le ressort de la plaquette pince-ficelle jusqu'à obtention d'une cote (a) de 29 à 30 mm. Voir fig. 35.



36

Un noueur est bien réglé si les nœuds présentent deux bouts de ficelle de différente longueur. L'un des deux bouts doit être d'environ 5 mm de long, et l'autre de 25 à 30 mm de plus long. Voir fig. 36.

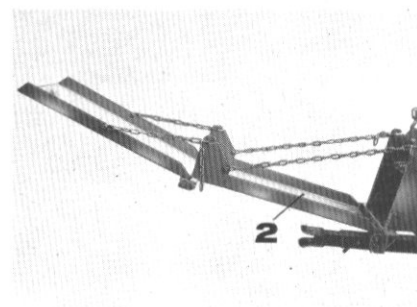


37

DEPOSE DES BALLEES

Vire-bottes

Si la récolte n'est pas suffisamment sèche, utiliser le vire-bottes (1) court et déposer les bottes sur le champ. Voir fig. 37.

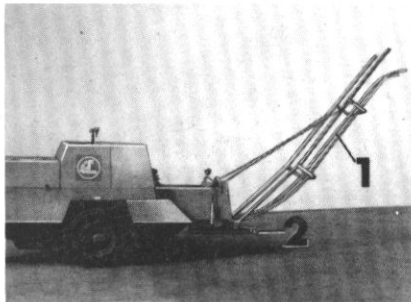


38

Vire-bottes long (sur demande)

Le montage de la rallonge intercalaire (2) permet de doubler la longueur du vire-bottes pour la dépose des balles sur le champ. En position basse, le vire-bottes dépose les balles en rangées droites et facilite ainsi leur ramassage par un chargeur à convoyeur.

Ce type de vire-bottes se prête également au chargement de remorques plates de faible hauteur, après l'avoir mis dans la position requise. Voir fig. 38.



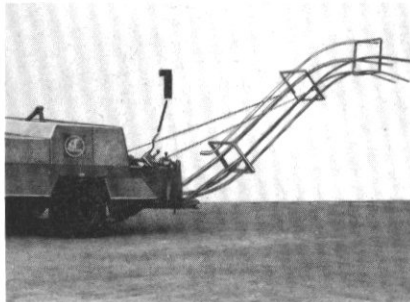
39

Vire-bottes chargeant long (sur demande)

Ce type de vire-bottes (1) permet de monter les balles sur une remorque attelée au timon (2).

Le vire-bottes ne doit pas prendre appui sur la remorque, mais rester suspendu par les deux chaînes.

Ne pas mettre le vire-bottes dans une position trop raide pour ne pas entraver la sortie des balles du canal. Voir fig. 39.

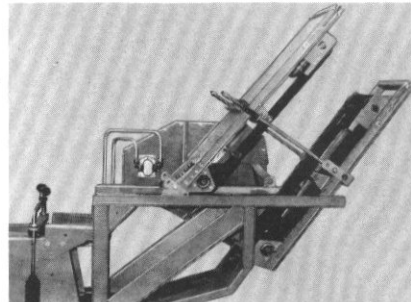


40

Vire-bottes autochargeant (sur demande)

Le chargement d'une remorque attelée à la ramasseuse-presse, par le vire-bottes autochargeant, peut se faire sans main-d'œuvre, et l'utilisation du volume de chargement est d'environ 75 % pourvu que soit montée une rehausse grillagée d'une hauteur maximale de 3,50 m.

Le réglage en hauteur du vire-bottes autochargeant s'effectue en continu par deux chaînes sur la manivelle (1). L'emploi d'un vire-bottes autochargeant nécessite le blocage de la barre d'attelage du tracteur. Voir fig. 40.



41

Ejecteur de balles (sur demande)

L'éjecteur de balles se monte à la place du vire-bottes sur le canal de compression et permet de la même façon que le vire-bottes autochargeant de recueillir les balles sans main-d'œuvre. Il peut être monté sur toutes les ramasseuses-presses CLAAS à haute pression.

L'entraînement de l'éjecteur est assuré par une pompe et un moteur hydrauliques. Voir fig. 41.

Tableaux

INCIDENTS

REMEDES

La machine s'arrête

1. Arrêt immédiat du tracteur. Débrayer le levier de sécurité des noueurs et dégager l'entrée du canal de compression.
Ne jamais tourner la machine en arrière lorsque les noueurs sont encore embrayés
2. Renouveler le boulon de cisaillement du volant d'inertie
3. Desserrer les vis tendeurs du canal, faire tourner la machine à l'arrêt pour la vider, vérifier la vitesse de rotation de la machine ou la cadence du piston, puis remettre le levier de sécurité sur sa position embrayée

Fonctionnement bruyant des ameneurs

Renouveler le boulon de cisaillement des ameneurs

Retombée des aiguilles

Augmenter le serrage du frein de l'arbre des noueurs ou du frein du berceau d'aiguilles

Densité insuffisante des balles

Augmenter le serrage des vis de serrage du canal

Densité excessive des balles

Réduire le serrage des vis de serrage du canal

Mauvaise densité des balles du côté gauche

Fixer l'ameneur sur le deuxième alésage

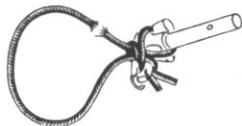
Mauvaise densité des balles du côté droit

Retourner les dents du premier ameneur (côté oblique vers le canal de compression)

INCIDENTS



Le nœud dont les deux bouts de ficelle sont franchement coupés, est trop lâche



Enroulements de ficelle
(La ficelle s'enroule autour du bec noueur et casse près du nœud)

REMEDES

Les difficultés de nouage les plus fréquentes sont dues à des causes minimales et, dans la plupart des cas, facilement remédiables. Le plus souvent, le mauvais passage ou la tension insuffisante ou même la mauvaise qualité de la ficelle, ou un décalage des aiguilles sont à l'origine des incidents de nouage. Il faudra donc examiner les nœuds défectueux, car cet examen donnera des indications sur les réglages à effectuer.

1. Augmenter la tension du ressort du bec noueur ou renouveler le ressort
 2. Nettoyer le bec noueur
 3. Changer la languette du bec noueur
-
1. Vérifier le réglage du tendeur de ficelle
 2. Vérifier le réglage du frein de l'arbre des noueurs ou du frein du berceau d'aiguilles
 3. Enlever les débris de ficelles
 4. Redresser ou changer le cornet guide-ficelle

INCIDENTS



La ficelle casse devant le bec noueur



Le nœud est bien serré, mais le bout de ficelle long est arraché et effiloché

REMEDES

1. Réduire la tension du bec noueur
2. Nettoyer ou éventuellement changer le bec noueur
3. Utiliser éventuellement une ficelle de meilleure qualité
4. Redresser ou changer le cornet guide-ficelle

1. Réduire un peu la tension du ressort de la plaquette pince-ficelle
2. Desserrer un peu le tendeur de ficelle
3. Utiliser une ficelle de meilleure qualité
4. Changer le pince-ficelle détérioré

INCIDENTS



Nœud coulant sur le bout de ficelle court qui est coupé



Nœud coulant sur le bout de ficelle court
 (Le bout arraché se trouve sous la plaquette pince-ficelle)



Nœud coulant sur le bout de ficelle court

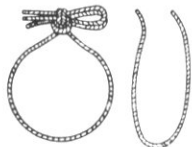
REMEDES

1. Nettoyer et serrer le pince-ficelle
2. Réduire la tension de la ficelle, et éventuellement le serrage des vis de serrage du canal

1. Réduire le serrage du pince-ficelle, le débarrasser de la rouille ou bien le changer
2. Enlever les bavures des pièces du dispositif pince-ficelle
3. Utiliser éventuellement une ficelle de meilleure qualité

1. Vérifier le calage des aiguilles
2. Vérifier l'enfilage de la ficelle
3. Augmenter la tension de la ficelle par serrage du tendeur de ficelle

INCIDENTS

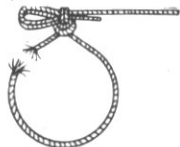


Aucun nœud ne s'est formé ou la ficelle s'est coincée

(Défilage de l'aiguille et du pince-ficelle, la ficelle pend franchement coupée hors du canal ou reste coincée dans le nœud de la dernière balle)



Nœud sur le bout de ficelle long (Bout de ficelle coupé)



Ficelle cassée après nouage

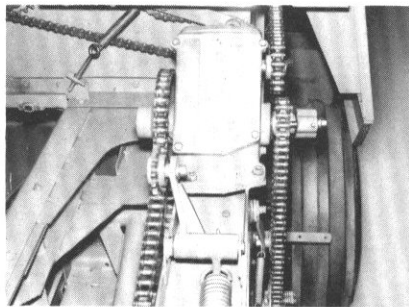
REMEDES

1. Veiller à l'enfilage correct de la ficelle
2. Aligner l'œillet se trouvant derrière l'aiguille
3. Veiller à la tension correcte de la ficelle par le tendeur de ficelle

1. Placer la came noueur plus près du plateau noueur et vérifier le jeu des pignons noueurs
2. Vérifier le réglage du doigt guide-ficelle

1. Réduire un peu le serrage du noueur, le débarrasser de la rouille ou le changer en cas de détérioration
2. Régler le cornet guide-ficelle plus haut ou éventuellement le changer
3. Refaire le réglage du doigt guide-ficelle ou éventuellement le changer

Entretien



1

Apporter à la ramasseuse-presse tous les soins nécessaires pour lui assurer un fonctionnement en toute sécurité et sans incidents.

Noeurs

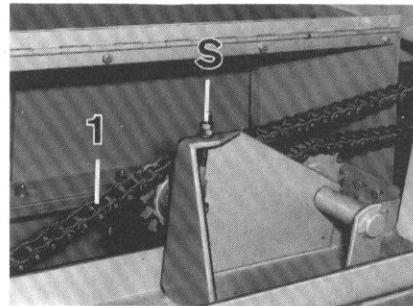
Les becs noeurs, le dispositif pince-ficelle, les cornets guide-ficelles et les pointes d'aiguilles doivent être exemptes de toutes aspérités. Avant de mettre la ramasseuse-presse en route, nettoyer scrupuleusement les pièces constitutives des noeurs.

Chaînes

Les chaînes ne peuvent assurer la commande exacte des différents organes de la ramasseuse-presse que si elles sont correctement tendues; il y aura donc lieu de les retendre en temps voulu. **Vérifier la tension des chaînes notamment pendant les premières 20 à 30 heures d'utilisation.** Huiler les chaînes tous les jours.

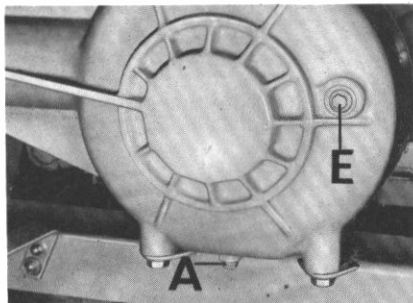
Tension des chaînes

Pour tendre les quatre chaînes à rouleaux, précharger les tendeurs de chaîne d'une cote de 30 mm. Voir fig. 1.



2

Agir sur la vis de serrage (S) pour assurer la bonne et constante tension de la chaîne de commande principale (1). Voir fig. 2.



3

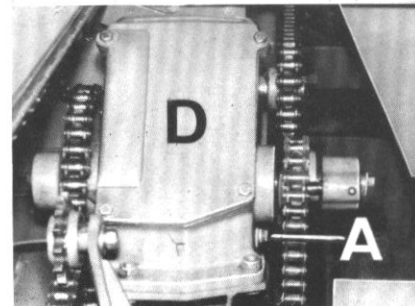
Boîtier à renvoi d'angle

Remplir dans le boîtier à renvoi d'angle une huile hypoïde SAE 90 de la norme MIL-L-2105 B à l'**exclusion de toute autre**. La contenance du boîtier est de 6 litres environ.

- E — Bouchon de niveau et de remplissage d'huile
- A — Bouchon de vidange d'huile

Effectuer la première vidange d'huile après les 50 premières heures d'utilisation de la ramasseuse-presse ou une révision générale du renvoi d'angle. Par la suite, vidanger le boîtier tous les ans. Voir fig. 3.

DOM



4

Boîtier intermédiaire

La contenance du boîtier intermédiaire de la presse DOMINANT est de 1 litre d'huile transmission SAE 90. Pour remplir le boîtier, déboulonner le couvercle (D).

- A — Bouchon de vidange d'huile
- Voir fig. 4.

HIVERNAGE

1. Nettoyer la machine extérieurement et intérieurement; laver au gas-oil tous les paliers pour les dépoussiérer et débarrasser de la vieille graisse.
2. Garnir tous les points de graissage soigneusement jusqu'à voir la graisse sortir des paliers (voir plan de graissage) et faire tourner la machine pour une courte durée.
3. Nettoyer les chaînes.
4. Enduire de graisse toutes les parties non peintes, telles le canal de compression, les noueurs, l'arbre à cardans, le frein du berceau d'aiguilles, les pointes d'aiguilles, les cornières et surfaces de guidage du piston.
5. Vérifier que la machine ne présente aucune trace d'usure ou de détérioration et la faire réparer immédiatement, s'il y a lieu.
6. Envelopper le moyeu et le pourtour du limiteur de couple du tambour ramasseur d'une couche de graisse pour éviter toute entrée d'humidité.
7. Appliquer aux pneumatiques une couche de peinture protectrice pour les préserver du dessèchement.
8. Mettre la machine à l'abri des intempéries dans un local sec où il n'y a pas d'engrais emmagasinés.
9. Mettre la machine sur cales et dégonfler les pneumatiques à une pression d'environ 0,5 bars (kg/cm^2). Si la machine ne sera pas mise sur cales, conserver la pression de gonflage de 2 bars (kg/cm^2).

Désireux d'assurer la plus haute qualité à ses productions, et d'y apporter les derniers perfectionnements, la GEBR. CLAAS MASCHINENFABRIK GMBH se réserve le droit de modifications vis-à-vis le contenu de ce manuel mais refuse toute réclamation de modification sur les machines délivrées.

Caractéristiques techniques, dimensions et poids sans engagement et sous réserve d'erreurs.

Toute reproduction ou traduction, même partielle, interdite sans autorisation écrite de la GEBR. CLAAS MASCHINENFABRIK GMBH.

GEBR. CLAAS MASCHINENFABRIK GMBH
4834 HARSEWINKEL (WESTF.)
Western Germany

HP - F - 11.75 - 6000 - K.B.
Printed in Western Germany
183 659.1

