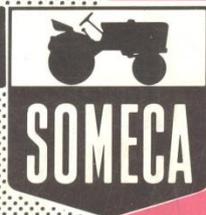


# FAUCHEUSE PORTEE 3 points

*K.17*



**GUIDE D'USAGE ET D'ENTRETIEN  
CATALOGUE PIÈCES DE RECHANGE**



# FAUCHEUSE portée

---

3 points

TYPE K.17

---

GUIDE D'USAGE ET D'ENTRETIEN  
CATALOGUE PIÈCES DE RECHANGE

FORMATION TECHNIQUE

RÉF. 10.462 - 2000 EX. - 7<sup>e</sup> TIRAGE - 11-65

## NOTA

Pour permettre d'identifier les transmissions WALTERSCHEID anciennes et les nouvelles du type "EUROPEEN" GLAENZER-WALTERSCHEID, dont les aspects sont sensiblement identiques, nous vous indiquons que les croisillons des cardans équipant les anciennes transmissions portent la marque W ou J.W, alors que les nouvelles transmissions sont montées à l'aide de croisillons marqués GLAENZER - SPICER. Quant aux autres composants des transmissions, mâchoires, etc..., signalons que les pièces anciennes sont, pour les besoins de rechange, peintes en jaune, et les nouvelles en rouge.

# Table des Matières

I	-	<u>INTRODUCTION</u>	3
II	-	<u>DESCRIPTION DETAILLEE</u>	
		1°) Les organes de coupe	5
		2°) Le châssis	9
		3°) Le corps de faucheuse	10
		4°) Le mécanisme de commande	12
III	-	<u>MONTAGE DE LA FAUCHEUSE SUR LE TRACTEUR</u>	
IV	-	<u>MISE EN SERVICE</u>	
		1°) Réglages préliminaires	
		A - Avance de barre	23
		B - Position des sections par rapport aux doigts	25
		C - Réglage du relevage de la barre	28
		D - Réglage de la bielle	28
		E - Tension de la chaîne de transmission	29
		2°) Utilisation	
		A - Mise en position de transport	29
		B - Mise en position de travail	29
		C - Réglage de la voie arrière du tracteur	29
		D - Embrayage du mouvement - Vitesse d'utilisation	31
V	-	<u>ENTRETIEN</u>	
		1°) Graissage	33
		2°) Entretien des organes de coupe	35
		A - Sections	35
		B - Barre support	37
		3°) Dépose de la faucheuse	37
		4°) Remisage de la machine	38
		<u>CATALOGUE DE PIECES DE RECHANGE</u>	39
		Mécanisme de commande	Planche 1
		Corps de faucheuse	Planche 2
		Chassis	Planche 3
		Dispositif d'équilibrage	Planche 4
		Transmission Walterscheid	Planche 5
		Transmission Glaenzer-Walterscheid	Planche 5A
		Barre normale	Planche 6
		Barre intermédiaire (ancien montage)	Planche 7
		Barre intermédiaire (nouveau montage)	Planche 7A
		Bielle	Planche 8

REPertoire NUMERIQUE

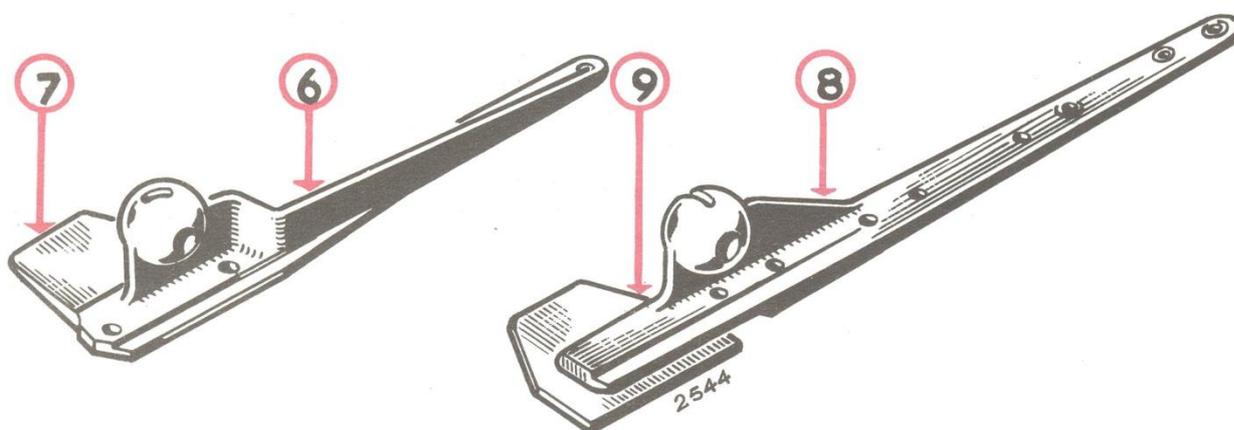
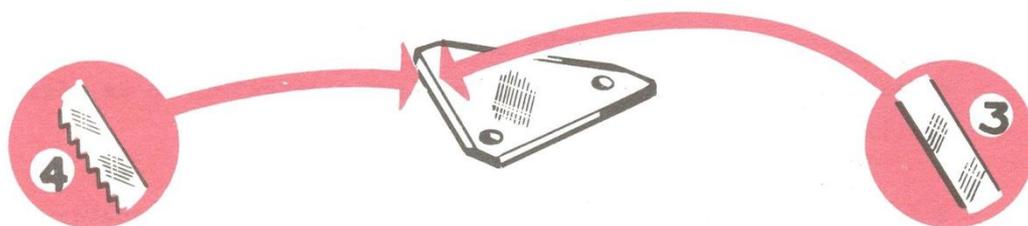
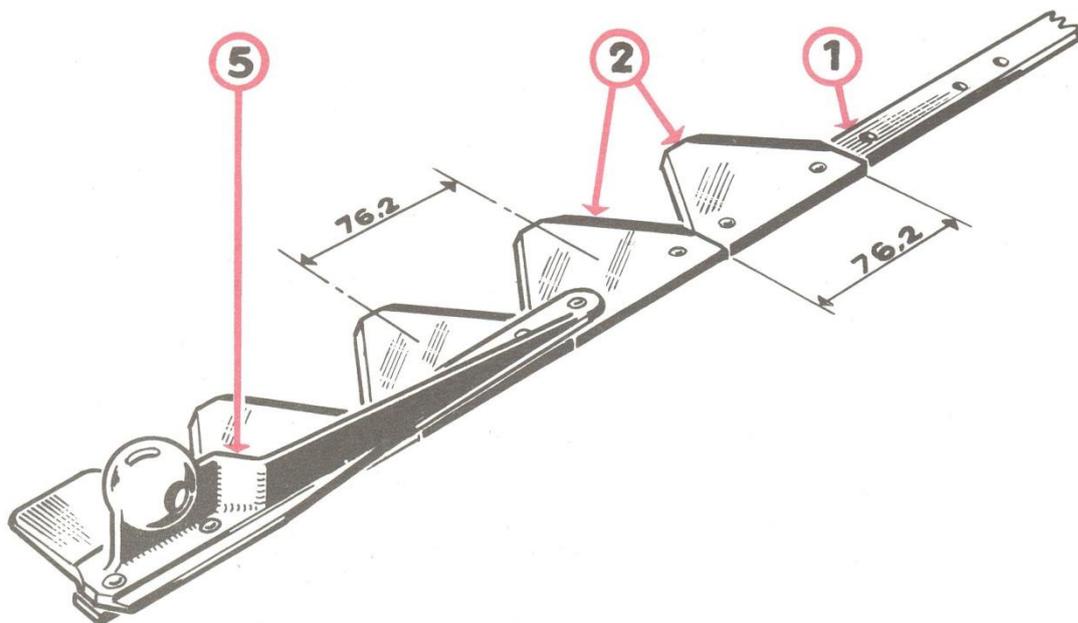
# 1. Introduction

Il suffit d'un petit moment d'attention pour constater que cette faucheuse est dotée des perfectionnements qui satisfairont pleinement l'utilisateur.

## *Faucheuse portée 3 points, ... ceci veut dire :*

- QUE LA MACHINE PEUT S'ADAPTER SUR TOUS LES TRACTEURS équipés du relevage hydraulique à 3 points normalisés, du standard 1 ou 2. En effet, elle comporte des tourillons d'attelage à deux portées correspondantes aux 2 standards, et le bras de poussée est livré avec deux chapes.
- Que l'ensemble de la faucheuse est à l'arrière du tracteur. AUCUNE PIÈCE NE RESTE DONC A DEMEURE SUR LE TRACTEUR, risquant de gêner l'adaptation d'autres outils, les opérations d'entretien ou de réduire les facilités d'accès au poste de conduite.
- Que la disposition de la faucheuse a permis de lui ajouter certains SYSTEMES DE SECURITE, tel celui qui autorise l'effacement de la barre à la rencontre d'un obstacle, ce qui n'est pas réalisable quand la barre est placée entre les roues AV et AR du tracteur. De plus, un limiteur d'effort à cames en étoile est intercalé dans la transmission.
- ENFIN SA FACILITE D'ATTELAGE, SA MANIABILITE AU TRAVAIL, les multiples avantages d'importance secondaire mais non négligeables, que l'utilisateur découvrira au cours de la première fenaison, feront de cette faucheuse, une machine à haut rendement.

Poutefois, pour obtenir les meilleures performances de l'appareil et éviter tout déboire, IL EST VIVEMENT CONSEILLE de se conformer aux instructions d'attelage, de réglage et d'entretien prescrites dans les pages suivantes de ce manuel.



**FIG. 1**

# 2. Description détaillée

## La faucheuse portée 3 points . Type K.17

comprend . . . . .	LES ORGANES DE COUPE . . . . .
	LE CHASSIS . . . . .
	LE CORPS DE FAUCHEUSE . . . . .
	LE MECANISME DE COMMANDE . . . . .

### 1° Les organes de coupe

La machine est équipée au choix d'une barre de coupe de 1,52 m - 1,67 m ou 1,83 m soit normale, soit intermédiaire.

Les organes de coupe sont constitués d'une lame, animée d'un mouvement alternatif, qui se déplace dans un porte-lame muni de doigts.



### La lame FIG. 1

Elle se compose d'une TRINGLE ou VERGE (1) en acier étiré sur laquelle sont rivetées les sections (2).

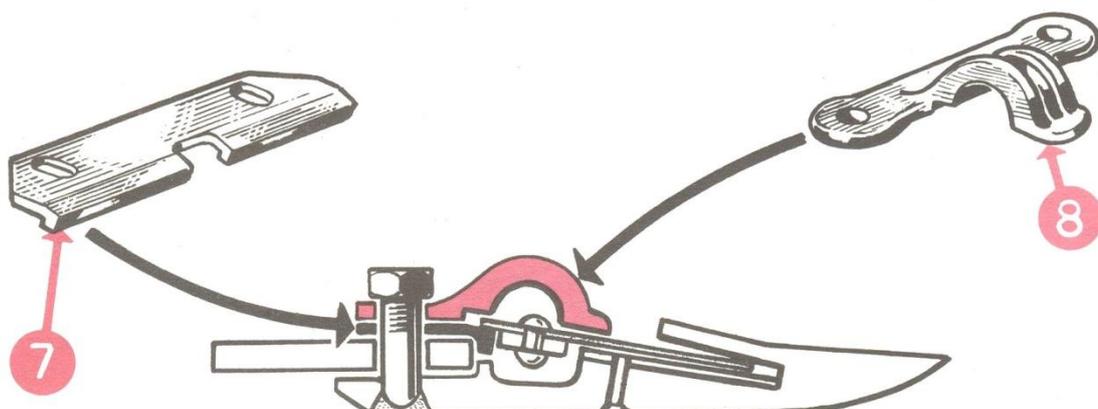
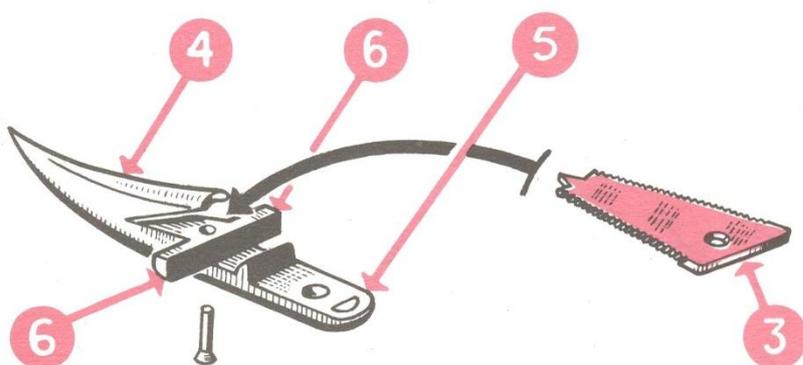
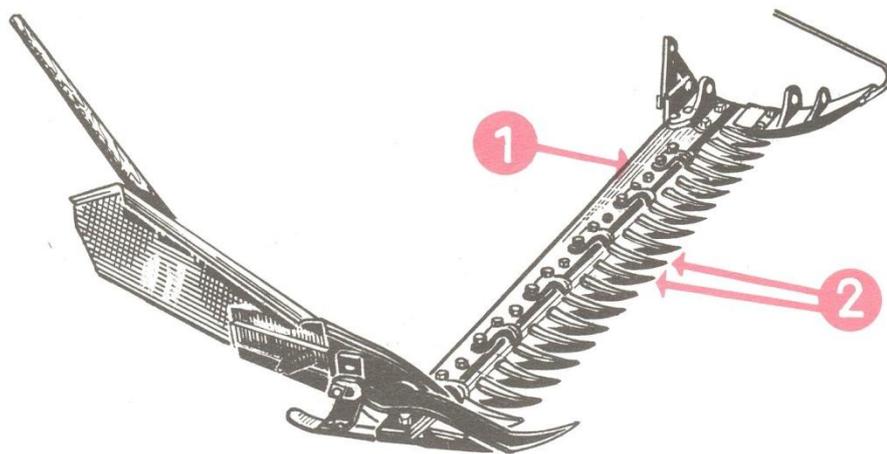
Les sections sont en acier dur et ont la forme d'un triangle dont les 3 sommets sont tronqués. La grande base a toujours 76,2 mm de longueur. Chaque section est percée de deux trous nécessaires à son rivetage sur la verge.

La distance entre les axes de symétrie de deux sections successives montées, est rigoureusement de 76,2 mm.

Les sections, dont les parties coupantes sont biseautées et affûtées, peuvent être lisses (3) ou sous-faucillées (4).

LA TETE DE LAME (5) est rivetée à l'extrémité intérieure de la verge et son rôle est d'assurer la liaison entre la bielle de commande et la lame elle-même.

La tête de lame est rivetée sur la verge en même temps que les premières sections. Elle est différente selon qu'il s'agit d'une barre normale ou d'une barre intermédiaire ; dans la première (6) la fausse section (7) qui coulisse dans le sabot intérieur fait partie intégrante de la tête de lame ; dans la seconde (8) la fausse section (9) est rivetée sous la tête de lame.



**FIG. 2**

## B

### de porte-lame (fig. 2, 3 et 4)

Il est constitué :

**DE LA BARRE SUPPORT (1)** en acier laminé, ayant la longueur de la lame, de forme trapézoïdale, plus large du côté intérieur que du côté extérieur.

**DES DOIGTS (2)** dont le rôle est de canaliser le fourrage vers le cul-de-sac formé par l'espace compris entre 2 sections successives, et aussi de permettre le sectionnement du fourrage.

La coupe s'effectue à la manière d'une paire de ciseaux ; les doigts sont fixes et la partie biseautée des sections en mouvement tranche le fourrage le long des contreplaques.

**DES CONTREPLAQUES (3)** en acier très dur, rapportées par rivetage à l'avant de chaque doigt. C'est sur elles que s'appliquent et glissent les sections. C'est également sur les bords tranchants des contreplaques que les sections, en se déplaçant, viennent coincer et cisailer le fourrage.

Chacun des doigts possède un **RECOUVREMENT (4)** indispensable pour obtenir un appui correct des sections sur les contreplaques.

Chaque doigt possède une **QUEUE (5)** par laquelle il est raccordé à la barre-support au moyen d'un boulon à tête fraisée. **LES EPAULEMENTS (6)** des doigts s'appuient les uns aux autres afin de donner à l'ensemble une fixité aussi grande que possible.

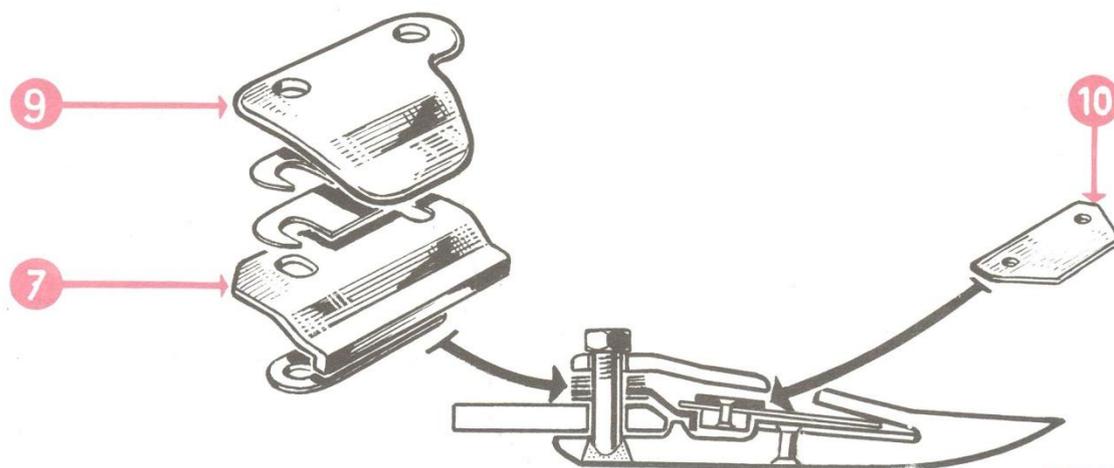
**LES PLAQUES D'USURE (7)** constituent une autre partie des organes du porte-lame. Elles sont maintenues sur la face supérieure de la barre-support au moyen des boulons fixant les doigts. L'extrémité avant de chaque plaque d'usure est rabattue sur l'épaisseur de la barre et elle subit la poussée due au recul de la verge de lame pendant la coupe. Le plan supérieur des plaques d'usure sert d'appui à la partie débordante des sections. Les plaques comportent des lumières qui permettent de les déplacer vers l'avant au fur et à mesure de l'usure.

**LES PRESSE-LAME (8)** disposés le long de la barre de coupe, sont destinés à empêcher la lame de se soulever, ce qui a pour conséquence le heurt des sections avec les recouvrements des doigts. Dans les barres normales, les presse-lame (8) appuient directement sur les sections alors que, dans les **BARRES INTERMEDIAIRES (9)** ils sont en contact avec les **PLAQUES DE DECRASSAGE (10)** rivetées sur les sections.

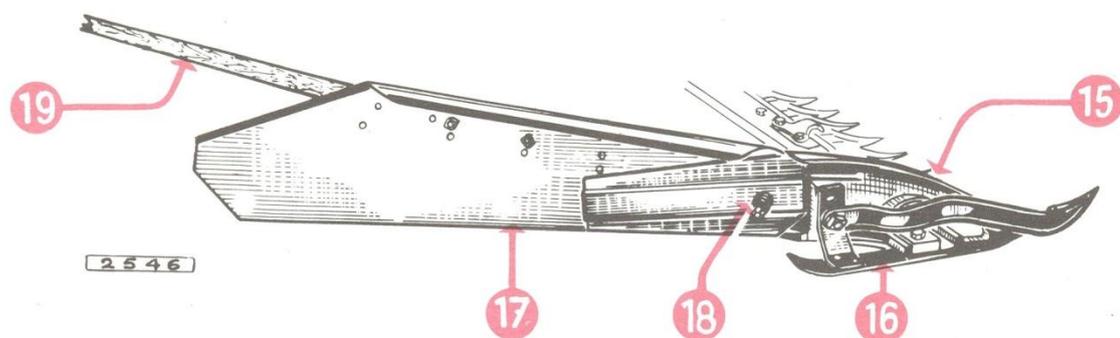
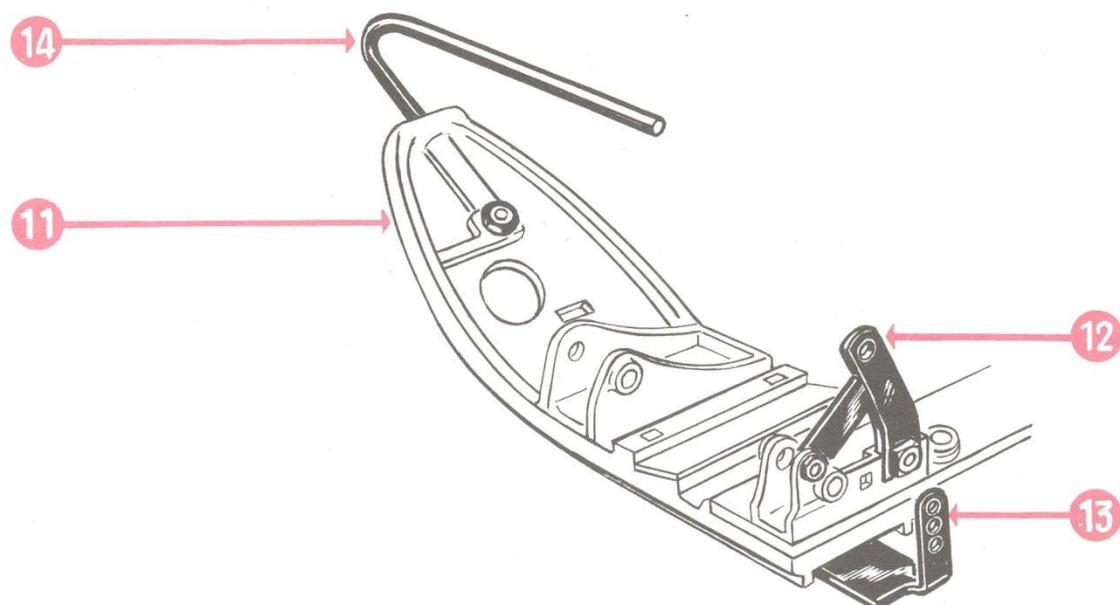
A chacune de ses extrémités, le porte-lame comporte un sabot.

**LE SABOT INTERIEUR (11)** qui, en plus de son rôle de support de la lame sur le sol, assure la liaison du porte-lame avec le corps de la faucheuse. Il est riveté à la barre et raccordé à la charnière ou arcade par deux axes permettant à l'ensemble des organes de coupe de pivoter dans le sens latéral. Sur la chape de l'axe arrière est fixé le **LEVIER DE REPLIEMENT (12)** auquel vient s'adapter la chape des jumelles de renvoi de charnière.

Sous le sabot intérieur est disposée une pièce d'usure, le **FAUX-SABOT (13)** qui s'appuie sur le sol et permet le réglage de la hauteur de coupe en fonction de la récolte et de la nature du terrain.



**FIG. 3**



**FIG. 4**

A l'avant, sur la partie relevée du sabot intérieur est fixé le **RABAT-FOIN (14)** qui permet de ramener le fourrage vers la barre coupeuse.

LE **SABOT EXTERIEUR (15)** soutient la barre sur le sol du côté de la récolte non coupée. Il est étroit et se termine en pointe pour jouer le rôle de diviseur. Il est muni également, d'un **FAUX-SABOT (16)** réglable en hauteur, et aussi d'un prolongement effilé chargé d'assurer une meilleure séparation de la récolte.

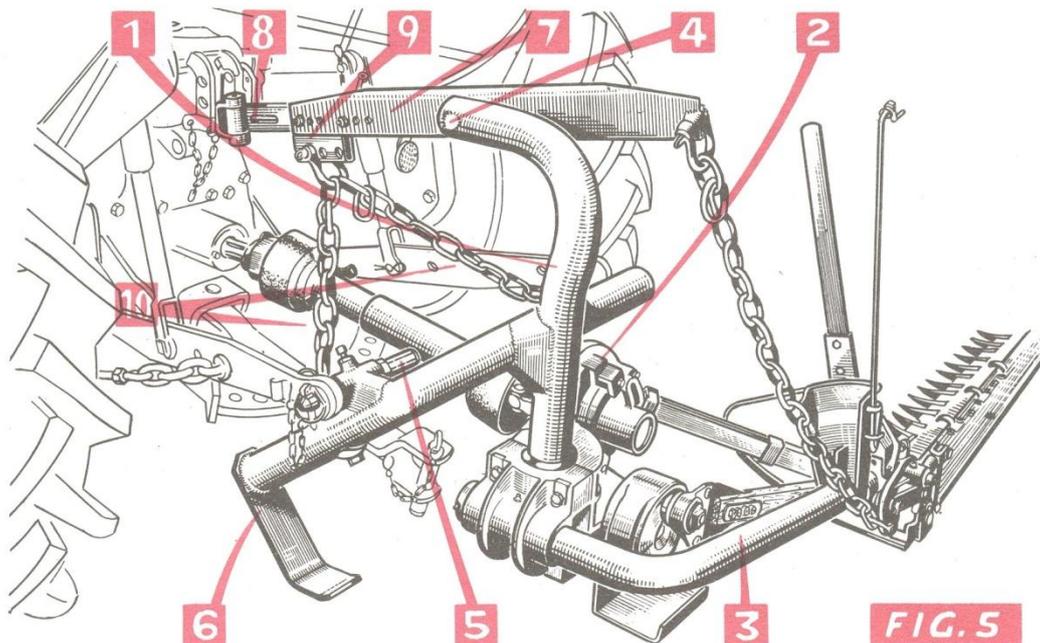
LA **PLANCHE A ANDAINS (17)**, fixée sur le sabot extérieur, rabat le fourrage coupé vers l'intérieur, de façon à dégager le sol pour le passage suivant. Elle se compose d'une tôle verticale, reliée au sabot par un **SYSTEME A RESSORT (18)** lui permettant d'épouser les irrégularités du terrain. Sur la face interne de la tôle est boulonné le **BATON A ANDAINS (19)** qui poursuit l'action de la planche à andains en l'accentuant, vu l'angle d'inclinaison, dans le plan horizontal. Le bâton peut être incliné et avancé plus ou moins selon la hauteur du fourrage.

## 2° LE CHASSIS (fig. 5)

Il se compose :

### A - Du bâti (1)

Assemblage par soudure de deux tubes, l'un vertical, l'autre transversal. La base du tube vertical fait office de support et de pivot pour le boîtier d'engrenages (2) et la jambe de force (3) ; l'extrémité supérieure est munie du tourillon d'articulation du levier de relevage (4).



Les extrémités latérales du tube transversal reçoivent deux douilles dans lesquelles sont introduites les broches d'attelage (5) à deux portées (standard 1 et 2) bloquées par vis et écrous.

Deux patins (6) soudés au bâti assurent la stabilité de la faucheuse au repos.

## **B** - Du levier de relevage

Celui-ci assure la liaison du bâti au 3ème point de relevage du tracteur d'une part, le soulèvement de la charnière et de la barre de coupe d'autre part.

L'extrémité avant du levier de relevage est reliée à la chape de 3ème point par le bras de poussée (7) et sa tête (8) ; précisons que cette dernière est alésée au diamètre correspondant soit au standard 1, soit au standard 2. L'aplomb du bâti peut être obtenu par modification de la longueur totale du levier ; en effet celui-ci ainsi que le bras de poussée comportent une série de perçages par lesquelles ils sont assemblés.

Sous le levier de relevage est fixée une chape (9) dans laquelle sont accrochées les deux chaînes (10) limitant l'abaissement et assurant la stabilité de la faucheuse au travail. Les chaînes de stabilisation sont fixées aux bras latéraux du bâti.

### **3°** le corps de faucheuse *fig. 6*

Il se compose :

#### **A** De la jambe de force (1)

Forte tige en acier, de section circulaire, elle s'articule dans le logement usiné dans le chapeau du boîtier d'engrenages (2).

L'autre extrémité de la jambe de force porte la charnière du sabot intérieur.

#### **B** De la charnière (3)

Pièce en fonte dont les extrémités sont percées pour recevoir chacune un axe passant également dans le sabot intérieur. La partie médiane forme un pont sous lequel la bielle vient attaquer la tête de lame. La charnière peut tourillonner autour de la jambe de force, de façon à donner à la barre de coupe un pointage variable.

Elle peut, également, être engagée plus ou moins sur la jambe de force grâce à des RONDELLES D'ÉPAISSEUR, qui viennent s'intercaler entre la butée de barre de coupe (4) et la charnière. Ce réglage offre la possibilité de mettre en position correcte les doigts par rapport aux sections.

#### **C** De la barre de traction (5)

qui relie la charnière à un crochet (6), soudé à l'extrémité droite du bâti. Cette barre est constituée de deux éléments reliés par un verrou de sécurité (7) avec ressort (8), ce qui permet l'effacement de la barre de coupe à la rencontre d'un obstacle. L'élément avant de la barre de traction est munie d'un crochet réglable. Cette dernière disposition est nécessaire pour donner à la barre de coupe une certaine avance en position de repos de façon à ce que, en travail, tous les organes de la faucheuse fonctionnent dans des conditions correctes d'alignement et diminuent ainsi la fatigue, l'usure et l'effort de traction.

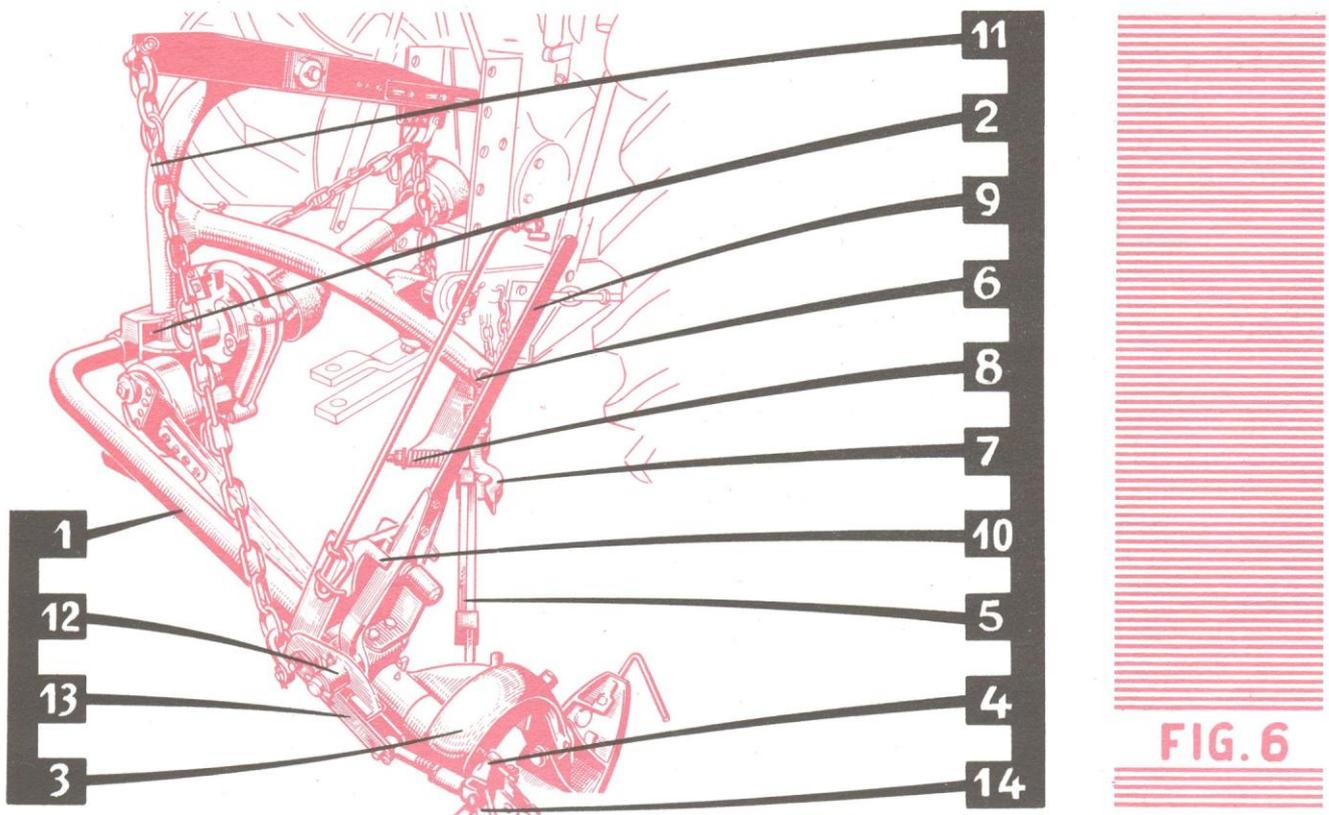
## D Des organes de pointage

qui permettent de donner aux doigts une inclinaison variable par rapport au sol. Ce dispositif offre la possibilité de couper plus ou moins ras.

Un levier (9) solidaire de la charnière permet de faire osciller cette dernière sur le tourillon terminant la jambe de force. Les deux ergots de l'embase du levier de pointage viennent s'engager dans les crans correspondants du secteur (10) claveté sur la jambe de force. Cinq pointages différents peuvent être ainsi obtenus, de 0° lorsque le levier est en position moyenne, jusqu'à 9° par rapport au sol lorsque le levier est complètement poussé vers l'avant ou vers l'arrière.

## E Du mécanisme de relevage

Le soulèvement de la barre de coupe, au travail, soit pour virer, soit pour franchir un obstacle, est assuré par le dispositif de relevage hydraulique du tracteur. Le mouvement exécuté lors de la mise en action du relevage hydraulique se limite au soulèvement de la barre dans une position sensiblement parallèle au sol.



La mise en position de transport de la barre, s'effectue donc manuellement avant relevage complet du bâti.

Lorsque l'on commande la levée de la barre de coupe en manoeuvrant la manette du distributeur, le mécanisme de relevage hydraulique soulève le bâti par ses bras de traction et tire sur la chaîne de relevage (11) au moyen de son levier fixé au 3ème point.

Il est à noter que la chaîne de relevage (11) n'agit pas directement sur la charnière, mais d'abord sur la manivelle de renvoi (12) dont la butée appuie sur les jumelles (13) reliées au levier de repliement (14) de la barre de coupe ; ceci a pour conséquence de provoquer la levée simultanée des sabots (intérieur et extérieur) de la barre.

## LE MECANISME DE COMMANDE

### A - Prise de mouvement FIG.7

C'est à partir de la prise de force arrière du tracteur que la barre de coupe est animée. Une transmission à tubes télescopiques comportant un limiteur d'effort à cames en étoile, est intercalée entre l'arbre de prise de force et l'arbre primaire (1) du boîtier d'engrenages, ce dernier étant articulé sur le bâti avec interposition de coussinets en caoutchouc.

Cet arbre primaire supporte un engrenage de 29 dents (2) qui entraîne le pignon 17 dents de l'arbre du plateau manivelle (3) au moyen d'une chaîne à rouleaux (4). Le pignon 17 dents baigne dans l'huile et assure la lubrification des pièces en mouvement. La tension de la chaîne est assurée par le déplacement du palier supérieur (5) monté à excentrique.

Lorsque la prise de force tourne à 540 t/mn, le plateau manivelle est entraîné à la vitesse d'environ 920 t/mn ; pour obtenir la cadence de 9 à 11 coups de lame (aller et retour) par mètre d'avancement, cadence indispensable pour assurer une bonne coupe, le tracteur doit se déplacer à une vitesse d'environ 5 à 6 km/h, soit par exemple la 3ème vitesse pour les tracteurs SOM 25 et SOM 30.

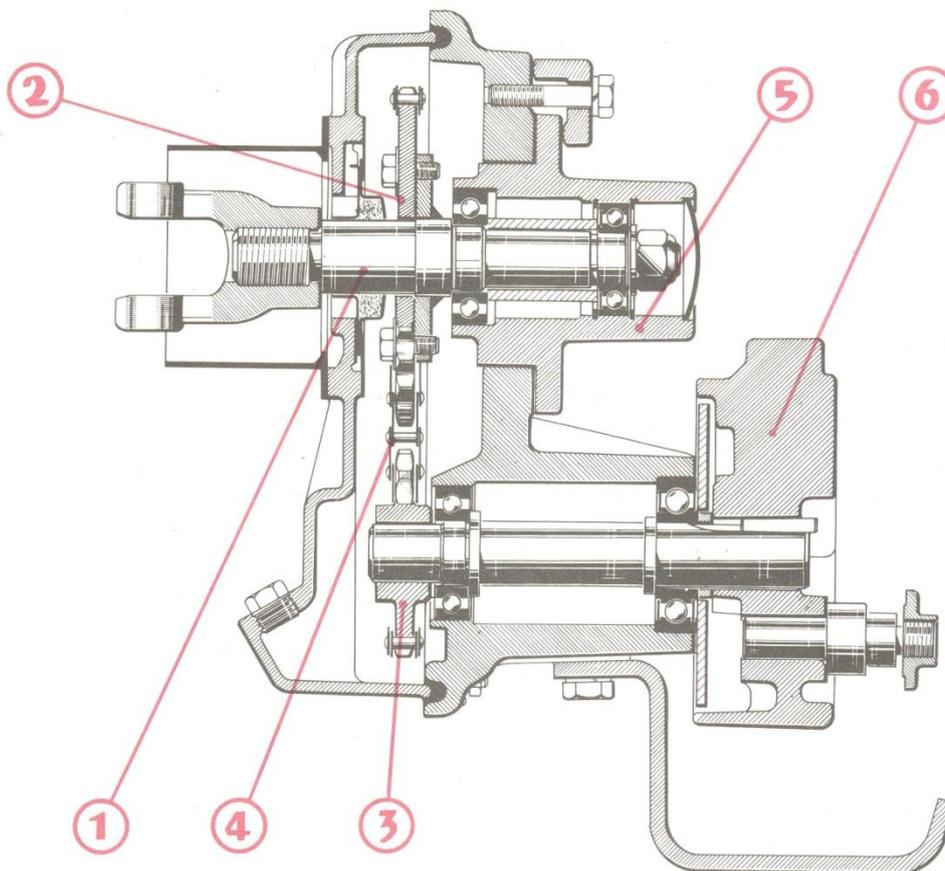


FIG.7

### B - Le plateau manivelle (6)

Par son poids et son inertie, il régularise le mouvement et diminue les vibrations. Il se présente sous la forme d'une masse circulaire en fonte, clavetée en bout de l'arbre de sortie du boîtier d'engrenages.

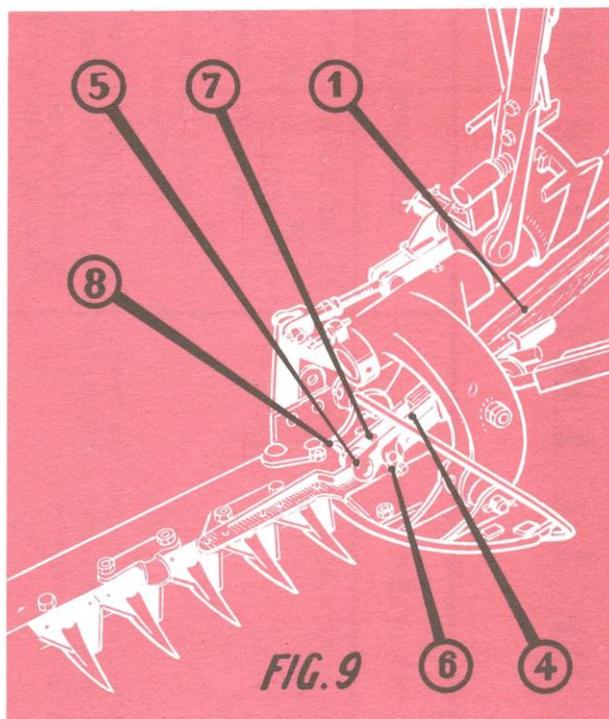
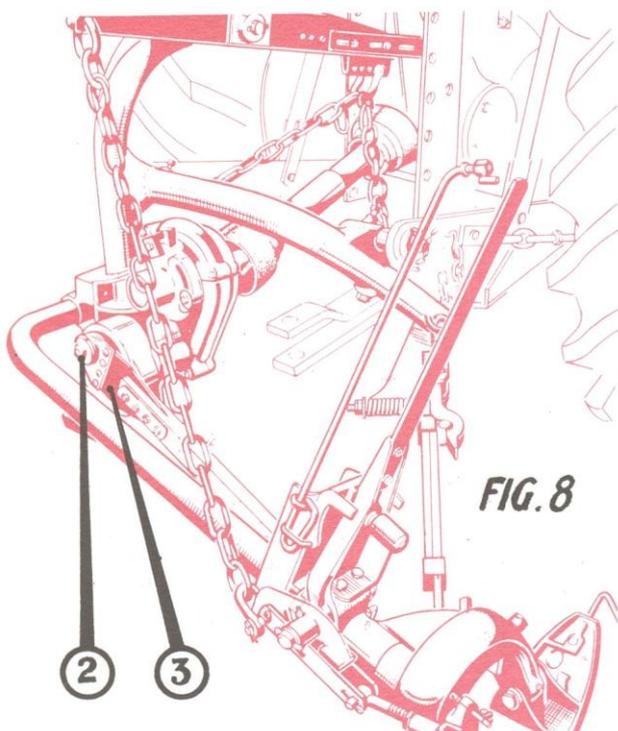
Le plateau manivelle transmet son mouvement à la lame par un maneton rivé sur sa face avant à une distance de son centre de 38,1 mm. Cette distance correspond à la moitié de la largeur d'une section.

Dans la zone du maneton, le plateau est évidé afin de compenser l'inertie de la tête de bielle, et ainsi équilibrer l'ensemble des pièces en mouvement.

## C - La bielle (fig 8 & 9)

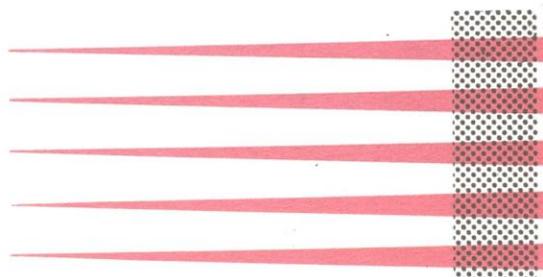
Elle relie le maneton du plateau manivelle à la tête de la lame. Elle est constituée d'une pièce en bois en frêne (1) supportant :

- Du côté du maneton : **UNE CAGE** (2) et son roulement à billes, rivetée à une **LAME FLEXIBLE** (3) dont le rôle est de supporter les désalignements possibles.



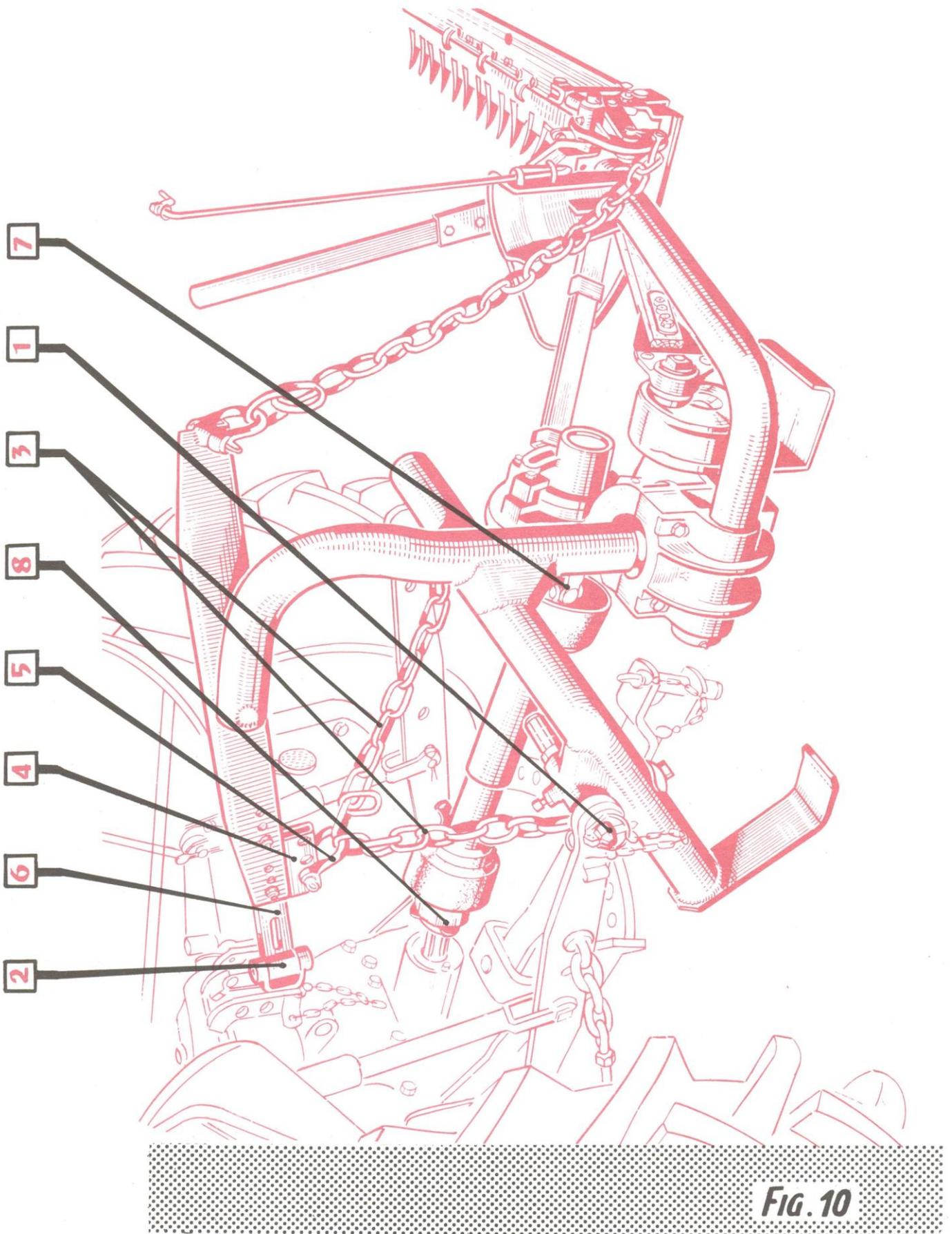
- Du côté de la lame : **DEUX ATTACHES A ROTULE** (4) rivetées au bois de bielle-même emprisonnent la **ROTULE** (5) de la tête de lame. Le serrage modéré et constant de la rotule est assuré par une **CAME A RESSORT** (6) agissant sur les attaches par l'intermédiaire d'un **BOULON** (7) à écrou cylindrique les traversant.

L'attache à rotule porte, en outre, un **ERGOT** (8) dont le rôle est de s'appuyer sur un bossage du guide arrière de tête de lame afin de parer à la chute de la lame en position de transport.

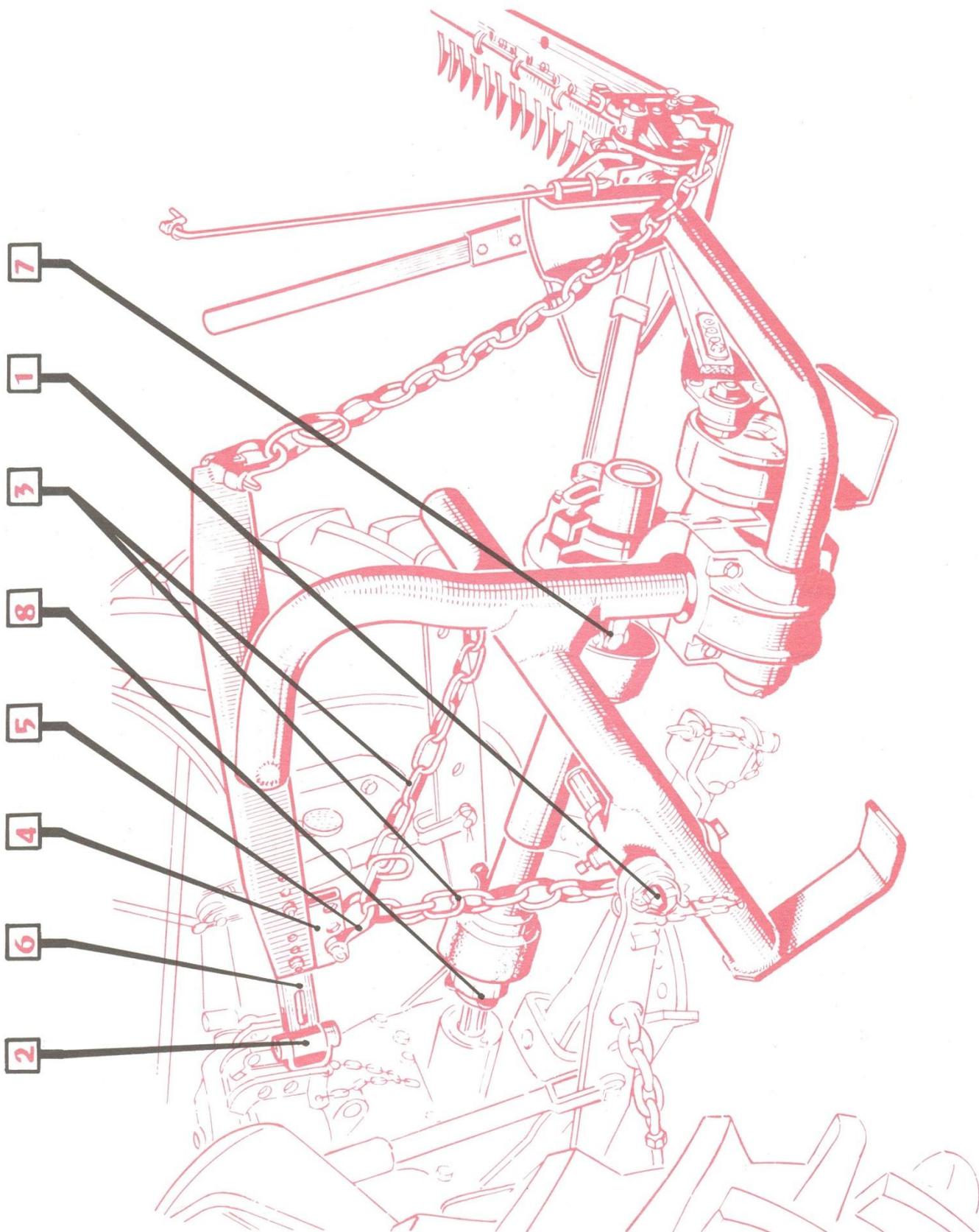


# III - MONTAGE DE LA FAUCHEUSE SUR LE TRACTEUR

OPERATIONS PRINCIPALES	DETAIL DES OPERATIONS	REMARQUES IMPORTANTES	Fig.	OUTILLAGE
<p>PREPARATION AU MONTAGE</p>	<p>- Séparer les divers éléments assemblés au fil de fer.</p> <p>- Oter la peinture qui aurait pu recouvrir les axes ou se loger dans les alésages de tourbillonnement.</p> <p><u>SUR LE TRACTEUR :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Abaisser les bras de traction.</li> <li>- Détendre les chaînes latérales des bras de traction.</li> <li>- Abaisser le secteur et le timon d'attelage à une hauteur d'environ 30 cm.</li> <li>- Dégager l'arbre de prise de force.</li> </ul> <p><u>SUR LA FAUCHEUSE :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- S'assurer que les tourillons d'attelage (1) se rapportent au standard du tracteur (1 ou 2) sont orientés vers l'extérieur, sinon effectuer l'inversion.</li> </ul>	<p>La machine est livrée en plusieurs colis :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- le bâti,</li> <li>- la jambe de force et la charnière,</li> <li>- la barre, les lames et la planche à andains.</li> </ul> <p>Le temps perdu à cette opération, doit être largement récupéré lors du montage qui s'effectue avec beaucoup plus d'aisance.</p> <p>Ceci dans le but de ne pas interférer avec la transmission.</p> <p>Les tourillons sont montés libres dans leurs logements et sont maintenus en place par vis de blocage et contre-écrous.</p>	<p>10</p>	<p>Pince coupante etc...</p> <p>Grattoir, toile émeri, etc.</p> <p>Clés plates de 12 et de 19</p>
<p>MONTAGE DU BATI SUR LE TRACTEUR</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Fixer le bâti sur les bras de traction et goupiller les tourillons.</li> <li>- Brocher l'extrémité du levier de relevage (2) sur le même point d'attelage.</li> </ul>	<p>Utiliser la chape ayant le diamètre d'alésage convenable.</p>	<p>10</p>	<p>Marteau Chasse-goupille</p>

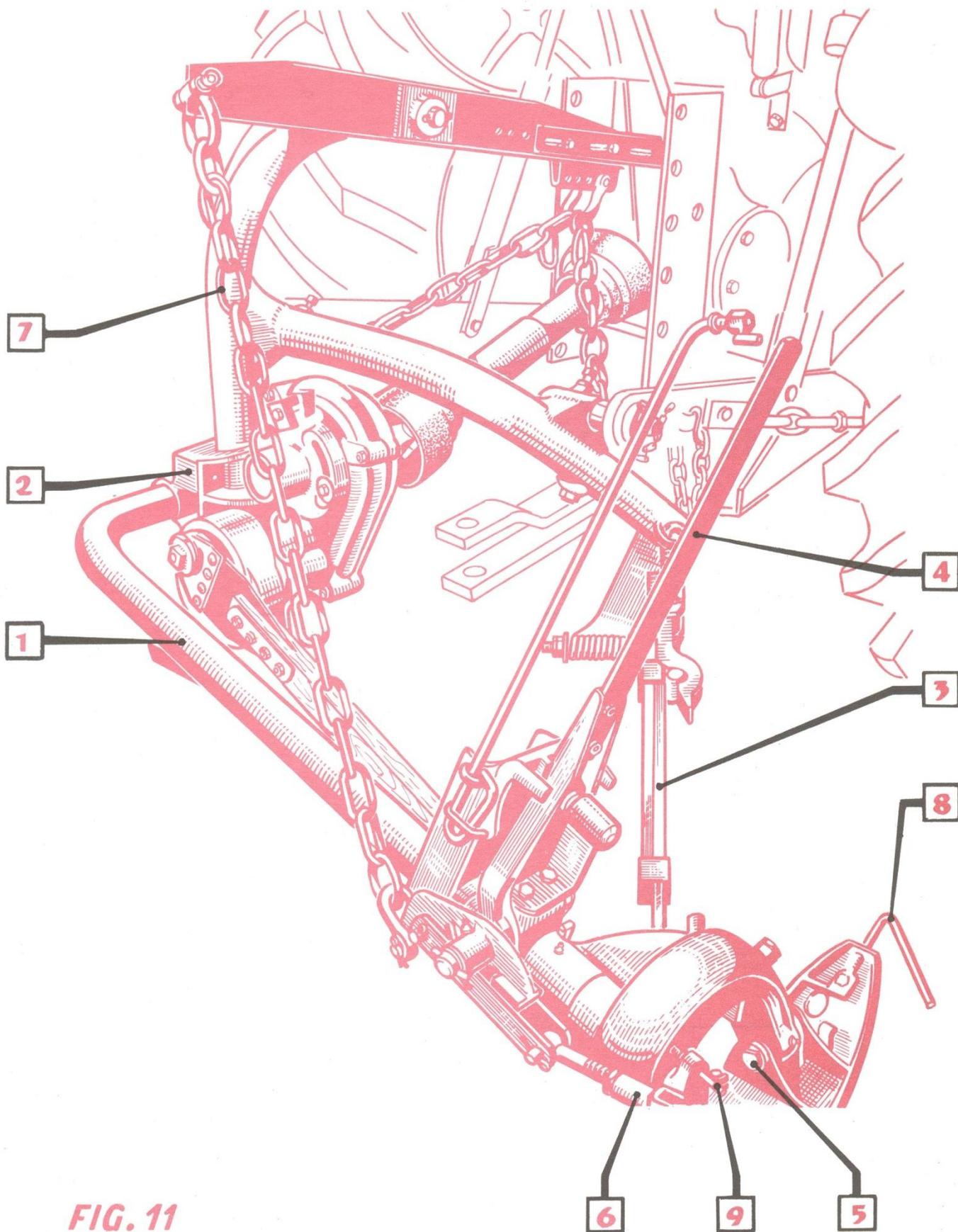


OPERATIONS PRINCIPALES	DETAIL DES OPERATIONS	REMARQUES IMPORTANTES	FIG.	OUTILLAGE
<p>MONTAGE DU BÂTI SUR LE TRACTEUR</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Relever partiellement le bâti du relevage, puis raccourcir les chaînes des bras de traction.</li> <li>- Accrocher les 2 chaînes de limitation d'abaissement (3) sur la partie avant du levier (4) avec la chape (5) et son axe.</li> <li>- Régler la longueur de la coulisse avant (6) pour assurer un parallélisme entre l'arbre du plateau-manivelle et le sol.</li> </ul>	<p>10</p> <p>limiter au maximum les débâtements latéraux de la faucheuse.</p> <p>Régler la longueur des chaînes ou la position de la chape dans les trous du levier (4) pour obtenir une cote de 560 mm entre les axes des tourillons d'attelage et le sol, les chaînes étant tendues après abaissement du relevage.</p> <p>L'aplomb du tube vertical du bâti peut servir de référence.</p>	<p>10</p>	<p>Clé de 17</p>
<p>MISE EN PLACE DE LA TRANSMISSION</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Visser l'élément fileté de la transmission (7) sur l'arbre primaire du boîtier d'engrenages.</li> <li>- Engager le manchon cannelé du limiteur d'effort (8) sur l'arbre de prise de force.</li> <li>- Présenter les tubes avant et arrière côte à côte et contrôler leurs longueurs. S'assurer qu'en travail (chaînes (3) tendues) les tubes peuvent être emboîtés d'au moins 12 cm et qu'en hauteur maximum ils puissent encore pénétrer l'un dans l'autre de 1 à 2 cm. La transmission est prévue suffisamment longue pour les cas les plus défavorables. Il est nécessaire, pour la plupart des tracteurs, de raccourcir les tubes ainsi que les protecteurs.</li> </ul>	<p>10</p> <p>Le filetage est au pas à gauche.</p> <p>Maintenir vers l'avant la cage à ressort pour permettre aux billes de coïncidence de s'engager, puis lâcher et s'assurer du verrouillage dans la gorge, en effectuant plusieurs manœuvres dans le sens longitudinal.</p> <p>La longueur entre les axes des croisillons des cardans (tubes emboîtés à fond) doit être réduite à :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 380 mm pour SOM 20 et 25</li> <li>- 450 mm pour SOM 30B et 35 (1)</li> <li>- 410 mm pour SOM 40</li> <li>- 445 mm pour SOM 55</li> <li>- 440 mm " Renault N 31-70-71-72</li> </ul> <p>(1) Ne pas couper les tubes pour :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- SOM 35 DE - DS et GD</li> <li>- Ferguson 8-35 et S65</li> <li>- Fordson Super Major</li> </ul>	<p>10</p>	



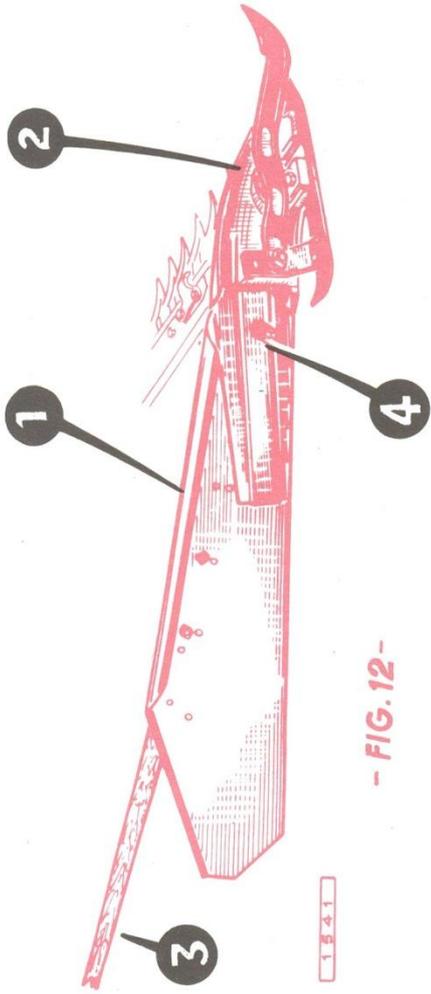
**Fig. 10**

OPERATIONS PRINCIPALES	DETAIL DES OPERATIONS	REMARQUES IMPORTANTES	Fig.	OUTILLAGE
MISE EN PLACE DE LA TRANSMISSION (suite)	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Engager les tubes de la transmission après mise à longueur.</li> <li>- Accrocher la chaîne du protecteur en un point quelconque pour éviter sa rotation.</li> </ul>			
MONTAGE DE LA CHARNIERE	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Engager la jambe de force (1) dans l'alésage du chapeau (2) du boîtier d'engrenages.</li> <li>- Relier la charnière et le crochet du bâti au moyen de la barre de traction (3) et de son dispositif de sécurité.</li> <li>- Fixer le levier de pointage (4) sur son secteur.</li> </ul>	<p>Goupiller la butée.</p> <p>Il est nécessaire de démonter la patte boulonnée à la charnière pour y accrocher la barre de traction.</p>	<b>11</b>	<p>Chasse-goupille de 7. Marteau.</p> <p>2 Clés de 24.</p> <p>2 clés de 17.</p>
MONTAGE DE LA BARRE DE COUPE	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Assembler la barre de coupe et la charnière par les 2 axes (5) trouvés en place sur le sabot intérieur.</li> <li>- Relier le levier de repliement boulonné à la barre de coupe, à la chaîne réglable (6) placée à l'extrémité de la manivelle de renvoi</li> <li>- Lever légèrement l'extrémité extérieure de la barre de coupe et accrocher la chaîne de relevage (7) à l'arrière du levier du 3ème point.</li> <li>- Fixer le rabat-foin (8) au sabot intérieur.</li> <li>- Visser la butée (9) de la barre en transport.</li> </ul>	<p>Graisser au montage. L'axe avant est plus court que l'axe arrière.</p> <p>Ne goupiller définitivement qu'après le réglage.</p> <p>Dégrossir le réglage de cette chaîne pour que la barre s'applique au sol, quand la machine est en position de travail.</p> <p>Réglage à effectuer en fin de montage.</p>	<b>11</b>	<p>Marteau-broche Tournevis- Pince.</p> <p>Pince.</p> <p>Pince.</p> <p>Clé plate de 18.</p> <p>Clés plates de 8 et 17.</p>



**FIG. 11**

OPERATIONS PRINCIPALES	DETAIL DES OPERATIONS	REMARQUES IMPORTANTES	Fig.	OUTILLAGE
MONTAGE DE LA BARRE DE COUPE (suite)	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Fixer la planche à andains (1) au sabot extérieur (2) puis l'équiper de son bâton (3).</li> <li>- Glisser une lame (4) dans la barre de coupe.</li> <li>- Relier à l'aide de la bielle, le maneton du plateau-manivelle à la tête de lame.</li> </ul>	<p>Ne pas comprimer outre mesure le ressort (4).</p> <p>La position du bâton sur la planche est fonction de la densité et de l'état de la récolte.</p>	12	<p>Pince - Clé plate de 21. Clé plate de 14.</p>
MONTAGE DE LA LAME ET DE LA BIELLE	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Glisser une lame (4) dans la barre de coupe.</li> <li>- Relier à l'aide de la bielle, le maneton du plateau-manivelle à la tête de lame.</li> </ul>	<p>Huiler.</p> <p>Bloquer l'écrou du maneton (2 Fig 8)</p> <p>Pour emboîter le roulement de tête de bielle sur son maneton, orienter ce dernier vers le haut, écarter au maximum vers l'avant les pinces de la bielle, glisser celle-ci de la droite vers la gauche entre l'extrémité du maneton et la jambe de force.</p> <p>S'aider de la clé de bielle (2) pour écarter les demi-coquilles et emboîter la rotule de tête de lame</p>	13	Clé plate de 24.
MONTAGE DU DISPOSITIF COMPENSATEUR (FACULTATIF)	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Fixer sur le sabot intérieur de la barre de coupe le levier en U (1).</li> <li>- Monter l'étau (2) sur le chapeau du boîtier d'engrenages avec 2 vis H 12 longueur 90.</li> <li>- Mettre en place le tirant (3) avec son ressort et son piton (4).</li> </ul>	<p>Cette pièce doit être placée aux points d'attache du levier de repliement et du faux-sabot.</p> <p>L'étau est à placer sur les 2 vis supérieures du chapeau du boîtier.</p> <p>Régler la tension du ressort au moyen des écrous du tirant.</p> <p>Longueur totale du ressort :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- barre 1,83 m - 515 mm</li> <li>- barre 1,67 m - 490 mm</li> </ul>	14	<p>Clé de 19. Matoir.</p> <p>Clé de 19.</p> <p>2 clés de 22.</p>



- FIG. 12 -

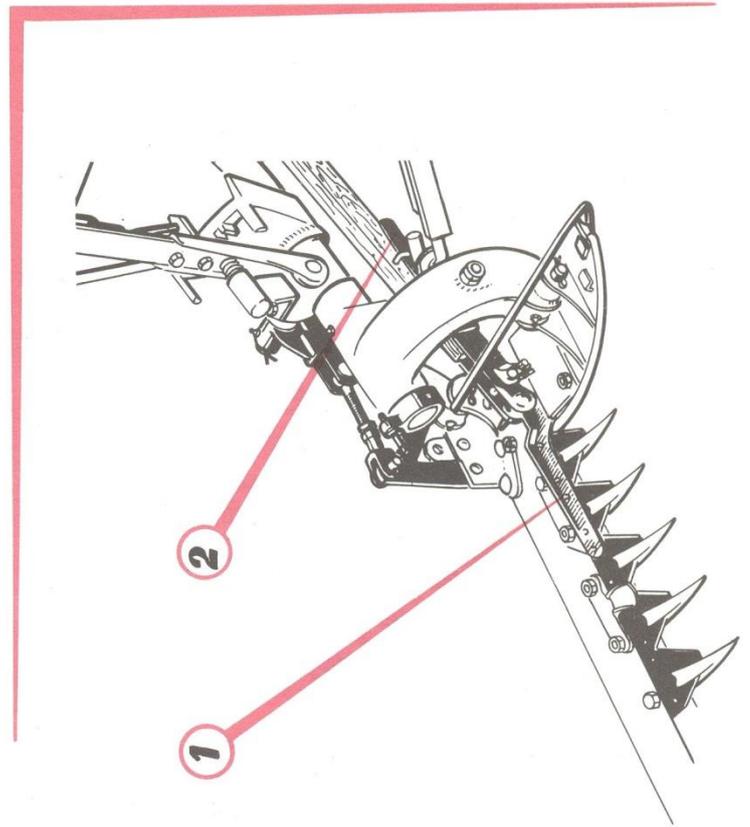


FIG. 13

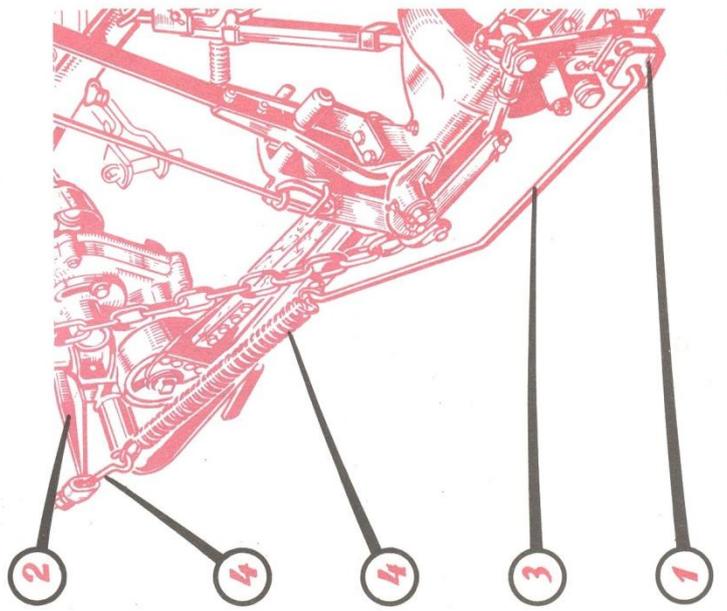
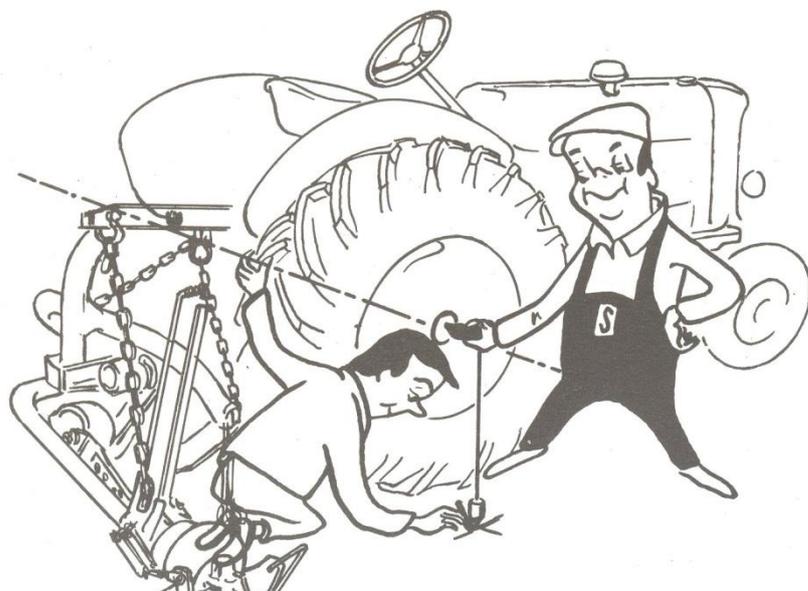
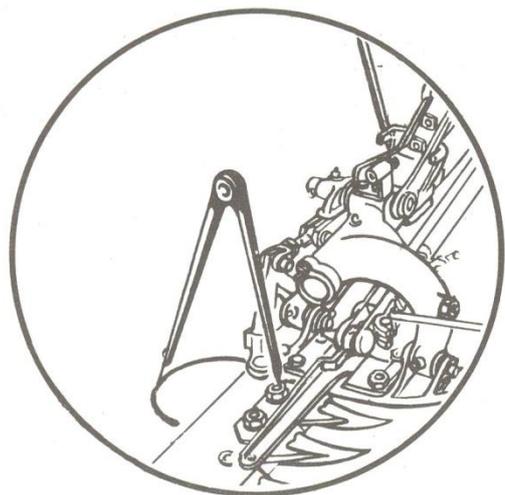
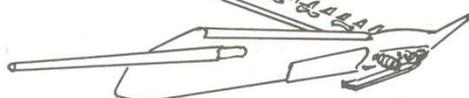


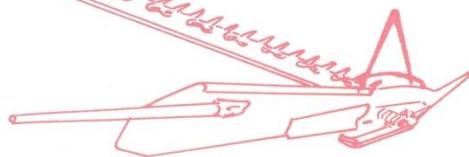
FIG. 14



**FIG.15**



**FIG.16**



# IV. MISE EN SERVICE

## 1° Réglages préliminaires

Avant de procéder à la mise en service de la faucheuse, il est nécessaire d'effectuer un contrôle et, éventuellement, un réglage des

Points suivants



- AVANCE DE BARRE DE COUPE . . . . .
- POSITION DES SECTIONS PAR RAPPORT AUX DOIGTS
- RELEVAGE DE LA BARRE . . . . .
- REGLAGE DE LA BIELLE . . . . .

### A Avance de barre

En cours de travail, la résistance à l'avancement qu'offre le fourrage, se reporte sur la triangulation barre de traction-jambe de force provoquant un recul de la barre dû à l'élasticité du métal et aux jeux inévitables de tous les axes d'attache et de pivotement.

Dans ces conditions, si, au repos, le maneton du plateau-manivelle, la tête de lame et l'extrémité de la barre forment une droite parallèle à l'essieu des roues motrices du tracteur, on conçoit qu'un désalignement se produit au travail. Ce désalignement risque d'occasionner des bourrages, une usure plus rapide et un effort de traction plus grand.

C'est pour pallier ces inconvénients qu'il est indispensable de donner, au repos, une avance de l'ordre de 2,5 cm par mètre de barre soit :

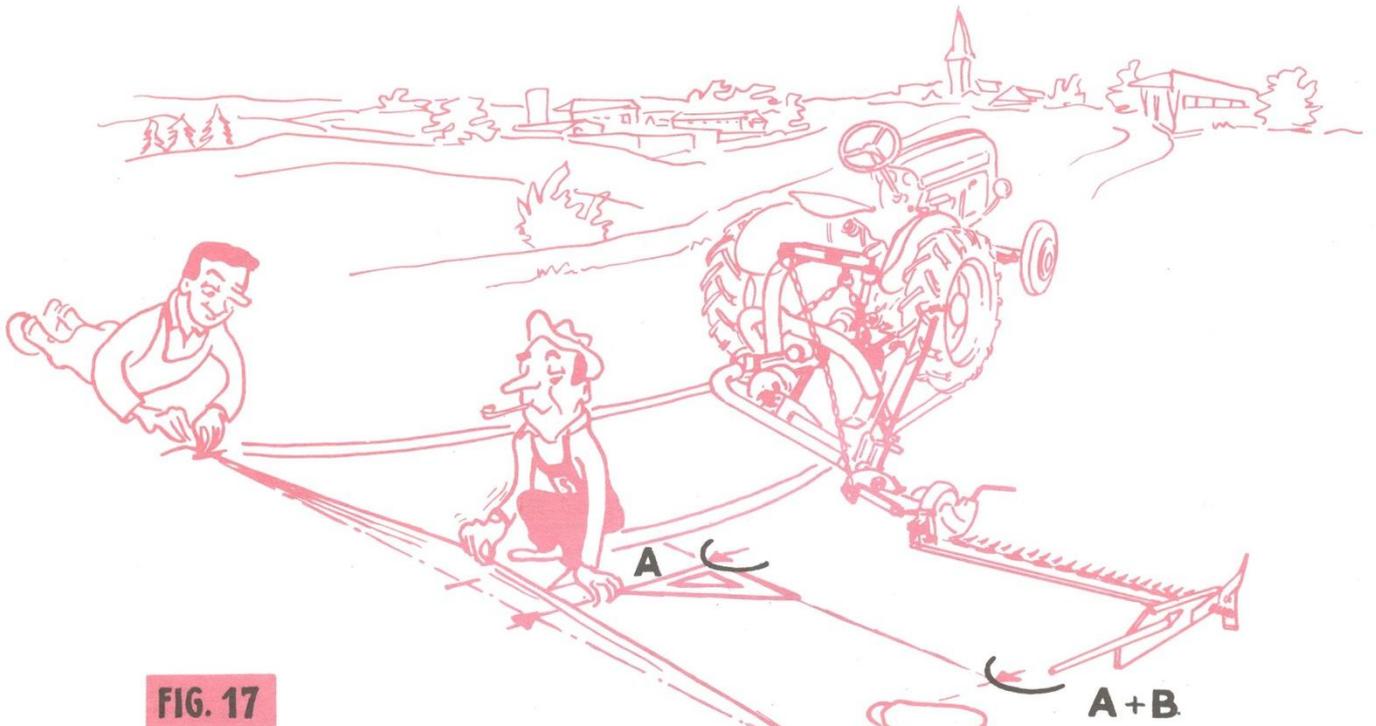


- 4,5 cm . . . . . pour une barre de . . . . . 1,83 m
- 4,- cm . . . . . pour une barre de . . . . . 1,67 m
- 3,5 cm . . . . . pour une barre de . . . . . 1,52 m

Ces valeurs sont évidemment empiriques, car la résistance offerte par le fourrage dépend essentiellement de la vitesse d'avancement de la machine, de la densité de la récolte et de l'affûtage des sections.

### Comment contrôler et régler l'avance de barre ?

- Amener le tracteur sur une aire plane, de préférence, cimentée.
- Abaisser la barre, et porter le levier de pointage en position moyenne, de façon à ce que les sabots intérieur et extérieur reposent sur toute leur surface.
- Tirer la barre en arrière pour rattraper les jeux.
- A l'aide d'un fil à plomb (fig. 15), mener les perpendiculaires passant par le point de centre des moyeux des roues motrices, et marquer les repères correspondants.
- Avec un compas à pointes sèches (fig. 16), tracer (en prenant comme référence un point bien précis à la jonction vis-écrou des boulons de fixation des doigts les plus rapprochés des sabots intérieur et extérieur) deux arcs de cercle à l'arrière ou à l'avant de la barre-support.



**FIG. 17**



**FIG. 18**

- Ces arcs de cercle vous permettront, par la suite, de tracer une parallèle à la face verticale avant du porte-lame. Pour effectuer cette opération, il est également possible, après avoir ôté la lame, d'utiliser une cordelette que l'on tend le long de la face verticale du porte-lame. On repère alors la position de la corde à l'extérieur des deux sabots.
- Déplacer le tracteur et tracer à l'aide d'un cordeau (fig. 17) les deux droites passant par les repères précédemment marqués ; axes des roues motrices et porte-lame.
- Mesurer les distances A et A + B (fig. 17) qui séparent les deux droites à chaque extrémité de la barre (pour éviter une erreur importante, il est recommandé de se servir d'une grande équerre et de tracer les perpendiculaires).
- Si l'avance est bien réglée, on doit trouver une différence B (fig. 17) comparable aux chiffres précédemment notés.

### Si l'avance est insuffisante (fig. 18)

- Tirer la barre de coupe vers l'arrière, et repérer la position du sabot extérieur par rapport au sol.
- Détacher la barre de traction du côté de la charnière puis débloquer le contre-écrou du crochet avant.
- Raccourcir la barre en la vissant, ce qui a pour effet de faire pivoter la coupe vers l'avant.
- Contrôler, après mise en place de la barre de traction, que l'avancement du sabot extérieur par rapport aux repères effectués ci-dessus correspond à la valeur désirée.

**Nota**

L'avance ou le recul de la barre est approximativement de 4 mm pour un tour du crochet avant et pour une longueur de barre de 1,67 m. Cette valeur est augmentée ou diminuée de 1/2 mm pour les barres de 1,83 m et 1,52m, ce qui est négligeable.

### Si l'avance est trop importante

- Rallonger la barre de traction en procédant de la même façon que lors de l'opération précédente et en ayant soin de ramener toujours la barre de coupe en arrière lors de chaque contrôle.

## **B POSITION DES SECTIONS**

### par rapport aux doigts (fig. 19)

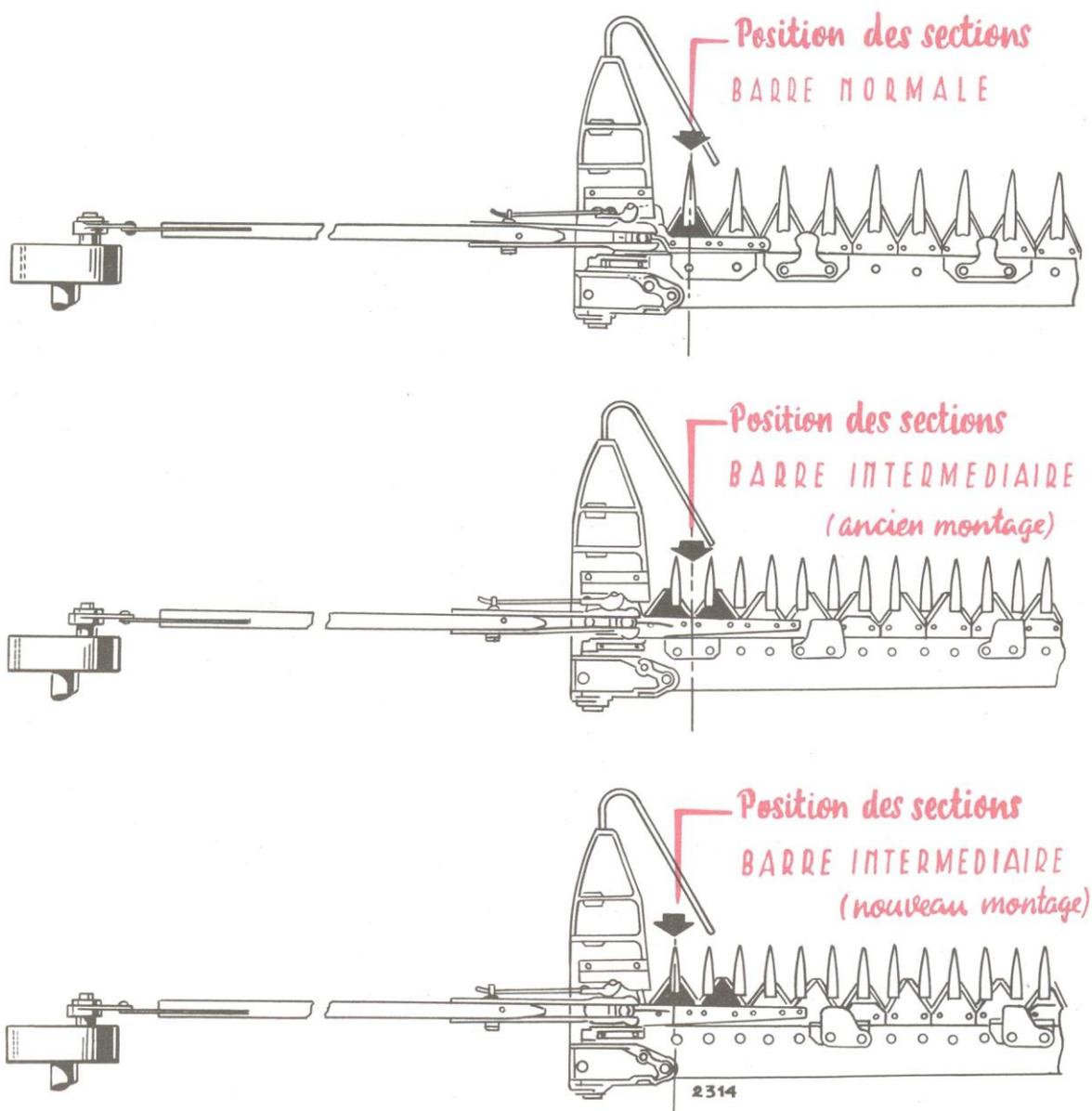
Pour que la coupe s'effectue dans de bonnes conditions, il faut que le maximum de fourrage pénètre dans le V formé à la jonction de 2 sections successives lorsque la lame inverse son mouvement.

Dans le cas d'une barre normale, les axes de deux doigts successifs sont distants de 76,2 mm (soit 3 pouces).

Dans le cas d'une barre intermédiaire, les doigts sont plus effilés, plus fins et plus nombreux, et la distance entre les axes de deux doigts successifs est alors de 50,8 mm (2 pouces), bien que les sections restent les mêmes.

## POSITION DES SECTIONS

par rapport aux doigts



**FIG. 19**

Aussi, lorsque le réglage est correct, la lame se présente comme suit quand la bielle se trouve au point mort extérieur :

Barre normale et barre intermédiaire nouveau montage \*

- Axe de la lère section dans l'axe du ler doigt.

Barre intermédiaire ancien montage :

- Joint des 2 premières sections dans l'axe du joint des 2 premiers doigts.

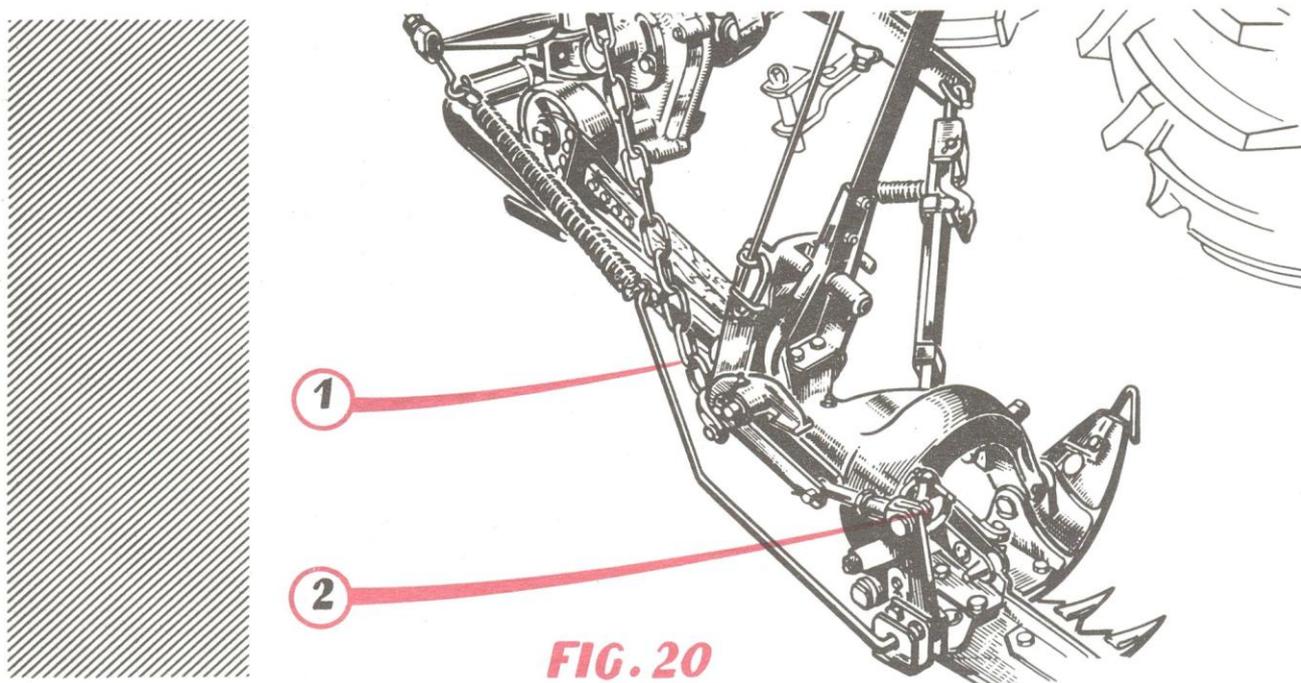
\* Le nouveau montage de la barre intermédiaire s'identifie rapidement par ses pinces-lame coupés obliquement à droite, donc à l'opposé des anciens, ainsi que par ses sections non débordantes.

Si ces conditions ne sont pas réalisées (fig. 20

- Mesurer le décalage effectif et déplacer l'épaisseur correspondante de rondelles (1 mm par rondelle) de l'extérieur de la charnière à l'intérieur ou inversement.

Pour effectuer cette opération :

- Désaccoupler la barre de traction de la charnière ainsi que la chaîne de relevage (1).
- Après avoir chassé la goupille cannelée, ôter la butée de charnière (2) ainsi que les rondelles.



- Sortir la charnière et ajouter ou retirer les rondelles correspondantes au décalage mesuré.

- Remettre en place la charnière, sa butée avec la goupille cannelée.

**Nota :**

Lors du remplacement d'un organe important de la faucheuse, il peut être nécessaire de refaire le réglage décrit ci-dessus.

## **C** Réglage du relevage de la barre (fig. 21)

Au travail, la barre de coupe doit s'appliquer parfaitement au sol et se détacher parallèlement au terrain lorsqu'on agit sur la commande du relevage hydraulique.

Si le sabot extérieur se soulève avec une avance sensible par rapport au sabot intérieur, rallonger la chape réglable (1) de la manivelle de renvoi. Raccourcir cette chape, dans le cas contraire.

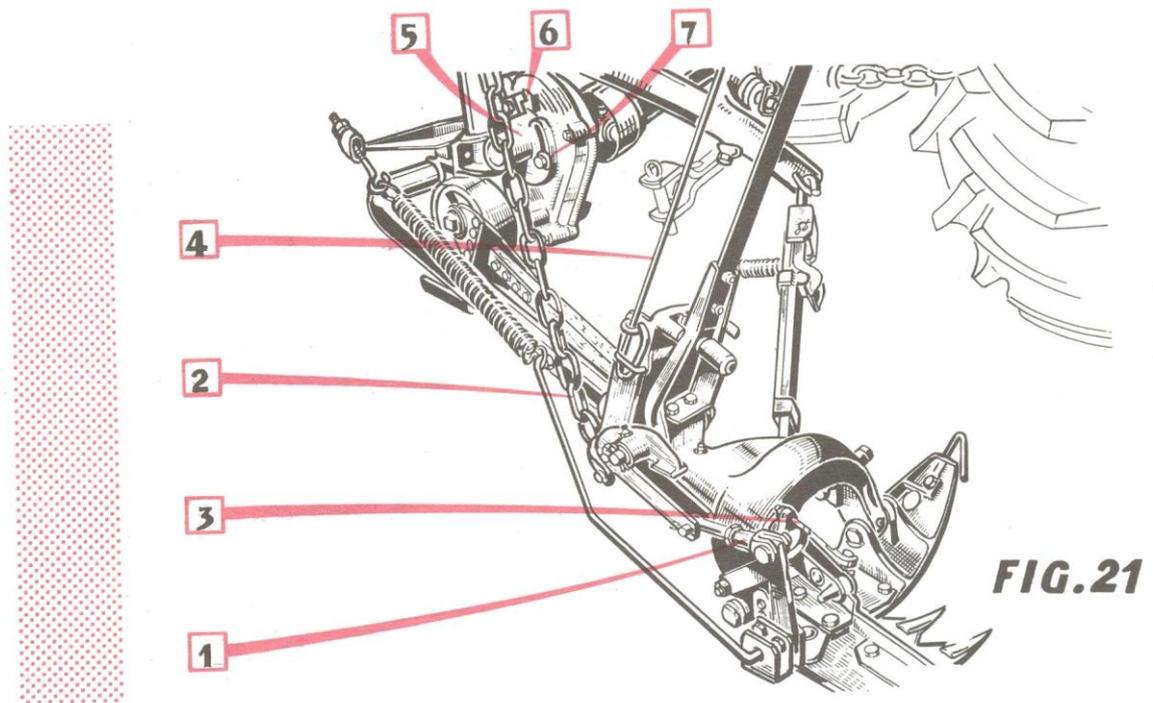
- La barre de coupe doit être libre au travail.

Régler la longueur de la chaîne de relevage (2), de façon que cette dernière soit légèrement détendue quand la barre repose sur le sol (relevage hydraulique en position basse).

S'assurer ensuite, qu'en position haute, la barre demeure presque parallèle au sol ; il peut être utile de limiter le relevage par la butée du secteur de levier.

- En position de transport, la barre doit être à peu près verticale et au contact de la vis de butée (3).

Régler cette dernière lorsque la barre est reliée à la tringle de transport (4).



**FIG. 21**

## **D** Réglage de la bielle :

- La rotule de la tête de lame doit s'articuler librement entre les attaches de la bielle, mais sans jeu. Régler, à l'aide de l'écrou cylindrique, le serrage progressif offert par la came de bielle et son ressort sur les attaches de la bielle même. Ce serrage est correct quand la lame-ressort est sensiblement droite en position verrouillée.

## E - Tension de la chaîne de transmission (FIG.21)

- La tension de la chaîne à l'intérieur du carter peut être reprise éventuellement par rotation du moyeu d'excentrique (5) après desserrage des brides (6) et de la vis (7). La tension augmente si l'on fait tourner le moyeu dans le sens horaire (l'opérateur faisant face au moyeu même) et inversement. Attention de ne pas tendre à fond.

## 2 Utilisation

Avant la mise en route, effectuer un graissage général de la faucheuse et contrôler le niveau d'huile dans le carter.

### A - Mise en position de transport (FIG.21)

La barre reposant sur le sol, moteur du tracteur en marche :

- S'assurer que le levier de commande de la prise de force est au point mort.
- Replier manuellement la barre de coupe et l'arrimer à la tringle de transport (4).
- Agir sur la commande du relevage hydraulique et amener l'ensemble de la faucheuse en position haute. Au cas où la barre est dans une position trop inclinée, la reposer sur le sol et raccourcir la chaîne de relevage (2) pour obtenir sa verticalité ; 2 à 3 maillons suffisent.

### B - Mise en position de travail

- Laisser descendre la faucheuse sur le sol en manoeuvrant la commande hydraulique.
- Régler la longueur de la chaîne de relevage (si celle-ci a été modifiée) pour retrouver la position convenable au travail.
- Dévisser l'écrou de la tringle de transport en maintenant la barre en position verticale et placer la tringle sur son support (son écrou vissé à fond).
- Accompagner la barre de coupe dans sa descente jusqu'au sol.

### C - Réglage de la voie arrière du tracteur (FIG.22)

- Rechercher la voie qui permet d'obtenir une distance d'environ 0,850 m entre l'axe du tracteur et le bord extérieur du pneu droit ; puis modifier la position de la roue gauche pour obtenir un dégagement suffisant entre les roues de façon à ne pas écraser le fourrage coupé au tour précédent.

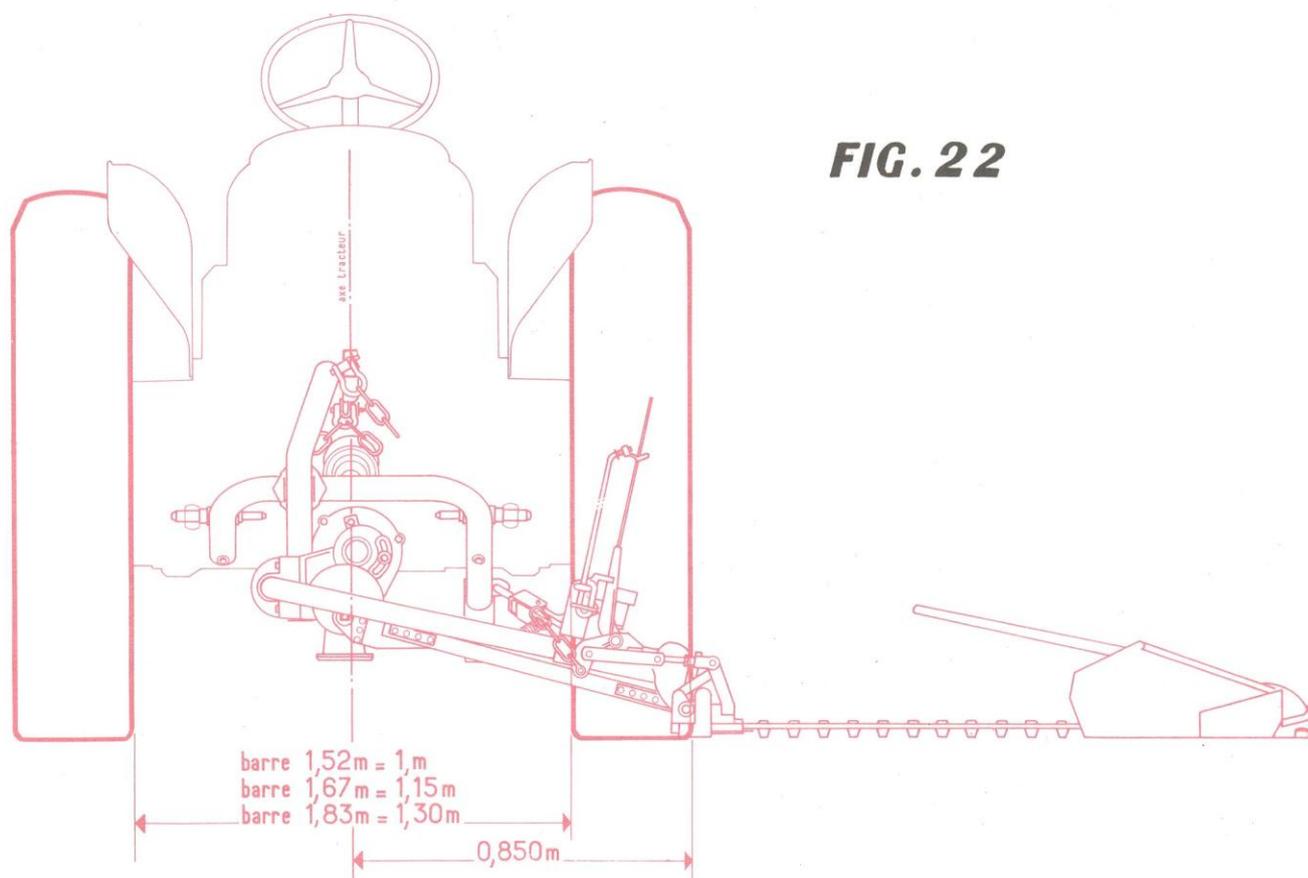


Il est possible que les nervures du pneu soient dirigées à l'envers ; ceci n'a guère d'importance, le travail à effectuer ne demandant qu'un faible effort de traction. Il est bien évident qu'il faut remettre cette roue dans sa position d'origine lorsque l'on retourne à une utilisation normale du tracteur. Les distances minima entre pneus à obtenir (sans changer la position de la roue droite) sont :

1 m .....	pour une barre de .....	1,52 m
1,15 m .....	pour une barre de .....	1,67 m
1,30 m .....	pour une barre de .....	1,83 m

**Exemple :** TRACTEUR SOM 30 B - Pneumatiques 10 - 28

- Largeur du pneu : environ 0,270 m.
- Voie convenable pour la roue droite :  $0,850 - \frac{(0,270) \times 2}{2} = 1,430$  m
- Voie la plus approchée : 1,40 m
- Distance entre pneus en voie de 1,40 m :  $1,40 \text{ m} - 0,27 = 1,13$  m



**FIG. 22**

AVEC UNE BARRE DE 1,52 m

La voie de 1,40 m convient parfaitement.

AVEC UNE BARRE DE 1,67 m

La voie de 1,40 m peut convenir, mais il serait préférable d'écartier la roue gauche seulement dans la position concordant avec la voie de 1,50 m.

AVEC UNE BARRE DE 1,83 m

Laisser toujours la roue droite en voie de 1,40 m, mais placer la roue gauche dans la position concordant avec la voie de 1,70 ou 1,80m. Se référer aux indications de la notice d'usage et d'entretien du tracteur.

## D - *Embrayage du mouvement*

### VITESSE D'UTILISATION

Le moteur tournant à faible régime :

- Débrayer et craboter la commande de la prise de force. Pour les tracteurs disposant de la prise de force proportionnelle soit à l'avancement, soit au régime moteur, il y a lieu de craboter sur la position "MOTEUR".
- Engager la vitesse correspondante à un avancement de 5 à 6 km/h, généralement la 3ème ou la 4ème.
- Embrayer progressivement et accélérer jusqu'à porter la manette d'accélération aux 9/10ème environ de sa course totale. En effet, la plupart des tracteurs ont une vitesse de prise de mouvement de 540 t/mn au régime nominal. A vide, cette vitesse est donc plus grande.

En récolte particulièrement difficile, utiliser une vitesse inférieure.

Manoeuvrer le relevage hydraulique pour virer ou reculer ; la barre se soulevant parallèlement au sol, il est inutile de débrayer le mouvement de la lame. Si le relevage est d'une trop grande amplitude, limiter le débattement du levier de commande.

**Important:**

Contrôler fréquemment, surtout dans les premières heures d'utilisation de la faucheuse, le serrage de l'ensemble des vis et boulons et notamment ceux du bâti de la machine.





# V Entretien

## 1° GRAISSAGE (fig.23)

Pour le graissage utiliser une graisse consistante et filante du type

**SHELL RETINAX A**

La première condition pour entretenir votre barre de coupe en bon état de fonctionnement est de veiller à son parfait graissage. Le graissage, en effet, facilite la traction et protège les organes mécaniques d'une usure prématurée.

### Toutes les 3 ou 4 heures

avec une huile SAE 90 de bonne qualité, huiler les points suivants :

- Rotules de bielle (à soigner particulièrement).
- Articulations du mécanisme de relevage.

### Toutes les 20 heures d'utilisation

à l'aide d'une pompe, graisser les points suivants :

- **1** graisseur sur la charnière (articulation sur la jambe de force).
- **2** graisseurs aux articulations du sabot intérieur sur la charnière.
- **1** graisseur sur la manivelle de relevage.
- **1** graisseur sur le chapeau du carter d'engrenages (articulation de la jambe de force).

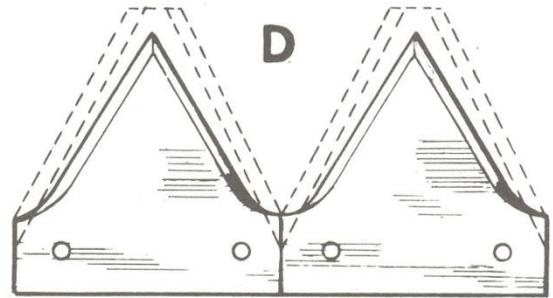
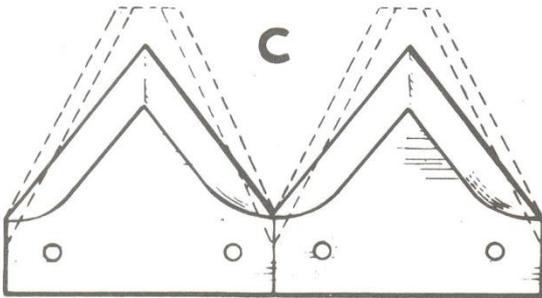
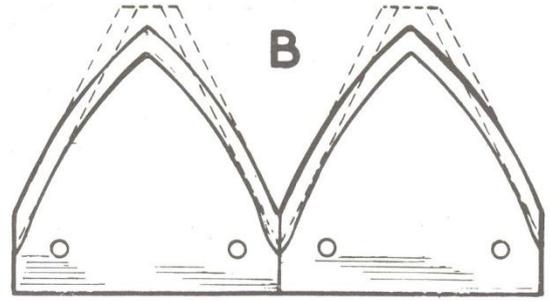
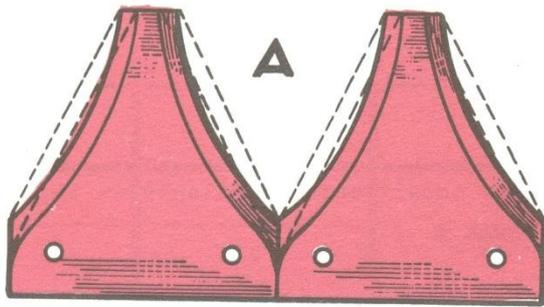
Au montage d'une nouvelle lame, huiler légèrement les guides et les plaques d'usure. Eviter par la suite de lubrifier ces points de frottement, en particulier, dans les terrains sablonneux, où l'huile formerait avec le sable un excellent abrasif, provoquant une usure accélérée, contrairement au but recherché.

## Chaque semaine

- Injecter de la graisse dans les **5** graisseurs de la transmission dont **2** pour les croisillons des cardans, **2** pour les protecteurs, **1** pour le limiteur d'effort (modérer le graissage de ce dernier point).
- Lubrifier à l'huile les tubes télescopiques ainsi que les protecteurs de la transmission après avoir séparé les éléments avant et arrière.
- Contrôler le niveau de l'huile dans le carter d'engrenages en dévissant le bouchon placé à sa base. Ajouter si nécessaire de l'huile :

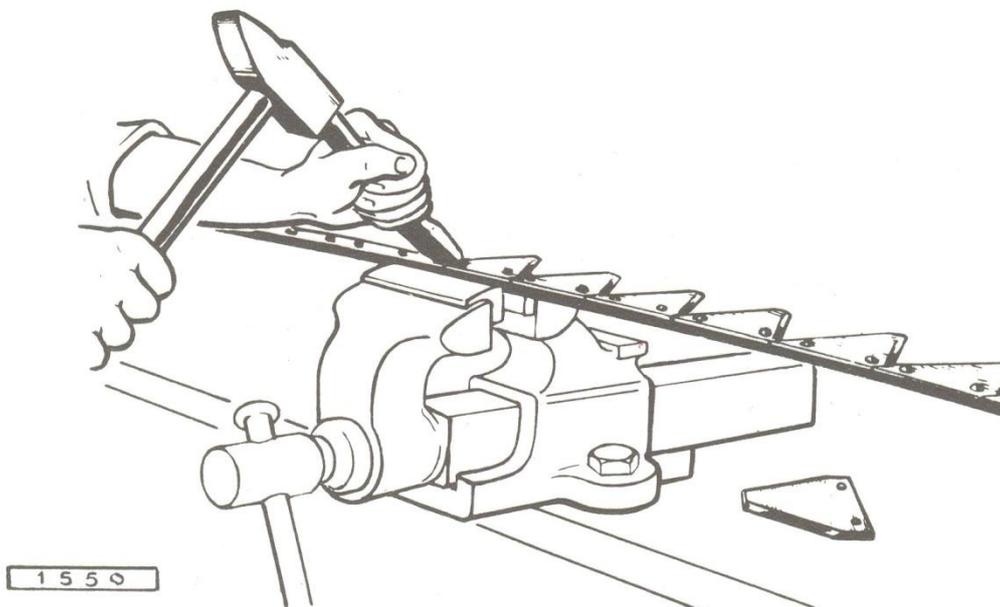
**SHELL DENTAX 90**





**A** BON    **B** MAUVAIS    **C** ANGLE DE COUPE AIGU    **D** ANGLE DE COUPE OBTUS

— FIG.24 —



— FIG.25 —

## 2° - Entretien des organes de coupe

### A - SECTIONS

#### AFFÛTAGE (Fig. 24)

L'affûtage des sections est plus ou moins fréquent selon les conditions de travail. Il peut se faire de deux manières :

- à la meule de grès à grains fins (affûtage à l'eau)
- à la meule émeri ..... (affûtage à sec )

Les deux méthodes sont valables et l'essentiel est de conserver aux sections l'angle de coupe d'origine ( $20^\circ$ ) ce qui assure à la lame son efficacité maximum.

En effet, si l'angle de coupe est trop faible (taillant trop large) la section est fragile et s'ébrèche rapidement. Si, au contraire, ce même angle est trop grand (taillant trop étroit), la coupe demande un effort exagéré et cause une fatigue anormale de tous les organes avec risque de détérioration de la lame, de la bielle et de ses rivetages.

#### REMPACEMENT (Fig. 25)

Le remplacement est rendu nécessaire, soit lorsque la section est brisée, soit également, lorsqu'elle ne présente plus de plat à sa partie supérieure.

Le dérivetage s'effectue en pinçant la verge entre les deux mâchoires d'un étau, la grande base des sections étant tournée du côté de l'opérateur de façon à pallier les accidents. A moins de posséder un outillage spécial, sectionner les têtes des rivets au burin et les extraire à l'aide d'un chasse-goupille.

Pour le rivetage, à défaut d'appareil à levier, on utilise un tas (ou enclume) et une bouterolle. Pour effectuer un travail correct, il est indispensable d'utiliser les rivets correspondants à ceux qui figurent dans le catalogue de pièces de rechange inclus dans cette notice.

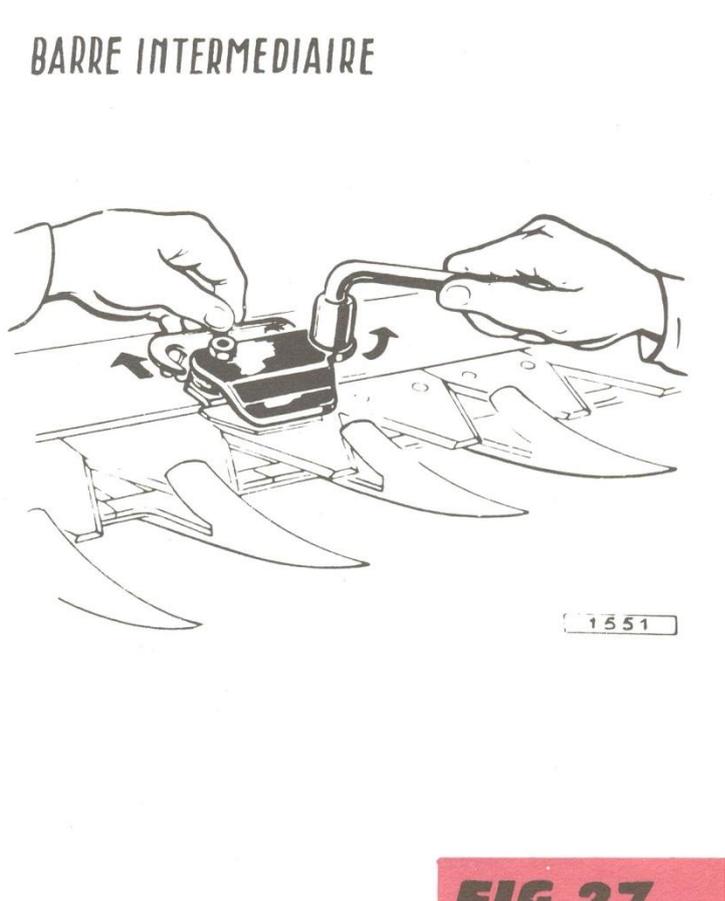
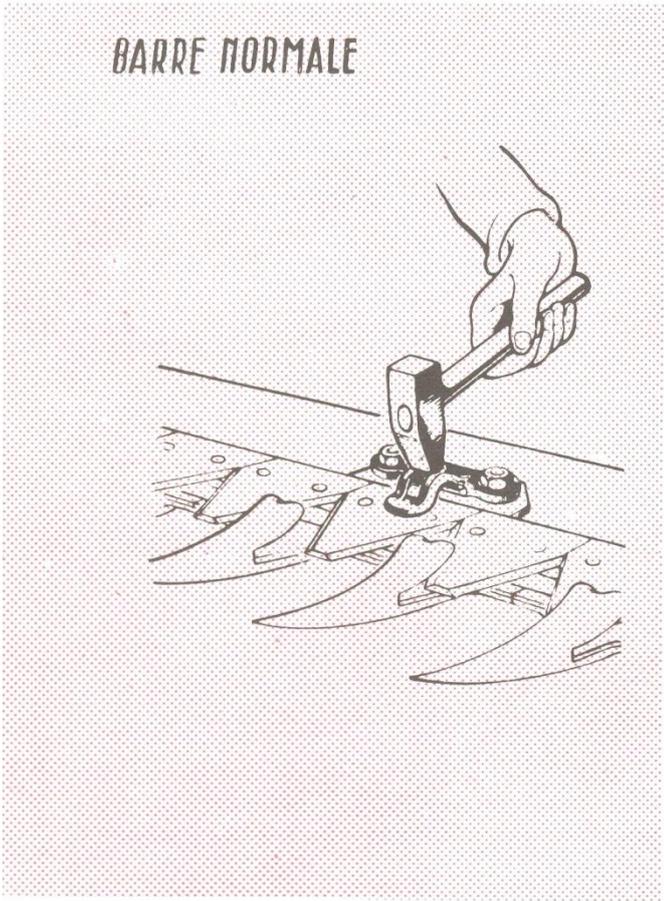
Avant le rivetage définitif :

- S'assurer que les sections s'appliquent bien à plat sur la verge.
- Eviter de frapper à tort et à travers pour ne pas cintrer la lame.
- Affleurer les rivets à tête fraisée et ne pas omettre les plaques de déburrage sur les lames des barres intermédiaires.
- Remplacer la tête de lame, au cas où la rotule est trop usagée. Lors du rivetage, se servir de rivets de longueur convenable, différents sur toute la longueur de la tête de lame qui va en s'amincissant.
- Ne pas réutiliser une verge dont les arêtes sont trop arrondies, car elle s'épaule mal sur les plaques d'usure.

Après le rivetage des sections :

- S'assurer que la lame est parfaitement droite, dans les deux sens. Eventuellement, la redresser à petits coups de marteau portés sur les mâchoires de l'étau légèrement ouvertes.

**FIG.26**



**FIG.27**

## **B - BARRE - SUPPORT**

### *Doigts*

Chaque doigt étant fixé sur la barre de coupe par un boulon à tête noyée, le remplacement s'effectue aisément.

Il impose que les doigts soient alignés (fig. 26). On se rend compte de ceux qui sont trop haut ou trop bas, en tendant une ficelle à l'intérieur des recouvrements. Dans les 2 cas, les redresser avec le marteau, mais en posant la barre-support sur un appui approprié.

Vérifier, également, que la pointe des doigts n'est pas émoussée, l'herbe risquerait de s'accrocher en créant à l'arrière une raie d'herbe non coupée.

### **CONTREPLAQUES**

Si les doigts sont encore en bon état, il est possible de changer uniquement la contreplaque lorsqu'elle est usée. Sortir le rivet de fixation à l'aide d'un pointeau et d'un marteau. Le nouveau rivet doit être identique à l'ancien, de façon qu'une fois écrasé dans son logement, il ne déborde pas.

### *Plaques d'usure et guides (FIG.27)*

Pour que la coupe s'effectue correctement, il faut que la lame coulisse facilement mais sans jeu sur toute la longueur de la barre.

- Vérifier fréquemment le jeu latéral et en hauteur. Lorsque la lame a pris du jeu :
- Desserrer les écrous de fixation des guides qui maintiennent également les plaques d'usure.
- Régler les plaques d'usure en les avançant au maximum contre la verge de la lame.
- S'il s'agit d'une barre normale, resserrer les écrous de fixation et régler les guides en les frappant légèrement au marteau.
- S'il s'agit d'une barre intermédiaire, ôter une ou plusieurs cales d'épaisseur sous les guides, puis rebloquer les écrous.
- Lorsque les guides et les plaques d'usure sont usés, ne pas hésiter à les remplacer.

La lame doit être parfaitement droite et se mouvoir librement dans la barre avec un minimum de jeu

### *3° Dépose de la faucheuse*

- Désaccoupler la transmission de l'arbre de prise de force.
- Décrocher, celles-ci étant détendues, les chaînes limitant l'abaissement de la faucheuse.
- Descendre la machine sur le sol. Celle-ci reposant sur ses béquilles, libérer les 3 points d'attelage.

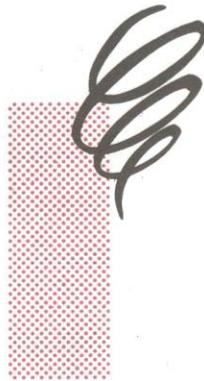
## 4° Remisage de la machine

---

Dès l'achèvement de la récolte, il faut éviter de laisser la faucheuse sale et exposée aux intempéries, cause de rouille, de mauvais fonctionnement et d'usure prématurée.

Après la dépose :

- Nettoyer complètement les organes de coupe et les graisser (barre - lames - bielle).
- Lubrifier à l'huile les organes de la machine non peints susceptibles de s'oxyder.
- Faire reposer la faucheuse sur des cales et non directement sur le sol.



### NOTA

Pour permettre d'identifier les transmissions WALTERSCHEID anciennes et les nouvelles du type "EUROPEEN" GLAENZER-WALTERSCHEID, dont les aspects sont sensiblement identiques, nous vous indiquons que les croisillons des cardans équipant les anciennes transmissions portent la marque W ou J.W, alors que les nouvelles transmissions sont montées à l'aide de croisillons marqués GLAENZER - SPICER. Quant aux autres composants des transmissions, mâchoires, etc., signalons que les pièces anciennes sont, pour les besoins de rechange, peintes en jaune, et les nouvelles en rouge.

# Table des Matières

I	-	INTRODUCTION . . . . .	3
II	-	DESCRIPTION DETAILLEE	
		1°) Les organes de coupe . . . . .	5
		2°) Le chassis . . . . .	9
		3°) Le corps de faucheuse . . . . .	10
		4°) Le mécanisme de commande . . . . .	12
III	-	MONTAGE DE LA FAUCHEUSE SUR LE TRACTEUR	
IV	-	MISE EN SERVICE	
		1°) Réglages préliminaires	
		A - Avance de barre . . . . .	23
		B - Position des sections par rapport aux doigts . . . . .	25
		C - Réglage du relevage de la barre . . . . .	28
		D - Réglage de la bielle . . . . .	28
		E - Tension de la chaîne de transmission . . . . .	29
		2°) Utilisation	
		A - Mise en position de transport . . . . .	29
		B - Mise en position de travail . . . . .	29
		C - Réglage de la voie arrière du tracteur . . . . .	29
		D - Embayage du mouvement - Vitesse d'utilisation . . . . .	31
V	-	ENTRETIEN	
		1°) Graissage . . . . .	33
		2°) Entretien des organes de coupe . . . . .	35
		A - Sections . . . . .	35
		B - Barre support . . . . .	37
		3°) Dépose de la faucheuse . . . . .	37
		4°) Remisage de la machine . . . . .	38
		CATALOGUE DE PIECES DE RECHANGE . . . . .	39
		Mécanisme de commande . . . . .	Planche 1
		Corps de faucheuse . . . . .	Planche 2
		Chassis . . . . .	Planche 3
		Dispositif d'équilibrage . . . . .	Planche 4
		Transmission Walterscheid . . . . .	Planche 5
		Transmission Glaenzer-Walterscheid . . . . .	Planche 5A
		Barre normale . . . . .	Planche 6
		Barre intermédiaire (ancien montage) . . . . .	Planche 7
		Barre intermédiaire (nouveau montage) . . . . .	Planche 7A
		Bielle . . . . .	Planche 8

REPertoire NUMERIQUE

**SIMCA INDUSTRIES**

DIVISION SOMECA

Société Anonyme au Capital de F 120 000 000

116-118, Rue de Verdun - 92 - PUTEAUX

Tél. : 506 26-70 & 36-80 R. C. Seine 60 B 5910