

S.A. FERGH.

1.H

1. Villa le Meunil.

92320 Chatillon - 3/Boqueux -

tel. 735.75.00

## MANUEL D'ENTRETIEN

ET

## LISTE DE PIECES DE RECHANGE

 SPERRY RAND

**NEW HOLLAND**

**HAYBINE 446**

Direction Technique

**NEW HOLLAND**

Zone Industrielle

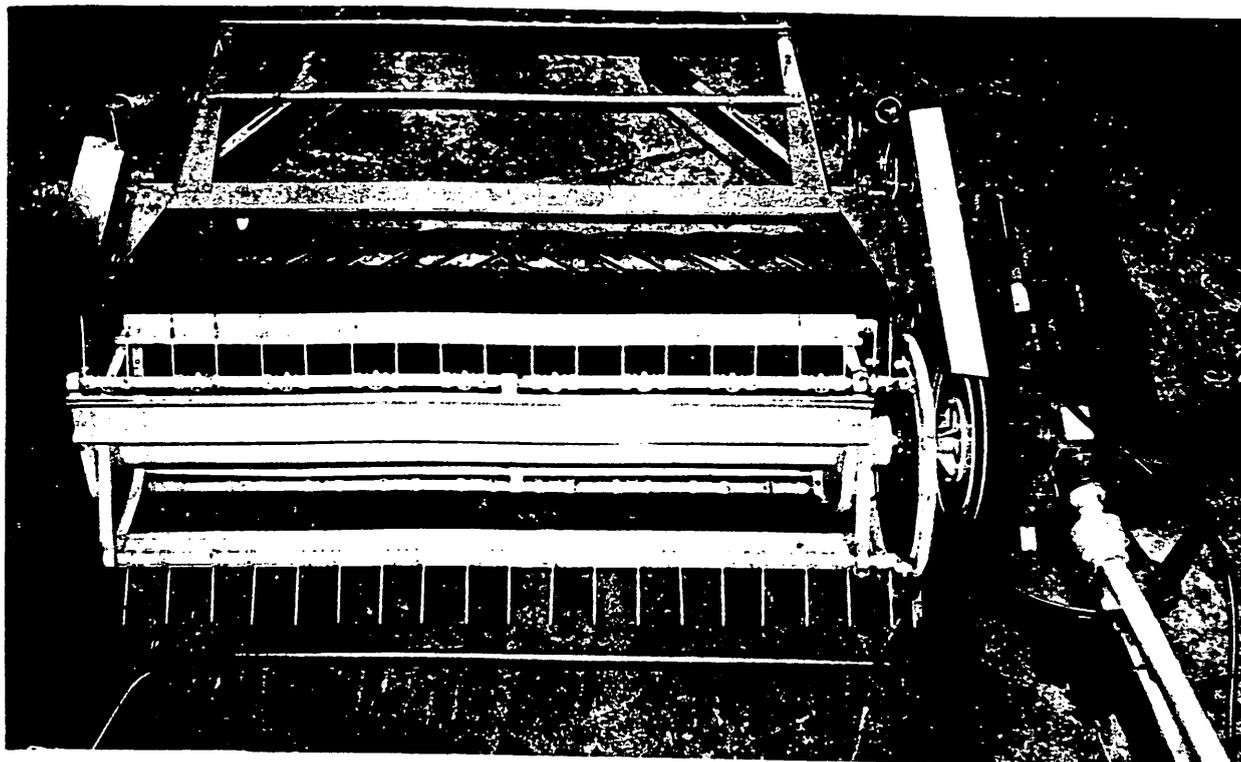
30 000 C (Cote d'Ivoire)

Edition 498856

- 498206 ONDERDELENLIJSTEN  
 SPARE PARTS LISTS - PROPOSITION LISTS  
 LISTES DE PIECES DE RECHANGE - LISTES DE PROPOSITIONS  
 ERSATZTEILLISTEN - VORSCHLAGLISTEN  
 LISTAS DE REPUESTOS - LISTAS DE PROPOSICIONES
- 498207 PRE-LEVERINGSKONTROLELIJSTEN  
 498209 RAPPORT-SERVICE AVANT LIVRAISON  
 498210 VOR-LIEFERUNGSRAPPORT  
 498211 LISTA DE INSPECCIÓN PRE-ENTREGA
- 498214 BIJKOMSTIGE MAAIBORDHEFFER OP CLAYSON 133-135-140 UITGERUST MET  
 VERLENGDE STRO-ELEVATOR  
 498215 ADDITIONAL HEADER LIFT CYLINDER ON CLAYSON 133-135-140 EQUIPPED  
 WITH AN EXTENDED STRAWELEVATOR  
 498216 VERIN HYDRAULIQUE SUPPLEMENTAIRE DU TABLIER DE COUPE D'UNE CLAYSON  
 133-135-140 EQUIPEE D'UN ELEVATEUR CONVOYEUR PROLONGE.  
 498217 ZUSÄTZLICHER HYDROZYLINDER FÜR CLAYSON MÄHDRESCHER 133-135-140  
 AUSGESTATTET MIT EINEM VERLÄNGERTEN SCHRÄGFÖRDERER.  
 498218 CILINDRO HIDRÁULICO SUPLEMENTARIO DEL TABLERO DE CORTE DE UNA  
 CLAYSON 133-135-140 EQUIPADO DE UN ELEVADOR DE MIES PROLONGADO
- 498219 ANTI-VRIESMENGSEL  
 ANTI-FREEZE MIXTURE  
 ANTIGEL  
 FROSTSCHUTZMITTEL  
 ANTICONGELANTE
- 498220 BETREFT : MONTAGE INSTRUKTIES CLAYSON 1550  
 CONCERNANT : INSTRUCTIONS DE MONTAGE CLAYSON 1550  
 498221 CONCERN : ASSEMBLY INSTRUCTIONS CLAYSON 1550  
 498222 BETRIFFT : MONTAGEANLEITUNGEN CLAYSON 1550  
 CONCERNIENTE : INSTRUCCIONES DE MONTAJE CLAYSON 1550
- 498223 OMBOUW VAN MAAIBORDWAGEN M-MACHINES NAAR MAAIBORDWAGEN 1500  
 MACHINES  
 498224 CONVERSION OF A HEADER TRAILER FOR M-COMBINES TO A TRAILER FOR  
 1500-COMBINES  
 498225 TRANSFORMATION D'UN CHARIOT DE TRANSPORT POUR TABLIER DE COUPE  
 DU TYPE -M EN CHARIOT DU TYPE 1500.  
 498226 UMBAU DES SCHNEIDWERKWAGENS FÜR M-MASCHINEN ZUM SCHNEIDWERKWAGEN  
 FÜR 1500 MASCHINEN  
 498227 TRANSFORMACIÓN DEL REMOLQUE PARA TABLERO DE CORTE DE UNA  
 COSECHADORA -M EN REMOLQUE PARA TABLERO DE CORTE DE UNA  
 COSECHADORA 1500
- 498228 MAISPLUKKER NEW HOLLAND - OMBOUW VAN DE ELEVATOR  
 498229 CORN HEAD NEW HOLLAND - MODIFICATION OF THE CONVEYOR  
 498231 MAISPFLÜCKER NEW HOLLAND - ANBAU DER SCHRÄGFÖRDERERS  
 498232 RECOGEDOR DE MAÍZ - MODIFICACIÓN DEL ELEVADOR DE MIES
- 498233 MONTEREN TRAKTIEWIELEN 1550-1540  
 ASSEMBLY OF THE TRACTION WHEELS  
 MONTAGE DES ROUES DE TRACTION  
 MONTIEREN DER VORDERRÄDER  
 MONTAJE DE LAS RUEDAS DELANTERAS

## HAYBINE DOUBLE-LAME

---



### QU'EST-CE QU'UNE HAYBINE DOUBLE-LAME?

1° C'est une faucheuse-conditionneuse-andaineuse vous permettant de couper rapidement et sans problèmes tous vos fourrages quelles que soient vos conditions de travail et vos problèmes de coupe.

2° C'est une machine combinée qui coupe proprement - sans déchets - sans bourrages - sans à coups et réalise un andain propre, régulier, bien aéré, bien conditionné.

La Haybine Double-lame ne demande que peu d'entretien, ce manuel contient les instructions d'utilisation; respectez-les et vous serez pleinement satisfaits.

### DETAILS DES ELEMENTS LIVRES AVEC LA 446 HAYBINE DOUBLE-LAME.

- 1 jeu de lames de rechange
- Clé spéciale

### EQUIPEMENT SPECIAL.

- Affûteuse
- Support d'affûteuse
- 2 pierres.

## GRAISSAGE

1° Toutes les 8 heures : - graisse -

- Paliers de plateau manivelle 2 fois par jour par fortes chaleurs (température élevée) A, Fig. 1.

- Bielettes et rotules B, Fig. 1.

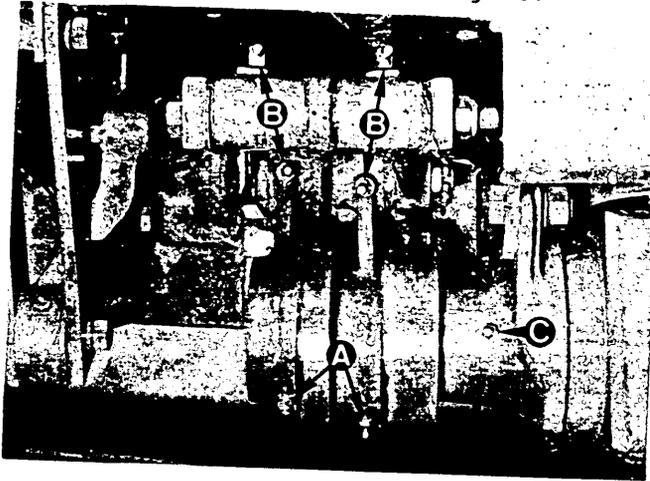


Fig.1

2° Une fois par semaine :

- Ressorts de pression des bras de guidage supérieurs (relever les bras supérieurs et graisser les surfaces de frottement), Fig. 2.

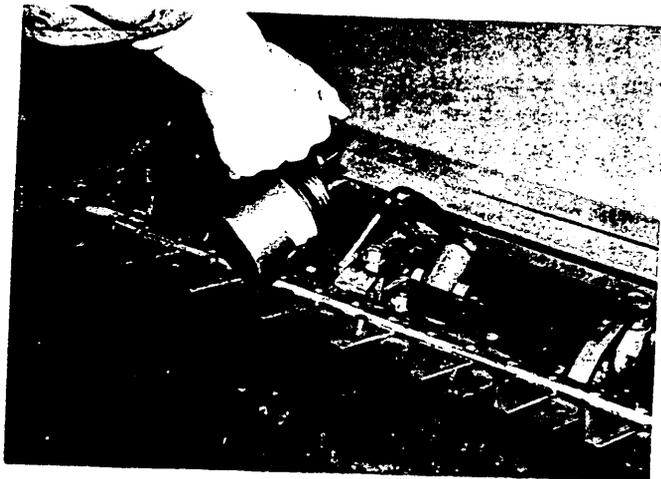


Fig.2

- Niveau d'huile du boîtier Fig. 3 (SAE 90)

- Arbre de boîtier C, Fig. 1 (un coup de pompe seulement).

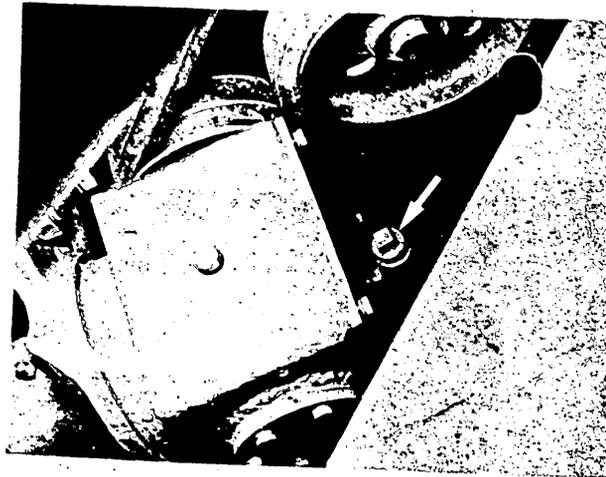


Fig.3

## CONSEILS D'UTILISATION

1° Maintenir 540 tours prise de force à n'importe quelle vitesse d'avancement

2° S'assurer que les sections ne sont pas écartées et sont bien alignées.

3° Affûter les sections.

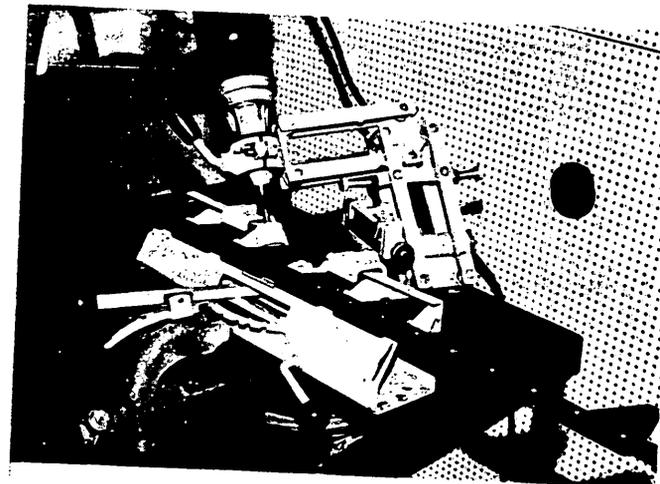


Fig.4

4° Graisser régulièrement.

5° Toujours emporter la deuxième paire de lames pour un échange éventuel dans les champs.

## PREPARATION ET MISE EN ROUTE

La préparation de la haybine double-lame est identique à celle de la haybine standard se reporter à ce sujet au manuel de cette machine.

### PREPARATION PARTICULIERE DE LA HAYBINE DOUBLE-LAME

- 1° Respecter impérativement la vitesse de 540 tours prise de force.
- 2° Faire fonctionner à vide pendant 5 minutes.  
Vérifier les échauffements. Les lames doivent rester tièdes, le boîtier renvoi peut chauffer jusqu'à 60°.
- 3° Régler le poids du tablier au sol à un poids maximum de 10 à 12 kgs, mesurés à la barre de poussée. Pour effectuer cette mesure, vérifier que le cliquet de l'amortisseur soit en position relevée comme Fig. 5.
- 4° Avec le cliquet d'amortisseur en position basse, l'effort à appliquer à la barre de poussée pour relever la barre de coupe doit être de 50 kgs environ.
- 5° Vérifier le bon serrage des 2 vis de fixation A, Fig. 6, des têtes de lames: 6 à 8 mkg.
- 6° Inclinaison: placer le tube télescopique (B, Fig. 16 du manuel d'entretien 444) dans le trou central - le pointage de la barre ne doit pas être modifié.

Fig.5

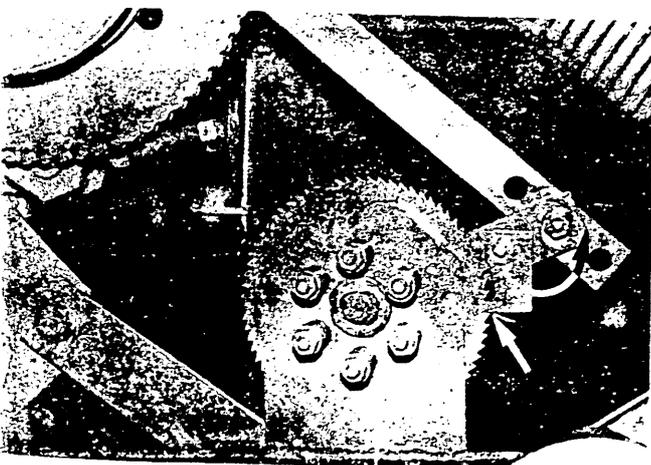
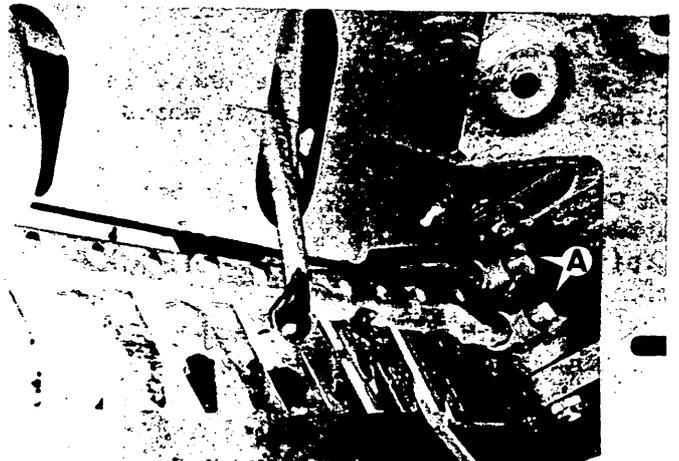


Fig.6



## VITESSE DE TRAVAIL

Le secret pour travailler rapidement et proprement avec une haybine double-lame:

Maintenir le régime prise de force rigoureusement à 540 tours, ce qui donne la vitesse de lame idéale.

La haybine double-lame travaille vite et sans bourrages dans n'importe quelle récolte, aussi touffue ou pourrie soit-elle.

Les cailloux, taupinières, mousses, mottes de terre ne l'arrêtent pas. Elle rase tout, proprement sous trois conditions:

- Les sections reposent bien l'une sur l'autre.
- Les lames sont affûtées.
- Le régime de prise de force de 540 tours est respecté.

Rappelez-vous qu'une machine en bon état coupe régulièrement... beaucoup d'hectares... sans s'arrêter, sans problèmes.

La vitesse d'avancement dépend:

- 1) De la densité de la récolte,
- 2) Du terrain,
- 3) Des conditions atmosphériques,
- 4) Du bon affûtage des lames.

La trop grande vitesse coûte cher, la qualité du travail est souvent moins bonne.

Vous connaissez vos terrains et votre fourrage. Choisissez une vitesse d'avancement raisonnable et vous travaillez proprement, régulièrement et sûrement.

## AFFUTAGE

Pour affûter les lames, procéder de la façon suivante:

- 1° Placer les lames en position mi-coupe selon Fig. 7.
- 2° Débloquer les 2 vis de fixation des têtes de lames A, Fig. 7.

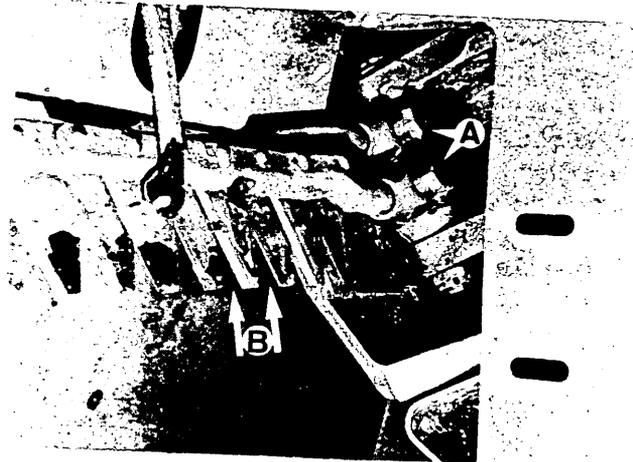
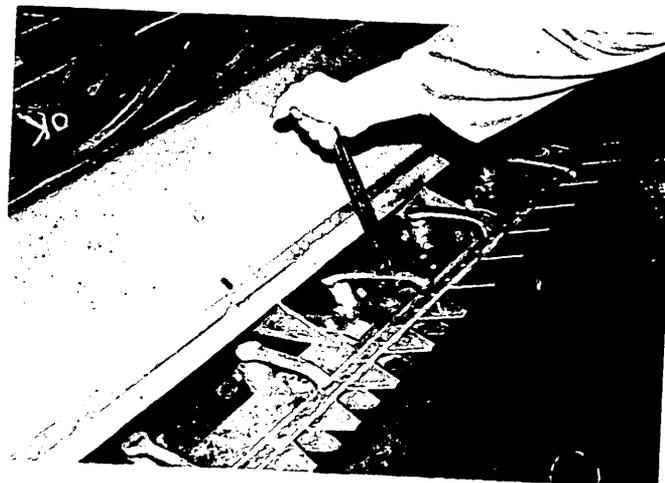


Fig.7

- 3° Relever les guides supérieurs à l'aide de la clé spéciale, Fig. 8.

Fig.8



4° Enlever les lames en les glissant vers le doigt terminal et en les retirant ensuite vers l'avant.

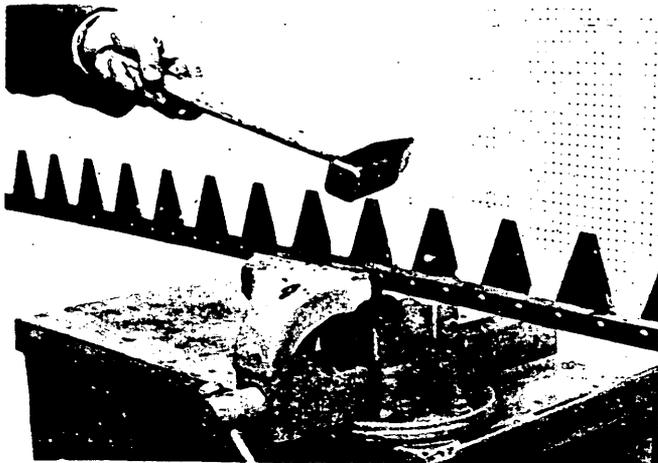


Fig. 9

5° Si nécessaire, redresser les sections déformées, les aligner; vérifier le bon état des rivets, des sections, des ergots d'entraînement, les changer au besoin. Voir Figures 9 - 10 - 11.

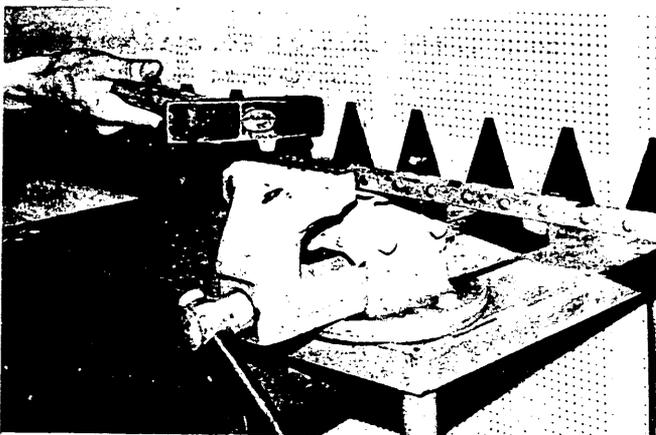
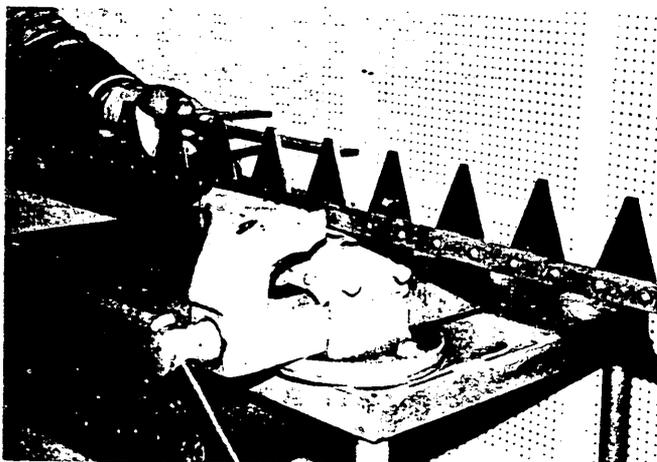


Fig. 10

Procéder à l'affûtage à l'aide de l'affûteuse spéciale proposée avec la machine.

Fig. 11



## FREQUENCE D'AFFUTAGE

La fréquence d'affûtage dépend:

- 1° Du terrain et de la récolte
- 2° De la vitesse des lames (540 tours prise de force).

Procéder à un aiguisage léger du tranchant.

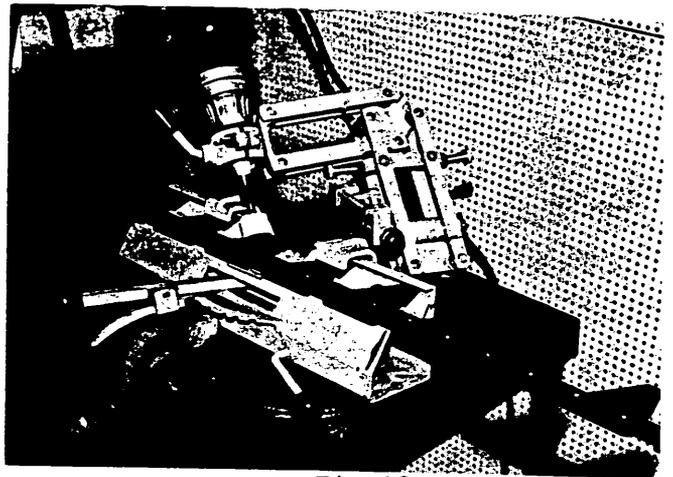


Fig. 12

Un simple aller et retour de la meule doit suffire Fig. 12.

Ne pas arrondir les pointes - Voir Fig. 13.

Assurez vous du bon tranchant des sections.

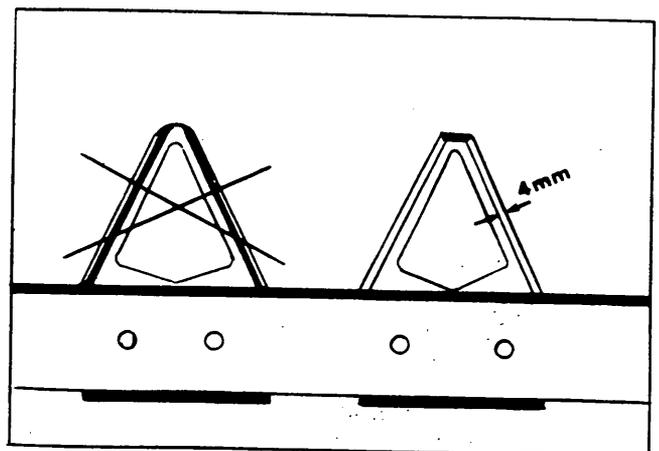


Fig. 13

L'angle d'affûtage doit être compris entre 40 et 45°, ceci correspond à une largeur d'affûtage de 4 mm. Fig. 13.

Lorsque les lames sont défraîchies, n'essayez pas de continuer à couper, arrêtez vous. En affûtant ou en changeant les lames vous prolongez la vie de votre machine, vous gagnerez du temps et de l'argent.

## ENTRETIEN

Après avoir fauché en terrains humides et remplis de taupinières, nettoyer la barre de coupe au jet d'eau.

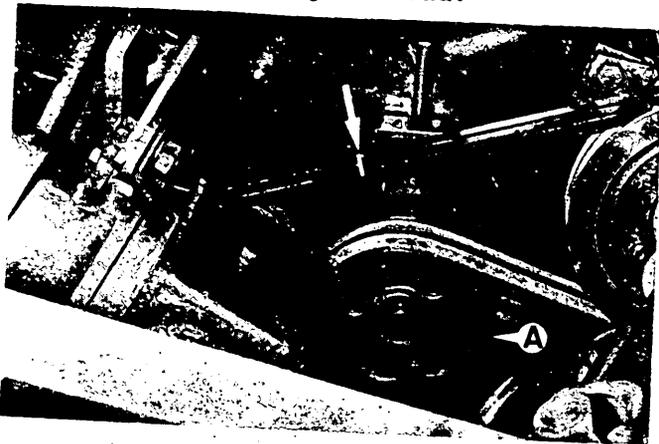


Fig. 14

Vérifier régulièrement la tension des courroies de commande. Pour une bonne tension vous devez obtenir une flèche de 5 mm sous une pression de 5 kgs, à mi-distance des poulies, Fig. 14.

Signes extérieurs indiquant qu'il est temps d'affûter.

- 1) Claquement des rouleaux conditionneurs
- 2) Ecartement des sections (bourrages)
- 3) Coupe irrégulière.

Le rendement de la machine dépend du bon affûtage de ses lames.

Après plusieurs heures de travail, vérifier le bon serrage de l'ensemble de la boulonnerie.

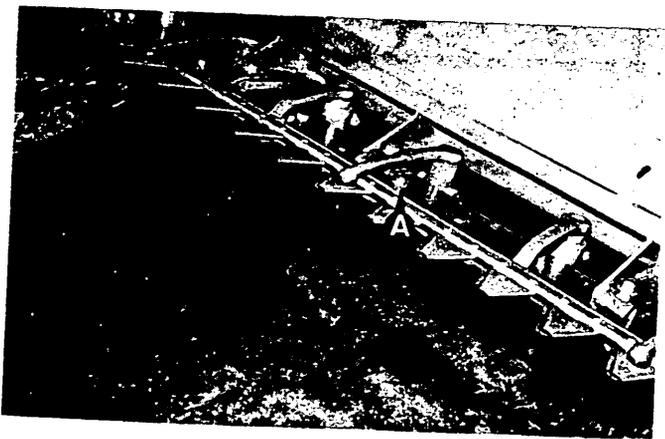


Fig. 15

### Important :

Ne jamais resserrer les écrous de réglage de pression des guides supérieurs A, Fig. 15.

## REGLAGE

### Alignement des sections

Lorsque la machine travaille en conditions difficiles (obstacles), il sera nécessaire de vérifier l'alignement des sections.

Si quelques sections seulement ne sont pas alignées, les redresser au marteau après avoir placé les lames dans un état

### Tension des courroies

La tension des courroies est réglable à l'aide du tendeur représenté A, Fig.

Avec le tendeur en position, la flèche des courroies à mi-distance des poulies doit être de 5 mm pour une pression de 5 kgs.

### Parallélisme des lames (voir Fig. 16)

Les deux lames doivent être rigoureusement parallèles. Le déport maximum ne doit jamais dépasser 2 mm. Dans le cas contraire procéder comme suit :

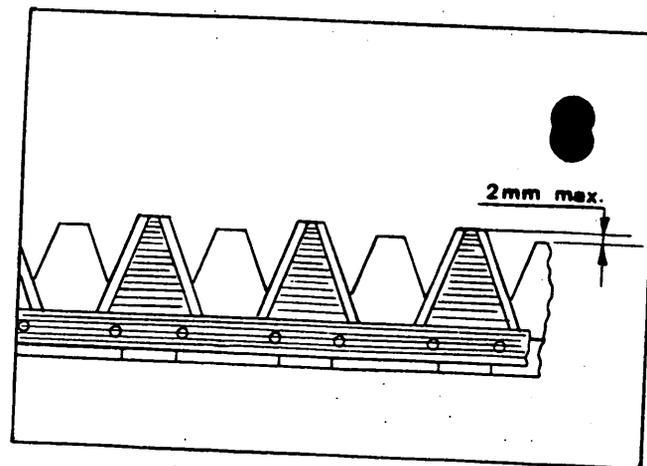


Fig. 16

- 1° Vérifier que les 2 lames sont en position mi-course.

- 2° Si les pointes des sections supérieures dépassent les pointes des sections inférieures raccourcir les bras supérieurs.

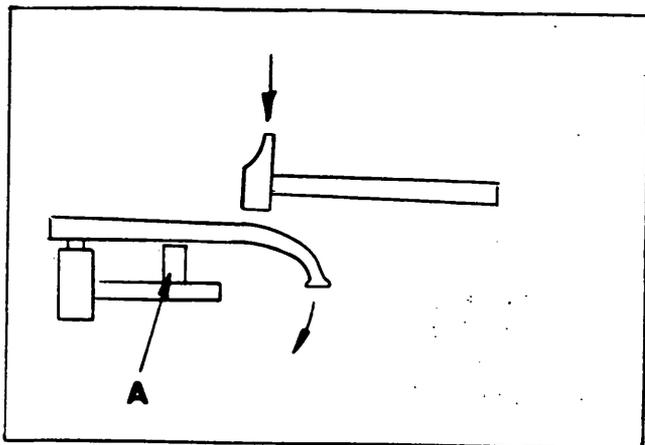


Fig. 17

- 3° Relever le bras supérieur intéressé à l'aide de la clé spéciale.
- 4° Poser une cale d'environ 5 cms d'épaisseur (douille - tube entretoise etc...) sous le bras supérieur selon A Fig. 17.
- 5° Courber vers le bas l'avant du guide supérieur à l'aide d'un marteau. Ne jamais frapper sur la pointe, cette surface est traitée.
- 6° Replacer le guide en position travail, vérifier le parallélisme des sections selon Fig. 16.

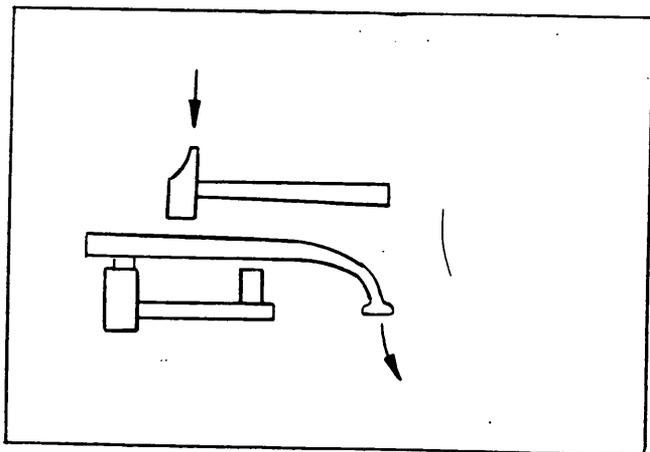


Fig. 18

- 7° Si le bras supérieur est trop court, le redresser par un coup de marteau sur la partie centrale, Fig. 18.

## POSITIONNEMENT DES LAMES PAR RAPPORT AU DOS DE LA BARRE.

Les lames doivent être rectilignes. Ajuster si nécessaire avec les guides inférieurs seulement.

- 1° Desserrer légèrement les colliers A, Fig. 19, fixant les silent blocks et les bras de guidage inférieurs.



Fig. 19

- 2° Relever ou descendre l'ensemble silent bloc bras inférieurs à l'aide d'une broche et d'un marteau de façon à retrouver l'alignement des lames à cet endroit; resserrer les colliers. Procéder si besoin à ce réglage sur les autres bras de guidage inférieurs.

## REGLAGE DES BRAS OSCILLANTS

Les bras oscillants sont correctement réglés d'usine. L'espace entre la plaque du sabot intérieur et la lère section de la lame inférieure est compris entre 0,2 mm et 0,5 mm. Cette même distance se retrouve entre les 2 premières sections de la lame inférieure et supérieure en position mi-course B, Fig. 7.

En cas de dérèglement, consulter votre concessionnaire *NEW HOLLAND* et lui demander de procéder au réglage des excentriques.

## REGLAGE DE LA PRESSION DES BRAS SUPERIEURS

Ne touchez pas aux écrous de réglage, adressez vous à votre concessionnaire *NEW HOLLAND* lui demander de procéder au réglage.

## HIVERNAGE

- 1° Enlever les lames.
- 2° Abaisser les bras de guidage supérieurs pour détendre les ressorts.
- 3° Nettoyer les lames, les graisser.
- 4° Graisser le mécanisme d'entraînement, remplir tous les paliers jusqu'à faire sortir la nouvelle graisse, à l'exception du palier près du renvoi d'angle C, Fig. 1.

## GARANTIE

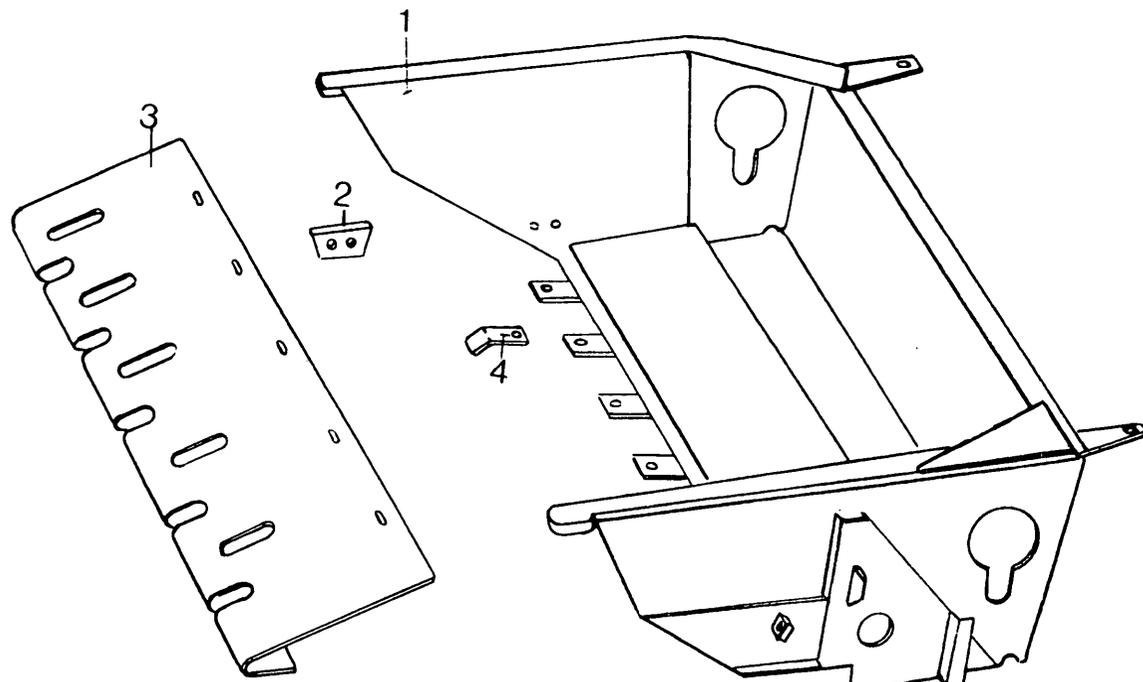
La garantie est identique à celle appliquée aux autres machines *New Holland*, consulter le manuel d'entretien de la haybine, joint à votre machine.

**NH 446**

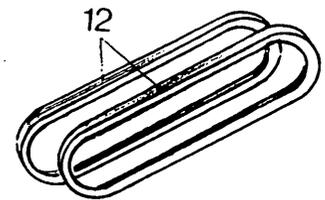
**SERVICE PARTS CATALOGUE**

**LISTE DE PIECES DE RECHANGE**

**ERSATZTEILLISTE**



*Pat. Specimen  
529 681.*

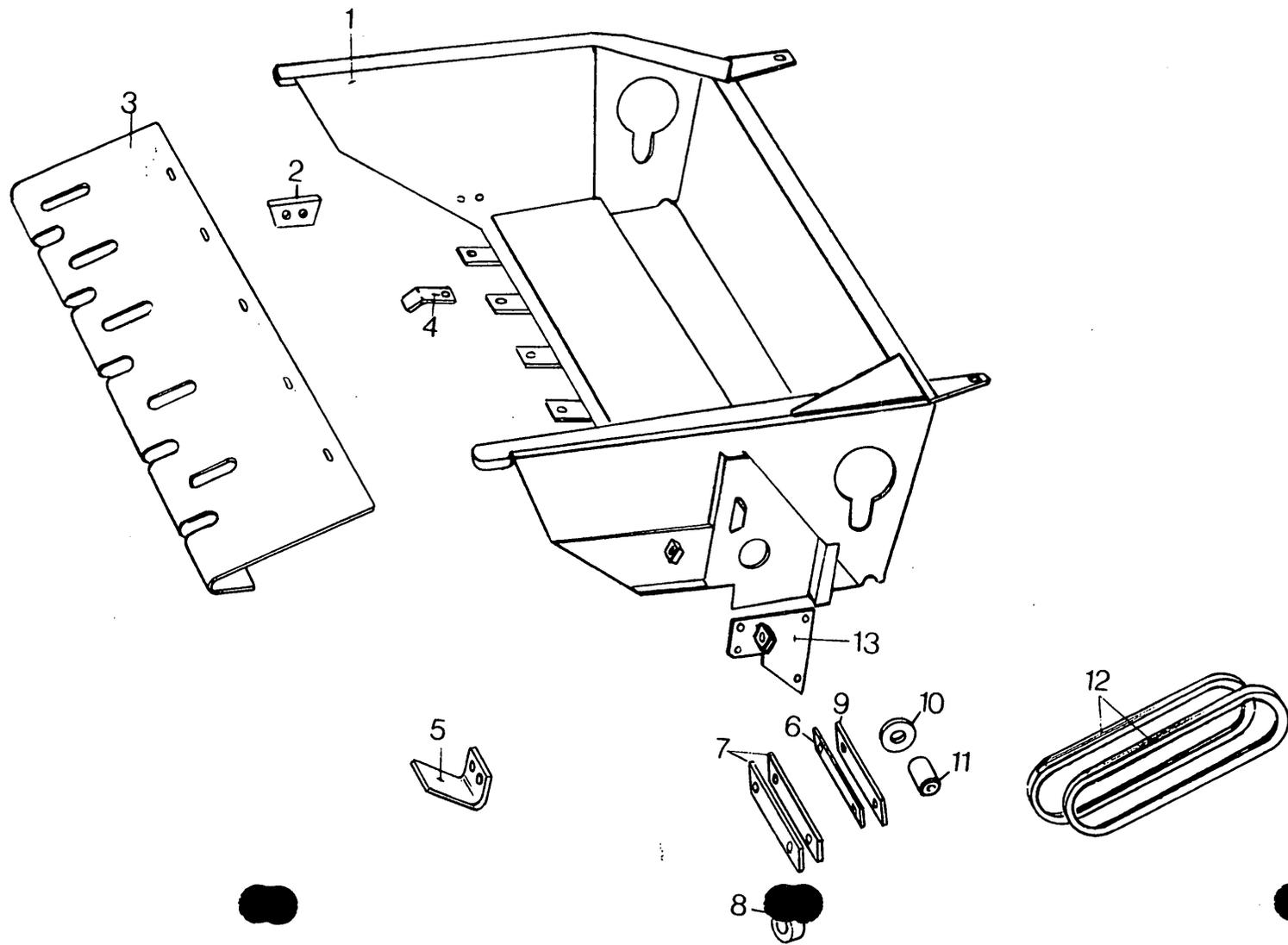


## ACCESSORIES FOR HEADER

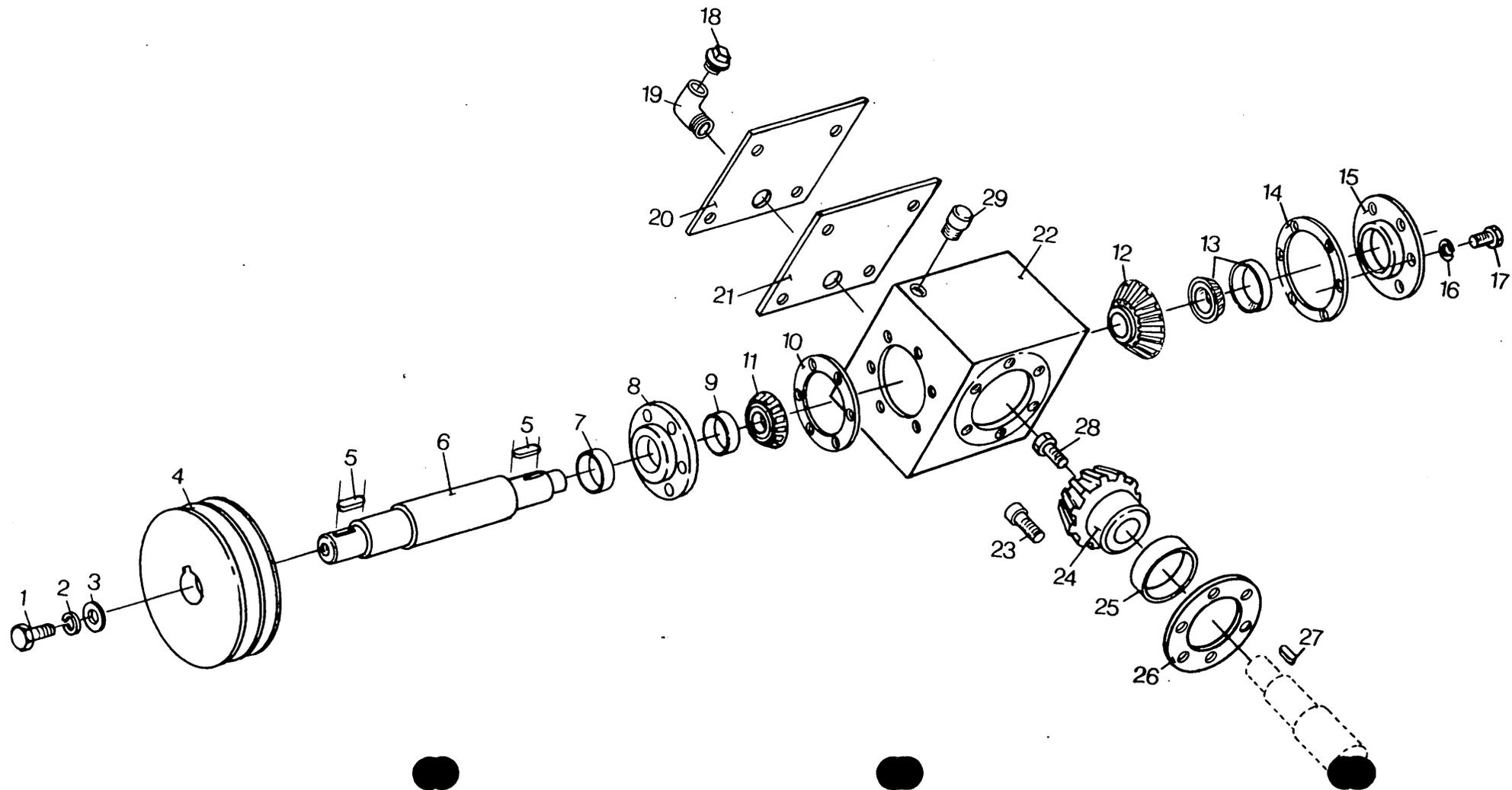
## PIECES ACCESSOIRES DU TABLIER

## ZUBEHÖRTEILE FÜR SCHNEIDTISCH

<u>Ref.</u>	<u>Order_ref.</u>	<u>Q</u>	<u>Description</u>	<u>Description</u>	<u>Benennung</u>
1	522000	1	Header	Tablier	Schneidtisch
2	522090	1	Plate	Plaque	Platte
			2 - 120037 Screw J M8 x 20 - Vis - Schraube		
			2 - 80664 Washer M8 - Rondelle - Unterlegscheibe		
			2 - 62363 Washer M8 - Rondelle - Unterlegscheibe		
			2 - 100015 Nut HM 8 - Ecrou - Mutter		
3	522014	1	Deflector	Défecteur	Ablenckblech
			5 - 120037 Screw JM 8 x 20 - Vis - Schraube		
			5 - 80664 Washer M8 - Rondelle - Unterlegscheibe		
			5 - 62353 Washer M8 - Rondelle - Unterlegscheibe		
			5 - 100015 Nut HM 8 - Ecrou - Mutter		
4	522041	7	Bracket	Patte	Winkellachse
			8 - 120081 Screw HM 12 x 50 - Vis - Schraube		
			8 - 62349 Washer M 12 - Rondelle - Unterlegscheibe		
			8 - 100018 Nut HM 12 - Ecrou - Mutter		
5	522087	1	Shoe	Patin	Gleitsohle
			2 - 120079 - Screw HM 12 x 40 - Vis - Schraube		
			2 - 80700 - Washer M 12 - Rondelle - Unterlegscheibe		
			2 - 62349 - Washer M 12 - Rondelle - Unterlegscheibe		
			2 - 100018 - Nut HM 12 - Ecrou - Mutter		
6	522663	1	Brace	Tirant	Lasche
7	522658	2	Brace - front	Tirant - avant	Lasche
			2 - 120083 Screw HM 12 x 70 - Vis - Schraube		
			2 - 62349 Washer W 12 - Rondelle - Unterlegscheibe		
			2 - 100018 Nut HM 12 - Ecrou - Mutter		
8	521978	1	Spacer	Entretoise	Distanzring



9	522662	1	Brace short      Tirant court      Lasche
			1 - 120079 Screw HM 12 x 40 - Vis - Schraube
			1 - 62349 Washer W 12 - Rondelle - Unterlegscheibe
			1 - 355269 Screw HM 16 x 65 - Vis - Schraube
			2 - 62249 Washer M 16 - Rondelle - Unterlegscheibe
			1 - 62354 Washer W 16 - Rondelle - Unterlegscheibe
			1 - 62339 Nut HM 16 - Ecrou - Mutter
10	62249	1	Washer M 16 - Rondelle - Unterlegscheibe
11	522042	1	Spacer              Entretoise              Distanzring
12	522091	1	Matched set of 2 belts - Jeu de Courroies - Keilriemensatz
13	522668	1	Plate                      Plaque arrière soudée - Platte
			1 - 374889 Screw HM 16 x 100 - Vis - Schraube
			2 - 355269 Screw HM 16 x 65 - Vis - Schraube
			1 - 161948 Screw HM 16 x 50 - Vis - Schraube
			4 - 62354 Washer W 16 - Rondelle - Unterlegscheibe
			2 - 100020 Nut HM 16 - Ecrou - Mutter
			3 - 62249 Washer M 16 - Rondelle - Unterlegscheibe

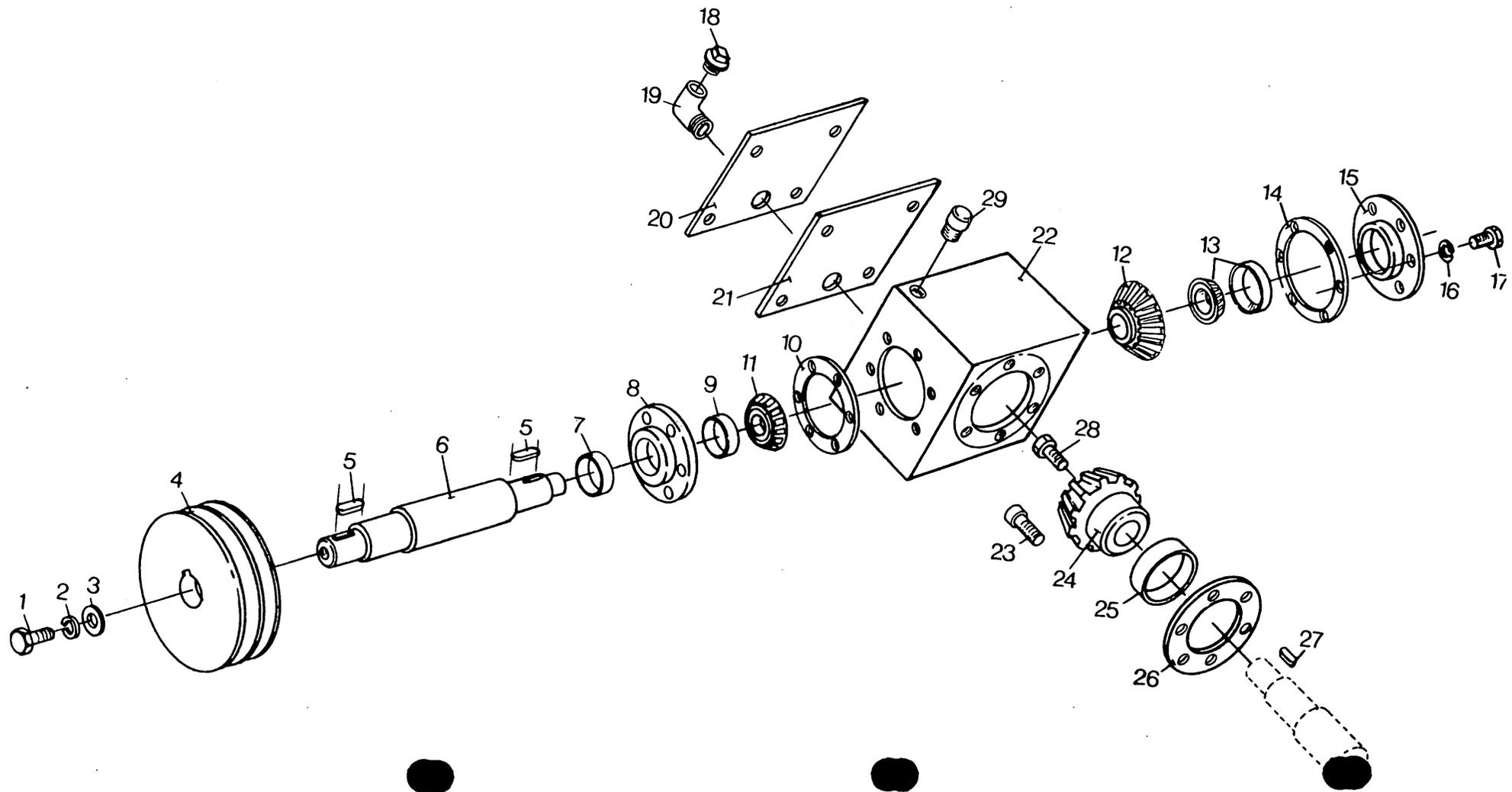


## DRIVE GEAR BOX

## BOITIER DE COMMANDE

## ANTRIEBSKASTEN

Ref.	Order ref.	Q	Description	Description	Benennung
1	120110	1	Screw HM x 25	Vis	Schraube
2	62348	1	Lock washer	Rondelle grower	Federring
3	29962 28409	1	Washer	Rondelle plate	Federring
4	522164 → petite 521822 → grosse, φ125 (ext)	1	Sheave	Poulie	Keilriemenscheibe
5	62362	1	Woodruff key	Clavette	Passfeder
6	521828	1	Shaft	Arbre	Welle
7	521850	1	Seal	Joint	Dichtring
8	521835	1	Bearing	Palier	Lager
9	132709	1	Cone bearing	Cuvette de roulement	Lagerring
10	521845	SB	Shim	Cale d'épaisseur	Distanzring
11	132710	1	Cone bearing	Cône de roulement	Rollenlager
12	521830	1	Bevel gear	Pignon	Kegelrad
13	161713	1	Bearing	Roulement	Rollenlager
14	521844	SB	Shim	Cale d'épaisseur	Distanzring
15	521849	1	Pling	Bouchon	Deckel
16	62352	16	Lock washer	Rondelle grower	Federring
17	120099	16	Screw HM 6 x 16	Vis	Schraube
18	212618	1	Pling	Bouchon	Gewindestopfen
19	212617	1	Pipe elbow	Coude	Rohrwinkel



20	521846	1	Gearbox cover	Couvercle	Deckel
21	521874	1	Seal	Joint	Beilage
22	521836	1	Gearbox	Boitier	Gehäuse
23	62032	6	Screw M 10 x 30	Vis 6 pans creux	Innensechskantschraube
24	521831	1	Bevel gear	Pignon	Kegelrad
25	521851	1	Seal	Joint	Ring
26	521847	SB	Seal	Joint	Distanzring
27	62363	1	Woodruff key	Clavette	Passfeder
28	120068	1	Screw HM 10 x 40	Vis	Schraube
			1 - 62348	Spring washer - Rondelle grower	- Federring
			1 - 29962	Washer - Rondelle	- Unterlegscheibe
29	39853	1	Bleeding screw	Reniflard	Entlüftungsschraube



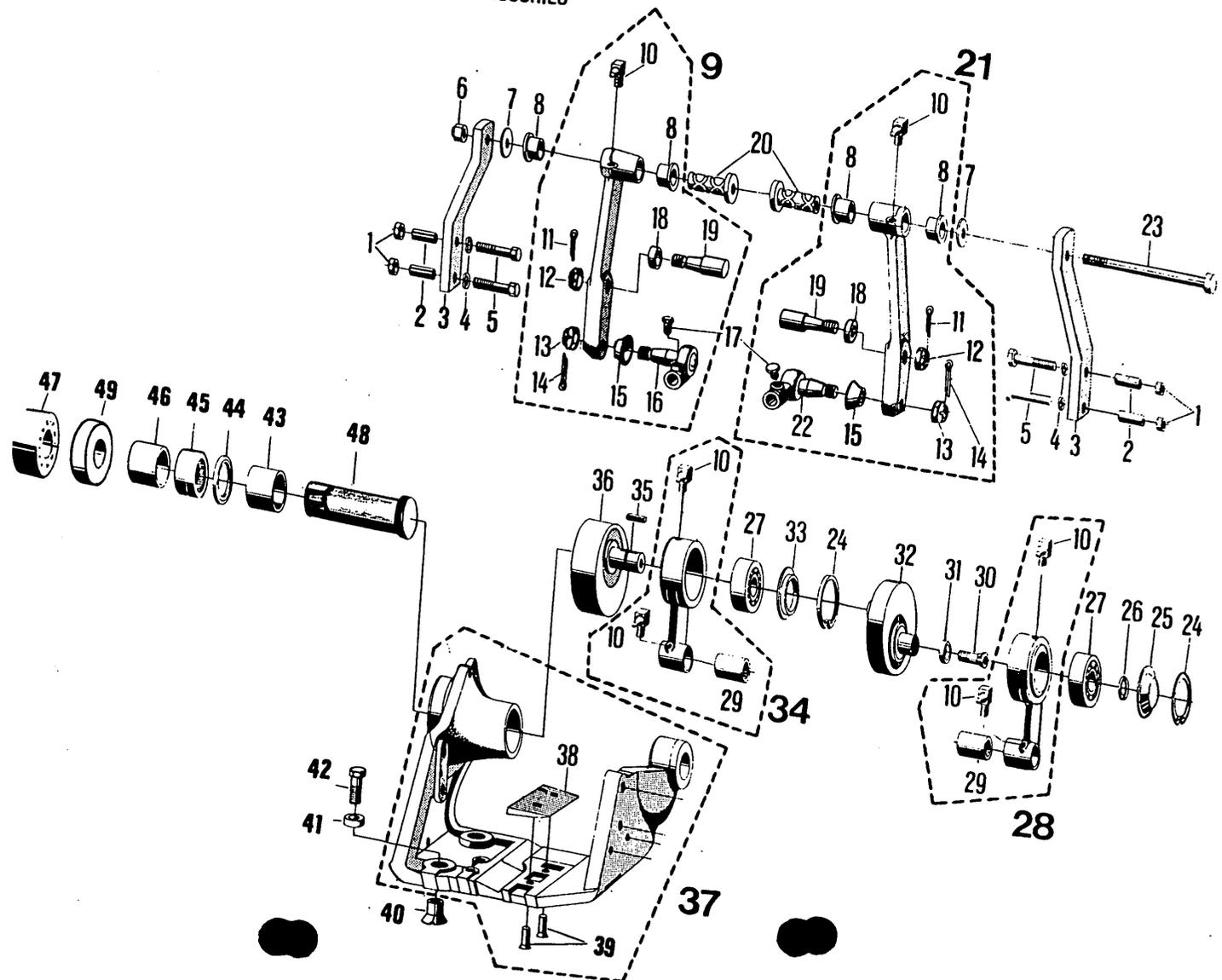
INNER SHOE WITH BEARINGS AND ACCESSORIES

SABOT INTERIEUR AVEC PALIERS ET ACCESSORIES

INNENSCHUH MIT LAGERTEILEN

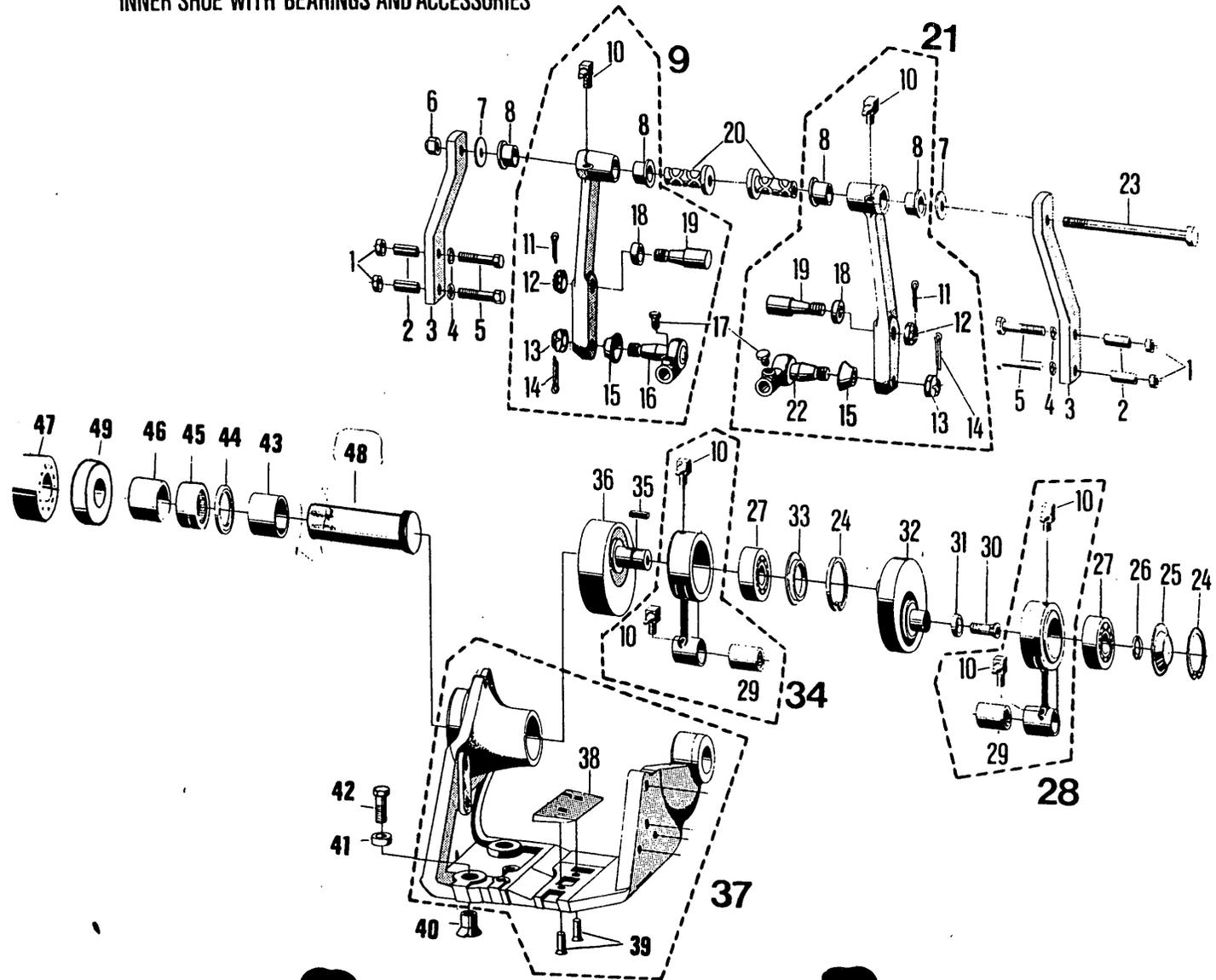
<u>Ref.</u>	<u>Order ref.</u>	<u>Q</u>	<u>Description</u>	<u>Description</u>	<u>Benennung</u>
1	100018	4	Hexagon nut	Ecrou 6 pans	Sechskantmutter
2	62364	4	Dowel pin	Goupille de ser- rage	Spannhülse
3	522217	2	Support	Support	Strebe
4	62349	4	Lock	Rondelle grower	Sicherungsscheibe
5	300512	4	Hexagon bolt	Vis 6 pans	Sechskantschraube
6	522230	1	Hexagon nut	Ecrou 6 pans	Sechskantmutter
7	522218	2	Washer	Rondelle	Scheibe
8	522219	4	Bush	Douille	Buchse
9	522432	1	Drive arm	Bras oscillant	Antriebsarm
10	62 365	6	Grease nipple	Graisseur	Schmiernippel
11	62255	2	Cotter	Goupille fendue	Splint
12	522235	2	Castle nut	Ecrou crénelé	Kronenmutter
13	522234	2	Castle nut	Ecrou crénelé	Kronenmutter
14	87395	2	Cotter pin	Goupille fendue	Splint
15	522221	2	Sealing cap	Capot	Staubkappe
16	522222	1	Boll joint bottom knife	Articul. sphér. lame infér.	Untermesserkugelgelenk
17	522223	2	Set screw	Vis 6 pointeaux	Sechskantschraube mit Spitze

INNENSCHUH MIT LAGERTEILEN  
SABOT INTERIEUR AVEC PALIERS ET ACCESSOIRES  
INNER SHOE WITH BEARINGS AND ACCESSORIES



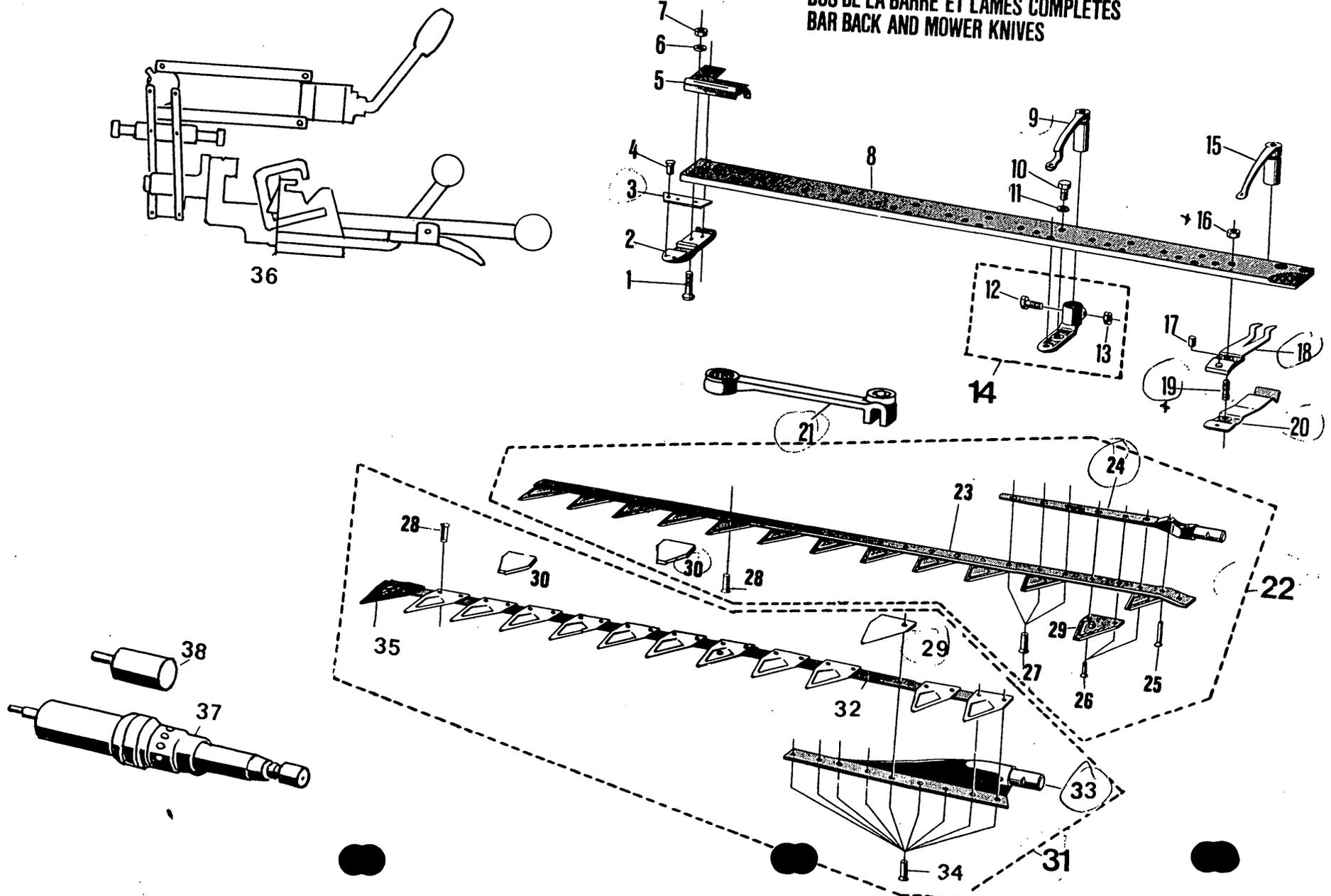
18	522224	2	Cap	Couvercle	Deckel
19	522225	2	Bolt	Pivot	Bolzen
20	522226	2	Eccentric bush	Pivot excentrique	Exzenterbolzen
21	522433	1	Front crank	Bielle avant	Kurbelarm
22	522228	1	Ball joint top knife	Articul. sphér. lame sup.	Obermesserkugelgelenk
23	522229	1	Hexagon head bolt	Vis 6 pans	Sechskantschraube
24	25954	2	Retaining circlip	Circlips	Seeger-L-Ring
25	522231	1	Cap	Couvercle	Deckel
26	62366	1	Retaining circlip	Circlips	Sicherungsring
27	522232	2	Ball bearing	Roulement à billes	Pillenkugellager
28	522233	1	Crank	Bielle	Kurbel
29	522236	2	Needle bearing	Roulement à aiguilles	Nadelbüchse
30	522326	1	Socket head screw	Vis TF hexagon embouti	Senkschraube mit Innensechskant
31	522238	1	Washer	Rondelle	Scheibe
32	522239	1	Crank	Manivelle	Kurbel
33	522241	1	Collar	Bague	Ring
34	522240	1	Rear crank	Bielle arrière	Kurbel
35	522242	1	Fitting spring	Cañe	Passfeder
36	522243	1	Flywheel	Plateau manivelle	Kurbelscheibe
37	522246	1	Inner shoe	Sabot int.	Innerschuh

INNENSCHUH MIT LAGERTEILEN  
SABOT INTERIEUR AVEC PALIERS ET ACCESSOIRES  
INNER SHOE WITH BEARINGS AND ACCESSORIES



38	522247	1	Ledger plate	Plaque de sabot int.	Innenschuhplatte
39	62373	2	Ctsk. hd. rivet	Rivet TF	Senkniet
40	522248	2	Special nut	Ecrou spécial	Spezialmutter
41	522249	2	Washer	Rondelle	Scheibe
42	120079	2	Hexagon head bolt	Vis 6 pans	Sechskantschraube
43	522244	1	Inner ring needle bearing	Bague int. roul. aig.	Nadellager-Innenring
44	522210	1	Seal	Bague d'étan- chéité	Radial-Dichtring
45	522245	1	Needle bearing	Douille avec aiguilles	Nadelhülse
46	521833	1	Spacing bush	Douille entre- toise	Distanzbuchse
47	521852	1	Roller bearing	Roul. à rouleaux	Schragrollenlager
48	521829	1	Bearing shaft	Arbre de palier	Lagerwelle
49	521832	1	Bearing sleeve	Bague de palier	Lagerring
50	522431	1	Complete fly- wheel, with ref. 10-24-25+26-27- 28-29-30-31-32- 33-34-35-36	Plateau manivel- le complet, com- prend réf. 10-24 25-26-27-28-29- 30-31-32-33-34- 35-36	Kurbelantrieb-vollst. mit Ref. 10-24-25-26- 27-28-29-30-31-32-33- 34-35-36

**BALKENRÜCKEN UND MÄHMESSER  
DOS DE LA BARRE ET LAMES COMPLETES  
BAR BACK AND MOWER KNIVES**



## BAR BACK AND KNIVES

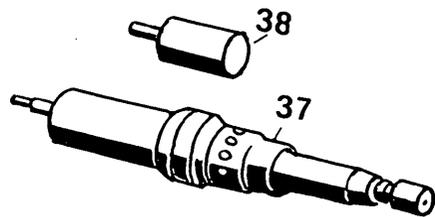
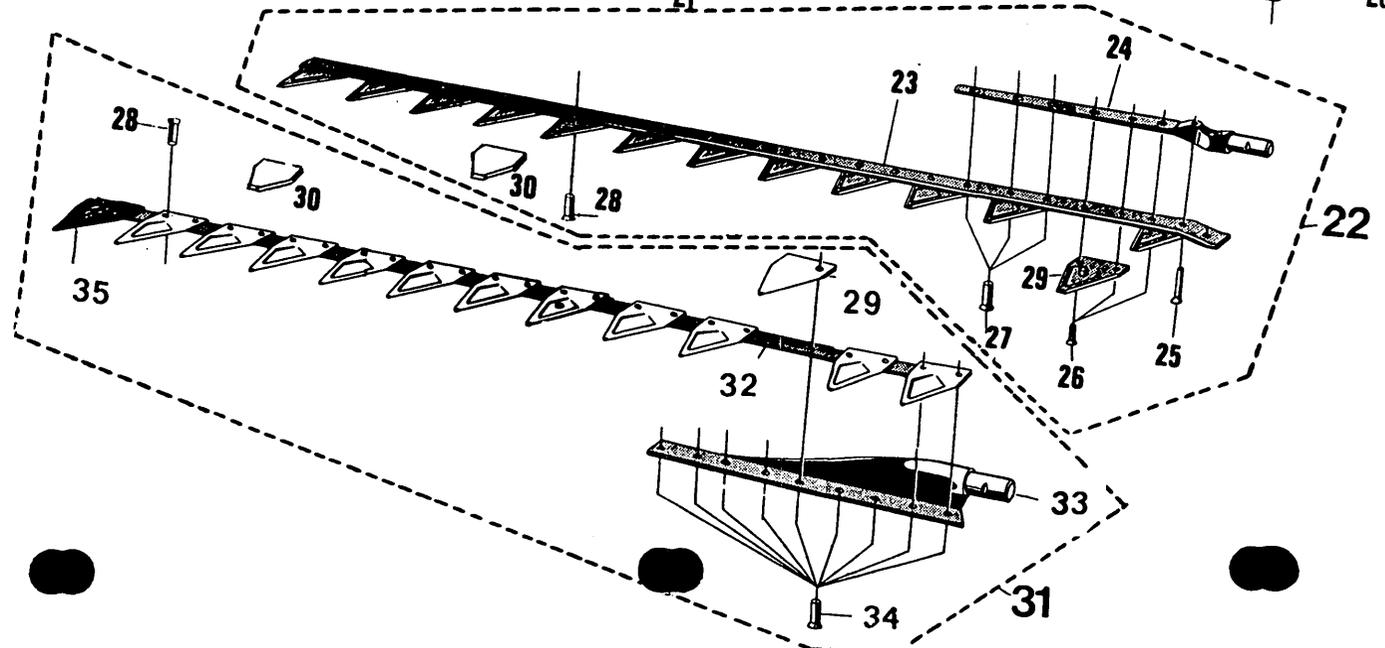
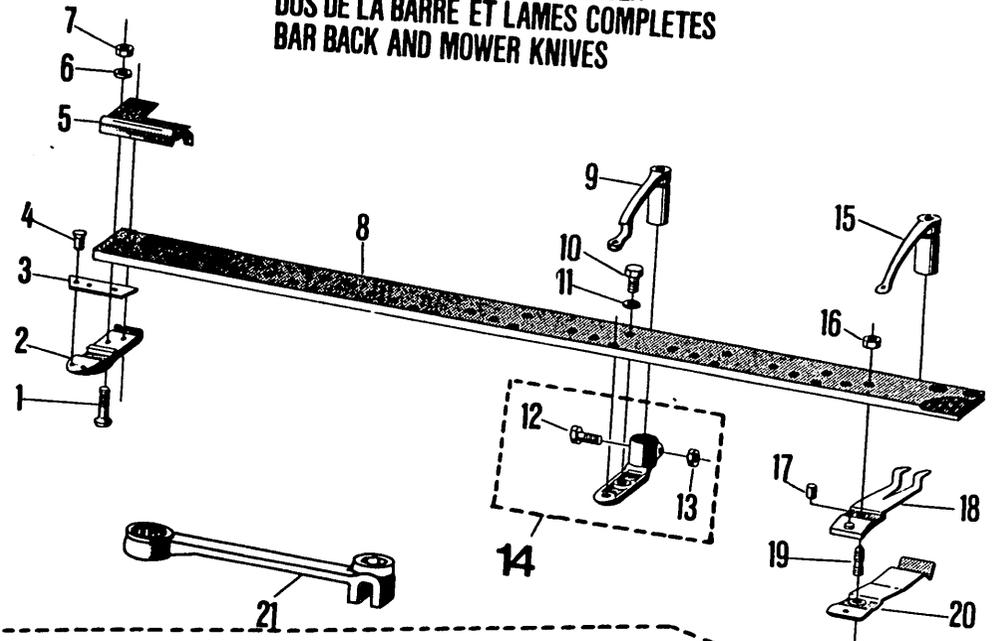
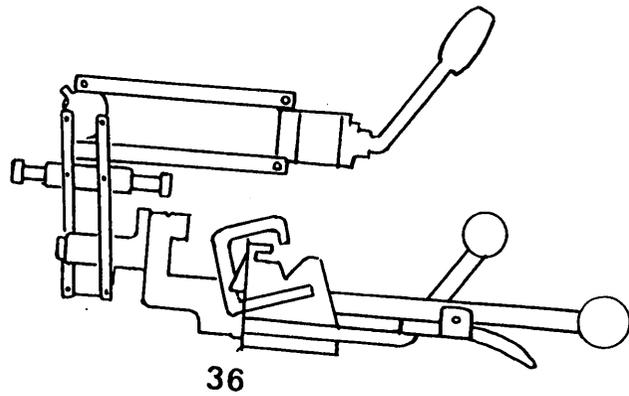
## DOS DE LA BARRE ET LAMES COMPLETES

## BALKENRÜCKEN UND MÄHMESSER

<u>Ref.</u>	<u>Order ref.</u>	<u>Q</u>	<u>Description</u>	<u>Description</u>	<u>Benennung</u>
1	522326	2	Socket head screw	Vis TF hexagon embouti	Senkschraube mit Innensechskant
2	522261	1	End blade	Doigt terminal	Abschlussmesser
3	522260	1	Ledger plate	Plaque pour doigt terminal	Abschlussmesserplatte
4	62080	2	Ctsk. hd. rivet	Rivet TF	Senkniet
5	522257	1	Knife guide	Plaque de guidage	Messerführungsplatte
6	62348	2	Lock washer	Rondelle de sûreté	Sicherungsscheibe
7	100016	2	Hexagon nut	Ecrou 6 pans	Sechskantmutter
8	522251	1	Bar back, drilled	Dos de la barre	Balkenrücken, gebohrt
9	522258	5	Bottom knife pivot arm	Bras de guidage inf.	Untermesserführungsarm
10	62370	10	Hexagon hd. bolt	Vis 6 pans	Sechskantschraube
11	62348	10	Lock washer	Rondelle de sûreté	Sicherungsscheibe
12	120059	5	Hexagon hd. bolt	Vis 6 pans	Sechskantschraube
13	100015	5	Hexagon nut	Ecrou 6 pans	Sechskantmutter
14	522252	5	Support	Support complet	Halter
15	522259	6	Top knife pivot arm	Bras de guidage sup.	Obermesserführungsarm
16	100016	6	Hexagon nut	Ecrou 6 pans	Sechskantmutter
17	522255	6	Cylinder pin	Goupille cylindrique	Zylinderstift

3259 25 5206

**BALKENRÜCKEN UND MÄHMESSER  
DOS DE LA BARRE ET LAMES COMPLETES  
BAR BACK AND MOWER KNIVES**



18	522254	6	Top spring with cylinder pin	Ressort sup. avec goupille cylindrique	Oberfeder mit Zylinderstift.
19	522253	6	Stud	Tourillon	Stiftschraube
20	522256	6	Bottom spring	Ressort inf.	Unterfeder
21	522250	1	Special spanner	Clef spéciale	Spezienschlüssel
22	522262	1	Top knife assy.	Lame supérieure complète	Obermesser, vollst.
23	522264	1	Top knife back, drilled	Verge de lame sup.	Obermesserrücken, gebohrt
24	522265	1	Top knife head	Tête de lame supérieure	Obermesserkopf
25	62375	2	Special ctsk. hd. rivet 6 x 42	Rivet TF spécial 6 x 42	Spezial-Senkniel 6 x 42
26	62374	2	Special ctsk. hd. rivet 6 x 36	Rivet TF spécial 6 x 36	Spezial-Senkniel 6 x 36
27	62373	3	Special ctsk. hd. rivet 6 x 30	Rivet TF spécial 6 x 30	Spezial-Senkniel 6 x 30
28	62369	102	Special ctsk. hd. rivet 6 x 18	Rivet TF spécial 6 x 18	Spezial-Senkniel 6 x 18
29	522267	11	Knife section with button	Section à ergot	Messer Klinge mit Pilz
30	522266	23	Knife section, smooth	Section lisse	Messer Klinge glatt
31	522263	1	Bottom knife, compl.	Lame inférieure complète	Untermesser, vollst.
32	522268	1	Bottom knife, drilled	Verge de lame inf.	Untermesserrücken, gebohrt
33	522269	1	Bottom knife head	Tête de lame inf.	Untermesserkopf
34	62371	9	Special ctsk. hd. rivet 6 x 23	Rivet TF spécial 6 x 23	Spezial-Senkniel 6 x 23
35	522328	1	End section	Section terminante	Endkinoz
36	522211	1	Knife grinder	Dispositif d'affutage	Schleifvorrichtung
37	522212	1	Electric motor	Moteur électrique	Elektro-Gerät
38	522213	1	Stone	Meule	Schleifstein

**INDEX**

N°	Page	Fig.									
25954	21	24	100018	11	-	521874	17	21	522243	21	36
29962	15	3		19	-	521978	11	8	522244	23	43
	17	-	100020	13	-	522000	11	1	522245	23	45
39853	17	-	120037	11	-	522014	11	3	522246	21	37
62032	17	23	120059	25	12	522041	11	4	522247	23	38
62080	25	4	120068	17	28	522042	13	11	522248	23	40
62249	13	10	120079	11	-	522087	11	5	522249	23	41
	13	-		13	-	522090	11	2	522250	27	21
62255	19	11		23	42	522091	13	12	522251	25	8
62339	13	-	120081	11	-	522164	15	4	522252	25	14
62348	15	2	120083	11	-	522210	23	44	522253	27	19
	17	-	120099	15	17	522211	27	36	522254	27	18
	25	6	120110	15	1	522212	27	37	522255	25	17
	25	11	132709	15	9	522213	27	38	522256	27	20
62349	11	-	132710	15	11	522217	19	3	522257	25	5
	13	-	161713	15	13	522218	19	7	522258	25	9
	19	4	161948	13	-	522219	19	8	522259	25	15
62352	15	16	212617	15	19	522221	19	15	522260	25	3
62353	11	-	212618	15	18	522222	19	16	522261	25	2
62354	13	-	300512	19	5	522223	19	17	522262	27	22
62362	15	5	355269	13	-	522224	21	18	522263	27	31
62363	11	-	374889	13	-	522225	21	19	522264	27	23
	17	27	521828	15	6	522226	21	20	522265	27	24
62364	19	2	521829	23	48	522228	21	22	522266	27	30
62365	19	10	521830	15	12	522229	21	23	522267	27	29
62366	21	26	521831	17	24	522230	19	6	522268	27	32
62369	27	28	521832	23	49	522231	21	25	522269	27	33
62370	25	10	521833	23	46	522232	21	27	522326	21	30
62371	27	34	521835	15	8	522233	21	28		25	1
62373	23	39	521836	17	22	522234	19	13	522328	27	35
	27	27	521844	15	14	522235	19	12	522431	23	50
62374	27	26	521845	15	10	522236	21	29	522432	19	9
62375	27	25	521846	17	20	522238	21	31	522433	21	21
80664	11	-	521847	17	26	522239	21	32	522658	11	7
80700	11	-	521849	15	15	522240	21	34	522662	13	9
87395	19	14	521850	15	7	522241	21	33	522663	11	6
100015	11	-	521851	17	25	522242	21	35	522668	13	13
	25	13	521852	23	47						
100016	25	7									
	25	16									

