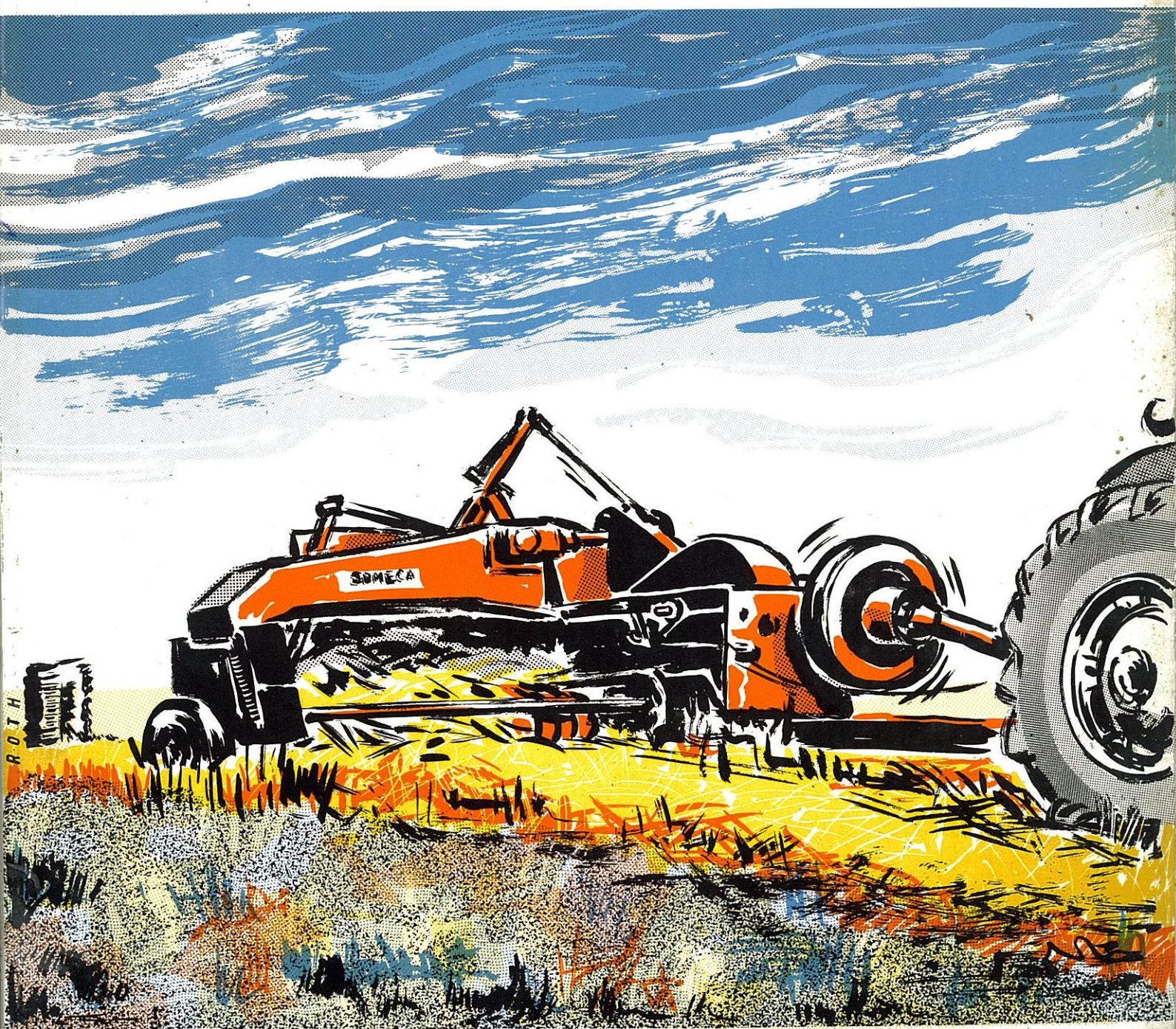


ramasseuse - presse

M 06



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

Presse-ramasseuse

M 06

1^{ère} EDITION 6-64 Référence 10.495 1000 Ex.

guide d'usage et d'entretien

catalogue pièces de rechange

FORMATION TECHNIQUE
116, RUE DE VERDUN - PUTEAUX (SEINE)

TABLE DES MATIÈRES

	Pages
I - CARACTERISTIQUES PRINCIPALES	3
II - DESCRIPTION	4
A - Ramassage	4
B - Alimentation	5
C - Compression	6
D - Nouage	7
III - MISE EN SERVICE	8
A - Attelage au tracteur	8
B - Lubrification	9
C - Essai à vide	11
D - Mise en place de la ficelle	12
IV - UTILISATION - ORGANISATION DU CHANTIER	13
A - Préparation de la récolte	13
B - Conditions de travail	13
C - Recommandations de conduite - Vitesse d'utilisation	14
D - Réglages au travail	15
1° - Hauteur du ramasseur	15
2° - Déflecteur du ramasseur	16
3° - Réglage de la densité des balles	16
4° - Réglage de la longueur des balles	17
5° - Réglage des fourches	17
E - Dispositif de sécurité - Recommandations importantes	18
1° - Limiteur d'effort principal	18
2° - Roue libre de transmission	18
3° - Limiteur d'effort du ramasseur	18
4° - Roue libre du ramasseur	19
5° - Boulon de cisaillement du volant	19
6° - Boulon de cisaillement de la commande des noueurs	20
7° - Dispositif de sécurité de la fourche d'alimentation gauche	20
8° - Sécurité de la fourche d'alimentation droite	20
9° - Verrou de protection des aiguilles	21
V - REGLAGES OCCASIONNELS - MISES AU POINT ET SYNCHRONISATIONS	22
A - Réglage des noueurs	22
1° - Bec noueur	24
2° - Disque de retenue	24
3° - Doigt de retenue de ficelle	24
4° - Bras porte-couteau	25
5° - Came guide-ficelle	25
6° - Bras de déclenchement	25
B - Contrôle des aiguilles	25
C - Synchronisation piston-noueurs-aiguilles	26
D - Synchronisation piston-fourches d'alimentation	27
E - Réglage du couteau du piston	28
F - Réglage des guides du piston	28
G - Réglage de la came du ramasseur	30
H - Réglage du frein des noueurs	30
VI - INSTRUCTIONS CONCERNANT LE NOUAGE FIL DE FER	30
A - Mise en place du fil dans le circuit	30
B - Synchronisation des divers mécanismes	31
VII - CONSEILS POUR LE REMISAGE DE LA PRESSE	34
A - Pour un temps relativement court	34
B - Pour un hivernage	34
CATALOGUE DE PIÈCES DE RECHANGE	

I - CARACTERISTIQUES PRINCIPALES

Section du canal	0,36 x 0,48 m
Longueur totale du canal	3,55 m
Course du piston	0,66 m
Longueur des balles variable de	0,30 à 1,20 m
Poids maxi des balles ..	Fourrage 35 à 40 kg Paille 25 à 30 kg
Nombre des noueurs	2
Mode d'entraînement	Prise de force
Vitesse des divers mouvements ..	Arbre de prise de force 540 - 550 tr/mm Cadence du piston 70 coups/mm
Largeur de ramassage	1,60 m
Largeur hors tout	2,45 m
Longueur hors tout en transport	5 m
Longueur hors tout en travail	5,90 m
Hauteur totale (machine à prise de force)	1,68 m
Poids de la machine (à prise de force)	1.410 kg
Dimensions des pneumatiques ..	roue droite 5.00 - 16 roue gauche 6.50 - 16
Pression de gonflement	roue droite 2,5 kg/cm ² roue gauche 3 kg/cm ²
Puissance nécessaire (tracteur à prise de force)	35 ch
Equipements	normal Compteur de balles facultatif (1) Monte-balles Crochet de remorque. Noueurs fil de fer.

(1) - En équipement spécial, on peut livrer :

- Rouleau pour limiter l'enfoncement du ramasseur en terrains humides.
- Patins pour travail en rizières.
- Pneumatiques et moyeux 10.0 - 16 à gauche et 6.00 - 16 à droite.
- Dispositif d'entraînement derrière batteuse à poste fixe.

II - DESCRIPTION

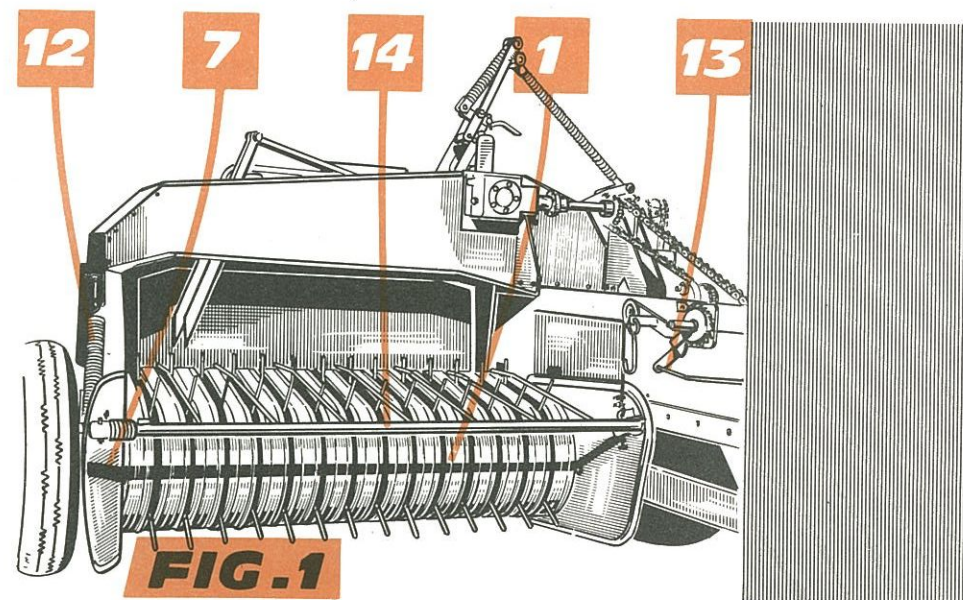
Vous venez de prendre livraison de votre ramasseuse-presse SOMECA et allez en effectuer la mise en service en comptant tirer le maximum de ce nouveau matériel si robuste et si complet ...

En effet, vous êtes en droit d'attendre de votre machine une satisfaction complète. Cependant, compte tenu de la conception de ses mécanismes, de ses synchronismes et de ses nombreux dispositifs de sécurité, il serait indispensable qu'avant de vous lancer sur un chantier de récolte, vous parcouriez sur ce document les instructions et conseils de mise en route qui y sont développés. Nous allons décrire succinctement ci-après les diverses opérations effectuées par ce matériel et qui sont, comme pour toute autre presse :

- Le ramassage
- L'alimentation
- La compression
- Le nouage.

A - RAMASSAGE (Fig. 1-2 et 3)

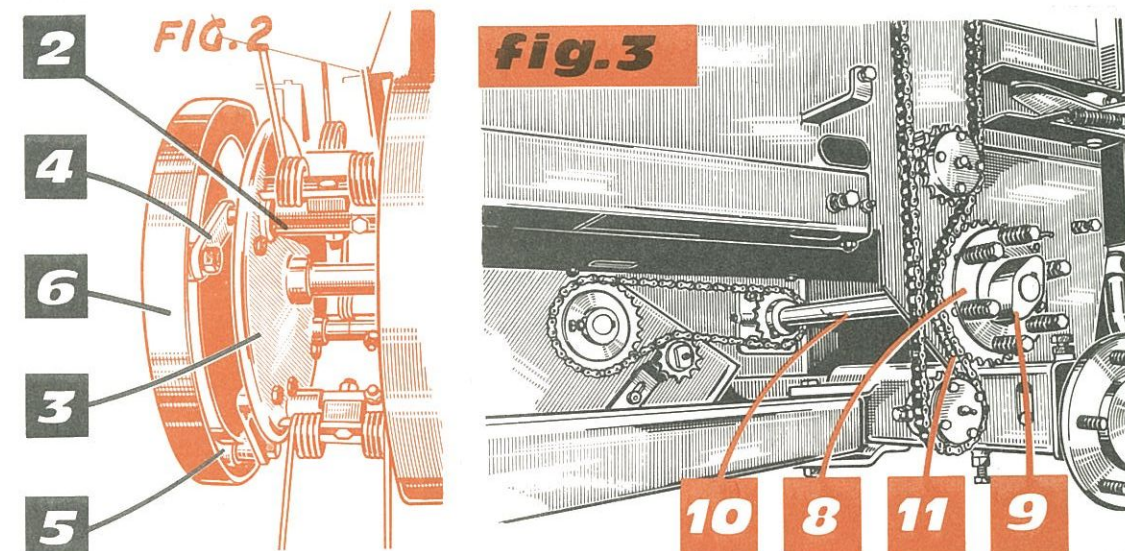
Se caractérisant par des enroulements (1) de grand diamètre, le ramasseur est disposé latéralement à la chambre de compression et articulé sur deux paliers fixés au caisson d'alimentation.



Les pièces mobiles du ramasseur sont principalement représentées par 4 tubes porte-dents (2) montés sur une sorte de tambour (3) avec coussinets, et dont les extrémités sont équipées de manivelles (4) et de galets (5) circulant à l'intérieur d'une came (6) en forte tôle emboutie fixée sur le flasque droit du ramasseur (7).

L'ensemble constitue ainsi le mécanisme d'articulation des dents, qui favorise le ramassage et élimine les possibilités d'entraînement de fourrage ou de paille à l'intérieur des enroulements de tôle. Notons que les galets de la came sont montés avec bagues de bronze.

Le mouvement du ramasseur se transmet au travers d'un limiteur d'effort (8) et d'un système de roue libre (9), assurant une absolue sécurité des organes de celui-ci. La chaîne d'entraînement du ramasseur engrène avec un pignon fixé sur l'arbre intermédiaire (10) qui lui-même, est entraîné par la chaîne (11) reliée au dispositif de commande des fourches et des noueurs.



Le ramasseur est partiellement équilibré par un ressort (12) agissant sur le flanc droit du caisson. D'autre part, un système de relevage à cliquets (13) permet au conducteur du tracteur, de modifier en agissant sur une cordelette, la hauteur des dents du ramasseur au sol.

Une rampe de tablier (14) montée tourillonnante au-dessus du ramasseur régularise l'alimentation de la récolte.

B - ALIMENTATION (Fig. 4)

Est du type "à fourches" dont les mouvements sont synchronisés de telle façon que celles-ci travaillent l'une après l'autre. Ce système breveté a l'avantage d'améliorer le débit de la machine, de réduire l'effeuillage et le sectionnement du fourrage.

Le mécanisme des 2 fourches (1 et 2) est relié par la chaîne (3) l'ensemble étant entraîné par le renvoi d'angle (4), l'arbre secondaire (5) et la chaîne (6) reliée au boîtier de réduction principale. C'est au moyen des manchons à orifices multiples (7) que l'on synchronise le mouvement fourches-piston.

La fourche gauche (1) placée du côté canal de compression, comporte un ressort amortisseur (8) monté sur une bielle (9) dont la longueur est réglable pour modifier la pénétration des fourches dans la chambre du piston et en définitive, obtenir

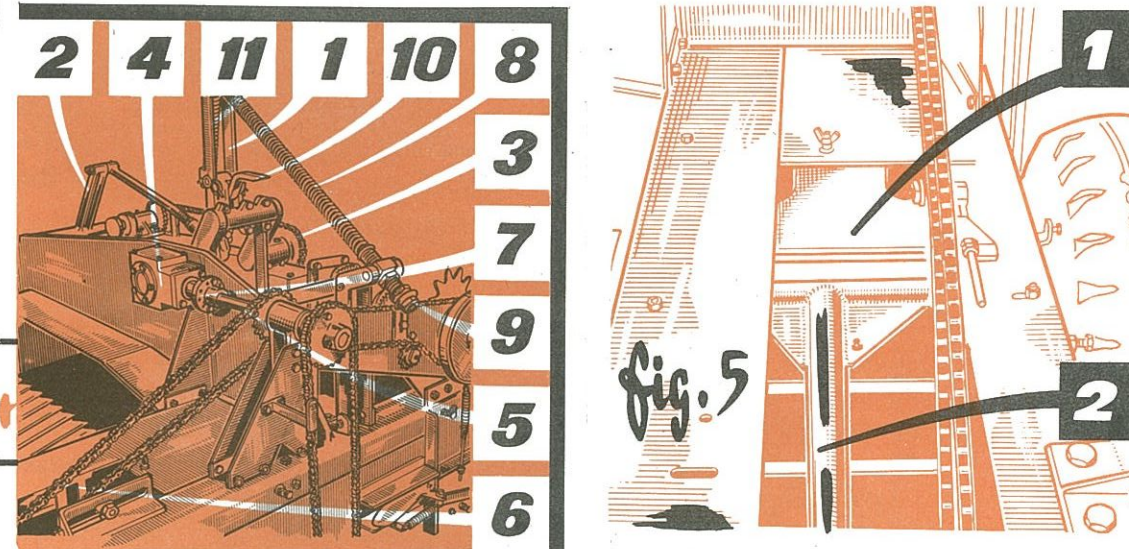
des balles parfaitement droites. Un dispositif de sécurité avec came (10) et ressort de rappel (11) assure l'effacement de la fourche en cas de bourrage.

Notons aussi que la fourche droite comporte un boulon de cisaillement agissant comme sécurité en cas de blocage intempestif.

C - COMPRESSION (Fig. 5)

Le fourrage, amené dans la chambre de compression par les fourches, subit ensuite la poussée créée par le piston à mouvement rectiligne (1) monté sur patins de bois et muni latéralement d'un couteau, celui-ci ayant pour rôle de sectionner les tiges qui ne sont pas suffisamment introduites dans le canal.

Le piston reçoit son mouvement par la bielle (2) et sa manivelle depuis le carter d'engrenages principal. Notons également que la transmission comporte une roue libre et un limiteur d'effort à friction, et que le volant d'inertie est muni d'un boulon de cisaillement.



La compression du fourrage dans le canal est d'autant plus forte que l'étranglement du couloir est plus important, le réglage s'obtenant au moyen de manivelles et de ressorts agissant sur les presseurs supérieurs et inférieurs.

L'intérieur du canal est équipé sur ses parois latérales de tôles dentelées à crémaillères ; d'autre part, des marteaux d'arrêt avec ressorts font saillie au travers des cloisons (inférieure et supérieure) du canal.

L'ensemble de ces pièces a pour rôle de freiner la détente et le recul du fourrage quand le piston revient en arrière.

Nota

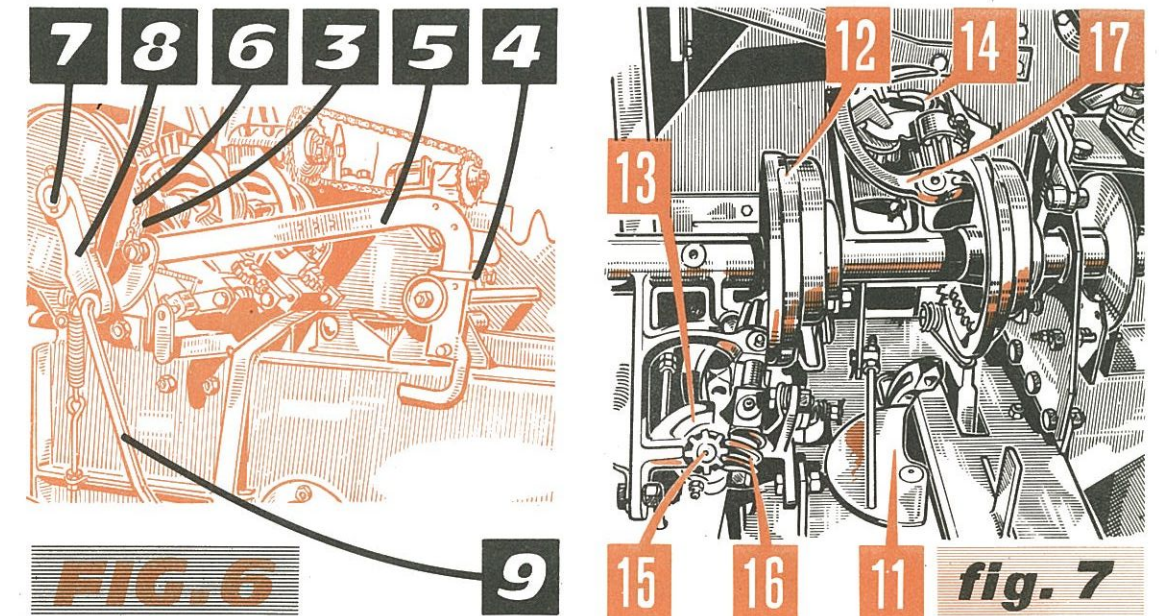
Le couteau du piston ainsi que le contre-couteau fixé au canal doivent avoir un jeu d'environ 1 mm.

D - NOUAGE (Fig. 6 et 7)

La mise en action du dispositif de nouage s'opère par l'intervention de la roulette de mesure (ou étoile) dont la rotation est assurée par la progression des balles vers la sortie, et qui provoque l'enclenchement des noueurs.

Le mouvement des noueurs se fait à partir de l'arbre supérieur par la chaîne (3), qui entraîne le plateau-came de déclenchement.

La position du curseur (4) sur le bras de déclenchement (5) détermine la longueur des balles et au moment où ce dernier va se porter à fond vers l'avant, le galet du chien moteur vient au contact de la butée du plateau-came (6), ce qui provoque la rotation de l'arbre des noueurs (7).



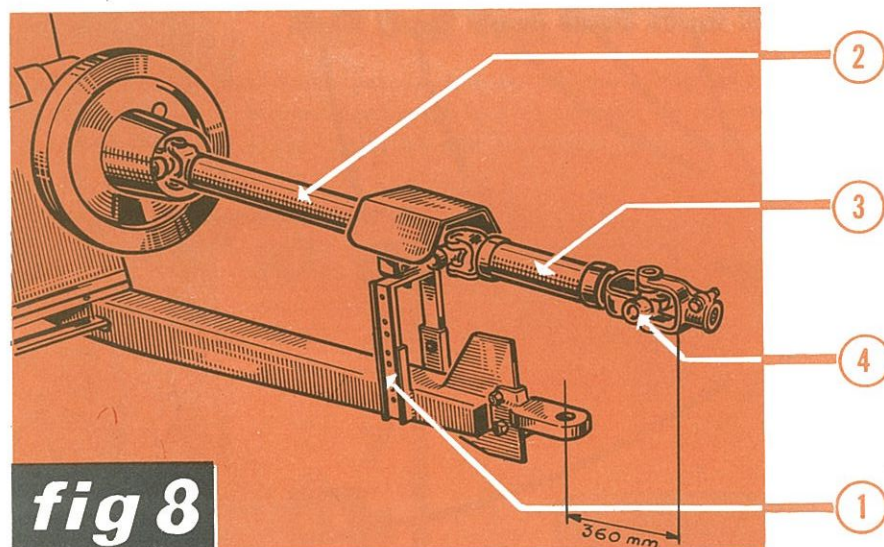
A ce moment, commencent les opérations de nouage proprement dites :

- L'arbre des noueurs porte le plateau à manivelle (8), qui actionne la bielle (9) et fait monter les aiguilles fixées au support pivotant.
- Les aiguilles présentent la ficelle aux noueurs en ceinturant totalement la balle qui va être ligaturée, puis les cames-guide (11) poussent les brins amenés par les aiguilles contre les corps des becs.
- Les plateaux des noueurs (12) mettent en mouvement les disques de reteneurs (13) et les becs (14) par l'intermédiaire des pignons (15) et des vis sans fin (16).
Noter que les becs font un tour complet à chaque nouage, mais que les disques reteneurs, comportant 4 encoches sur leur pourtour, n'accomplissent qu'un quart de tour.
- Lorsque les becs ont formé la boucle des 2 brins de ficelle pincés par le reteneur, les bras porte-couteaux (17) se déplacent latéralement, provoquant le cisaillement des ficelles et l'éjection des noeuds prisonniers des becs.

III - MISE EN SERVICE

A - ATTELAGE AU TRACTEUR

La machine doit être attelée au tracteur, son timon étant à peu près parallèle au sol. Pour cela on dispose d'une chape d'attelage à 7 positions dans le plan vertical. D'autre part, lorsque la machine est placée en position de travail (déport du timon vers la gauche), il est indispensable de contrôler le montage de la transmission à cardans.



- Cette machine est équipée d'une transmission à 3 CARDANS. Pour en contrôler le montage (voir Fig.8):
- Régler la position du support de cardan intermédiaire (1) dans le plan vertical pour obtenir un alignement correct des éléments AV et AR de la transmission.
 - Pousser le support intermédiaire et la transmission AR (2) à fond vers la machine.
 - Monter la transmission AV (3) entre la prise de force et l'arbre cannelé de l'élément AR, et contrôler la longueur qu'il est nécessaire de déboîter pour effectuer le montage. Quand le tracteur et la machine sont en ligne, un déboîtement d'environ 200 mm est normal. S'assurer néanmoins qu'un emboîtement de quelques cm est encore possible lorsque le tracteur vire au maximum vers la droite ou la gauche.

Nota

La distance moyenne entre l'extrémité de la prise de force du tracteur et l'axe de la broche d'attelage est de 360 mm. Il est possible de sectionner éventuellement le tube de transmission avant. Pour cela :

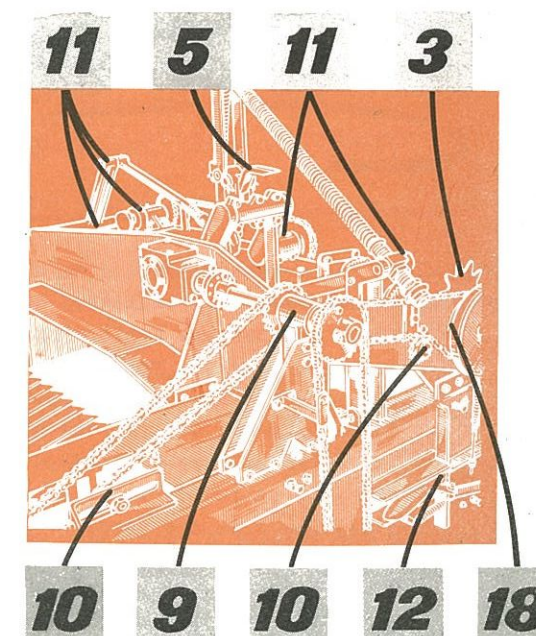
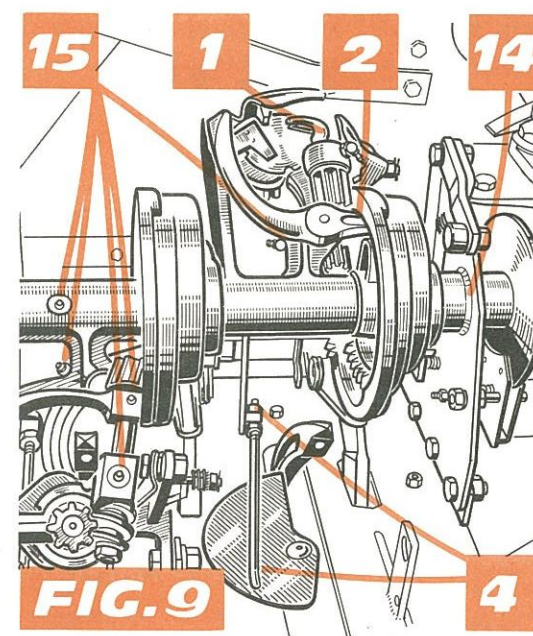
- Démonter le cardan avant complet (4).

- Démonter le protecteur correspondant et sa bague-support. Cette dernière est bloquée sur le tube de transmission par une vis à 6 pans creux qui est accessible au travers d'un orifice pratiqué dans le tube de protection en matière plastique. Les clés nécessaires à l'opération sont dans l'outillage.
- Sectionner la longueur de tube superflue, et effectuer sur la nervure plate du tube une encoche pour le passage de la vis de mâchoire.
- Remonter l'ensemble, puis amener le protecteur contre la mâchoire remise en place ; bloquer ensuite la bague-support du protecteur qu'on aura préalablement raccourci.

BLOQUER ENERGIQUEMENT LES MACHOIRES DE CARDANS

B - LUBRIFICATION (Fig. 9-10-11 et 12)

La machine, avec la plupart de ses mécanismes montés sur roulements à billes ou sur bagues de bronze spécial, ne nécessite pas de soins particuliers, mais un entretien régulier qui en augmentera le rendement et la durée d'utilisation.

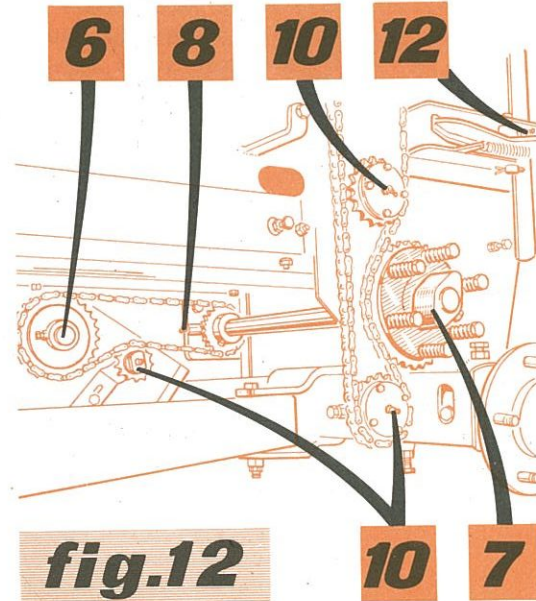
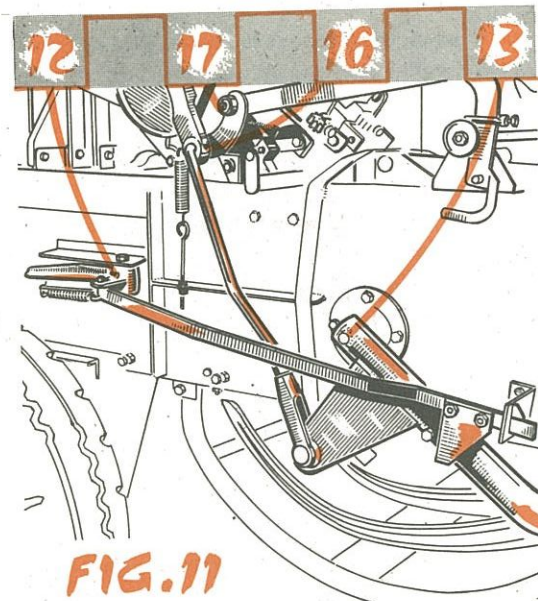


Avant la mise en service, et ensuite :

DEUX FOIS PAR JOUR (ou 5 heures), HUILER :

- Les galets de la came du ramasseur ainsi que les coussinets des tubes porte-dents (voir 2 et 5, Fig. 2). On accède aux galets par l'orifice pratiqué sur le flanc droit du ramasseur.

- (1) - Les galets de fermeture des becs noueurs.
- (2) - Les galets de commande des bras porte-couteaux.
- (3) - Les paliers de l'étoile de déclenchement.
- (4) - Les articulations des cames guide-ficelle et leur galet de commande.
- (5) - Le dispositif de sécurité de la fourche d'alimentation gauche.



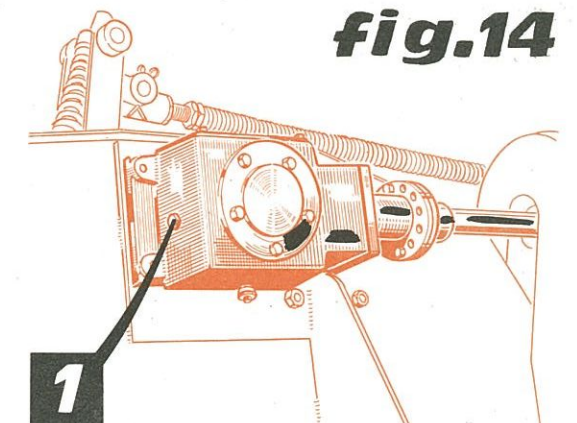
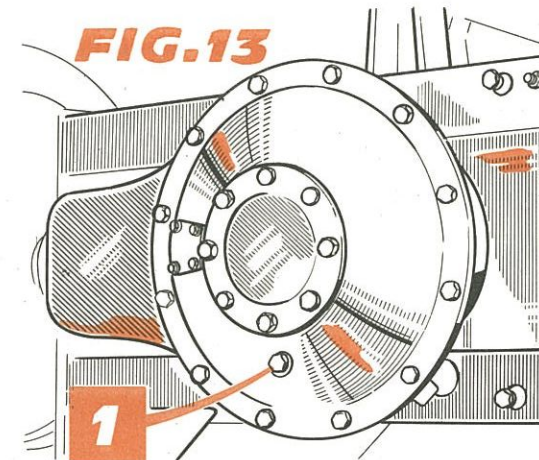
CHAQUE JOUR D'UTILISATION (ou 10 heures), GRAISSER :

- | | |
|--|-----------------|
| - La tête de bielle du piston (sous le couvercle du canal) | (1 graisseur) |
| - L'axe d'articulation bielle-piston (") | (1 graisseur) |
| (6) - Les paliers droit et gauche du ramasseur | (2 graisseurs) |
| - Le moyeu du volant d'inertie | (1 graisseur) |
| - La vis du cric du timon | (1 graisseur) |
| (7) - Le moyeu du limiteur d'effort du ramasseur | (1 graisseur) |
| (8) - Les paliers de l'arbre de renvoi au ramasseur | (2 graisseurs) |
| (9) - Le palier de l'arbre supérieur de transmission | (1 graisseur) |
| (10) - Les axes des tendeurs de chaînes | (5 graisseurs) |
| (11) - Les articulations des fourches d'amenage | (9 graisseurs) |
| (12) - Le verrou de sécurité d'aiguilles | (1 graisseur) |
| (13) - Les tourillons de potence d'aiguilles | (2 graisseurs) |
| (14) - Les paliers de l'arbre des noueurs | (2 graisseurs) |
| (15) - Les noueurs | (12 graisseurs) |
| (16) - La manivelle de commande des aiguilles | (1 graisseur) |
| (17) - Le basculeur de déclenchement des noueurs | (1 graisseur) |
| (18) - Le plateau de déclenchement des noueurs | (1 graisseur) |
| - Croisillons et protecteurs de transmission | (8 graisseurs) |

POUR LE GRAISSAGE *utilisez "SHELL RETINAX A."*

CHAQUE SEMAINE D'UTILISATION (ou 50 heures) :

- Huiler les diverses articulations, système de réglage de hauteur du ramasseur, chaînes de transmission, etc ...



- Vérifier le niveau de l'huile du carter de réduction, qui doit atteindre l'orifice du bouchon placé sous le flasque central du carter (voir 1 Fig. 13).
- Contrôler le niveau de l'huile du carter de renvoi commandant la fourche gauche. Le bouchon de niveau est situé vers le côté droit de la machine (voir 1. Fig. 14).

POUR LES CARTERS D'ENGRENAGES *utilisez "SHELL DENTAX 90"*

CHAQUE ANNEE

- Vidanger les carters à bain d'huile et refaire les pleins avec de l'huile neuve. La quantité d'huile contenue dans le carter de réduction principale est d'environ 3 litres.
- Garnir de graisse les moyeux des roues en ôtant leurs chapeaux.

C - ESSAI A VIDE

Après avoir effectué un graissage complet, contrôlé la tension des chaînes et le serrage de la boulonnerie, il est possible de procéder à la mise en marche. Pour cela :

- Embrayer doucement le mouvement de la machine avec le moteur tournant au régime de ralenti accéléré, et s'assurer que tous les organes fonctionnent librement et que rien n'a été faussé en cours de transport.
- Faire enclencher plusieurs fois le mécanisme de nouage en manoeuvrant l'étoile affleurant sous le tablier supérieur du canal.
- Régler la commande de l'accélération du moteur de façon que la cadence du piston soit d'environ 70 coups à la minute, ce qui correspond à un régime de la prise de force de 550 tr/mn.

attention

Ne jamais faire tourner la presse si le timon d'attelage est placé en position de transport sur route.

Recommandation Importante

Il est bon de s'assurer, chaque année, de l'efficacité du limiteur d'effort placé sur le volant, car en effet, son action peut être contrariée par de la rouille ou même de la peinture. A titre indicatif, le limiteur doit commencer à glisser sous un effort de 28 kg exercé à l'extrémité d'un levier de 1 mètre de longueur

D - MISE EN PLACE DE LA FICELLE

Quatre pelotes, dont deux en série pour chacun des noueurs, peuvent être disposées dans le coffre de la M. 06.

Opérer de la façon suivante : (voir Fig. 15) -

- Garnir les quatre logements du coffre et relier l'extrémité extérieure des pelotes 1 et 3 à l'extrémité intérieure des pelotes 2 et 4. Précisons que les pelotes 1 et 2 alimenteront le noueur gauche, les pelotes 3 et 4 le noueur droit, et que la jonction entre les deux paires de pelotes doit se faire au travers des passants placés à cet effet sous le couvercle du coffre.

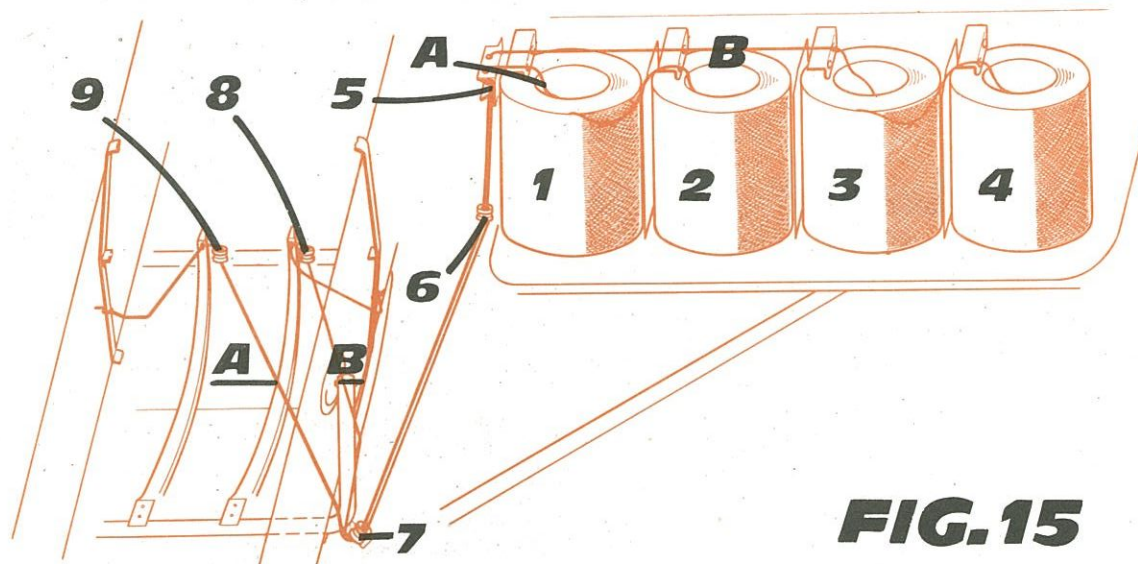


FIG.15

- Tirer les extrémités intérieures des pelotes 1 et 3 et les faire passer par le tendeur de ficelle (5), en utilisant bien entendu les passants guide-ficelle du coffre. Ensuite, chacun des bouts de ficelle doit suivre le trajet suivant :
- Bague guide-ficelle (6) fixée sur le côté gauche du coffre (commune aux deux ficelles).
- Bague guide-ficelle (7) fixée sur la potence d'aiguilles (commune aux deux ficelles).

A ce point, séparer les deux ficelles, puis :

- Faire passer la ficelle des pelotes de droite (B) sur le côté du protecteur d'aiguilles, dans la bague guide-ficelle (8) fixée à ce protecteur, dans l'oeil de l'aiguille droite, puis l'attacher au renfort sur le bord droit du caisson.
- Faire passer l'autre ficelle (A) sous le protecteur d'aiguilles, au travers de la bague guide-ficelle (9), dans l'oeil de l'aiguille correspondante, puis l'attacher au renfort de caisson du côté gauche.
- Provoquer le déclenchement des noueurs et lorsque les ficelles sont prises dans les reteneurs, ôter les deux brins attachés aux renforts du caisson.

.- La machine est alors prête à fonctionner -.

Nota : Utiliser de la ficelle 150 ou 185 m/kg.

IV - UTILISATION - ORGANISATION DU CHANTIER

A - PREPARATION DE LA RECOLTE

L'utilisation de la presse-ramasseuse exige l'emploi préalable du rateau-andaineur (à décharge latérale). En effet, l'andain qu'absorbe la presse doit être continu et régulier.

Les dimensions indiquées ci-dessous sont celles d'un andain correct, dimensions nécessaires pour obtenir un travail parfait :

- Largeur 30 à 40 cm inférieure à celle du ramasseur.
- Hauteur 40 à 50 cm.

Le ramassage est parfait si l'andainage est effectué dans le même sens que la coupe. Bien entendu le ramassage doit également se faire dans ce sens de façon à soulever d'abord les tiges des couches inférieures.

Deux méthodes peuvent être employées :

La plus fréquente consiste à se déplacer en tournant vers la droite autour du champ depuis l'extérieur vers le centre.

Si à cause de la forme du terrain ou en raison de certains obstacles, la méthode en tournant ne peut être envisagée, il est alors possible d'effectuer des déplacements parallèles dans le sens longitudinal du champ en ayant au préalable, si nécessaire, dégagé les extrémités de ce champ.

B - CONDITIONS DE TRAVAIL

L'obtention d'un fourrage de bonne qualité exige certaines précautions, en particulier :

- La mise en balles d'un fourrage peut être effectuée lorsque celui-ci contient encore 30% d'humidité. Cette méthode permet d'éviter l'effeuillage et l'exposition prolongée au soleil, et par conséquent de conserver au fourrage toute sa valeur nutritive en protéines et vitamines. Bien entendu il n'est alors pas possible d'effectuer le chargement direct sur remorque, ce fourrage devant subir un séchage complémentaire sur le champ, afin de ramener le taux d'humidité qu'il contient à moins de 20%. Par beau temps, 24 heu-

res suffisent entre la coupe et le pressage. Les balles doivent ensuite être disposées debout, 2 à 2, l'extrémité ayant reçu le dernier coup de piston vers le sol, de façon à empêcher l'eau d'une pluie éventuelle de pénétrer.

Le fanage d'un fourrage risquant peu l'effeuillage peut être poussé plus loin afin de permettre le chargement direct sur remorque et éviter ainsi la reprise des balles sur le sol.

Un fourrage trop sec peut être ramassé tôt le matin lorsque la fraîcheur de la nuit lui a rendu une certaine souplesse.

Le ramassage de la paille de moissonnage-battage ne requiert aucune précaution spéciale.

C - RECOMMANDATIONS DE CONDUITE - VITESSE D'UTILISATION

S'assurer que la glissière de sortie des balles est abaissée, commencer le travail lentement, puis augmenter progressivement la vitesse d'avancement.

Attention

La machine est conçue pour une cadence de 70 coups de piston par minute. Eviter lorsque l'andain est trop volumineux de diminuer la vitesse d'avancement par réduction du régime du moteur, car dans ce cas la machine fonctionne mal et risque de bourrer : il est alors nécessaire de changer de vitesse. La prise de force indépendante adaptée au tracteur supprime ces inconvénients.

Il vaut mieux avancer vite (4 km/h en moyenne) sur de petits andains, que lentement sur des andains trop volumineux. Dans ce cas, les balles sont mal confectionnées et mal séparées.

Dans une récolte trop faible, il est utile de grouper plusieurs andains à condition de les lier ensemble et non de les accoler.

En cas de bourrage, desserrer les poignées de réglage de la sortie du canal de compression, puis tourner manuellement le volant (ou s'aider d'un levier) dans le sens normal de la rotation et NON A L'ENVERS, afin d'évacuer le paquet de fourrage bloqué dans les ameneurs et dans le canal.

NE JAMAIS VIRER A PLUS DE 45° SANS DEBRAYER LA PRISE DE FORCE DU TRACTEUR, LES RUPTURES DES CARDANS DE TRANSMISSION SONT TOUJOURS DUES A DES VIRAGES TROP SERRES.

Important

Après une ou deux heures de travail, contrôler le serrage de la boulonnerie, surveiller en particulier les organes du ramasseur.

Stopper toujours le mouvement de la machine lorsque vous devez effectuer un réglage.

D - REGLAGES AU TRAVAIL

Les principaux réglages sur lesquels on doit intervenir le plus souvent sont :

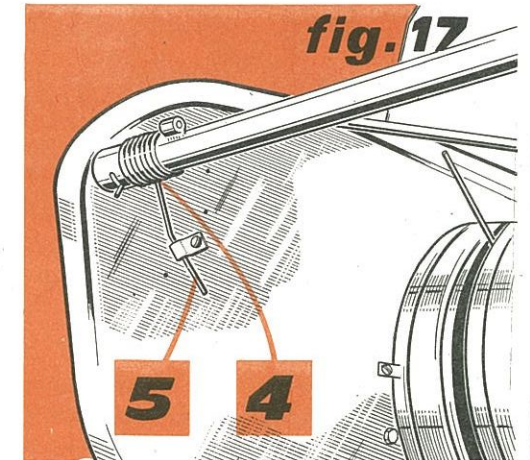
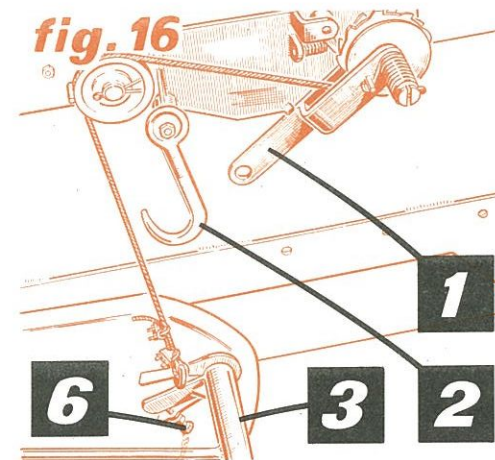
- Hauteur du ramasseur,
- Déflecteur du ramasseur,
- Densité des balles,
- Longueur des balles,
- Fourches d'alimentation (balles courbes).

1° Hauteur du ramasseur (Fig. 16 et 17)

Les dents du ramasseur ne doivent jamais toucher le sol. Dans le cas contraire, elles risquent de se casser, de se tordre, de provoquer le ramassage des pierres et de terre, sans compter qu'elles accentuent l'usure du mécanisme : came, galets, etc ...

Une garde au sol de 3 à 4 cm est correcte pour réaliser un ramassage parfait.

Le réglage de la hauteur du ramasseur s'effectue depuis le siège du conducteur en agissant sur une cordelette reliant le levier de commande à cliquet (1) en un point quelconque du poste de conduite du tracteur. Prévoir, bien entendu, un flottement suffisant de la cordelette pour qu'en virage il n'y ait aucun risque de chute du ramasseur.



Pour monter : - Tirer sur la corde jusqu'à fond de course du levier, en répétant l'opération autant de fois qu'il est nécessaire pour atteindre la hauteur recherchée.

Pour abaisser : - Tirer doucement la corde jusqu'à sentir le poids du ramasseur qui descend, puis lâcher et répéter l'action jusqu'à obtention de l'abaissement désiré.

- En transport, placer le crochet de sécurité (2) sous la traverse avant (3). Eventuellement, mettre en place le crochet de sécurité droit du ramasseur.

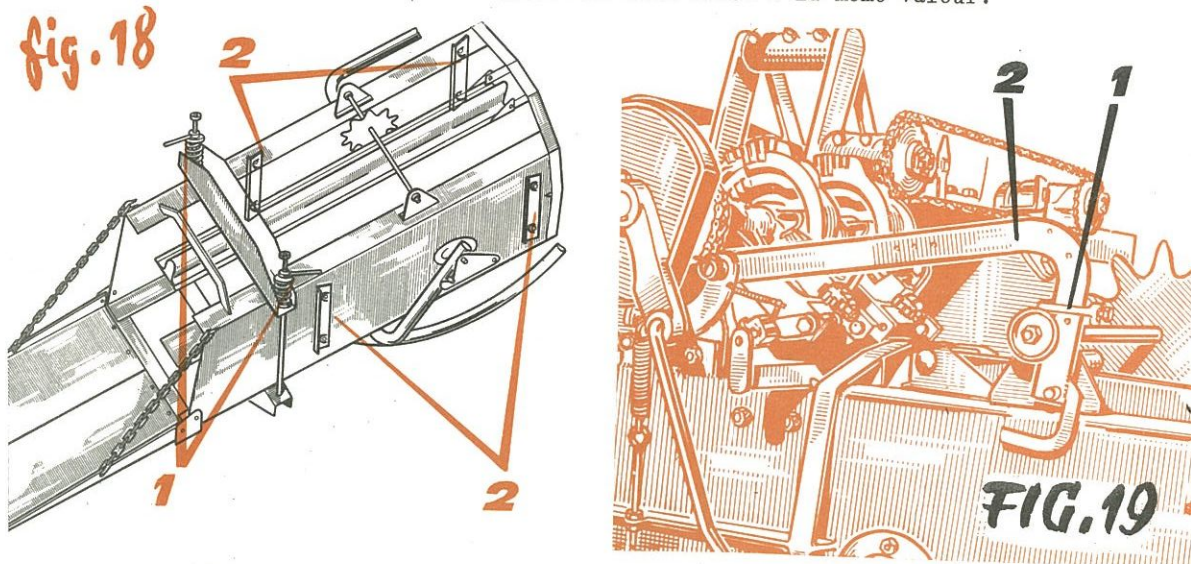
2° Déflecteur du ramasseur (Fig. 16 et 17)

Celui-ci a pour rôle de mieux canaliser la récolte. La pression de ses dents sur le produit à presser peut être réglée par la tension d'un ressort à boudin (4) placé sur la traverse avant (3). Pour la paille, il est bon de placer l'ergot du ressort (5) dans la position la plus détendue. Noter que cinq pressions différentes peuvent être obtenues.

D'autre part, la distance entre les dents du déflecteur et les enroulements de tôle du ramasseur peut être modifiée au moyen de la vis de butée gauche (6) de la traverse. On donne en général un espacement minimum pour le foin et 15 cm pour la paille.

3° Réglage de la densité des balles (Fig. 18)

Les deux ou trois premières balles issues du canal de compression sont toujours relativement lâches : aussi ne faut-il intervenir qu'après leur sortie sur les poignées de réglage (1) pour obtenir le serrage désiré ; lorsque l'on visse ces poignées, la densité augmente, et inversement. Régler les deux côtés à la même valeur.



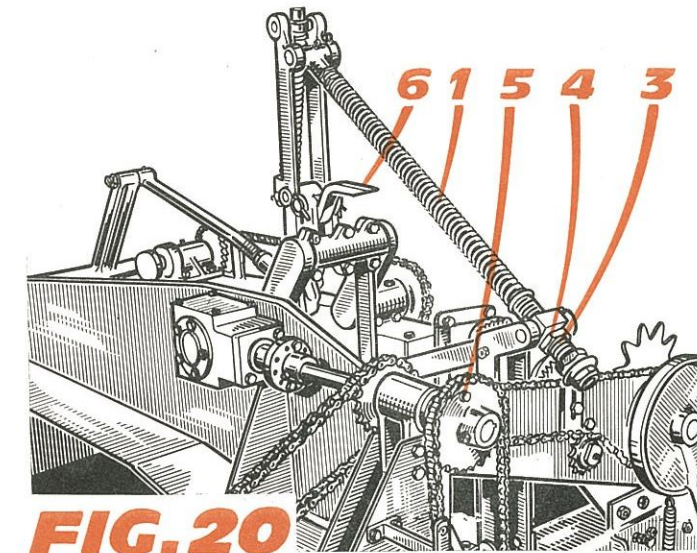
Attention

Eviter, tant qu'il subsiste de la peinture de protection à l'intérieur du canal de vouloir obtenir une compression trop forte, car en effet, il suffit dans ce cas d'une variation soudaine d'humidité de la récolte pour provoquer un blocage de la machine. Il est IMPORTANT de surveiller souvent au cours de la journée, la densité des balles, celle-ci variant avec l'heure à laquelle on travaille, et aussi en fonction de la nature du fourrage. Noter également que les changements d'inclinaison de la glissière de sortie du canal ont une influence sur la densité obtenue.

Lorsque la récolte est trop sèche, il peut être utile de monter sur les parois internes du canal 2 ou 4 coins de freinage (2), qui assurent une compression plus forte. Ne pas oublier qu'en récolte plus humide, il est indispensable d'ôter 2 ou la totalité de ces pièces.

4° Réglage de la longueur des balles (Fig. 19)

Celui-ci s'effectue par déplacement du curseur (1) bloqué au moyen d'une vis sur la partie verticale du bras de déclenchement (2). Les balles sont plus longues au fur et à mesure que le curseur est approché du coude supérieur du bras de déclenchement. La valeur moyenne de la longueur des balles se situe entre 70 et 90 centimètres, longueur qui se justifie par la commodité de manutention et de chargement.



5° Réglage des fourches (balles courbes) (Fig. 20)

Etant donné les diverses qualités des produits que l'on presse, il peut être nécessaire de régler la fourche gauche de façon à pousser le fourrage ou la paille plus ou moins loin dans le canal de compression.

Si les balles accusent, à leur sortie du canal, une courbure vers la gauche (excès de matière du côté droit), accentuer la course de la fourche à l'intérieur du canal. Pour ce faire, augmenter la longueur de la bielle à ressort compensateur (1) en vissant l'écrou fileté (3) après déblocage du contre-écrou (4).

Exécuter l'opération inverse si la courbure est dirigée vers la droite.

nota :

Vérifier après réglage, que la fourche ne heurte pas la partie supérieure du canal de compression.

E - DISPOSITIF DE SECURITE - RECOMMANDATIONS IMPORTANTES

Un bon nombre de dispositifs de sécurité équipe cette machine. Citons-les, voyons leur rôle et comment il est possible de les régler :

- Limiteur d'effort principal,
- Roue libre de transmission,
- Limiteur d'effort du ramasseur,
- Roue libre du ramasseur,
- Boulon de cisaillement du volant,
- Boulon de cisaillement de la commande des noueurs,
- Sécurité de la fourche gauche,
- Sécurité de la fourche droite,
- Verrou de protection des aiguilles.

1° Limiteur d'effort principal (Fig.21)

Comme nous l'avons décrit au paragraphe "ESSAI A VIDE", ce dispositif est placé entre la transmission et le volant régulateur. Il a pour rôle de parer à toute détérioration de pièces maîtresses pouvant provenir de surcharge et bourrage. En cas de patinages trop fréquents, contrôler le tarage de l'ensemble qui doit pouvoir transmettre un couple d'environ 28 m/kg. On peut comprimer si nécessaire les six ressorts de pression (1) en prenant garde d'opérer de la même façon sur toutes les vis (2). Contrôler le fonctionnement du limiteur chaque année en début de campagne.

2° Roue libre de transmission (Fig.21)

Un système de roue libre à billes (3) est monté sur le volant avec le limiteur d'effort. Ce dispositif permet bien entendu l'entraînement de la presse par le tracteur, mais non l'inverse. Il a pour but :

- d'éviter l'entraînement des transmissions et les ruptures possibles des cardans en virages accentués, car même si l'on débraye la prise de force du tracteur, l'inertie accumulée par les organes de la presse en mouvement, serait suffisante pour causer des avaries.
- d'autre part, sur les tracteurs non équipés de la prise de force indépendante, d'éviter l'entraînement possible du tracteur par la presse et ainsi de faciliter le passage des vitesses.

Aucun réglage n'est prévu sur ce dispositif.

3° Limiteur d'effort du ramasseur (Fig.22)

Pour parer aux détériorations possibles des dents et du mécanisme du ramasseur, un limiteur d'effort à disques (1) est placé sur son entraînement. Il n'est pas prévu de valeur de réglage, mais il est normal que ce dispositif patine lorsque les dents butent dans le sol ou rencontrent une masse de récolte trop importante, de manière à régulariser l'alimentation du canal de compression. Six vis (2) permettent d'en modifier le serrage des disques

4° Roue libre du ramasseur (Fig.22)

Indépendamment de son limiteur, le ramasseur est protégé par un système de clabots escamotables (3) qui évite que son mécanisme soit entraîné dans le sens de rotation inverse si le piston s'immobilise en revenant en arrière. Aucun réglage n'est à faire sur ce système ; seul son entretien est nécessaire.

5° Boulon de cisaillement du volant (Fig.21)

Le volant et l'arbre d'entrée au carter d'engrenages réducteurs sont assemblés au moyen d'un boulon de cisaillement (4) qui doit se rompre sous des efforts anormaux dont les causes peuvent être :

- Corps étranger entre les couteaux,
- Bourrage brutal,
- Aiguilles non retournées en position de repos. Dans ce cas, le piston vient buter sur le verrou de sécurité demeuré en saillie à l'intérieur du canal. Revoir le serrage du frein des noueurs et la sécurité.
- Excès de jeu entre les couteaux, qui provoque un coincement du fourrage.

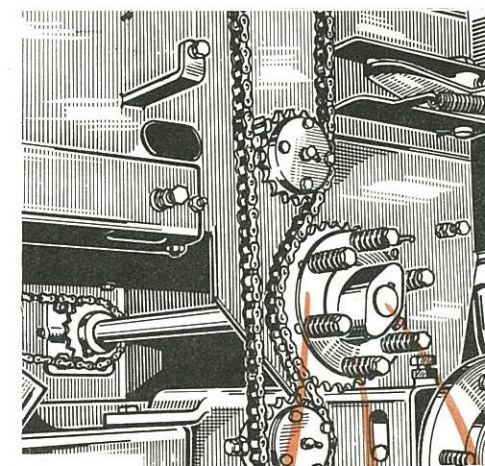
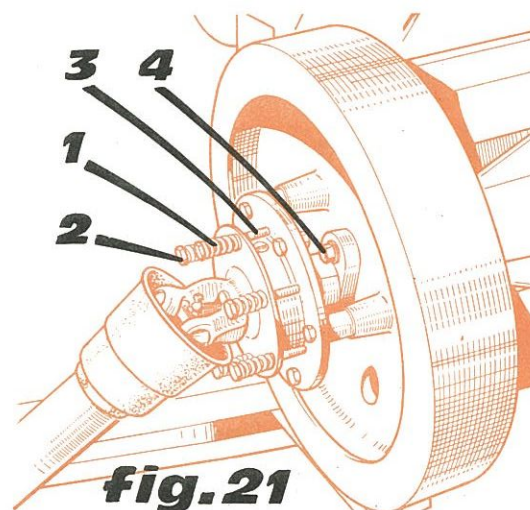


FIG.22 1 2 3

Dans tous les cas, rechercher la cause de la rupture du boulon, y remédier, puis remplacer ce boulon par ceux fournis dans l'outillage ou à défaut par un boulon $\varnothing 10$ pas 1,50 longueur 60, résistance 60 kg/par mm²;

nota

Vérifier souvent le serrage du boulon de sécurité. Se rappeler qu'un boulon trop petit ou insuffisamment serré, se brisera facilement en mettant hors d'usage les bagues de guidage.

CHAQUE SOIR, A LA FIN DU TRAVAIL, VIDER ENTIEREMENT LE CANAL DE COMPRESSION AFIN D'EVITER TOUT RISQUE DE BLOCAGE DE LA MACHINE A LA REMISE EN MARCHÉ LE LENDEMAIN.

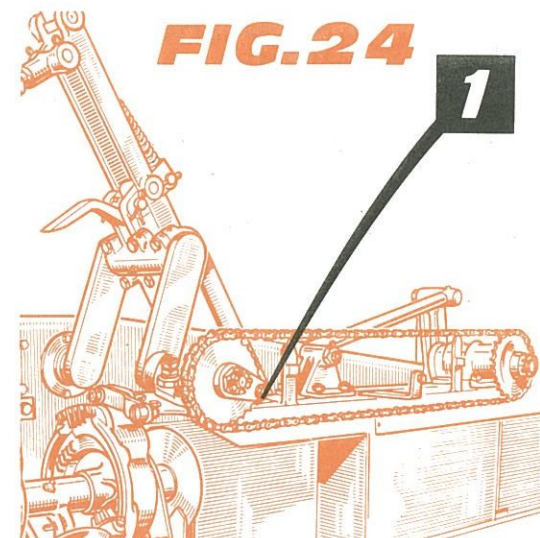
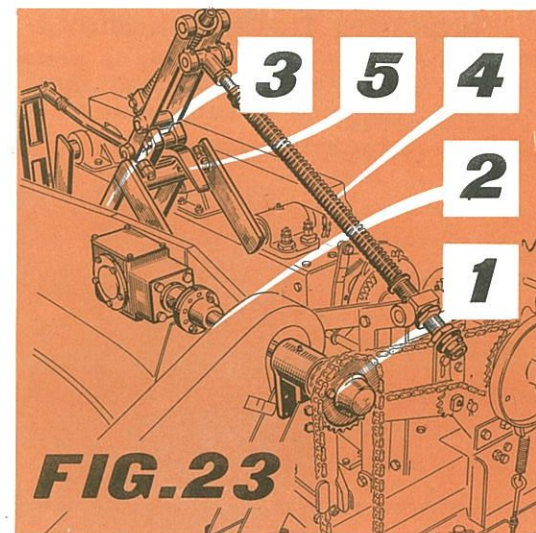
6° Boulon de cisaillement de la commande des noueurs (Fig.23)

Pour la sécurité des noueurs et des aiguilles, un boulon placé sur l'entraînement de l'ensemble peut se cisailier. Ce boulon est situé sur les pignons supérieurs de la commande du ramasseur et des noueurs (boulon $\varnothing 6 \times 35$ - voir repère 1).

Comme pour tous les systèmes de sécurité, rechercher la raison de la rupture : corps étranger dans le canal au passage d'aiguilles, freins de noueurs trop serrés, etc ... puis remplacer le boulon en s'assurant que sa résistance est bien de 50-60 kg/mm² et en vérifiant souvent son serrage.

Très important

A la mise en place d'un nouveau boulon, s'assurer que le synchronisme piston-aiguilles est correct (voir ce chapitre). En effet, un décalage d'un tour peut avoir lieu sur l'arbre de commande (2) du ramasseur et des noueurs.



7° Dispositif de sécurité de la fourche d'alimentation gauche (Fig.23)

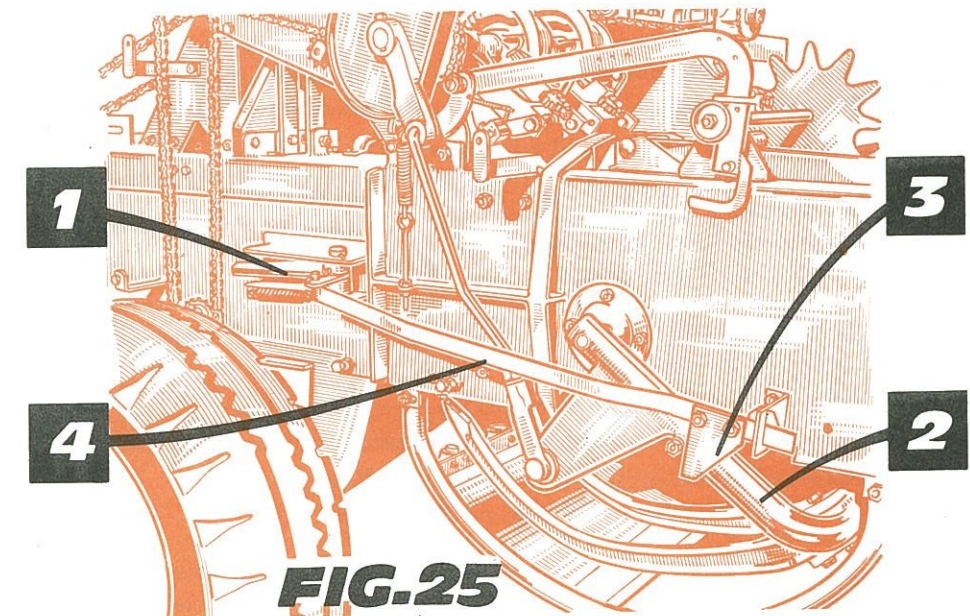
Un dispositif d'effacement et de rappel automatique de la fourche (3) permet une sécurité supplémentaire à celle du ressort amortisseur (4). Entretenir correctement la rampe (5) et son galet pour éviter encrassement et rouille.

8° Sécurité de la fourche d'alimentation droite (Fig.24)

Un boulon de cisaillement (1) est placé sur l'un des pignons de liaison des deux fourches. Ce boulon a les caractéristiques suivantes : $\varnothing 8$ longueur 40, résistance 50 kg/mm². Tous les boulons de sécurité doivent être serrés modérément et vérifiés chaque jour.

9° Verrou de protection des aiguilles (Fig.25)

Si, éventuellement, les aiguilles se sont immobilisées dans le canal de compression, le verrou de sécurité (1) fait saillie à l'intérieur de la chambre et le piston vient le heurter, provoquant ainsi la rupture du boulon de cisaillement du volant. Ce dispositif assure la protection des aiguilles.



Pour le régler correctement :

- Amener la potence d'aiguilles (2) tout à fait en arrière en position de repos.
- Régler la position du curseur (3) sur la tringle du verrou (4) pour que ce dernier soit tout à fait sorti du canal.
- S'assurer, après avoir déclenché le système de liage et en tournant manuellement le volant de la presse, que le verrou (1) pénètre bien dans la chambre durant le cycle de fonctionnement des aiguilles.
- S'assurer également en faisant accomplir un aller et retour au piston, sans déclencher le système de liage, que le piston ne peut heurter le verrou.

V - REGLAGES OCCASIONNELS ET SYNCHRONISATIONS

A - REGLAGES DES NOUEURS (Fig.26)

Ne pas s'inquiéter si, la machine étant neuve, quelques ratés de nouage se produisent, la peinture et la rugosité de certaines pièces en sont probablement responsables. Cette anomalie disparaît très rapidement.

Toutefois, si le mal persiste, s'assurer d'abord que la machine est utilisée correctement, les défauts suivants pouvant être la cause de ces incidents :

- Cadence trop rapide ou trop lente : elle doit être de 70 coups/mn environ.
- Compression du fourrage exagérée ou trop faible.
- Alimentation irrégulière, andains trop volumineux ou bien fourrage trop humide.
- Ficelle de section irrégulière, etc ...

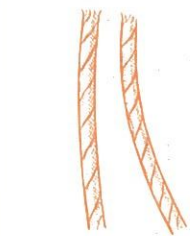
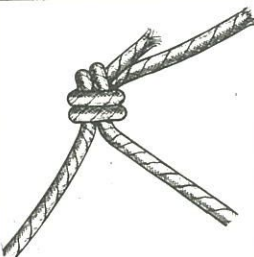
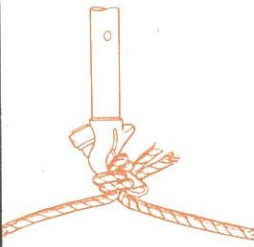
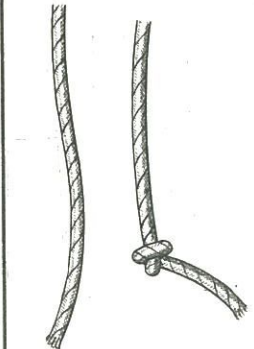
D'autre part, à l'usage, certains organes de la machine entièrement indépendants des noueurs, peuvent avoir une action néfaste directe sur le comportement de ceux-ci. Les points à incriminer se répartissent ainsi :

- Tension de la ficelle incorrecte. A titre indicatif, à la sortie du tendeur du coffre à ficelle, celle-ci doit glisser sous un effort de 3 à 4 kg.
- Mauvaise synchronisation piston-aiguilles.
- Mauvaise position noueurs-aiguilles, etc ...

Enfin, certains indices permettent de déceler la provenance des ennuis de nouage. Dans le tableau qui suit sont groupées les principales causes de pannes et leurs remèdes. Il est toutefois conseillé d'agir sur les réglages avec prudence; toujours se contenter de n'effectuer qu'un tiers ou un demi-tour d'écrou sur les serrages des becs (1) et reteneurs de ficelle (6).

Important Se souvenir qu'on n'augmente pas le serrage des balles en accentuant la tension de la ficelle.

	INDICES	CAUSES	REMEDES
	Noeud correct avec 2 brins sans boucle et nettement tranchés.		
	Noeud avec boucle qui peut être retenue par le bec, causant la rupture de la ficelle dans la partie supérieure de la balle.	La ficelle glisse trop dans le reteneur. Le couteau coupe mal.	Serrer le ressort du doigt du reteneur. Affûter le couteau

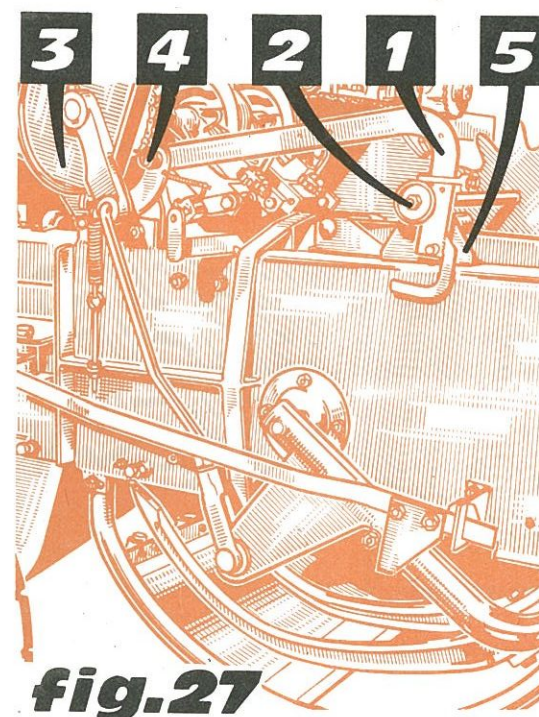
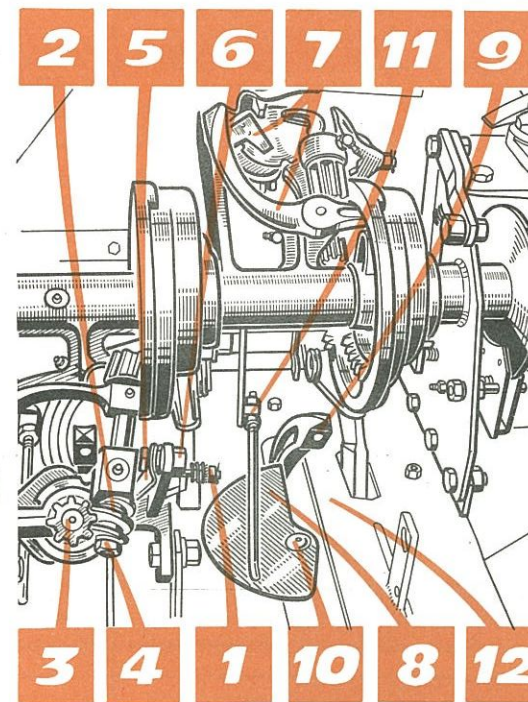
	INDICES	CAUSES	REMEDES
	Ficelle trouvée sans noeud.	Le ressort du doigt du reteneur ne permet pas à la ficelle de glisser pendant le nouage. Le ressort du doigt est trop libre et la ficelle s'échappe du reteneur quand le bec tourne.	Nettoyer les impuretés placées sous le ressort du reteneur. Serrer le ressort du reteneur.
	Les extrémités du noeud n'ont pas la même longueur.	Couteau abîmé. Pression insuffisante du doigt du reteneur sur son disque. Balles trop lâches.	Affûter le couteau. Serrer le ressort du reteneur. Resserrer la sortie du canal de compression.
	Les noeuds ne sortent pas du bec.	La fourche d'extraction sur le bras porte-couteau passe trop loin de la base du bec. Balles trop serrées. Le bras porte-couteau n'a pas assez de course et ne dépasse pas le bec noueur.	Plier le bras porte-couteau jusqu'à ce que l'extracteur tangente le bec. Diminuer la pression dans le canal. Remplacer le galet du porte-couteau qui est usé, sinon redresser le bras pour que l'extracteur, à sa course maxi, dépasse la pointe du bec de 10 à 12 mm.
	Il y a un noeud à une seule extrémité de la ficelle.	Distance verticale trop grande entre le piston et la paroi interne du canal. Le disque reteneur ne prend qu'une ficelle. La mâchoire du bec noueur est tordue ou son galet usé.	Régler ou remplacer les patins du piston. Contrôler la position des aiguilles et le calage du disque du reteneur. Remplacer les pièces détériorées.

1° Bec noueur (Fig.26)

Pas de valeur précise pour le réglage; il faut cependant que les noeuds confectionnés soient suffisamment serrés et que par contre, la retenue des liens ne soit pas exagérée au point de créer des ruptures de ficelle. Le réglage s'effectue au point (1).

2° Disque de reteneur (Fig.26)

Le disque de reteneur comporte 4 encoches sur sa périphérie. Il est donc nécessaire que, les noeuds étant au repos, une des encoches du disque se trouve située dans le dégagement effectué dans le doigt du reteneur, de façon que la ficelle apportée par l'aiguille se place correctement dans cette encoche. Si l'on observe un décalage, il y a lieu de faire pivoter la vis sans fin (2) engrenant avec le pignon du reteneur (3) sur son axe conique. Pour décoller la vis sans fin de son axe, desserrer l'écrou d'extrémité (4) et frapper en bout d'axe.



3° Doigt de retenue de ficelle (Fig.26)

Ce doigt a pour rôle de pincer la ficelle contre le disque. Sa pression peut être réglée par un ressort à lame (5) et sa vis (6). Aucune valeur de réglage ne peut être précisée; il faut se souvenir qu'un serrage excessif provoque la rupture de la ficelle pendant la rotation du bec, alors qu'un serrage insuffisant (permettant un glissement trop facile de la ficelle dont la boucle reste alors dans le bec), se traduit par des ruptures des liens quand la balle confectionnée sort du canal.

4° Bras porte-couteau (Fig.26)

Pour assurer un fonctionnement correct, le couteau (7) doit être en bon état, mais le réglage le plus important est la position de l'extracteur du noeud (7). L'évidement de ce dernier doit affleurer la partie inférieure du bec et dépasser sa pointe en fin de course, de 10 à 12 mm.

5° Came guide-ficelle (Fig.26)

Lorsque les noeuds sont en mouvement, contrôler la position de l'extrémité de la came (8) qui doit passer à une distance d'environ 3 mm de la face interne de l'aiguille (9). Cette valeur est obtenue en déplaçant l'axe de pivotement de la came (10) serré dans une glissière. Au cas d'un dérèglement des mécanismes, positionner d'abord correctement les aiguilles (voir plus loin).

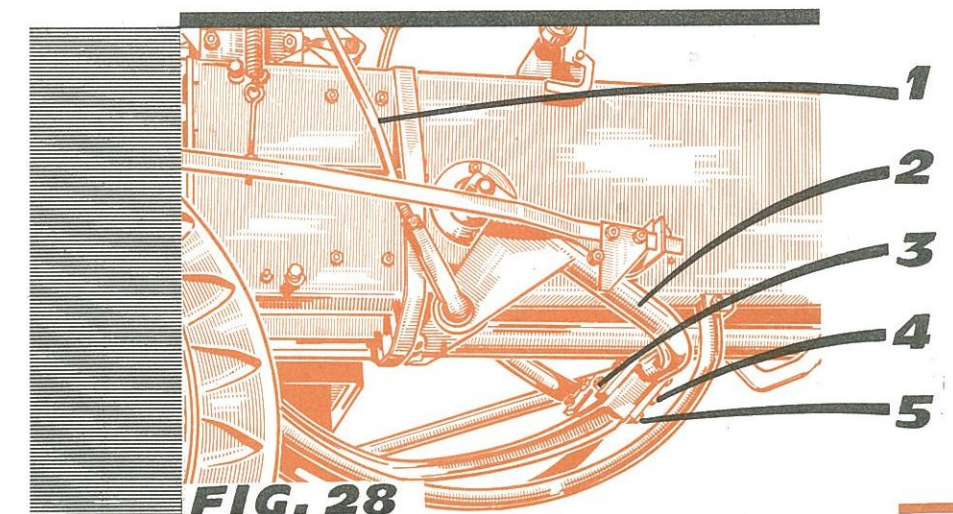
Régler également les tirants de commande (11) des cames guide-ficelle, pour qu'en position de repos, le passage de la ficelle dans la rainure de la cloison supérieure du canal (12) soit bien dégagé, la pointe de la came (8) affleurant le bord de la rainure.

6° Bras de déclenchement (Fig.27)

Pour assurer un rappel libre en position de repos du bras de déclenchement, la partie verticale de ce bras (1) doit passer à environ 3 mm du galet moleté (2), lorsque les noeuds étant en mouvement, le plateau de commande (3) repousse au maximum le basculeur de déclenchement (4). Déplacer éventuellement les paliers (5) de l'étoile de commande des noeuds sur la partie supérieure du canal.

B - CONTROLE DES AIGUILLES (Fig.28)

a) Les aiguilles, en position de repos, doivent être complètement sorties du canal de compression. On peut obtenir leur positionnement correct en modifiant la longueur de



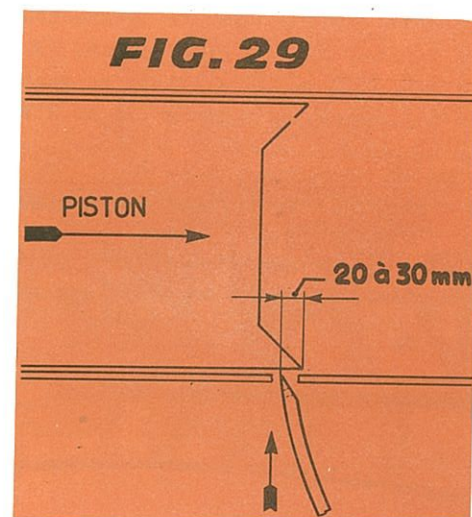
la bielle de traction (1) de la potence porte-aiguilles (2). Une distance de 55 à 65 mm entre les pointes d'aiguilles et le fond du canal est correcte, ce qui correspond à une avance de la pointe des aiguilles au pivot des disques des reteneurs de 100 à 110 mm lorsque celles-ci sont au point mort haut.

b) lorsque les aiguilles apportent la ficelle aux noueurs, leur flanc doit frôler les bâtis des noueurs, et la partie inférieure des pointes d'aiguilles doit passer à une distance de 4 à 6 mm des disques de reteneurs. On peut approcher les aiguilles des disques de reteneurs en dévissant les vis supérieures (3) fixant les aiguilles, et en serrant les vis inférieures (4). Pour cette opération le déblocage des boulons extrêmes des pattes-supports (5) est nécessaire.

C - SYNCHRONISATION PISTON - NOUEURS - AIGUILLES (Fig.29 et 30)

- SI LA CHAÎNE D'ENTRAÎNEMENT DES NOUEURS CASSE OU SAUTE, NE JAMAIS LA REMONTER DANS UNE POSITION QUELCONQUE.-

En effet les aiguilles dans leur montée sont protégées par le piston. Cette protection appelée aussi "couverture des aiguilles" se traduit par une avance des pointes du piston par rapport aux aiguilles (voir Fig.29), lorsque ces dernières traversent le canal, le piston étant bien entendu, dans sa course de compression.



Une synchronisation incorrecte piston-aiguilles fait encourir des risques de mauvais fonctionnement des noueurs, voire même de rupture d'aiguilles. En cas d'ennuis de nouage laissant à douter d'un montage correct, effectuer un contrôle de la façon suivante:

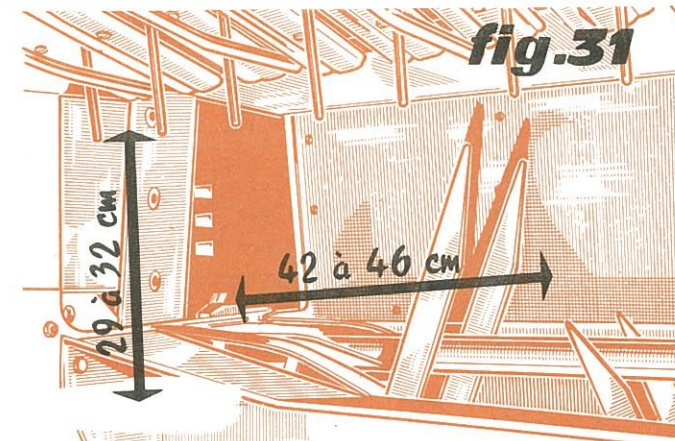
- Déclencher les noueurs et faire tourner manuellement la machine dans le sens normal de la marche.
- S'assurer que les pointes du piston ont une avance de 20 à 30 mm lorsque les pointes des aiguilles apparaissent dans le canal, au niveau de sa paroi inférieure.

Si la couverture des aiguilles paraît incorrecte, s'assurer qu'aucun organe n'est faussé et enfin procéder au réglage piston-aiguilles de la manière suivante (voir fig.30) :

- Dégrafer la chaîne de commande des noueurs (1) après l'avoir détendue.
- Provoquer le déclenchement des noueurs et tourner le plateau-came (3-Fig.27) dans le sens normal de rotation, jusqu'à ce que les aiguilles affleurent dans le canal.
- Tourner manuellement le volant de la machine pour amener les pointes du piston à dépasser de 25 mm environ les pointes des aiguilles.
- Placer la chaîne sur le pignon-moteur (2), puis tendre le brin supérieur, afin d'engager les maillons de ce brin tendu sur les dents du pignon récepteur EN S'ASSURANT QUE LE PLATEAU-CAME NE REVIENT PAS EN ARRIÈRE.
- Si la chaîne tendue s'engage parfaitement sur les dents de ce pignon, la monter définitivement.
- Sinon, démonter la chaîne de transmission principale (3) reliant l'arbre manivelle du piston à l'arbre intermédiaire (4). Cette chaîne étant d'un pas différent de la chaîne de commande des noueurs, permet en combinant les deux transmissions, d'obtenir un calage plus précis.

Attention

En démontant la chaîne principale il y a, si les fourches d'alimentation sont en position haute, risque d'entraînement des pignons de l'arbre supérieur, donc possibilité d'accident. Amener auparavant les fourches en position basse ou bien, se faire aider à tenir les fourches pour éviter un décalage piston-aiguilles. De toutes façons, dans ce cas, il est nécessaire de procéder ensuite au CALAGE PISTON-FOURCHES.



D - SYNCHRONISATION PISTON - FOURCHES D'ALIMENTATION (Fig.31)

A la suite de toute intervention, il est bon de vérifier le calage piston-fourches. Pour cela :

- Tourner le volant de la presse pour amener la bielle de commande du piston en position la plus verticale possible et orientée vers le haut.
- Contrôler que la vis de réglage de la fourche gauche est à mi-course soit environ 4cm entre la tête de la vis et le support de réglage.

Dans ces conditions, les pointes de la fourche gauche doivent être à une distance horizontale de 42 à 46 cm du couteau du piston (voir Fig.31).

Si cette valeur n'est pas correcte:

- Démontez les 2 boulons de liaison des brides à trous multiples (5 Fig.30) placées sur la transmission supérieure, près du boîtier de renvoi d'angle à bain d'huile entraînant la fourche gauche.
- Amener les pointes de la fourche gauche à la valeur prescrite, sans faire tourner les autres mécanismes.
- Introduire les boulons dans les orifices des brides qui correspondent le mieux entre eux.

En effectuant le calage de la fourche gauche (pointes à 42 - 46 cm du couteau), il faut procéder au positionnement de la fourche droite.

A cet effet :

- Libérer la chaîne de liaison des 2 fourches.
- Amener les pointes de la fourche droite à une distance verticale de 29 à 32 cm du tablier d'alimentation (voir Fig. 31).
- Remonter la chaîne et parfaire si nécessaire le calage en intervenant sur la longueur de la bielle réglable de la fourche.

Remarque importante

Se souvenir que si la distance entre la fourche gauche et le piston est trop faible la fourche peut comprimer du fourrage contre le piston; il y aura donc accumulation de fourrage sur le ramasseur du côté du canal. Par contre, une distance fourche-piston trop grande, risque de provoquer des torsions de la fourche car cette dernière aura du retard et le piston comprimera du fourrage contre elle.

E - REGLAGE DU COUTEAU DU PISTON

Pour éviter tout coincement de fourrage par jeu excessif entre les couteaux fixe et mobile, il est indispensable de vérifier assez fréquemment le jeu latéral du piston. L'espace qui doit exister entre les couteaux pour que la machine travaille avec le minimum d'effort est de 0,8 à 1,4 mm. Au-delà de cette valeur maxi, procéder au réglage des patins de guidage du piston.

nota :

Il serait dangereux de vouloir caler les couteaux sans avoir mis le piston en bonnes conditions de travail. Il est possible d'affûter les couteaux, en respectant toutefois rigoureusement leur angle de coupe (45°).

F - REGLAGE DES GUIDES DU PISTON

Le jeu du piston dans le canal peut augmenter à l'usage. Deux réglages sont possibles :

- Jeu latéral,
- Jeu vertical.

Pour réduire le jeu latéral (Fig. 32):

- Desserrer les 6 boulons (C) placés au-dessus et sous le canal du côté gauche (3 en haut et 3 en-dessous).
- Desserrer les 6 boulons (B) situés sur le flanc gauche du canal et se présentant avec leurs écrous à l'extérieur.
- Visser les 7 vis (A) agissant en poussée pour déplacer les cornières de guidage vers les patins du piston.
- Resserrer modérément les boulons (B) et bloquer les boulons (C).

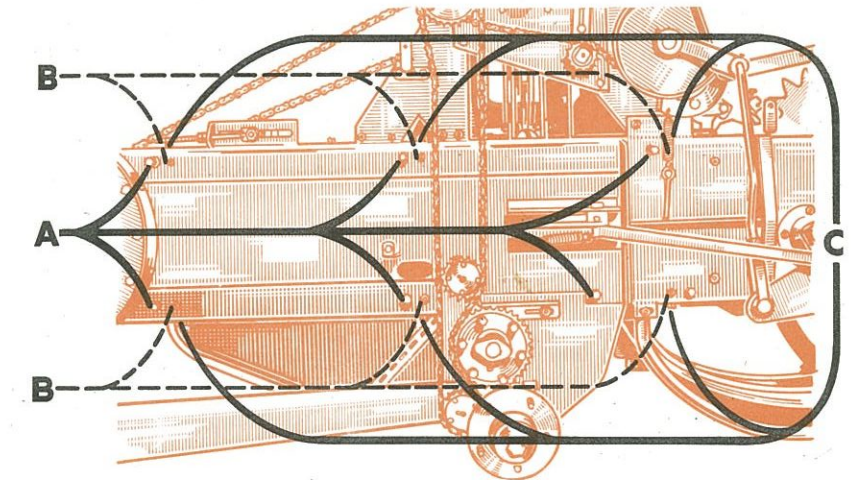


FIG. 32

Pour réduire le jeu vertical (Fig.33) :

- Desserrer les vis (Z) fixant les patins de bois contre le piston.
- Débloquer les contre-écrous (H) et tourner les vis à carré (X) placées sur les armatures inférieures du piston (2 à droite et 2 à gauche) jusqu'à élimination du jeu. Des ouvertures sont pratiquées pour les vis arrière dans les flancs du canal.

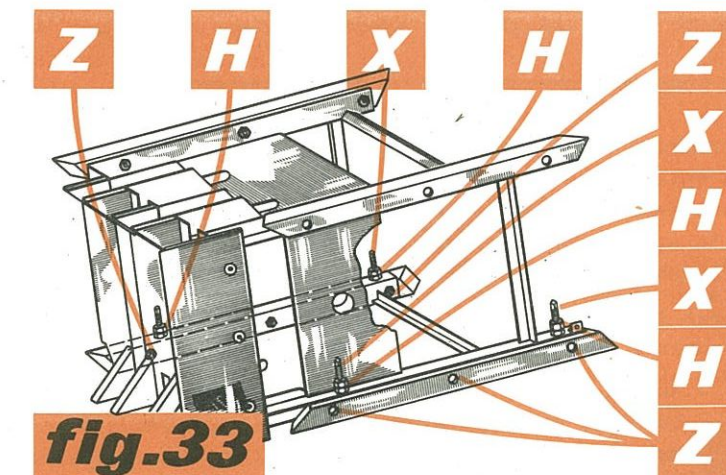


fig.33

- Bloquer les contre-écrous et vérifier en tournant le volant à la main, que le piston se déplace librement sur ses guides. Ce contrôle doit être effectué aussi bien pour le réglage latéral que pour le réglage vertical.

Important

Le serrage excessif du piston peut causer un échauffement capable de brûler les patins de bois. Faire attention qu'en aucun cas, les parties métalliques du piston ne frottent directement à l'intérieur du canal.

G - REGLAGE DE LA CAME DU RAMASSEUR

La came du ramasseur est réglée en usine, mais peut tourner autour de son axe dans 3 ouvertures allongées pratiquées dans la tôle même.

Si l'on constate que les dents du ramasseur compriment du fourrage entre les enroulements de tôle ou qu'elles foulent trop la paille (surtout lorsqu'elle est courte), on peut retarder ou avancer les mouvements de basculement des tubes porte-dents, en faisant pivoter la came dans le sens désiré, après avoir desserré les 3 vis qui la fixent au flanc droit du ramasseur.

H - REGLAGE DU FREIN DE L'ARBRE DES NOUEURS

Il importe que l'arbre des noueurs subisse un certain freinage de façon à éliminer les risques de saillie des aiguilles dans le canal en dehors des cycles de nouage. En effet, par l'inertie et le porte-à-faux du support des aiguilles, celles-ci auraient la possibilité de ne pas demeurer en arrière et de causer des incidents, particulièrement celui de faire intervenir le dispositif de sécurité. Il y a donc lieu de régler le serrage des garnitures "FERODO" de façon, qu'en agissant manuellement sur la manivelle de commande des aiguilles, on ressente un freinage modéré tel qu'on puisse toujours aisément déplacer le mécanisme.

VI - INSTRUCTIONS CONCERNANT LE NOUAGE FIL DE FER

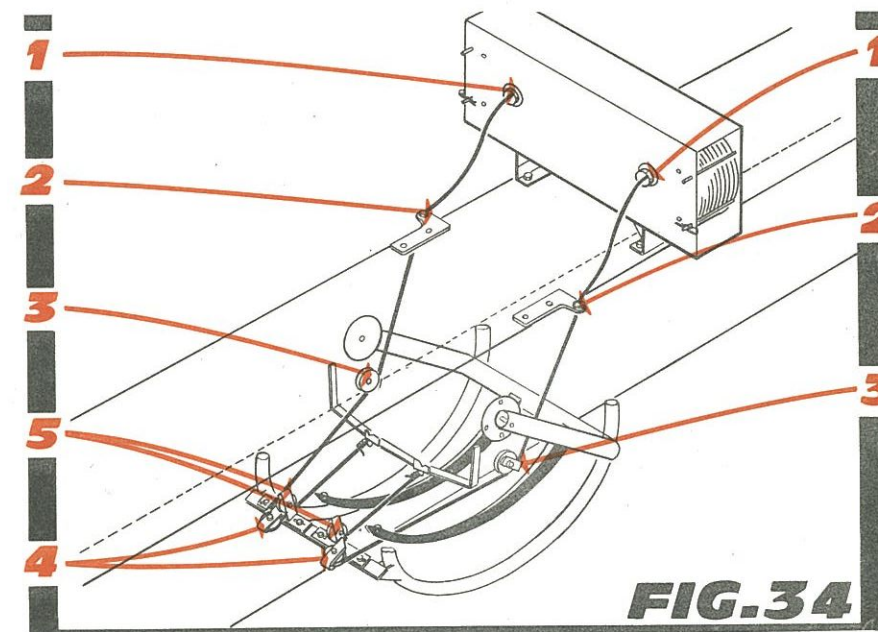
A - MISE EN PLACE DU FIL DANS LE CIRCUIT (Fig.34)

- Introduire 2 bobines de fil dans le coffre (1) fixé sur le canal de la machine. Le fil à utiliser est du N°12 ou 13 selon la valeur de compression désirée; les bobines doivent avoir un diamètre extérieur de 320 mm et une épaisseur de 150 mm. Attacher l'extrémité extérieure de chaque bobine aux broches de retenue latérales de façon à empêcher l'emmêlement des spires quand on parvient aux derniers tours.
- Passer l'extrémité intérieure de chaque bobine par les orifices avant du coffre et faire suivre à chaque fil le circuit suivant :
 - Anneau guide-fil (2) fixé à la partie supérieure du canal.
 - Galet de guidage latéral (3) fixé aux flancs du canal.
 - Autour du galet horizontal (4) placé sous le canal, de l'extérieur vers le centre de la machine.

- Sous le galet vertical (5) placé dans l'axe de l'aiguille.

- Attacher ensuite les extrémités de chaque bobine aux plaquettes fixées à cet usage sous la traverse inférieure du canal en regard des ouvertures de passage des aiguilles.

NOTA - LES FILS NE PASSENT PAS DANS LES GALETS D'AIGUILLES -



- Tendre les 2 fils et faire enclencher les noueurs. Les fourches d'extrémité des aiguilles vont porter les fils aux reteneurs. Oter les 2 tronçons de fil restant attachés aux plaquettes de retenue.

Important:

Si l'on utilise du fil N° 11, il faut remplacer le pignon de commande des becs torsadeurs (1 - Fig.35) de 10 dents par un pignon de 15 dents.

B - SYNCHRONISATION DES DIVERS MECANISMES

En cas d'incident de fonctionnement des noueurs, il y a lieu de procéder aux divers contrôles que nous allons développer ci-après. Tenir compte que les chaînes à rouleaux commandant les différents mécanismes doivent toujours être correctement tendues.

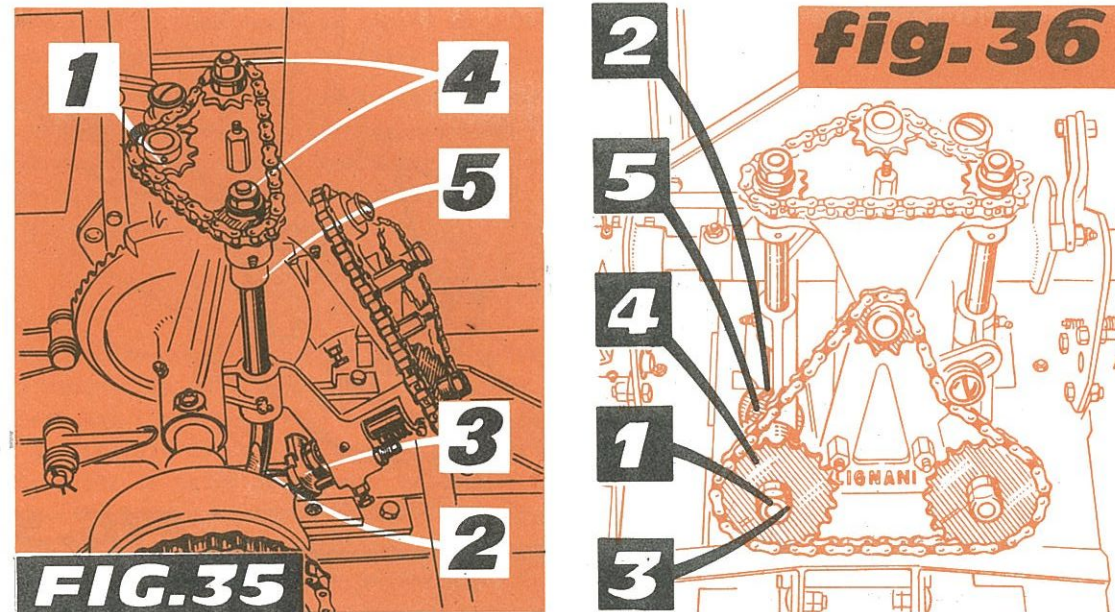
(1) - Mise au point mort des becs torsadeurs (Fig.35)

Lorsque les noueurs sont en position de repos, la pointe de chacun des torsadeurs

(2) doit être orientée dans l'axe de la plaque de retenue (3).

Si ce positionnement n'est pas correct, il faut :

- Desserrer l'écrou supérieur du pivot de bec (4).
- Frapper sur cet écrou à l'aide d'un marteau afin de décoller le pignon qui est monté conique.



- Amener, par rotation, le bec dans la bonne orientation.
- Bloquer fortement l'écrou (4).
- S'assurer que le jeu vertical du pivot du bec est d'au moins 1/2 mm en déplaçant éventuellement la bague de butée (5).

(2) - Orientation des disques de reteneurs (Fig.36)

Si l'on se place sur le canal de la presse, en arrière des noueurs, et que l'on regarde dans l'axe du pivot du reteneur (1), on doit avoir la pointe (2) du disque à peu près en ligne avec le bord gauche du pivot du bec torsadeur. En cas de décalage :

- Desserrer l'écrou (3) du pivot de reteneur.
- Frapper sur cet écrou pour décoller le pignon (4) de son pivot.
- Orienter correctement le disque du reteneur (5).
- Bloquer fortement l'écrou (3).
- Contrôler ensuite le jeu entre le couteau et le disque.

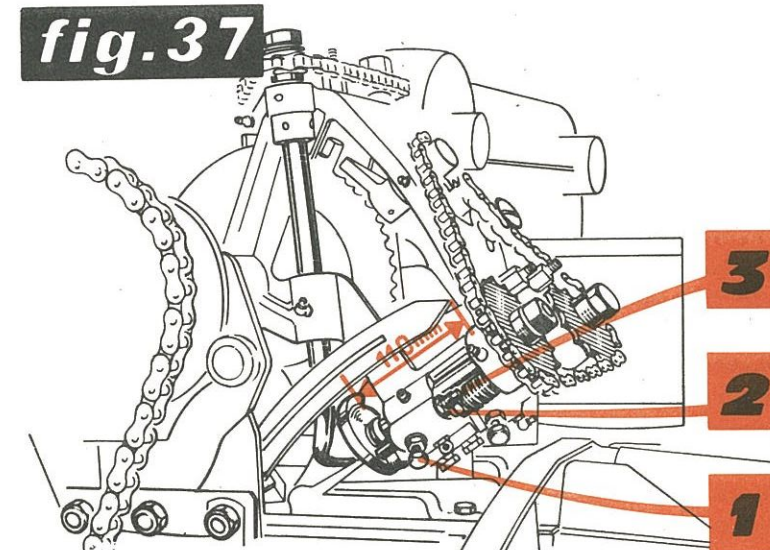
(3) - Réglage des couteaux (Fig. 37)

Les couteaux doivent être réglés avec un jeu de 2 à 4/10ème de mm entre le biseau taillant et le disque pince-fil. Un jeu trop important est la cause d'une mauvaise tail-

le du fil qui s'étire et devient coupant, alors que trop faible, il risque de provoquer la détérioration des pièces du noueur.

Pour obtenir un réglage correct :

- Desserrer la vis de blocage (1) avec son contre-écrou.
- Débloquer le contre-écrou (2) et tourner la vis (3) jusqu'à obtention du jeu désiré.
- Resserrer les vis et contre-écrous.



(4) - Réglage des aiguilles (Fig. 37)

La synchronisation des aiguilles et du piston est identique à celle préconisée pour le montage avec noueurs à ficelle.

Tenir compte toutefois des observations qui suivent :

- Les aiguilles doivent monter librement au centre des ouvertures pratiquées dans le canal, effleurer les pivots des becs torsadeurs, passer à la distance de 4 à 5 mm des disques reteneurs et dépasser ceux-ci, au point mort haut, de 110 mm environ.

- Pour obtenir ces positionnements corrects, on peut agir sur la bielle de commande des aiguilles afin de régler la montée de celles-ci, puis agir sur les boulons et vis de fixation des aiguilles à leur support dans le cas où l'on doit approcher ou écarter leur courbure intérieure des disques de reteneurs et obtenir les 4 à 5 mm de jeu désiré.

- S'assurer enfin, que le fil est centré par rapport à la fourche de chaque aiguille. Déplacer éventuellement les galets de guidage inférieurs pour obtenir ce résultat.

VII - CONSEILS POUR LE REMISAGE DE LA PRESSE

A - POUR UN TEMPS RELATIVEMENT COURT

- Débarrasser grossièrement la machine de ses poussières.
- Nettoyer plus particulièrement les noueurs et le dispositif de déclenchement (aggloméré de graisse et de poussière).
- Lubrifier légèrement avec une huile fluide les chaînes et les galets de came du ramasseur, les becs des noueurs, les diverses chaînes de commande.

B - POUR UN HIVERNAGE

- Nettoyer soigneusement la machine.
- Nettoyer au pétrole, sans les démonter, les chaînes de commande.
- Lubrifier avec de la graisse ou de l'huile épaisse, toutes les pièces et surfaces polies telles que chaînes, comes et galets du ramasseur, becs et disques des noueurs, couteaux, canal, etc ...
- Amener la machine à l'abri et sur sol sec de façon à éviter la détérioration des pneumatiques. L'idéal est de caler la presse pour libérer les roues du sol.
- Contrôler l'état des patins de bois du piston, l'affûtage des couteaux, les chaînes de transmission, les dents et galets du ramasseur, etc ...
- Autant que possible, couvrir la machine à l'aide d'une bâche.



TABLE DES MATIÈRES

PLANCHE 1	Châssis
PLANCHE 2	Canal de compression
PLANCHE 3	Glissières de canal
PLANCHE 4	Piston
PLANCHE 5	Réducteur et volant
PLANCHE 6	Transmission secondaire
PLANCHE 7	Transmission ramasseur
PLANCHE 8	Tôleries ameneurs, boîtes à ficelle
PLANCHE 9	Renvoi d'angle secondaire
PLANCHE 10	Fourche gauche
PLANCHE 11	Fourche droite
PLANCHE 12	Ramasseur
PLANCHE 13	Relevage du ramasseur
PLANCHE 14	Noueur à ficelle
PLANCHE 15	Commande des noueurs
PLANCHE 16	Déclenchement
PLANCHE 17	Aiguilles
PLANCHE 18	Entraînement par moteur
PLANCHE 19	Limiteur d'effort principal
PLANCHE 20	Transmission (partie arrière)
PLANCHE 21	Transmission (partie avant)
PLANCHE 22	Bâti noueur fil de fer
PLANCHE 23	Noueur fil de fer (détail)
PLANCHE 24	Noueur fil de fer (aiguilles)
PLANCHE 25	Boîte à fil de fer

Presse-ramasseuse

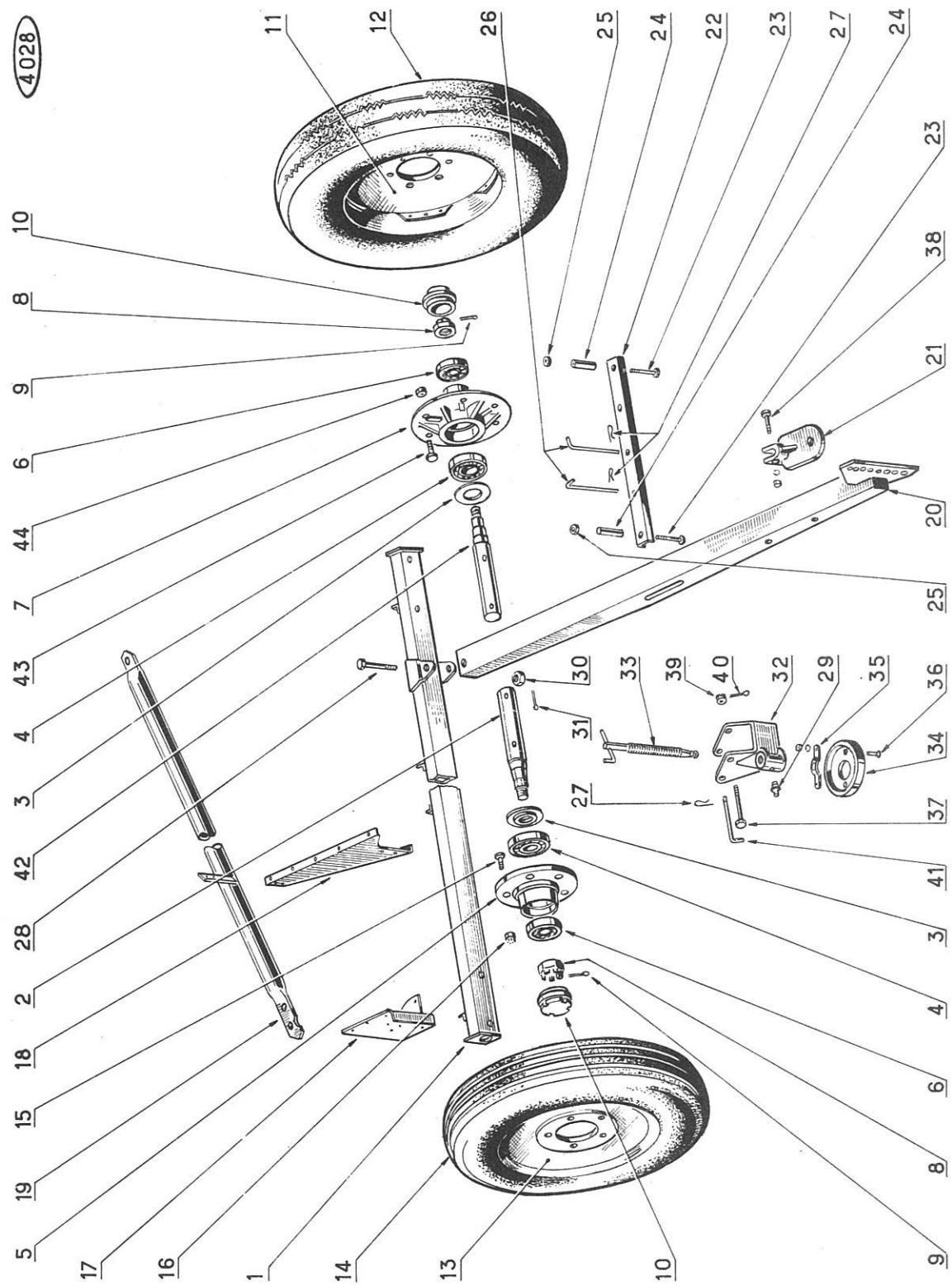
CATALOGUE PIÈCES DE RECHANGE

M 06

PRESSE RAMASSEUSE TYPE M. 06

PLANCHE 1

Edition	1 ^{re}	2 ^e	3 ^e	4 ^e
Date	6-64			



PRESSE RAMASSEUSE TYPE M. 06

PLANCHE 1

Châssis

REP N°	REFERENCES DES PIECES		DESIGNATION	QUANT.	OBSERVATIONS
	ANC. N°	NOUV. N°			
1	123		Essieu	1	
2	181		Fusée côté droit	1	
3	182		Rondelle cache-poussière	2	
4	156	45.088	Roulement à rouleaux coniques Ø 45/85/21	2	
5	180		Moyeu droit	1	
6	157	44.881.147	Roulement à rouleaux coniques Ø 35/72/18,5	2	
7	2.116		Moyeu gauche (pour pneu 10.00/16)	1	
"	180		Moyeu gauche (pour pneu 6.50/16)	1	
8	184		Ecrou de fusée de roue	2	
9	159	44.880.789	Goupille V4 x 45	2	
10	183		Chapeau de moyeu	2	
11	187		Jante de roue 16 x 4 1/2K	1	
11	187/a		Jante de roue 10.00/16 R.A	1	
12	188		Pneumatiques 6.50/16	1	
12	188/a		Pneumatiques 10.00/16	1	
13	189		Jante de roue 16 x 3.00 D	1	
13	189/a		Jante de roue 6.00/16	1	
14	190		Pneumatiques 5.00/16	1	
14	190/a		Pneumatiques 6.00/16	1	
15	185 CPT		Vis H 14 x 1,50 - 45	5	
16	186		Ecrou de roue en bronze Ø 14 x 1,5	5	
17	136		Support droit du caisson	1	
18	135		Support central du caisson	1	
19	133		Arc-boutant	1	
20	166		Timon	1	
21	169		Crochet d'attelage	1	
22	167		Traverse de guidage du timon	1	
23	179	44.803.201	Vis HM 12 x 1,25 - 90	2	(1)
24	168		Entretoise de traverse	2	
25	200	44.801.033	Ecrou HM 12 x 1,25	2	(1)
26	175		Verrou de blocage du timon	2	
27	176		Epingle élastique	3	
28	177	44.803.726	Vis HM 16 x 1,50 - 140	2	(1)
29	231		Graisser droit 1/8" pas du gaz	1	
30	178	44.801.297	Ecrou HM 16 x 1,50 à créneaux	2	(1)
31	201	44.819.930	Goupille V 4 x 30	2	
32	170		Support de vis	1	
33	171		Vis de relevage	1	
34	172		Semelle d'appui	1	
35	202		Plaquette de semelle d'appui	1	
36	173	44.880.745	Vis F/90° de 8 x 1,25 - 20	2	
	560	44.881.257	Ecrou H 8 x 1,25	2	
	858	44.880.349	Rondelle W 8	2	
37	177	44.803.726	Vis HM 16 x 1,50 - 140	2	(1)
38	221	44.803.275	Vis HM 16 x 1,50 - 60	2	(1)
	554	44.801.035	Ecrou HM 16 x 1,50	2	(1)
	330	44.880.355	Rondelle W 16	2	
39	178	44.801.297	Ecrou HM 16 x 1,50 à créneaux	2	(1)

REP N°	REFERENCES DES PIECES		DESIGNATION	QUANT.	OBSERVATIONS
	ANC. N°	NOUV. N°			
40	201	44.819.930	Goupille V 4 x 30	2	
41	174		Broche d'escamotage du cric	1	
42	2.115		Fusée côté gauche	1	
43	2.107		Goujon de moyeu gauche	6	
44	2.110		Ecrou de roue	6	
			(1) Filetage au pas différent de celui d'origine; en rechange cder vis et écrou correspondant.		

PLANCHE 2

This diagram shows an exploded view of a mechanical assembly. The central component is a long, rectangular housing (19) with a circular feature on its side (17). To the left, there is a curved, ribbed component (20) and a smaller, flat, ribbed component (24). Above the housing, there are several small circular components (1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24) and a long, thin rod (25). To the right, there is a rectangular component (26) with a chain (27) attached to it. The diagram is labeled with numbers 1 through 24, indicating the various parts of the assembly.

4029

PRESSE RAMASSEUSE TYPE M. 06

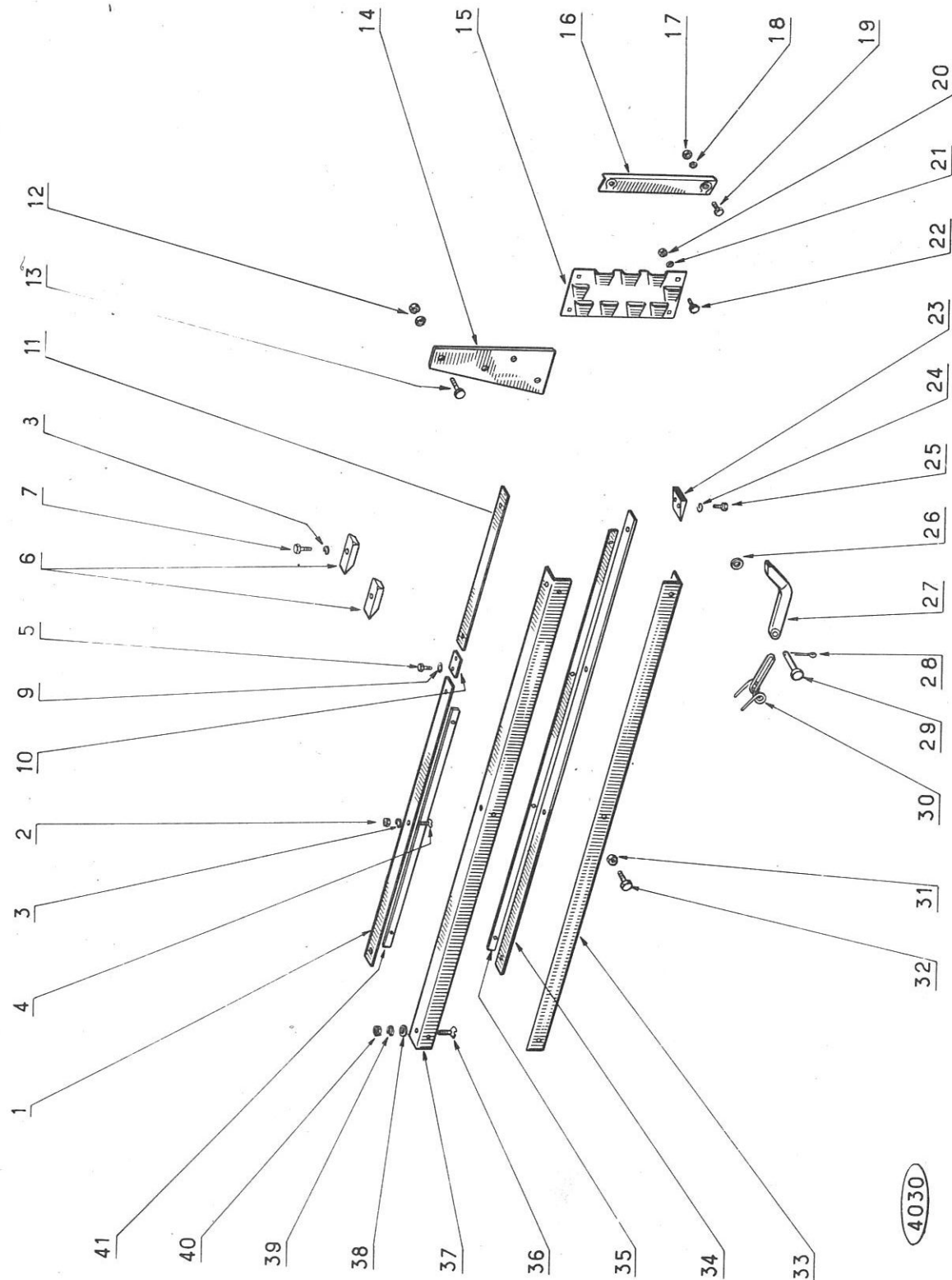
Canal de compression

PLANCHE 2

[illegible]

PRESSE RAMASSEUSE TYPE M. 06
PLANCHE 3

Edition	1 ^{re}	2 ^e	3 ^e	4 ^e
Date	6-64			



4030

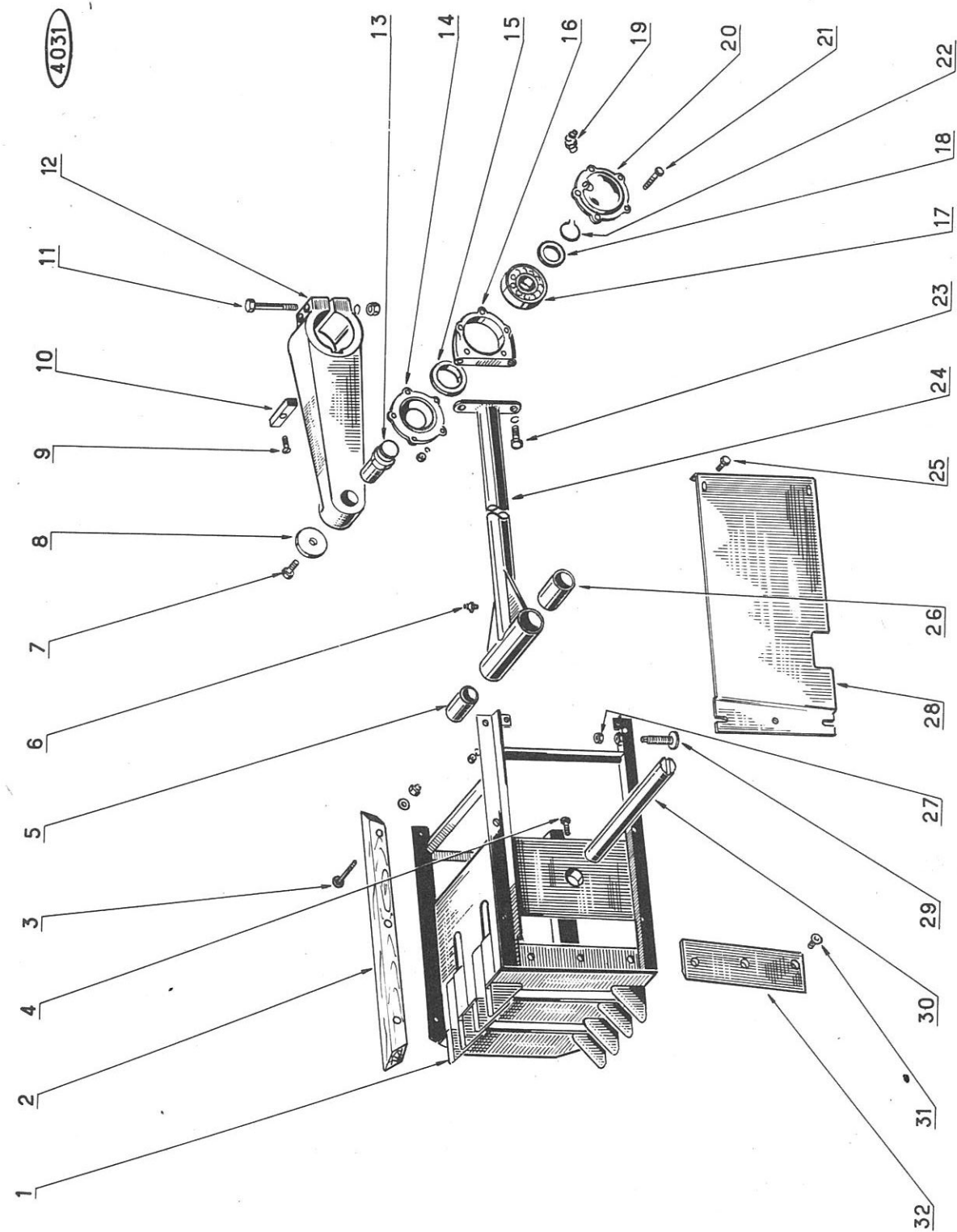
PRESSE RAMASSEUSE TYPE M. 06

Glissières de canal
PLANCHE 3

REP N°	REFERENCES DES PIECES		DESIGNATION	QUANT.	OBSERVATIONS
	ANC. N°	NOUV. N°			
1	108		Glissière supérieure AV droite	1	
2	817	44.801.011	Ecrou HM 8 x 1,25	3	(1)
3	858	44.880.349	Rondelle W 8	3	
4	145	44.811.799	Vis TF/90° M8 x 1,25 - 30	3	(1)
5	635	1/11000/11	Vis H8 x 1,25 - 15	2	
6	160		Coin pour ouverture allongée	2	
7	532	44.881.231	Vis H 8 x 1,25 - 30	2	
8	858	44.880.349	Rondelle W 8	2	
9	858	44.880.349	Rondelle W 8	2	
10	109		Glissière supérieure centrale droite	1	
11	110		Glissière supérieure AR droite	1	
12	335		Ecrou 7/16"	8	
13	334 CPT		Vis TS q ST 7/16 x 40 (comp.rep.12 et 13)	4	
14	314		Couteau fixe	1	
15	217		Frein de retenue de balle	2	
16	162		Coin de retenue	2	
17	677	44.881.258	Ecrou H 10 x 1,5	4	
18	122	44.880.351	Rondelle W 10	4	
19	1.111	44.881.741	Vis H 10 x 1,5 - 20	4	
20	677	44.881.258	Ecrou H 10 x 1,5	8	
21	122	44.880.351	Rondelle W 10	8	
22	643/a	44.881.352	Corps de boulon Ø 10 x 1,5 - 20	8	
23	161		Coin d'arrêt du fourrage	1	
24	858	44.880.349	Rondelle W 8	2	
25	192	44.881.764	Vis H 8 x 1,25 - 20	2	
26	194	44.815.007	Rondelle plate Ø 14 x 27 x 2,5	3	
27	163		Marteau d'arrêt du fourrage	3	
28	201	44.819.930	Goupille V 4 x 30	3	
29	165		Axe de marteau	3	
30	164		Ressort de marteau	3	
31	677	44.881.258	Ecrou H 10 x 1,5	6	
32	761	44.881.752	Vis H 10 x 1,5 - 35	6	
33	102		Glissière inférieure gauche	2	
34	105		Glissière inférieure droite	1	
35	111/B		Glissière latérale inférieure droite	1	
36	102/a		Vis TS q ST 8x1,25-35	8	
37	102		Glissière supérieure gauche	2	
38	338	44.880.319	Rondelle plate Ø 8 x 18 x 1,5	6	
39	858	44.880.349	Rondelle W 8	12	
40	817	44.881.257	Ecrou H 8 x 1,25	12	
41	111		Glissière latérale supérieure droite	1	

(1) Filetage au pas différent de celui d'origine; en rechange eder vis et écrou correspondant.

Edition	1 ^{re}	2 ^e	3 ^e	4 ^e
Date	6-64			



Edition	1 ^{re}	2 ^e	3 ^e	4 ^e
Date	6-64			

Piston

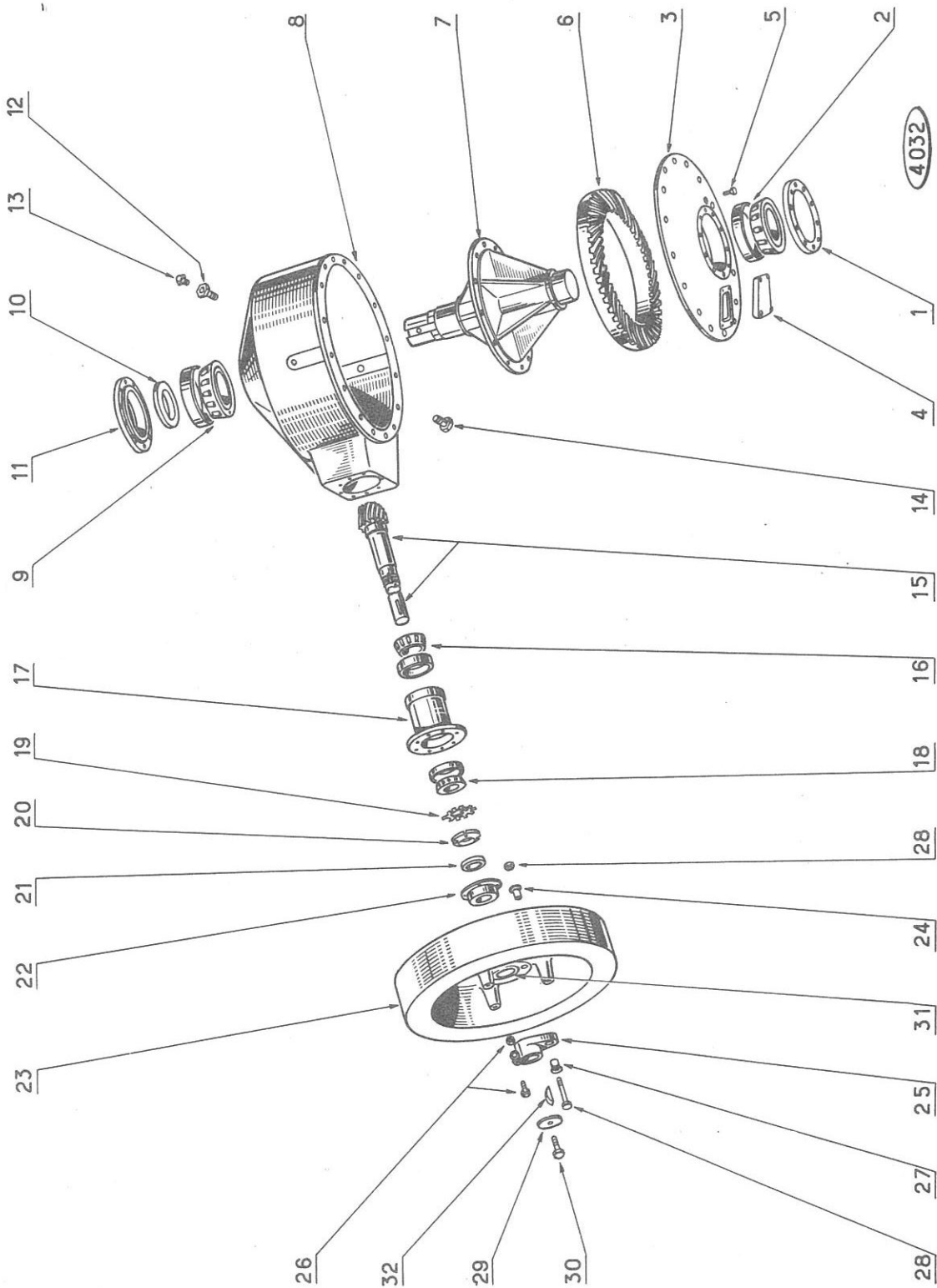
REP N°	REFERENCES DES PIECES		DESIGNATION	QUANT.	OBSERVATIONS
	ANC. N°	NOUV. N°			
1	317		Piston	1	
2	325		Patin de piston	4	
3	305 CPT	44.881.347	Corps de boulon Ø 8 x 1,25 - 50 (compr.écrou)	12	
	765	44.881.262	Ecrou autobloquant Ø 8 x 1,25	4	
	858	44.880.349	Rondelle W 8	4	
4	761	44.881.752	Vis H 10 x 1,5 - 35	2	
	336	44.881.258	Ecrou H 10 x 1,5	2	
5	318		Bague bronze	2	
6	134	44.836.000	Graisser Ø 6 x 1,00 droit	1	
7	620	44.881.745	Vis H 10 x 1,5 - 25	1	
8	306		Rondelle d'arrêt Ø 10 x 48 x 4	1	
9	429	44.811.799	Vis TF/90° Ø 8 x 1,25 - 30	1	
10	428		Clavette	1	
11	307	44.803.723	Vis HM 16 x 1,50 - 110	2	(1)
	554	44.801.035	Ecrou HM 16 x 1,50	2	(1)
	330	44.880.355	Rondelle W 16	2	
12	301 CPT		Manivelle (comp.rep.11 à 13)	1	
13	302		Axe de manivelle	1	
14	310		Chapeau côté manivelle	1	
15	311	44.613.068	Bague d'étanchéité Ø 45 x 65 x 10	1	
16	308		Tête de bielle	1	
17	312	2.821	Roulement à rouleau oscillants Ø 35/80/21	1	
18	303		Rondelle plate Ø 35 x 45 x 2	1	
19	326		Graisser Ø 1/8 pas du gaz coudé 45°	1	
20	309		Chapeau côté graisseur	1	
21	329	44.803.083	Vis HM 6 x 1,00 - 50	5	(1)
	144	44.801.030	Ecrou HM 6 x 1,00	1	(1)
	759	44.880.347	Rondelle W 6	1	
22	304		Circlips Ø 35 e	1	
23	308/a		Vis H 12 x 1,75 - 35 (tête percée)	2	
	332	44.880.353	Rondelle W 12	2	
24	315		Bielle	1	
25	143	1/09022/11	Vis H6 x 1,00 - 15	2	
	337	44.881.261	Ecrou Autobloquant Ø 6 x 1,00	2	
	759	44.880.347	Rondelle W 6	1	
26	318		Bague bronze	2	
27	328	1/07903/11	Ecrou H 12 x 1,5	4	
28	323		Tôle de protection	1	
29	327		Vis de réglage vertical du piston	4	
30	316		Axe de pied de bielle	1	
31	320		Vis de couteau mobile	3	
32	313		Couteau mobile	1	

(1) Filetage au pas différent de celui d'origine; en rechange cder vis et écrou correspondant.

PRESSE RAMASSEUSE TYPE M. 06

PLANCHE 5

Edition	1 ^{re}	2 ^e	3 ^e	4 ^e
Date	6-64			



PRESSE RAMASSEUSE TYPE M. 06

PLANCHE 5

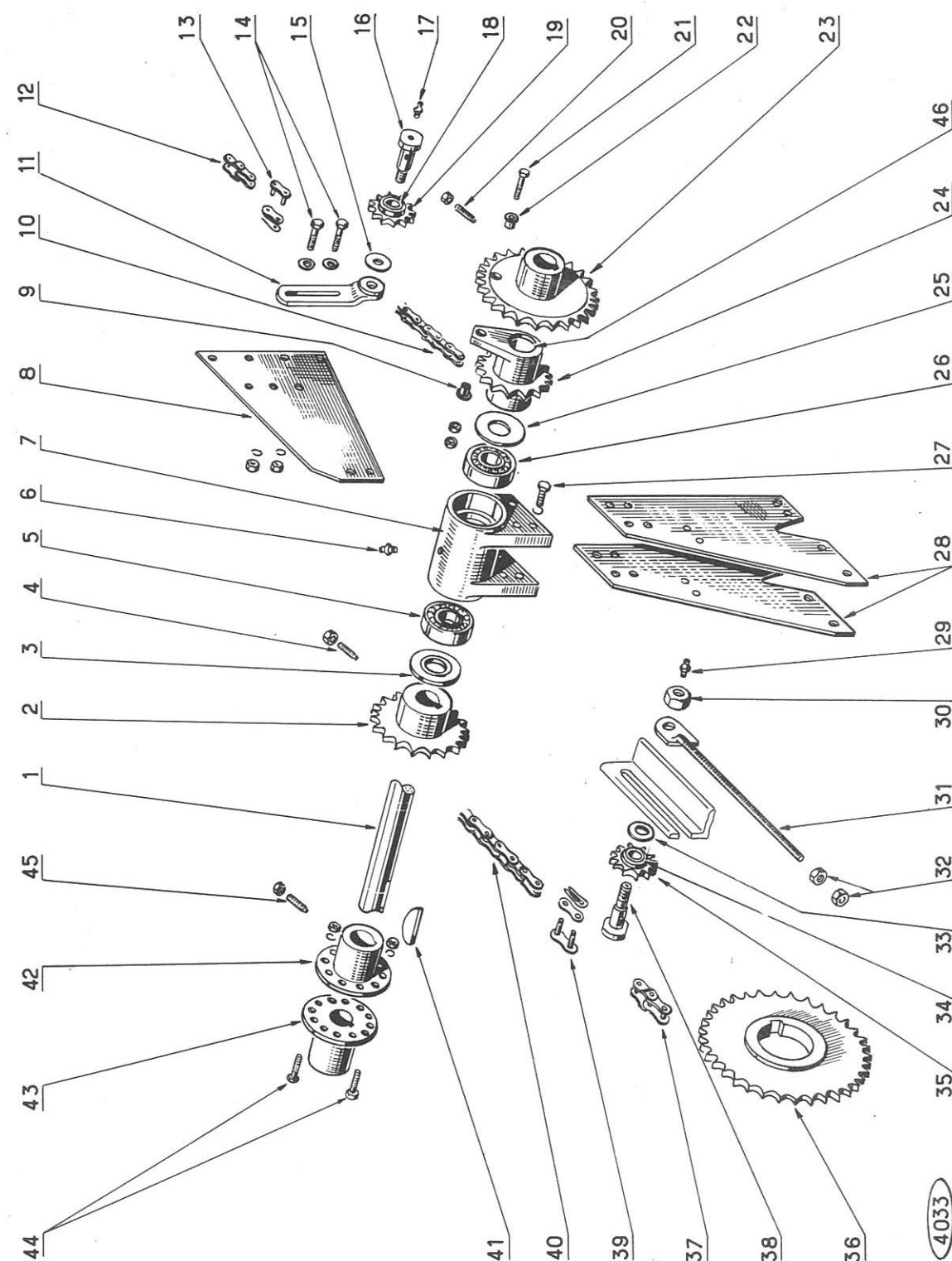
Réducteur et volant

REP N°	REFERENCES DES PIECES		DESIGNATION	QUANT.	OBSERVATIONS
	ANC. N°	NOUV. N°			
1	407		Chapeau de fermeture	1	
2	426		Roulement à rouleaux coniques Ø 85 x 150 x 39	2	
3	404		Couvercle de carter	1	
4	405		Plaquette de couvercle	1	
5	430	44.880.023	Vis H 10 x 1,5 - 15	1	
6	401		Couronne dentée	1	
7	424		Arbre-support de couronne	1	
8	403		Carter de réduction seul	1	
8	403 CPT		Carter de réduction complet (comp.rep.1 à 22)	1	
9	426		Roulement à rouleaux coniques Ø 85 x 150 x 39	2	
10	427		Bague d'étanchéité Ø 85 x 120 x 14	1	
11	406		Flasque de butée	1	
12	456		Bouchon de remplissage	1	
13	459		Clapet de surpression	1	
14	457		Bouchon de vidange	1	
15	402		Pignon à queue	1	
16	408	2/6800I6/0	Roulement à rouleaux coniques Ø 50 x 90 x 25	1	
17	485		Boitier-support du pignon	1	
18	409	2/6800I5/0	Roulement à rouleaux coniques Ø 45 x 85 x 25	1	
19	413	44.881.999	Plaquette de sécurité Ø 45	1	
20	412	44.881.998	Ecrou à encoches Ø 45 x 1,5	1	
21	415	44.881.190	Bague d'étanchéité Ø 40 x 62 x 10	1	
22	414		Couvercle avant	1	
23	410 CPT		Volant (comp.rep. 23-24 et 31)	1	
24	420		Bague guide de vis de sécurité	1	
25	418 CPT		Moyeu d'entraînement (comp.rep.25 à 27)	1	
26	433	44.881.887	Vis H 12 x 1,75 - 65	1	
	200	44.881.734	Ecrou H 12 x 1,75	1	
	332	44.880.353	Rondelle W 12	1	
27	419		Bague-guide de vis de sécurité	1	
28	421 CPT	44.880.940	Vis de sécurité H 10 x 1,5 - 60 (comp.écrou)	1	
	544	44.881.260	Ecrou HM 10 x 1,5	2	
29	422		Rondelle d'arrêt	1	
30	423	1/11122/11	Vis H 12 x 1,75 - 25	1	
31	411		Bague-bronze de volant	1	
32	417	44.881.515	Clavette disque 10 x 16	1	

PRESSE RAMASSEUSE TYPE M. 06

PLANCHE 6

Edition	1 ^{re}	2 ^e	3 ^e	4 ^e
Date	6-64			



Edition	1 ^{re}	2 ^e	3 ^e	4 ^e
Date	6-64			

PRESSE RAMASSEUSE TYPE M. 06

Transmission secondaire

PLANCHE 6

REP N°	REFERENCES DES PIECES		DESIGNATION	QUANT.	OBSERVATIONS
	ANC. N°	NOUV. N°			
1	584		Arbre de transmission	1	
2	574		Pignon supérieur côté droit	1	
3	806		Rondelle pare-poussière	1	
4	516		Vis à 6 pans creux à téton Ø 8 x 1,25 - 25	1	
	560	44.881.257	Ecrou H 8 x 1,25	1	
5	508	44.881.138	Roulement à billes Ø 30 x 62 x 16	1	
6	134	44.836.000	Graisser droit Ø 6 x 1,00	1	
7	579		Palier d'arbre de transmission	1	
8	894		Tôle de jonction	1	
9	2034		Bague-guide de vis de sécurité	1	
10	556		Chaine d'entraînement des noueurs	1	
11	530		Glissière de tendeur de chaîne	1	
12	558		Faux maillon 5/8"	1	
13	557		Maillon de jonction 5/8"	1	
14	684	1/11064/11	Vis H 10 x 1,5 - 30	2	
	677	44.881.258	Ecrou H 10 x 1,5	2	
	122	44.880.351	Rondelle W 10	2	
	694	44.815.005	Rondelle plate Ø 10 x 20 x 2	2	
15	555		Rondelle plate Ø 16	1	
16	2059		Axe de tendeur	1	
17	134	44.836.000	Graisser Ø 6 x 1,00 droit	1	
18	550		Bague bronze Ø 20 x 25 x 22	1	
19	549 CPT		Pignon tendeur (comp.rep.18 et 19)	1	
20	516		Vis à 6 pans creux à téton Ø 8 x 1,25 - 25	1	
	560	44.881.257	Ecrou H 8 x 1,25	1	
21	561 CPT	44.881.310	Vis de sécurité H6 x 1,00 - 35 (comp.écrou)	1	
	562	44.880.277	Ecrou HM 6 x 1,00	2	
22	2034		Bague guide de vis de sécurité	1	
23	2033		Pignon de commande du ramasseur	1	
24	2032		Pignon de commande des noueurs	1	
25	806		Rondelle pare-poussière	1	
26	508	44.881.138	Roulement à billes Ø 30 x 62 x 16	1	
27	1111	44.881.741	Vis H 10 x 1,5 - 20	8	
	858	44.880.351	Rondelle W 10	8	
28	581		Plaque support de palier	2	
29	134	44.836.000	Graisser Ø 6 x 1,00 droit	1	
30	554	44.881.331	Ecrou H 16 x 2,00	1	
31	517		Tendeur fileté	1	
32	677	44.881.258	Ecrou H 10 x 1,5	2	
33	555		Rondelle plate Ø 16	1	
34	550		Bague bronze Ø 20 x 25 x 22	1	
35	846 CPT		Pignon tendeur 3/4" (comp.rep.34 et 35)	1	
36	575		Pignon de commande principale	1	
37	568		Faux maillon 3/4"	1	
38	866		Axe de pignon tendeur	1	
39	567		Maillon de jonction 3/4"	1	
40	566		Chaine de commande primaire 3/4"	1	
41	506	44.881.997	Clavette disque 8 x 16	4	

PLANCHE 6

This diagram illustrates the exploded view of a mechanical assembly, with 46 numbered components. The parts are distributed as follows:

- Top Section (Parts 1-12):** Includes a large gear (1), a shaft (2), a housing (3), a bracket (4), a plate (5), a cover (6), a base (7), a support (8), a lever (9), a pin (10), a bush (11), and a nut (12).
- Middle Section (Parts 13-23):** Features a gear (13), a shaft (14), a housing (15), a bracket (16), a plate (17), a cover (18), a base (19), a support (20), a lever (21), a pin (22), and a nut (23).
- Bottom Section (Parts 24-46):** Includes a gear (24), a shaft (25), a housing (26), a bracket (27), a plate (28), a cover (29), a base (30), a support (31), a lever (32), a pin (33), a bush (34), a nut (35), a gear (36), a shaft (37), a housing (38), a bracket (39), a plate (40), a cover (41), a base (42), a support (43), a lever (44), a pin (45), and a nut (46).

PRESSE RAMASSEUSE TYPE M. 06

Transmission secondaire

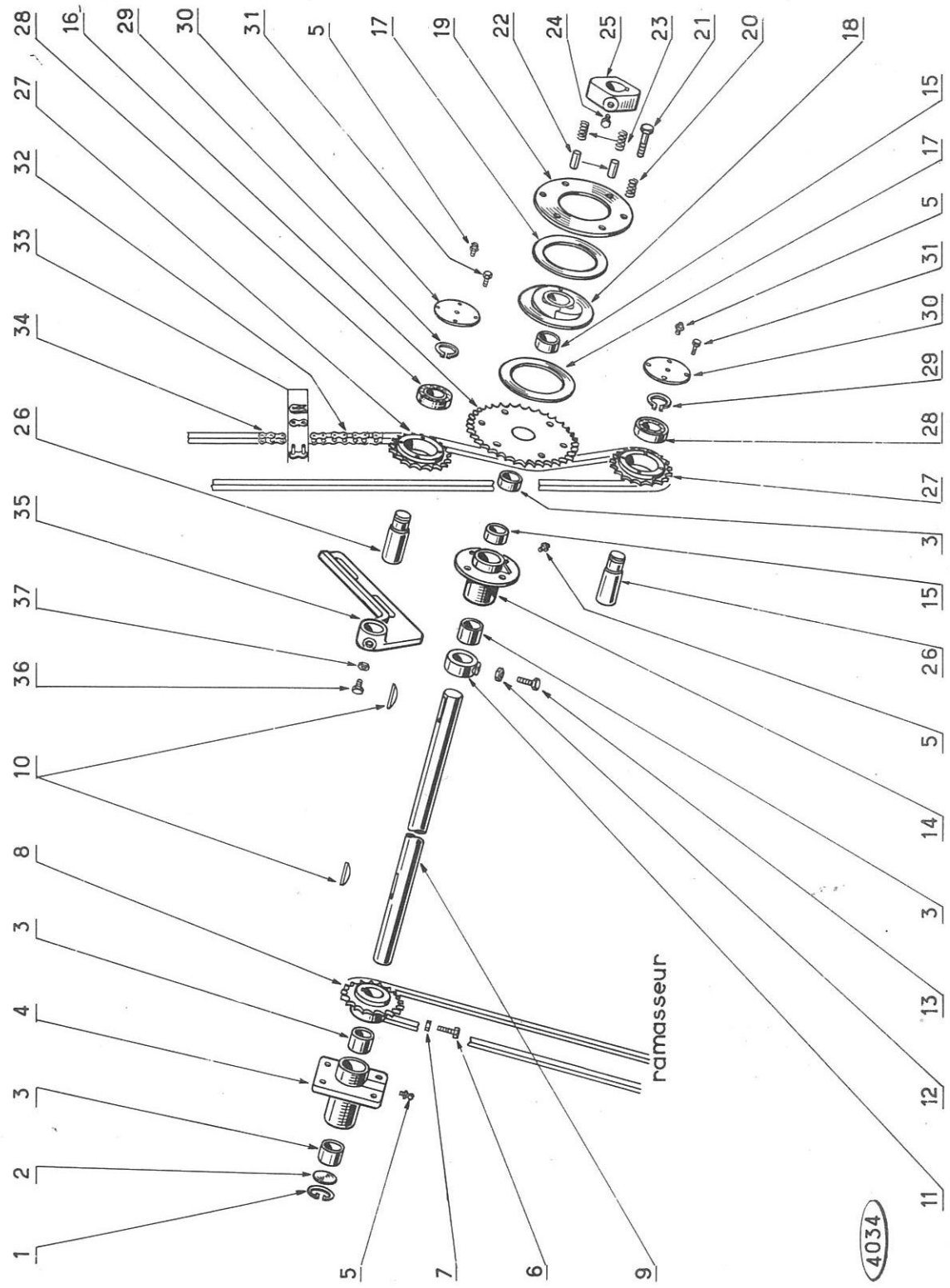
PLANCHE 6

[illegible]

PRESSE RAMASSEUSE TYPE M. 06

PLANCHE 7

Edition	1 ^{re}	2 ^e	3 ^e	4 ^e
Date	6-64			



PRESSE RAMASSEUSE TYPE M. 06

PLANCHE 7

OBSERVATIONS

PLANCHE 8

Edition	1 ^{re}	2 ^e	3 ^e	4 ^e
Date	6-64			

PRESSE RAMASSEUSE TYPE M. 06

PLANCHE 8



Tôleries ameneurs, boîtes à ficelle

REP N°	REFERENCES DES PIECES		DESIGNATION	QUANT.	OBSERVATIONS
	ANC. N°	NOUV. N°			
1	126		Cloison avant de boites à ficelle	1	
2	587		Protecteur des transmissions	1	
3	521		Support de protecteur	1	
4	892		Lame de guidage de volet	1	
5	891		Volet de caisse à outils	1	
6	890		Caisse à outils	1	
7	855		Guide-récolte	1	
8	888		Cloison avant de la trémie	1	
9	893		Tôle de jonction extérieure	1	
10	889		Paroi arrière de la trémie	1	
11	125		Fond de caisson d'alimentation	1	
12	124		Flanc droit	1	
13	127		Flanc gauche de boites à ficelle	1	
14	228		Renfort de couvercle des boites	1	
15	130		Tringle de volet	1	
16	129		Volet de boites à ficelle	1	
17	230		Verrou de volet	2	
18	635	1/11000/11	Vis H8 x 1,25 - 15	1	
19	899		Protecteur de chaine de fourche droite	1	
20	128		Couvercle de boites à ficelle	1	
21	149	44.802.582	Vis HM 6 x 1,00 - 45	1	(1)
	144	44.801.352	Ecrou autobloquant HM 6 x 1,00	1	(1)
22	146		Passant guide-ficelle	1	
23	147		Plaque de tension de ficelle	1	
24	148		Ressort de tension	1	
25	143	1/09022/11	Vis H6 x 1,00 - 15	1	
	144	44.881.733	Ecrou H6 x 1,00	1	
26	670 CPT		Cavalier-support de bague guide-ficelle (comp. écrou)	1	
27	669		Bague guide-ficelle en porcelaine	1	
			</		

PRESSE RAMASSEUSE TYPE M. 06

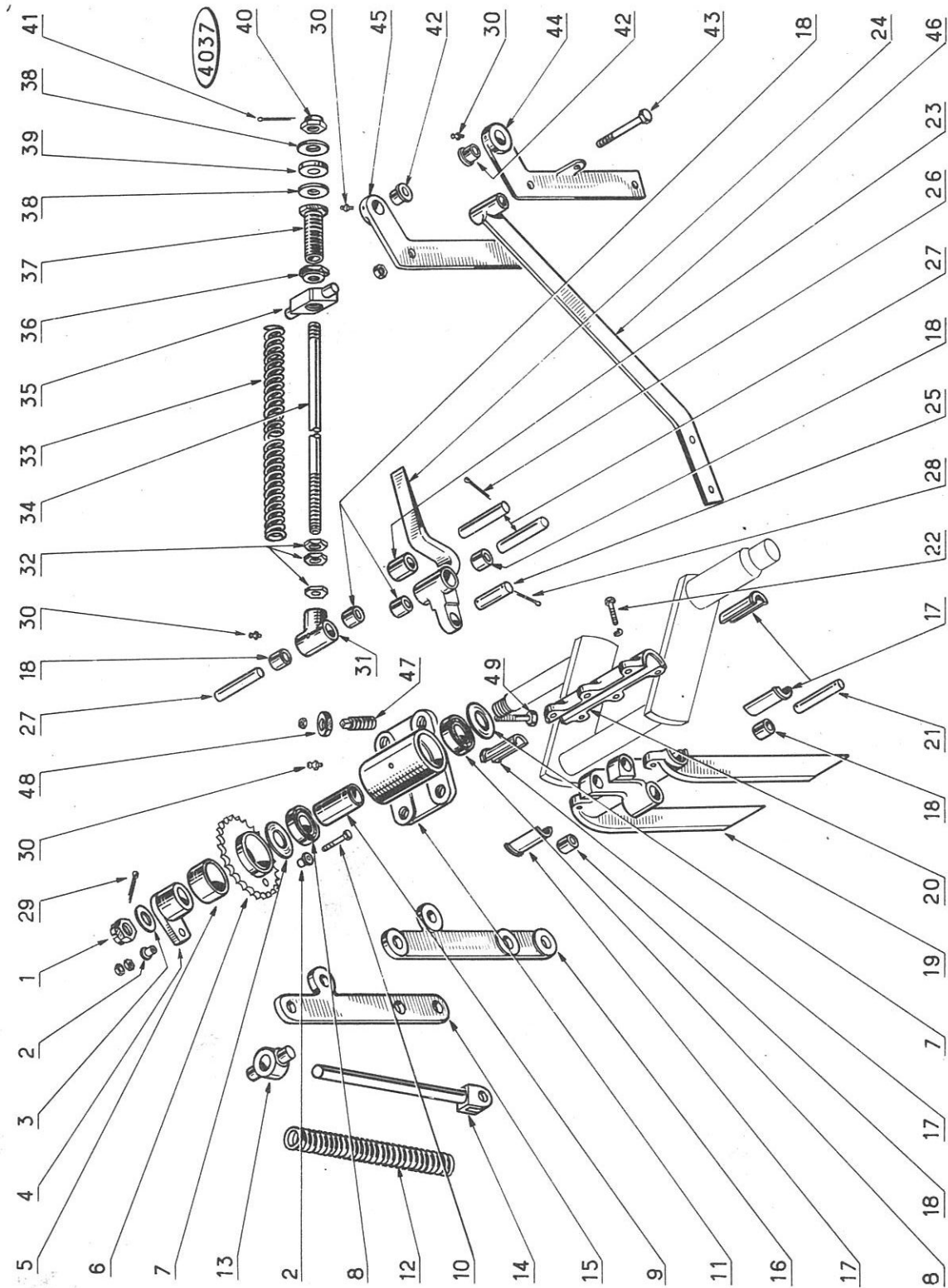
PLANCHE 9

[illegible]

PRESSE RAMASSEUSE TYPE M. 06

PLANCHE 10

Edition	1 ^{re}	2 ^e	3 ^e	4 ^e
Date	6-64			



Edition	1 ^{re}	2 ^e	3 ^e	4 ^e
Date	6-64			

PRESSE RAMASSEUSE TYPE M. 06

Fourche gauche

PLANCHE 10

REP N°	REFERENCES DES PIECES		DESIGNATION	QUANT.	OBSERVATIONS
	ANC. N°	NOUV. N°			
1	811		Ecrou à créneaux H 24 x 2,50	1	
2	2343		Bague guide de vis de sécurité	2	
3	511		Rondelle plate Ø 24	1	
4	939		Moyeu d'entraînement de fourche droite	1	
5	819		Bague bronze Ø 50 x 60 x 30	1	
6	938		Pignon de fourche gauche	1	
7	806		Rondelle pare-poussière	2	
8	508	44.881.138	Roulement à billes Ø 30 x 62 x 16	2	
9	940		Entretoise	1	
10	816 CPT	44.880.014	Vis de sécurité H8 x 1,25 - 40 (comp.écrou)	1	
	815	44.881.259	Ecrou HM 8 x 1,25	2	
11	945		Palier support de vilebrequin	1	
12	2358		Ressort de came de sécurité	1	
13	2339		Tourillon de butée de ressort	1	
14	2338		Guide de ressort	1	
15	934		Bras gauche de fourche	1	
16	933		Bras droit " "	1	
17	843		Coussinet double Ø 35 x 43 x 50	2	
18	829		Bague bronze Ø 20 x 25 x 25	6	
19	931 CPT		Fourche gauche (comp.rep.17-19-20 et 22)	1	
20	930		Demi-coussinet de fourche gauche	1	
21	2334		Axe d'articulation de fourche	4	
22	761	44.881.752	Vis H 10 x 1,5 - 35	6	
	122	44.880.351	Rondelle W 10	6	
23	2336		Rouleau de came	1	
24	2335		Came de sécurité	1	
25	2337		Axe de guide de ressort	1	
26	565	44.819.941	Goupille V 5 x 50	9	
27	2334		Axe de fourche gauche	4	
28	826	44.819.939	Goupille V 5 x 30	2	
29	201	44.819.930	Goupille V 4 x 30	1	
30	134	44.836.000	Graisser droit Ø 6 x 1,00	4	
31	824		Tourillon de bras de réglage côté fourche	1	
32	835		Contre-écrou Ø 1/2" pas du gaz	3	
33	830		Ressort amortisseur	1	
34	821		Bras réglable	1	
35	823		Tourillon fileté côté gauche	1	
36	828		Contre-écrou de la vis de réglage	1	
37	827		Vis de réglage de la fourche	1	
38	834		Rondelle de butée	2	
39	833		Rondelle élastique	1	
40	825		Ecrou percé	1	
41	565	44.819.941	Goupille V5 x 50	9	
42	822		Bague épaulée	2	
43	179	44.803.201	Vis HM 12 x 1,25 - 90 (comp.écrou)	1	(1)
	200	44.801.033	Ecrou HM 12 x 1,25	1	(1)
44	2355		Support du dispositif amortisseur	1	

PLANCHE 10

This diagram is an exploded view of a mechanical assembly, likely a pump or engine component. It shows 49 numbered parts arranged in their relative positions as they would be assembled. The parts include various shafts, gears, bearings, bolts, nuts, washers, and structural brackets. Leader lines connect each numbered part to its corresponding callout number. A specific part, labeled 4037, is circled. The assembly is shown in a disassembled state to illustrate the relationship between the components.

PLANCHE 10

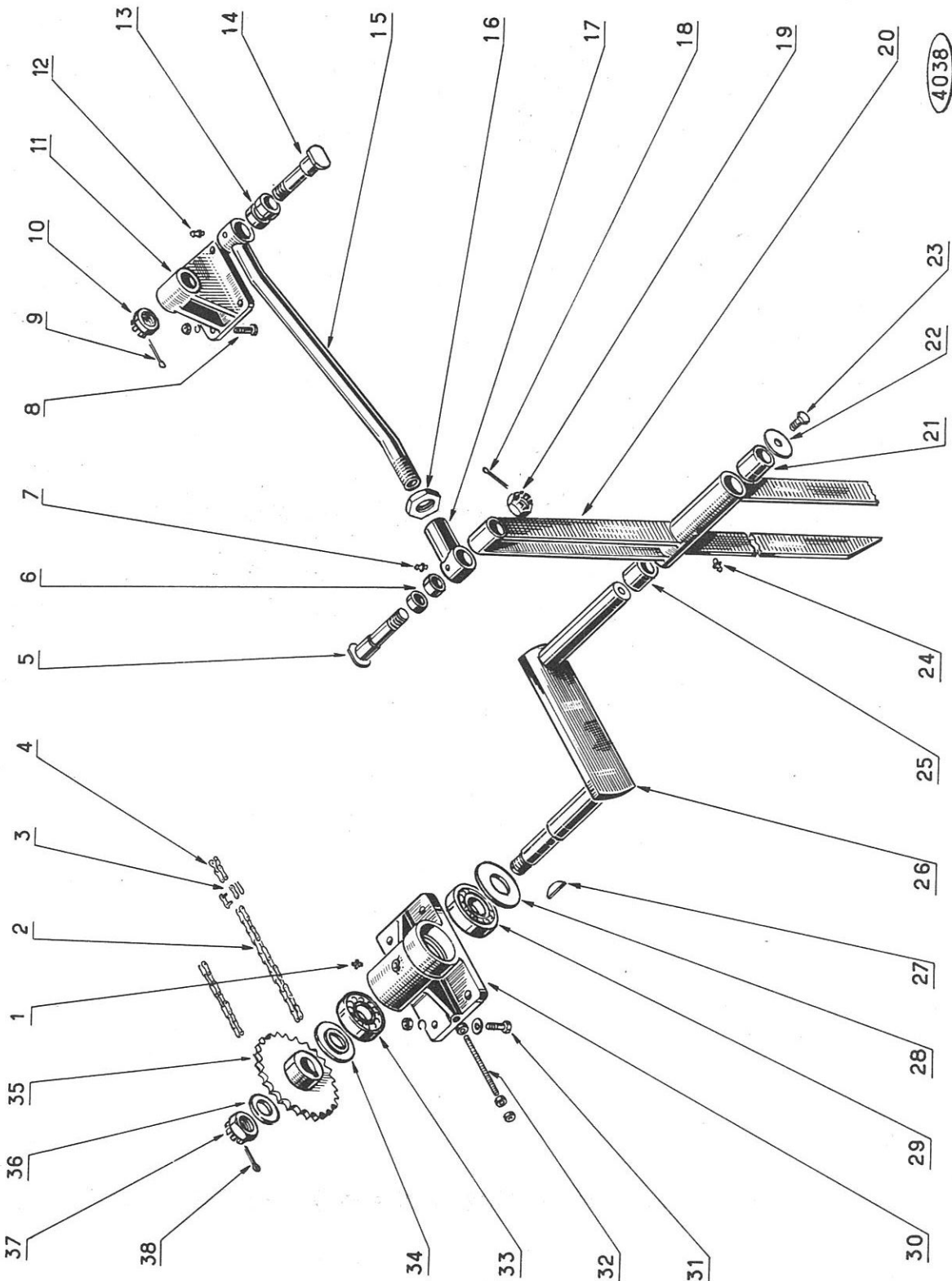
Fourche gauche

[illegible]

PRESSE RAMASSEUSE TYPE M. 06

PLANCHE 11

Edition	1 ^{re}	2 ^e	3 ^e	4 ^e
Date	6-64			



Edition	1 ^{re}	2 ^e	3 ^e	4 ^e
Date	6-64			

PRESSE RAMASSEUSE TYPE M. 06

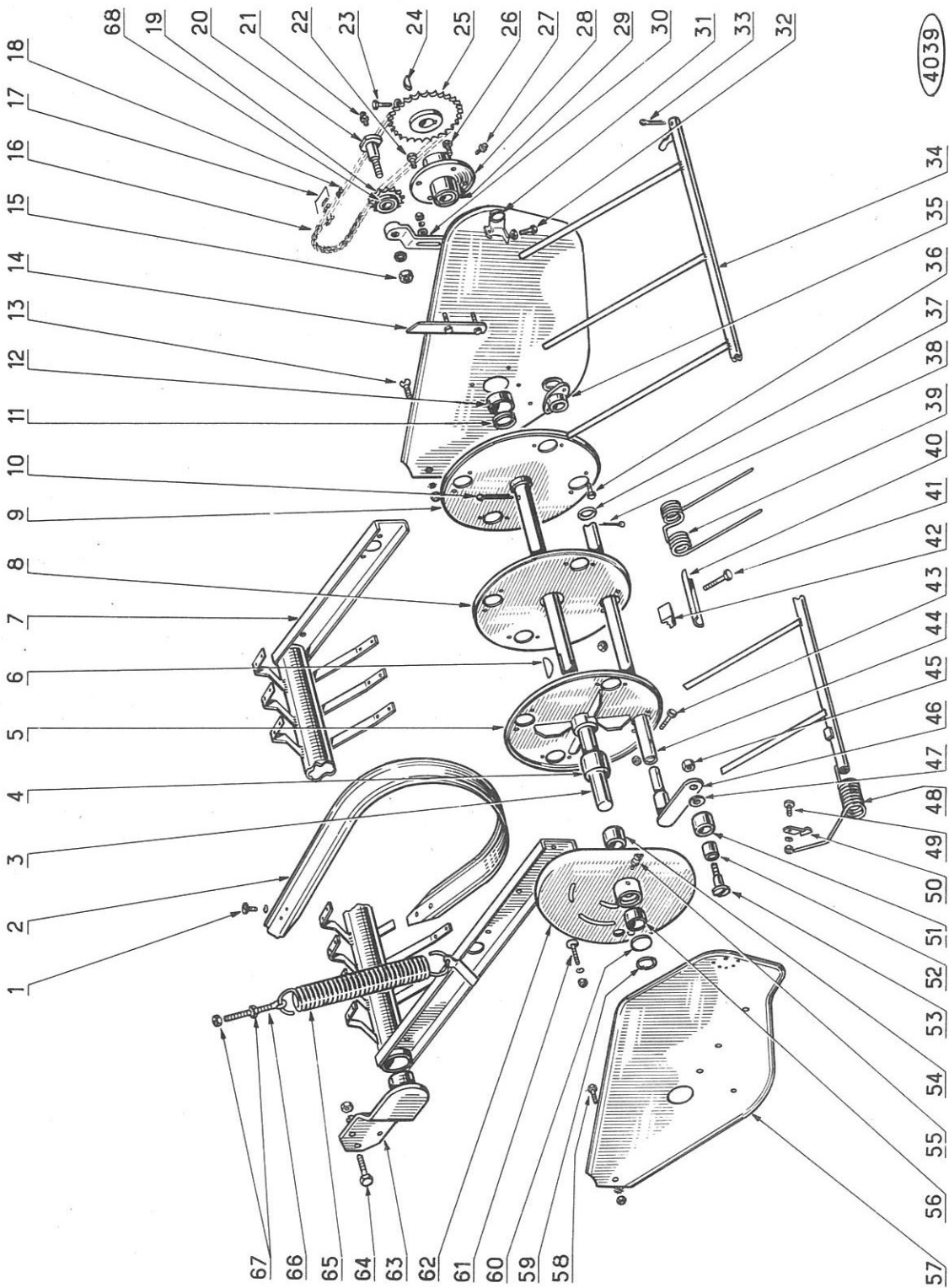
Fourche droite

PLANCHE 11

REP N°	REFERENCES DES PIECES		DESIGNATION	QUANT.	OBSERVATIONS
	ANC. N°	NOUV. N°			
1	134	44.836.000	Graisser droit Ø 6 x 1,00	4	
2	868		Chaîne de fourche droite 5/8" x 9,5 long.1985	1	
3	557		Maillon de jonction 5/8"	1	
4	558		Faux-maillon 5/8"	1	
5	942		Axe de levier de fourche	2	
6	869		Bague bronze Ø 20 x 25 x 15	4	
7	134	44.836.000	Graisser droit Ø 6 x 1,00	4	
8	684	1/11064/11	Vis H 10 x 1,5 - 30	4	
	677	44.881.258	Ecrou H 10 x 1,5	4	
	122	44.880.351	Rondelle W 10	4	
9	201	44.819.930	Goupille V 4 x 30	2	
10	865		Ecrou à créneaux H 18 x 1,5	2	
11	944		Support de bras de fourche	1	
12	134	44.836.000	Graisser droit Ø 6 x 1,00	4	
13	869		Bague bronze Ø 20 x 25 x 15	4	
14	942		Axe de support de bras	2	
15	935		Bras de fourche droite	1	
16	851		Ecrou Ø 3/4 pas du gaz hauteur 10	1	
17	943		Tourillon du bras de fourche	1	
18	201	44.819.930	Goupille V 4 x 30	2	
19	865		Ecrou à créneaux H 18 x 1,5	2	
20	932 CPT		Fourche droite -comp.rep. 20 et 21)	1	
21	864		Bague bronze Ø 35 x 40 x 40	2	
22	847		Rondelle d'arrêt Ø 12 x 48 x 3,5	1	
23	848	44.881.886	Vis H 12 x 1,75 - 20	1	
	332	44.880.353	Rondelle W 12	1	
24	134	44.836.000	Graisser droit Ø 6 x 1,00	4	
25	864		Bague bronze Ø 35 x 40 x 40	2	
26	936		Manivelle de fourche	1	
27	506	44.881.997	Clavette disque 8 x 16	1	
28	803		Rondelle pare-poussière	1	
29	804	44.615.603	Roulement à billes Ø 35 x 72 x 17	1	
30	802		Palier de fourche droite	1	
31	218	44.881.744	Vis H 12 x 1,75 - 40	4	
	200	44.881.734	Ecrou H 12 x 1,75	4	
	756	44.815.006	Rondelle plate Ø 12 x 24 x 2,5	4	
	332	44.880.353	Rondelle W 12	4	
32	818		Tirant de réglage de palier	1	
	817	44.881.257	Ecrou H 8 x 1,25	3	
33	508	44.881.138	Roulement à billes Ø 30 x 62 x 16	1	
34	806		Rondelle pare-poussière	1	
35	809		Pignon de fourche droite	1	
36	511		Rondelle plate Ø 24	1	
37	811		Ecrou à créneaux H 24 x 2,50	1	
38	201	44.819.930	Goupille V 4 x 30	1	

PRESSE RAMASSEUSE TYPE M. 06
PLANCHE 12

Edition	1 ^{re}	2 ^e	3 ^e	4 ^e
Date	6-64			



PRESSE RAMASSEUSE TYPE M. 06

PLANCHE 12

Ramasseur

REP N°	REFERENCES DES PIECES		DESIGNATION	QUANT.	OBSERVATIONS
	ANC. N°	NOUV. N°			
1	727	44.880.765	Vis tête bombée 6 x 1,00 - 15	60	
	759	44.880.347	Rondelle W 6	60	
2	718		Enroulement de tôle du ramasseur	15	
3	707		Arbre central du ramasseur	1	
4	733		Cache-poussière droit	1	
5	708		Flasque droit du ramasseur	1	
6	506	44.881.997	Clavette disque 8 x 16	2	
7	746		Châssis mobile	1	
8	709		Flasque central	1	
9	706		Flasque gauche	1	
10	565	44.819.941	Goupille V 5 x 50	2	
11	710		Entretoise de flasque gauche	1	
12	732		Cache-poussière gauche	1	
13	728	44.811.815	Vis TF/90° M 10 x 1,25 - 20	1	(1)
	677	44.801.012	Ecrou HM 10 x 1,25	1	(1)
	122	44.880.351	Rondelle W 10	1	
14	749		Butée de tendeur de chaîne	1	
15	554	44.881.331	Ecrou H 16 x 2,00	1	
16	754		Chaîne du ramasseur 5/8" x 9,5 long. 1000,4	1	
17	557		Maillon de jonction 5/8"	1	
18	558		Faux-maillon 5/8"	1	
19	549 CPT		Pignon tendeur (comp.rep.19 et 68)	1	
20	551		Axe du pignon tendeur	1	
21	134	44.836.000	Graisser droit Ø 6 x 1,00	1	
22	922	44.881.765	Vis H8 x 1,25 - 25	2	
	817	44.881.257	Ecrou H 8 x 1,25	2	
	858	44.880.349	Rondelle W 8	2	
23	922	44.881.765	Vis H 8 x 1,25 - 25	1	
	560	44.881.257	Ecrou H 8 x 1,25	1	
24	760/c	44.881.997	Clavette disque 8 x 16	1	
25	760		Pignon du ramasseur	1	
26	532	44.881.231	Vis H 8 x 1,25 - 30	2	
	817	44.881.257	Ecrou H 8 x 1,25	2	
	858	44.880.349	Rondelle W 8	2	
27	134	44.836.000	Graisser droit Ø 6 x 1,00	1	
28	717 CPT		Palier gauche (comp.rep. 28 et 29)	1	
29	537		Bague bronze Ø 30 x 35 x 35	2	
30	552		Glissière de tension de chaîne	1	
31	726		Flanc mobile gauche	1	
32	761	44.881.752	Vis H 10 x 1,5 - 35	1	
	677	44.881.258	Ecrou H 10 x 1,5	1	
33	565	44.819.941	Goupille V 5 x 50	2	
34	745		Défecteur de tablier	1	
35	720		Coussinet de tube porte-dents	12	
36	635	1/11000/11	Vis H8 x 1,25 - 15	24	
37	762		Rondelle plate Ø 28 x 38 x 2	16	
38	763	44.819.940	Goupille V 5 x 40	16	
39	715		Dent double de ramasseur	28	

PLANCHE 12

This technical drawing is an exploded view of a mechanical assembly, likely a pump or engine component. It shows the main housing (1) with various internal parts like pistons (2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18), valves (19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33), and a crankshaft (34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57). The diagram includes numerous small components like bolts, washers, and springs, each labeled with a number from 1 to 68. The assembly is shown in a disassembled state to illustrate the relationship between the various parts.

Ramasseur

PLANCHE 12

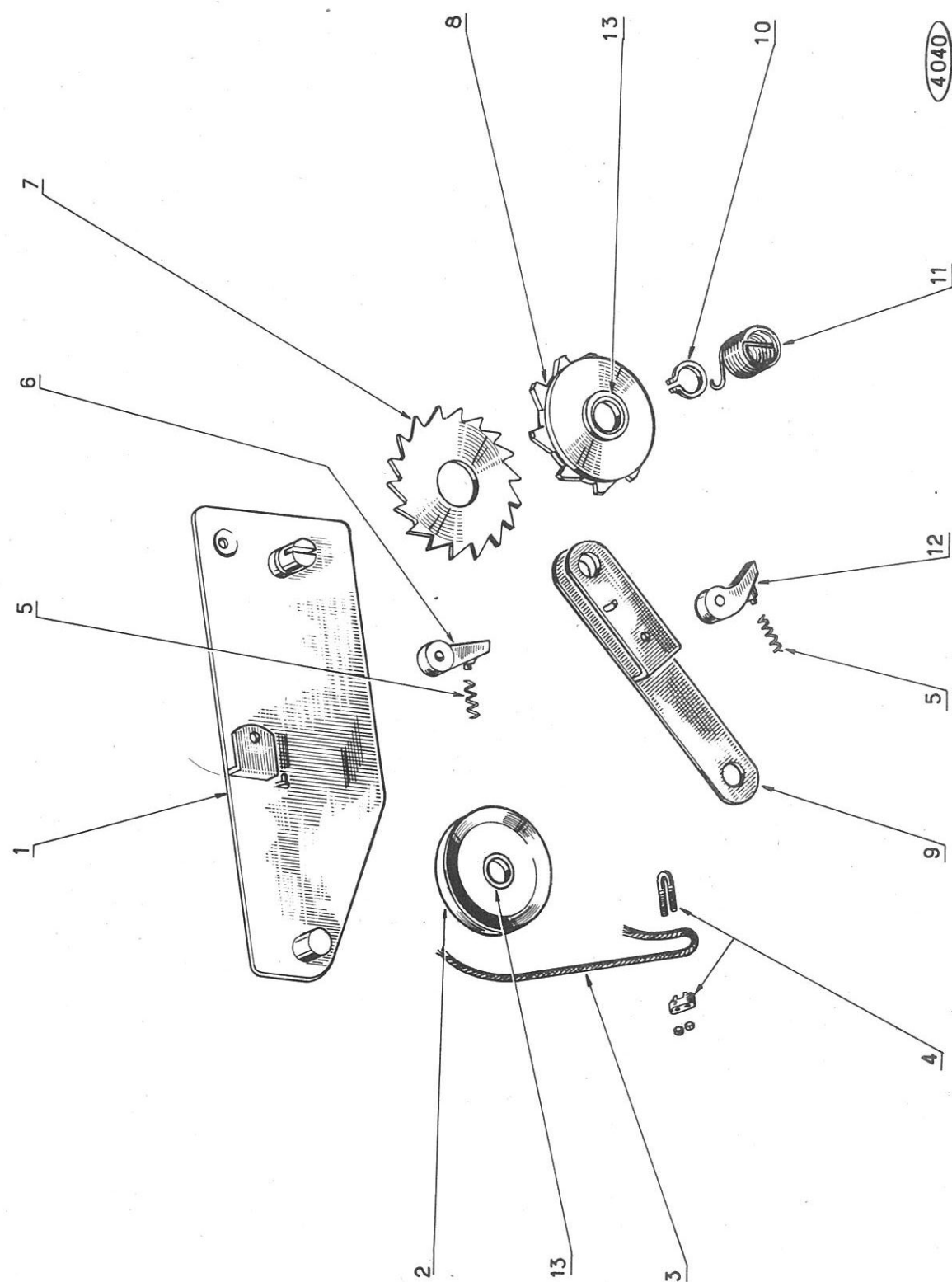
REP N°	REFERENCES DES PIECES		DESIGNATION	QUANT.	OBSERVATIONS
	ANC. N°	NOUV. N°			
40	714		Guide de maintien de dent double	28	
41	729	44.881.280	Vis H 10 x 1,5 - 55	28	
42	730	44.881.423	Ecrou autobloquant H 10 x 1,5	28	
42	713		Butée d'arrêt de ressort de dent	28	
43	764	44.881.686	Vis H 8 x 1,25 - 40	8	
	765	44.881.262	Ecrou autobloquant H 8 x 1,25	8	
44	711		Tube porte-dents (seul)	4	
44	711 CPT		Tube porte-dents (comp.rep. 46)	4	
45	757		Ecrou H 12 x 1,5 à gauche	4	
46	750		Manivelle de tube porte-dents	4	
47	756	44.815.006	Rondelle plate Ø 12 x 24 x 2,5	4	
48	721		Ressort de déflecteur	1	
49	727	44.880.765	Vis tête bombée Ø 6 x 1,00 - 15	1	
	144	44.881.733	Ecrou H 6 x 1,00	1	
	759	44.880.347	Rondelle W 6	1	
50	758		Pontet d'arrêt de ressort	1	
51	712		Galet de came seul	4	
51	712 CPT		Galet de came complet -(identique à 722 CPT)	4	
52	723		Bague bronze Ø 15 x 20 x 20	4	
53	722 CPT		Axe de galet complet (comp.rep.51-52-47-54)	4	
	722		Axe de galet	4	
54	537		Bague bronze Ø 30 x 35 x 35	2	
55	326		Graisser Ø 1/8 pas du gaz, coudé à 45°	1	
56	537		Bague bronze Ø 30 x 35 x 35	2	
57	725		Flasque droit du ramasseur	1	
58	1111	44.881.741	Vis H 10 x 1,5 - 20	2	
	677	44.881.258	Ecrou H 10 x 1,5	2	
	122	44.880.351	Rondelle W 10	2	
59	572	44.881.053	Circlips Ø 40 i	1	
60	571		Bouchon cache-poussière	1	
61	767	44.881.354	Corps de boulon Ø 10 x 1,5 - 30	3	
	677	44.881.258	Ecrou H 10 x 1,5	3	
	122	44.880.351	Rondelle W 10	3	
62	705 CPT		Came (comp.rep.54-55-56-62)	1	
63	701		Support droit du châssis	1	
64	768	44.881.739	Vis H12 x 1,75 - 30	3	
	200	44.881.734	Ecrou H 12 x 1,75	3	
	332	44.880.353	Rondelle W 12	3	
65	753		Ressort de compensation	1	
66	752		Tirant réglable de ressort	1	
67	677	44.881.258	Ecrou H 10 x 1,5	2	
68	550		Bague bronze Ø 20 x 25 x 22	1	
			(1) Filetage au pas différent de celui d'ori-		
			gine; en rechange cder vis et écrou correspon-		

(1) Filetage au pas différent de celui d'origine; en rechange cder vis et écrou correspondant.

PRESSE RAMASSEUSE TYPE M. 06

PLANCHE 13

Edition	1 ^{re}	2 ^e	3 ^e	4 ^e
Date	6-64			



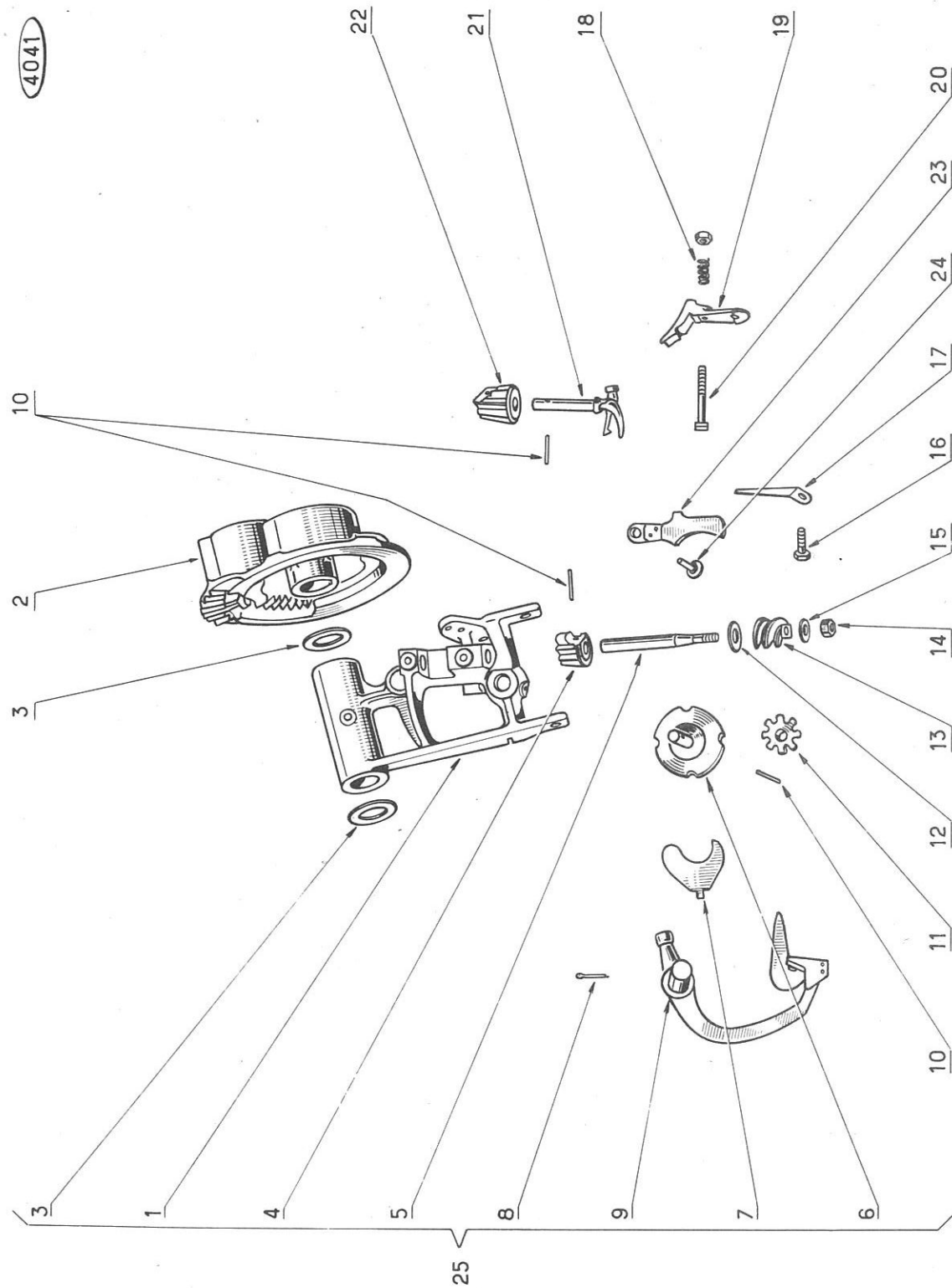
PRESSE RAMASSEUSE TYPE M. 06

PLANCHE 13

Relevage du ramasseur

[illegible]

Edition	1 ^{re}	2 ^e	3 ^e	4 ^e
Date	6-64			



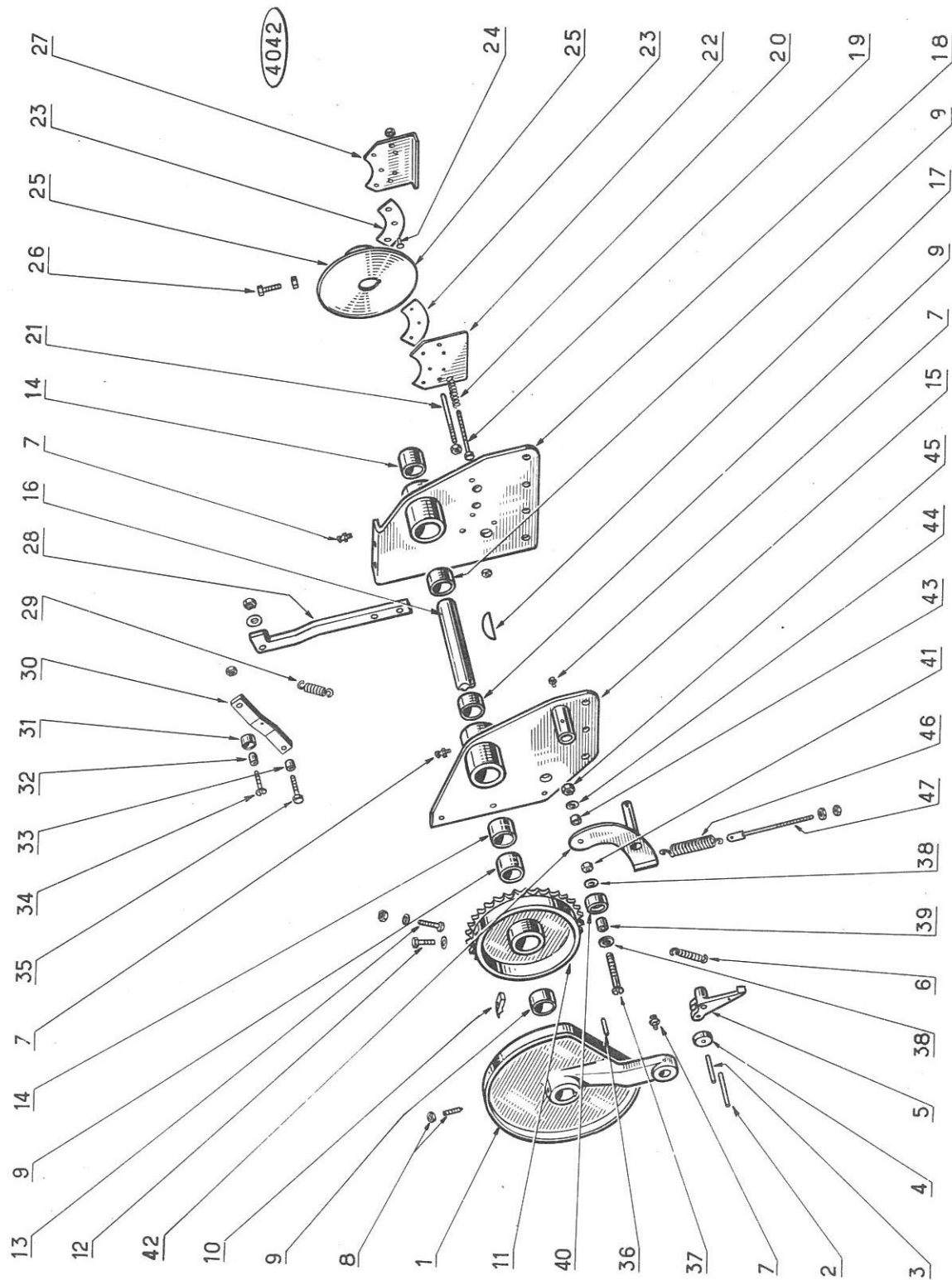
Edition	1 ^{re}	2 ^e	3 ^e	4 ^e
Date	6-64			

Noueur à ficelle

REP N°	REFERENCES DES PIECES		DESIGNATION	QUANT.	OBSERVATIONS
	ANC. N°	NOUV. N°			
1	610		Bâti de noueur	2	
2	611		Came de commande de noueur	2	
3	698		Entretoise	4	
4	612		Pignon de commande de reteneur	2	
5	613		Axe de vis sans fin	2	
6	616		Disque de reteneur	2	
7	617		Extracteur de ficelle	2	
8	201	44.819.930	Goupille V 4 x 30	1	
9	621		Bras porte-couteau (comp. couteau)	2	
10	699		Goupille élastique Ø 5 x 22	6	
11	615		Engrenage de l'axe du reteneur	2	
12	696		Rondelle entretoise de vis sans fin	2	
13	614		Vis sans fin	2	
14	693	1/16913/11	Ecrou H 10 x 1,00	2	
15	122	44.880.351	Rondelle W 10	2	
16	620	44.881.745	Vis H 10 x 1,5 - 25	2	
17	619		Lame-ressort de pression de reteneur	2	
18	627		Ressort de came de bec	2	
19	628		Came de bec noueur	2	
20	626		Vis de came de bec	2	
	817	44.881.257	Ecrou H 8 x 1,25	2	
21	622		Bec noueur	2	
22	623		Pignon du pivot du bec	2	
23	618		Doigt de reteneur de ficelle	2	
24	618/a		Axe de doigt de reteneur	2	
25	600		Noueur complet	2	

PRESSE RAMASSEUSE TYPE M. 06
PLANCHE 15

Edition	1 ^{re}	2 ^e	3 ^e	4 ^e
Date	6-64			



Edition	1 ^{re}	2 ^e	3 ^e	4 ^e
Date	6-64			

PRESSE RAMASSEUSE TYPE M. 06

Commande des noueurs

PLANCHE 15

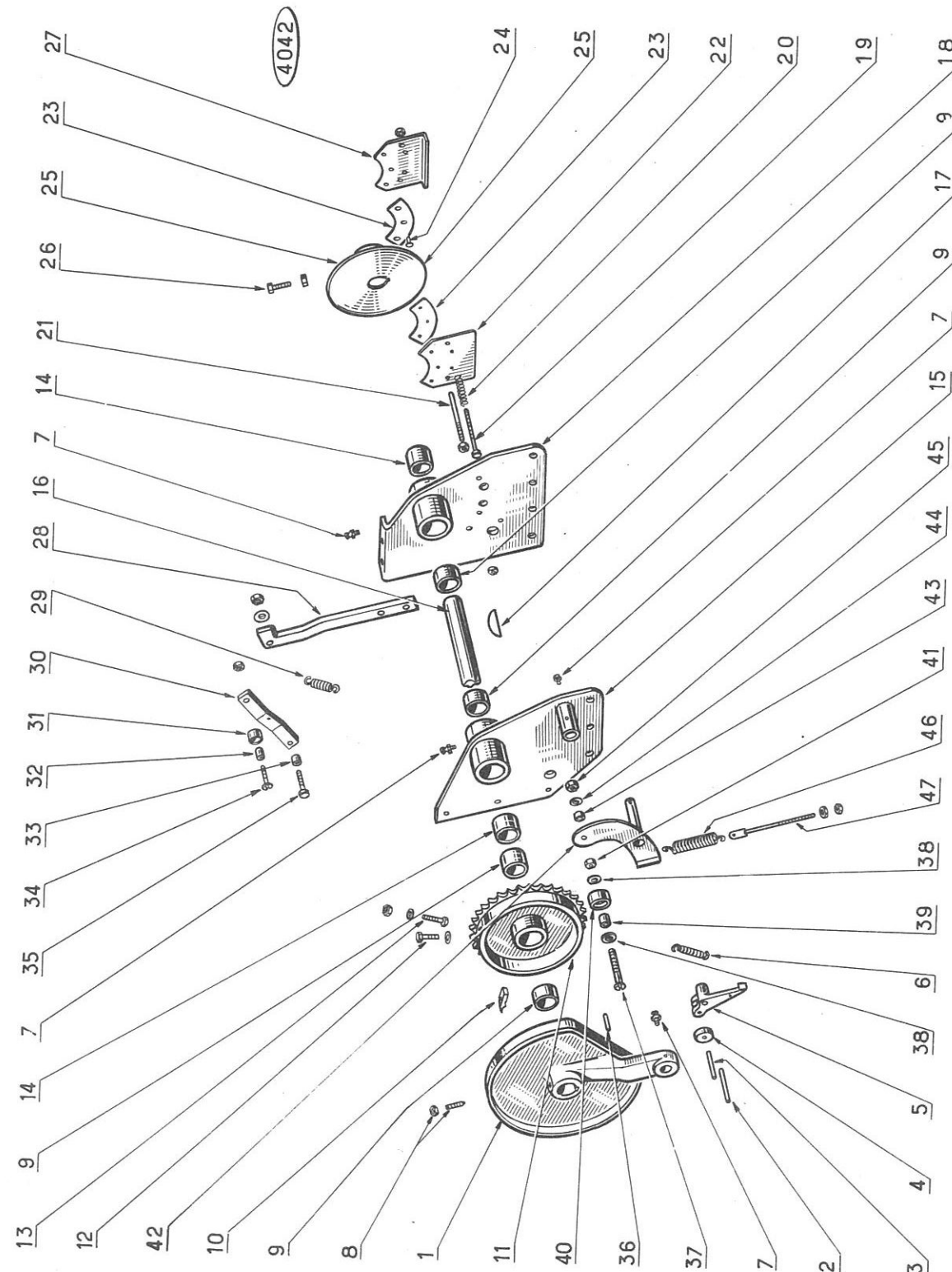
REP N°	REFERENCES DES PIECES		DESIGNATION	QUANT.	OBSERVATIONS
	ANC. N°	NOUV. N°			
1	2606 CPT		Plateau-came d'enclenchement (comp.rep.1 à 8 et 36)	1	
1	2606		Plateau-came d'enclenchement (seul)	1	
2	692		Axe de levier du galet d'enclenchement	1	
3	691		Axe de galet	1	
4	608		Galet d'enclenchement	1	
5	2607 CPT		Levier d'enclenchement (comp.rep.3 à 5)	1	
6	609		Ressort de levier	1	
7	134	44.836.000	Graisser droit Ø 6 x 100	5	
8	516		Vis à 6 pans creux Ø 8 x 1,25 - 25	1	
	560	44.881.257	Ecrou H 8 x 1,25	1	
9	538		Bague bronze Ø 30 x 35 x 20	4	
10	605		Butée intérieure de plateaux	1	
11	2604		Plateau denté	1	
12	1111	44.881.741	Vis H 10 x 1,5 - 20	1	
	122	44.880.351	Rondelle W 10	1	
13	1111	44.881.741	Vis H 10 x 1,5 - 20	1	
	677	44.881.258	Ecrou H 10 x 1,5	1	
	122	44.880.351	Rondelle W 10	1	
14	537		Bague bronze Ø 30 x 35 x 35	2	
15	686 CPT		Support gauche des noueurs (comp.rep.9-14 et 15)	1	
16	681		Arbre de commande des noueurs	1	
17	506	44.881.997	Clavette disque 8 x 16	4	
18	687 CPT		Support droit des noueurs (comp.rep.9-14)	1	
19	650	44.803.087	Vis HM 6 x 1,00 - 70	2	(1)
	144	44.801.030	Ecrou HM 6 x 1,00	2	(1)
	759	44.880.347	Rondelle W 6	2	
20	649		Ressort de réglage du frein	2	
21	648		Axe guide de plaquette	2	
	677	44.881.258	Ecrou H 10 x 1,5	4	
	122	44.880.351	Rondelle W 10	2	
22	637 CPT		Plaquette simple porte-FERODO (comp.rep.22&23)	1	
23	637/A		Garniture FERODO	2	
24	688		Rivet en cuivre percé Ø 5 x 8	6	
25	2602		Disque de frein	1	
26	192	44.881.764	Vis H 8 x 1,25 - 20	1	
	560	44.881.257	Ecrou H 8 x 1,25	1	
27	636 CPT		Plaquette pliée porte-FERODO (comp.rep.27&23)	1	
28	665		Bras support du levier de mise au P.M.	1	
29	668		Ressort de levier de mise au point mort	1	
30	666		Levier de mise au point mort	1	
31	630/b		Galet de levier de mise au point mort	1	
32	630/c		Bague de galet	1	
33	667		Bague de levier	1	
34	630/d		Vis axe de galet	1	
	730	44.881.423	Ecrou Autobloquant H 10 x 1,5	1	
35	684	44.802.649	Vis HM 10 x 1,25 - 30	1	(1)
	677	44.801.012	Ecrou HM 10 x 1,25	1	(1)

PLANCHE 15

Edition	1 ^{re}	2 ^e	3 ^e	4 ^e
Date	6-64			

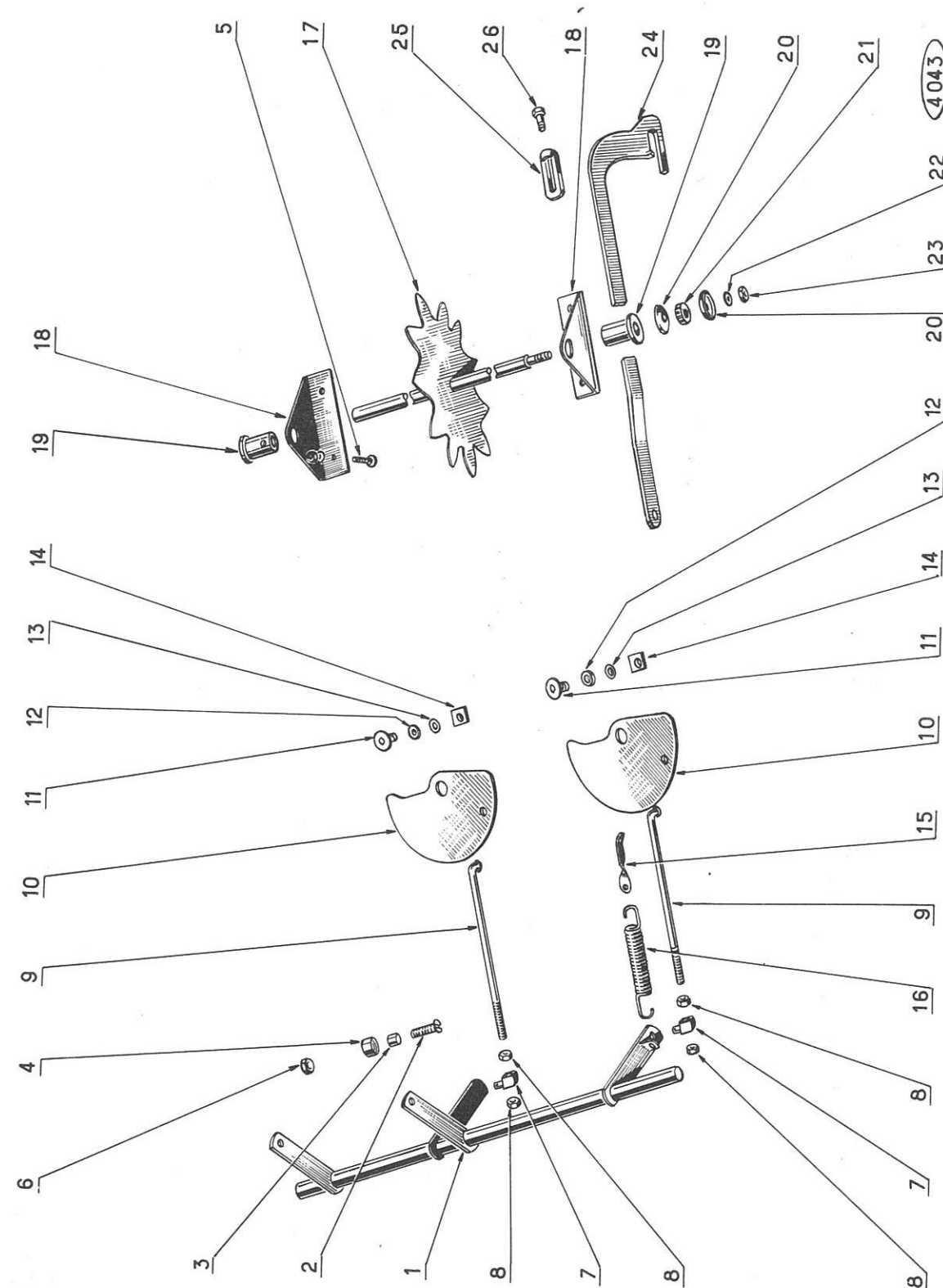
PRESSE RAMASSEUSE TYPE M. 06

PLANCHE 15.



REP N°	REFERENCES DES PIECES		DESIGNATION	QUANT.	OBSERVATIONS
	ANC. N°	NOUV. N°			
35	122	44.880.351	Rondelle W 10	1	
36	682		Axe du ressort de levier d'enclenchement	1	
37	676		Vis axe de galet	1	
38	694	44.815.005	Rondelle plate Ø 10 x 20 x 2	4	
39	695		Bague bronze Ø 10 x 15 x 13	1	
40	657 CPT		Galet de bras de déclenchement (comp.rep.39&40)	1	
41	336	44.881.258	Ecrou H 10 x 1,5	1	
42	2615		Levier de butée	1	
43	678		Bague de bras de déclenchement	1	
44	694	44.815.005	Rondelle plate Ø 10 x 20 x 2	4	
45	730	44.881.423	Ecrou Autobloquant H 10 x 1,5	1	
46	697		Ressort de rappel de bras	1	
47	2621		Tirant réglable du ressort	1	
	817	44.881.257	Ecrou H 8 x 1,25	2	
			(1) Filetage au pas différent de celui d'origine; en rechange commander la vis et l'écrou correspondant.		

Edition	1 ^{re}	2 ^e	3 ^e	4 ^e
Date	6-64			



Déclenchement

REP N°	REFERENCES DES PIECES		DESIGNATION	QUANT.	OBSERVATIONS
	ANC. N°	NOUV. N°			
1	629 CPT		Timonerie de commande des cames (comp.rep.1 à 4 - 6)	1	
2	630/d		Vis axe de galet	2	
3	630/c		Bague de galet	2	
4	630/b		Galet de commande des cames	2	
5	643/a	44.881.352	Corps de boulon Ø 10 x 1,5 - 20	4	
	677	44.881.258	Ecrou H 10 x 1,5	4	
	694	44.815.005	Rondelle plate Ø 10 x 20 x 2	4	
	122	44.880.351	Rondelle W 10	4	
6	730	44.881.423	Ecrou Autobloquant H 10 x 1,5	2	
7	632/a		Tourillon de tirant	2	
8	817	44.881.257	Ecrou H 8 x 1,25	4	
9	632		Tirant de commande	2	
10	633		Came guide ficelle	2	
11	680/c		Axe de came (comp.rep.11 à 14)	2	
	(CPT)				
12	680/b		Bague d'axe de came	2	
13	694	44.815.005	Rondelle plate Ø 10 x 20 x 2	2	
14	680/d	44.880.301	Ecrou carré Ø 10 x 1,5	2	
15	631/b		Attache de ressort de rappel	1	
16	631/a		Ressort de rappel de came	1	
17	662		Etoile de déclenchement	1	
18	663		Palier de l'étoile de déclenchement	2	
19	664		Coussinet d'axe d'étoile	2	
20	661		Joue de galet moleté	2	
21	660		Galet moleté	1	
22	122	44.880.351	Rondelle W 10	1	
23	677	44.881.258	Ecrou H 10 x 1,5	1	
24	673		Bras de déclenchement	1	
25	675		Curseur de réglage des balles	1	
26	192	44.881.764	Vis H 8 x 1,25 - 20	1	

PLANCHE 17

PRESSE RAMASSEUSE TYPE M. 06

PLANCHE 17

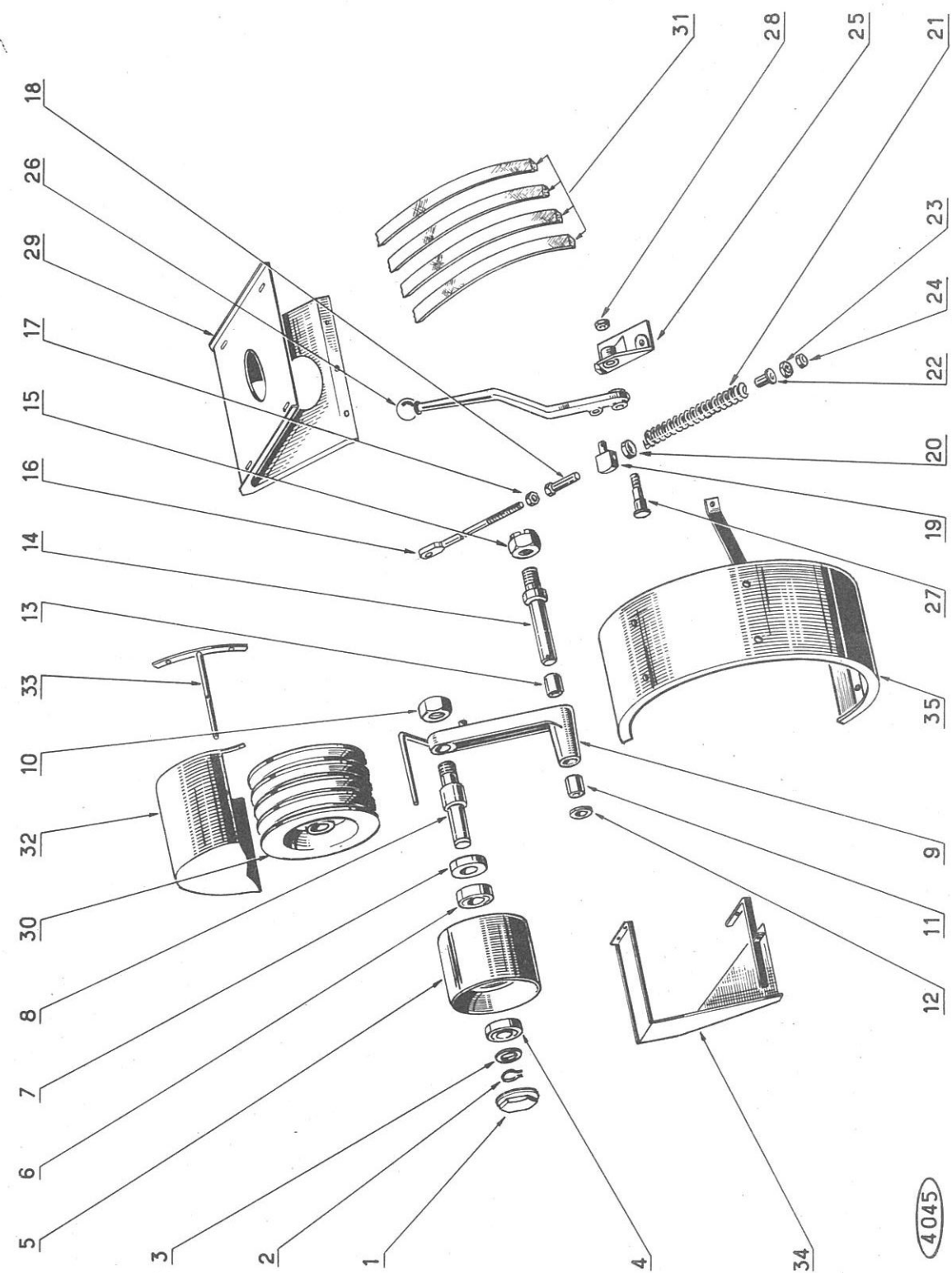


Aiguilles

[illegible]

PRESSE RAMASSEUSE TYPE M. 06
PLANCHE 18

Edition	1 ^{re}	2 ^e	3 ^e	4 ^e
Date	6-64			



PRESSE RAMASSEUSE TYPE M. 06

Edition	1 ^{re}	2 ^e	3 ^e	4 ^e
Date	6-64			

Entraînement par moteur

PLANCHE 18

REP N°	REFERENCES DES PIECES		DESIGNATION	QUANT.	OBSERVATIONS
	ANC. N°	NOUV. N°			
1	440		Chapeau de poulie tendeuse	1	
2	439	44.881.051	Circlips Ø 25 e	1	
3	438		Rondelle Ø 25 x 34 x 2	1	
4	436	44.615.607	Roulement à billes Ø 25 x 52 x 15	2	
5	434		Poulie tendeuse	1	
6	436	44.615.607	Roulement à billes Ø 25 x 52 x 15	2	
7	437	44.005.810	Bague d'étanchéité Ø 35 x 52 x 10	1	
8	435		Axe de poulie	1	
9	441		Bras pivotant	1	
10	443		Ecrou Hm 24 x 2,5	1	
11	489		Bague bronze Ø 22 x 25 x 25	2	
12	455	44.880.328	Rondelle plate Ø 22 x 45 x 3	1	
13	489		Bague bronze Ø 22 x 25 x 25	2	
14	442		Axe du bras pivotant	1	
15	811		Ecrou à créneaux H 24 x 2,5	1	
16	444		Tirant de commande	1	
17	677	44.881.258	Ecrou H 10 x 1,5	1	
18	452		Ecrou de guidage	1	
19	446		Tourillon de tirant	1	
20	453		Coupelle de ressort	2	
21	447		Ressort de tirant	1	
22	453		Coupelle de ressort	2	
23	677	44.881.258	Ecrou H 10 x 1,5	1	
24	730	44.881.423	Ecrou Autobloquant H 10 x 1,5	1	
25	448		Plaque support de levier	1	
26	445		Levier de commande	1	
27	450		Axe de levier de commande	1	
28	200	44.881.734	Ecrou H 12 x 1,75	1	
29	193		Support de moteur	1	
30	490		Poulie motrice à gorges	1	
31	491		Courroie trapèzoidale 17 x 11 long. 2829	4	
32	1001		Carter de protection côté moteur	1	
33	1001/a		Support de carter	1	
34	1005		Protecteur des courroies	1	
35	1003		Carter de protection côté volant	1	

PLANCHE 19

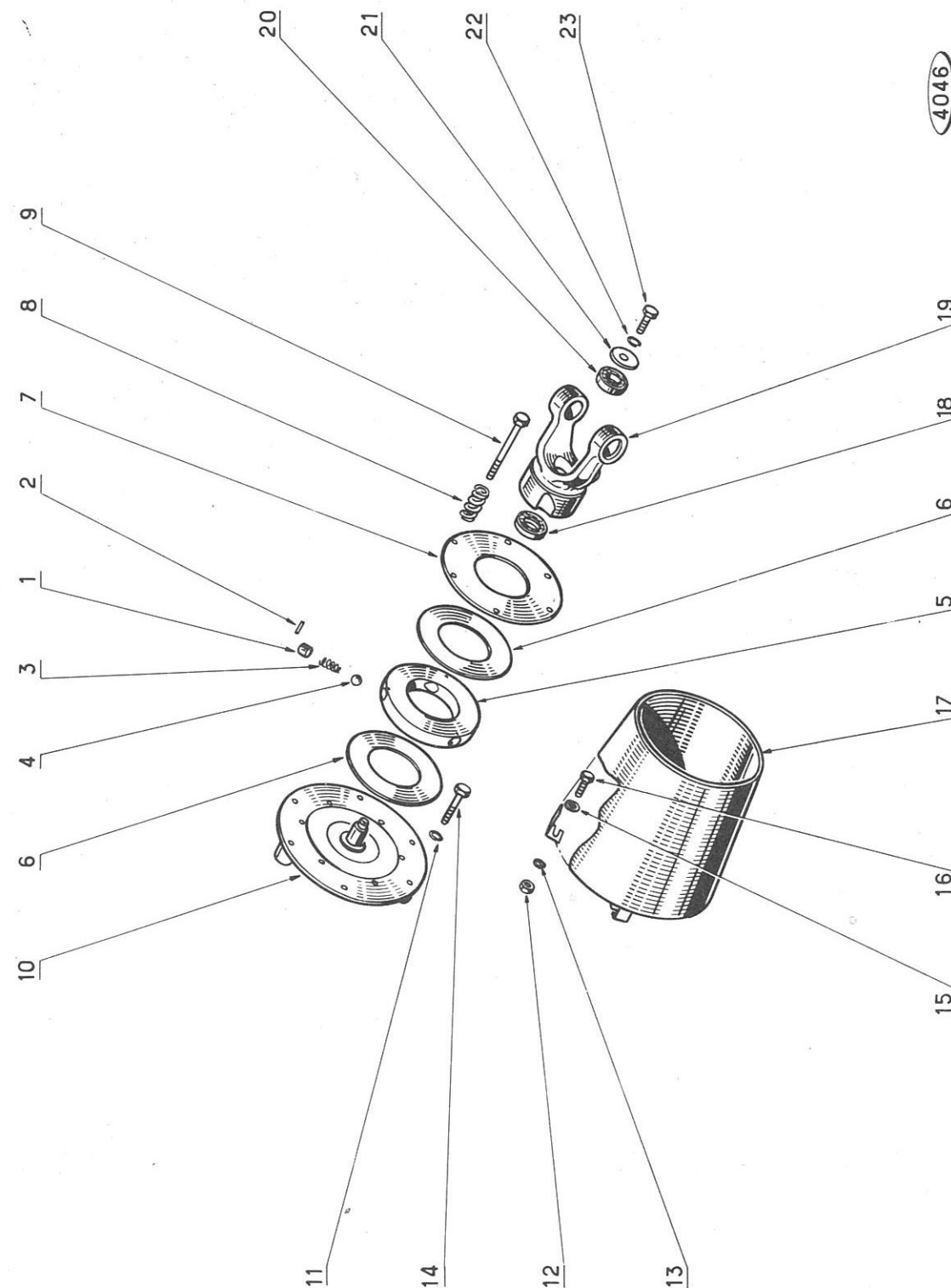
4046

PLANCHE 19

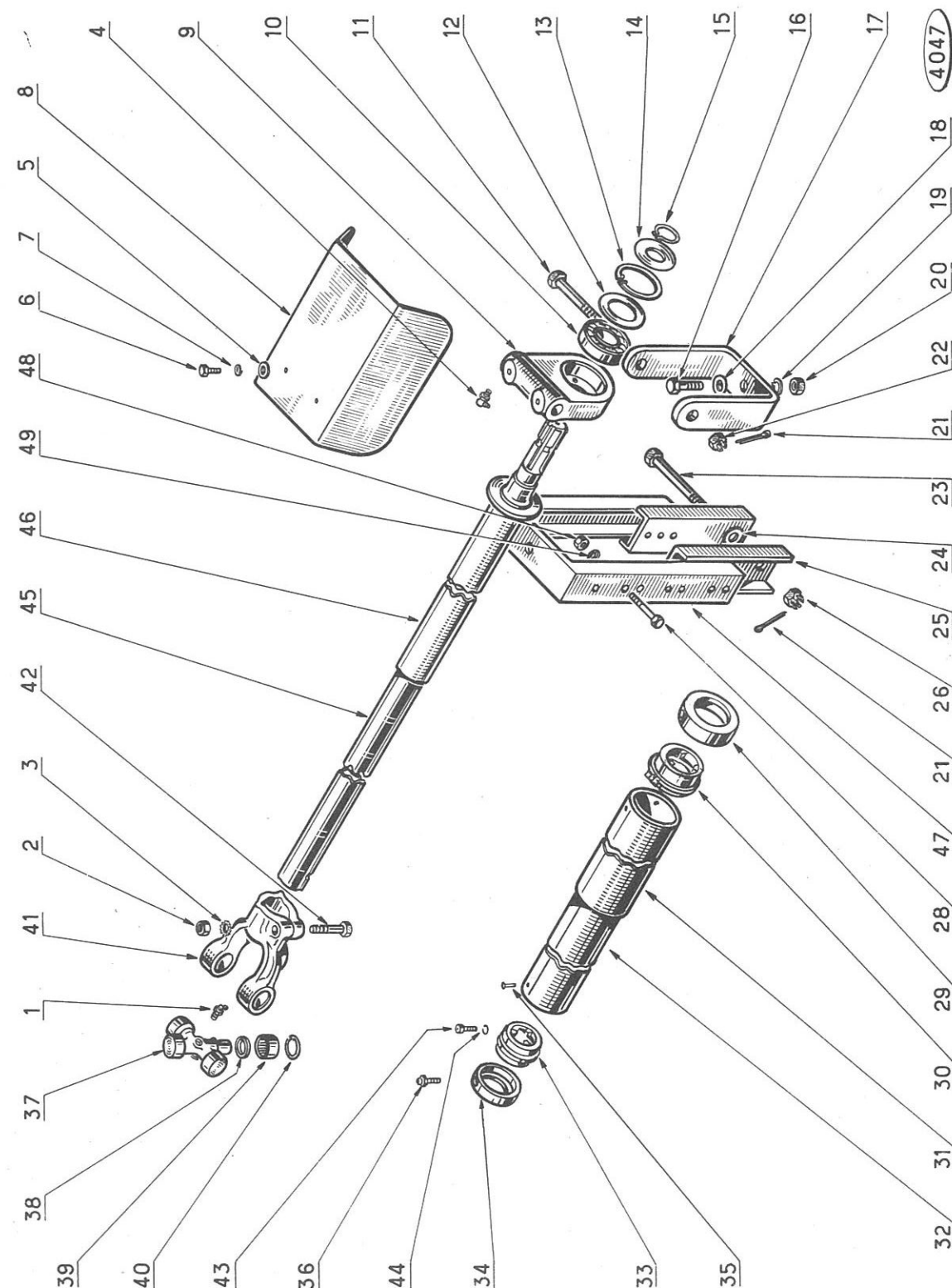
Limiteur d'effort principal

[illegible]

PRESSE RAMASSEUSE TYPE M. 06

PLANCHE 20

Edition	1 ^{re}	2 ^e	3 ^e	4 ^e
Date	6-64			



PRESSE RAMASSEUSE TYPE M. 06

PLANCHE 20

Transmission (partie arrière)

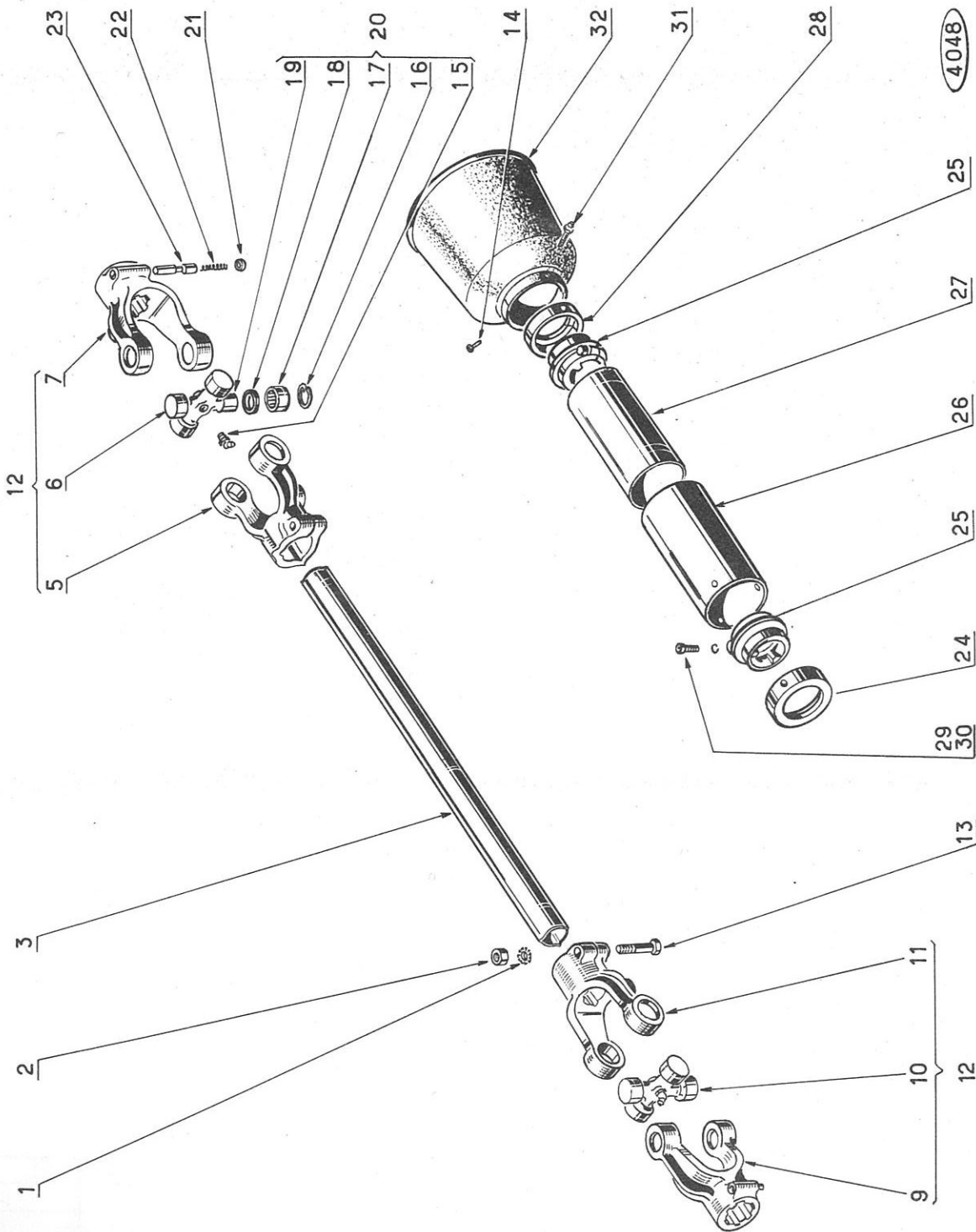
REP N°	REFERENCES DES PIECES		DESIGNATION	QUANT.	OBSERVATIONS
	ANC. N°	NOUV. N°			
1	326		Graisser Ø 1/8" pas du gaz coudé à 45°	1	
2	200	44.881.734	Ecrou H 12 x 1,75	1	
3	332	44.880.353	Rondelle W 12	1	
4	586	44.836.030	Graisser Ø 6 x 1,00 coudé à 90°	1	
5	338	44.880.319	Rondelle plate Ø 8 x 18 x 1,5	2	
6	635	1/11000/11	Vis H 8 x 1,25 - 15	2	
7	858	44.880.349	Rondelle W 8	2	
8	1121		Protecteur de cardan	1	
9	1119		Palier intermédiaire	1	
10	804	44.615.603	Roulement à billes Ø 35 x 72 x 17	1	
11	177	44.803.726	Vis HM 16 x 1,50 - 140	1	(1)
12	1157		Rondelle de butée de roulement	1	
13	1129	44.612.776	Circlips Ø 72 i	1	
14	1134		Rondelle pare-poussière	1	
15	304	44.881.028	Circlips Ø 35 e	1	
16	219	44.881.208	Vis H 14 x 2,00 - 40	1	
17	1120/a		Fourche support de palier	1	
18	194	44.815.007	Rondelle plate Ø 14 x 27 x 2,5	1	
19	220	44.815.248	Rondelle W 14	1	
20	198	44.881.735	Ecrou H 14 x 2,00	1	
21	201	44.819.930	Goupille V 4 x 30	2	
22	178		Ecrou H 16 x 2,00 à créneaux	2	
23	1120/i		Vis H 16 x 2,00 - 135	1	
24	555		Rondelle plate Ø 16	2	
25	1120/c		Support pivotant	2	
26	1156		Ecrou à créneaux H 16 x 2,00	1	
28	1158	44.881.233	Vis H 10 x 1,50 - 45	4	
29	2476		Anneau support de tube de protection	1	
30	2475		Bague support de protection	1	
31	1145		Tube extérieur de protection	1	
32	1146		Tube intérieur de protection	1	
33	2473		Bague support de protection	1	
34	2472		Anneau-support de tube de protection	1	
35	-		Rivet alu	6	
36	1159		Graisser Ø 6 x 1,00 long	2	
37	1173 CPT		Croisillon complet (comp.rep. 37 à 40 - 1)	1	
38	1162		Joint de liège	4	Non livré
39	1163		Cuvette avec aiguilles	4	Seul
40	1164		Circlips 30 i	4	
41	1149		Mâchoire à serrage côté presse	1	
42	1155	44.881.887	Vis H 12 x 1,75 - 65	1	
43	2471		Vis à 6 pans creux Ø 6 x 1,00 - 25	2	
44		44.880.347	Rondelle W 6	2	
45	1150		Tube intérieur de transmission	1	
46	1151		Tube extérieur de transmission	1	
47	1120/b		Support de réglage vertical	1	
48	677	44.881.258	Ecrou H 10 x 1,5	4	
49	122	44.880.351	Rondelle W 10	4	

(1) Filetage au pas différent de celui d'origine; en rechange cder vis et écrou correspondant.

PRESSE RAMASSEUSE TYPE M. 06

PLANCHE 21

Edition	1 ^{re}	2 ^e	3 ^e	4 ^e
Date	6-64			



Edition	1 ^{re}	2 ^e	3 ^e	4 ^e
Date	6-64			

PRESSE RAMASSEUSE TYPE M. 06

PLANCHE 21

Transmission (partie avant)

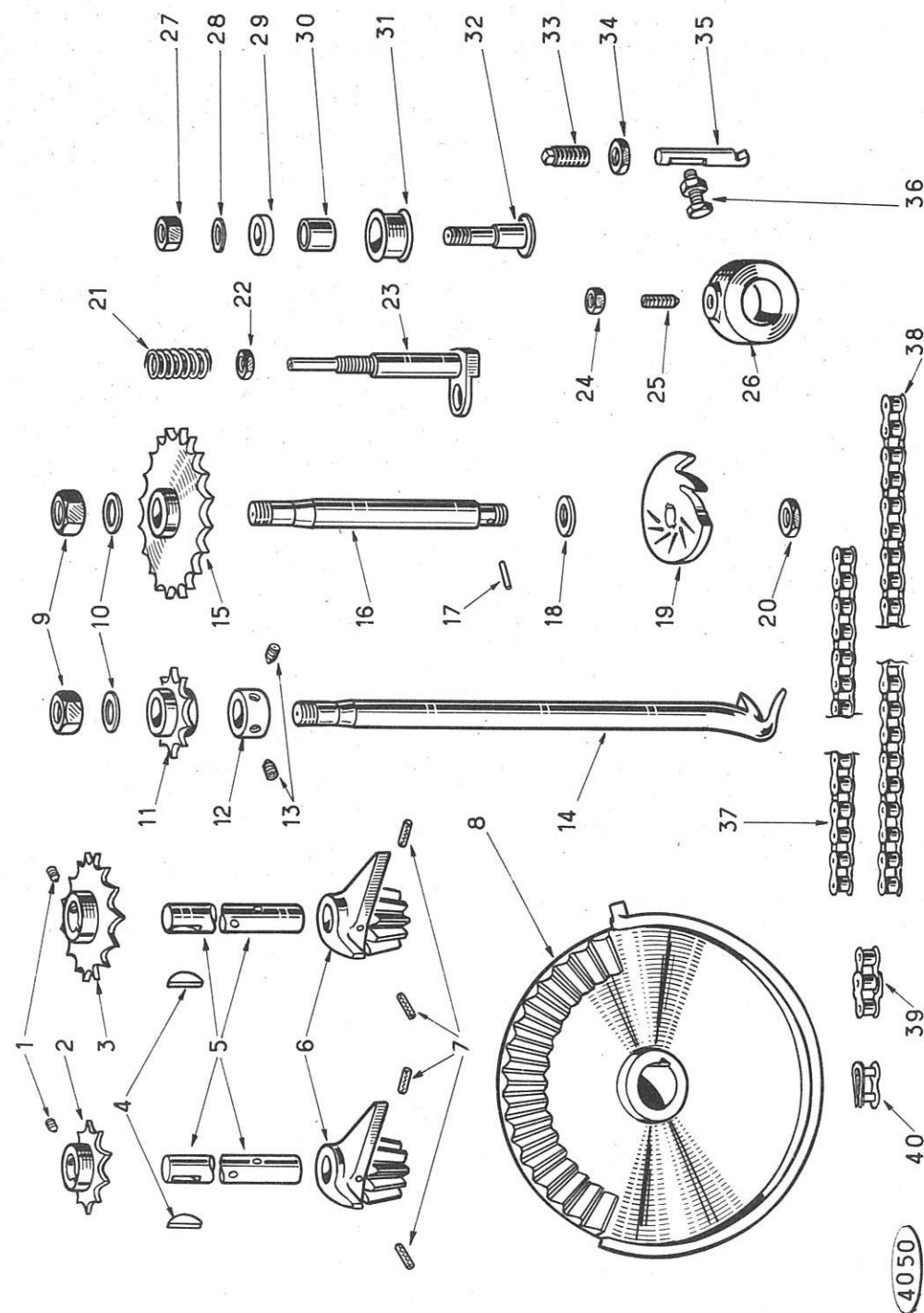
REP N°	REFERENCES DES PIECES		DESIGNATION	QUANT.	OBSERVATIONS
	ANC. N°	NOUV. N°			
	1180		Ensemble transmission avant (rep.1 à 32)	1	
1	332	44.880.353	Rondelle W 12	2	
2	200	44.881.734	Ecrou H 12 x 1,75	2	
3	1168		Tube de transmission long 410	1	
3	1169		d° " 610	1	
5	1149		Mâchoire à serrage côté tracteur	1	
6	1173 CPT		Croisillon complet	1	
7	1167		Mâchoire à verrouillage 1" 3/8	1	
9	1167		Mâchoire à verrouillage 1" 3/8	1	
10	1173 CPT		Croisillon complet	1	
11	1149		Mâchoire à serrage côté presse	1	
12	1172		Ensemble mâchoires et croisillon	2	
13	1155	44.881.556	Vis H 12 x 1,75 - 65	2	
14			Rivet alu	6	
15	326		Graisser Ø 1/8" pas du gaz coudé à 45°	2	
16	1164		Circlips Ø 30 i	8	
17	1163		Cuvette avec aiguilles	8	
18	1162		Joint de liège	8	Non livré
19	1161		Croisillon seul	2	
20	1173 CPT		Croisillon complet (compr.rep. 15 à 19)	2	
21	1174		Bouchon d'appui du ressort	2	
22	1175		Ressort de poussoir	2	
23	1176		Poussoir de verrouillage	2	
24	2474		Anneau support de tube extérieur	1	
25	2473		Bague support de protection	2	
26	1178		Tube de protection extérieur (long.210 ou 410)	1	Préciser long.
27	1177		Tube de protection intérieur	1	
28	2472		Anneau support de tube extérieur	1	
29	2471		Vis à 6 pans creux Ø 6 x 1,00 - 25	2	
30		44.880.347	Rondelle W 6	2	
31	1159		Graisser Ø 6 x 1,00 long	2	
32	1179		Cône de protection des cardans	1	

[illegible]

PRESSE RAMASSEUSE TYPE M. 06

PLANCHE 23

Edition	1 ^{re}	2 ^e	3 ^e	4 ^e
Date	6-64			



PRESSE RAMASSEUSE TYPE M. 06

PLANCHE 23

Nouveau fil de fer (détail)

REP N°	REFERENCES DES PIECES		DESIGNATION	QUANT.	OBSERVATIONS
	ANC. N°	NOUV. N°			
1	1225		Vis sans tête à 6 pans creux Ø 6 x 1,00 - 10	2	
2	1206		Pignon de chaîne 10 dents	1	
3	1208		Pignon de chaîne 15 dents	1	
4	1254	44.881.656	Clavette disque 5 x 9	2	
5	1210		Axe porte-pignons	2	
6	1209		Pignon de cames	2	
7	699/a		Goupille élastique Ø 5 x 22	4	
8	1204		Came dentée	1	
9	1246		Ecrou H 16 x 1,5 hauteur 12	2	
10	199		Rondelle plate Ø 16	2	
11	1207		Pignon de chaîne 10 dents avec cône	2	
12	1212		Bague d'arrêt de pivot de bec	2	
13	1243		Vis sans tête à 6 pans creux Ø 8 x 1,25 - 15	4	
14	1211		Bec torsadeur	2	
15	1205		Pignon de chaîne 20 dents	2	
16	1216		Pivot de disque reteneur	2	
17	1213		Goupille d'arrêt de disque	2	
18	1216 B		Rondelle d'appui de disque	2	
19	1214		Disque reteneur	2	
20	1244		Ecrou H 14 x 1,5 hauteur 6	2	
21	1217		Ressort de reteneur	2	
22	1245		Ecrou H 10 x 1,00 hauteur 6	2	
23	1215		Etrier de reteneur	2	
24	677	44.881.258	Ecrou H 10 x 1,5	2	
25	1242		Vis sans tête à 6 pans creux Ø 110 x 1,50 - 30	2	
26	1222		Bague de butée de noueur	2	
27	757		Ecrou H 12 x 1,50 à gauche	2	
28	756	44.815.006	Rondelle plate Ø 12 x 24 x 2,5	2	
29	1251		Entretoise Ø 12 hauteur 7	2	
30	1220		Bague bronze d'axe tendeur	2	
31	1218 CPT		Galet tendeur de chaîne (comp.rep. 30 et 31)	2	
32	1219		Axe de galet tendeur	2	
33	1235		Vis de réglage de couteau	2	
34	328	1/07903/11	Ecrou H 12 x 1,5 hauteur 5	2	
35	1234		Couteau	2	
36	1237	44.881.765	Vis H 8 x 1,25 - 20	2	
37	1257		Chaîne à rouleaux 5/8" x 6,4 long. 555,8	1	
38	1256		Chaîne à rouleaux 5/8" x 6,4 long. 809,88	1	
39	1256/a		Faux-maillon 5/8" x 6,4	1	
40	1256/b		Maillon de jonction 5/8" x 6,4	1	

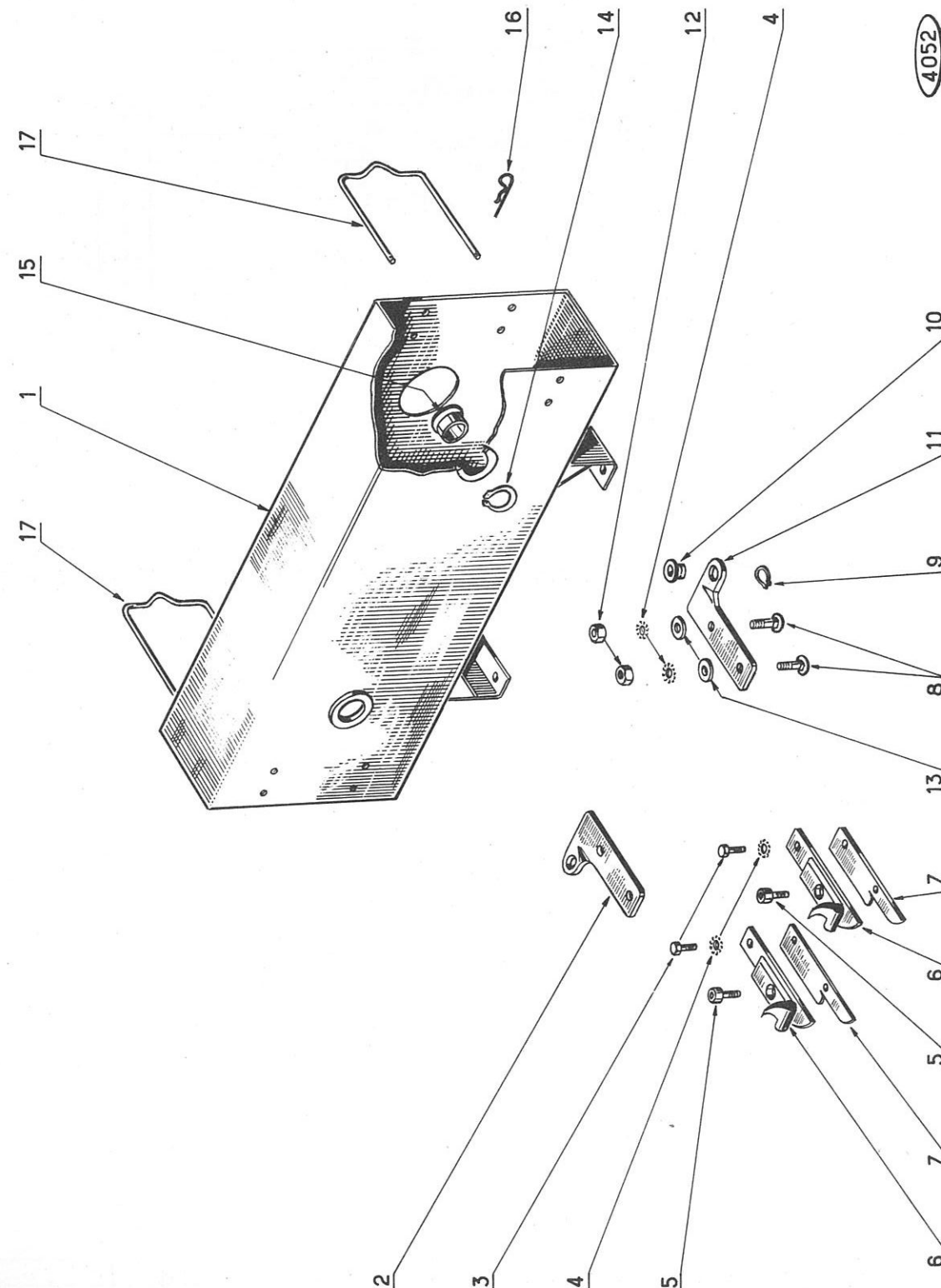
PLANCHE 25

Edition	1 ^{re}	2 ^e	3 ^e	4 ^e
Date	6-64			

PRESSE RAMASSEUSE TYPE M. 06

PLANCHE 25

Boîte à fil de fer

[illegible]

Edition	1 ^{re}	2 ^e	3 ^e	4 ^e
Date	6-64			

PRESSE RAMASSEUSE TYPE M. 06

RÉPERTOIRE NUMÉRIQUE

NUMÉRO	PL.	REP.	NUMÉRO	PL.	REP.	NUMÉRO	PL.	REP.	NUMÉRO	PL.	REP.
102	3	33	146	8	22	201	11	18	402	5	
"	3	37	147	8	23	"	11	38	403 CPT	5	8
102/a	3	36	148	8	24	"	14	8	404	5	3
			149	8	21	"	20	21	405	5	4
105	3	34							406	5	11
108	3	1	156	1	4				407	5	1
109	3	10	157	1	6	202	1	35	408	5	16
110	3	11	159	1	9	209	2	11	409	5	18
111	3	41	160	3	6	209/a	2	13	410 CPT	5	23
111/b	3	35	161	3	23	210	2	18	411	5	31
112/a	2	17	162	3	16				412	5	20
114	2	6	163	3	27	217	3	15	413	5	19
116	2	4	164	3	30	218	11	31	414	5	22
117	2	3	165	3	29	219	20	16	415	5	21
"	2	5	166	1	20	220	20	19			
120	2	14	167	1	22	221	1	38	417	5	32
120/a	2	7	168	1	24	228	8	14	"	9	26
122	2	9	169	1	21	230	8	17	418 CPT	5	25
"	2	22				231	1	29	419	5	27
"	3	18	170	1	32				420	5	24
"	3	21	171	1	33				421 CPT	5	28
"	6	14	172	1	34	301 CPT	4	12	422	5	29
"	10	22	173	1	36	302	4	13	423	5	30
"	11	8	174	1	41	303	4	18	424	5	7
"	12	13	175	1	26	304	4	22	426	5	2
"	12	58	176	1	27	"	20	15	"	5	9
"	12	61	177	1	28	305 CPT	4	3	"	5	9
"	14	15	"	1	37	306	4	8	427	5	10
"	15	12	"	20	11	307	4	11	428	4	10
"	15	13	178	1	30	308	4	16	429	4	9
"	15	21	"	1	39	308/a	4	23	430	5	5
"	15	35	"	20	22	309	4	20	"	9	9
"	16	5	179	1	23	310	4	14			
"	16	22	"	10	43	311	4	15	433	5	26
"	19	11	180	1	5	312	4	17	434	18	5
"	19	13	181	1	2	313	4	32	435	18	8
"	19	22	182	1	3	314	3	14	436	7	28
"	20	49	183	1	10	315	4	24	"	18	4
			184	1	8	316	4	30	"	18	6
123	1	1	185	1	15	317	4	1	437	18	7
124	8	12	186	1	16	318	4	5	438	18	3
125	8	11	187	1	11	"	4	26	439	7	29
126	8	1	187/a	1	11	"	4	31	"	18	2
127	8	13	188	1	12	320	4	28	440	18	1
128	8	20	188/a	1	12	323	4	20	441	18	9
129	8	16	189	1	13	324	2	2	442	18	14
130	8	15	189/a	1	13	325	4	19	443	18	10
131	2	24	190	1	14	326	4	55	444	18	16
132	2	15	190/a	1	14	"	12	1	445	18	26
133	1	19				"	20	15	446	18	19
134	4	6	192	3	25	"	21	29	447	18	21
"	6	6	"	9	15	327	4	27	448	18	25
"	6	17	"	15	26	328	4	24	449	9	10
"	6	29	"	16	26	"	23	21			
"	7	5	193	18	29	329	4	38	450	18	27
"	10	30	194	3	26	330	1	11	452	18	18
"	11	1	"	20	18	"	4	23	453	18	20
"	11	7	195	2	1	332	4	26	"	18	22
"	11	12	197	2	16	"	5	23	455	18	12
"	11	24	198	20	20	"	11	31	456	5	12
"	12	21	199	23	10	"	12	64	457	5	14
"	12	27				"	20	3	459	5	13
"	15	7				"	21	1			
			200	1	25				485	5	17
135	1	18	"	5	26				489	18	11
136	1	17	"	10	43	334 CPT	3	13	"	18	13
143	4	25	"	11	31	335	3	12	490	18	30
"	8	25	"	12	64	336	4	4	491	18	31
"	9	25	"	18	28	"	15	41			
144	4	21	"	20	2	337	4	25			
"	8	21	"	21	2	338	3	38			
"	8	25	201	1	31	"	20	5	506	6	41
"	12	49	"	1	40	339	2	23	"	7	10
"	15	19	"	3	28				"	9	17
145	3	4	"	10	29				"	11	27
			"	11	9	401	5	6			

Edition	1 ^{re}	2 ^e	3 ^e	4 ^e
Date	6-64			

PRESSE RAMASSEUSE TYPE M. 06

RÉPERTOIRE NUMÉRIQUE

NUMÉRO	PL.	REP.	NUMÉRO	PL.	REP.	NUMÉRO	PL.	REP.	NUMÉRO	PL.	REP.
506	12	6	560	7	7	633	16	10	678	15	43
"	15	17	"	7	24	635	3	5	680/b	16	12
508	6	5	"	7	37	"	8	18	680/c CPT	16	11
"	6	26	"	12	23	"	12	36	680/d	16	14
"	10	8	"	15	8	"	20	6	681	15	16
"	11	33	"	15	26	636 CPT	15	27	682	15	36
511	10	3	"			637 CPT	15	22	683	17	23
"	11	36	561 CPT	6	21	637 A	15	23	684	6	14
515	7	35	562	6	21	639	17	21	"	11	8
516	6	4	563	6	44	639/c	17	20	"	15	35
"	6	20	565	10	26	640/a CPT	17	1	"	24	5
"	6	45	"	10	41	640/b	17	11	685	17	15
"	15	8	"	12	10	640/c	17	12	686 CPT	15	15
517	6	31	"	12	33	641	17	2	687 CPT	15	18
521	8	3	566	6	40	643	17	24	688	15	24
522	7	17	567	6	39	643/a	3	22	690	17	9
523 CPT	7	18	568	6	37	"	16	5	691	15	3
524	7	19	569	7	31	648	15	21	692	15	2
525	7	25	571	7	2	649	15	20	693	14	14
526	7	22	"	12	60	650	15	19	694	2	8
527	7	23	572	7	1	651 CPT	17	17	"	2	21
528	7	21	"	12	59	651/b	17	18	"	6	14
529	7	20	574	6	2	652	17	16	"	15	38
529	19	8	575	6	36	653/b	17	8	"	15	44
530	6	11	576	7	27	654	17	19	"	16	5
531	7	9	577	7	26	655	17	7	"	16	13
532	3	7	578	7	30	657 CPT	15	40	"	17	10
"	7	13	579	6	7	"	17	13	"	17	13
"	7	24	580	6	42	660	16	21	"	19	15
"	12	26	581	6	28	661	16	20	"	24	6
533 CPT	7	14	582	6	43	662	16	17	"	24	11
534	7	11	583	7	8	663	16	18	"	24	17
536 CPT	7	4	584	6	1	664	16	19	"	25	4
537	7	3	586	20	4	665	15	28	"	25	13
"	12	29	587	8	2	667	15	33	"	15	39
"	12	54	"			668	15	29	695	14	12
"	12	56	"			"	15	30	696	14	12
"	15	14	600	14	25	669	8	27	697	15	46
538	6	46	605	15	10	"	17	5	698	14	3
"	7	15	608	15	4	670 CPT	8	26	699	14	10
"	15	9	609	15	6	"	17	4	699/a	23	7
544	2	12	610	14	1	671	17	6	"		
"	5	28	611	14	2	672	17	3	701	12	63
545	22	6	612	14	4	673	16	24	705 CPT	12	62
545 CPT	24	15	613	14	5	675	16	25	706	12	9
549 CPT	6	19	614	14	13	676	15	37	707	12	3
"	12	19	615	14	11	677	2	10	708	12	5
550	6	18	"			"	3	17	709	12	8
"	6	34	617	14	7	"	3	20	710	12	11
"	12	68	618	14	23	"	3	31	711 CPT	12	44
551	12	20	618/a	14	24	"	6	14	712 CPT	12	51
552	12	30	619	14	17	"	6	32	713	12	42
554	1	38	620	4	7	"	10	49	714	12	40
"	4	11	"	14	16	"	11	8	715	12	39
"	6	30	"	19	16	"	12	13	717 CPT	12	28
"	12	15	"	19	23	"	12	32	718	12	2
"	17	22	621 CPT	14	9	"	12	58	720	12	35
555	6	15	622	14	21	"	12	61	721	12	48
"	6	33	623	14	22	"	12	67	722 CPT	12	53
"	20	24	"			"	15	13	723	12	52
556	6	10	626	14	20	"	15	21	726	12	31
557	6	13	627	14	18	"	15	35	727	12	1
"	7	33	628	14	19	"	16	5	"	12	49
"	11	3	629 CPT	16	1	"	16	23	"	12	13
"	12	17	630/b	15	31	"	17	14	28	12	41
558	6	12	630/b	16	4	"	18	17	729	12	41
"	7	34	630/c	15	32	"	18	23	730	15	34
"	11	4	630/c	16	3	"	19	12	"	15	45
"	12	18	630/d	15	34	"	20	48	"	16	6
560	1	36	630/d	16	2	"	23	24	"	18	24
"	6	4	631/a	16	16	"	24	7	732	12	12
"	6	20	631/b	16	15	"	24	10	733	12	4
"	6	45	632	16	9	"	24	16	734	13	1
"			632/a	16	7	"	25	12	735 CPT	13	8

Edition	1 ^{re}	2 ^e	3 ^e	4 ^e
Date	6-64			

PRESSE RAMASSEUSE TYPE M. 06

RÉPERTOIRE NUMÉRIQUE

NUMÉRO	PL.	REP.	NUMÉRO	PL.	REP.	NUMÉRO	PL.	REP.	NUMÉRO	PL.	REP.
736 CPT	13	2	823	10	35	945	10	11	1169	21	3
737	13	12	824	10	31	"			1171	21	8
738	13	6	825	10	40	1001	18	32	1172	21	12
739	13	7	826	10	28	1001/a	18	33	1173 CPT	20	37
740	13	9	827	10	37	1003	18	35	"	21	6
741	13	11	828	10	36	1005	18	34	"	21	10
742	13	5	829	10	18	"			"	21	20
743	13	10	"	13	13	1102	19	6	1174	21	21
"	25	9	830	10	33	1104	19	7	1175	21	22
744	13	4	"			1106	19	2	1176	21	23
745	12	34	833	10	39	"			1177	21	27
746	12	7	834	10	38	1109	19	20	1178	21	26
748	13	3	835	10	32	1110	19	21	1179	21	32
749	12	14	"			1111	3	19	1180	21	-
750	12	46	843	10	17	"	6	27	1201	22	1
752	12	66	846 CPT	6	35	"	12	58	1202	22	2
753	12	65	847	11	22	"	15	12	1203	22	3
754	12	16	848	11	23	"	15	13	1204	23	8
756	11	31	851	11	16	"			1205	23	15
"	12	47	852	10	46	1119	20	9	1206	23	2
"	23	28	854	10	48	1120/a	20	17	1207	23	11
757	12	45	855	8	7	1120/b	20	47	1208	23	3
"	23	27	858	1	36	1120/c	20	25	1209	23	6
758	12	50	"	3	3	1120/i	20	23	1210	23	5
759	4	21	"	3	8	1121	20	8	1211	23	14
"	4	25	"	3	9	1129	20	13	1212	23	12
"	7	31	"	3	24	1131	25	14	1213	23	17
"	12	1	"	3	39	1134	20	14	1214	23	19
"	12	49	"	4	3	1136	19	1	1215	23	23
"	15	19	"	6	44	1137	19	3	1216	23	16
760	12	25	"	6	27	1138 CPT	19	5	1216/b	23	18
760 C	12	24	"	12	22	1139	19	10	1217	23	21
761	2	19	"	12	26	1140	19	17	1218 CPT	23	31
"	3	32	"	20	7	1141	19	19	1219	23	32
"	4	4	"	24	24	1142	19	9	1220	23	30
"	10	22	859	10	49	1143	20	29	1221	22	4
"	12	32	"			1144	20	30	1222	23	26
762	12	37	864	11	21	1144	21	28	1224	25	7
763	12	38	"	11	25	1145	20	31	1225	23	1
764	12	43	865	11	10	1146	20	32	1226	24	1
765	4	3	"	11	19	1147	20	33	1227	24	2
"	12	43	866	6	38	"	21	25	1228	24	3
767	12	61	868	11	2	1148	20	35	1229	24	4
768	12	64	869	11	6	"	21	24	1230/a	24	8
"			"	11	13	1149	20	41	1230/b	24	9
						"	21	5	1231 CPT	24	14
						"	21	11	"	24	21
802	11	30	888	8	8	"	21	11	1232	24	12
803	11	28	889	8	10	1150	20	45	"	24	19
804	11	29	890	8	6	1151	20	46	1233	24	13
"	20	10	891	8	5	1152	19	4	"	24	20
806	6	3	892	8	4	1153	19	14	1234	23	35
"	6	25	893	8	9	1154	19	18	1235	23	33
"	10	7	894	6	8	1155	20	42	1236	22	5
"	11	34	895	8	19	"	21	13	1237	23	36
808	9	14	"			1156	20	26	1238	25	3
809	11	35	"			1157	20	12	"		
811	10	1	922	7	6	1158	20	28	1242	23	25
"	11	37	"	7	36	1159	20	36	1243	23	13
"	18	15	"	12	22	"	21	31	1244	23	20
814	9	11	"	12	23	1160	20	34	1245	23	22
815	10	10	930	10	20	"	21	14	1246	23	9
816 CPT	10	10	931 CPT	10	19	1161 CPT	20	37	1250	25	8
817	3	2	932 CPT	11	20	"	21	19	1251	23	29
"	3	40	933	10	16	1162	20	38	1252	25	5
"	6	44	934	10	15	"	21	18	1254	23	4
"	11	32	935	11	15	1163	20	39	1255	22	8
"	12	22	936	11	16	"	21	17	1256	23	38
"	12	26	937	9	1	1164	20	40	1256/a	23	39
"	14	20	938	10	6	"	21	16	1256/b	23	40
"	15	47	939	10	4	1165	20	43	1257	23	37
"	16	8	940	10	9	"	21	30	"		
"	24	23	941	10	47	1166	20	44	1259	25	2
818	11	32	942	11	5	"	21	29	1260	25	10
819	10	5	"	11	14	1167	21	7	1261	25	11
821	10	34	943	11	17	"	21	9	1262	25	1
822	10	42	944	11	11	1168	21	3	"		

PRESSE RAMASSEUSE TYPE M. 06

PRESSE RAMASSEUSE TYPE M. 06

RÉPERTOIRE NUMÉRIQUE

[illegible]

SIMCA INDUSTRIES

DIVISION SOMECA

Société Anonyme au Capital de F 120 000 000

116-118, Rue de Verdun - PUTEAUX (Seine)

Tél. : LON. 26-70 et 36-80 R. C. Seine 60 B 5910