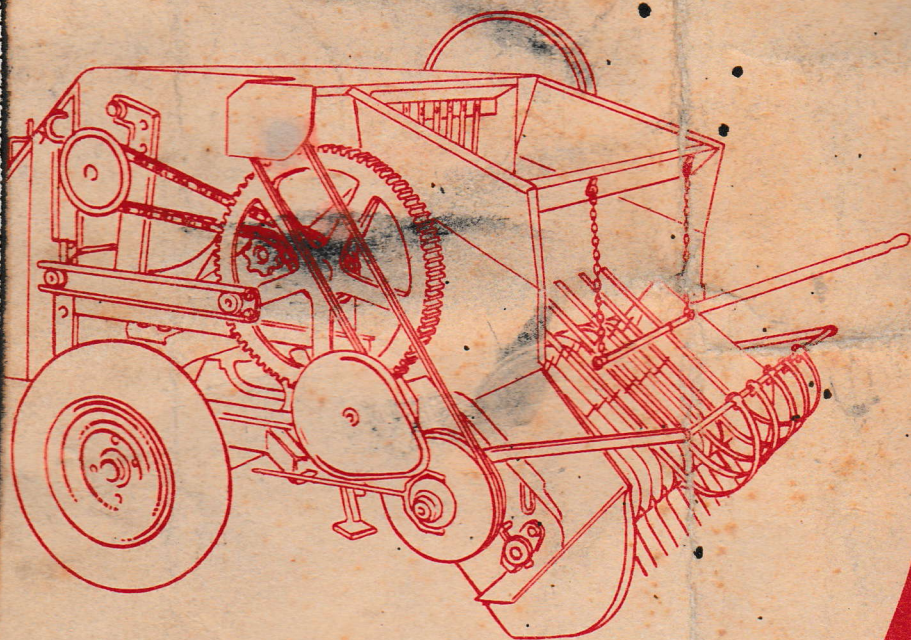


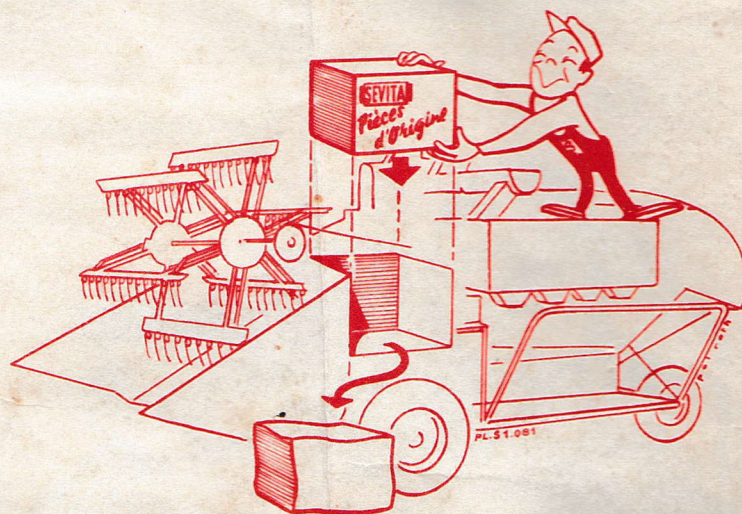
PRESSE-RAMASSEUSE

Sevita-Puzenat

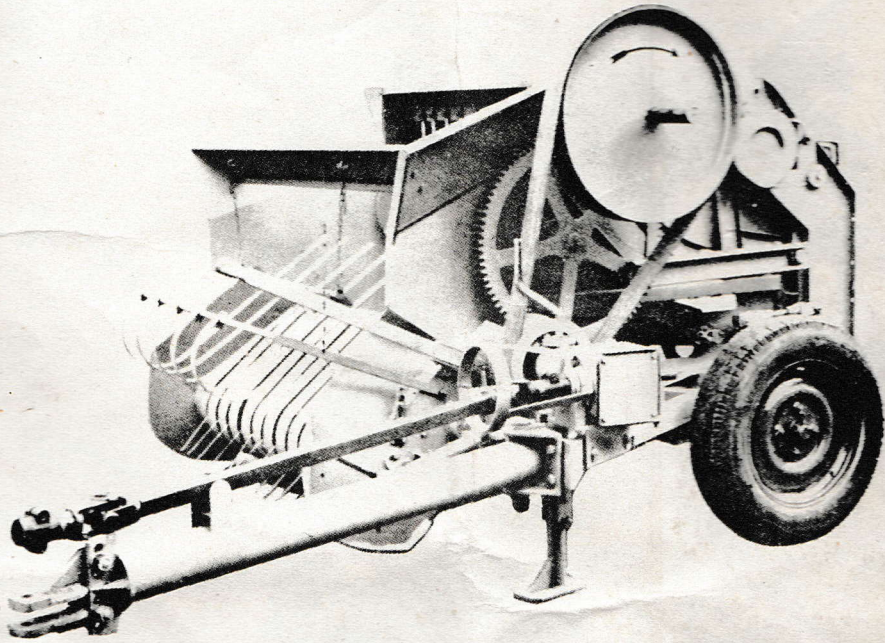
Guide d'usage et d'entretien



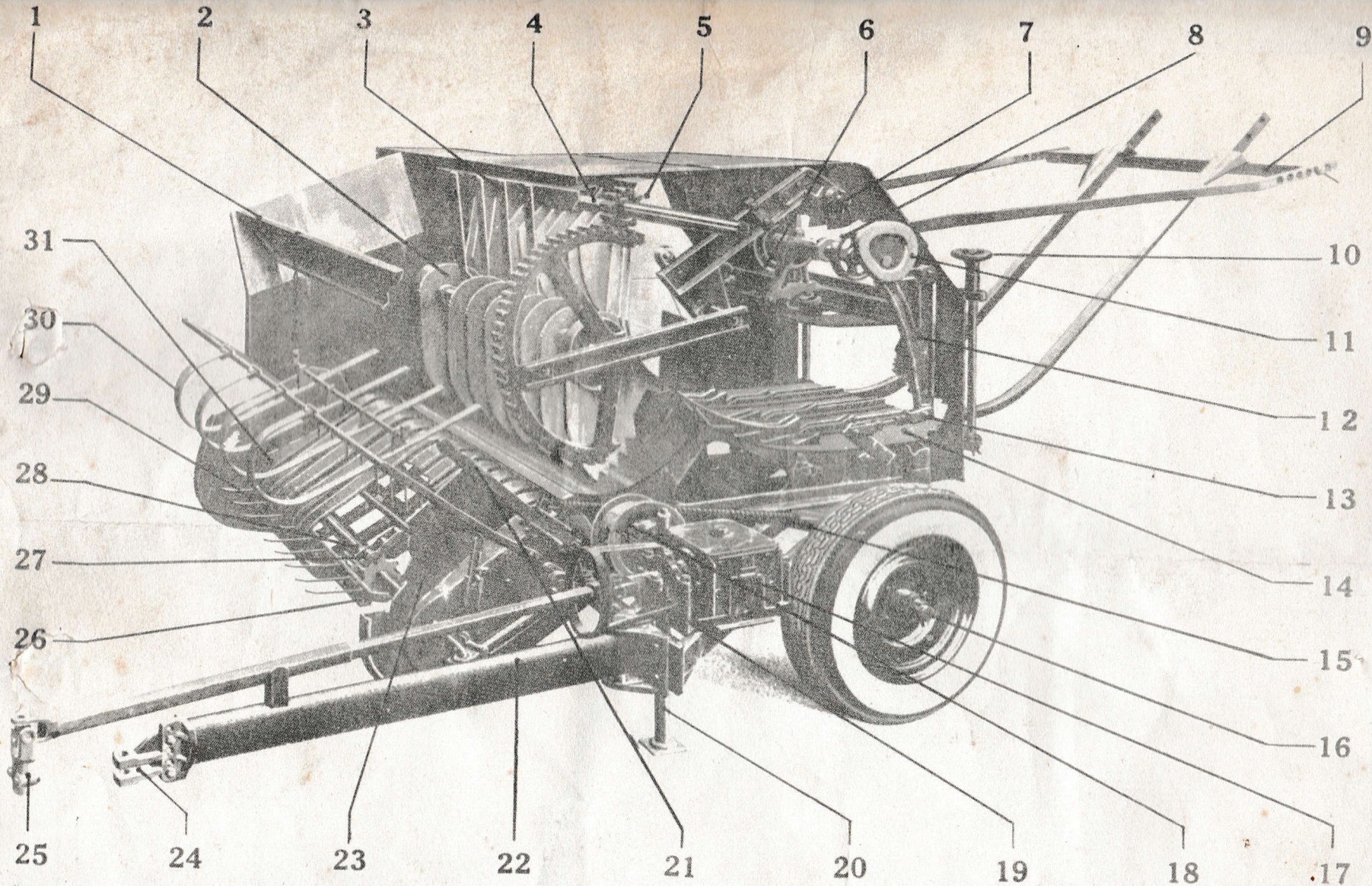
SEVITA



NOS pièces d'origine portant nos poinçons, sont prêtes à être montées sans retouches. Elles sont identiques à celles qui équipent nos matériels neufs, et leur emploi vous assure une réparation parfaite pour votre meilleur profit.



Presse-Ramasseuse DR 2-102 vue du côté gauche.



1. Trémie réception paille batteuse - 2. Ameneurs rotatifs à grand rendement sur arbre ϕ 55. Roulements à billes - 3. Caisson et rampes d'éjection - 4. Arbre de commande sur roulements à billes. Volant ϕ 700 - 5. Piston monobloc renforcé - 6. Noueurs et arbre ϕ 35 sur roulement à rouleaux - 7. Tourillonement sur bague traitée - 8. Frein de noueurs - 9. Monte-bottes réglable à équipements multiples - 10. Volants de réglage de densité - 11. Came donnant un mouvement rationnel aux aiguilles - 12. Système de commande des aiguilles sur roulement à rouleaux - 13. Chapes de réglage d'avance des aiguilles - 14. Couloir inférieur mobile à billes - 15. Ressort compensateur du ramasseur - 16. Fusées interchangeable. Roulements à rouleaux, Rattrapage de jeu - 17. Renvoi d'angle, pignons taillés roulements à billes - 18. Limiteur d'effort - 19. Hâte-forme de renvoi d'angle orientable - 20. Cric télescopique de flèche - 21. Levier de relevage du ramasseur commandé depuis tracteur - 22. Flèche orientable à positions multiples - 23. Ramasseur de grande largeur réglable en hauteur - 24. Chape d'attelage réglable suivant tracteur - 25. Cardans Glaenger-Spicer - 26. Cornières porte-dents, commandées par came - 27. Chaîne de commande à tension réglable - 28. Arches sur roulements à billes - 29. Dents eclipsables en acier spécial - 30. Tablier réglable à double articulations - 31. Bord d'attache de faible diamètre évitant le bourrage du fourrage.

AU PROPRIETAIRE

Nous sommes heureux de vous savoir en possession d'une presse-ramasseuse de notre fabrication. Cette presse vous permettra de récupérer toute la paille laissée sur le champ par votre moissonneuse-batteuse et de ramasser votre fourrage pour le stocker dans un minimum de place, en lui conservant toutes ses qualités.

La presse modèle D produit des bottes de $1 \times 0,34$ m. dont la largeur peut être réglée de 0,35 à 0,70 m. Ces bottes sont solidement liées par deux liens de ficelle sisal type lieuse et sortent derrière la machine. C'est la prise de force du tracteur qui actionne la machine. Si vous le désirez, vous pouvez faire équiper votre presse-ramasseuse d'un moteur auxiliaire qui soulagera le travail demandé au tracteur et facilitera la récolte lorsque les conditions sont particulièrement pénibles.

Nous vous recommandons de lire attentivement les instructions du présent livret; vous pourrez ainsi utiliser au mieux votre presse et profiter de tous les avantages que vous devez retirer de son emploi.

TABLE DES MATIERES

| DESIGNATION | PAGES | DESIGNATION | PAGES |
|--|-------|---|-------|
| CARACTERISTIQUES | 4 | MISE EN ROUTE <i>(suite)</i> | |
| PLAN DE GRAISSAGE | 5 | - Réglage de la densité des bottes | 10 |
| GENERALITES | | - Réglage du frein du noueur | 10 |
| - But de la DR2 | 6 | - Réglage de la hauteur du P.U. | 10 |
| - Avantages de la DR2 | 6 | - Système relevage P.U. tracteur | 11 |
| PREPARATION DE LA RECOLTE | | - Embrayage P.U. | 11 |
| - Fauchage | 7 | - Réglage du tablier P.U. | 11 |
| - Fanage-andainage | 7 | - Vitesse de travail | 12 |
| MISE EN ROUTE | | ENTRETIEN DE LA PRESSE | 12 |
| - Réception de la presse | 8 | VERIFICATIONS DES MECANISMES | |
| - Graissage | 8 | - Sécurité d'enclenchement | 13 |
| - Attelage | 8 | - Synchronisme des noueurs | 13 |
| - Transmission Glaenzer-Spicer | 8 | - Système de sécurité des aiguilles | 14 |
| - Moteur auxiliaire | 8 | - Position et amplitude des aiguilles | 14 |
| - Essai à vide | 9 | - Synchronisme entre le piston et noueurs | 14 |
| - Mise en place pelote-ficelle | 9 | - Réglage chaîne par repère | 14 |
| - Réglage des tendeurs de ficelle | 9 | - Réglage chaîne sans repère | 14 |
| - Réglage dimension des bottes | 10 | - Réglage des noueurs | 16 |
| - Mise en place du monte-bottes | 10 | | |
| - Réglage de la densité des bottes | 10 | | |
| - Réglage du frein du noueur | 10 | | |
| - Réglage de la hauteur du P.U. | 10 | | |
| - Système relevage P.U. tracteur | 11 | | |

C A R A C T E R I S T I Q U E S

| | |
|--|---|
| Dimensions du canal | (D2 et DR2 - 102) 1 x 0,34 m - (DR2 82) 0,80 x 0,34 m |
| Poids des bottes paille | 6 à 14 kg |
| fourrage | 10 à 20 kg |
| Largeur des bottes | 0,35 à 0,70 m |
| Réglage de la largeur des bottes | progressif, par vis à main |
| Mesure de la largeur des bottes | automatique, par étoupe |
| Système d'alimentation | ameneurs rotatifs |
| Système de compression | par piston oscillant |
| Course du piston | 0,54 m |
| Vitesses des organes : Arbre de commande (pour prise de force) | 540 tr/min |
| Poulie de commande (pour prise de force) | 875 tr/min |
| Volant (à vide) | 260 tr/min |
| Harnais et ameneurs | 52 tr/min |
| Nombre de coups de piston par minute | 52 |
| Vitesse linéaire de la courroie du volant | 9,55 m/s |
| Diamètre du volant | 700 mm |
| Noueurs | 2 |

C A R A C T E R I S T I Q U E S S P E C I A L E S A U X P R E S S E S - R A M A S S E U S E S D R 2 - 1 0 2 e t D R 2 - 8 2

| | |
|---|------------------------------------|
| Nombre de roulements à billes | 10 |
| Nombre de roulements à rouleaux | 4 |
| Largeur du cylindre de ramassage | (DR2-102) 1,36 m - (DR2 82) 1,32 m |
| Hauteur de relevage du ramasseur | 0,20 m |
| Attelage au tracteur | tubulaire orientable |
| Largeur hors-tout | (DR2-102) 2,20 m - (DR2 82) 2,75 m |
| Longueur hors-tout | 4,50 m |
| Longueur hors-tout (sans monte-bottes) | 3,28 m |
| Hauteur maximum | 1,59 m |
| Poids (commande par prise de force) | (DR2-102) 1180 kg. (DR2 82) 1070 |
| Roues à pneumatiques | 185 x 400 |
| Pression de gonflement | 2 kg |
| Puissance nécessaire à la barre du tracteur | 10 CV minimum |
| Puissance du moteur auxiliaire (éventuellement) | 8 à 10 CV |

G R A I S S A G E

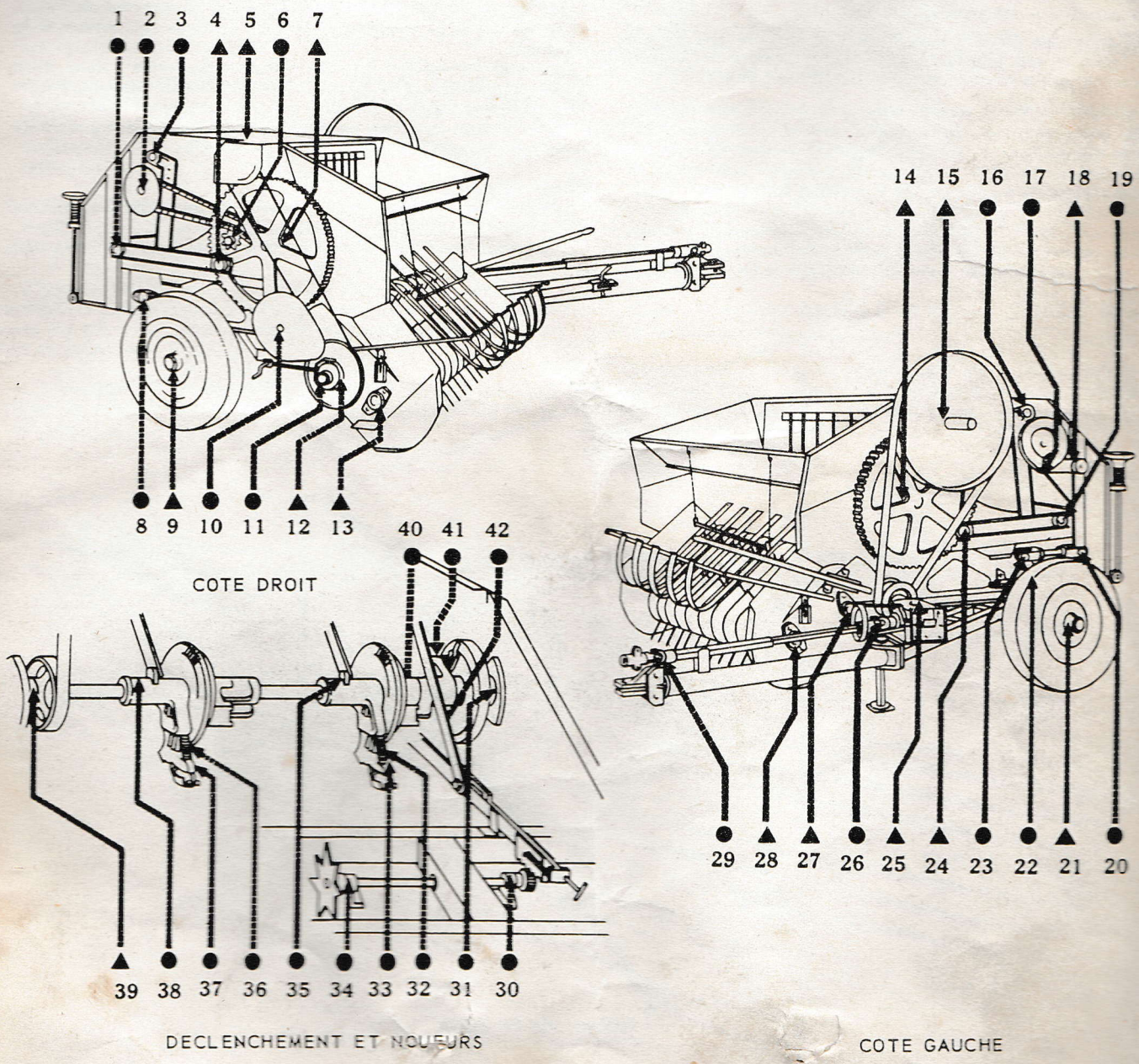
| N° de Repère | Points de Graissage | Période de Graissage | N° de Repère | Points de Graissage | Période de Graissage |
|--------------|--------------------------------------|----------------------|--------------|------------------------------|--------------------------|
| 1-19 | Têtes de bielles de piston | Tous les jours | 18 | Axe de levier de commande | Toutes les semaines |
| 2 | Bout droit d'arbre des noeurs | Tous les jours | | d'aiguilles | |
| 3-16 | Têtes de bras d'articulation | Tous les jours | 20-23 | Chapes de commande | Tous les jours |
| | du piston | | | d'aiguilles | |
| 4-24 | Boîtiers de bielles de piston | Toutes les semaines | 25 | Boîtier de transmission | Toutes les semaines |
| 6 | Pignon tendeur de chaîne | Tous les jours | | (voir note) | |
| 5-15 | Paliers d'arbre du volant | Toutes les semaines | 26-29 | Croisillons de cardans | Tous les jours |
| 7-14 | Paliers d'arbre de harnais | Toutes les semaines | 30-34 | Coussinets d'arbre de | Tous les jours |
| 8-22 | Paliers d'arbre des aiguilles | Tous les jours | | déclenchement | |
| 9-21 | Moyeux de roues | Toutes les semaines | 31 | Palier droit de l'arbre | Tous les jours |
| 10 | Tendeur de courroie de pick-up | Tous les jours | | des noeurs | |
| 11 | Baladeur d'embrayage de | Tous les jours | 32-36 | Disques des noeurs | Tous les jours |
| | pick-up | | | 33-37 | Becs des noeurs |
| 12-27 | Boîtiers d'arbre supérieur de | Toutes les semaines | 35-38 | Bâts des noeurs | Tous les jours |
| | pick-up | | | 39 | Palier gauche de l'arbre |
| 13-28 | Boîtiers d'arbre inférieur de | Toutes les semaines | | des noeurs | |
| | pick-up | Toutes les semaines | 40 | Support du Basculeur | Tous les jours |
| 17 | Galet de levier de commande | Tous les jours | 41 | Chien moteur | Tous les jours |
| | d'aiguilles | | | 42 | Sécurité |
| | | | | d'enclenchement | |

NOTE: Boîtier de transmission. Vérifier le niveau toutes les semaines à l'aide d'un fil de fer. Compléter au besoin à l'huile SAE-90 de bonne qualité pour qu'il atteigne 5 cm du fond. Rincez soigneusement une fois par an au pétrole et refaites le plein jusqu'à 5 cm du fond avec de l'huile neuve (1 litre environ).

PLAN DE GRAISSAGE

Les numéros de repère se rapportent au plan de graissage ci-dessous. Les graisseurs dont le numéro est placé contre un cercle sont à lubrifier journellement. Ceux dont le numéro est placé contre un triangle sont à graisser toutes les semaines.

Important - Avant de mettre votre machine en marche, graissez soigneusement suivant les indications du tableau ci-contre, en vous reportant au plan de graissage ci-dessous. Assurez-vous que les graisseurs ne sont pas obstrués par la peinture ou la saleté et que la graisse atteint bien les paliers. Cette machine nécessite un minimum de graissage; cependant, un graissage soigné augmente sa durée, évite les retards et vous économise de l'argent en pièces de rechange. Conservez votre graisse et votre huile à l'abri de la poussière et ne laissez pas les récipients ouverts, faute de quoi vous risqueriez d'introduire des abrasifs dans votre machine au moment du graissage, abrasifs qui ne tarderaient pas à mettre les paliers hors d'usage. Employez le pistolet de graissage fourni avec la machine sur tous les graisseurs. N'utilisez que des graisses de marque réputée et de l'huile SAE-90 dans le boîtier d'engrenages.



GENERALITES

BUT DE LA DR2

- Ramassage des fourrages de toutes natures.
- Ramassage des fourrages avant ensilage.
- Ramassage de la paille provenant de la M.B.
- Ramassage de la paille évacuée de la batteuse.

1^o) La presse-ramasseuse DR2. permet d'obtenir à rendement élevé des fourrages de première qualité, avec un minimum de main d'oeuvre.

Pouvant en effet être traité incomplètement sec, donc sans risque d'effeuillage, le fourrage conserve toute sa valeur nutritive en protéines et vitamines.

Il s'ensuit que le temps de fanage est très sensiblement réduit, la mise en bottes pouvant s'effectuer lorsque l'humidité du fourrage se situe entre 30 à 35%. A titre indicatif la mise en meule tolère une humidité de 20%.

Ce gain de temps permet souvent de rentrer des récoltes malgré des conditions atmosphériques instables.

Conseil important. Plus le taux d'humidité de la récolte est élevé, plus il est recommandé de moins compresser afin de permettre une aération favorable lors du stockage.

2^o) La presse DR2. permet également de collecter le fourrage avant ensilage. Le système nouveau étant immobilisé par le verrouillage de sécurité (figure 6) le fourrage vert est normalement ramassé et pressé. Les rampes distribuent la marchandise sur un chariot léger attelé à la presse.

3^o) La presse DR2. ramasse et met en bottes la récolte de paille provenant de la moissonneuse-batteuse. Si la moissonneuse-batteuse par suite de bourrages a produit de gros

amas de paille, égalisez-les.

La capacité de la ramasseuse est largement suffisante pour absorber l'andain d'une automotrice à grande coupe.

4^o) La presse DR2. peut-être utilisée derrière une batteuse grâce à l'adjonction d'une tôle amovible dans la trémie. (figure 1).

LES AVANTAGES DE LA DR2

- Seul le conducteur du tracteur suffit à assurer la marche de la presse.
- Si vous le désirez, le chargement direct des bottes peut s'opérer sur chariot léger attelé à l'arrière de la presse, donc aucune manipulation à la fourche.

Il s'ensuit :

- Une main d'oeuvre réduite puisque moins d'opérateurs.
- Un travail peu pénible puisque plus de manipulations à la fourche.
- Une grande rapidité dans l'exécution du travail, donc dans l'engrangement, réduisant ainsi considérablement le danger des pertes dues aux intempéries.
- Un stockage concentré, vous laissant une place appréciable dans vos engrangements.

D'autre part :

- Amélioration sensible des produits de la ferme bénéficiant d'un fourrage à valeur nutritive plus élevée.
- Gain de temps appréciable, sur le fourrage en vrac, dans toutes manipulations ultérieures.

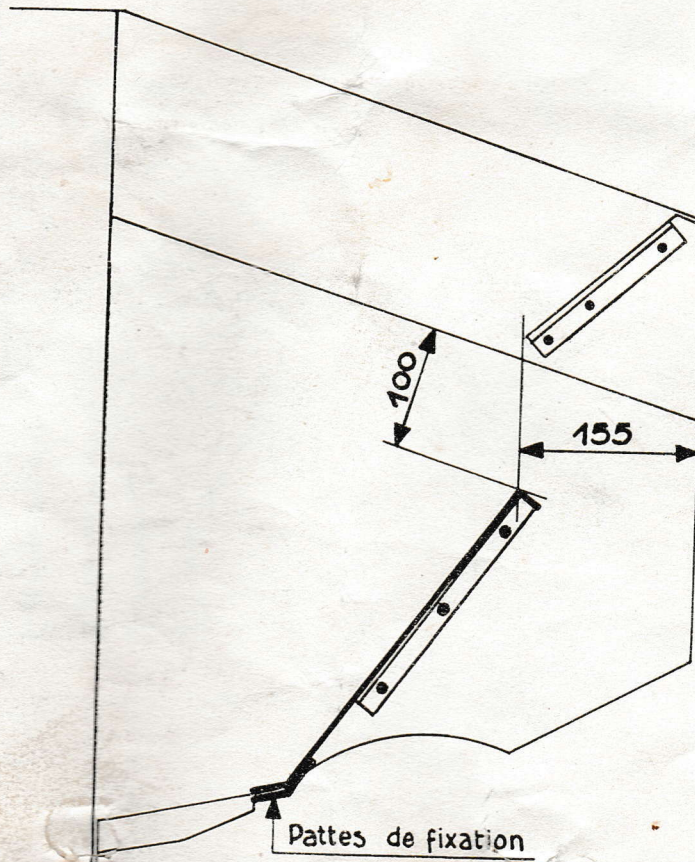


Figure 1 - Tôle amovible pour batteuse

PREPARATION DE LA RECOLTE

Pour produire un travail rapide et de bonne qualité, vous préparez votre récolte en suivant les recommandations générales ci-dessous, données pour la pratique du fauchage et du ratelage.

Vous éviterez ainsi les risques de bourrage et les chocs qui pourraient surcharger votre presse et qui conduisent à une usure rapide de ses organes.

- FAUCHAGE

Les conditions biologiques du fourrage imposent que vous fauchiez au plus tard à la formation des boutons. Il est important, pour assurer un bon ramassage que le circuit adopté pour le passage de la faucheuse puisse être suivi dans le même sens par le rateau andaineur et la presse-ramasseuse.

Cette obligation entraîne deux méthodes de travail:

1^o) Commencer par l'extérieur, en travaillant le tour du champ pour terminer au centre (figure 2). Toutefois si certains obstacles naturels ou autres ne permettant pas ce circuit opérez suivant la deuxième méthode.

2^o) La récolte est alors travaillée en lignes en faisant tourner la presse-ramasseuse en dehors des limites du champ et en travaillant les différents andains alternativement mais toujours dans le même sens de marche que le rateau andaineur (figure 3).

- FANAGE-ANDAINAGE

Pour faciliter votre travail de fanage andainage exécutez-le, comme précité, dans le même sens de marche que la faucheuse.

D'autre part, la qualité de votre foin sera améliorée, le feuillage se plaçant alors par ce procédé vers le centre des andains, ce qui vous assurera un séchage uniforme et une faible perte de coloration.

L'andainage se fera de préférence avec un rateau à décharge latérale de façon à obtenir des andains bien droits et de densité uniforme.

Il est important dans le groupement de 2 ou plusieurs andains de retourner en finale la totalité de l'andain ainsi formé (et non d'accoler les andains sans les lier ensemble). Vous éviterez ainsi des variations dans le séchage et des ennuis lors de la mise en bottes.

La plupart des foins sont bons à rateler lorsque les tiges sont suffisamment rigides pour tenir bien droites lorsqu'on les prend par la base.

Un fourrage ratelé trop vert s'emmêle et est difficile à mettre en bottes.

Toutefois il n'y a pas intérêt à récolter le foin complètement sec, il accuse alors une perte d'éléments biologiques et encoure des risques d'effeuillage.

- ANDAINS

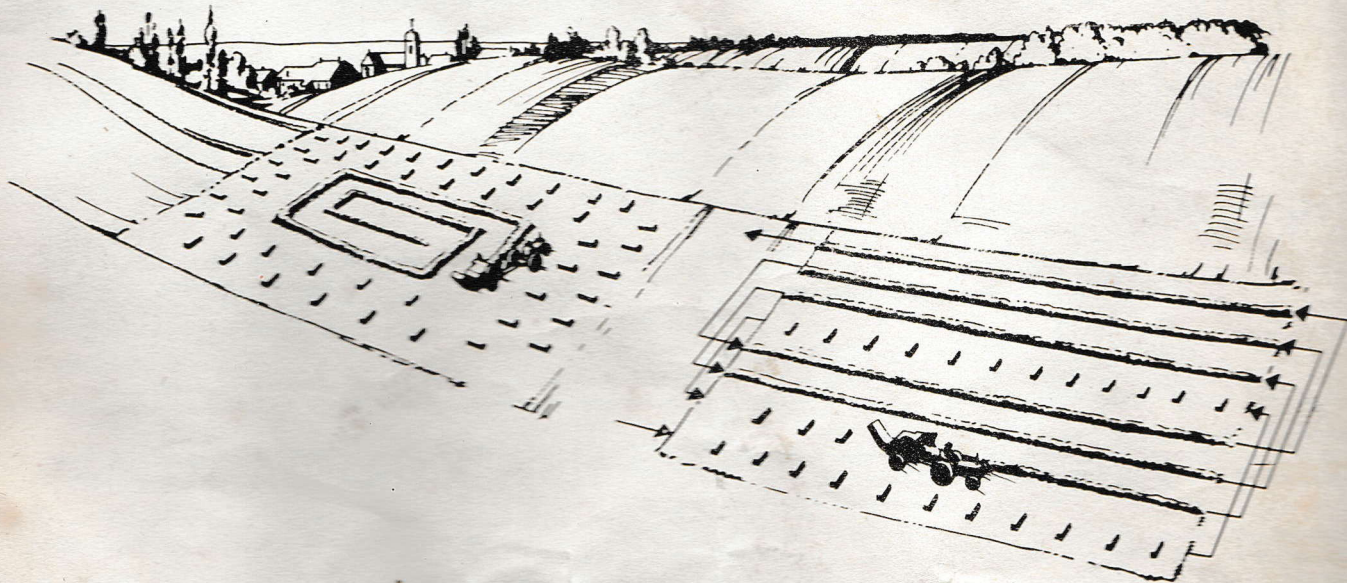
L'idéal est d'avoir des andains légers et rebondis. Ils ne doivent pas être trop gros de façon à être assurés d'un séchage uniforme et éviter une surcharge à la presse.

Dans la plupart des cas, à moins que la récolte ne soit extrêmement dense, l'andain réalisé avec une coupe de 1m800 vous donnera de bons résultats.

Attention aux andains trop volumineux que vous serez portés à préparer dans les fourrages à gros rendement. Attachez-vous à ne pas leur donner une largeur supérieure à 1 mètre. Vous serez alors parfois dans l'obligation de confectionner des andains distants d'environ 2 mètres 50.

Dans les récoltes faibles, il est parfois préférable de grouper plusieurs andains.

Retenez déjà cette règle qui vous sera répétée dans la rubrique: vitesse de travail "il est conseillé d'avancer assez rapidement sur des andains peu volumineux, que d'avancer lentement sur de gros andains".



Figures 2 - 3

MISE EN ROUTE

RECEPTION DE LA PRESSE

Les presses sont expédiées de l'usine toutes montées de la façon suivante :

L'ensemble de la presse-ramasseuse sur le châssis de laquelle est attaché le tube avant du cardan et qui comprend, dans les boîtes à ficelle, le pistolet de graissage et la courroie d'entraînement; et, d'autre part, le colis de ferrures du monte-bottes.

Vérifiez avant d'accepter la livraison si rien ne manque et si la machine n'a pas été détériorée en cours de transport.

GRAISSAGE

Commencez par faire un graissage complet de la machine en vous reportant au plan de graissage (page 3). Malgré le soin apporté à la fabrication un graisseur peut avoir été oublié. Dans le cas d'une ramasseuse à prise de force, vérifiez que la boîte à pignons d'angles est à son niveau d'huile normal (1 litre).

ATTELAGE

La presse-ramasseuse doit être attelée au tracteur de façon que le châssis soit sensiblement horizontal. Vous obtiendrez ce résultat, sur terrain de niveau, en jouant avec le cric de flèche. Il suffit alors de régler la chape d'attelage de flèche à la hauteur de votre barre d'attelage de tracteur. 6 positions sont prévues. La position désirée étant obtenue bien bloquer les deux boulons de chape.

Accrochez la presse au tracteur.

Les positions route et travail sont obtenues par pivotement de la flèche avec immobilisation par brochage.

TRANSMISSION GLAENZER-SPICER

"Attention" à la mise en place du cardan

Les transmissions "GLAENZER-SPICER" qui équipent nos presses-ramasseuses sont livrées en "standard" de longueur quant au tube coulisse rectangulaire et à l'axe couissant dans ce tube.

Il appartient donc à celui qui opère la 1^o mise en route de la presse, avec un tracteur donné, de couper à la longueur d'utilisation correcte l'axe rectangulaire plein.

Important - Ne pas se conformer au procédé d'ajustement qui suit fait encourir des casses de cardans, de boîte de renvoi d'angle ou de socle de boîte. Dans ce cas, notre responsabilité est entièrement dérogée.

OPEREZ AINSI

1^o) Attelez votre presse à la barre de traction de votre tracteur à 0m20 (environ) sur la droite de l'axe des roues. *Figure A*. Vous aurez avec ce procédé de décalage l'avantage de pouvoir atteler votre presse à toutes positions comprises entre l'axe du tracteur et cette position située à 0m20 de l'axe, c'est-à-dire X et Y - *Figure A* - vue en plan.

2^o) Braquez à fond votre tracteur pour virer sur la gauche et avancez jusqu'à ce que la roue gauche vienne presque en contact avec la flèche - *Figure B* - (c'est le cas le plus défavorable pour la transmission).

3^o) EMMANCHEZ

- le cardan tubulaire sur le tracteur et serrez les brides,
- le cardan à axe plein rectangulaire sur la boîte sans les emboîter l'un dans l'autre.

Présentez-les alors côte à côte - *Figure C* - la flèche d'attelage n'est pas figurée sur ce plan pour éviter des confusions.

AVEC UN METRE

- portez sur le cardan tube la cote de 0m10 sur le tube depuis sa jonction avec la chape de cardan.
 - reportez ce repère sur l'axe plein rectangulaire.
- C'est là que vous devez scier cet axe.

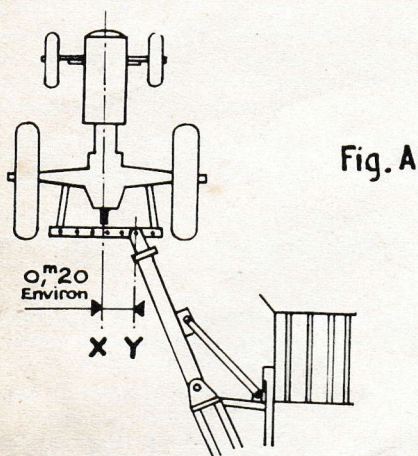


Fig. A

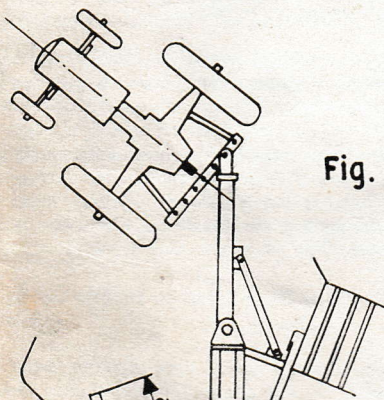


Fig. B

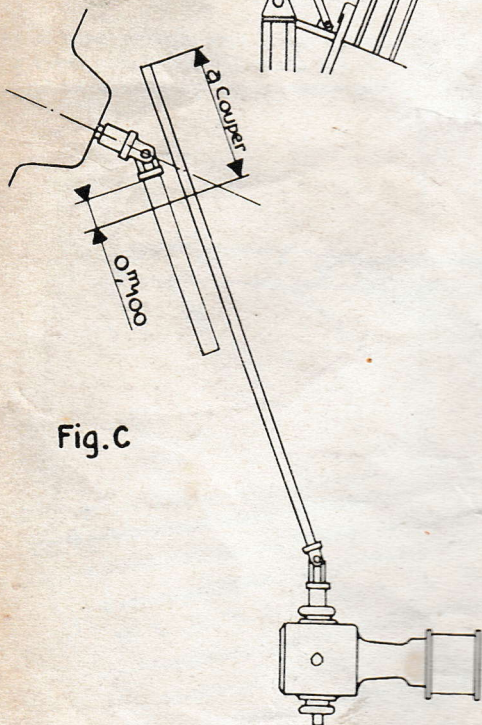


Fig. C

Figure 4

APRES SCIAGE

- Remontez votre cardan en l'emboitant cette fois dans sa coulisse tube (graissez copieusement) avant emboiture.

POSITION D'ATTELAGE IDEALE

Il est recommandé d'atteler la presse dans le plan de l'axe de sortie du cardan de votre tracteur, mais ceci après avoir coupé, l'axe plein comme il est dit plus haut.

Important - Si pour une raison quelconque vous utilisez un autre tracteur, vérifiez par ce même procédé la sécurité.

MOTEUR AUXILIAIRE

Dans ce cas, l'essieu est légèrement reculé par rapport à celui de la ramasseuse à prise de force. Ce décalage compense le poids du moteur. La chaise livrée de série accepte le W112 BERNARD. Equipez dans ce cas votre moteur d'une poulie de 90 m/m et d'une courroie en caoutchouc inextensible de 100 m/m de large.

ESSAI A VIDE

Avant la mise en route, inspectez soigneusement l'intérieur de la machine pour vérifier qu'il n'y a pas d'obstruction (pierre, planche d'emballage ou outil oublié). Faites faire alors plusieurs tours à la main au volant en prenant garde de ne pas tourner à l'envers, ce qui se voit facilement au sens de rotation des ameneurs. Déclenchez à plusieurs reprises le mécanisme de liage en faisant tourner l'étoile de mesure à la main jusqu'au dé clic. Embraquez le pick-up s'il s'agit d'une presse-ramasseuse et voyez également s'il fonctionne normalement. Vous pouvez alors mettre votre presse en service.

MISE EN PLACE DES PELOTES DE FICELLE

Ne vous servez que de ficelle Sisal de marque réputée du type « lieuse ». Mettez une pelote dans chacune des quatre boîtes qui se trouvent sous le couvercle supérieur de la caisse. Pour cela, ouvrez le couvercle, soulevez le verrou central des deux barres porte-anneaux et repoussez ces barres vers l'arrière. Mettez en place les deux pelotes A et C. Passez l'extrémité du centre de ces deux pelotes dans l'anneau correspondant de la barre porte-anneaux, de droite à gauche pour celle de gauche, de gauche à droite pour celle de droite. Reliez l'extrémité intérieure de ces deux pelotes à l'extrémité extérieure des pelotes B et D et mettez ces dernières dans leur boîte respective. Rabattez les deux barres porte-anneaux et remettez le verrou en place. Saisissez le bout du centre de la pelote extérieure « B » et enfiler-le comme suit (voir figure 5).

B. Dans l'anneau de la barre en le passant du centre vers l'extérieur.

1. Dans le trou de la tôle latérale.
2. Dans le cavalier du haut de la coulisse de béquille.
3. Sous la tôle de protection, le long de cette coulisse.
4. Dans le cavalier inférieur de cette coulisse.
5. Dans les deux trous du tendeur de ficelle en soulevant le pignon à la main.
6. Dans le trou du contre-poids oscillant placé sous l'avant de la machine, en enfilant de l'extérieur vers le centre.
7. Dans le passant placé au-dessus de ce contre-poids, sous le couloir d'alimentation.
8. A travers l'aiguille en faisant passer la ficelle PAR DESSUS le galet de bout d'aiguille.

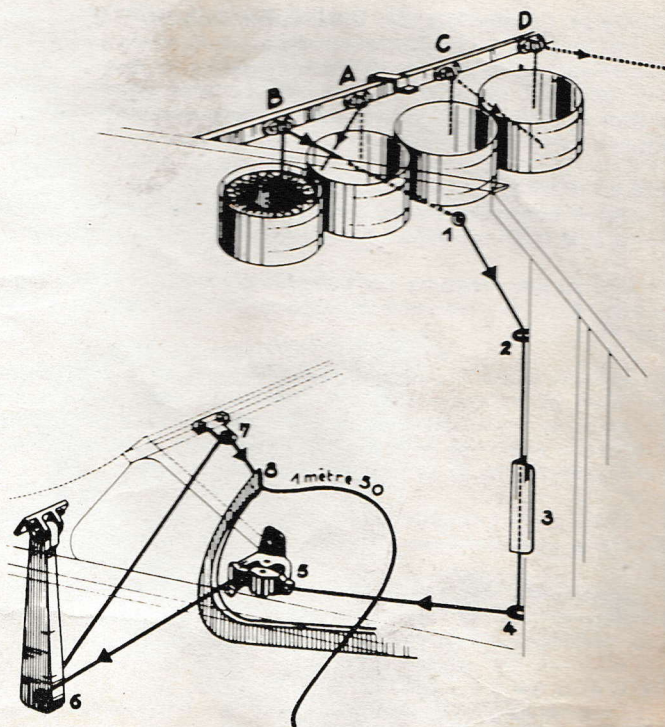


Figure 5 - Mise en place de la ficelle.

Tirez alors sur la ficelle de façon à en sortir environ 1,50m. Procédez de même pour le côté opposé et faites sortir les deux bouts de ficelle dans le canal. Tournez le volant de la presse à la main dans le sens de marche normal ou mettez la machine en route à faible vitesse.

Tout en maintenant les deux ficelles tendues, déclenchez le mécanisme des noeuds en faisant tourner la roulette de mesure. Les deux ficelles se prendront dans le reteneur des disques. Dégagez les noeuds qui se sont formés sur les becs. La machine est prête à fonctionner.

Lorsque vous êtes amené à enfiler la ficelle au cours du travail, commencez par relever le levier de sécurité (voir fig. 6) Ce levier, placé sur le support du bras de déclenchement, près de la vis de réglage de largeur des bottes, permet de soulever le bras de déclenchement, ce qui l'écarte du rochet et l'immobilise. Le mécanisme des noeuds ne peut alors fonctionner. Enfilez la ficelle comme indiqué plus haut.

Pour s'assurer une sécurité absolue, il est recommandé d'arrêter la machine pour passer les ficelles.

REGLAGE DES TENDEURS DE FICELLE

La presse ramasseuse étant au travail, observez par l'ouverture d'un panneau, les contre-poids oscillants (6 de la fig. 5).

Si, immédiatement après un nouage et au retour des aiguilles les contre-poids reviennent, même un temps très court à la position verticale, les tendeurs (5 de la fig. 5) ne sont pas suffisamment serrés.

Pour éviter toute casse de ficelle, serrez vos tendeurs de façon qu'à la descente des aiguilles les contre-poids, au point instantané le plus bas, accusent un angle de 30° environ avec le sol. En aucun cas ils ne doivent passer à la verticale.

REGLAGES ET UTILISATION

REGLAGE LONGUEUR DE DIMENSION DES BOTTES

La dimension des bottes se règle par la vis à poignée B placée en bout du bras de déclenchement (fig. 6). En la vissant vous réduisez vos bottes, en dévissant vous augmentez leur longueur. Le réglage désiré obtenu, bloquez le contre-écrou papillon A.

MISE EN PLACE DU MONTE-BOTTES

Fixez au moyen de deux boulons disposés à cet effet le bas des rampes (C) aux oreilles du tablier mobile (F).

D'autre part, engagez les 2 tirants (A) dans les 2 tourillons de bâti (E) en les orientant de façon qu'ils s'écartent vers l'arrière (fig. 7).

Relevez alors l'ensemble monte-bottes jusqu'à engagement des axes de traverse dans 2 trous correspondants des tirants. La série de trous disposés dans les tirants, vous permettront d'obtenir la pente que vous désirez. Cette pente n'agit d'ailleurs que légèrement sur le serrage (ou densité) des bottes.

Enfin, mettez en place le presseur supérieur D par l'engagement d'un boulon réservé à cet effet, dans sa douille d'extrémité.

Ce presseur n'a d'autre but que de s'appuyer sur les bottes échelonnées sur la rampe pour en assurer la stabilité. Serrez donc faiblement la vis à T sur ce presseur (fig. 7).

REGLAGE DE LA DENSITÉ DES BOTTES

Lorsque la presse démarre à vide les 3 premières bottes sont lâches. Vous réglerez donc la densité suivant la confection des bottes suivantes. Pour augmenter la densité relevez insensiblement le tablier mobile en agissant sur les 2 volants de réglage B (fig. 7).

Prenez soin de régler ces volants de façon identique.

Important - Un réglage de densité fait le matin n'est pas valable toute la journée même dans une marchandise identique. L'état hygrométrique de l'air a une grosse influence sur la récolte. Vérifiez donc souvent le serrage surtout si vous travaillez tard dans la soirée, vous éviterez ainsi des efforts exagérés et des détériorations à votre presse.

REGLAGE DU FREIN DU NOUEUR

L'arbre des noueurs comporte du côté gauche une ceinture métallique garnie de Ferodo qui vient frotter contre un tambour. Elle est destinée à freiner le mouvement de rotation de l'arbre des noueurs qui subit l'inertie du système aiguille. Ce frein ne doit être ni trop serré au point d'empêcher la rotation, ni trop lâche au point de perdre son efficacité. Resserez le boulon placé au-dessus du ressort de la ceinture au fur et à mesure de l'usure de la garniture.

REGLAGE DE LA HAUTEUR DU P.U.

Réglez la hauteur du pick-up de façon que les dents ramassent la totalité de l'andain sans qu'elles ne touchent le sol. En principe, elles doivent travailler à environ 3 à 5 cms du sol (fig. 8), cependant dans les récoltes légères, il peut être nécessaire de réduire cette distance pour tout ramasser. Le réglage se fait par les deux boulons « A » (fig. 9) placés de chaque côté. Prenez soin de régler ces boulons de façon égale pour qu'ils viennent tous deux en même temps en contact avec le châssis. Pour descendre le pick-up en position de travail, retirez la broche de sécurité « B » et poussez de côté sur le levier à main pour le dégager des crans. Abaissez le pick-up jusqu'à la butée d'arrêt « A » (fig. 9).

Attention

- Les dents plieront ou casseront si elles sont réglées de façon à racler le sol.
- Elles ramasseront des pierres et de la terre qui causeront de sérieux dégâts au mécanisme presse.

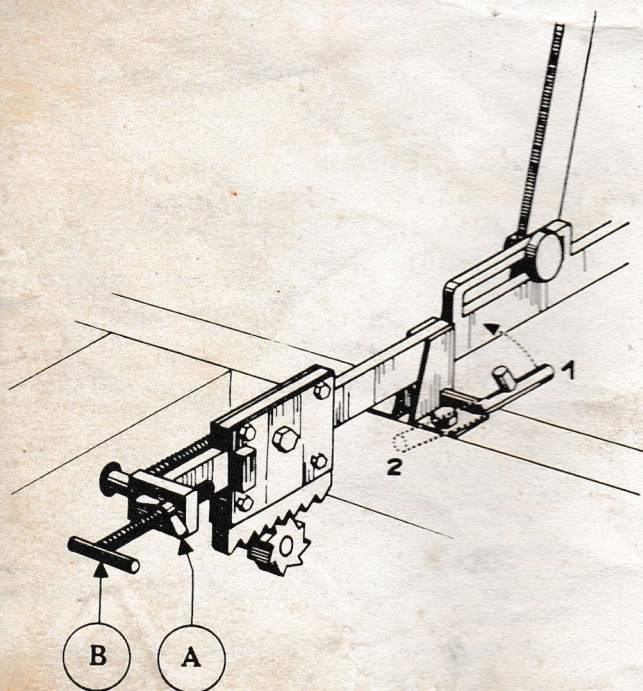


Figure 6 - Levier de sécurité

1. Position de marche. 2. Position de sécurité.

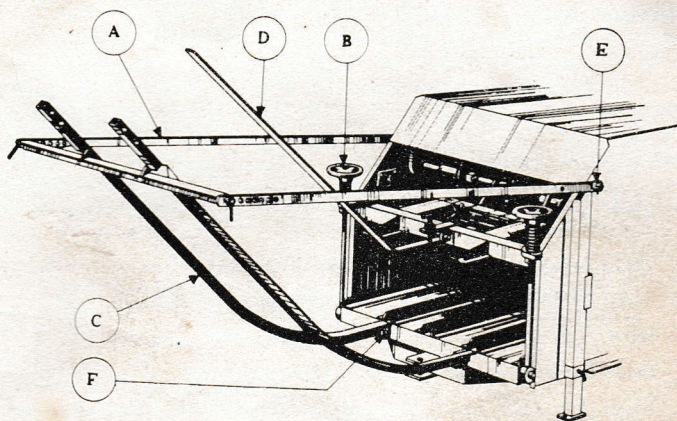
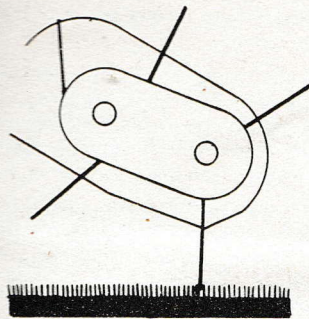
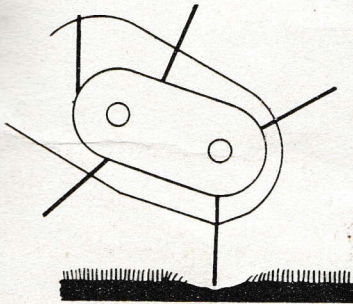


Figure 7 - Monte-bottes

REGLAGES ET UTILISATION



BIEN



MAL

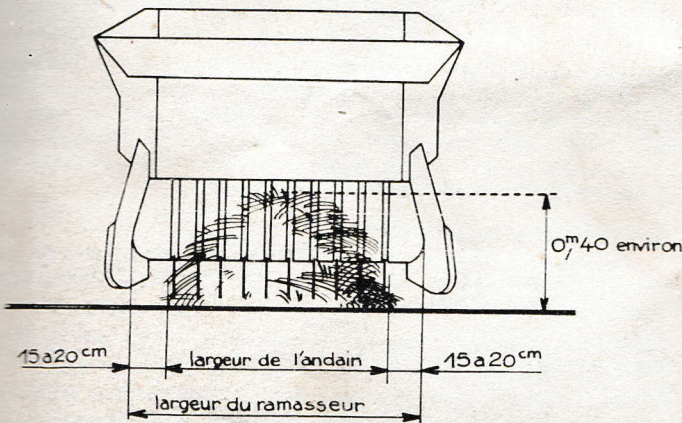


Figure 8

- D'autre part la forte résistance occasionnée par la retenue des dents en contact avec le sol provoquera une usure très rapide de la came du P.U.

RELEVAGE DU P.U. DEPUIS LE TRACTEUR

Passez une cordelette dans l'oeil F du levier de relevage, immobilisez la à son extrémité par un noeud. Engagez alors la cordelette de bas en haut autour du diabololo, E, et, tout en laissant très lâche, attachez son autre extrémité à proximité du siège tracteur (fig. 9).

Vous utiliserez ce relevage, pour éviter, à votre ensemble P.U., tous heurts dus aux accidents de terrain.

REGLAGE DU TABLIER

Suivant le volume et la légèreté de l'andain, relevez ou abaissez plus ou moins la rampe du tablier au moyen des glissières «D» (fig. 9), de chaque côté du ramasseur. Réglez ensuite l'inclinaison au moyen des chaînettes de façon que la rampe soit parallèle au tablier du pick-up. Relevez la rampe pour les récoltes lourdes et grossières. Abaissez-la pour les récoltes légères. Si cette rampe est réglée trop bas, il peut y avoir du bourrage; si elle est trop relevée, les dents peuvent projeter la récolte de façon irrégulière.

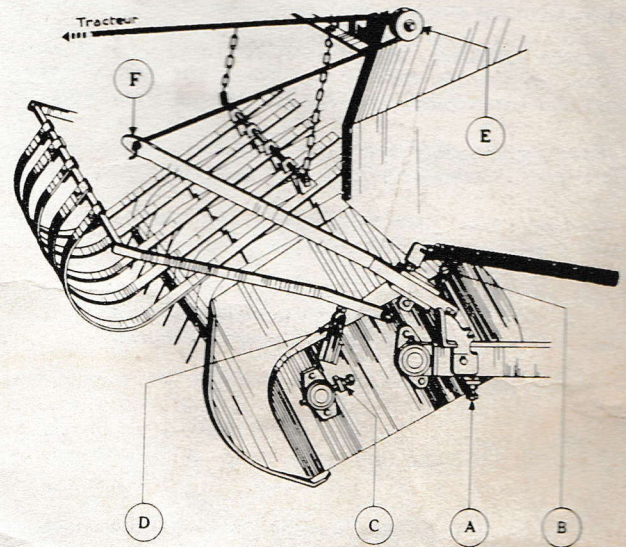


Figure 9 - Levier et réglages du pick-up.

EMBRAYAGE DU P.U.

Par clabot actionné par une manivelle A, (fig. 10) deux contre-écrous B limitent, par appui sur le châssis la course de

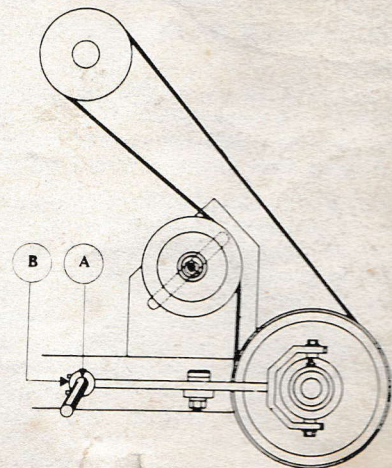


Figure 10 - Embrayage du pick-up.

REGLAGES ET UTILISATION

la manivelle. Ce réglage est tel qu'il correspond à l'emboîtement suffisant du clabot dans la nervure du balladeur pour en assurer l'entraînement.

L'usure des doigts de la fourchette de commande est réduite ainsi au minimum.

Le clabot est fixé par une goupille conique de 8 x 60 qui se cisaille en cas de bourrage grave du pick-up.

VITESSE DE TRAVAIL

Tous les réglages précités étant faits, la presse étant entraînée soit par cardan, soit par un moteur auxiliaire, assurez-vous encore que vous obtenez 50 à 52 coups de piston à la minute. Vous êtes alors prêt au ramassage.

Attaquez d'abord l'andain en 1^o vitesse, ceci vous permettra de vous familiariser avec le fonctionnement de votre presse et d'avoir une idée assez exacte de sa capacité d'absorption.

Vous jugerez rapidement, pour l'andain que vous ramassez, si la vitesse d'avancement peut être augmentée.

Lorsque vous connaîtrez bien votre machine vous serez amené à adopter pour votre complète satisfaction la règle suivante.

Vitesse d'avancement relativement rapide sur des andains peu volumineux

- Dans les gros andains il arrive souvent que de gros paquets

de fourrage pénètrent dans la presse et risquent de provoquer un bourrage, donc l'arrêt.

- D'autre part, chaque coup de piston entraîne un paquet de fourrage très épais, et la botte terminée ne comporte alors que 2 ou 3 matelas importants. Le centre de chacun de ces matelas ne subit qu'une aération relative. Le risque de poches de moisissure est alors à craindre.

- Enfin la puissance demandée aux organes de la presse devient considérable. Malgré tout, ne tombez pas dans l'erreur opposée. Si la largeur de l'andain est trop faible le ramasseur n'alimentera pas la presse de façon homogène sur toute la longueur du canal. Vous obtiendrez alors des bottes mal confectionnées.

Attention - Avec les machines commandées par la prise de force du tracteur, il ne faut pas jouer sur le régime du moteur pour réduire la vitesse d'avancement. Si votre machine n'avale pas suffisamment, passez en première, mais ne ralentissez pas par le moteur, car vous réduiriez en même temps le nombre de coups de piston par minute et la capacité d'avalement.

Le piston doit toujours faire 52 coups à la minute. Si le chiffre constaté est plus ou moins fort lorsque le levier des gaz est à fond, il est à peu près certain que votre tracteur ne vous donne pas la vitesse standard de prise de force de 540 tours par minute. Certains tracteurs donnent deux régimes de marche, 1500 et 2000 tours moteur par exemple. Vérifiez bien avant de travailler quel est le régime que vous devez employer pour obtenir 540 tours à la prise de force et 52 coups de piston par minute.

ENTRETIEN DE LA PRESSE

La durée de votre machine dépend du soin que vous apporterez à son entretien. Respectez soigneusement les indications de graissage. Lorsque la presse ne sert pas, recouvrez-la d'une bâche imperméable pour éviter l'oxydation des mécanismes de liage et de la surface interne des parois du canal. Si vous ne disposez pas de bâche, recouvrez d'huile épaisse les parties polies des mécanismes de liage.

Lorsque le travail de la saison est terminé enlevez toute la graisse et la poussière. Nettoyez soigneusement la machine et démontez les courroies. Si la graisse et la poussière ne sont pas retirées, l'humidité détériorera le vernis et la peinture et les pièces s'oxyderont, causant ainsi d'importants dégâts.

Posez votre presse sur des blocs de calage pour libérer les pneus du sol.

Avant la saison d'emploi, vérifiez et graissez soigneusement la machine et remplacez toutes les pièces cassées ou usagées. Assurez-vous que tous les boulons et écrous sont bien serrés; vous économiserez du temps et de l'argent.

Chaînes - La presse proprement dite ne comporte qu'une seule chaîne, celle de la commande des noueurs (54 maillons); la presse-ramasseuse comporte également 2 chaînes d'entraînement des cornières porte-dents. Ces chaînes s'allongent légèrement à l'usage et doivent être retendues. Elles sont réglées avec un léger mou. Trop tendues, elles s'usent exagérément, créent un frottement inutile sur les paliers et augmentent l'effort nécessaire à la marche de la machine. Par contre, insuffisamment tendues, elles risquent de chevaucher les dents, de se casser ou de fouetter dangereusement. Pour régler la tension de la chaîne des noueurs, desserrez le boulon d'axe du pignon tendeur et faites-le coulisser sur son support. Pour régler la tension des chaînes du pick-up, desserrez les deux boulons de chacun des paliers «C» figure 9 (trous ovalisés) et faites glis-

ser l'arbre entier avec ses paliers vers l'avant ou vers l'arrière. N'omettez pas de resserrer les boulons une fois la tension correcte obtenue. Examinez les pignons de temps en temps afin de vous assurer que leur usure ne risque pas d'endommager les chaînes. Avant que les dents ne deviennent crochues, ces pignons doivent être remplacés par des neufs.

NETTOYAGES FREQUENTS

Il faut nettoyer les chaînes à intervalles réguliers, en les brossant au pétrole et en les huilant ensuite, après essuyage, avec un pinceau trempé dans l'huile moteur.

Attention - Si vous êtes amenés à démonter la chaîne des noueurs, voyez Chapitre Vérification - Réglages.

Terres usantes - Dans certaines terres usantes, très poussiéreuses et siliceuses par exemple, il est parfois avantageux de faire travailler les chaînes du pick-up à sec, sans les graisser. La poussière abrasive vient en effet se coller à l'huile et use très rapidement les chaînes et les pignons. Si vous décidez de faire travailler vos chaînes à sec procédez à un rodage presse pick-up de quelques heures. Au préalable vous graisserez l'ensemble (voir plan de graissage) et vous huilerez normalement vos chaînes de pick-up. Après rodage avec un pinceau trempé dans du pétrole ou du gas oil enlevez toutes traces d'huile sur les chaînes. Les chaînes qui travaillent à sec doivent être légèrement moins tendues que celles qui travaillent normalement.

Courroies - Tout comme les chaînes, les courroies doivent être tendues sans exagération. La courroie plate du volant se règle en déplaçant la batteuse ou le moteur, ou en la coupant à la longueur voulue (prise de force). La courroie d'entraînement du pick-up se règle au moyen d'une poulie de tension montée sur un support de coulissement. Démontez les courroies en fin de saison, essuyez-les soigneusement pour retirer toute trace de graisse et rangez-les à l'abri de la lumière dans un endroit sec.

VERIFICATION DES MECANISMES ET REGLAGES

AMENEURS

Les ameneurs sont calés par construction et leur position relative par rapport au piston est constante. En cas de changement d'ameneur, prendre garde de bien centrer le moyeu par rapport aux rampes et aux éléments du piston.

SECURITE D'ENCLICHEMENT

Ce système commandé par un bossage de la came 623 S a pour but de ne libérer le chien moteur d'entraînement du noueur que lorsque celui-ci se trouve en face de son logement, supprimant ainsi tout entraînement prématuré des aiguilles.

Réglage d'usine - Une vis de pression avec écrou d'immobilisation a pour but d'éviter le contact constant du galet sur la perpendiculaire de la came 623 S, le bossage seul assurant la commande du système.

SYNCHRONISATION DES 2 NOUEURS

- Le noueur de droite est claveté sur l'arbre.

- La came du lieu de gauche est maintenue par un entraîneur à brides boulonné sur l'arbre. Cet entraîneur forme une chape qui coiffe le bossage de la came du lieu. Le synchronisme des 2 noueurs s'obtient par rotation de ce système autour de l'arbre du noueur.

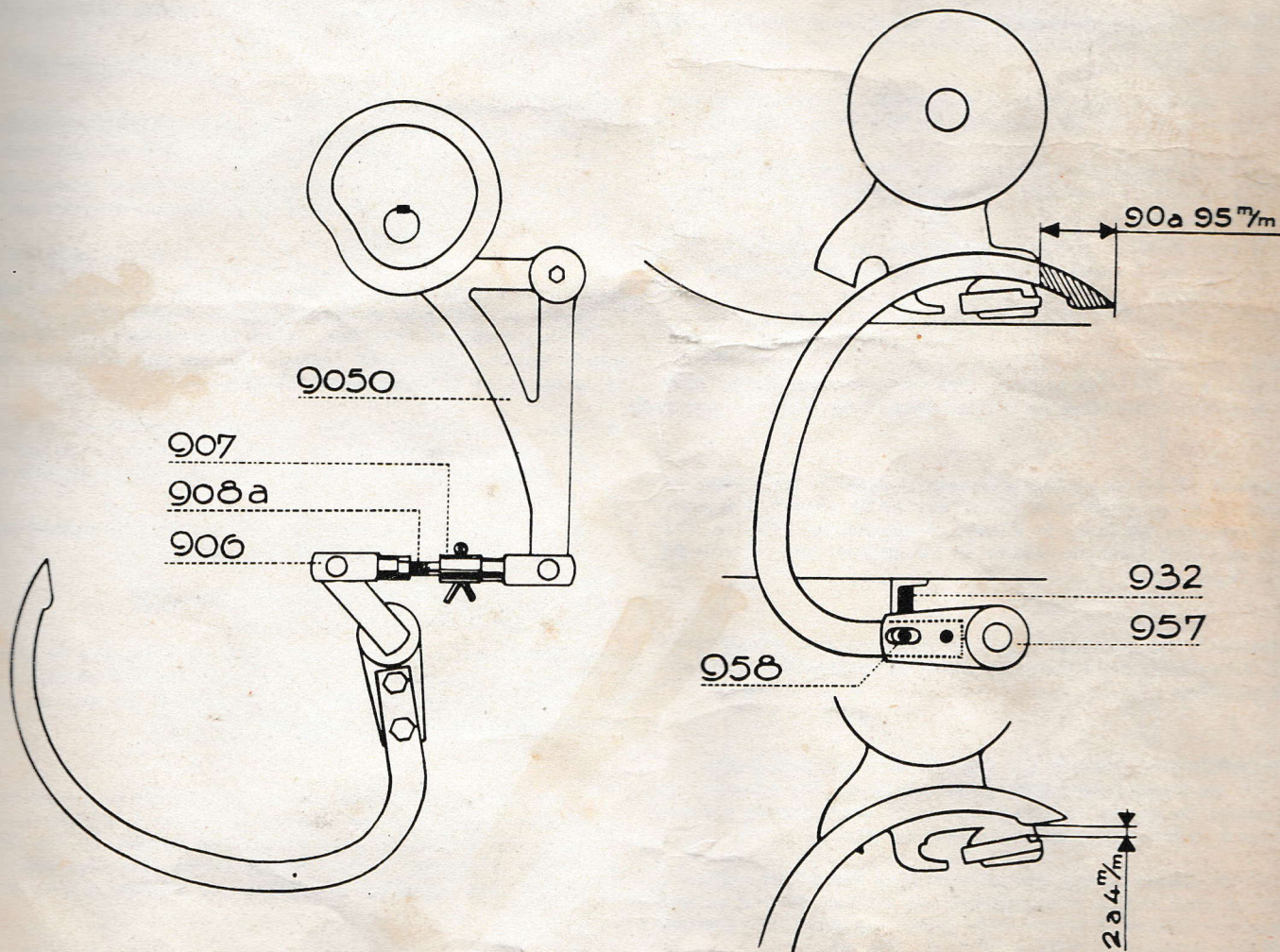
La came doit dans cette opération être bien appliquée contre le corps du noueur. Les boulons de brides doivent être ensuite fortement bloqués.

SYSTEME DE SECURITE DES AIGUILLES - fig. 11

Ce système est monté entre les chapes 906 assure la liaison de l'équerre de commande à la biellette d'arbre d'aiguille.

Il se compose :

- 1°) du côté biellette d'aiguille d'un axe fileté terminé par un piston calibré n° 908 A.
- 2°) du côté équerre de commande d'aiguille n° 9050 d'un manchon calibré au diamètre du piston n° 907.



Figures - 11 - 12 - 13 - Réglage des aiguilles.

V E R I F I C A T I O N D E S M E C A N I S M E S

E T R E G L A G E S

Ces deux éléments emboîtés sont réunis par une goupille de cisaillement de 3 m/m.

Fonctionnement

Une résistance anormale sur les aiguilles provoque le cisaillement de la goupille.

Les aiguilles n'étant plus entraînées retombent au point mort bas.

Avant remise en liaison du système par nouvelle goupille, vérifiez qu'aucun corps étranger (pierre, bois, etc ...) ne se trouve dans le canal de compression ou coincé entre les éléments du piston.

POSITION ET AMPLITUDE DES AIGUILLES

1°) à la montée, le flanc des aiguilles doit rentrer légèrement en appui contre le bâti des noueurs.

Rectifiez si il y a lieu par déplacement du moyeu 957 sur l'arbre.

2°) Lorsque le galet d'aiguille se présente au dessus du point le plus haut du reteneur du noueur vous devez avoir entre 2 à 4 m/m (fig. 12).

3°) Vos aiguilles étant au point mort avant, les pointes doivent dépasser le bâti des noueurs de 90 à 95 m/m (fig. 14).

a) Si cette avance n'est pas correcte pour 1 aiguille.

- jouez sur l'excentrique 958 après déblocage partiel des écrous (fig. 13).

b) Si cette avance n'est pas correcte pour les 2 aiguilles.

- jouez sur 2 excentriques 958 si toutefois leur course est suffisante

sinon

c) vissez ou dévissez la chape 906 sur la tige filetée de façon à provoquer l'avance ou le recul désiré (fig. 11).

Important - Dans un réglage d'avance d'aiguilles par chape, le moyeu 957, au point mort avant aiguilles, viendra s'appuyer très fortement sur la butée d'arrêt en caoutchouc 932 (fig. 13). Il y aura lieu alors de réduire ce caoutchouc pour obtenir un appui léger.

Attention - Une pression trop forte du moyeu 957 sur la butée 932 fait encourir des risques de casse au système de commande des aiguilles.

SYNCHRONISME ENTRE LE PISTON ET LES NOUEURS

Le mouvement synchronisé du piston et des noueurs est transmis, au moyen de 2 pignons de 40 dents réunis par une chaîne à rouleaux de précision au pas de 19.1.

Cette chaîne occupe une position bien déterminée sur les 2 pignons pour assurer aux aiguilles, au moment de leur montée une protection par le piston. Cette protection appelée couverture doit être comprise entre 60 et 80 m/m. (fig. 14).

Réglage d'usine - Sur les 2 pignons 40 dents un repère "R" signale la dent prise comme référence pour le calage.

Lorsque la presse a son piston au point mort avant, le réglage donne 39 maillons entre repères.

Important - Les maillons engagés sur les dents "R" ne sont pas à compter.

Si vous avez un incident de chaîne

- Votre chaîne saute (tendeur déblocqué).

- Votre chaîne casse (point faible ou chaîne usagée).

Procédez alors au calage "usine" soit 39 maillons entre repères le piston occupant la position point mort avant.

Vérification (très important).

Assurez-vous alors après avoir provoqué un déclenchement que :

a) votre couverture d'aiguille est bien comprise entre 50 et 80 m/m.

b) que votre circuit aiguille est bien conforme au paragraphe (position et amplitude des aiguilles).

Si vous n'obtenez pas ce résultat.

- Vérifiez que l'ensemble pignon 40 dents et moyeu n° 676 D retenu par 2 vis pointeau sur la came 623 S n'a pas tourné.

Il est facile de le voir en enlevant 1 seule vis et en regardant si le trou obtenu est en regard de la fraisure amorcée sur la came.

Schéma de montage de la chaîne en fonction des positions relatives des aiguilles et du piston (sans repères) (fig. 14).

Ce procédé ne tient pas compte des repères "R" d'usine portés sur les pignons 40 dents. Il assure une précision dans le calage même si la presse est usagée.

1°) Avant d'opérer au réglage assurant le synchronisme entre le piston et les noueurs au moyen de la pose judicieuse de la chaîne, assurez-vous d'abord que le système aiguille est conforme.

A ce sujet, reportez-vous aux instructions du manuel concernant position et amplitude des aiguilles.

2°) MISE EN PLACE DE LA CHAÎNE

Très important - La chaîne reliant l'arbre de commande du piston à l'arbre des noueurs doit être placée de façon à obtenir à la descente du piston, ce après déclenchement du nouage, une couverture d'aiguille de 60 à 80 mm. (schéma).

Pour obtenir ce résultat qui est capital, opérez comme suit:

a) Déclenchez le système noueurs et tournez à la main le plateau 623 S dans le sens de rotation du noueur. Le chien moteur s'engage, l'arbre noueur tourne. Amenez ainsi la pointe des aiguilles à hauteur des rehausses (schéma).

Important - Jusqu'à la mise en place complète de la chaîne, veillez toujours à ce que le logement de la came 623 S soit toujours en appui sur le dos du chien.

V E R I F I C A T I O N D E S M E C A N I S M E S E T R E G L A G E S

b) Amenez alors le piston (par rotation du volant dans le sens de la marche) à dépasser les aiguilles de 50 à 60 mm (schéma). Calez entre les pignons 18 et 90 dents pour immobiliser le piston.

c) Engagez le milieu de la chaîne environ sur les dents du dessus du pignon des grands engrenages et tendre le brin supérieur en le présentant au dessus des dents du pignon tendeur.

Si la chaîne tendue s'engage exactement sur les dents du pignon (sans rotation de la came 623 S donc du pignon) le calage est terminé. Bouclez la chaîne, agrafez, et tendez le pignon tendeur de la chaîne.

Sinon, toujours sans bouger la came 623 S engagée dans le chien moteur, enlevez les 3 vis 6P de retenue du pignon 857 puis tournez le pignon de 120° (les 3 trous sont effectivement à 120°) et fixez le. Présentez à nouveau la chaîne comme ci-dessus.

Un nouveau décalage du pignon de 120° est encore possible pour arriver au calage désiré.

d) La chaîne étant posée, le tendeur étant en place, vérifier par un déclenchement et une rotation que la couverture est bien comprise entre 60 à 80 mm.

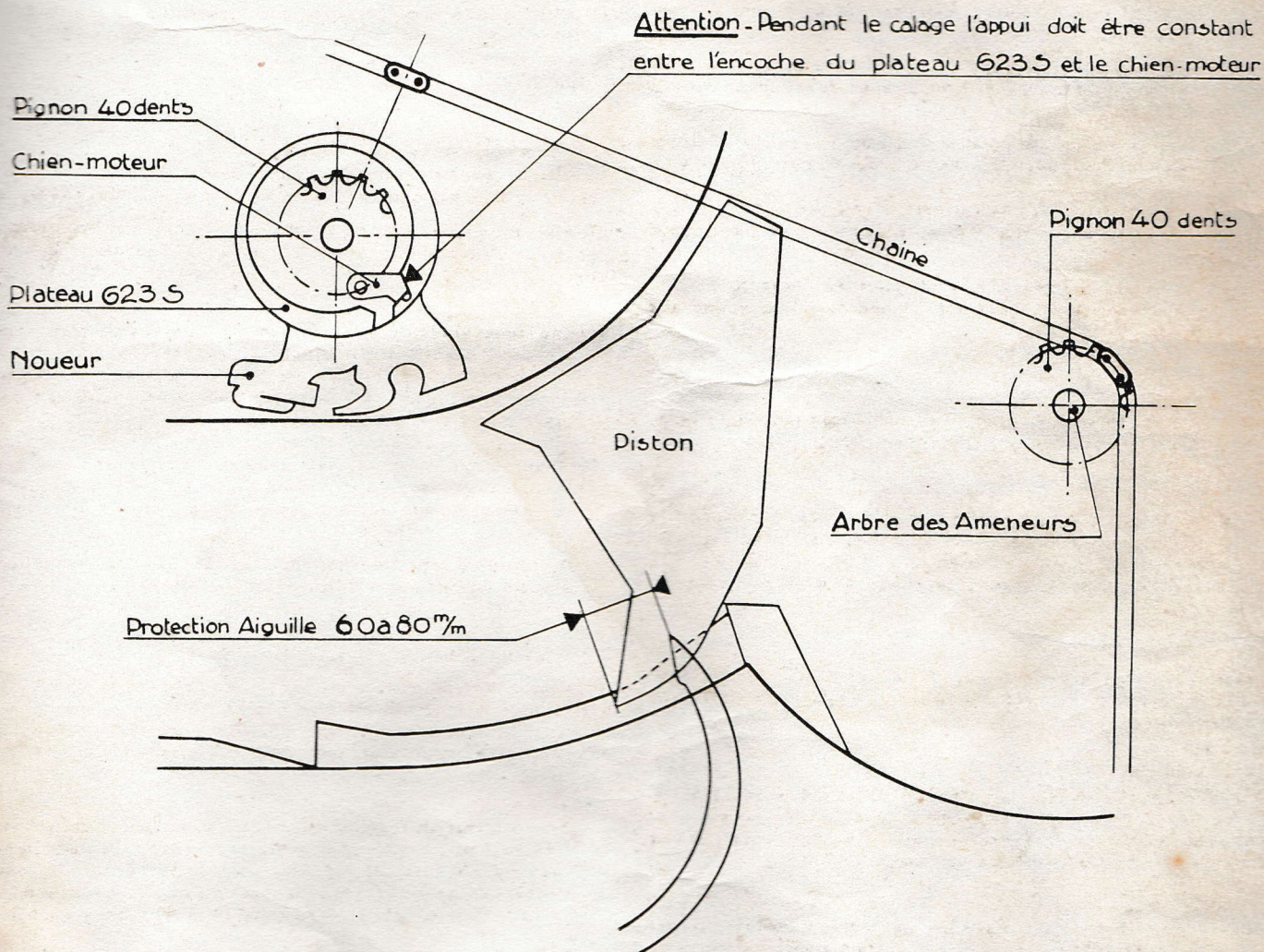


Figure 14