

# Ramasseuses-presses 456 et 466



## LIVRET D'ENTRETIEN Ramasseuses-presses 456 et 466 OMCC17703 Édition C8 (FRANÇAIS)

**John Deere Arc-lès-Gray**  
European Version  
Printed in U.S.A.





# A l'acheteur

Cette nouvelle presse a été conçue et fabriquée avec soin de façon à vous procurer des années d'utilisation sûre. Pour la conserver en bon état, pénétrez-vous des instructions du présent livret. Les sections sont identifiées clairement pour que vous puissiez trouver facilement l'information que vous cherchez, qu'il s'agisse du fonctionnement, du graissage, ou de l'entretien. Consultez la table des matières pour l'emplacement des sections. L'index permet de gagner du temps.

Il existe en plus de l'équipement standard livré avec la presse, des accessoires permettant d'améliorer le rendement dans des conditions de récolte spéciale. Ces accessoires sont décrits dans la section afférente et vous pouvez vous les procurer chez votre concessionnaire John Deere.

 Ce symbole signale les messages de sécurité importants. Lorsque vous le rencontrez, ayez présent à l'esprit la possibilité de blessures corporelles et lisez attentivement le message.

**IMPORTANT:** Voici l'équivalence des unités SI utilisées:

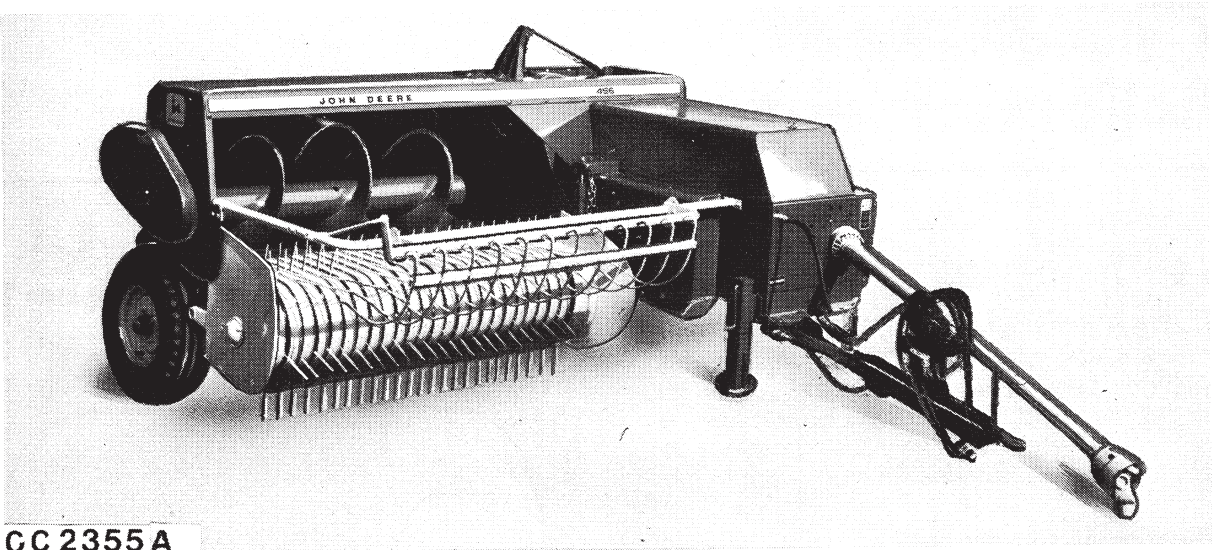
10 N	≈	1 kg (f)
10 Nm	≈	1 mkg
1 bar	≈	1 kg/cm <sup>2</sup>
1 kW	=	1,36 ch (1.34 HP)

Les termes droit et gauche s'entendent pour un observateur placé derrière la presse et faisant face au sens d'avancement.

Inscrivez le numéro de série de la presse dans l'espace prévu page 62. Le concessionnaire a besoin de ce numéro pour vous donner rapidement satisfaction quand vous commandez des pièces. Procurez-vous les pièces de rechange uniquement chez le concessionnaire, où vous aurez des pièces de rechange d'origine. N'acceptez pas de pièces adaptables.

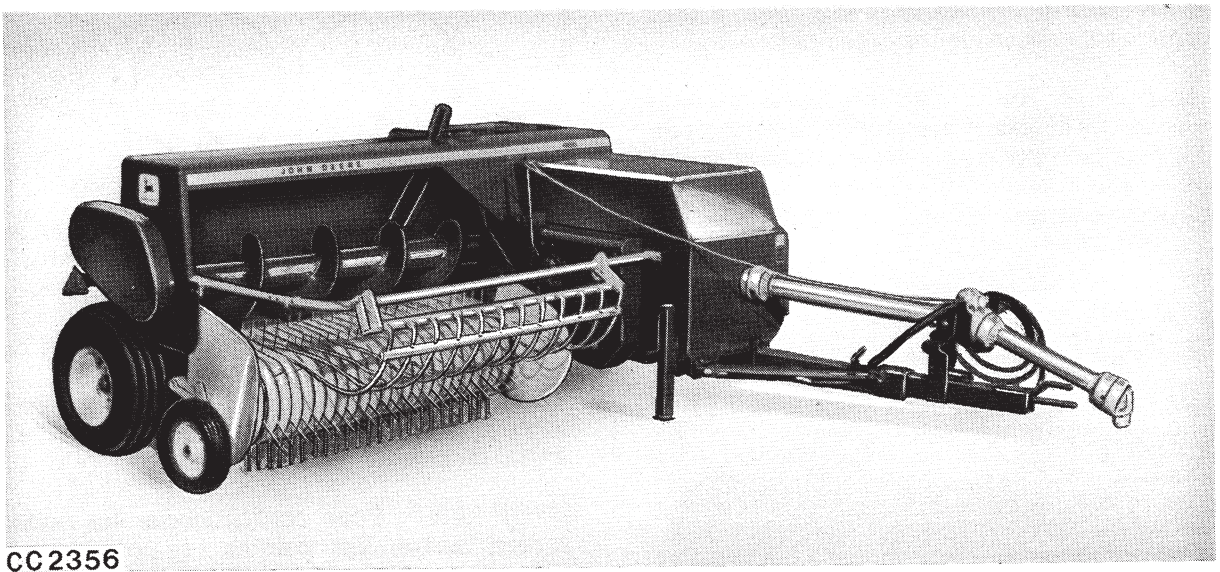
# Table des matières

	Page
Vues d'identification . . . . .	1
Fonctionnement . . . . .	2
Graissage . . . . .	18
Entretien . . . . .	22
Pannes et remèdes . . . . .	46
Equipements . . . . .	57
Caractéristiques . . . . .	61
Index . . . . .	63



CC 2355 A

Presse 456



CC 2356

Presse 466



# Fonctionnement

## PREPARATION DE LA PRESSE

### Utilisateur

Le bon fonctionnement de la presse dépend principalement des soins et de l'attention accordés à la machine. Lorsque la machine est réglée en fonction des conditions du travail à effectuer, il appartient à l'utilisateur de mener les opérations de façon à obtenir entière satisfaction.

### Compréhension du rôle des organes

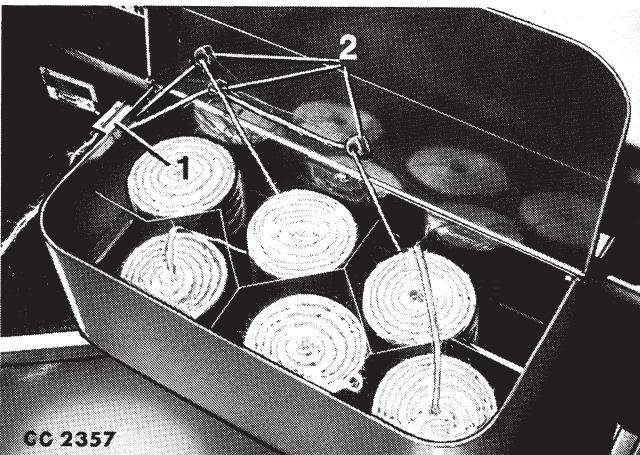
Cette presse est conçue pour travailler dans les conditions les plus variées. Celles-ci changent d'une année à l'autre, d'un jour à l'autre, voire d'heure en heure. Des récoltes différentes entraînent des conditions de passage différentes. En étudiant attentivement les possibilités de réglage de la presse et les résultats obtenus dans les conditions les plus diverses, on pourra utiliser la presse avec le plus grand profit et au mieux de ses capacités.

Avant la mise en route, s'assurer de la parfaite connaissance des pièces et mécanismes essentiels de la presse. Etudier soigneusement les illustrations et se familiariser avec les réglages permettant d'obtenir les meilleurs résultats.

### Graissage

Vérifier si la presse a été graissée conformément aux instructions figurant pages 18 à 21.

### Pelotes de ficelle — Mise en place (456 T/466 T)



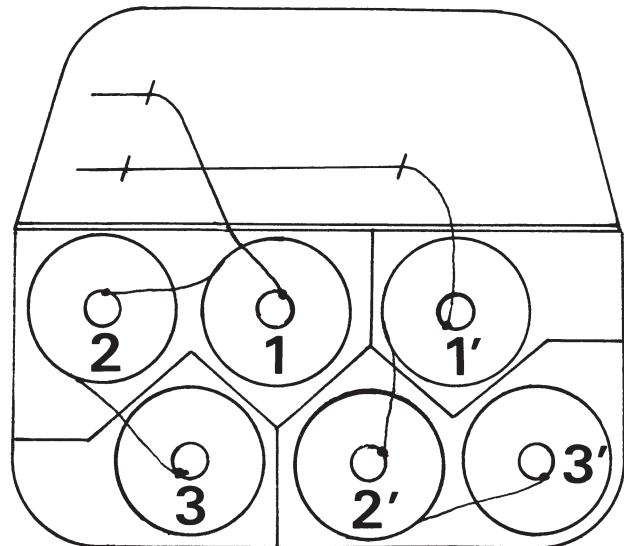
GC 2357

1 Tendeur

2 Guides

Placer six pelotes de ficelle de bonne qualité dans le coffre à ficelle.

Relier les pelotes entre elles dans l'ordre suivant:



CC 2358

Tirer le brin central de chaque pelote 1 et le faire passer dans le ou les guides correspondants situés sur le couvercle et dans le tendeur de ficelle.

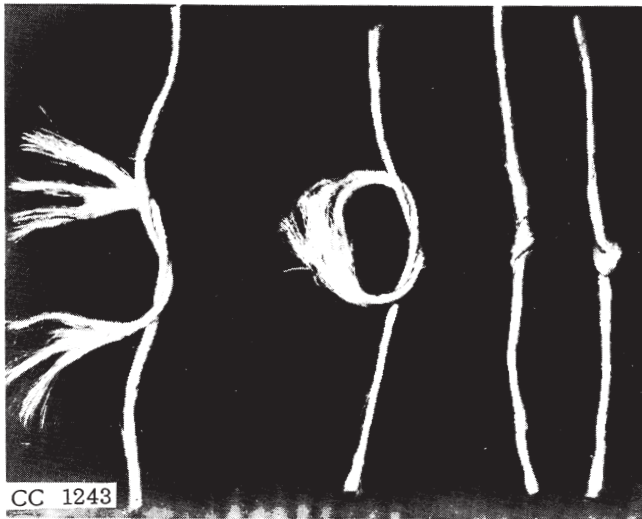
Relier le brin extérieur de chaque pelote 1 au brin central de chaque pelote 2.

Relier le brin extérieur de chaque pelote 2 au brin central de chaque pelote 3.

**IMPORTANT:** Pour confectionner les noeuds de raccord entre les pelotes, se conformer aux instructions suivantes :

Relier les pelotes par un noeud plat ordinaire en prenant soin de couper les deux brins libres le plus près possible du noeud, ou mieux : effectuer un noeud plat modifié.

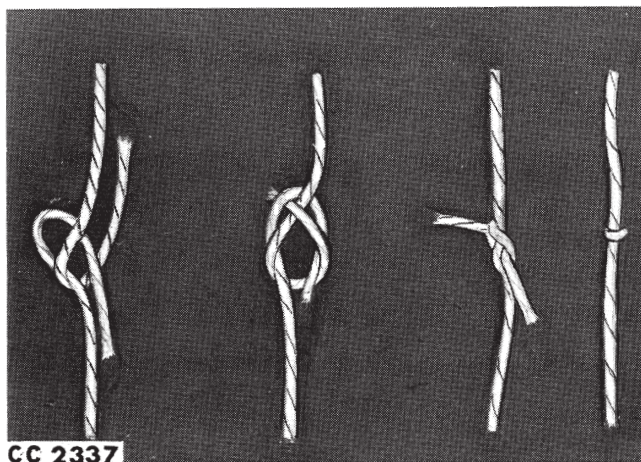
## Réalisation du noeud plat modifié (ficelle sisal)



La modification consiste, après avoir croisé les brins, à les détorsader sur environ 40 mm (1-1/2 in.). Introduire les extrémités détorsadées l'une dans l'autre et les rouler entre les doigts. Serrer le noeud à fond. Enfoncer les noeuds à l'intérieur des pelotes pour éviter que la ficelle ne les touche lorsqu'une nouvelle pelote commence à se dérouler.

**IMPORTANT:** Il faut que le noeud soit suffisamment mince pour pouvoir passer dans les guides et le chas des aiguilles.

## Réalisation du noeud de tisserand (ficelle plastique)

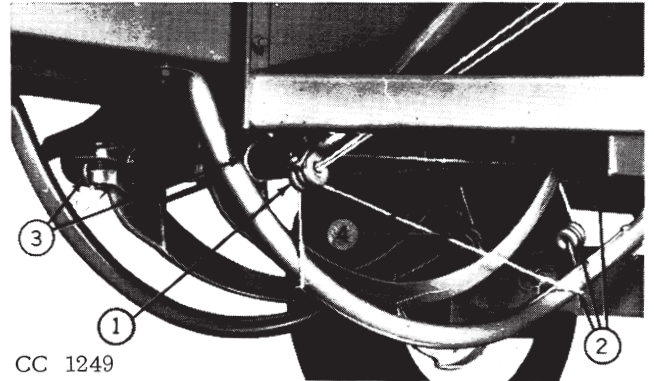


Relier les pelotes de ficelle plastique par un noeud de tisserand. Commencer le noeud en faisant une boucle à l'une des extrémités de pelote. Faire la même boucle avec l'extrémité de l'autre pelote et passer la première boucle dans la seconde. Prendre le brin libre de la deuxième boucle dans la main droite, le faire passer au dessus de la ficelle puis à

travers l'oeillet de la première boucle. Serrer le noeud à fond. Couper les deux brins libres le plus près possible du noeud.

**IMPORTANT:** Il faut que le noeud soit suffisamment petit pour passer dans les guides et le chas des aiguilles.

## Passage de la ficelle 456 T/466 T)



1) Faire passer les deux brins de ficelle dans l'oeillet situé sur le berceau d'aiguilles.

**IMPORTANT:** Prendre garde de ne pas croiser les brins en les passant dans l'oeillet.

2) Amener les aiguilles à la position repos et faire passer un brin de ficelle sous le tube garant d'aiguille, dans l'oeillet situé sous l'aiguille de droite, ainsi que dans l'aiguille de droite.

*NOTE:* La ficelle doit passer **PAR-DESSUS** le galet d'aiguille.

3) Ramener la ficelle et l'attacher au berceau d'aiguilles comme le montre la figure ci-dessus.

4) Répéter les opérations 2 et 3 avec l'autre brin de ficelle que l'on fait passer dans l'aiguille de gauche.

Une fois les deux brins de ficelle correctement passés, déclencher le mécanisme noueur au moyen de l'étoile de mesure. Tourner le volant de la presse à la main, en sens inverse d'horloge. Les aiguilles montent, placent la ficelle dans les disques et retournent à leur position de repos.

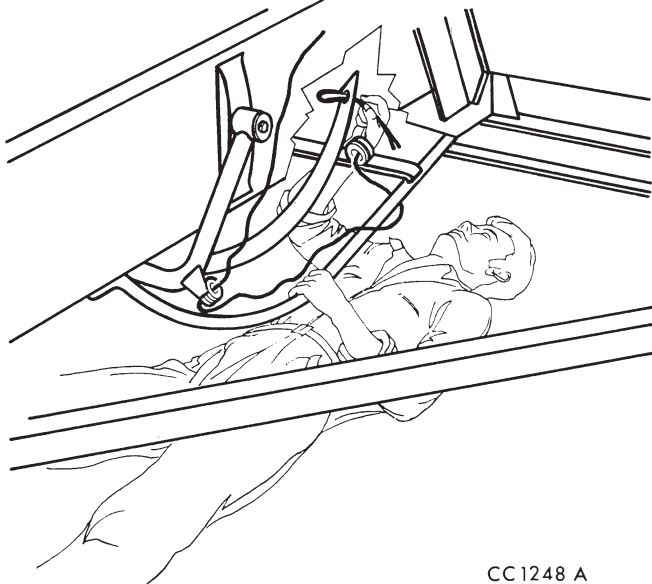
Éliminer la ficelle qui était attachée provisoirement au berceau d'aiguilles. Dès lors, la ficelle est prête pour l'opération de nouage.

**Prudence pendant l'enfilage des aiguilles**

1) Débrayer la machine: pour cela la pédale de débrayage ne suffit pas; il y a lieu d'utiliser le levier de débrayage de prise de force du tracteur.

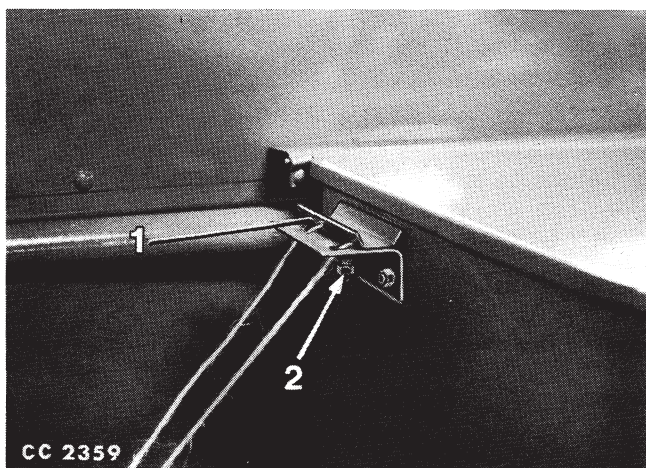
## 4 Fonctionnement

- 2) Attendre l'arrêt total du volant de la presse.
- 3) S'assurer que le levier de déclenchement est bien en position sécurité, comme illustré sur le côté de la machine.
- 4) Tirer la ficelle - ou le fil de fer - du coffre à ficelle - ou à fil de fer - et l'enfiler dans les passants de ficelle - ou dans les guide - fil de fer.
- 5) Enfiler les aiguilles, sans danger, en se couchant sur le dos, sous la machine, la tête dans le sens d'avancement de la machine.



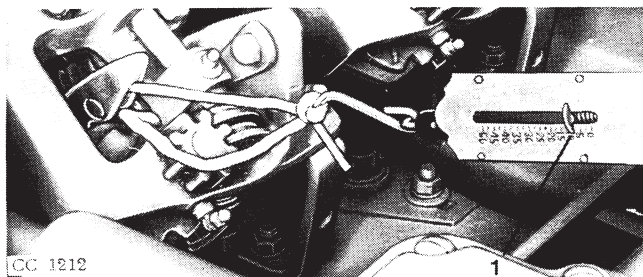
### Réglage du tendeur de ficelle (456T/466T)

Le tendeur de ficelle se trouve à l'extérieur du couvercle du coffre à ficelle. L'écrou placé sous le ressort permet de régler la tension.



1 Tendeur

2 Ecrou de réglage



1 23 à 45 N (5 à 10 lb)

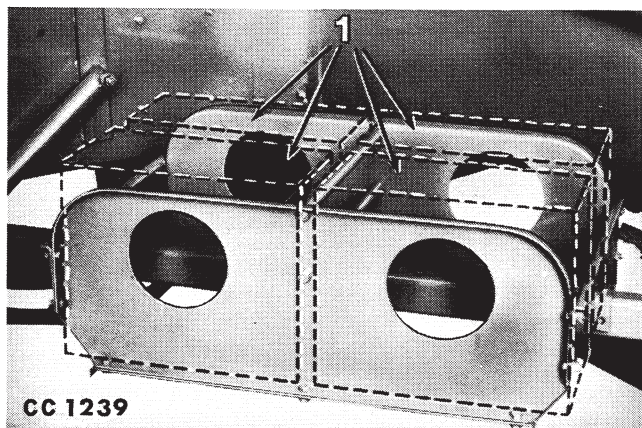
Pour vérifier la tension de la ficelle, faire monter les aiguilles jusqu'à ce que le galet d'aiguille soit de niveau avec le sommet du disque et attacher un peson à la ficelle comme indiqué sur la figure: l'effort doit être compris entre 23 et 45 N (5 à 10 lb).

Si l'effort est inférieur à 23 N (5 lb), resserrer l'écrou du tendeur; s'il est supérieur à 45 N (10 lb), desserrer l'écrou.

### Réglage des noueurs (456 T/466 T)

Les noueurs sont réglés et vérifiés à l'usine et devraient fonctionner correctement sans nécessiter de réglages importants. Ne procéder à aucun réglage avant que toutes les pièces de passage de la ficelle ne soient lisses. Par la suite, s'il y a des difficultés de nouage, rechercher la cause de cet incident avant d'effectuer un réglage quelconque. Se reporter aux indications de la rubrique pannes et remèdes ou faire appel au concessionnaire JOHN DEERE qui est équipé pour un dépannage rapide sur le terrain ou dans son atelier.

### Fil de fer — Mise en place des rouleaux (456 WS/466 WS)



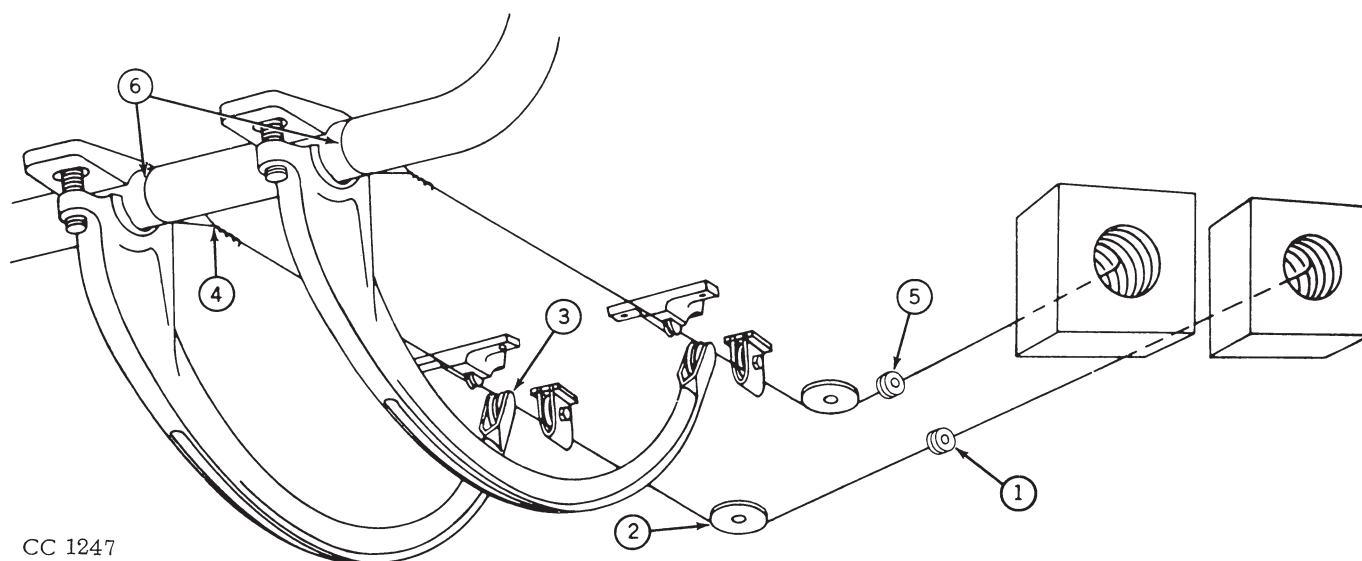
1 Placer quatre rouleaux dans le coffre à fil de fer

**NOTE:** Relier le brin intérieur des rouleaux arrière au brin extérieur des rouleaux avant correspondants au moyen d'une petite épissure bien serrée de façon à ce que le fil puisse passer dans les guides et dans les aiguilles sans accrocher.

Lorsque les rouleaux avant sont épuisés, les remplacer par les rouleaux arrière, recharger le coffre à l'aide de deux nouveaux rouleaux et relier les brins de fil de fer comme mentionné plus haut.

Tirer le brin central de chaque rouleau avant et passer le fil suivant les indications de la figure ci-après.

### Passage du fil de fer



CC 1247

- 1) Faire passer le fil du rouleau de droite dans le guide, puis dans le trou avant du châssis.
- 2) Autour du galet avant gauche.
- 3) Les aiguilles étant à la position repos, faire passer le fil sous la poulie centrale gauche et au-dessus du galet d'aiguille gauche.
- 4) Tirer une certaine longueur de fil et le fixer au berceau d'aiguilles.
- 5) Faire passer le fil du rouleau de gauche dans le trou arrière du châssis et répéter les opérations 2, 3 et 4 en passant par les galets et l'aiguille de droite.

Une fois les deux fils correctement passés, déclencher le mécanisme des torsadeurs au moyen de l'étoile de mesure. Tourner le volant de la presse à la main, en sens inverse d'horloge. Les aiguilles montent, placent le fil dans le torsadeur et retournent à la position repos.

6) Eliminer le fil de fer attaché au berceau d'aiguilles.

**NOTE:** S'assurer que les galets tournent librement. Cette vérification est à effectuer à intervalles réguliers.

## PREPARATION DU TRACTEUR

Pour atteler la presse et ajuster la transmission, se conformer aux instructions qui suivent.

**IMPERATIF:** La presse ne doit être attelée qu'à la barre de remorquage du tracteur, de préférence conforme aux normes ASAE-SAE. Placer les plaques d'attelage pour que la presse soit horizontale. A l'aide des trous de fixation, régler le palier relais en hauteur et en largeur pour obtenir le meilleur alignement possible de la transmission avant.



**ATTENTION:** Ne jamais atteler une presse 540 tr/mn à la prise de force d'un tracteur 1000 tr/mn.

## A) Attelage à 355 mm (14'')

Raccourcir les tubes et les protecteurs en plastique de la transmission avant suivant les cotes indiquées en A. Fixer le support du relais dans les trous avant de la flèche et le relais par son trou arrière.

## B) Attelage à 396 mm (15.59'')

Raccourcir les tubes et les protecteurs suivant les cotes indiquées en B. Fixer le support et le relais comme en A.

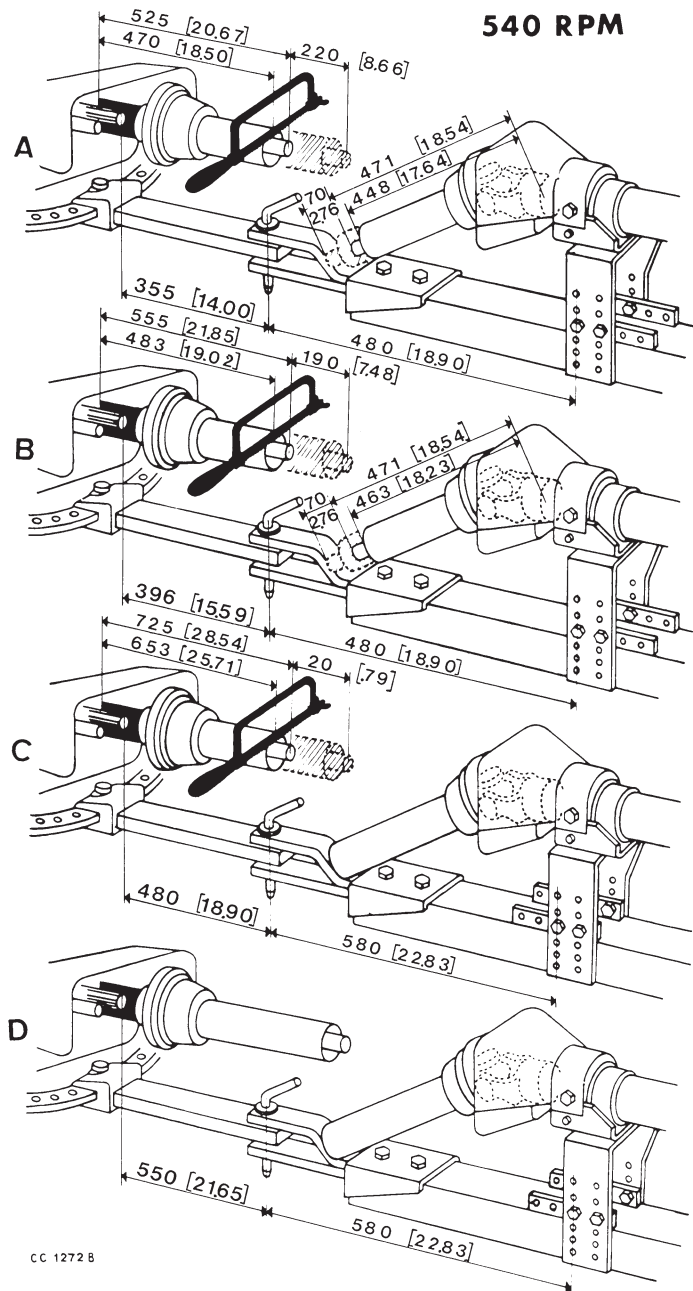
## C) Attelage à 480 mm (18.90'')

Raccourcir uniquement le tube et le protecteur côté tracteur suivant les cotes indiquées en C. Fixer le support du relais dans les trous arrière de la flèche et le relais par son trou avant.

## D) Attelage à 550 mm (21.65'')

La transmission avant n'a pas à être modifiée. Fixer le support du relais dans les trous arrière de la flèche, comme en C, mais le relais par son trou arrière.

**NOTE:** Dans la figure, les cotes entre parenthèses sont en pouces.



## REGLAGE DU SUPPORT DU PALIER

Il faut ensuite régler le support du relais pour obtenir le meilleur alignement possible de la transmission lors du fonctionnement.

Baisser ou monter le support (6 positions de réglage) et placer la chape du relais en A, B ou C de façon à aligner la transmission et le relais aussi bien en vue de dessous qu'en vue de côté.

Braquer le tracteur au maximum vers la droite jusqu'à ce que les tubes de la transmission avant viennent légèrement en contact et embrayer doucement la prise de force. Si un bruit anormal se fait entendre près du limiteur de couple, baisser ou monter le support jusqu'à ce que tout bruit cesse.

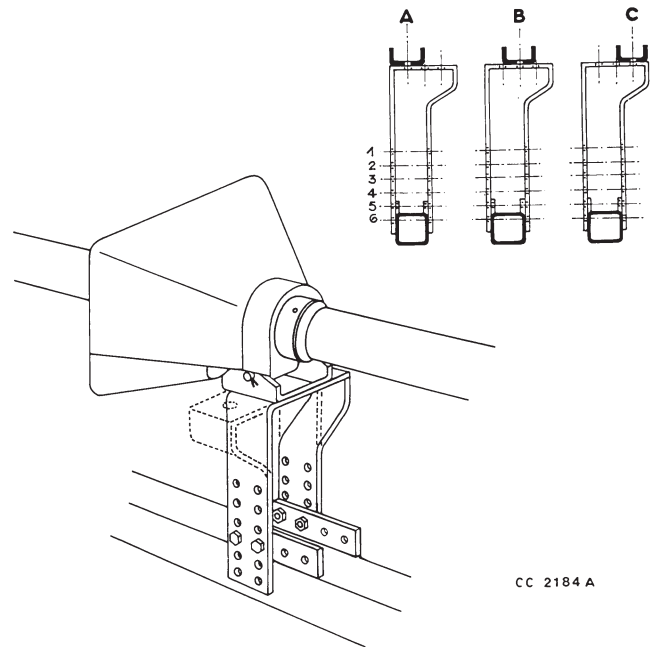
**NOTE:** Ne jamais utiliser de marteau pour monter ou démonter la transmission. Veiller à la propreté des cannelures des mâchoires de la transmission.

Ne pas oublier de nettoyer et ébavurer les extrémités des tubes de la transmission après raccourcissement et de graisser les surfaces en contact.

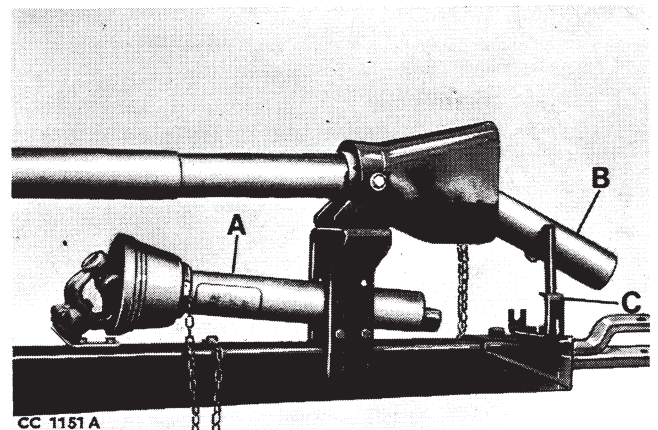
Le respect des normes d'attelage de la presse est un impératif qui permet de prolonger la durée d'utilisation des pièces de la transmission et élimine les efforts et les à-coups sur la prise de force du tracteur et le relais de la presse.

### Transport

Pour le transport, démonter la demi-transmission avant A, côté tracteur, et la fixer sur la flèche comme le montre la figure. La demi-transmission B se pose sur le support C.



CC 2184 A

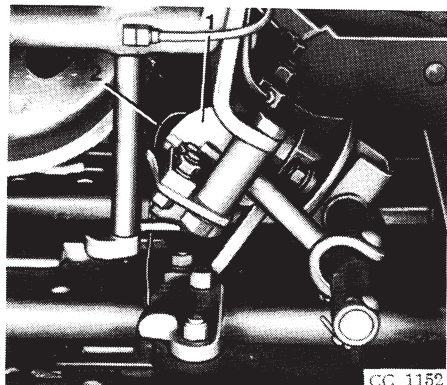


CC 1151 A

## FONCTIONNEMENT DE LA PRESSE

### Formation de la torsade (fil de fer) (456 WS/466 WS)

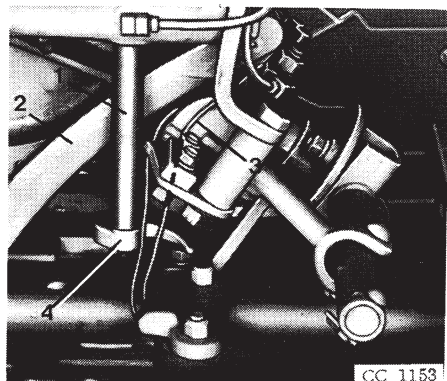
Pour bien comprendre le fonctionnement de la ramasseuse-presse et l'importance des réglages décrits dans ce livret, il est primordial de bien connaître le cycle de torsadage. Les figures et textes ci-dessous décrivent les différents stades de la formation d'une torsade.



1 Pince-fil

2 Fil pincé

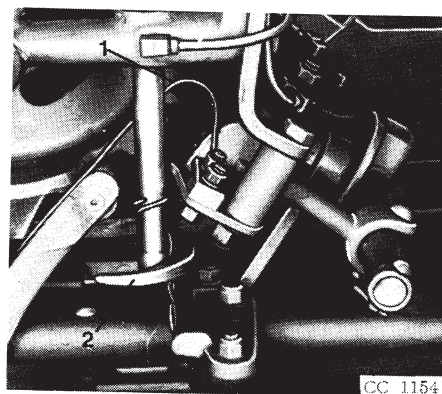
1) Après l'enfilage de l'aiguille, l'extrémité du fil de fer est maintenue par le pince-fil. Le fil de fer est tiré hors de la boîte par la balle en cours de formation.



1 Arbre du torsadeur  
2 Fil de fer

3 Aiguille  
4 Torsadeur

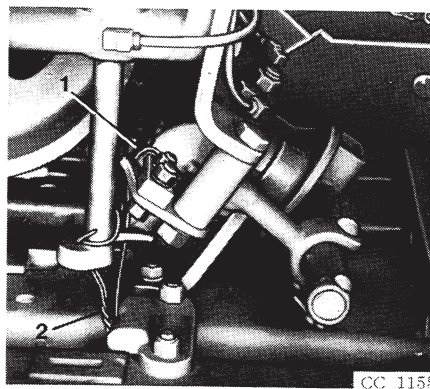
2) Lorsque la balle a atteint la longueur désirée, l'étoile de mesure déclenche le mécanisme torsadeur et l'aiguille, dans sa montée, place le fil de fer autour de la balle, le plateau-came de l'arbre des aiguilles actionne le pignon conique, qui entraîne à son tour le pignon de l'arbre du torsadeur. L'aiguille continue sa course ascendante et place le fil de fer dans l'encoche de la plaque de cisaillement, située en face du fil de fer maintenu par le pince-fil. Pendant ce temps, le torsadeur tourne en sens d'horloge et saisit les deux brins de fil.



1 Fil pincé

2 Torsadeur

3) A cet instant précis, le pignon de commande du pince-fil est entraîné par le plateau-came de commande et déclenche la rotation de l'arbre du pince-fil, qui actionne les bras du pince-fil; ce dernier libère le fil de fer maintenu jusqu'à présent. En même temps le fil est cisailé et le pince-fil saisit le fil de fer de l'aiguille au moment où il se déplace vers le côté opposé. L'aiguille retourne à sa position de repos, le torsadeur effectue cinq tours complets en vrillant les deux brins de fil pour former la torsade.



1 Fil pincé

2 Torsade

4) La torsade est tirée du crochet torsadeur par la balle terminée qui sort de la chambre à balles.

Le fil de fer maintenu dans le torsadeur est mis en place par la balle suivante, la machine est prête pour un nouveau cycle.

### Formation du noeud (ficelle) (456 T/466 T)

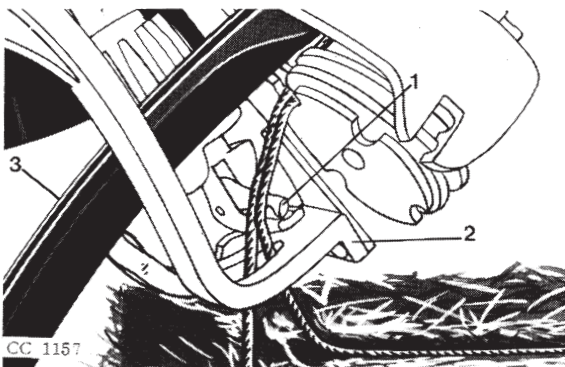
Pour bien comprendre le fonctionnement de la ramasseuse-presse et l'importance des réglages décrits dans ce livret, il est primordial de bien connaître le cycle de nouage. Les figures et textes ci-dessous décrivent l'action du nouage à différents stades de la formation d'un noeud.



- 1 Reteneur de ficelle  
2 Disque de ficelle

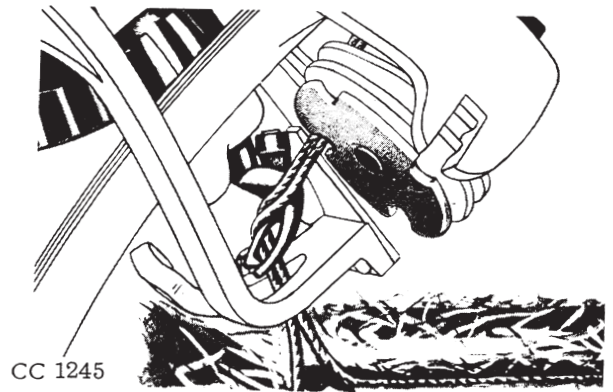
1) Après l'enfilage de l'aiguille, l'extrémité de la ficelle est maintenue dans le disque de ficelle par le reteneur de ficelle.

La ficelle est tirée hors de la boîte par la balle en cours de formation.



- 1 Bec du noueur  
2 Bras porte-couteau  
3 Aiguille

2) Lorsque la balle a atteint la longueur désirée, l'étoile de mesure déclenche le mécanisme noueur et l'aiguille, à l'aide du doigt pousse-ficelle, amène le deuxième brin de ficelle par le guide-ficelle, au bras porte-couteau par-dessus le bec du noueur, dans le disque de ficelle.



3) Le bec du noueur commence sa rotation lorsque la denture du plateau-came a entraîné le pignon de commande du disque ficelle et l'a fait tourner suffisamment pour que le reteneur de ficelle retienne les deux brins de ficelle dans le disque de ficelle.



- 1 Couteau  
2 Aiguille

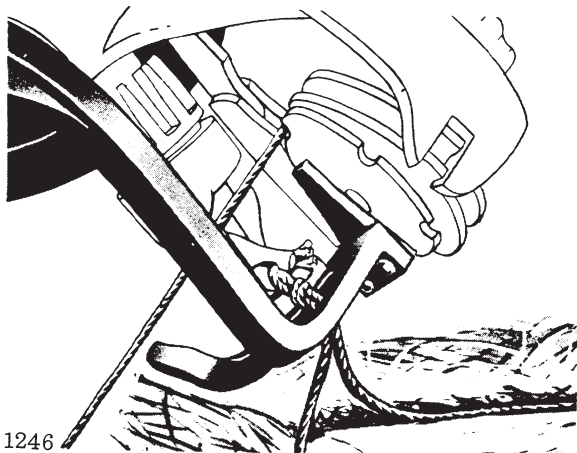
4) Lors de la rotation du bec noueur, une boucle se forme autour du bec, la mâchoire du bec s'ouvre alors pour recevoir la ficelle. Le couteau avance, prêt à couper la ficelle entre le bec du noueur et le disque de ficelle.

*NOTE: A ce moment l'aiguille commence à descendre, laissant la ficelle dans le disque où elle est retenue pour le noeud suivant.*



1 Ejecteur

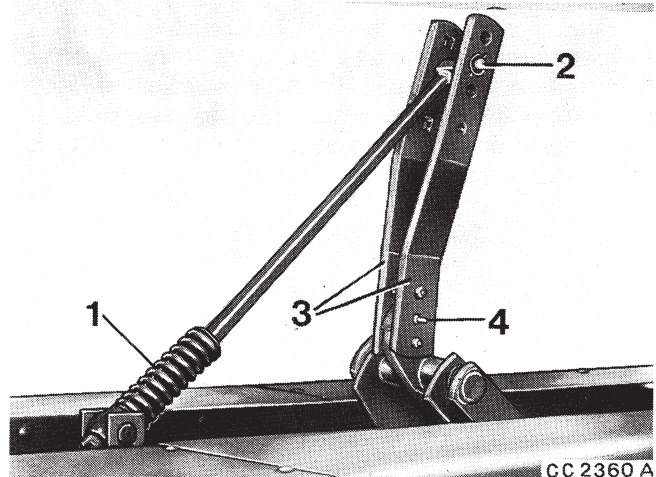
5) La mâchoire du bec noueur s'est refermée et maintient fermement les extrémités des deux brins. La ficelle a été coupée et l'éjecteur du bras porte-couteau s'avance pour éjecter la boucle de ficelle hors du bec noueur, tandis que les mâchoires maintiennent les deux extrémités coupées afin de terminer le noeud.



6) Le noeud est formé et tombe du bec noueur, ce qui termine le lien autour de la balle.

Les aiguilles retournent à leur position de repos laissant la ficelle prise dans le disque-ficelle. Cette ficelle descend à travers la chambre de compression prête à recevoir du matériau pour la formation de la balle suivante, au terme de laquelle s'effectuera le cycle de nouage suivant.

### Réglage de la fourche d'alimentation



1 Ressort amortisseur  
2 Axe du bras de retenue  
3 Fourche d'alimentation  
4 Boulon de cisaillement

La fourche d'alimentation (3) assure le transport de la récolte depuis la vis d'amenage jusqu'à l'intérieur de la chambre à balles. Suivant les récoltes, il est nécessaire de régler la fourche pour obtenir des balles de densité régulière. Il est possible d'augmenter ou de diminuer la course de la fourche pour la faire pénétrer plus ou moins profondément dans la chambre à balles.

Augmenter la course de la fourche si la récolte n'est pas poussée assez loin dans la chambre à balles; diminuer la course si la récolte est poussée trop loin dans la chambre à balles.

Pour augmenter la course de la fourche, positionner l'axe du bras de retenue (2) dans les trous inférieurs; pour diminuer la course de la fourche, positionner l'axe du bras dans les trous supérieurs.

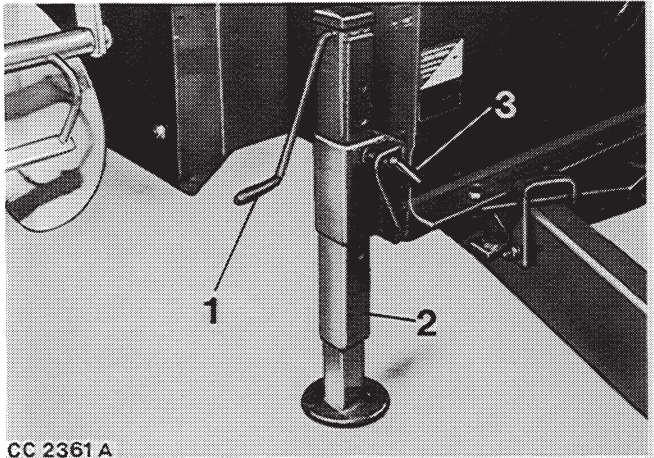
Si l'axe du bras est placé dans les trous inférieurs et que la récolte n'est pas poussée assez loin dans la chambre à balles, il est probable que l'alimentation de la presse est insuffisante, par suite d'une vitesse d'avancement trop faible, ou par manque de densité des andains.

Un ressort amortisseur (1) protège la fourche contre les dégâts pouvant résulter d'une surcharge de la machine ou par suite d'un choc des dents de fourche contre un objet solide.

*NOTE: Sur la 466, un boulon de cisaillement (4) protège la machine si un gros amas de foin ou un corps étranger entrent dans la chambre à balles ou si le piston se trouve sur la trajectoire des dents. Dégager la machine et remplacer le boulon de cisaillement.*

**IMPORTANT:** Si le boulon se cisaille, s'en procurer un chez le concessionnaire John Deere. Ne pas accepter une pièce adaptable.

## Béquille



1 Manivelle                      2 Béquille                      3 Verrou

Pendant le travail et le transport, la béquille doit être maintenue en position complètement relevée.

### POUR ABAISSER LA BEQUILLE

La presse étant attelée au tracteur, tirer le verrou 3 pour descendre la béquille 2. Relâcher le verrou de façon à ce qu'il verrouille la béquille dans l'un des trous supérieurs. Finir de baisser la béquille à l'aide de la manivelle 1, jusqu'à ce que le talon de béquille pose sur le sol et que le tracteur soit déchargé du poids de la presse.

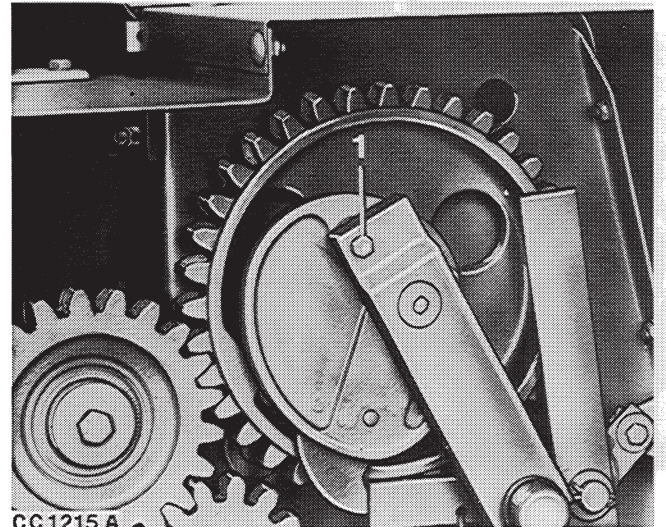
### POUR RELEVER LA BEQUILLE

La presse étant attelée au tracteur, tirer le verrou 3 et lever la béquille 2 à la main jusqu'à ce que le verrou puisse être relâché dans le dernier trou inférieur. Finir de relever la béquille à l'aide de la manivelle 1.

**⚠ ATTENTION:** Pour éviter tout risque d'accident causé par une chute de la machine, toujours bien enfoncer à fond la broche de verrouillage dans le trou correspondant sur la béquille.

Si des difficultés surviennent pour enfoncer la broche à fond, démonter celle-ci puis ébavurer son extrémité.

## Remplacement du boulon de sécurité de la commande des noueurs et des aiguilles



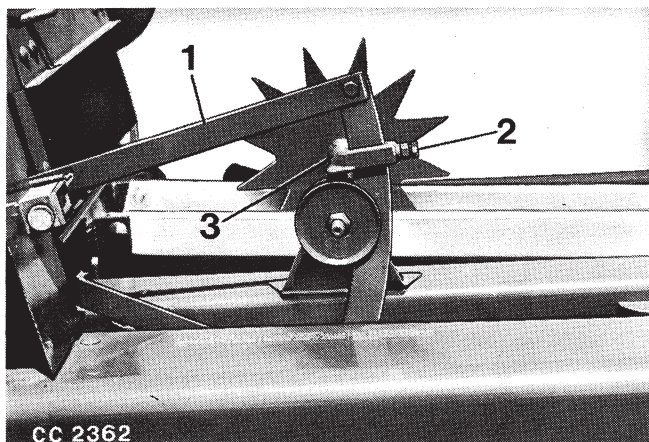
1 Boulon de cisaillement

Un boulon de cisaillement protège la commande des aiguilles et des noueurs de tout dégât pouvant être provoqué par un blocage des noueurs ou par un obstacle quelconque empêchant le fonctionnement des aiguilles. Après avoir éliminé la cause de la panne, il y a lieu de remplacer le boulon de sécurité. Ne pas remplacer par un boulon standard.

**IMPORTANT:** Si le boulon se cisaille, se procurer un boulon de remplacement chez le concessionnaire. Ne pas monter un boulon différent.

## 12 Fonctionnement

### Réglage de la longueur des balles



1 Bras de déclenchement  
2 Vis de blocage

3 Butée

La longueur des balles peut varier de 0,30 à 1,30 m (12 à 50 in.). Elle se règle au moyen de la butée montée sur le bras de déclenchement. En abaissant la butée on diminue la longueur des balles, en la remontant on augmente la longueur.

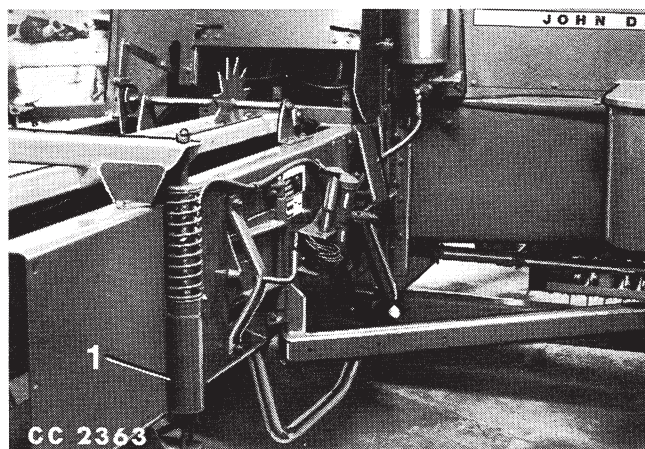
Une quantité insuffisante de fourrage provoque la formation de balles de longueur irrégulière. Le remède consiste à augmenter la vitesse d'avancement, ou le volume des andains, ou à serrer les régulateurs de densité.

### Réglage du poids des balles

Le poids des balles est fonction de la pression exercée par les régulateurs de densité de la chambre à balles.

Le poids des balles varie suivant la dimension des andains, le degré d'humidité et la qualité du fourrage. Comme ces facteurs peuvent varier d'heure en heure ou d'andain en andain, le poids des balles doit être vérifié régulièrement durant le fonctionnement.

### Régulateurs hydrauliques (standard sur 466 T/WS, en option sur 456 T/WS)

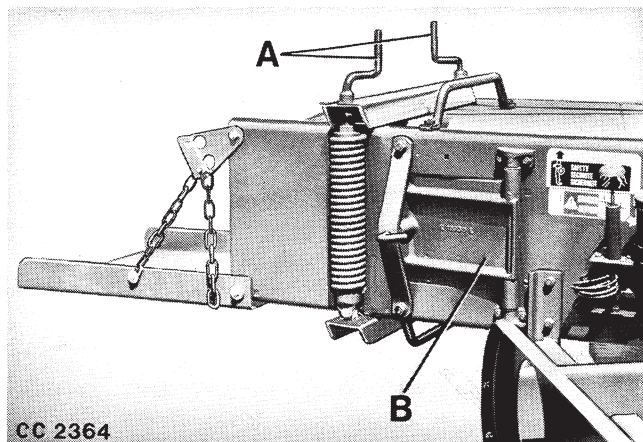


1 Régulateurs hydrauliques

Le réglage de la pression est commandé par un bouton unique. Une fois que le réglage convenant au genre et aux conditions de récolte est obtenu, la densité des balles reste uniforme sans réajustements fréquents.

Voir entretien et réglage aux pages 18, 41 et 56.

### Régulateurs manuels (standard sur 456)



Le poids des balles est fonction de la pression exercée par les régulateurs de densité de la chambre à balles. Le réglage de la pression est obtenu au moyen des manivelles A placées à la sortie de la chambre à balles.

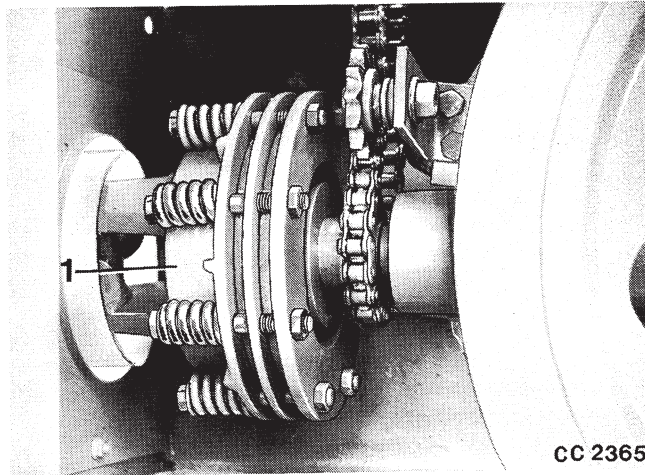
### Presseurs latéraux (456/466)

Sur les ramasseuses-presses 456 et 466, la pression peut également être augmentée par le serrage des presseurs latéraux B en cas de ramassage d'andains de faible densité. (Voir photo CC 2364)

**NOTES IMPORTANTES:** Toujours relâcher les régulateurs de densité hydrauliques ou manuels et les presseurs latéraux (456/466) le soir à la fin du travail, pour éviter de surcharger la presse à la remise en marche.

Des balles trop denses ou trop lourdes provoquent une surcharge de la machine, une usure prématurée ou des casses de pièces, de ficelle ou de fil de fer.

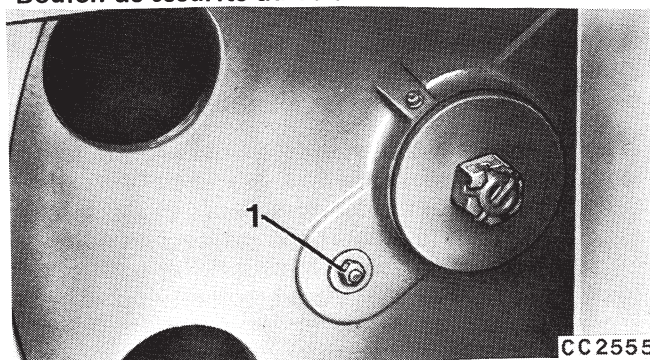
#### Limiteur de couple



1 Limiteur de couple

Le limiteur de couple de la commande principale protège la presse contre les surcharges provoquées par des démarrages brutaux, des charges de fourrage trop élevées, des obstacles pouvant se placer entre les couteaux, etc. Pour le réglage, se reporter aux indications de la page 36.

#### Boulon de sécurité du volant



1 Boulon de sécurité du volant

Le volant de commande de la presse est bloqué par un boulon spécial qui est cisailé dès que le piston subit une charge anormale (voir détails page 56). Après avoir déterminé et remédié à la cause de l'incident, monter un boulon de cisaillement neuf. Ne pas le remplacer par un boulon standard.



**ATTENTION:** Toujours attendre l'arrêt complet du volant avant d'ouvrir la porte.

Si les aiguilles se trouvent dans la chambre à balles au moment où le boulon est cisailé, il y a lieu de les faire revenir à la main à la position repos avant de remettre la presse en route.

**IMPORTANT:** Après tout cisaillement du boulon de sécurité du volant, il est impératif de déplacer le piston vers l'avant (côté tracteur), aussitôt après avoir remplacé le boulon de sécurité et avant de ramener le berceau d'aiguilles à la position repos, sous peine d'endommager la bielle de commande de l'arrêt de piston.

#### Réglage de la hauteur du ramasseur

Régler les dents suffisamment haut pour qu'elles puissent prendre la récolte sans heurter le sol. L'absence de quelques dents entravant l'alimentation, remplacer toutes celles manquantes ou faussées. Le meilleur travail s'obtient en réglant les dents aussi haut que possible en fonction de la récolte.

#### Flèche d'attelage

La ramasseuse-presse 456 ou 466 est équipée, suivant option prise par le client, d'un dispositif hydraulique ou d'un dispositif mécanique d'orientation de la flèche, tous deux commandés depuis le tracteur. Voir page 58.

### MISE EN ROUTE

#### Rodage de la presse

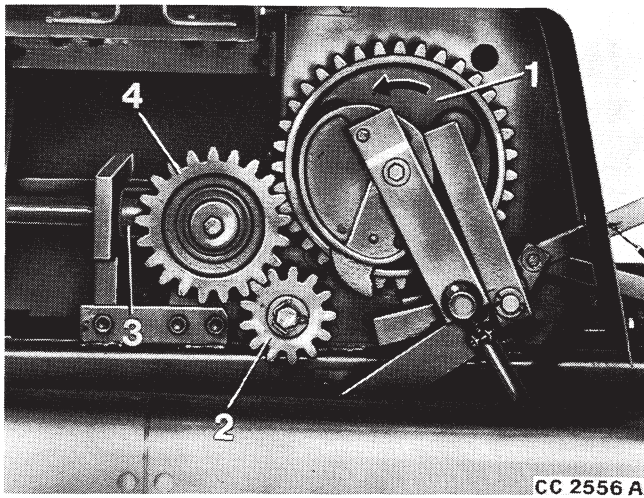
Après le montage et l'attelage de la presse au tracteur, s'assurer du serrage de tous les boulons. Un boulon mal serré peut entraîner une usure prématurée et le remplacement de pièces.

Vérifier la tension des chaînes. Voir page 38.

*NOTE: Les becs de noueurs et disques de ficelle ont été enduits d'une couche de graisse à l'usine, pour empêcher les dépôts de peinture et de rouille. Cette graisse peut être à l'origine de ratés de nouage au début du travail. Ne procéder à aucun réglage avant que les pièces de noueur ne soient rendues parfaitement lisses.*

Pour permettre une usure régulière des aspérités à la surface de la fonte, graisser abondamment les dents de tous les pignons montrés dans la figure à l'aide de graisse tous usages. Effectuer ce graissage avant la période de rodage d'une heure décrite ci-après.

Toute machine neuve doit fonctionner à vide pendant une heure au moins. Après une courte période de rodage à bas régime, arrêter la machine pour vérifier le serrage des boulons et la tension des



- |                                            |                                 |
|--------------------------------------------|---------------------------------|
| 1 Pignon d'entraînement                    | 3 Pignon de commande principale |
| 2 Pignon de commande de vis d'alimentation | 4 Pignon double                 |

chaînes; s'assurer que les roulements ne chauffent pas anormalement et que toutes les pièces fonctionnent librement. Faire tourner la presse à bas régime pendant 30 minutes, accélérer ensuite pour faire fonctionner la presse à pleine vitesse jusqu'à la fin de la période de rodage. Pendant ce temps, procéder à des vérifications fréquentes.

### Préparation de la récolte

Faire des andains de dimensions modérées en utilisant de préférence un râteau à déversement latéral ou un râteau andaineur.

### Sens de marche

Ramasser d'abord le foin bien sec; à cet effet commencer à l'extérieur du champ, pour terminer au centre, en suivant le circuit adopté par le râteau andaineur, de façon à attaquer le fourrage par la tête.

**IMPORTANT: Ne jamais presser perpendiculairement aux andains, afin d'éviter une accumulation de fourrage dans les commandes du ramasseur et du piston.**

### Vitesse de travail

Au démarrage de la presse, faire tourner le moteur du tracteur de façon à obtenir un régime de 540 tr/mn à la prise de force. Normalement, le piston de la presse doit effectuer 92 coups à la minute en pleine charge s'il s'agit d'une presse 456 ou 98 coups par minute s'il s'agit d'une presse 466.

Attaquer l'andain à vitesse réduite, jusqu'à ce que la presse fonctionne normalement et qu'elle ait produit quelques balles. Lorsqu'on démarre la presse avec la chambre à balles vide, les premières balles seront légères et de longueur inégale, du fait que la récolte n'est pas suffisamment comprimée pour entraîner l'étoile de mesure de façon correcte. Si la chambre à balles n'est pas chargée à pleine capacité, augmenter progressivement la vitesse jusqu'à 5,5 km/h (3-1/2mph) ou faire des andains plus volumineux pour assurer une alimentation régulière sans surcharger le mécanisme de la presse.

La presse travaille correctement si elle effectue 12 à 18 coups de piston pour former une balle normale.

Le rendement de la presse dépend de la nature de la récolte, de l'état du terrain et du tracteur, ainsi que du savoir-faire du conducteur. En aucun cas, il ne faut surcharger la presse. Si la courroie (456) ou le limiteur (466) de la vis d'alimentation patinent, la presse reçoit trop de fourrage et il y a risque de provoquer des dégâts importants.

Ne pas oublier que le rendement est évalué en nombre de tonnes par jour et non pas en nombre de balles par minute.

En évoluant sur terrain difficile, le conducteur doit savoir choisir correctement le volume de l'andain et la vitesse d'avancement pour obtenir le meilleur rendement.

**IMPORTANT: L'éjecteur de balles n° 30 peut être utilisé avec la presse 456, mais pas avec la presse 466. Lors de l'utilisation d'une presse 456 avec éjecteur de balles n° 30, utiliser une vitesse de travail raisonnable afin de ne pas surcharger l'éjecteur.**

Il est indispensable de faire tourner le tracteur à la vitesse requise pour entraîner l'arbre de commande de la presse à 540 tours par minute.

Il est indispensable d'enlever, à intervalles réguliers, les débris de récolte et la poussière accumulés autour des noueurs, des torsadeurs et de la butée de piston. Dans la plupart des cas, ceci ne nuira pas au fonctionnement de la machine. Par contre, si le fourrage est très humide et collant, ou si cette accumulation de paille et de poussière vient à s'humidifier, les mécanismes de nouage risquent de fonctionner irrégulièrement, ce qui peut provoquer des détériorations de pièces et des balles mal liées.

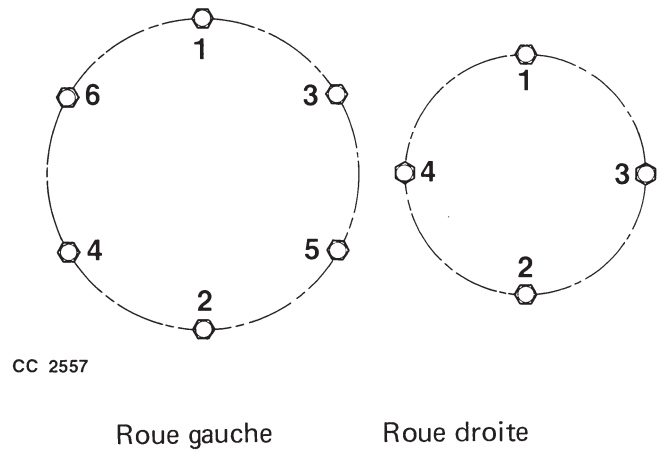
Après les 1000 premières balles, il y a lieu de vérifier le réglage du piston (voir pages 38 à 40). Par la suite, ce réglage est à effectuer en cas de nécessité et en fonction des conditions de travail.

**Montage des roues**

Le couple de serrage des roues se situe entre 115 et 135 Nm (11,5 à 13,5 mkg; 85 à 100 ft-lb).


La méthode à observer lors du remontage d'une roue est la suivante:

- La roue ne touchant pas le sol, serrer les vis entre 30 et 40 Nm (3 et 4 mkg; 22 et 30 ft-lb).
- La roue étant posée sur le sol, bloquer les vis entre 115 et 135 Nm (11,5 et 13,5 mkg; 85 et 100 ft-lb) en resserrant les boulons dans l'ordre indiqué ci-contre.



MEMORANDA

## CONSEILS DE SECURITE

 **La sécurité de l'utilisateur a toujours été l'une des grandes préoccupations des ingénieurs John Deere. Lors de la conception de la presse, des garants et dispositifs de sécurité ont été incorporés partout où cela était possible.**

L'observation de ces conseils de sécurité rendront plus sûrs le travail et la vie à la ferme. Ces conseils de sécurité sont à étudier soigneusement et doivent être respectés par tous.

Pour toutes les opérations concernant le graissage, la tension des chaînes, les réglages, l'accrochage d'une remorque, le dégagement de la chambre à balles, etc. . . ne pas oublier :

- a) de débrayer la prise de force,
- b) d'arrêter le moteur
- c) d'attendre l'arrêt total du volant de la presse.

Les garants de la transmission doivent tourner librement.


Ne pas approcher trop près de la machine pendant le travail.

Ne jamais essayer de dégager le ramasseur lorsque la presse fonctionne.

Lors des interventions sur les couteaux, s'assurer que le volant de la machine est immobilisé.

Etre extrêmement prudent en déclenchant les noueurs à la main pendant le fonctionnement de la presse, ne pas toucher aux noueurs et s'écarter du berceau d'aiguilles.

Ne jamais essayer de retirer la ficelle ou le fil de fer de la chambre à balles ou du noueur pendant le fonctionnement de la machine.

 **ATTENTION: S'il n'est pas effectué correctement, le montage des pneus sur les jantes peut être très dangereux. A moins de disposer de l'outillage et de l'expérience indispensables, confier ce travail au concessionnaire John Deere ou à un atelier spécialisé.**

## REMISAGE

Lorsque le travail de la saison est terminé, faire faire une révision générale de la presse par le concessionnaire JOHN DEERE, de sorte que la machine soit en parfait état de fonctionnement pour la saison suivante.

- 1) Mettre la presse à l'abri des intempéries.
- 2) Nettoyer soigneusement la machine pour éliminer tout danger de rouille provoqué par des dépôts de débris de paille ou de fourrage humide.
- 3) Nettoyer soigneusement le mécanisme de nouage et l'enduire de graisse.
- 4) Faire un graissage complet de la machine en se reportant aux indications du plan de graissage, page 18.
- 5) Toutes les pièces dont la peinture a été enlevée doivent être repeintes à l'exception des parois intérieures de la chambre à balles qui sont à enduire d'une couche de graisse.
- 6) Nettoyer toutes les chaînes à l'aide d'un solvant. Après essuyage, les enduire d'huile épaisse.
- 7) Poser la presse sur des blocs de calage pour libérer les pneus du sol. Protéger les pneus

contre la lumière, graisse et huile en les recouvrant d'une toile. Les pneus doivent être gonflés à la pression normale.

- 8) Commander les pièces de rechange en temps utile pour permettre au concessionnaire John Deere de les monter sur la machine pendant la morte-saison. On évitera ainsi bien des ennuis et retards lors de la nouvelle campagne.

### Préparation pour la nouvelle saison

- 1) Retirer la graisse du mécanisme noueur.
- 2) Retirer la graisse et l'huile des chaînes et de la chambre à balles.
- 3) Faire un graissage complet de la machine (page 18) pour éliminer toute condensation qui a pu se produire dans les paliers et roulements.
- 4) Vérifier la pression de gonflage des pneumatiques (pages 61, 62).
- 5) Vérifier le niveau de l'huile de la boîte de commande et au besoin l'amener à la hauteur du bouchon de niveau avec de l'huile John Deere SAE 85-140 API-GL 5 ou une huile SAE 90 tous usages équivalente.
- 6) Vérifier le serrage de tous les boulons et vis.
- 7) Vérifier tous les réglages suivant les indications des pages 22 à 26.
- 8) En cas de remplacement de pièces importantes, il y a lieu de procéder à leur rodage.




# Graissage

Le fonctionnement économique et l'efficacité de toute machine dépendent du graissage correct et régulier de toutes les pièces mobiles avec un lubrifiant de qualité.

**IMPORTANT:** La périodicité prescrite a été calculée pour des conditions normales d'utilisation. Si les conditions sont anormales ou sévères, graisser et vidanger plus souvent.

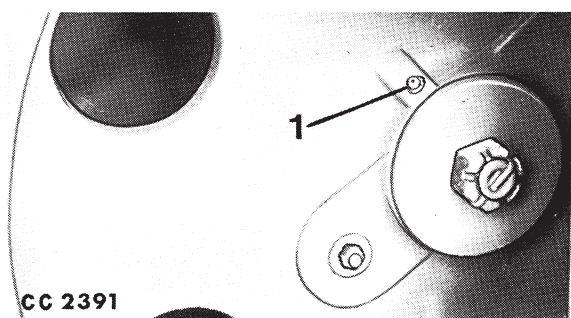
Nettoyer les graisseurs avant l'emploi de la pompe à graisse. Remplacer immédiatement les graisseurs manquants, détériorés ou obstrués.

 **ATTENTION:** Arrêter la machine pour le nettoyage, le graissage et le réglage.

 Garnir de graisse tous usages John Deere ou d'une graisse SAE équivalente, aux intervalles horaires indiqués.

## SELON BESOIN

### Bague du volant

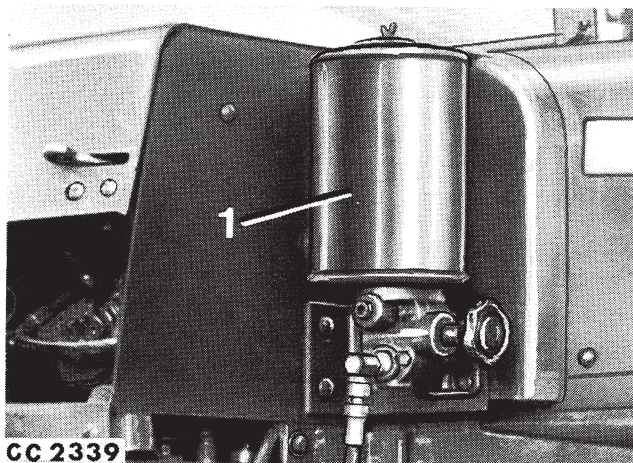


1 Graisseur

A chaque remplacement du boulon de sécurité, garnir le graisseur de la bague du volant de graisse tous usages John Deere ou d'une graisse SAE équivalente.

Si la bague est remplacée, ne pas oublier de percer le trou de graissage dans la nouvelle bague après emmanchement. Graisser généreusement le moyeu avant et après remontage du volant.

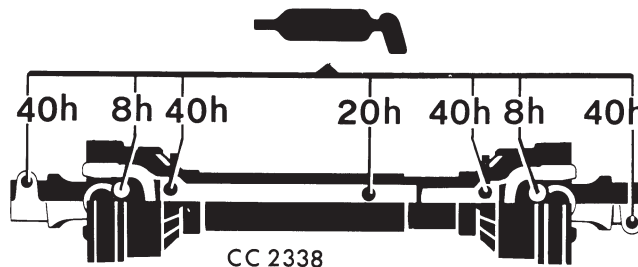
### Réservoir d'huile hydraulique (standard sur 466, en option sur 456)



1 Repère de niveau (voir note)

*NOTE: Le réservoir doit rester rempli jusqu'au repère de niveau d'huile Hy-GARD (JDM J20A) ou 303 John Deere à usage spécial (JDM J14B) ou d'une huile équivalente. Un autre type d'huile n'assurera pas un fonctionnement satisfaisant et pourrait éventuellement causer des dommages. Nettoyer le bouchon et le filtre tous les 10 jours ou plus souvent si la presse travaille en terrains poussiéreux. Voir page 41.*

### Transmission

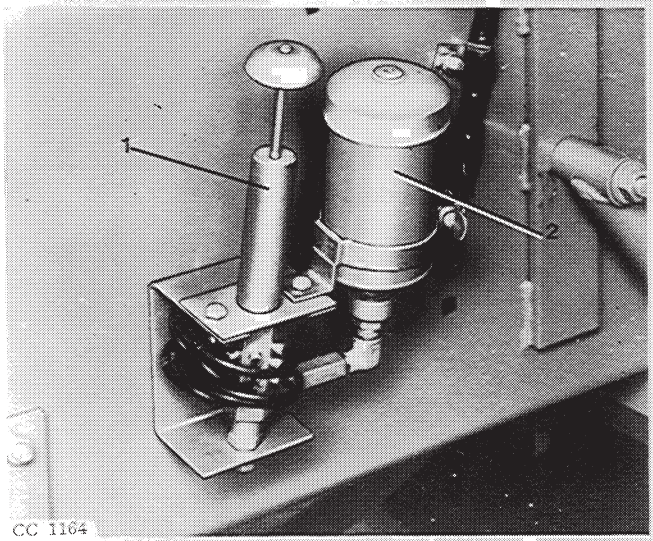


## TOUTES LES 10 HEURES

## Chaînes

Suivant les conditions atmosphériques et les conditions de travail, les chaînes s'encrassent plus ou moins vite. Brosser les chaînes avec du gas-oil, essuyer et huiler légèrement sans procéder au démontage. Vérifier la tension des chaînes et la régler si nécessaire. (Voir pages 38 et 43).

## Système Multi-Luber



CC 1164

1 Pompe

2 Réservoir

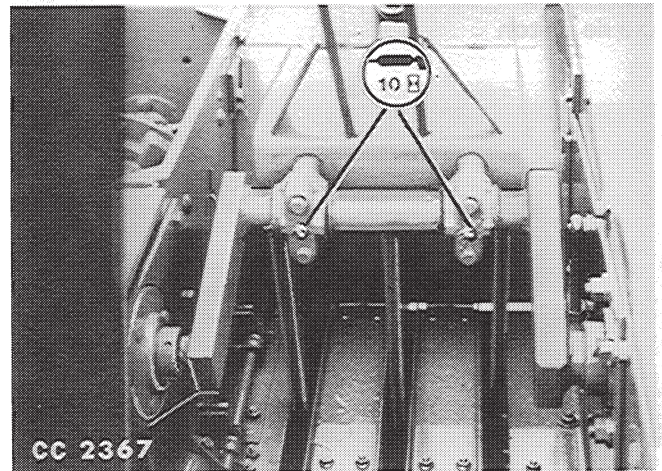
Actionner le piston de la pompe quatre fois toutes les dix heures de travail.

Appuyer à fond sur le piston pour chasser l'huile à travers toutes les ouvertures de graissage. Le cylindre de la pompe se remplit automatiquement au moment où le piston revient à sa position normale. Pour détecter et réparer les tuyauteries bouchées ou défectueuses, se reporter aux indications de la page 41.

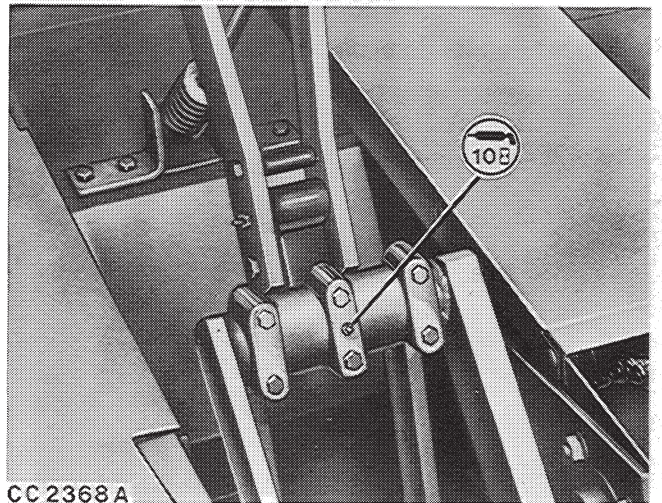
**IMPORTANT:** Un graissage excessif des noueurs entraîne une accumulation de poussière et de débris de récolte qui peut provoquer une usure anormale et des casses de pièces.

Pour le système Multi-Luber, n'utiliser que du lubrifiant spécial, Quik-Lube, John Deere, que le concessionnaire livre sous la référence AN 11 100. A intervalles réguliers, vérifier le niveau du réservoir à l'aide de la jauge prévue à cet effet.

## Fourche d'alimentation

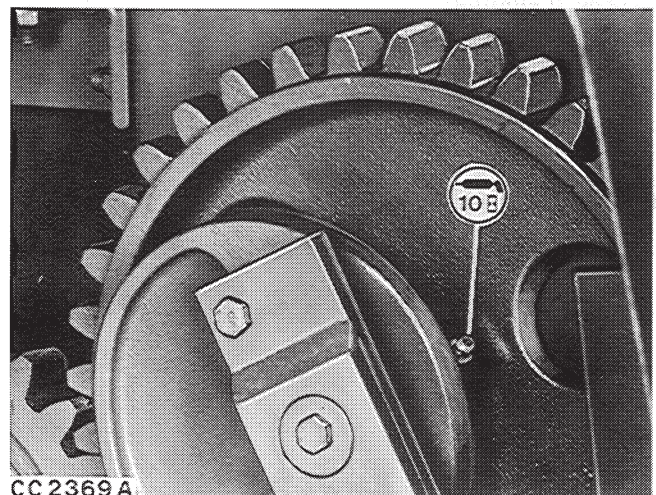


456



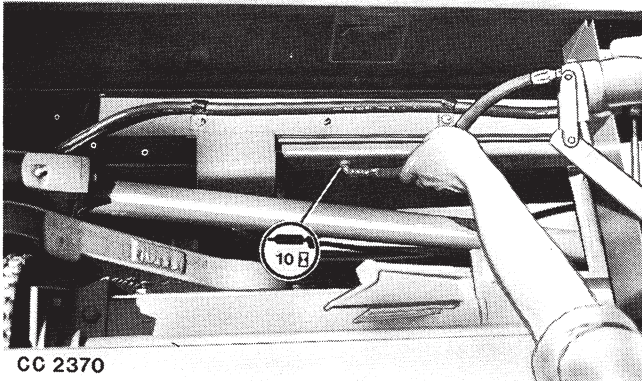
466

## Plateau-came



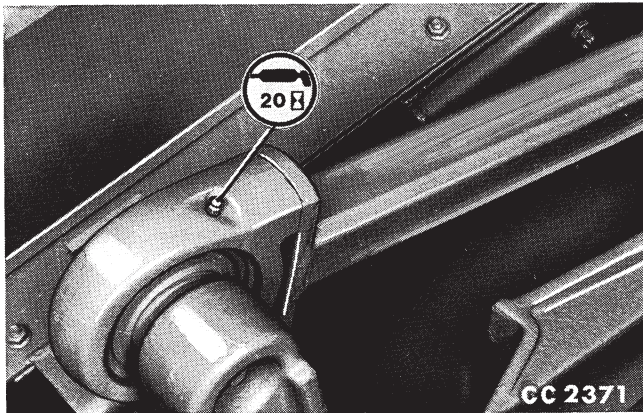
TOUTES LES 10 HEURES (SUITE)

Axe de piston



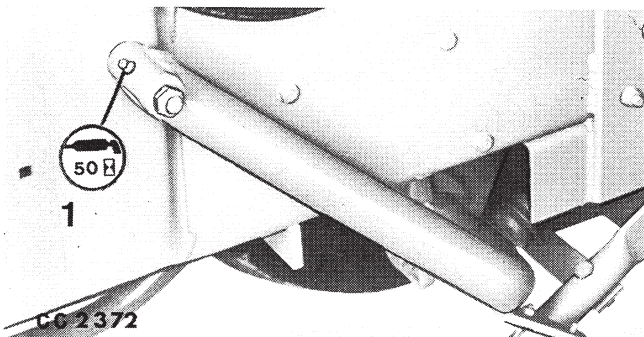
TOUTES LES 20 HEURES

Roulement de tête de bielle



TOUTES LES 50 HEURES

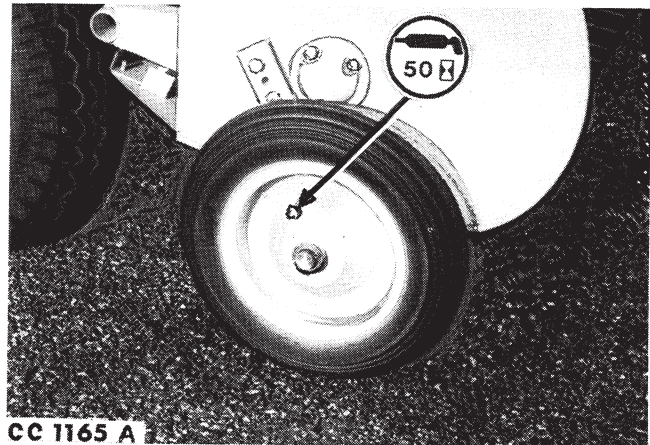
Berceau d'aiguilles



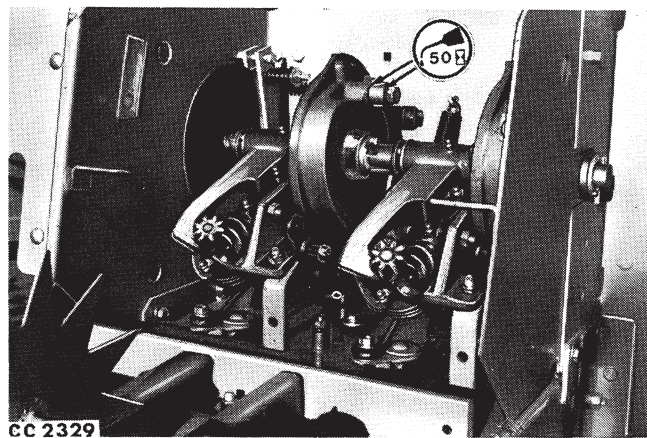
1 Graisser des deux côtés

TOUTES LES 50 HEURES (SUITE)

Roue de jauge du ramasseur



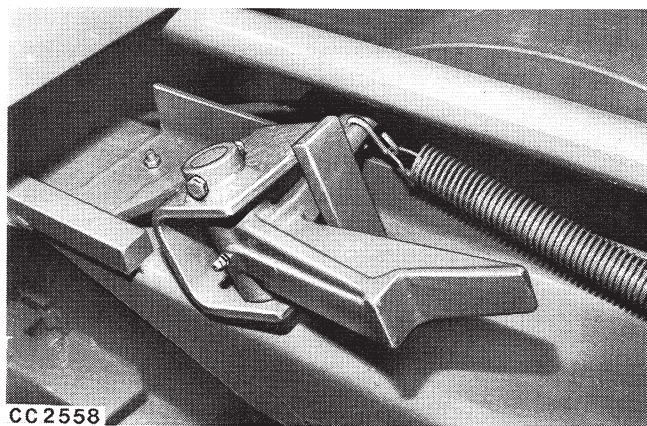
Galets de commande de pousse-ficelle



Huiler les deux galets de commande de pousse-ficelle toutes les 50 heures.

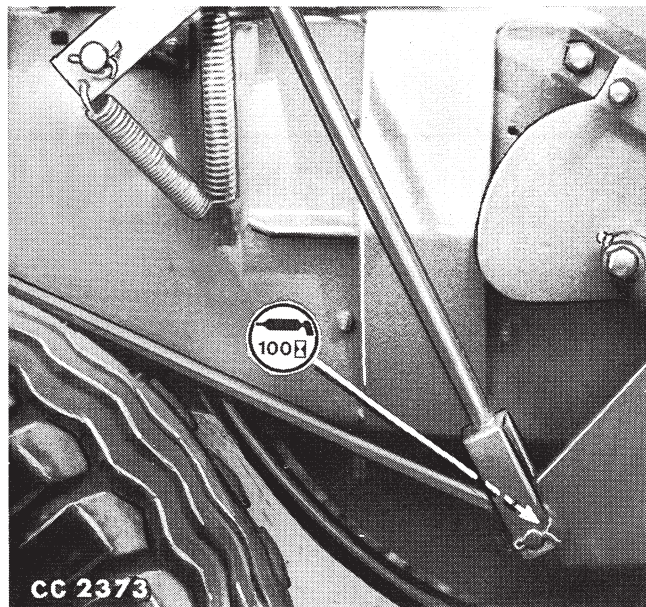
**IMPORTANT:** S'assurer chaque jour que les deux galets tournent librement.

Arrêt de piston

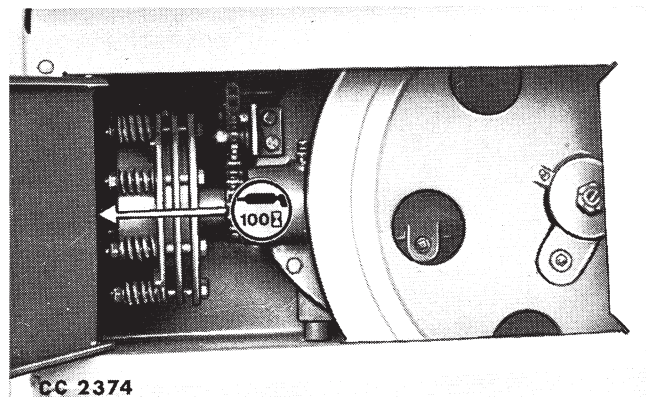


TOUTES LES 100 HEURES

Axe de bielle d'aiguilles

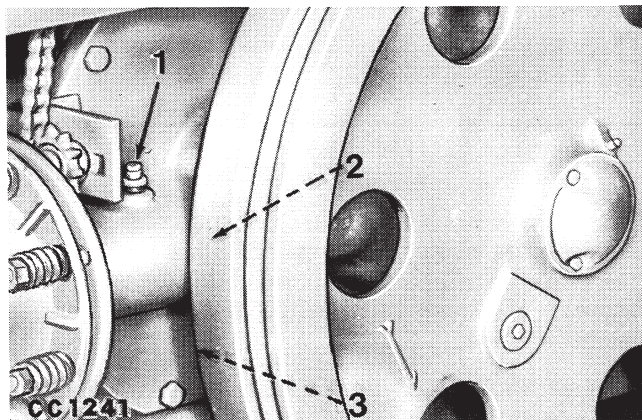


Limiteur de couple



UNE FOIS PAR SAISON

Boîte de commande



- 1 Bouchon de remplissage
- 2 Bouchon de niveau
- 3 Bouchon de vidange

Vérifier le niveau de l'huile de la boîte de commande. Si nécessaire, ajouter de l'huile John Deere SAE 85-140-API-GL 5 ou une huile SAE 90 tous usages équivalente. La contenance est de 3,8 l (1 US gal).



# Entretien

## VERIFICATIONS

Les vérifications indiquées ci-dessous sont à effectuer dans l'ordre prescrit. Elles permettront d'éliminer la plupart des pannes de nouage qui ne figurent pas dans la rubrique pannes et remèdes pages 46 à 56.

Elles serviront également pour le contrôle de la machine avant la nouvelle saison.

### Presse à ficelle

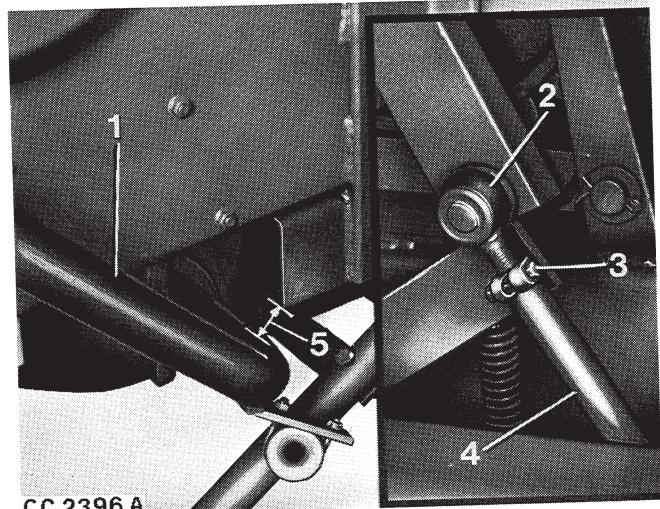
- 1) Réglage de la bielle d'aiguilles (page 22).
- 2) Synchronisation de la presse (page 23, 24).
- 3) Réglage du bec noueur (page 26).
- 4) Réglage du disque de ficelle (page 27).
- 5) Réglage du bras porte-couteau (page 28).
- 6) Réglage du reteneur de ficelle (page 29).
- 7) Réglage et synchronisation des aiguilles (page 29, 30).
- 8) Réglage des pousse-ficelle (page 30).
- 9) Réglage du frein de berceau d'aiguilles (page 35).
- 10) Réglage de l'arrêt de piston (page 35).

### Presse à fil de fer

- 1) Réglage de la bielle d'aiguilles (page 33).
- 2) Synchronisation de la presse (page 23, 24).
- 3) Réglage des engrenages et pignons coniques (page 31).
- 4) Réglage du plateau-came (page 32).
- 5) Réglage des pince-fil (page 32).
- 6) Réglage des torsadeurs (page 32).
- 7) Réglage des aiguilles (page 33).
- 8) Réglage des galets guide-fil (page 34).
- 9) Réglage du frein de berceau d'aiguilles (page 35).
- 10) Réglage de l'arrêt de piston (page 35).

Les renseignements concernant les pièces ou les réglages qui n'ont pas été énumérés ci-dessus figurent dans les pages 36 à 45.

## REGLAGE DU BERCEAU ET DE LA BIELLE D'AIGUILLES 456 T - 466 T



- 1 Berceau d'aiguilles.
- 2 Rotule
- 3 Réglage du berceau
- 4 Bielle d'aiguilles
- 5 Jeu  $28 \pm 3$  mm ( $1-1/8'' \pm 1/8''$ )  
 $70 \pm 3$  mm ( $2-3/4'' \pm 1/8''$ )

Le berceau d'aiguilles est réglé correctement si la distance entre le berceau et le châssis est de:

$28 \pm 3$  mm ( $1-1/8'' \pm 1/8''$ ) pour une 456  
ou  $70 \pm 3$  mm ( $2-3/4'' \pm 1/8''$ ) pour une 466

sur le côté droit de la chambre à balles lorsque les aiguilles sont en position haute.

Pour effectuer ce réglage, désaccoupler la bielle du berceau d'aiguilles et visser ou dévisser la rotule.

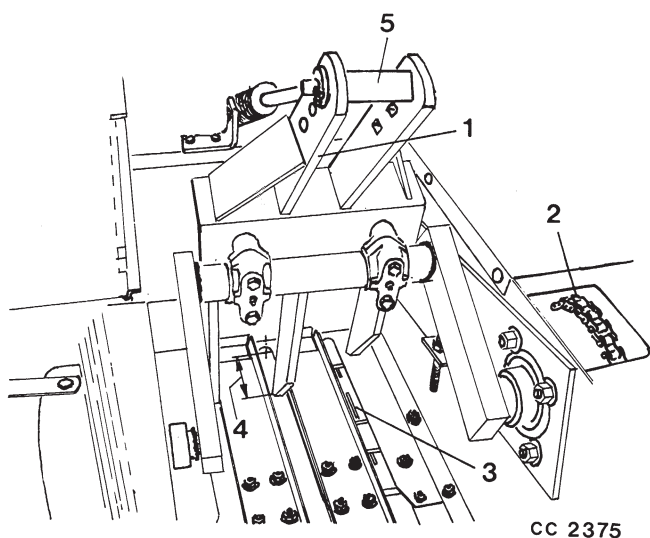
*NOTE: Après réglage de la bielle, bloquer le contre-écrou contre la bielle, en maintenant la rotule en ligne.*

Après le réglage de la bielle d'aiguilles, il est indispensable de vérifier la synchronisation piston-aiguilles et le réglage de l'arrêt du piston.

## SYNCHRONISATION DE LA PRESSE

La synchronisation de la presse est assurée par la chaîne de commande principale, la chaîne de l'alimentation et par les pignons de commande des noueurs. En cas de démontage d'une chaîne ou de pièces, il est absolument nécessaire de vérifier le synchronisme de la presse avant la mise en route de la machine. Pour toutes les vérifications décrites ci-dessous, il est nécessaire de faire tourner la presse à la main pendant la durée d'une opération de nouage complète.

### 1) Presse 456 T/WS



- |                          |                          |
|--------------------------|--------------------------|
| 1 Fourche d'alimentation | 4 $240 \pm 10$ mm        |
| 2 Chaîne d'entraînement  | (9-7/16 $\pm$ 25/64")    |
| 3 Piston                 | 5 Axe du bras de retenue |

1) Positionner l'axe du bras de retenue dans les trous supérieurs de réglage.

2) Tourner le volant de la presse à la main, en sens inverse d'horloge, pour amener la face du piston dans l'axe de la première lumière de passage des dents de la fourche pendant la course de compression.

La distance entre le bord gauche de la dent du milieu et l'extrémité gauche de la lumière doit être de 230 à 250 mm (9-1/16 à 9-27/32"). Si cette distance n'est pas respectée, dégrafer la chaîne et amener la dent à 240 mm (9-7/16") mesurés horizontalement, de l'extrémité gauche de la lumière. Utiliser une cale pour maintenir la fourche dans cette position.

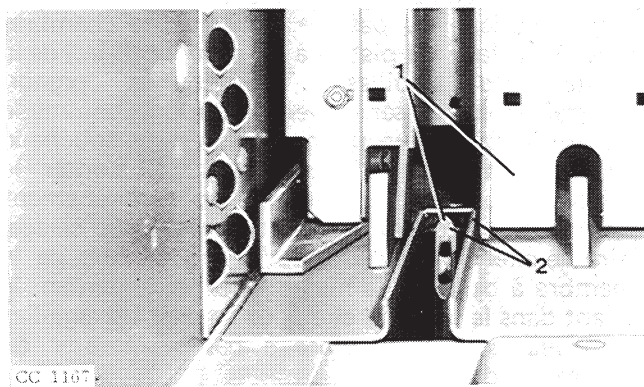
3) Agraffer la chaîne et tourner le volant en sens d'horloge pour tendre la chaîne. Pousser le tendeur du pouce contre la chaîne et le bloquer.

**NOTE:** Après avoir agrafé la chaîne, amener la face du piston dans l'axe de la lumière de passage. Si la distance mesurée entre la fourche et l'extrémité de la lumière ne correspond pas à la cote de 230 à 250 mm (9-1/16 à 9-27/32"), refaire le réglage de la fourche à l'aide de la chaîne de commande de la fourche.

**IMPORTANT:** La synchronisation effectuée au moyen de la chaîne de commande principale, affecte également le réglage du synchronisme aiguilles-piston. Pour le réglage des aiguilles, se reporter au paragraphe 5.

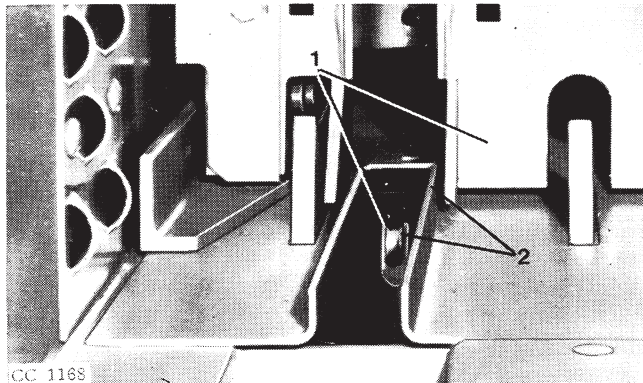
4) Après avoir obtenu un réglage correct de la fourche d'alimentation, s'assurer que la fourche n'entre pas en contact avec le piston, quelle que soit la position de l'axe de retenue.

## AIGUILLES A FICELLE (456 T)



- |                             |                                                                     |
|-----------------------------|---------------------------------------------------------------------|
| 1 13 à 57 mm (1/2 à 2-1/4") | entre l'aiguille et la face du piston                               |
| 2                           | L'aiguille arrive au niveau du bord supérieur du passage d'aiguille |

AIGUILLES A FIL DE FER (456 WS)

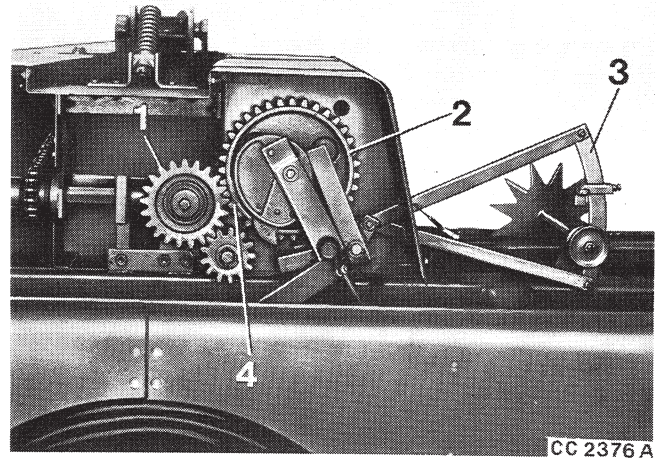


- 1 13 à 57 mm (1/2" à 2-1/4") entre le creux de l'aiguille et la face du piston  
 2 L'aiguille arrive au niveau du bord supérieur du passage d'aiguille

5) Amener les aiguilles à la position repos, déclencher le mécanisme des noueurs et tourner le volant en sens inverse d'horloge pour faire monter les aiguilles jusqu'à ce que la pointe de l'aiguille la plus haute arrive au niveau du bord supérieur du passage de l'aiguille du fond de chambre. A ce moment, la distance entre la face du piston et la pointe de l'aiguille (presse à ficelle) ou la gorge du galet d'aiguille (presse à fil de fer) doit être comprise entre 13 et 57 mm (1/2" à 2-1/4"). Si cette cote n'est pas respectée, enlever le pignon double. Déclencher le mécanisme des noueurs et lever les aiguilles (à la main) jusqu'à ce que la pointe de l'aiguille la plus haute arrive au niveau du bord supérieur du passage du fond de chambre. Amener la face du piston à 41 mm (1-5/8 in.) de la pointe des aiguilles. Tourner le pignon d'entraînement en sens inverse d'horloge, comme le montre la figure, jusqu'à ce que sa came touche le galet du chien de déclenchement. Remonter le pignon double en s'assurant de l'engrènement correct de toutes les dents. Pour vérifier le calage, faire reculer le piston et sortir les aiguilles de la chambre à balles (à la main). Tourner lentement le volant dans le sens marche pour amener les aiguilles au niveau de la chambre à balles. Mesurer de nouveau la distance.

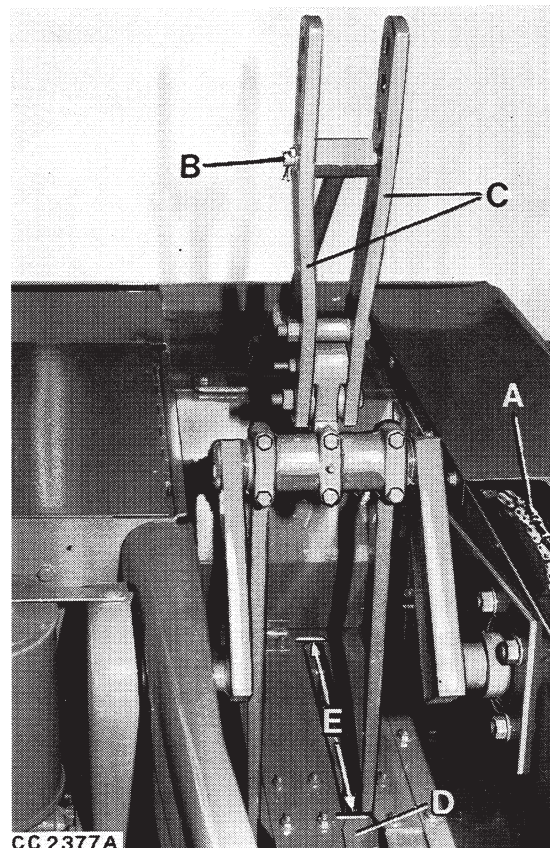
Si les aiguilles sont encore décalées, recommencer le paragraphe 5.

Il est préférable de régler le piston de façon à obtenir une distance entre l'aiguille et la face du piston qui soit plus proche de la cote de 57 mm (2-1/4") que de celle de 13 mm (1/2").



- 1 Pignon double  
 2 Pignon d'entraînement  
 3 Bras de déclenchement  
 4 Galet du chien de déclenchement

2) Presse 466T/WS



- A Chaîne d'entraînement  
 B Axe du bras de retenue  
 C Fourche d'alimentation  
 D Piston  
 E 387 à 438 mm  
 (15-1/4 à 17-1/4")

1) Positionner l'axe du bras de retenue dans les trous inférieurs de réglage.

2) Tourner le volant de la presse à la main, en sens inverse d'horloge, pour amener la face du piston dans l'axe de la première lumière de passage des dents de la fourche pendant la course de compression.

La distance entre le bord gauche de la pointe de la première dent et l'extrémité gauche de la lumière doit être de 387 à 438 mm (15-1/4 à 17-1/4"). Si cette distance n'est pas respectée, dégraffer la chaîne et amener la dent à 413 mm (16-1/4"), mesurés horizontalement, de l'extrémité gauche de la lumière. Utiliser une cale pour maintenir la fourche dans cette position.

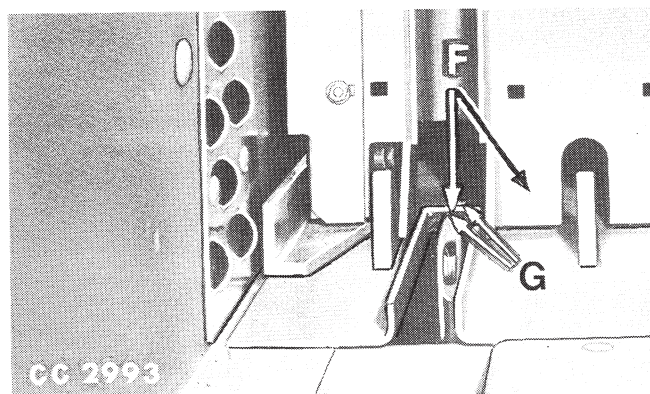
3) Agrafer la chaîne et tourner le volant en sens d'horloge pour tendre la chaîne. Pousser le tendeur du pouce contre la chaîne et le bloquer.

*NOTE: Après avoir agrafé la chaîne, amener la face du piston dans l'axe de la lumière de passage. Si la distance mesurée entre la fourche et l'extrémité de la lumière ne correspond pas à la cote de 387 à 438 mm (15-1/4 à 17-1/4"), refaire le réglage de la fourche à l'aide de la chaîne de commande de la fourche.*

**IMPORTANT:** La synchronisation effectuée au moyen de la chaîne de commande principale, affecte également le réglage du synchronisme aiguilles-piston. Pour le réglage des aiguilles, se reporter au paragraphe 5.

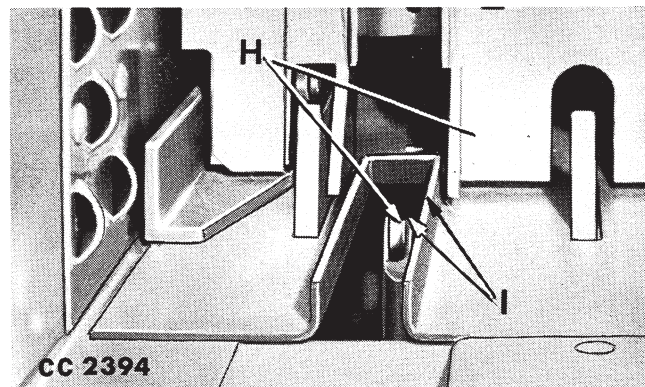
4) Après avoir obtenu un réglage correct de la fourche d'alimentation, s'assurer que la fourche n'entre pas en contact avec le piston, quelle que soit la position de l'axe de retenue.

#### AIGUILLES A FICELLE (466 T)



F 13 à 57 mm (1/2" à 2-1/4") entre l'aiguille et la face du piston  
G L'aiguille arrive au niveau du bord supérieur du passage d'aiguille

#### AIGUILLES A FIL DE FER (466 WS)



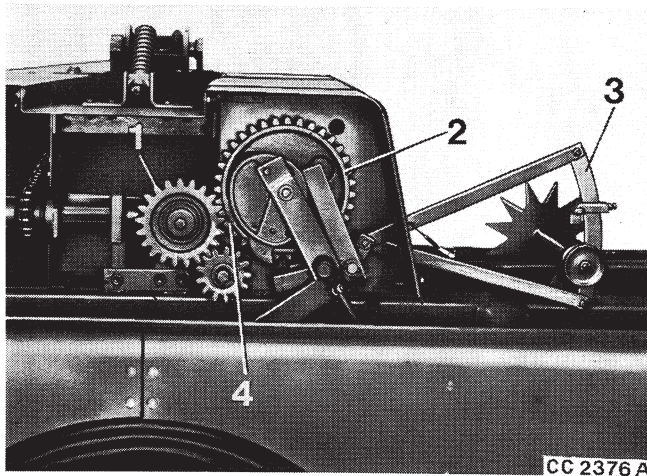
H 13 à 57 mm (1/2" à 2-1/4") entre le creux de l'aiguille et la face du piston  
I L'aiguille arrive au niveau du bord supérieur du passage d'aiguille

5) Amener les aiguilles à la position repos, déclencher le mécanisme des noueurs et tourner le volant en sens inverse d'horloge, pour faire monter les aiguilles jusqu'à ce que la pointe de l'aiguille la plus haute arrive au niveau du bord supérieur du passage de l'aiguille du fond de chambre. A ce moment, la distance entre la face du piston et la pointe de l'aiguille (presse à ficelle) ou la gorge du galet d'aiguille (presse à fil de fer) doit être comprise entre 13 et 57 mm (1/2" à 2-1/4"). Si cette cote n'est pas respectée, enlever le pignon double. Déclencher le mécanisme des noueurs et lever les aiguilles (à la main) jusqu'à ce que la pointe de l'aiguille la plus haute arrive au niveau du bord supérieur du passage du fond de chambre. Amener la face du piston à 41 mm (1-5/8 in.) de la pointe des aiguilles. Tourner le pignon d'entraînement en sens inverse d'horloge, comme le montre la figure, jusqu'à ce que sa came touche le galet du chien de déclenchement. Remonter le pignon double en s'assurant de l'engrènement correct de toutes les dents.

Pour vérifier le calage, faire reculer le piston et sortir les aiguilles de la chambre à balles (à la main). Tourner lentement le volant dans le sens marche pour amener les aiguilles au niveau de la chambre à balles. Mesurer de nouveau la distance.

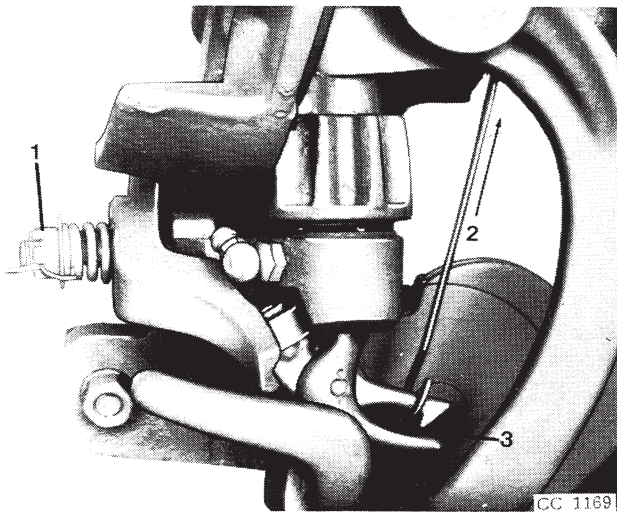
Si les aiguilles sont encore décalées, recommencer le paragraphe 5.

Il est préférable de régler le piston de façon à obtenir une distance entre l'aiguille et la face du piston qui soit plus proche de la cote de 57 mm (2-1/4") que de celle de 13 mm (1/2").



- |                         |                                   |
|-------------------------|-----------------------------------|
| 1 Pignon double         | 3 Bras de déclenchement           |
| 2 Pignon d'entraînement | 4 Galet du chien de déclenchement |

**REGLAGE DU BEC NOUEUR  
PRESSE A FICELLE**



- |                         |                 |
|-------------------------|-----------------|
| 1 Réglage du bec noueur | 3 3,2 mm (1/8") |
| 2 23 à 68 N (5 à 15 lb) |                 |

Le réglage de la pression de la mâchoire du bec noueur est très important. C'est ici que le noeud est formé. Tous les réglages sont à faire sans ficelle.

Le bec noueur est bien réglé, lorsqu'une traction de 23 à 68 N (5 à 15 lb) exercée à la mâchoire du bec, la soulève de 3,2 mm (1/8"). La mâchoire du bec noueur ne doit pas avoir de jeu quand le bec est fermé.

Pour augmenter la pression sur la mâchoire du bec noueur, resserrer l'écrou du goujon de la came de la mâchoire du bec. Desserrer l'écrou pour réduire la pression.

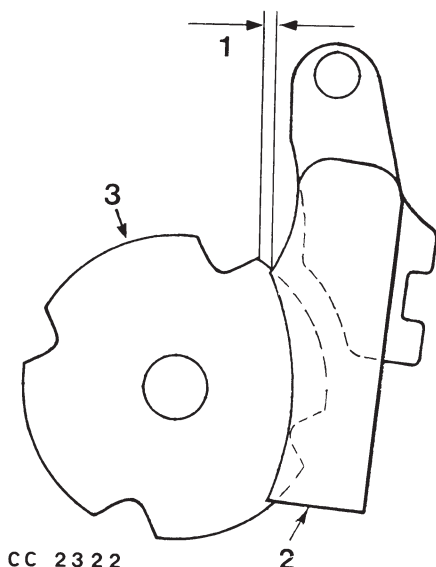
Une pression excessive sur la mâchoire du bec sera la cause de noeuds non éjectés du bec noueur et de casses de ficelle. Des noeuds mal ou incomplètement formés sont consécutifs à une pression trop faible sur la mâchoire du bec noueur.

**IMPORTANT:** Lorsqu'on utilise de la ficelle sisal de gros calibre: 150 m/kg (74,5 yrd/lb), il faut régler la pression de la mâchoire du bec noueur à 23 N (5 lb.), sinon il se produira des contraintes excessives sur les pièces du noueur lors de l'éjection du noeud.

## DISQUE DE FICELLE – PRESSE A FICELLE (456 T/466 T)

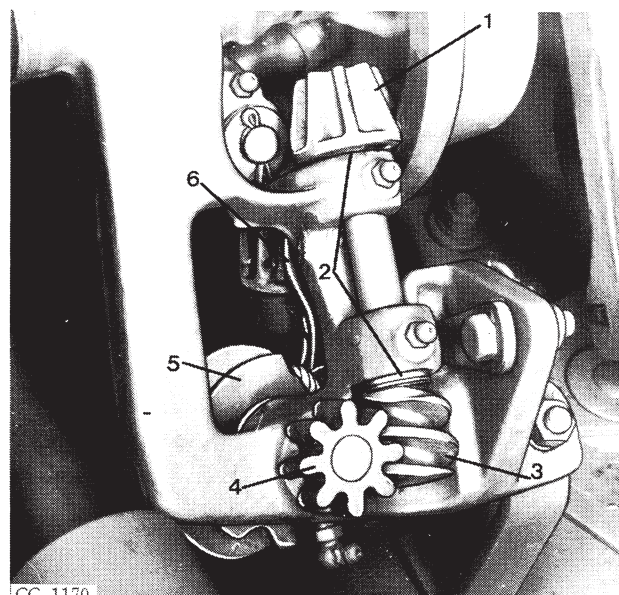
**NOTE:** Effectuer ce réglage avec de la ficelle dans le disque et après avoir confectionné deux balles au moins.

Le réglage du disque de ficelle est fonction de la position de l'encoche du disque de ficelle par rapport au reteneur de ficelle. Lorsque la ficelle est placée dans le disque de ficelle, le coin de droite de l'encoche du disque CENTRAL doit se situer entre 0,8 et 2,3 mm (1/32 et 3/32") à gauche du bord gauche du reteneur de ficelle.



- 1 0,8 à 2,3 mm (1/32 à 3/32")
- 2 Reteneur de ficelle
- 3 Disque central

Si le disque est trop avancé (l'encoche du disque ayant dépassé le reteneur de ficelle), démonter le pignon conique de commande du disque de ficelle ainsi que la vis sans fin de commande et placer les rondelles (se trouvant contre la vis sans fin) sous le pignon.



- |                               |                       |
|-------------------------------|-----------------------|
| 1 Pignon du disque de ficelle | 4 Couronne du disque  |
| 2 Rondelles                   | 5 Disque de ficelle   |
| 3 Vis sans fin                | 6 Reteneur de ficelle |

Si le disque n'est pas assez avancé (encoche du disque devant le reteneur de ficelle à une distance de plus de 2,4 mm (3/32")) démonter le pignon conique de commande du disque de ficelle ainsi que la vis sans fin et placer les rondelles (se trouvant sous le pignon conique) contre la vis sans fin.

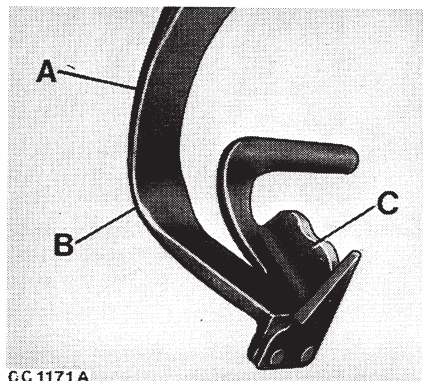
Il ne doit pas y avoir plus de 0,38 mm (0.015") de jeu longitudinal à l'arbre de vis sans fin.

## BRAS PORTE-COUTEAU – PRESSE A FICELLE

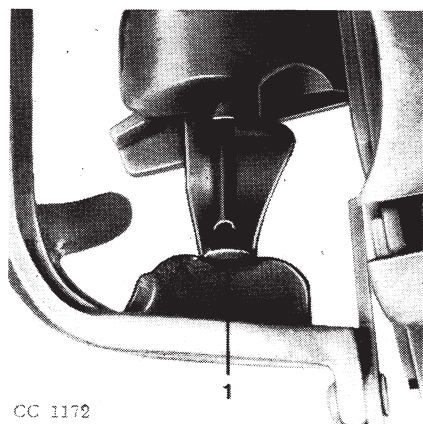
Un réglage correct du bras porte-couteau est essentiel du fait que l'éjection du noeud formé au bec noueur s'effectue au moyen de l'éjecteur du bras porte-couteau.

Démonter les bras porte-couteau et aiguiser les couteaux émoussés.

En cas d'utilisation de ficelle plastique de gros diamètre, affûter fréquemment les couteaux.



Le bras porte-couteau se règle par rapport au bec noueur en le pliant dans les zones illustrées A, B et C. A cet effet, il est rarement nécessaire de le démonter. Pour obtenir un réglage correct, il peut être nécessaire de procéder aux trois opérations suivantes :

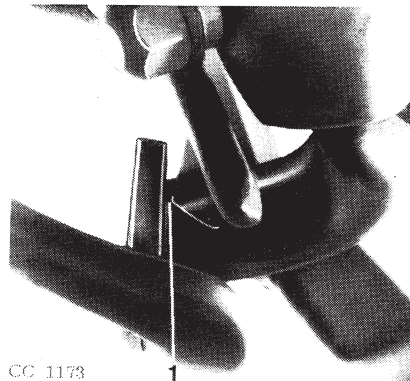


1 Centre "A"

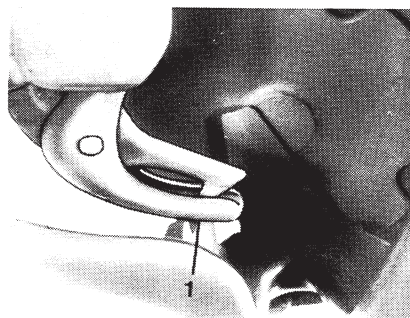
1) Le bord éjecteur doit être centré par rapport au talon du bec noueur A.

2) Au moment du passage de l'extrémité de la mâchoire du bec noueur devant le bord éjecteur, il

doit y avoir une distance B de 2,3 mm (3/32") maximum. Pour vérifier, faire tourner le bec noueur de 180° et actionner la mâchoire du bec à la main, de bas en haut, pour déterminer le jeu au point le plus rapproché de la mâchoire et du bord éjecteur.

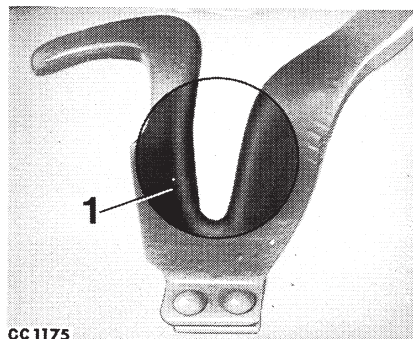


1 Distance B



1 Pression C

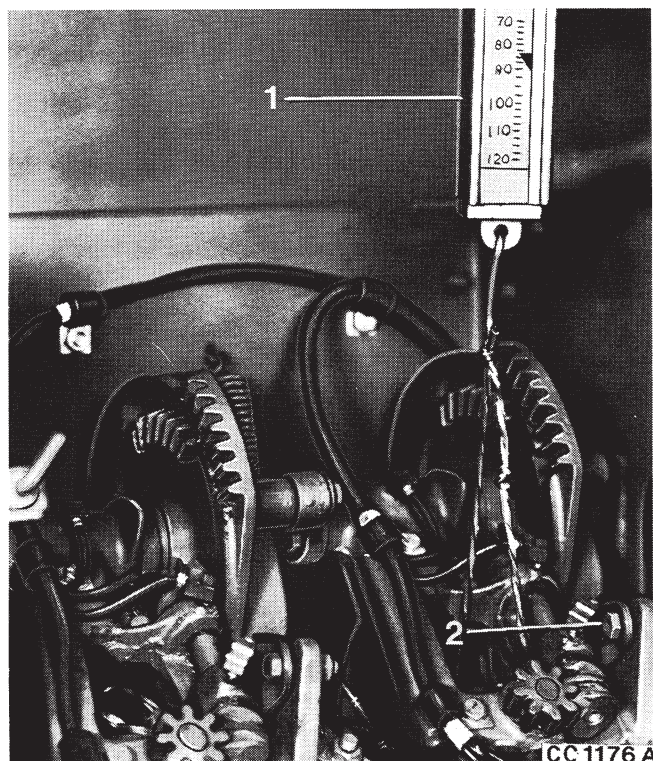
3) La pression C requise pour faire passer le bord éjecteur du bras porte-couteau au-delà du talon du bec noueur est de 23 à 45 N (5 à 10 lb).



1 Surface lisse

Toutes les surfaces de l'éjecteur en contact avec la ficelle ou les noeuds doivent être bien lisses (surtout à la fourche) afin d'éviter des casses de ficelle.

## RETENEUR DE FICELLE PRESSE A FICELLE



- 1 320 à 450 N (70 à 100 lb)  
2 Réglage du reteneur de ficelle

Le reteneur de ficelle maintient la ficelle dans le disque-ficelle (pendant la formation de la balle et du noeud) par la pression exercée sur le reteneur de ficelle. Cette pression est réglable par une vis agissant sur un ressort.

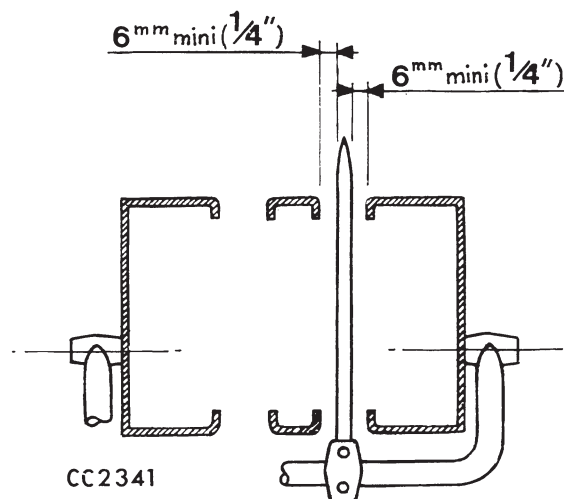
Dans des conditions normales de pressage, une tension de 320 à 450 N (70 à 100 lb) vers le haut et parallèle au disque-ficelle, est nécessaire pour tirer le brin de ficelle du reteneur après formation d'un noeud. Si la ficelle est lâchée à moins de 320 N (70 lb), desserrer le contre-écrou et serrer la vis de réglage. Si la ficelle lâche à plus de 450 N (100 lb), desserrer le contre-écrou ainsi que la vis de réglage. Ne pas oublier de bloquer le contre-écrou.

*NOTE: Régler le serrage du reteneur de façon à éviter tout juste que la ficelle ne sorte du disque-ficelle, ce qui occasionnerait un manque de nouage. Une tension trop forte entraînerait la casse de la ficelle et une usure des pièces du noeud.*

Suivant les conditions de la récolte ou les différences du degré d'humidité, il peut être nécessaire d'augmenter ou de diminuer la tension du reteneur de ficelle.

## AIGUILLES – PRESSE A FICELLE

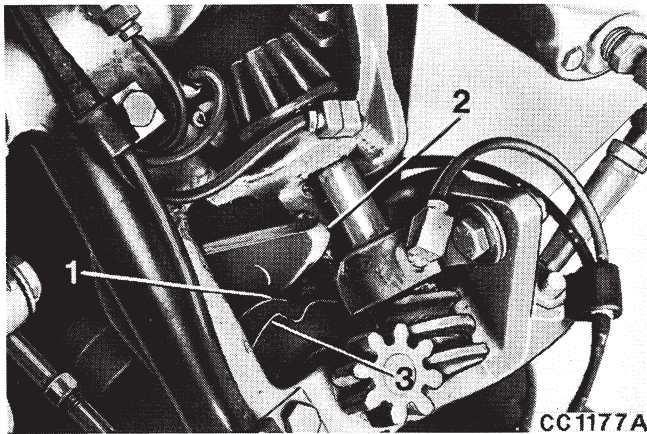
### Réglage latéral des aiguilles



Durant toute la course des aiguilles, les flancs droit et gauche de ces dernières doivent se situer au moins à 6 mm (1/4") des bords droit et gauche des lumières inférieures et supérieures de chambre à balles.

- Déclencher à la main les noeuds pour faire monter les aiguilles.
- Desserrer les quatre boulons de fixation des aiguilles.
- Déplacer latéralement chaque aiguille pour obtenir la cote demandée.
- Vérifier la cote minimum de 6 mm (1/4") sur toute la course des aiguilles.
- Resserrer légèrement les quatre boulons de fixation des aiguilles.

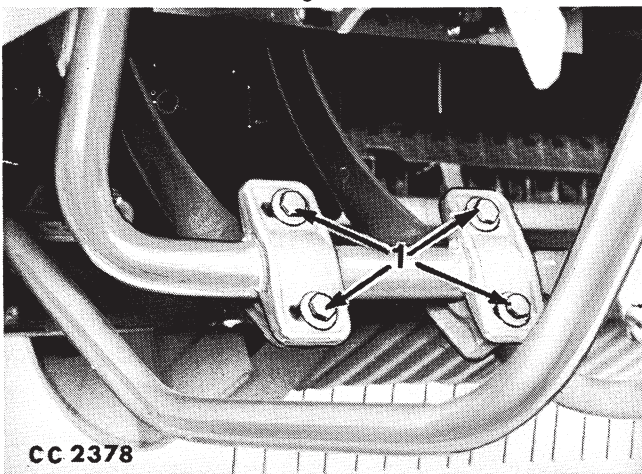
### REGLAGE DES AIGUILLES PAR RAPPORT AUX DISQUES DE FICELLE



- 1 0,8 à 2,4 mm (1/32" à 3/32")
- 2 Aiguille
- 3 Déboureur

Lorsque l'aiguille passe dans le noueur, son point le plus rapproché du disque-ficelle ou du déboureur doit être de 0,8 à 2,4 mm (1/32" à 3/32").

*NOTE: Le déboureur doit pouvoir se mouvoir librement dans le disque-ficelle et doit se trouver dans sa position extrême gauche au moment où l'on mesure le jeu des aiguilles.*



- 1 Boulons de fixation des aiguilles

Pour régler les aiguilles par rapport aux débouleurs, desserrer ou resserrer les quatre boulons de fixation des aiguilles pour obtenir la cote demandée de 0,8 à 2,4 mm (1/32" à 3/32"). Serrer les quatre boulons de fixation des aiguilles au couple de 70 à 110 Nm (7 à 11 mkg) (50 à 80 ft-lb).

Pour augmenter le jeu entre les aiguilles et les débouleurs, desserrer légèrement les boulons de fixation arrière. Procéder à l'inverse pour diminuer le jeu.

### PRESSIION DE L'AIGUILLE CONTRE LE BÂTI DE NOUEUR

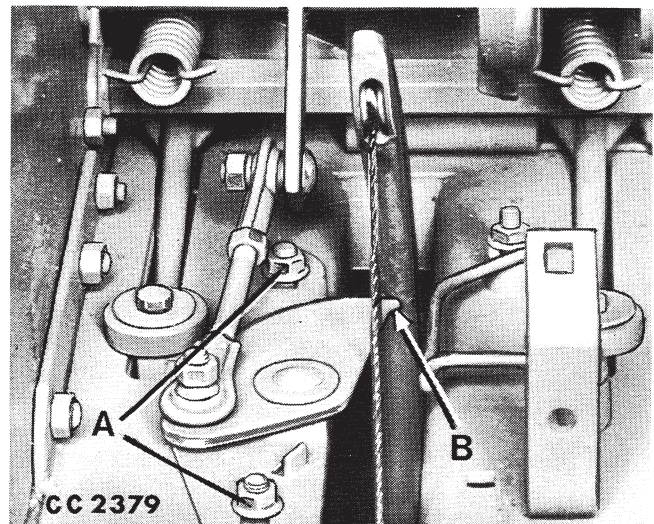
Tirer l'aiguille latéralement pour qu'elle exerce une pression de 14 à 27 N (3 à 6 lb) sur le bâti du noueur.

*NOTE: Il est préférable d'avoir une pression plus proche de 14 N (3 lb) que de 27 N (6 lb).*

**IMPORTANT:** Lorsque les aiguilles sont réglées correctement, serrer tous les boulons et vérifier à nouveau le cycle des aiguilles.

### DOIGTS POUSSE-FICELLE PRESSE A FICELLE

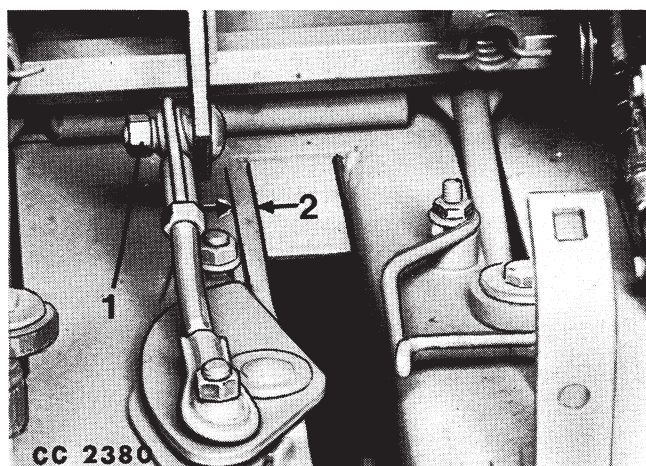
Les doigts presse-ficelle "saisissent" la ficelle au moment où elle est amenée aux noueurs par les aiguilles et la maintiennent en position pour être reprise par les becs noueurs.



- A Boulons de fixation des doigts presse-ficelle
- B 0,8 à 2,4 mm (1/32" à 3/32")

Régler les doigts presse-ficelle comme suit:

- 1) S'assurer que les réglages d'aiguilles sont corrects.
- 2) Actionner le bras de déclenchement et faire monter les aiguilles en tournant le volant à la main, en sens inverse d'horloge, jusqu'à ce que les doigts presse-ficelle démarrent et passent devant les aiguilles.
- 3) Desserrer les boulons de fixation des doigts presse-ficelle et avancer ou reculer les doigts presse-ficelle de façon à obtenir un jeu de 0,8 à 2,4 mm (1/32" à 3/32") entre les presse-ficelle et les aiguilles.



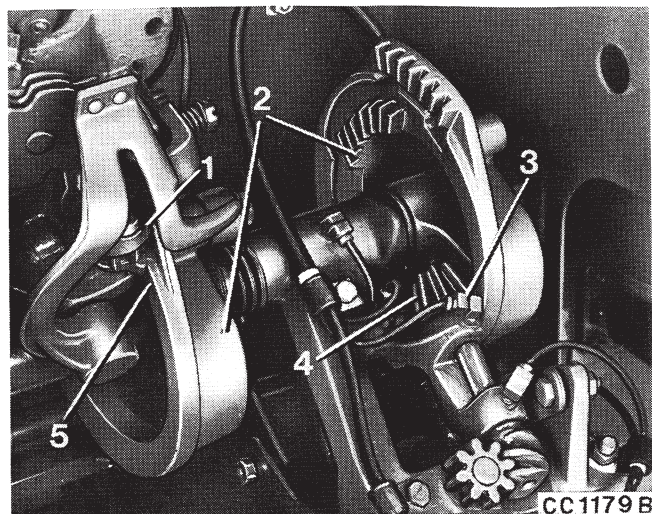
- 1 Réglage des doigts pousse-ficelle  
2 3,2 à 12,7 mm (1/8" à 1/2")

**NOTE:** Pendant cette opération de réglage l'extrémité de chaque pousse-ficelle est à soulever à la main et doit être maintenue vers la gauche.

Resserrer les boulons de fixation des pousse-ficelle au couple de 50 Nm (5 mkg) (35 ft-lb).

4) Continuer à tourner le volant jusqu'à ce que les doigts pousse-ficelle soient revenus à leur position de repos. La distance entre l'extrémité des doigts pousse-ficelle (maintenus vers la gauche) et le bord gauche de la fente de passage des aiguilles doit être comprise entre 3,2 et 12,7 mm (1/8 à 1/2"). Régler la tige de commande pour maintenir les doigts pousse-ficelle dans la position de repos correcte.

### PIGNONS DU NOUEUR PRESSE A FICELLE



- |                            |                               |
|----------------------------|-------------------------------|
| 1 Pignon du bec noueur     | 4 Pignon du disque de ficelle |
| 2 Plateau-came             | 5 Au contact                  |
| 3 Maximum 0,38 mm (0.015") |                               |

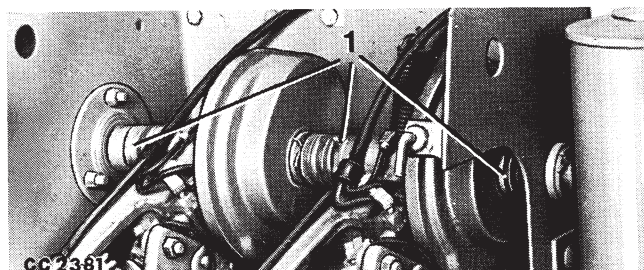
Afin d'éviter la casse des dents et pour assurer un bon engrènement, la partie unie du pignon du bec noueur doit venir en contact avec sa rampe sur le plateau-came du noueur.

L'écartement entre la partie unie du pignon du disque de ficelle et le plateau-came doit se situer entre 0 et 0,38 mm (0.000" à 0.015").

Si l'écartement est supérieur à 0,38 mm (0.015"), limer la partie unie du pignon du bec noueur. Procéder de même sur le pignon du disque de ficelle si le pignon du bec noueur ne vient pas en contact avec la rampe du plateau-came.

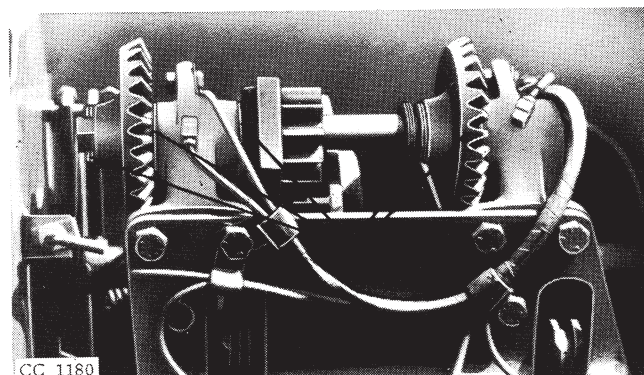
Régler le plateau-came du noueur contre le pignon du bec noueur en déplaçant des rondelles sur l'arbre des noueurs. Un réglage supplémentaire est possible en démontant l'ensemble arbre et noueurs et en ajoutant des rondelles suivant les indications de la figure.

Lorsque le plat d'indexage du pignon de bec noueur est en contact avec le plateau-came, ajouter des rondelles afin d'obtenir un jeu maximum de 0,8 mm (1/32") entre le plateau-came et le bâti du noueur.



Rondelles de réglage

### PIGNONS DU TORSADÉUR PRESSE A FIL DE FER



1 Rondelles

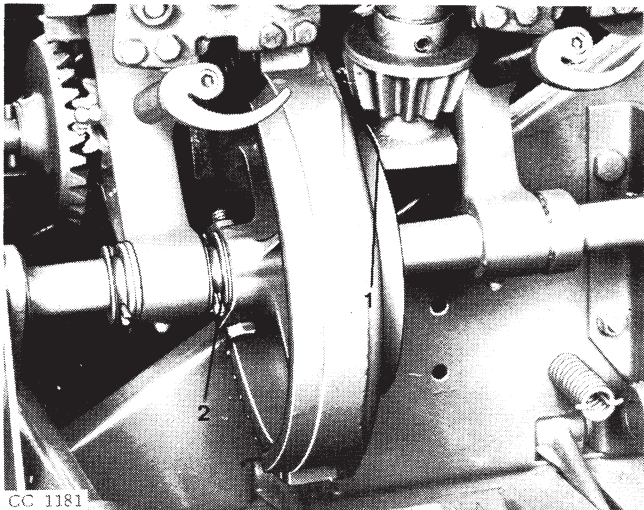
Régler les pignons de commande du torsadeur de façon à obtenir un engrènement et un talonnement corrects avec les pignons coniques de l'arbre des torsadeurs.

Le réglage latéral des pignons de commande s'effectue par addition ou retrait de rondelles aux endroits montrés dans la figure ci-dessus.

**IMPORTANT:** Après le remplacement d'un pignon de commande du torsadeur, vérifier le réglage du torsadeur.

Les pignons des torsadeurs peuvent être déplacés vers le haut en intercalant des rondelles entre les pignons et le bâti des torsadeurs.

### PLATEAU-CAME-PRESSE A FIL DE FER

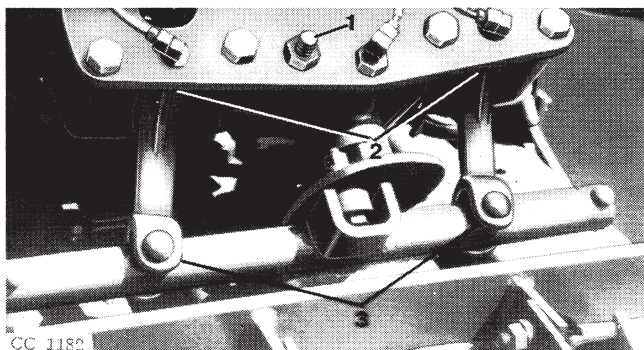


- 1 Ecartement max. 0,25 mm (0.010")
- 2 Rondelles

Pour éviter la casse des dents et pour assurer un bon engrènement, la partie unie du pignon de commande du pince-fil doit être réglée contre la rampe du plateau-came avec un écartement de 0 à 0,25 mm (0.010").

Pour régler les plateaux-cames, enlever les goupilles de l'arbre de commande des aiguilles et intercaler autant de rondelles qu'il est nécessaire pour obtenir un engrènement correct. Ne pas oublier de remettre les goupilles en place.

### PINCE-FIL-PRESSE A FIL DE FER

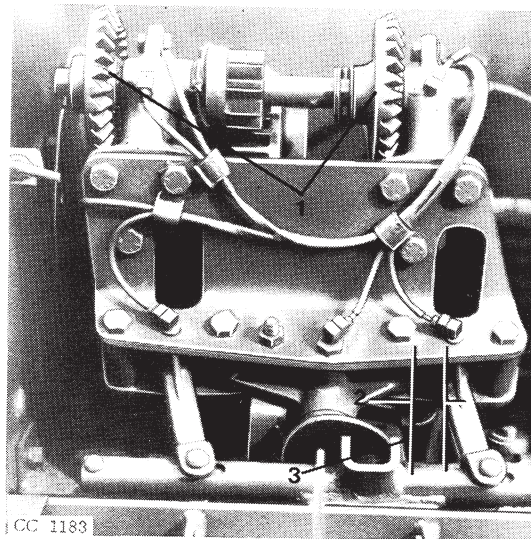


- 1 Boulon de blocage
- 2 Rondelles d'épaisseur
- 3 Bras des pince-fil

Pour obtenir un cisaillement correct du fil de fer, il y a lieu de régler les pince-fil au moyen de rondelles d'épaisseur. A cet effet, faire pivoter les ensembles torsadeurs vers le haut après avoir desserré le boulon de blocage et enlevé l'écrou de blocage du pivot du pince-fil. Enlever le pivot du pince-fil et intercaler la quantité de rondelles nécessaires entre le bras du pince-fil et le support du torsadeur, remonter le pivot du pince-fil et le serrer au moyen de l'écrou de blocage.

Ramener les ensembles torsadeurs à leur position initiale et les fixer à l'aide du boulon de blocage.

### TOURSADEURS-PRESSE A FIL DE FER



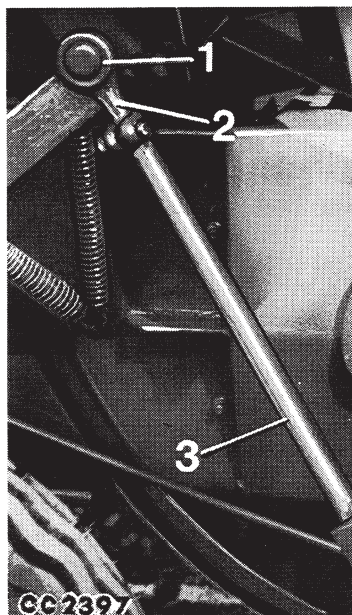
- 1 Pignon de commande
- 2 9,5 mm (3/8")
- 3 Pointe du torsadeur éloignée de l'axe de l'un ou l'autre côté

Pour vérifier le réglage correct du torsadeur, les aiguilles doivent être à la position repos. S'assurer que la pointe du torsadeur est à 9,5 mm (3/8") de l'axe du pivot du pince-fil. A cet effet, il y a lieu de retarder le torsadeur en le repoussant à la main.

Pour régler les pointes des torsadeurs, déplacer le pignon de commande vers la gauche et tourner l'arbre du torsadeur de la quantité nécessaire. Remettre le pignon de commande en place et le fixer à l'aide de la goupille élastique.

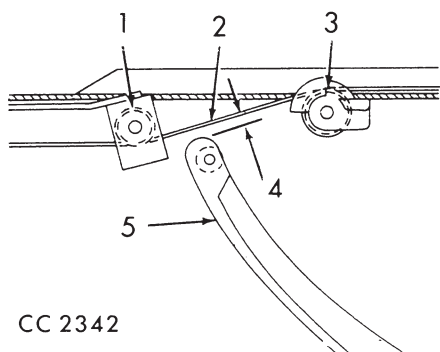
*NOTE:* Serrer la vis à six pans intérieurs du torsadeur au couple de 35 Nm (3,5 mkg) (25 ft-lb).

## AIGUILLES - PRESSE A FIL DE FER



- 1 Rotule  
2 Réglage du berceau  
3 Bielle d'aiguilles

La hauteur des aiguilles par rapport au fil de fer et aux galets guide-fil se règle à l'aide de la bielle d'aiguilles.



CC 2342

- 1 Galet central  
2 Fil  
3 Galet arrière  
4 6,4 mm (1/4'') mini  
5 Aiguille  
15,8 mm (5/8'') maxi

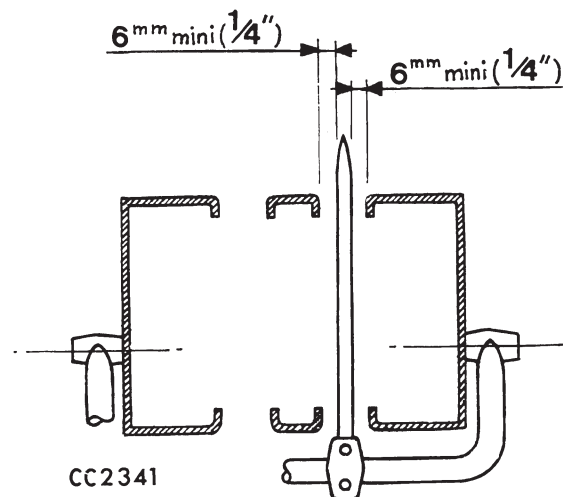
Les aiguilles étant en position repos, chaque galet d'aiguille doit se situer à une distance de 6,4 à 15,8 mm (1/4'' à 5/8'') en-dessous du fil de fer, comme sur le croquis ci-dessus. Régler cette distance au moyen de la bielle d'aiguilles.

Pour effectuer ce réglage, désaccoupler la bielle du berceau d'aiguilles et visser ou dévisser la rotule.

*NOTE: Après réglage de la bielle, bloquer le contre-écrou contre la bielle, en maintenant la rotule en ligne.*

Après le réglage de la bielle d'aiguilles, il est indispensable de vérifier la synchronisation piston-aiguilles et le réglage de l'arrêt du piston.

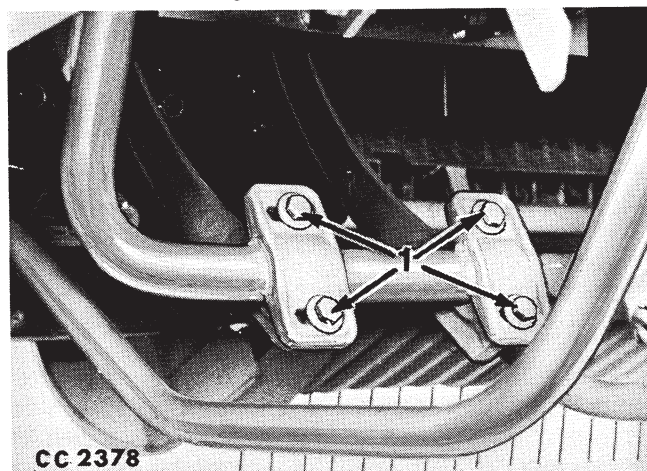
## REGLAGE LATÉRAL DES AIGUILLES



CC2341

Durant toute la course des aiguilles, les flancs droit et gauche de ces dernières doivent se situer au moins à 6 mm (1/4'') des bords droit et gauche des lumières inférieures et supérieures de chambre à balles.

- Déclencher à la main les noeuds pour faire monter les aiguilles.
- Desserrer les quatre boulons de fixation des aiguilles.
- Déplacer latéralement chaque aiguille pour obtenir la cote demandée.
- Vérifier la cote minimum de 6 mm (1/4'') sur toute la course des aiguilles.
- Resserrer légèrement les quatre boulons de fixation des aiguilles.



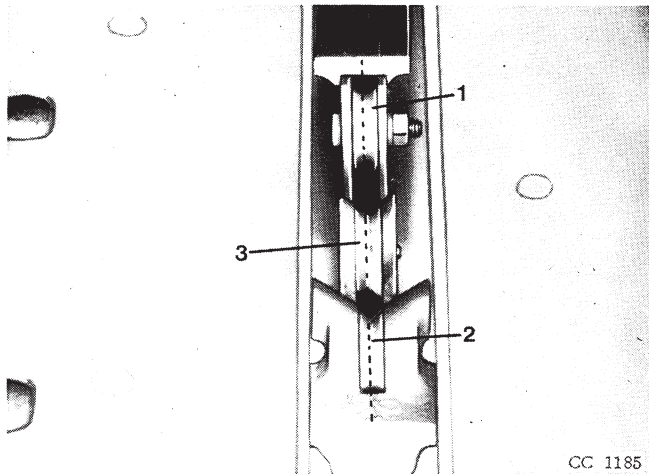
CC 2378

- 1 Boulons de fixation des aiguilles

La position des aiguilles par rapport à la poulie centrale, à la poulie arrière et aux lumières du support de torsadeur et des pince-fil est obtenue à l'aide des boulons de fixation des aiguilles.

## 34 Entretien

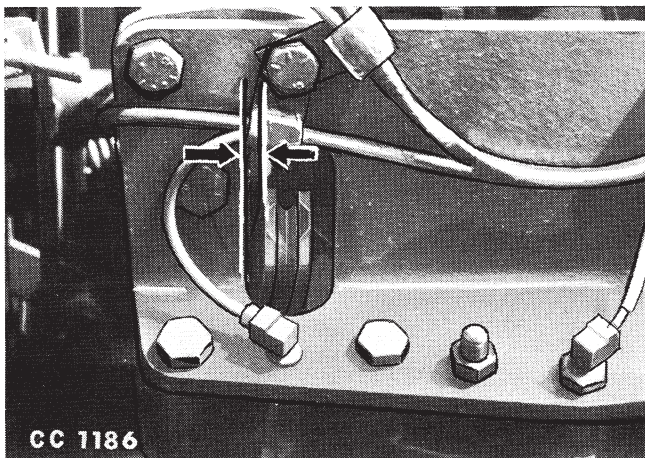
En desserrant un boulon et en serrant l'autre ou inversement, on peut faire avancer ou reculer les aiguilles. Pour le réglage latéral, il y a lieu de desserrer les deux boulons à la fois.



1 Galet central  
2 Galet arrière

3 Galet d'aiguilles

Déplacer latéralement le galet central de la quantité nécessaire pour permettre à l'aiguille de prendre le fil de fer à la montée.

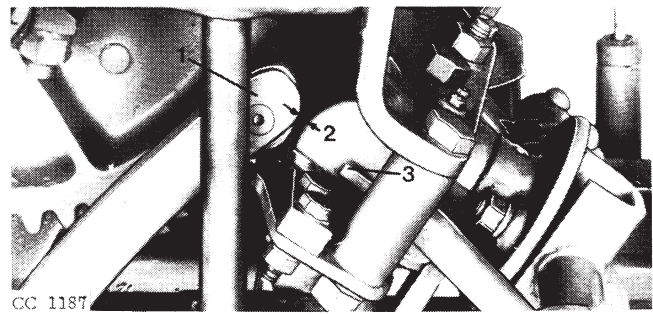


CC 1186

1 3,2 à 8 mm (1/8" à 5/16")

Lorsque les aiguilles sont à la position haute, la distance entre le bord gauche de la lumière du support du torsadeur et le flanc gauche de l'aiguille doit être de 3,2 à 8 mm (1/8" à 5/16").

Pour centrer les aiguilles par rapport aux poulies guide-fil et par rapport à la lumière du support du torsadeur, actionner le bras de déclenchement et faire monter les aiguilles, desserrer les deux boulons de fixation et déplacer les aiguilles dans le sens latéral jusqu'à obtention de l'alignement correct. (Voir paragraphe Guide-fil central page 35).



CC 1187

1 Aiguille  
2 1,6 à 4 mm (1/16" à 5/32")  
3 Pince-fil

Lorsque les aiguilles passent dans le mécanisme torsadeur, la distance entre l'aiguille et le pince-fil doit être comprise entre 1,6 et 4 mm (1/16" à 5/32") au point le plus rapproché lorsque la vérification est faite sans fil de fer dans les pince-fil.

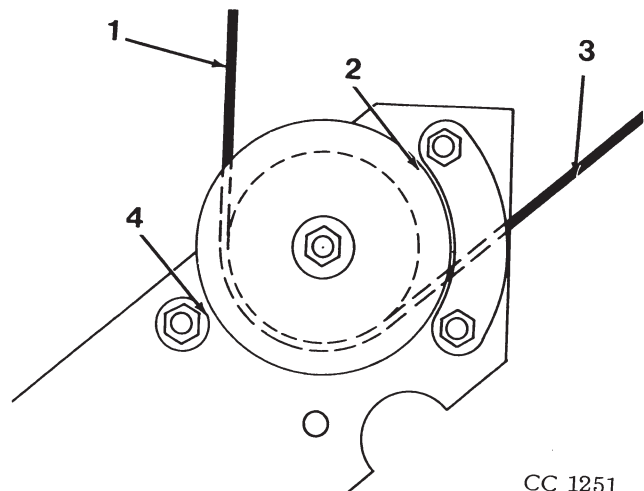
Pour augmenter cette distance, desserrer légèrement les boulons de fixation avant des aiguilles et serrer les boulons de fixation arrière. Procéder à l'inverse pour réduire cette distance.

Après réglage correct des aiguilles, serrer tous les boulons au couple de 70 à 110 Nm (7 à 11 mkg) (50 à 80 ft-lb) et vérifier le cycle des aiguilles.

## GUIDE-FIL – PRESSE A FIL DE FER

### Guide-fil avant

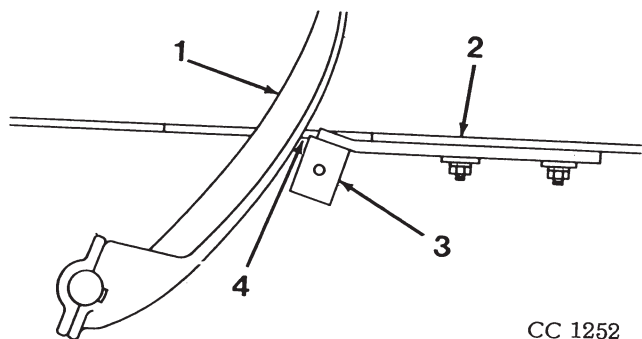
La distance 2 entre la poulie avant et le guide-fil doit être de 2,3 mm (0,090") maximum; entre cette poulie et le galet avant il doit y avoir une distance de 0,8 mm (0,030") maximum. Les poulies doivent tourner librement.



CC 1251

1 Sortie du fil de fer  
2 Max. 2,3 mm (0,090")

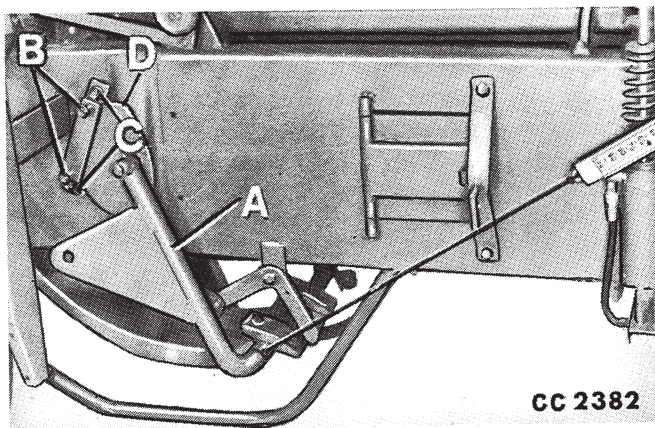
3 Arrivée du fil de fer  
4 Max. 0,8 mm (0,030")

**Guide-fil central**

- 1 Aiguille  
2 Fond de chambre à balles  
3 Guide central  
4 6,4 mm (1/4")

Lorsque les aiguilles sont à la position haute et les guide-fil en alignement avec le galet d'aiguille, il doit y avoir un jeu de 6,4 mm (1/4") entre le guide-fil central et l'aiguille au point le plus rapproché.

Pour le réglage, desserrer les boulons de fixation et avancer ou reculer les guides pour obtenir la distance précitée; les déplacer latéralement pour les aligner. Après réglage, resserrer les boulons de fixation des guides.

**FREIN DE BERCEAU D'AIGUILLES**

- A Berceau d'aiguilles  
B Ecrus de réglage  
C Boulons de fixation  
D Disque de frein

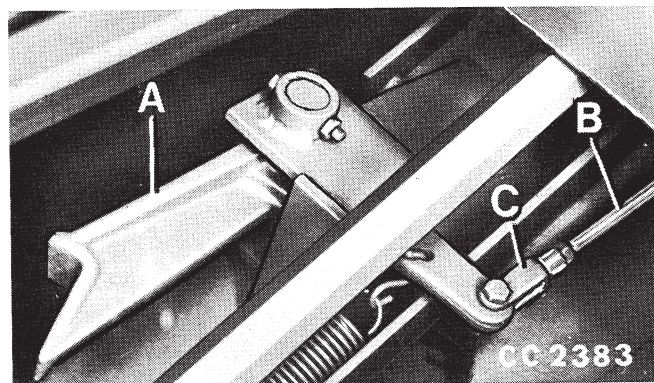
Ce frein a pour but de régulariser le fonctionnement du mécanisme noueur. Pour le réglage du frein, amener les aiguilles à la position repos et actionner le bras de déclenchement. Désaccoupler la bielle d'aiguilles du berceau. A l'aide d'une ficelle, attacher un peson au berceau d'aiguilles et exercer une traction vers l'arrière suivant un angle de 30 degrés.

Serrer ou desserrer les écrous de réglage jusqu'à ce que le berceau d'aiguilles pivote sous une traction de 245 N (55 lb).

*NOTE: Il ne faut pas que les boulons de fixation portent sur les segments du frein.*

**IMPORTANT:** La peinture sur le disque de frein doit être complètement usée avant de régler le frein.

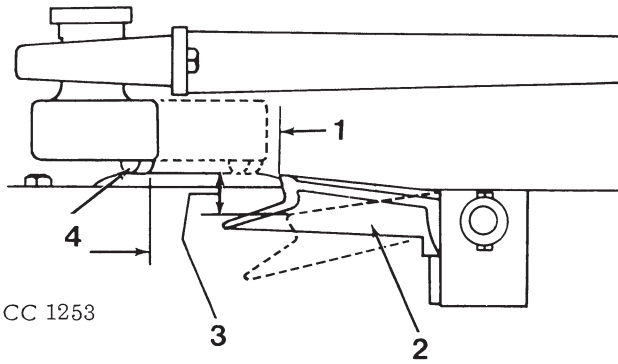
Ne pas ôter la peinture au papier de verre.

**ARRET DU PISTON**

- A Arrêt du piston  
B Tige de commande  
C Chape

Ce dispositif est prévu pour éviter que les aiguilles ne soient endommagées par le piston si elles entrent trop tôt ou restent trop longtemps dans la chambre à balles.

*NOTE: Avant de procéder au réglage de l'arrêt de piston, il est indispensable que les aiguilles et le piston soient synchronisés correctement (voir pages 23, 24).*



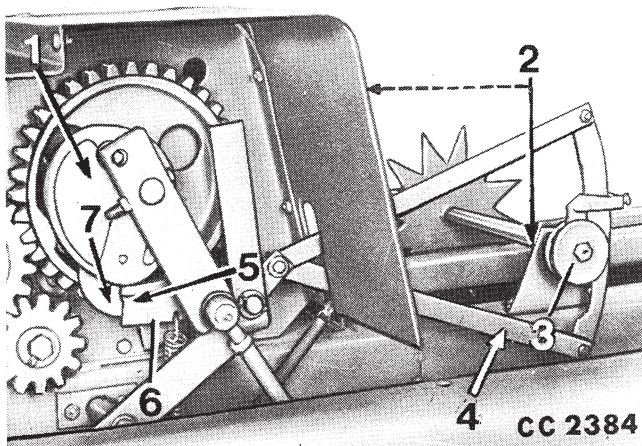
CC 1253

- |                       |                                       |
|-----------------------|---------------------------------------|
| 1 Min. 70 mm (2-3/4") | 3 28,6 à 34,9 mm<br>(1-1/8" à 1-3/8") |
| 2 Arrêt piston        | 4 Bossage                             |

Les aiguilles étant à la position repos, régler la tige de commande de façon à ce que la distance entre le bord extrême droit de l'arrêt de piston et le bossage du vilebrequin soit de 28,6 à 34,9 mm (1-1/8" à 1-3/8").

Tourner le volant jusqu'à ce que les aiguilles aient atteint leur point haut et commencent à descendre. Lorsque l'arrêt de piston affleure le trajet parcouru par le bossage, il doit y avoir entre le bossage et l'arrêt de piston au minimum 70 mm (2-3/4"); si l'écart est inférieur à ce minimum, agir sur la tige de commande. Prendre soin, ce faisant, de conserver la distance entre le bord extrême droit de l'arrêt de piston et le bossage du vilebrequin dans la fourchette de 28,6 à 34,9 mm (1-1/8" à 1-3/8"), les aiguilles étant à la position repos.

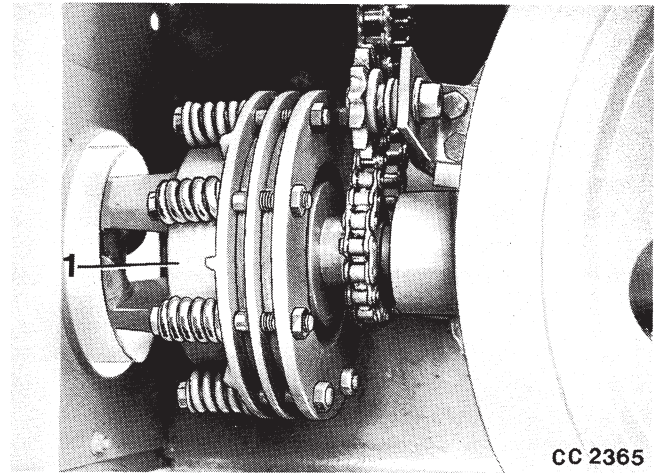
### SYSTEME DE DECLENCHEMENT



- |                                                |                           |
|------------------------------------------------|---------------------------|
| 1 Came                                         | 5 1,6 mm (1/16")          |
| 2 Réglage du chien et du bras de déclenchement | 6 Levier de déclenchement |
| 3 Poulie                                       | 7 Chien                   |
| 4 Bras de déclenchement                        |                           |

Placer les aiguilles à la position repos. Puis, déplacer le support de l'étoile de mesure vers l'avant ou l'arrière, de façon à ce que le bord supérieur du levier de déclenchement ne soit pas à plus de 1,6 mm (1/16") du bord supérieur du chien d'enclenchement, lorsque la butée du secteur de mesure porte sur la poulie montée sur l'arbre de l'étoile de mesure.

### LIMITEUR DE COUPLE



1 Limiteur de couple

Avant de commencer le travail de la saison, vérifier le réglage du limiteur de couple qui doit être taré de 949 à 1085 Nm (95 à 109 mkg) (700 à 800 ft-lb). Après blocage du système de compression, engager un levier dans la mâchoire de l'arbre de commande du limiteur de couple. Fixer au levier un peson à 3 m (10 ft) de l'axe de la mâchoire et exercer une pression de 315 à 360 N (70 à 80 lb) sur l'extrémité du levier. Si le limiteur de couple ne patine pas sous cette charge, le régler en tarant les ressorts de façon correcte. Tous les boulons doivent être serrés ou desserrés de façon identique.

*NOTES: La cote de longueur des ressorts est de 44 mm (1 - 23/32 in) environ lorsque le limiteur est correctement réglé.*

**IMPORTANT:** Un patinage excessif endommage le limiteur. Si le limiteur est trop serré, il n'assure plus la protection pour laquelle il a été conçu.

### BOITE DE COMMANDE

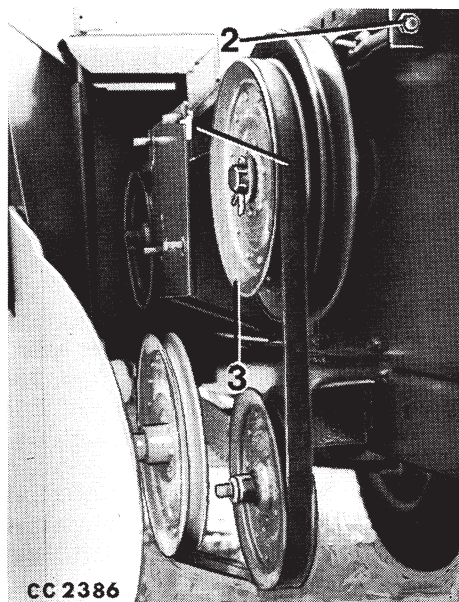
La boîte de commande ne nécessite aucun entretien ni réglage à condition d'en effectuer le graissage conformément aux instructions figurant à la page 21.

Pour les interventions concernant la boîte de commande, faire appel au concessionnaire John Deere.

## COURROIE DU RAMASSEUR

Le ramasseur étant en position normale de fonctionnement, tendre la courroie de façon à éviter le patinage au cours du fonctionnement normal de la presse.

Régler la tension de la courroie en serrant ou en desserrant l'écrou de tarage du ressort de tension.



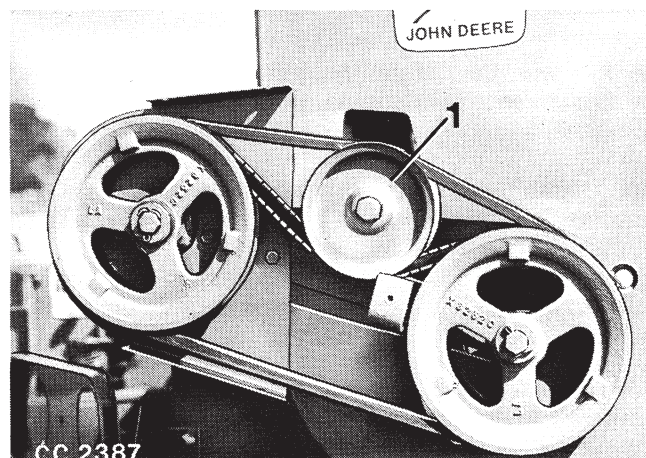
- 1 Courroie trapézoïdale
- 2 Ecrou de réglage
- 3 Poulie double

La poulie de commande du ramasseur est à double gorge, permettant d'obtenir une vitesse rapide ou lente du ramasseur par retournement de la poulie.

La vitesse rapide est à utiliser en récoltes denses ou à longues tiges. Utiliser la vitesse lente pour ramasser les pailles légères ou brisées, les fourrages courts et les regains.

La vitesse rapide est de 84 tr/mn.  
La vitesse lente est de 68 tr/mn.

## COURROIES DE LA VIS D'ALIMENTATION 456 T-WS

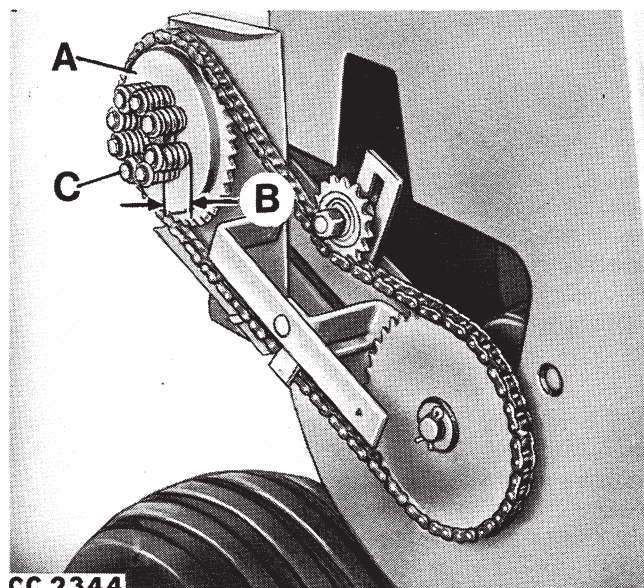


- 1 Tendeur

Pour régler la tension de la courroie, desserrer le tendeur et le placer de sorte que la courroie accuse un fléchissement de 20 mm (7/8") sous une pression de 90 N (20 lb) appliquée au milieu du brin opposé au tendeur. Resserrer le tendeur.

Pour obtenir la tension requise, la courroie peut être au-dessus ou au-dessous du tendeur. Cette seconde position est à adopter quand la courroie s'est allongée et qu'il n'est plus possible d'obtenir une tension correcte avec la courroie au-dessus de la poulie.

## REGLAGE DU LIMITEUR DE VIS D'ALI- MENTATION 466 T-WS



- A Limiteur
- B 33 mm (1-9/32")
- C Vis de réglage

Le limiteur de couple de la vis d'alimentation protège la presse des surcharges occasionnées à la commande de vis d'alimentation par l'arrivée de gros amas de foin.

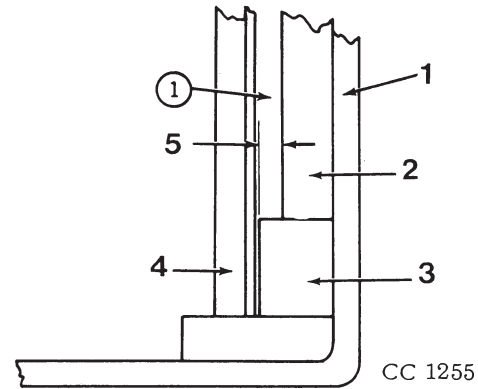
Le limiteur de couple doit être réglé s'il patine excessivement pendant le pressage ou s'il a été démonté.

Un limiteur neuf est convenablement réglé si les ressorts mesurent 33 mm (1-9/32").

Si, après usure, la dimension est supérieure à 33 mm (1-9/32"), resserrer les vis pour obtenir à nouveau la dimension correcte.

**IMPORTANT: Un patinage excessif endommage le limiteur. A l'inverse, si le limiteur est trop serré, il n'assure plus la protection pour laquelle il a été conçu.**

Pour régler le limiteur A, serrer ou desserrer les vis de réglage C jusqu'à obtention de la dimension correcte B des ressorts.

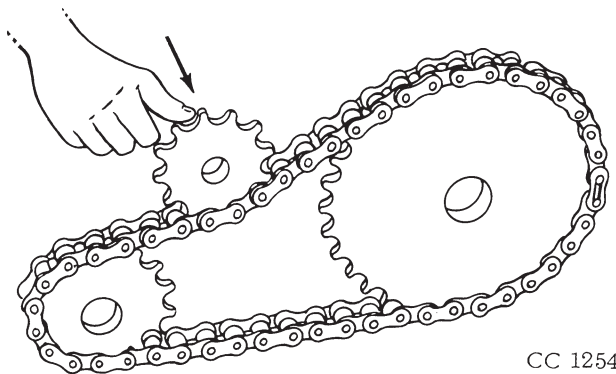


- 1 Chambre à balles
- 2 Couteau fixe
- 3 Guide inférieur droit de la chambre à balles
- 4 Couteau du piston
- 5 0,5 mm (0.020 in.)

**IMPORTANT: Les boulons de fixation des couteaux fixes doivent avoir bien pris leur place. Pour cela, les frapper plusieurs fois avec un marteau tout en les serrant au couple de  $102 \pm 27$  Nm ( $10 \pm 3$  mkg) ( $75 \pm 20$  ft-lb).**

**IMPORTANT: Le couteau fixe doit être placé au moins à 0,5 mm (0.020") à droite ou derrière le guide du piston pour éviter qu'il ne soit heurté par le couteau du piston.**

### CHAINES

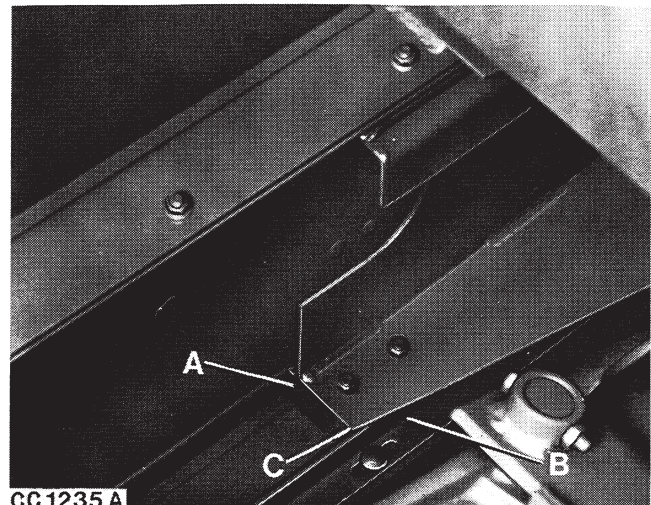


CC 1254

Pour le réglage, desserrer les boulons de fixation des tendeurs, tendre les chaînes sans excès et resserrer les boulons de fixation.

### REGLAGE DU PISTON ET DES COUTEAUX

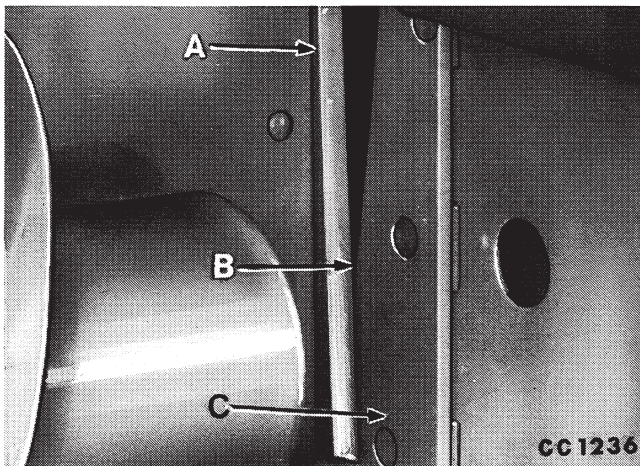
1) Avant de régler le piston, s'assurer que la cote de 0,5 mm (0.020 in.) entre le couteau fixe et le coin intérieur du guide inférieur droit de la chambre à balles est bien respectée. Cette cote s'obtient par addition ou retrait de cales d'épaisseur derrière le couteau fixe.



CC 1235 A

- A Patin inférieur avant
- B Cornière inférieure droite
- C Jeu

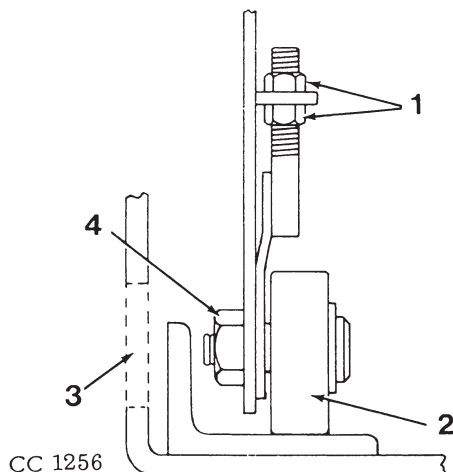
2) Le piston étant dans la chambre à balles, mesurer le jeu entre la cornière inférieure droite et le patin inférieur avant. Ce jeu ne doit pas dépasser 1,3 mm (0.050") et se règle par déplacement de la cornière après desserrage de ses boulons de fixation. Le piston doit se déplacer librement sur toute sa course.



- A Couteau fixe
- B 0,75 à 1,75 mm (0.030'' à 0.070'')
- C Couteau du piston

3) La partie inférieure du couteau du piston et les patins d'usure inférieurs du piston touchant les guides correspondants de la chambre à balles, il doit y avoir une cote de 0,75 à 1,75 mm (0.030'' à 0.070'') entre les couteaux. L'écartement entre les couteaux doit être plus grand en haut qu'en bas. Cet écartement des couteaux s'obtient en déplaçant le piston vers le haut ou le bas.

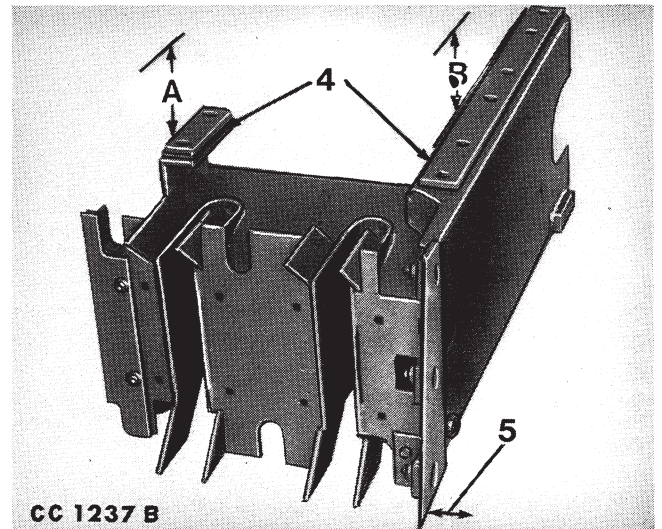
*NOTE: Afin que le piston puisse bouger librement, desserrer les racleurs avant de procéder au réglage des couteaux. Pour le positionnement des racleurs, après réglage des couteaux, voir le paragraphe 6.*



- 1 Ecrus de réglage
- 2 Galet
- 3 Trou dans la paroi de la chambre à balles
- 4 Ecrus de fixation

Desserrer l'écrou de fixation en passant par le trou dans la paroi gauche de la chambre à balles. Régler le piston et tourner les écrous de réglage jusqu'à

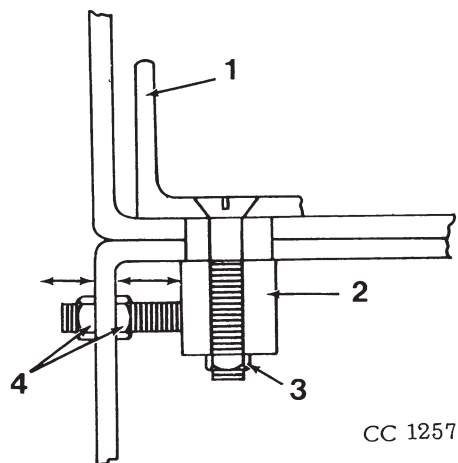
obtention de la cote prescrite. Serrer l'écrou de fixation. Pousser le piston vers la droite pour que le couteau du piston soit contre le guide inférieur droit.



- A 0,75 mm (0.030'')
- B 1,27 mm (0.050'')

4) Le piston étant à la hauteur du couteau fixe, le jeu entre le patin d'usure supérieur gauche du piston et le guide supérieur ne doit pas être inférieur à 0,75 mm (0.030'') dans la partie de la course où ils sont le plus proches. Ajouter ou retirer des cales de réglage selon besoin. Le jeu entre le patin d'usure supérieur droit du piston et le dessus de la chambre à balles ne doit pas être inférieur à 1,27 mm (0.050'') dans la partie de la course où ils sont le plus proches. Ajouter ou retirer des cales de réglage selon besoin.

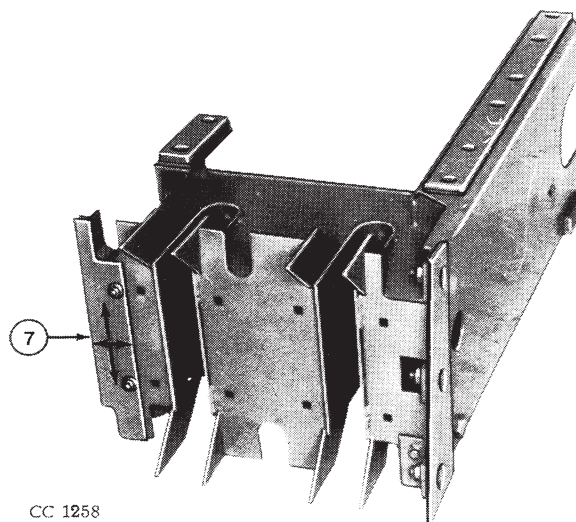
5) Le piston étant à fond vers l'arrière et appuyé à gauche contre ses guides, le jeu entre le couteau du piston et le guide inférieur droit de la chambre à balles ne doit pas dépasser 0,4 mm (0,015''). Le piston à fond en avant et appuyé à gauche contre ses guides, le jeu entre le couteau du piston et le guide inférieur droit de la chambre à balles ne doit pas dépasser 1,5 mm (0.060'').



- 1 Cornière inférieure gauche
- 2 Boulon en T
- 3 Ecrou de blocage
- 4 Ecrous de blocage

Pour obtenir ces jeux, déplacer la cornière gauche après avoir desserré les quatre boulons et trois boulons en T.

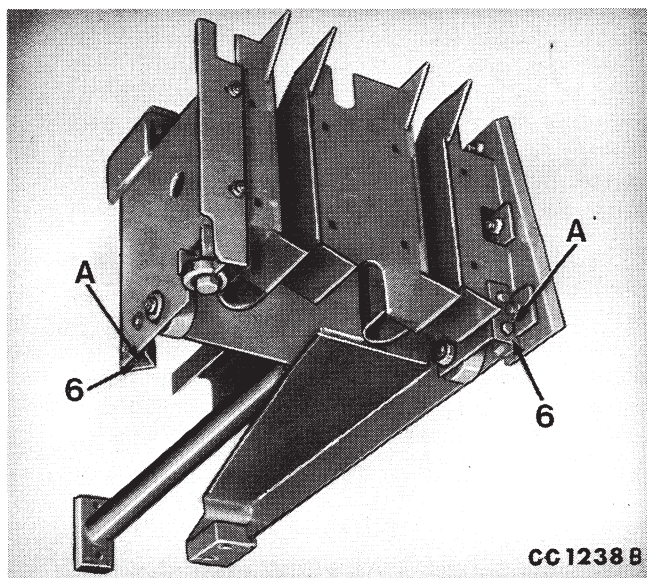
*NOTE: Ne pas utiliser les boulons en T pour faire le réglage. Ils ne servent qu'à maintenir les pièces en place une fois le réglage terminé.*



CC 1258

7) Positionner la partie mobile à l'avant du piston de sorte qu'elle soit écartée au minimum de 1,5 à 4,5 mm (0.060 à 0.180 in.) de l'intérieur de la paroi gauche de la chambre à balles sur toute la course du piston. A sa partie inférieure, la partie mobile doit être écartée du guide au maximum de 0,25 mm (0.010").

*NOTE: Lorsque tous ces réglages ont été réalisés, faire effectuer à la main au piston un cycle complet et s'assurer qu'il se déplace librement.*



A Racleur

6) Descendre les racleurs jusqu'à ce qu'ils touchent les guides du piston ou en soient éloignés de 0,25 mm (0.010 in.) max.

*NOTE: Il ne faut pas que les racleurs empêchent les galets de porter sur les guides.*

### FIXATION DE LA MANIVELLE DE COMMANDE DU PISTON

La fixation de la manivelle de commande du piston est assurée par une vis, un écrou et un contre-écrou.

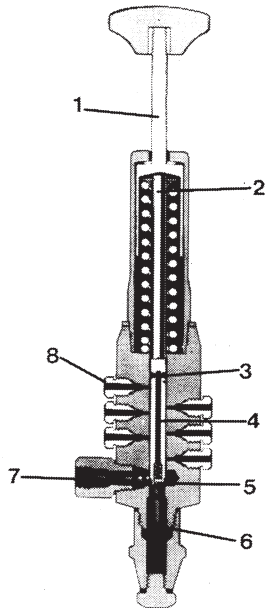
Le couple de serrage doit être de 400 Nm (40 mkg; 300 ft-lb). Le freinage de l'écrou sera assuré par le contre-écrou.

*NOTE: Il est impératif d'effectuer le serrage par la tête de la vis.*

## DISPOSITIF DE GRAISSAGE MULTI-LUBER

## Tuyaux et paliers obstrués

Pour fonctionner normalement, le piston doit effectuer sa course sans difficulté. En cas d'obstruction d'un tuyau ou d'un palier, la course du piston est interrompue au niveau du raccord de pompe correspondant au tuyau obstrué. Pour remédier à cet incident, il y a lieu de procéder comme suit:



CC 1189

- |                     |                      |
|---------------------|----------------------|
| 1 Poignée           | 5 Bille de retenue   |
| 2 Piston            | 6 Chambre de dosage  |
| 3 Arrêt d'huile     | 7 Arrivée de l'huile |
| 4 Passage de sortie | 8 Orifices de sortie |

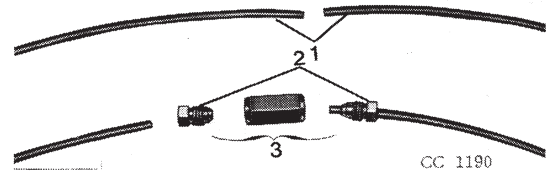
1) Déterminer le circuit obstrué en repérant le point où le piston est bloqué, débrancher le tuyau du palier correspondant et actionner le piston.

2) Après avoir débranché le tuyau qui semble être bouché, actionner le piston pour voir si l'obstruction est localisée dans le tuyau ou dans le palier.

3) Nettoyer le palier s'il est bouché et le remplir de graisse avant de brancher le tuyau du dispositif de graissage Multi-Luber. Si l'obstruction affecte le tuyau, actionner le piston jusqu'à ce que le lubrifiant passe normalement dans le tuyau.

**ATTENTION:** Pour presser l'huile à travers le tuyau ne jamais se servir de pistolet de graissage sous pression. Les tuyaux supportent une pression maximum de 210 bar (3000 psi).

## Tuyaux défectueux



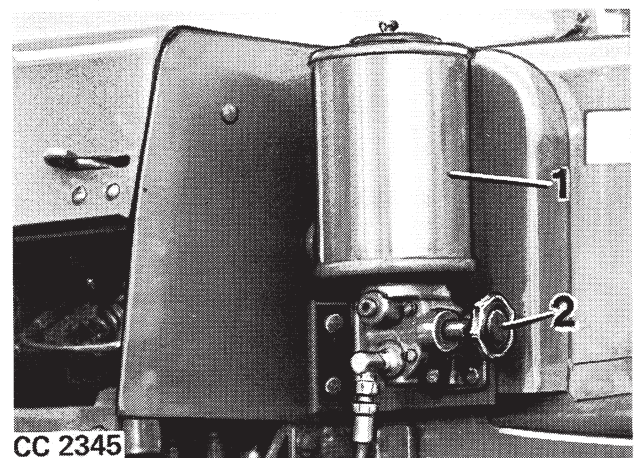
- |                   |                 |
|-------------------|-----------------|
| 1 Tuyau rompu     | 3 Raccord union |
| 2 Ecrous-raccords | EE 1729 M       |

Lorsqu'un tuyau est rompu, la descente du piston est accélérée au moment où le piston passe au niveau du raccord correspondant au tuyau défectueux.

Après avoir localisé le point de la fuite, couper le tuyau d'équerre de chaque côté de la partie défectueuse et relier les deux extrémités au moyen d'un raccord union (voir figure). Bien serrer les raccords.

*NOTE: Les écrous-raccords ne doivent être utilisés qu'une seule fois.*

## REGULATEUR DE DENSITE HYDRAULIQUE



- |                     |
|---------------------|
| 1 Réservoir         |
| 2 Bouton de réglage |

Le bouton situé sur la pompe sert à régler la densité des balles. Tourner le bouton dans le sens d'horloge pour augmenter la densité et en sens inverse pour la diminuer. Une fois obtenu le réglage convenant au genre et aux conditions de récolte, la densité des balles reste uniforme sans réajustements fréquents.

Vérifier régulièrement le niveau de l'huile dans le réservoir. Pour un fonctionnement satisfaisant, le niveau doit se trouver à la hauteur du repère du

réservoir lorsque les vérins sont complètement rétractés.

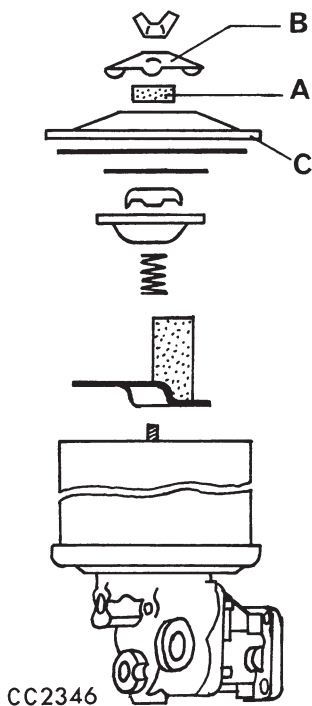
Si besoin est, parfaire le niveau avec de l'huile Hy-GARD ou 303 John Deere à usage spécial ou une huile équivalente. Un autre type d'huile n'assurera pas un fonctionnement satisfaisant et pourrait éventuellement causer des dommages.

**IMPORTANT: Maintenir l'huile propre et exempte de toutes impuretés telles que poussière, eau, etc. . .**

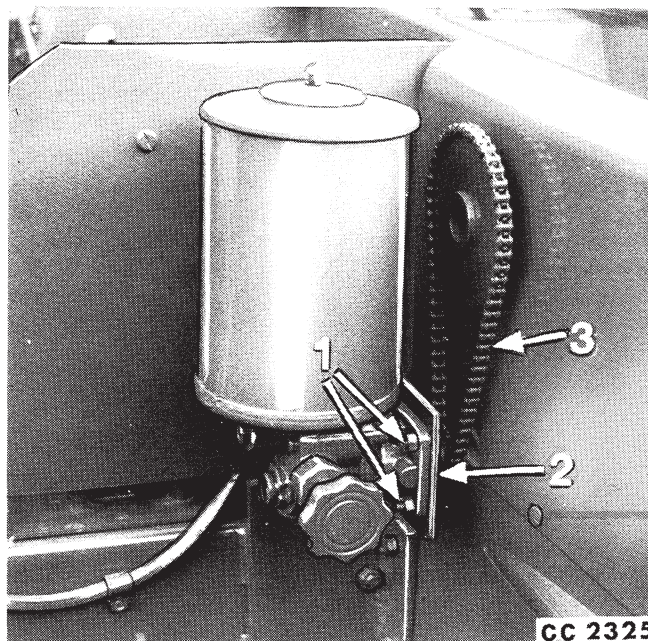
Tous les 10 jours de fonctionnement, démonter les couvercles B et C et le filtre A. Oter la poussière des couvercles avec un chiffon et plonger le filtre dans l'essence pour enlever la saleté.

Effectuer ce nettoyage plus souvent si la presse travaille en conditions très poussiéreuses.

Remonter suivant le croquis ci-après.



A chaque fois que le besoin s'en fait sentir, purger le système. Desserrer le raccord du tuyau souple sur le vérin gauche. Mettre le moteur du tracteur en marche et engager la prise de force. Faire tourner le moteur au ralenti pendant la purge. Une fois l'air évacué, resserrer le raccord du tuyau souple.



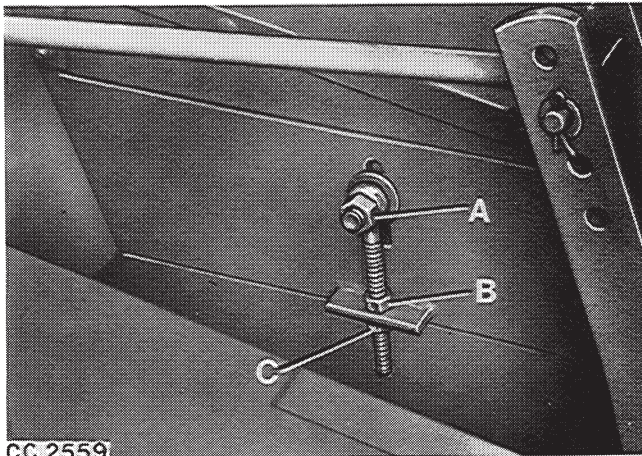
- 1 Boulons de fixation de la pompe
- 2 Pignon de la pompe
- 3 Chaîne d'entraînement

Pour régler la chaîne, desserrer les boulons de fixation de la pompe. Desserrer la vis de blocage du pignon et l'aligner de sorte que les deux pignons et la chaîne soient en ligne. Resserrer la vis de blocage du pignon. Une fois réglée, la chaîne doit présenter un léger mou. Resserrer les boulons de fixation de la pompe.

**⚠ ATTENTION:** Une fuite d'huile sous pression peut avoir suffisamment de force pour pénétrer dans la peau et causer une grave blessure. Avant de déconnecter les circuits, s'assurer que la pression d'huile est complètement tombée. Avant de remettre le circuit sous pression, s'assurer que toutes les connections sont bien étanches et que les tuyauteries ne sont pas endommagées. Un jet d'huile s'échappant d'un très petit trou peut être presque invisible. Utiliser un morceau de carton ou de bois plutôt que les mains pour détecter les fuites d'huile.

En cas de blessure occasionnée par une fuite d'huile, il faut consulter immédiatement un médecin. Une infection ou une réaction graves peuvent se produire si un traitement médical approprié n'est pas administré tout de suite.

## REGLAGE DE LA CHAÎNE DE COMMANDE DE FOURCHE D'ALIMENTATION



CC 2559

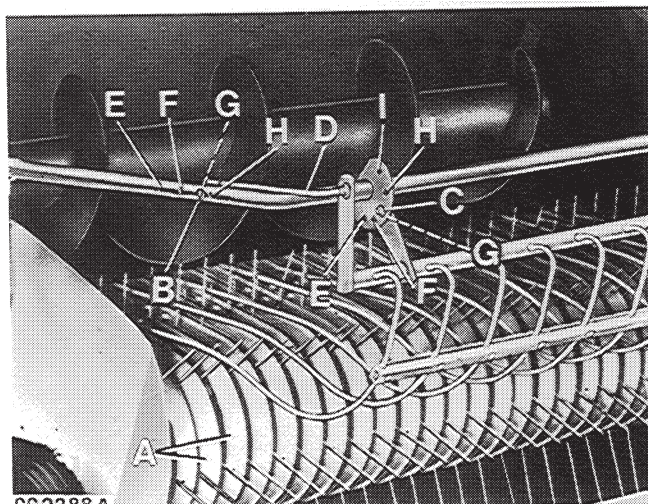
- A Ecou
- B Ecou de réglage supérieur
- C Ecou de réglage inférieur

La fourche d'alimentation est entraînée par une chaîne. Le vilebrequin de la fourche entraîne, à son tour, la pompe du dispositif hydraulique de tension des balles sur les presses qui en sont équipées. Si l'une ou l'autre de ces pièces doit être démontée, vérifier la synchronisation avant de faire fonctionner la presse.

Pour régler, desserrer l'écrou (A) du boulon à oeil, puis l'écrou (B) et serrer l'écrou (C) pour tendre la chaîne, jusqu'à obtention d'une flèche de 13 mm (1/2 in) sous une pression manuelle appliquée au milieu de la chaîne.

Bloquer les écrous (A, B et C) et vérifier le réglage.

## DENTS DE RECOUVREMENT DU PICK-UP



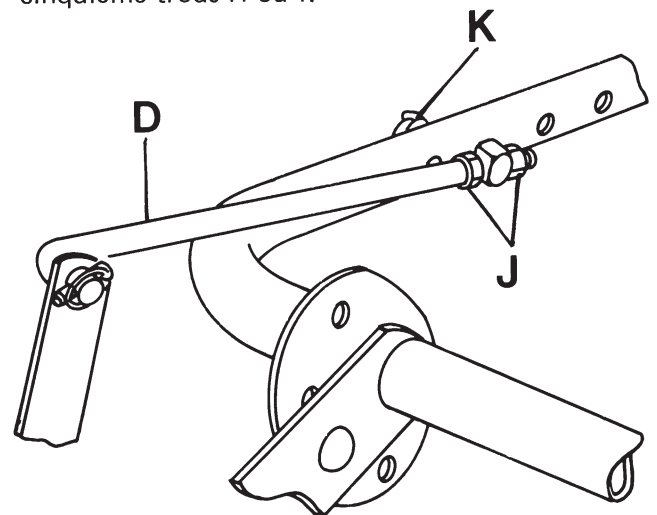
CC 2388A

- |                             |             |
|-----------------------------|-------------|
| A Guide-dents               | E 1er trou  |
| B Goupille fendue           | F 2ème trou |
| C Boulon                    | G 3ème trou |
| D Tringle de positionnement | H 4ème trou |
|                             | I 5ème trou |

Pour le pressage d'andains légers et aérés, régler les dents de recouvrement en utilisant les trous inférieurs (E ou F), les dents de recouvrement venant juste au contact des guide-dents A. Pour le pressage d'andains lourds et denses, régler les dents de recouvrement en utilisant les trous supérieurs (G, H, I), les dents de recouvrement venant juste au contact des guide-dents A.

*NOTE:* Veiller à la concordance des trous de positionnement des boulons C et de la tringle D.

Pour régler ôter la goupille fendue B et les deux boulons C et mettre la tringle de positionnement dans les trous désirés. Par exemple, si on met la tringle de positionnement dans le premier trou de réglage, les boulons C doivent être dans les premiers trous de réglage. Si on met la tringle de positionnement dans le quatrième trou H, les boulons C peuvent être mis dans les quatrième ou cinquième trous H ou I.



CC 2560

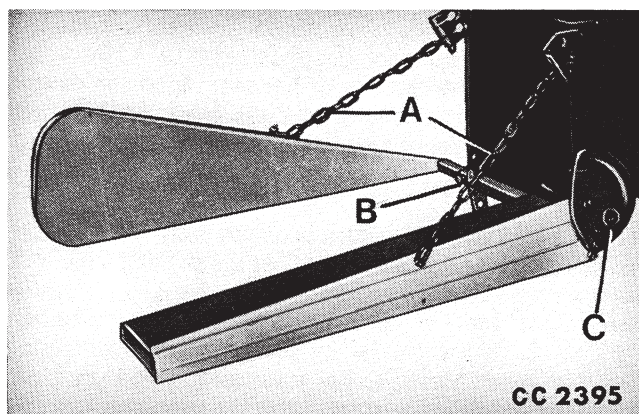
- D Tringle de positionnement
- J Ecou de réglage
- K Goupille à anneau

Une fois le réglage initial effectué, et après positionnement de la tringle (D), on peut parfaire le réglage des dents de recouvrement par rapport aux guide-dents (A).

Pour régler les dents, manoeuvrer les écrous (J) jusqu'à ce que les pointes de dents soient juste au contact des guide-dents (A).

*NOTE:* Pour avoir un meilleur accès à la presse, ôter la goupille K, et la tringle de positionnement D. Basculer les dents de recouvrement.

## VIREUR DE BALLE



- A Chaînes
- B Vis d'arrêt
- C Boulon de réglage

Le vireur de balles fait tomber les balles sur leur côté étroit. Il est réversible pour virer à droite ou à gauche.

Le réglage en hauteur est obtenu par allongement ou raccourcissement des chaînes A. Le boulon de réglage C doit être serré de façon à ne pouvoir déplacer le vireur à la main qu'avec effort.

Le réglage latéral peut être effectué en desserrant la vis d'arrêt B et en réglant le vireur suivant les conditions de travail. Une fois le réglage effectué, resserrer fermement la vis d'arrêt.

**MEMORANDA**

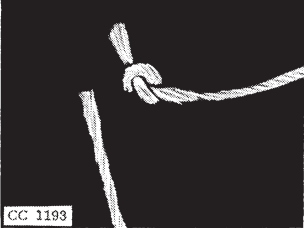
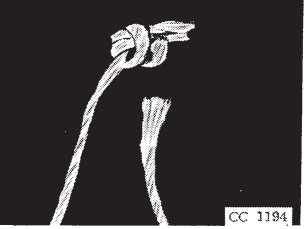
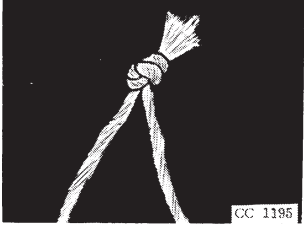


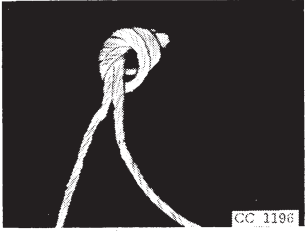
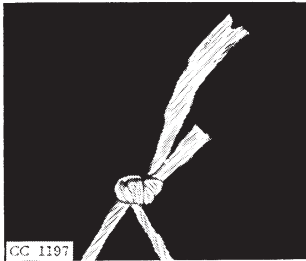

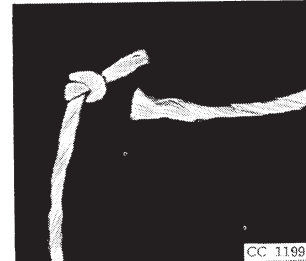
# Pannes et remèdes

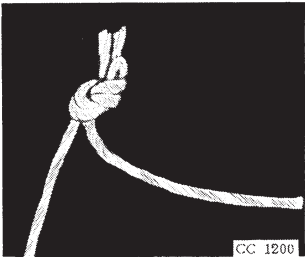
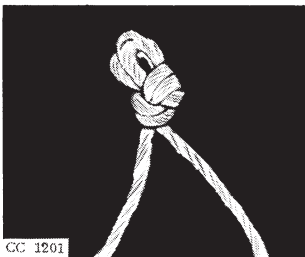
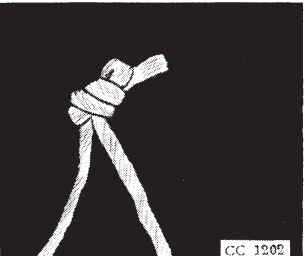
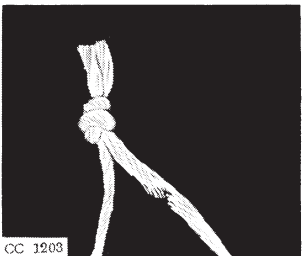
La plupart des problèmes de fonctionnement sont relatifs à l'entretien ou au réglage. Le tableau suivant est destiné à aider à établir un diagnostic, en suggérant une cause probable et la solution recommandée.

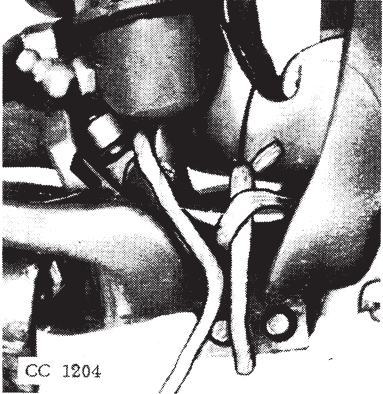
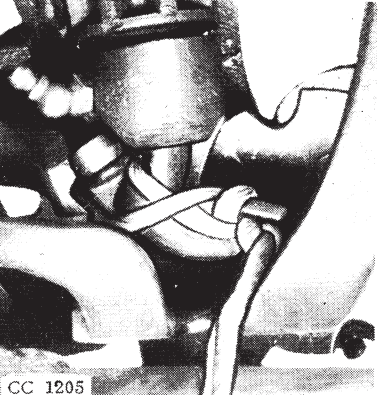
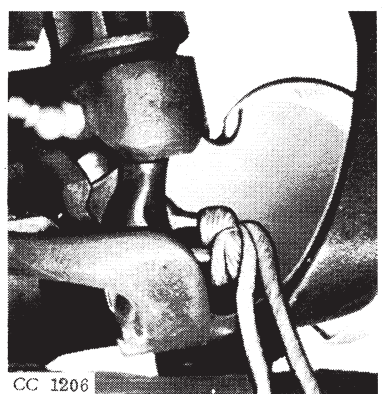
**NOTE:** Une ficelle de mauvaise qualité peut être la cause principale des défauts de liage.

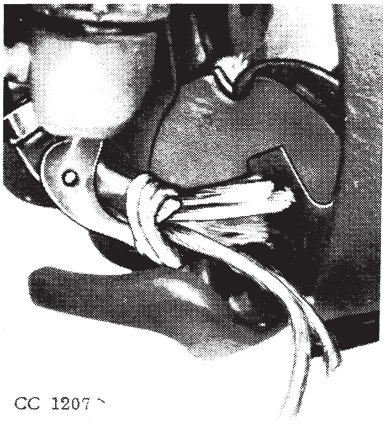
Ces remèdes suggérés doivent être mis en application avec prudence. S'assurer que l'origine du problème n'est pas située ailleurs qu'à l'endroit où il se manifeste. Il est nécessaire de connaître à fond le fonctionnement de la machine si l'on veut pouvoir résoudre les problèmes de fonctionnement.

PANNE	CAUSE PROBABLE	REMEDE
<b>DIFICULTES DE NOUAGE</b>		
 <p>Noeud dans la ficelle au-dessus de la balle</p>	<p>Les doigts pousse-ficelle ne prennent pas la ficelle ou ne l'amènent pas à l'emplacement correct du noeud.</p> <p>Les reteneurs de fourrage ne pénètrent pas dans le canal de la presse.</p>	<p>Régler les doigts pousse-ficelle. Régler les aiguilles et/ou le disque. Vérifier la tension au disque et au coffre à ficelle. Monter les rallonges de piston.</p> <p>Nettoyer l'entourage des reteneurs et voir si les ressorts ne sont pas écrasés, cassés ou décrochés.</p>
 <p>La ficelle est cassée dans le noeud</p>	<p>Une tension trop forte de la ficelle sur le bec pendant le nouage est la cause de son cisaillement.</p>	<p>Détendre le ressort de reteneur de ficelle. Polir les rugosités des surfaces et des bords du bec.</p>
 <p>Extrémités de la ficelle effilochées</p>	<p>Couteau de ficelle émoussé</p>	<p>Aiguiser le couteau de ficelle.</p>

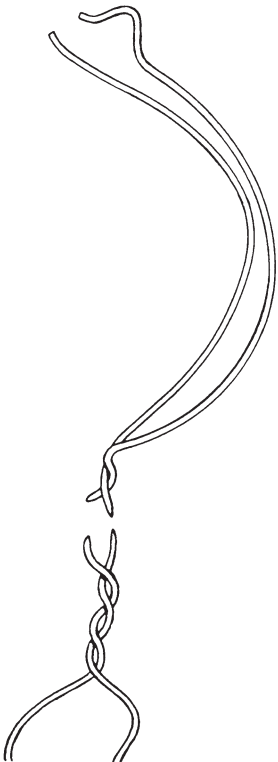
PANNE	CAUSE PROBABLE	REMEDE
 <p data-bbox="207 499 565 531">Noeud insuffisamment serré</p>	<p data-bbox="641 241 1029 464">Bec usé ou détérioré. La densité des balles est trop faible. Reteneur de ficelle trop serré. Réglage incorrect du disque. Usure normale du noueur</p>	<p data-bbox="1052 241 1529 464">Remplacer l'ensemble du bec noueur. Serrer les régulateurs de densité des balles. Réduire le serrage. Régler le disque. Régler le bras porte-couteau</p>
 <p data-bbox="207 852 505 915">Extrémités des brins de longueur inégale</p>	<p data-bbox="641 556 1008 646">Tension insuffisante du reteneur de ficelle. Couteau émoussé ou ébréché.</p>	<p data-bbox="1052 556 1422 646">Serrer le ressort du reteneur. Aiguiser le couteau de ficelle.</p>
 <p data-bbox="207 1241 480 1304">Deux bouts de ficelle sans noeud</p>	<p data-bbox="641 940 1024 1171">Ficelle cisailée dans les disques.  Le bec noueur ne tourne pas.  La mâchoire du bec ne s'ouvre pas.</p>	<p data-bbox="1052 940 1529 1255">Détendre le ressort du reteneur et/ou éliminer tous les bords tranchants et bavures du reteneur et des disques  La goupille du pignon d'entraînement du bec noueur est cisailée ou perdue.  Vérifier si le galet de la mâchoire du bec noueur n'est pas perdu, si les surfaces du galet et de la came ne sont pas trop usées, ou si la mâchoire du bec n'est pas détériorée.</p>
 <p data-bbox="207 1631 540 1694">Noeud simple dans le brin de ficelle d'aiguille</p>	<p data-bbox="641 1325 997 1591">Brin de dessus de balle arraché du disque (peut être vérifié par le fait que le bout du brin de ficelle d'aiguille a une coupure franche, aplatie par les disques). Ce brin est généralement plus court que le brin comportant le noeud simple.  La ficelle a été arrachée des disques (se distingue du cas précédent par le fait que le bout de la ficelle n'a pas une coupe franche, il est effiloché et déchiré).</p>	<p data-bbox="1052 1325 1523 1444">Augmenter la pression des ressorts de reteneur de ficelle ou diminuer la tension des régulateurs de densité des balles.  Diminuer la pression des ressorts de reteneur de ficelle et la tension des régulateurs de densité des balles.</p>

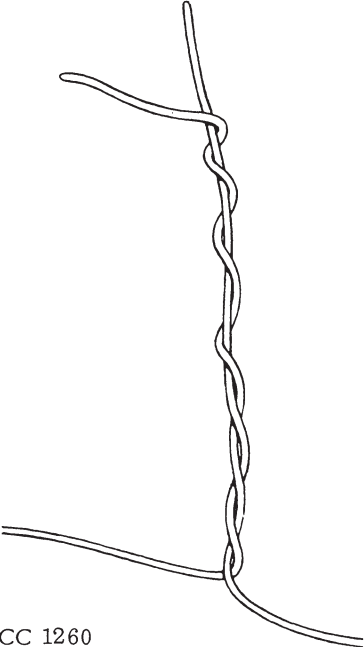
PANNE	CAUSE PROBABLE	REMEDE
 <p>CC 1206</p> <p>Une extrémité de la ficelle est prise dans une boucle du noeud.</p>	<p>La mâchoire du bec noeur se referme sur un brin de ficelle.</p>	<p>Plier le bras porte-couteau de telle sorte que le cran de guidage maintienne la ficelle sur la mâchoire du bec davantage vers la droite. Régler la synchronisation des disques du noeud comme décrit.</p>
 <p>CC 1201</p> <p>Noeud papillon double</p>	<p>Course insuffisante du bras porte-couteau au-delà du bec noeur. Tension insuffisante du ressort de came de la mâchoire du bec noeur.</p>	<p>Plier le bras porte-couteau de façon à augmenter sa course au-delà du bec noeur. Serrer l'écrou de réglage du ressort de la came de mâchoire du bec noeur.</p>
 <p>CC 1202</p> <p>Noeud papillon simple</p>	<p>Course insuffisante du bras porte-couteau au-delà du bec noeur. Tension insuffisante du ressort de came de la mâchoire du bec-noeur.</p>	<p>Plier le bras porte-couteau de façon à augmenter sa course au-delà du bec noeur. Serrer l'écrou de réglage du ressort de la came de mâchoire du bec noeur.</p>
 <p>CC 1203</p> <p>Ficelle coupée et/ou effilochée derrière le noeud.</p>	<p>A la rotation du bec noeur, la ficelle est pincée entre ce dernier et le bras porte-couteau, ce qui l'endommage à une distance de 12 à 25 mm (1/2 à 1") derrière le noeud.</p> <p>Rugosités du bras porte-couteau coupant la ficelle à environ 18 à 30 mm (3/4" à 1-1/4") derrière le noeud.</p> <p>Tension trop forte du brin de ficelle supérieure.</p>	<p>Plier le bras porte-couteau de telle sorte qu'il permette la libre rotation du bec noeur. S'assurer que le bord éjecteur est en contact avec le talon du bec noeur.</p> <p>Eliminer les rugosités du cran de guidage de ficelle du bras porte-couteau.</p> <p>Réduire le poids des balles en desserrant les régulateurs de densité et/ou vérifier la tension de ficelle.</p>

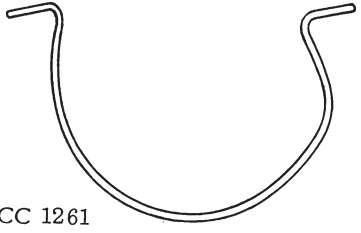

PANNE	CAUSE PROBABLE	REMEDE
 <p data-bbox="207 646 539 739">Le brin de ficelle d'aiguille est pris par le galet de la mâchoire du bec noueur.</p>	<p data-bbox="636 235 941 298">L'aiguille ne place pas la ficelle dans le disque.</p> <p data-bbox="636 529 990 634">Mauvaise tension de ficelle. Ficelles mal enfilées dans les aiguilles.</p>	<p data-bbox="1042 235 1494 331">Régler les aiguilles comme indiqué et/ou procéder à la synchronisation des disques.</p> <p data-bbox="1042 348 1494 436">Vérifier si la goupille du pignon du disque ou de la vis sans fin n'est pas cisailée ou perdue.</p> <p data-bbox="1042 453 1494 516">Vérifier si la ficelle passe bien par le tendeur dans la boîte à ficelle</p> <p data-bbox="1042 533 1386 562">Régler la tension de ficelle.</p> <p data-bbox="1042 579 1386 642">Voir paragraphe "En filage des aiguille".</p>
 <p data-bbox="207 1201 555 1318">La brin de ficelle d'aiguille s'enroule autour du galet, avec formation d'un second noeud par le bec noueur.</p>	<p data-bbox="636 760 1003 907">Même cause que précédemment. Cependant l'utilisateur se rendra compte plus facilement de cette anomalie que de la précédente.</p>	<p data-bbox="1042 760 1442 877">Même remède que plus haut. Vérifier en outre si des pièces de l'ensemble du noueur ne sont pas cassées ou détériorées.</p>
 <p data-bbox="207 1801 548 1919">La ficelle d'aiguille passe par-dessous la mâchoire du bec noueur pendant le premier quart de sa rotation.</p>	<p data-bbox="636 1348 954 1444">Le doigt pousse-ficelle ne retient pas la ficelle dans la position de nouage.</p>	<p data-bbox="1042 1348 1416 1377">Régler le doigt pousse-ficelle.</p>

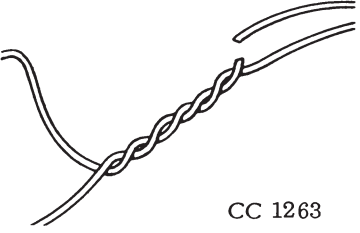
PANNE	CAUSE PROBABLE	REMEDE
 <p>CC 1207 ~</p> <p>Le noeud n'est pas chassé du bec noueur</p>	<p>Tension trop forte sur le bec noueur.</p> <p>Le bord éjecteur du bras porte-couteau ne touche pas le talon du bec.</p> <p>La course du bras porte-couteau est insuffisante.</p> <p>Bec noueur rugueux.</p> <p>Bec noueur usé ou déformé.</p>	<p>Desserrer l'écrou de réglage du ressort de la came de mâchoire du bec noueur.</p> <p>Plier le bras porte-couteau de sorte que le bord éjecteur touche le talon du bec noueur.</p> <p>Plier le bras porte-couteau de façon à augmenter sa course au-delà de l'extrémité du bec noueur.</p> <p>Polir tous les bords rugueux à la toile émeri.</p> <p>Remplacer le bec noueur.</p>

**MAUVAIS FONCTIONNEMENT DU MECANISME TORSADEUR (456 WS / 466 WS)**


 <p>CC 1259</p> <p>L'une des extrémités du fil de fer est coupée, l'autre est déroulée.</p>	<p>Le rayon au sommet du torsadeur est trop rugueux.</p> <p>Fil de fer trop tendu entre la balle et le rouleau de fil de fer au cours du 1er stade de la formation de la torsade.</p> <p>Des rugosités sur l'arbre du torsadeur empêchent le fil de fer de se placer dans la gorge du torsadeur.</p>	<p>Polir la gorge du torsadeur.</p> <p>Remplacer le torsadeur.</p> <p>Régler l'avance du torsadeur.</p> <p>Vérifier les galets guide-fil.</p> <p>Vérifier le passage du fil de fer dans l'aiguille.</p> <p>Vérifier si le fil de fer se déroule normalement du rouleau.</p> <p>Vérifier si le fil de fer ne reste pas accroché à un endroit quelconque.</p> <p>Vérifier si l'aiguille n'est pas entaillée et si le fil de fer n'est pas freiné par une accumulation de débris de récolte.</p> <p>S'assurer que le fil de fer est lisse et ne présente pas de pliures.</p> <p>Vérifier si le fil de fer passe bien dans la gorge du galet guide-fil supérieur.</p> <p>Polir ou remplacer l'arbre du torsadeur.</p>
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

PANNE	CAUSE PROBABLE	REMEDE
<p data-bbox="207 239 565 323">La torsade est formée par un fil qui est enroulé autour du deuxième brin de fil.</p>  <p data-bbox="230 1024 328 1050">CC 1260</p>	<p data-bbox="639 239 1019 298">Fil de fer trop tendu entre la balle et le rouleau de fil de fer.</p> <p data-bbox="639 739 980 852">La pression exercée par le pince-fil n'est pas identique d'un côté par rapport à l'autre.</p> <p data-bbox="639 1230 974 1344">Le torsadeur ne saisit le fil de fer amené par l'aiguille que lors de sa deuxième révolution.</p> <p data-bbox="639 1436 997 1520">Les reteneurs de fourrage ne maintiennent pas la balle sur toute sa longueur.</p>	<p data-bbox="1049 239 1510 268">Vérifier le réglage des galets guide-fil.</p> <p data-bbox="1049 277 1494 336">Vérifier le passage du fil de fer dans les aiguilles.</p> <p data-bbox="1049 344 1510 403">Vérifier si le fil de fer se déroule normalement du rouleau</p> <p data-bbox="1049 411 1474 470">Vérifier si le fil ne reste pas accroché à un endroit quelconque.</p> <p data-bbox="1049 478 1526 571">Vérifier si l'aiguille n'est pas entaillée et si le fil de fer n'est pas freiné par une accumulation de débris de récolte.</p> <p data-bbox="1049 579 1526 638">S'assurer que le fil de fer est lisse et ne présente pas de pliures.</p> <p data-bbox="1049 646 1516 705">Vérifier si le fil de fer passe bien dans la gorge du galet guide-fil supérieur.</p> <p data-bbox="1049 735 1477 793">Vérifier le serrage des vis et écrous du mécanisme torsadeur.</p> <p data-bbox="1049 823 1510 999">Nettoyer les pièces du pince-fil, y compris la barre pousse-fil. Le pince-fil étant à la position de serrage, desserrer les boulons de fixation des plaques de cisaillement et aligner les plaques.</p> <p data-bbox="1049 1029 1500 1113">Ne pas ajouter de rondelles ou cales aux ressorts situés dans la barre pousse-fil.</p> <p data-bbox="1049 1142 1500 1201">Ne pas aiguiser les lames ou plaques coupe-fil.</p> <p data-bbox="1049 1230 1510 1289">Régler l'aiguille de façon à la rapprocher davantage du pince-fil.</p> <p data-bbox="1049 1318 1364 1348">Vérifier le synchronisme.</p> <p data-bbox="1049 1377 1435 1407">Remplacer l'aiguille déformée.</p> <p data-bbox="1049 1436 1419 1465">Dégager les reteneurs grippés.</p> <p data-bbox="1049 1495 1510 1524">Diminuer l'alimentation de la presse.</p> <p data-bbox="1049 1554 1461 1612">Remplacer les ressorts cassés des reteneurs.</p>

PANNE	CAUSE PROBABLE	REMEDE
 <p>CC 1261</p> <p>Fil de fer en forme de "Fer à cheval". Bouts de fil coupés aux deux extrémités du fait que le fil passe au-dessus du pince-fil.</p>	<p>Réglage latéral des aiguilles excessif.</p> <p>Came du pince-fil entaillée ou rugueuse.</p>	<p>Régler les aiguilles. Remplacer l'aiguille défectueuse.</p> <p>Rectifier la came du pince-fil.</p> <p>Remplacer le pince-fil.</p>
<p>Casse du fil de fer sur le dessus de la balle.</p>  <p>CC 1262</p>	<p>La puissance requise pour placer le fil de fer autour de la balle est supérieure à la résistance du fil.</p> <p>Le fil de fer sort difficilement de la boîte.</p>	<p>Réduire la densité des balles (démonter éventuellement les presseurs latéraux de la chambre à balles).</p> <p>Huiler les rouleaux de fil de fer (gasoil)</p> <p>Régler la fourche d'alimentation de façon à diminuer le volume de récolte sur le côté où le fil de fer est cassé.</p> <p>Utiliser du fil de fer de diamètre correct 1,9 mm (jauge 14-1/2).</p> <p>Remplacer les rouleaux de fil de fer.</p> <p>Vérifier le fonctionnement des galets guide-fil.</p> <p>Vérifier le circuit du fil de fer.</p> <p>Vérifier si le fil de fer se déroule normalement du rouleau.</p> <p>Vérifier si le fil de fer ne reste pas accroché à un endroit quelconque.</p> <p>Vérifier si l'aiguille n'est pas entaillée et si le fil de fer n'est pas freiné par une accumulation de débris de récolte.</p> <p>Vérifier si le fil de fer est bien lisse et ne présente pas de pliures.</p> <p>Vérifier si le fil de fer passe bien dans la gorge du galet guide-fil supérieur.</p>

PANNE	CAUSE PROBABLE	REMEDE
<p>Casse du fil de fer à l'avant de la balle.</p> <p>Le fil de fer casse à la base de la torsade</p>  <p>CC 1263</p>	<p>Le fil de fer s'accroche dans les galets.</p> <p>Après la formation de la torsade, le fil de fer est plié à plusieurs reprises du fait que l'alimentation de la presse est interrompue.</p> <p>Casse du fil de fer par suite d'une tension excessive.</p>	<p>Vérifier les galets et tout autre endroit où le fil peut s'accrocher.</p> <p>Arrêter la presse lorsque l'alimentation est interrompue.</p> <p>Disposer les andains de façon à ne pas faire fonctionner la presse à vide. Faire des andains plus volumineux.</p> <p>Augmenter la vitesse d'avancement.</p> <p>Voir paragraphe "Casse du fil de fer sur le dessus de la balle".</p>
<p>Deux balles successives ne sont pas liées. On est en présence d'un long brin de fil dont les deux extrémités sont torsadées sans être reliées entre elles.</p>	<p>Le brin inférieur du fil de fer n'a pas été emmené par l'aiguille.</p> <p>Le fil de fer n'est pas placé dans le pince-fil.</p>	<p>Eliminer le jeu latéral du berceau d'aiguilles à l'aide de rondelles.</p> <p>Vérifier si la pointe de l'aiguille est en bon état.</p> <p>Si nécessaire, remplacer l'aiguille.</p> <p>Procéder au réglage de l'aiguille.</p> <p>Régler le guide-fil central inférieur.</p> <p>Procéder au réglage de l'aiguille.</p>
<p>Le fil de fer n'est pas coupé de façon nette.</p>	<p>Pièces usées ou cassées.</p> <p>Mauvais réglage de l'ensemble pince-fil et du couteau.</p>	<p>Remplacer les pièces usées ou cassées.</p> <p>Placer des cales entre le dessus du bras du pince-fil et la plaque support.</p>
<p>Les deux brins de fil de fer ne sont pas liés ensemble.</p>	<p>Corps étrangers dans le mécanisme torsadeur.</p> <p>Mauvais réglage des aiguilles.</p> <p>Ressorts bloqués dans la barre pousse-fil.</p>	<p>Nettoyer le mécanisme torsadeur.</p> <p>Régler les aiguilles.</p> <p>Nettoyer la barre pousse-fil.</p>
<p>Usure anormale des surfaces plates du plateau came et du pignon.</p>	<p>Le torsadeur est retardé au-delà des limites admises.</p>	<p>Augmenter l'avance du torsadeur.</p>

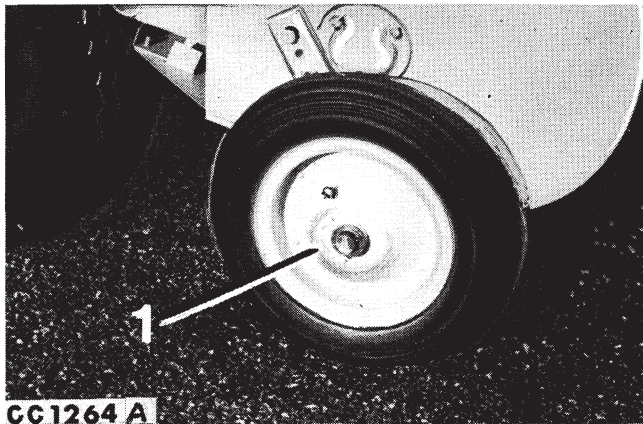
PANNE	CAUSE PROBABLE	REMEDE
<b>LE POIDS DE LA BALLE EST INCORRECT</b>		
Balle trop légère	Ressorts des régulateurs pas assez tendus.	Tendre les ressorts de régulateurs de densité.
Balle trop lourde	Ressorts des régulateurs trop tendus.	Desserrer les ressorts des régulateurs.
La balle est trop lourde même quand les ressorts des régulateurs sont détendus.	Foin ou paille trop verts ou trop humides.	Laisser sécher le foin ou la paille avant de presser. Enlever les reteneurs.
Balle trop longue.	Pas assez de récolte, dans la partie supérieure de la balle et/ou l'étoile de mesure ne vient pas correctement au contact de la récolte pressée.	Tendre les ressorts des régulateurs de densité.
Balle trop courte.	Le bras de déclenchement ne revient pas à sa position initiale.	Régler le dispositif de longueur des balles.
<b>LA BALLE N'EST PAS HOMOGENE</b>		
Répartition irrégulière du matériau dans la balle.	Mauvais réglage de la fourche d'alimentation.  Vitesse d'avancement trop faible et/ou andains insuffisants.  Ressorts des régulateurs pas assez tendus.  Manque d'alimentation	Régler la fourche d'alimentation.  Augmenter la vitesse d'avancement et/ou faire des andains plus volumineux.  Tendre les ressorts des régulateurs de densité.  Positionner l'axe du tirant de fourche dans les trous inférieurs et/ou faire des andains plus volumineux.
Balle déchiquetée.	Couteaux émoussés. Mauvais réglage du piston.	Aiguiser les couteaux. Régler le piston.
Longueur irrégulière de la balle.	Le bras de déclenchement saute.	Placer une rondelle de 1,5 x 10,3 x 25,4 mm (0.060" x 13/32" x 1") entre les flasques de la poulie de l'étoile de mesure.

PANNE	CAUSE PROBABLE	REMEDE
<b>MAUVAIS FONCTIONNEMENT DU RAMASSEUR</b>		
Les dents du ramasseur s'enfoncent dans la terre.	Le ramasseur est réglé trop bas	Relever le ramasseur.
La récolte n'est pas ramassée proprement.	Le ramasseur reste en position haute. Les dents du ramasseur sont trop hautes. La vitesse d'avancement est trop grande. La récolte n'est pas bien ratelée.  Dents pliées ou cassées. Andains trop légers.	Régler correctement le ressort compensateur du ramasseur. Abaisser le ramasseur.  Réduire la vitesse d'avancement.  Retourner la récolte sur un autre andain. Redresser ou remplacer les dents. Faire des andains plus denses.
Les dents du ramasseur ne tournent pas.	La courroie du ramasseur patine.	Remplacer ou tendre la courroie.
<b>DIFFICULTES D'ALIMENTATION</b>		
Le piston touche la fourche dans le haut de la chambre	Mauvais réglage.	Régler le piston et la fourche.
La presse s'arrête quand le piston est à hauteur du contre-couteau.	Couteaux émoussés et/ou mauvais réglage du piston.	Aiguiser les couteaux et/ou régler le piston.
La presse s'arrête dans son cycle de compression.	La charge est trop forte. Le piston est arrêté par des corps étrangers.	Desserrer les régulateurs de densité. Enlever les corps étrangers.
La presse ne démarre plus après avoir été bloquée pendant la compression.	Piston bloqué.	Faire tourner le volant de 2 ou 3 tours en sens d'horloge puis embrayer le tracteur.   <b>ATTENTION: Avant de tourner le volant à la main, s'assurer que les aiguilles sont bien à la position repos.</b>
La récolte n'est pas entraînée par la vis.	La courroie de la vis d'alimentation patine.	Tendre la courroie.
<b>LES AIGUILLES NE MONTENT PAS</b>		
Mauvais fonctionnement du chien de déclenchement	Ressort du bras de déclenchement cassé ou ressort du chien de déclenchement perdu.	Remplacer les ressorts cassés ou perdus.
Cisaillement de la goupille de sécurité des noueurs.		Voir chapitre "Cisaillement des boulons de sécurité".

PANNE	CAUSE PROBABLE	REMEDE
<b>DIFFICULTES DE COMMANDE</b>		
Le limiteur de couple patine en travail normal.	Boulons desserrés.  Boulon de sécurité du volant cisailé.	Serrer les boulons du limiteur de couple.  Le remplacer
<b>CISAILLEMENT DES BOULONS DE SECURITE</b>		
Cisaillement du boulon de sécurité du volant.	Couteaux émoussés. Corps étrangers dans la chambre à balles. Couteaux trop écartés.  Mauvais réglage de l'arrêt du piston.  Couronne d'embrayage usée.  Balles trop lourdes.  Aiguilles dans la chambre à balles.	Aiguiser les couteaux.  Eliminer ces obstacles. Régler le piston.  Régler l'arrêt du piston Remplacer la couronne. Desserrer les régulateurs de densité.  Ramener les aiguilles à la position repos.
Cisaillement de la goupille de sécurité des noueurs.	Frein des noueurs trop serré. Mauvais réglage des aiguilles.  Les aiguilles heurtent un obstacle.  Noueurs bloqués.	Desserrer le frein des noueurs. Régler les aiguilles.  Eliminer ce obstacle.  Eliminer tous les obstacles.
<b>PANNES DE LA POMPE HYDRAULIQUE</b>		
La pompe ne fournit pas d'huile	Filtre colmaté.  Manque d'huile dans le réservoir.	Démonter le filtre. Le rincer et le nettoyer soigneusement.  Rétablir le niveau.
La pression est insuffisante.	Clapets usés par une matière abrasive.  Fuites aux raccords ou aux vérins.  Huile de viscosité incorrecte.	Remplacer les pièces rayées ou usées.  Eliminer les fuites.  Mettre de l'huile de viscosité correcte.
Fuites externes.	Joint à lèvres de l'arbre	Changer le joint.

# Equipements

## ROUE DE JAUGE DU RAMASSEUR

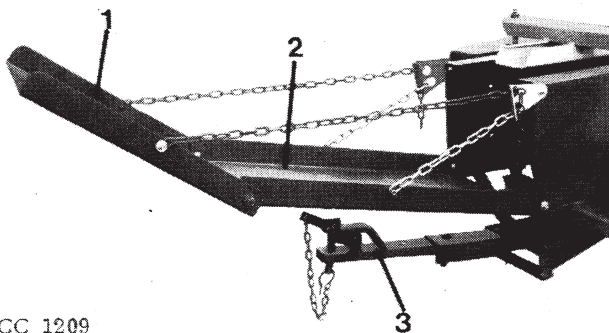


1 Roue de jauge du ramasseur

Sur terrains irrigués ou accidentés, il est recommandé de monter la roue jauge afin d'obtenir un ramassage impeccable et pour améliorer le guidage du ramasseur.

## DISPOSITIF D'ATTELAGE REMORQUE, 456-466 CHUTE DE BALLE ET RALLONGE, 456-466

Ces accessoires permettent de charger les balles directement de la presse sur une remorque, éliminant le ramassage et le chargement.

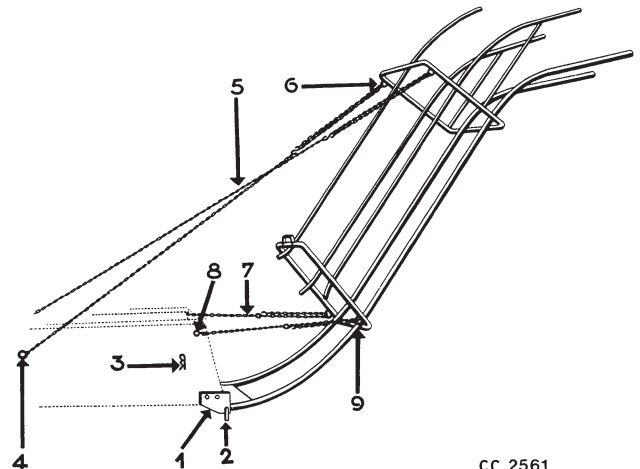


CC 1209

- 1 Chute de balles
- 2 Rallonge de chute
- 3 Barre d'attelage réglable

La rallonge se fixe de la même façon que la chute de balles par des chaînes. La rampe de chargement se fixe à l'aide d'une broche et de chaînes. Le support de la barre d'attelage se boulonne directement sur la chambre à balles. La barre permet d'atteler des remorques ayant des flèches de longueur différente.

## RAMPE DE CHARGEMENT 456



CC 2561

Une rampe de chargement est disponible pour utilisation sur les ramasseuses-presses 456. Cette rampe doit être installée de la façon suivante:

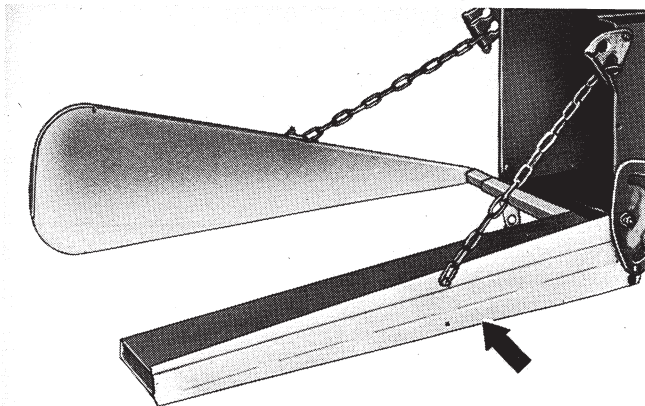
1) Fixer les plaques d'accrochage (1) sur l'extrémité inférieure de la chambre à balles. Accrocher la rampe de chargement aux plaques à l'aide de la tringle d'accrochage (2) et de l'épingle d'axe (3).

2) Accrocher les chaînes supérieures (5) en (4) à l'aide de la boulonnerie fournie, **CROISER LES CHAINES** et les passer dans les oeillets (6). Après positionnement de la rampe à la hauteur désirée, accrocher le "S" d'extrémité de chaîne dans le maillon approprié.

3) Accrocher les chaînes inférieures (7) en (8) à l'aide de la boulonnerie prévue; passer les chaînes dans les oeillets (9) et accrocher les "S" d'extrémité de chaîne dans le maillon approprié.

*NOTE: Les "S" d'extrémité de chaîne sont livrés fermés en raison du conditionnement à l'usine. Il est nécessaire de les ouvrir avant utilisation.*

### VIREUR DE BALLE



CC 2389

1 Vireur de balles

Le vireur de balles fait tomber les balles sur le côté étroit. Il est réversible pour virer à droite ou à gauche. Voir page 45 pour réglage.

### EJECTEUR DE BALLE N° 30 (456)



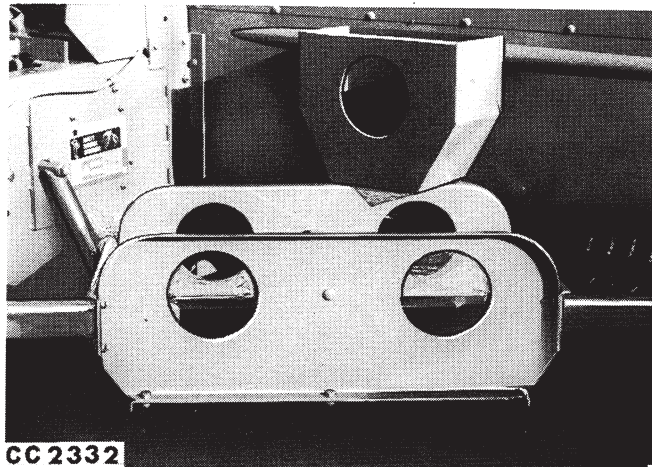
CC 2333

L'éjecteur de balles permet un chargement automatique des balles, dès leur sortie de la presse, sur une remorque à hautes ridelles, ce qui supprime la nécessité d'un aide sur la remorque. Cet éjecteur de balles, peu coûteux, est extrêmement simple et s'adapte sur la chambre à balles. Sa commande est entièrement hydraulique.

**IMPORTANT:** L'éjecteur de balles n° 30 peut être utilisé avec la presse 456, mais pas avec la presse 466. Lors de l'utilisation d'une presse 456 avec éjecteur de balles n° 30, utiliser une vitesse de travail raisonnable afin de ne pas surcharger l'éjecteur.

### CONTAINERS POUR FIL DE FER NON EMBALLE (456 WS/466 WS)

Pour le fil de fer non emballé, il existe des containers spéciaux permettant un dévidage correct du fil.



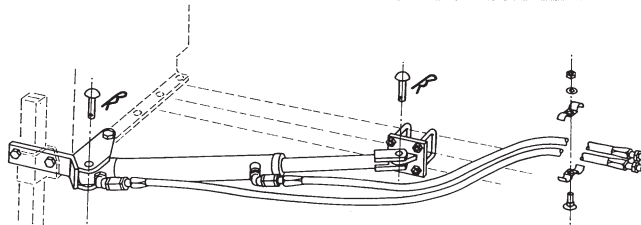
CC 2332

### ORIENTATION HYDRAULIQUE DE LA FLECHE

En option, un dispositif hydraulique d'orientation de flèche peut être fourni avec les presses 456 ou 466.



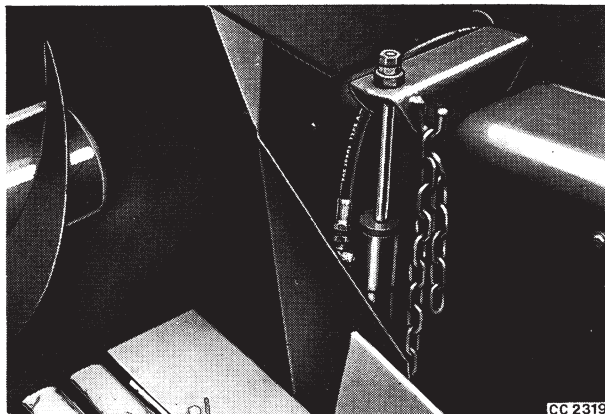
CC 2320



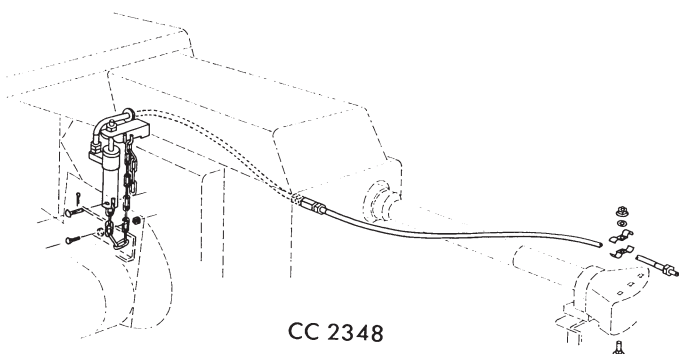
CC 2347

### RELEVAGE HYDRAULIQUE DU RAMASSEUR

En option, un dispositif hydraulique de relevage du ramasseur peut être fourni avec les presses 456 ou 466.



CC 2319

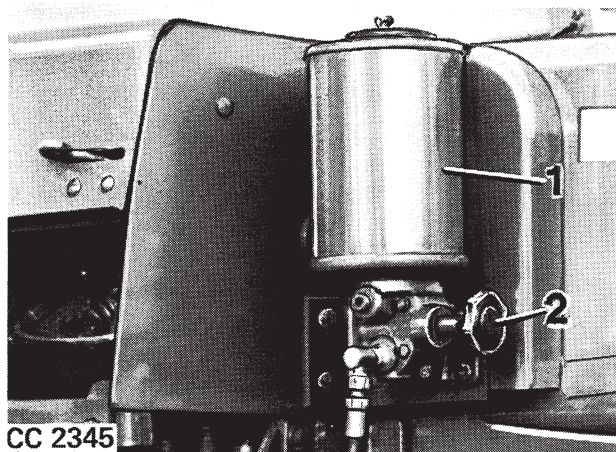


CC 2348

Le relevage hydraulique du ramasseur se montant sur la ramasseur-presse 456 est muni d'un vérin à simple effet.

La ramasseuse-presse 466 peut être équipée d'un relevage hydraulique muni d'un vérin à double effet, ou d'un vérin à simple effet si le tracteur ne peut pas accepter un vérin à double effet.

### REGULATEUR HYDRAULIQUE DE DENSITE (456)



CC 2345

En option, un régulateur hydraulique de densité peut être fourni avec la presse 456. Voir page 12, 18, 41.

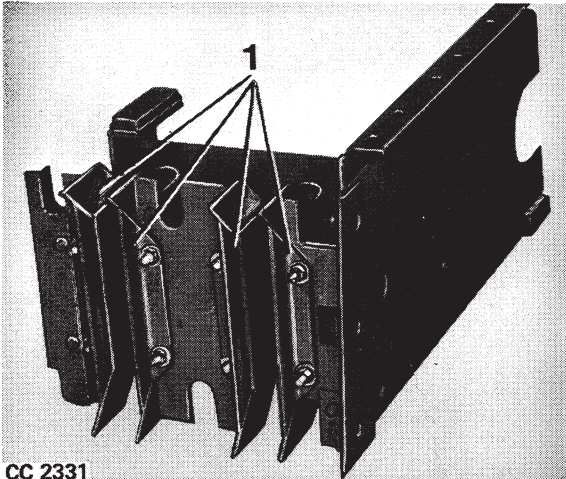
### COFFRET SERVICE (456 T-466 T)



CC 2334

Ce coffret de service contient des pièces de première urgence telles que dents de ramasseur, boulons de cisaillement, maillon-raccord, courroie de ramasseur, graisseurs permettant de réparer la presse dans les champs.

### RALLONGES DE PISTON

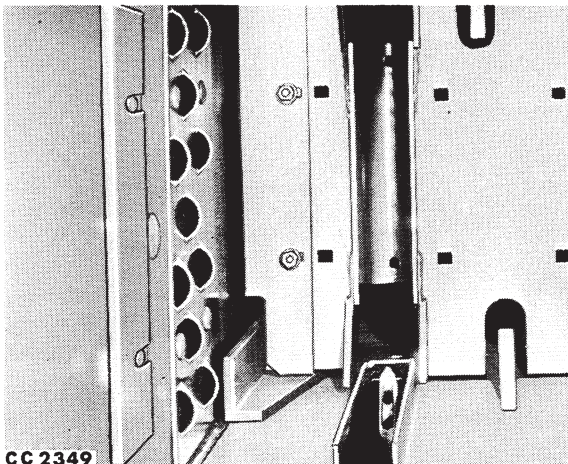


CC 2331

Les rallonges de piston augmentent la capacité de ce dernier lorsque la matière à presser est particulièrement sèche ou légère.

Les rallonges de piston sont fournies en équipement standard sur la presse 466 et en accessoire sur la presse 456.

### RETENEURS LATERAUX



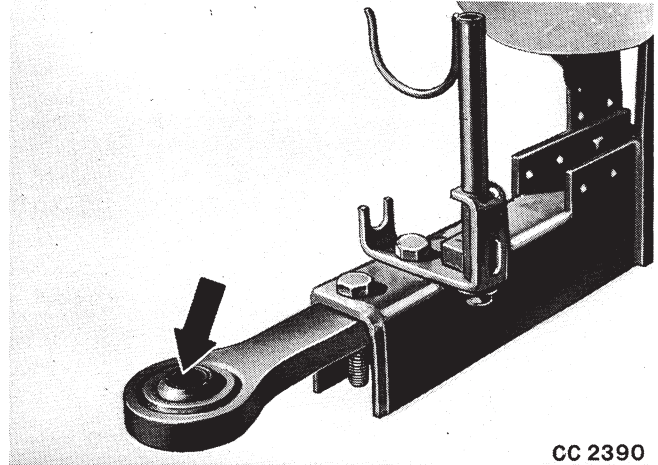
CC 2349

Les reteneurs latéraux qui peuvent être montés de chaque côté de la chambre à balles augmentent la densité des balles, ce qui est particulièrement nécessaire lorsque le matériau à presser est léger et sec.

**IMPORTANT:** Avant de monter les reteneurs, s'assurer que la peinture à l'intérieur de la chambre à balles est suffisamment usée. C'est la raison pour laquelle les reteneurs ne sont pas montés en usine. On peut utiliser jusqu'à deux jeux de reteneurs suivant la densité désirée. Lorsqu'un seul jeu est utilisé, il doit être boulonné dans les trous avant. Lorsque les conditions redeviennent normales, retirer les reteneurs jeu par jeu en commençant par l'arrière de la chambre à balles.

Un jeu de reteneurs est fourni en équipement standard avec les presses 466. Si un deuxième jeu est nécessaire, il doit être commandé séparément en accessoire.

### ATTELAGE A ROTULE (456-466)



CC 2390

Pour éviter des difficultés telles que torsion, usure excessive ou même casse des plaques ou de la broche d'attelage en travaillant sur terrain très irrégulier, on peut utiliser un attelage à rotule au lieu des plaques d'attelage habituelles.

La rotule permet deux diamètres d'alésage pour le passage de la broche d'attelage: soit 26,5 mm (1-3/64 in), soit 33 mm (1-19/64 in). Il suffit simplement d'enlever une douille pour passer de l'un à l'autre et vice versa.

*NOTE: Cet attelage à rotule doit être accroché à la barre oscillante du tracteur.*



**RAMASSEUSE-PRESSE 466**

Dimension des balles: section	0,40 x 0,46 m (16 x 18")
longueur	réglable de 0,30 à 1,27 m (12 à 50")
Largeur du ramasseur	1,67 m (66")
Largeur du ramassage	1,80 m (71")
Diamètre du ramasseur	0,35 m (14")
Vitesse du ramasseur	72 ou 89 tours/minute
Vis d'alimentation: diamètre	0,40 m (16")
longueur	1,55 m (61")
Ouverture d'alimentation	0,38 x 0,58 m (15 x 23")
Piston: course	0,76 m (30")
cadence normale	98 coups à la minute
Hauteur fourche position basse	1,45 m (57")
Longueur: avec chute de balles et transmission	5,90 m (19' 4")
sans flèche ni chute de balles	3,76 m (12' 4")
Largeur	2,90 m (9' 6")
Poids approximatif — 466 à ficelle	1590 kg (3500 lb)
466 à fil de fer	1610 kg (3550 lb)
Diamètre du volant	0,69 m (27")
Régime de la prise de force	540 tr/mn
Puissance recommandée du tracteur, minimum	44 kW (60 ch)
Boîte de commande:	pignons taillés en acier sous carter.
contenance huile JD SAE 85-140, API-GL 5	3,8 l (1 US gal)
Pneumatiques: à droite, pression de gonflage 1 bar (15 psi)	8.50 x 12 6 ply
à gauche, pression de gonflage, 1,3 bar (18 psi)	11.5 x 15 6 ply
Fil de fer	∅ 1,9 mm (14-1/2 jauge), recuit et huilé
Rouleaux fil de fer	environ 2000 m de long (6500')
Dimension des rouleaux emballés	0,34 x 0,34 x 0,16 m (13-1/2 x 14-1/2 x 6-1/2")

(Les caractéristiques et équipements mentionnés dans le présent livret sont susceptibles de modifications sans préavis et sans engagement de la part du fabricant).

**NUMERO DE SERIE**

Lors de la commande de pièces de rechange, toujours inscrire les indications de type et de numéro de série portées sur la plaque de numéro de série. Le Concessionnaire est ainsi en mesure de donner rapidement satisfaction. Nous conseillons d'inscrire ce numéro dans l'espace réservé de la colonne de droite.

Le numéro de série de la presse se trouve au coin inférieur droit de la paroi avant de la chambre à balles.

N<sup>o</sup> de série de la presse . . . . .

Date d'achat . . . . .  
(A remplir par l'acheteur).



	Page		Page
<b>N</b>			
Noeud plat modifié, ficelle sisal .....	3	Limiteur de couple .....	36
Noeud de tisserand, ficelle plastique .....	3	Longueur des balles .....	12
<b>O</b>			
Orientation hydraulique de la flèche .....	58	Noeurs .....	4
<b>P</b>			
Pannes et remèdes .....	46	Pignons du noueur .....	31
Pignons du noueur .....	31	Pignons du torsadeur .....	31
Pignons du torsadeur .....	31	Pince-fil .....	32
Pince-fil .....	32	Piston .....	38
Piston et couteaux .....	38	Plateau-came .....	32
Plateau-came .....	19, 32	Poids des balles .....	12, 54
Poids des balles .....	12, 54	Reteneurs de ficelle .....	29
Préparation de la presse .....	2	Torsadeurs .....	32
Préparation de la récolte .....	14	Transmission .....	6
Préparation du tracteur .....	6	Régulateur hydraulique de densité .....	12, 41, 59
<b>R</b>			
Rallonges de piston .....	60	Régulateurs manuels de densité .....	12
Rampe de chargement .....	57	Relevage hydraulique de ramasseur .....	59
Réglages		Remisage .....	17
Aiguilles, ficelle .....	29	Réservoir hydraulique .....	18
fil de fer .....	33	Reteneurs latéraux .....	60
Arrêt du piston .....	35	Rodage de la presse .....	13
Bec noueur .....	26	Roue de jauge du ramasseur .....	20, 57
Berceau d'aiguilles .....	22, 29, 33	Roulement, tête de bielle .....	20
Bielle d'aiguilles .....	22, 33	<b>S</b>	
Bras porte-couteau .....	28	Sens de marche .....	14
Chaîne de commande de fourche .....	43	Support du palier de transmission .....	7
Chaînes .....	38, 43	Synchronisation de la presse .....	22, 23, 24
Courroie de la vis d'alimentation .....	37	Système de déclenchement .....	36
Courroie du ramasseur .....	37	<b>T</b>	
Couteaux .....	38	Table des matières .....	II de couverture
Dents de recouvrement du pick-up .....	43	Tendeur de ficelle .....	4
Disque de ficelle .....	27	Torsadeurs .....	32
Doigts pousse-ficelle .....	30	Transmission .....	6, 18
Fourche d'alimentation .....	10	Transport .....	7
Frein de berceau d'aiguilles .....	35	<b>V</b>	
Guides de piston .....	38	Vérifications .....	22
Guide fil de fer .....	34	Vireur de balles .....	45, 58
Hauteur du ramasseur .....	13	Vitesse de travail .....	14
		Vues d'identification .....	1

# John Deere vous aide à travailler

**Nous, concessionnaire John Deere sommes heureux d'avoir tout ce qu'il faut pour vous permettre de travailler .....**

## **Les pièces John Deere**

Nous réduisons au minimum les arrêts de travail en vous fournissant dans les meilleurs délais les pièces nécessaires.



## **Les outils appropriés**

Grâce aux outils de précision et aux appareils de contrôle, le service de l'entretien peut rapidement localiser une panne et réparer. Pour vous : économie de temps et d'argent.



## **Les spécialistes de l'entretien**

Chez John Deere, l'école n'est jamais finie. Des cours service ont lieu régulièrement, car nous voulons que notre personnel connaisse bien votre matériel et sache l'entretenir. Résultat ? Une expérience toujours plus grande.



## **Interventions rapides.**

Notre but est d'intervenir rapidement et efficacement quand et où vous le désirez. Nous pouvons réparer chez vous ou dans nos ateliers selon les circonstances. Consultez-nous. Faites-nous confiance.

L'avantage du service John Deere: Nous serons là en cas de besoin









