SEMIAC

MOTOCULTEURS - MOTOBINEUSES
PULVÉRISATEURS PNEUMATIQUES

NOTICE D'ENTRETIEN

SEMIAC (DÉPARTEMENT MOTOCULTURE)
Société Anonyme au Capital de 2.071.700 Francs

32, Rue Saint-Martin - PONTOISE (S.-&-O.)
Téléphone : 14-35

R. C. Seine 55 B 13.778 C. C. P. Paris 10.959-38

WWW.PlanDeGraissage.ORG

Pour que votre moteur travaille de nombreuses heures sans ennuis :

- Rodez-le correctement,
- Utilisez pour le mélange de l'essence et de l'huile de bonne qualité dans la proportion de IO%,
- Surveillez l'huile de votre filtre à air.

Sinon, vous risquez:

-Le grippage du piston ou de la bielle,
- Une usure anormale des segments, du cylindre et de la tête de bielle pouvant aller jusqu'à la rupture.-

99% des ennuis proviennent:

- d'un mauvais graissage,
- d'une mauvaise filtration de l'air.

Apportez tous vos soins à l'entretien du moteur, et vous en serez satisfait.-

-:-:-:-:-

WWW.PlanDeGraissage.ORG

EQUIPEMENT MOTOBINEUSE

Montez de chaque côté du carter, les outils spéciaux droits et gauche, le tranchant de la lame attaquant le sol. Veillez à ce que les lames intérieures de chaque outil se trouvent face à face.

A la suite de ces outils, vous pourrez monter indifféremment

OUTILS DEFRICHEURS:

Sont tous identiques. Montez-les de chaque coté de la machine au moyen des entretoises, en veiliant simplement à les décaler entre eux d'une division de six pans et les disposer de façon que le tranchant de la lame attaque le sol.

OUTILS GRANDS BINEURS:

Mettre en place une entretoise à la suite de chaque outil spécial de carter et monter ensuite ces outils à droite ou à gauche de l'appareil en veillant, comme pour les défricheurs, à ce que le tranchant de la lame attaque le sol.

Les six pans des entretoises de ces outils sont décalés entre eux et chaque outil sera décalé de 45° par rapport à celui qui le précède (cherchez cette position en orientant différemment l'entretoise) pour répartir l'attaque des couteaux dans le sol.

ASSEMBLAGE DES OUTILS:

après avoir monté le nombre d'outils (et éventuellement les disques) correspondant à la largeur du travail désiré, vous choisirez l'axe correspondant à cette largeur. Celui ci traverse tous les outils et les maintient ainsi en position. Son serrage doit être efficace et il faut d'abord serrer parfaitement l'écrou, avant de mettre en place le contre-ecrou. Utilisez deux clés, dont l'une tient l'écrou et l'autre serre le contre-écrou.

Si vous travaillez souvent avec la même largeur de travail et que vous ne démontiez pas frequemment les outils, surveillez le serrage de la tige tous les jours.

MONTAGE DES CAPOTS:

Ceux-ci sont montés directement sur le carter au moyen des deux goujons courts à l'avant et du goujon long à l'arrière (livrés montés d'origine sur la machine).

../..

WWW.PlanDeGraissage.ORG

A l'arrière, intercaler entre chaque capot et le carter l'entretoise en tube livrée avec la machine.

Bloquer soigneusement les écrous.

Deux types de capots sont utilisables:

CAPOTS OUVERTS:

Assurant une protection de la machine et du conducteur contre les projections importantes de terre.

Conviennent pour les terrains sales et humides, évitant l'accumulation de terre et d'herbe qui se produit sur les côtés, avec les capots étanches. La protection latérale des plants contre les outils peut se faire au moyen de disques.

CAPOTS ETANCHES:

De conception identique aux capots ouverts, mais comportant des flasques latéraux, ils permettent de travailler près des plants sans les abimer et suppriment les projections latérales de terre. Conviennent pour la plupart des binages.

EPERON

La profondeur de travail et la vitesse d'avancement de la machine se règlent au moyen de l'éperon dont la position en hauteur et en inclinaison peut varier.

En règle générale, dans un sol humide, l'éperon doit être placé le plus bas possible, et la broche supérieure mise dans le trou avant, le plus près de la machine. De la sorte, l'inclinaison de la partie glissant dans le sol est la plus grande et le freinage s'en trouve diminué.

Au contraire, dans un sol dur où le freinage doit être efficace, il faut remonter l'éperon et l'incliner dans l'autre sens pour que la partie glissant dans le sol se rapproche de la verticale et offre ainsi le maximum de résistance. Dans certains cas, l'éperon peut être retourné, l'attaque se faisant alors par l'extrèmité du fer plat.

CONDUITE DE LA MACHINE EN MOTOBINEUSE

Ne touchez jamais aux outils lorsque le moteur tourne.
Pour l'utilisation de la boite de vitesse, voir le paragraphe "Mécanisme de transmission".

../..

WWW.PlanDeGraissage.ORG

Pour la mise en route, mettez votre boite de vitesses au point mort afin d'éviter l'entrainement de la machine par les outils au cas où les gaz seraient ouverts.

La capacité de la machine vous permet d'utiliser jusqu'à un mètre de défricheurs avec le moteur 6 CV et 68 cm avec le moteur 4.5 CV.

Toutefois, si au cours du travail, vous vous rendez compte que votre moteur tourne trop lentement, n'hésitez pas à diminuer la largeur du travail ou à tourner en vitesse lente si vous êtes en vitesse rapide. Vous éviterez ainsi de surcharger votre moteur à bas régime et de risquer une usure prématurée de l'embrayage automatique, ainsi que de faire chauffer votre moteur.

Vous ne devez pas faire d'efforts pour tenir votre machine. Cherchez donc la vitesse qui convient, la position des mancherons, et surtout celle de l'éperon. En appuyant plus ou moins sur celui-ci, vous devez obtenir un avancement régulier

Si vous devez incliner votre machine d'arrière en avant ou sur le côté, prenez garde à l'huile du filtre à air, qui peut passer par la tubulure d'arrivée d'air et venir ainsi dans le carburateur, ce qui amènerait des ennuis de démarrage.

EQUIPEMENT MOTOCULTEUR

Les cliquets des moyeux sont reversibles, ce qui permet de les monter indifféremment à droite ou à gauche de la machine. Seule, compte l'orientation des pneumatiques.

Immobilisez soigneusement les arbres de roue au moyen de l'axe fourni avec ceux ci en bloquant énergiquement les écrous et le contre-écrou.

Le têton et la goupille montés sur le doigt indiquant le sens dans lequel la roue est encliquetée. Dans sa position médiane, vers l'extérieur de la roue, l'entrainement se fait dans les deux sens, le têton sorti de sa gorge et retourné vers l'intérieur, le cliquet est libéré et la roue est folle.

deux sens

sens de marche

folle

WWW.PlanDeGraissage.ORG

En remorquage, mettre au moins une roue dans la position d'entrainement dans les deux sens.

La largeur de travail de la charrue simple se règle en faisant varier la voie des roues ou en changeant l'angle de la charrue.

La roue gauche rentrée complètement et la charrue déportée au maximum permet le déchaussage de la vigne.

La largeur de travail du brabant se règle uniquement en modifiant la voie.

MECANISME DE TRANSMISSION

Le grand levier de la boite commande le passage des 2 vitesses avant et de la vitesse arrière. Le petit levier, situé au centre, vers l'arrière, commande les gammes de vitesses.

Tiré vers le haut, on obtient les vitesses lentes de Motoculteur, et poussé vers le bas, les vitesses rapides de fraisage.-

GRAISSAGE:

Au bout de IO heures de marche, vidanger le carter de transmission au moyen du bouchon de niveau situé à l'arrière de la machine sur le chapeau inférieur du carter. (Incliner celle ci pour la vidanger).

Remplir avec l'huile contenue dans le bidon "Rinçage", faire tourner quelques minutes à vide, puis vidanger de nouveau.

Refaire ensuite le plein avec de l'huile BP ENERGOL Carter SAE I4O EP.-
ATTENTION, ne jamais utiliser une huile autre que de l'huile "Extrême Pression" pour ce carter. L'huile devra arriver au niveau du bouchon, la machine étant droite, ce qui représente I/4 de litre d'huile environ.

La boite de vitesse sera vidangée au bout de IOO heures et le plein sera fait avec une huile B.P ENERGOL SAE 30.

Le bouchon de niveau est situé à gauche de la machine sur le carter de boite. Contenance environ I litre d'huile. Le petit bouchon situé à la partie supérieure du carter de transmission sert pour la vidange de la boite (incliner la machine vers l'avant).

../..

WWW.PlanDeGraissage.ORG

MOTEUR 4.5 CV ou 6 CV

	MOTEUR 4.5 CV	MOTEUR 6 CV
Type JLO	L IOI de 98 cm3	L I5I de I48 cm3
Volant magnétique Bosch	EZJE I/IR ou I/2L	ELZJE I7/ I8 R ou I7/ I9 L
Ecartement vis platinées	0.3 à 0. 4 m/m	0. 3 à 0. 4m/m
Avance à l'allumage	2.3. à 2. 8m/m	2. 3 à 2. 8 m/m
Bougie BERU	I75/I8	I75/I8
Ecartement des électrodes	0.4 à 0. 5m/m	0. 4 à 0.5 m/m

RODAGE

Pendant la période de rôdage, ne pas surcharger le moteur. Travailler en vitesse lente avec une largeur de travail de 50 cm. environ, et la manette de gaz à la moitié de sa course, au maximum. Cette période de rodage doit durer IO heures. Augmenter ensuite progressivement la largeur de travail ou la profondeur jusqu'à la 20 ème heure.

Faire le mélange avec de l'essence ordinaire (jamais de supercaburant) à laquelle sera mélangée de l'huile BP ENERGOL MOTOR OIL SAE 40 dans une proportion de IO%, - I litre d'huile pour IO litres d'essence - Ne pas utiliser d'huile pour moteur 2 Temps.

Bien agiter le mélange avant de le verser dans le réservoir.

FILTRE A AIR

DE SON ENTRETIEN DEPEND LA DUREE DE VOTRE MOTEUR.-

Avant la mise en route, verser l'huile contenue dans le bidon portant l'étiquette "FILTRE à AIR" (cette huile est de l'huile BP ENERGOL motor OIL SAE 20). Le niveau doit être très légèrement supérieur à celui indiqué, de façon à imbiber la cartouche lors de sa mise en route. Ce niveau ne doit jamais baisser à moins d'un accident, machine renversée, etc...) ne mettre dans cette cuve que de l'huile de bonne qualité.

Il est indispensable de surveiller l'état de cette huile chaque jour, et même toutes les heures en été, si vous travaillez en Motobineuse.

../..

WWW.PlanDeGraissage.ORG

Si le niveau a baissé pour une cause étrangère au fonctionnement, mais si l'huile est propre, compléter le niveau. Si l'huile est sale, la changer.

Le niveau doit normalement monter quand l'huile est sale, mais il est possible qu'il reste stationnaire malgré une quantité importante de poussière si l'huile est sorti accidentellement.

Il faut donc veiller:
- au niveau,
- à la propreté de l'huile.

Après 20 heures de marche en atmosphère poussiéreuse ou 50 heures en travail normal, retirer la cuve, sortir la cartouche du filtre et la tremper dans du Gas-Oil en l'agitant. La tremper dans l'huile avant de la remonter.

MISE EN ROUTE

Ouvrir le robinet d'essence (celui-ci est fermé lorsque le levier est en haut, sur la réserve en position horizontale et ouvert en position basse).

Mettre la boite de vitesse au point mort, ouvrir la manette de gaz de I/3 environ. Agiter le flotteur au moyen du titillateur jusqu'à ce que l'essence déborde, lancer le moteur. Si celui-ci est muni d'un lanceur automatique, tirer doucement et sans à coup la poignée jusqu'à l'enclanchement, et tirer ensuite rapidement. Si, après plusieurs essais, le moteur refuse de partir, agiter de nouveau le flotteur. Dès qu'il se met en route, le ramener au ralenti. Ne jamais le laisser s'emballer à vide. Si le moteur est chaud, ne pas agiter le flotteur.

ARRET

- Pour peu de temps, couper l'allumage au moyen du bouton situé sous la soufflerie du côté du carburateur, et fermer le robinet d'essence.

- Pour un temps prolongé, le ramener au ralenti, fermer le robinet d'essence et le laisser s'arrêter seul.

- S'il doit rester longtemps hors de service, injecter 20 cm3 environ d'huile anticorrosion dans le carburateur (après avoir retiré le tuyau souple d'arrivée d'air) avant de l'arrêter. Le laisser refroidir puis dévisser la bougie et introduire environ IO cm3 de même huile dans le cylindre en le faisant tourner.

../..

WWW.PlanDeGraissage.ORG

ENTRETIEN

En dehors de la surveillance régulière du filtre à air, vous devez:

TOUTES LES 200 HEURES

- Vérifier les contacts du rupteur de volant magnétique et contrôler l'allumage.

- Vérifier l'encrassement des lumières d'échappement. Si elles doivent être nettoyées, les gratter avec un grattoir de métal tendre (cuivre ou aluminium) en prenant garde de ne pas rayer le piston.

- Si l'encrassement est important (au moins après 400 heures), démonter la culasse et nettoyer la chambre de combustion, ainsi que le dessus du piston (pour le serrage des écrous de culasse, les bloquer en croix et à froid).

WWW.PlanDeGraissage.ORG

- NOMENCLATURE "TOTAL 66"

I- ACCESSOIRES MOTEUR -

=

Rep.	N° SEMIAC		DESIGNATION	Quant.
II3	4.428	-	- Embrayage Succo	I
II4	5.456		- Flasque moteur	I
	4.07I		- Vis H 8/25	4
	4.0I4		- Rondelle éventail de 8	4
	4.3I3		- Capuchon de bougie antiparasite	I
	5.463		- Pipe d'admission	I
	4.I42		- Filtre à air à bain d'huile	I
	3.990		- Patte supérieure de filtre	I
	3.99I		- Patte inférieure de filtre	I
	5.624		- Patte de filtre (collier)	I
	3.652		- Rondelles de pattes	3
	4.070		- Vis H 8/2C	7
	4.0I4		- Rondelle éventail de 8	7
	4.0I2		- Ecrou H 80 de 8	4
	4.I43		- Tubulure de filtre	I
	4.078		- Collier de serrage ø 45	I
	4.340		- Collier de serrage ø 50	I
	4.304		- Tuyauterie essence long. I80	I
	3.998		- Plaque de marque	I
	3.999		- Plaque de constructeur	I

II- BOITE DE VITESSES

I	4.03I		- Goujon de 8/20	4
	4.0I2		- Ecrou H 80 de 8	4
	4.0I4		- Rondelle éventail de 8	4
2	4.08I		- Vis H 6/I0	2
3	5.469		- Plaque de repérage des vitesses	I
4	5.430		- Carter de boite	I
	4.296		- Goujon de fixation de capots I2/55	2
	5.466		- Entretoise	2
	5.467		- Axe de fixation de capots	I
	4.066		- Ecrou H 80 de I2	2
5	4.0I7		- Rondelle éventail de 6	8
6	4.044		- Vis H 6/20	8

WWW.PlanDeGraissage.ORG

Rep.	N° SEMIAC	DESIGNATION	Quant.
7	4.I76	--Goupille mécanindus 6/IO	2
8	5.245	- Bouchon I/8"	I
9	4.085	- Bouchon 3/8"	I
IO	4.040	- Ecrou	I
11	5.434	- cloche d'embrayage	I
12	4.25I	- Rondelle éventail J Z étroite I6 a	I
I3	4.278	- Bague étanchéité 30 x 40 x 7 simple lèvre	I
I4	4.277	- Circlips 40 I	I
I5	4.276	- Roulement 6203 (I7 x 40 x I2)	I
I6	4.038	- Clavette disque 4 x 6,5	I
I7	5.43I	- Arbre primaire	I
I8	4.276	- Roulement 6 203 (I7 x 40 x I2)	I
	4.39I	- Joint ∅ I6,5 x 25 épais. I (Pieuvre X)	2
I9	5 432	- Entretoise	I
20	4.036	- Bague d'étanchéité 25 x 40 x 8 simple lèvre	I
2I	5.433	- Capuchon	I
22	3.652	- Rondelle plate	I
23	4.0I4	- Rondelle éventail de 8 .AZ	I
24	4.070	- Vis H 8/20	I
25	4.I07	- Ecrou H 50 de I2	I
	4.065	- Rondolle éventail de I2 - AZ (à partir du N° 4I.627)	I
26	4.250	- Anneau TRUARC (jusqu'au N° 4I.626)	I
	5.907	- Rondelle (à partir du N° 4I.627)	I
27	5.906	- Axe du pignon de Marche AR. (à partir du N° 4I.627)	I
	5.270	- Axe de pignon de Marche AR. (jusqu'au N° 4I.626)	I
28	4.I06	- Douille à aiguilles I5 x 2I x I2	I
29	5.454	- Pignon de marche AR.	I
30	4.I06	- Douille à aiguilles I5 x 2I x I2	I
3I	3.853	- Rondelle d'arrêt	I
32	4.0I4	- Rondelle éventail de 8	I
33	4.045	- Vis H 8/IO	I
34	4.280	- Bouchon expansible de ∅ 45	I
35	4.279	- Circlips I7 E	I
36	4.277	- Circlips 40 I	I
37	4.276	- Roulement 6 203 (I7 x 40 x I2)	I
38	5.435	- Arbre intermédiaire	I
39	5.436	- Pignon baladeur	I
40	4.038	- Clavette disque 4 x 6,5	I
4I	5.438	- Pignon 33 dents	I
42	4.358	- Joint T N° I2	I
43	4.276	- Roulement 6 203 (I7 x 40 x I2)	I
44	4.II8	- Ecrou PAL de I2	I

WWW.PlanDeGraissage.ORG

Rep.	N° SEMIAC	DESIGNATION	Quant.
45	4.I07	- Ecrou H 50 de I2	I
46	5.905	- Axe de fourchette (à partir du N° 4I.627)	I
	5.44I	- Axe de fourchette avec bague épaulée 4.473 jusqu'au N° 4I.626)	I
47	4.282	- Vis sans tête à fente bout plat de 8/I0	I
48	5.443	- Ressort	I
49	4.28I	- Bille ⌀ 6,747	I
50	5.442	- Fourchette d'arbre intermédiaire	I
5I	5.444	- Levier de fourchette	I
52	4.0I2	- Contre écrou H 80 de 8 (jusqu'au N° 4I.626)	I
53	4.272	- Vis à 6 pans creux de 8/20 (jusqu'au N° 4I.626	
	4.433	- Clavette vélo de 9 (à partir du N° 4I.627)	I
	6.578	- Ecrou H 80 de 7 (à partir du N° 4I.627)	I
	4.434	- Rondelle plate de ⌀ 7,25 x I4 (à partir du N° 4I.627)	I
54	5.908	- Levier de vitesses (à partir du N° 4I.627)	I
	5.448	- Levier de vitesses (jusqu'au N° 4I.626)	I
55	4.283	- Boule Boutet de 30	I
56	4.280	- Bouchon expansible de ⌀ 45	I
57	4.279	- Circlips I7 E	I
58	4.277	- Circlips 40 I	I
59	4.276	- Roulement 6 203 (I7 x 40x I2)	I
60	5.439	Pignon de sortie de boite 48 dents	I
6I	4.249	- Goupille mécanindus I0 x 45 série E (non zinguées)	I
62	4.I40	- Goupille mécanindus -6 x 45 série E)	I
63	4.I03	- Roulement EL 8 ⌀ 8 x 22 ép. 7	I
64	4.282	- Vis sans tête - bout plat ⌀ 8	I
65	5.443	- Ressort	I
66	4.28I	- Bille ⌀ 6,747	I
67	5.45I	- Fourchette d'arbre de sortie	I
68	4.285	- Joint T N° 7	I
69	4.283	- Boule Boutet de 30	I
70	5.440	- Pignon baladeur (sur arbre de sortie)	I

III- TRANSMISSION

7I	5.420	- Carter de transmission	I
72	4.266	- Goujon I2/25	3
73	5.245	- Bouchon de niveau I/8"	I
74	4.036	- Bague d'étanchéité 25 x 40 x 8 simple lèvre	I
75	4.085	- Bouchon de remplissage 3/8"	I
76	5.9I8	- Cuvette de protection épais. 2 ⌀ int. 58	2
77	5.9I7	- Cuvette de protection épais. I ⌀ int. 47	2
	5.980	- Flasque de protection des vis	2

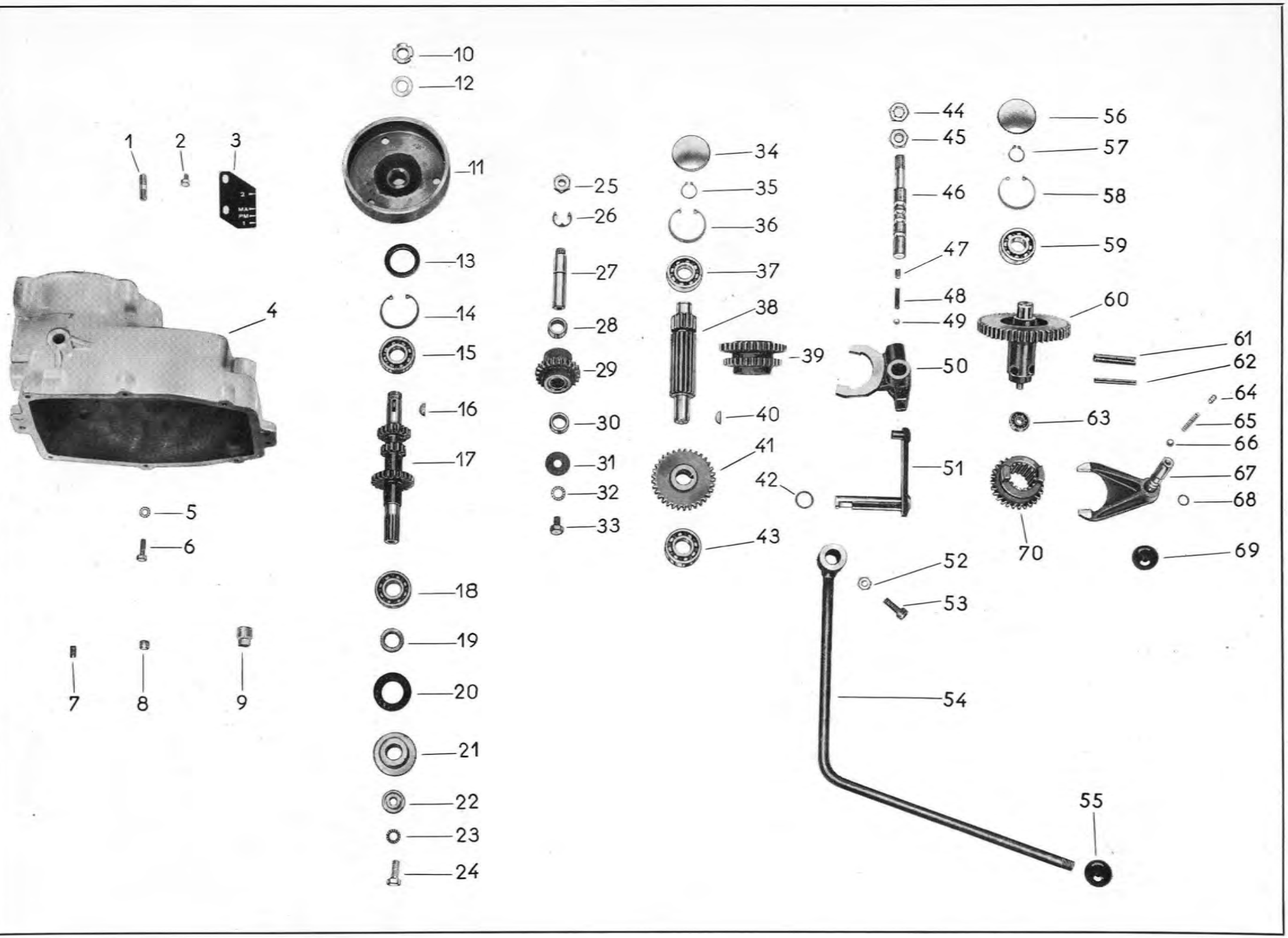
WWW.PlanDeGraissage.ORG

Rep.	N° SEMIAC	DESIGNATION	Quant
78	4.344	- Vis CHc de 6/I5	8
79	4.228	- Goujon I2 x 35	I
	4.296	- Goujon I2 x 55	2
80	4.274	- Vis CHc IO/60	I
	4.275	- Vis CHc IO/45	4
	4.054	- Rondelle éventail de IO	5
8I	4.272	- Vis CHc 8/20	6
82	4.0I3	- Rondelle plate de 8	6
83	4.273	- Ecrou PAL de 8	6
84	3.773	- Ecrou de moyeu	I
85	4.25I	- Rondelle éventail J Z étroite I6 a	I
86	3.772	- Moyeu de baladeur	I
87	4.267	- Circlips 47 I	I
88	4.035	- Roulement 3 303 (2 rangs à contact oblique)	I
89	4.038	- Clavette disque 4 x 6,5	I
90	5.42I	- Vis sans fin (2 ou 3 paliers- le préciser)	I
I00	4.44I	- Douille à aiguilles 25 x 32 x 20 pour vis 3 paliers à partir du n° 4I.627)	I
	4.268	- Douille à aiguilles 25 x 33 x 20 (pour vis 2 ou 3 paliers jusqu'au n° 4I.626)	I
I0I	4.437	- Bague d'étanchéité ⌀ 25 x 32 x 4 (double lèvres)	I
I02	4.44I	- Douille à aiguilles 25 x 32 x 20	I
I03	5.425	- Roue tangente	I
I04	5.422	- Arbre de roue tangente	I
I05	4.269	- Roulement 6 206 (30 x 62 x I6)	2
I06	4.438	- Bague de tolérance AN 62xI6 (sur quelques machines)	2
I07	5.423	- Cale de réglage épais. 0,I	
	5.424	- Cale de réglage épais. 0,I5	
	5.424 Bis	- Cale de réglage épais. 0,5	
I08	4.270	- Circlips 62 I	.2
	4.439	- Circlips 65 I (sur machines montées avec bagues I06)	2
I09	4.27I	- Bague étanchéité 45x62xIO double lèvres	2
	4.440	- Bague étanchéité ⌀ ext. 65 (avec bague I06)	2
IIO	5.9I6	- Bague de joint ⌀ ext. 45	2
	5.922	- Bague de joint ⌀ ext. 48 (avec bague I06)	2

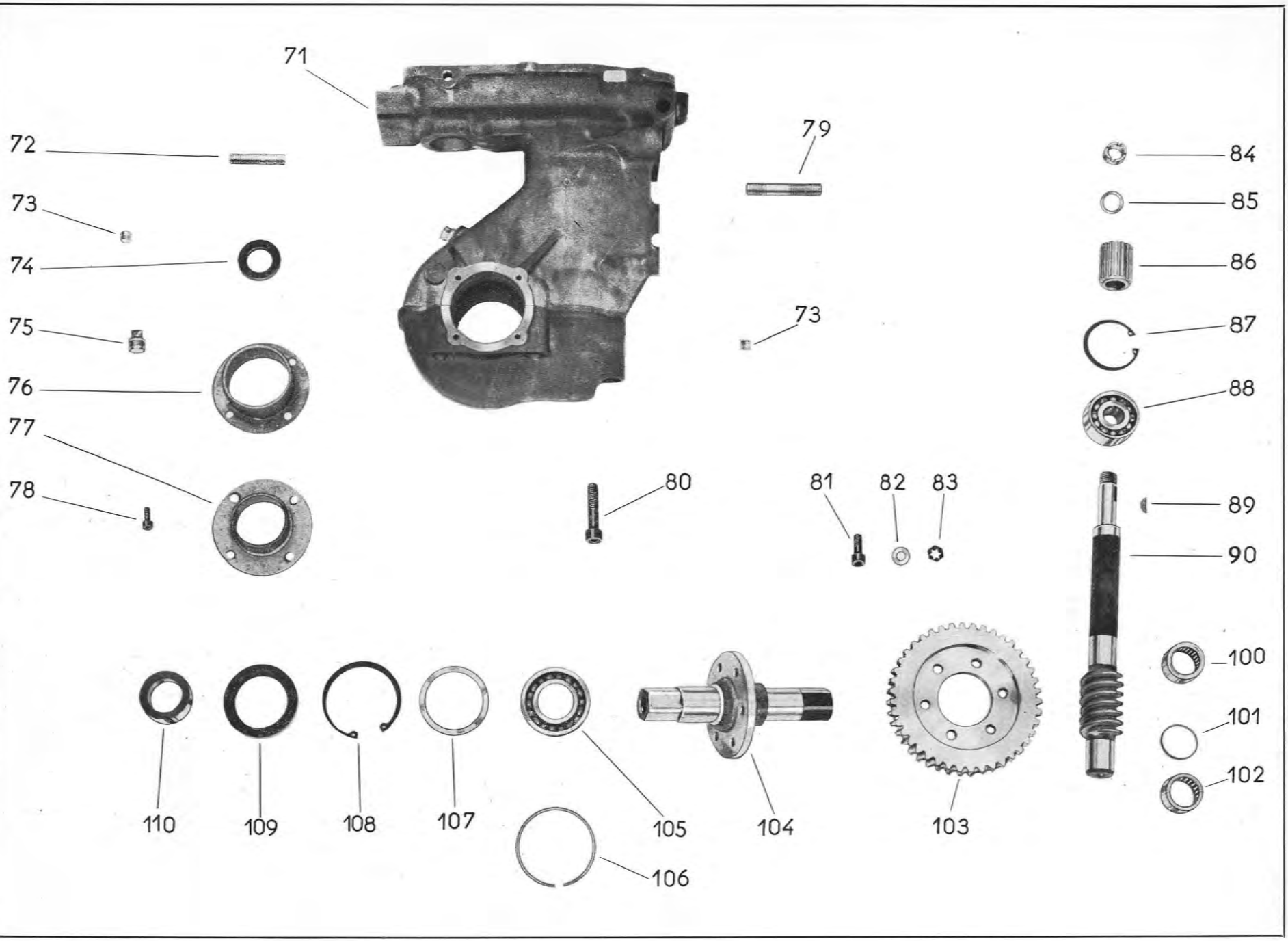
WWW.PlanDeGraissage.ORG

Rep.	N° SEMIAC	DESIGNATION	Quant.
		IV - SUPPORT AR. ET MANCHERONS	
III	3.994	- Levier de serrage complet	I
II2	3.985	- Rondelle	I
II5	5.535	- Ensemble de support	I
II6	5.644	- Ensemble mancherons	I
II7	4.I34	- Bague Calcar 20 x 24 x 20	2
	4.033	- Douille à aiguille 20 x 26 x I6	2
	4.474	- Bague Calcar 20 x 28 x 20	2
II8	5.539	- Axe de bras	I
II9	5.536	- Bras d'articulation	I
	4.I25	- Vis H I2/60	2
	4.066	- Ecrou H 80 de I2	2
	4.065	- Rondelle éventail de I2	2
I20	5.532	- Secteur de réglage	I
I2I	5.540	- Broche	2
I22	4.339	- Collier de gaine	3
I23	4.065	- Rondelle éventail de I2	4
I24	4.066	- Ecrou H 80 de I2	3
I25	6.595	- Rondelle plate de I2	I
I26	4.064	- Vis H I2/I05	I
I27	4.054	- Rondelle éventail de I0	4
I28	4.294	- Vis H I0/25	4
I29	4.I50	- Poignée caoutchouc ø 27	2
I30	4.445	- Vis F B 90 ø 6 x 65 (remplace le collier)	I
	4.052	- Ecrou H 80 de 6	I
	4.029	- Ecrou H 50 de 6	I
I3I	4.828	- Manette de gaz sans collier ni vis	I
I32	4.263	- Cable de commande de gaz - long. I.700	I
I33	4.264	- Gaine pour - d° - long. I.595	I
I34	4.073	- Capuchon de gaine	I
	5.544	- Patte de gaine	I

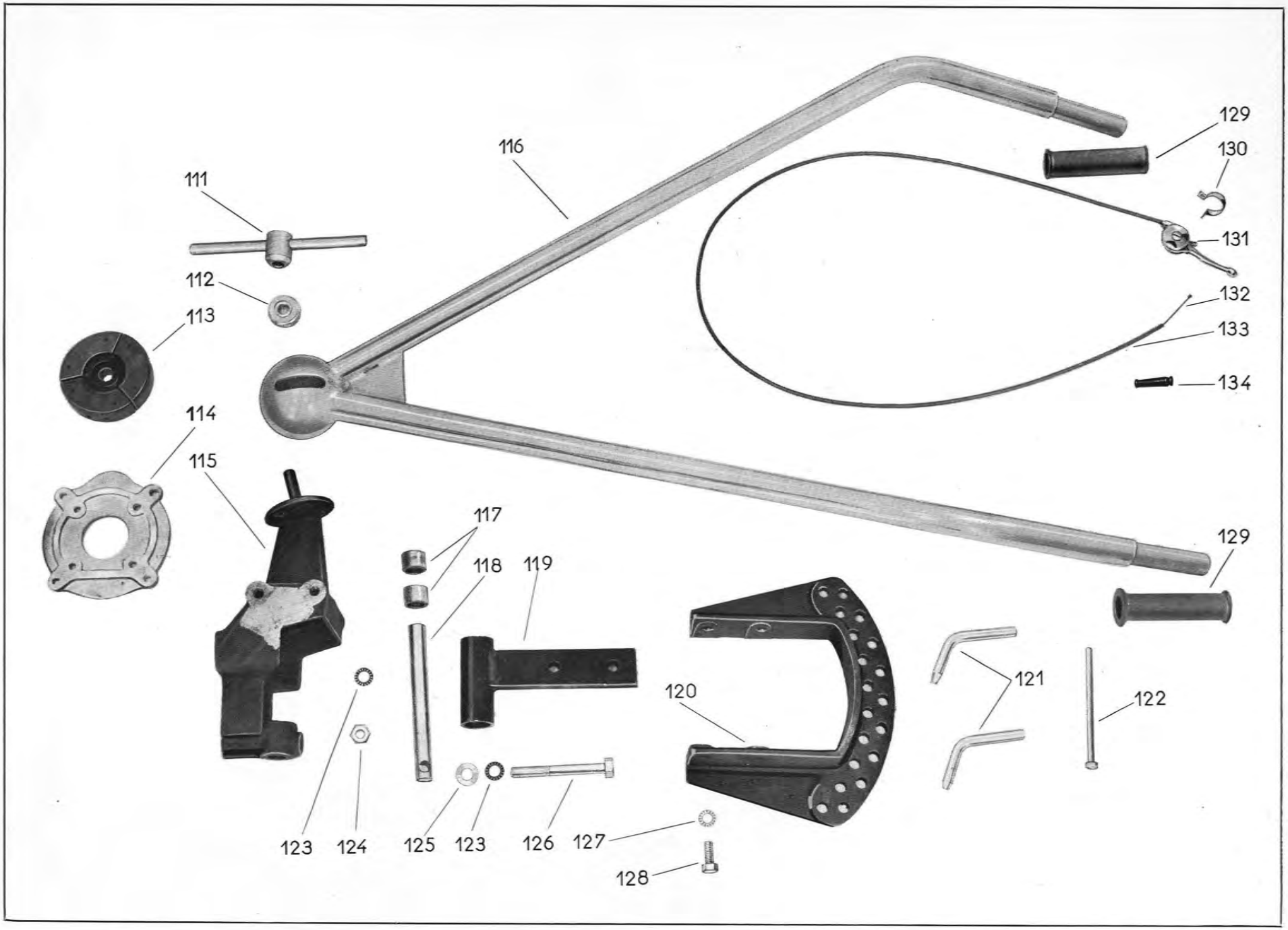
WWW.PlanDeGraissage.ORG



WWW.PlanDeGraissage.ORG



WWW.PlanDeGraissage.ORG



WWW.PlanDeGraissage.ORG