

Zeitschrift: Le Tracteur et la machine agricole : revue suisse de technique agricole
Herausgeber: Association suisse pour l'équipement technique de l'agriculture
Band: 26 (1964)
Heft: 12

Artikel: Les soins exigés par la barre de coupe
Autor: [s.n.]
DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-1083361>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

Download PDF: 13.04.2026

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>

Les soins exigés par la barre de coupe

Il y a des dizaines d'années déjà que l'herbe et les céréales sont fauchées avec des barres de coupe, autrement dit par l'effet du mouvement de va-et-vient de «lames de scies» sur des doigts fixes. Malgré d'innombrables essais tendant à trouver d'autres systèmes de coupe, on en est toujours revenu à la méthode traditionnelle. Le principe de fonctionnement des lames faucheuses est le même que celui des ciseaux, c'est-à-dire que chaque section de la barre de coupe s'applique par toute sa longueur — donc aussi par sa pointe — sur la contre-plaque de doigt. Avec une machine neuve, ce «collage» de la section n'est toutefois assuré que pour un temps relativement court. Étant donné les mouvements d'aller et retour de la scie entre les guides de lame et les plaques de débouillage, il se produit une certaine usure. On peut remédier de façon très simple au jeu constaté entre les pièces précitées en rabattant au marteau les guides de lame jusqu'à ce que la scie puisse tout juste encore coulisser (voir la figure 1). Si l'on a trop rabattu les guides de lame, il faut les relever en procédant de la façon indiquée sur la figure 2.

Après avoir employé la barre de coupe durant une certaine période, ce moyen ne se montre toutefois plus efficace. Lorsque le jeu est trop important, toute barre de coupe, quelle que soit sa marque, n'arrive plus à fau-

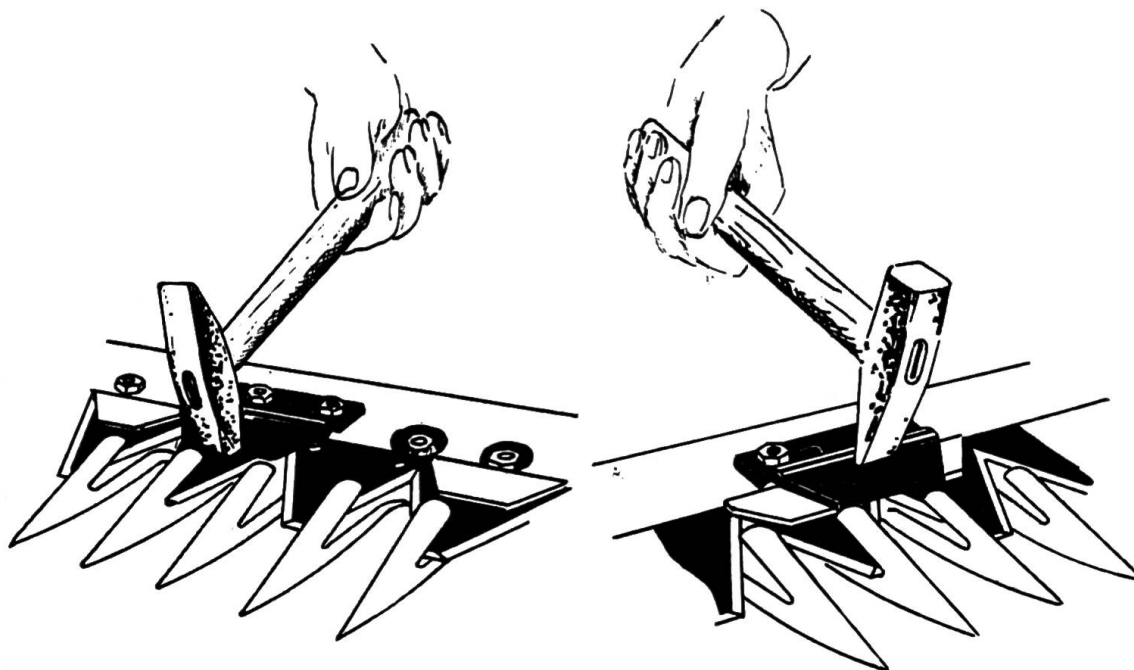


Fig. 1: Après une période d'utilisation relativement courte (rodage), on constate que la scie coulisser avec un certain jeu entre les guides de lame et les plaques de débouillage. Il suffit alors de rabattre les guides de lame au marteau (avec la table) pour supprimer ce jeu.

Fig. 2: Si les guides de lame ont été trop fortement rabattus et que la scie est coincée, on poussera celle-ci d'une secousse pour que les plaques de débouillage se trouvent sous les guides de lame. Il suffira alors de donner quelques coups de marteau au milieu des guides (avec la panne) pour libérer la scie.

cher de manière satisfaisante. Les tiges d'herbe ou de blé sont plutôt «arrachées» que tranchées. Si le jeu provient entre autres de ce que la face portante des plaques d'usure a été amenée au-dessous de l'alignement des contre-plaques, il faut remplacer les plaques d'usure. Avant d'effectuer l'ajustage des plaques d'usure et des guides de lame, il convient cependant de procéder tout d'abord à divers contrôles indispensables en vue d'obtenir de nouveau une coupe franche.

A cet égard, la première chose à faire consiste à contrôler l'alignement des doigts en les regardant de profil. Soulignons que ce sont les contre-plaques qu'il faut regarder (face supérieure et arête arrière) et non pas les pointes des doigts (voir les figures 3 et 4). L'alignement des sections doit être également vérifié. On constate en effet que les sections des extrémités de scies de motofaucheuses sont souvent désalignées. Pour les redresser, on peut se servir d'un marteau ou d'une clé anglaise.

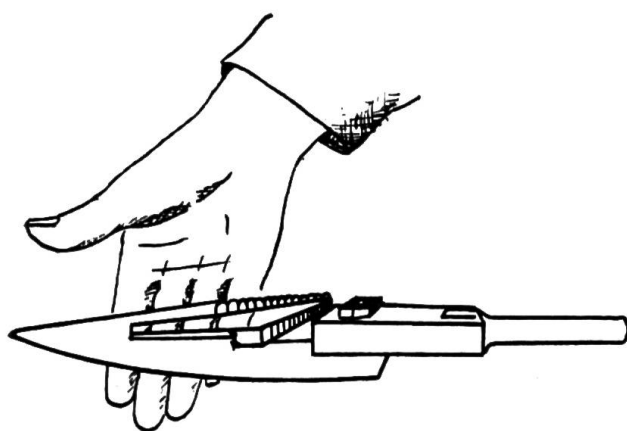


Fig. 3:
Lorsque la barre de coupe a été employée pendant un certain temps, il devient nécessaire de vérifier, en regardant de profil, si les contre-plaques des doigts sont toujours bien alignées. Des contre-plaques sortant de l'alignement par le haut doivent être rabattues au marteau.

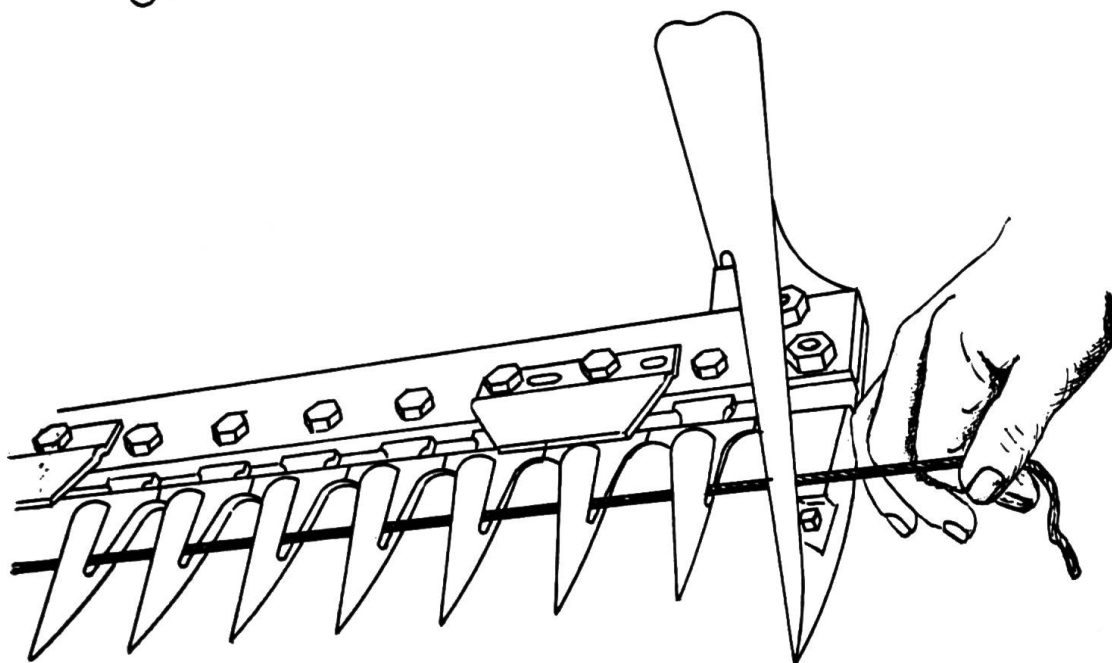


Fig. 4: Pour contrôler si les contre-plaques de doigts sortent de l'alignement par le bas, il faut se servir d'une ficelle, comme c'est indiqué ici. On redressera au marteau celles qui dépassent. Tous les boulons des doigts devront être resserrés. Des pointes de doigts émoussées peuvent être rappointées avec la lime ou la meule. (Suite à la page 506)

110 000 tracteurs Ford en une année

La production des usines de tracteurs Ford en Angleterre et aux Etats-Unis a atteint en 1963 le chiffre total imposant de 110000 tracteurs Ford! Donc: 11500 tracteurs de plus qu'en 1962!

En **Europe**, la vente des tracteurs Ford a augmenté en 1963 de **21,2%**; en **Suisse**, cette augmentation des ventes comporte même **36%**! Dans bien des pays, comme en Finlande, Norvège, Suède, Danemark, Belgique, au Portugal et aussi en Suisse, le Fordson compte aujourd'hui parmi les tracteurs les plus achetés!

Depuis 1917, début de la fabrication en série, Ford a construit au total plus de 3 millions de tracteurs Ford et Fordson!

Ces **faits** donnent à réfléchir: on peut en tirer des conclusions et des preuves. **Concernant la qualité**: Un tracteur, placé à raison de plusieurs millions partout dans le monde, doit être de construction remarquable. Et, **concernant le prix**: Un produit Ford représente aussi un «tour de force» quant à son prix. Cela explique donc pourquoi, en Suisse, des exploitations de plus en plus nombreuses accordent leur préférence au tracteur Fordson!

Ford construit les tracteurs Fordson de réputation mondiale

Ces distributeurs assurent le service des tracteurs Ford en Suisse romande: **Charrat VS**: Garage de Charrat S.A. Echallens: Paul Henriod S. à r.l. **Fribourg**: Gremaud & Cie. **Fully VS**: E. Rast, Châteignier. **Genève**: Autohall Servette S.A., Cercle des Agriculteurs. **Les Ponts-de-Martel NE**: A. Finger. **Porrentruy**: L. Vallat.

Tracteur Fordson SUPER DEXTA (40 CV) avec charrue bisocs HENRIOD



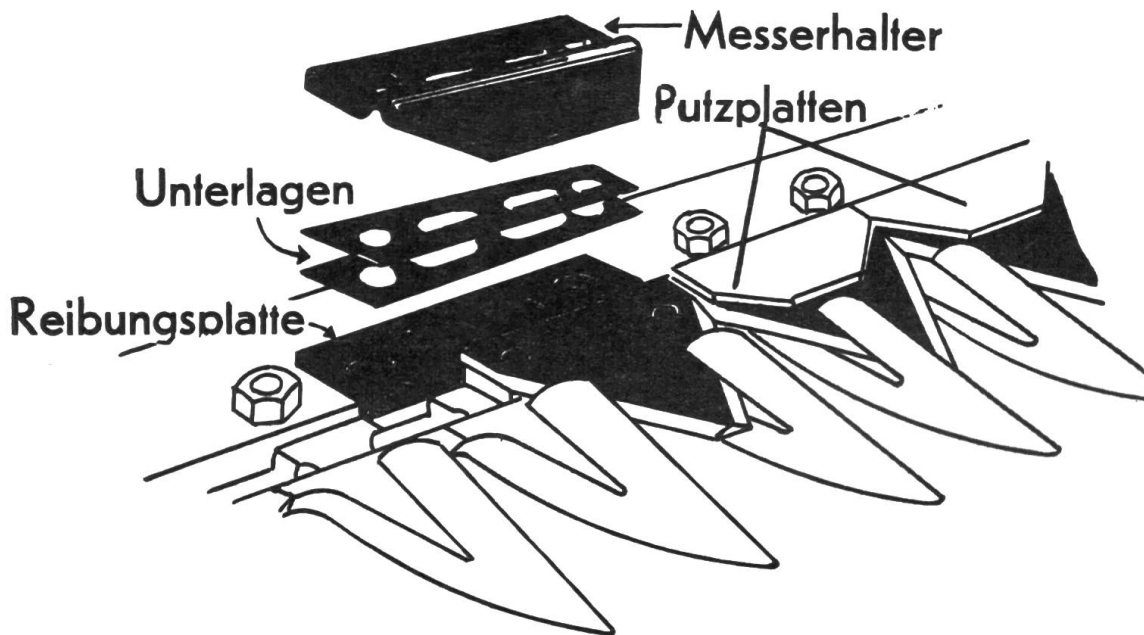


Fig. 5: Après avoir réaligné toutes les sections, on relèvera les plaques d'usure soit en changeant les plaquettes intermédiaires, soit d'une autre manière, jusqu'à ce que les pointes des sections reposent de nouveau sur les contre-plaques des doigts.

Reibungsplatte = Plaque d'usure
Messerhalter = Guide de lame

Unterlagen = Plaquettes intermédiaires
Putzplatten = Plaques de débouillage

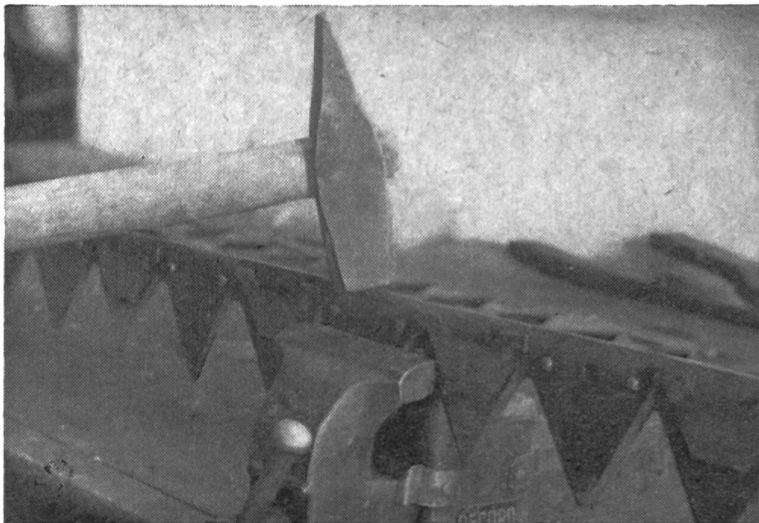


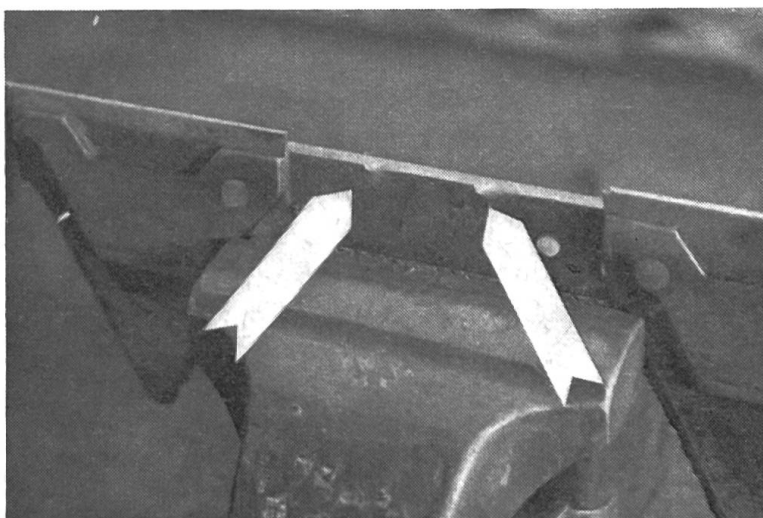
Fig. 6:
Lorsqu'on veut cisailer les rivets des sections de cette façon, c'est-à-dire en martelant leur talon, on endommage presque toujours la tringle de lame.

Ce n'est que lorsque ces opérations auront été effectuées que les plaques d'usure devront être ajustées (redressées avec un levier ou relevées au moyen de plaquettes intermédiaires) et que l'on pourra régler aussi la position des guides de lame (voir la figure 5). Ce travail exige un certain temps, mais il vaut la peine de l'effectuer, car on aura ensuite une scie qui coupe de nouveau facilement et nettement.

Lorsque des sections doivent être remplacées, il s'agit de faire attention à certains points importants. Si l'on veut enlever la section en frappant sur son talon avec le marteau pour cisailer les rivets (voir la figure 6), il est

plus que probable que la tringle de lame sera endommagée (voir la figure 7). Afin d'éviter cela, il faut serrer la tringle de lame à plat dans l'étau (voir la figure 8). Les rivets seront sectionnés avec un burin et chassés avec un poinçon.

Fig. 7:
Aspect de la tringle de lame lorsqu'on a fait sauter les rivets d'une section de la manière indiquée ci-dessus. Les flèches montrent les endroits endommagés.



Cette façon de procéder permet de ne pas endommager la tringle de lame. La nouvelle section sera mise en place après que l'on aura nettoyé l'endroit de fixation. Pour effectuer correctement le rivetage d'une section, il convient de procéder comme suit:

1. Refouler le rivet au marteau afin que le trou de fixation soit totalement bouché, sinon la section ne tiendra que par la tête hémisphérique du rivet (fig. 9, chiffre 1).
2. Serrer les parties assemblées en frappant avec l'outil spécial, pour que la section repose bien à plat sur la tringle de lame (fig. 9, chiffre 2).
3. Marteler le rivet avec la bouterolle ordinaire pour lui former une tête hémisphérique (fig. 9, chiffre 3).

Seul un rivetage exécuté de la façon sus-indiquée permet de réaliser un assemblage réellement solide entre la section et la tringle de lame.

Fig. 8:
La façon la plus rationnelle d'enlever une section est de serrer la tringle de lame à plat entre les mâchoires de l'étau. On cisaille les rivets avec un outil approprié (burin), puis on les chasse à l'aide d'un poinçon.

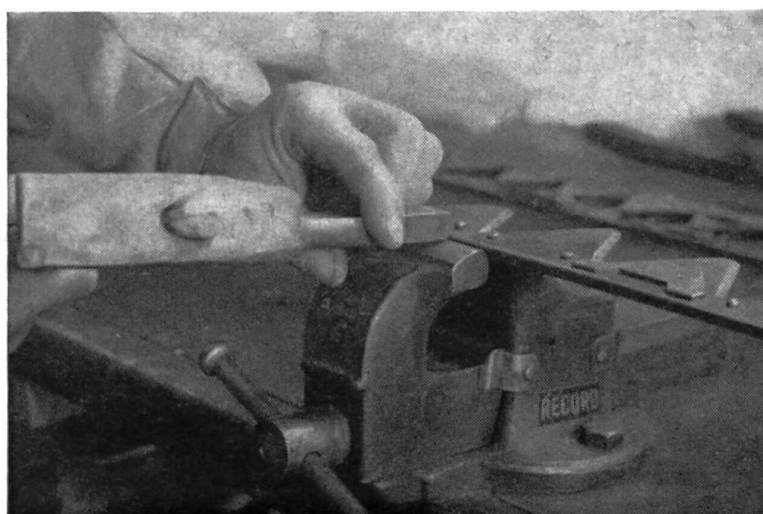


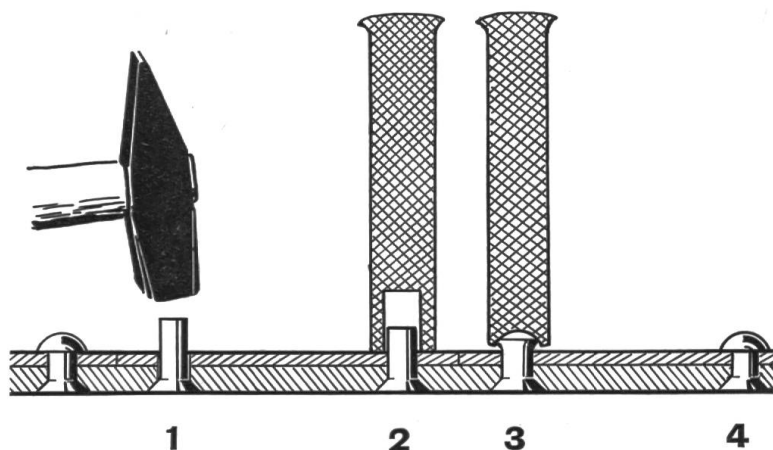
Fig. 9:

Le rivetage correct de nouvelles sections comporte les trois phases suivantes:

1. **Martelage** du corps du rivet pour supprimer tout jeu entre celui-ci et le trou de fixation.

2. **Martelage** des parties assemblées (autour du rivet) pour que la section repose bien à plat sur la tringle de lame.

3. **Martelage** du rivet à la bouterolle pour lui donner une tête hémisphérique (ou le noyer)



Nettoyage et lubrification de la barre de coupe

Tous les utilisateurs savent que la barre de coupe doit être immédiatement nettoyée au jet d'eau après chaque emploi. Quant à sa lubrification, les opinions divergent légèrement. Si, en ce qui concerne les faucheuses à traction animale, on recommandait à juste titre de ne plus lubrifier la scie avant de récolter l'herbe ou le blé, les choses se présentent de façon un peu différente avec la motofaucheuse ou toute autre machine employée pour la récolte journalière de l'herbe nécessaire à l'affouragement du bétail. Il s'agit en effet d'un matériel que l'on utilise plus de 200 fois au cours du printemps et de l'été. Une telle mise à contribution exige par conséquent d'autres soins d'entretien, si l'on ne veut pas que l'usure de la barre de coupe soit trop importante.

La faucheuse à traction animale ou la barre de coupe du tracteur à quatre roues sont généralement utilisées pour récolter d'importantes superficies en une seule fois. Aussi change-t-on de scie sitôt après le lavage et toutes les surfaces en frottement peuvent ainsi sécher immédiatement. Il n'en va pas de même avec les barres de coupe seulement utili-



Fig. 10:

La barre de coupe de la motofaucheuse devrait être aussi lavée quotidiennement au jet. Etant donné, cependant, que la scie n'est pas changée chaque fois vu la faible superficie fauchée par jour pour l'affouragement, l'eau de lavage resterait des heures entre les pièces qui frottent les unes contre les autres — voire toute une journée — et les rouillerait.

Fig. 11 et 12:

C'est sur ces pièces, plus particulièrement, que l'eau demeure longtemps quand on lave trop souvent la barre de coupe de la motofaucheuse. Ainsi, c'est environ 200 fois que de la rouille se forme sur les surfaces de glissement au cours de la belle saison.

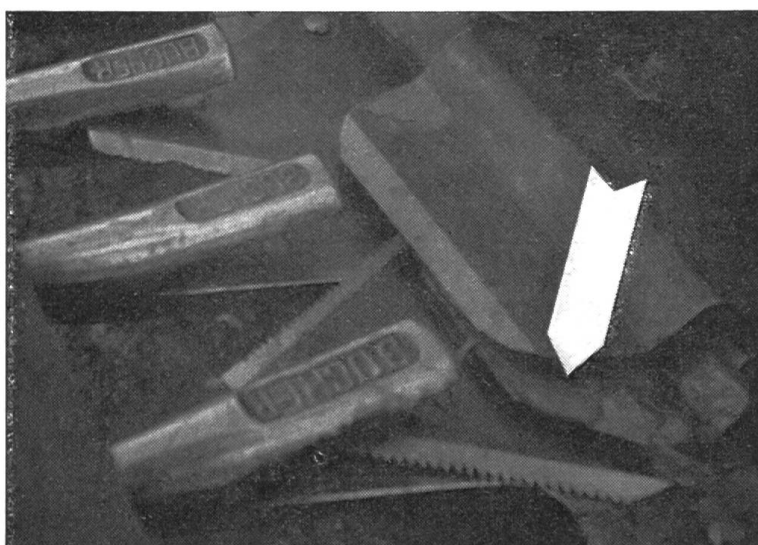
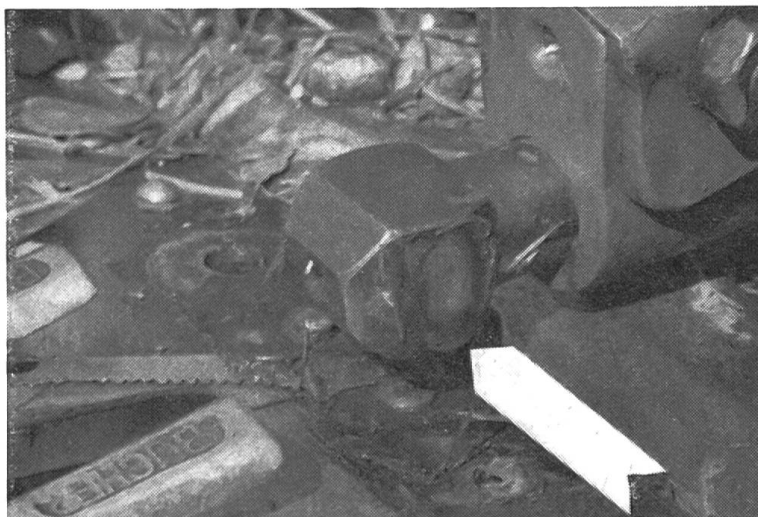
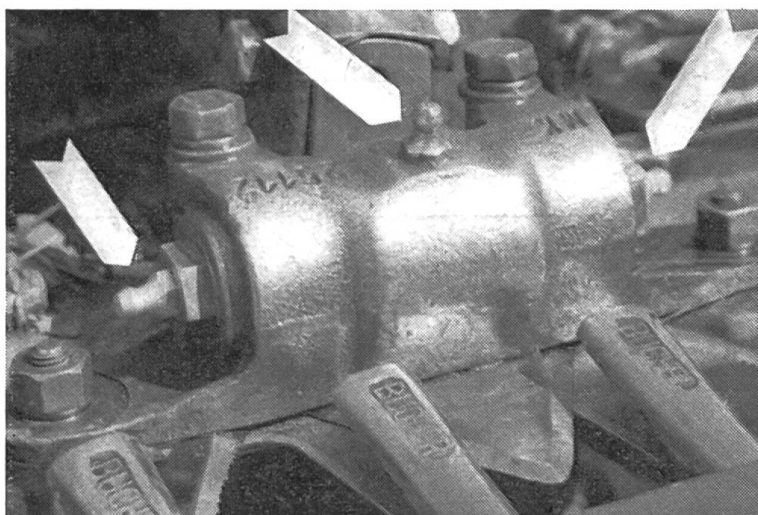


Fig. 13:

Afin d'éviter cela, on aura soin de lubrifier la fourchette d'entraînement sitôt après avoir nettoyé la barre de coupe au jet d'eau.



sées pour récolter quotidiennement le fourrage destiné à l'affouragement des bêtes. Comme on ne fauche que de petites surfaces par fois, la scie n'est en effet changée qu'au bout de quelques jours. Si la barre de coupe

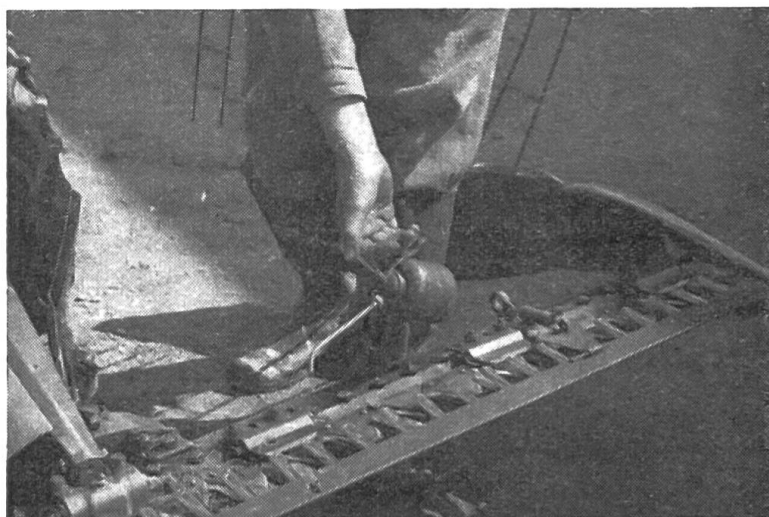


Fig. 14:
Toutes les autres surfaces frottant les unes contre les autres doivent être huilées immédiatement après le lavage (et pas seulement juste avant d'aller faucher). Après les avoir lubrifiées, faire fonctionner un moment la scie. On préviendra ainsi dans une certaine mesure que de la rouille se forme chaque jour sur les surfaces de glissement.

est nettoyée au jet d'eau sans que la scie soit changée, l'eau stagne pendant des heures – voire durant toute une journée – aux endroits indiqués sur les fig. 11 et 12. Il s'y forme alors de la rouille au cours de la belle saison (environ 200 fois!), et cela juste sur les surfaces frottant les unes contre les autres. On ne doit donc pas s'étonner que ces barres de coupe soient très fortement usées chaque année par la corrosion. Afin de réduire une telle usure – au moins dans une certaine proportion –, on peut donner ce conseil aux agriculteurs: sitôt après le lavage, huiler toutes les surfaces de friction de la scie des barres de coupe utilisées pour la récolte journalière de l'herbe (contrairement à ce qu'on a l'habitude de faire avec les faucheuses à traction animale). On empêchera ainsi que la rouille puisse exercer son action nocive jusqu'à ce que la barre de coupe soit de nouveau employée, c'est-à-dire jusqu'au lendemain.

<p>DUAP</p>	
<p>Ont fait leurs preuves depuis 20 ans - connus dans le monde entier</p>	<p>Equipements d'injection DIESEL pour tous les moteurs DUAP S.A., fabrique d'injecteurs et d'appareils, Herzogenbuchsee, Tél. 063/5 23 91</p>