

Zeitschrift: Technique agricole Suisse
Herausgeber: Technique agricole Suisse
Band: 38 (1976)
Heft: 3

Artikel: Essais comparatifs de faucheuses-conditionneuses
Autor: Höhn, E.
DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-1083917>

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: 05.02.2026

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

Informations de techniques agricoles à l'intention des praticiens publiées par la Station fédérale de recherches d'économie d'entreprise et de génie rural (FAT), CH 8355 Tänikon.

Rédaction: Dr P. Faessler, Directeur de la FAT

7ème année, février 1976

Essais comparatifs de faucheuses-conditionneuses

par E. Höhn

1. Généralités

Du fait de l'augmentation des prix de l'énergie, on constate une demande accrue de faucheuses-conditionneuses. Cette évolution ne surprend pas du tout. Etant donné qu'environ 22 m³ d'eau doivent se vaporiser lors du séchage de 1 hectare d'herbe de prairie (rendement: 45 q de MS), dont le taux d'humidité de 85% doit être ramené à 40% pour obtenir du foin mi-sec à déshydrater complémentairement en grange, on peut en effet s'étonner de ce que nos praticiens

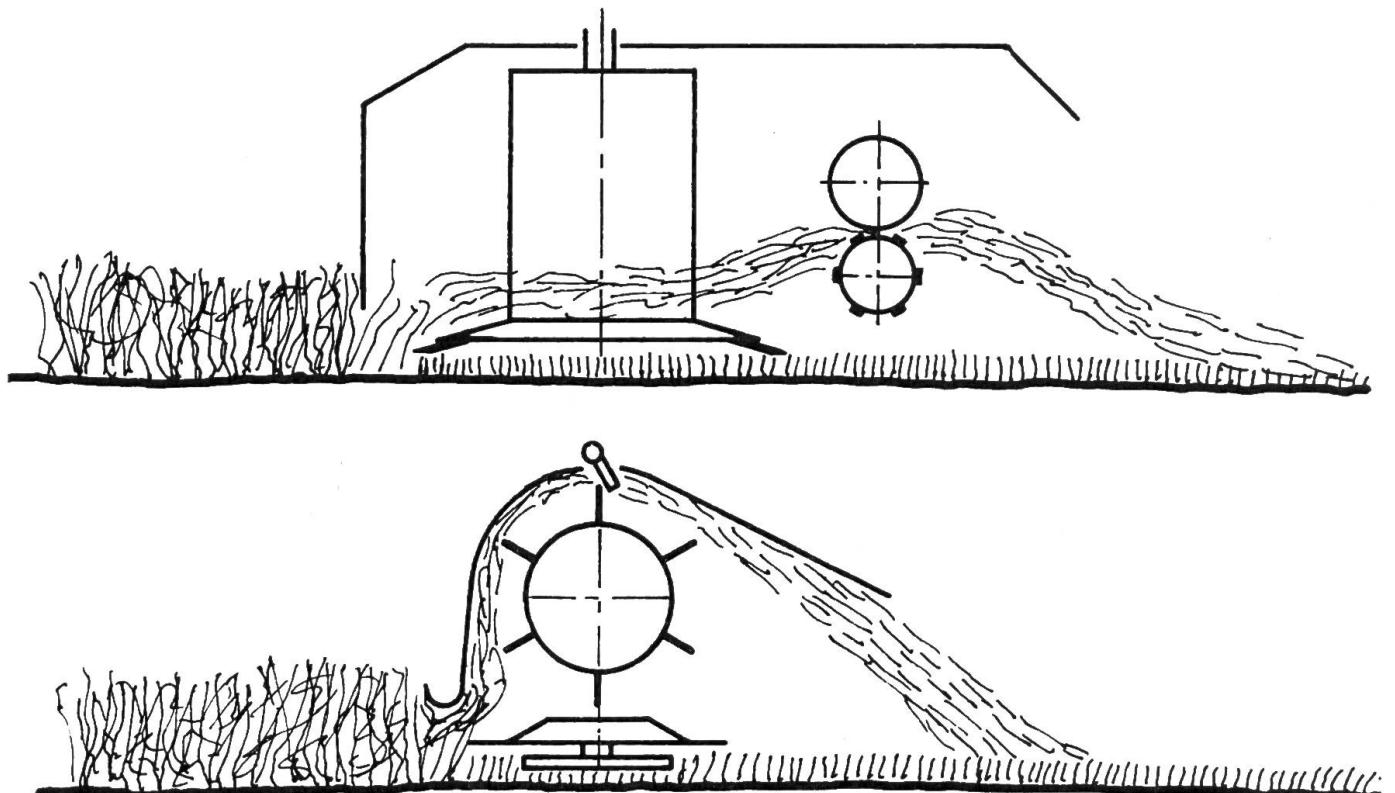


Fig. 1: Le conditionnement du fourrage peut être effectué au moyen d'un crêpage par pressions (en haut) ou d'un crêpage par chocs (en bas).

n'ont pas demandé depuis longtemps des machines qui permettent d'accélérer le processus de dessiccation des fourrages. A l'heure actuelle, l'agriculteur dispose de plusieurs faucheuses-conditionneuses qui travaillent de manière satisfaisante dans nos conditions. On peut s'attendre à une augmentation éventuelle du nombre des types et modèles proposés aux utilisateurs. Il paraît toutefois improbable que des systèmes de conditionnement foncièrement nouveaux fassent leur apparition sur le marché dans un proche avenir. Au cours de l'été dernier, sept faucheuses-conditionneuses ont été soumises à des essais comparatifs à notre Station fédérale de recherches.

Lors du conditionnement des fourrages verts, il s'agit de blesser mécaniquement les plantes sans que des pertes supplémentaires soient causées par fragmentation. L'eau emmagasinée dans les cellules doit pouvoir sortir librement grâce à l'action d'éléments qui crèpant le fourrage soit par pressions soit par chocs (Voir la Figure 1). Parmi les sept faucheuses-conditionneuses qui subirent des essais, quatre travaillent selon le premier système mentionné (Fahr, John Deere, Krone, Taarup) et trois selon le second (Kuhn, PZ, Vicon).

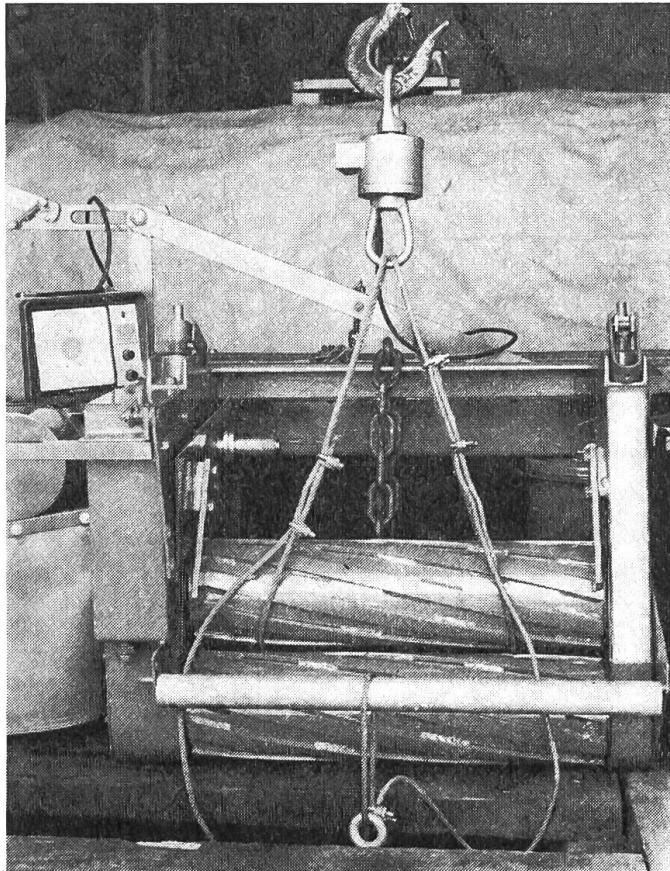


Fig. 2: La pression exercée par les rouleaux a été mesurée à l'aide de bandes extensibles.

2. Conditionnement avec éléments travaillant par pressions

Ce système, à rouleaux de pression, est assez semblable à celui que comportaient les éclateurs de fourrage à rouleaux lisses du début que l'on importait des Etats-Unis. La longueur des rouleaux de pression ne doit pas forcément correspondre à la largeur de fauchage. Il existe de nombreux types de rouleaux. La solution qui a été le plus largement adoptée par les fabricants est le conditionnement mixte, autrement dit la combinaison d'un rouleau profilé en acier et d'un rouleau lisse caoutchouté (Krone, John Deere, etc.). Il ressort toutefois de recherches pratiques récemment effectuées par les Américains que deux rouleaux caoutchoutés profilés (Taarup) devraient donner encore de meilleurs résultats. Cette hypothèse n'a toutefois pas été confirmée au cours de nos essais. Une seule faucheuse-

conditionneuse travaille avec deux rouleaux profilés en acier (Fahr). Les vitesses de rotation de ces organes représentent de 8 à 15 m/s, soit plusieurs fois la vitesse d'avancement. Une telle vitesse a comme effet d'étirer la masse de fourrage coupée et de la «laminer» pour former un tapis de faible épaisseur. A relever que les deux rouleaux tournent à la même vitesse sur tous les modèles. La friction obtenue avec des rouleaux à vitesse périphérique différente, sur laquelle on tablait au début pour accélérer la dessiccation, n'a en effet pas donné le résultat escompté. Le conditionnement du fourrage dépend dans une large mesure de la pression exercée par les rouleaux (Voir la Figure 2). D'après des ouvrages spécialisés, l'optimum se situe entre 4 kg et 5 kg par centimètre de longueur du rouleau. Les pressions mesurées sur les machines essayées peuvent être réglées entre 0 et 5 kg. Une faucheuse-conditionneuse (Fahr) permet d'obtenir des pressions allant jusqu'à 7,5 kg par cm de longueur du

rouleau. Il va sans dire qu'une forte pression augmente les risques de pertes par effeuillage.

3. Conditionnement avec éléments travaillant par chocs

En raison de leur structure ramassée, les faucheuses-conditionneuses dotées de ce système sont généralement destinées à être accouplées au dispositif d'attelage trois-points. Un tambour, recouvert d'un long capot, est disposé au-dessus des organes de la faucheuse rotative. Il comporte des dents rigides ou des fléaux mobiles et reprend immédiatement le fourrage coupé pour le déposer derrière la machine sous forme d'andain aéré. Ce transport du produit a pour conséquence de blesser déjà les tiges dans une certaine mesure. Le passage du fourrage entre le tambour et le capot a été rendu en effet plus difficile, soit en réduisant la distance qui sépare ces derniers soit en obligeant le produit à passer entre des arêtes vives (PZ, Vicon) ou bien entre les dents d'un peigne (Kuhn).

4. Accélération du processus de séchage

L'accélération de la dessiccation du fourrage qu'on attend du conditionnement dépend directement de l'efficacité des éléments crêpeurs. A ce propos, il suffit de se rappeler par exemple l'accélération encore inégalée du processus de séchage obtenue avec la faucheuse à fléaux. D'autre part, un crêpage excessif entraîne des pertes correspondantes. Pour le praticien, cela signifie qu'il doit prévoir un degré de conditionnement optimal adapté à la densité et au rendement de tel ou tel peuplement. Exception faite d'une seule faucheuse-conditionneuse (PZ) (Voir la Figure 3), toutes les machines offrent à cet égard des possibilités de réglage. Par ailleurs, nous voudrions attirer à nouveau l'attention sur le fait que les avantages présentés par le conditionnement du fourrage n'apparaissent pleinement que si les travaux subséquents sont rationnellement et correctement effectués. Dans cet ordre d'idées, de nombreux essais ont montré que trois opérations de fanage exécutées le jour de la coupe donnent les meilleurs résultats (Voir la Figure 4).

Le processus de dessiccation obtenu avec différen-

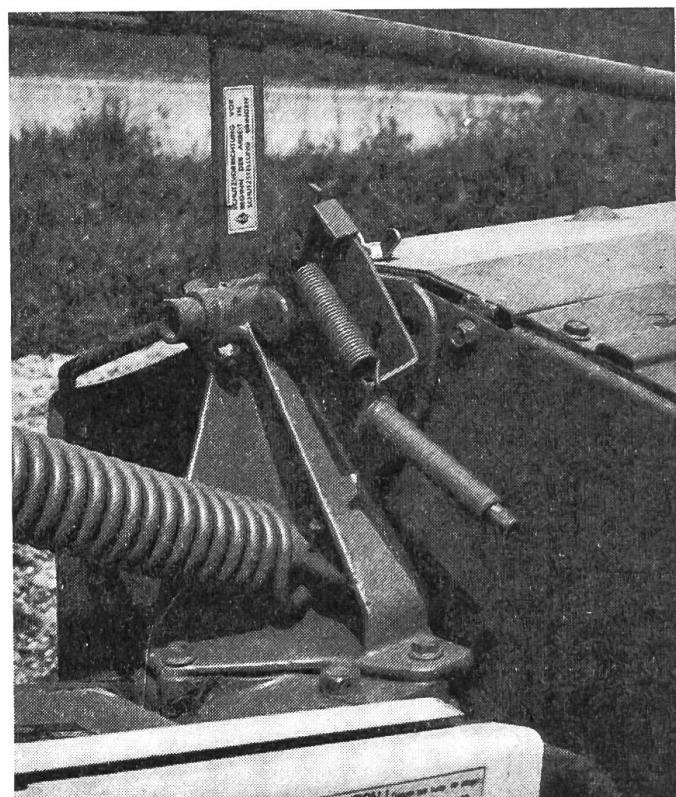


Fig. 3: Des possibilités de réglage de conception simple permettent d'adapter le degré de conditionnement à la composition, à la densité et au rendement du peuplement.



Fig. 4: Un dépôt étalé du fourrage (en nappe) permet de faire commencer sa dessiccation sitôt après la coupe.

tes faucheuses-conditionneuses est représenté sur la Figure 5. Les courbes ont été tracées en se fondant sur les données enregistrées au cours d'une série d'essais. Elles sont comparées avec celle d'un mécanisme de coupe ordinaire, plus exactement dit

sans conditionnement. Plus la courbe de chaque machine s'abaisse — autrement dit plus elle atteint rapidement les valeurs qui correspondent au pourcentage d'humidité du foin mi-sec (à déshydrater complémentairement sous toit) ou du foin sec (ayant séché sur le pré) — plus l'accélération de la dessiccation qu'elle représente est importante. A noter que les très faibles différences constatées sur ce graphique sont bien plus apparentes sur le champ.

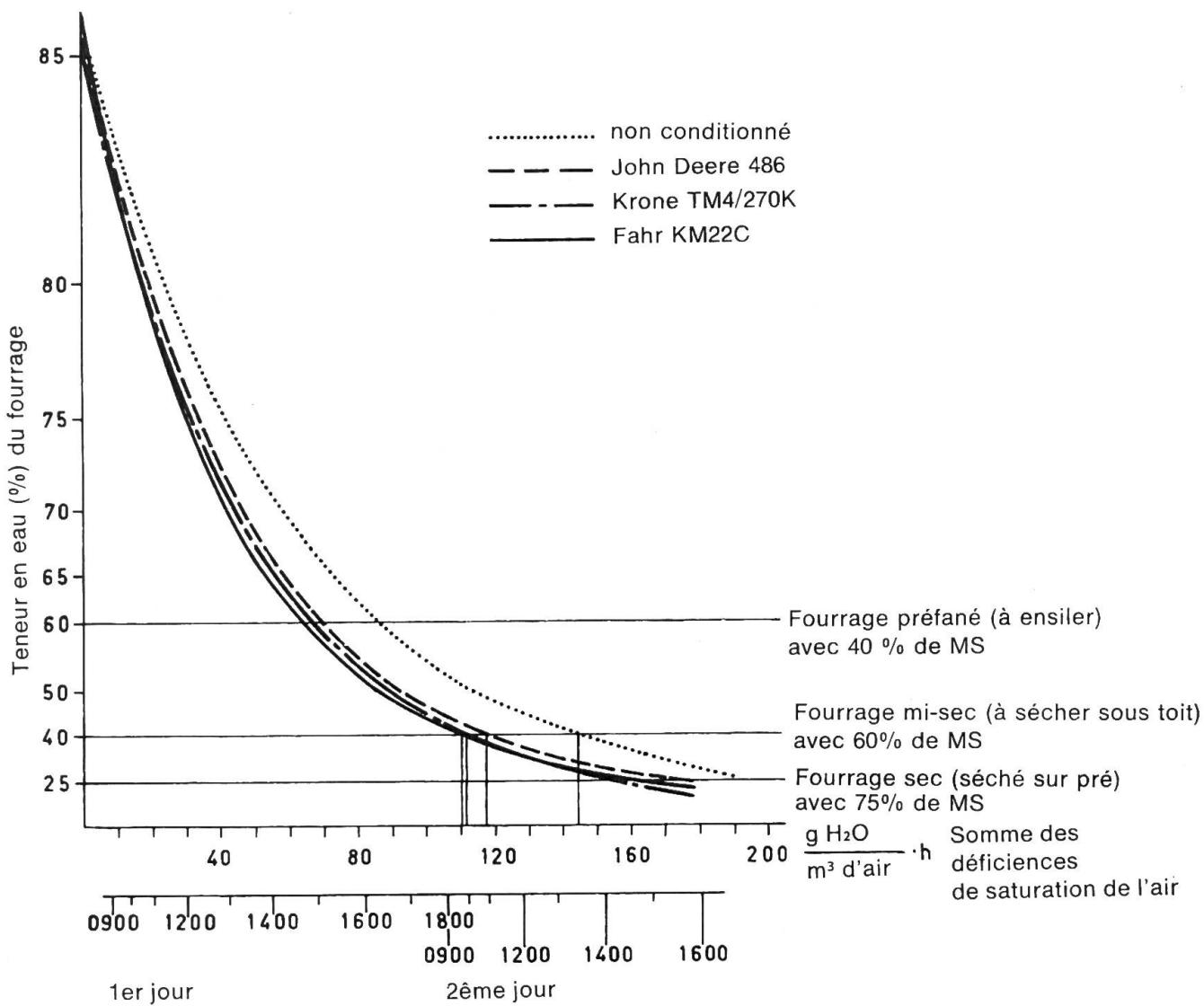
Une comparaison des processus de dessiccation observés lors des divers essais ne peut être objective et impartiale qu'en se basant sur la somme des déficiences de saturation de l'air, bien que ces valeurs

soient difficilement compréhensibles pour le praticien. (Consulter à ce propos le no. 75 de la Documentation de technique agricole). Certaines heures du jour ont été également marquées sur ce graphique pour en faciliter la compréhension. Il faut toutefois souligner que les valeurs indiquées ne sont qu'approximatives et ne permettent pas de connaître la durée exacte, en heures, de la dessiccation.

5. Le conditionnement occasionne-t-il de plus grandes pertes?

Ainsi que cela a déjà été mentionné dans des publications antérieures, les pertes qui se produisent

Fig. 5: Courbes de séchage de plusieurs faucheuses-conditionneuses comparées avec celle d'un mécanisme de coupe (sans conditionnement).



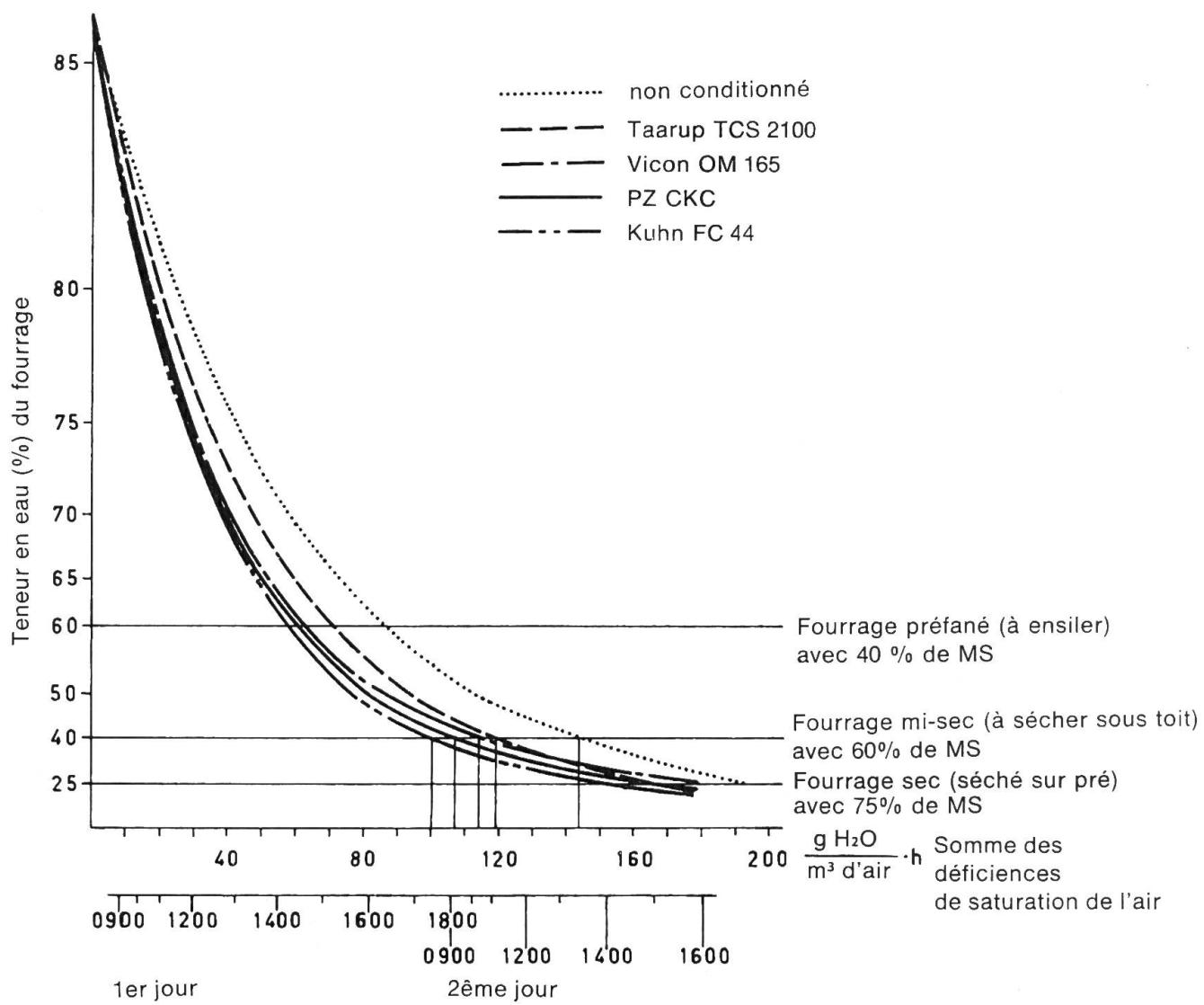
sur le champ lors de la récolte des fourrages sont également importantes par beau temps quelle que soit la machine mise en œuvre. Des pertes de l'ordre de 10 à 15% avec le foin mi-sec et jusqu'à 25% avec le foin sec doivent être considérées comme normales. Il n'est pas facile de déterminer avec précision la proportion des pertes qui sont causées par le conditionneur. On peut régulièrement constater à ce propos que les inégalités du sol ou un réglage incorrect des machines peuvent par exemple avoir une grande influence sur les pertes lors de l'épandage ou de l'andainage du fourrage.

Les faucheuses-conditionneuses mises à l'épreuve ont subi deux fois des essais destinés à connaître

les pertes qu'elles occasionnent. La comparaison se rapportait aux sept machines lors du premier essai et seulement à des modèles à mécanisme de coupe ordinaire, soit sans conditionnement, lors du second essai. Il a été constaté qu'aucun modèle ne causait de pertes nettement supérieures à celles provoquées par les autres et que les différences existant entre ces pertes étaient plus faibles que celles auxquelles ont s'attendait. Une telle constatation simplifie déjà le choix d'une machine.

Afin d'obtenir des résultats valables pour une appréciation, nous nous sommes également basés sur les données enregistrées lors d'essais antérieurs. Les valeurs que comporte le graphique se rapportant

Fig. 5



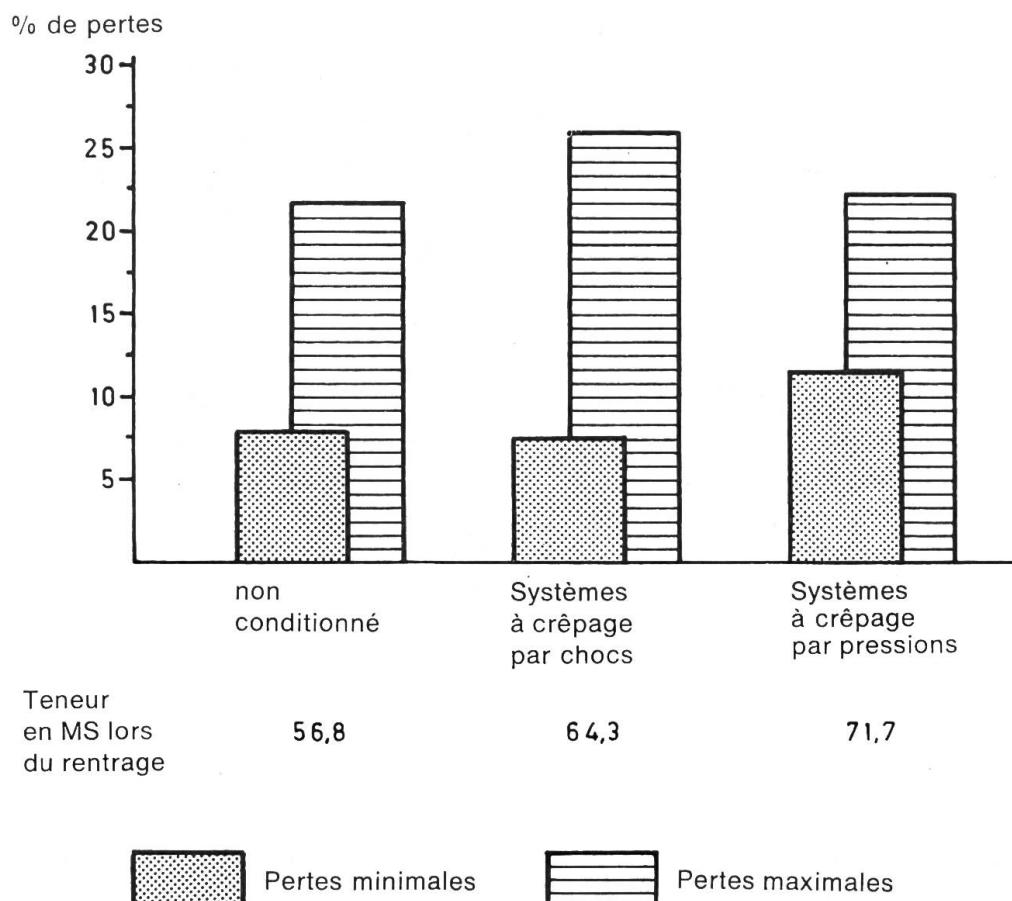


Fig. 6:
Pertes minimales et maximales avec et sans conditionnement.

aux pertes (Voir la Figure 6) sont fondées sur les résultats obtenus au cours de plus de 80 mesurages. Les pertes constatées furent de 7,5% au minimum et de 25,9% au maximum. Les différences s'avèrent faibles pour les faucheuses-conditionneuses de l'un ou l'autre système (crêpage par pressions ou crêpage par chocs). D'autre part, elles ne sont pas certaines, surtout lorsqu'on tient compte de la teneur variable du fourrage en matière sèche lors de son rentrage.

Enfin nous avons aussi contrôlé si des différences existent en ce qui concerne la teneur en substances nutritives du fourrage. Etant donné que ce dernier est traité avec peu de ménagements lors de son conditionnement, il serait possible que des parties de feuilles contenant des matières nutritives se détachent. Cela ne tirerait guère à conséquence en tant que pertes de matière sèche. L'importance du manque de ces matières est toutefois apparue lors d'une analyse. Des différences n'ont pas été non plus



Fig. 7: A gauche: fourrage non conditionné, à droite: fourrage conditionné.

constatées ici. Nous en concluons qu'un conditionneur correctement réglé ne cause que peu de dommages au fourrage (même au trèfle) ou que les petites feuilles se détachent d'elles-mêmes du fait d'un séchage irrégulier (dans le cas de fourrages

non conditionnés) et qu'elles sont alors de toute façon perdues lors de la récolte. Ainsi que nous l'avons dit au début, une dessiccation plus rapide du fourrage ne peut être obtenue qu'en blessant mécaniquement les plantes. C'est pourquoi l'aspect du fourrage conditionné montre toujours que ce dernier a été un peu «malmené» (Voir la Figure 7), quel que soit le système de conditionnement. Il semblerait que deux rouleaux caoutchoutés ou la combinaison d'un rouleau caoutchouté avec un rouleau en acier traitent le fourrage avec plus de ménagements. Aucun des essais effectués n'a toutefois confirmé cette supposition par des données numériques.

6. Que se passe-t-il lorsque du fourrage conditionné est mouillé par la pluie?

Il y a lieu de faire tout d'abord une distinction entre des orages de durée limitée et des pluies continues durant plusieurs jours. Des précipitations allant jusqu'à 10 mm qui sont suivies d'une éclaircie

n'ont pas une influence très défavorable sur la teneur en substances nutritives du fourrage. Elles provoquent par contre des retards dans le processus de séchage. La Figure 8 montre graphiquement le déroulement d'une dessiccation perturbée par des chutes de pluie. Du fourrage conditionné sèche beaucoup plus rapidement (17.6). L'assertion selon laquelle un fourrage conditionné se comporte comme une éponge en cas de pluie et absorbe plus facilement l'eau se trouve confirmée. Ce fourrage ne peut toutefois pas être plus que saturé à nouveau (18.6). La première phase du processus de séchage se déroule une seconde fois dès la réapparition du soleil. Le fourrage conditionné perd à nouveau son eau plus rapidement et peut être quand même rentré plus tôt (19.6).

Selon leur durée, de plus fortes chutes de pluie peuvent entraîner des pertes plus ou moins importantes. Le Tableau 1 montre les résultats obtenus lors d'un essai effectué à ce propos. Le fourrage de la moitié des parcelles avait subi le jour de la coupe (21.8) une déshydratation qui abaissa son pourcentage d'humidité jusqu'à celui du foin mi-sec et il put être rentré.

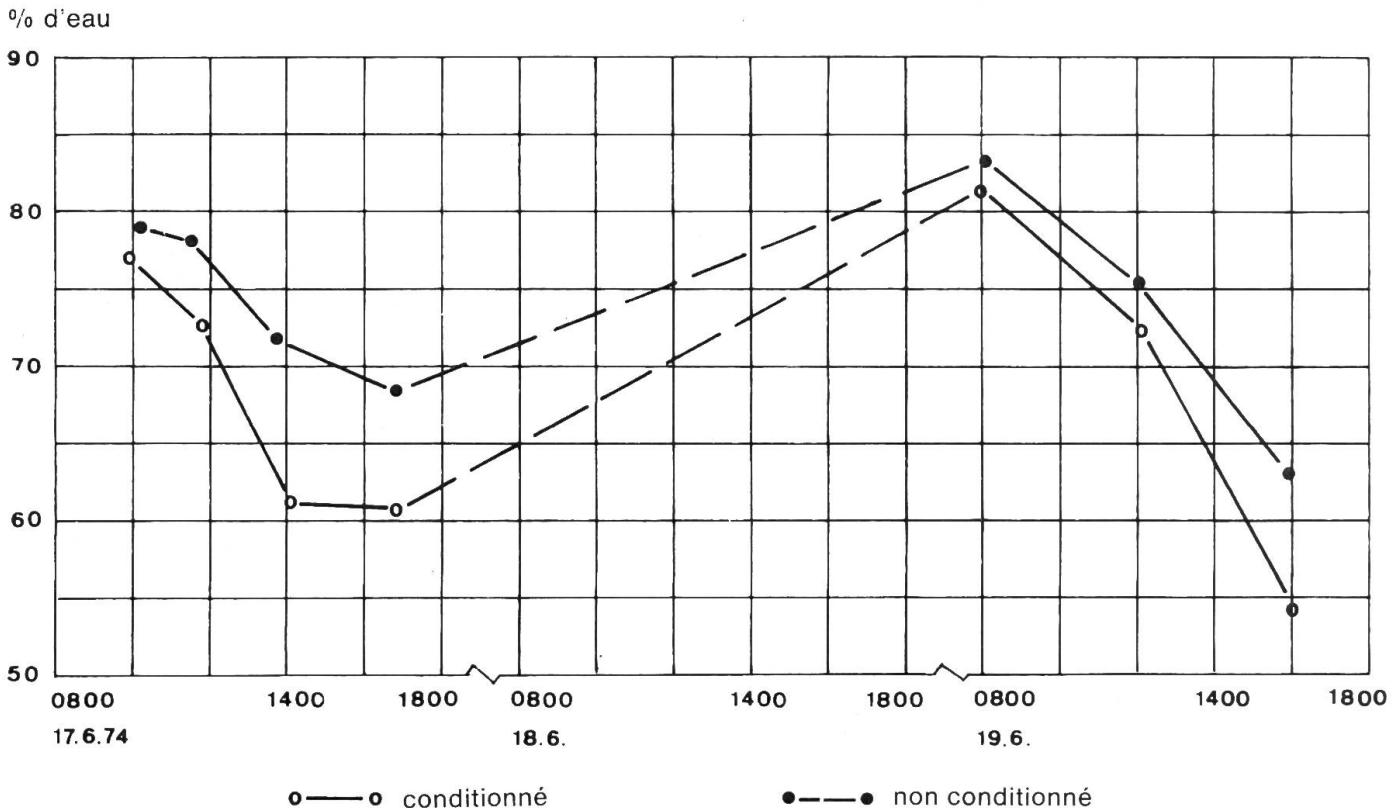


Fig. 8: Déroulement d'une dessiccation perturbée par le mauvais temps.

BULLETIN DE LA FAT

Le fourrage de l'autre moitié resta sur le sol durant la période de mauvais temps, c'est-à-dire jusqu'au 29.8.

Tableau 1: Pertes de matière sèche dues à une période de mauvais temps

Essai:	du 21 au 29.8, prairie artificielle, 3ème coupe
Composition du peuplement:	80% de graminées, 15% de trèfle, 5% d'autres plantes de prairie
Temps le 21.8:	beau et chaud avec petit orage le soir
Temps du 22 au 26.8:	couvert avec quelques fortes chutes de pluie (précipitations totales: 114 mm)
Temps du 27 au 29.8:	Amélioration des conditions atmosphériques suivie de beau temps

Rendement en fourrage vert kg de MS/a	Rendement lors du rentrage kg de MS/a		Pertes %
21.8	21.8	29.8	
32,62	27,22	conditionné	16,6
30,82		non conditionné	35,2
35,49	19,98		22,24
			37,3

Indépendamment du système de fauchage, les chutes de pluie ont entraîné une augmentation de plus de 100% des pertes de matière sèche. En outre, des substances nutritives furent éliminées par lessivage. Ces pertes semblent être plus importantes avec le fourrage conditionné qu'avec le fourrage non conditionné. Comme les cellules se trouvent mises à nu lors du conditionnement, ce sont avant tout les hydrates de carbone (facilement décomposables) et dans une certaine mesure également les matières albuminoïdes (protides), que les intempéries altèrent le plus. On pourrait éventuellement objecter à cela que le fourrage conditionné est moins fréquemment endommagé par la pluie que le fourrage non conditionné, car des prévisions météorologiques sont plus faciles à établir pour 1 jour ou 1 jour 1/2 que pour 2 ou 3 jours.

7. Le conditionnement du fourrage est-il économique?

Un conditionneur ne fait pas diminuer le coût de la récolte des fourrages. Dans le cas de foin mi-sec (à déshydrater complémentairement en grange) ainsi que d'une durée de séchage de deux jours (avec conditionnement) et de trois jours (sans conditionnement), les frais par hectare occasionnés par ces deux méthodes sont à peu près les mêmes. Si le fourrage peut être déjà rentré respectivement le premier jour et le deuxième jour, de telles conditions s'avèrent défavorables pour le conditionneur. La raison en est que deux ou trois opérations de fanage font moins renchérir la récolte que les frais supplémentaires occasionnés par la faucheuse-conditionneuse par rapport au mécanisme de coupe ordinaire.

Dans la pratique, on laisse le fourrage conditionné reposer sur le champ aussi longtemps que le fourrage non conditionné, ce qui permet de le rentrer avec une plus forte teneur en matière sèche. Les économies de frais de séchage artificiel auxquelles on peut alors s'attendre sont les suivantes:

Données admises:

Rendement moyen par coupe:
30 q de MS ou 35 q de fourrage sec

Dessiccation le jour de la coupe jusqu'à l'obtention de:

- 50% de MS sans conditionnement
- 60% de MS avec conditionnement
- 65% de MS avec conditionnement

Besoins pour l'affouragement hivernal:
25 q de MS par UGB

Frais d'énergie pour la ventilation par air froid de 100 kg de foin (selon Baumgartner, FAT) en vue de porter la teneur en matière sèche de ce dernier:

- de 50% à 85% de MS: Fr. 2.10
- de 60% à 85% de MS: Fr. 1.40
- de 65% à 85% de MS: Fr. —.80

Economie réalisée par hectare fauché dans les cas:

b) Fr. 24.50	c) Fr. 45.50
par UGB: Fr. 17.50	Fr. 32.50

BULLETIN DE LA FAT

Tableau de types et modèles de faucheuses-conditionneuses

No.	Importateur	Machine	Mode d'ac-couplement	Dimensions et poids						Mécanisme
				1	2	3	cm 4	cm 5	kg 6	
		Marque Modèle	D-machine portée pour at- telage 3-points G=machine tractée	Position de trans- port Longueur Largeur	Position de travail Longueur Largeur	Poids (avec arbre à cardans)	Largeur de travail (théorique)	Allègement de l'essieu AV en position de transport (machine fi- xée au trac- teur Hürlimann D-115 à em- pattement de 213 cm)	F=Barre de cou- pe normale U=Barre de cou- pe universelle T=Faucheuse ro- tative à tam- bours S=Faucheuse rota- tive à disques Nombre de tambours/ de disques *Sur demande	
1	Aecherli AG 6260 Reiden	Krone D TM 4/270 K	G	600 276 2)	400 392	1385	266	---	T , 4	
2	Agro Service 4528 Zuchwil Service Co. Ltd. 8600 Dübendorf	Kuhn F FC 44	D	314 126	170 1) 322	500	160	553	S , 4	
3	Allamand SA 1110 Morges	Vicon NL OM 165	D	258 1) 159	164 1) 305	533	159	525	S , 4	
4	Bucher Guyer AG, 8166 Nie- derweningen	Fahr D KM 22 C	D	313 144	204 332	595	163	597	T , 2	
5	Griesser AG 8450 Andel- fingen	Taarup DK TSC 2100	G	347 300 2)	347 330	1012	209	---	S , 5	
6	Matra 3052 Zollik- ofen	John Deere F, 486	G	360 1) 297 2)	444 1) 351	1161	213	---	U , F*	
7	Messer AG 4450 Sissach	Zweegeers NL, CKC 165	D	202 191	236 339	582	160	410	T , 2	

1) Dépend de la position des tâles à andains

2) Véhicule spécial

3) Revêtement de caoutchouc fixé par vis

BULLETIN DE LA FAT

de coupe		Organes conditionneurs		Puissance absorbée					Prix en 1976	No.	
Qualité du travail fourni	+ encore satisfaisante	Rouleaux de pression	Travaillant chocs (tambour à .. fléaux au-dessus de la faucheuse)	Vitesse	10,7 km/h	Rendement	3700 kg de MS/ha	Catégorie de tracteurs recommandée (valeurs indicatives)			
		+ bonne	G=caout-chouté S=En acier g=Lisse p=Profilé o=Supérieur u=Inférieur	Chicanes: Nombre, Genre L=Barrettes crêpeuses K=Peigne	Total	Par mètre de largeur de travail	En marche à vide				
Coupe	Conditionnement	10	11	12	13	ch 14	ch 15	ch 16	ch 17	kg 18	frs 19
+++	++	G g o S p u	---		46,2	17,4	18,0	80	2700	18'950.--	1
++	+++	---	1 K		30,0	18,7	8,0	50	2200	8'300.--	2
+++	++	---	2 L		20,3	12,8	5,7	50	2200	7'950.--	3
+++	++	S p o S p u	---		22,8	14,0	5,9	50	2500	8'950.--	4
++	++	S o s u 3)	---		34,3	16,4	10,5	60	2200	17'900.--	5
+	++	S p o G g u	---		11,5	5,4	3,6	30	2000	14'900.--	6
+++	++	---	1 L		27,7	17,3	5,2	50	2200	7'375.--	7

BULLETIN DE LA FAT

Frais d'achat supplémentaires occasionnés par la faucheuse-conditionneuse (machine pour attelage trois-points) comparativement à la faucheuse rotative ordinaire à tambours: **Fr. 4000.—**

Frais fixes supplémentaires: Fr. 532.—/an

Frais d'utilisation supplémentaires: Fr. 8.75/ha
Fr. 7.30/UGB

Avec une différence de teneur en matière sèche de 10% lors du rentrage (50% sans conditionnement et 60% avec conditionnement), les frais supplémentaires qu'entraîne une faucheuse-conditionneuse sur la surface fourragère nécessaire à 31 UGB se trouvent compensés par les économies de frais d'énergie réalisées pour une ventilation à froid. Si l'on parvient en même temps à une dessiccation du fourrage qui donne 65% de matière sèche — ce qui est tout à fait possible avec un bon conditionneur — il y a alors déjà parité des frais avec une surface fourragère pour 17 UGB. Sur les superficies en question, cela signifie que les frais supplémentaires occasionnés par le conditionnement sont contrebalancés par les frais d'énergie économisés. Une réduction effective des frais ne peut être obtenue qu'à partir de ces surfaces, toutefois à la condition qu'un tracteur d'environ 50 ch (exigé avec la faucheuse-conditionneuse) se trouve déjà à disposition à la ferme.

Le conditionneur présente un avantage que nous n'avons pas mentionné jusqu'à maintenant. De même que l'installation de grange destinée au séchage complémentaire du fourrage, il permet de rendre la récolte des fourrages secs plus indépendante des conditions atmosphériques. Il n'est pas facile d'exprimer cet avantage en chiffres. Selon la structure de l'exploitation, il s'avère en effet plus ou moins important. Envisagée sous cet angle, l'acquisition d'une faucheuse-conditionneuse peut entrer en considération même si elle ne se justifie guère économiquement du point de vue de la surface fourragère. Comme il s'agit d'une machine spéciale peu utilisée dans l'année, on devrait alors examiner les possibilités de la mettre en œuvre également dans d'autres exploitations, autrement dit chercher autant que possible à l'employer en commun.

8. Explications concernant le Tableau de types et modèles de faucheuses-conditionneuses

8.1 Dimensions et poids

Ainsi qu'on le voit dans la Colonne 4, toutes les machines tractées ont une largeur de transport supérieure à 2 m 50. Elles rentrent ainsi dans la catégorie des véhicules spéciaux et doivent donc être munies d'une plaque d'immatriculation brune, conformément à la loi, pour pouvoir circuler sur la voie publique.

Les faucheuses-conditionneuses prévues pour être accouplées au système d'attelage trois-points (Colonne 6) sont relativement lourdes. Aussi exigent-elles un tracteur d'un poids propre correspondant, plus particulièrement sur les terrains défavorables (pour autant que leur emploi soit indiqué sur de tels terrains).

D'autre part, le poids de ces machines portées ne constitue pas le seul facteur à exercer une influence quand elles se trouvent en position de transport. Leur important porte-à-faux provoque en effet l'allègement de l'essieu avant du tracteur. Dans les cas où la charge de cet essieu est insuffisante, il convient de fixer des poids supplémentaires (masses d'alourdissement frontales) afin d'assurer une conduite normale du tracteur.

8.2 Puissance absorbée

Les chiffres cités se rapportent uniquement à la puissance absorbée par le conditionneur et dans les conditions qui existaient lors des mesurages. Pour l'emploi courant de ces faucheuses-conditionneuses, avec une capacité de travail satisfaisante, on se référera aux valeurs indicatives mentionnées dans les Colonnes 17 et 18.

9. Fiches de tests

Ces fiches, établies séparément pour chaque machine, contiennent d'autres détails techniques ainsi qu'une appréciation générale. Ceux qui s'intéressent plus particulièrement à telle ou telle faucheuse-conditionneuse peuvent obtenir sa fiche de test en s'adressant directement à la FAT.