

Publication 690
Octobre 2011
Part No. 22674.90
Revision: 19.02.13



PA47

Mk3 & Mk4

Manuel d'emploi



IMPORTANTE

VERIFICATION D'ENREGISTREMENT GARANTIE



INFORMATION SUR L'ENREGISTREMENT ET LA VERIFICATION DE LA GARANTIE

Toutes les machines doivent être enregistrées, par le concessionnaire, auprès de McConnel Ltd avant livraison à l'utilisateur final. À la réception des marchandises, l'acheteur est responsable de contrôler que la vérification de l'enregistrement de garantie dans le manuel d'utilisation a été remplie par le concessionnaire.

Le non respect d'enregistrer votre machine peut invalider votre garantie.

Envoyer votre déclaration de mise en services aux Ets Payen Import qui se chargera de déclarer la machine chez le constructeur McConnel.

Registration Verification

Nom du marchande
Adresse du marchande
Nom du Client.....
Date d'enregistrement de la garantie/....../.... Signature du fournisseur.....

NOTE POUR L'ACHTEUR

Assurez que les détails au dessus a été remplis et signe par le concessionnaire pour vérifier que votre machine a été enregistré avec McConnel Ltd.

IMPORTANTE: Pendant les premiers jours d'utilisation d'une nouvelle machine, il est la responsabilité de l'utilisateur final d'inspecter régulièrement tous les écrous, boulons et raccords de tuyaux sont bien serrés et resserrez si nécessaire. Nouvelles connexions hydrauliques peuvent parfois pleurer de petites quantités d'huile quand les joints d'étanchéité et les joints s'installent. S'il y a une fuite resserrez la connexion, regardez le tableau au dessous pour plus d'information.

Les tâches au dessus doivent être effectuées sur une base horaire au cours de la première journée de travail et au moins une fois par jour par la suite, dans le cadre de la procédure de machines d'entretien général.

REGLAGES TORQUES POUR LES RACCORDES HYDRAULIQUES

EMBOUTS HYDRAULIQUES		
BSP	Réglages	Metrique
1/4"	18 Nm	19 mm
3/8"	31 Nm	22 mm
1/2"	49 Nm	27 mm
5/8"	60 Nm	30 mm
3/4"	80 Nm	32 mm
1"	125 Nm	41 mm
1.1/4"	190 Nm	50 mm
1.1/2"	250 Nm	55 mm
2"	420 Nm	70 mm

ADAPTEURS PORT AVEC JOINTS ETANCHEITE		
BSP	Réglages	Metrique
1/4"	34 Nm	19 mm
3/8"	47 Nm	22 mm
1/2"	102 Nm	27 mm
5/8"	122 Nm	30 mm
3/4"	149 Nm	32 mm
1"	203 Nm	41 mm
1.1/4"	305 Nm	50 mm
1.1/2"	305 Nm	55 mm
2"	400 Nm	70 mm

POLITIQUE DE GARANTIE

ENREGISTREMENT DE LA GARANTIE

Toutes les machines doivent être enregistrées, par le concessionnaire, auprès de McConnel Ltd avant livraison à l'utilisateur final. À la réception des marchandises, l'acheteur est responsable de contrôler que la Vérification de l'enregistrement de garantie dans le manuel d'utilisation a été remplie par le concessionnaire.

1. GARANTIES LIMITÉES

- 1.01. Toutes les machines fournies par McConnel Limited sont garanties sans défauts de matériaux et de fabrication pour une période de 12 mois à compter de la date de vente à l'acheteur d'origine, sauf si une autre période est stipulée.
- 1.02. Toutes les pièces détachées fournies par McConnel Limited sont garanties sans défauts de matériaux et de fabrication pour une période de 6 mois à compter de la date de vente à l'acheteur d'origine.
- 1.03. Le fabricant remplacera ou réparera toutes les pièces qui s'avèrent, après examen dans son usine, être défectueuses dans des conditions d'utilisation et de maintenance normales en raison de défauts de matériaux ou de fabrication. Les pièces retournées doivent être complètes et non examinées.
- 1.04. Cette garantie ne s'applique pas aux pièces de marchandises utilisées de manière inadéquate ou anormale, avec négligence, aux pièces non authentiques, aux pièces ayant subi des modifications, des dommages accidentels ou des dommages résultant du contact avec des lignes électriques aériennes, des dommages causés par des objets étrangers (par ex. pierres, fer, matériaux autres que la végétation), des pannes dues à un manque d'entretien, à une utilisation incorrecte d'huile ou de lubrifiants, à une contamination de l'huile, ou qui a servi sa vie normale. Cette garantie ne s'applique pas aux articles consommables tels que les lames, fléaux, jeux de bavettes, patins, pièces de travail du sol, boucliers, protecteurs, plaques d'usure et pneus.
- 1.05. Les réparations temporaires et les pertes indirectes, c'est-à-dire l'huile, les temps d'arrêt et les pièces associées, sont expressément exclues de la garantie.
- 1.06. La garantie sur les tuyaux est limitée à 12 mois et ne comprend pas les tuyaux ayant subi des dommages externes. Seuls les tuyaux complets peuvent être retournés sous garantie, tous ceux ayant été coupés ou réparés seront rejetés.
- 1.07. Les machines doivent être réparées dès la survenance d'un problème. Continuer à utiliser la machine après la survenance d'un problème peut entraîner d'autres défaillances des composants, pour lesquelles McConnel Ltd ne peut pas être tenu responsable, et peut avoir des incidences sur la sécurité.
- 1.08. Sauf dans les cas prévus dans ce document, aucun employé, agent, distributeur ou autre n'est autorisé à accorder des garanties de toute nature, au nom de McConnel Ltd.
- 1.09. Pour les périodes de garantie des machines de plus de 12 mois, les exclusions supplémentaires suivantes s'appliquent :
 - 1) Tuyaux, joints extérieurs, tuyaux extérieurs et reniflards de réservoir hydraulique.
 - 2) Filtres.
 - 3) Silentblocs.
 - 4) Câblage électrique externe.
- 1.10. Tous les travaux de maintenance, notamment les changements de filtre, doivent être effectués conformément au plan de maintenance du fabricant. Le non-respect de cette clause annulera la garantie. Dans le cas d'une réclamation, une preuve du travail de maintenance effectué peut être demandée.

NB. La couverture de garantie ne sera pas valide si des pièces non authentiques ont été installées ou utilisées. L'utilisation de pièces non authentiques peut affecter sérieusement les performances et la sécurité de la machine. McConnel Ltd ne peut pas être tenu responsable pour d'éventuelles pannes ou des incidences sur la sécurité survenant en raison de l'utilisation de pièces non authentiques.

2. VOIES DE RECOURS ET PROCÉDURES

- 2.01. La garantie n'entre en vigueur que si le concessionnaire enregistre la machine, par l'intermédiaire du site McConnel, et confirme l'inscription à l'acheteur en remplissant le formulaire de confirmation dans le manuel d'utilisation.
- 2.02. Toute anomalie doit être signalée à un revendeur autorisé McConnel dès sa survenance. Continuer à utiliser une machine après la survenance d'un problème peut entraîner d'autres défaillances des composants, pour lesquelles McConnel Ltd ne peut pas être tenu responsable.
- 2.03. Les réparations doivent être effectuées dans les deux jours suivant la panne. Des réclamations soumises pour des réparations effectuées plus de 2 semaines après une panne, ou 2 jours après la fourniture des pièces seront rejetées, sauf si le retard a été autorisé par McConnel Ltd.
- 2.04. Toutes les réclamations doivent être soumises, par un concessionnaire de service autorisé McConnel, dans les 30 jours suivant la date de réparation.
- 2.05. Suite à l'examen de la réclamation et des pièces, le fabricant paiera, à sa discrétion et pour toutes les réclamations valides, le coût des pièces et une allocation de main d'œuvre appropriée le cas échéant.
- 2.06. Le fait de soumettre une réclamation n'est pas une garantie de paiement.
- 2.07. Toute décision prise par McConnel Ltd est définitive.

3. LIMITATION DE RESPONSABILITÉ

- 3.01. Le fabricant rejette toutes les garanties expresses (à l'exception de celles stipulées dans ce document) et implicites en ce qui concerne les marchandises, y compris, mais sans s'y limiter, la qualité marchande et l'adéquation à un usage particulier.
- 3.02. Le fabricant ne donne aucune garantie quant à la conception, la capacité ou l'aptitude à utiliser les marchandises.
- 3.03. Sauf dans les cas prévus dans ce document, le fabricant n'aura aucune responsabilité envers l'acheteur ou toute autre personne ou entité en ce qui concerne la responsabilité, la perte ou les dommages causés ou prétendument causés directement ou indirectement par les marchandises, y compris, mais sans s'y limiter, les dommages indirects, spéciaux, importants ou accessoires résultant de l'utilisation ou l'exploitation des marchandises, ou d'une violation de cette garantie. Malgré les limites et les garanties ci-dessus, la responsabilité du fabricant, en vertu de ce document, pour les dommages subis par l'acheteur ou d'autres ne doit pas dépasser le prix des marchandises.
- 3.04. Aucune action découlant d'une violation alléguée de cette garantie ou de transactions dans le cadre de cette garantie ne peut être intentée plus d'un (1) an après la survenance de la cause de l'action.

4. DIVERS

- 4.01. Le fabricant peut renoncer au respect de l'un des termes de cette garantie limitée, mais aucune renonciation à un terme est réputée être une renonciation à tout autre terme.
- 4.02. Si une disposition de la présente garantie limitée viole une loi applicable et est jugée inapplicable, alors la nullité de cette clause ne doit pas invalider les autres clauses de ce document.
- 4.03. La loi applicable peut prévoir des droits et des avantages pour l'acheteur en plus de ceux décrits dans ce document.



DECLARATION DE CONFORMITE

Conforming to EU Machinery Directive 2006/42/EC

Nous,

McCONNEL LIMITED, Temeside Works, Ludlow, Shropshire, SY8 1JL
Déclarons que:

Le Produit (Modèle); Débroussailleuse monté par tracteur

Code du produit; P470

No Serial & Date Type

Fabriqué au; Angleterre

Est conforme aux provisions requises par la Directive 2006/42 ainsi qu'aux normes Européennes au dessous;

- BS EN ISO 14121-1 (2007) Sécurité de Machines - Evaluation des risques. 1ere partie: Principes. 2eme partie: Guide pratique et les exemples des méthodes
- BS EN ISO 12100-1(2010) Sécurité de Machines. 1ère partie Terminologie, méthodologie, 2ème partie Principes techniques.
- BS EN 349(1993) + A1 (2008) Sécurité de Machines - Distances minimums pour éviter le coincement des pièces corporel humaines
- BS EN 953 (1998) Sécurité de Machines – Protections- Les conditions générales pour la conception et la construction des protections fixés et mobiles
- BS EN 982(1996) + A1 (2008) Conditions de sécurité pour les systèmes de pouvoir fluides et ses composants hydrauliques

McCONNEL LIMITED pratique ISO 9001:2008 le système de gestion de la qualité, Numéro certificat: FM25970.

Ce système est évalué par;

Institution Britannique de Standards (BSI), Beech House, Milton Keynes, MK14 6ES, UK.

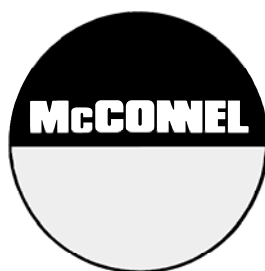
BSI est accrédité par le Service Accréditation du Royaume Uni, Numéro d'accréditation: UKAS 003.

La déclaration de conformité s'applique si la machine au-dessous est utilisée correctement et conforme aux instructions operateurs.

Signé *Person Responsable*
CHRISTIAN DAVIES pour McCONNEL LIMITED

Position: Directeur General

Date: May 2011



Pour la Sécurité et Performance ...

LISEZ TOUJOURS CE LIVRE D'ABORD

McCONEL LIMITED

**Temeside Works
Ludlow
Shropshire
England**

**Telephone: 01584 873131
www.mcconnel.com**

NIVEAU SONORE

Le niveau sonore de cette machine, mesuré à l'oreille de l'opérateur, se trouve dans la fourchette de 78 – 85 dB.

Ces chiffres s'appliquent à une utilisation normale ou le bruit varie de zéro à un maximum. Ces chiffres supposent que la machine soit montée sur un tracteur équipé d'une cabine insonorisée, que les vitres soient fermées, dans un environnement majoritairement ouvert. Nous recommandons de garder les fenêtres fermées.

Avec la vitre arrière de cabine ouverte, le niveau sonore perçu par l'oreille de l'opérateur augmentera pour se situer dans la fourchette de 82 – 85 dB.

A un niveau sonore perçu par l'oreille de l'opérateur entre 85 et 90 dB, des protections individuelles antibruit sont recommandées, et devront être utilisées si une des fenêtres est laissée ouverte.

TABLE DES MATIERES

Informations générales	1
Dispositifs	2
Précautions de sécurité	3
Conditions de tracteur	6
Préparation du tracteur	7
Parafez l'attachement au tracteur	8
L'huile hydraulique	9
Attachement de tracteur – <i>Mk3 Modèles</i>	10
Attachement de tracteur – <i>Mk4 Modèles</i>	13
Installation de PTO	15
Installation des commandes	16
Montage de la tête de broyage	17
Courir vers le haut du procédé	18
Nouvelles machines préparation	19
Opération	20
Commandes de la machine - <i>Câble</i>	21
Commandes de câble rotor	24
Commandes de la machine – <i>Electrique Switchbox</i>	25
Commandes de la machine – <i>Electrique Monolever</i>	29
Commandes de la machine – <i>XTC proportionnelle</i>	33
Vitesse de fonctionnement	37
Protection des obstacles – <i>Mk4 Modèles</i>	38
Protection des obstacles / Puissance parc – <i>Mk3 Modèles</i>	39
Taille de transport	40
Déplacement de tracteur	41
Stockage	42
Kit flottaison	43
Obstacles aériens	44
Procédure de broyage de haie	47
Ordre de broyage	48
Fauchage d'herbe	49
Entretien	50

INFORMATIONS GENERALES

Lire ce manuel avant de monter ou d'utiliser la machine. En cas de doute, consulter votre concessionnaire ou le Service de l'Après-vente de McConnel pour en obtenir l'assistance.

DEFINITION: Les définitions suivantes sont applicables dans l'ensemble de ce manuel:

AVERTISSEMENT

Une technique, une méthode de travail. etc. qui peuvent résulter en blessures personnelles ou entraîner la mort si elles ne sont pas observées soigneusement.

ATTENTION

Une technique, une méthode de travail etc. qui peuvent endommager la machine ou l'équipement si elles ne son-t pas observées soigneusement.

NOTE

Une technique, une méthode de travail etc. qu'il est considéré essentiel de souligner.

GAUCHE ET DROITE

Ce terme s'applique à la machine montée sur le tracteur et observée de l'arrière.

Ceci est également applicable aux références au tracteur.

L'INFORMATION DE MACHINE ET DE REVENDEUR

Enregistrer le numéro de série de votre machine sur cette page et toujours indiquer ce numéro pour les passations de commandes de pièces de rechange. Chaque fois qu'il est demandé des informations intéressant la machine, se souvenir qu'il v a lieu d'indiquer aussi le type de tracteur sur lequel elle est montée.

Numéro de Série:		Date
De d'installation la machine:		
Détails du modèle:		
Nom du concessionnaire:		
Numéro de téléphone du concessionnaire:		

DISPOSITIFS

PA47 Mk3 modèles

- ◆ 4.7m (15' 5") Portée
- ◆ Circuit hydraulique indépendant ou semi-independant
- ◆ Câble ou commande électrique de rotor
- ◆ La tringlerie de 3 points a monté
- ◆ La géométrie parallèle de bras
- ◆ Protection hydraulique de sûreté
- ◆ Découpage de droite ou de main gauche
- ◆ Protection de l'utilisateur
- ◆ Système hydraulique 45HP
- ◆ Réservoir hydraulique de 150 litres
- ◆ Choix des commandes d'opérateur – Cable, Electric or XTC Mini Proportional
- ◆ Choix de tête de fléau

PA47 Mk4 modèles

- ◆ 4.7m (15' 5") Portée
- ◆ Circuit hydraulique indépendant ou semi-independant
- ◆ Câble ou commande électrique de rotor
- ◆ La tringlerie de 3 points a monté
- ◆ La géométrie parallèle de bras
- ◆ Protection mécanique de sûreté
- ◆ Découpage de droite ou de main gauche
- ◆ Protection de l'utilisateur
- ◆ Système hydraulique 45HP
- ◆ Réservoir hydraulique de 150 litres
- ◆ Choix des commandes d'opérateur – Cable, Electric or XTC Mini Proportional
- ◆ Choix de tête de fléau

Supplémentaires

- ◆ Kit flottaison – manuel ou électrique
- ◆ Flotteur d'angle – Modèles électriques seulement
- ◆ Kit éclairage

PRESCRIPTIONS DE SÉCURITÉ

Il y a des risques évidents et cachés impliqués dans le fonctionnement de cet instrument. Des dommages sérieux ou la mort peuvent se produire à moins que soit pris le soin d'assurer la sécurité de l'opérateur et de toutes les autres personnes dans le secteur. **ESPACE LIBRE DE SUBSISTANCE À TOUT MOMENT**



Avant la première mise en service, lire attentivement et intégralement la Notice d'emploi. La conserver précieusement pour pouvoir la relire ultérieurement. Le fait de ne pas respecter les prescriptions de sécurité peut présenter un danger de mort.

Ce qui suit est une liste de quelques mises en gardes qui doivent être suivies.

- ▲ Lorsque l'équipement est monté à l'arrière du tracteur, il enlève du poids sur les roues avant. Ceci peut provoquer la perte de la direction et des risques de retournement. Ajouter des poids à l'avant, jusqu'à ce qu'il y ait 20% du poids d'origine du tracteur sur les roues avant, lorsque la flèche est en position transport, ceci pour assurer le fonctionnement de la direction et prévenir tout risque de blessure.
 - ▲ Conduire doucement sur les surfaces inégales pour éviter les balancements des roues avant et leur décollage ce qui conduirait à la perte de la direction et a des blessures..
 - ▲ Ajuster toujours le tracteur à sa voie la plus large, et ajouter des masses à la roue opposée pour contrebalancer le poids de la tête de broyage en position étendue.
 - ▲ Utiliser la débroussailleuse uniquement avec un tracteur équipé d'une structure de protection contre les risques de renversement homologué (SPCR). Utiliser toujours une ceinture de sécurité homologuée lors de l'utilisation du tracteur ou de la débroussailleuse. De sérieuses blessures ou la mort pourraient survenir en cas de chute du siège du tracteur. Ne pas modifier la structure de DISPOSITIFS DE PROTECTION EN CAS DE RENVERSEMENT.
 - ▲ Assurez-vous toujours que les chaînes/stabilisateurs de contrôle sont adaptés et en bon état de fonctionnement.
 - ▲ L'opérateur ainsi que le personnel d'accompagnement doivent tout le temps porter des chaussures de sécurité, un casque de sécurité, et une visières de sécurité pour la protection du visage ou à défaut des lunettes de sécurité pour les protéger contre les chute d'objets et des projections de la machine.
-
- ▲ Ne laissez jamais du personnel inexpérimenté ou non formé utiliser la combinaison tracteur/débroussailleuse sans formation ou surveillance.
 - ▲ Familiarisez-vous toujours avec les commandes dans un secteur dégagé avant de débiter le travail.
 - ▲ Familiarisez-vous toujours avec les règlements locaux de la route et respectez-les à tout moment.
 - ▲ La flèche et la tête de broyage modifient l'équilibre de la machine lors du transport. Faire particulièrement attention lors de transport sur des pentes. Ne jamais tourner vers le haut de la pente lors du transport sauf à très basse vitesse et avec un rayon de braquage large. Ne jamais transporter ou utiliser cette machine sur des pentes abruptes. **SOYEZ PRUDENT.**

- ▲ Toujours inspectez le secteur ou la bordure de haies de travail pour vérifier la présence de fils, de poteaux en acier, ou d'autres matériaux dangereux et enlevez-les si possible avant de débiter le travail.
- ▲ Utilisez toujours la machine à la vitesse de prise de force recommandée. N'excédez jamais le maximum autorisé.
- ▲ Quand la tête de coupe est balancé sur le côté (position fonctionnant) du tracteur, elle exerce un élan sur le tracteur provoquant un balancement d'un côté à l'autre du tracteur. Une très grande prudence s'impose lors de l'utilisation sur pentes, des blessures corporelles ou la mort pourrait résulter du basculement du tracteur.
- ▲ Ne jamais balancez la flèche de la machine, si le tracteur est en travers d'une pente. Si l'utilisation la machine sur un terrain en pente est inévitable, le tracteur doit toujours faire face directement au haut de la pente.
- ▲ Ne permettez jamais les cavaliers sur le tracteur. Ne soulevez jamais une personne avec la bras ou la tête de coupe. **MAINTENEZ LES SPECTATEURS AU LOIN.**
- ▲ Inspectez l'ensemble de la machine périodiquement. Recherchez les pièces usées ou cassées, les boulons perdus, tuyaux hydrauliques pincés, et les raccords desserrés ou qui fuit. Assurez-vous que toutes les goupilles sont bloquées : des blessures graves peuvent se produire du fait de ne pas maintenir cette machine en bon état de fonctionnement.
- ▲ Ne montez pas sur le tracteur quand le tracteur se déplace. Le contact avec les pneus tournants peut entraîner des blessures graves ou la mort. Montez et descendez du tracteur seulement quand celui-ci est complètement arrêté, ne saisissez pas les leviers de commande en montant ou en descendant le tracteur.
- ▲ Faites toujours extrêmement attention en travaillant autour d'obstacle. En travaillant près des lignes à hautes tensions aériennes consultez votre compagnie électrique pour un mode opératoire sûr.
- ▲ Le bras est conçu pour placer seulement la tête de coupe qui lui est attaché. N'essayez jamais de soulever, tirer, ou pousser d'autres objets avec. Des blessures graves pourraient résulter d'une défaillance de structure quand le bras est employée pour des buts autres que ceux pour lequel ils a été conçu.
- ▲ La flèche sur cette machine a un système de 'breakback ' de sécurité avec le retour automatique à la position de travail, ne permet jamais à n'importe qui de se tenir devant le bras ou la tête de coupe en position où ils pourraient être blessés si le bras étaient avancer soudainement.
- ▲ Gardez à tout moment les doigts loin des couteaux de la bar de coupe celui-ci peut être actionné par un mouvement du volant du vilebrequin provoqué par la pesanteur même si le moteur de tracteur est éteint. Pour débloquer la barre de coupe, étendez toujours celle-ci à plat sur le sol, éteignez le tracteur, maintenez les couteaux fermement à l'aide d'un outil approprié et enlevez le corps étrange avec un autre outil.
- ▲ N'actionnez pas la machine avec une fuite d'huile hydraulique. L'huile est chère, et sa présence pourrait présenter un risque. Ne vérifiez pas les fuites avec votre main, employez un carton. Le jet d'huile sous haute pression pénètrent sous la peau et causent le GANGRÈNE. Si l'huile pénètre sous la peau, il faut immédiatement la faire enlever chirurgicalement par un chirurgien bien informé dans ce procédé.
- ▲ Ne jamais devenir confiant et ignorez les instructions de sécurité. Examinez toujours tous les écrous, boulons, tuyaux et d'autres fixations quotidiennement pour garantir votre sécurité et éviter tous dommages. Réparez immédiatement si nécessaire.

Toujours transporter la machine dans la position recommandée (voir les instructions dans la section de transport) avec la coupe en position de garde.

- ▲ Ne jamais marchez ou travaillez sous le bras ou la tête de coupe. Le bras pourrait tomber et causer des blessures corporels graves ou la mort. Toujours abaissez le bras et la tête de coupe au sol ou soutenez les avec un support de. Déchargez tous les vérins hydrauliques avant de faire un quelconque entretien. Placez la tête de coupe sur la terre, puis couper le moteur du tracteur. Poussez et tirez les leviers de commande à plusieurs reprises afin d'enlever la pression dans les vérins.
- ▲ Ne travaillez pas sous le bras levé ou la tête de coupe à moins que ces composants soient solidement bloqués afin d'empêcher leurs chute négligente.
- ▲ Lisez toujours soigneusement et conformez-vous entièrement aux instructions du fabricant en manipulant l'huile, des dissolvants, des épierreuses et tous les autres agents chimiques.
- ▲ Maintenez toujours les décalques de sécurité en bon état lisible. Si les décalques deviennent endommagés ou illisibles, commandez-en des nouveaux immédiatement.
- ▲ En plus de la conception et de la configuration de cet machine, y compris les sigles de sécurité et les équipement de sécurité, le contrôle des risques et la prévention des accidents dépendent de la conscience, le soucis de prudence, et la formation du personnels impliqués dans le fonctionnement, le transport, l'entretien, et le stockage de la machine. Référez-vous également aux messages de sécurité et aux instructions dans chacune des sections appropriées des manuels du tracteur et de la machine. Prêtez une attention particulière aux sigles de sécurité apposés au tracteur et à la machine.

Bien que l'information fournie ici couvre un éventail de sujets de sécurité, il est impossible de prévoir chaque éventualité qui peut se produire dans des circonstances différentes tout en actionnant cette machine. Aucun conseil donné ici ne peut remplacer le bon sens et une prise de conscience totale, mais sera un guide vers une utilisation en sécurité de votre machine.

CONDITIONS DE TRACTEUR

Poids minimum de tracteur - incluant poids masse si nécessaire

PA47Mk3 & PA47 Mk4 modèles: 2500kg.

Puissance de tracteur minimum

Tous les modèles: 50CV

Catégorie d'attelage

Les bras robustes se montent sur presque tous les tracteurs, qu'ils soient équipés d'attelages: Catégorie 2.

Prise de force

Le tracteur doit être équipé d'une prise de force à entraînement indépendant de façon à permettre l'arrêt de l'avancement sans stopper la rotation de la tête de broyage.

Isolement de tringlerie

Un service d'isolement de tringlerie est nécessaire pour des modèles de SI seulement.

Stabilisateurs télescopiques ou à chaînes

Les chaînes ou les stabilisateurs télescopiques doivent être montés et tendus ou bloqués.

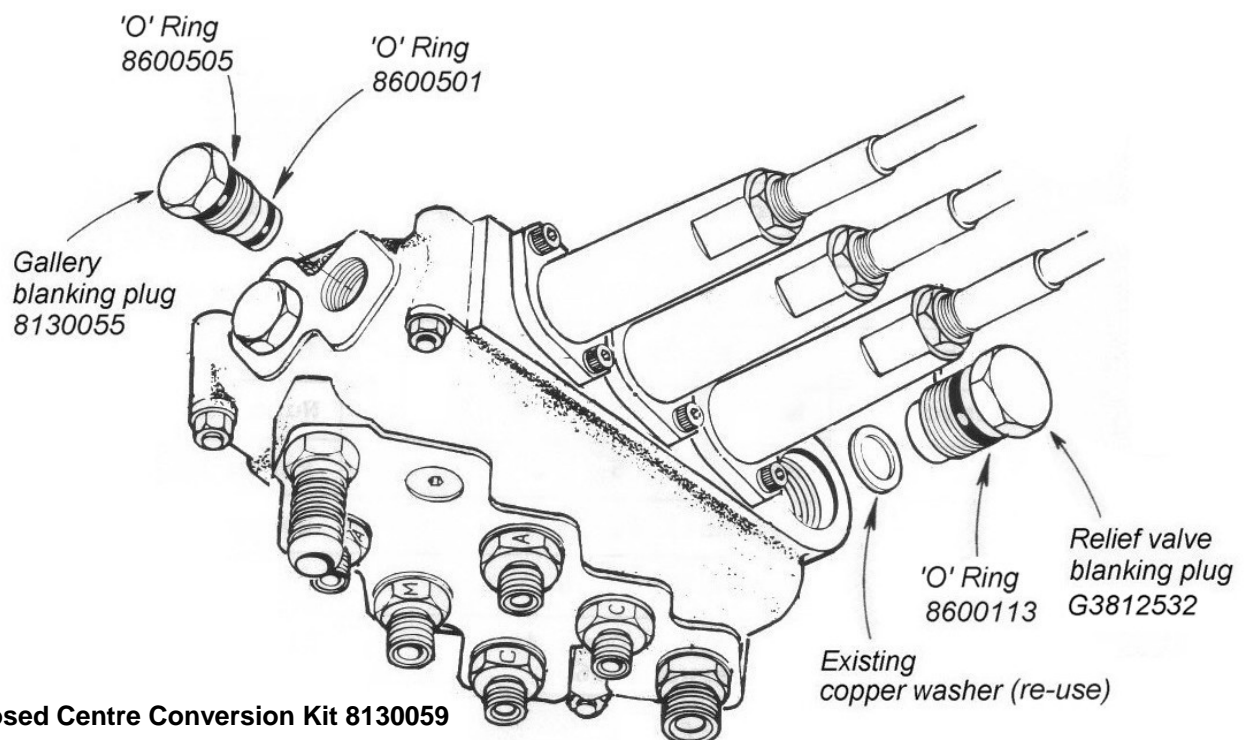
Soupape de sécurité de tracteur

Pour le SI modèle seulement, soupape de sécurité de tracteur doit être placé au-dessus de 2000psi (140 Bar).

Débit hydraulique de tracteur

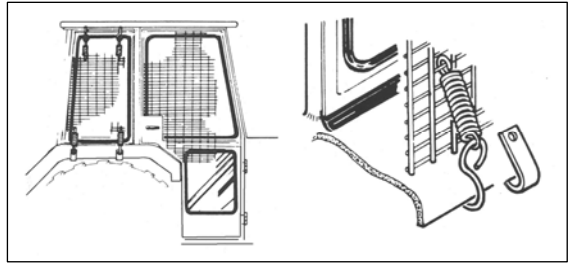
Les débits hydrauliques ne sont pas cruciaux pour des modèles de SI.

Fermé Centre Conversion Kit (SI Modèles seulement)



PRÉPARATION DU VÉHICULE/TRACTEUR

Nous recommandons des véhicules équipés de cabines utilisant des verres de sécurité et d'utiliser des protecteurs lorsqu'il est utilisés avec nos machines. Garde chaîne convenable (*numéro de la pièce 7313324*) à l'aide des crochets fournis. Forme un maillage pour couvrir toutes les zones vulnérables. Rappelez-vous que le conducteur doit regarder à travers les mailles et/ou la vitre en polycarbonate pour voir la tête de coupe dans n'importe quelle position de fonctionnement - à moins que le fabricant du véhicule/cabine puisse démontrer que la résistance de pénétration est équivalente à, ou plus haut que, celui fourni par la maille/glace de polycarbonate. Si le tracteur a seulement un arceau de sécurité, une armature doit être faite pour porter la maille et la glace de polycarbonate. L'opérateur devrait également utiliser le matériel de protection personnel pour réduire le risque de blessures graves comme ; la protection des yeux (visière de sécurité (en maille) norme EN1731 ou lunette de sécurité à EN166), protection d'audition à EN352, casque de sécurité EN397, gants, masque de filtre et vêtement haute visibilité.



Lestage du véhicule Il est impératif lors de la fixation de l'équipement sur un véhicule, que le maximum de stabilité de la combinaison de machine et de véhicule soit assurée. Ceci peut être accompli par l'utilisation de la masse afin d'équilibrer l'ensemble véhicule/matériel. Des masses avant peuvent être exigés avec les machines montées à l'arrière pour obtenir 15% de poids total en charge du véhicule sur l'essieu avant pour garantir la stabilité au transport sur la route et pour réduire l'effet de marche en crabe dû à la traînée de l'unité de découpe travaillant au sol. Des poids arrière peuvent être exigés pour maintenir une quantité raisonnable de charge sur la roue arrière opposée au bras lors du travail. Pour le travail normale en hauteur tel que le dessus des haies celui-ci doit être de 20% de poids sur la roue arrière opposé ou plus pour un meilleur contrôle. Pour le travail au sol tel que le fauchage avec des opérateurs expérimentés, ceci peut être réduit à 10%. Tous les facteurs doivent être pris en considération afin de faire correspondre le type et la nature de l'équipement ajouté aux circonstances dans lesquelles il sera utilisé.

Facteurs qui influent sur la stabilité

- Centre de la gravité de la combinaison de tracteur/machine.
- États géométriques, par exemple position de la tête et du ballast de découpage.
- Poids, largeur de voie et empattement du tracteur.
- Accélérer, freiner, tourner et la position relative de la tête de découpage pendant ces opérations.
- Conditions au sol, par exemple pente, adhérence, capacité de charge du sol/de surface.
- Rigidité du montage de l'équipement.

Suggestions pour augmenter la stabilité

- L'augmentation de la voie arrière ; un véhicule avec une voie plus large de roue est plus stable.
- Lesté la roue; il est préférable d'employer des poids externes mais du liquide peut être ajouté à environ 75% du volume de pneumatique en eau avec l'antigel ou l'alternative plus lourde de chlorure de calcium peut être employée.
- L'addition de masses ; le choix de l'emplacement des masses devra être pris afin de les ajoutées à une position qui offre le plus grand avantage.
- Réduction de l'angle de braquage de l'essieu avant, vérifiez auprès du fabricant du tracteur.

Le conseil ci-dessus est proposé comme un guide pour la stabilité et n'est pas un guide de réglage du véhicule. Il donc recommandé consultiez le fabricant de votre véhicule ou votre revendeur local pour obtenir le conseil spécifique à ce sujet. De plus, des conseils devront être demandé à un spécialiste du pneumatique en ce qui concerne les pressions des pneus et du type de pneu appropriées au type et à la nature de la machine que vous avez l'intention de s'adapter et du lieu d'utilisation.

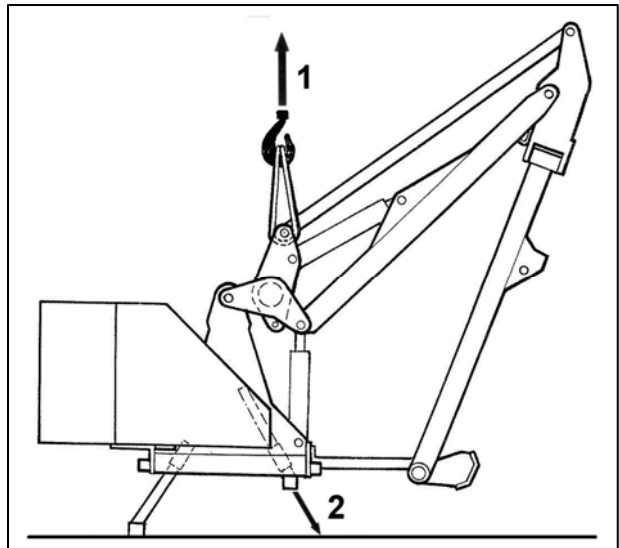
PARAFEZ L'ATTACHEMENT AU TRACTEUR

La machine sera livrée en état partiellement démontelé, fixé avec la courroie de transport et les bandes. Choisissez un emplacement de niveau ferme. Enlevez la courroie de transport, se réunissant courroies et articles lâches. Choisissez un emplacement de niveau d'entreprise sur lequel localisez la machine pour le pré-attachement.

Le déplacement de la machine

Utilisez toujours des frais généraux équipement de levage avec une capacité au-delà du poids maximum de la machine. Assurez que la machine est équilibrée pendant le levage et que les passants sont loin de la machine.

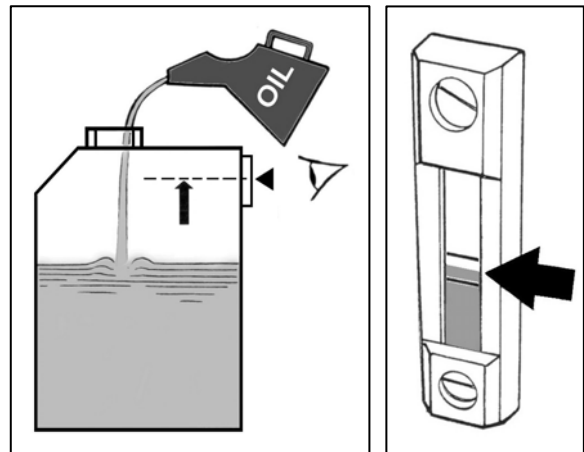
Abaissez les jambes et les fixez en position.



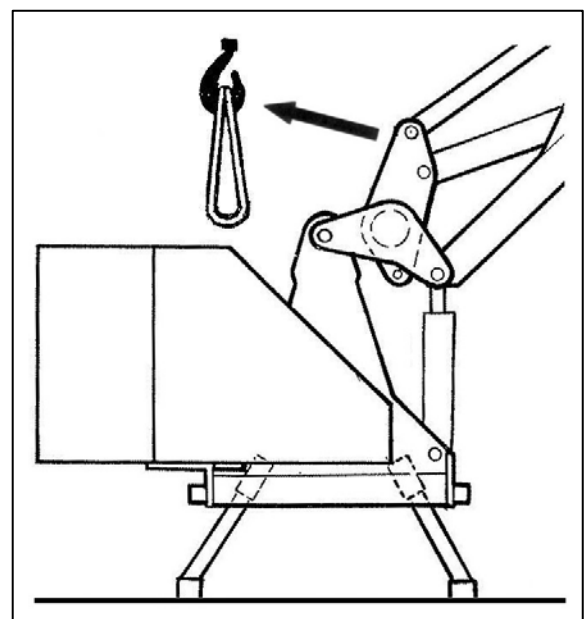
Réservoir hydraulique

Remplissez réservoir hydraulique au niveau correct en utilisant un type et une catégorie d'huile énumérés dans le diagramme d'huile (ou l'équivalent)

La capacité de réservoir est approximativement **150 Litres**.



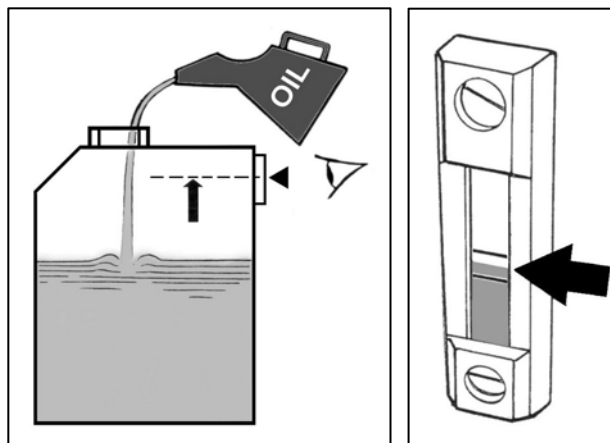
Si la machine est stable, l'équipement de levage peut maintenant être enlevé.



L'HUILE HYDRAULIQUE

Remplissez le réservoir avec d'huiles énumérées dans le tableau au dessous ou d'huile équivalent d'une haute qualité. Remplissez le réservoir utilisant la jauge réservoir. Après le premier usage le niveau d'huile diminuera. Remplissez au niveau correct sur la jauge

Utilisez toujours instruments propre quand vous manipulez l'huile pour éviter contamination qui peut abimer les composants et/ou réduire la performance de la machine.



Reservoir Hydraulique

La contenance du réservoir est d'environ **150 Litres**.

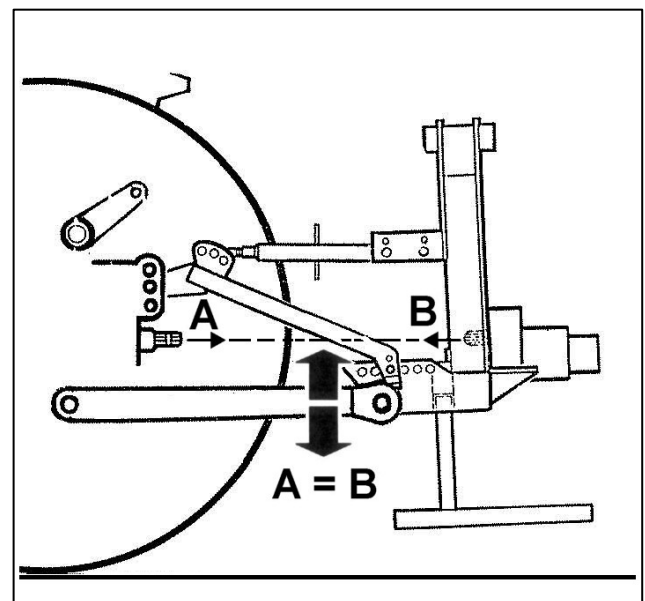
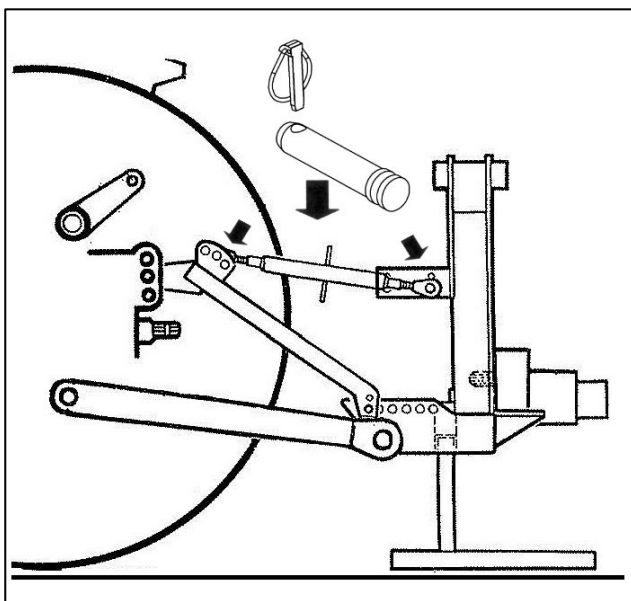
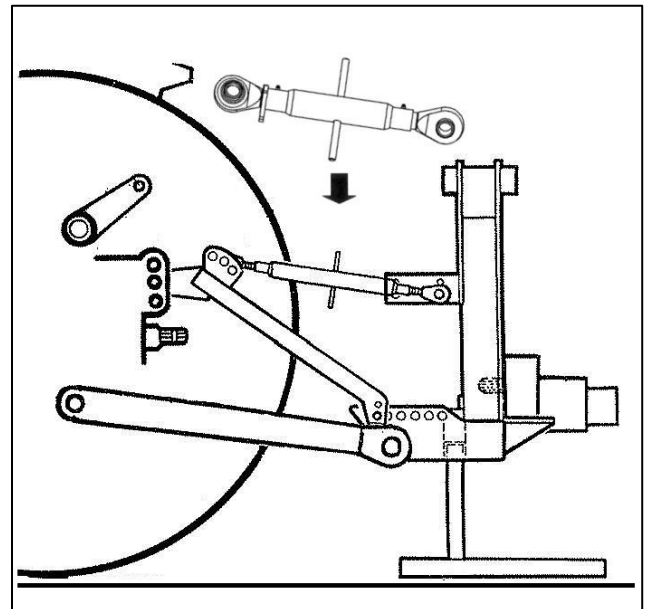
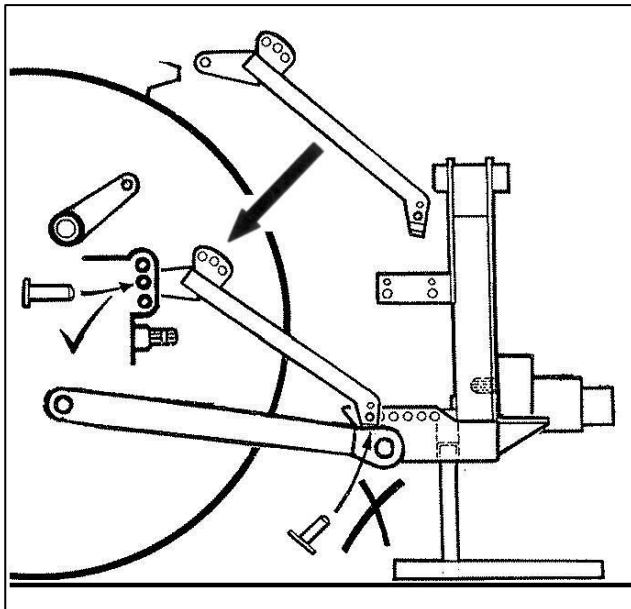
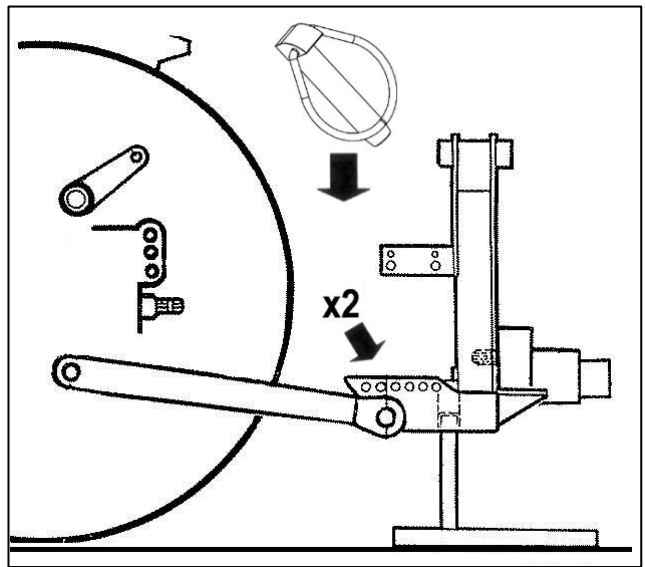
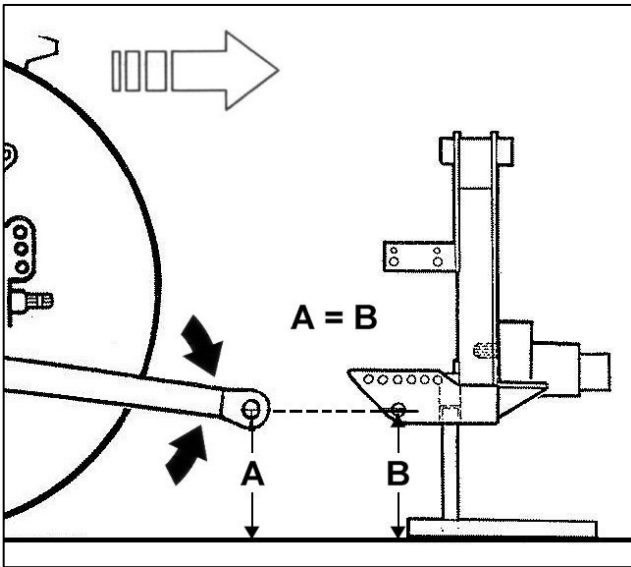
Huiles Hydrauliques Recommandées

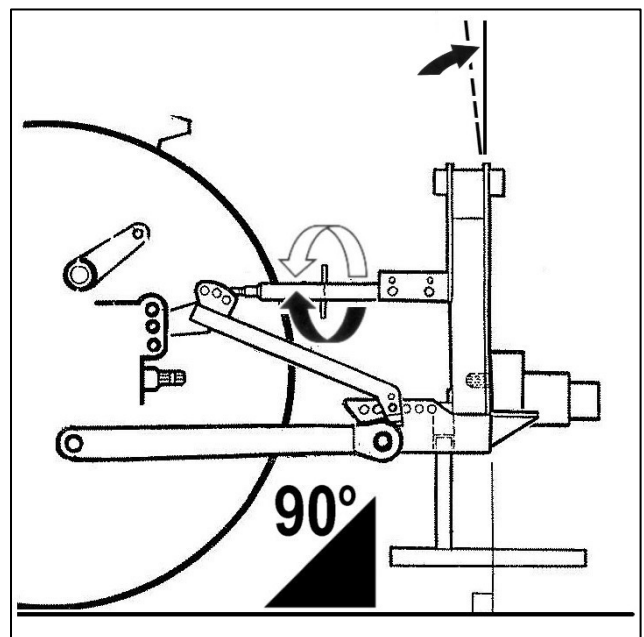
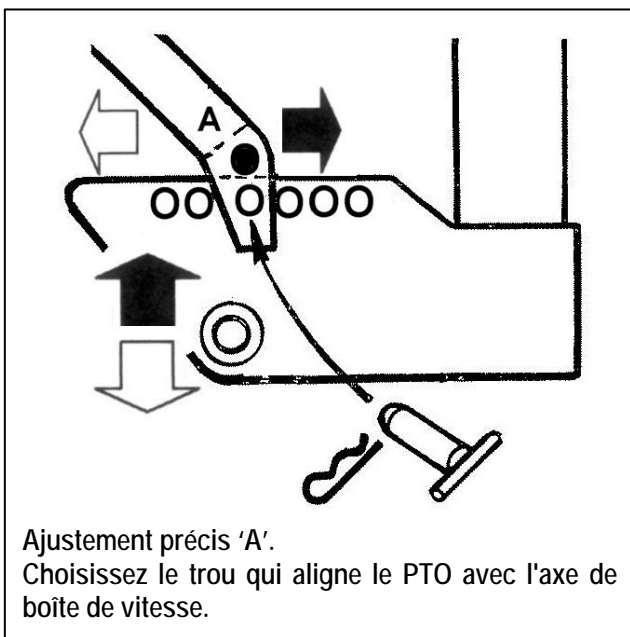
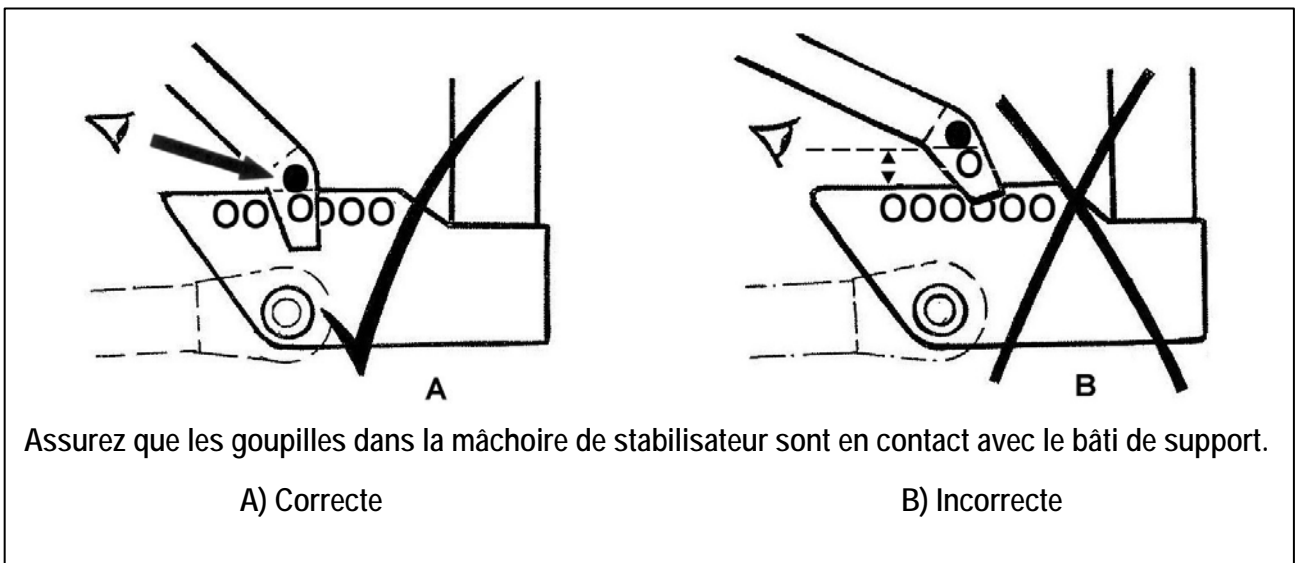
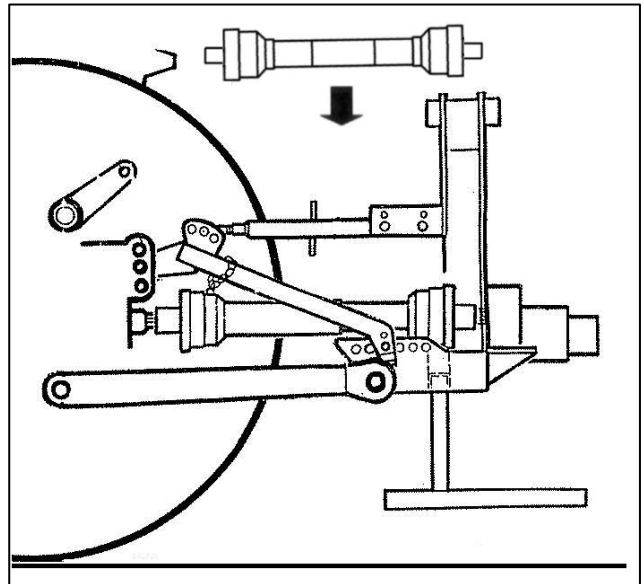
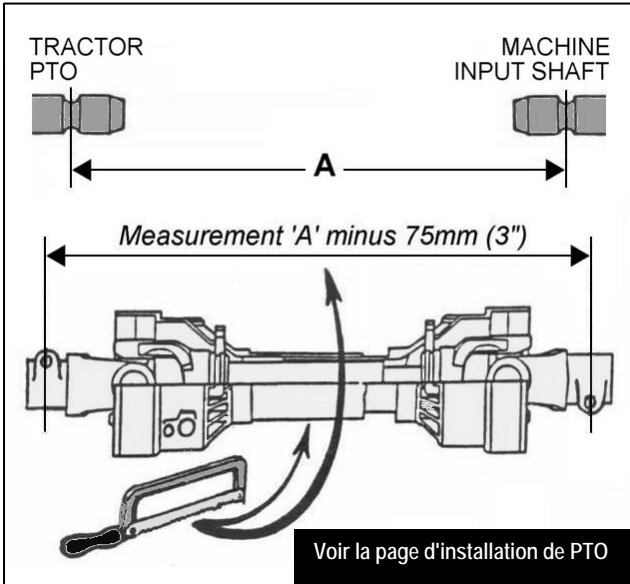
Pour le premier remplissage du réservoir d'huile ou pour les changes d'huile utilisez les huiles hydrauliques suivantes ou une huile de haute qualité:

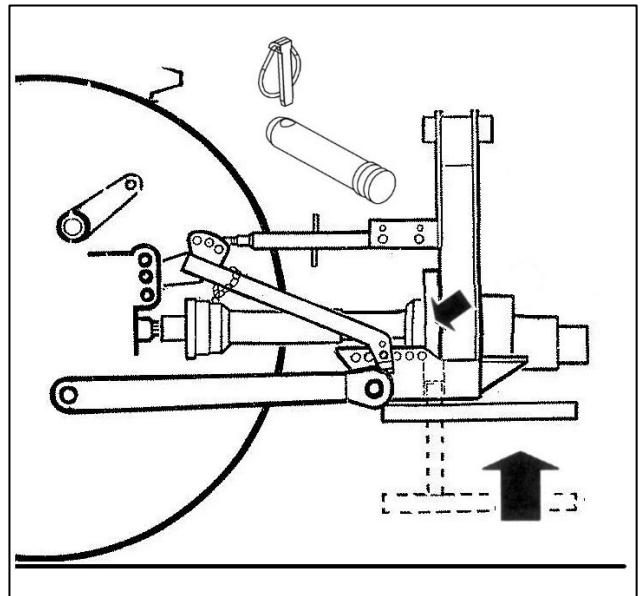
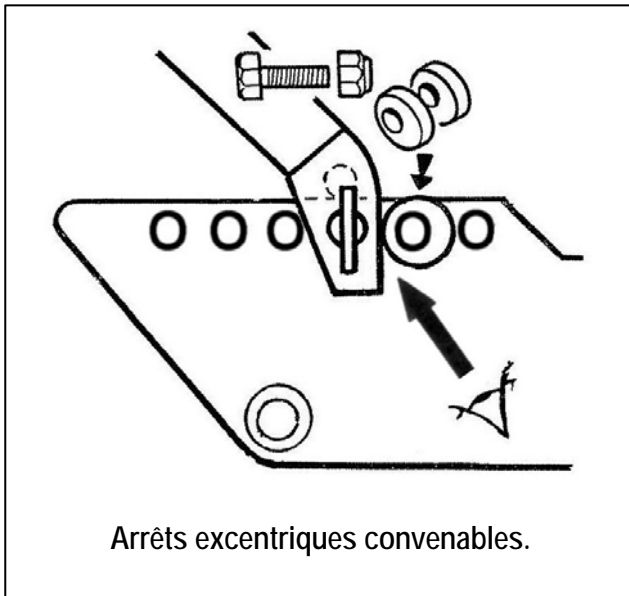
NOTE: N'utilisez que l'huile qui est ISO 18/16/13, NAS7, ou l'huile plus propre.

Fournisseur	Climat Froid ou Tempéré	Climat Chaud
BP	Bartran 46 Energol HLP-HM 46	Bartran 68 Energol HLP-HM 68
CASTROL	Hyspin AWH-M 46	Hyspin AWH-M 68
COMMA	Hydraulic Oil LIC 15	Hydraulic Oil LIC 20
ELF	Hydrelf HV 46 Hydrelf XV 46	Hydrelf HV 68
ESSO	Univis N 46	Univis N 68
FUCHS (UK/Non UK markets*)	Renolin 46 Renolin HVZ 46 Renolin CL46/B15* Renolin AF46/ZAF46B*	Renolin 68 Renolin HVZ 68 Renolin CL68/B20* Renolin AF68/ZAF68B*
GREENWAY	Excelpower HY 68	Excelpower HY 68
MILLERS	Millmax 46 Millmax HV 46	Millmax 68 Millmax HV 68
MORRIS	Liquimatic 5 Liquimatic HV 46 Triad 46	Liquimatic 6 Liquimatic HV 68 Triad 68
SHELL	Tellus 46 Tellus T46	Tellus 68 Tellus T68
TEXACO	Rando HD 46 Rando HDZ 46	Rando HD 68 Rando HDZ 68
TOTAL	Equivis ZS 46	Equivis ZS 68

ATTACHEMENT DE TRACTEUR – Mk3 Modèles







SI Modèles seulement

Reliez les tuyaux hydrauliques au tracteur et choisissez les services d'external de tracteurs.

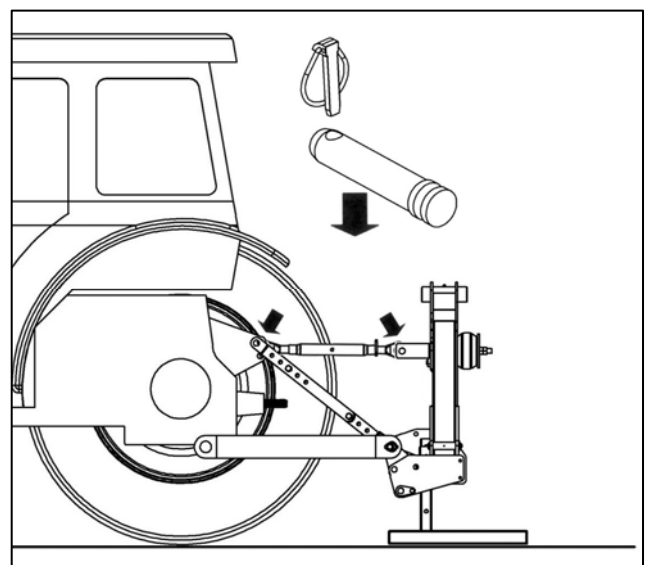
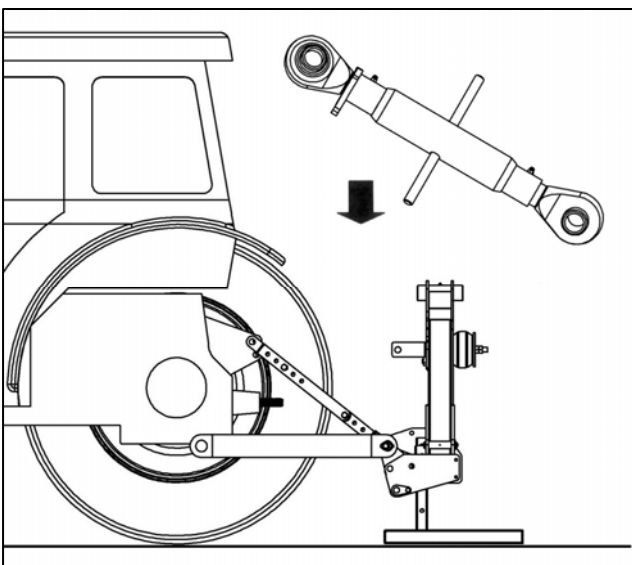
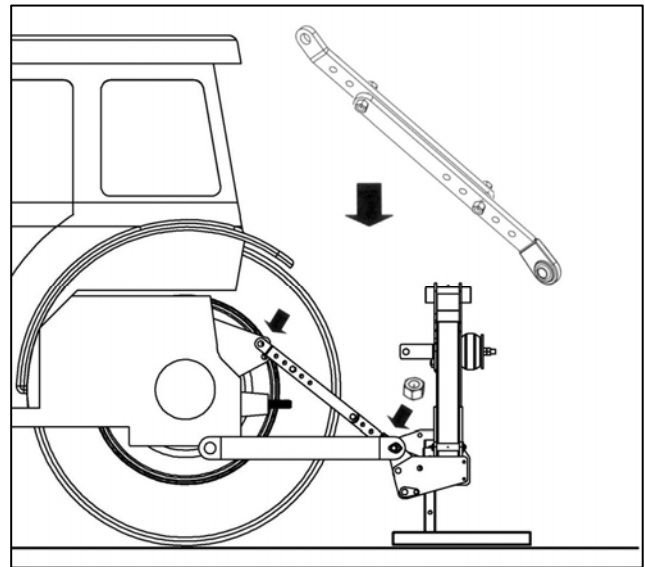
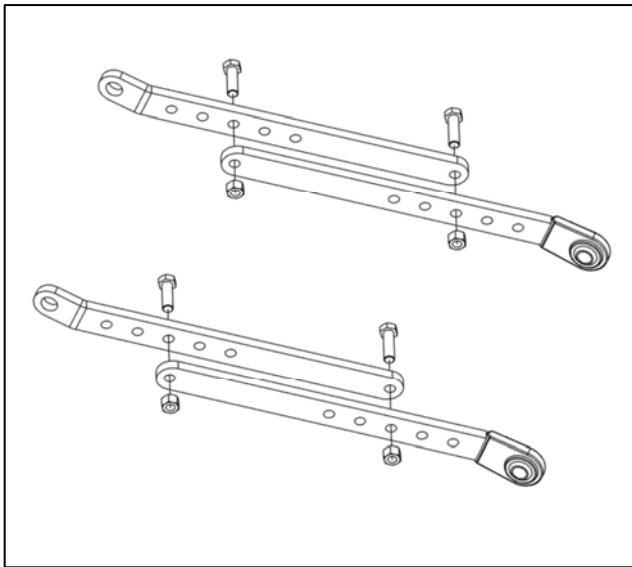
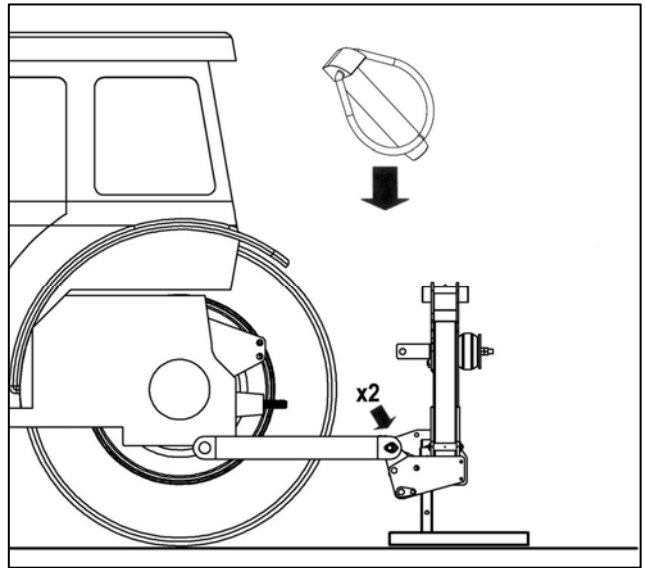
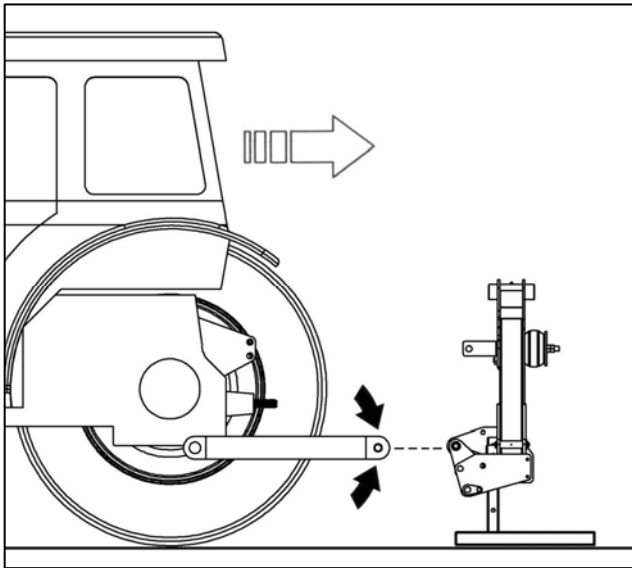


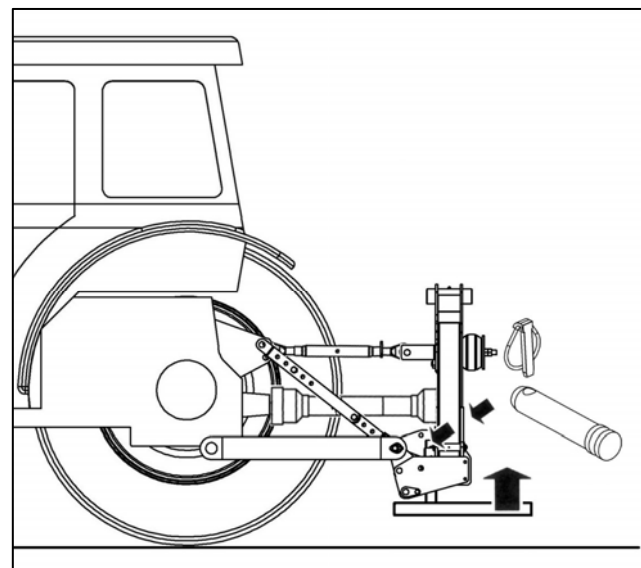
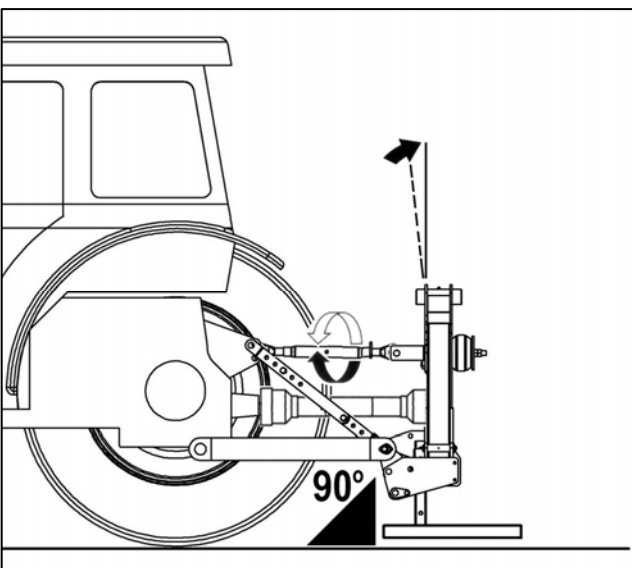
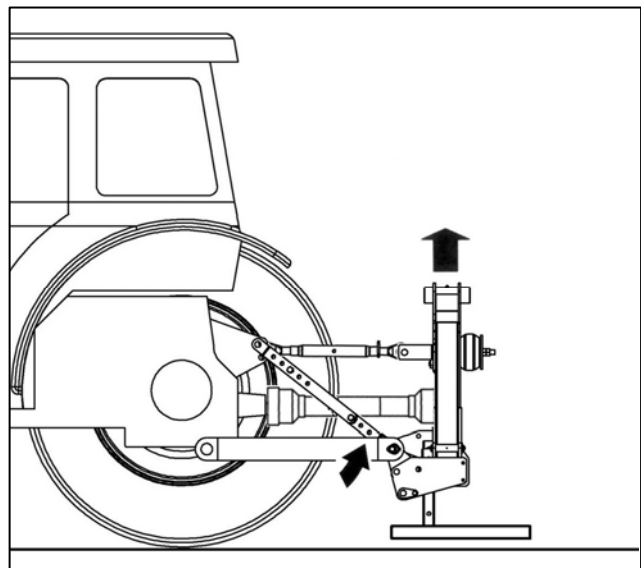
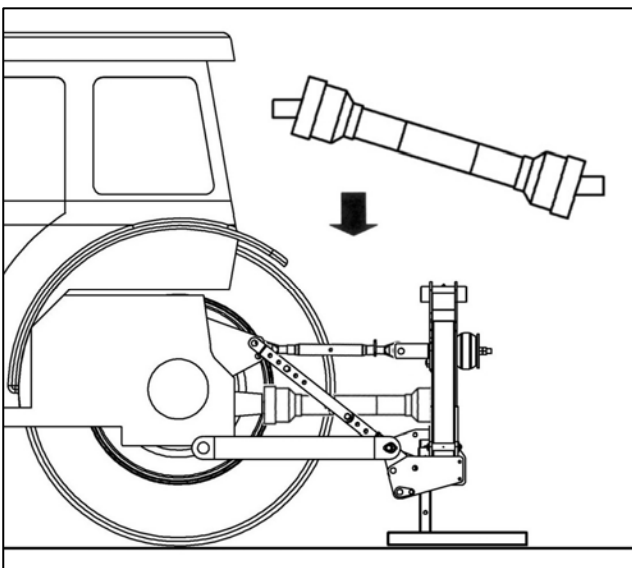
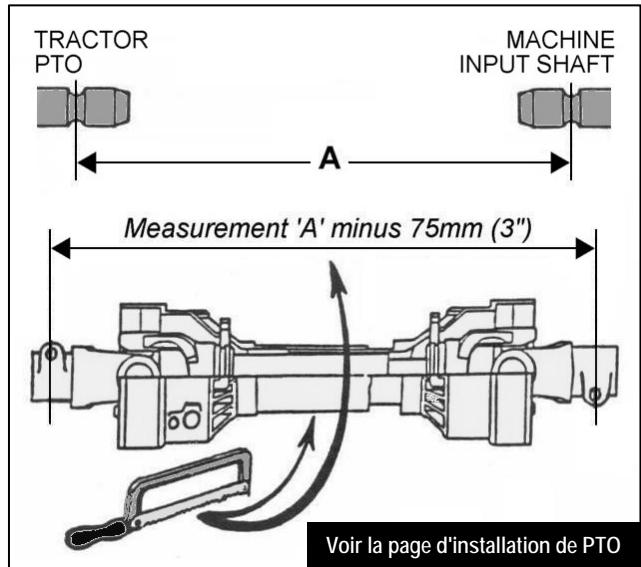
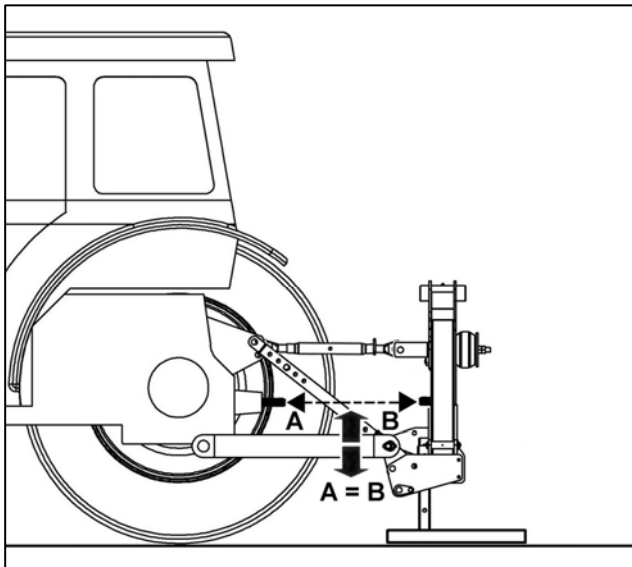
Du service d'auxiliaire de tracteurs



Revenez à la transmission de tracteurs (*référez au manuel de tracteur*)

ATTACHEMENT DE TRACTEUR – Mk4 Modèles





SI Modèles seulement

Reliez les tuyaux hydrauliques au tracteur et choisissez les services d'external de tracteurs.



Du service d'auxiliaire de tracteurs



Revenez à la transmission de tracteurs (*référez au manuel de tracteur*)

INSTALLATION DE PTO

La prise de force de l'arbre de transmission attache entre le tracteur et la boîte de vitesse de la machine pour transférer la puissance requise pour courir et opérer la machine- Il est important d'obtenir la longueur d'arbre correct pour éviter 'bottoming out' quand lever ou abaisser la machine.

Les étapes de mesurer et couper l'arbre sont:

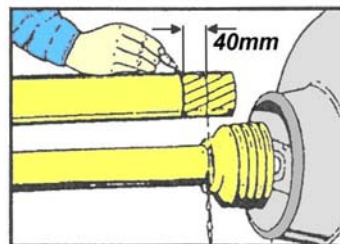
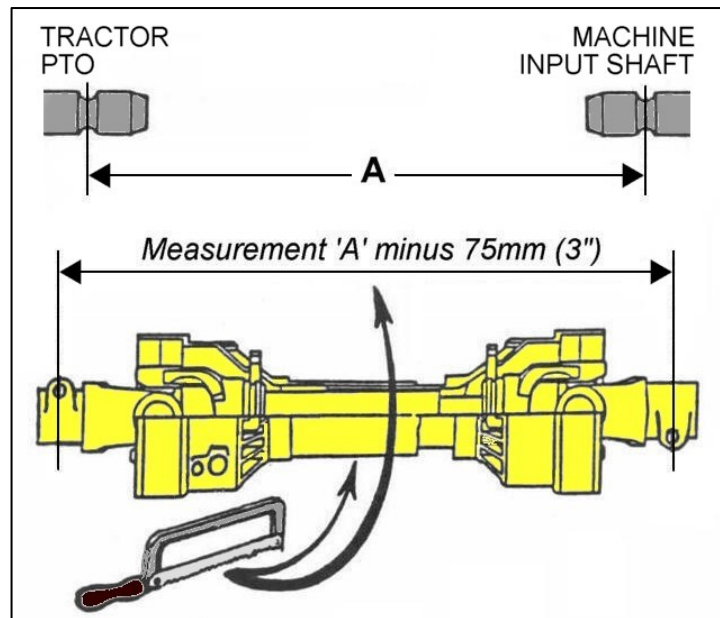
Mesurer l'arbre de prise de force

Avec la machine attaché au tracteur dans la position travaillant mesurez la distance horizontale 'A' de la prise de force du tracteur à l'arbre d'entrée de la boîte de vitesse de la machine et soustrayez 75mm (3") – ce chiffre est la longueur de l'arbre requis.

Placez l'arbre de prise de force complètement fermé sur la terre et mesurez son longueur total, si l'arbre est plus court que la longueur requis vous pouvez l'utilisez sans la besoin de le réduire- à condition qu' il permette un recouvrement minimu m 150mm (6") après Montage. Si l'arbre est plus long soustrayez la longueur d'arbre requis et un 75mm (3") additionnel – le chiffre est la longueur excès que vous avez qu' enlever de chaque moitié de l'arbre.

Couper l'arbre de prise de force

Séparez les deux moitiés, utilisez la dimension obtenu au dessus et réduisez la protection plastique et les tuyaux profilés inférieur en acier de chaque arbre par la même quantité. De-burr tuyaux coupés avec une lime pour enlever les tranchants et nettoyer pour enlever swarf avant le graissage, assemblage et le montage d'axe.



NOTA: Pour l'usage avec tracteurs différent l'arbre devrait être mesuré encore pour vérifier l'adéquation- il faut qu'il y a un chevauchement d'arbre de 150mm (6").

Entretien

Pour améliorer la vie de votre prise de force il faut que la vérifier, la nettoyer et la lubrifier- lisez les pages sur l'entretien de PTO pour plus d'information.

LE MONTAGE DES UNITES DE CONTROLES

Le montage de contrôles d'opérateur dans la cabine du tracteur dépend au modèle ou spécification de la machine. L'information dessous montre les méthodes varies pour les types de contrôles différents disponibles.

NOTA: les unités de contrôles électriques fonctionnent dans la gamme de 12v-16v DC et ils requissent une puissance minimum de 12v DC.

Commandes Câble

L'unité de commande est boulonnée à un support, ce support peut être boulonné au revêtement d'aile ou de cabine de boue dans un endroit commode s'assurant qu'aucune pièce de charpente de la barre de cabine ou de roulement n'est pas forcée.

En décidant la position finale de la boîte de commande rappelez-vous de ne pas excéder la courbure acceptable minimum- rayons de 200mm (8") pour les câbles.

Assurez que pendant le montage que la pièce structurel de la cabine ou arceau de sécurité n'est pas abimé ou percé.

Le levier de commande pour la soupape de commande actionnée par câble de rotor est monté d'une mode semblable adoptent les mêmes précautions concernant le forage et les courses de câble.

Pour les machines électriques avec la soupape de commande actionnée par câble de rotor le levier sera fourni comme une unité 'autonome' avec sa propre support individuel- vous devriez le monter d'une mode semblable adoptent les mêmes précautions concernant le forage et les courses de câble

Commandes Electrique

Dépendant au type de contrôle, ils sont fournis avec un support ou pilier auquel l'unité de commande est boulonnée au revêtement d'aile ou de cabine de boue dans un endroit commode s'assurant qu'aucune pièce de charpente de la barre de cabine ou de roulement n'est pas forcée. Assurez que pendant le montage que la pièce structurel de la cabine ou arceau de sécurité n'est pas abimé ou percé

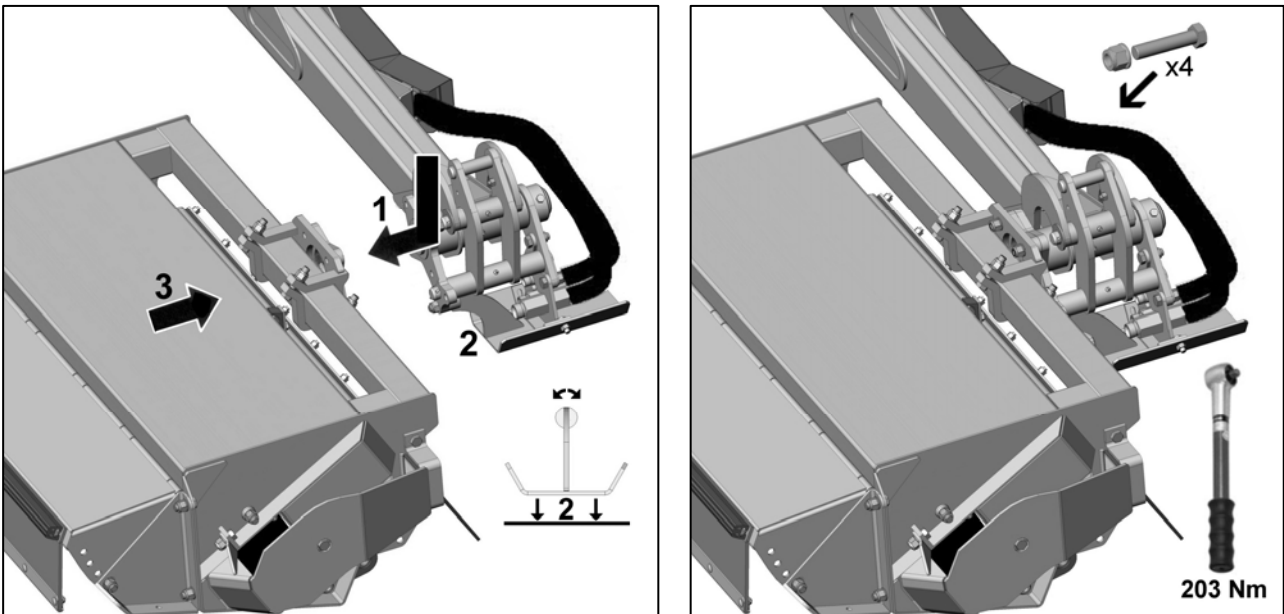
Le câble d'approvisionnement devrait être relié à la batterie de tracteurs. Evitez d'employer des raccords de type d'allumer de cigarette comme ceux-ci peuvent s'avérer sporadiques et incertain pour des applications de commande. La commande est en 12 volt DC actionnés; le fil brun est positif (+) et le fil bleu est négatif (-).

MONTAGE DE LA TETE DE BROYAGE

Pour faciliter l'attelage d'une tête de broyage et pour les raisons de sécurité cette procédure doit être effectuée sur un terrain dur et de niveau. Avec le tracteur garé à côté de la tête de broyage opérez les contrôles de la machine pour positionner le support pivotant de mécanisme angulaire de la tête de la machine à l'arrière de la tête de broyage avec la base du plateau tuyau (ou support jonction) parallèle avec la terre. Manœuvrez la tête de broyage à l'arrière sur son rouleau jusqu'au le support d'attelage de la tête est à côté du support pivot de la machine. Montez les 4 boulons de fixation à travers des supports de la côté du bras – si les trous ne sont pas mis-aligné, opérez le vérin d'orientation jusqu'au les trous correspondent.

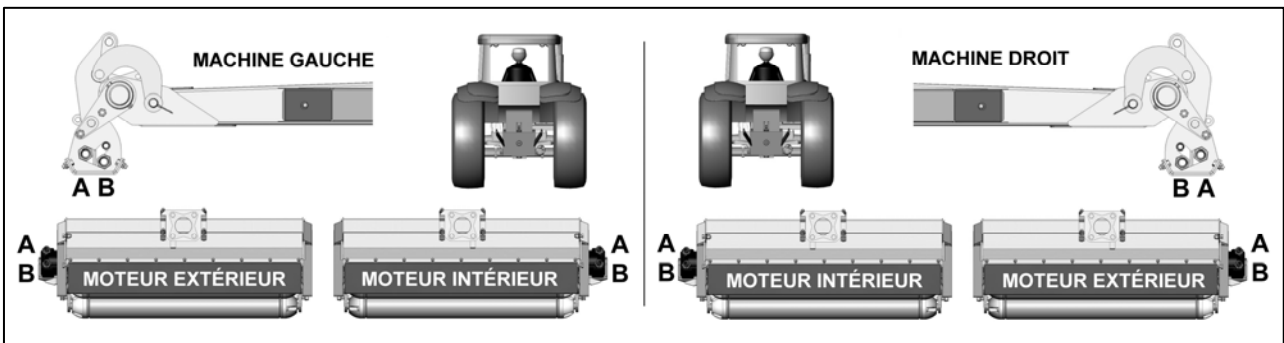
AVERTISSEMENT: Assurez que les personnes restent d'une proximité sur quand vous opérez la fonction angulaire.

Avec les boulons de fixation en place à travers des supports montez les écrous freins et resserrez jusqu'au les supports sont dans l'alignement, puis les serrez d'un réglage couple 203Nm (150ft.lbs).



Attelage des tuyaux de fléaux

La tête de broyage est attaché à la machine, connectez maintenant les tuyaux hydrauliques – *regardez les images ci-dessous*. Orifice supérieur 'A' sur le moteur raccord au support jonction point 'A' sur le bras et l'orifice inférieur 'B' sur le moteur raccord au



support jonction point 'B' du bras.

Note: Si tôle de protection des flexibles est déjà montée sur le bras, vous avez que l'enlever pour permettre les flexibles d'être raccordé au support jonction assurez que le plateau tuyaux est remplacé après les tuyaux ont été raccordé.



**ATTENTION: Lubrifiez les nouvelles machines avant utilisation.
Vérifiez toutes les huiles - ajoutez s'il y a lieu.**

Ti Modèles Seulement

Assurez-vous que la soupape de commande de rotor est en position d' "ARRÊT", mettez en marche le tracteur, engagez PTO permettant à l'huile de circuler par le filtre de canalisation de retour pendant environ 5 minutes sans opération du levier de commande d'armhead.

Actionnez les leviers d'armhead par leur gamme complète en s'assurant que tous les mouvements fonctionnent correctement.

Placez le flailhead à une attitude sûre et déplacez la commande de rotor dans la position de "DÉBUT". Après fluctuation initiale le rotor devrait arranger à une vitesse régulière. Augmentez la vitesse de PTO à approximativement 360 t/mn. et courez pour des cinq minutes plus encore avant de désengager et arrêter le tracteur.

Vérifiez le tuyau court et observe qu'ils sont exempts du pincement, de chaffing, de tendre ou des replis. Revérifiez le niveau d'huile dans réservoir et refaites le plein selon les besoins.

Si Modèles Seulement

Assurez le levier de PTO est en position neutre, et isole la tringlerie hydraulique de tracteur. Commencez le tracteur et l'approvisionnement externe choisi de service. Permettez au tracteur de courir pendant plusieurs minutes avant d'essayer d'actionner n'importe lequel de ces leviers de commande de machine.

Sur le mouvement fonctionnant les leviers par leur gamme complète s'assurant que tous les mouvements fonctionnent correctement.

Vérifiez le niveau d'huile à axe arrière de tracteur et refaites le plein au besoin.

Placez la tête de fléau à une attitude sûre et apportez les révolutions de moteur de tracteur à 1000 t/mn. Engagez PTO et permettez au rotor de courir pendant plusieurs minutes. Ne laissez pas la cabine de tracteur ou ne laissez pas n'importe qui approcher la tête de fléau actuellement.

ATTENTION

Ne laissez pas la pompe continuer de travailler si le rotor ne tourne pas. La surchauffe et les dommages sérieux à la pompe peuvent être causés dans temps très peu de.

Après avoir couru vers le haut de la vitesse de l'augmentation PTO de machine à approximativement 360 t/mn et à course pour que des cinq minutes plus encore permettent à l'huile de circuler par la canalisation de retour filtrez avant de désengager le PTO et arrêter le tracteur.

Vérifiez le tuyau court et observe qu'ils sont exempts du pincement, de la friction, de la tension ou des replis. Revérifiez le niveau d'huile dans le réservoir et refaites le plein selon les besoins.

NOUVELLES MACHINES: PREPARATION

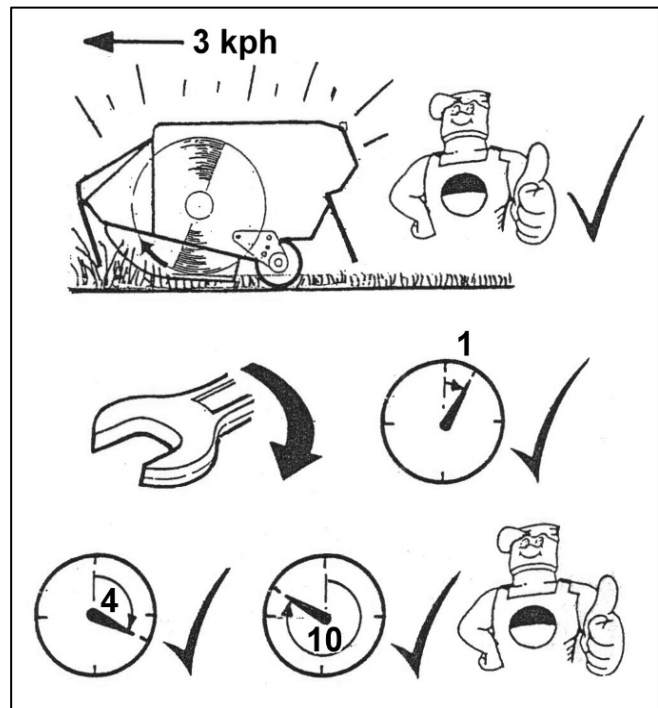
IMPORTANT : LISEZ LE LIVRE PREMIER

Pratiquez actionner la machine dans un espace ouvert **sans fonctionnement de rotor** jusqu'à ce que vous soyez entièrement au courant de toutes commandes et du fonctionnement de la machine.

ATTENTION: Le soin doit être pris en travaillant avec la tête de fléau fermez-vous dedans comme il peut entrer en contact avec le tracteur.

Courir dans une nouvelle machine

Pour les premiers jours de travailler-il est recommandé que la vitesse vers l'avant de tracteur est limitée au maximum de 3Km/heure. Ceci permettra à des composants de machine 'd'enfoncer dans' et de permettre à l'opérateur de devenir au courant des commandes et de leur réponse dans des conditions de travail tout en fonctionnant relativement à un à basse vitesse. Si possible, choisissez les premiers jours travaillent qui fourniront une majorité de lumière au découpage moyen en seulement travail résistant occasionnel - *pendant ce contrôle de période que les écrous et les boulons sont serrés ensuite : une heure, quatre heures et encore à la fin du jour.*



Précautions de découpage

Inspectez la zone de travail, enlevez tous les matériaux dangereux et notez n'importe quels objets immeubles - *ce peut également être une précaution sage pour indiquer ces risques avec un marqueur évident que peut être facilement vu de la position d'opération de tracteurs.*

Si le type de travail étant des marques entreprises cette précaution importante impraticable, toujours maintiennent un degré élevé de vigilance et d'observation et limitent la marche avant de tracteurs à une vitesse qui accordera à l'opérateur l'heure suffisante d'arrêter le tracteur avant que le contact soit fait avec le risque.

Méthodes de travail générales

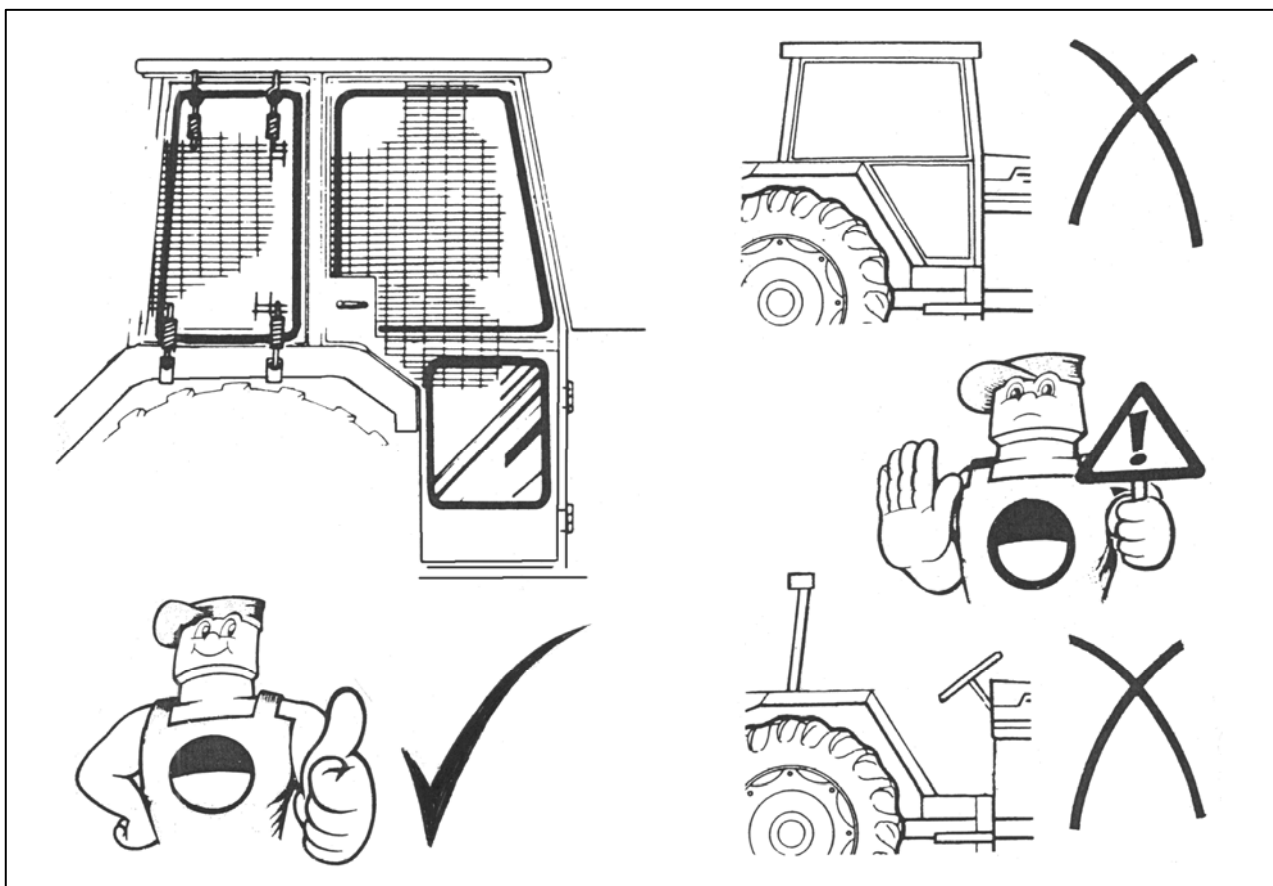
Il est de la responsabilité de l'opérateur de développer des méthodes de travail sûres;

Toujours:

- Rendez-vous compte des risques à proximité.
- Assurez toutes les gardes sont en position et en bon état.
- Désengagez le PTO avant d'arrêter le moteur.
- Attendez jusqu'à ce que le fléau ait arrêté courir avant de partir du siège de tracteur.
- Désengagez le PTO, arrêtez le moteur et empochez la clef avant de faire tous les ajustements.
- Vérifiez fréquemment que tous les écrous et boulons sont serrés.
- Gardez les spectateurs à une distance sûre.

OPÉRATION

Garde de sûreté



Gardes de machine

Avant que chaque période de travail, vérifient que toutes gardes appropriées de tracteur et de machine sont en place et dans la bonne condition de travail.

Les petites fentes et les abrasions sur les bords inférieurs des ailerons en caoutchouc de tête de fléau sont permises, mais si un ou plusieurs de ces coupes ou les fentes deviennent de cinquante pour cent ou plus de la taille d'aileron qu'elles devraient sont remplacées immédiatement car elles seront devenues inefficaces pour la retenue de débris.

Sûreté d'opérateur

Lors du fonctionnement toutes fenêtres de tracteur devraient être maintenues fermement fermées excepté la fenêtre arrière qui peut être ouverte seulement dans la mesure où est suffisant pour permettre l'entrée des câbles électriques ou le fonctionnement pour la machine dans la cabine.

Si le tracteur n'est pas équipé d'un 'tranquille' des protège-oreille de cabine doivent être portés à tout moment, manque d'observer cet avertissement peuvent avoir comme conséquence des dommages permanents à l'audition.

Bien que dans des circonstances normales par machine fonctionnant ou pièces en rotation devrait ne jamais être approchée c'est une précaution sage additionnelle pour éviter de porter lâchement ou s'agitant vêt particulièrement des écharpes et des cravates tandis que de la proximité étroite à une machine.

L'opérateur devrait continuellement se garder et d'autres de la satisfaction qui peut résulter de la connaissance. N'essayez jamais de prendre 'les raccourcis', de suivre toujours les procédures correctes diligemment et de respecter les restrictions imposées par des considérations de sûreté.

RAPPELEZ-VOUS : il y a seulement une bonne manière - la manière sûre!

COMMANDES CABLES

Les machines avec contrôles câbles sont fournies avec une unité de contrôle au dessous – la version particulière dépend de la spécification et les caractéristiques de la machine. La grande différence entre les variations est le numéro de leviers de contrôle de la tête de broyage. Il y a des versions qui ont le levier de contrôle rotor à côté de leviers de contrôle de la tête de broyage (regardez l'image à cote gauche) et d'autres qui sont fournis avec le levier de contrôle rotor comme une unité individuelle avec son propre support. Les leviers de contrôle de la tête de broyage manœuvrent en avant et en arrière chaque levier commande une fonction spécifique du bras sauf le levier d'auto retour qui ne marche que dans une direction en arrière (de la position 'arrêt' de la position 'marche'). Si une machine a la flottaison levée en option, l'opération de cette caractéristique sera d'une levier additionnel installé dans la cabine.

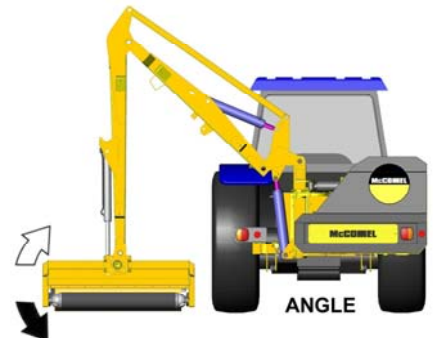
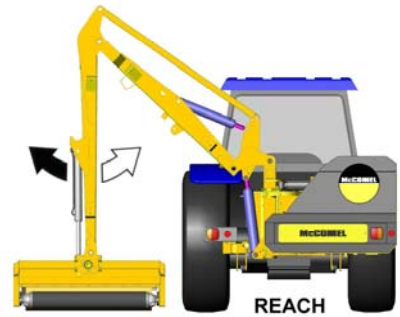
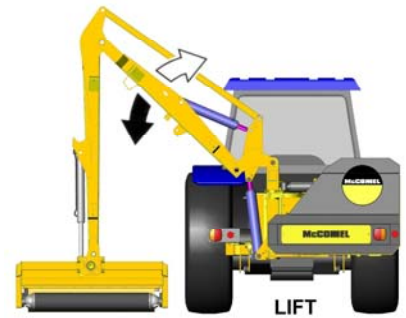


LOCATION & FUNCTION OF CONTROLS

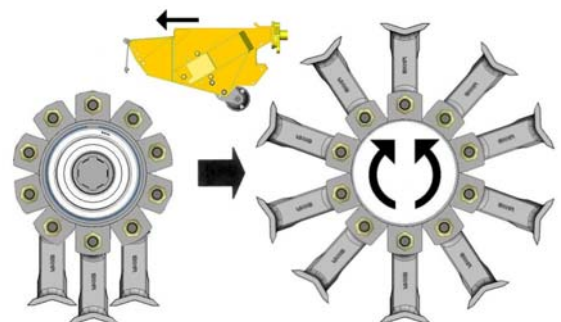
1. Levée du bras
2. Portée du bras
3. Angle de la tête / Flottaison Angle
4. Contrôle rotor

NOTE: les illustrations sur les pages suivants montrent les méthodes d'opérer tous les fonctions possibles- dépendent des spécifications individuelles de votre machine, quelques caractéristiques Ne seront pas sur votre machine particulière et ne s'appliqueront pas.

OPERATION DU BRAS



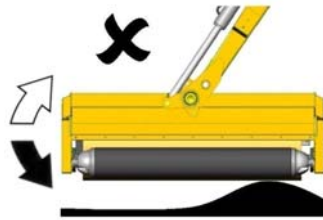
Contrôle Rotor



Référez-vous à l'unité de commande spécifique de rotor de câble pour des informations supplémentaires sur l'opération de rotor



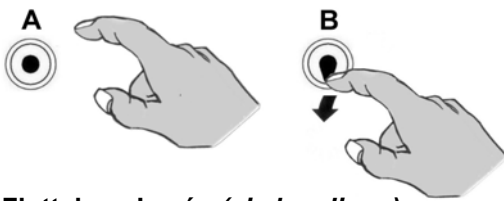
KIT FLOTTAISON ANGULAIRE -
Poussez le levier d'angle entièrement vers l'avant dans la position de détente.



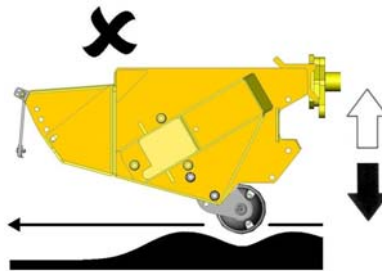
A) Angle Float OUTRE DE



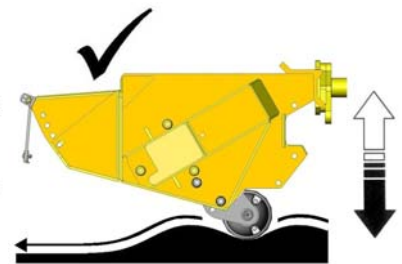
B) Angle Float SUR



Flottaison Levée (si s'applique)



A) Lift Float OUTRE DE



B) Lift Float SUR

COMMANDES; CONTROLE ROTOR CABLE

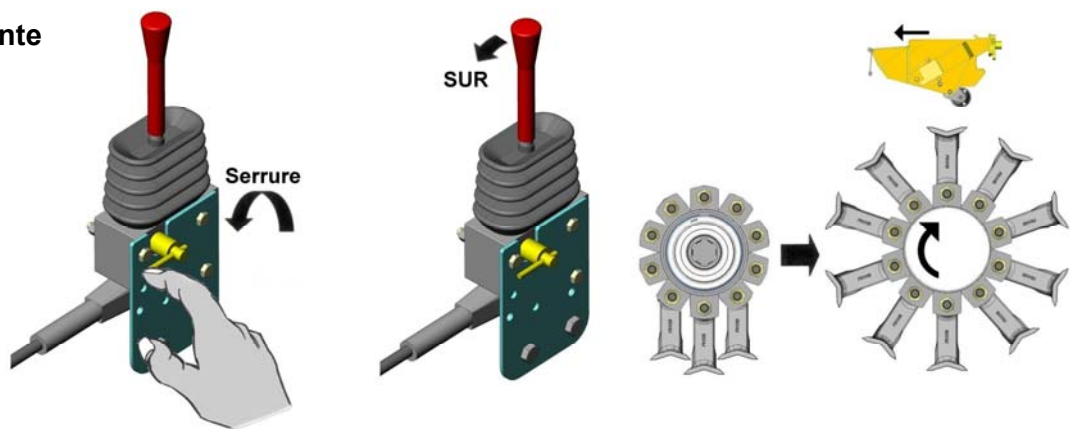
Pour les machines avec contrôle rotor câble, vous utilisez le levier ci dessous pour opérer le rotor. De la position vers le haut 'arrêt' à la position en avant change le rotor pour une coupe descendante. Pour une coupe montante change le levier en arrière.

Le levier petit pivot locking qui est monté a la cote de l'assemblage contrôle tourne 180° et mis le rotor en place dans un direction coupe specifique- c'est une caracteristique de securite pour eviter les changes de la direction rotor sans arreter le rotor d'abord.

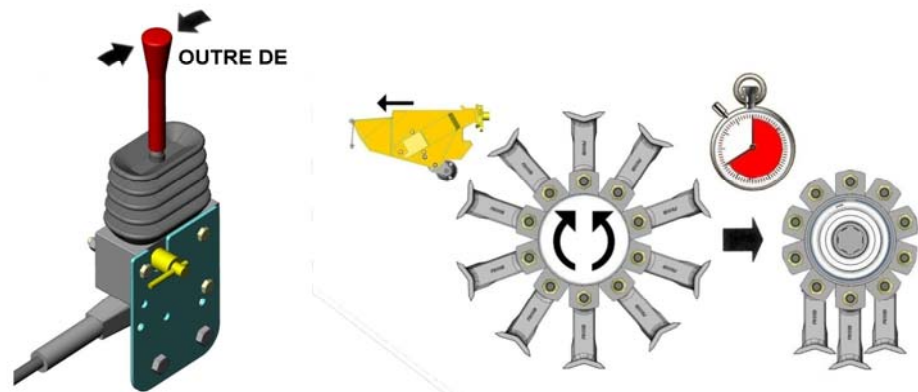
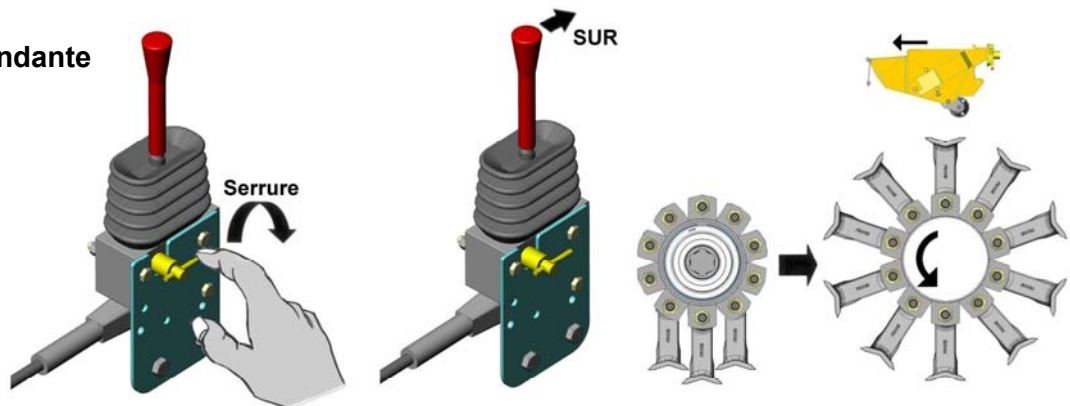
Puissez le levier rotor vers le haut dans la position 'd'arret' pour changer la direction coupe du rotor. Quand le rotor a arreté complètement vous pouvez tourner l'axe de verouillage de pivot à la position contraire permettant le levier de contrôle d'opérer la direction coupe opposé.

Pour les modèles électrique et quelque d'autres le levier de contrôle rotor sera fournis comme une unité individuelle avec sa propre support. Pour des autres machines câbles sera assemblé d'une partie du contrôle principale.

Coupe Montante



Coupe Descendante



NOTA: Assurez que le rotor a arrêté complètement avant de changer la direction. - Quand on arrête le rotor, on peut remarquer qu'il continue de tourner en roue libre pendant une période considérable ; dans certains cas, cela peut aller jusqu'à 40 secondes.

COMMANDES ELECTRIQUE

Les machines avec les commandes électriques sont fournies avec une des systèmes de commandes dans l'image au dessous.

La version dépend des spécifications de la machine; Les machines avec Contrôle Rotor Câble utilisent le système de commande à côté gauche. Les machines avec Contrôle Rotor Electrique utilisent le système de commande à côté Droite. Le système de commande pour les machines avec Contrôle Rotor Electrique a 2 interrupteurs additionnels, c'est la seule différence entre les deux systèmes.

Option: Contrôle Rotor Câble



Option: Control Rotor Electrique



LOCATION & FUNCTION OF CONTROLS

1. Leveé
2. Portée
3. Angle de tête de broyage
4. Balayage
5. Contrôle Tele/Midcut/VFR (si s'applique)

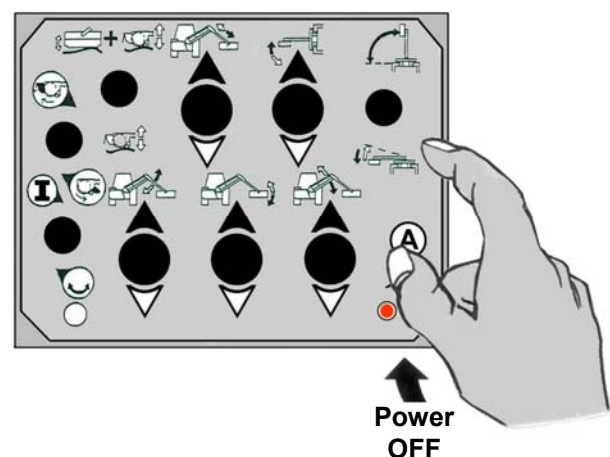
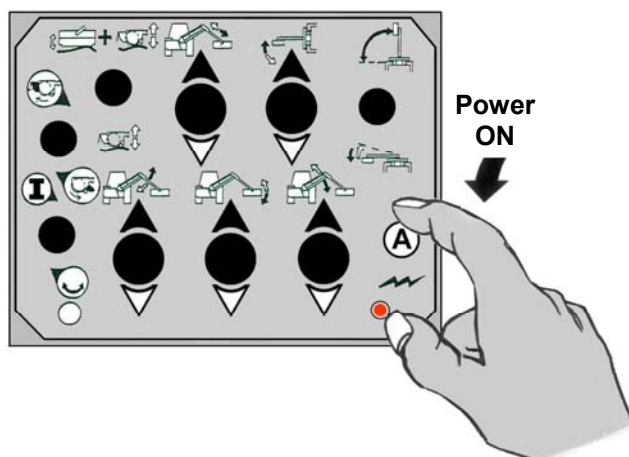
- A. Marche/arrêt
- B. Auto Retour
- C. Flottaison tête - Angle/Levée (Option)
- D. Marche/arrêt rotor (Modèles RCV Electrique)
- E. Direction Rotor (Modèles RCV Electrique)

Mettre en marche l'unité de contrôle

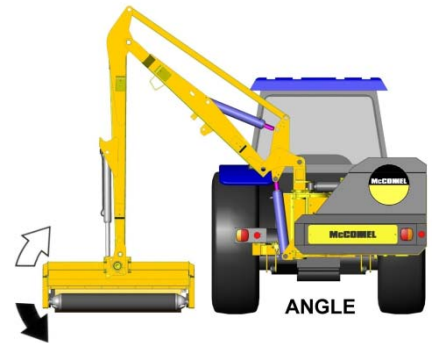
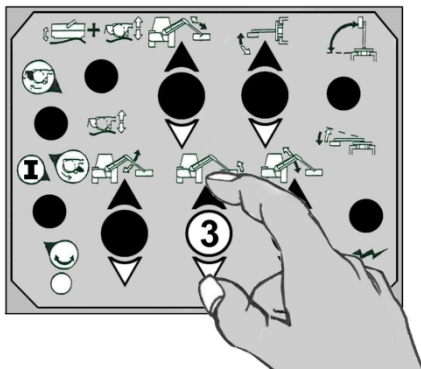
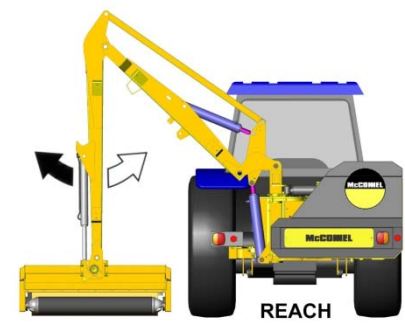
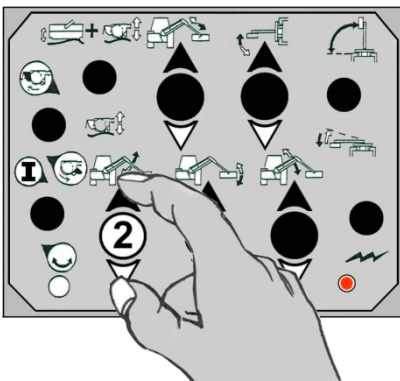
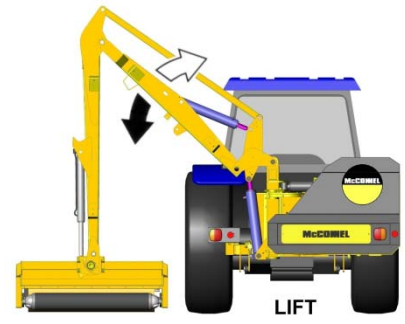
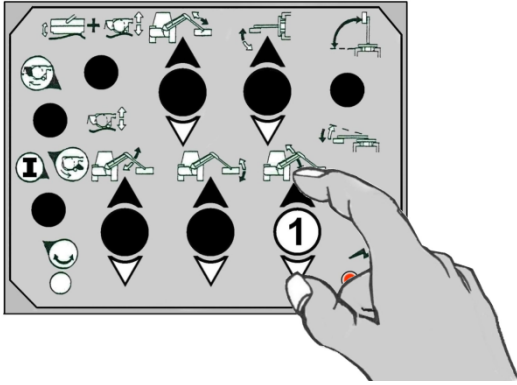
Pour mettre en marche l'unité de contrôle poussez le bouton 'A' (voir ci-dessous)

Poussez l'interrupteur en bas pour mettre en marche (lumière LED Marche)

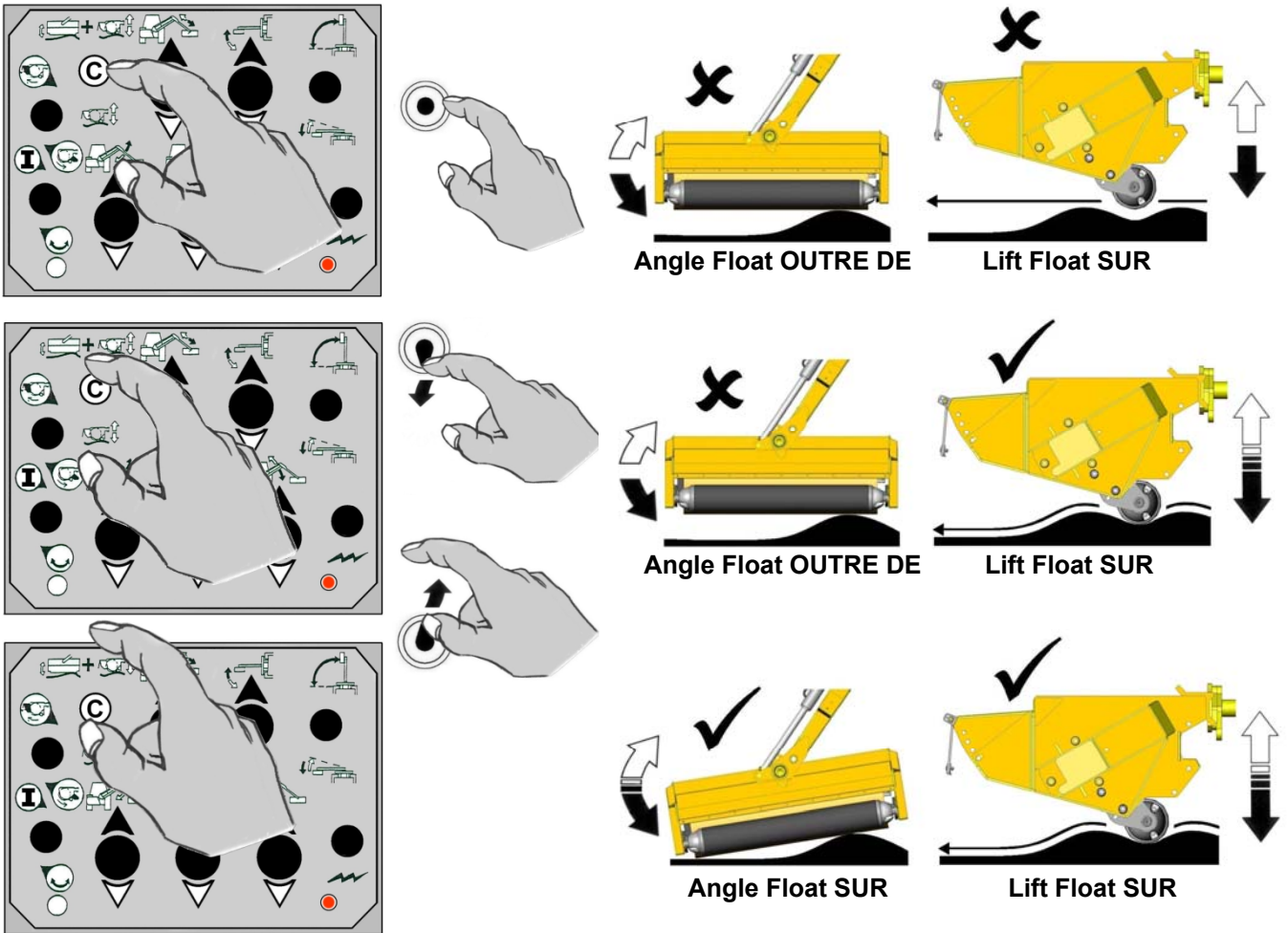
Poussez l'interrupteur en haut pour arrêter (lumière LED Arrêt)



FONCTIONNEMENT DU BRAS



OPERATION FLOTTAISON TETE (Kit flottaison angulaire standard / Kit Flottaison optional)

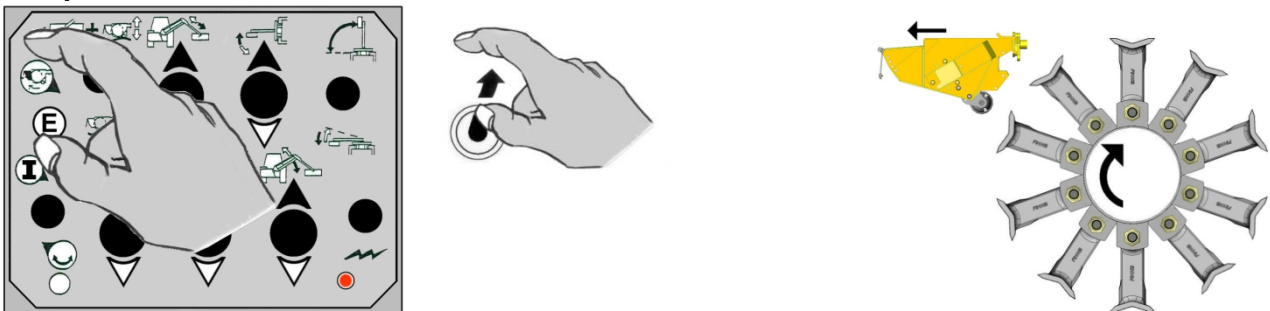


OPERATION ROTOR – Pour les modèles avec Contrôle Rotor Electrique seulement

NOTA: Si vous avez les modèles avec Contrôle Rotor Electrique lisez les pages suivants. Pour les machines avec Contrôle Rotor Câble lisez les pages correspondant.

Sélectionner la direction rotor

Coupe Montée



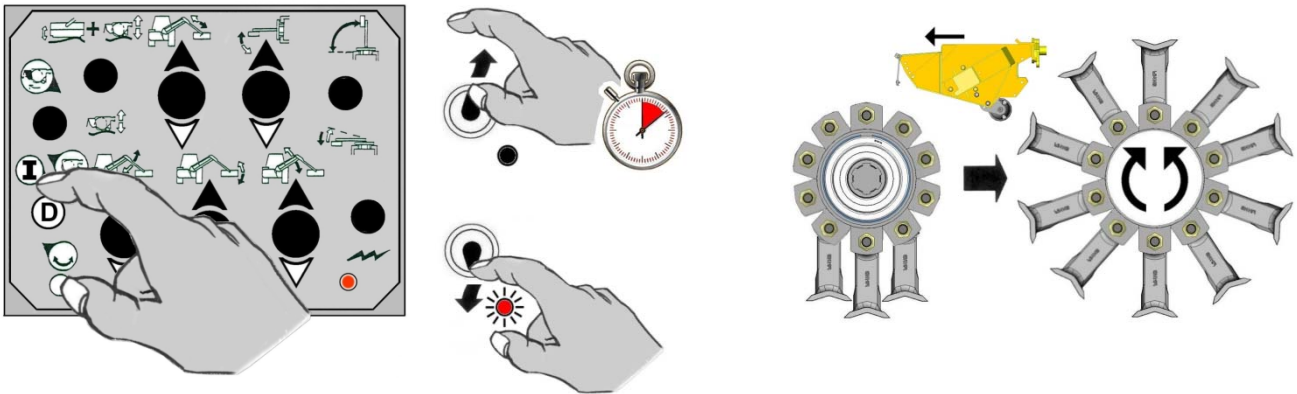
Coupe Descendent



Mettre en marche le rotor

Pour les raisons de sécurité et de prévenir mettre en marche accidentel du rotor, vous ne pouvez pas activer le bouton 'marche rotor' dans une opération singulier ou sans sélectionner premièrement la direction de coupe. L'étape pour mettre en marche le rotor est: Sélectionnez la direction coupe requis- L'interrupteur marche/arrêt du rotor (D) devrait être allumé vers le haut maintenez en place pour un minimum de 8 secondes avant de le poussez complètement vers le bas dans la position 'marche' ou l'interrupteur reste jusqu'au il est éteint. Quand l'interrupteur est dans la position vers le bas le LED rouge au dessous de l'interrupteur s'allume pour montrer que le rotor est mis en marche si LED ne s'allume pas l'interrupteur n'était pas maintenu dans la position ver le haut pour un temps suffis et le rotor ne aura commencé pas, répétez l'étape encore et maintenez l'interrupteur vers le haut pour un période plus longue.

Rotor Start



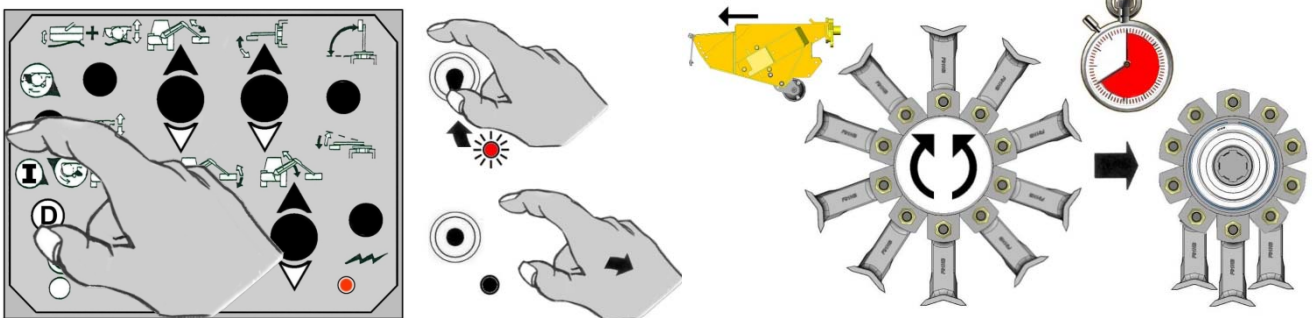
Arrêt du rotor

Poussez bouton (D) qui mettre en marche /arrêt le rotor ou poussez bouton (E) qui change la direction du rotor à la position centrale (d'arrêt). La LED rouge s'éteint pour montrer que le rotor a arrêté.

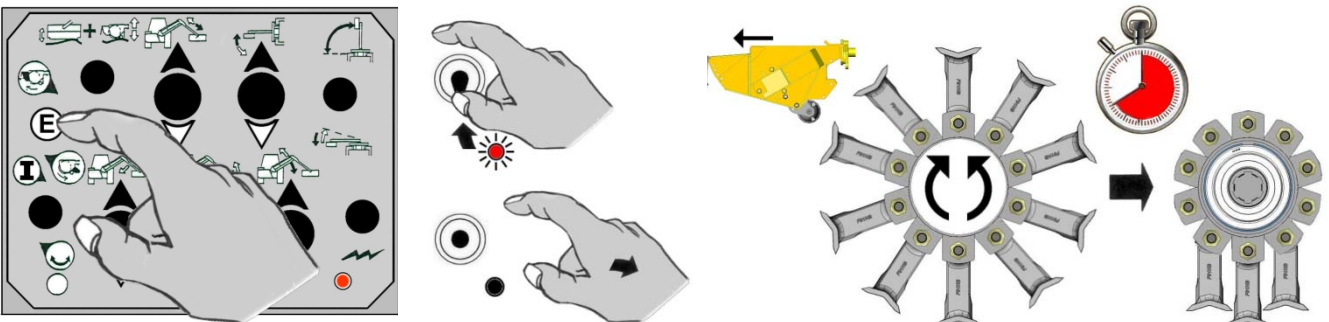


L'extinction des LED n'indique pas que le rotor ait cessé de tourner, cela signifie simplement que le flux d'huile vers le rotor a été interrompu assez longtemps pour permettre de changer le sens de rotation de celui-ci. En effet, quand on arrête le rotor, on peut remarquer qu'il continue de tourner en roue libre pendant une période considérable ; dans certains cas, cela peut aller jusqu'à 40 secondes.

Arrêt du rotor

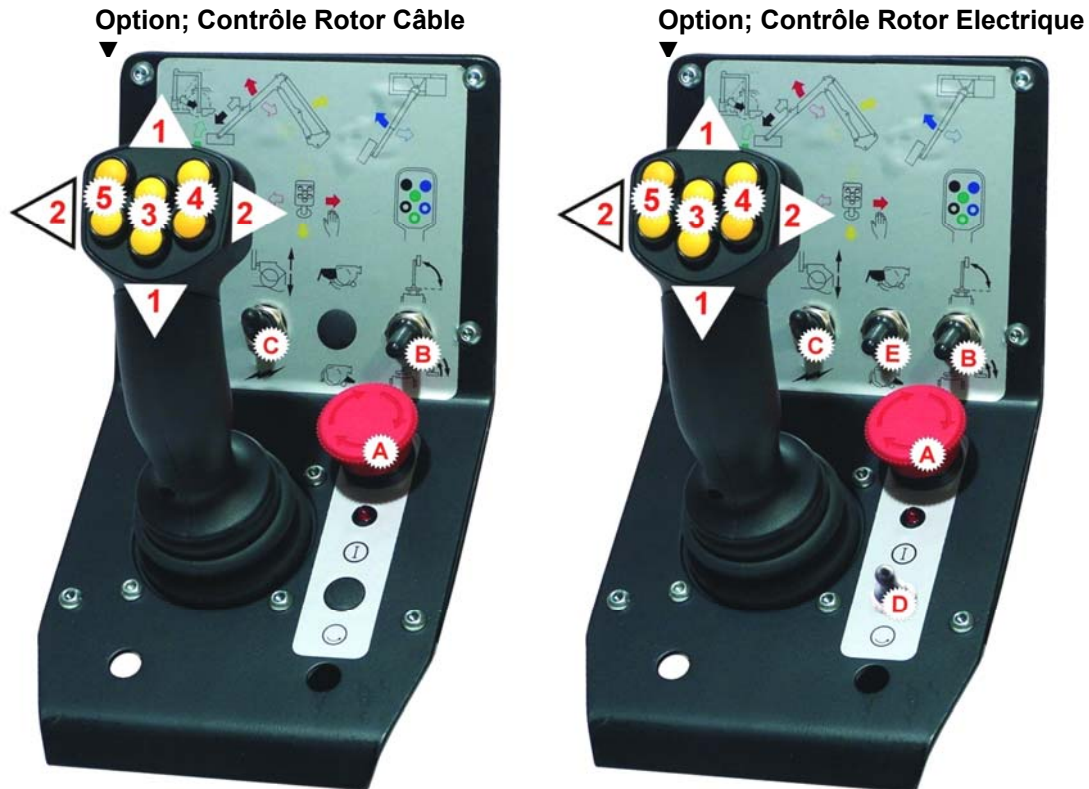


Arrêt du rotor alternatif



COMMANDE MONOLEVIER ELECTRIQUE

Les machines avec commandes mono levier électrique sont fournis avec une de systèmes de commande ci-dessous. La version dépend des spécifications de la machine. Les machines avec contrôle rotor câble utilisent le contrôle à côté gauche. Les machines avec contrôle rotor électrique utilisent le contrôle à côté droite. L'unité pour le contrôle rotor électrique a 2 interrupteurs additionnels, c'est la seule différence entre les unités.



LOCATION & FUNCTION OF CONTROLS

- | | |
|--|---|
| 1. Joystick-levee/descente/extension/rapprochement | A. Mise sous tension (arrêt d'urgence) |
| 2. Contrôle levee du bras | B. Auto Retour |
| 3. Inclinaison de tête | C. Flottaison tête - Angle/Levée (en option) |
| 4. Balayage | D. Démarrer/arrêter du rotor (électrique RCV) |
| 5. Contrôle Tele/Midcut/VFR (si s'applique) | E. Direction Rotor (électrique RCV) |

Mettre En Marche Les Contrôles

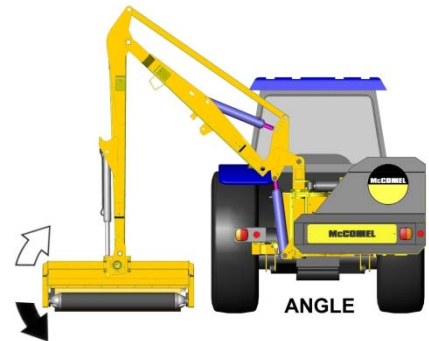
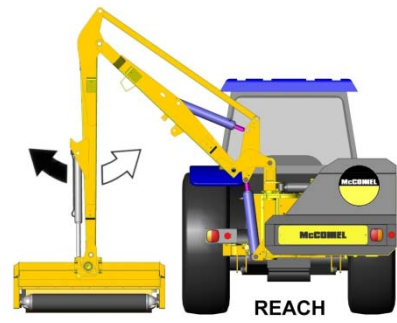
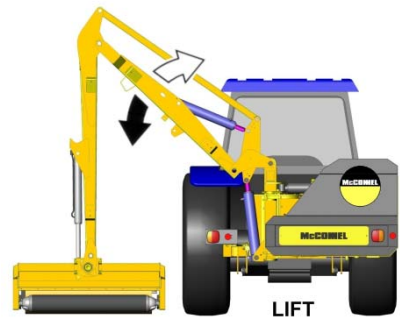
Puisez le bouton 'A' (regardez l'image ci dessous) pour mettre en marche l'unité de contrôle.

Tournez le bouton dans le sens des aiguilles d'une montre pour mettre le courant (LED s'allume)

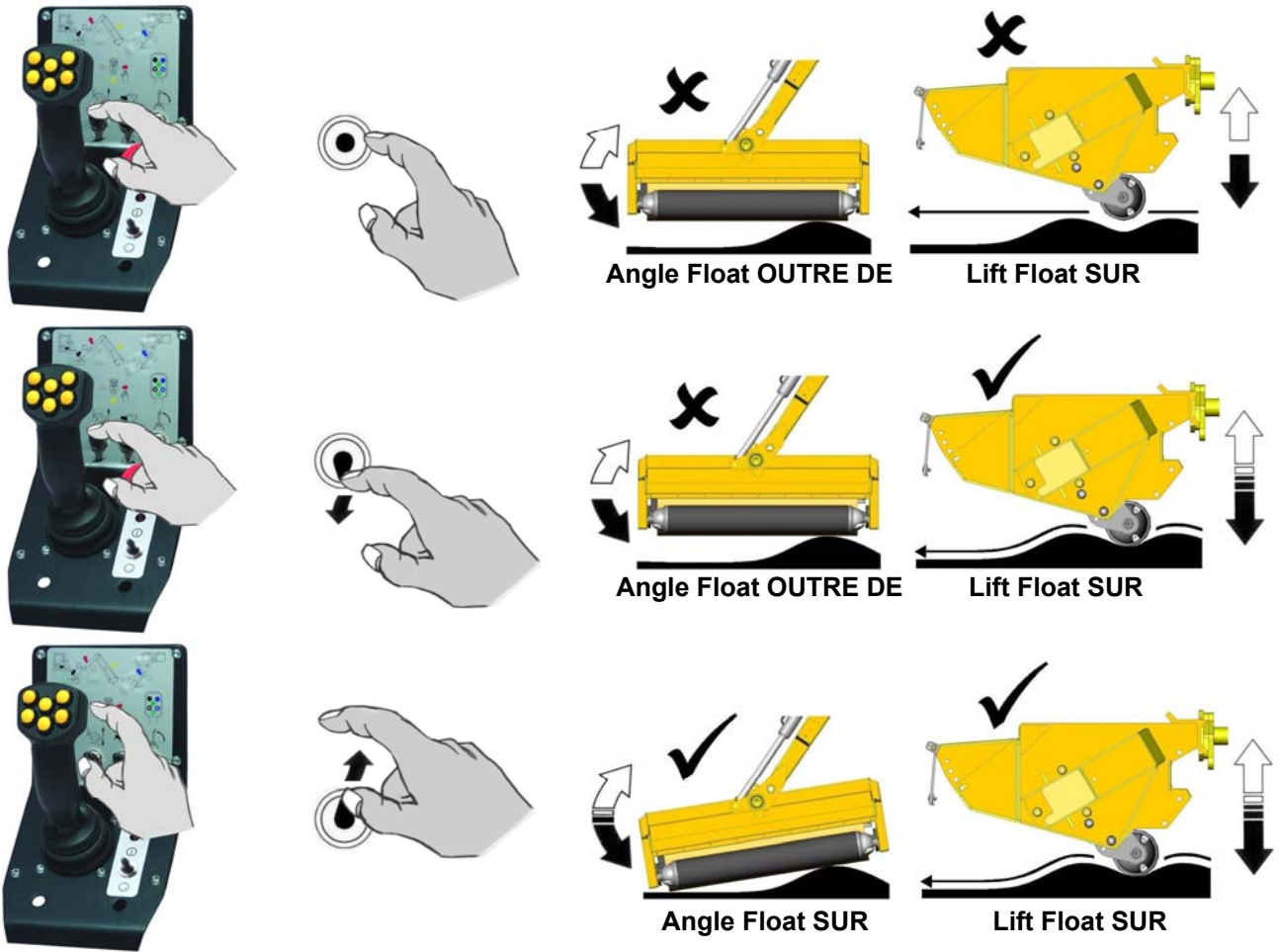
Appuyez sur le bouton à la mise hors tension ou à l'arrêt d'urgence (LED s'éteint)



OPERATION DU BRAS



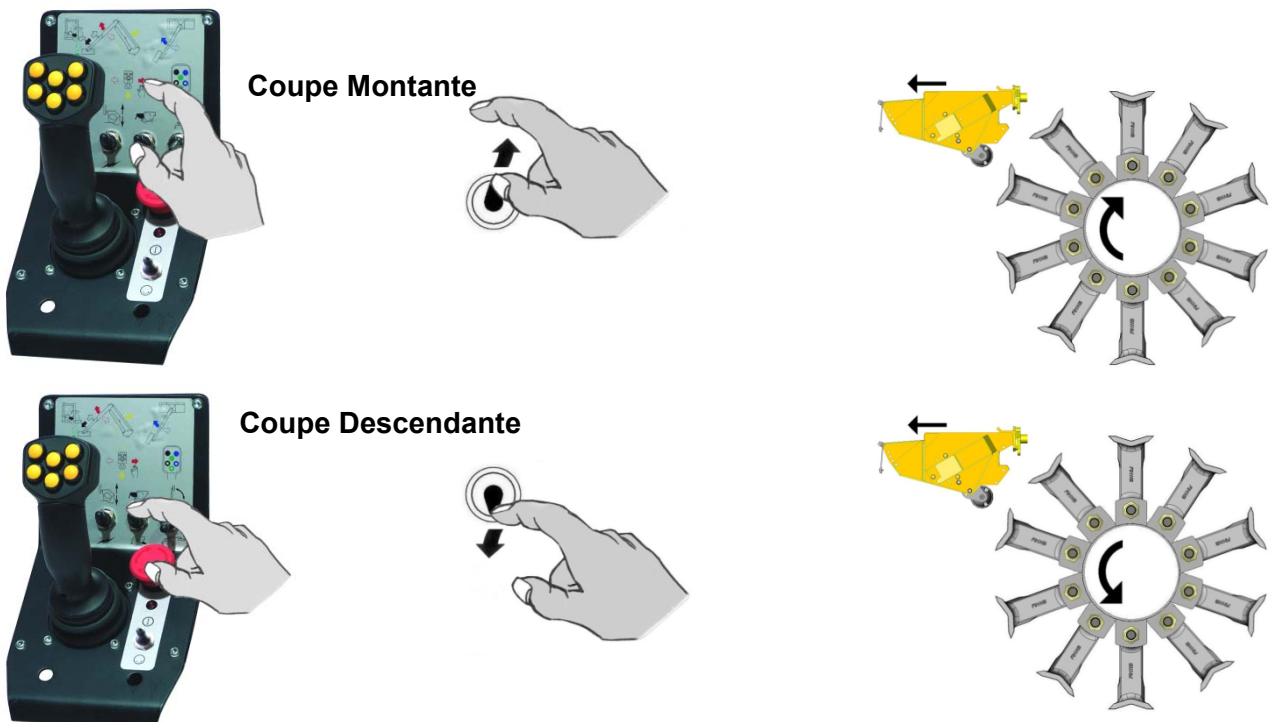
OPERATION FLOTTAISON TETE (Kit flottaison angulaire standard / kit flottaison en option)



OPERATION ROTOR – Modèles avec Contrôle Rotor Electrique seulement

NOTA: Les pages suivants en ce qui concerne les modelés avec Contrôle Rotor Électrique– Pour les modèles avec Contrôles Rotor Câble, lisez les pages sur Contrôles Rotor Câble.

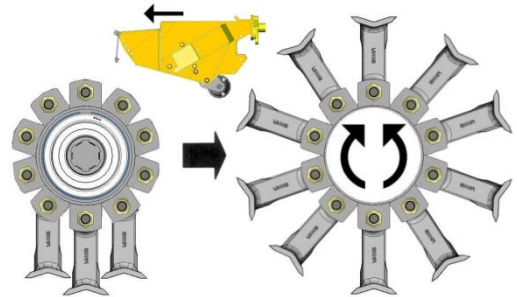
Sélectionner la direction coupe du rotor



Mettre en marche le rotor

Pour les raisons de sécurité et de prévenir mettre en marche accidentel du rotor, vous ne pouvez pas activer le bouton 'marche rotor' dans une opération singulier ou sans sélectionner premièrement la direction de coupe. L'étape pour mettre en marche le rotor est: Sélectionnez la direction coupe requis- L'interrupteur marche/arrêt du rotor (D) devrait être allumé vers le haut maintenez en place pour un minimum de 8 secondes avant de le poussez complètement vers le bas dans la position 'marche' ou l'interrupteur reste jusqu'au il est éteint. Quand l'interrupteur est dans la position vers le bas le LED rouge au dessous de l'interrupteur s'allume pour montrer que le rotor est mis en marche si LED ne s'allume pas l'interrupteur n'était pas maintenu dans la position ver le haut pour un temps suffis et le rotor ne aura commencé pas, répétez l'étape encore et maintenez l'interrupteur vers le haut pour un période plus longue.

Début de rotor

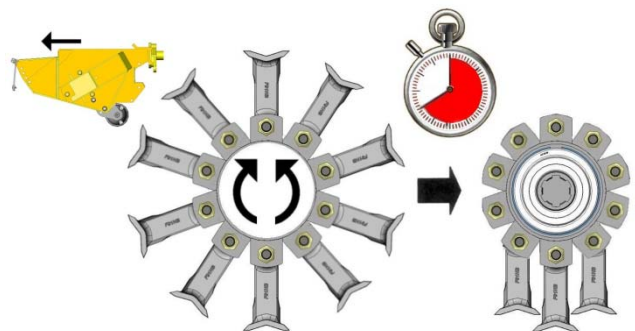


Arrêt du rotor

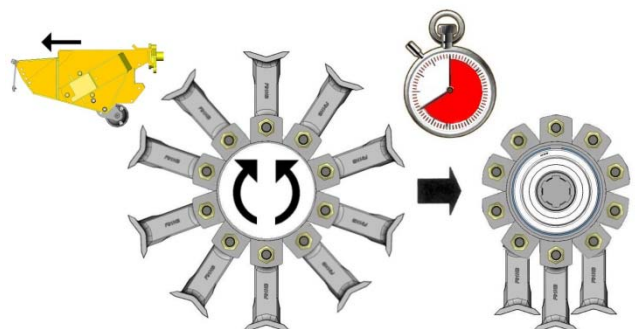
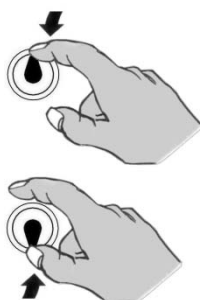
Puisez bouton (D) qui mettre en marche /arrêt le rotor ou poussez bouton (E) qui change la direction du rotor à la position centrale (d'arrêt). La LED rouge s'éteint pour montrer que le rotor a arrêté.



L'extinction des LED n'indique pas que le rotor ait cessé de tourner, cela signifie simplement que le flux d'huile vers le rotor a été interrompu assez longtemps pour permettre de changer le sens de rotation de celui-ci. En effet, quand on arrête le rotor, on peut remarquer qu'il continue de tourner en roue libre pendant une période considérable; dans certains cas, cela peut aller jusqu'à 40 secondes.

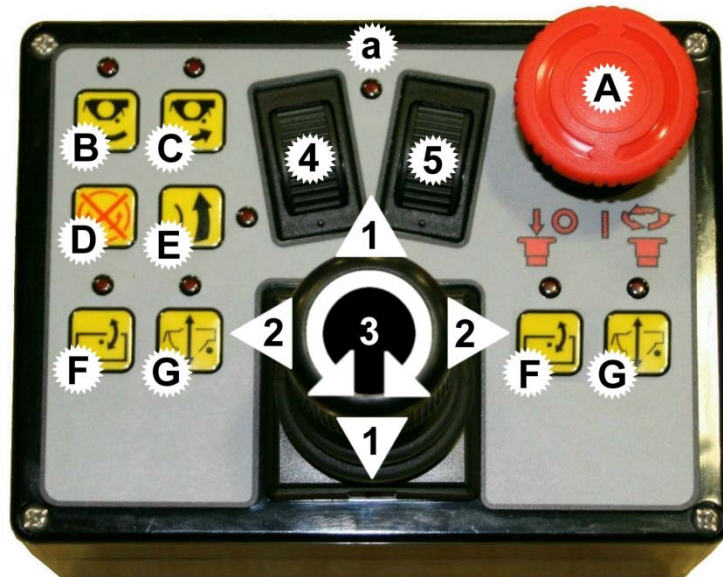


Alternative arrêt du rotor



XTC (Mk2) Contrôles a niveaux d'entrées proportionnels (Modèles 5 fonction)

Les machines XTC MK2 Contrôles Proportionnelles (modèles de service 5) seraient fournies avec l'unité de contrôle dessous. Les unités pour les machines avec contrôle rotor câble ou contrôle rotor électrique sont la même sauf que le contrôle rotor câble a les boutons de contrôle rotor B, C & D qui ne proviennent pas une fonction d'opérer le rotor parce que sera contrôlé par un levier câble individuel (lisez la page sur les contrôles rotors câbles pour plus d'information.



LOCATION & FUNCTION OF CONTROLS

- | | |
|---|-----------------------------------|
| 1. Joystick-levée/descente/extension/rapprochement/ | A. Mise sous tension |
| 2. Extension | B. Rotor (coupe montante) |
| 3. Inclinaison de tête | C. Rotor (coupe descendant) |
| 4. Balayage (Default Mode) | D. Arête Rotor |
| 5. Controle Tele*/Midcut*/VFR* (Default Mode) | E. Auto Retour |
| | F. Mise en route flottaison |
| | G. Flottaison de bras (En Option) |

* Applies to the specific model only

Lumières LED

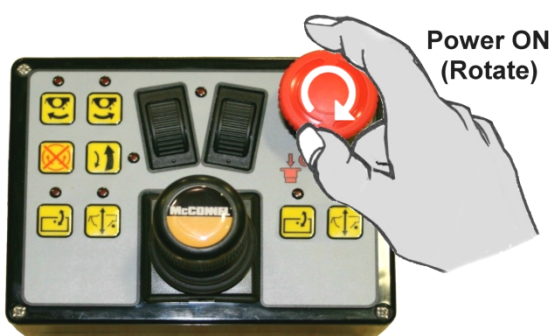
Une lumière LED à cote de chaque bouton de contrôle montre le position de chaque fonction- quand la fonction est sélectionné, la lumière LED illuminera pour confirmer que la fonction est active; quand la fonction est désélectionnez la lumière s'éteindra

Fonctionner les contrôles

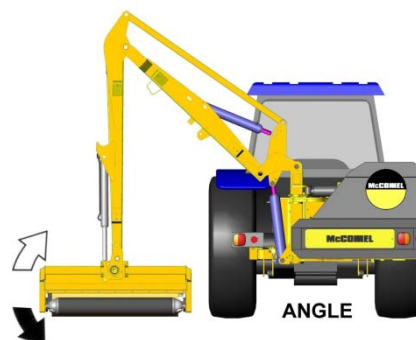
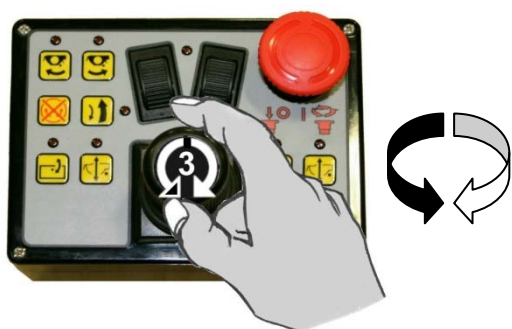
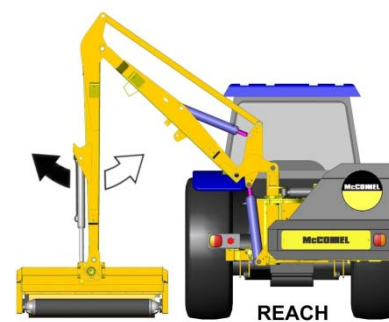
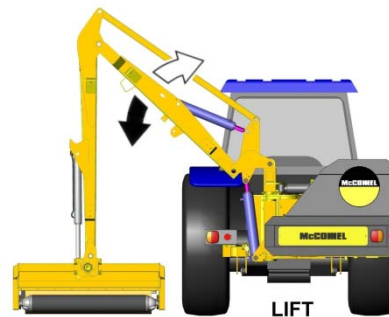
Le bouton rouge 'A' activer la puissance de la unité de contrôle.

Tournez dans le sens des aiguilles d'une montre pour **Marcher** (LED allumé)

Puisez pour **arrêter / arête d'urgence** (LED s'éteint)

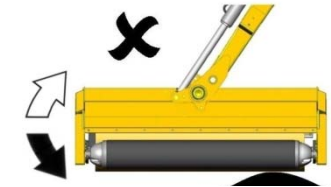


OPERATION DU BRAS

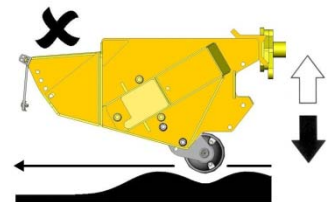
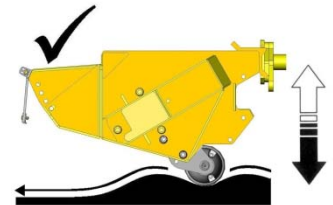


OPERATION DE LA FLOTTAISON TETE

Flottaison Angulaire de la tête (Caractéristique Standard)



Flottaison Levée (en option)



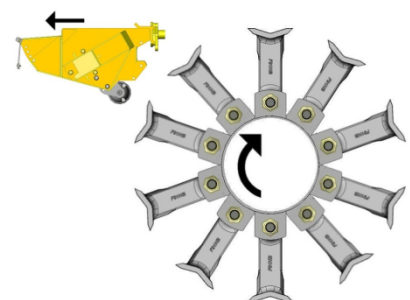
OPERATION DU ROTOR – Modèles Contrôle Rotor Electrique

NOTE: Les pages suivants concernent les machines avec contrôle rotor électrique– pour les modèles avec contrôles rotor câble lisez les pages spécifiques.

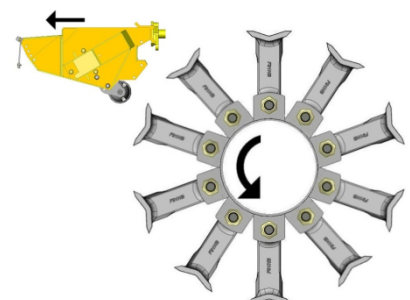
Rotor Start (Sélectionnez la Direction Coupe Rotor)

Sélectionnez 'marche rotor' pour la direction requis (LED illuminera et indiquera la direction active).

Coupe Montante

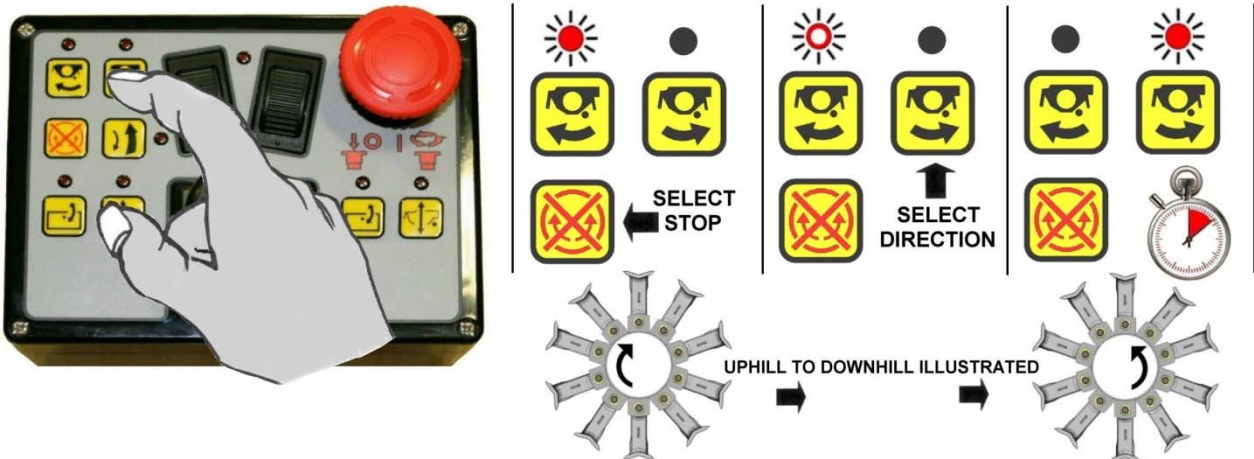


Coupe Descendante



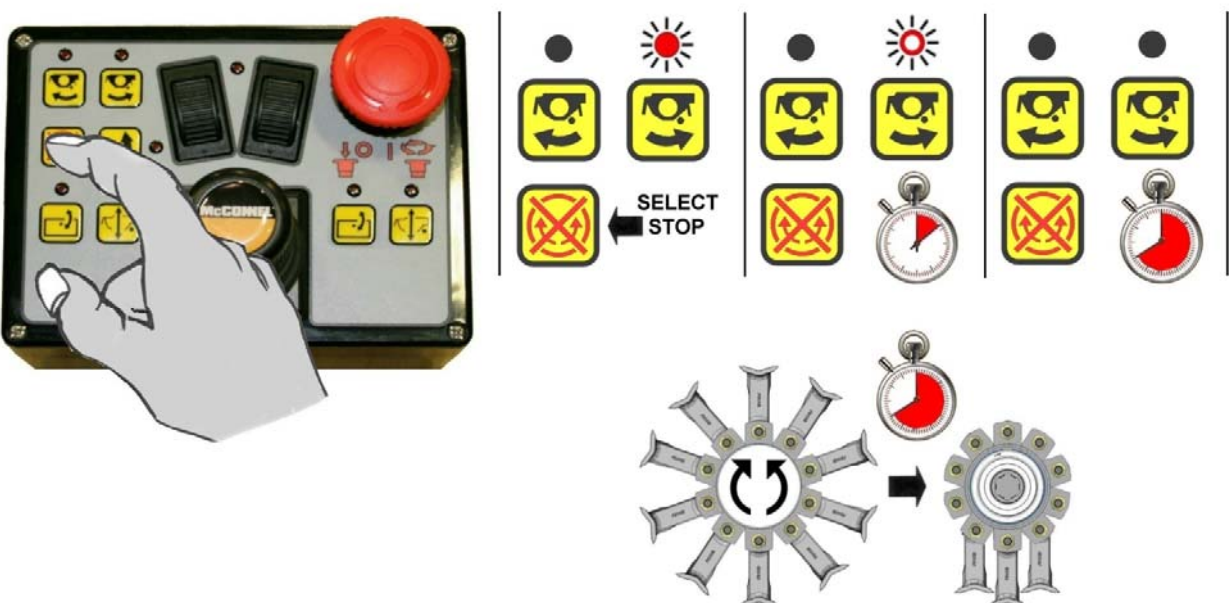
Changer la direction rotor

Quand le rotor marche, vous ne pouvez que changer la direction coupe rotor après vous sélectionnez 'arrêt rotor', quand vous avez sélectionné 'arrêt' vous pouvez utiliser le bouton direction spécifique de commander le rotor de changer à la direction requise. NOTA: Ce fonction a un délai intégré approximatif de 8 secondes – c'est une caractéristique qui protégé la machine et qui permet le rotor le temps suffis de-accélérer avant de recommencer dans la direction contraire. Le LED de la direction coupe active clignotera pendant la période ralentir, quand la direction a changé le LED pour la nouvelle direction sera illuminé.



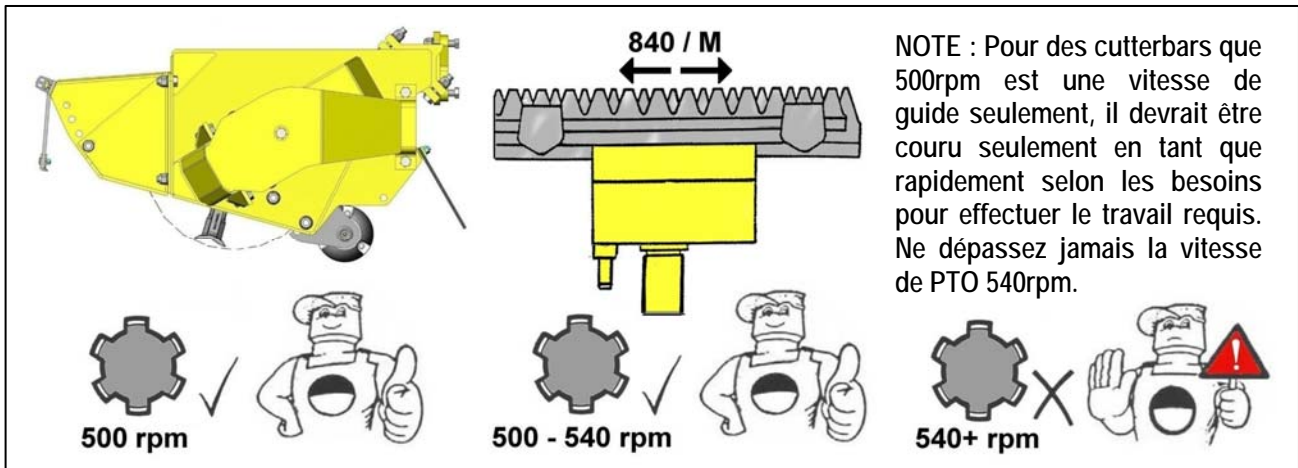
Arrêt du rotor

Puisez le bouton arrêt rotor illustré au dessous pour arrêter le rotor. Quand le rotor a été sélectionné le LED au dessus du bouton de la direction coupe active clignotera pour environ 8 seconds pour montrer que le rotor a été arrêté, après cette période de 8 second la lumière éteindra complètement. NOTA: Quand on arrête le rotor, on peut remarquer qu'il continue de tourner en roue libre pendant une période considérable avant d'arrêter complètement.



L'extinction des LED n'indique pas que le rotor ait cessé de tourner, cela signifie simplement que le flux d'huile vers le rotor a été interrompu assez longtemps pour permettre de changer le sens de rotation de celui-ci. En effet, quand on arrête le rotor, on peut remarquer qu'il continue de tourner en roue libre pendant une période considérable; dans certains cas, cela peut aller jusqu'à 40 secondes.

VITESSE DE FONCTIONNEMENT / COMMANDE S'ENGAGEANTE



Commande s'engageante

Assurez-vous que le levier de commande de rotor est en position de 'arrêt' avant d'engager la prise de force.

Permettez à l'huile de circuler pendant quelques minutes avant d'opérer les têtes de broyages.

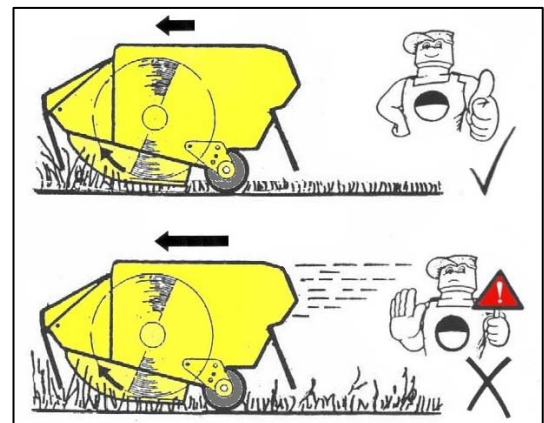
Mettez la tête de broyage dans une position travaillant près de matériel d'être couper.

Augmentez la vitesse de moteur 'haut à un à vide' et déplacez le levier de commande de rotor 'sur' choisir la rotation à requise - *après que l'initiale augmentant le rotor fonctionnera à une vitesse égale.*

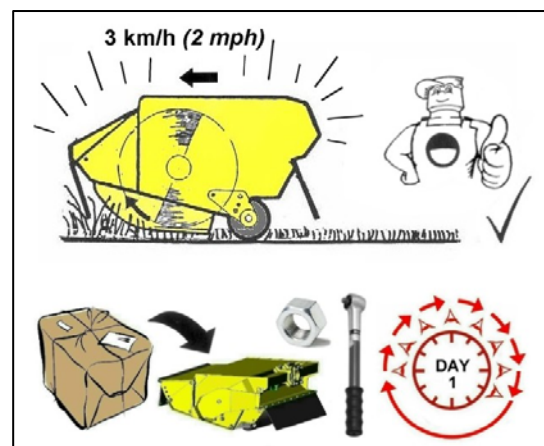
Baissez la tête de broyage et commencez votre travail.

Le tracteur expédient la vitesse

Le matériel étant coupé détermine le tracteur vitesse vers l'avant. La vitesse vers l'avant peut être comme vite en tant que cela qui permet la tête de fléau heure suffisante de couper la végétation correctement. Si la vitesse vers l'avant est trop vite sera indiquée près plus d'opération fréquente du système détaché, une chute au loin dans des revs de moteur de tracteur et pauvres finissez au travail laissant les touffes non coupées loqueteuses et découpages mal paillés.



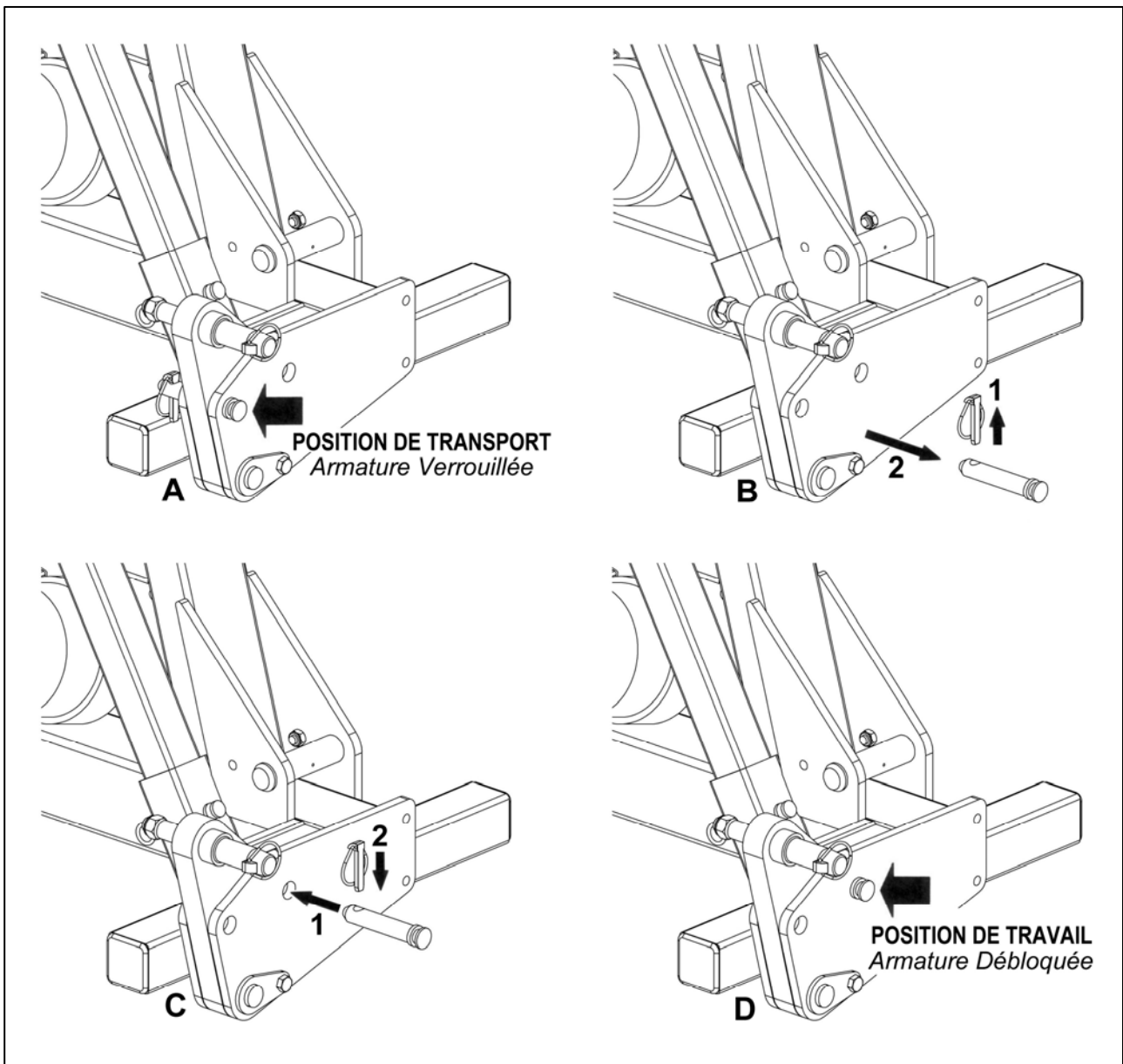
Courir dans une nouvelle machine Pour les premiers jours travaillez-l'est recommandé que la vitesse vers l'avant de tracteur est limitée au maximum de 3Km/heure. Ceci permettra à des composants de machine 'd'enfoncer dans' et de permettre à l'opérateur de devenir au courant des commandes et de leur réponse dans des conditions de travail tout en fonctionnant relativement à un à basse vitesse. Si possible, choisissez les premiers jours travaillent qui fourniront une majorité de lumière au découpage moyen en seulement travail résistant occasionnel - *pendant ce contrôle de période que les écrous et les boulons sont serrés ensuite : une heure, quatre heures et encore à la fin du jour.*



Les premières utilisations - Vérifiez que les écrous et boulons sont serrés chaque heure ▲

PROTECTION DES OBSTACLES (PA47 Mk4 Modèles)

Type Mécanique



Mode de travail; La goupille de serrure est arrimée dans le trou dernier de l'armature principale permettant la libre circulation de l'armature. Employez toujours cette position pendant le travail.

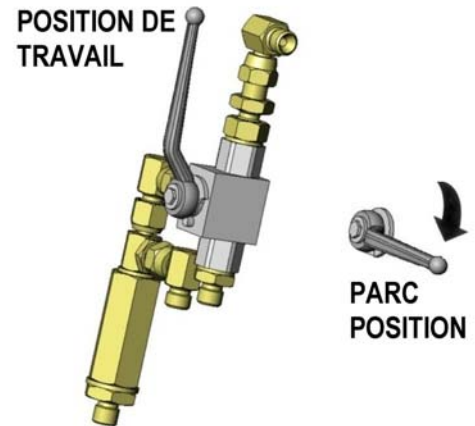
Mode de transport ; La goupille de serrure est placé dans le trou avant de l'armature principale pour fermer à clef le lien d'oscillation pour empêcher le mouvement de l'armature. Ce mode devrait être employé à tout moment autre que pendant le travail.

PROTECTION DES OBSTACLES/ PUISSANCE PARC (PA47 Mk3 Modèles)

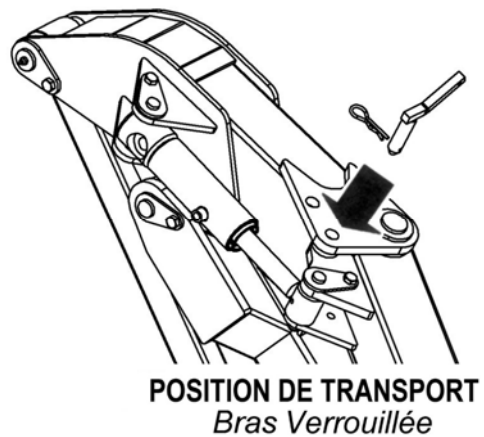
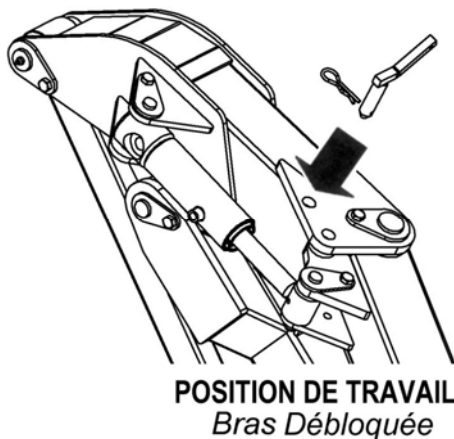
Type Hydraulique

Mode de travail; Quand la poignée du robinet est en position horizontale le système est dans le ' mode de travail de ' et les bras sont protégés par le détaché comportent.

Power parc / Mode de transport; Quand la poignée du robinet est en position de verticale le système est en 'power parc / mode de transport' et le bras peut être plié en arrière utilisant l'hydraulique.



Serrure de transport



AVERTISSEMENT:

Adaptez toujours la serrure de transport en transportant la machine.

TAILLE DE TRANSPORT

Quand dedans le transport le PTO doit être désengagé et la puissance dans la boîte de commande coupé.

La vitesse acceptable tandis que dans le transport changera dépendre considérablement des conditions au sol. Toutes les conditions évitent de conduire aux vitesses qui causent le 'rebondissement' exagéré car ceci mettra la contrainte inutile sur la position supérieure d'accroc de tracteurs et augmentera la probabilité du lien de tension contactant la traverse d'arrière de cabine.

Il n'y a aucun à altitude fixe pour la machine qu'il la changera d'ailleurs est plié.

AVERTISSEMENT: Toujours être conscient d'hauteur transport de votre machine et continuer avec soin quand vous manœuvrez près des bâtiments, ponts et les autres obstacles aériens.

La Vitesse Transport

La vitesse acceptable de transport dépend de la condition de la terre. Nous conseillons que vous ne conduisez pas d'une vitesse qui provoque mouvements rigoureux parce que sera soumettre à des efforts sur l'attelage haut et augmenter la probabilité du maillon tension entrer en contact avec le traverse arrière de la cabine.

AVERTISSEMENT:

Pendant la transportation de la machine le PTO devrait être dégagé et les contrôles arrêtés.

DÉPLACEMENT DE TRACTEUR



Lisez soigneusement avant le début pour enlever la machine du tracteur.

WARNING!

N'actionnez pas les commandes de levier ou de machine de quart de cercle par la fenêtre arrière de cabine tout en se tenant sur ou parmi des composants de tringlerie. Cherchez toujours l'aide.

Étapes de déplacement

- Choisissez un emplacement de niveau ferme pour garer la machine.
- Enlevez les jambes de support de leur position d'arrimage et les placez dans leur position parking. Mettez en place avec goupilles et des pinces
- Baissez la machine pour qu'elle reste sur le stabilisateur
- Assurez que la flottaison levée est arrêté (*si s'applique*).
- Soulevez la machine sur la tringlerie de tracteur jusqu'à ce que le poids soit enlevé le stabilisateur.
- Ouvrez les vannes de vérins de levées
- Prolongez les bras et placez la tête de fléau sur la terre à demi d'extension. – puisiez vers le bas un peu pour relever le poids sur la barre parallélogramme
- Arrêtez le moteur de tracteur
- Fermez les vannes de vérins de levées
- Désengagez le tracteur PTO et l'enlevez.
- Déverrouillez l'unité de commande du pilier de support, l'enlevez de la cabine de tracteur et arrimez les leviers ou l'espace libre de switchbox de la terre.
- Démontez le stabilisateur de la position supérieure d'accroc de tracteurs.
- Enlevez les goupilles de lien d'ébauche et
- Conduisez le tracteur loin par la machine.

STOCKAGE

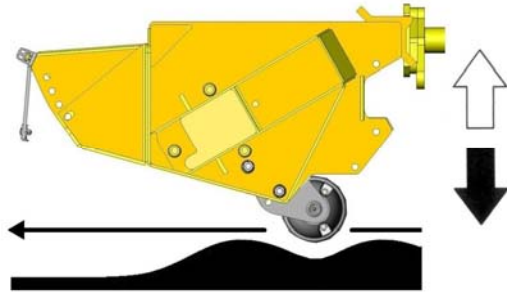
Si la machine doit être laissée se reposer pendant une période prolongée, enduisez légèrement les parties exposées des tiges de ram de la graisse. Plus tard cette graisse devrait être effacée avant que les ram soient après déplacées.

Graissez tous les points de lubrification et cherchez pour composants abimés avant de stocker la machine. Réparez les pièces abimés tout suite pour que la machine soit préparé pour l'utilisation prochaine. Dans le meilleur des cas, la machine devrait être stocke dans l'endroit sec et propre ou la machine est protégée contre les intempéries

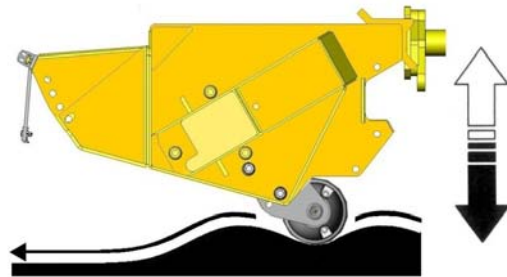
Si la machine doit être stockée en dehors de la cravate par morceau de bâche de protection ou de toile au-dessus de la commande, n'employez pas un sac en plastique d'engrais qui pourrait mener à la corrosion rapide. Les unités de contrôle devraient être gardées sous les couvertures de la machine. Il y a un des espaces spéciaux pour les faisceaux dans la cloison pour ce but.

KIT FLOTTAISON (en option pour le travail terrain)

Le kit flottaison permet à la tête de broyage de suivre automatiquement les variations du terrain dans un plan vertical. Cette kit minimise l'effort de l'opérateur, réduit scalping et réduit l'usure des fléaux et du rouleau. Le kit flottaison en option est idéal pour la tonte. Quand le kit flottaison est activé l'accumulateur pressurisé travail avec la valve et le vérin de levé pour prendre du poids de la tête de broyage du rouleau permettant la tête de suivre automatiquement les variations de niveau du terrain.



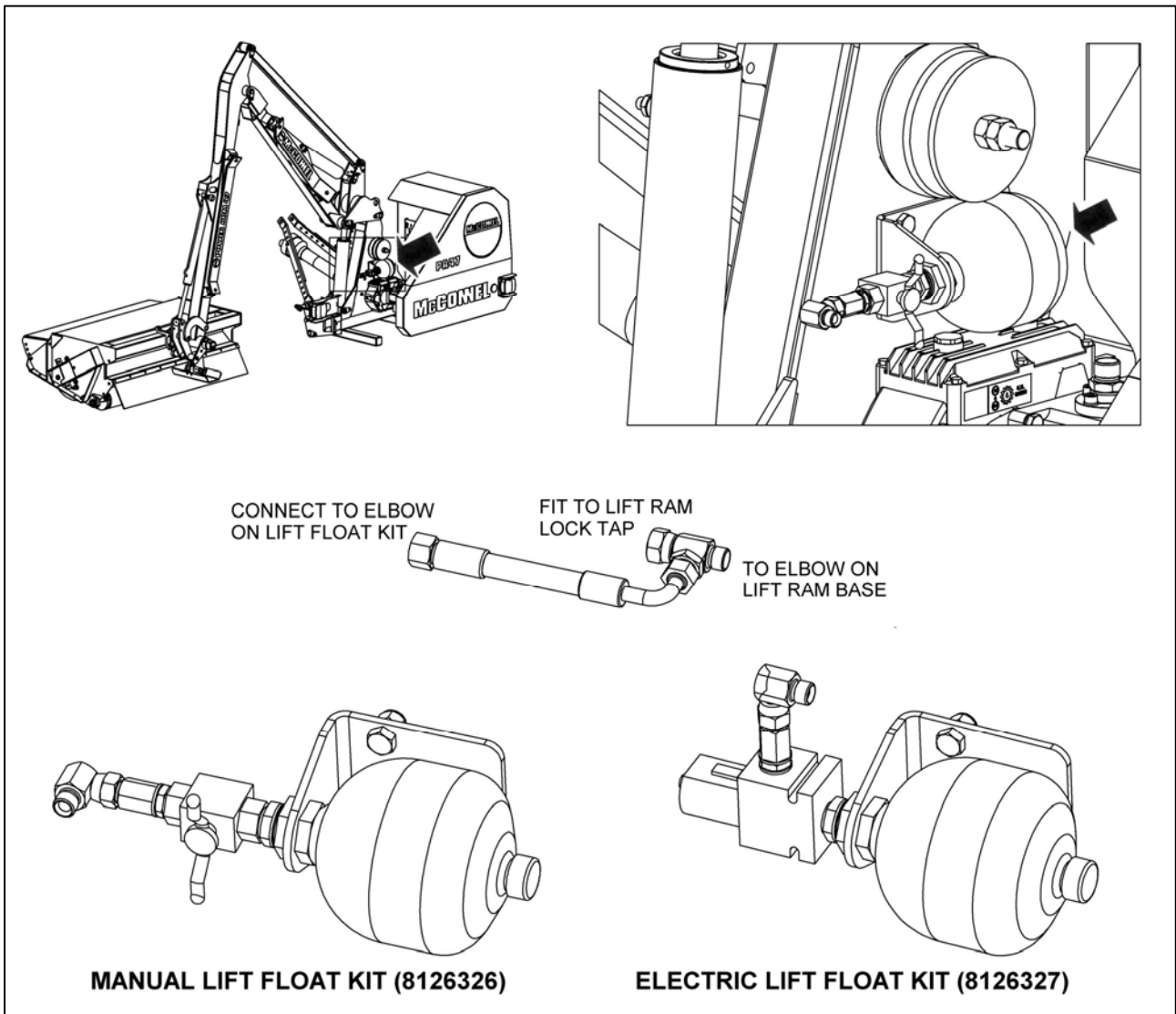
Without Lift Float
- Exigera de l'opérateur constant d'entrer.



With Lift Float
- Suit automatiquement la terre contours.

Des kits peuvent être fournis dans ou manuel ou les versions électriques, les numéros de la pièce sont 8126326 et 8126327 respectivement.

Des kits sont montés sur l'arrière de la machine comme illustré ci-dessous.



LIGNES AERIENNES

Il faut souligner l'importance des dangers de travailler à proximité de lignes électriques aériennes. Certaines machines ont une portée de plus de 8 mètres (26') et il est possible que la hauteur au transport puisse dépasser 3 mètres (9' 9"), la plus basse hauteur légale est 5,2 mètres à partir du sol pour les lignes électriques de 11.000 et 33.000 volts.

Rappelez-vous qu'une électrocution peut se produire sans entrer en contact avec une ligne électrique mais que l'électricité peut provoquer un court-circuit lorsque des machines se rapprochent de celle-ci.

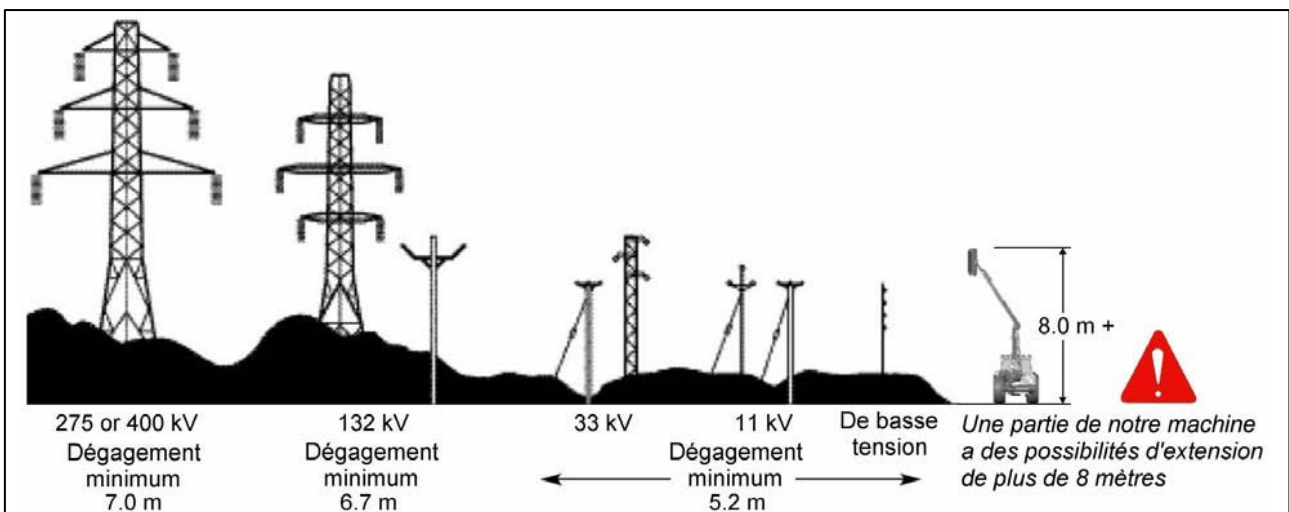


AVERTISSEMENT: Tous les opérateurs doivent lire les informations suivantes et être conscients des risques et des dangers encourus lorsque vous travaillez à proximité de lignes aériennes.

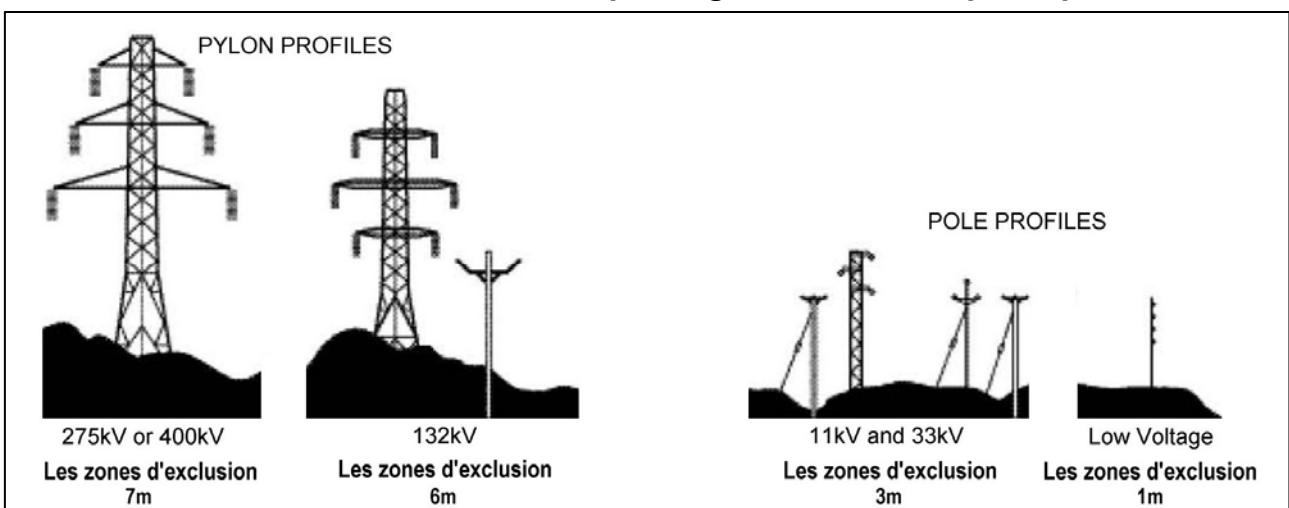
L'option la plus sûre est de toujours éviter de travailler dans des zones proches de lignes aériennes. S'il n'est pas possible, tous les opérateurs doivent effectuer une évaluation des risques et mettre en œuvre une procédure sûre et système de travail - *lisez la page suivante pour plus de détails.*

Il est recommandé que vous consultiez votre Compagnie d'Electricité Locale afin d'obtenir les informations concernant les procédures pour travailler en sécurité. Pour plus d'informations sur la sécurité visitez le site web 'inspection du travail'. Tous les opérateurs devront procéder à une évaluation des risques avant d'utiliser la machine à une distance horizontale de 10 m de toutes lignes aériennes.

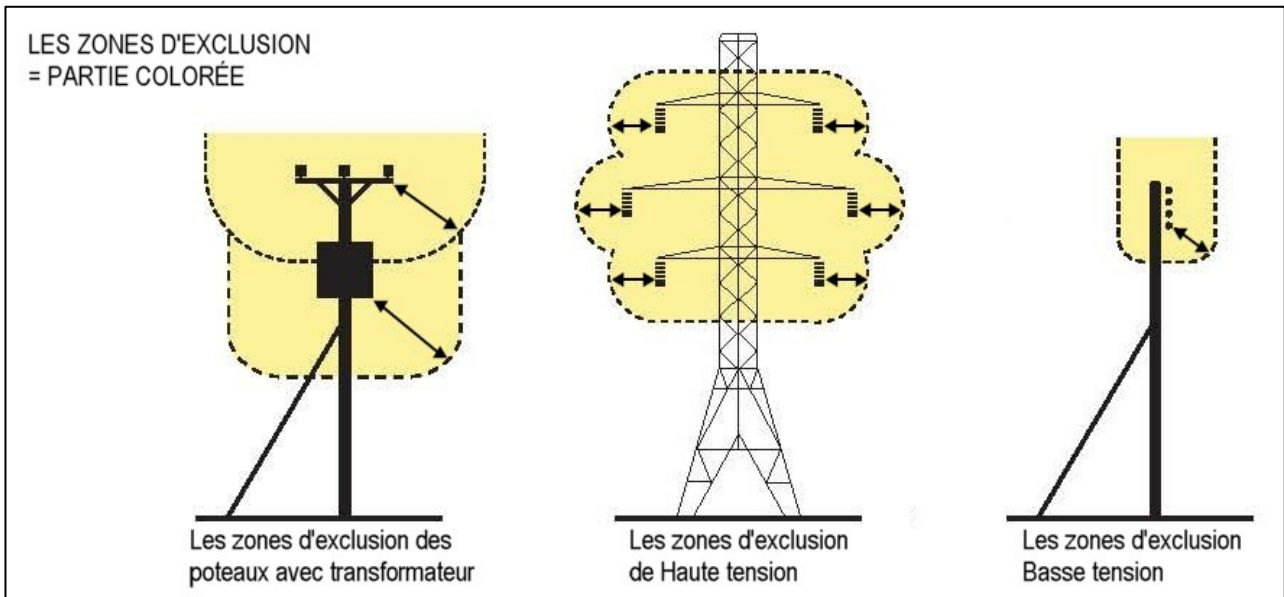
Hauteurs Minimum pour les Lignes Aériennes



Zones d'exclusions minimum absolues pour lignes aériennes spécifiques



Définitions de Zones D'exclusion



Évaluation des risques

Avant de commencer à travailler à proximité de lignes à haute tension vous devez toujours évaluer les risques. Les points suivants doivent être respectés :

- **Renseignez-vous** des risques de se trouver en contact avec des lignes à haute tension et le risque d'un court-circuit ou embrasement général.
- **Renseignez-vous** sur la hauteur maximum et la portée verticale maximum de votre machine.
- **Renseignez-vous** sur l'emplacement et la voie de toutes les lignes aériennes dans la zone du travail.
- **Renseignez-vous** sur la tension de toutes les lignes aériennes dans la zone du travail.
- **Contactez** l'opérateur du réseau de distribution locale qui vous conseillera sur la tension, la distance minimum de sécurité pour travailler et précautions additionnelles requises.
- **Ne jamais** essayer d'utiliser la machine dans les zones d'exclusion.
- **Toujours** travailler avec une extrême prudence et planifier votre travail en avance pour éviter les zones de haut risque.
- **En cas de doute** ne travailler pas— ne jamais risquer la sécurité de vous-même ou des autres.

Préconisations d'urgence pour les accidents liés aux phénomènes électriques

- Ne touchez pas une ligne aérienne - même si elle a été ramenée par les machines, ou tombée.
- Ne jamais supposer que la ligne a été coupée.
- Lorsqu'une machine est en contact avec une ligne aérienne, l'électrocution est possible si quelqu'un touche la machine et le sol. Restez à l'abri et baissez les pièces en contact et conduisez la machine à l'extérieur des lignes si vous le pouvez.
- Si vous avez besoin de sortir pour appeler de l'aide ou à cause d'un incendie, sautez aussi loin que vous le pouvez sans toucher les fils ou la machine – se tenir à l'écart.
- Demandez à la compagnie d'électricité de couper l'alimentation. Même si la ligne semble coupée, ne la touchez pas.

Il est de la responsabilité de l'opérateur d'observer des règles de travail prudentes.

Toujours :

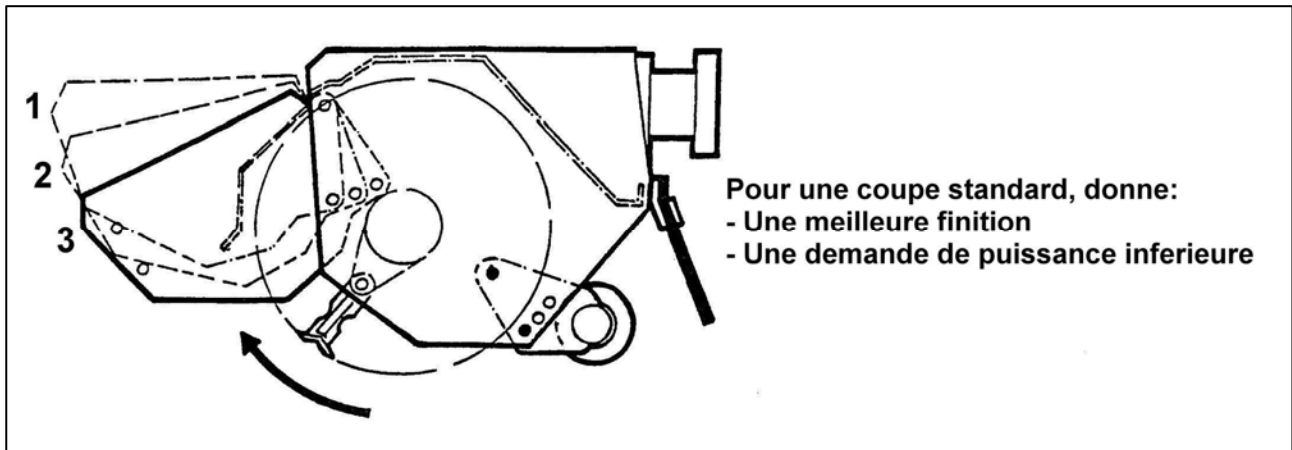
- Etre averti des dangers existant aux alentours.
- S'assurer que tous les protecteurs sont en place et en bon état.
- Arrêter la prise de force avant d'arrêter le moteur.
- Attendre l'arrêt complet de la rotation des fléaux avant de quitter le siège du tracteur.
- Arrêter la, prise de force et **arrêter** le moteur du tracteur **avant** de faire un quelconque réglage.
- Vérifier fréquemment que tous les écrous et les boulons sont bien serrés.
- Interdire aux passants de s'approcher en dessous d'une distance de sécurité.

PROCEDURE DE BROYAGE DE HAIE

Précautions préliminaires

Inspecter la surface de travail, retirer les matériaux dangereux et repérer les obstacles fixes.

Broyage vers le haut

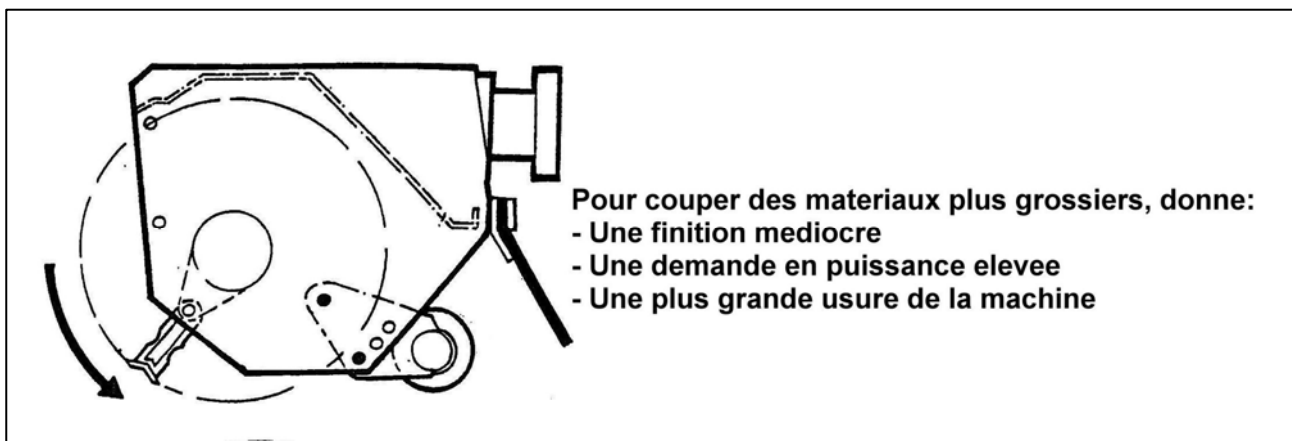


Le capot avant et les volets arrière doivent toujours être en place.

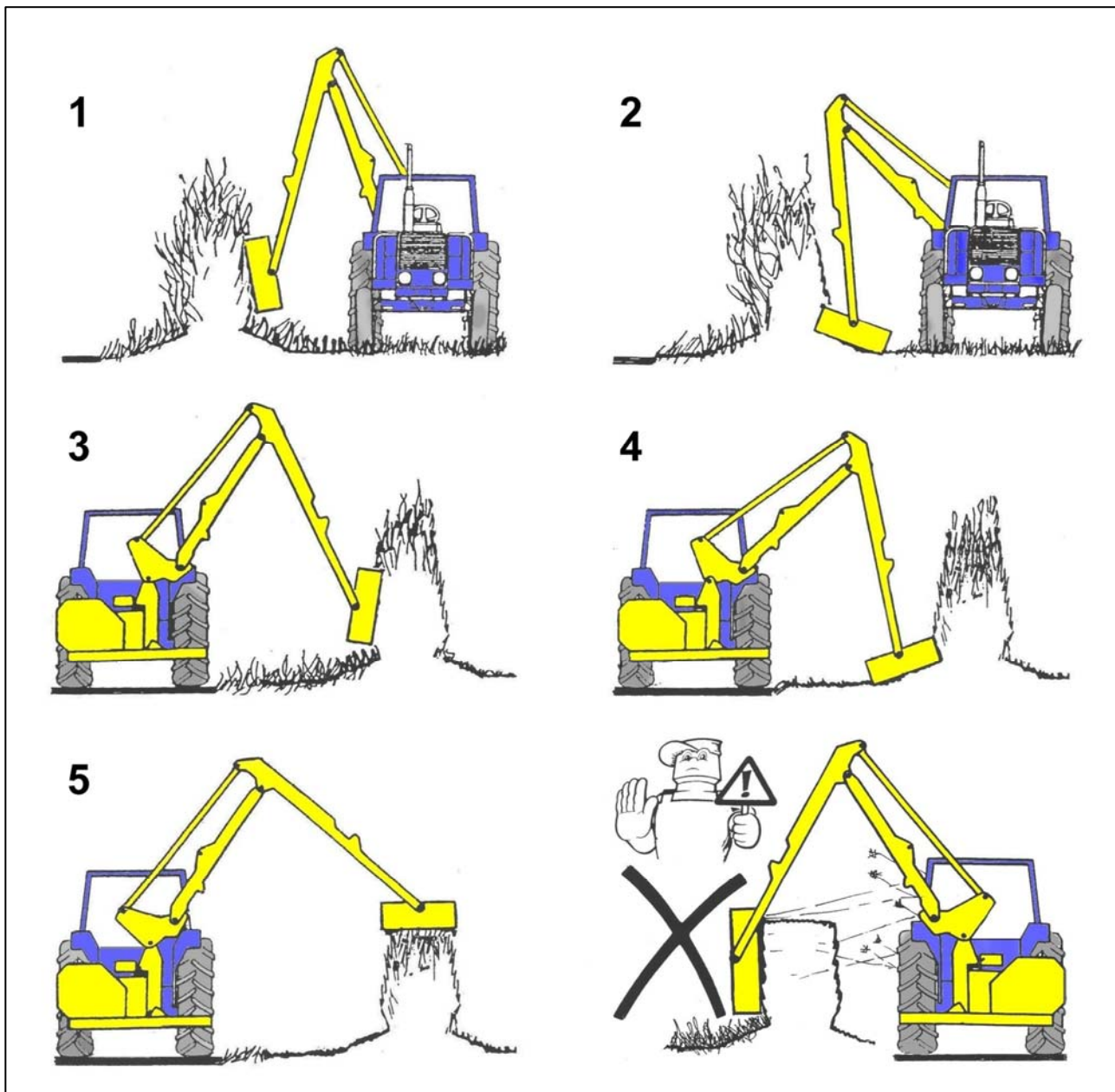
Nota:

Le dessin correspond au modèle à entraînement direct. Sur les modèles à entraînement par courroies le capot avant possède quatre positions de réglage.

Broyage vers le bas.

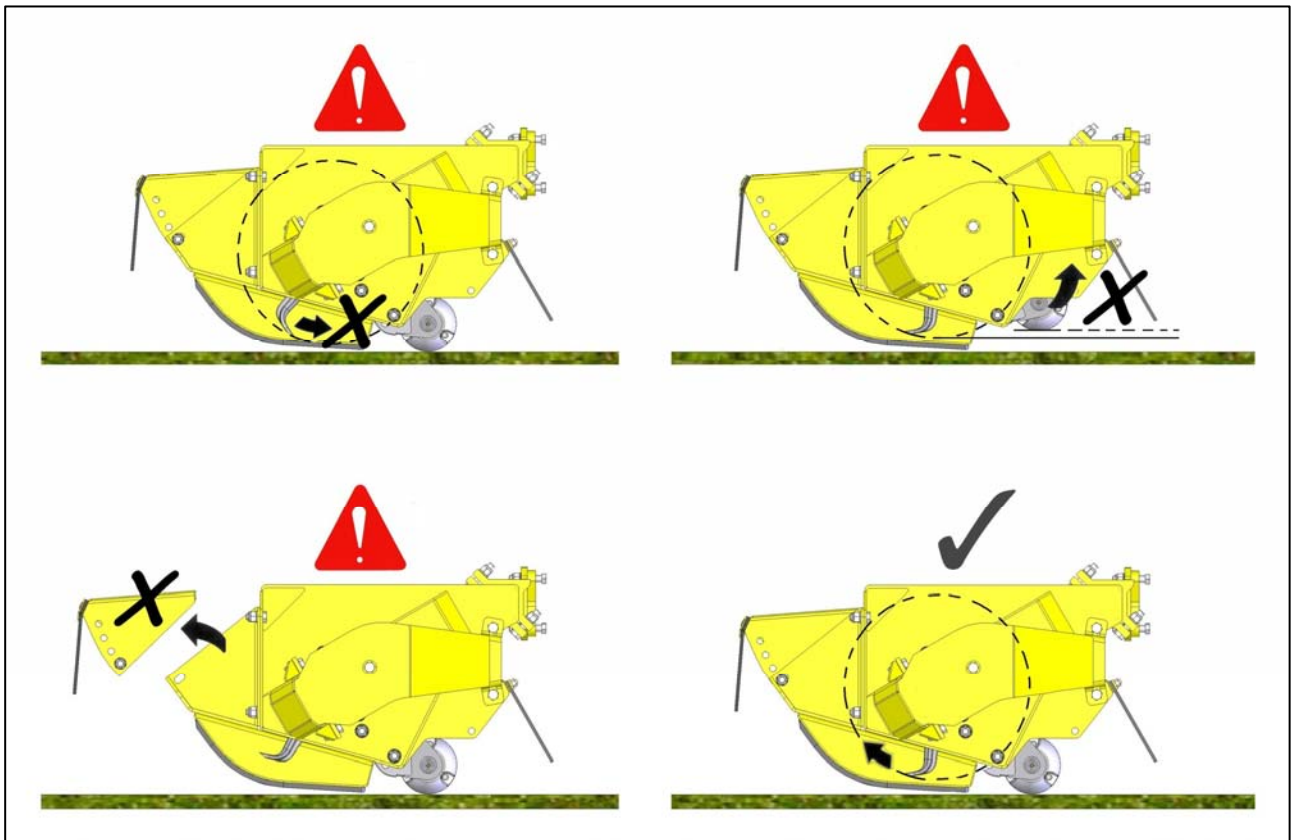


ORDRE DE BROUAGE

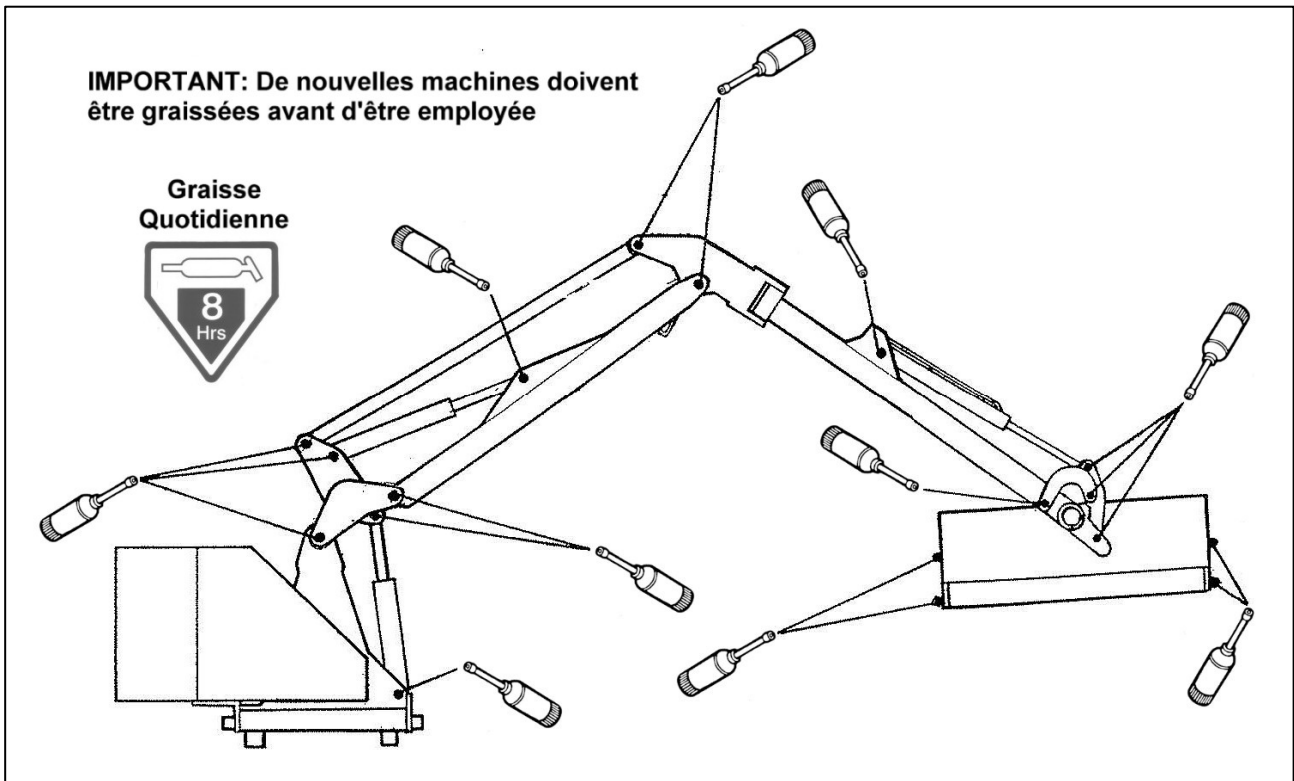


Dimensions d'exemple citées

FAUCHAGE D'HERBE



ENTRETIEN



Graissage

Graisser tous les jours tous les points décrits

Lubrification de Boîte de Vitesse

Vérifiez l'huile de boîte de vitesse sur de nouvelles machines avant emploi, ajoutez l'huile s'il y a lieu. Remplacez l'huile après 50 heures d'utiliser-et ensuite chaque année ou chaque 500 heures de travail, celui qui se produit le plus tôt.

Capacité de Boîte de Vitesse

0.7 Litre SAE75W90 Entièrement synthétique qui répond aux exigences minimum suivantes;

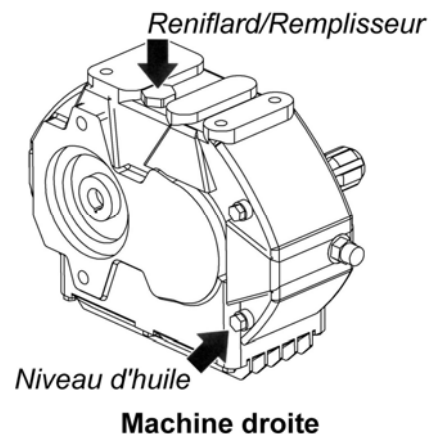
Viscosité à 40°C, cSt, 100.0 min.

Viscosité à 100°C, cSt, 17.2 min.



Le drainage de la boîte de vitesse pour un changement d'huile est par l'intermédiaire du bouchon de vidange situé sur la base de la boîte de vitesse.

Pour remplir ou pour 'refaire le plein' enlevez les deux prises indiquées ci-dessous et remplissez boîte de vitesse par l'intermédiaire de la prise de remplisseur à un point où les débuts d'huile courent du – de niveau d'orifice de prise remplacent des prises et serrent solidement.



PROGRAMME DE SERVICE

Chaque jour

- Graissez la machine avant le premier usage (et avant du stockage).
NOTE: Il faut que graisser les nouvelles machines avant le premier usage.
- Vérifier pour les fléaux abimés ou rompu.
- Vérifiez le serrement des écrous et des boulons de fléau.
- Vérifier pour les fuites d'huiles et tuyaux abimés.
- Vérifiez que toutes les gardes de sécurités sont montées correctement et qu'elles ne sont pas abimes.
- Vérifier que les phares fonctionnent et qu'ils sont propres.
- Vérifier le niveau d'huile.
- Nettoyez la matrice refroidissement, pour les conditions poussiéreux le nettoyez plus souvent.

Après le premier 12 Heures

- Changez l'élément filtre de la ligne de retour. Si vous ne la changez pas la garantie sera refusée. *Note; les éléments filtrants m ontée a la us ine sont identifie différemment aux éléments de remplacement.*

Après le premier 50 Heures

- Changez l'huile de la boite de vitesse.

Chaque 25 Heures

- Graissez le PTO, les joints universaux et les tubes.

Chaque semaine

- Vérifiez le serrement des écrous et des boulons.
- Vérifiez le niveau d'huile de la boite de vitesse.
- Vérifiez la condition des coussinets télescopiques de bras – *si s'applique.*

Chaque 100 Heures

- Graissez les points de lubrification de la chainette de maintien de protection de la prise de force.

Chaque 500 Heures

- Changez l'élément filtre de la ligne de retour.
- Changez l'huile de la boite de vitesse.
- Vérifier la condition d'huile hydraulique et changez si requis; *quand vous changez l'élément filtre de la ligne de retour, vous devriez monter l'élément d'aspiration de la passoir et l'élément filtre de la ligne de retour devrait être changé encore après 12 heures de travail.*

Tous les ans

- Changez le reniflard.

SYSTEME HYDRAULIQUE

Huile

Vérifier le niveau d'huile dans le réservoir tous les jours.

Condition d'huile & Remplacement

Il est impossible de fixer un intervalle de vidange du fait que les conditions d'utilisation et d'entretien varient énormément. Une odeur d'huile cuite ou brûlée et une huile qui noircit ou s'épaissit sont des signes d'oxydation qui l'huile devrait être remplacée.

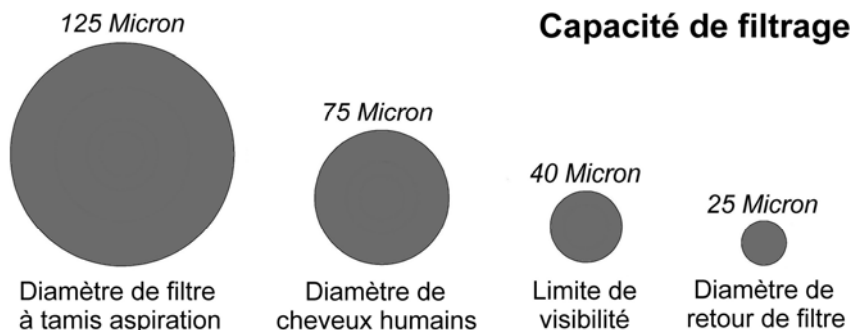
L'humidité qui résulte de la condensation est absorbée par l'huile et ne peut être éliminée par filtration, ce qui rend la contamination progressive. Toutes ces conditions montrent que l'huile devrait être remplacé.

L'huile hydraulique est une composant très important de la machine; l'huile contaminée provoque 70% des pannes au système hydraulique. La contamination peut être réduite par le suivant:

- Nettoyage de la zone autour du bouchon de réservoir avant de l'ouvrir, et maintien de cette zone propre.
- Utilisation de contenant propre lors du remplissage du système.
- Remplacement régulier du système de filtration.

Système de filtration

La machine est protégée par un tamis d'aspiration de 125 microns et un filtre bas pression de 25 microns sur la totalité du débit de la ligne de retour– l'image ci-dessous montre 'l'échelle augmenté' de la capacité filtrant dans le système hydraulique de la machine:



Tamis d'aspiration

Les tamis remplaçables d'aspiration de 125 microns (Référence. 8401097) sont entrés dans le réservoir. Ils vissent au réservoir pour faciliter le remplacement.

Filtre sur la ligne de retour

Les éléments filtrants de 25 microns (Référence. 8401089) devront être remplacés après les premières 12 heures et ensuite à intervalle de 500 heures. Il est important de noter les heures travaillées car, si le filtre se bouche, un by-pass à l'intérieur s'ouvre et aucun symptôme de mauvaise filtration ne viendra vous faire penser à remplacer le filtre.

Reniflard

Pour réduire la risqué de cavitation pompe nous vous conseillons de remplacer les éléments filtrants de 25 micron (Référence: 8401050) chaque an (pour les conditions de travail normaux) ou pour les machines travaillant aux conditions secs et poussières nous vous conseillons de les remplacer tous les 6 mois.

Tête de broyage

Vérifier fréquemment le rotor pour voir si il n'y a pas de fléau endommagé ou manquant. Les boulons et les écrous qui fixent les fléaux sur le rotor doivent être régulièrement vérifiés et maintenus serrés. Le couple de serrage de ces écrous frein est de 135 Nm. Utiliser exclusivement les boulons et les écrous spécifiés. Vérifier les bagues d'articulation de fléau qui seraient endommagées ou usées. Il est inutile de les lubrifier.

Ne pas essayer de faire tourner un rotor avec des fléaux manquants. Un manque d'équilibrage provoquera des vibrations et endommagera très rapidement les paliers du rotor. En cas de nécessité, si un fléau est cassé ou manquant, retirer aussi un autre fléau diamétralement opposé sur le rotor pour conserver l'équilibrage. Remplacer toujours les fléaux par paires diamétralement opposées et ne jamais appareiller un fléau neuf avec un fléau réaffûté qui sera bien sur obligatoirement plus léger.

Des fléaux émoussés consomment plus de puissance et font un travail médiocre. Ils doivent être affûtés périodiquement à la meule ou avec une meuleuse portable.

Porter des gants de protection lors de l'affûtage des fléaux.

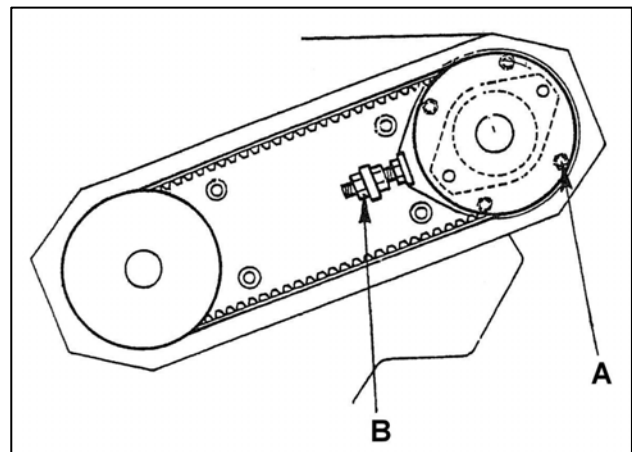
S'assurer que les écrous des paliers et des vis de montage du moteur de l'hydraulique sont bien serrés. Il doivent être vérifiés au cours de l'entretien périodique.

Tension des courroies

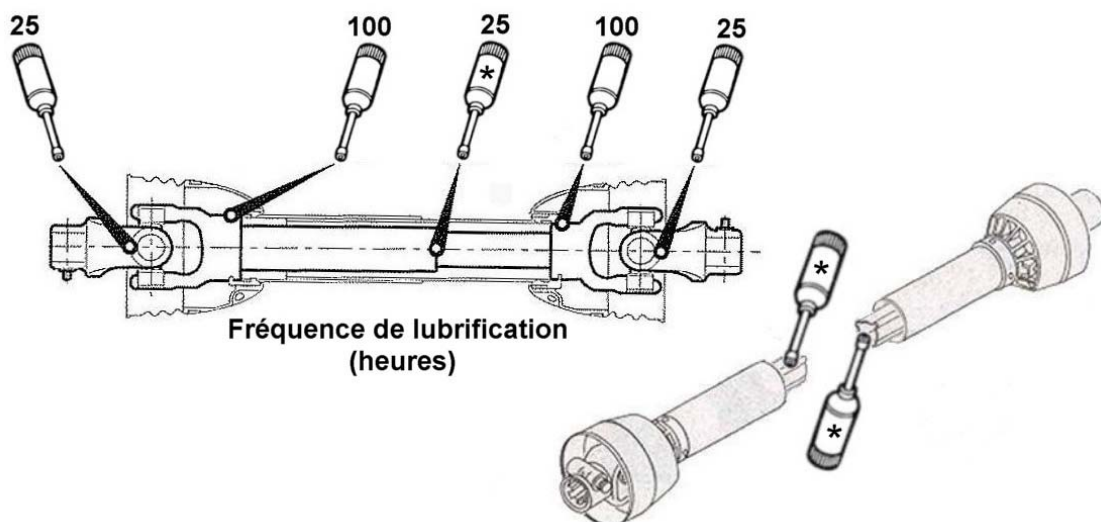
Après avoir travaillé 25 heures avec une courroie neuve, la tension de la courroie doit être vérifiée et ajustée si nécessaire.

Tendre juste ce qu'il faut pour éviter les battements de la courroie. NE PAS TENDRE EXAGEREMENT. Une tension excessive endommagera la courroie et le moteur hydraulique.

Pour retendre, desserrer les quatre écrous 'A' qui fixent la plaque de montage du moteur, et le contre écrou de la vis de réglage de tension 'B'. Ajuster la vis de réglage de tension, et resserrer tous les écrous ensuite.



Lubrification de Cardan



Flexibles hydrauliques

Vérifier soigneusement l'état de tous les flexibles au cours de l'entretien périodique de la machine. Les flexibles dont l'enrobage a été éraflé ou endommagé peuvent être recouverts de ruban plastique adhésif étanche pour éviter la rouille des tresses métalliques. Les flexibles, dont les tresses métalliques sont abîmées, doivent être remplacés le plus vite possible.

Remplacement des flexibles

- Remplacer les flexibles un par un pour éviter les mauvais branchements.
- Lors du serrage d'un flexible sur un raccord ou un manchon, utiliser une deuxième clé sur la raccord pour éviter de couper les joints.
- Ne pas utiliser de pâte à joint sur les filets.
- Eviter de tordre les flexibles. Mettre le flexible en ligne avant de serrer les raccords aux extrémités pour éviter les frictions et les coincements.

Avant de remplacer un flexible, examiner son trajet. Celui-ci est soigneusement calculé pour éviter les dégâts pendant le travail. Toujours remettre le flexible de la même façon. C'est particulièrement important pour les flexibles de la tête de broyage qui doivent être croisés dessus dessous au niveau des axes de bras et de la tête de broyage. Les coudes à 90 degrés sur le support du groupe doivent être dirigés par dessus l'axe et les flexibles ne doivent pas avoir de mou à cet endroit.

Deux colliers de serrage pour chaque extrémité sont fournis avec les flexibles d'aspiration et de retour. Ils doivent être positionnés avec leur fût de serrage à 180 degrés l'un de l'autre afin de réduire les risques d'aspiration d'air dans le système. Un robinet d'arrêt est fourni pour permettre le remplacement du flexible d'aspiration sans vidanger le réservoir.

Garanties sur les flexibles

La garantie se limite au remplacement des flexibles qui sont cassés suite à un défaut de matière ou d'assemblage. La garantie sera refusée pour les flexibles endommagés par abrasion ou coupure, ou qui se sont fait pincer ou coincer lors du travail. Elle sera aussi refusée lorsque l'extrémité du flexible est cassée suite à un choc ou lorsque les filets ou les raccords sont abîmés par suite d'un serrage excessif.

Raccords de flexibles hydrauliques

Tous les flexibles alimentant les vérins ou le circuit de rotor des machines McConnel sont maintenant équipés de raccords 'BSP' munis de joints élastomères.

Pour votre sécurité, respecter les couples de serrage suivants:

Écrous de raccords de flexibles sans joints toriques

			<i>Ref joint torique</i>
1/4" BSP	24Nm	2,48 kg/m	10.000.01
3/8" BSP	33Nm	3,31 kg/m	10.000.02
1/2" BSP	44Nm	6,07 kg/m	10.000.03
5/8" BSP	58Nm	5,95 kg/m	10.000.04
3/4" BSP	84Nm	8,55 kg/m	10.000.05
1" BSP	116Nm	11,73 kg/m	10.000.06

Écrous de raccords de flexibles avec joints toriques

1/4" BSP	34Nm	3,45 kg/m
3/8" BSP	75Nm	7,59 kg/m
1/2" BSP	102Nm	10,35 kg/m
5/8" BSP	122Nm	12,42 kg/m
3/4" BSP	183Nm	18,63 kg/m
1" BSP	203Nm	20,70 kg/m

CABLES

Les câbles sont actionnés par un système traction / poussée avec retour au neutre automatique par un ressort de centrage lorsque la poignée est relâchée.

Il faut faire attention pendant le montage et l'utilisation à ce que les câbles ne soient ni coincés ni entortillés. Dans le cas où la gaine est percée appliquer du ruban plastique adhésif isolant pour éviter la pénétration d'humidité.

Aucun ajustement périodique des câbles n'est nécessaire puisqu'ils ne s'étirent pas. Le collier fileté est correctement réglé lorsque le levier est centré en position verticale dans son carter et qu'il peut faire une course égale dans les deux sens.

ATTENTION

Ne pas essayer de lubrifier les câbles qui sont spécialement prés lubrifiés en usine avant montage.

NOTA

S'assurer que le câble est correctement fixé aux deux extrémités (côté commande et côté distributeur) en cas de remplacement d'un câble.

ARBRE DE PRISE DE FORCE (PTO SHAFT)

Lubrifier l'arbre prise de force

L'arbre prise de force (PTO) devrait être lubrifié régulièrement avec une graisse d'une base lithium- chaque but de l'axe à deux points de graissage: un point pour la lubrification de joint cardan et un point pour la lubrification d'anneau rotative de la protection d'axe.

Vous pouvez accéder les points de lubrifications par déclencher la protection d'axe de l'anneau et le reculer sur le corps de l'arbre de transmission. Regardez les images suivantes qui montrent les étapes de cette procédure.



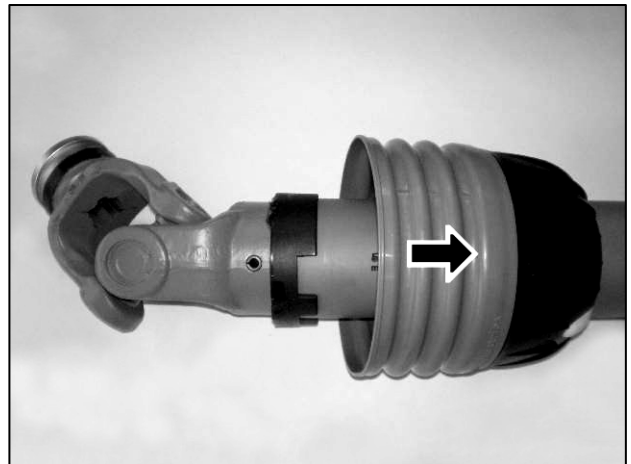
Fermeurs de la protection d'axe



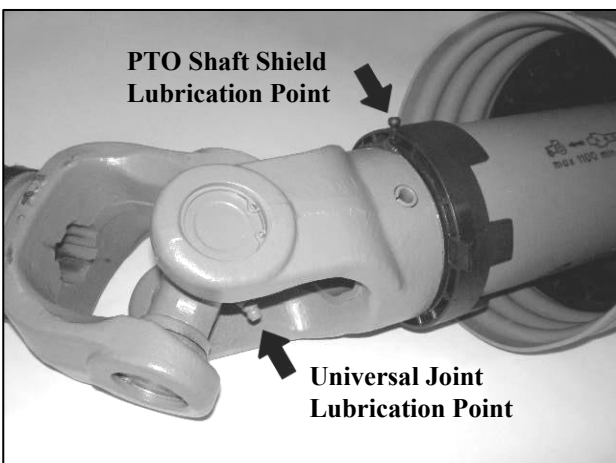
Insérez les tournevis dans les fermeurs



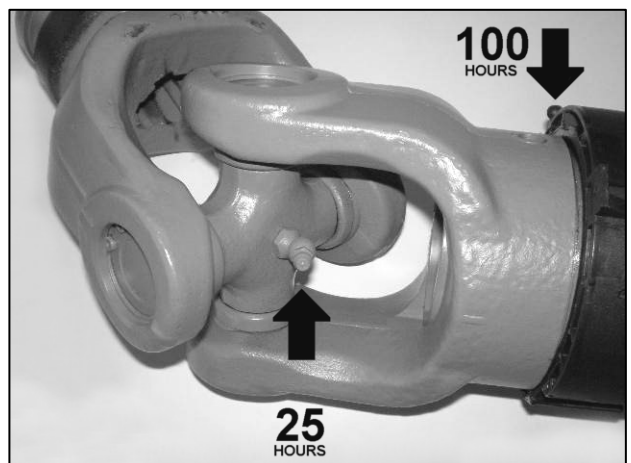
Ouvrez les fermeurs pour dégager la protection



Reculez la protection pour découvrir joint cardan



Position de points de lubrification



Fréquence de lubrification conseillée

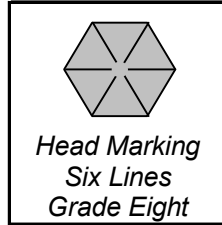
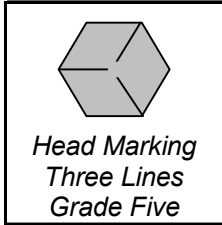
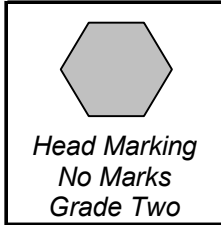
Après la lubrification reculez la protection d'axe et assurez que les fermeurs sont mis en place dans l'anneau- toujours montez les chaînes couple a la protection pour arrêter la rotation dans l'axe pendant opération.

REGLAGES COUPLES POUR AGRAFES

Le tableau dessous montre la clé correcte pour les agrafes. Lisez ce tableau quand vous serrez ou remplacez les boulons pour déterminer le type de boulon et la clé correcte. Sauf avis contraire les valeurs couples sont assignées dans le texte du manuel.

*Le couple conseillé est au Pied-Kilo et Mètres- Newton dans ce manuel.
La conversion est. 1 MN. = 0.7376 ft.lbs.*

TORQUE VALUES FOR IMPERIAL BOLTS



NOTE:
The values in the chart apply to fasteners as received from the supplier, dry or when lubricated with normal engine oil. They DO NOT apply if special graphited, molydisulphide greases, or other extreme pressure lubricants are used. This applies to both UNF and UNC coarse threads.

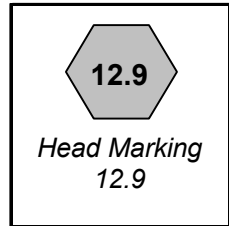
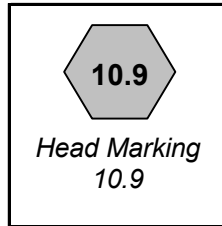
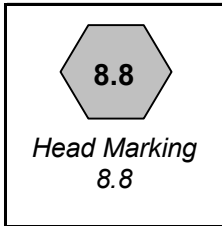
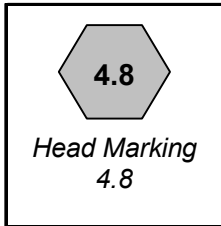
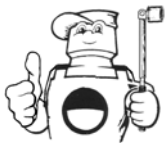
Bolt Dia.
1/4"
5/16"
3/8"
7/16"
1/2"
9/16"
5/8"
3/4"
7/8"
1"
1-1/8"
1-1/4"
1-3/8"
1-1/2"

Value (Dry)	
ft.lb.	Nm.
5.5	7.5
11	15.0
20	27.0
32	43.0
50	68.0
70	95.0
100	135.0
175	240.0
175	240.0
270	360.0
375	510.0
530	720.0
700	950.0
930	1250.0

Value (Dry)	
ft.lb.	Nm.
9	12.2
18	25.0
33	45.0
52	70.0
80	110.0
115	155.0
160	220.0
280	380.0
450	610.0
675	915.0
850	115.0
1200	1626.0
1550	2100.0
2100	2850.0

Value (Dry)	
ft.lb.	Nm.
12.5	17.0
26	35.2
46	63.0
75	100.0
115	155.0
160	220.0
225	305.0
400	540.0
650	880.0
975	1325.0
1350	1830.0
1950	2650.0
2550	3460.0
3350	4550.0

TORQUE VALUES FOR METRIC BOLTS.



Bolt Dia.
6mm
8mm
10mm
12mm
14mm
16mm
18mm
20mm
22mm
24mm
27mm
30mm

Value (Dry)	
ft.lb.	Nm.
4.5	6.1
11	14.9
21	28.5
37	50.2
60	81.4
92	125.0
125	170.0
180	245.0
250	340.0
310	420.0
450	610.0
625	850.0

Value (Dry)	
ft.lb.	Nm.
8.5	11.5
20	27.1
40	54.2
70	95.0
110	150.0
175	240.0
250	340.0
350	475.0
475	645.0
600	810.0
875	1180.0
1200	1626.0

Value (Dry)	
ft.lb.	Nm.
12	16.3
30	40.1
60	81.4
105	140.0
165	225.0
255	350.0
350	475.0
500	675.0
675	915.0
850	1150.0
1250	1700.0
1700	2300.0

Value (Dry)	
ft.lb.	Nm.
14.5	20.0
35	47.5
70	95.0
120	160.0
190	260.0
300	400.0
410	550.0
580	790.0
800	1090.0
1000	1350.0
1500	2000.0
2000	2700.0



McConnel Limited, Temeside Works, Ludlow, Shropshire SY8 1JL. England.
Telephone: 01584 873131. Facsimile: 01584 876463. www.mcconnel.com