

SOMMAIRE

I- Avant propos	page 2
II- Introduction	page 3
III- Présentation du matériel	page 4
IV- Consignes de sécurité	page 7
V- Installation et mise en route	page 8
VI- Entretien et réglages	page 10
Pannes et remèdes	page 13
VII- Conditions de garanties	page 14
VIII- Déclaration CE de conformité	page 15
IX- Manuel des pièces de rechange	page 16
1°) Nomenclature générale	page 17
2°) Nomenclature du bras 2	page 18
3°) Nomenclature du caisson de lamier	page 19
4°) Nomenclature des paliers	page 21
5°) Nomenclature de l'accouplement	page 25
X- Procédures de montage	page 26
XI- Boîtier de commande	page 29
XIII- Schéma hydraulique	page 30
XIII- Branchement électrique du boîtier de commande	page 31
XIV- Options : Kit lames de scie	page 32

I - AVANT-PROPOS :

Tous nos équipements sont totalement étudiés avec soins, fabriqués avec les meilleurs composants qui assurent une fiabilité irréprochable.

- Des équipements hydrauliques de haute qualité aux performances élevées et d'une durée de vie incontestable ;
- Des plateaux allégés au maximum qui gardent les caractéristiques mécaniques nécessaires et permettent la ventilation des débris ;
- Des couteaux qui bénéficient d'un affûtage spécial ainsi que d'un traitement thermique leur conférant une haute dureté ;
- une qualité de construction particulièrement soignée.

Ainsi chaque équipement de la gamme COUP'ECO est un outil professionnel sévèrement contrôlé et adapté aux travaux les plus intenses.

Il est impératif
que l'utilisateur de la machine
prenne connaissance de ce fascicule
afin de minimiser les dangers d'utilisation
et de ne pas manœuvrer incorrectement.

II - INTRODUCTION :

Vous voici en possession de votre nouveau **Taille - Haies** GALAX₃₀₀₀. Nous vous remercions de votre choix et souhaitons qu'il vous apporte toutes les satisfactions que vous êtes en droit d'attendre de la part d'un matériel aux performances élevées.

Ce manuel d'utilisation d'entretien et de pièces détachées réunit à votre intention les informations qui vous permettront :

- une meilleure utilisation de tous les perfectionnements techniques dont il est doté,
- d'obtenir un fonctionnement optimum par la simple mais **rigoureuse observation** du conseil d'entretien,
- de faire face, sans perte de temps, aux incidents bénins qui ne requièrent pas l'intervention d'un spécialiste.

Les quelques instants que vous consacrerez à la lecture de cette notice, seront très largement compensés par les enseignements que vous en retirerez. Si certains points restent obscurs, les techniciens de notre service après vente se feront un plaisir de vous fournir tous renseignements complémentaires.

III - PRESENTATION DU MATERIEL :

Le Taille-Haies GALAX 3000 est un équipement dépendant de l'hydraulique du tracteur et nécessitant une sortie électrique.

Le Tracteur doit avoir un débit hydraulique minimum de 30 l/min. à 180 bars. Sa puissance minimum requise est de 20 Cv.

Le Taille-Haies est livré avec ses tirants à adapter obligatoirement sur le tracteur pour stabiliser le Taille-Haies.

1°) Particularité :

La technologie utilisée permet de maintenir le système de coupe dans la position donnée, tout en effectuant des mouvements sur le bras d'articulation : déport et hauteur.

De plus, la cinématique étudiée permet un travail dans l'encombrement du tracteur.

Les zones de travail lamier horizontal et lamier vertical sont représentés page suivante.

2°) Caractéristiques techniques du Taille-Haies :

Longueur de coupe :	1,46 m
Poids :	400 Kgs
Débit pour lamier :	26 l/min
Pression d'utilisation :	175 bars
Débit pour Vérins :	4 à 8 l/min
Pression d'utilisation :	170 bars
Puissance transmission :	14 CV
Pression maxi sur le drainage moteur :	1 bar
Moteur	8 cc
Diamètre plateau + couteau :	425 mm.
Régime :	3 200 tr/min
Alimentation électrique :	12 V

- Commande des manœuvres électro-hydraulique à 2 vitesses, (Option)
- Double sens de rotation (inversion par distributeur)

Le lamier se caractérise par un système de coupe ultra performant spécialement étudié pour tous végétaux en pousse de l'année.

De plus, les couteaux travaillent dans le même plan.

3°) Equipement de série :

4 plateaux bi-couteaux

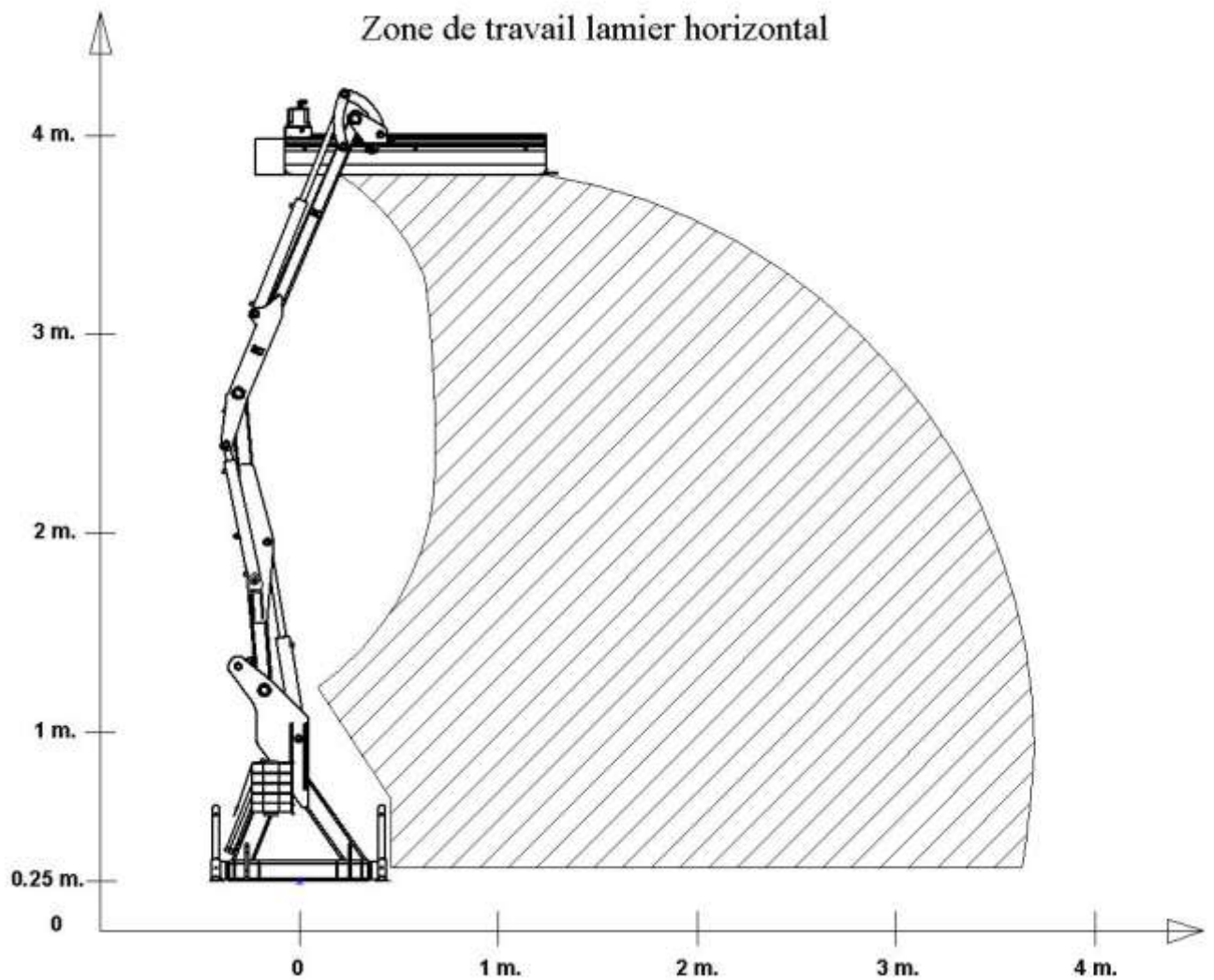
4°) Equipement en option :

- Guidage laser
- Mise à niveau automatique
- Jeu de lames avec moyeux.

5°) Cinématique :

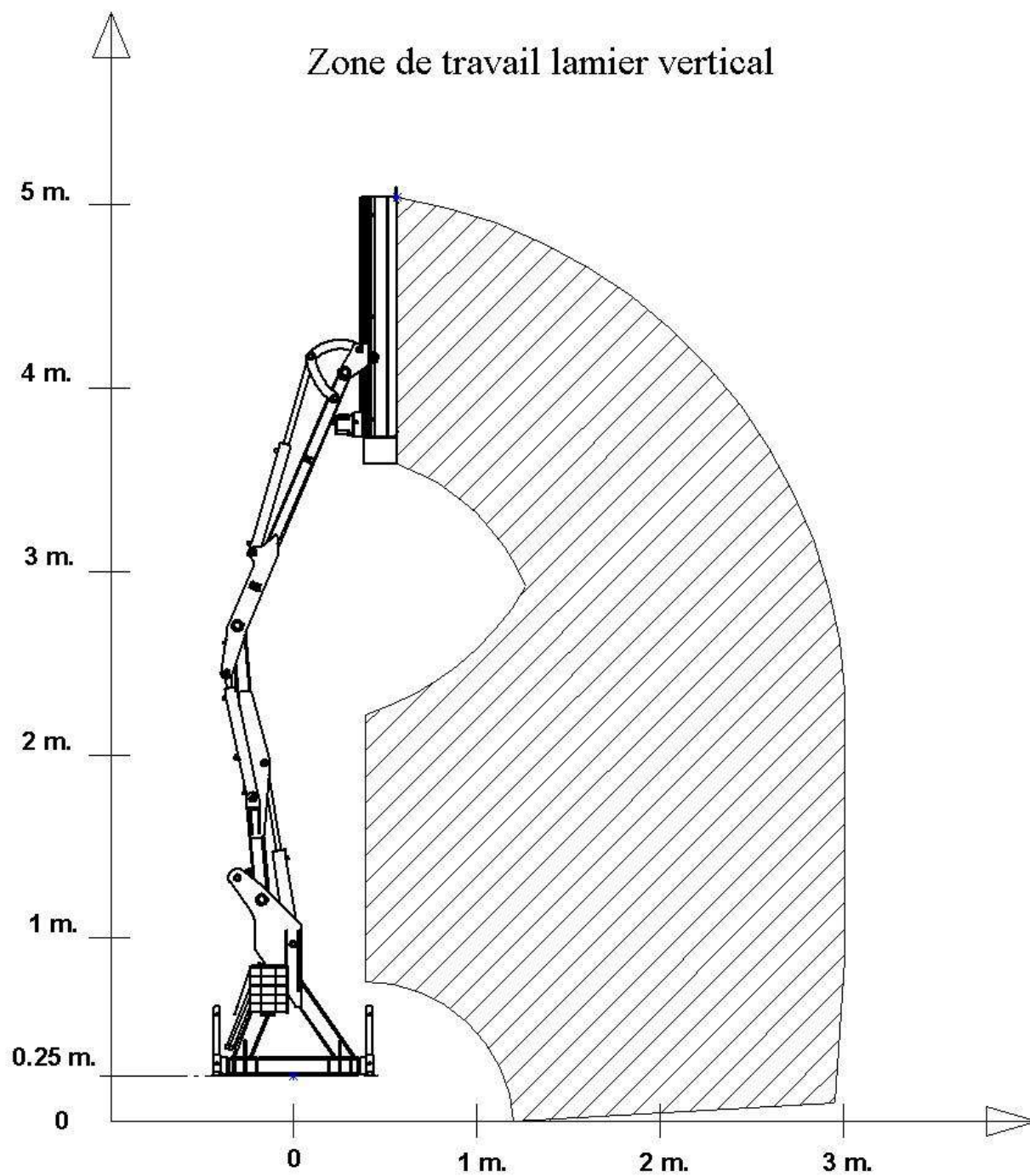
* Zone de travail avec le lamier en position horizontale

- Hauteur maximale : 3.80 m.
- Déport maximal : 3.58 m. (par rapport à l'axe du tracteur)



* Zone de travail avec le lamier en position verticale

- Hauteur maximale : 4.95 m.
- Déport maximal : 3 m.



IV - CONSIGNES DE SECURITE :

Ne jamais permettre à des personnes inexpérimentées d'utiliser la machine sans surveillance.

Ne jamais se tenir sous l'élément de coupe soulevé.

Ne jamais tailler sur le dessus d'une haie lorsque les fléaux taillent vers l'opérateur (sauf protection de ce dernier).

Ne jamais continuer d'utiliser le lamier lorsqu'un fil de fer s'est enroulé autour d'un plateau.

Ne jamais dépasser le régime préconisé des plateaux de 3 800 tr/min maxi

Ne jamais arrêter le moteur thermique avec la prise de force engagée.

Ne jamais se déplacer sur la route sans que la machine ne soit en position repliée complètement.

Toujours procéder à une inspection de la zone de travail ou de la haie, pour relever la présence éventuelle de fil de fer, de poteaux métalliques, de grosses pierres, de bouteilles et d'autres objets dangereux. Enlever ces objets avant de commencer le chantier.

Toujours éloigner les personnes de la machine pendant les opérations de taille. Mettre des panneaux de balisage avec signalisation d'élément mobile travaillant. Créer une zone de sécurité dans un rayon de 30 mètres au moins.

Toujours vérifier que les écrous et les boulons soient serrés.

Toujours remplacer les fléaux endommagés dès que vous constatez une vibration. Le remplacement s'effectuera impérativement **par paire**, afin de conserver l'équilibrage du disque.

Toujours débrayer la prise de force et arrêter le moteur du tracteur avant d'effectuer des réglages.

Toujours faire attention en cas de travail à proximité d'obstacles surélevés, en particulier les lignes électriques et techniques.



L'une des principales caractéristiques de l'équipement est sa capacité de coupe. Il faut pour cela toujours respecter les données du constructeur.

V - INSTALLATION ET MISE EN ROUTE :

• Installation

Après attelage au relevage et au trois point, mettre les béquilles en position travail (repliées) et régler les trois points afin que le Taille - Haies soit parfaitement vertical.

Ne pas oublier de mettre les tirants fournis en place et de les régler pour solidariser complètement la machine avec le tracteur.

Fixer le boîtier de commande au niveau du poste de conduite de telle sorte que son utilisation ne gêne en rien le conducteur. **Attention au branchement de l'alimentation du boîtier : Cf. page 33**

La plupart des tracteurs espace vert dispose de prise femelle dont la section des fils d'alimentation est trop faible pour alimenter le boîtier. Il est donc conseillé de tirer une nouvelle ligne d'alimentation en 2x2.5² avec un fusible et une autre prise.

• Mise en route

Avant toute chose, il est impératif que l'utilisateur prenne connaissance du manuel d'utilisation

Si le tracteur ne dispose pas d'un poste de conduite protégé, l'utilisateur doit être équipé de :

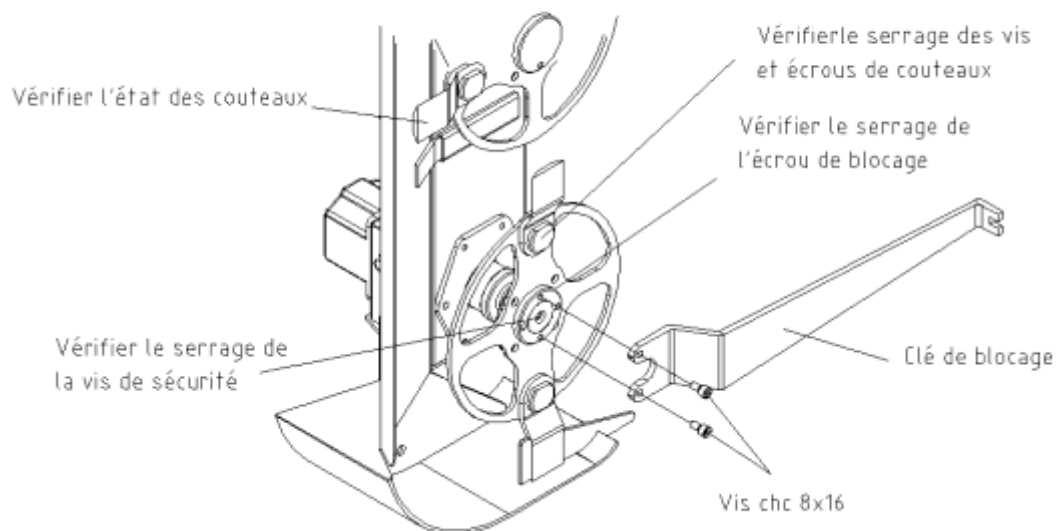


- lunettes de protection étanches à la poussière
- casque de protection
- casque de protection auditif
- gants.

Avant chaque mise en route, l'utilisateur doit vérifier :

- L'état des couteaux de sa machine
- si toutes les vis de couteaux sont correctement serrées
- si les plateaux sont montés correctement : (changement avec les lames)

Avant chaque utilisation, vérifier le serrage des plateaux et des couteaux.



Pour la mise en route :

- Raccorder les 2 Flexibles d'alimentation aux prises d'huile du tracteur en repérant P et T
- Raccorder le drain moteur à un retour direct au réservoir
- Pour toute mise en route d'un lamier, ne pas oublier les consignes élémentaires.

1 - Avant la mise en route du moteur, assurez vous que rien ne se trouve à proximité du lamier.

Moteur à froid

- 2 - Effectuer la mise en route, le moteur au ralenti,
- 3 - Faire tourner l'équipement pendant 5 minutes à régime moyen, afin de mettre l'huile et la transmission en température (1 500 tr/min).

- **Travail avec le Taille-Haies**

Choix de l'élément de coupe :

Utilisation de la lame de scie pour la coupe de branches jusqu'à Ø70 mm.

Utilisation du **plateau fléaux** pour la coupe de branches **jusqu'à Ø 20 mm.**

Choix du sens de rotation :

Pour la coupe en verticale, couper en montant afin d'obtenir une meilleur qualité de coupe.

Pour la coupe horizontale : couper de telle sorte que les projections se fassent à l'opposé de l'utilisateur.

Choix de la vitesse d'avancement :

Le régime moteur étant calé pour obtenir le régime des lames

Vitesse d'avancement est fonction - de la densité de la végétation

- de l'état du terrain sur lequel se déplace le tracteur.

C'est l'utilisateur, suivant l'état de la coupe et le dégagement des débris qui doit ajuster sa vitesse d'avancement.

Conduite à adopter :

- Maintenir la trajectoire du tracteur
- ne pas faire de correction de déport ni de hauteur lorsque les lames sont engagées dans les branches
- Ajuster la vitesse à la dimension des branches

Le travail au niveau du sol est strictement interdit.

Position transport :

Toujours mettre le carter de protection de lames

Si le GALAX 3000 doit être transporté sur une remorque, il est préférable de baisser le bras 1 afin de telle sorte que la hauteur de transport ne soit pas trop importante : passage sous un pont ou autre obstacle surélevé...

VI - ENTRETIEN ET REGLAGE :

1°) Hydraulique : (GALAX 4000 et 5000)

* **Vidange du multiplicateur** : au bout de 100 Heures la première fois, puis toutes les 300 Heures.

Remplir le multiplicateur avec 0.25 litre d'huile IGOL **HYPOID B SAE 80 w 90**

* **Vidange du réservoir** : au bout de 100 heures la première fois, puis toutes les 300 heures.

Remplir le réservoir avec 60 litres d'huile : **TICMA FLUIDE ISO.L.HV. 46**

Il est recommandé de changer la cartouche du filtre à huile à chaque vidange :

2°) Graissage :

Toutes les articulations du Taille-Haies sont montées avec des bagues de friction.

Un graissage de ces articulations est nécessaire au moins 2 fois par mois si l'utilisation est constante.

- Les paliers du lamier sont montés avec des roulements étanches mais il convient de les graisser après une utilisation intense, de telle sorte que lorsque la graisse est chaude, donc fluide, elle peut pénétrer dans les roulements.

- Tous les paliers sont graissés lors du montage pour une durée d'utilisation de 200 heures.

- Intervalle de graissage : toutes les 200 heures de fonctionnement. Graisse à employer : IGOL Rallye GREASE aux agents de synthèse (cartouche 420 g).
3 à 5 coups de pompes

- Il est recommandé d'effectuer le graissage des paliers avec le lamier en position verticale.

Graissage patins crémaillère 2 fois par mois si utilisation intense.

A chaque opération de manipulation, démontage et remontage des plateaux, il est nécessaire de graisser les écrous de flasques (graisse au cuivre recommandée).

3°) Changement des couteaux :

Lors du changement des couteaux, il est impératif de changer les deux d'un même plateau en même temps pour ne pas déséquilibrer celui-ci.

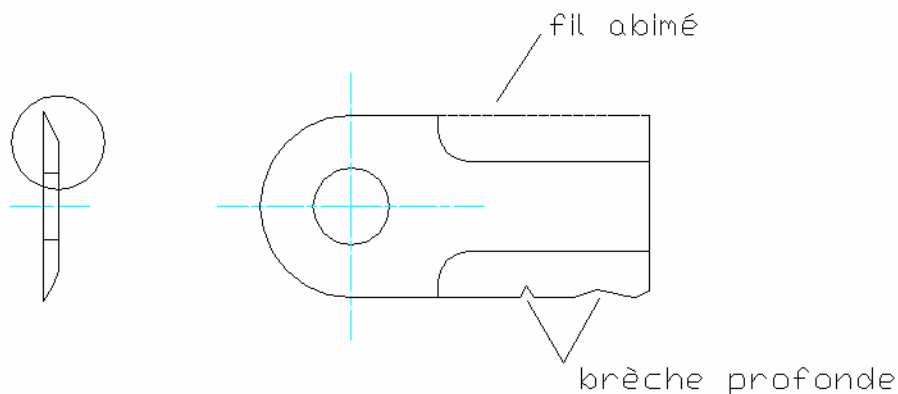
Serrage de vis de couteaux : 11 m kg.

4°) Affûtage des couteaux :

Lors de l'utilisation de couteaux neufs, que ce soit pour une première mise en route ou que ce soit pour un changement de couteaux, il est conseillé, après quelques heures d'utilisation, de refaire le fil du couteau avec une lime douce.

Un couteau bien affûté fera une coupe plus nette et pourra être utilisé plus longtemps. Donc nous conseillons de vérifier l'état des couteaux tous les jours, de changer ceux qui sont trop abîmés, (brèches profondes), d'affûter ceux dont le fil est marqué.

Les couteaux doivent toujours être changés par paire



Profil du fil du couteau
après affûtage



5°) Tension des courroies et changement :

Vérification de la tension des courroies

- Mettre le lamier à l'horizontal de préférence sur un support.
- Enlever le carter supérieur.
- Contrôle de la tension : **Entraxe des poulies : 360 mm.**

Si la tension n'est pas correcte :

- Débloquer les 3 paliers (sauf palier moteur)
- Tendre la première courroie en dévissant l'écrou de réglage, en commençant par le palier le plus proche du moteur.
 - Resserrer le palier en question.
 - Procéder de la même façon pour les deux autres courroies en terminant par le palier extrême.



Si le palier moteur a été démonté, le remonter en premier et le serrer en position de telle sorte que, en mettant le moteur fixé sur la lanterne, il n'y ait pas de contraintes dans l'alignement.

Changement des courroies

Procédure :

- Retirer les carters supérieurs lanterne moteur + moteur également
- Desserrer les 3 paliers (sauf palier moteur)
- Retirer les courroies usagées
- Nettoyer entièrement l'intérieur du lamier
- Vérifier l'état des roulements et joints de palier
- Contrôler l'état des poulies et s'assurer de la propreté des gorges
- Mettre la courroie intermédiaire
- Mettre les 2 autres courroies en s'assurant que les couteaux de deux plateaux successifs ont un décalage de l'ordre de 90°
 - le principe de tension est le même que celui décrit précédemment

6°) Stockage :

Le Taille-Haies doit être dételé position repliée et déposé sur un sol plat sur ses béquilles (positions sorties) dans un endroit sec, à l'abri des chocs.

Nettoyer et graisser entièrement la machine.



Si une pièce doit être démontée, il est important de boucher les orifices pour empêcher les impuretés de pénétrer.
La longévité de la machine dépend de la propreté d'un circuit hydraulique et des parties mécaniques.

7°) Pannes et remèdes :

PANNE	CAUSES	REMEDES
Aucune commande ne fonctionne : pas de rotation du lamier, pas de mouvement.	<ul style="list-style-type: none"> -Le boîtier n'est pas alimenté -Le fusible de la ligne d'alimentation est grillé -Le fusible du boîtier de commande est grillé 	<ul style="list-style-type: none"> - Déverrouiller l'arrêt d'urgence du boîtier de commande, la led verte doit s'allumer. (Cf. P 29) - Vérifier les fusibles - Contacter votre revendeur.
Aucun mouvement ne fonctionne :(la rotation du lamier fonctionne)	<ul style="list-style-type: none"> - L'interrupteur MANU/AUTO est en position automatique 	<ul style="list-style-type: none"> - Basculer l'interrupteur sur la position manu. (Cf. P29)
Au bout d'un certain temps de marche, certaines commandes répondent mal.	<ul style="list-style-type: none"> - Alimentation du boîtier est reliée à la prise du tracteur, les fils de cette prise ont une section trop faible et chauffent. 	<ul style="list-style-type: none"> - Tirer une ligne d'alimentation directe de la batterie, sans oublier de mettre un fusible. (mettre une prise intermédiaire pour pouvoir démonter le boîtier)
Pas de vitesse lente sur les mouvements.	<ul style="list-style-type: none"> - Le régime du thermique est trop bas 	<ul style="list-style-type: none"> -monter le régime moteur afin d'obtenir la vitesse prise de force préconisée de 540 tr/min
Un seul mouvement ne fonctionne pas	<ul style="list-style-type: none"> - La diode de la tête d'électro du mouvement correspondant est grillée 	<ul style="list-style-type: none"> - Changer la tête d'électro. - Contacter votre revendeur
Le tracteur cale lors de la mise en route du lamier	<ul style="list-style-type: none"> - Le régime prise de force est réglé sur la position 1000 tr/min. 	<ul style="list-style-type: none"> - mettre la prise de force sur la position 540 tr/min.
Un ou plusieurs paliers ne tournent pas	<ul style="list-style-type: none"> - Rupture des courroies ou détérioration de l'accouplement 	<ul style="list-style-type: none"> -Changer les courroies cassées et vérifier l'état des autres (cf. P12) - Changer le Flector
Rupture des courroies	<ul style="list-style-type: none"> - Travail dans du gros bois avec les plateaux fléaux - Vitesse d'avance trop rapide dans une végétation fournie - Blocage d'une lame de scie - mouvement pendant la coupe 	<ul style="list-style-type: none"> - Changer les courroies endommagées et vérifier l'état des autres. (bien refaire le calage des plateaux cf. P 12)
Plus de commandes bien que l'alimentation des électros soit bonne.	<ul style="list-style-type: none"> - Usure prématurée du manchon d'accouplement entre le multiplicateur et les pompes 	<ul style="list-style-type: none"> - Changer ce manchon mais contacter votre revendeur.

VII - CONDITIONS DE GARANTIE :

- La durée de la garantie assurée par COUP'ECO est de **1 (un) an** à partir de la date de mise à disposition dans nos locaux. Elle ne s'applique que sur les vices de fabrication et de manière dûment constatée par nos soins et ne nous engage qu'à l'envoi des pièces reconnues défectueuses (à l'exclusion de toute main d'œuvre), ceci sans aucune indemnité consécutive à l'immobilisation éventuelle de la machine.

- Les ensembles ou sous ensembles défectueux devront être retournés au service après vente dans un délai de 8 jours suivant l'incident, accompagné d'une demande de garantie :

**Complets et non démontés
pour une demande
d'ECHANGE STANDARD**

**Complets et non démontés
pour une demande
de GARANTIE**

- Les coûts de transport et d'emballage des pièces défectueuses, ainsi que des pièces neuves prises en garantie, seront à l'entière charge de l'acheteur.

- La réparation ou le remplacement des pièces pendant la période de garantie ne peut avoir pour effet de prolonger celle-ci.

- Toute pièce défectueuse, et remplacée par une pièce neuve en garantie, restera la propriété de COUP'ECO

- Le vendeur ne sera tenu à aucune indemnisation envers l'acheteur pour tout préjudice subi tel que :

- * accidents aux personnes,
- * dommages à des biens distincts de l'objet du contrat..

- La garantie ne s'applique pas aux pièces d'usure courante telles que les lames, les couteaux, les flexibles... ainsi qu'aux pièces détériorées par accident ou à la suite d'un mauvais entretien ou du non respect des consignes d'utilisation du matériel.

- La garantie cesse :

- * lorsque des changements ou réparations sont exécutés par des tiers ou l'acheteur lui-même, sans le consentement écrit du vendeur,
- * lorsque les pièces montées par le constructeur sont remplacées par des pièces d'une autre origine,
- * lorsque les appareils sont modifiés ou transformés d'une manière quelconque et par qui que ce soit.

- Nous nous réservons le droit d'apporter à nos modèles toute modification jugée utile, sans être dans l'obligation d'effectuer ces modifications sur les appareils déjà livrés.

- En cas de contestation relative à la fourniture ou à son règlement, le Tribunal de Commerce de SAINTES est seul compétent, quelles que soient les conditions de vente et le mode de paiement acceptés, même en cas d'appel en garantie ou de pluralité des défendeurs.

- De convention expresse, nous nous réservons la propriété des marchandises fournies jusqu'au jour de leur parfait paiement, conformément aux termes de la loi n° 80.335 du 12 mai 1980.

IX - MANUEL DES PIÈCES DE RECHANGE :

Pour toute intervention de maintenance sur le lamier, il est indispensable de nous contacter pour éviter toute fausse manœuvre.

Pour des performances optimales on utilisera des pièces de rechange COUP'ECO, afin de bénéficier des perfectionnements les plus récents.

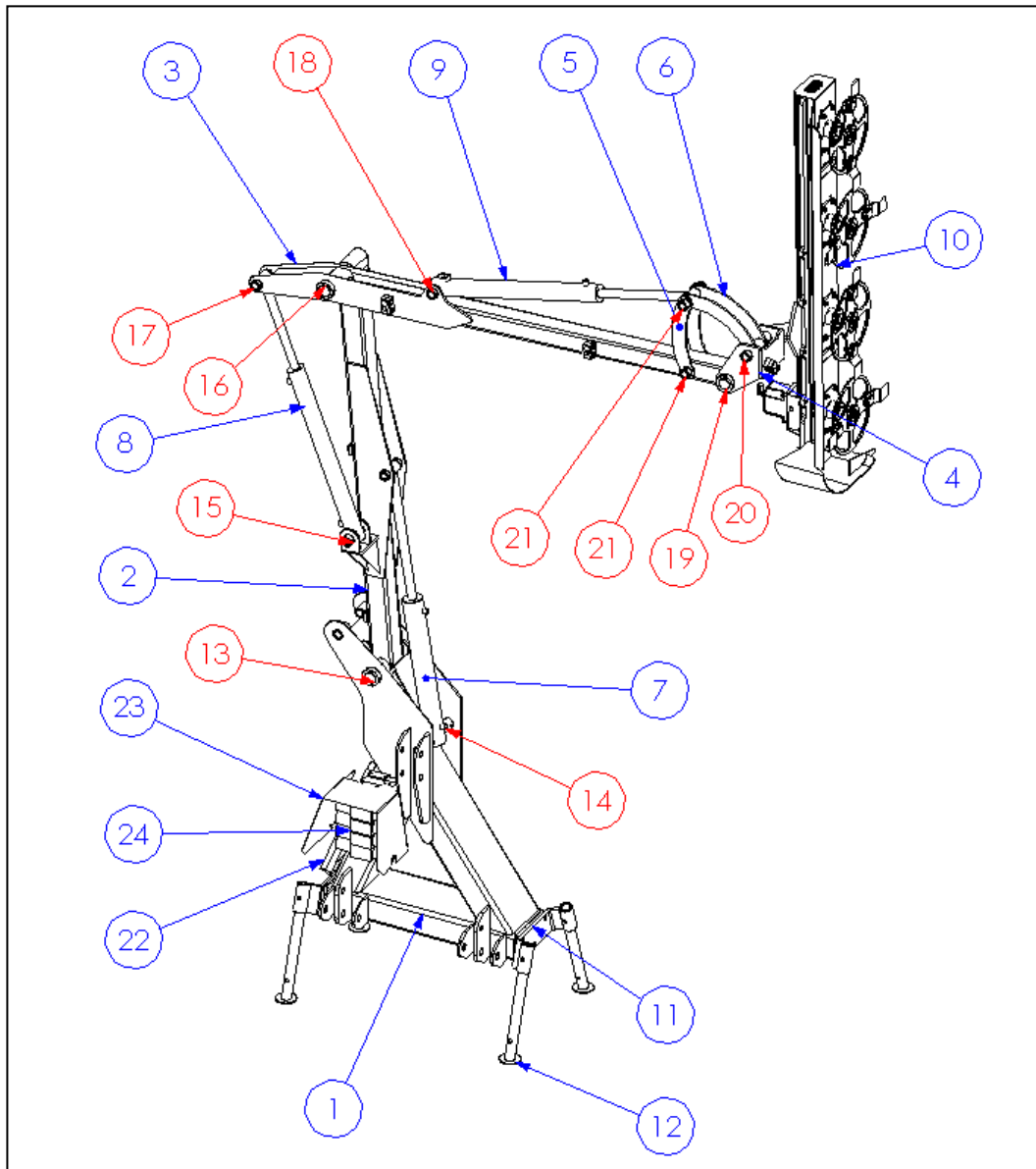
Achetez vos pièces de rechange au constructeur de pièces d'origine COUP'ECO à travers votre importateur ou votre concessionnaire régional.

Indiquez toujours le type de machine, le numéro de série ainsi que le numéro de référence de la pièce.

Les perfectionnements apportés par la société, peuvent avoir modifié certaines des pièces indiquées dans le présent manuel. On fournira toujours la pièce la plus récente lorsqu'elle est interchangeable avec le modèle précédent.

N'hésitez pas à nous contacter pour quelque renseignement que ce soit, ainsi que pour des études ou des réalisations spéciales.

1°) Nomenclature générale du GALAX 4000



Référence	Désignation	REP	Référence	Désignation	REP
			TH.440.163	Axe pivot Bras1	13
TH.440.196	Châssis Galax 3000 AR Droit	1	TH.440.165	Axe pied vérin 1	14
TH.440.550	Bras 1 Galax 3003	2	TH.440.225	Axe Pied vérin 2	15
TH.440.930	Bras 2 Galax 3003	3	TH.440.3961	Axe pivot bras 2	16
TH.440.950	Pièce Orientation Lamier	4	TH.440.3940	Axe tête vérin 2	17
TH.440.920	Bielle 01 Galax 3003	5	TH.440.3940	Axe pied vérin 3	18
TH.440.926	Bielle 02 Galax 3003	6	TH.440.3959	Axe Pivot lamier	19
TH.440.410	Vérin 01 (30x60C400)	7	TH.440.3960	Axe Pivot bielle 02	20
TH.440.411	Vérin 02 (30x50C500)	8	TH.440.3962	Axe pivot biellettes	21
TH.440.412	Vérin 03 (30x50C500)	9	TH.440.188	Contre poids	22
TH.440.050	Lamier 4420	10	TH.440.195	Carter distributeur	23
TH.440.148	Support de pattes	11	TH.408.TRL	Distributeur T R/L	24
TH.440.150	Pattes de dépose	12			

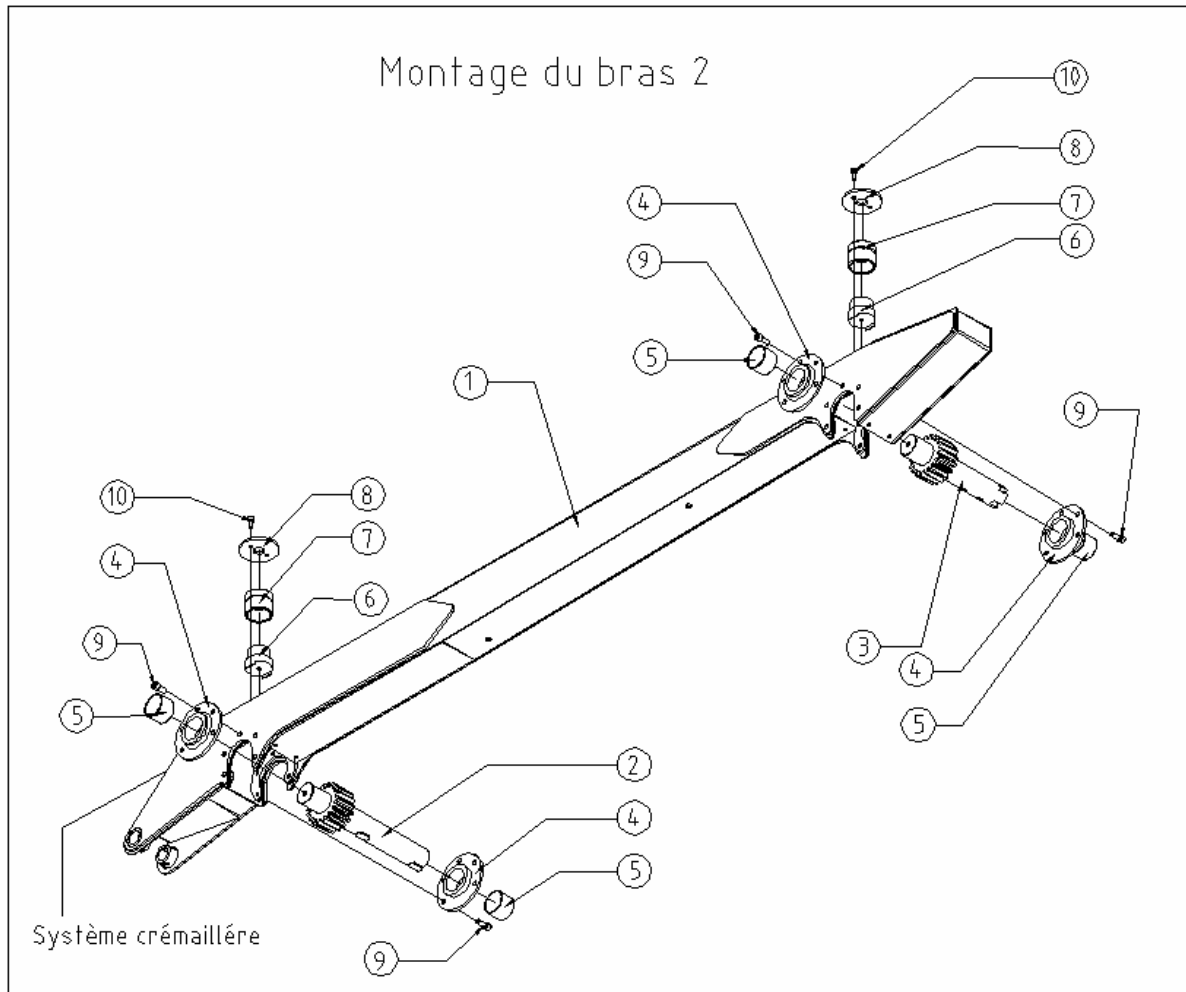
2°) Nomenclature du Bras 2 (Pour GALAX avec Parallélogramme)

Montage du système crémaillère à l'intérieur du bras 2 :

Le montage de ce système se fait à l'aide d'un gabarit de telle sorte que le lamier soit orienté correctement : Le décalage d'une dent sur le pignon côté bras 1 peut provoquer la collision entre deux pièces.

Le pignon côté bras 1 est important pour le fonctionnement correct du TH

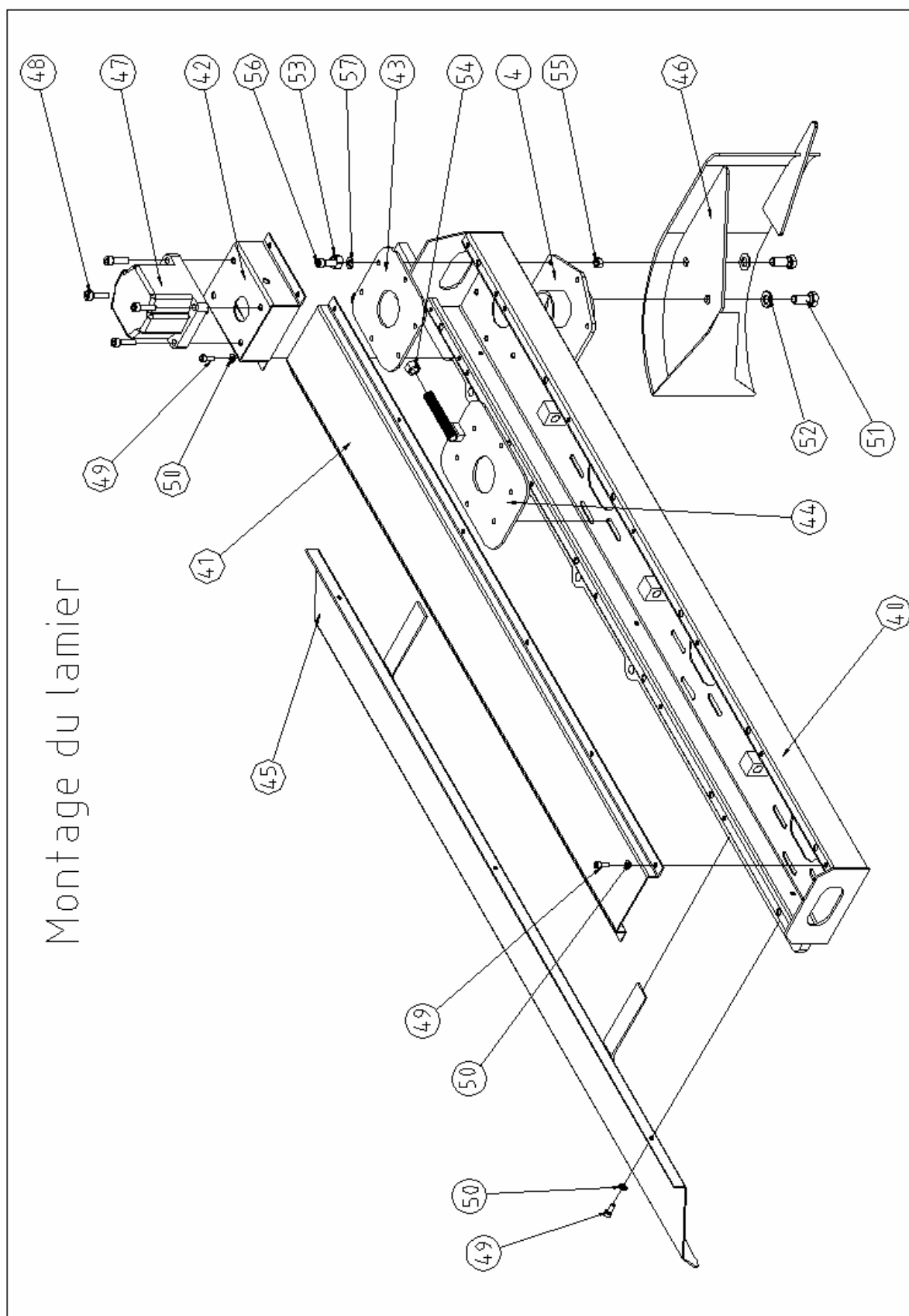
Le pignon côté bras 2 est important pour l'orientation du lamier.



Référence	Désignation	REP
TH.440.500	Bras 2 Galax 5000	1
TH.440.592	Axe pignon côté bras 1	2
TH.440.593	Axe pignon Laser	3
TH.440.568	Palier Bras 2	4
21.650.574	Bague de friction	5
TH.440.569	Patin pression crémaillère	6
TH.440.565	Vis pression crémaillère	7
TH.440.570	Rondelle de maintien	8
21.075.701	Vis de fixation des paliers CHC 8x20	9
21.075.603	Vis de maintien rondelle Vis CHC 10x20	10

3°) Descriptif du lamier 440

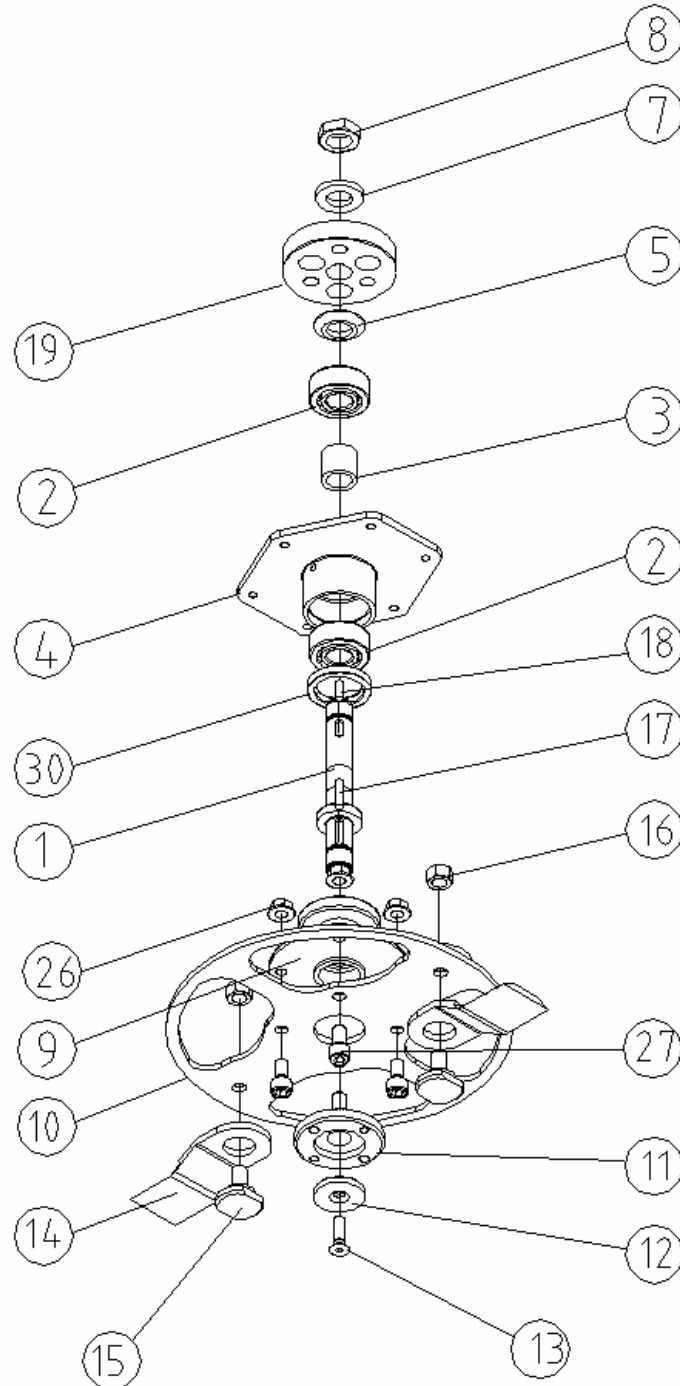
REFERENCE	DESIGNATION	REPERE
	CAISSON DE LAMIER DIAMETRE 400	
TH.440.600	Caisson de lamier 4420 nu	40
TH.440.603	Capot de lamier 4420	41
TH.540.150	Lanterne moteur lamier 4420 renforcée	42
TH.440.611	Plaque moteur	43
TH.440.612	Plaque de tension	44
TH.440.617	Carter de protection arrière lamier 4420	45
TH.440.620	Sabot lamier TH	46
21.620.800	Moteur 8 cc	47
21.075.703	CHC 8x30 (fixé sur moteur)	48
21.075.602	CHC 6x16 (fixé sur capot)	49
21.040.100	Rondelle plate diamètre 6	50
21.067.101	TH 12x30	51
21.036.525	Rondelle contact diamètre 12	52
21.026.506	Ecrou frein Hm 12	53
21.020.505	Ecrou HM 12 (plaque de tension)	54
21.026.504	Ecrou frein M8	55
21.075.702	CHC M8x25	56
21.036.529	Rondelle contact M8x22	57



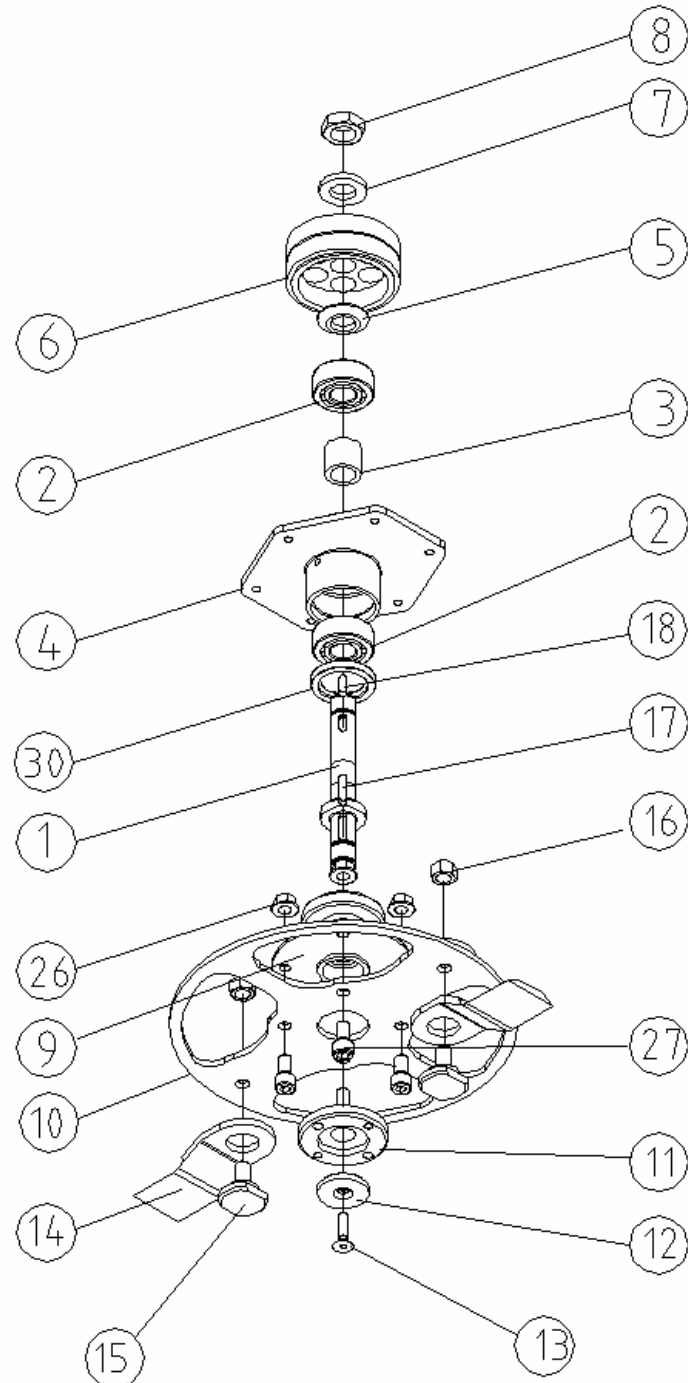
4°) Montage des paliers

REFERENCE	DESIGNATION	REPERE
	PALIER	
TH.440.681	Arbre 2 clavette entraînement poulie	1
TH.440.650	Boîtier	4
TH.440.656	Entretoise de graissage	3
21.670.801	Roulement 2204	2
TH.440.697	Entretoise de poulie haute	5
TH.440.693	Poulie simple Alu 8M 35S 21	19
TH.440.692	Poulie double Alu 8 M 35S 21	20
21.046.500	Rondelle Nord-Lock NL 20	7
21.029.100	Ecrou HM 20 Bas pas fin	8
TH.440.651	Contre flasque	9
TH.440.661	Plateau nu	10
TH.440.654	Ecrou de blocage	11
TH.440.657	Rondelle de sécurité	12
21.080.703	Vis TFHC M8x30 (vis de sécurité)	13
30.700.457	Couteau 2 côtés 2 tailles contre-coudés	14
30.600.202	Boulon estampé	15
21.025.502	Ecrou UNF	16
TH.440.659	Clavette 6x6x25 (entraînement contre flasque)	17
TH.440.660	Clavette 6x6x16 (entraînement poulie)	18
TH.440.663	Joint à lèvre 35x50x7	30
21.075.802	CHC 10x20	27
21.750.511	Courroies PC GT2 8 M 1000/21	29

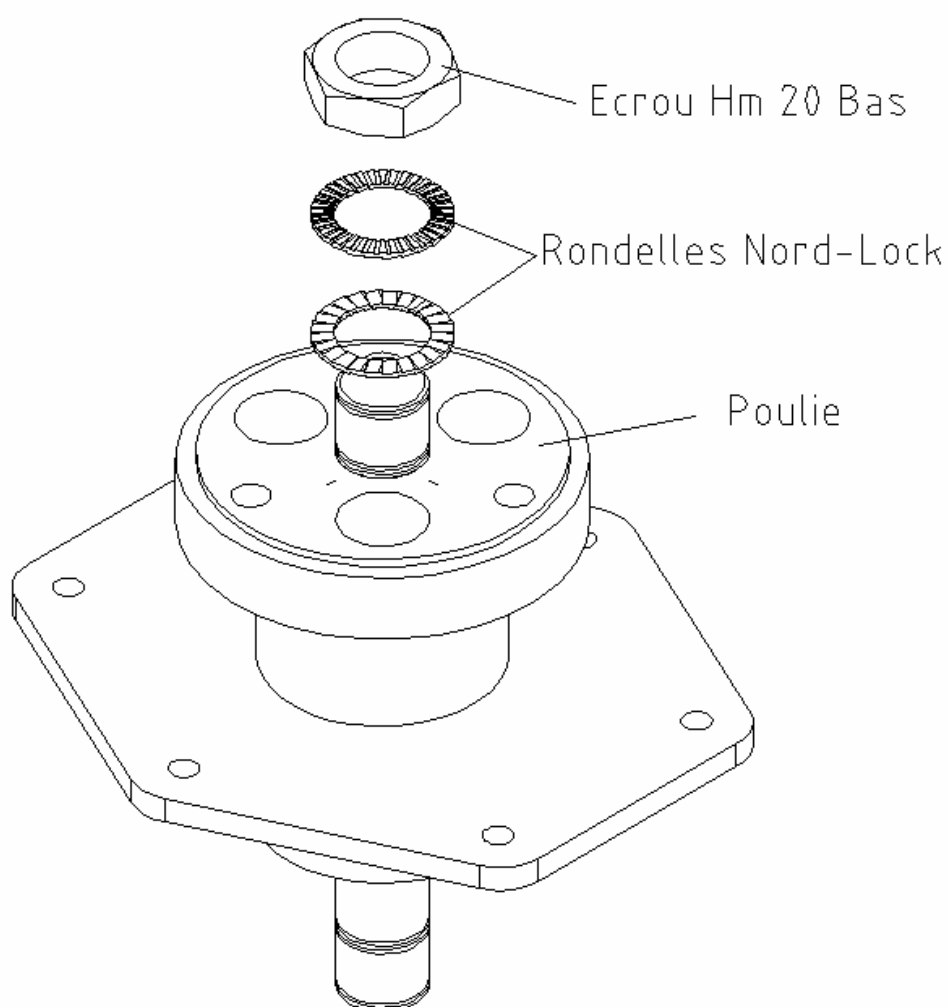
Palier moteur



Palier intermédiaire



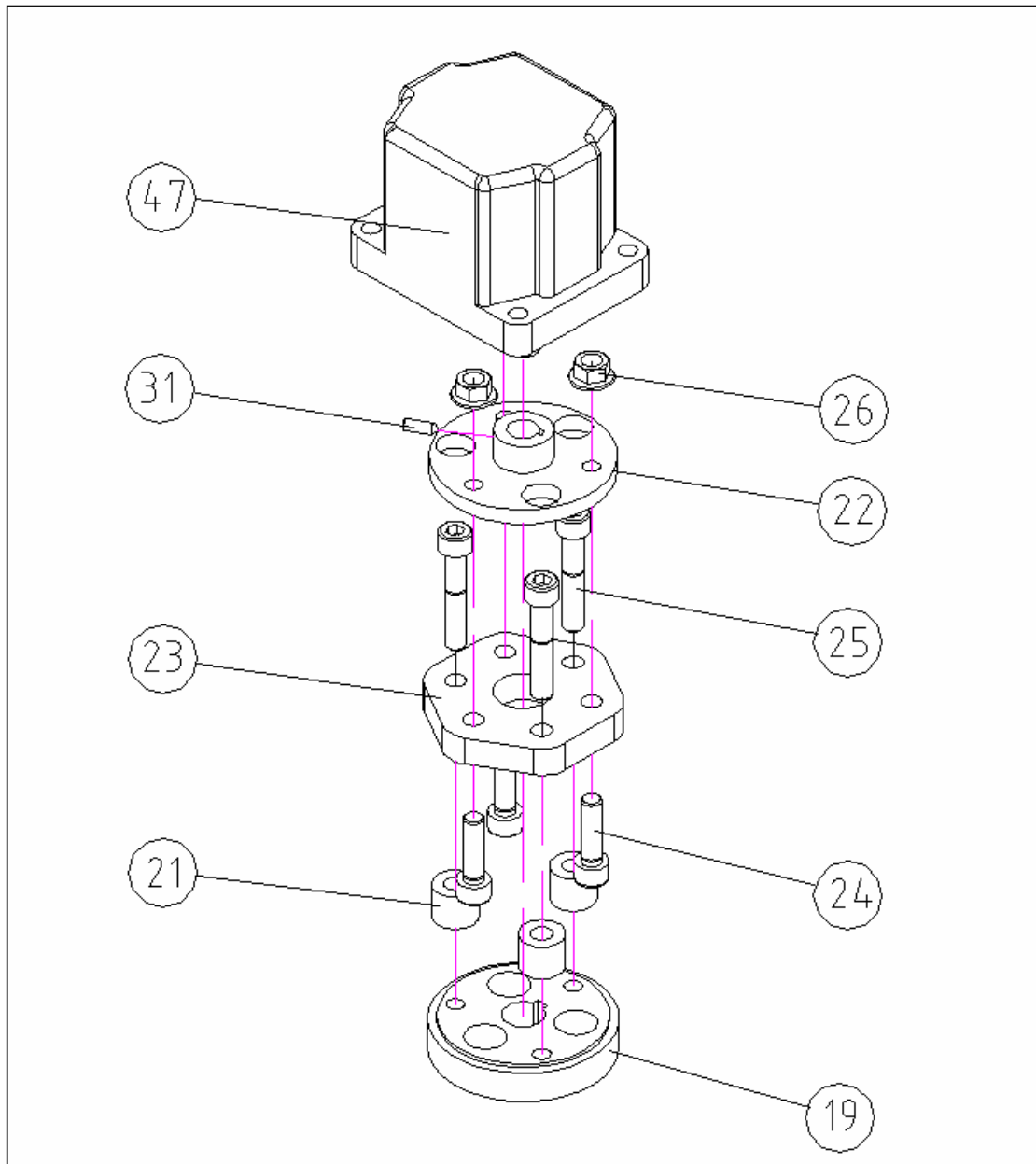
Montage des rondelles Nord-Lock avec écrou HM20



- mise en place de la poulie
- mise en place des rondelles (montage par paire)
Attention au sens (lamelles larges face à face)
- Visser l'écrou HM: Couple de serrage: 13 m.Kg.

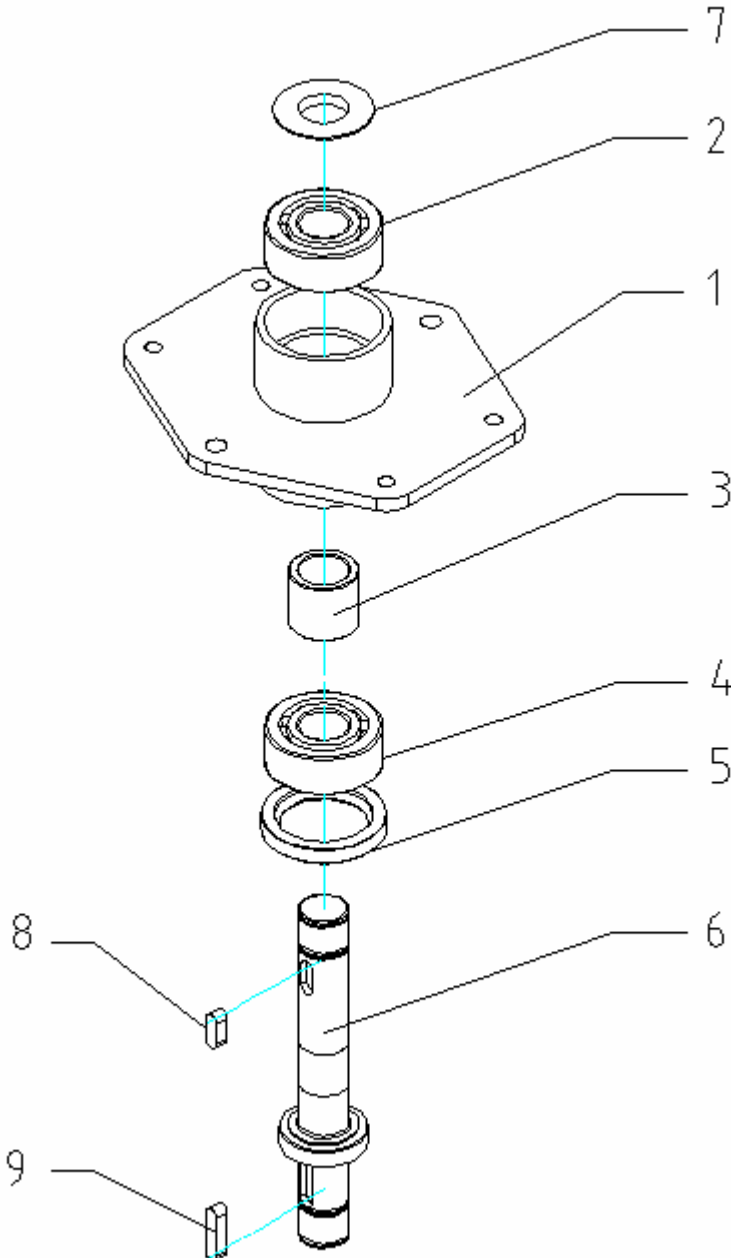
5°) Montage de l'accouplement

REFERENCE	DESIGNATION	REPERE
	Accouplement Moteur	
TH.440.204	Poulie simple	19
TH.440.696	Entretoise d'accouplement courte	21
TH.440.653	Demi accouplement	22
TH.440.664	Flector	23
21.075.805	CHC 10x35	24
21.075.807	CHC 10x45	25
21.026.505	Ecrou frein M10	26
21.075.802	CHC 10x20	27
21.052.502	STHC 6x16 (vis pointeau moteur)	31



X – Procédures de montage :

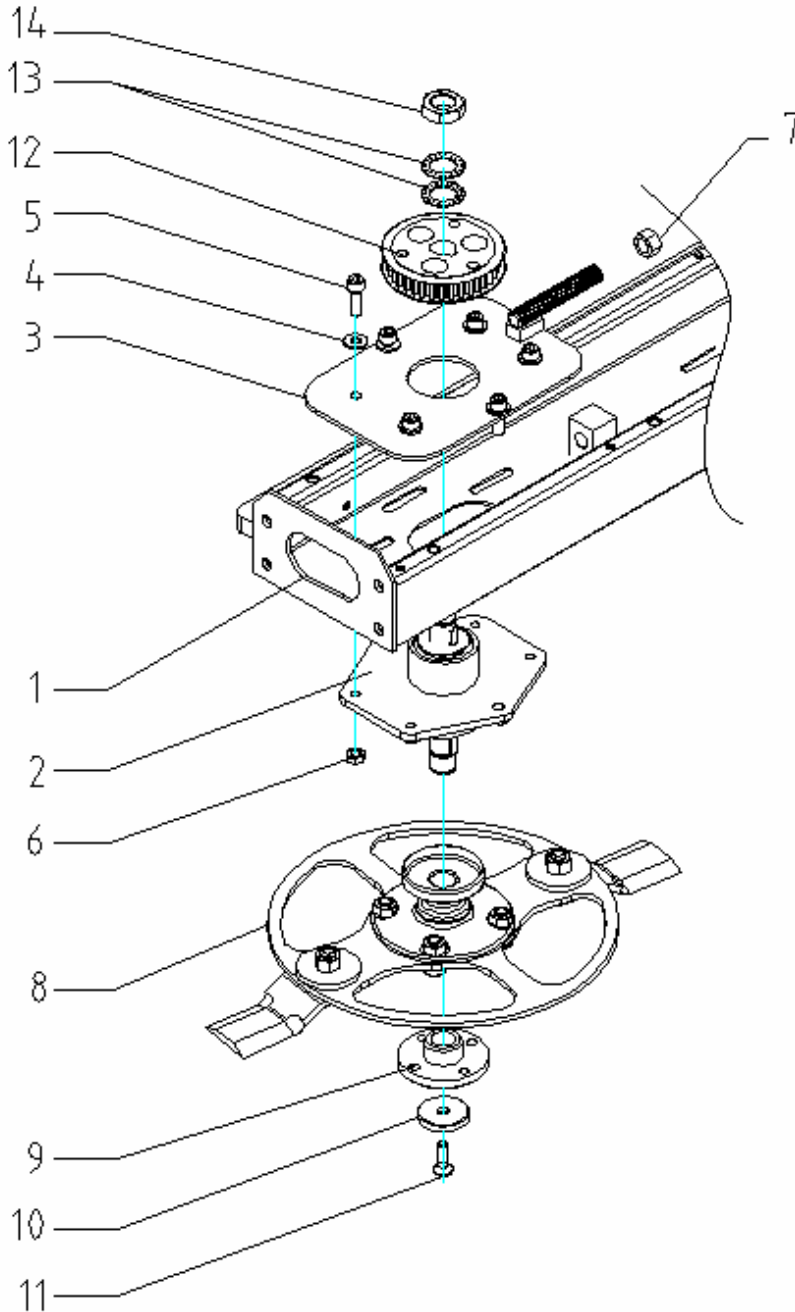
- Procédure montage des paliers :



Procédure de montage :

- Montage du roulement **2** dans le boîtier **1**
(montage à la presse)
 - Mise en place de l'entretoise de graissage **3**
 - Montage du roulement **4** dans le boîtier
(montage à la presse)
 - Mise en place du joint à lèvres **5**
 - Montage de l'arbre **6** dans l'ensemble
 - Vérification du roulement libre du palier
si ce n'est pas le cas, recentrer l'ensemble
par rapport au boîtier.
 - Mise en place de l'entretoise de poulie **7**
 - Mise en place des clavettes **8** et **9**
 - Ne pas oublier de **graisser** le palier
- Montage identique pour tous les paliers

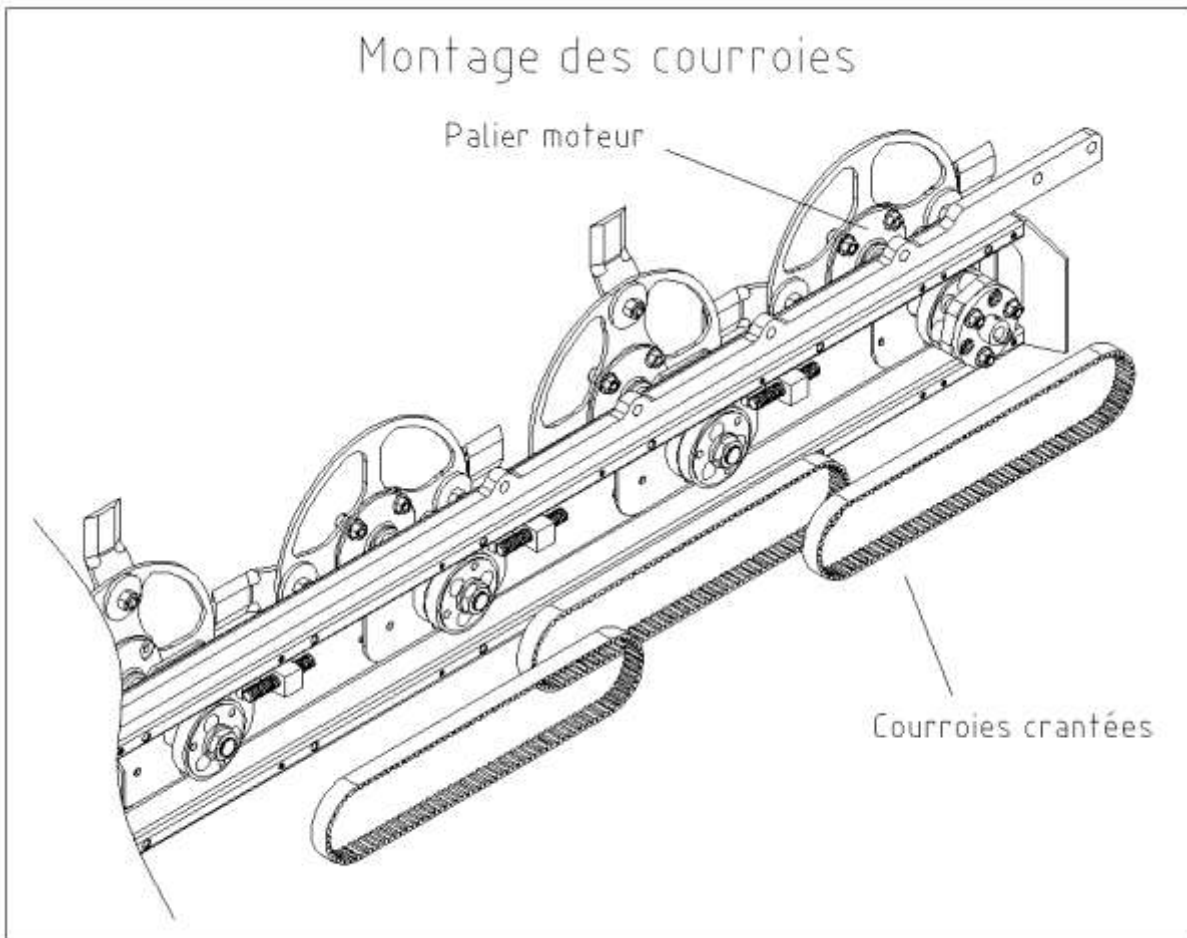
- Procédure de montage des paliers dans le lamier



Procédure de montage :

- Mettre en place la plaque de tension **3** dans le caisson de lamier **1** après avoir mis l'écrou M12 **7** sur la tige filetée de la plaque de tension.
 - Mettre le palier monté côté extérieur du caisson en le fixant avec les vis CHC 8x25 **5** sans oublier la rondelle de contact **4**
 - Visser les vis **5** sans les bloquer : le palier doit pouvoir coulisser dans le caisson
 - Monter la poulie **12** (poulie simple ou poulie double) , les rondelles NordLock **13** (attention au sens) puis l'écrou HM 20 **14**
 - il est nécessaire de monter le plateau fixé sur la contre-flasque **8** en mettant l'écrou de serrage **9** pour le maintenir afin de pouvoir serrer l'écrou sur la poulie **14** .
 - Serrer l'écrou HM 20 **5** : 13 m kg.
 - Serrer également l'écrou **9**.
 - Mettre la rondelle de sécurité **10** maintenue par la vis de sécurité **11**
- Répéter la même opération pour les 4 paliers.

- Procédure de montage des courroies:



Avant de monter la lanterne moteur et le moteur, il est impératif de monter les courroies :

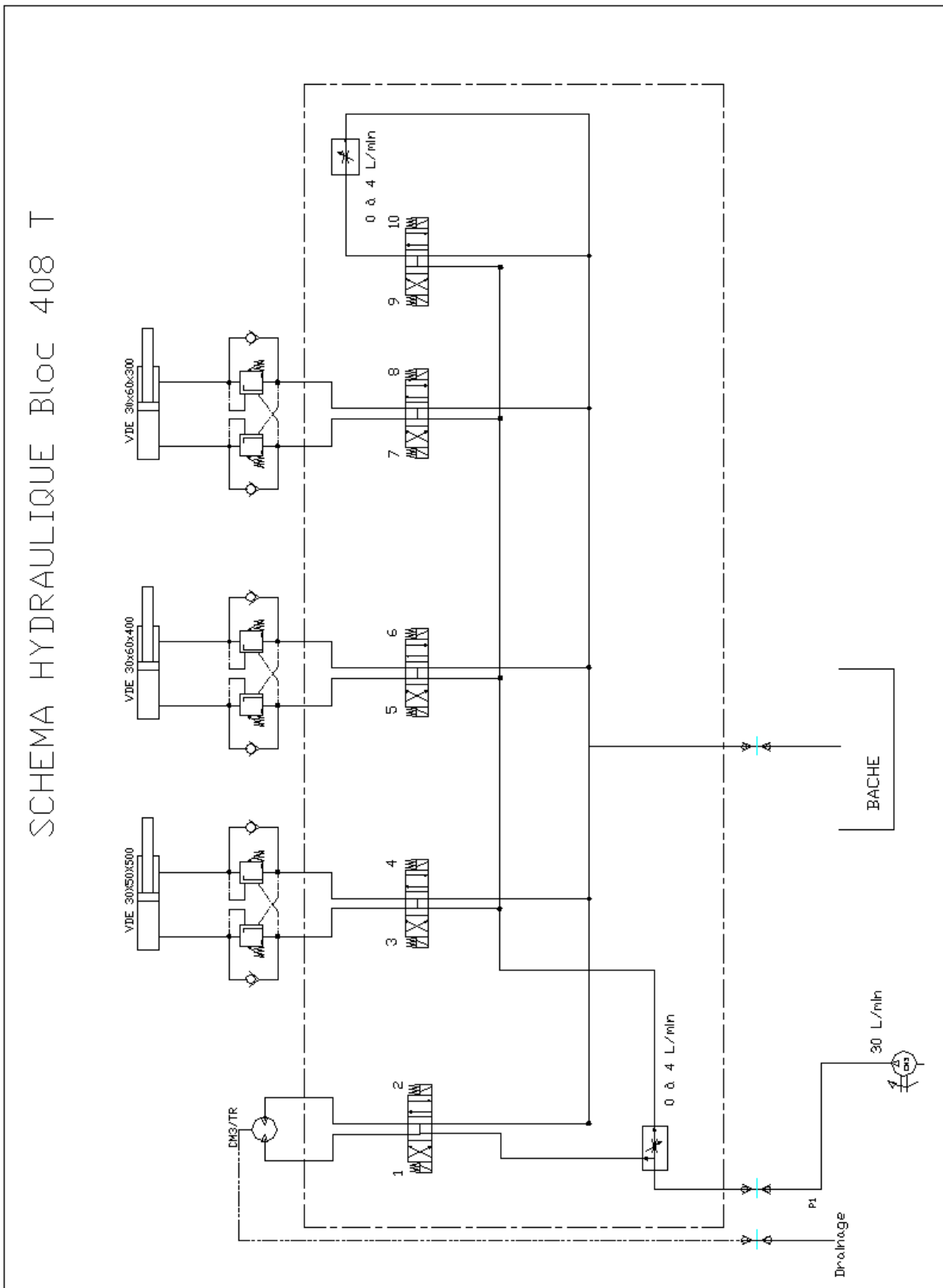
Les courroies inférieures en premier, puis les courroies supérieures.

- Fixer le moteur sur la lanterne moteur et enfiler l'axe moteur dans l'alésage du demi accouplement.
- Faire coulisser le palier dans le caisson de telle sorte que les 4 vis de la lanterne moteur puissent être montées facilement.
- Le palier moteur est alors centré, il peut être serré en position (le moteur doit pouvoir se monter et se démonter sans contraintes).
- Tendre la première courroie en s'assurant que les deux plateaux consécutifs sont bien décalés de 90° (l'entraxe des deux paliers pour une tension correcte est de 360 mm.)
- Serrer alors le palier en position.
- Répéter la même opération pour les autres paliers.
- Faire tourner les paliers pour s'assurer que les couteaux ne viennent pas en contact.
- vous pouvez mettre les contre-écrous de palier et les serrer.
- Monter ensuite le capot lamier, le carter de protection arrière et le sabot.

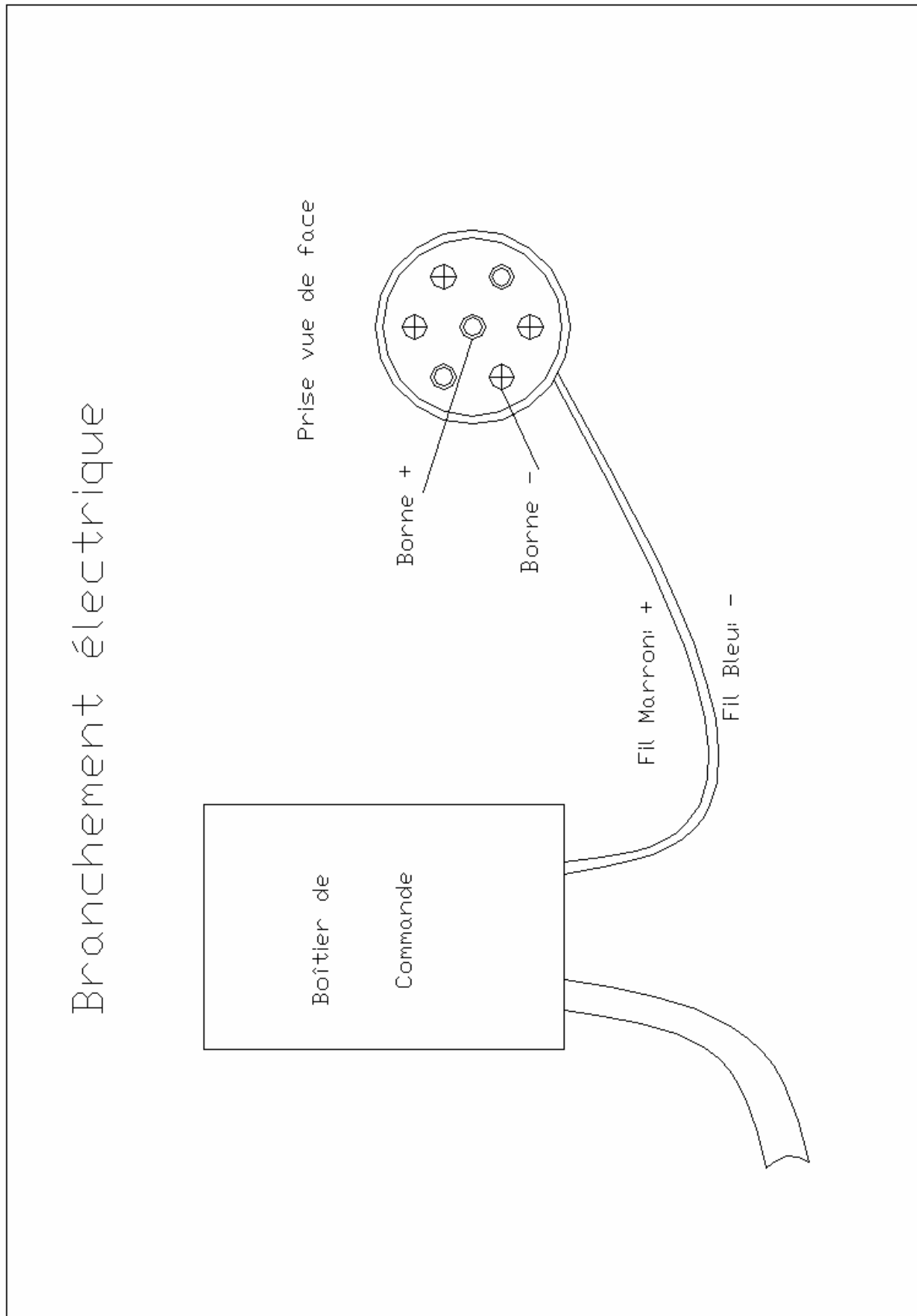
XI – Boîtier de commande:



XII – Schéma hydraulique:



XIII- Branchement de l'alimentation du boîtier :



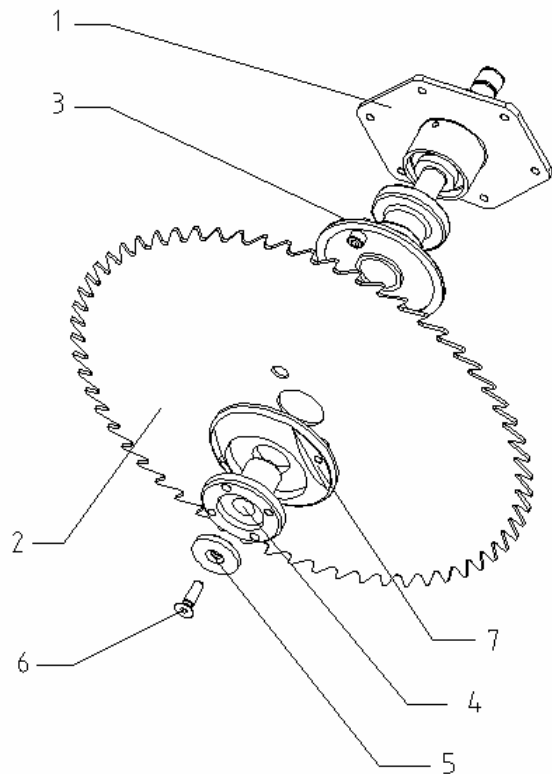
XIV- OPTIONS

Le Kit lames de scie :

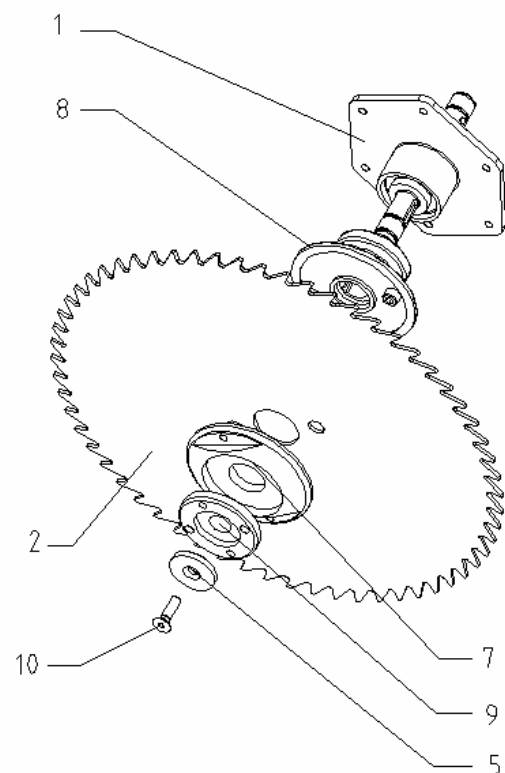
Des lames de scie peuvent être mises en lieu et place des plateaux : mais il est nécessaire de changer les contre-flasques afin de pouvoir garder le croisement.

Les lames sont utilisées pour faire la mise en forme des haies
Tailles des branches jusqu'à 50 mm. de diamètre

Montage lame palier grand déport



Montage lame palier petit déport



Montage des lames :

- Enlever les plateaux et les contre-flasques.
 - Mettre une flasque Grand déport **3** sur le palier moteur, le 3ème et le 5ème palier
 - Mettre une flasque petit déport **8** sur les deux autres paliers (Ne pas oublier les vis d'entraînement).
 - Mettre les lames **2** (toutes dans le même sens)
 - Mettre les flasques de serrage **7**
 - Mettre l'écrou long **4** sur les paliers grand déport, et l'écrou standard **9** sur les paliers petit déport.
 - Mettre les rondelles de sécurité
- Mettre les vis de sécurité longues **6** sur les paliers longs, et les vis de sécurité standard **10** sur les paliers courts.

REFERENCES	DESIGNATION	REPERE
TH.440.650	Boîtier	1
35.600.604	Lame diam 400 ep :3 mm.	2
TH.440.657	Rondelle de sécurité	3
TH.440.914	Flasque de serrage	4
TH.440.913	Contre-flasque grand déport	5
TH.440.916	Ecrou de blocage grand déport	6
21.080.705	Vis TFHC M8x50	7
TH.440.912	Contre-flasque petit déport	8
TH.440.654	Ecrou de blocage	9
21.080.703	Vis TFHC M8x30	10