FORM NO. 3317-449 FR

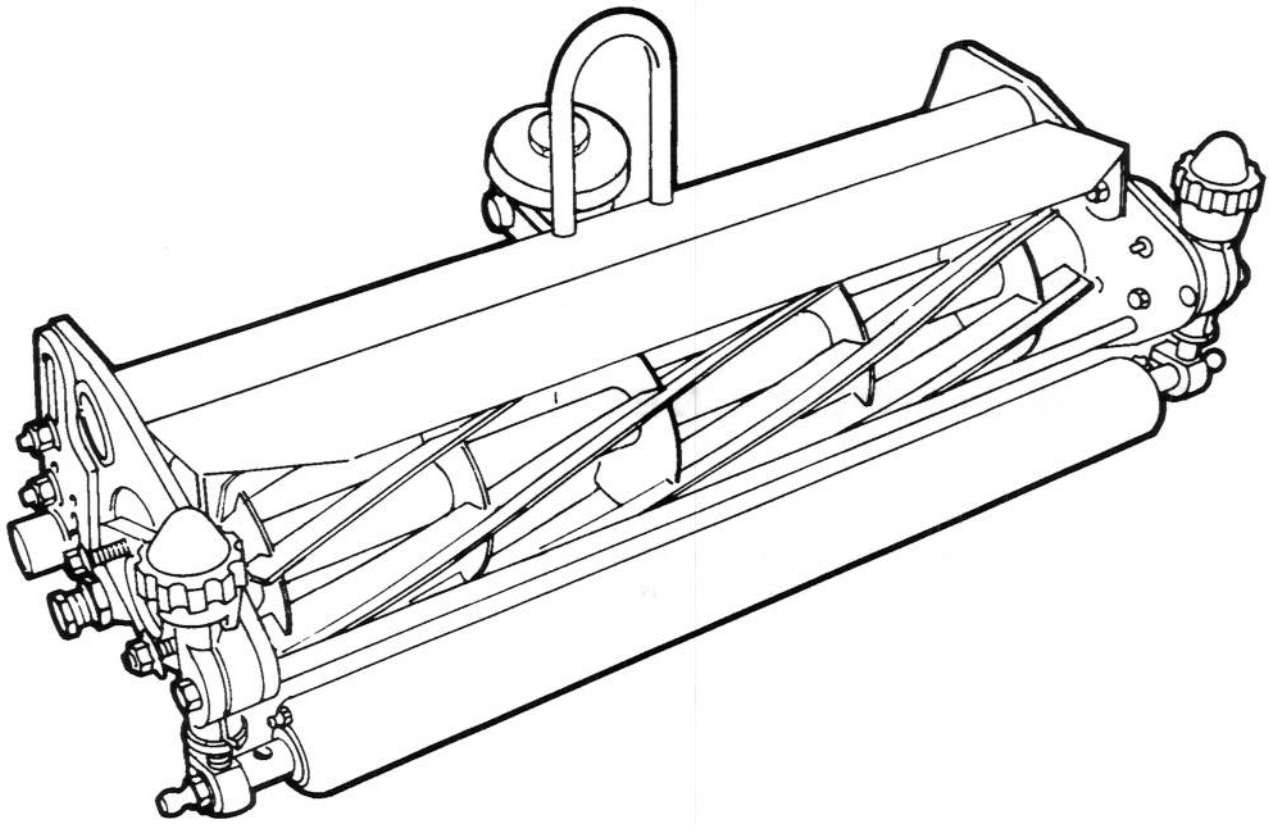
TORO®

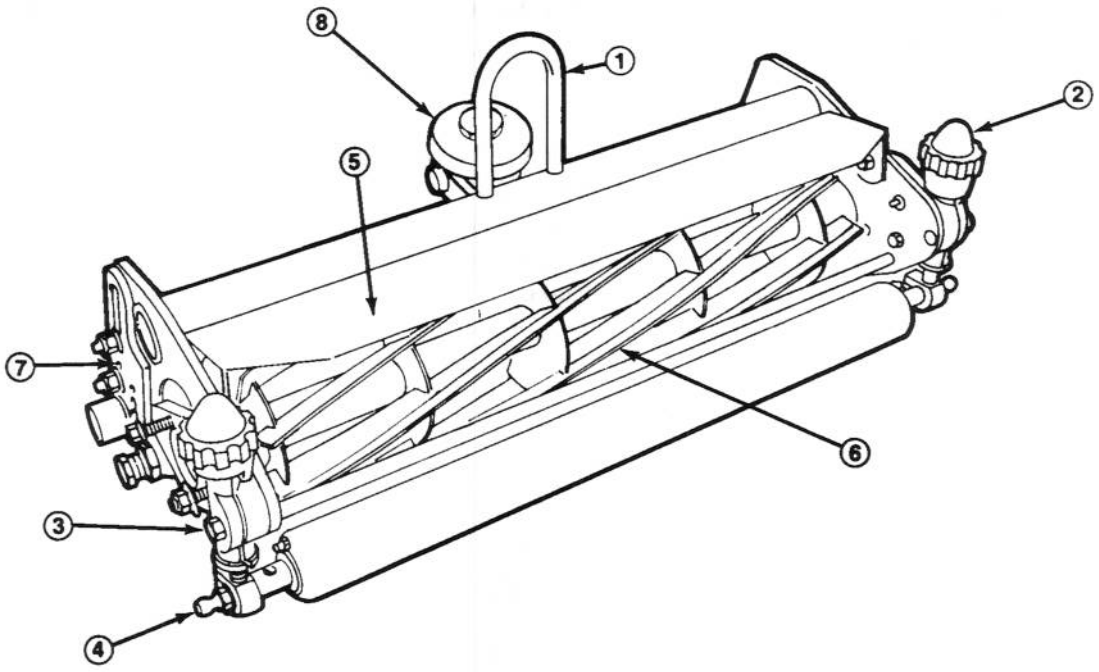
MODÈLE Nº 04450 À 500001 ET SUIVANTS
MODÈLE Nº 04468 À 500001 ET SUIVANTS

MANUEL DE L'UTILISATEUR

MODULE DE COUPE GREENSMASTER® 3000

Ce Manuel de l'Utilisateur ne contenant que l'information minimale nécessaire à l'entretien et au fonctionnement de votre machine, nous vous suggérons de le joindre au Manuel de l'Utilisateur de votre Tracteur, de façon à ce que vous puissiez vous référer à ces deux ouvrages pour y trouver les instructions concernant les procédures permettant un fonctionnement sûr et un entretien adéquat.





1. Anse de levage
2. Molette de réglage de la hauteur de coupe (2)
3. Contre-écrou du réglage de la hauteur de coupe (2)
4. Goujons de la tringle de fixation (2)
5. Bouclier anti-herbe
6. Assemblage du tambour
7. Supports du réglage de la hauteur de coupe (2)
8. Molette de réglage du contre-couteau

INSTRUCTIONS D'INSTALLATION ET DE RÉGLAGE

IMPORTANT: Lisez attentivement ce Manuel de l'Utilisateur pour prendre connaissance des instructions d'installation et de réglage. Dans le cas contraire, vous risquez d'endommager le module de coupe.

Note: Les côtés gauche et droit du module de coupe font référence à sa position normale de fonctionnement.

1. Le module de coupe est livré sans rouleau avant. Installez ce rouleau en utilisant les pièces jointes au module de coupe et les instructions jointes au rouleau.

2. Prenez (2) écrous évasés se trouvant parmi les pièces fournies pour monter le moteur de propulsion du tambour sur le module de coupe.

3. Contrôlez le jeu dans les roulements entre les plaques d'extrémité et le tambour en bougeant celui-ci latéralement et dans le sens de l'axe à chaque extrémité du module de coupe. Veuillez vous reporter à la section concernant l'entretien et le réglage du roulement du tambour.

4. Vérifiez que le contre-couteau et le tambour sont bien parallèles. Insérez aux deux extrémités du côté avant du module de coupe une longue bande de papier-journal entre la lame du tambour et le contre-couteau. Faites tourner lentement le tambour et tournez la molette de réglage du contre-couteau (en utilisant une clé) (Fig.1) dans le sens horaire, cran par cran, jusqu'à ce que le papier soit légèrement pincé, ce qui se traduit par une légère résistance lorsque le papier est tiré. Contrôlez le côté opposé à l'aide du papier pour obtenir un léger contact. Si ce léger contact n'est pas évident aux deux extrémités, le contre-couteau n'est pas parallèle au tambour. Veuillez vous reporter à la section concernant la mise en parallèle du contre-couteau et du tambour.

COMMENT ÉQUILIBRER LE ROULEAU ARRIÈRE PAR RAPPORT AU TAMBOUR

1. Placez le module de coupe sur une surface plane et horizontale.

2. Assemblez les supports arrière de réglage de la hauteur de coupe dans la position souhaitée. Desserrez la vis SPC et l'écrou, et retirez les boulons et écrous se trouvant sous les côtés droit et gauche du module de coupe (Fig.2).

3. Enfilez les boulons dans chaque support jusqu'à ce que ceux-ci puissent être réalignés avec chaque trou d'assemblage. Veuillez vous reporter à la table (Fig.3) pour y trouver leurs positions respectives sur les supports.

   Note: Les divers trous de positionnement des supports du rouleau arrière (de B à E) sont conçus pour permettre d'optimiser l'emplacement du contre-couteau pour diverses hauteurs de coupe.

   Pour déterminer le choix de la position correcte, il vous suffit de trouver la hauteur de coupe souhaitée dans le tableau ci-dessous et de noter la lettre de la position de trou recommandée. Les valeurs nominales des hauteurs de coupe peuvent être utilisées comme guide.

   Note: Pour la plupart des tontes usuelles de gazon, le

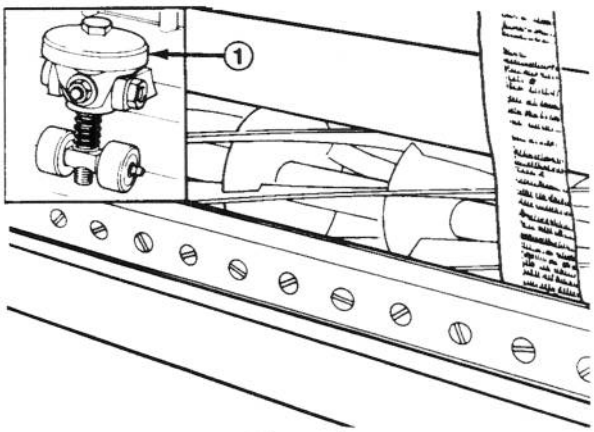


Figure 1
1. Molette de réglage du contre-couteau

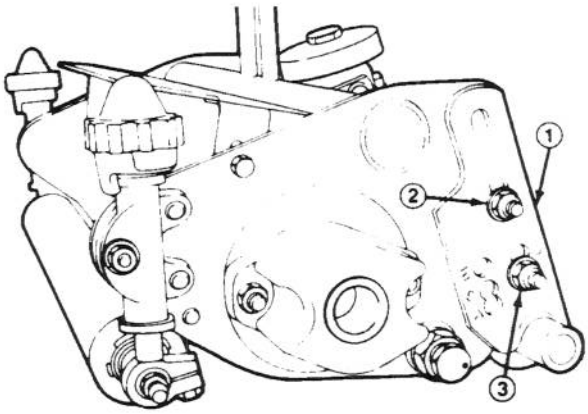


Figure 2
1. Support arrière de hauteur de coupe
2. Vis SPC et écrou supérieurs
3. Boulon inférieur

Hauteur nominale de coupe exprimée en pouce	Position du trou de support du rouleau arrière recommandée	Plages de hauteurs de coupe exprimées en pouce
3 mm	B	2.4–6 mm
6 mm	C	4.7–9.5 mm
9 mm	D	6 mm–12.7 mm
12.7 mm	E	9 mm–19.1 mm

Figure 3 - Tableau

meilleur emplacement pour le rouleau arrière est habituellement la position "C".

Les plages de hauteurs de coupe énumérées disposent de plusieurs positions possibles de trous. Il peut être nécessaire de diverger des plages suggérées ci-dessous si l'état des gazons le demande.

4. Après avoir procédé au positionnement dans le trou correct pour la hauteur de coupe, installez les rondelles plates et les écrous, et serrez fermement les vis SPC du support droit du rouleau arrière (Fig.4).

5. Les vis SPC du support gauche du rouleau arrière ne doivent être que légèrement serrées pour éviter un jeu excessif dans l'assemblage, mais permettre au support de glisser librement sur la plaque latérale.

6. Placez une cale d'une épaisseur minimum de 6 mm sous les lames du tambour et contre la face avant du contre-couteau (Fig.5).

   Note: Vérifiez que la plaque recouvre la longueur entière des lames du tambour et que (3) lames sont en contact avec la plaque.

7. Tout en maintenant fermement le tambour sur la plaque, équilibrez le rouleau en faisant tourner le boulon du pivot inférieur gauche du rouleau. Le boulon du pivot dispose d'un filetage décentré qui agit comme une came lorsqu'on le fait tourner et permet de lever ou de baisser le rouleau. Sur la tête du boulon, il y a un point d'identification (Fig.6) qui indique le décentrage du boulon. Ce point indique dans quelle direction l'extrémité gauche du rouleau se déplace lorsque le boulon est tourné.

8. Pour vérifier que le rouleau est équilibré, essayez d'insérer un morceau de papier sous chaque extrémité du rouleau.

9. Lorsque le rouleau est équilibré, serrez fermement la vis SPC et le boulon de pivot de gauche.

COMMENT RÉGLER LA HAUTEUR DE COUPE

1. Vérifiez que les supports du rouleau arrière sont dans les positions de trous correctes correspondant à la hauteur de coupe souhaitée et que le rouleau arrière est équilibré. Vérifiez également que le contact entre le contre-couteau et le tambour est correct (voir le tableau de la Figure 3).

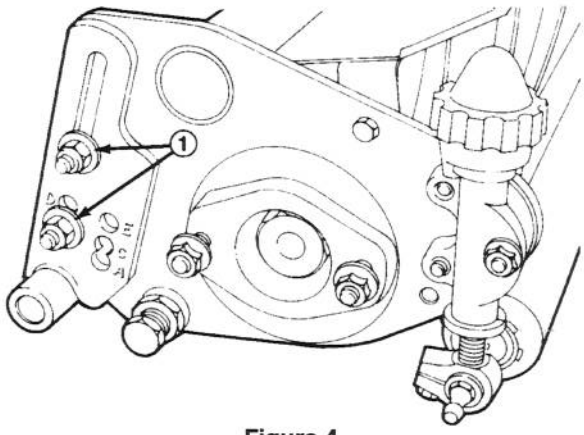


Figure 4
1. Vis SPC du support droit du rouleau arrière

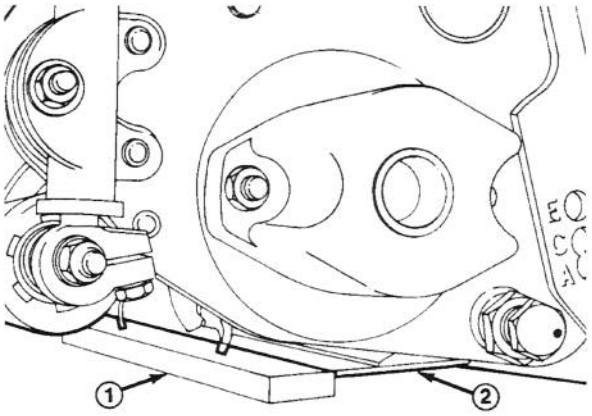


Figure 5
1. Plaque de 6 mm
2. Contre-couteau

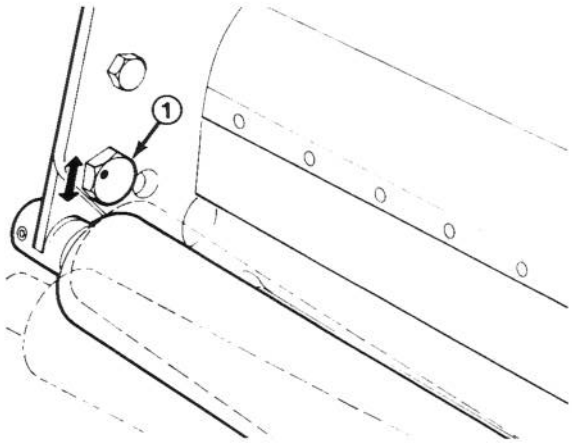


Figure 6
1. Boulon de pivot

2. Retournez le module de coupe et desserrez les écrous de blocage fixant les vis de réglage du rouleau avant aux supports de hauteur de coupe (Fig.7).

3. Sur la barre de jauge (pièce N° 13-8193), réglez la tête de la vis à la hauteur de coupe souhaitée. Cette mesure se fait depuis la face de la barre jusqu'au dessous de la tête de la vis.

4. Placez la barre en travers des rouleaux avant et arrière, et réglez la molette de hauteur de coupe jusqu'à ce que le dessous de la tête de la vis accroche le tranchant du contre-couteau (Fig.7).

   IMPORTANT: Effectuez la procédure N°4 sur chaque extrémité du contre-couteau et resserrez les écrous de blocage du réglage de la hauteur de coupe à chaque extrémité.

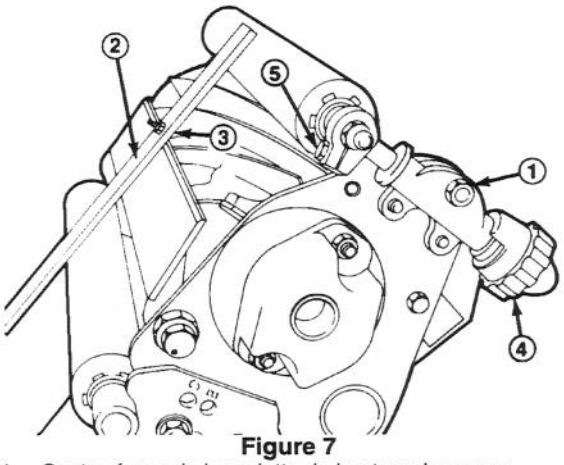


Figure 7

1. Contre-écrou de la molette de hauteur de coupe
2. Barre de jauge (13-8193)
3. Tête de vis de la barre de jauge
4. Molette de hauteur de coupe
5. Boulon de serrage de l'axe du rouleau

COMMENT RÉGLER L'ASSEMBLAGE DE LA BROSSE

Pour régler l'assemblage de la brosse, procédez de la manière suivante:

1. Vérifiez que le rouleau arrière est dans la position de hauteur de coupe souhaitée. Desserrez les boulons fixant l'axe du rouleau avant. Faites tourner l'axe (Fig.7).

2. Pour régler l'agressivité de la brosse, procédez de la manière suivante:

   A. Le réglage est agressif lorsque les poils touchent la barre de jauge de réglage.

   B. Lorsque l'assemblage est réglé à mi-chemin entre la barre de jauge de réglage et le tranchant du contre-couteau, le réglage est moyen.

   C. Lorsque l'assemblage de la brosse affleure le tranchant du contre-couteau, le réglage est léger.

   Note: La procédure est simplifiée si vous ne fixez qu'une des extrémités de l'assemblage de la brosse à la fois.

3. Serrez les boulons de l'axe du rouleau (Fig.7).

LE RÉGLAGE DU RACLOIR DU ROULEAU AVANT

Le racloir du rouleau avant doit être réglé de manière à laisser un espace d'environ 1/32" entre le racloir et le rouleau.

COMMENT RÉGLER LA HAUTEUR DU BOUCLIER

Réglez le bouclier de manière à obtenir une évacuation correcte de l'herbe coupée dans le panier:

1. Réglez le module de coupe dans la position de coupe normale et mesurez la distance allant du dessus de la barre transversale frontale au bouclier à chaque extrémité du module de coupe (Fig.8).

2. La hauteur du bouclier par rapport à la barre transversale dans des conditions normales de coupe doit être de 4-3/4". Desserrez les vis SPC et les écrous fixant le bouclier à chaque plaque latérale, réglez le bouclier pour corriger la hauteur et resserrez les attaches (Fig.8).

3. Répétez le réglage sur les modules de coupe restants et réglez la barre supérieure; veuillez vous reporter à la section concernant le réglage de la barre supérieure, page **6.**

   Note: Le bouclier peut être baissé lorsque l'herbe est sèche (l'herbe coupée vole au-dessus des paniers) ou monté pour permettre le passage de l'herbe mouillée et lourde (l'herbe coupée s'accumule sur le bord arrière des paniers).

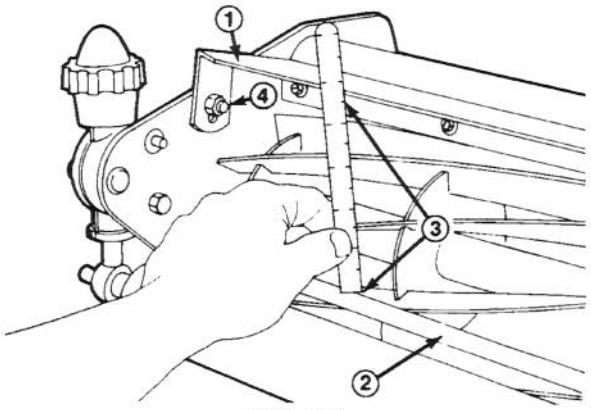


Figure 8

1. Bouclier
2. Barre transversale frontale
3. 4-3/4"
4. Attaches du bouclier

COMMENT RÉGLER LA BARRE SUPÉRIEURE

Réglez la barre supérieure de sorte que l'herbe coupée soit évacuée proprement de la zone du tambour:

1. Desserrez les vis fixant la barre supérieure (Fig.9). Insérez une jauge d'épaisseur de 0,060" entre le dessus du tambour et la barre, et resserrez les vis (Fig.9). Vérifiez que la barre et le tambour sont à égale distance par rapport à l'ensemble du tambour.

2. Répétez les réglages sur les modules de coupe restants.

   Note: La barre est réglable afin de permettre de compenser les variations dans l'état du gazon. La barre doit être réglée plus proche du tambour lorsque le gazon est très mouillé. Au contraire, il faut éloigner la barre lorsque le gazon est sec. La barre doit être parallèle au tambour pour garantir les meilleures performances, et elle doit être à nouveau

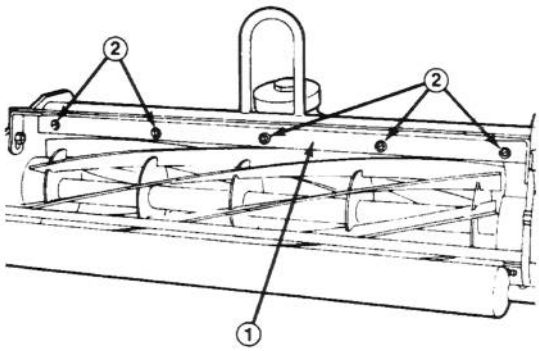


Figure 9

1. Barre supérieure
2. Vis de fixation de la barre

réglée à chaque fois que la hauteur du bouclier est modifiée ou que le tambour est affûté sur une meule à tambour.

INSTRUCTIONS D'UTILISATION

LES CARACTÉRISTIQUES FONCTIONNELLES

Le système de réglage contre-couteau/tambour à molette unique intégré à ce module de coupe simplifie la procédure de réglage requise pour obtenir les meilleures performances de tonte des gazons. Le réglage précis que permet la conception molette unique/contre-barre offre le contrôle nécessaire pour disposer d'une action continue d'auto-affûtage, ce qui permet de conserver des tranchants affilés, d'obtenir une bonne qualité de coupe et de réduire sensiblement la nécessité d'un rétro-rodage régulier.

En outre, le système de positionnement du rouleau arrière permet d'optimiser l'emplacement et le positionnement du contre-couteau pour diverses hauteurs de coupe et états du gazon.

LES RÉGLAGES QUOTIDIENS

Avant de procéder à la tonte quotidienne, ou selon nécessaire, chaque module de coupe doit être contrôlé pour vérifier que le contact entre le contre-couteau et le tambour est adéquat. Ceci doit être effectué même si la qualité de coupe est acceptable.

1. Arrêtez le moteur et baissez les modules de coupe sur une surface ferme.

2. Retirez les paniers à herbe.

3. Sur chaque module de coupe, desserrez les (2) écrous à évasement qui fixent le moteur du tambour au module de coupe.

4. Tournez le moteur dans le sens horaire pour le dégager du module de coupe et le déposer.

5. Faites lentement tourner le tambour en sens inverse en écoutant pour déceler un contact entre le contre-couteau et le tambour. Si aucun contact n'est décelable, tournez la molette de réglage du contre-couteau dans le sens horaire, cran par cran, jusqu'à ce qu'un léger contact puisse être décelé et entendu.

6. Si un contact excessif est perçu, tournez la molette de

réglage du contre-couteau dans le sens anti-horaire, cran par cran, jusqu'à ce qu'il ne soit plus possible de déceler un contact. Puis tournez la molette de réglage du contre-couteau, cran par cran, dans le sens horaire jusqu'à ce qu'un léger contact puisse être décelé et entendu.

7. Remontez le moteur sur le module de coupe.

IMPORTANT: Il est préférable de maintenir un léger contact en permanence. Si ce n'est pas le cas, les tranchants du contre-couteau et du tambour ne seront pas suffisamment auto-affûtés, et les bords de coupe s'émousseront après un certain temps de fonctionnement. Si le contact est excessif, l'usure du contre-couteau et du tambour sera rapide et irrégulière, et cela affectera la qualité de la coupe.

Note: Le frottement constant des lames du tambour sur le contre-couteau occasionnera une légère barbe tout au long de la surface avant du tranchant du contre-couteau. En faisant passer de temps en temps une lime le long du tranchant avant afin de retirer cette barbe, la qualité de la coupe en sera améliorée.

Après une longue période d'utilisation, des entailles finiront par apparaître aux deux extrémités du contre-couteau. Ces entailles doivent être émoussées ou limées afin de les ramener au niveau du tranchant du contre-couteau afin de permettre un fonctionnement sans à-coups.

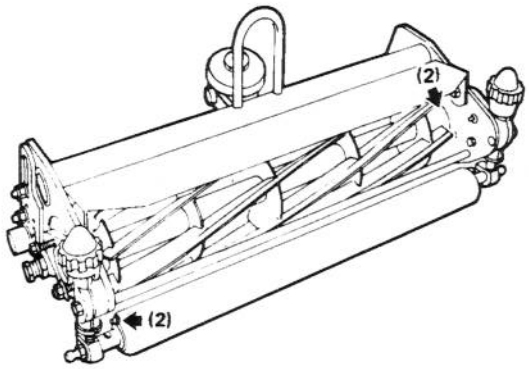


Figure 10

LA LUBRIFICATION

Il y a sept (7) mamelons de graissage sur chaque module de coupe (Fig.10 & 11), qui doivent être graissés au moins une fois toutes les deux semaines. Graissez à l'aide d'une graisse polyvalente à base de lithium **#2.** Il est recommandé d'utiliser un pistolet manuel de graissage pour obtenir les meilleurs résultats.

1. Essuyez chaque mamelon de graissage avec un chiffon.

2. Graissez les roulements du tambour de la manière suivante:

   A. L'extrémité du moteur hydraulique: appliquez la graisse jusqu'à ce qu'une résistance puisse être décelée dans la poignée.

   B. L'extrémité de contre-équilibrage: appliquez la graisse jusqu'à ce qu'elle commence à apparaître à travers le joint se trouvant à l'intérieur du trou de contre-équilibrage.

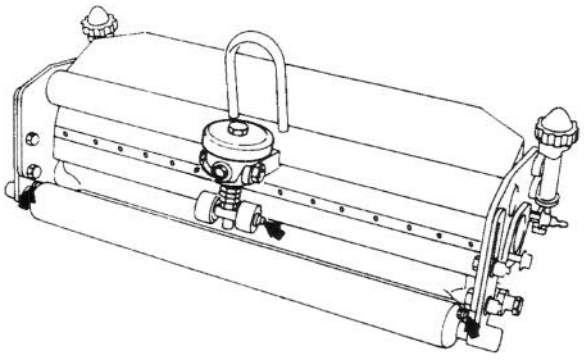


Figure 11

3. Appliquez la graisse aux roulements des rouleaux avant et arrière jusqu'à ce qu'elle commence à apparaître autour des lèvres des joints.

   IMPORTANT: Ne pas exercer une pression trop élevée, car les joints de graissage pourraient en être définitivement endommagés.

4. Appliquez la graisse aux points de pivot.

5. Essuyez le surplus de graisse.

L'ENTRETIEN ET LES RÉGLAGES

IMPORTANT: Les moteurs du tambour doivent être déposés avant de démonter les modules de coupe afin d'éviter tous dommages aux tuyaux qui pourraient être occasionnés par des torsions, des courbures ou des vrillages.

LE RODAGE DU TAMBOUR

Reliez une machine de rodage au module de coupe au moyen d'une rallonge d'accouplement et d'un manchon de 9/16. Celui-ci peut être placé sur la vis SPC sur l'axe du tambour à l'intérieur du lest de contre-équilibrage à l'extrémité du module de coupe. Effectuez les opérations de rétro-rodage conformément aux procédures décrites dans la fiche N°80-300PT du Manuel d'affûtage des tondeuses rotatives et à tambour TORO.

Note: Pour obtenir un meilleur tranchant, faites glisser une lime sur la face avant du contre-couteau lorsque l'opération de rétro-rodage est terminée. Ceci permettra de le débarrasser de toutes les ébarbures ou saillies qui auraient pu apparaître sur le tranchant.

⚠ ATTENTION

Effectuez cette opération de rodage avec la plus grande précaution possible car tout contact avec le tambour ou les autres parties mobiles peut avoir pour conséquence des blessures corporelles.

COMMENT DÉPOSER LE CONTRE-COUTEAU

IMPORTANT: Avant de démonter le contre-couteau, déposez les moteurs du tambour pour éviter d'endommager

les tuyaux hydrauliques.

1. Retirez la vis SPC de fixation et la rondelle du bras de rappel à ressort de l'assemblage du pivot. Desserrez les vis du pivot fixant l'assemblage du pivot du contre-couteau aux supports du châssis du tambour (Fig.12).**2.** Faites tourner l'assemblage de la molette de réglage et du pivot dans le sens horaire (filetage à gauche) jusqu'à ce qu'il soit dévissé du pivot de la contre-barre (Fig.12).

3. Desserrez les écrous de blocage fixant les boulons de pivot gauche et droit de la contre-barre (Fig.12).

   IMPORTANT: Veuillez bien noter la position de la rondelle en plastique et de la rondelle en acier à l'extrémité droite de la contre-barre, et de la rondelle en plastique à l'extrémité gauche de la contre-barre en vue de leur remontage.

4. Faites glisser la contre-barre vers le bas pour la dégager du module de coupe. Veuillez à ne pas égarer les rondelles.

5. Réglez les roulements du tambour, puis meulez le tambour pour en éliminer les barbes éventuelles et redonner du tranchant aux bords de coupe.

   Note: Pour effectuer un affûtage correct du contre-couteau, veuillez procéder au meulage conformément aux procédures décrites dans la fiche N°80-300PT du Manuel d'affûtage des tondeuses rotatives et à tambour TORO.

6. Pour effectuer le remontage, faites glisser la contre-barre dans sa position entre les plaques latérales en vérifiant que chaque extrémité de la contre-barre soit bien placée sous le bouclier (Fig.13).

   Note: Pour faciliter l'assemblage de la contre-barre aux plaques latérales. étapes 7 & 8, commencez l'assemblage par les deux extrémités avant de terminer l'installation.

   IMPORTANT: Veuillez à toujours utiliser McLUBE (Article TORO N°505-35) sur les pivots et les boulons des pivots de la contre-barre.

7. Fixez le côté gauche de la contre-barre à la plaque latérale au moyen d'un boulon de pivot excentré, d'un contre-écrou et d'une rondelle en plastique. Placez la rondelle entre la contre-barre et la plaque latérale. Vissez le boulon du pivot dans la contre-barre jusqu'à ce que la distance entre le

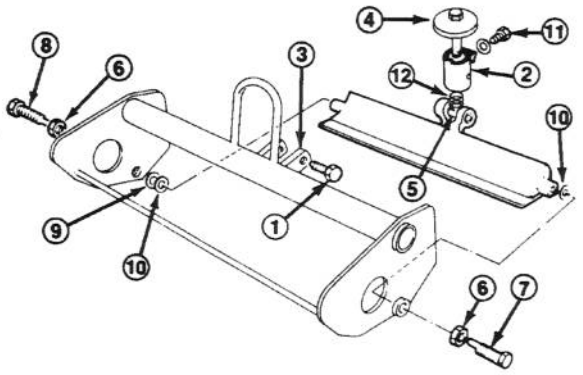


Figure 12

1. Vis du pivot
2. Assemblage du pivot du contre-couteau
3. Supports du châssis du contre-couteau
4. Molette de réglage
5. Pivot de la contre-barre
6. Écrous de blocage
7. Boulon de pivot gauche de la contre-barre
8. Boulon de pivot droit de la contre-barre
9. Rondelle d'acier
10. Rondelle en plastique
11. Vis SPC de fixation du bras de rappel à ressort
12. Ressort de compression

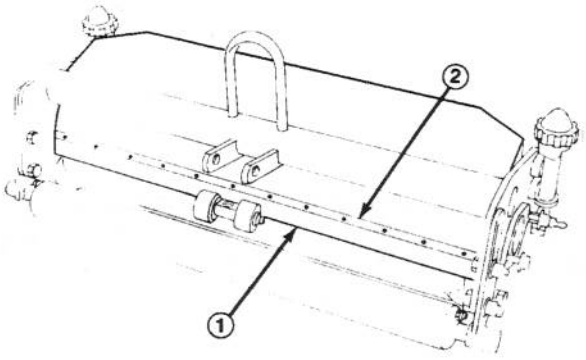


Figure 13

1. Contre-barre
2. Bouclier

dessus du boulon du pivot et la plaque latérale soit de 1-5/6", le point d'identification étant dirigé vers l'arrière. Ne serrez pas encore le contre-écrou (Fig.14).

8. Fixez le côté droit de la contre-barre à la plaque latérale au moyen d'un boulon à épaulement, d'un contre-écrou, d'une rondelle en acier et d'une rondelle en plastique. Placez les rondelles entre la contre-barre et la plaque latérale, la rondelle de plastique du côté de la contre-barre. Réglez le boulon à épaulement (côté droit) jusqu'à ce que le côté gauche de l'assemblage de la contre-barre soit solidement appuyée contre la plaque latérale gauche, serrent fermement la rondelle en plastique, de sorte que tout jeu dans la contre-barre soit supprimé. Celle-ci doit pouvoir pivoter librement et sans contrainte lorsque l'assemblage du pivot et de la molette n'est pas encore installé. Serrez le contre-écrou tout en maintenant le boulon à épaulement (Fig.12).

Note: Repérez le point d'identification sur l'assemblage du pivot du contre-couteau (le point doit se trouver au plus proche du ressort de compression).

Note: Afin d'éviter de fausser le filetage, vérifiez avant l'assemblage que le filetage de la vis de la molette de réglage et l'aplati du centre du pivot de la contre-barre soient bien alignés.

IMPORTANT: Appliquez du NEVER-SEEZ aux filetages de l'assemblage de la poignée.

9. Vissez l'assemblage de la molette de réglage et du pivot dans le côté plat du pivot de la contre-barre jusqu'à ce que les trous de fixation dans l'assemblage du pivot soient alignés avec les trous dans les supports du châssis du tambour et que le contre-couteau n'interfère pas avec le tambour (Fig.12).

10. Centrez l'assemblage du pivot entre les supports du châssis du tambour. Serrez les vis du pivot avec un couple de 8,3 kgm. Fixez le bras de rappel à ressort à l'assemblage du pivot.

11. Après avoir terminé l'assemblage de la contre-barre, vérifiez que la contre-barre et le tambour sont bien parallèles. Veuillez vous référer à la section concernant la mise en parallèle du contre-couteau avec le tambour.

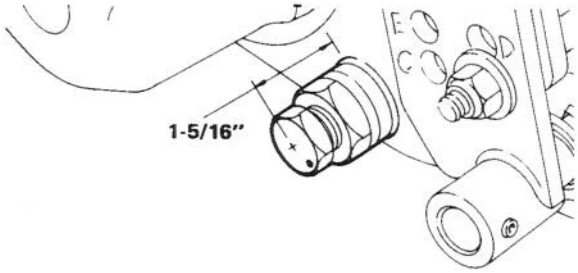


Figure 14

LA MISE EN PARALLÈLE DU CONTRE-COUTEAU AVEC LE TAMBOUR

1. Séparez la tondeuse du tracteur et posez-la sur une surface de travail plane et horizontale. Assurez-vous qu'il n'y a plus de contact avec le tambour en tournant la molette de réglage du contre-couteau dans le sens anti-horaire.

2. Insérez une longue bande de papier entre le contre-couteau et le tambour aux deux extrémités de la partie avant du tambour. Tout en faisant lentement tourner le tambour vers l'avant, tournez la molette de réglage du contre-couteau (Fig.15) dans le sens horaire, cran par cran, jusqu'à ce que le papier soit légèrement pincé, ce qui crée une légère résistance lorsque le papier est tiré.

3. Vérifiez qu'il existe un contact léger à l'autre extrémité du tambour en utilisant le papier. S'il n'est pas possible de déceler un léger contact aux deux extrémités, le contre-couteau n'est pas parallèle au tambour; veuillez alors passer à l'étape **4.**

4. Desserrez le contre-écrou sur le boulon du pivot gauche de la contre-barre suffisamment pour faciliter le tournement du boulon. Le boulon du pivot gauche dispose d'un filetage excentré qui, lorsqu'il est tourné, agit comme came pour baisser ou lever la contre-barre. Sur la tête du boulon, il y a un point d'identification qui indique le décentrage du boulon. Lorsque ce point est dans la position haute (Fig.16), l'extrémité gauche de la contre-barre est levée. Lorsque le boulon est tourné dans le sens horaire, le point est baissé, ainsi que l'extrémité gauche de la contre-barre. Le point d'identification doit être placé dans la position arrière (180°) lors du réglage.

5. Faites tourner le boulon du pivot pour lever ou baisser la contre-barre, selon nécessaire.

6. Vérifiez les réglages en répétant les étapes 1 et **2.**

7. Lorsqu'un léger contact est décelable à chaque extrémité du contre-couteau, serrez le contre-écrou gauche tout en maintenant le boulon du pivot dans sa position. Vérifiez que le boulon du pivot ne s'est pas déréglé lorsque le contre-écrou a été tourné. Procédez à un nouveau réglage si nécessaire.

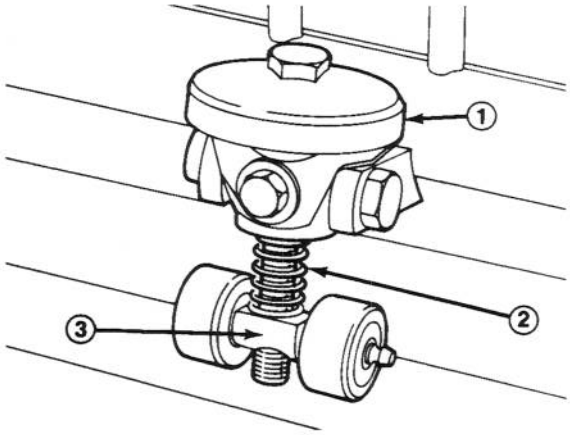


Figure 15

1. Molette de réglage du contre-couteau
2. Ressort de compression
3. Barre de pivot

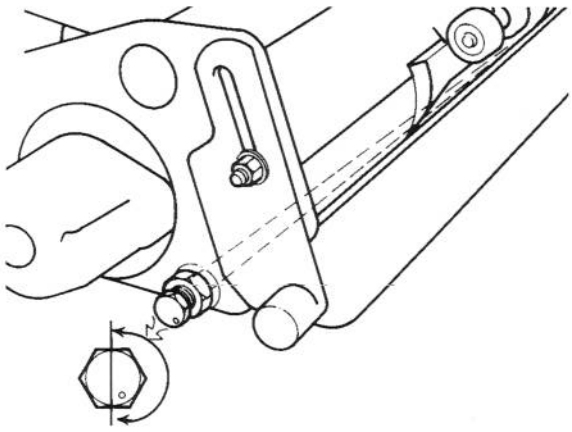


Figure 16

COMMENT PRÉPARER LE TAMBOUR POUR LE MEULAGE

IMPORTANT: Avant de démonter le module de coupe, déposez les moteurs du tambour pour éviter d'endommager les tuyaux hydrauliques.

Il se peut qu'il soit nécessaire de démonter le rouleau avant avant de pouvoir affûter le tambour. A cet effet, procédez de la manière suivante:

IMPORTANT: Il peut être nécessaire avec certaines meules à tambour que le rouleau arrière soit assemblé au module de coupe afin d'offrir un support adéquat à la meule du tambour.

1. Desserrez les écrous de blocage fixant les tiges de réglage de la hauteur de coupe aux deux extrémités du module de coupe et les boulons de serrage de l'axe du rouleau (Fig.17).

2. Tournez les molettes de réglage de la hauteur de coupe jusqu'à ce qu'elles se désengagent des tiges de réglage de la hauteur de coupe (Fig.17). Les molettes sont prisonnières de la rondelle supérieure du système de blocage de la hauteur de coupe.

3. L'assemblage du rouleau peut alors être démonté du module de coupe en tirant de façon égale des deux côtés.

4. Afin d'obtenir un meulage correct du tambour, veuillez effectuer celui-ci conformément aux procédures décrites dans la fiche N°80-300PT du Manuel d'affûtage des tondeuses rotatives et à tambour TORO.

   IMPORTANT: Après avoir terminé l'opération de meulage, remontez le module de coupe, vérifiez le réglage du roulement et réglez le bouclier et la barre supérieurs; veuillez vous référez à la section concernant le réglage de la hauteur du bouclier et le réglage de la barre supérieure, pages 5 & 6. Effectuez un rétro-rodage du module de coupe pour terminer les opérations d'affûtage.

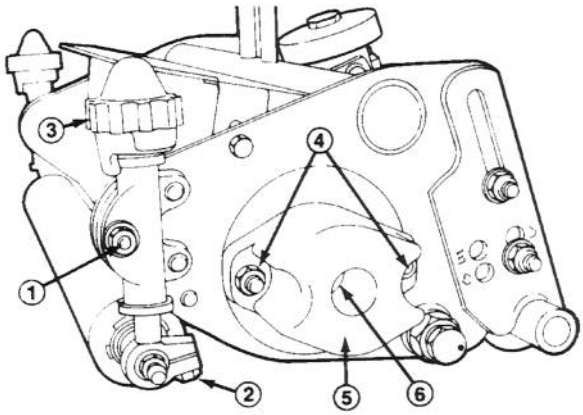


Figure 17

1. Écrou de blocage de la hauteur de coupe
2. Boulon de serrage de l'axe du rouleau
3. Molette de hauteur de coupe
4. Écrous de fixation du capuchon
5. Capuchon de contre-équilibrage
6. Écrou de réglage du roulement du tambour

COMMENT ENTRETENIR ET RÉGLER LES ROULEMENTS DU TAMBOUR

IMPORTANT: Avant de déposer le module de coupe, démontez les moteurs du tambour pour éviter d'endom-

mager les tuyaux hydrauliques.

Il est recommandé de vérifier régulièrement le frottement sur les roulements du tambour. Les roulements du tambour peuvent être vérifiés et réglés de la manière suivante:

1. D'abord, assurez-vous que le contre-couteau ne touche pas le tambour en tournant la molette de réglage dans le sens anti-horaire.

2. Le couple de rotation du tambour doit être compris entre 0,5 et 0,1 kgm. Ceci peut être mesuré à l'aide d'une clé dynamométrique (Fig.17).

Si le couple de rotation du tambour ne correspond pas aux spécifications, la procédure de réglage du frottement du roulement du tambour est la suivante:

1. Retirez les écrous d'assemblage du capuchon de contre-équilibrage et retirez celui-ci des boulons d'assemblage (Fig.17).

2. Retirez le boulon fixé à l'extrémité de l'axe du tambour. Il sera alors possible d'utiliser une clé à pipe de grande taille sur l'écrou de réglage du roulement du tambour se trouvant à l'intérieur de la plaque latérale.

3. La clé à pipe étant en place, immobilisez le tambour et serrez le grand écrou de réglage du roulement du tambour (Fig.17). Serrez jusqu'à ce que le frottement sur le tambour corresponde aux spécifications de 0,5 et 0,1 kgm.

4. Remettez le boulon dans l'extrémité de l'axe du tambour et vérifiez le couple à l'aide d'une clé dynamométrique.

IMPORTANT: Avant de déposer le module de coupe, retirez les moteurs du tambour afin d'éviter d'endommager les tuyaux hydrauliques.

Pour déposer l'assemblage du tambour, procédez de la manière suivante:

1. Retirez le capuchon de contre-équilibrage (Fig.17).

2. Retirez l'écrou de grande taille servant au réglage du roulement l'une des extrémités de l'axe du tambour (Fig.17) et l'écrou cannelé spécial se trouvant à l'extrémité opposée de l'axe du tambour.

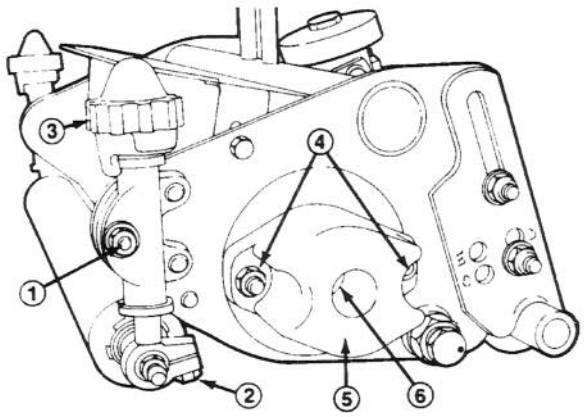


Figure 17
1. Écrou de blocage de la hauteur de coupe
2. Boulon de serrage de l'axe du rouleau
3. Molette de hauteur de coupe
4. Écrous de fixation du capuchon
5. Capuchon de contre-équilibrage
6. Écrou de réglage du roulement du tambour

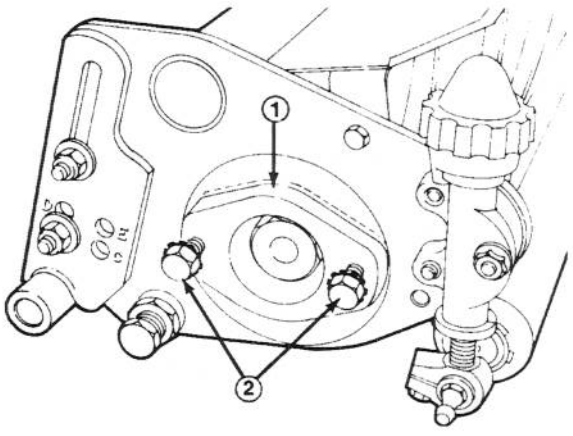


Figure 18
1. Boîtier du roulement
2. Boulon de fixation du boîtier du roulement

3. Retirez les boulons de fixation du boîtier du roulement aux deux extrémités du module de coupe (Fig.18).

   IMPORTANT: Retirez les mamelons de graissage du boîtier du roulement à chaque extrémité du module de coupe. Veuillez noter que le mamelon droit se trouve à l'extrémité droite, et le mamelon à 90° se trouve à l'extrémité gauche (vues dans la direction de déplacement).

4. En utilisant un marteau à tête en plastique, faites tourner légèrement le boîtier du roulement, placez les boulons du boîtier du roulement par l'extérieur du boîtier, faites tourner les boulons contre les plaques latérales en procédant par alternance, et utilisez cette méthode pour déposer le boîtier du roulement.

5. Le boîtier du roulement se dégage des plaques latérales et l'assemblage du tambour peut alors être déposé dès que les boîtiers des roulements sont démontés des plaques latérales.