



# Plateau à éjection arrière intermédiaire 32RD

N° de modèle 02710—N° de série 316000001 et suivants

N° de modèle 02711—N° de série 316000001 et suivants

N° de modèle 02712—N° de série 316000001 et suivants

## Instructions de préparation

### Ces instructions ne concernent que les concessionnaires.

Ces instructions s'adressent au concessionnaire et concernent la procédure de montage d'un plateau de coupe (modèle 02710, 02711 ou 02712) sur un groupe moteur intermédiaire (modèle 30069 ou 31914).

#### ⚠ ATTENTION

Si un entretien est effectué alors que le moteur est en marche, les pièces mobiles peuvent happer les mains, d'autres parties du corps et les vêtements et causer de graves blessures.

Si un entretien nécessite que le moteur soit en marche, n'approchez pas les mains, les pieds et autres parties du corps ou les vêtements du plateau de coupe et des pièces mobiles.

#### ⚠ ATTENTION

Les gaz d'échappement contiennent du monoxyde de carbone, un gaz inodore mortel.

Ne faites pas tourner le moteur dans un local fermé.

**Important:** Lisez et assimilez ces instructions de montage avant de commencer. Reportez-vous au *Catalogue de pièces* et au *Manuel de l'utilisateur* de la machine pour déterminer lesquelles de ces pièces doivent être installées.

**Important:** Assurez-vous que tout le matériel de levage est en bon état de fonctionnement et de capacité adéquate pour travailler en toute sûreté. Faites-vous toujours aider pour lever des charges lourdes ou difficiles à manipuler.

**Important:** Serrez toutes les fixations aux couples prescrits. Les pièces à monter ne doivent jamais être percées, coupées ou modifiées d'aucune façon.

# 1

## Préparation de la machine

Aucune pièce requise

### Procédure

1. Garez la machine sur un sol plat et horizontal, et serrez le frein de stationnement.
2. Coupez le moteur, enlevez la clé et laissez refroidir le moteur.
3. Soulevez et soutenez le groupe de déplacement.
4. Retirez les 4 écrous de roue qui fixent les deux roues au groupe de déplacement ([Figure 1](#)).

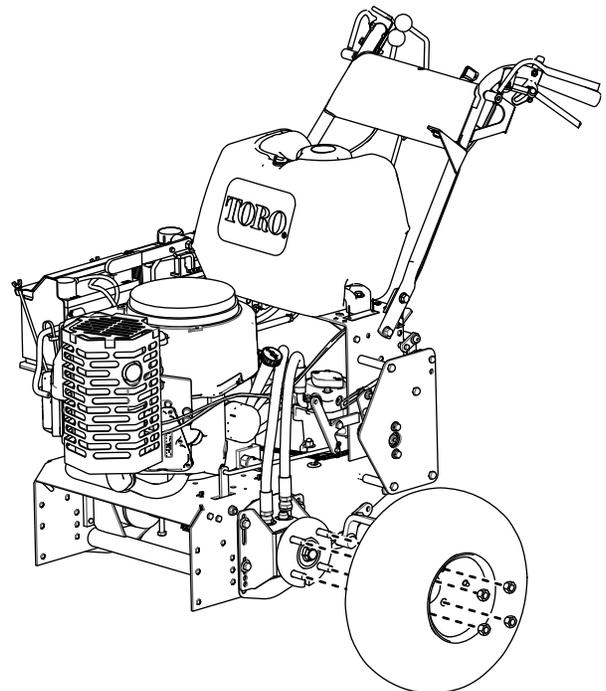


Figure 1  
Côté gauche montré

g237244



5. Déposez les roues (Figure 1).
6. Déposez le carter de plateau et la tige de tringlerie d'engagement de PDF avant de lever et d'amener le plateau de coupe rotatif en position contre le groupe moteur (Figure 2).

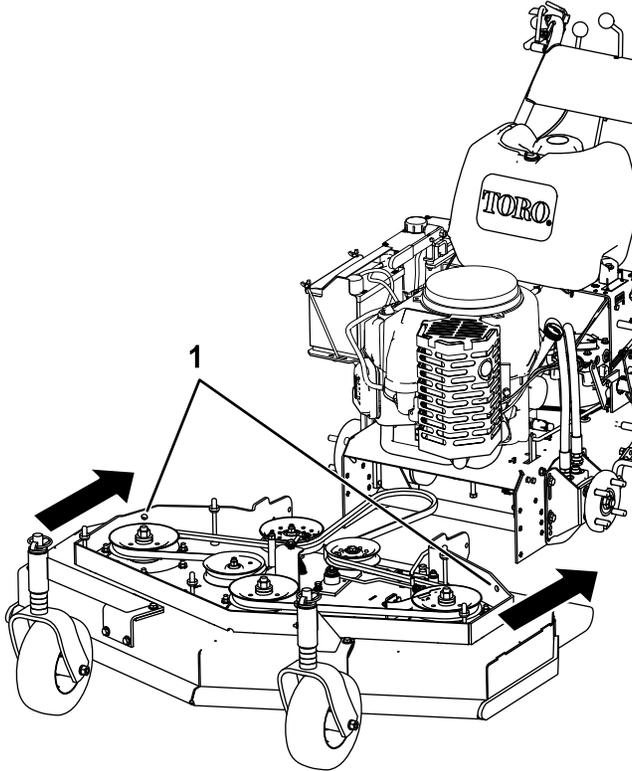


Figure 2

g237246

1. Points de levage

**Remarque:** Conservez toutes les pièces déposées en vue de la repose.

# 2

## Montage du plateau de coupe

Pièces nécessaires pour cette opération:

8	Boulon ( $\frac{3}{8}$ " x 1")
8	Rondelle bombée
8	Écrou à embase ( $\frac{3}{8}$ "

### Procédure

1. Utilisez 8 boulons ( $\frac{3}{8}$ " x 1"), rondelles bombées et écrous à embase pour fixer le plateau de coupe rotatif au groupe moteur, comme montré à la Figure 3.

**Important:** Avant de serrer les boulons de fixation, assurez-vous que le plancher moteur est parallèle au plateau de coupe à 0,5 degré près.

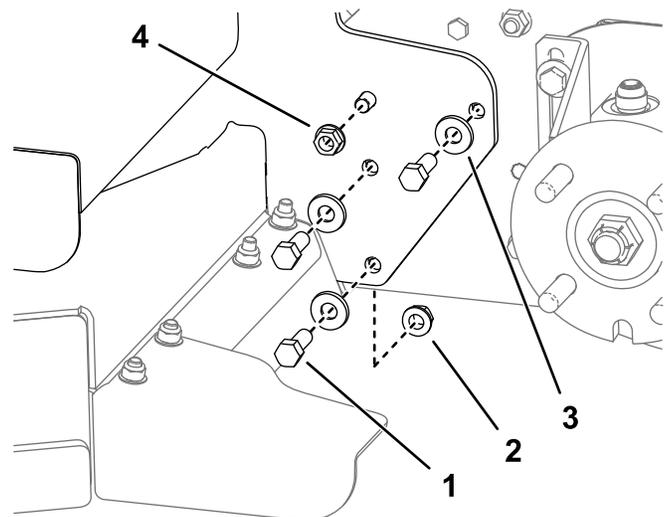


Figure 3

g237289

1. Boulon ( $\frac{3}{8}$ " x 1")
2. Écrou à embase ( $\frac{3}{8}$ "
3. Rondelle bombée
4. Fixation inversée

**Remarque:** Posez les boulons et les rondelles ensemble, du même côté du cadre. La fixation inversée s'installe avec l'extrémité du boulon et l'écrou orientés vers l'extérieur.

2. Serrez les boulons à un couple de 40 à 47 N·m.
3. Vissez la tige de la tringlerie d'engagement de PDF dans la chape du levier coudé du groupe moteur, puis accouplez l'autre extrémité au bras

d'assistance et fixez-la à l'aide de la goupille fendue (Figure 4).

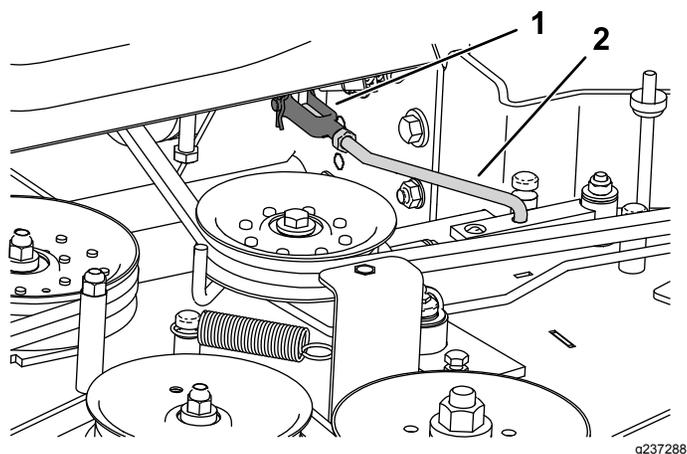


Figure 4

1. Chape du levier coudé      2. Tringlerie d'engagement de la PDF

4. Réglez l'engagement de la PDF comme indiqué à la rubrique Réglage de la tringlerie d'engagement de la PDF, dans le *Manuel de l'utilisateur* du groupe de déplacement.
5. Vérifiez le réglage du contacteur de sécurité de la PDF comme indiqué à la rubrique Réglage du contacteur de sécurité de la PDF, dans le *Manuel de l'utilisateur* du groupe de déplacement.
6. Contrôlez l'acheminement de la courroie d'entraînement (Figure 5) ; voir la section Réglage de la courroie d'entraînement du plateau de coupe dans le *Manuel de l'utilisateur* du groupe de déplacement afin de régler correctement la courroie d'entraînement du plateau.

**Important:** Assurez-vous que la courroie se trouve du bon côté du guide de courroie sous le bâti du moteur, et réglez le guide de courroie.

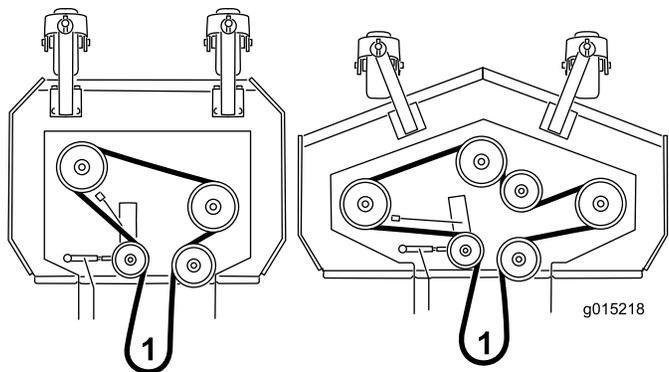


Figure 5  
PDF engagée

1. Vers la poulie d'entraînement du moteur

7. Contrôlez et réglez le frein de lame ; voir la rubrique Réglage du frein de lame, dans le *Manuel de l'utilisateur*.

# 3

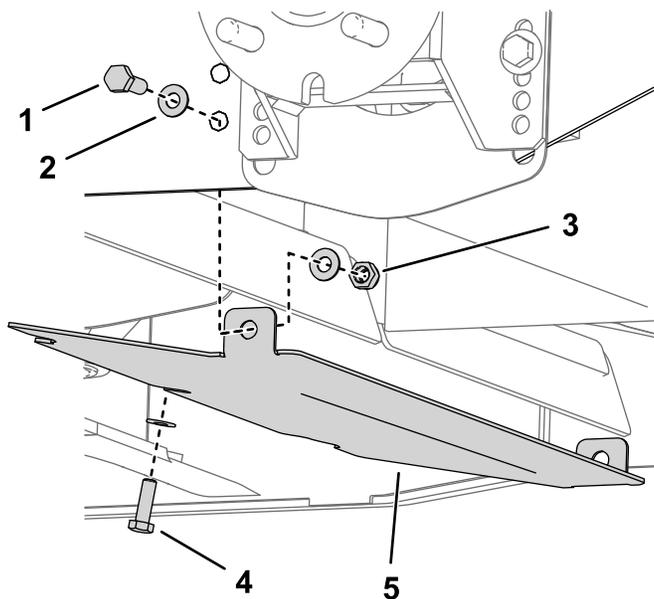
## Pose des déflecteurs

Pièces nécessaires pour cette opération:

1	Déflecteur d'éjection central
2	Boulon (M8 x 25 mm)
4	Rondelle (M8-17)
2	Contre-écrou (M8)
1	Protection de poulie d'entraînement
2	Boulon de carrosserie (M10 x 25 mm)
2	Grosse rondelle (M10)
2	Rondelle élastique (M10)
2	Écrou (M10)
1	Protection inférieure
1	Bouclier

## Procédure

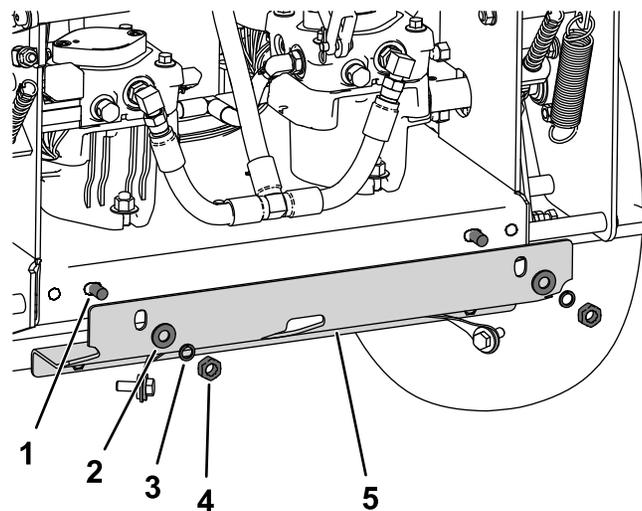
1. Montez le déflecteur d'éjection central sous la machine, entre le bâti du moteur et le plateau de coupe.



**Figure 6**

g237371

- |  |                                  |
|--|----------------------------------|
| 1. Boulon (M8 x 25 mm)                   | 4. Boulon et rondelle centraux   |
| 2. Rondelle (M8-17)                      | 5. Déflecteur d'éjection central |
| 3. Rondelle (M8-17) et contre-écrou (M8) |                                  |



**Figure 7**

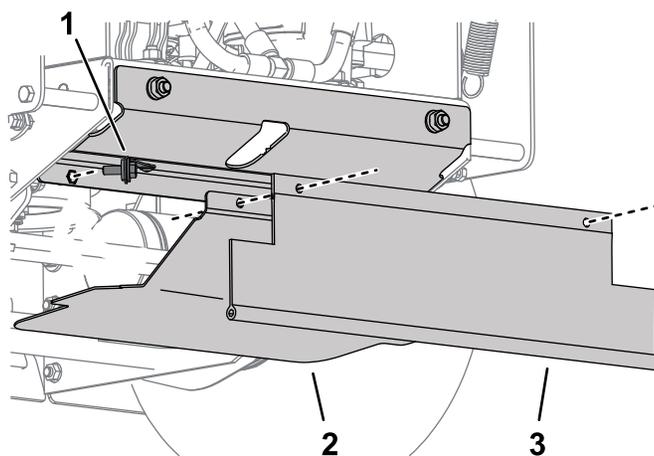
g237375

- |  |  |
|--|--|
| 1. Boulon de carrosserie (M10 x 25 mm) | 4. Écrou (M10)                         |
| 2. Grosse rondelle (M10)               | 5. Protection de poulie d'entraînement |
| 3. Rondelle élastique                  |  |

- A. Retirez l'écrou, le boulon et les rondelles centraux de la fixation centrale sur le plateau (Figure 6).
- B. Fixez le déflecteur au groupe de déplacement à l'aide de 2 boulons (M8 x 25 mm), 4 rondelles (M8-17) et 2 contre-écrous (M8) dans le trou inférieur du bâti du moteur (Figure 6).
- C. Fixez l'avant du déflecteur au plateau à l'aide du boulon, de la rondelle et de l'écrou centraux retirés précédemment (Figure 6).

2. Reportez-vous à la rubrique Réglage de la hauteur de coupe dans le *Manuel de l'utilisateur* et vérifiez/réglez la hauteur de l'essieu arrière en fonction de la hauteur de coupe requise.
3. Montez les roues motrices sur les moyeux et fixez-les avec les écrous de roues ; serrez les écrous à un couple de 122 à 129 N·m.
4. Abaissez la machine au sol.
5. Centrez la protection de la poulie d'entraînement à l'arrière du bâti du moteur, et fixez-la en place à l'aide de 2 boulons de carrosserie (M10 x 25 mm), grosses rondelles (M10), rondelles élastiques et écrous (M10), comme montré à la (Figure 7).

6. Faites un essai de pose de la protection inférieure et ajustez la position de la protection de la poulie d'entraînement au besoin (Figure 8).
7. Montez la protection inférieure et le bouclier sur la protection de poulie d'entraînement puis fixez-les à l'aide des boulons retenus dans les cordons de la protection de poulie d'entraînement (Figure 8).



**Figure 8**

g237378

- |                                 |             |
|---------------------------------|-------------|
| 1. Boulon retenu dans le cordon | 3. Bouclier |
| 2. Protection inférieure        |             |

8. Réglez la position des roues pivotantes et la hauteur de lame à la hauteur de coupe correcte ; voir la rubrique Réglage de la hauteur de coupe dans le *Manuel de l'utilisateur*.

# 4

## Dernières opérations d'installation

Aucune pièce requise

### Procédure

1. Reposez le carter du plateau et fixez-le à l'aide des fixations retirées à l'opération 6 de 1 [Préparation de la machine \(page 1\)](#).
2. Si la vanne de dérivation de la pompe hydraulique est ouverte, refermez-la mais sans la serrer excessivement.
3. Vérifiez que toutes les fixations sont serrées au couple prescrit et que tous les niveaux de liquide sont corrects.
4. Démarrez le moteur et vérifiez le bon fonctionnement de toutes les commandes ; voir le *Manuel de l'utilisateur* du groupe de déplacement.
5. Rassemblez toutes les pièces et toute la documentation pour le client. Remplissez les documents de garantie et d'inspection pré-livraison.

**Remarque:** Une fiche d'enregistrement de garantie doit être remplie, aussi bien pour le groupe moteur que pour le plateau de coupe.

de plus 0 tr/min, moins 50 tr/min est toléré. Le moteur doit être chaud ; faites-le tourner pendant 15 minutes avant de procéder au réglage. Contrôlez encore une fois le régime moteur final.

1. Desserrez le contre-écrou et dévissez la vis de ralenti accéléré de quelques tours. Lorsque vous réglez le régime moteur sur des groupes moteurs accouplés aux modèles 02710 et 02711, remplacez la vis de ralenti accéléré par la vis M5 x 50 de ralenti accéléré fournie avec les modèles 02710 et 02711 ([Figure 9](#)).

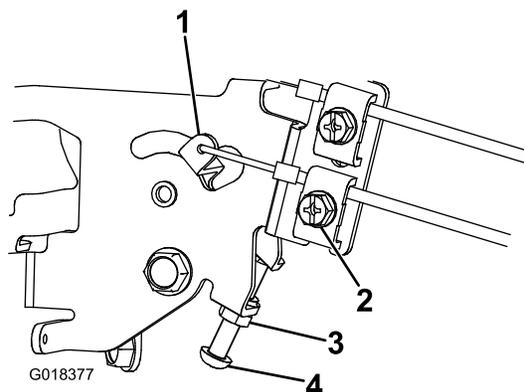


Figure 9

- |                                 |                            |
|---------------------------------|----------------------------|
| 1. Levier de commande de régime | 3. Contre-écrou            |
| 2. Vis de serre-câble           | 4. Vis de ralenti accéléré |

2. Sur le panneau de commande, déplacez la commande d'accélérateur de sorte à obtenir le régime moteur voulu.

# 5

## Réglage du ralenti

Pièces nécessaires pour cette opération:

1	Vis (M5 x 50)
---	---------------

### Procédure

Afin d'assurer la conformité avec la Directive de l'UE relative au bruit, le concessionnaire a l'obligation de confirmer que le moteur tourne bien au régime de 2 900 tr/min quand le groupe moteur est accouplé aux modèles 02710 et 02711, et de 3 500 tr/min quand le groupe moteur est accouplé au modèle 02712.

2 900/3 500 tr/min correspond au régime moteur à vide, à régler quand la PDF est désengagée. Un écart

3. Tournez la vis de ralenti accéléré jusqu'à ce que l'extrémité touche à peine le levier de commande de régime, puis serrez le contre-écrou ([Figure 9](#)).
4. Vérifiez le régime de ralenti accéléré et répétez la procédure au besoin.
5. Desserrez la vis de serre-câble et réglez la longueur de câble de sorte que la commande d'accélérateur sur le panneau de commande soit à la position pleins gaz quand le levier de commande de régime touche la vis de régime accéléré que vous venez de régler.
6. Serrez la vis du serre-câble.

**Remarques:**



**Count on it.**