



Kit de réparation de râtelier

Foreuse directionnelle 2226

N° de modèle 131-8953

Form No. 3427-374 Rev A

Instructions de montage

Installation du râtelier

Remarque: Utilisez au moins 30 cm (12 po) du râtelier pour la réparation.

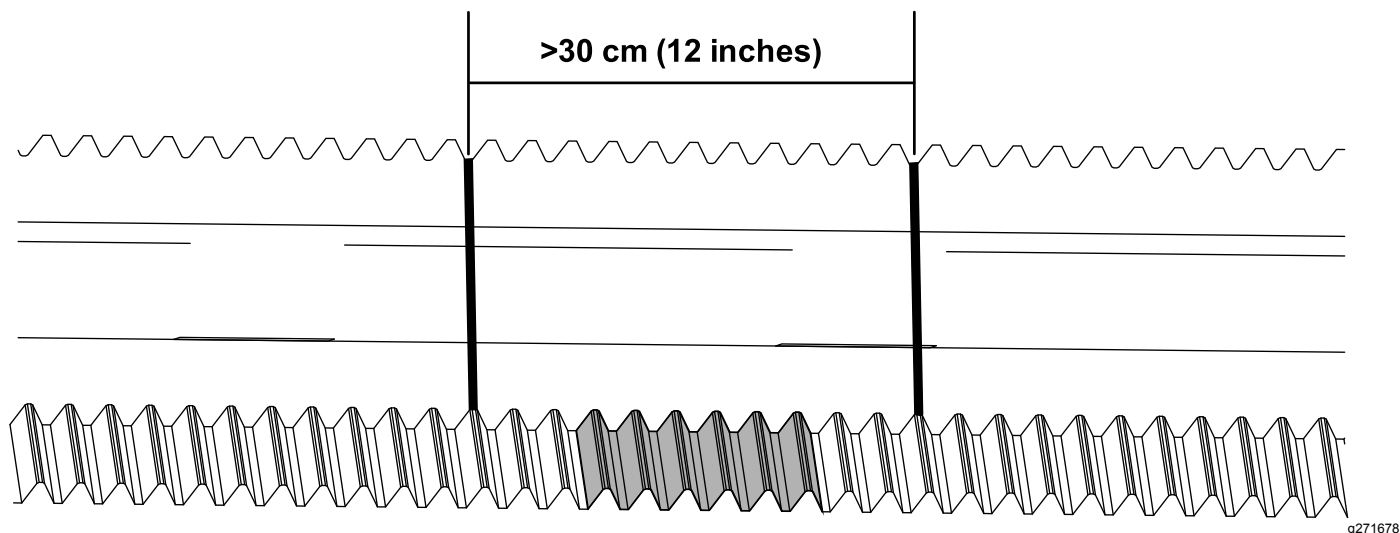


Figure 1

g271678

1. Amenez la machine sur une surface plane et horizontale, coupez le moteur, enlevez la clé, tournez le coupe-batterie à la position HORS TENSION et attendez que le moteur refroidisse; voir le *Manuel de l'utilisateur*.

Remarque: Déposez le porte-tiges.



2. Utilisez une équerre pour aligner la coupe au centre du creux de la dent. Repérez la partie que vous allez couper.

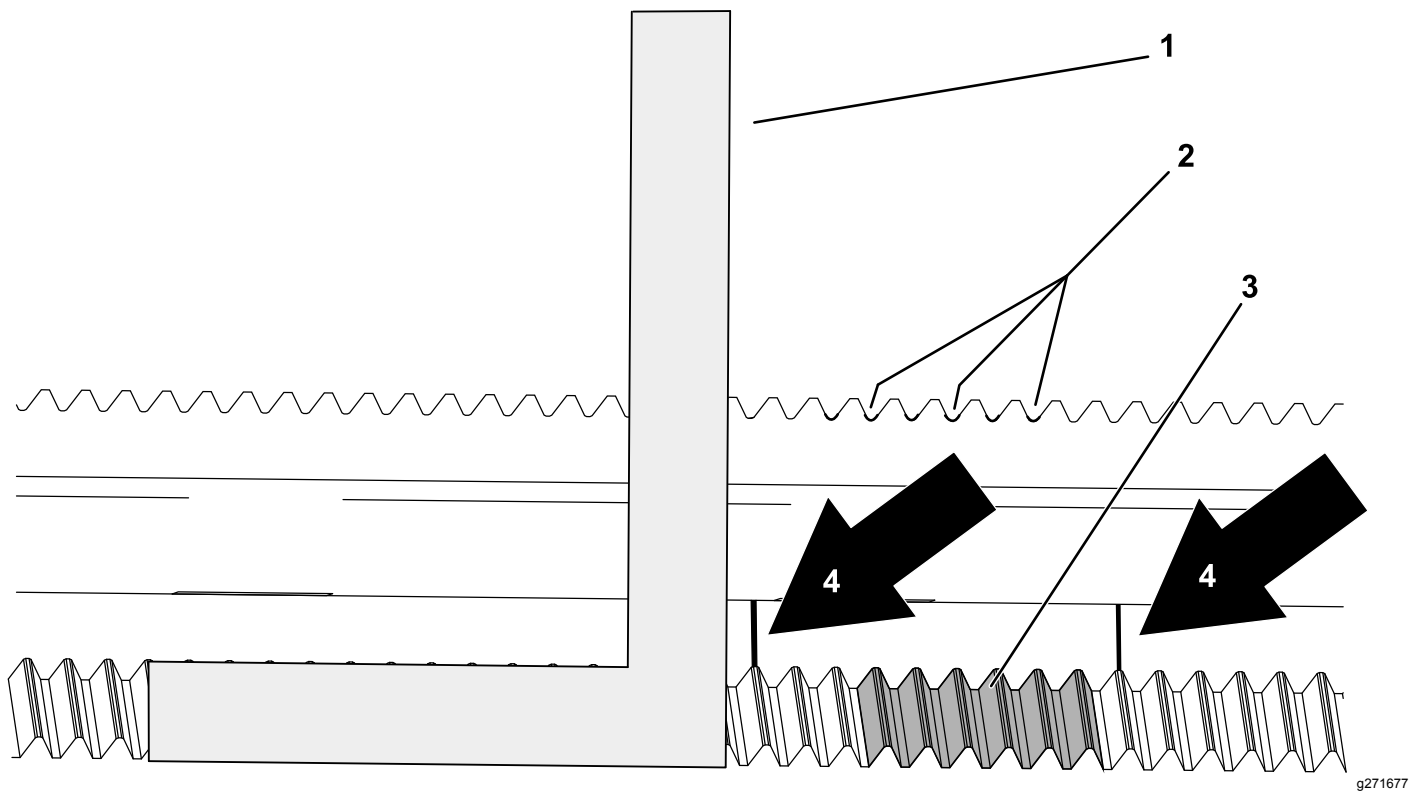


Figure 2

- | | |
|--------------------|----------------------|
| 1. Équerre | 3. Dents endommagées |
| 2. Creux des dents | 4. Exemple de repère |

3. Meulez les soudures existantes en haut et en bas de la zone endommagée du râtelier.

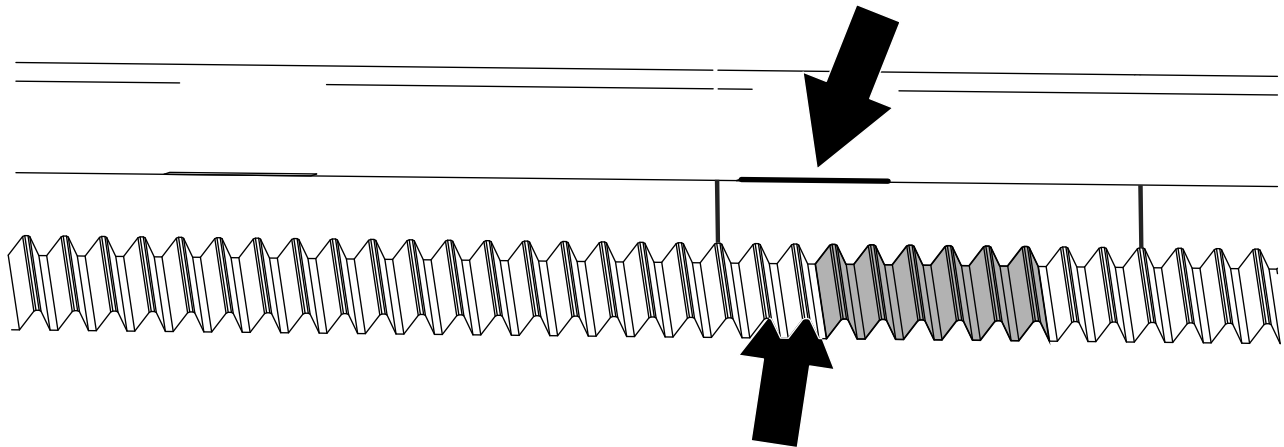


Figure 3

4. Avec une scie à guichet ou à ruban, coupez la partie endommagée du râtelier.

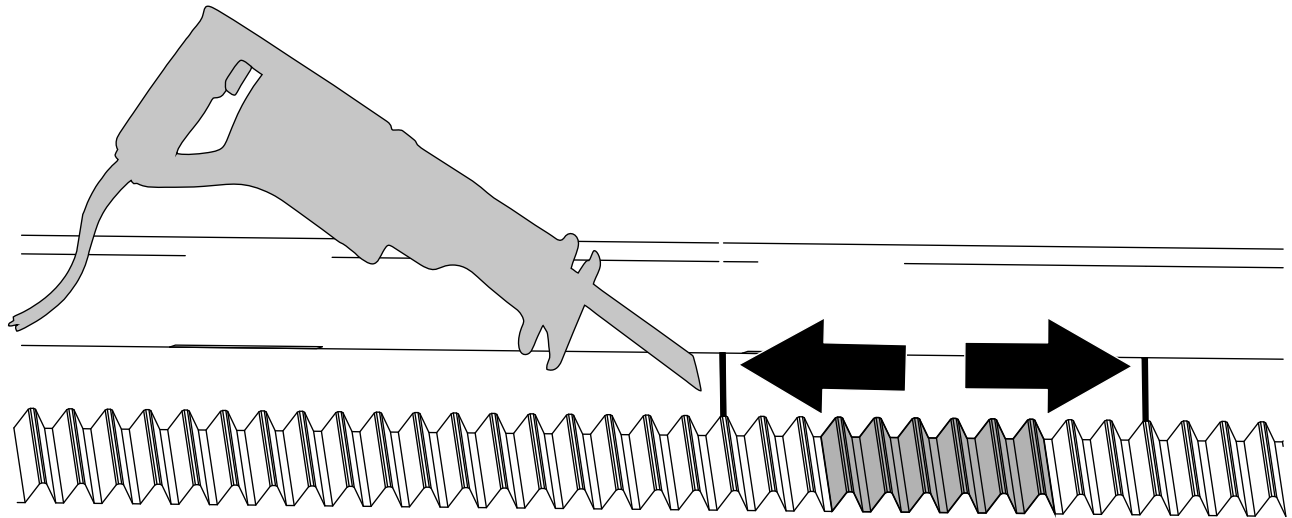


Figure 4

g271676

5. Utilisez la partie coupée pour mesurer, repérer et découper une nouvelle section de râtelier.
6. Utilisez un morceau du râtelier découpé pour aligner la section neuve sur le râtelier existant.

Remarque: Meulez les dents endommagées ou pliées qui ne permettent pas un alignement correct.

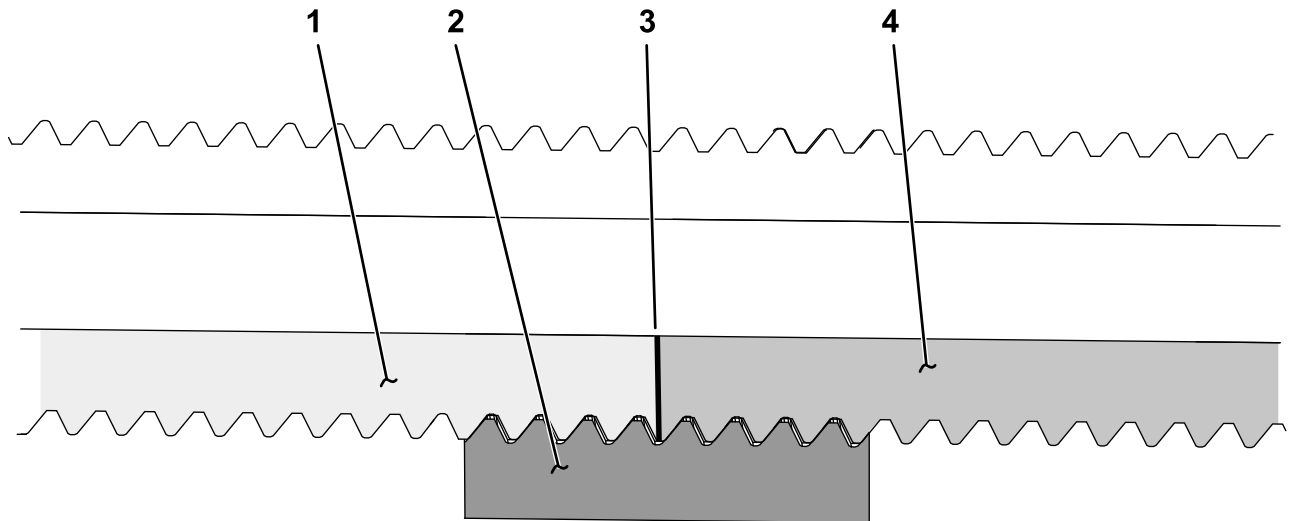


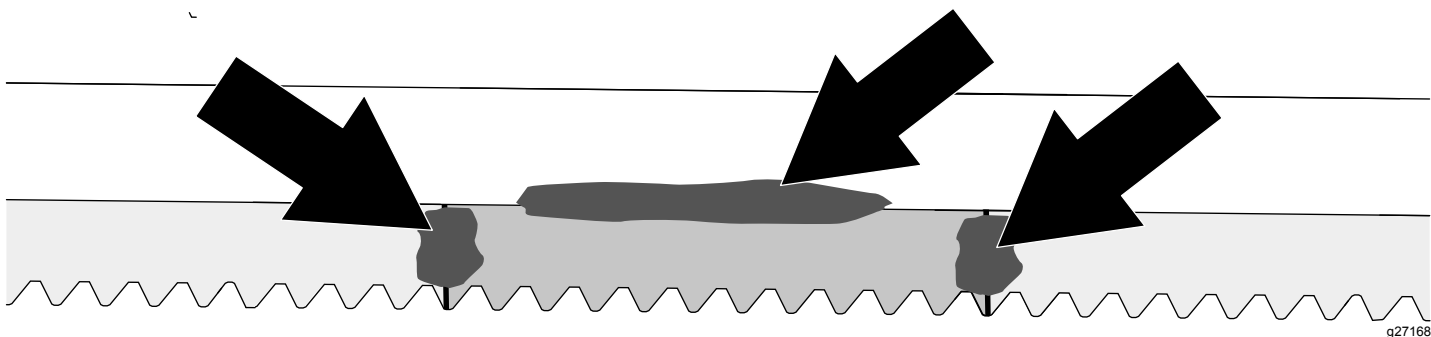
Figure 5

g271680

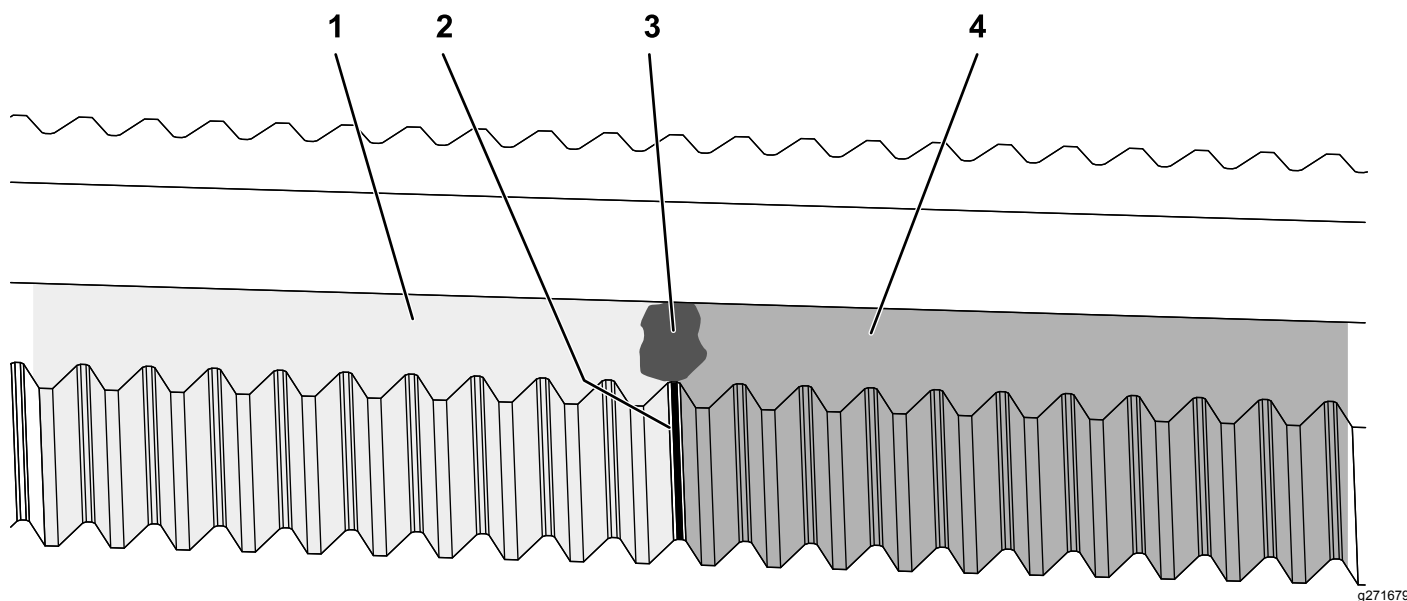
- | | |
|-----------------------|--|
| 1. Râtelier existant | 3. Espace entre les sections de râtelier |
| 2. Section endommagée | 4. Section neuve |

7. Soudez les sections de râtelier ensemble. Soudez la nouvelle section de râtelier sur le cadre. Meulez les soudures pour les mettre de niveau.

Important: Vérifiez que les soudures et la base des dents sont plates pour éviter d'endommager les rouleaux.



8. Un petit espace existe au niveau de la jointure des sections de râtelier.



1. Râtelier existant
2. Espace

3. Partie soudée
4. Section neuve