Form No. 3326-635

Tondeuse à cylindres à réglage monopoint à 8- et 11-lames

Greensmaster® 3000 Series

Modèle Nº 04450—Nº de série 220000001 et suivants

Modèle Nº 04468—Nº de série 220000001 et suivants

Manuel de l’utilisateur

Français (F)

Table des matières

	Page
Introduction	2
Sécurité	3
Autocollants de sécurité et d'instructions	3
Equipement en option	3
Préparation	4
Pièces détachées	4
Mise à niveau rouleau arrière/cylindre	5
Réglage de la hauteur de coupe	6
Réglage de la hauteur du déflecteur	7
Réglage de la barre supérieure	7
Utilisation	7
Entretien	8
Lubrification	8
Rodage des cylindres	8
Dépose de la contre-lame	9
Pose de la contre-lame	9
Réglage du parallélisme contre-lame/cylindre	10
Préparation du cylindre au meulage	11
Entretien et réglage des roulements du cylindre	12
Dépose de l'ensemble cylindre	12

Introduction

Lisez attentivement ce manuel pour apprendre comment utiliser et entretenir correctement votre produit. Les informations données sont importantes pour éviter des accidents et des dégâts matériels. Toro conçoit et fabrique des produits sûrs, mais il faut les utiliser correctement, en respectant les consignes de sécurité.

Lorsque vous contactez un concessionnaire agréé ou un réparateur Toro pour un entretien, pour vous procurer des pièces Toro d'origine ou pour obtenir des renseignements complémentaires, soyez prêt(e) à lui fournir les numéros de modèle et de série du produit. La Figure 1 indique l'emplacement des numéros de modèle et de série du produit.

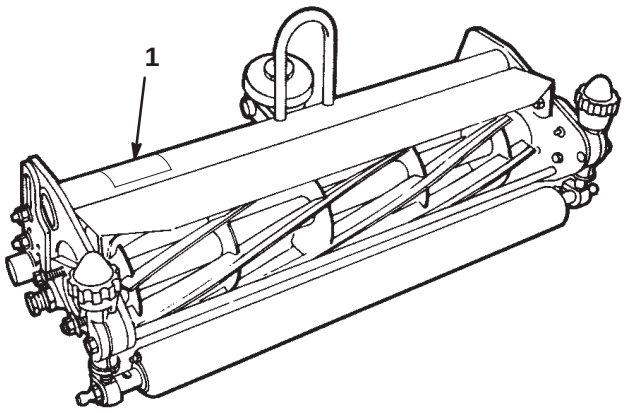


Figure 1

1. Plaque des numéros de modèle et de série

Notez les numéros de modèle et de série du produit dans l'espace ci-dessous :

Nº de modèle : _____

Nº de série : _____

Les mises en garde de ce manuel signalent des dangers potentiels et indiquent des précautions à respecter pour éviter des accidents qui peuvent être graves, voire mortels. Les termes ***Danger***, ***Attention*** et ***Prudence*** signalent le degré de risque. Quel que soit le niveau signalé, soyez toujours extrêmement prudent.

Danger signale un danger sérieux, entraînant *inévitablement* des blessures graves, voire mortelles, si les précautions recommandées ne sont pas respectées.

Attention signale un danger *susceptible* d'entraîner des blessures graves, voire mortelles, si les précautions recommandées ne sont pas respectées.

Prudence signale un danger pouvant entraîner des blessures légères ou modérées si les précautions recommandées ne sont pas respectées.

Deux autres termes sont également utilisés pour faire passer des informations essentielles : **Important** attire l'attention sur des informations d'ordre mécanique spécifiques et **Remarque :** des informations d'ordre général méritant une attention particulière.

© 2001 – The Toro Company

8111 Lyndale Avenue South
Bloomington, MN 55420-1196

Tous droits réservés

Imprimé aux Etats-Unis

Sécurité

Autocollants de sécurité et d’instructions

Des autocollants de sécurité et des instructions bien visibles sont placés près de tous les endroits potentiellement dangereux. Remplacez tout autocollant endommagé ou manquant.



93-6691

1. Lire le *Manuel de l’utilisateur.*

Equipement en option

Kit rouleau embouti	Modèle Nº 04414
Kit rouleau plein	Modèle Nº 04412
Kit rouleau Wiehle	Modèle Nº 04424
Kit rouleau Wiehle aluminium	Modèle Nº 04426
Contre-lame pour coupe basse	Réf. 93-4264
Contre-lame de coupe haute	Réf. 62-2500
Contre-lame Tournament	Réf. 93-4263
Kit renfort de bac à herbe	Réf. 26-0900
Ensemble peigne racleur	Réf. 11-0700
Kit racloir de rouleau arrière	Réf. 53-9240
Kit de hauteur de coupe rapide	Modèle Nº 04451
Ensemble racloir/brosse	Réf. 33-1000

Préparation

Pièces détachées

Description	Qté	Utilisation
Rotule Rondelle à denture intérieure 3/8”	2 2	Montage du rouleau avant
Contre-écrou à collerette	2	Montage du moteur d’entraînement des rouleaux sur le plateau de coupe
Fiche d’enregistrement	1	A remplir et à renvoyer à Toro.

1. Le plateau de coupe est expédié sans rouleau avant. Montez le rouleau à l’aide des pièces détachées fournies avec le plateau de coupe et en vous reportant aux instructions fournies avec le rouleau.

2. Conservez les deux écrous à collerette fournis avec les pièces détachées pour monter le moteur d’entraînement des rouleaux sur le plateau de coupe.

3. Vérifiez le serrage des roulements entre la plaque d’extrémité et le rouleau en déplaçant le rouleau dans le sens latéral ou axial de chaque côté du plateau de coupe (voir Entretien et réglage des roulements du cylindre, page 12).

4. Vérifiez que la contre-lame et le cylindre sont parallèles. A une extrémité de l’avant du plateau de coupe, insérez une longue bande de papier journal entre le cylindre et la contre-lame. Faites pivoter le cylindre et tournez le bouton de réglage de la contre-lame (à l’aide d’une clé) (Fig. 2) dans le sens horaire, un cran à la fois, jusqu’à ce que le papier soit légèrement pincé et résiste donc légèrement quand vous tirez dessus.

Remarque : Le bouton de réglage comporte des crans qui correspondent chacun à un déplacement de 0,025 mm de la contre-lame.

Contrôlez la force du contact à l’autre extrémité avec un morceau de papier journal. Si un léger contact n’est pas évident aux deux extrémités, la contre-lame n’est pas parallèle au cylindre (voir Réglage du parallélisme contre-lame/cylindre, page 10).

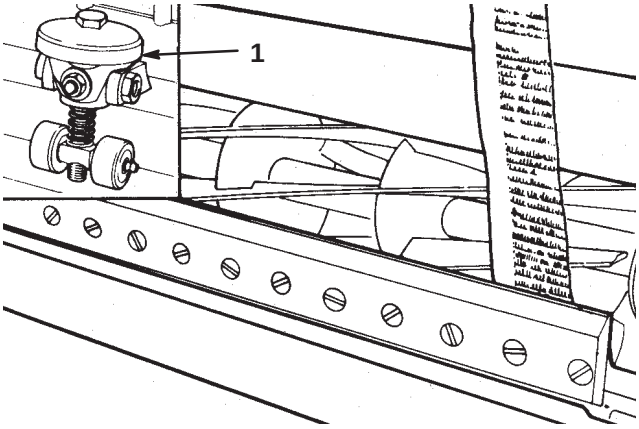


Figure 2

1. Bouton de réglage de la contre-lame

Mise à niveau rouleau arrière/cylindre

1. Placez le plateau de coupe sur une surface plane et horizontale.
2. Montez les supports de hauteur de coupe arrière à l'emplacement voulu. Desserrez la vis de montage et l'écrou supérieurs et retirez l'écrou et le boulon inférieurs à gauche et à droite du plateau de coupe (Fig. 3).

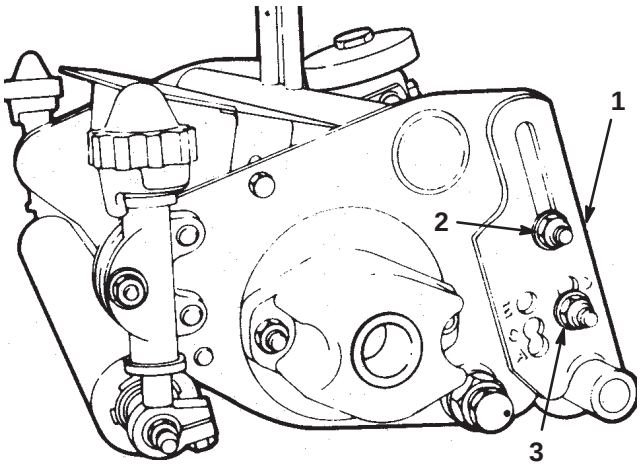


Figure 3

1. Support de hauteur de coupe arrière
2. Vis de montage et écrou supérieurs
3. Ecrou inférieur

3. Passez les boulons dans chaque support jusqu'à ce que vous puissiez réaligner les supports avec le trou de montage qui convient. Reportez-vous au Tableau 1 pour connaître la position correcte des supports.

   Remarque : Les différents trous de positionnement des supports du rouleau arrière (B à E) sont conçus pour optimiser la position de la contre-lame en fonction de la hauteur de coupe.

   Pour choisir les trous corrects pour la hauteur de coupe requise, reportez-vous au tableau ci-dessous, choisissez le trou à utiliser et notez la lettre correspondant à la position voulue. Les hauteurs de coupe type peuvent servir de guide.

Tableau 1

Hauteur de coupe type	Trous de positionnement des supports du rouleau arrière préconisés	Gammes de hauteur de coupe
3,18 mm	B	2,38–6,36 mm
6,36 mm	C	4,76–9,53 mm
9,53 mm	D	6,36–12,7 mm
12,7 mm	E	9,53–19,05 mm

* avec la contre-lame appropriée

Remarque : Pour la tonte de la plupart des greens, la meilleure position du rouleau arrière est généralement l'emplacement «C».

Remarque : Les gammes de hauteurs de coupe indiquées offrent plusieurs choix de trous. Il sera peut-être nécessaire de s'écarter des gammes suggérées si l'état de l'herbe le demande.

4. Après avoir positionné les boulons dans les trous correspondant à la hauteur de coupe voulue, posez les rondelles plates et les écrous et serrez fermement les vis de montage du rouleau arrière droit (Fig. 4).

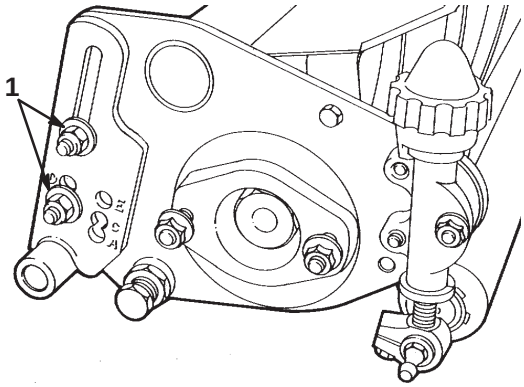


Figure 4

1. Vis de montage des supports du rouleau arrière droit

5. Serrez les vis de montage juste assez pour empêcher l'ensemble de bouger mais sans empêcher le support de glisser librement sur la plaque latérale.
6. Placez une plaque de 6,4 mm d'épaisseur ou plus sous les lames du cylindre, en appui contre le bord avant de la contre-lame (Fig. 5).

Remarque : La plaque doit recouvrir les lames sur toute leur longueur et les trois lames doivent être en contact avec la plaque.

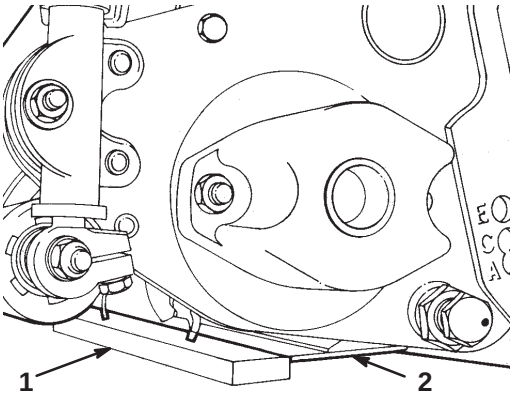


Figure 5

1. Plaque de 6,4 mm
2. Contre-lame

7. Tout en bloquant le cylindre sur la plaque, mettez le rouleau de niveau en tournant le boulon de pivot inférieur gauche.

   Le boulon de pivot présente un filetage déporté qui agit comme une came et relève ou abaisse le rouleau lors de la rotation. Le déport est marqué par un point sur la tête du boulon (Fig. 6). Ce point indique la direction du déplacement de l'extrémité gauche du rouleau lorsque le boulon est tourné.

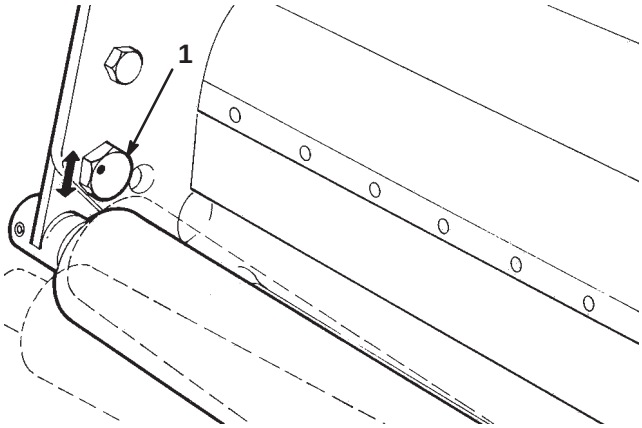


Figure 6

1. Boulon de pivot

8. Pour vérifier si le rouleau est de niveau, glissez un morceau de papier sous chaque extrémité du rouleau.

9. Lorsque le rouleau est de niveau, serrez solidement la vis de montage gauche et le boulon de pivot.

Réglage de la hauteur de coupe

1. Vérifiez que les supports du rouleau arrière sont placés dans les trous correspondant à la hauteur de coupe voulue et que le rouleau est de niveau. Vérifiez aussi que le contact contre-lame/cylindre est correct (voir le Tableau 1, page 5).

2. Retournez le plateau de coupe et desserrez les contre-écrous de fixation des vis de réglage du rouleau avant aux supports de hauteur de coupe (Fig. 7).

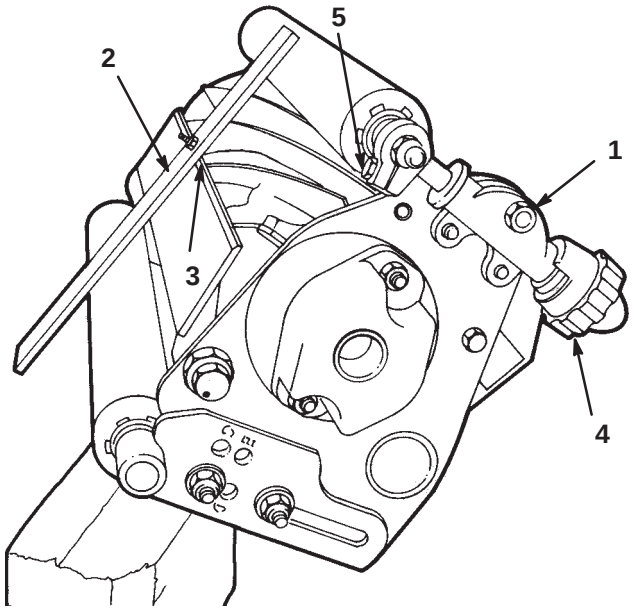


Figure 7

1. Contre-écrou du bouton de réglage de hauteur de coupe
2. Gabarit (Réf. 13-8199)
3. Tête de la vis du gabarit
4. Bouton de réglage de hauteur de coupe
5. Boulon de serrage de l'arbre du rouleau

3. Sur le gabarit (Réf. 13-8199), réglez la tête de la vis à la hauteur de coupe voulue. La hauteur de coupe correspond à la distance entre le calibre et la base de la tête de la vis.

4. Placez le calibre en travers des rouleaux avant et arrière, et tournez le bouton de réglage de hauteur de coupe jusqu'à ce que la base de la tête de la vis s'engage dans le bord coupant de la contre-lame (Fig. 7).

Remarque : Chaque tour du bouton de réglage de hauteur de coupe modifie la hauteur de coupe de 0,64 mm.

Important Effectuez l'étape 4 à chaque extrémité de la contre-lame et serrez les contre-écrous de réglage de la hauteur de coupe.

Réglage de la hauteur du déflecteur

Réglez le déflecteur de sorte que l'herbe soit éjectée correctement dans le bac à herbe.

1. Réglez le plateau de coupe à la position de coupe normale et mesurez la distance entre le haut de la barre transversale avant et le déflecteur à chaque extrémité du plateau de coupe (Fig. 8).

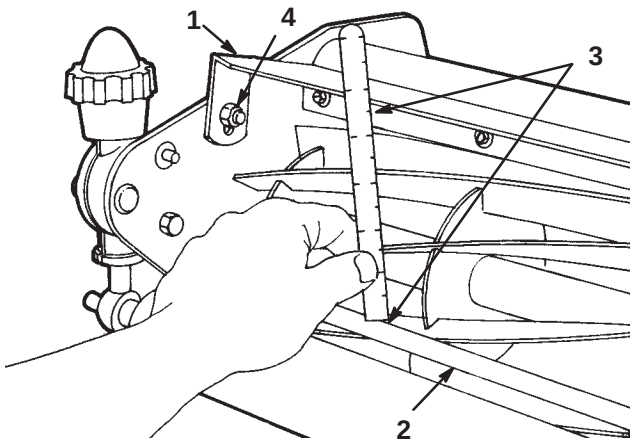


Figure 8

1. Déflecteur
2. Barre transversale avant
3. 121 mm
4. Fixations du déflecteur

2. Pour des conditions de coupe normales, la hauteur du déflecteur par rapport à la barre transversale doit être de 121 mm. Desserrez les vis et les écrous de fixation du déflecteur à chaque plaque latérale, réglez le déflecteur à la hauteur voulue et resserrez les fixations (Fig. 8).

3. Répétez le réglage pour les autres plateaux de coupe et réglez la barre supérieure (voir Réglage de la barre supérieure, page 7).

Remarque : Le déflecteur peut être abaissé si l'herbe est sèche (l'herbe coupée passe par-dessus le haut des bacs à herbe) ou élevé si l'herbe est humide et lourde (l'herbe coupée s'accumule sur le bord arrière des bacs de ramassage).

Réglage de la barre supérieure

Réglez la barre supérieure de manière que l'herbe coupée soit éjectée proprement de la zone du cylindre.

1. Desserrez les vis de fixation de la barre supérieure (Fig. 9). Insérez une jauge de 1,5 mm d'épaisseur entre le haut du cylindre et la barre, et serrez les vis (Fig. 9). Vérifiez que la barre et le cylindre sont équidistants sur toute la longueur du cylindre.

2. Répétez le réglage pour les autres plateaux de coupe.

Remarque : La barre peut être réglée pour tenir compte de la condition du gazon. Rapprochez la barre du cylindre si l'herbe est très mouillée et éloignez-la si l'herbe est sèche. La barre doit être parallèle au cylindre pour obtenir des résultats optimaux et doit être réglée chaque fois que la hauteur du cylindre est modifiée ou que le cylindre est affûté sur une meule.

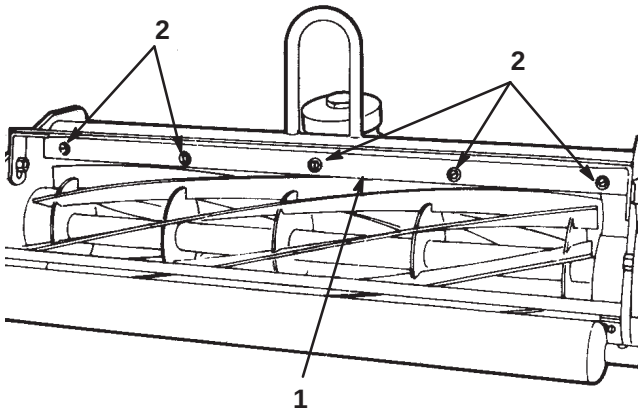


Figure 9

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

Utilisation

Au début de chaque journée de travail, ou selon les besoins, vous devez vérifier le contact contre-lame/cylindre de chaque plateau de coupe. **Vous devez procéder à ce contrôle même si la qualité de la coupe est satisfaisante.**

1. Arrêtez le moteur et abaissez les plateaux de coupe sur une surface dure.

2. Déposez les bacs à herbe.

3. Sur chaque plateau de coupe, desserrez les deux écrous à collerette de fixation du moteur du cylindre.

4. Pivotez le moteur dans le sens horaire pour le dégager du plateau de coupe et le déposer.

5. Tournez lentement le cylindre en arrière jusqu'à ce que vous entendiez le bruit du contact entre le cylindre et la contre-lame. Si vous ne remarquez pas de contact, tournez le bouton de réglage de la contre-lame dans le sens horaire, un cran à la fois, jusqu'à ce que vous sentiez et entendiez un léger contact.

6. Si vous constatez un contact excessif, tournez le bouton de réglage de la contre-lame dans le sens anti-horaire, un cran à la fois, jusqu'à ce que le contact soit supprimé. Tournez ensuite le bouton de réglage, un cran à la fois, dans le sens horaire jusqu'à ce que vous sentiez et entendiez un léger contact.

7. Remontez le moteur sur le plateau de coupe.

Important Il est préférable de maintenir un léger contact en permanence, pour assurer un auto-aiguisage suffisant des bords de la contre-lame et du cylindre et éviter que les tranchants soient émoussés après un certain temps. Un contact excessif prolongé aura pour effet d'accélérer l'usure de la contre-lame et du cylindre et de produire une usure irrégulière et une coupe de mauvaise qualité.

Remarque : La rotation continue des lames du cylindre contre la contre-lame crée une légère déformation à la surface du tranchant avant sur toute la longueur de la contre-lame. La qualité de la coupe peut être améliorée si l'on passe régulièrement une lime sur le bord avant de la barre d'appui pour supprimer les bavures.

Remarque : Après une utilisation prolongée, des entailles se développent à chaque extrémité de la contre-lame. Vous devez les adoucir ou les limer pour les amener au niveau du tranchant de la contre-lame et obtenir une coupe de bonne qualité.

Entretien

Important Pour éviter d'endommager les flexibles hydrauliques, déposez les moteurs des cylindres avant de déposer les plateaux de coupe.

Lubrification

Chaque plateau de coupe comporte sept graisseurs (Fig. 10 et 11) qu'il faut lubrifier immédiatement après chaque lavage pour purger l'eau qui se trouve à l'intérieur des roulements et augmenter la vie utile de ces derniers. Lubrifiez les graisseurs avec de la graisse universelle au lithium Nº 2. Pour de meilleurs résultats, utilisez un pistolet à graisse manuel.

1. Essuyez chaque graisseur avec un chiffon propre.

2. Lubrifiez les roulements de cylindres (Fig. 10) jusqu'à ce que la graisse sorte par l'orifice de refoulement.

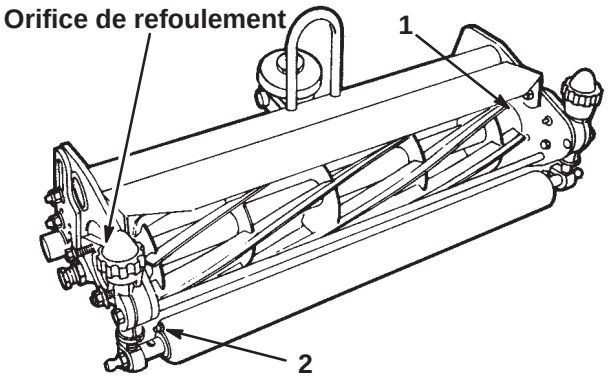


Figure 10

1. Graisser le roulement du cylindre (à chaque extrémité)
2. Graisser le roulement du rouleau avant (à chaque extrémité)

3. Lubrifiez les roulements des rouleaux avant et arrière (Fig. 10 et 11) jusqu'à ce que la graisse commence à sortir autour des lèvres des joints.

Important N'exercez pas une pression trop forte sur les joints pour éviter de les endommager irrémédiablement.

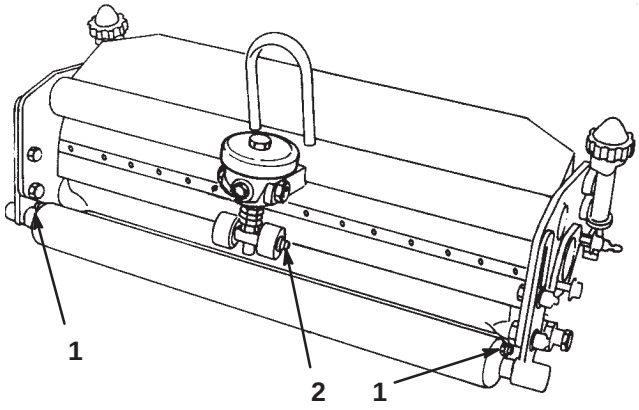


Figure 11

1. Graisser le roulement du rouleau arrière
2. Graisser le point de pivot du bouton de réglage

4. Graissez les points de pivot (Fig. 11).

5. Essuyez l'excès de graisse.

Rodage des cylindres

Accouplez une machine à roder au plateau de coupe avec une rallonge et une douille de 9/16 pouce. Vous pouvez positionner celle-ci sur la vis de montage de l'arbre du cylindre, à l'intérieur du contrepoids au bout du plateau de coupe. Procédez au rodage selon les instructions du Manuel d'affûtage des tondeuses à cylindres et rotatives Toro, Form Nº 80-300PT.

Remarque : Pour améliorer encore la qualité du tranchant, passez une lime sur la face avant de la contre-lame après le rodage. Cela permet d'éliminer les bavures ou les aspérités qui ont pu se former le long du tranchant.

Prudence

Les pièces en mouvement peuvent causer des blessures corporelles.

N'approchez pas le corps des cylindres pendant le rodage.

Dépose de la contre-lame

Important Pour éviter d'endommager les flexibles hydrauliques, déposez les moteurs des cylindres avant de déposer les plateaux de coupe.

1. Retirez la vis et la rondelle de maintien du bras à ressort sur l'ensemble pivot. Desserrez les vis pivot de fixation de l'ensemble pivot de la contre-lame aux supports du bâti du cylindre (Fig. 12).

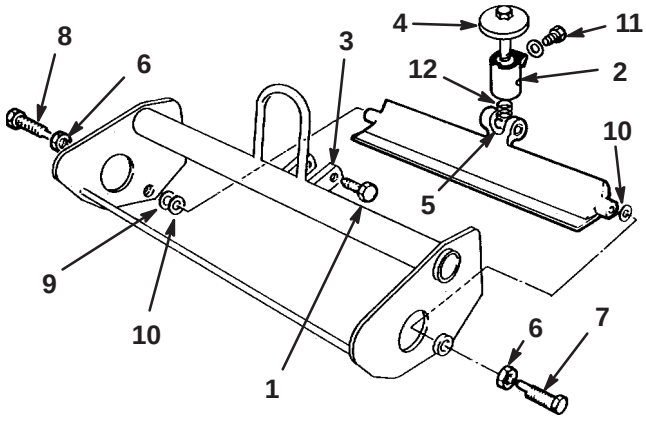


Figure 12

1. Vis pivot
2. Ensemble pivot de contre-lame
3. Supports du bâti du cylindre
4. Bouton de réglage
5. Pivot de barre d'appui
6. Ecrous de blocage
7. Bouton pivot de barre d'appui gauche
8. Bouton pivot de barre d'appui droit
9. Rondelle en acier
10. Rondelle en plastique
11. Vis de maintien du bras à ressort
12. Ressort de pression

2. Tournez le bouton de réglage et l'ensemble pivot dans le sens horaire (filetage à gauche) jusqu'à ce qu'il soit dévissé du pivot de la barre d'appui (Fig. 12).

3. Desserrez les écrous de blocage qui retiennent les boulons de pivot droit et gauche de la barre d'appui. Retirez le boulon de pivot (Fig. 12).

Important En prévision de la repose, notez la position de la rondelle en plastique et de la rondelle en acier à l'extrémité droite de la barre d'appui, et de la rondelle en plastique à l'extrémité gauche.

4. Sortez la barre d'appui de sous le plateau de coupe. Mettez les rondelles soigneusement de côté.

5. Réglez les roulements du cylindre, puis meulez le cylindre pour éliminer toute conicité et rénovez les tranchants.

Remarque : Pour être correct, le meulage de la contre-lame doit être conforme aux instructions du Manuel d'affûtage des tondeuses à cylindres et rotatives Toro, Form Nº 80-300PT.

Pose de la contre-lame

1. Poussez la barre d'appui en position entre les plaques latérales, en veillant à ce que les extrémités se trouvent sous le déflecteur (Fig. 13).

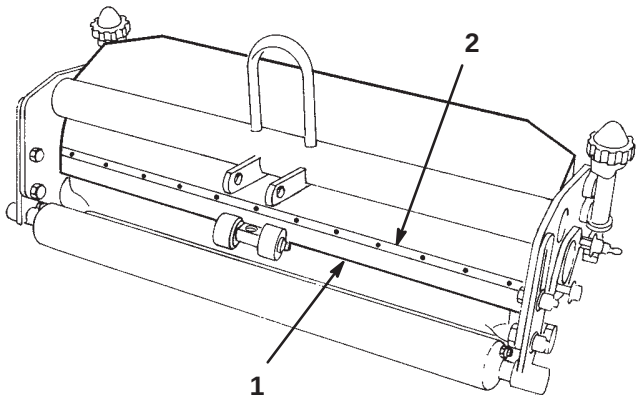


Figure 13

1. Barre d'appui
2. Déflecteur

Remarque : Pour faciliter le montage de la barre d'appui sur les plaques latérales (étapes 2 et 3), commencez par les deux extrémités avant de terminer le montage.

Important Utilisez toujours un lubrifiant en aérosol (Aerosol Lube, Réf. Toro 505-35) pour le pivot de la barre d'appui et les boulons de pivot.

2. Du côté gauche de la barre d'appui, placez la rondelle en plastique entre la barre d'appui et la plaque latérale. Vissez le boulon de pivot dans l'écrou de blocage et la plaque latérale, et dans la barre d'appui jusqu'à obtenir un écart de 33,3 mm entre le haut du boulon de pivot et la plaque latérale ; le point de repère doit se trouver à l'arrière. Ne serrez pas l'écrou de blocage à ce stade (Fig. 14).

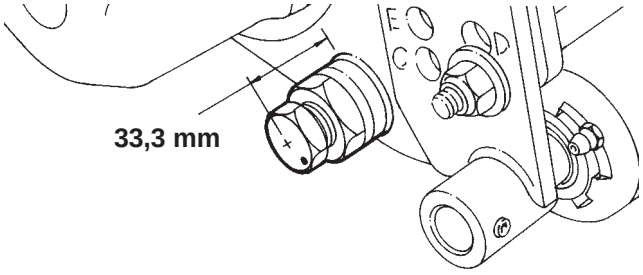


Figure 14

3. Du côté droit de la barre d'appui, placez la rondelle en acier et la rondelle en plastique entre la barre d'appui et la plaque latérale, la rondelle en plastique étant la plus proche de la barre d'appui. Vissez le boulon à épaulement (filetage à droite) dans l'écrou de blocage et la plaque latérale jusqu'à ce que l'extrémité gauche de l'ensemble barre d'appui soit fermement appuyé contre la plaque latérale gauche et, ce faisant, serre étroitement la rondelle en plastique et élimine tout jeu axial de la barre d'appui.

   Remarque : Le boulon à épaulement peut encore être vissé de 1/2 tour supplémentaire après que le jeu axial a été supprimé. La barre d'appui doit pivoter sans coincer, sans que le bouton de réglage de la contre-lame et l'ensemble pivot soient installés.

   Serrez l'écrou de blocage tout en maintenant le boulon à épaulement (Fig. 12).

Remarque : Trouvez le point de repère sur l'ensemble pivot de la contre-lame. Le point doit se trouver près du ressort de compression.

Remarque : Vérifiez que le filetage du boulon de réglage et le plat du pivot central de la barre d'appui sont correctement alignés avant le montage pour éviter de fausser le filetage.

Important Appliquez du Never-Seez sur les filetages de l'ensemble mancheron.

4. Vissez l'ensemble bouton de réglage et pivot dans le côté plat du pivot de la barre d'appui jusqu'à ce que les trous de montage se trouvent en face des trous des supports du bâti du cylindre et que la contre-lame ne gêne pas le cylindre (Fig. 12).

5. Centrez l'ensemble pivot entre les supports du bâti du cylindre. Serrez les vis pivot à 81 Nm. Fixez le bras à ressort à l'ensemble pivot.

6. Lorsque le montage de la barre d'appui est terminé, vérifiez que la contre-lame et le cylindre sont parallèles (voir Réglage du parallélisme contre-lame/cylindre, page 10).

Réglage du parallélisme contre-lame/cylindre

Important Pour éviter d'endommager les flexibles hydrauliques, déposez les moteurs des cylindres avant de déposer les plateaux de coupe.

1. Déposez le plateau de coupe du groupe de déplacement et posez-le sur une surface plane et horizontale. Supprimez le contact avec le cylindre en tournant le bouton de réglage de la contre-lame dans le sens anti-horaire (Fig. 15).

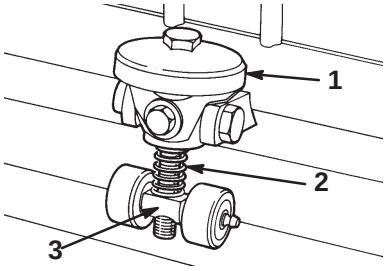


Figure 15

1. Bouton de réglage de la contre-lame
2. Ressort de pression
3. Barre pivot

2. A une extrémité de l'avant du cylindre, insérez une longue bande de papier journal entre le cylindre et la contre-lame. Tournez le cylindre lentement en avant tout en tournant le bouton de réglage de la contre-lame (Fig. 15) dans le sens horaire, un cran à la fois, jusqu'à ce que le papier soit légèrement pincé et résiste donc légèrement quand vous tirez dessus.

3. Vérifiez qu'il existe un léger contact à l'autre extrémité du cylindre avec un morceau de papier. Si un léger contact n'est pas évident aux deux extrémités, la contre-lame n'est pas parallèle au cylindre ; passez alors au point 4.

4. Desserrez l'écrou de blocage sur le boulon de pivot gauche de la barre d'appui juste assez pour pouvoir tourner le boulon.

   Le boulon de pivot gauche présente un filetage déporté qui agit comme une came et relève ou abaisse la barre d'appui lors de la rotation. Le déport est marqué par un point sur la tête du boulon. Lorsque le point se trouve en haut (Fig. 16), l'extrémité gauche de la barre d'appui est relevée. Lorsque l'on tourne le boulon dans le sens

horaire, le point s'abaisse, tout comme l'extrémité gauche de la barre d'appui. Le point de repère doit être à la position arrière (180°) lors du réglage.

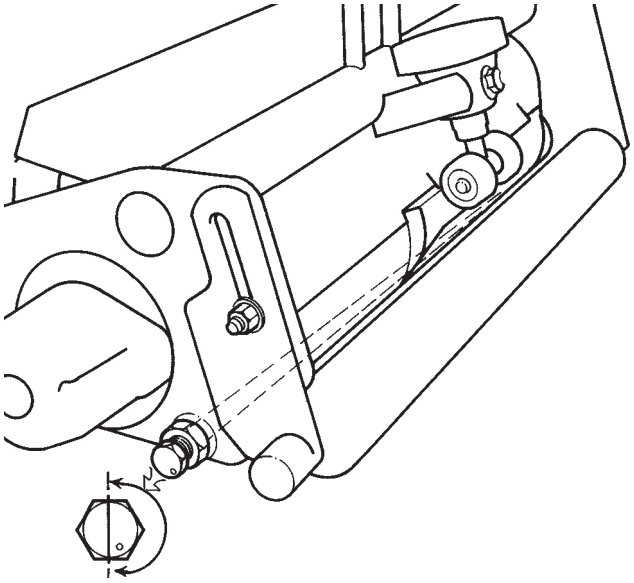


Figure 16

5. Tournez le boulon de pivot pour élever ou abaisser la barre d'appui selon le cas.
6. Contrôlez les réglages en répétant les points 2 et 3.
7. Lorsqu'un léger contact du papier est évident à chaque extrémité de la contre-lame, serrez l'écrou de blocage gauche tout en maintenant le boulon de pivot en position. Vérifiez que le boulon de pivot ne s'est pas déréglé pendant la rotation de l'écrou de blocage. Réglez-le au besoin.

Préparation du cylindre au meulage

Important Pour éviter d'endommager les flexibles hydrauliques, déposez les moteurs des cylindres avant de déposer le plateau de coupe.

Important Pour être supportées correctement, certaines meules demandent que l'ensemble rouleau arrière soit monté sur le plateau de coupe.

Le rouleau avant pourra être déposé pour permettre l'affûtage du cylindre. Pour ce faire :

1. Desserrez les contre-écrous de fixation des tiges de réglage à chaque extrémité du plateau de coupe et les boulons de serrage de l'arbre du rouleau (Fig. 17).

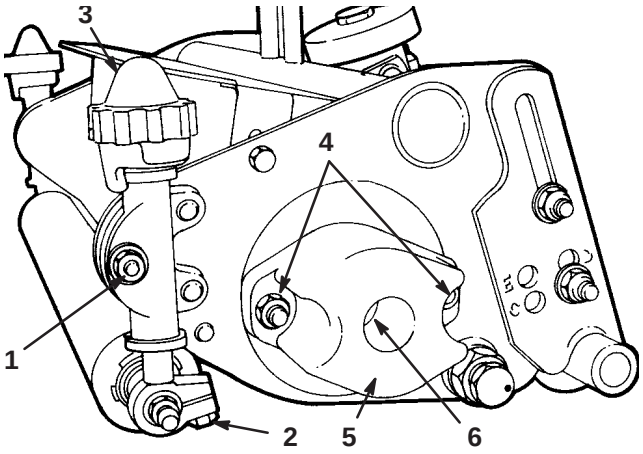


Figure 17

1. Contre-écrou de hauteur de coupe
2. Boulon de serrage de l'arbre du rouleau
3. Bouton de réglage de hauteur de coupe
4. Ecrous de fixation du couvercle d'extrémité
5. Couvercle d'extrémité de contrepoids
6. Ecrou de réglage de roulement de cylindre

2. Tournez les boutons de réglage de la hauteur de coupe jusqu'à ce qu'ils soient séparés des tiges de réglage de hauteur de coupe (Fig. 17). Les boutons sont retenus sur la face supérieure de la rondelle du dispositif de serrage de hauteur de coupe.
3. Déposez l'ensemble rouleau du plateau de coupe en tirant de la même manière des deux côtés.
4. Pour être correct, le meulage du rouleau doit être conforme aux instructions du Manuel d'affûtage des tondeuses à cylindres et rotatives Toro, Form Nº 80-300PT.

Important Lorsque le meulage est terminé, montez le plateau de coupe, contrôlez le réglage des roulements et réglez le déflecteur supérieur et la barre supérieure (voir Réglage de la hauteur de déflecteur, page 7, et Réglage de la barre supérieure, page 7). Rodez le plateau de coupe pour compléter l'opération d'affûtage.

Entretien et réglage des roulements du cylindre

Important Pour éviter d'endommager les flexibles hydrauliques, déposez les moteurs des cylindres avant de déposer le plateau de coupe.

Contrôlez périodiquement le frottement sur les roulements du cylindre. Vous pouvez les contrôler et les régler comme suit :

1. Tournez le bouton de réglage de la contre-lame dans le sens anti-horaire pour vérifier qu'il n'y a pas de contact du cylindre.
2. Le couple de frottement des roulements doit être d'environ 1 Nm (Fig. 17). Il se mesure avec une clé dynamométrique.

   Si le couple de frottement des roulements n'est pas conforme au couple prescrit, procédez au réglage comme suit :

   A. Retirez les écrous de fixation du couvercle d'extrémité du contrepoids et déposez le couvercle des goujons de montage (Fig. 17).

   B. Retirez le boulon monté à l'extrémité de l'arbre du cylindre. Il est alors possible d'adapter une grosse clé à douille sur l'écrou de réglage du roulement, à l'intérieur de la plaque latérale.

   C. La clé étant en place, maintenez le cylindre immobile et serrez le gros écrou de réglage du roulement (Fig. 17). Continuez de serrer jusqu'à ce que le couple de frottement sur le cylindre soit d'environ 1 Nm.

   D. Insérez le boulon dans l'extrémité de l'arbre du cylindre et vérifiez le couple de serrage avec une clé dynamométrique.

Dépose de l'ensemble cylindre

Important Pour éviter d'endommager les flexibles hydrauliques, déposez les moteurs des cylindres avant de déposer le plateau de coupe.

1. Déposez le couvercle d'extrémité du contrepoids (Fig. 17).
2. Retirez le gros écrou de réglage du roulement à une extrémité de l'arbre du cylindre (Fig. 17) ainsi que l'écrou cannelé spécial à l'autre extrémité.
3. Retirez les boulons de fixation du logement des roulements aux deux extrémités du plateau de coupe (Fig. 18).

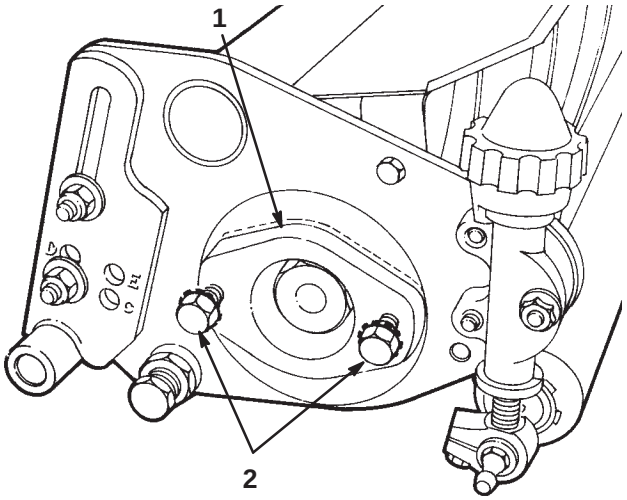


Figure 18

1. Logement de roulement
2. Boulon de fixation du logement de roulement

Important Retirez les graisseurs du logement des roulements aux deux extrémités du plateau de coupe.

4. A l'aide d'un maillet en plastique, tournez légèrement le logement du roulement, insérez les boulons de fixation dans le logement par l'extérieur, tournez les boulons alternativement contre la plaque latérale et déposez le logement.
5. Le logement de roulement se dégage alors des plaques latérales et l'ensemble cylindre peut être déposé aussitôt que les logements de roulement sont démontés des plaques latérales.