



Kit bande transporteuse et dispositif d'orientation

Topdresser ProPass™ 200

N° de modèle 44703

Instructions de montage

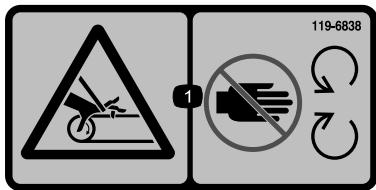
Ce produit est conforme à toutes les directives européennes pertinentes. Pour plus de renseignements, reportez-vous à la Déclaration d'incorporation (DOI) à la fin de ce document.

Sécurité

Autocollants de sécurité et d'instruction

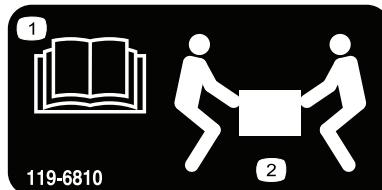


Des autocollants de sécurité et des instructions bien visibles par l'utilisateur sont placés près de tous les endroits potentiellement dangereux. Remplacez tout autocollant endommagé ou manquant.



119-6838

decal119-6838



119-6810

decal119-6810

1. Risque de coinçement par la courroie – ne vous approchez pas des pièces mobiles et laissez toutes les protections et tous les capots en place.

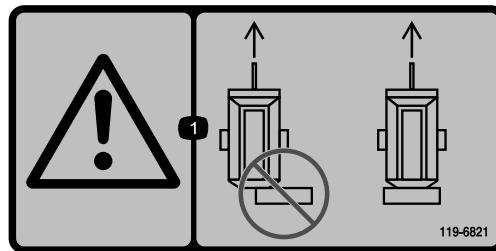
1. Lisez le *Manuel de l'utilisateur*.
2. Deux personnes sont nécessaires pour soulever.



119-6843

decal119-6843

1. Risque de coinçement par l'arbre — ne vous approchez pas des pièces mobiles et laissez toutes les protections et capots en place.



119-6821

decal119-6821

1. Attention – ne transportez pas la machine avec le transporteur déployé. La machine ne doit être transportée qu'avec le transporteur en position rangée.



* 3 4 6 7 - 2 0 6 *

Montage

Remarque: Avant de monter le transporteur transversal sur le topdresser, il est nécessaire de monter les plaques des longerons. Montez les plaques latérales gauche et droite à l'aide des boulons fournis avec le kit (Figure 1). Vérifiez que le racleur reste en contact avec la bande transporteuse lors de la fixation des supports.

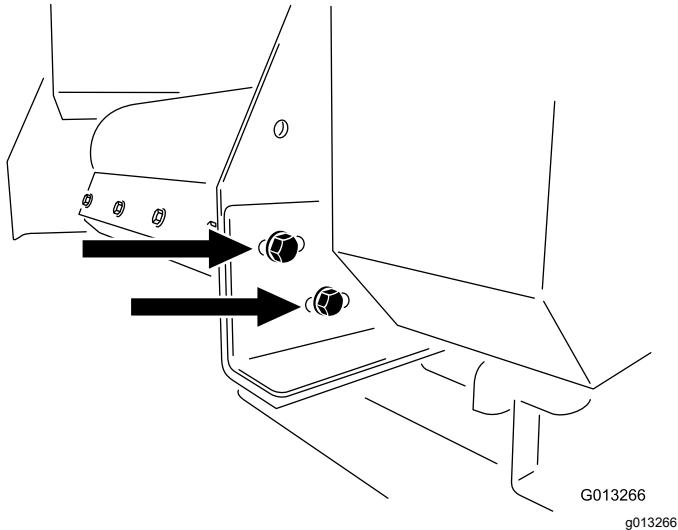


Figure 1

1. Boulons de fixation de racleur

1. Si vous prévoyez d'utiliser un Twin Spinner (double disque) sur le même topdresser, retirez l'entretoise en plastique supérieure ($\frac{3}{8}$ ") comme montré à la Figure 2, ainsi que la rondelle métallique ($\frac{1}{4}$ "), et remplacez-les par les entretoises en plastique et en métal fournies. Cela permet aux plaques des longerons montées précédemment de rester en place lorsque vous montez un Twin Spinner ou un kit bande transporteuse et orientation.

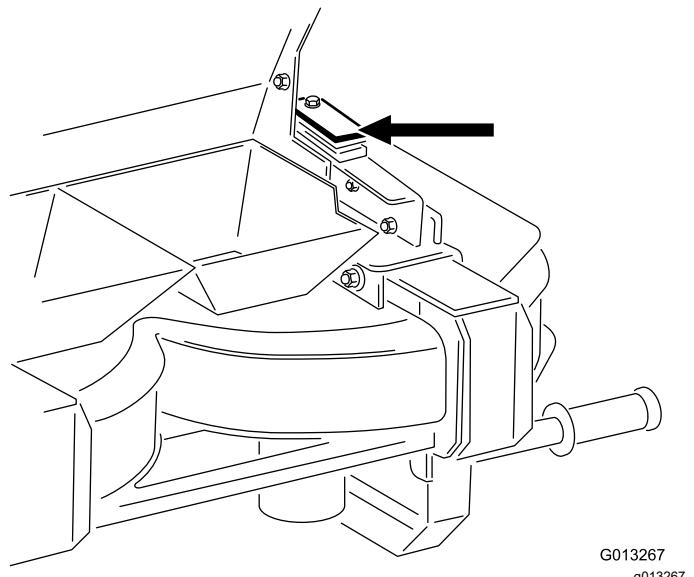


Figure 2

1. Entretoise
2. Retirez le mécanisme d'orientation et la bande transporteuse de la caisse d'expédition.
3. Montez le dispositif d'orientation et le déflecteur de coulissemement sur l'ensemble d'orientation avec les 7 boulons et écrous.

Remarque: Ne serrez pas les 4 boulons qui maintiennent les déflecteurs ensemble.

4. Montez la poignée et la bande de retenue du déflecteur sur les boulons, rondelles et écrous du transporteur.
5. Laissez la bande transporteuse fixée au mécanisme d'orientation et, avec l'aide d'une autre personne, levez le mécanisme d'orientation en position et alignez les emplacements des coussinets en plastique et les supports de montage (voir les flèches à la Figure 3).

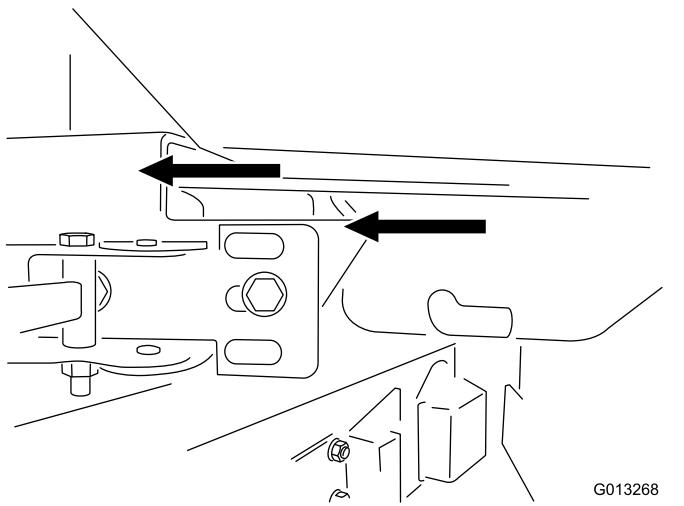


Figure 3

Levez le mécanisme d'orientation en position sur le topdresser.

6. Attachez le mécanisme d'orientation au topdresser avec les verrous de fixation rapide.

Remarque: Si les verrous ne sont pas bien ajustés une fois serrés, desserrez les deux boulons ($\frac{1}{4}$ ") sur les verrous et ajustez-les jusqu'à ce que les verrous soient suffisamment serrés pour maintenir le mécanisme d'orientation sur le topdresser (Figure 4).

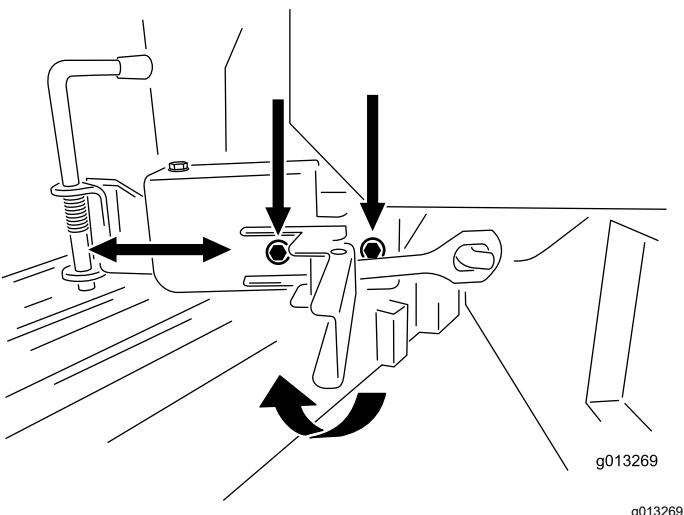


Figure 4

1. Fixation du mécanisme d'orientation sur le topdresser.
7. Vérifiez l'espace entre la protection de bande réglable et la bande transporteuse principale sur le topdresser.

Remarque: Si la bande et la protection réglable sont espacées de plus de 6,25 mm, desserrez les 4 boulons ($\frac{1}{4}$ ") et faites glisser la

protection jusqu'à obtention de l'espace correct (voir les flèches sur Figure 5).

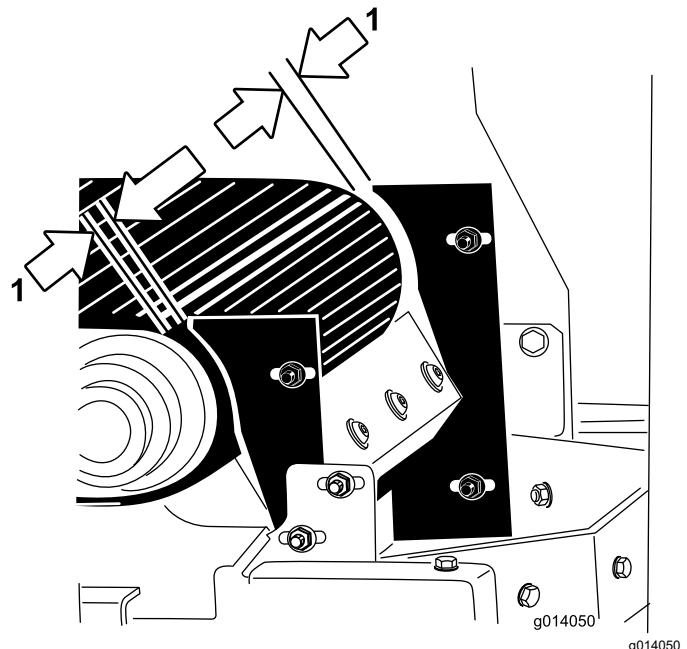


Figure 5

1. 6,25 mm
8. Fixez le support du capteur à la protection du mécanisme d'orientation à l'aide de 2 boulons ($\frac{1}{4}$ " x $\frac{3}{4}$ "), 8 rondelles de butée et 2 écrous ($\frac{1}{4}"), comme montré ci-dessous.$

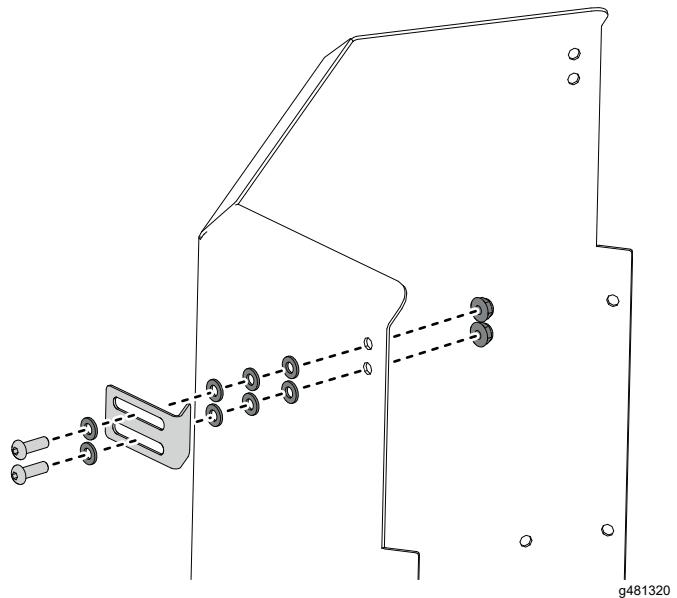


Figure 6

9. **Modèles avec capteur de proximité seulement** : réglez l'écart entre le capteur de proximité et son support à 3 mm. L'écart ne doit pas dépasser 6 mm.

Remarque: Le capteur de proximité ne doit pas toucher le support.

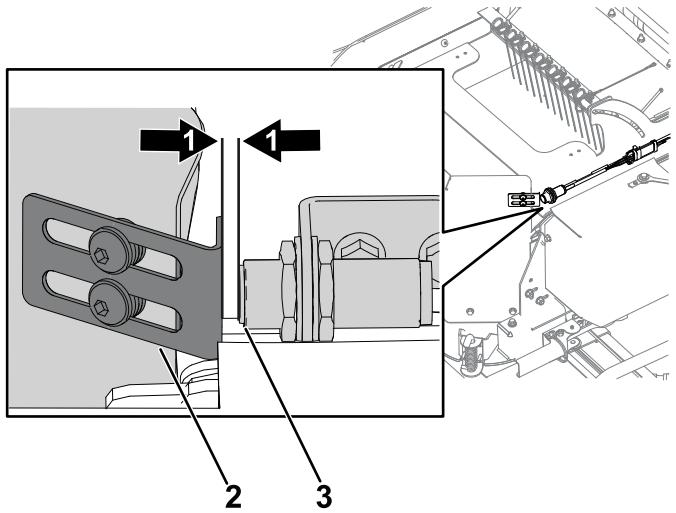
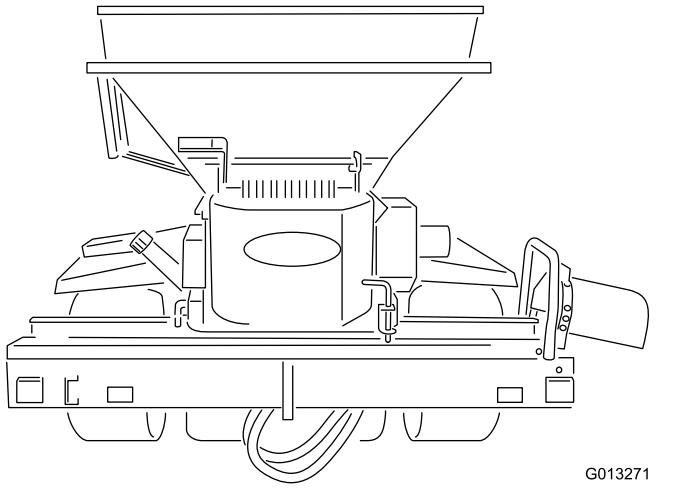


Figure 7

g481302

1. Écart de 3 mm 6 mm maximum
2. Support de capteur
3. Capteur de proximité

10. Fixez la bande transporteuse en position de déplacement avec le moteur sur le côté droit du topdresser (Figure 8).



G013271
g013271

Figure 8

La bande transporteuse est fixée en position de déplacement.

1. Bande transporteuse fixée en position de déplacement (la goupille traverse les deux plaques)

11. Raccordez les flexibles comme montré à la Figure 9.

Remarque: Vérifiez que la goupille traverse les deux plaques.

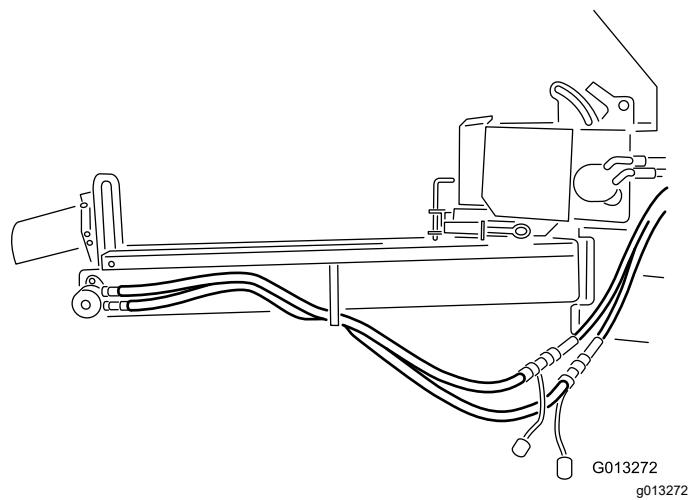


Figure 9

Acheminement des flexibles de la bande transporteuse

Remarques:

Déclaration d'incorporation

The Toro Company, 8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, États-Unis déclare que la ou les machines suivantes sont conformes aux directives mentionnées, lorsqu'elles sont montées en respectant les instructions jointes sur certains modèles Toro comme indiqué dans les Déclarations de conformité pertinentes.

N° de modèle	N° de série	Description du produit	Description de la facture	Description générale	Directive
44703	—	Kit bande transporteuse et dispositif d'orientation	PROPASS CONVEYOR / SWIVEL ASM	Bandé transporteuse et dispositif d'orientation	2006/42/CE, 2000/14/CE

La documentation technique pertinente a été réunie comme exigé par la Partie B de l'Annexe VII de la directive 2006/42/CE.

Nous nous engageons à transmettre, à la suite d'une demande dûment motivée des autorités nationales, les renseignements pertinents concernant cette quasi-machine. La méthode de transmission sera électronique.

Cet équipement ne sera pas mis en service avant d'avoir été incorporé dans les modèles Toro agréés conformément à la Déclaration de conformité associée et à toutes les instructions, ce qui permettra de le déclarer conforme à toutes les directives pertinentes.

Certifié :



Tom Langworthy
Directeur technique
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
Février 13, 2024

Représentant autorisé :

Marcel Dutrieux
Manager European Product Integrity
Toro Europe NV
Nijverheidsstraat 5
2260 Oevel
Belgium

UK Declaration of Incorporation

The Toro Company, 8111 Lyndale Ave. South, Bloomington, MN, États-Unis, déclare que la ou les machines suivantes sont conformes à la réglementation mentionnée, lorsqu'elles sont montées en respectant les instructions jointes sur certains modèles Toro comme indiqué dans les Déclarations de conformité pertinentes.

N° de modèle	N° de série	Description du produit	Description de la facture	Description générale	Directive
44703	—	Kit bande transporteuse et dispositif d'orientation	PROPASS CONVEYOR / SWIVEL ASM	Bande transporteuse et dispositif d'orientation	S.I. 2008 N° 1597, S.I. 2001 N° 1701

La documentation technique pertinente a été réunie conformément aux exigences de l'Annexe 10 de la directive S.I 2008 n° 1597.

Nous nous engageons à transmettre, à la suite d'une demande dûment motivée des autorités nationales, les renseignements pertinents concernant cette quasi-machine. La méthode de transmission sera électronique.

Cet équipement ne sera pas mis en service avant d'avoir été incorporé dans les modèles Toro agréés conformément à la Déclaration de Conformité associée et à toutes les instructions, ce qui permettra de le déclarer conforme à toutes les réglementations pertinentes.

This declaration has been issued under the sole responsibility of the manufacturer.

The object of the declaration is in conformity with relevant UK legislation.

Représentant autorisé :



Marcel Dutrieux
Manager European Product Integrity
Toro U.K. Limited
Spellbrook Lane West
Bishop's Stortford
CM23 4BU
United Kingdom

Tom Langworthy
Directeur technique
8111 Lyndale Ave. South
Bloomington, MN 55420, USA
Février 13, 2024