Form No. 3369-262 Rev A

# Kit MVP pour plateaux DPA grand rendement

## Plateaux de coupe de 56, 69 et 81 cm pour Reelmaster série 3100, série 5010, série 6500/6700 et série 7000

**N° de modèle 120-7230**

**Instructions de montage**

## Pièces détachées

Reportez-vous au tableau ci-dessous pour vérifier si toutes les pièces ont été expédiées.

| Description | Qté | Utilisation |
|---|---|---|
| Aucune pièce requise | – | Déposer les anciennes vis de réglage de la barre d'appui |
| Axe de réglage | 2 | Posez les nouvelles vis de réglage de la barre d'appui |
| Rondelle ondulée | 2 | |
| Bague à embase | 4 | |
| Rondelle plate | 2 | |
| Contre-écrou | 2 | |
| Vis de réglage de la barre d'appui | 2 | |
| Rondelle trempée | 2 | |
| Ressort de compression | 2 | |
| Écrou de tension de ressort | 2 | |

## Médias et pièces supplémentaires

| Description | Qté | Utilisation |
|---|---|---|
| Instructions de montage | 1 | Pour la mise en place du kit |
| Catalogue de pièces | 1 | Numéros de référence |

# Dépose des anciennes vis de réglage de la barre d'appui

1. Garez la machine sur une surface plane et horizontale, abaissez les plateaux de coupe, serrez le frein de stationnement, arrêtez le moteur et enlevez la clé de contact.
2. Tournez les vis de réglage de la barre d'appui dans le sens antihoraire pour éloigner la contre-lame du cylindre (Figure 1).

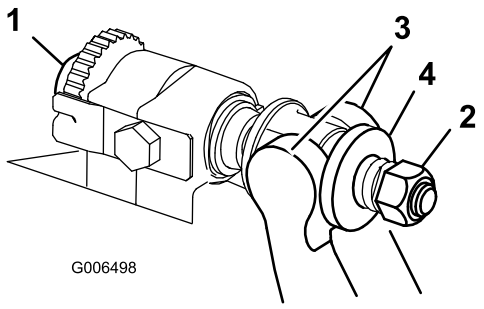



**Figure 1**

1. Vis de réglage de barre d'appui
2. Écrou de tension de ressort
3. Barre d'appui
4. Rondelle

© 2011—The Toro® Company
8111 Lyndale Avenue South
Bloomington, MN 55420

Enregistrez votre produit à www.Toro.com.

Traduction du texte d'origine (FR)
Imprimé aux États-Unis.
Tous droits réservés

3. Faites sortir l'écrou de tension du ressort jusqu'à ce que la rondelle ne soit plus tendue contre la barre d'appui (Figure 1).
4. Déposez l'écrou de tension du ressort, le ressort de compression et la rondelle de la vis de réglage de la barre d'appui (Figure 4).
5. De chaque côté de la machine, desserrez le contre-écrou de fixation du boulon de la barre d'appui (Figure 2).

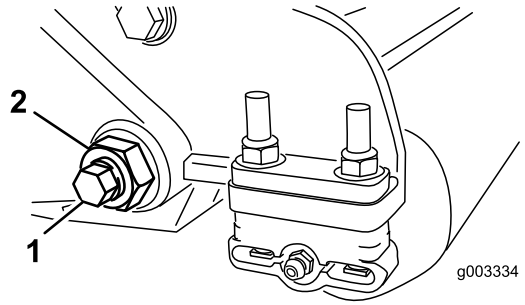



**Figure 2**

1. Boulon de barre d'appui
2. Contre-écrou

6. Retirez les boulons de la barre d'appui de façon à pouvoir abaisser la barre et la déposer de la machine (Figure 2). Mettez de côté les 2 rondelles en nylon et la rondelle en acier estampé situées de chaque côté de la barre d'appui (Figure 3).

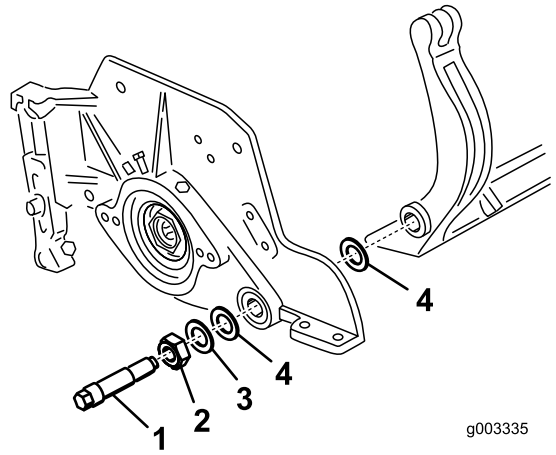



**Figure 3**

1. Boulon de barre d'appui
2. Écrou
3. Rondelle acier
4. Rondelle nylon

7. Dévissez l'axe de réglage de la vis de réglage de la barre d'appui (Figure 4). L'axe de réglage est doté d'un filetage à gauche.
8. Déposez la bague de retenue et la rondelle ondulée de l'axe de réglage et déposez l'axe du cadre du plateau de coupe (Figure 4).
9. Déposez les bagues à embase du cadre central du plateau de coupe (Figure 4).
10. Répétez la procédure de l'autre côté du plateau de coupe.

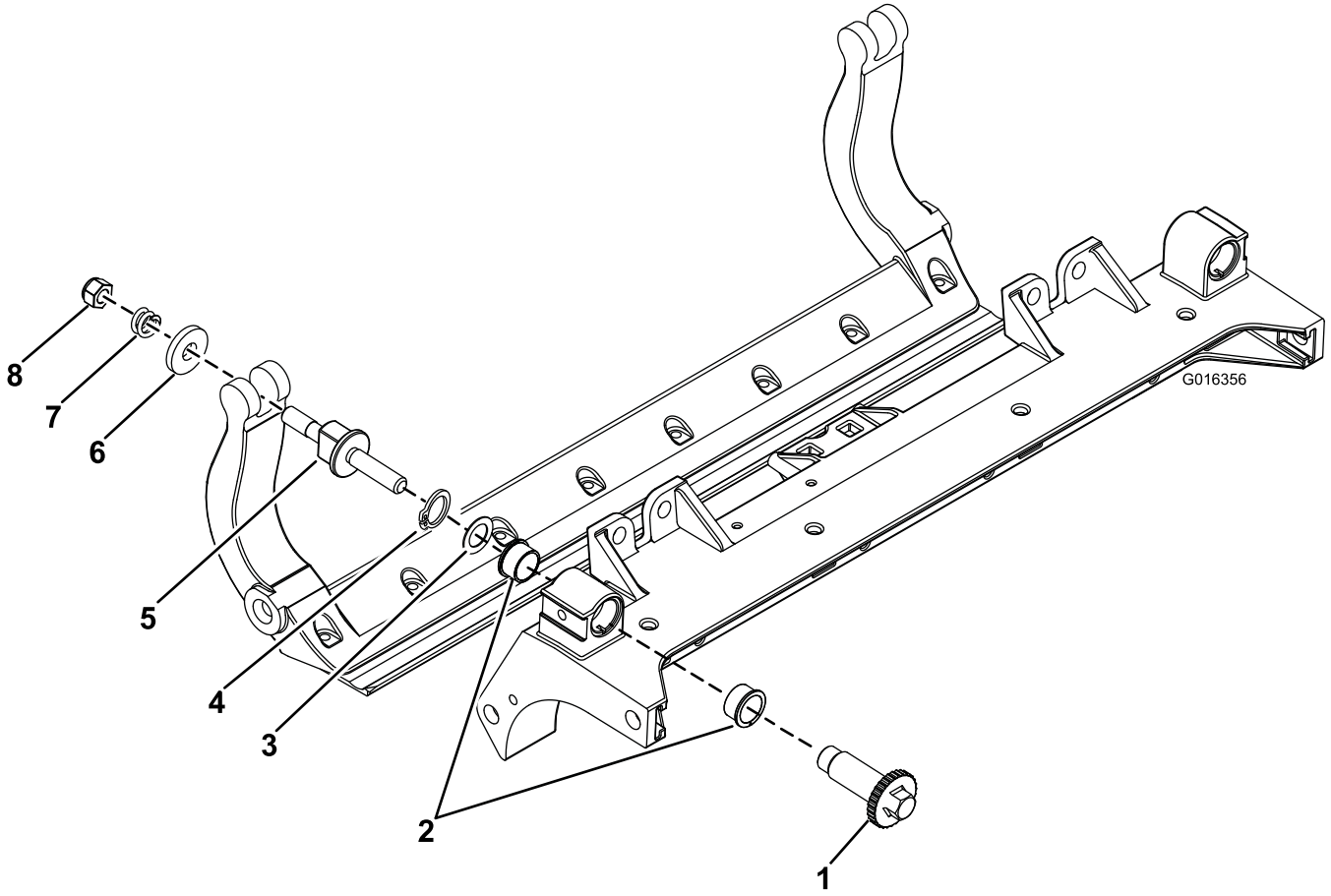



**Figure 4**

1. Axe de réglage
2. Bague à embase
3. Rondelle ondulée
4. Bague de retenue
5. Vis de réglage de la barre d'appui
6. Rondelle
7. Ressort de compression
8. Écrou de tension de ressort

# Pose des nouvelles vis de réglage de la barre d'appui

1. Nettoyez soigneusement l'intérieur de la moulure à l'endroit où les bagues ont été déposées.
2. Appliquez du produit antigrippage “Never Seize” à l'intérieur du logement des bagues sur le cadre central du plateau de coupe (Figure 5).
3. Alignez les clavettes des bagues à embases sur les fentes de leur logement sur le cadre, et mettez les bagues en place (Figure 5).
4. Posez une rondelle ondulée sur l'axe de réglage et insérez l'axe dans les bagues à embase sur le cadre du plateau de coupe (Figure 5).
5. Fixez l'axe de réglage avec une rondelle plate et un contre-écrou (Figure 5). Serrez le contre-écrou à un couple de 20 à 27 Nm.

   **Remarque:** L'axe de réglage est doté d'un filetage à gauche.
6. Appliquez du produit antigrippage “Never Seize” sur le filetage de la vis de réglage de la barre d'appui qui se visse dans l'axe de réglage. Vissez la vis de réglage de la barre d'appui dans l'axe de réglage.
7. Posez la rondelle ondulée, le ressort et l'écrou de tension du ressort sans les serrer sur la vis de réglage.
8. Montez la barre d'appui en positionnant les languettes de montage entre la rondelle et la vis de réglage de la barre d'appui.
9. Fixez la barre d'appui sur chaque plaque latérale avec les boulons (munis d'écrous) et 6 rondelles. Une rondelle en nylon doit être placée de chaque côté du bossage de la plaque latérale. Placez une rondelle en acier à l'extérieur de chaque rondelle en nylon (Figure 3). Serrez les boulons de la contre-barre à un couple de 37 à 45 Nm. Serrez les contre-écrous jusqu'à ce que les rondelles d'acier extérieures cessent de tourner et que le jeu axial soit supprimé, mais ne serrez pas excessivement et ne faites pas fléchir les plaques latérales. Les rondelles peuvent présenter un espace à l'intérieur.
10. Serrez l'écrou sur chaque vis de réglage de la barre d'appui jusqu'à ce que le ressort de compression soit complètement comprimé, puis desserrez l'écrou de 1/2 tour.
11. Répétez la procédure de l'autre côté du plateau de coupe.
12. Procédez au réglage contre-lame/cylindre en suivant les instructions du *Manuel de l'utilisateur du plateau de coupe*.

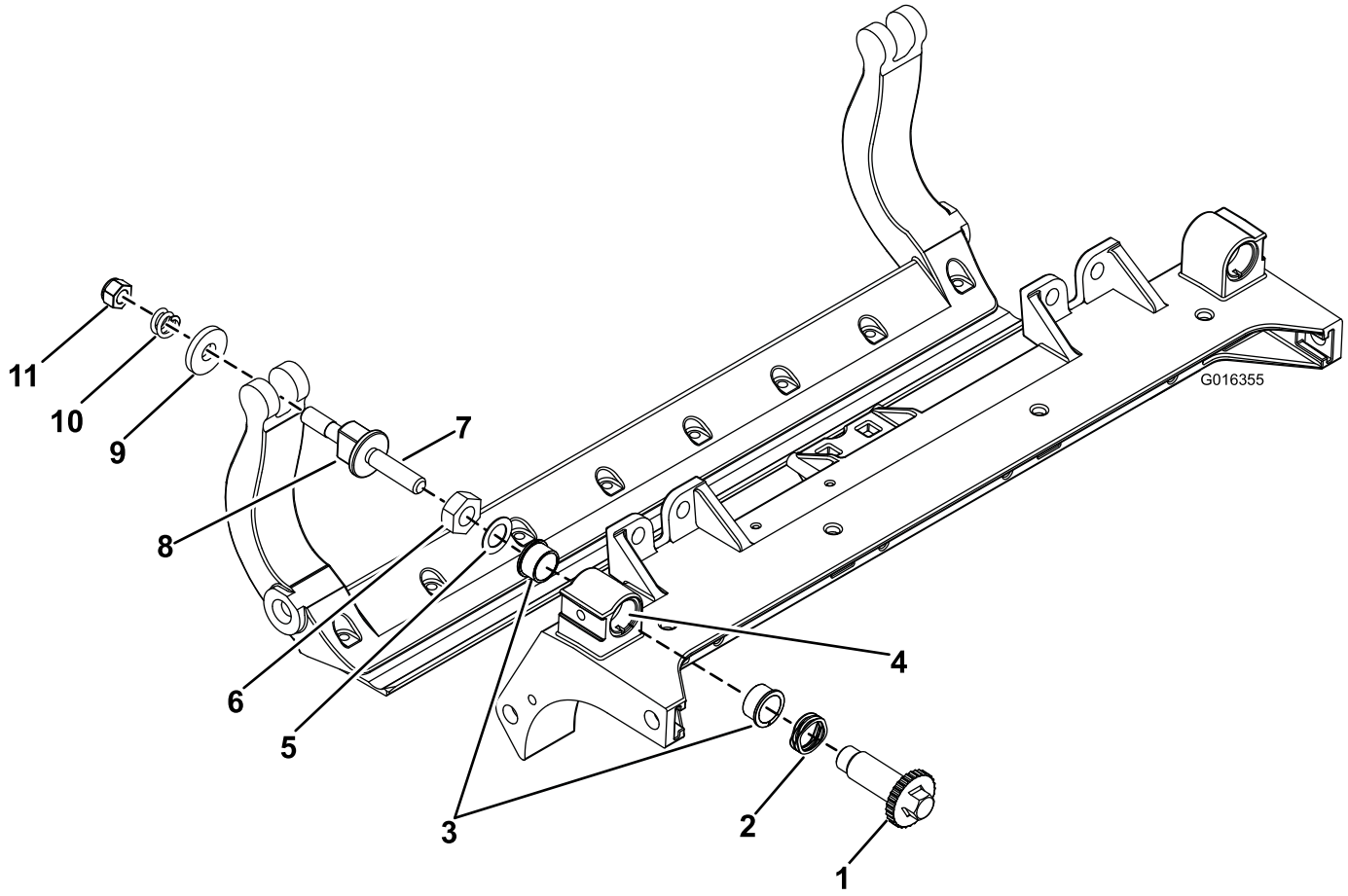



**Figure 5**

1. Axe de réglage
2. Rondelle ondulée
3. Bague à embase
4. Appliquez du produit antigrippage “Never Seize” ici
5. Rondelle plate
6. Contre-écrou
7. Appliquez du produit antigrippage “Never Seize” ici
8. Vis de réglage de la barre d'appui
9. Rondelle trempée
10. Ressort de compression
11. Écrou de tension de ressort

# Remarques:

# Remarques:




**Count on it.**