Form No. 3367-849 Rev B

Plateau à éjection arrière intermédiaire 32RD, 36RD et 48RD

N° de modèle 02710—N° de série 312000001 et suivants

N° de modèle 02711—N° de série 312000001 et suivants

N° de modèle 02712—N° de série 312000001 et suivants

Instructions de préparation

Ces instructions ne doivent pas être communiquées au client.

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

Ce matériel est conçu et construit de sorte à répondre, dans toute la mesure du possible, aux exigences de sécurité de la norme européenne EN 836 et à ne pas présenter de risque pour la santé et la sécurité des utilisateurs. Cela est cependant assujetti à l'entretien et l'utilisation corrects de la machine conformément aux conditions énoncées dans le *Manuel de l'utilisateur*, et autres documents, et dont la nécessité a été confirmée par la recherche et les essais entrepris par la société Toro.

⚠ ATTENTION

Si le moteur doit fonctionner pour effectuer un réglage, n'approchez pas les mains, les pieds et autres parties du corps ni les vêtements, du plateau de coupe et autres 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 laquelle ces pièces sont destinées.

Important: Assurez-vous que le matériel de levage est en bon état de fonctionnement et de capacité suffisante. Faites-vous toujours aider pour lever des charges lourdes ou encombrantes.

Important: Serrez toutes les fixations au couple prescrit. Les pièces à monter ne doivent jamais être percées, coupées ou modifiées d'aucune façon.

1

Montage du plateau de coupe

Pièces nécessaires pour cette opération:

1	Déflecteur d'éjection central
2	Boulon de carrosserie (M10 x 25 mm)
4	Rondelle (M8–17)
2	Contre-écrou (M8)
8	Écrou à embase (3/8")
1	Protection inférieure
2	Boulon (M8 x 25 mm)
1	Protection de poulie d'entraînement
8	Boulon (3/8 x 1 pouce)
2	Grosse rondelle (M10)
2	Écrou (M10)
8	Rondelle bombée
1	Écran de protection
2	Rondelle élastique (M10)

Procédure

1. Levez et soutenez la machine à l'aide d'un dispositif de levage approprié.
2. Déposez les deux roues de la machine (Figure 1).

© 2012—The Toro® Company
8111 Lyndale Avenue South
Bloomington, MN 55420

Enregistrez votre produit à www.Toro.com.

Traduction du texte d'origine (FR)

Tous droits réservés

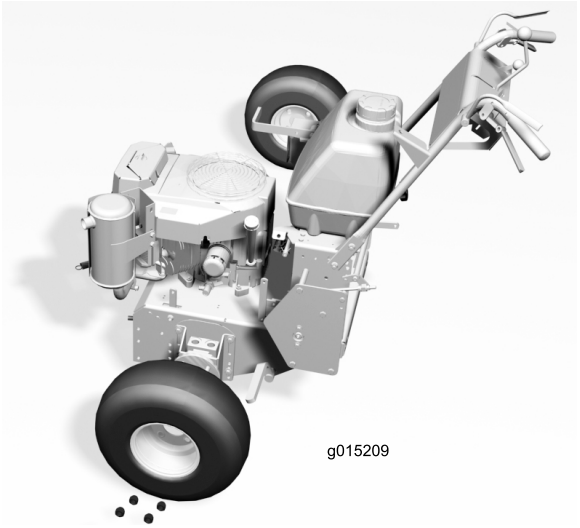

Figure 1

3. Déposez le capot du plateau de coupe et la tige de commande d'engagement de la PDF avant de lever et de manœuvrer le plateau de coupe rotatif en position contre la machine (Figure 2).

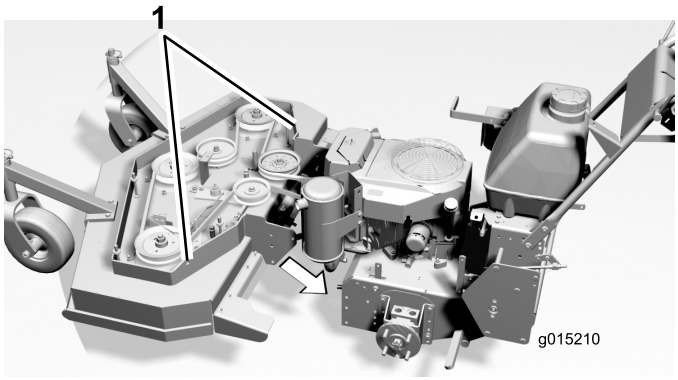

Figure 2

1. Points de levage

4. Utilisez 8 boulons (3/8 x 1 pouce), rondelles bombées et écrous à embase pour fixer le plateau de coupe rotatif à la machine. Notez l'orientation du boulon à la Figure 3. Vérifiez que le moteur est parallèle au plateau de coupe (+/- 0,5 degré) avant de serrer les boulons de fixation.

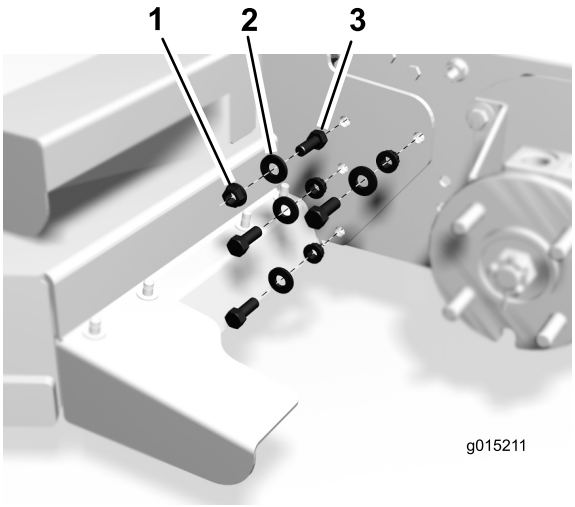

Figure 3

1. Écrou à embase (3/8")
2. Rondelle bombée
3. Boulon (3/8 x 1 pouce)

Remarque: La Figure 3 montre les fixations hors du plateau de coupe pour illustrer plus clairement l'ordre dans lequel elles sont placées dans chaque trou. Montez les boulons et rondelles ensemble du même côté du bâti.

5. Serrez les boulons à un couple de 40 à 47 Nm.
6. Vissez la tige de commande d'engagement de la PDF dans la chape du levier coudé et accouplez l'autre extrémité au bras d'assistance et fixez-la avec la goupille fendue (Figure 4).

Figure 4

7. Réglez l'engagement de la PDF comme indiqué à la rubrique Réglage de la tringlerie d'engagement de PDF dans le *Manuel de l'utilisateur* du groupe de déplacement.
8. Vérifiez le réglage du contacteur de sécurité de la PDF comme indiqué à la rubrique Réglage du contacteur de sécurité de PDF dans le *Manuel de l'utilisateurr* du groupe de déplacement.
9. Vérifiez le montage de la courroie d'entraînement du plateau de coupe (Figure 5). Reportez-vous à

la rubrique Réglage de la tension de la courroie du plateau de coupe dans le *Manuel de l'utilisateur* pour régler correctement la courroie d'entraînement du plateau de coupe. Veillez à placer la courroie du bon côté du guide sous le bâti du moteur et réglez le guide.

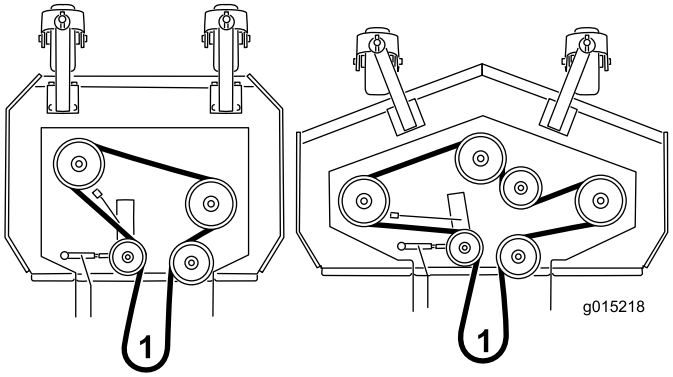

Figure 5
PDF engagée

1. Vers la poulie d'entraînement du moteur

10. Contrôlez et réglez le frein de lame (voir Réglage du frein de lame dans le *Manuel de l'utilisateur*).
11. Montez le déflecteur d'éjection central entre le bâti du moteur et le plateau de coupe.

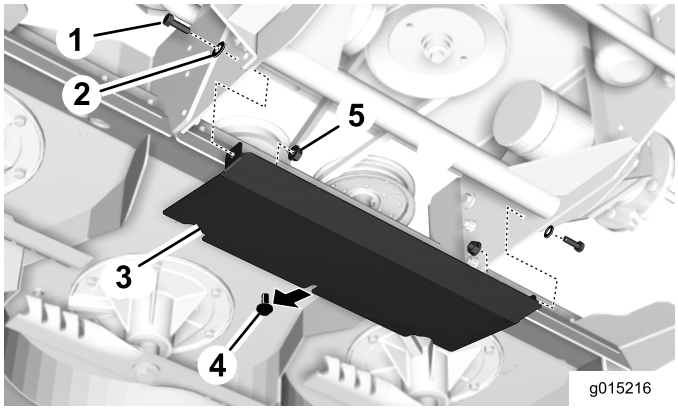

Figure 6

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

A. Déposez l'écrou central, le boulon et les rondelles de la fixation centrale du plateau de coupe (Figure 6).
B. Fixez le déflecteur au groupe de déplacement au moyen de 2 boulons (M8 x 25 mm), 4 rondelles (M8–17) et 2 contre-écrous (M8) placés dans le trou inférieur du bâti du moteur (Figure 6).
C. Fixez l'avant du déflecteur au plateau de coupe avec le boulon central, la rondelle et l'écrou déposés précédemment (Figure 6).

12. Reportez-vous à la rubrique Réglage de la hauteur de coupe dans le *Manuel de l'utilisateur* et vérifiez/réglez la hauteur de coupe pour l'essieu arrière en fonction de la hauteur de coupe requise.
13. Posez les roues du groupe de déplacement sur les moyeux et fixez-les avec les écrous de roues. Serrez les écrous à un couple de 122 à 129 Nm.
14. Abaissez la machine au sol.
15. Fixez la protection de la poulie d'entraînement à l'arrière du bâti du moteur au moyen de 2 boulons de carrosserie (M10 x 25 mm), grosses rondelles (M10), rondelles élastiques et écrous (M10)(Figure 7). Centrez bien la protection sur le bâti du moteur.

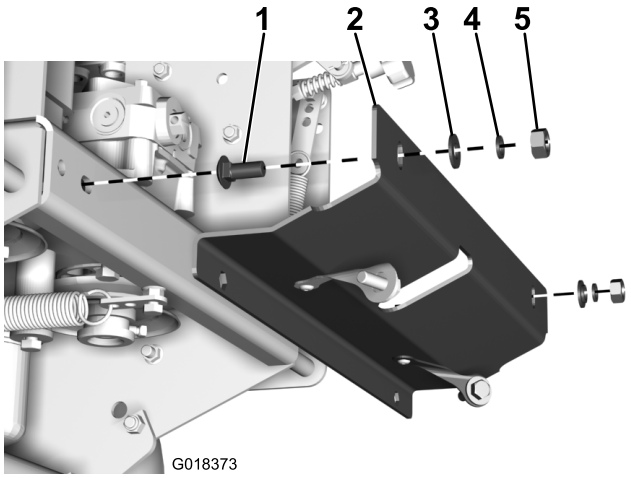

Figure 7

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

16. 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).

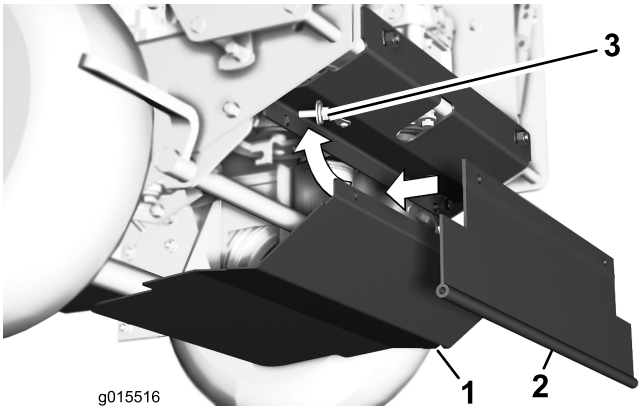

Figure 8

1. Protection inférieure
2. Écran de protection
3. Boulon prisonnier de la sangle

17. Posez la protection inférieure et l'écran de protection et fixez-les avec les boulons prisonniers des sangles sur la protection de la poulie d'entraînement (Figure 8).
18. Réglez la position des roues pivotantes et la hauteur des lames à la hauteur de coupe correcte (voir Réglage de la hauteur de coupe dans le *Manuel de l'utilisateur*). Reposez le capot du plateau de coupe et fixez-le avec les fixations retirées précédemment.
19. Si la vanne de dérivation de la pompe hydraulique a été ouverte pour permettre de pousser la machine, refermez-la mais sans trop serrer. Vérifiez que toutes les fixations sont serrées au couple prescrit et que tous les niveaux de liquide sont corrects. Mettez le moteur en marche (voir Démarrage et arrêt dans le *Manuel de l'utilsateur*) et vérifiez le bon fonctionnement de toutes les commandes (voir le *Manuel de l'utilsateur*).
20. Rassemblez toutes les pièces et la documentation pour les remettre au client. Remplissez la fiche de garantie et la fiche de contrôle avant livraison.

Remarque: Une fiche d'enregistrement de garantie doit être remplie pour le groupe de déplacement et pour le plateau de coupe.

2

Réglage du régime de ralenti

Aucune pièce requise

Procédure

Pour garantir la conformité à la Directive UE sur le bruit, le concessionnaire doit confirmer que le moteur tourne au régime correct de 2 900 tr/min lorsque la machine est accouplée aux modèles 02710 et 02711 et à 3 500 tr/min lorsqu'elle est accouplée au modèle 02712.

2 900/3 500 tr/min est le régime moteur à vide ; le réglage s'effectue avec la PDF désengagée. La tolérance est plus 0 tr/min, moins 50 tr/min. Le moteur doit être chaud ; faites-le tourner pendant 15 minutes avant de procéder au réglage. Vérifier en une fois le régime moteur final après ajustement des réglages.

1. 1. Desserrez le contre-écrou et dévissez la vis de ralenti accéléré de quelques tours. Lors du réglage du régime moteur des machines accouplées aux modèles 02710 et 02711, remplacez la vis de ralenti accéléré par la vis de ralenti accéléré M5 x 50 fournie avec ces modèles (Figure 9).

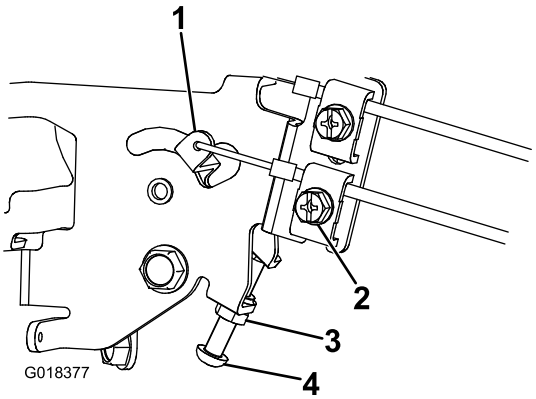

Figure 9

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

2. Déplacez la commande d'accélérateur sur le panneau de commande pour obtenir le régime moteur voulu.
3. Tournez la vis de ralenti accéléré jusqu'à ce que l'extrémité touche 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 câble et ajustez la longueur du câble de sorte que la commande d'accélérateur sur le panneau de commande soit réglée à la position plein gaz lorsque le levier de commande de régime touche la vis de régime accéléré que vous venez de régler.
6. Serrez la vis de câble.

Remarques:

Remarques:

Count on it.