

GROUPEUR DE PETITES BALLES

MANUEL
D'INSTRUCTIONS
LIVRE DES PIÈCES
DÉTACHÉES





Avant tout, nous tenons à remercier la confiance que vous accordez à notre entreprise et à la technologie Arcusin.

Ce manuel a été conçu afin de vous servir de guide, tant en ce qui concerne l'utilisation que l'entretien de la machine. Nous vous recommandons de le lire attentivement avant de mettre la machine en marche ou avant de commencer toute opération d'entretien.

Nous avons consacré de nombreuses heures à la conception et à la fabrication de cette machine afin de la rendre la plus efficace et la plus sûre possible. Le temps que nous avons investi, sera d'autant plus utile si l'opérateur de la machine suit les instructions qui accompagnent ce manuel.

Souvent, CE NE sont PAS les machines qui causent les accidents, mais les personnes qui les manipulent. Une personne consciente de la sécurité, ainsi qu'une machine bien entretenue forment une combinaison sûre, efficace et rentable.

Familiarisez-vous avec toutes les commandes et les instructions et conservez ce manuel à portée de main afin de pouvoir le consulter en cas de besoin. Vous y trouverez les données intéressantes pour obtenir le meilleur rendement à votre travail, ainsi que l'entretien et les soins nécessaires pour permettre une longue vie à la machine.



ATTENTION!

Ce manuel d'instructions fait partie de la machine.

Il est l'outil indispensable pour un fonctionnement optimum de la machine.

Le manuel d'instruction doit toujours aller le long ou près de la machine.

Ce manuel d'instructions est conforme aux exigences de la **norme ISO 3600:2022 « Tracteurs, matériels agricoles et forestiers »**.



Ce symbole qui apparaît à certains endroits dans votre manuel, en même temps que des textes d'avertissements signifie : " **Attention, danger** " ; c'est pourquoi tous les messages qui accompagnent ce symbole doivent être lus attentivement afin d'éviter tout accident. Il est du devoir de l'opérateur de s'assurer que tous les messages d'avertissements sur la machine sont lisibles. Des accidents pourraient se produire en cas contraire.

PRESENTATION

Nous vous félicitons de votre choix : vous venez d'acquérir un Groupeur de balles **ARCUSIN**, la machine idéale pour grouper tous types de petites balles, conçue et pensée pour travailler durant de nombreuses années à des rendements élevés.

Vous bénéficiez en outre de la garantie et du service après-vente ARCUSIN, ceci étant un motif supplémentaire de félicitation pour votre choix.

Nous vous recommandons de lire attentivement ce manuel d'instructions, avant d'utiliser votre nouvelle acquisition, ainsi vous tirerez le meilleur profit de votre Groupeur de balles **MultiPack D14**.

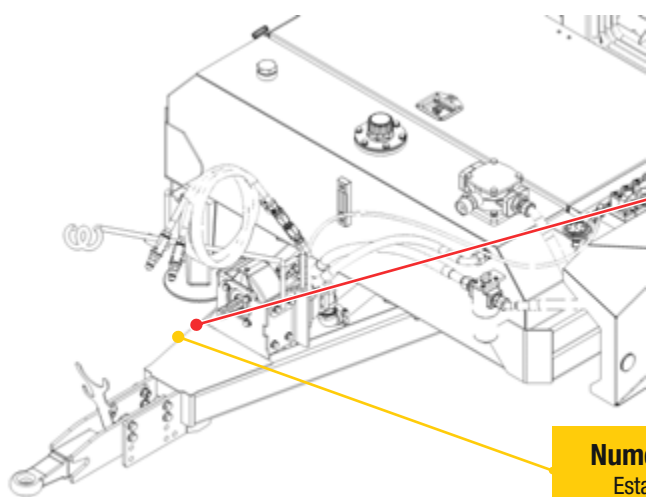


PLAQUE SIGNALÉTIQUE

Veillez noter les données de la machine sur la Plaque signalétique, représentée ci-après. L'entreprise a besoin de ces données afin de pouvoir répondre à toute question technique ou fournir correctement les pièces détachées le plus rapidement possible.

L'emplacement de la plaque signalétique se trouve sur le châssis, à l'avant de la machine et dans son axe central. Pour toute demande d'information téléphonique ou écrite, veuillez fournir les références suivantes: **VERSION, Num. de SERIE et ANNÉE**.

Plaque signalétique



<small>Ru: 884 Pta. El Argem, An. Marlet 6 20245 VILA-SANA, Lleida (Spain) +34 973 712 855 - +34 696 802 910</small>			
VERSION	<input type="text"/>		
VERSION	<input type="text"/>		
AÑO	<input type="text"/>		
YEAR	<input type="text"/>		
www.arcusin.com			
	T-1	T-2	T-3
B-1	--	--	--
B-2	--	--	--
B-3	--	--	--
B-4	--	--	--
UE 167/2013			

Numéro de châssis
Estampé au châssis



SERVICE

Afin que le coût de fonctionnement de la machine soit optimal, l'utilisateur doit l'entretenir soigneusement et suivre rigoureusement les indications figurant dans ce manuel.

Les opérations décrites peuvent parfaitement être effectuées par l'opérateur de la machine ; il lui suffit de suivre les instructions fournies dans ce manuel.

INSPECTION AVANT LIVRAISON

Avant de quitter l'usine le Groupeur de balles ARCUSIN, a été soumis à une série de tests portant sur chaque cycle de travail, et tous ses circuits ont subi des tests individuels et d'ensemble, afin de garantir son parfait fonctionnement.

Il est néanmoins important, lors des premiers jours de son fonctionnement d'effectuer d'autres contrôles de prévention, tels que resserrage des vis, inspections visuelles (permettant de détecter d'éventuelles anomalies), etc...

Lors de la réception de la machine, nous vous recommandons d'effectuer une inspection visuelle, afin de vérifier que tout est en bonne et due forme, et que rien n'a été endommagé durant le transport. Dans le cas contraire, veuillez le faire constater par le responsable du transport et en informer **ARCUSIN, S.A.**



IMPORTANT!

Ce groupeur de balles, est conçu uniquement pour être utilisé dans des applications agricoles habituelles (usage selon les caractéristiques de la machines): Le fabricant **n'est pas** responsable des conséquences dérivées d'un usage non conforme à sa conception.

Dans ce cas l'utilisateur est responsable des risques encourus.

L'utilisation correcte implique ainsi, l'observation des instructions du fabricant en ce qui concerne la manipulation, l'entretien et la réparation.

La manipulation, l'entretien et la réparation de ce Groupeur de balles ne peuvent être effectuées que par des personnes informées et conscientes des risques que cela implique.

Il faut respecter les normes de sécurité, ainsi que toutes les normes légales, aussi bien en ce qui concerne la Santé publique qu'en ce qui concerne la circulation routière.

Le fabricant n'est pas responsable des modifications effectuées sur le Groupeur de balles sans son autorisation préalable et exprès.

Exemple de la **Déclaration CE** de conformité en vertu de la Directive 2006/42/CE, fournie avec la documentation de la machine. Cette déclaration décrit les **Directives et les normes harmonisées utilisées pour dresser le dossier technique de la machine.**



ARCUSIN s.a.

Polígono Industrial Pla d'Urgell · Av. Merlet, nº 8
25245 VILA-SANA · Lleida (España)
Telf.: +34 973 71 28 55 · Fax: +34 973 60 42 57

Declara bajo su única responsabilidad que la máquina

Marca: Tipo:

Variante: Versión:

Denominación comercial:

Nº de serie: Año de fabricación:

Persona facultada para elaborar el expediente técnico establecida en la comunidad:

Responsable Oficina Técnica ARCUSIN: Pere Corral Vistué

A la que se refiere en este certificado se halla en conformidad con los requisitos esenciales de seguridad y salud incluidos en:

· EIANEXO 1 del R.D. 1644/2008 de 10/10/2008 de aplicación a la Directiva de máquinas 2006/42/CE.
(desde el 29/12/2009)

**Para la correcta aplicación de los requisitos de salud y seguridad establecidos en las directivas de referencia se han tenido en cuenta las siguientes normas técnicas armonizadas:
ISO 12100:2010**

Para la correcta aplicación de los requisitos de seguridad y las verificaciones que hay que tener en cuenta en el diseño y construcción de las máquinas agrícolas se ha tenido en cuenta la norma técnica armonizada:

EN 1853:1999.- Maquinaria agrícola. Remolques con caja basculante. Seguridad

Identificación de la persona apoderada para redactar la declaración en nombre del fabricante o su representante autorizado:

Nombre: **Manuel**
Apellidos: **Cusiné Barber**
Cargo: **DIRECTOR TÉCNICO**

FIRMA:

Vila-Sana, ____ de ____ de ____




Pour que votre garantie soit valable (et que vous receviez les services de garantie nécessaires), il est impératif que :



Le fabricant soit en possession du document « **Attestation de livraison et de garantie** » dûment rempli et indiquant toutes les informations relatives au client final.

Les conditions de garantie sont décrites dans le dos du « **Attestation de livraison et de garantie** »



ARCUSIN
Ingeniería y fabricación de maquinaria agrícola

CERTIFICADO DE ENTREGA Y GARANTÍA
CERTIFICATE OF DELIVERY AND WARRANTY

INFORMACIÓN DE LA MÁQUINA - MACHINE SPECIFICATIONS

<p>MARCA - BRAND</p> <input type="text" value="ARCUSIN"/>	<p>TIPO - TYPE</p> <input type="text"/>
<p>Nº DE SERIE - SERIAL No.</p> <input type="text"/>	<p>VARIANTE - VARIANT</p> <input type="text"/>
<p>AÑO - YEAR</p> <input type="text"/>	<p>VERSIÓN - VERSION</p> <input type="text"/>

INFORMACIÓN DEL CLIENTE/COMPRADOR - CUSTOMER/BUYER DETAILS

<input type="checkbox"/> Cliente DIRECTO - DIRECT Customer	<input type="checkbox"/> Cliente DISTRIBUIDOR - DEALER Customer
<input type="text"/>	

DATOS DEL CLIENTE FINAL / END CUSTOMER DETAILS:

NOMBRE COMPLETO - FULL NAME

DIRECCIÓN - ADDRESS **CÓDIGO POSTAL - POSTAL CODE**

POBLACIÓN Y PROVINCIA - TOWN AND PROVINCE **PAÍS - COUNTRY**

TELÉFONO/S DE CONTACTO - CONTACT TELEPHONES **E-MAIL**

La entrega ha sido efectuada correctamente y queda entendido que la garantía, cuyas condiciones figuran en el dorso, me han sido detalladamente explicadas y por mi aceptadas, es efectiva a partir de la fecha de hoy, indicada a continuación.

The delivery was made correctly and the warranty, whose conditions are on the back were fully explained and accepted by me, is understood to be effective as of today's date, indicated below.

Fecha de entrega de la máquina e **inicio** de la garantía: Fecha de **finalización** de la garantía:
Date of delivery of the machine and start of the warranty: *End date of the warranty:*

Firma y sello del fabricante o distribuidor
Signature and stamp of manufacturer or dealer

Firma del comprador o persona legalmente autorizada
Signature of client or a legally authorized person



TRÈS IMPORTANT

Il convient de rappeler que la garantie **sera annulée si le produit est utilisé à une fin autre que celle indiquée et autorisée** dans le manuel d'instructions, **OU BIEN** :

- S'il est manipulé, converti ou modifié sans voir reçu l'autorisation préalable de votre concessionnaire officiel ou de la part d'ARCUSIN.
- Si pendant la période de garantie, les travaux de maintenance n'ont pas été effectués conformément aux spécifications établies par ARCUSIN dans le manuel d'instructions.
- Si les travaux de réparation n'ont pas été réalisés par un concessionnaire officiel ou le personnel autorisé par ARCUSIN.

Informations et conditions de la garantie

Dans votre propre intérêt, pour que votre garantie soit valide et afin de bénéficier des services requis, couverts par la garantie, il est indispensable que :

- Le Fabricant ait en sa possession le document « **Certificat de livraison et de garantie** », dûment rempli, avec toutes les données relatives au client final.
- ARCUSIN garantit tous les produits neufs qu'elle fabrique contre les défauts de matériaux ou de fabrication avérés et reconnus par les services techniques de la société pour une période d'**UN AN** à compter de la date indiquée dans le présent certificat.
- La responsabilité du fabricant se limite au remplacement ou à la réparation des pièces reconnues défectueuses, à l'exclusion des frais liés aux déplacements, transports, huiles et éventuels dommages physiques ou matériels entraînés par une telle panne.

Exclusions de la garantie

- Si la machine n'a pas été utilisée conformément aux consignes du manuel d'instructions.
- Si elle a été manipulée, convertie ou modifiée sans l'autorisation préalable d'ARCUSIN.
- Si l'entretien n'a pas été effectué conformément aux spécifications énoncées par ARCUSIN dans le manuel d'instructions.
- Si des travaux de réparation ont été réalisés par des parties autres qu'un revendeur officiel ou du personnel autorisé par ARCUSIN.

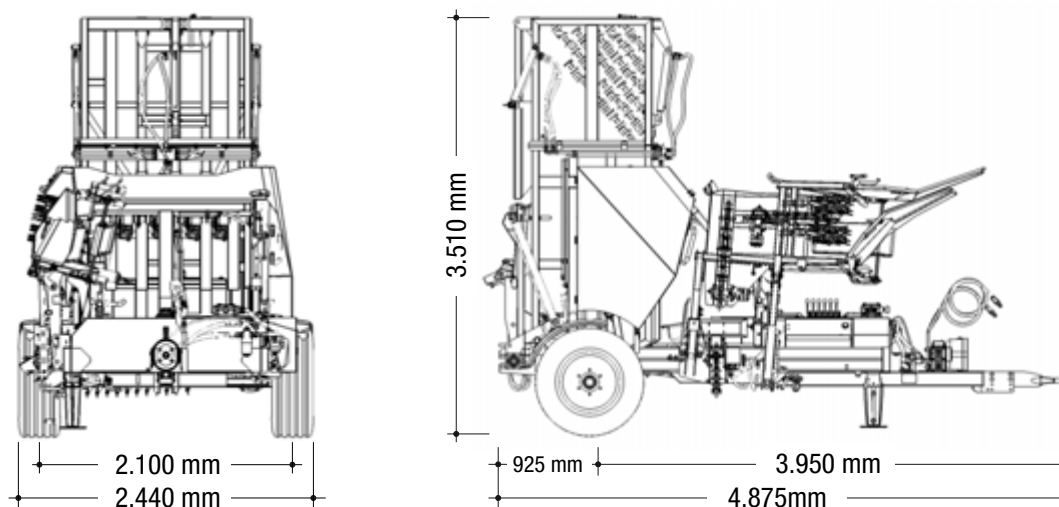
Exclusions supplémentaires :

- Les **composants fabriqués par des sociétés autres qu'ARCUSIN** (tels que les pompes, les moteurs ou d'autres composants hydrauliques, pneumatiques, etc.) **ne seront couverts que par la garantie fournie par ces sociétés** en cas de défauts avérés des matériaux ou du processus de fabrication des composants.
- Les conséquences indirectes (temps d'inactivité, pertes de temps, etc.).
- Le remplacement de pièces usées par les heures d'utilisation (consommables tels que les prises de force, les filtres, les couvercles, les garnitures, les pièces en caoutchouc, les éléments de guidage par friction, etc.).
- Les dommages causés par des influences extérieures ou des cas de force majeure, notamment : accidents, impacts, rayures, égratignures, intempéries, foudre, incendies, inondations, tremblements de terre, guerres, etc.
- Les dommages causés par un entretien insuffisant ou inadéquat.
- Les dommages causés par la manipulation des composants à commande hydraulique sans l'autorisation préalable de votre revendeur officiel ou d'ARCUSIN.
- Les dommages causés par l'utilisation de pièces non d'origine ou non autorisées par ARCUSIN.
- Toute tentative de manipulation des informations enregistrées dans l'automate ou dans le boîtier de commande, ainsi que de certains paramètres de fonctionnement (compteurs, minuteries, limiteurs de tr/min).
- Tout véhicule n'ayant pas fait l'objet des démarches obligatoires minimales relatives à la circulation dans le pays de résidence (immatriculation, registre, assurance, etc.).

1. DESCRIPTION DE LA MACHINE	01
1.1. CARACTÉRISTIQUES DIMENSIONNELLES	01
1.2. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	01
1.3. CARACTÉRISTIQUES FONCTIONELLES	02
1.4. CIRCUIT HYDRAULIQUE ET DE COMMANDE	07
2. INSTRUCTIONS DE MONTAGE	09
2.1. POINTS DE LEVAGE	09
2.2. MONTAGE DU GROUPEUR DE BALLE	10
3. INSTRUMENTS DE COMMANDE	17
3.1. FONCTIONS DU BOÎTER DE COMMANDE	17
3.2. FONCTIONS DU BLOC DE DISTRIBUTION	24
4. REGLAGE DE LA MACHINE	27
4.1. POSITION PIED D'APUI DE LA MACHINE	27
4.2. HOOK HEIGHT	28
4.3. POSITIE PICK-UP MOND	29
4.4. RÉGLAGE DU GUIDE D'ENTRÉE DU BAC	32
4.5. RÉGLAGE DU GUIDE SUPÉRIEUR DU BAC	32
4.6. RÉGLAGE DU GUIDE SUPÉRIEUR D'ENTRÉE DANS L'ÉLÉVATEUR	33
4.7. RÉGLAGE / TENSION DES CHÂÎNES	34
4.8. GUIDE LATÉRAL BASE ÉLÉVATEUR	36
4.9. DÉCLENCHEUR REGLABLE D1	37
4.10. RÉGLAGE SIGNAL D'ENTRÉE D2	38
4.11. CHAMBRE DE COMPRESION	39
4.12. MÉCANISME DÉTECTEUR D6	40
4.13. AUTRES RÉGLAGES	41
5. MISE EN MARCHÉ	45
5.1. MISE EN MARCHÉ ET FONCTIONEMENT	45
6. CYCLE DE TRAVAIL	49
6.1. PRÉPARATION DE LA MACHINE	49
6.2. ALIMENTATION	50
6.3. PRESSAGE ET LIAGE	53
6.4. DECHARGE	55
6.5. MANIPULATION DES PAQUETS	56
7. SÉCURITÉ DE LA MACHINE	57
7.1. SIGNALISATION DE SÉCURITÉ	57
7.2. SÉCURITÉ PENDANT LE TRANSPORT	62
7.3. SÉCURITÉ PENDANT LE FONCTIONEMENT	64
7.4. SÉCURITÉ PENDANT L'ENTRETIEN ET LE REGLAGE	67
8. LUBRIFICATION ET ENTRETIEN	69
8.1. PLAN DE MAINTENANCE	69
8.2. NETTOYAGE ET GRAISSAGE	72
8.3. APPROVISIONNEMENT ET REMPLACEMENT DES BOBINES	75
8.4. ENTRETIEN DES NOUEURS	79
8.5. TENDRE LES CHÂÎNES	82
8.6. VERIFICATION DES CAPTEURS	83
8.7. REMPLACEMENT ET NIVEAUX D'HUILE	84
8.8. REMPLACEMENT DES FILTRES	85
8.9. VERIFICATION DES PNEUMATIQUES	86
9. SCHEMA	87
9.1. SCHEMA HYDRAULIQUE	87
9.2. SCHEMA ÉLECTRIQUE	88
10. ANOMALIES ET SOLUTIONS	89
10.1. FAQ	89
10.2. PICK UP	91
10.3. POUSSEUR	93
10.4. ÉLÉVATEUR - COMPACTEUR	95
10.5. NOUEURS RASSPE	97
10.6. TENSION DE LA FICELLE	99
10.7. DÉCHARGE	101
10.8. FINITION DES PAQUETS GROUPÉS	102
10.9. SYSTEME ÉLECTRIQUE	104
10.10. GROUPE HYDRAULIQUE	106
11. ENLÈVEMENT ET DÉMANTÈLEMENT	109
11.1. ENLÈVEMENT ET DÉMANTÈLEMENT	109
12. INDEX ALPHABÉTIQUE	111
13. LIVRE DE PIÈCES DETACHÉES	113
13.1. COMMENT COMMANDER UNE PIÈCE?	



1.1. CARACTÉRISTIQUES DIMENSIONNELLES



1.2. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

TRACTEUR

Puissance minimale nécessaire à partir de **90 CV** (en fonction de l'inclinaison du terrain)

COUPLAGE AU TRACTEUR

Mécanique: Attelage avec anneau conforme à la norme **UNE 68015**

Electrique: Prise de courant mâle à sept voies normalisé **UNE 26170**

Hydraulique: Prise de courant rapide de 1/2" pour le mouvement d'élévation du pick-up.

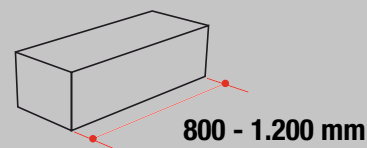
TRANSMISSION DE PUISSANCE

Sortie de la prise de force du tracteur **540 tours/minute**

SYSTÈME HYDRAULIQUE

Pompe à pistons axiaux de cylindrée variable	60 cc
Rapport multiplicateur	1:4
Débit maximal à 540 tr/min	130 l/m
Capacité du réservoir d'huile	150 L
Température maximale du circuit hydraulique	80°

Balles rectangulaires de paille ou d'autres types de plantes herbacées SÈCHES



SYSTÈME ÉLECTRIQUE

Tension du système **12V**

Fusible **10 A**

SYSTÈME DE FREINAGE

Au moyen de patins.

NIVEAU SONORE

Comparé au niveau sonore du tracteur remorquant la machine, le niveau sonore de la transmission de puissance ou du groupe hydraulique est minime (< **50 db**).

POIDS ET CHARGES

Point d'attelage	⇒	580 Kg
Axe des roues	⇒	2.400 Kg
TARE	⇒	2.980 Kg

1.3. CARACTÉRISTIQUES FONCTIONNELLES

**ATTENTION !**

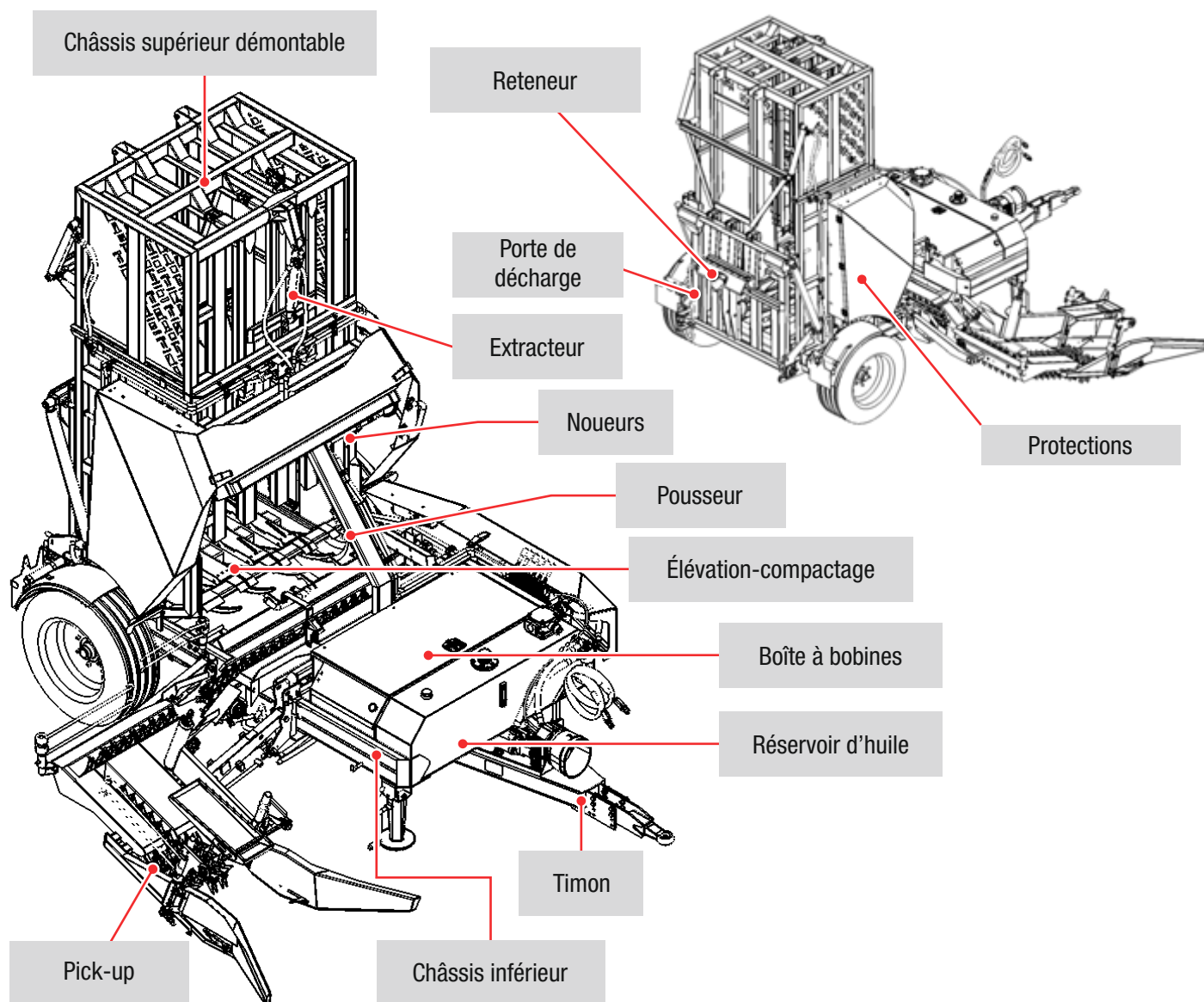
Le groupeur de balles **MultiPack D14** est une machine remorquée conçue pour être exclusivement utilisée pour des applications agricoles, dont le but est de regrouper plusieurs balles de paille rectangulaires ou d'autres types d'herbes SÈCHES de petite taille afin de les compacter et les attacher pour former une seule balle plus grande.

Le **MultiPack D14** a été conçu pour être tiré par un tracteur, qui à son tour lui donne la puissance nécessaire pour fonctionner grâce à la prise de force (P.T.O.), attaché au moyen d'un timon.

La machine est commandée par un seul opérateur situé dans la cabine du tracteur.

Il ne faut pas conduire la machine tant que l'on n'est pas parfaitement familiarisé avec l'emplacement et les différentes fonctions des instruments de commande. **L'opérateur de la machine est responsable de cette dernière et, par conséquent, de ce qui l'entoure**, et doit donc contrôler à tout moment les limites de sécurité de la machine.

Lisez attentivement ce manuel d'instructions et apprenez à repérer visuellement les différents éléments de la machine, décrits ci-après, avant de la mettre en marche et de commencer à travailler. **Tension du système 12 V.**



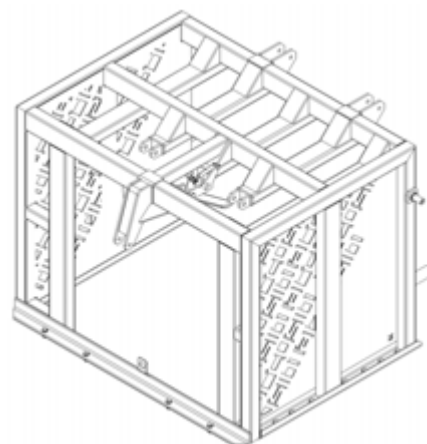


AVERTISSEMENT !

- Le bon fonctionnement et rendement de la machine ne peuvent être assurés si les balles sont mouillées ou humides après avoir absorbé de l'eau (dû à des inclérences météorologiques et/ou toute autre raison artificielle).
- Le fabricant ne sera pas tenu responsable des éventuelles conséquences issues de son utilisation en cas d'applications non prévues en tant qu'habituelles sur ce manuel. Dans ces cas-là, l'opérateur sera le seul responsable face à d'éventuels risques.
- Le fabricant ne sera pas tenu responsable des modifications effectuées dans le groupeur sans son autorisation préalable et expresse.

CHÂSSIS SUPERIEUR DEMONTABLE

C'est la partie supérieure du châssis. En cas de cas de longs trajets cette pièce est démontable.



ATTENTION!

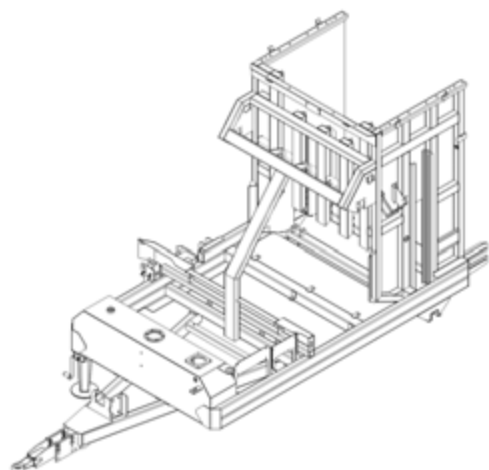
Pour séparer le châssis supérieur du chasis inférieur, veuillez vérifier que vous avez démonté toutes les pièces d'union mécaniques et **débranché toutes les connexions électriques et hydrauliques.**

CHÂSSIS INFÉRIEUR

C'est l'ensemble des pièces qui supporte une grande partie des éléments de la machine.

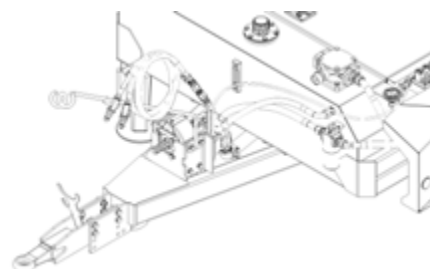
C'est un des éléments les plus importants de la machine, car c'est lui qui donne sa rigidité à l'ensemble .

Le châssis est monté sur un essieu muni de deux roues relié au tracteur au moyen d'un timon.



TIMON

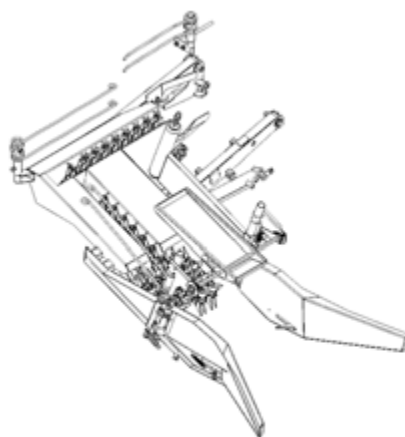
C'est l'élément d'union entre la machine et le tracteur.



PICK-UP

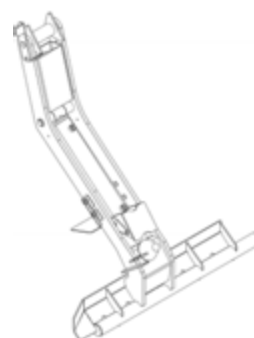
Cet élément ramasse les balles du sol et les dépose sur la base du châssis, parfaitement placées dans le mécanisme du vireur .
 Elle est montée sur la partie avant du chasis inférieur.
 Elle se règle sur deux positions :

- Position de travail (en bas)
- Position de transport (en haut)



POUSSEUR DE BALLE

Il s'agit de la partie de la machine qui alimente la chambre de compactage par un mouvement de déplacement qui dépose la balle sur l'élévateur - compacteur.
 Il est monté dans le prolongement de la bouche de chargement, sur la base du châssis inférieur.

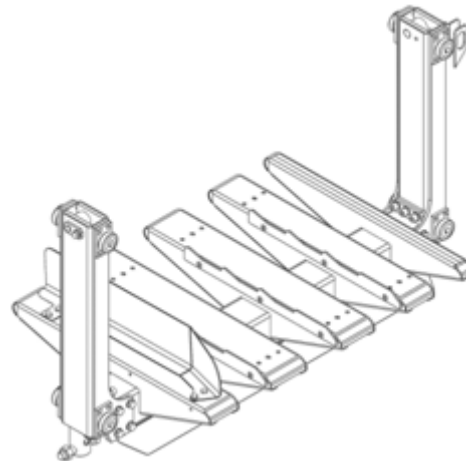


PLATEFORME D'ELEVATION ET COMPACTAGE

Cet élément de la machine a une fonction double:

1. Remplir la chambre de compression par un mouvement de guidage vertical.
2. Compacter le groupe de balles lorsque la chambre de compression est pleine, avant de procéder au ficelage du paquet de balles.

Il se trouve à l'intérieur de la chambre de compression.



MECANISME DE TENSION ET RECUPERATION FIL

Ce mécanisme se trouve situé sous le chasis inférieur.
 Il permet de tendre et guider le fil qui sort des bobines et récupère le surplus après chaque mouvement de la plateforme d'élévation et compactage.



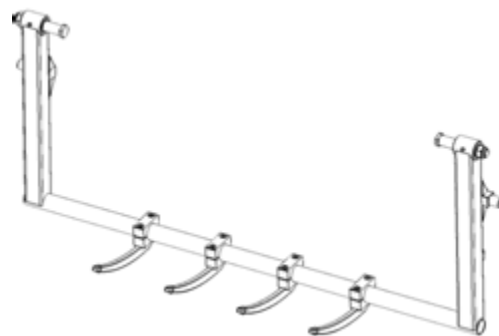
IMPORTANT !

Le bon fonctionnement de ce dispositif est indispensable pour réaliser un travail satisfaisant. Vérifiez que le fil soit bien tendu.

BALANCIER D'AIGUILLES

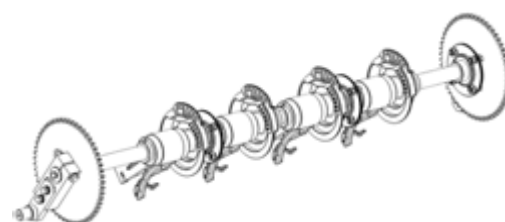
Ce mécanisme en position de repos se trouve sur la base inférieure du châssis, il décrit un mouvement circulaire qui conduit le fil et le place à travers les aiguilles des noueurs.

Cette opération a lieu après le compactage, une fois que toutes les balles ont été regroupées.



NOUEURS

Ces mécanismes se trouvent situés à l'avant de la machine, ils attachent le groupe de balles une fois celles-ci compactées, en faisant un noeud.

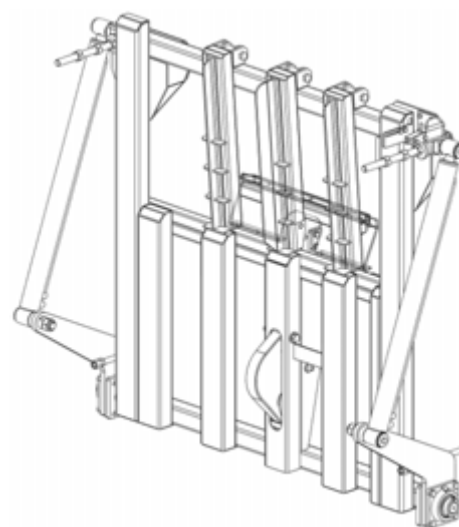


PORTE DE DECHARGE

Elle se trouve à l'arrière du châssis inférieur qui clôt la chambre de compression.

Lorsque les balles sont dûment attachées et compactées en un paquet, la porte pivote de façon à réaliser la décharge sur le sol.

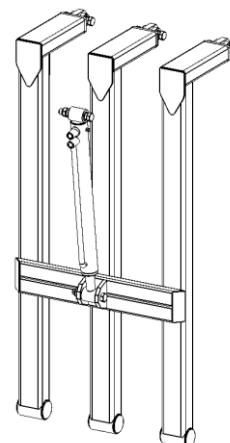
Dans sa structure la porte de décharge incorpore le châssis de rétention.



EXTRACTEUR

Mécanisme d'appoint qui s'active au moment d'effectuer la décharge du paquet de balles.

Il se situe sur les noueurs, à l'avant du chasis supérieur.

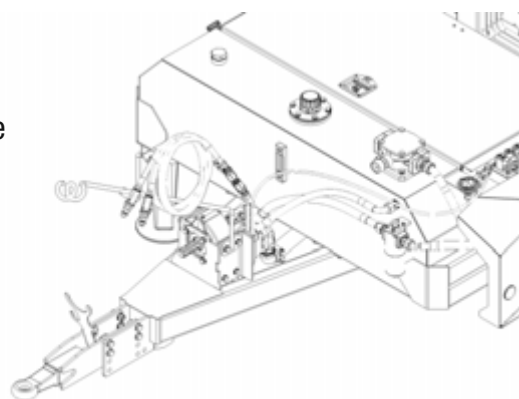


GROUPE HYDRAULIQUE

C'est l'ensemble des éléments chargés de transmettre la puissance nécessaire à la réalisation de tous les mouvements de la machine.

Il s'alimente à partir de la prise de force du tracteur.

Branchez toujours la prise de force à **540 tours /minute**.

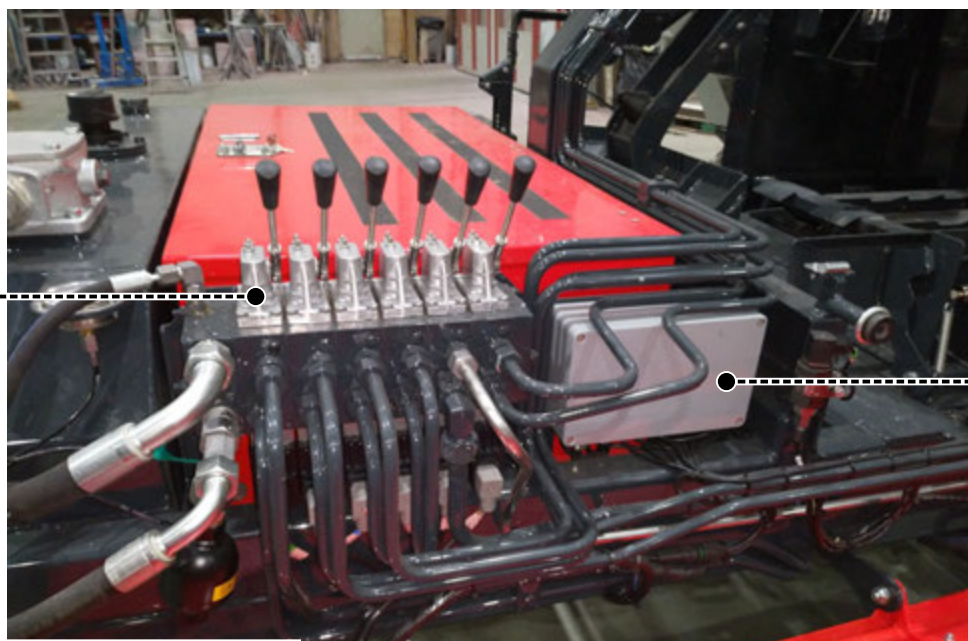
**AVERTISSEMENT !**

ARCUSIN, S.A rejette toute responsabilité en cas de non-respect de cette norme.

Il est situé à l'avant du châssis inférieur.

1.4. CIRCUIT HYDRAULIQUE ET DE COMMANDE

C'est l'ensemble des éléments qui communiquent, de manière contrôlée et automatique, le mouvement aux différents mécanismes de la machine. La séquence de travail de chaque opération est enregistrée dans la mémoire du microprocesseur. Elle est inaltérable et ne peut en aucun cas être modifiée par l'utilisateur de la machine.



Boîte de connections



Bloc hydraulique



Boîte de commande



AVERTISSEMENT!

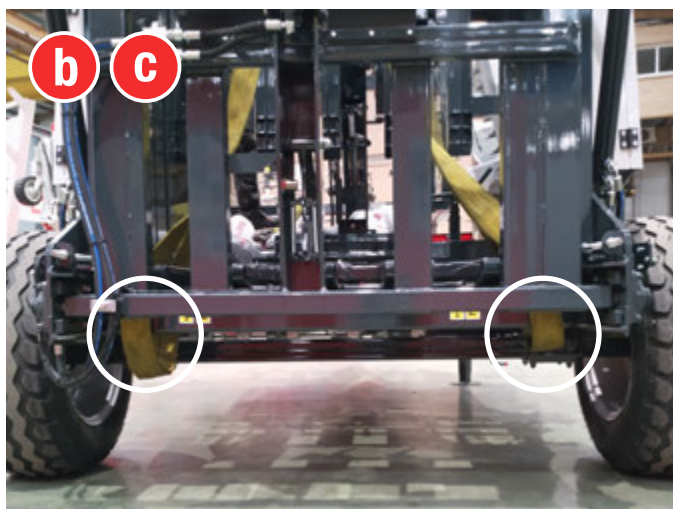
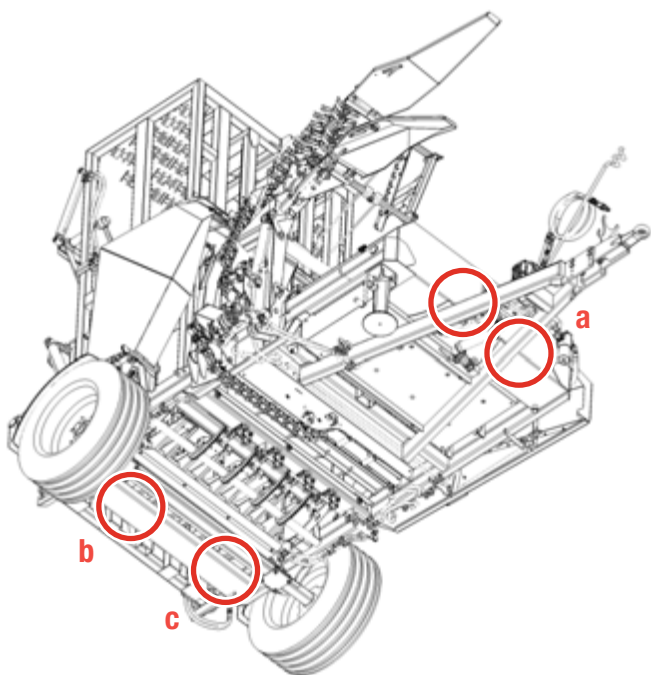
- Ne manipulez en aucun cas les pressions de réglage des différents circuits.
 - Ne manipulez en aucun cas les composants électroniques de la machine.
 - Ne lavez pas au jet d'eau à pression près de la boîte de connections.
- ARCUSIN, S.A** rejette toute responsabilité en cas de non- respect de cette norme.



2.1. POINTS DE LEVAGE



Si la machine doit être soulevée ou suspendue, la retenir par les points de levage repérés par leur autocollant respectif.



MISE EN GARDE IMPORTANTE

Ce groupeur de balles pesant environ 3 000 kg, il est important de veiller à ce que les éléments de fixation utilisés soient adaptés à son poids. L'entreprise décline toute responsabilité en cas de non-respect de cette norme et n'est pas tenue responsable des dommages pouvant éventuellement être provoqués.

2.2. MONTAGE DU GROUPEUR DE BALLEES

Certaines parties du groupeur de petites balles **MultiPack D14** sont démontées pour permettre le transport de l'équipement. La marche à suivre pour déballer et procéder au montage complet de la machine est décrite dans les pages qui suivent.



REMARQUE IMPORTANTE : il est impératif de porter des équipements de protection individuelle. Dans un souci de **sécurité et de confort**, le processus de montage doit être exécuté **par DEUX opérateurs**.

2.2.1. DÉBALLAGE DU GROUPEUR DE BALLEES

REMARQUE IMPORTANTE :

Avant de procéder à la coupure des éléments de sécurité et de fixation, assurer la charge en retenant le châssis supérieur démontable.

Après avoir assuré le châssis supérieur démontable, le désolidariser de l'outil de transport (*retirer les éléments de fixation entre l'outil et le châssis supérieur*), **le soulever avec la plus grande précaution à l'aide d'un équipement de levage** (*pont roulant, chariot élévateur, etc.*) et le déposer à l'endroit souhaité. Après avoir déchargé le châssis supérieur, procéder au retrait complet de l'outil de transport.

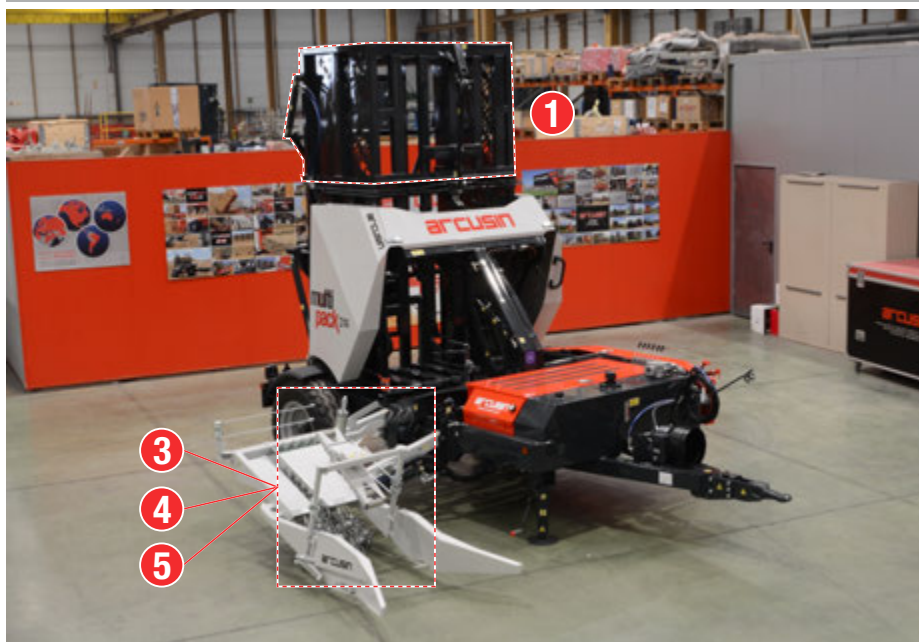
Teile und Material im Spulenkasten:

1. Säulen mit seitlichen Federn des Pick-ups
2. Seitliche Führung der Lifterbodens (siehe Kap. Einstellungen)
3. Oberer Fühler des Pick-ups.
4. Ballen-Schwenkwalze des Pick-ups.
5. Kabelhalter
6. Sicherheitsketten Kupplung (siehe Kap. Inbetriebnahme)
7. Halterung Steuerkasten
8. Steuerkasten (Siehe Kap. Inbetriebnahme)
9. Griffe Verteilerblock
10. Schraubmaterial
11. Lackspray Dunkelgrau und Lackspray Arcusin-Grau

REMARQUE : Der Schlüssel für den Kasten befindet sich in der Tasche mit den Unterlagen.



2.2.2. MONTAGE DU GROUPEUR DE BALLES



Éléments à monter par le propriétaire :

1. Châssis supérieur
2. Garde-boue (des deux côtés)
3. Palpeur supérieur
4. Ressorts latéraux
5. Pivots de rotation de balle

2.2.2.1. 1 CHÂSSIS SUPÉRIEUR



Avant de couper les éléments de fixation, il convient de soutenir l'extracteur. Couper alors les éléments de fixation et accompagner lentement l'extracteur jusqu'au sol pour éviter le moindre choc (utiliser la plateforme élévatrice).

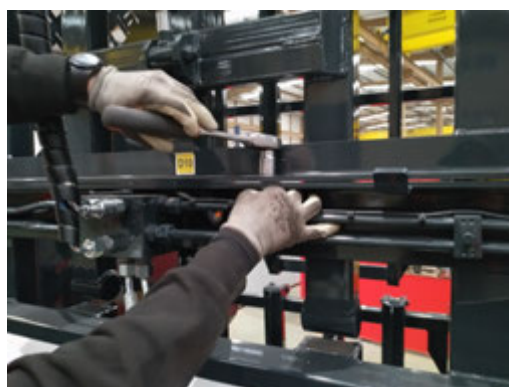


MONTAGE DE LA PORTE DE DÉCHARGEMENT SUPÉRIEURE

Bien soutenir la porte de déchargement supérieure située au-dessus du châssis supérieur démontable à l'aide d'une plateforme élévatrice.

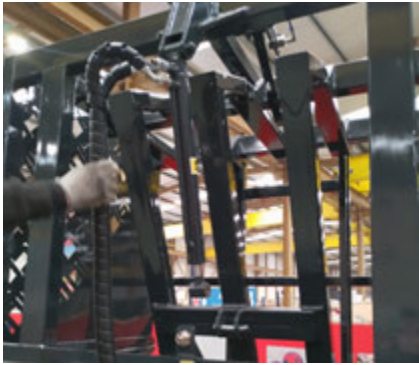
La positionner et la visser en place.

Une fois montée, l'accompagner lentement jusqu'au sol pour éviter le moindre choc.



CHÂSSIS SUPÉRIEUR

Procéder à la pose du châssis supérieur démontable en faisant preuve de **la plus grande prudence**. Utiliser une échelle ou une plateforme et s'attacher pour éviter toute chute éventuelle. **Procéder à la mise en place et visser.**



VÉRIN DE L'EXTRACTEUR

Monter le vérin de l'extracteur situé sur le châssis supérieur démontable.



VÉRINS DE LA PORTE DE DÉCHARGEMENT

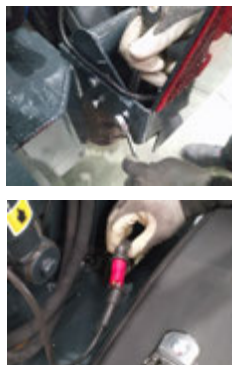
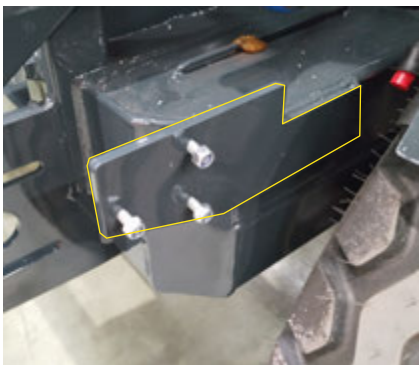
Monter les 2 vérins de la porte de déchargement supérieure située sur le châssis supérieur démontable.



DÉTECTEUR D10

Connecter le détecteur D10.

2.2.2.2. 2 GARDE-BOUE



Visser l'ensemble garde-boue, feux de signalisation et plaque d'immatriculation à l'endroit indiqué (*des deux côtés*).

Brancher ensuite les connecteurs de la signalisation.

2.2.2.3. **3 4 5** PICK-UP



Traba seguridad

Retirer le loquet de sécurité du pick-up et placer ce dernier en position de travail pour pouvoir procéder au montage des pièces.



AVERTISSEMENT !

Se reporter au chapitre « RÉGLAGES DE LA MACHINE » de ce manuel d'instructions.

MONTANT DE SUPPORT DU PALPEUR

Assembler le montant de la partie extérieure avec le ressort dans la position indiquée (la butée vers l'intérieur). Orienter le montant de sorte que le ressort soit dans la position souhaitée. Bloquer à l'aide des vis de fixation dans la partie inférieure du châssis du pick-up.



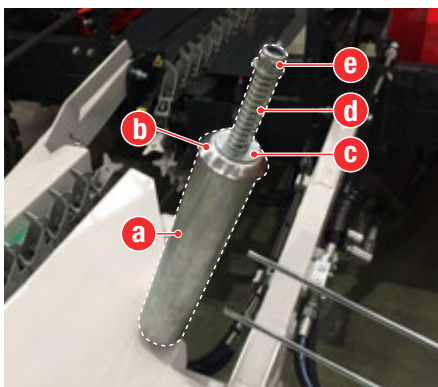
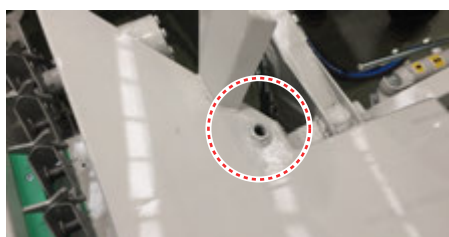
PALPEUR SUPÉRIEUR

Assembler le mécanisme « palpeur » à la hauteur souhaitée et le fixer aux montants de support à l'aide des étriers.



PIVOT DE ROTATION DES BALLES

Monter le pivot de rotation des balles en place.



1. Placer la tige et la fixer à l'aide de l'écrou au niveau de la partie inférieure.

2. Procéder au montage des pièces sur la tige :

- a.** Cylindre du pivot
- b.** Coupelle
- c.** Rondelle
- d.** Ressort. Attention danger ! Prendre des précautions lors du montage du ressort.
- e.** Fixer l'ensemble avec l'écrou.

2.2.2.4. AUTRES

**LEVIERS DU BLOC**

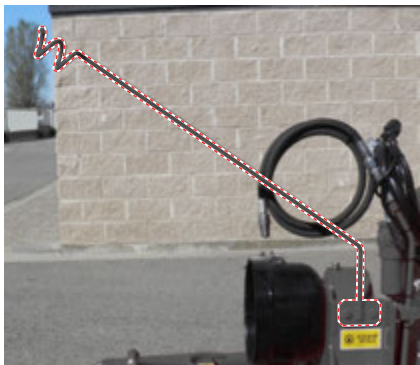
Monter les leviers du bloc de distribution.

**LEVIERS DU BLOC**

Monter/visser la plaque de protection du moteur de la chaîne du transbordeur.

**GUIDE D'ENTRÉE DU CONVOYEUR**

Placer et monter le guide d'entrée du convoyeur.

**SUPPORT DES CÂBLES**

À côté du carter de protection de la prise de force

**BRANCHEMENT DU DÉTECTEUR D6****LORSQUE LE TRANSPORT EST RÉALISÉ DANS UN CONTENEUR :**

Lorsque le transport est réalisé dans un conteneur, les tâches suivantes doivent être ajoutées aux étapes et au montage indiqués ci-avant :

**CHAÎNE DU CONVOYEUR**

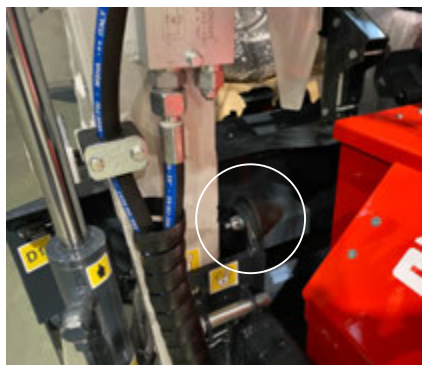
Monter la chaîne du convoyeur (déposée dans la boîte de bobines).

**PORTE DE DÉCHARGEMENT**

La porte de déchargement est complètement fermée. Pour pouvoir travailler, il est nécessaire de la régler de nouveau. Cf. chapitre « RÉGLAGES ».

**ATTELAGE**

Monter l'attelage situé à l'avant de la machine.



SILENT BLOC AVEC BUTÉE VERS LE HAUT
Inverser le montage du silent bloc avec butée vers le haut.



SILENT BLOC MONTÉ CORRECTEMENT



ROUES ET ENJOLIVEURS
Monter les roues et les enjoliveurs. Les roues sont situées dans la presse et les enjoliveurs dans un sac, près de l'essieu.



GUIDE EXTÉRIEUR DU PICK-UP
Monter le guide extérieur du pick-up. Il est déposé à l'intérieur de la boîte de bobines.





Avant de quitter l'usine le Groupeur de balles **MultiPack D14**, a été soumis a une série de tests portant sur chaque cycle de travail. Au cours de ces tests, les niveaux de pression de travail ainsi que la vitesse de chacun des mouvements de la machine ont été réglés pour garantir un parfait fonctionnement.

La machine est équipée de différents systèmes ou mécanismes de réglage, afin qu'elle puisse s'adapter à n'importe quelle circonstance de travail, étant donné qu'il existe sur le marché plusieurs modèles et marques de groupeur-ramasseurs et que la demande de ce produit est très variée.



AVERTISSEMENT!

Tous les réglages mécaniques doivent s'effectuer avec la prise de force débranchée. **L'entreprise rejette toute responsabilité en cas non-respect de cette norme.**

4.1. POSITION PIED D'APUI DE LA MACHINE

La machine dispose d'un pied d'appui, permettant de délester la machine d'une partie de son poids, pour ce faire il convient de la détacher du véhicule tracteur; ainsi on équilibre le poids sans endommager le timon.

Le pied d'appui peut se régler en hauteur au moyen d'un levier manuel.



Pied d'appui en fonctionnement



Pied d'appui rangé



ATTENTION!

Le pied d'appui doit être en position de transport (rangé) pour circuler ou lorsque la machine se trouve en fonctionnement.

Pour toute opération de réglage ou d'entretien, veuillez utiliser le pied d'appui (en fonctionnement).

L'entreprise rejette toute responsabilité en cas de non-respect de cette norme.

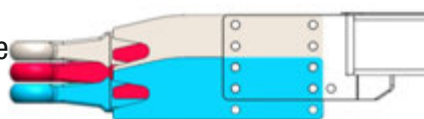
4.2. HAUTEUR DE L'ATTELAGE

L'attelage est l'élément de liaison mécanique du MultiPack avec le véhicule tracteur permettant de tracter la machine.

Il peut être réglé en hauteur à l'aide des vis afin de varier la position de fixation.

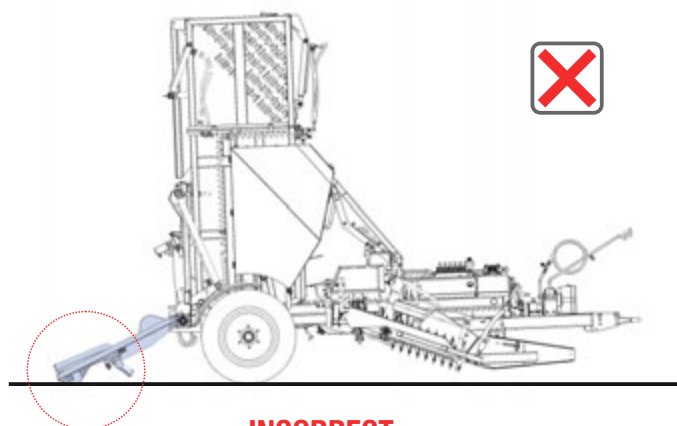
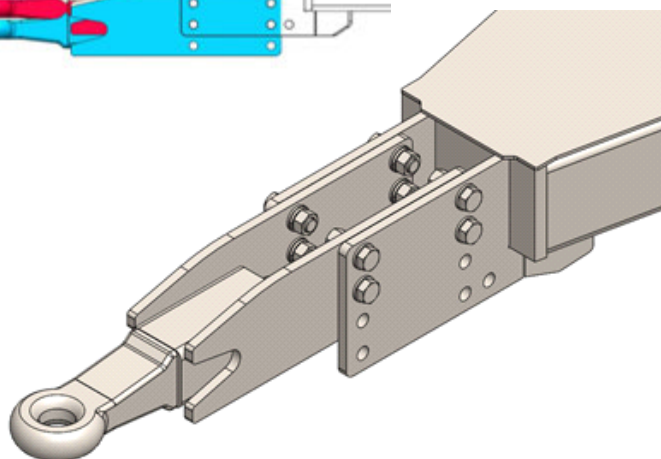
Ce réglage, qui est effectué à l'avant de la machine, doit impérativement être réalisé sur une surface plane.

3 positions sont disponibles. La hauteur appropriée dépendra du tracteur auquel il est attelé.

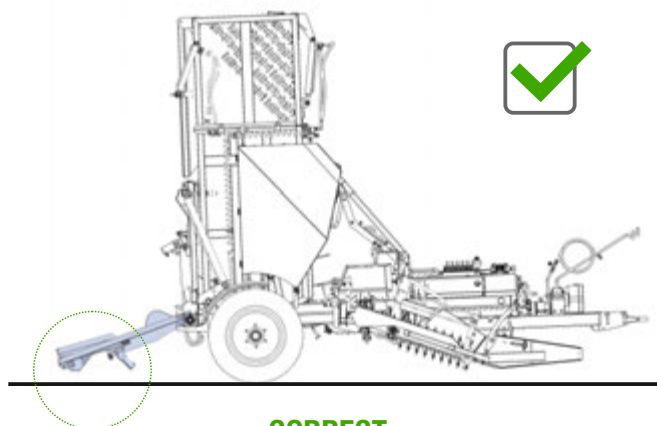


Pour effectuer le réglage, ôter les vis et les écrous, placer à la hauteur souhaitée, puis revisser.

Pour un **réglage correct de la hauteur**, s'assurer que la porte de déchargement **ne touche pas le sol** lorsqu'elle est complètement ouverte.



INCORRECT



CORRECT



ATTENTION !

Le réglage en hauteur de l'attelage peut varier en fonction du tracteur auquel il est attelé.

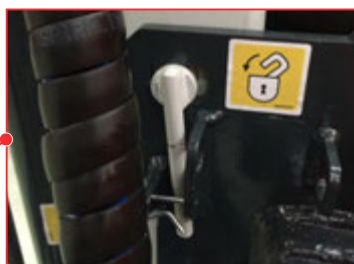
Ce réglage a une incidence sur la finition finale des paquets et, pour éviter qu'ils ne soient déformés, **la porte de déchargement NE doit PAS toucher le sol.**

4.3. PICK-UP

4.3.1. POSITION DE TRAVAIL



Position de transport
(en haut)



Entrave sécurité en place.



Entrave sécurité non placée.



Position de travail
(en bas)

L'actionnement des mouvements de levage et d'abaissement du pick-up est assuré par un système hydraulique dont la commande est située dans le tracteur. Pour réaliser une manœuvre, quelle qu'elle soit, il convient de vérifier les connexions avec le tracteur.

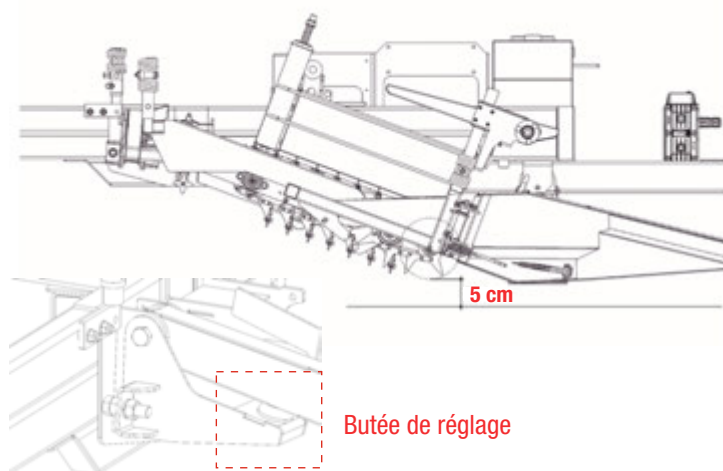
1. Connecteur ROUGE « + » pour le levage du PICK-UP.
2. Connecteur ROUGE « - » pour l'abaissement du PICK-UP.



Attention !

Selon le tracteur, il est possible qu'il soit nécessaire d'ajuster la vitesse de levage et d'abaissement à l'aide des régulateurs de débit du circuit hydraulique.

4.3.2. RÉGLAGE DE LA HAUTEUR DE TRAVAIL DU PICK-UP

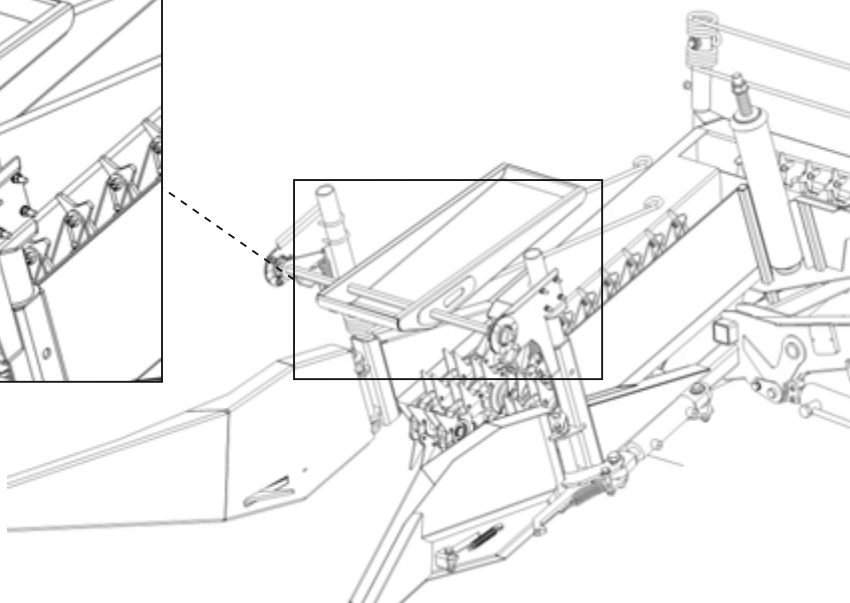
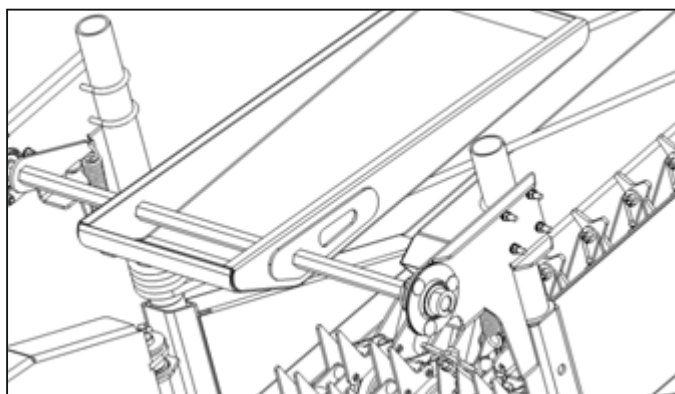


Pour pouvoir ramasser correctement les balles au sol, il est très important que le pick-up soit dans la bonne position.

La pointe de l'ailette du pick-up la plus proche du sol doit être à 5 cm du sol.

Une fois la position de l'attelage déterminée, régler la position en hauteur à l'aide des vis de la butée de réglage sur le bras arrière du pick-up.

4.3.3. RÉGLAGE DU PALPEUR SUPÉRIEUR



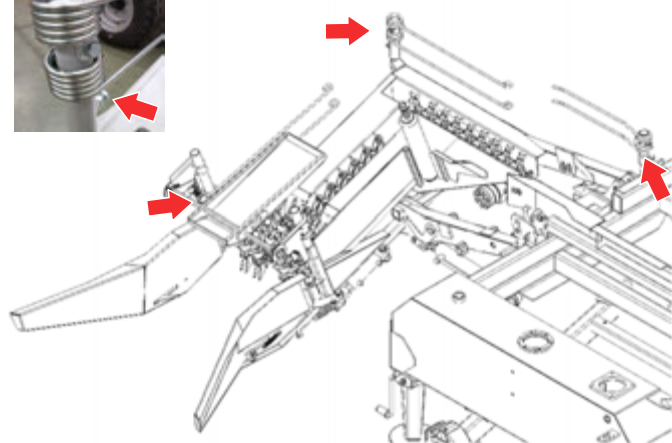
Étriers :
 desserrer et resserrer
 à la position souhaitée.

Le mécanisme palpeur, qui sert à guider et à empêcher le basculement de la balle lorsque celle-ci est placée sur le pick-up, se trouve dans la partie centrale de la traverse supérieure du pont.

Le mécanisme palpeur peut être réglé pour l'adapter à tous les types de balles et de produits du marché.

Pour le réglage, **desserrer les étriers situés de part et d'autre du pont d'union et les resserrer dans la position souhaitée.**

4.3.4. RÉGLAGE DES RESSORTS ARRIÈRE



Les ressorts fixés à l'extérieur et à l'arrière du pick-up servent à guider la balle lors de son passage dans le pick-up. **Si la balle a tendance à s'échapper par le périmètre extérieur et arrière, il convient de régler ces ressorts.**

Pour régler le ressort extérieur, desserrer le contre-écrou du montant du palpeur et procéder au réglage de sorte que le ressort soit orienté vers l'intérieur du pick-up, car le rôle de ce ressort consiste à assurer la continuité de la trajectoire de la balle vers le rouleau pivot. Une fois le ressort dans la bonne position, resserrer le contre-écrou.

Pour régler les ressorts arrière, desserrer le contre-écrou et procéder au réglage de sorte que le premier ressort soit en aval du second ressort, car le rôle de ces ressorts consiste à assurer la continuité de la trajectoire de la balle jusqu'à l'entrée du convoyeur. Une fois les ressorts dans la bonne position, resserrer le contre-écrou.



ATTENTION !

Ce réglage peut dépendre de plusieurs facteurs, comme la climatologie, le terrain, la production ou le type de produit à grouper.
 Ajuster les ressorts jusqu'à trouver la position optimale.

4.3.5. RÉGLAGE DU ROULEAU PIVOT

Le rouleau pivot **facilite la rotation de la balle** dans le pick-up afin de favoriser son transport jusqu'au convoyeur. Ce rouleau peut être réglé pour s'adapter à tous les types de produits et à toutes les tailles de balles.

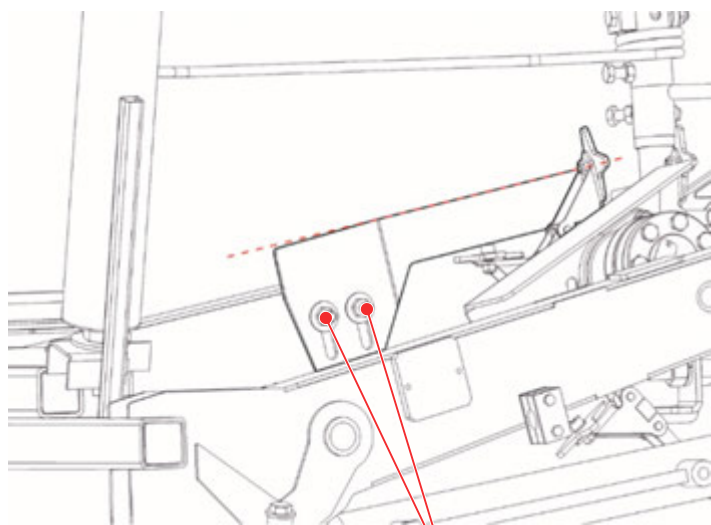
Serrer ou desserrer l'écrou supérieur, de sorte que le ressort appuie plus ou moins sur le rouleau et offre une plus ou moins grande résistance de rotation.

En règle générale, les balles les plus longues tournent plus facilement, c'est pourquoi il faut desserrer l'écrou.



4.3.6. DÉFLECTEUR

Le déflecteur est une pièce réglable située dans le bras arrière de l'entrée du bac qui a pour fonction de guider la balle vers l'intérieur du bac.



Desserrer vis

En fonction des conditions et des dimensions du produit que l'on souhaite grouper, le déflecteur doit être réglé afin de renforcer sa fonction pour permettre à la balle de s'introduire correctement dans le convoyeur.

Pour le régler, desserrer les écrous et le repositionner de sorte que l'extrémité supérieure du déflecteur coïncide avec le centre de l'étoile de la chaîne du convoyeur (perpendiculairement au convoyeur).



ATTENTION !

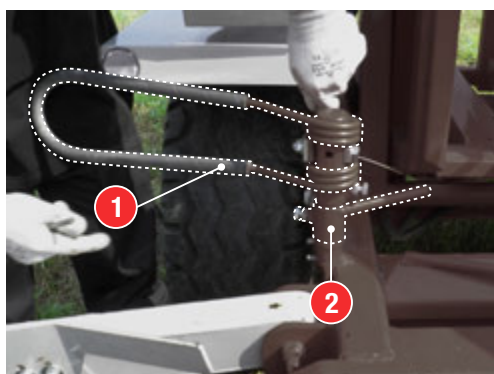
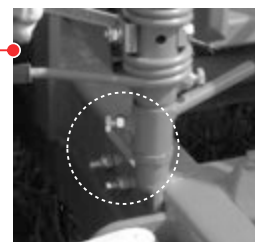
Ce réglage peut dépendre de plusieurs facteurs, comme la climatologie, le terrain, la production ou le type de produit à grouper. Ajuster la plaque de déflexion jusqu'à trouver la position optimale.

4.4. RÉGLAGE DU GUIDE D'ENTRÉE DU BAC

La fonction de cette pièce consiste à garantir l'entrée de la balle dans le bac.

Ce mécanisme peut être monté dans deux positions en fonction de la largeur de la balle.

Il importe de jouer sur ses parties réglables en fonction de l'inclinaison du terrain et des caractéristiques du produit à grouper. Le réglage de ce mécanisme se fait sur deux parties :

**1. RESSORT DE TORSION**

Situé sur le dessus du mécanisme, il empêche la balle de s'échapper par l'arrière du bras de l'entrée pendant son transfert de l'entrée vers le bac.

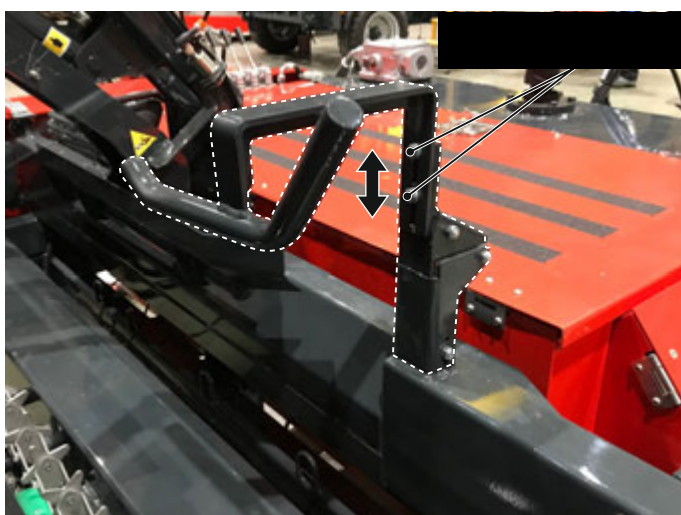
2. GUIDE D'ENTRÉE

Situé au niveau de la partie inférieure du mécanisme, il permet de garantir l'alignement de la balle dans le bac ainsi que le bon déclenchement du mécanisme D1.

Pour régler ces deux parties, il suffit de desserrer les vis de fixation et de les positionner selon les besoins. Plusieurs réglages doivent être testés jusqu'à l'obtention du résultat optimal.

**MISE EN GARDE !**

Une fois le réglage terminé, vérifier que le mécanisme n'entre à aucun moment en contact avec l'étrier d'aiguilles.

4.5. RÉGLAGE DU GUIDE SUPÉRIEUR DU BAC

Le guide supérieur du bac a pour but de garantir l'acheminement de la balle à l'intérieur du bac et d'assurer le bon alignement de celle-ci jusqu'au déclenchement du **D1** (présence de balle dans le bac, prête à être poussée).

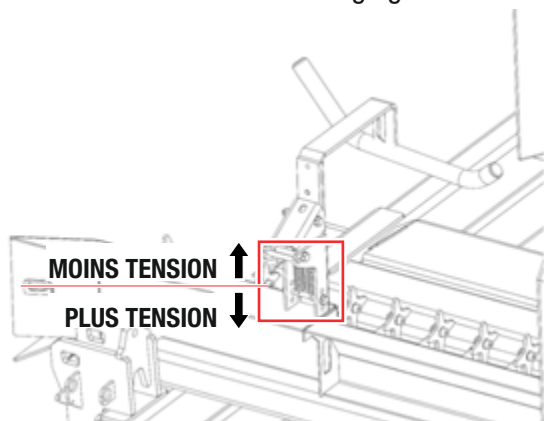
En fonction des conditions du terrain et des caractéristiques du matériel à grouper, ce mécanisme devra être réglé pour renforcer ou relaxer sa fonction consistant à maintenir la balle contre la face intérieure du bac.

Ce réglage peut se faire dans le sens vertical en desserrant la vis et l'écrou du support.

**ATTENTION !**

Les ressorts doivent être réglés de sorte à ne pas interférer avec le mouvement du poussoir.

La tension des ressorts peut être réglée dans trois positions différentes. Pour ce faire, il suffit de retirer la vis et de l'introduire dans l'orifice de réglage souhaité.



Ce réglage s'avère important pour des travaux dans des zones présentant des versants escarpés car il empêche le désalignement de la balle dans le rail du bac.

4.6. GUIDE SUPÉRIEUR D'ENTRÉE DANS L'ÉLEVATEUR



La fonction de ce guide consiste à éviter la rotation de la balle pendant son déplacement jusqu'à l'intérieur de l'élevateur.

Ce réglage dépend de la hauteur de la balle.

REMARQUE : charger une balle pour simplifier les opérations nécessaires à ce double réglage.

Cette fonction de guidage est responsable du maintien de la balle dans sa position naturelle d'entrée dans l'élevateur. Elle se décompose en deux parties :

1. BUTÉE SUPÉRIEURE DU POUSSEUR (x1)

Cet élément est situé sur le poussoir de balles (des deux côtés).

2. GUIDE SUPÉRIEUR D'ENTRÉE DANS L'ÉLEVATEUR (x2)

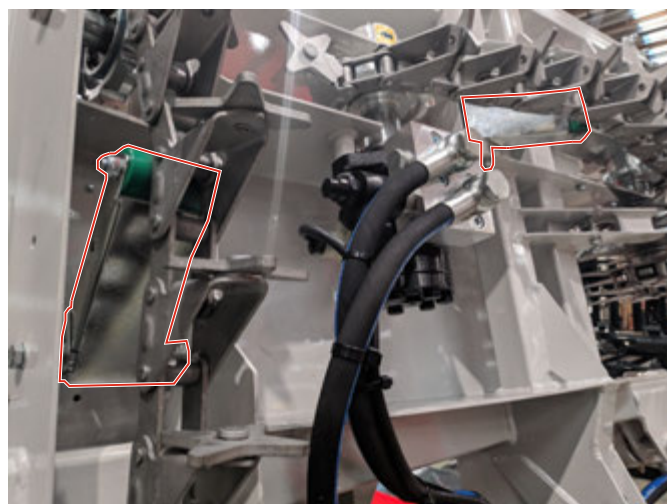
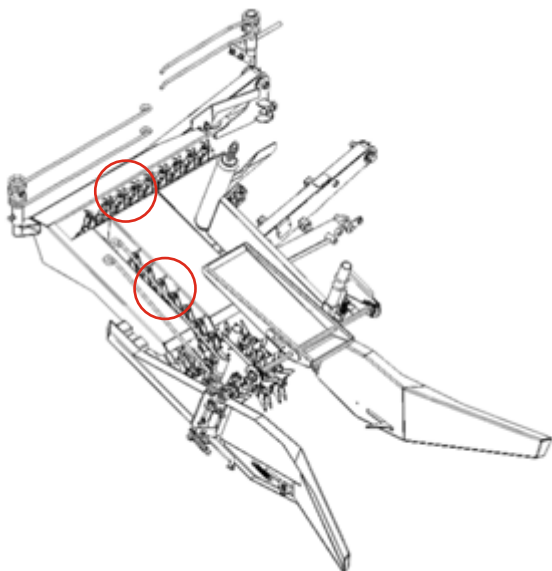
Cet élément est situé sur les guides verticaux de l'entrée de la chambre de compactage.

Pour régler ces deux parties, il suffit de desserrer les écrous latéraux, de positionner correctement les deux éléments, puis de resserrer les écrous.

Vérifier le réglage optimal en chargeant une balle dans le poussoir et en faisant fonctionner celui-ci. La balle doit se déplacer et pénétrer dans l'élevateur sans basculer et sans à-coups, tout en conservant sa position naturelle. Si tel est le cas, cela signifie que le réglage a bien été réalisé. Dans le cas contraire, procéder à un nouveau réglage jusqu'à ce que le résultat obtenu soit optimal.

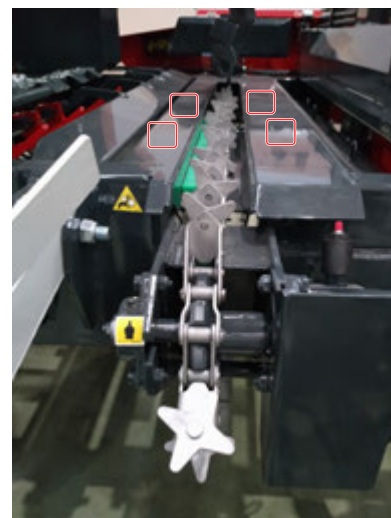
4.7. RÉGLAGE / TENSION DES CHAÎNES**4.7.1. CHAÎNES DU PICK-UP**

Les chaînes de traction du pick-up sont équipées d'un **système automatique de tension**. Situés dans la partie inférieure du pick-up, ces systèmes **n'ont PAS besoin de réglage**.

**4.7.2. TENSION DE LA CHAÎNE DU CONVOYEUR**

La tension de la chaîne peut être réglée grâce à des vis situées dans la partie inférieure du convoyeur qui servent de tendeurs.

Ajuster la chaîne de sorte que le brin mou puisse exercer un léger mouvement de va-et-vient en son point central.



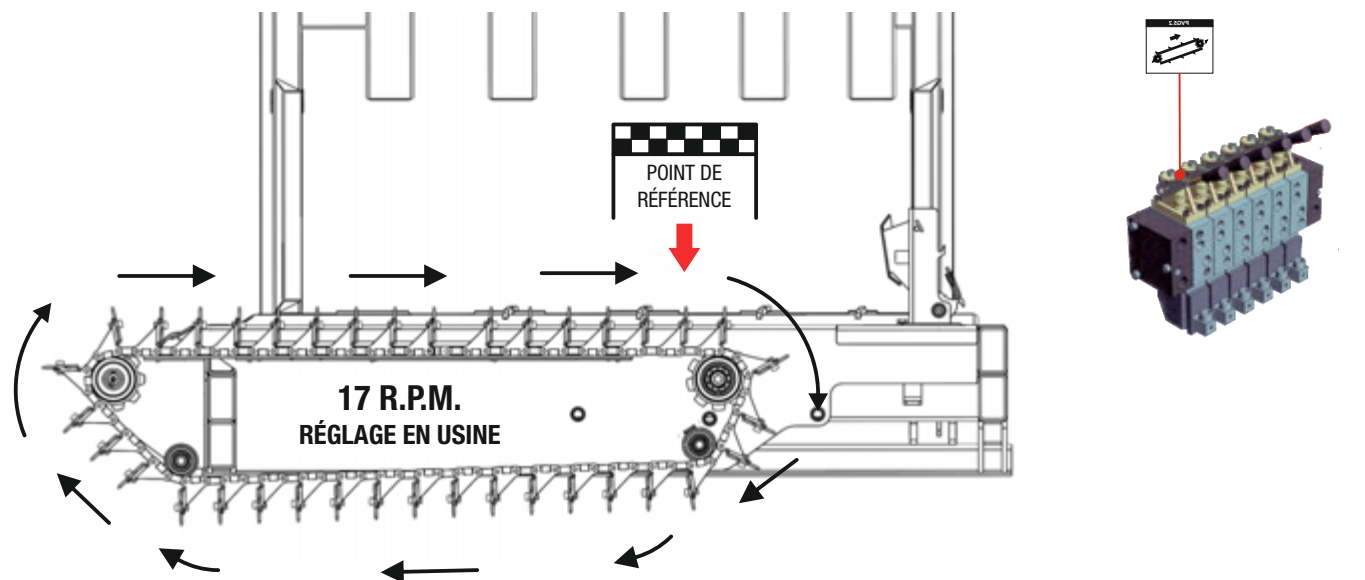
4.7.3. RÉGLAGE DE LA VITESSE DES CHÂÎNES DU PICK-UP ET DU CONVOYEUR

Pour effectuer ce réglage, une étoile de la chaîne du transbordeur sera prise comme référence; **effectuer une marque afin de la distinguer des autres à l'aide de peinture / ruban adhésif, etc.**

1. Raccorder la prise de force du tracteur à un régime de travail de **450 tr/min** (environ).
2. En actionnant la manette du distributeur, placer l'étoile « marquée » de la chaîne du transbordeur sur le point de référence (entrée / sortie) pour réaliser cet ajustement.
Placer l'interrupteur du boîtier de commandes dans la position **AUTO** et vérifier le **nombre de tours** réalisés en **60 secondes** chrono.

Le réglage doit permettre que 17 tours soient réalisés par minute.

3. Une fois correctement réglé, serrer l'écrou qui fixe le réglage du débit du service « avancement chaînes » sur le distributeur hydraulique.



	12 R.P.M.	13 R.P.M.	14 R.P.M.	15 R.P.M.	16 R.P.M.	+ 16 R.P.M.
Balles longues (> 1,10 m.) Matériels humides			RÉGLAGE EN USINE			La vitesse de la chaîne peut augmenter en fonction des conditions de travail. ATTENTION! Ces conditions peuvent varier en fonction de la climatologie, du terrain, de la production ou du type de produit.
Balles longues (> 1,10 m.) Matériels secs						
Balles courtes (< 1,00 m.) Matériels humides						
Balles courtes (< 1,00 m.) Matériels secs						



ATTENTION !

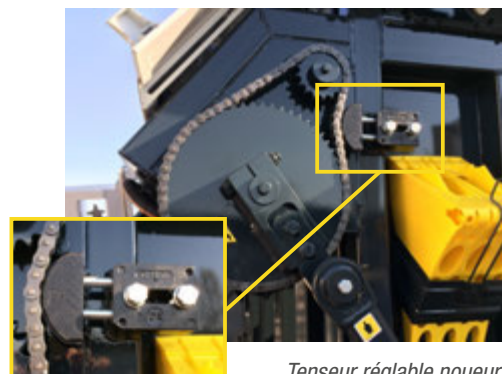
Ces conditions peuvent être altérées par la climatologie, le terrain, la production et le type de matériel.

4.7.4. TENSION CHAÎNE NOUEURS

Afin que la machine travaille dans les meilleures conditions possibles, il faut régler la tension des chaînes.

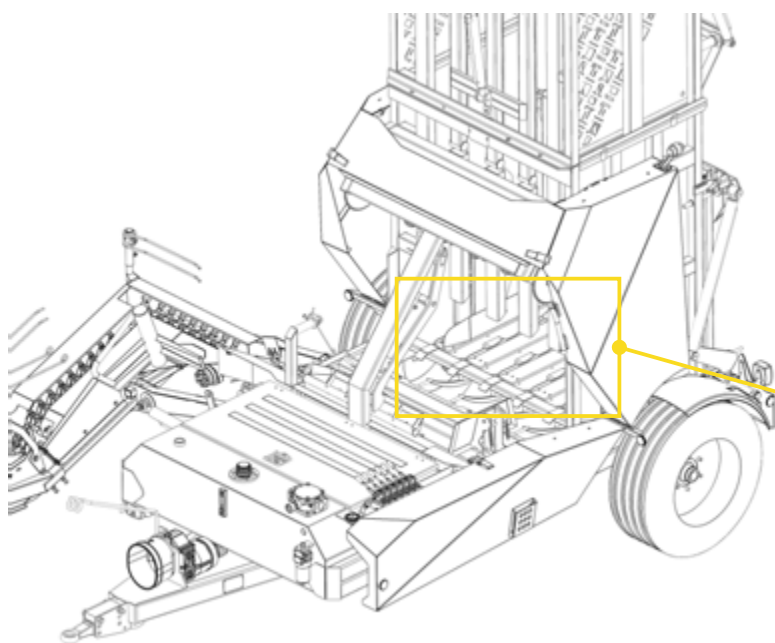
En règle générale, une tension excessive augment considérablement l'usure des chaînes, en revanche, une tension insuffisante provoque des vibrations.

Il convient donc de régler la tension des différentes chaînes de la machine, de façon à ce que le tronçon lâche de la chaîne puisse effectuer un léger mouvement d'aller-retour à mi-parcours.



Tenseur réglable noueurs

4.8. OPTIONNEL : GUIDE LATÉRAL BASE ÉLÉVATEUR



Plat guide latéral base élévateur réglable, fixé à l'aide de vis à la base de l'élévateur, optionnel pour des balles **INFÉRIEURES** à **120 cm**.



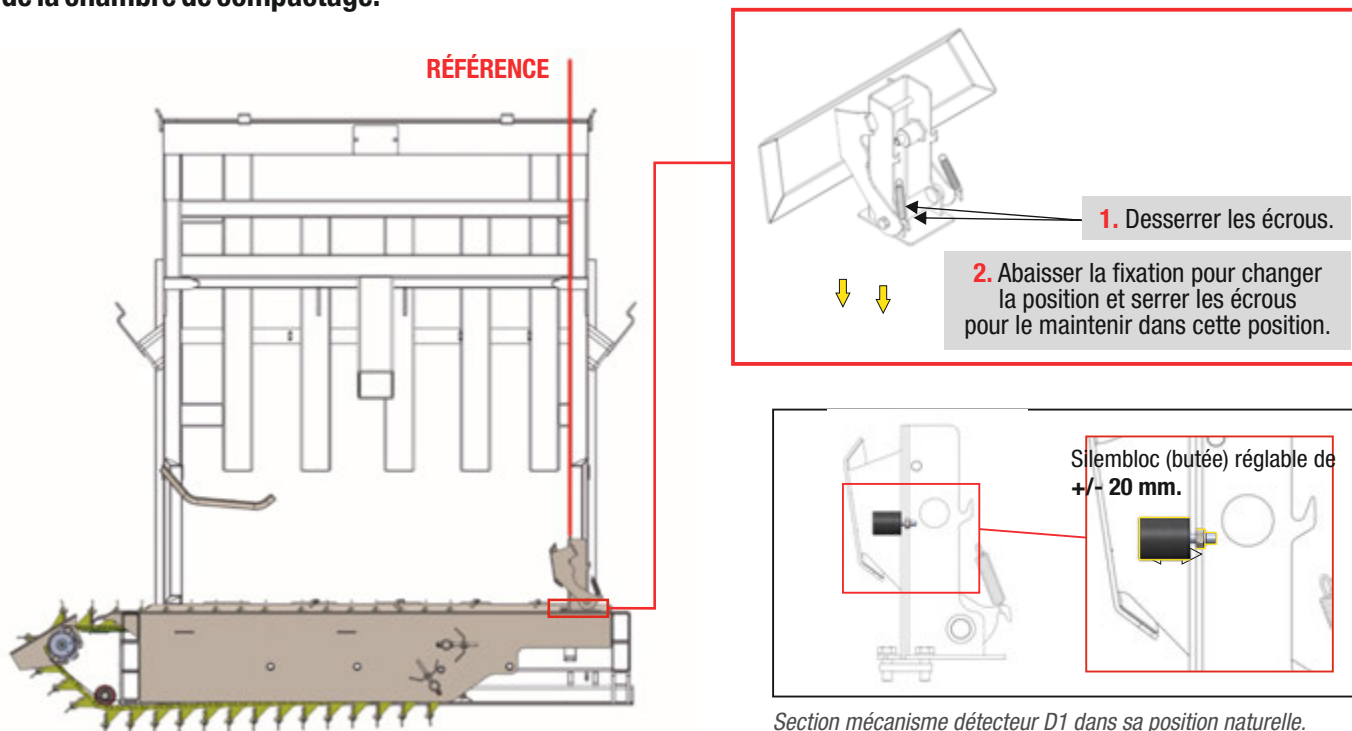
4.9. DÉCLENCEUR REGLABLE D1

Le mécanisme D1 a une double fonction :

BUTÉE DE GUIDAGE : il agit comme une butée à l'extrémité du convoyeur et permet d'aligner la balle à l'intérieur de la chambre de compactage.

SIGNAL D1 : il détecte la présence de la balle lorsque celle-ci est placée à la fin du convoyeur, et donne l'ordre d'amorcer le cycle d'avancée du pousseur.

Ce réglage permet de déplacer plus ou moins le mécanisme D1 afin de s'assurer que la balle entre dans la chambre sans interférence, mais il doit toujours être ajusté de sorte que les balles soient alignées à l'intérieur de la chambre de compactage.



ATTENTION !

Lors du réglage du silembloc (butée), veiller à ce qu'il ne dépasse pas plus que le détecteur afin d'éviter de l'endommager lorsque le mécanisme se déclenche.



REMARQUE IMPORTANTE !

Lorsque la **longueur des balles** à grouper est **inférieure à 1 m**, le paquet n'est attaché qu'avec trois cordes et le mécanisme **noeur de GAUCHE** est alors annulé.

ANNULER LE NOEUR DE GAUCHE
(LONGUEUR DE BALLE
inférieure à 1 m)

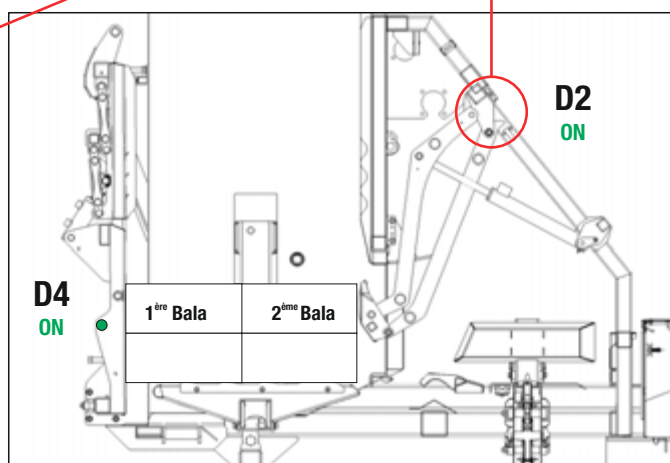
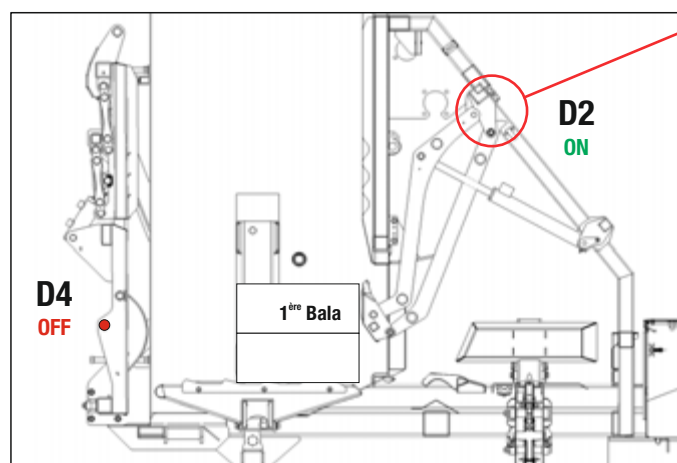
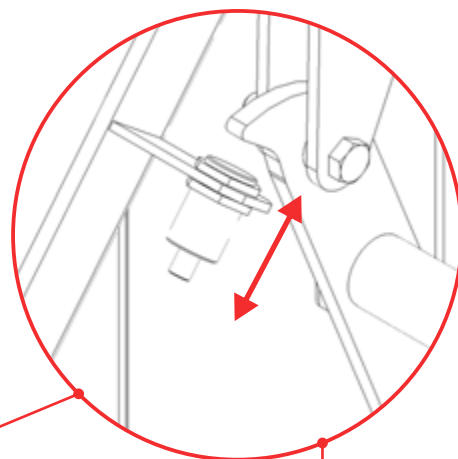


4.10. RÉGLAGE SIGNAL D'ENTRÉE D2

Pour ajuster correctement le signal d'entrée du détecteur **D2** (qui indique la position de fin de parcours du pousseur), procéder comme il suit :

Approcher / Reculer le détecteur inductif du drapeau de détection lorsque le pousseur se trouve dans son parcours maximal.

1. Positionner le retourneur dans son parcours maximal (vérin totalement étiré, environ d.e.c. **675 mm**).
2. Ajuster la position du détecteur inductif **D2** afin qu'il détecte lorsque le pousseur se trouve dans son parcours maximal, pas avant.
3. Bloquer la position du détecteur à l'aide des écrous de fixation.
4. Vérifier en mode automatique (**minimum 5 cycles**) que le signal d'entrée du détecteur **D2** s'allume à l'écran d'indication de l'automate, lorsque le pousseur se trouve dans son parcours maximal et pas avant.



ATTENTION ! Lorsque la deuxième balle entre, pour que la séquence se déroule correctement et que l'élévateur monte, le mécanisme **D4** doit d'**ABORD** être actionné puis le signal de fin de parcours donné par le pousseur « **D2** ».

Si, lorsque la deuxième balle est poussée, le signal **D2** s'actionne d'abord et ensuite le signal **D4**, **L'ÉLÉVATEUR NE MONTERA PAS** et une troisième balle tentera d'entrer.

Réglages associés :

1. Une porte mal réglée peut altérer cette séquence.

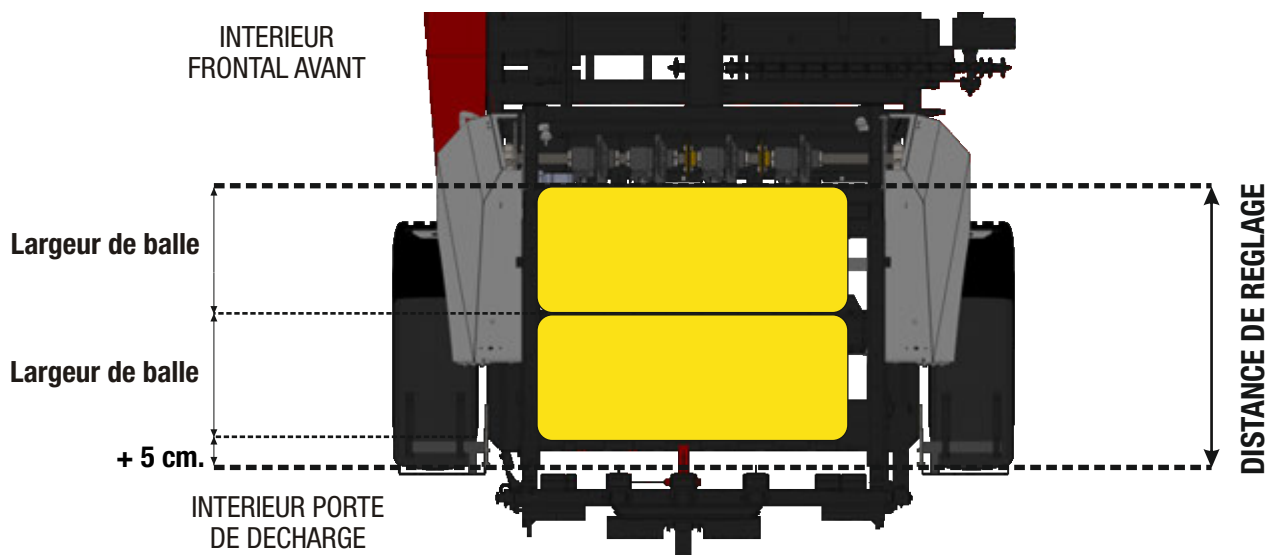
Selon la section de la balle que l'on souhaite grouper, l'ouverture de la porte doit être correctement réglée.

2. La temporisation **T14** agit comme un filtre sur le capteur **D2** (en retardant le signal), ce qui permet que **D4** s'actionne en premier lorsque la deuxième balle entre et garantit de ce fait la séquence de montée de l'élévateur.

4.11. CHAMBRE DE COMPRESION

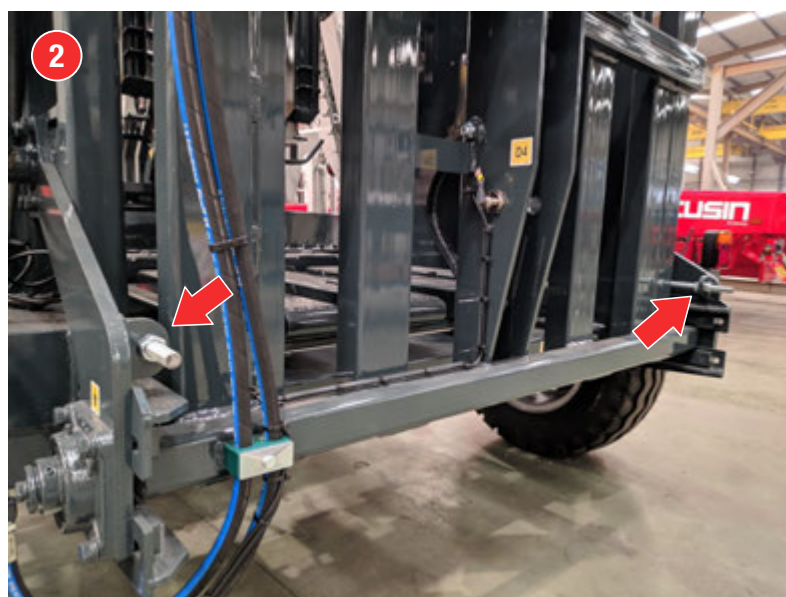
Le ramasseur-groupeur est prévu pour des balles de largeurs différentes (44 cm., 46 cm. et 48 cm.) ; c'est pourquoi il faudra adapter l'espace existant entre l'intérieur de la partie frontale et la porte de décharge, afin d'adapter la chambre de compression aux exigences du travail.

Pour ce réglage on mesure la largeur de la balle, on **multiplie par 2**, et on ajoute **4 cm.** supplémentaires; le résultat ainsi obtenu sera la dimension avec laquelle la chambre de compression travaillera.



Cet ajustement doit être effectué en déplaçant la porte de déchargement à l'aide de ses mécanismes de réglage.

1. Desserrer les vis de part et d'autre du roulement de l'articulation de la porte ainsi que celles de l'axe support du cylindre.
2. Régler au moyen des tendeurs de chaque extrémité.

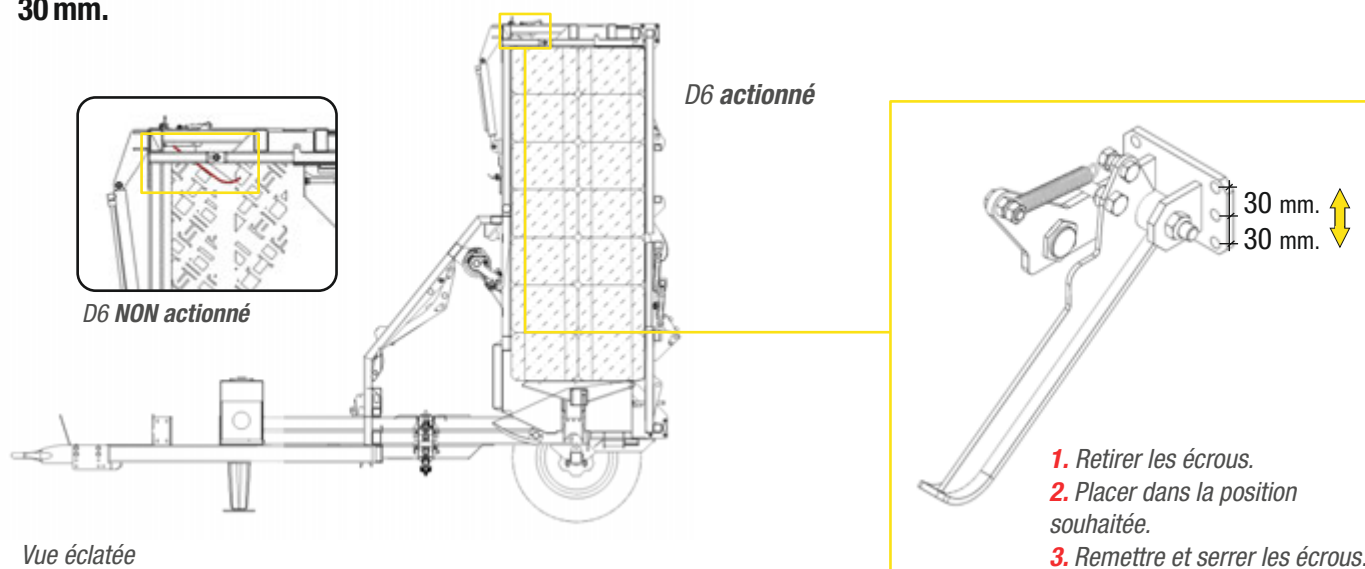


3. Régler les butées supérieures de la porte de sorte que cette dernière soit parallèle au châssis.
4. Régler la languette de détection de la photocellule D8.

Butoir porte de décharge

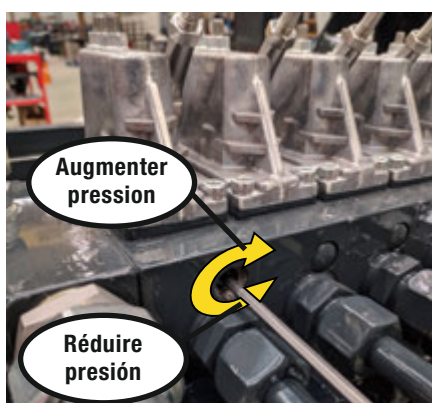
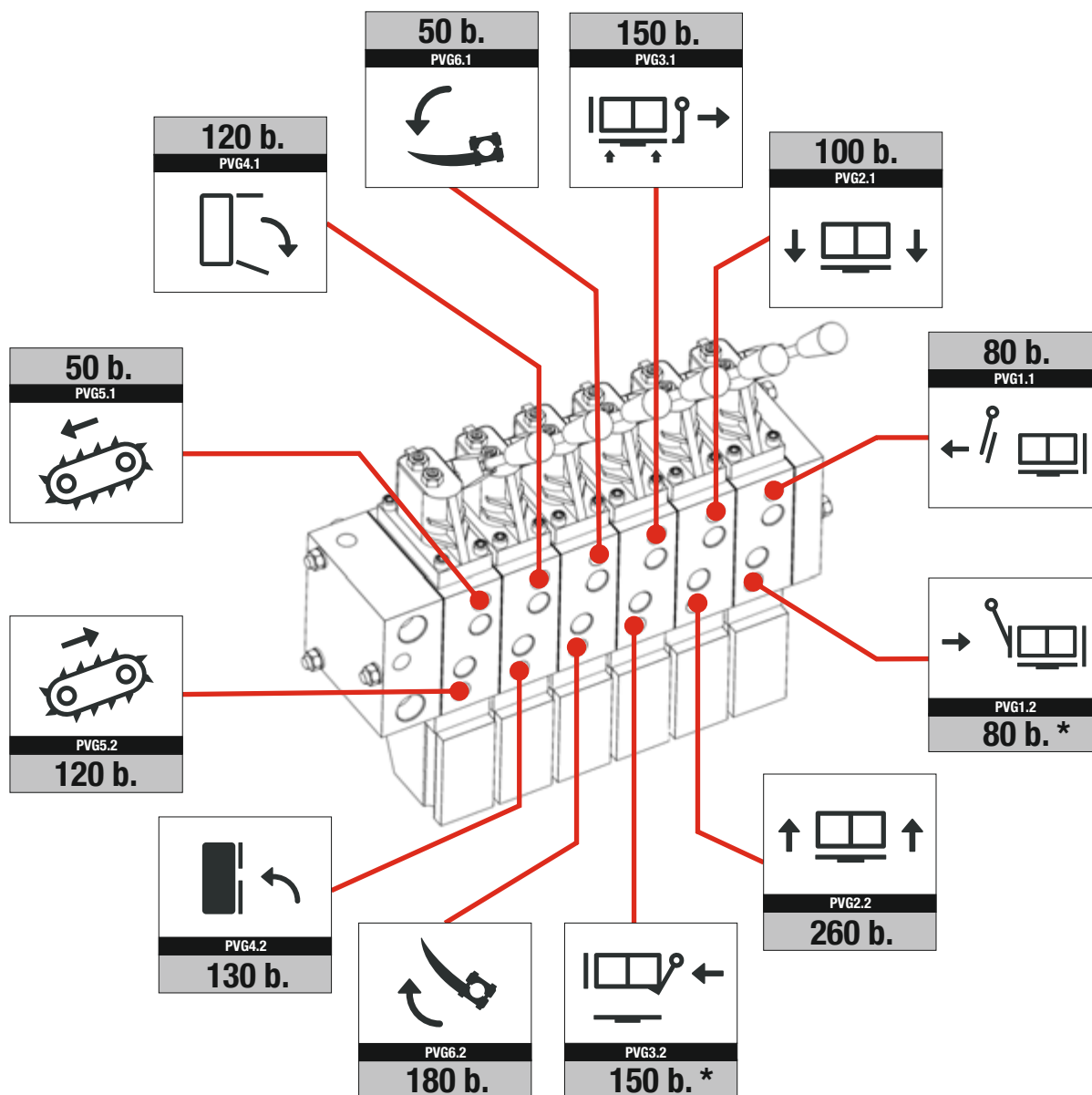

4.12. MÉCANISME DÉTECTEUR D6

En fonction de la balle que l'on souhaite grouper, le mécanisme détecteur **D6** doit être réglé afin de s'**assurer que l'avant-dernière couche de balles actionne le mécanisme**. Ce mécanisme possède **3 positions**, variables de **+/- 30 mm**.



4.13. AUTRES RÉGLAGES

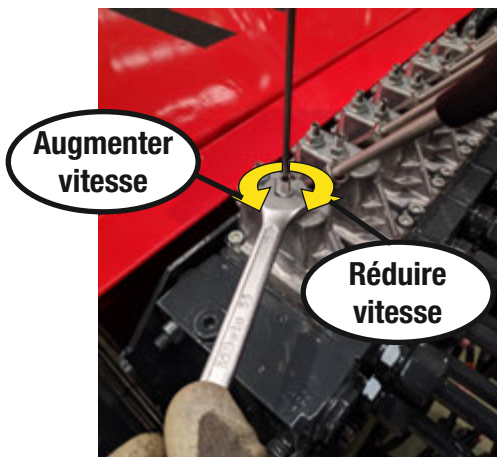
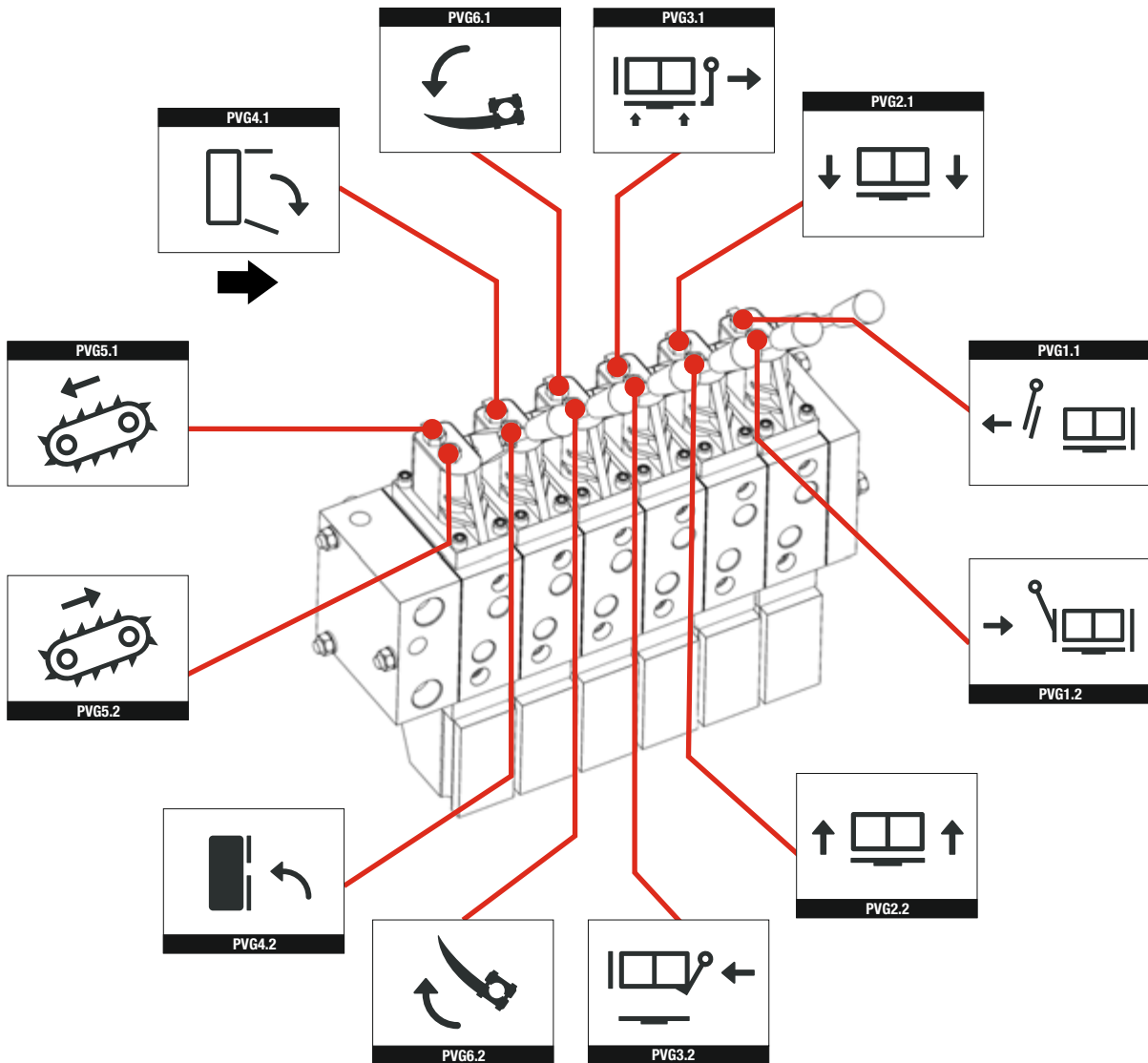
4.13.1. RÉGLAGE PRESSIONS MOUVEMENTS D14



Clé allen 4 mm



4.13.2. RÉGLAGE VITESSE DUS MOUVEMENTS D14



Clé plate 10 mm.



Clé Allen 3 mm.



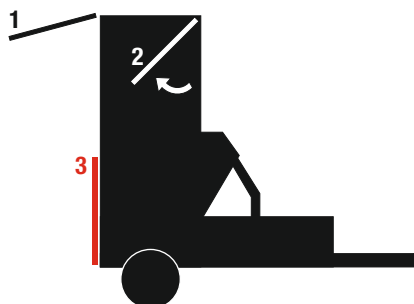
4.13.3. RÉGLAGE DU VANNE DE S'QUENCE OUVERTURE PORTE

SÉQUENCE D'OUVERTURE DE LA PORTE

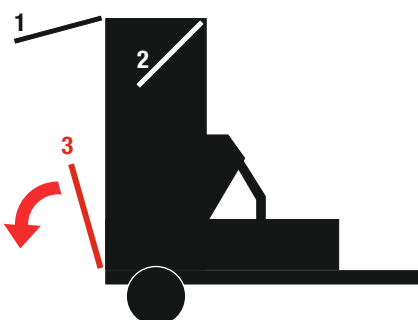
A. Le dispositif de retenue (1) supérieur atteint la fin de sa course.



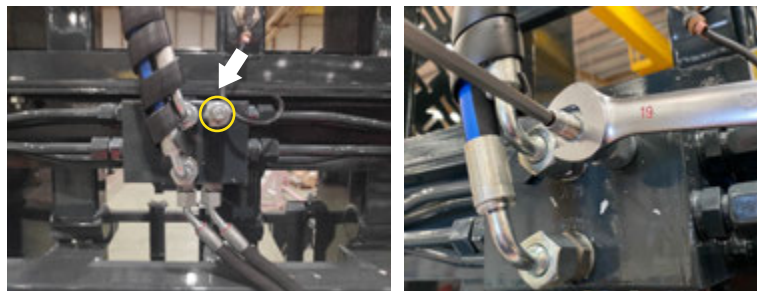
B. Lorsque le dispositif de retenue (1) a atteint sa position finale, l'extracteur (2) commence à sortir.



C. Lorsque le dispositif de retenue et l'extracteur sont en fin de course, la porte (3) s'ouvre.



EMPLACEMENT DU RÉGULATEUR



PROCÉDURE DE RÉGLAGE DE LA VANNE DE SÉQUENCE D'OUVERTURE DE LA PORTE

1. Actionner tout doucement le levier « **Ouvrir les portes et l'extracteur** » en maintenant un débit constant.
2. Lorsque le dispositif de retenue et l'extracteur atteignent leur position finale (**B**), la porte de déchargement doit s'ouvrir lorsque le manomètre indique **60 bar** (C).
3. Si la porte s'ouvre lorsque la pression est **inférieure à 60 bar**, **serrer la vanne de séquence**. Si la pression est **supérieure à 60 bar**, **desserrer la vanne de séquence**.
4. Répéter la procédure jusqu'à ce que la porte s'ouvre à **60 bar**.



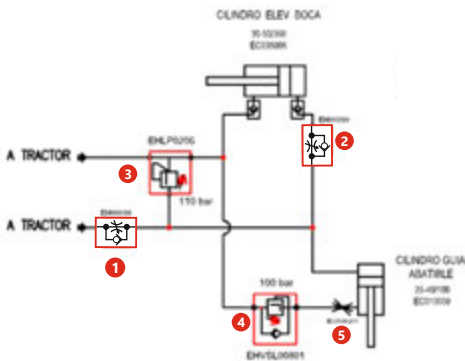
Clé Allen 6 mm



IMPORTANT

En fonction des conditions de travail, les paramètres mentionnés ci-dessus doivent être réglés pour le bon fonctionnement de la machine.

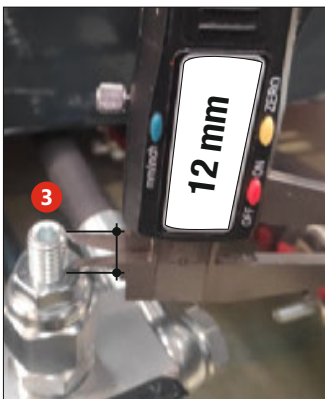
4.13.4. RÉGLAGE DE LEVAGE / GUIDE DE PICK-UP



- (1) Régulateur de débit, levage du pick-up
- (2) Régulateur de débit, abaissement du pick-up
- (3) Limiteur de pression
- (4) Vanne de séquence
- (5) Vis creuse avec régulateur

Temps de levage et d'abaissement recommandés :

- T. levage ~ 6 secondes
- T. abaissement ~ 6 secondes



Pour régler correctement le levage et l'abaissement du pick-up, une séquence de mouvements spécifique doit avoir lieu.

Lors du LEVAGE du pick-up : au moment où le pick-up atteint sa position la plus haute, **le guide intérieur doit se fermer** (pour se rapprocher du guide fixe extérieur).

Lors de l'ABAISSEMENT du pick-up : lorsque l'on souhaite abaisser le pick-up, **le guide intérieur doit s'ouvrir avant de commencer à abaisser le pick-up** (vers la position de travail).

4.13.4.1. PROCESSUS DE RÉGLAGE

Établir le régime de fonctionnement normal entre 350 et 450 tr/min du tracteur, pour procéder au réglage.

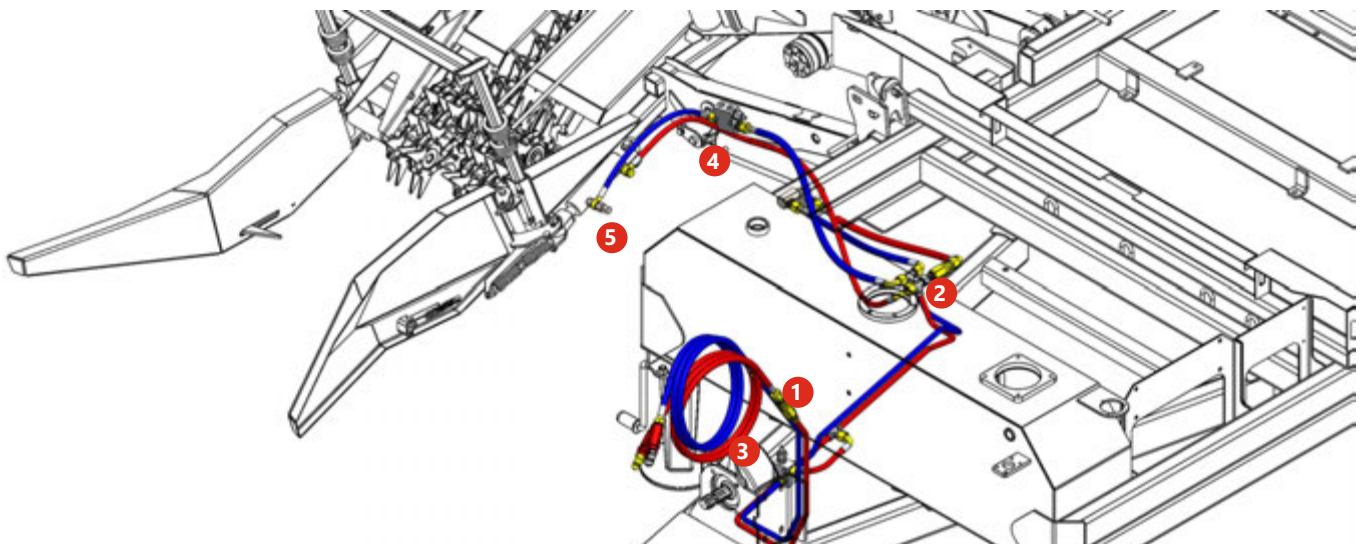
1. Fermer les régulateurs (1) - (2), puis les ouvrir de deux tours. Ouvrir le limiteur (3) au maximum et fermer complètement la vanne de séquence. (4)
Fermer complètement la vis creuse (5) et l'ouvrir de trois tours.

2. Lever le pick-up jusqu'à sa hauteur maximale. Après cela, le pick-up risque de ne pas pouvoir être abaissé à cause du limiteur (3).

3. Régler le limiteur (3) sur 12 mm comme le montre l'image. Si le pick-up ne s'abaisse pas, serrer encore d'un tour pour garantir un bon fonctionnement.

4. Desserrer la vanne de séquence (4) de 2-3 tours. Actionner le levage du pick-up et vérifier que le guide intérieur se ferme lorsque le pick-up est dans sa position maximale, à l'approche du guide extérieur. Si ce n'est pas le cas, desserrer un peu plus la vanne de séquence (4) jusqu'à ce que cette séquence se produise.

5. Lever et abaisser le pick-up jusqu'à atteindre la vitesse optimale à l'aide des régulateurs (1) et (2).





AVERTISSEMENT !

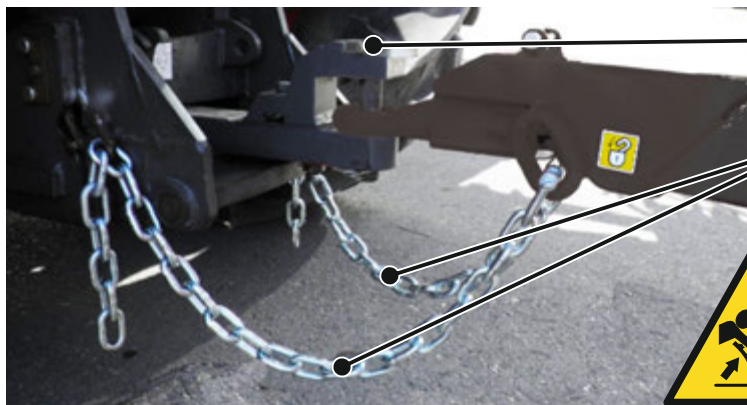
Lorsque le groupeur est détaché du véhicule tracteur, veiller à ce que le **dispositif de protection contre une utilisation non autorisée** soit correctement mis en place.

5.1. MISE EN MARCHÉ ET FONCTIONNEMENT

Pour effectuer cette opération, il faut appareiller le Groupeur au véhicule tracteur de la façon suivante:

Enlever tout d'abord le dispositif de protection contre une utilisation non autorisée, puis atteler le groupeur au véhicule tracteur. La plus grande précaution est de rigueur pour éviter de rester coincé entre le véhicule tracteur et la machine.

Ensuite nous mettrons le boulon avec la sécurité de blocage correspondante, et nous attacherons les chaînes de sécurité.



BOULON

CHAÎNES DE SÉCURITÉ

Restez prudent lors des opérations d'accrochage.
Danger de se faire attraper les extrémités supérieures.

Lorsque la machine est accrochée, on branche la prise de courant au boîtier de commande **directement à la batterie du véhicule tracteur**, le câble positif à la borne positive de la batterie et le négatif à la borne négative de la batterie ; on unira également le connecteur des mouvements de la boîte de commandes au connecteur de base situé dans la partie avant de la machine, à côté du filtre de pression.



A la batterie



Brancher ensemble

Brancher ensuite le connecteur des feux de signalisation du tracteur afin que le circuit électrique de signalisation (clignotants, freins, etc.) de la machine puisse être commandé depuis le tracteur. Raccorder également les flexibles hydrauliques à raccordement rapide au tracteur pour pouvoir lever et abaisser le pick-up.

Après avoir procédé aux raccordements électriques et hydrauliques, ouvrir le robinet d'écoulement d'huile situé dans la partie inférieure du réservoir d'huile.

Avant de mettre la machine en marche il faut approvisionner le groupeur en bobines de fil, afin de pouvoir attacher les paquets de balles compactées; on chargera au total 8 bobines ; l'approvisionnement s'effectuera selon le paragraphe:

Approvisionnement et remplacement des bobines, et on réalisera un ficelage d'essai (manuel) pour laisser les noueurs chargés.

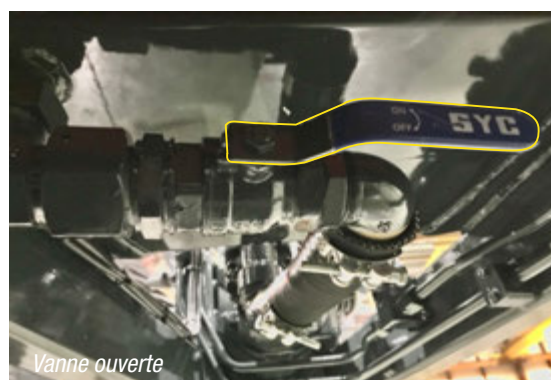
En principe, les opérations de lubrification et d'entretien s'effectueront quotidiennement en suivant les schémas.

Enfin on branchera la prise de force du tracteur à la pompe de la machine au moyen d'un axe de pivotement, **plus communément connu sous le nom de prise de force**.

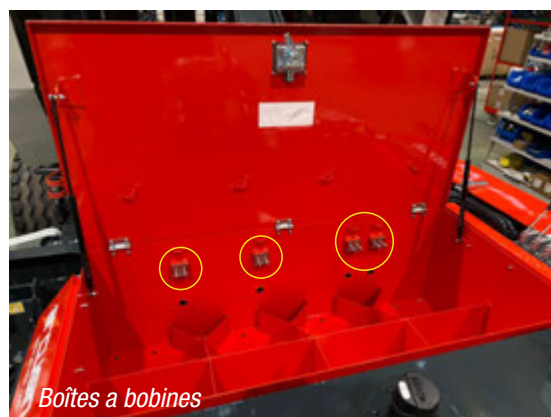


AVERTISSEMENT!

Il est très important que le système de rétention de la ficelle installé à l'intérieur de la boîte à bobines applique le moins de pression possible sur la ficelle.

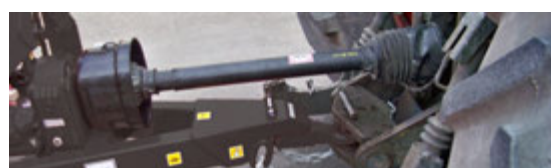


Vanne ouverte



Boîtes à bobines

Une fois la machine correctement accrochée, prendre la mesure existante entre la fente de l'arbre de la prise de force du tracteur et la fente de l'arbre du multiplicateur de la machine.



La longueur de travail de la prise de force doit permettre de se rétrécir environ 100 mm par rapport à la distance prise entre les arbres, autrement dit, lorsque la prise de force soit fermée à fond, elle doit être 100 mm plus courte.



AVERTISSEMENT!

Ne passez, ni ne sautez jamais au-dessus de la prise de force. Ne vous approchez jamais de celle-ci lorsqu'elle est en marche. Veillez à ce qu'elle soit toujours munie des capuchons de protection correspondants. Branchez toujours la prise de force à **540 tours/minute**.

L'entreprise décline toute responsabilité en cas de non respect de cette norme.

Avant de démarrer le tracteur et de mettre la machine en marche, prenez l'habitude de faire le tour de la machine pour vérifier si tout est en ordre. **Effectuez les contrôles suivants :**

1. Effectuez les opérations quotidiennes de lubrification de d'entretien selon les schémas de lubrification de d'entretien figurant dans le chapitre "LUBRIFICATION ET ENTRETIEN".
2. Après vous être familiarisé(e) avec la machine en suivant les instructions qui figurent dans ce manuel, contrôlez exhaustivement tous les éléments réglables décrits précédemment dans le chapitre "RÉGLAGE DE LA MACHINE", afin d'obtenir un rendement optimal et tirer le meilleur profit des grandes qualités du Groupeur de balles **MultiPack D14**.
3. Assurez-vous que la machine n'est pas freinée (avec des cales).
4. Assurez-vous que le niveau d'huile du réservoir est correct.
5. Si, pour une raison quelconque, le réservoir d'huile a été vidé, vous devez remplir d'huile la carcasse de la pompe
6. Assurez-vous que l'attelage est bien accroché et que les chaînes de sécurité sont en place.
7. Assurez-vous que l'extracteur est rentré. D10 éteint dans le boîtier de commande.
8. Assurez-vous que les chaînes du pick-up, les chaînes du cylindre d'alimentation et la chaîne du mécanisme des noueurs, sont parfaitement tendues.
9. Lorsque vous vous trouvez dans la cabine du tracteur, assurez vous que le boîtier de commande est parfaitement fixé et qu'il ne risque pas de tomber.



ATTENTION!

Le groupeur de balles n'est prévue que pour ramasser, manipuler et regrouper sur elle-même des balles fraîchement formées, de paille ou autre type de fourrage **SEC**. Le fonctionnement correct et le rendement de la machine ne peuvent être garantis si les balles sont mouillées ou humides en conséquence d'une absorption d'eau provoquée dans certains cas, par les inclemences météorologiques (*pluie, brouillard...*) et dans d'autres comme conséquences artificielles (*arrosages, inondations...*)



Le groupeur de balles a un cycle de travail que l'on peut divisé en trois phases:

• **Alimentation**

Chargement de petites balles dans le groupeur, atteignant 14 balles.

• **Compactage et ficelage**

Lorsque les 14 balles sont groupées, la machine se dispose à compacter et l'attacher après l'avoir compacté.

• **Décharge**

Enfin, lorsque le paquet est attaché, la machine entreprend la décharge du paquet pour le laisser au sol.

6.1. PRÉPARATION DE LA MACHINE



Le cycle de travail commence sur le champs; lorsqu'on a vérifié les chapitres 3 et 4 on peut commencer à travailler avec la machine.

1. Tout d'abord on retire l'entrave de sécurité du pick-up (lorsqu'on se déplace sur la voie publique, routes, chemins, etc. l'entrave doit être mise).
2. On descendra le pick-up et on nivellera la machine et le pick-up à une position adéquate de travail.
3. On branchera la prise de courant du boîtier de commande du tracteur (**12V.**) ; on déplacera l'interrupteur de sélection à la position "**AUTO**" ; et on vérifiera sur le poste de signalisation que tout est bien en place (lumières éteintes et aucun signal acoustique).
4. On vérifiera que personne ne se trouve dans le périmètre de sécurité de la machine (*voir chapitre 2*).
5. Avancer avec le pick-up face à la rangée de balles qui se trouve dans le champs.
6. Brancher la prise de force du tracteur à **540 tours/minute**, en prenant les mesures de sécurité de rigueur. Lorsque vous branchez la prise de force du tracteur en position "**AUTO**", seul le moteur qui actionne les chaînes du pick-up doit fonctionner.

** REMARQUE*

La machine est en ce moment prête pour ramasser les balles du sol et commencer ainsi la phase d'alimentation du cycle de travail du groupeur de balles

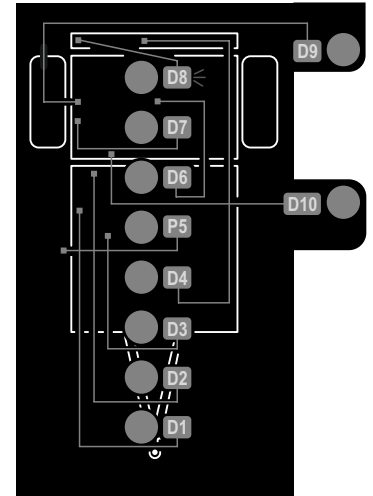
6.2. ALIMENTATION

1. On commence à avancer en orientant le pick-up vers la rangée de balles, afin de charger la première balle, pour que le paquet soit bien fait, il est important que toutes les balles que l'on va charger soient en parfaite condition et parfaitement ficelées.

Il faut observer chacune des balles que l'on va charger, au cas où il se trouverait une balle défectueuse, afin de l'écartier et ne pas la charger.

2. On adaptara la vitesse de la machine aux circonstance du champs ; en fonction de la distance entre chaque balle (plus elles sont séparées, plus de vitesse).

3. Lorsqu'on approche la première balle, au moment où elle butte contre la partie frontale du pick-up, les chaines la ramassent au sol et la font remonter par le pick-up jusqu'à la placer dans le pousseur, dans la conduite de la base du châssis de la machine.

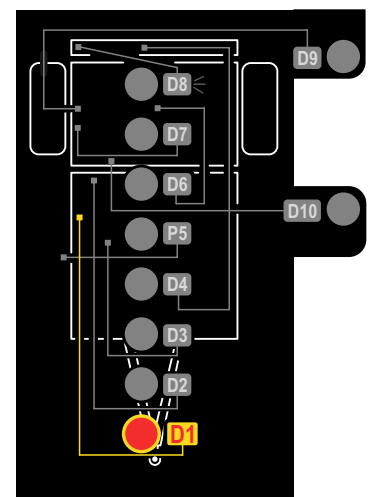


**Il est possible de commencer à travailler dès lors que toutes les lumières sont allumées en vert. Les lumières rouges indiquent que des mécanismes de la machine se trouvent en fonctionnement.*

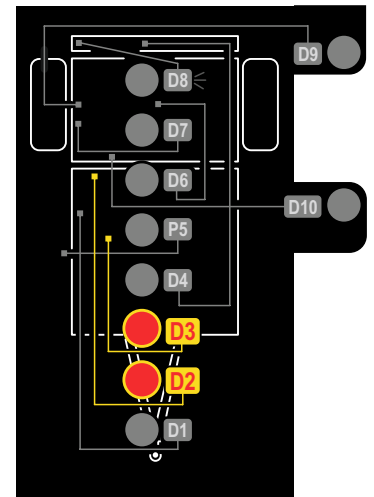
**Certaines entrées peuvent par ailleurs être actives pendant le processus de chargement.*



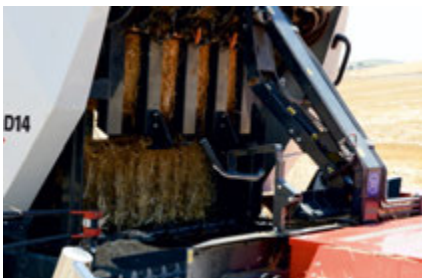
4. Une fois que la balle est située dans le mécanisme pousseur, où elle butte, le capteur **D1** (détecteur magnétique) entre en action pour lancer l'ordre d'initier le cycle d'avancée du pousseur, en plaçant la balle sur l'élévateur, dans la chambre de compactage.



5. Le pousseur déplace la balle vers l'intérieur de la chambre de compactage, jusqu'à ce qu'elle détecte **D2** (détecteur magnétique), qui inverse le sens du pousseur pour le rendre à sa position de chargement.



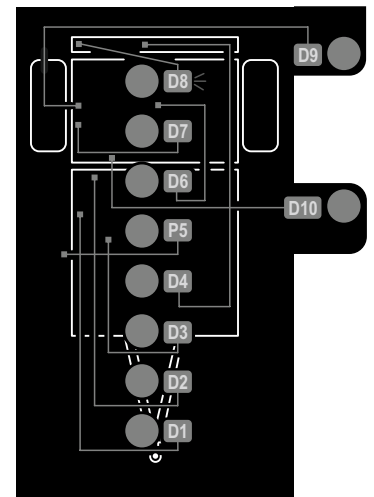
6. Lorsque le pousseur regagne sa position initiale, l'indicateur **D3** (détecteur magnétique) s'éteint.



Pousseur dans sa position initial

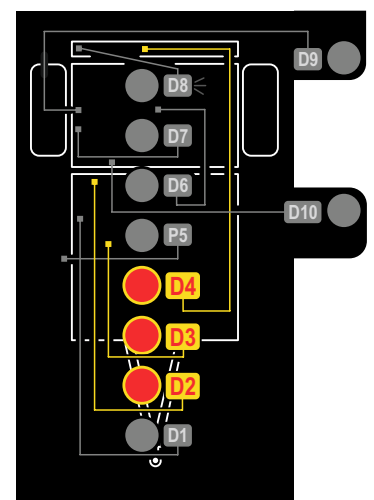
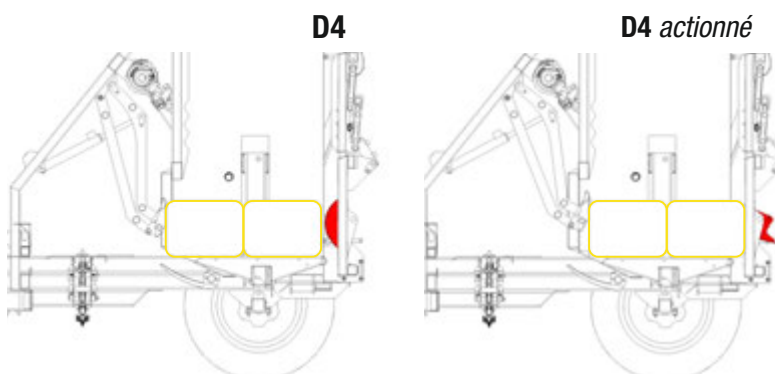


Détecteur D3



7. On continue à avancer pour ramasser la deuxième balle et le pick-up la ramasse au sol pour la placer une nouvelle fois dans le pousseur.

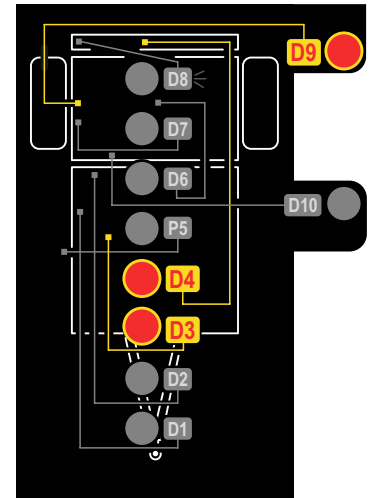
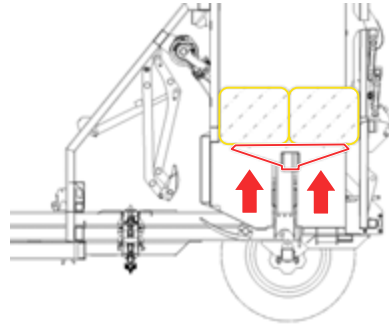
8. Le mouvement de déplacement du pousseur recommence, mais lorsque la balle entre dans la chambre de compactage, elle déplace l'autre balle qui s'y trouvait déjà, ce qui déclenche la fin de course **D4** (détecteur magnétique) qui détecte la présence de deux balles au-dessus de l'élévateur - compacteur et lui ordonne de **S'ÉLEVER**.



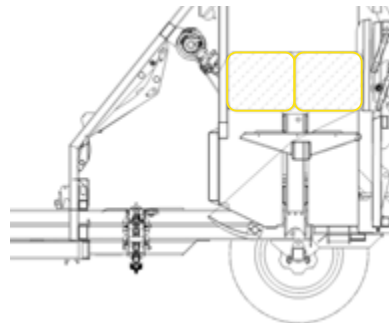
9. Lorsque la fin de course **D4** se déclenche et ordonne à l'élévateur de s'élever, le pousseur attend quelques instants tout en poussant les balles afin qu'elles entrent correctement dans la chambre de compactage, puis regagne sa position de chargement tandis que l'élévateur continue à monter.



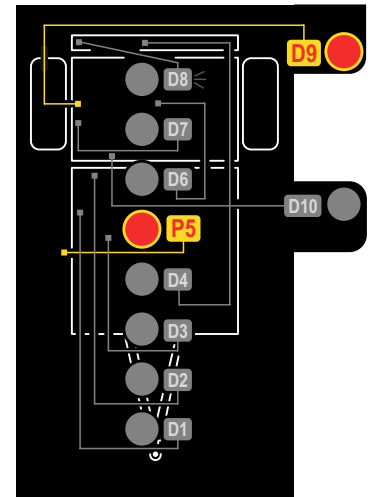
Chambre de compactage



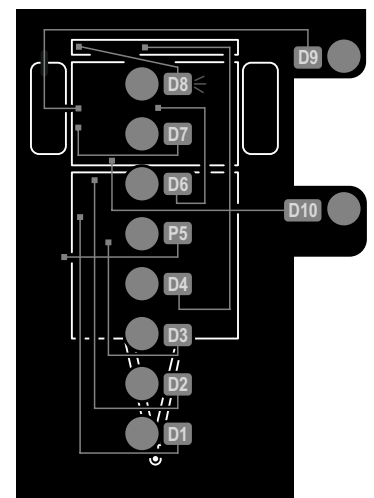
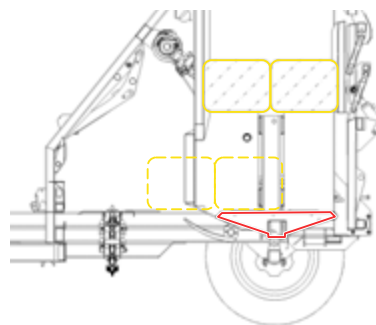
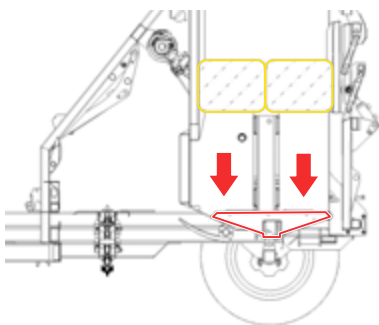
10. Lorsque la plateforme d'élévation a fini son parcours, le **P5** entre en action (transducteur de pression), et inverse le sens de la plateforme pour la faire redescendre jusqu'à sa position initiale; le cylindre de retenue de la porte de décharge s'enclenche, lorsque la plateforme se trouve tout en haut, et fait pression sur les balles afin d'empêcher qu'elles ne descendent avec la plateforme d'élévation



cylindre de retenue

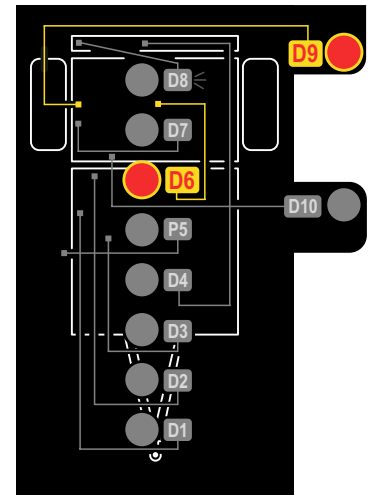
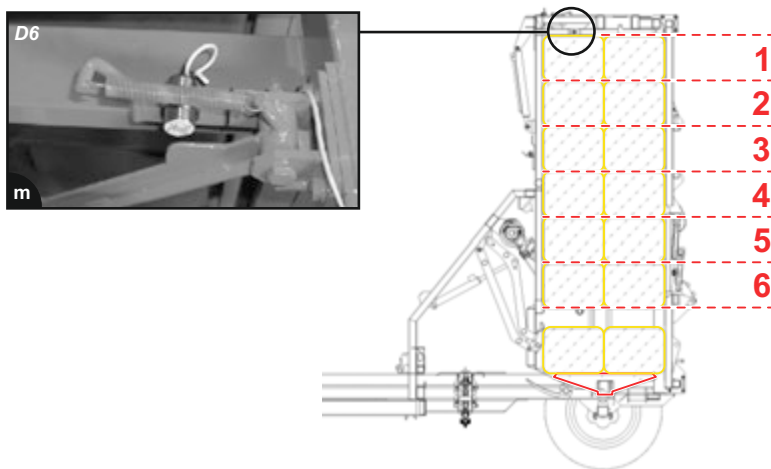


11. L'élévateur - compacteur retourne, vide, à sa position initiale (et éteint l'indicateur **D9**), en laissant les balles serrées à un niveau supérieur et prêt à recevoir d'autres balles.



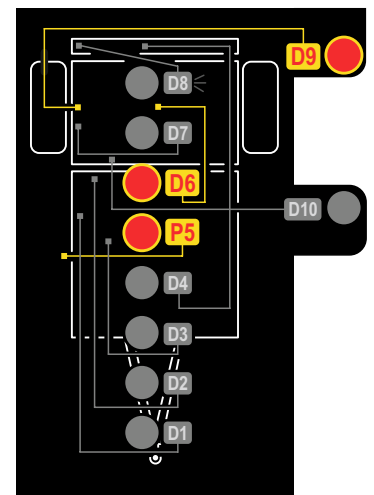
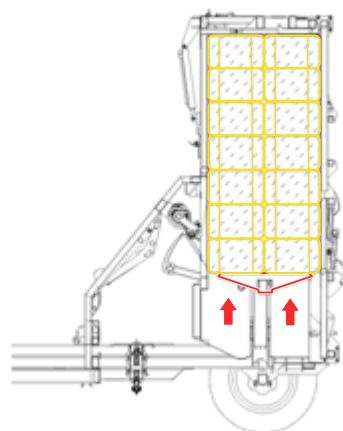
12. Jusqu'à présent nous avons chargé 2 balles, il nous reste 12 balles supplémentaires à charger pour remplir le groupeur et pouvoir compacter et ficeler le tout, il faudra donc répéter 6 fois le même processus pour achever la phase d'alimentation.

13. Lorsque la balle n°12 entre dans le chambre de compression, la plateforme d'élévation commence à monter ; en arrivant à la fin de son parcours la partie supérieure des balles se trouvant dans le chambre de compression active la fin de course **D6** (capteur magnétique), qui détecte la position en hauteur de l'avant dernière couche et active l'automate de la machine afin qu'au chargement suivant (balles 13 et 14) il effectue le compactage du paquet en fonction de la pression de **P5** (transducteur de pression).



6.3. PRESSAGE ET LIAGE

14. Lorsque la balle n°14 se place sur la plateforme d'élévation-compactage et commence à monter elle est compactée en fonction du réglage de pression de **P5** (transducteur de pression).

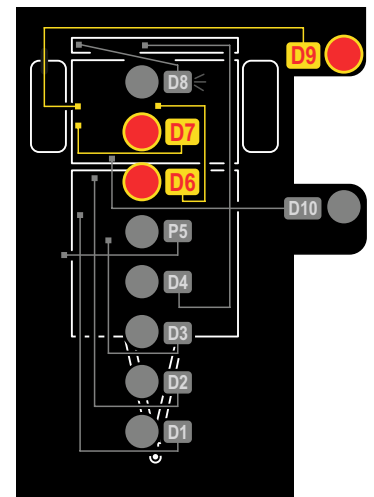


15. Lorsque le pressostat **P5** se déclenche, la plateforme d'élévation-compactage reste en haut afin que la machine réalise le ficelage du paquet.

16. Le balancier d'aiguilles décolle de sa position de repos par un mouvement radial, afin de placer les aiguilles prêtes à ficeler sur le noeux correspondant.



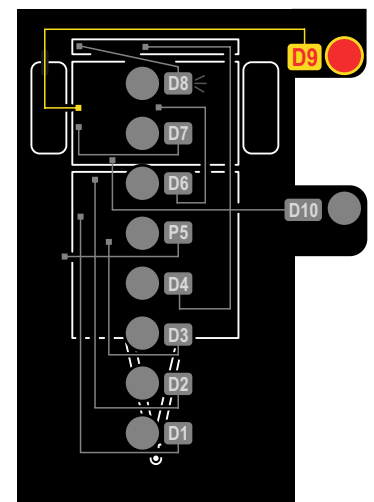
Balancier d'aiguilles



17. Lorsque les aiguilles se mettent en place sur les noeux, ceux-ci s'activent et réalisent le ficelage du paquet, le balancier d'aiguilles descend à nouveau pour activer **D7** (capteur magnétique), qui contrôle le cycle complet du mécanisme des noeux, et arrête le balancier à sa position initiale de repos.



Emplacement
détecteur D7



En ce moment nous avons un paquet de 14 balles, compacté et ficelé, la machine étant prête pour effectuer le déchargement du paquet de balles.



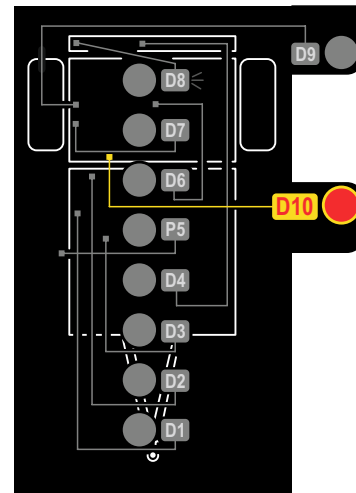
Machine prête à décharger le paquet

18. On continue à avancer à une vitesse prudente ; une fois le paquet lié et les aiguilles dans leur position initiale de repos, l'élévateur - compacteur descend jusqu'à sa position de repos et éteint l'indicateur **D9** (détecteur magnétique) qui contrôle la position de l'élévateur dans la partie basse.

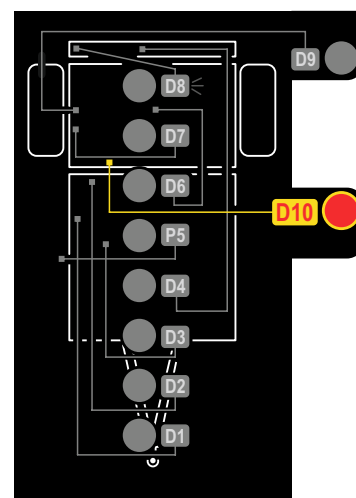
Toutes les informations, illustrations et spécifications recueillies dans ce manuel ont été mises à jour au moment de la publication. Nous nous réservons le droit d'introduire des modifications techniques sans préavis.

6.4. DÉCHARGE

19. Quand la plateforme d'élévation et compactage est en bas, en premier lieu la retenue supérieure se met en fonctionnement et monte jusqu'en haut; le mécanisme extracteur commence à agir sur le paquet, tandis que la porte de décharge s'ouvre au même moment. Ces mouvements conjugués contrôlent l'acheminement du paquet vers la porte qui s'ouvre.



20. La porte s'ouvre à son maximum, lorsque la porte s'incline jusqu'au sol, l'extrémité supérieure du paquet touche le sol et ceci le frène par rapport au sens de la marche de la machine qui continue à avancer tandis que le paquet reste au sol.

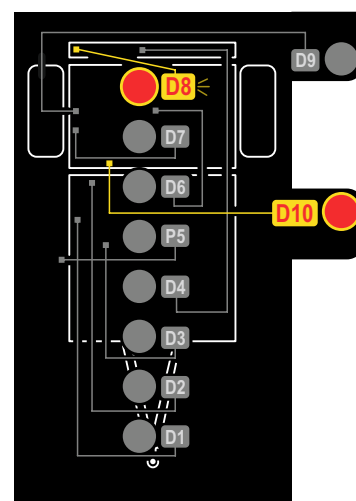
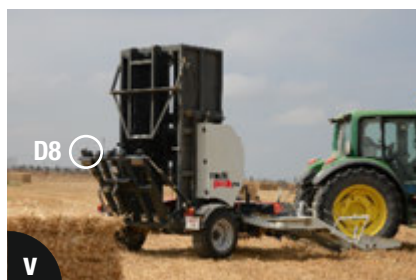


21. Une fois que le paquet est déchargé et la fin de course D8 (cellule photoélectrique), ne détecte pas la présence du paquet durant un certain temps (TA); la retenue supérieure se referme, l'extracteur se range et la porte de décharge se referme, suivant l'ordre que nous venons d'indiquer.



NOTE

Afin de ne pas interrompre le cycle de travail continu de la machine, lorsqu'on décharge le paquet on peut charger une balle de façon à la positionner sur la plateforme d'élévation et compactage.



22. Lorsque la porte s'est refermée et le paquet est au sol, le cycle de travail est achevé et la machine est prête pour réaliser d'autres cycles.

6.5. MANIPULATION DES PAQUETS

Arcusin s.a., en tant que fabricant d'équipement agricole, ayant de nombreuses années d'expérience dans ce secteur, nous pouvons vous apporter des conseils en ce qui concerne la manipulation des paquets en matière de distribution et stockage.

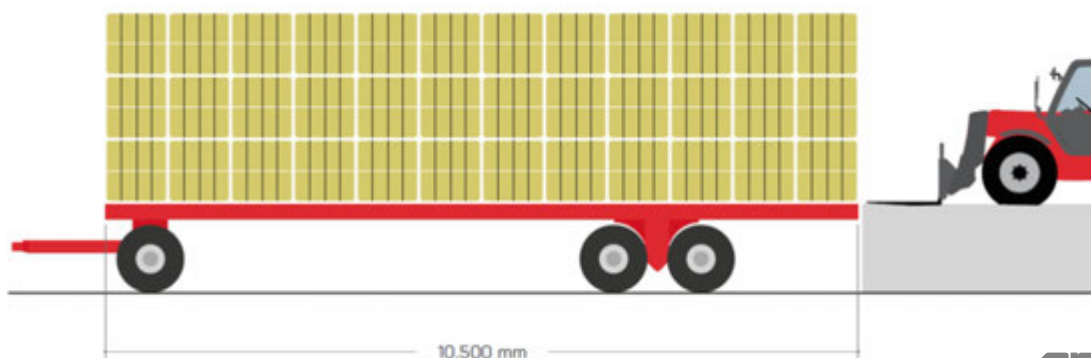
En premier lieu, le paquet réalisé doit être avant tout stable, bien compacté et uniforme, cela est très important pour sa manipulation, la petite balle formant le paquet doit être elle aussi, soigneusement confectionnée.



Il est important lors du processus de compactage que toutes les balles sortant de la machine aient les mêmes caractéristiques (*longueur, pression de compactage,...*).

Lorsque le groupeur effectue la décharge du paquet, il le laisse sur le sol parfaitement positionné (*les CORDES touchant le sol*) de manière à être ramassé. La manipulation des paquets requiert l'utilisation de monte-charges ou similaires, de façon à saisir le paquet à sa base.

A la suite, plusieurs photos avec différents systèmes de manipulation de paquets, pour les stocker, les empiler et les distribuer.



7.1. SIGNALISATION DE SÉCURITÉ



ATTENTION !






Il est très important que vous lisiez attentivement ce chapitre, car les recommandations que vous y **trouvez vous permettrons de prolonger la durée de vie de votre machine et d'éviter de courir des risques matériels et corporels inutiles.**







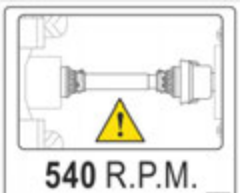
Pour votre sécurité et celle des autres, n'oubliez pas que toute précaution peut s'avérer insuffisante.



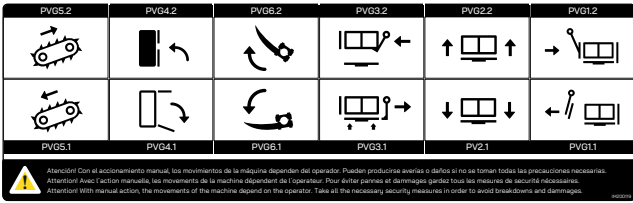
La norme **ISO 11684** (Avril 1998) recommande, mais n'impose pas de dimensions spécifiques en ce qui concerne les étiquettes. C'est pourquoi celles-ci peuvent avoir des dimensions différentes de celles que nous indiquons ici, en fonction des conditions de la machine (espace disponible, etc.). Les proportions seront néanmoins respectées. Ci-après sont présentés les différents signaux d'indication de sécurité qui apparaissent sur le groupeur, afin de déterminer les limites de sécurité de la machine.

PICTOGRAMME	DESCRIPTION	QUANTITÉ
	<p>ATTENTION ! Danger de projection d'huile hydraulique sous pression.</p> <p>SITUATION: Sur la partie latérale du réservoir, près du manomètre.</p>	1
	<p>ATTENTION! Placé à une distance de sécurité de la machine pour éviter des accidents, éléments projecte, chutes, retrouver piégé, etc.</p>	1
	<p>ATTENTION ! Tension de travail 12 V.</p> <p>SITUATION: Sur la partie avant du châssis, près de la base des connecteurs, et sur le couvercle de la boîte de connexions.</p>	1
	<p>ATTENTION ! Élément mobile de la machine.</p> <p>SITUATION: Sur tous les cylindres hydrauliques de la machine, et sur les parties mobiles.</p>	18

PICTOGRAMME	DESCRIPTION	QUANTITÉ
	<p>ATTENTION ! Pièces devant être graissées.</p> <p>SITUATION: Sur toutes les pièces devant être graissées.</p>	26
	<p>ATTENTION ! Point de graissage ou zone de multiples graisseurs.</p> <p>SITUATION: Dans les noueurs.</p>	4
	<p>ATTENTION ! Indique le sens dans lequel la pompe tourne.</p> <p>SITUATION: Sur l'avant du châssis du groupe hydraulique, sur la pompe.</p>	1
	<p>ATTENTION ! Mettre en place et fermer la chaîne de sécurité de sécurité unissant le timon et le châssis du groupe hydraulique.</p> <p>SITUATION: A la fin de la lance du groupeur au-dessus des anneaux de sécurité et sur le verrou de sécurité du pickup.</p>	5
	<p>ATTENTION ! Point de levage</p> <p>SITUATION: À l'arrière de la lance (deux côtés), pres du multiplicateur. Châssis, dans la zone de la chambre de compactage (deux côtés).</p>	6
	<p>ATTENTION ! Placer un cric hydraulique pour changer le pneu.</p> <p>SITUATION: Sur le châssis, à côté du pneu.</p>	2

PICTOGRAMME	DESCRIPTION	QUANTITÉ
	<p>ATTENTION ! Vous risquez de perdre l'équilibre ou stabilité en montant sur le groupeur.</p> <p>SITUATION: Sur la partie frontale du tube d'union du châssis vertical avec la base du châssis de la machine et la partie arrière du châssis supérieur.</p>	3
	<p>ATTENTION ! Danger de se faire attraper les extrémités inférieures.</p> <p>SITUATION: Sur l'avant de la machine près du pied d'appui.</p>	1
	<p>ATTENTION ! Danger de se faire attraper les extrémités supérieures.</p> <p>SITUATION: Partie arrière du pick-up, près des roues dentées et des chaînes en mouvement.</p>	5
	<p>ATTENTION ! Danger à définir (zone mobile, zone thermique, etc.)</p> <p>SITUATION: À l'arrière de la machine, sur les tuyaux de la butée de la porte de décharge et à l'avant du pick-up.</p>	4
	<p>ATTENTION ! Danger de se faire attraper lorsque le cardan est en fonctionnement.</p> <p>SITUATION: Sur les faces latérales de la structure de la lance.</p>	2
	<p>ATTENTION ! Ne pas mettre vos mains ou vos doigts à cet endroit, vous risquez de vous les faire cisailer.</p> <p>SITUATION: À l'avant du pick-up.</p>	4

PICTOGRAMME	DESCRIPTION	QUANTITÉ
	<p>ATTENTION ! Effectuer les opérations d'attelage et dételage de la machine au véhicule tracteur avec précaution, vous risquez de vous faire attraper les mains ou les doigts.</p> <p>SITUATION: Sur les faces latérales du timon.</p>	1
	<p>ATTENTION ! Indique la pression de travail des pneumatiques.</p> <p>SITUATION: De chaque côté du châssis, près des pneumatiques.</p>	2
	<p>ATTENTION ! Indique les caractéristiques de l'huile utilisée pour le système hydraulique.</p> <p>SITUATION: Près du viseur de l'huile du réservoir.</p>	1
	<p>ATTENTION ! Indique la pression maximale de travail du circuit hydraulique.</p> <p>SITUATION: À côté du distributeur.</p>	1
	<p>ATTENTION ! Indique les caractéristiques de l'huile utilisée dans le multiplicateur.</p> <p>SITUATION: Sur la partie latérale du support du multiplicateur.</p>	1
	<p>ATTENTION ! Nouages entre bobines de fil.</p> <p>SITUATION: A l'intérieur du couvercle de la boîte du bobine de fils.</p>	1
	<p>ATTENTION ! Indique la nécessité de connecter la prise de force à 540 r.p.m.</p> <p>SITUATION: De chaque côté de la lance.</p>	2

PICTOGRAMME	DESCRIPTION	QUANTITÉ
	<p>ATTENTION! Obligation déconnecter les circuits hydrauliques et électriques lorsque des opérations de réparation ou d'entretien sont effectués. Risque électrique. Tension de fonctionnement 12V. Consultez le manuel d'instruction.</p> <p>SITUATION: Sur le couvercle du boîtier de raccordement, à côté du bloc de distribution.</p>	<p>1</p>
	<p>ATTENTION! Risque pièces en mouvement. Maintenir une distance de 6 mètres de sécurité.</p> <p>SITUATION: Porte de déchargement.</p>	<p>1</p>
	<p>ATTENTION! Indique le mouvement que provoque l'action manuelle sur le levier du distributeur.</p> <p>SITUATION: Sur le protecteur, à côté des leviers du distributeur.</p>	<p>1</p>

7.2. SÉCURITÉ DURANT LE TRANSPORT


Ce paragraphe contient des indications destinées à vous aider à manoeuvrer la machine et des règles qu'il est essentiel de suivre pour travailler en toute sécurité. Ces règles n'exemptent pas le conducteur du respect des normes nationales en vigueur en matière de sécurité de circulation routière et du travail.

L'attention, un bon jugement et le respect des dispositions de sécurité qui réglementent les différents lieux de travail et des dispositions légales en matière de circulation routière sont des conditions nécessaires pour éviter les risques d'accident et pouvoir travailler en toute sécurité avec la machine.

Tout conducteur doit respecter les limites de vitesse établies, et prendre en compte, en plus de sa propre condition physique et psychique, les caractéristiques et l'état de la voie publique, du véhicule et sa charge, les conditions météorologiques, atmosphériques, et la circulation ; afin d'adapter la vitesse du véhicule à tous ces paramètres et éventuellement de pouvoir arrêter le véhicule dans les limites de son champs visuel et face à tout obstacle imprévu.

Les usagers de la voie publique doivent se comporter de façon à ne pas gêner la circulation, à ne pas causer de danger, à ne pas porter préjudice ou déranger les personnes ou les biens.

On conduira prudemment afin d'éviter tout dommage à soi-même ou à un tiers, en ayant soin de ne pas se mettre en danger, ou de mettre en danger les autres usagers de la voie publique.

Les conducteurs de tracteurs, de machines agricoles devront utiliser les feux de signalement de jour comme de nuit, lorsqu'ils circulent sur la voie publique à une vitesse maximale de **25 Km/h**.

7.2.1. TRANSPORT SUR LA VOIE PUBLIQUE

En tant que conducteur de la machine, la personne qui manoeuvre celle-ci emprunte la voie publique et doit donc impérativement connaître et respecter les règles de circulation en vigueur dans son pays. Vis-à-vis des autres véhicules, le conducteur doit tenir compte du fait que la machine est lente et peut représenter un obstacle à la circulation. Le conducteur doit tenir compte de ces facteurs et prêter une attention toute particulière aux usagers qui le suivent. Il doit faciliter les dépassements et respecter toutes les normes décrites ci-après, lorsqu'il circule sur la voie publique :

- Pour circuler sur tout type de voie, alignez la timon sur l'axe central de la machine, pour la mettre en "position de transport".



- **Réduisez la vitesse lorsque vous tournez** (illustration n°1), passer sur un coteau ou sur des terrains bosselés, glissants ou boueux; **conduisez en douceur**, sans démarrages ou arrêts brusques. Conduisez d'autant plus **prudemment** que la **visibilité n'est pas bonne** à cause de la pluie, du brouillard ou d'autres **circonstances météorologiques adverses**.

- Lorsque la machine circule, **le pied d'appui doit être rangé**.

- Lorsqu'on circule sur la voie publique, **la PICK-UP levée et convenablement fixée**.

- Avant de partir, on **inspectera la machine** et on vérifiera que tous les éléments de protection sont en place et dûment verrouillés.

- Lorsque la machine ne travaille pas et qu'elle est transportée sur la voie publique, **il faut débrancher la prise de force et la prise de courant qui alimente le poste de commande**.

- La vitesse maximale autorisée pour circuler sur route est de **25 Km/h**, adaptez la vitesse aux conditions du terrain.

- Il est **rigoureusement interdit de transporter des personnes ou des animaux sur la machine**, ou tout objet qui n'est pas bien attaché au groupeur (illustration n°2).

- Evitez de réaliser des manoeuvres ou de circuler dans des lieux qui puissent déstabiliser le groupeur. **Il est impossible de circuler sur des pentes supérieures à 18 %** (illustration n°3).

- Il est interdit d'utiliser le groupeur comme véhicule de transport. **Lorsque vous circulez sur route, vous devrez circuler à vide (sans charge)**.

- Sur tout type de voie, lorsque vous circulez vous devez, de jour comme de nuit, allumer **les feux rotatifs** de signalement du véhicule tracteur, **et les feux clignotants du tracteur**,

- **Attachez toujours la ceinture de sécurité**, même si le tracteur est équipé d'une barre anti-chute (illustration n° 4).

Figure 1

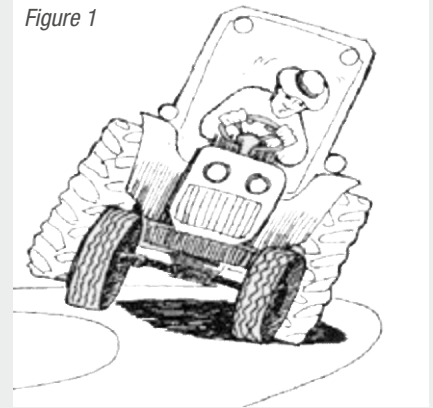


Figure 2

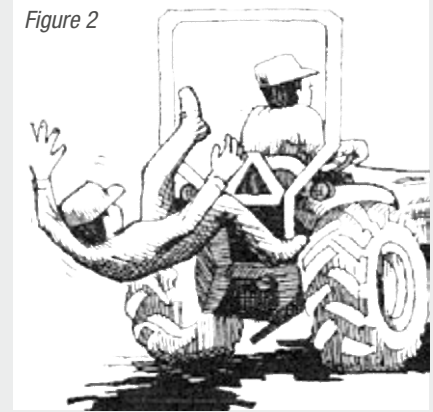


Figure 3

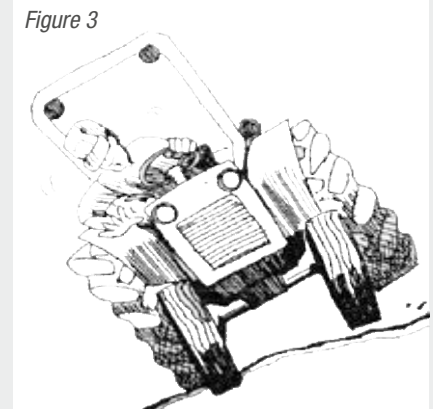
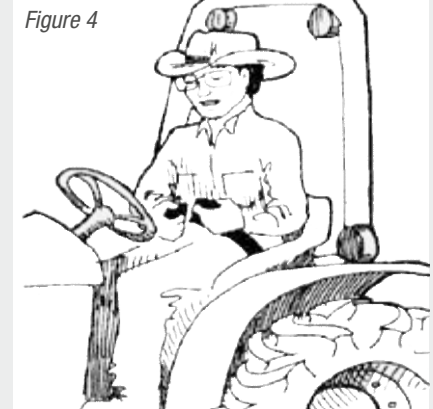


Figure 4



7.3. SÉCURITÉ DURANT LE FONCTIONNEMENT

Lisez attentivement les instructions suivantes, regardez les illustrations avant d'utiliser la machine et n'oubliez pas que pour votre sécurité et celle des autres toute précaution peut s'avérer insuffisante.

Le chapitre suivant concernant la sécurité a pour but de renforcer vos connaissances en matière de sécurité, mais en aucun cas il ne remplace la formation ou l'utilisation de l'équipement adéquat.

Au moment de la réception du groupeur vous devez recevoir une formation. Les machines comportent de nombreuses parties qui requièrent une formation spécifique de façon à pouvoir les opérer correctement et en toute sécurité.

Après la formation concernant le mode d'emploi de la machine, il est important avant de commencer à travailler de réaliser une inspection de sécurité. Autrement dit, vous devez vérifier les différentes parties de la machine, afin d'être sûr(e) que tout est en parfaite condition de travail.

Les zones de la machine à prendre en compte pour votre inspection sont les suivantes :

1. Tous les protecteurs de sécurité (prise de force, carénages, ...), tout protecteur manquant ou abîmé doit être remplacé ou réparé.

Examinez toutes les lignes hydrauliques, afin de vérifier qu'elles sont sûres et en bon état.

2. Veuillez vérifier que les différentes vitesses de chacun des mouvements sont correctes pour le fonctionnement normal de la machine. Durant la formation vous avez appris comment fonctionne chaque mouvement, cela vous permettra de détecter tout bruit ou mouvement inusuel.

3. Veuillez examiner la ligne de tension de l'équipement, vérifiez que les volts nécessaires arrivent (**12V.**) et que tout est bien branché correctement.

4. Vérifiez que les parties mobiles de la machine sont propres et qu'aucune brindille ou quelque autre élément de la récolte ne s'y trouve.

5. N'opérez pas le groupeur si vous n'êtes pas dans des conditions de sécurité pour travailler.

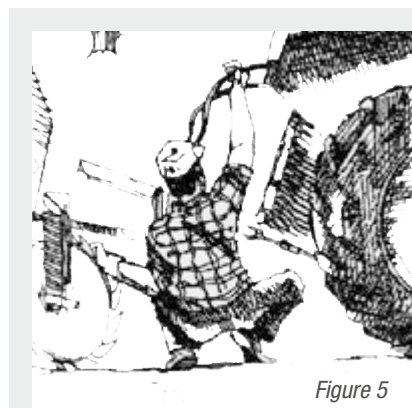


Figure 5



Figure 6

Il est important que la personne qui manipule la machine soit habillée de façon adéquate, en aucun cas elle ne doit porter des bijoux ou des vêtements trop lâches.

A l'intérieur de la cabine veuillez régler votre siège de façon à pouvoir atteindre tous les éléments de contrôle et de pouvoir voir tous les instruments de commandes et les voyants lumineux. Après avoir effectué l'inspection de sécurité initiale, vous pouvez

démarrer le moteur. Veuillez néanmoins vérifier qu'il n'y a personne et dans le cas contraire, que cette/ces personne(s) est/sont à une distance de sécurité, loin de la machine avant de la démarrer.

Restez vigilant pendant toute la durée du travail., La concentration est un paramètre indispensable pour réaliser un travail sûr et efficace lorsqu'on opère des équipements agricoles. Evitez toute distraction pendant le déroulement de votre travail. N'opérez pas la machine si vous n'êtes pas en parfaite condition physique. Les maladies et la fièvre peuvent perturber votre jugement et créer des conditions de travail dangereuses.

Ne vous exposez pas à la machine en mouvement sans protection, concentrez-vous dans votre travail et prêtez attention à vos mouvements et à vos vêtements lorsque vous êtes près de la machine. Ne laissez personne s'approcher des parties mobiles sans protection, sauf si la machine est bloquée.



ATTENTION!

Ne pas s'approcher des parties mobiles sans protection.
N'oubliez pas de mettre les protecteurs.

Si le niveau sonore de travail est trop élevé pour que vous puissiez être entendu, utilisez la gestuelle et les dispositifs de signalisation acoustique du véhicule tracteur pour vous faire comprendre. Il faut que vous puissiez vous communiquer avec vos collègues de travail ou toute personne présente.

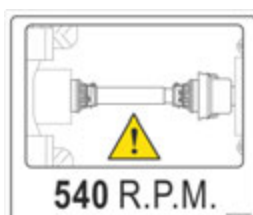
Pour que le travail s'effectue dans des conditions de sécurité optimales et pour éviter tout dommage corporel ou matériel, il est impératif de respecter toutes les précautions décrites ci-après pendant le fonctionnement de la machine.

1. Ne manipulez jamais les éléments électriques du boîtier de commande, ou les pressions de réglage du circuit hydraulique.
2. Avant de dételer la machine du tracteur, assurez-vous que tous les systèmes qui relient ces deux équipements (électrique, freinage, prise de force, etc.) sont débranchés afin d'éviter d'éventuels dommages.
3. Mettez toujours les chaînes de sécurité en place lorsque vous attelez le groupeur au tracteur.
4. Ne passez ni ne sautez jamais au-dessus de l'axe de pivotement (prise de force) et ne vous en approchez jamais lorsqu'il est en marche. Cet axe doit toujours être muni des capuchons de protection correspondants.
5. Branchez toujours la prise de force à **540 tours/minute**.

Figure 7

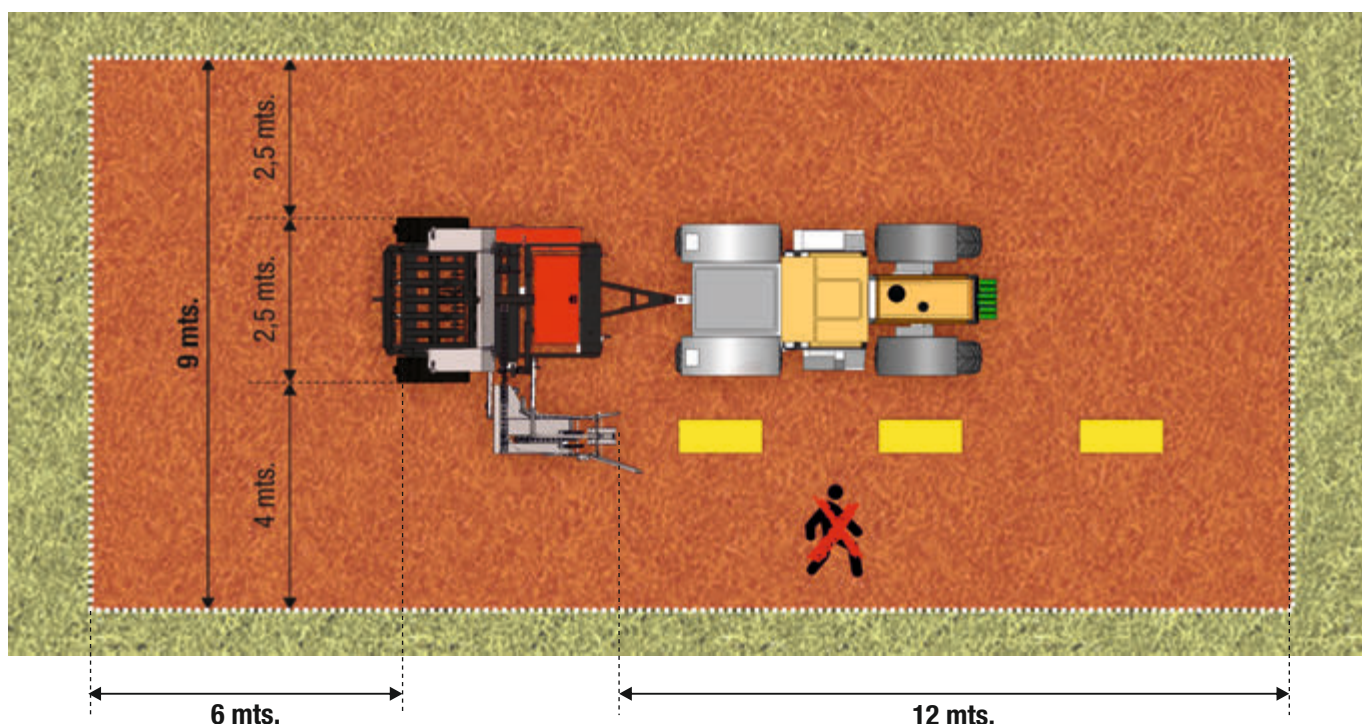


Figure 8



- 6.** Ne descendez jamais du véhicule tracteur lorsque la prise de force est en marche. Débranchez-la toujours avant de descendre.
- 7.** Il est formellement interdit d'utiliser le groupeur de balles pour d'autres tâches que celles décrites dans le manuel d'instructions.
- 8.** Vérifiez que personne ne se trouve dans le périmètre de sécurité lorsque la machine est en fonctionnement, dans le cas contraire, veuillez éteindre la machine jusqu'à ce qu'il n'y ait plus aucun danger.

Distance de sécurité



- 9.** En cours de travail, si la machine s'arrête à cause de l'obstruction d'une balle dans une quelconque partie du groupeur, nous devons passer au contrôle manuel (**MANUEL**) ; si nous ne pouvons pas résoudre le problème depuis la cabine du véhicule tracteur, la partie électrique du panneau de commande devra être débranchée avant d'entreprendre la manœuvre de dégagement de la balle obstruée, depuis la machine en actionnant directement les distributeurs manuels du bloc hydraulique.



Boîtier de commande



Bloc hydraulique

7.4. SÉCURITÉ DURANT L'ENTRETIEN ET LE REGLAGE

Avant d'effectuer toute opération d'entretien, familiarisez-vous avec les différents processus. N'effectuez aucune opération de graissage ou de mise au point lorsque le moteur est en marche. Veuillez maintenir vos mains, vos pieds et vos vêtements éloignés des parties mobiles de la machine. Mettez toutes les commandes au point mort et débranchez toutes les fonctions électriques. N'effectuez aucune pression sur le système hydraulique. Arrêtez le moteur et laissez la machine se refroidir. Les éléments élévateurs de la machine doivent être parfaitement maintenus en position d'appui afin de pouvoir réaliser toute opération d'entretien en toute sécurité.

Toutes les pièces doivent être en parfait état et montées correctement. Veuillez changer toute pièce usée ou abîmée. Veuillez à ce que chacune des pièces soit libre de graisse, d'huile ou de saleté incrustée. Débranchez le câble (-) avant de travailler sur le système électrique ou avant de commencer toute opération de soudure sur la machine.

Déconnectez le câble positif et négatif de la batterie, avant d'effectuer des travaux de soudure sur la machine.

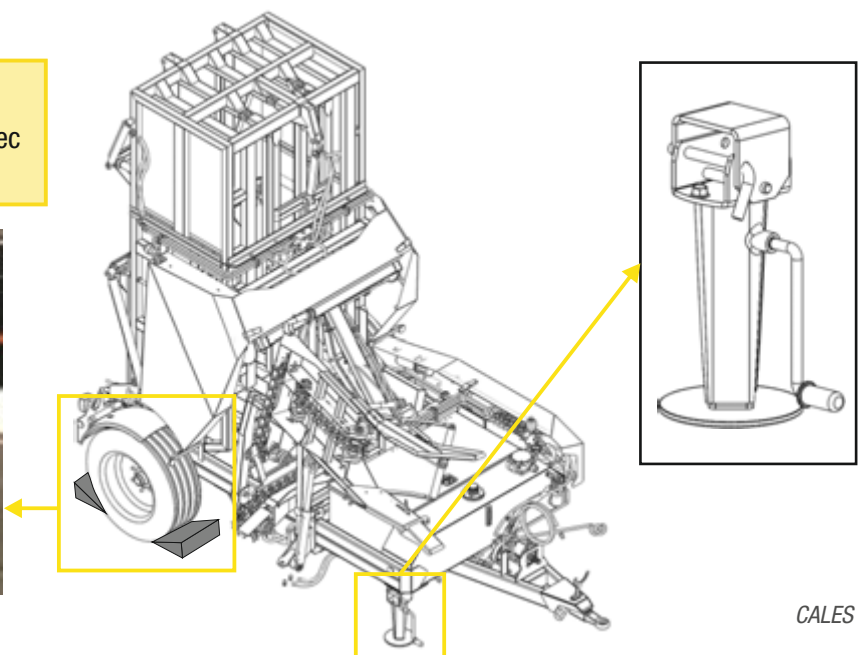
Pour des raisons de sécurité et afin d'éviter tout risque inutile, avant de commencer toute opération d'entretien nous vous conseillons de stationner la machine sur une surface plane et d'opérer de la façon suivante:

- Positionner le pied d'appui de façon à ce que tout le poids du groupeur repose sur les roues et le pied d'appui; ensuite on bloquera la machine au moyen de cales, qui se trouvent dans les protecteurs latéraux, dans la roue opposée au pied d'appui. N'employez jamais de briques ou autres objets qui pourraient céder sous le poids d'une charge aussi considérable.



AVERTISSEMENT !

Interdiction de stationner dans des zones avec des pentes supérieures à 18 %.



CALES

- Avant de commencer tout travail, vérifiez que les parties mobiles (plateforme d'élévation, pick-up) sont complètement descendues ou parfaitement maintenues en position d'appui, sans risque de déplacement en cas de mouvement imprévu.
- Avant de procéder à toute intervention ayant trait à l'entretien de la machine, veuillez débrancher la prise de force du véhicule tracteur et celle de l'alimentation électrique.
- En guise de précaution, afin d'éviter tout risque, on évitera de se situer sous la machine et sous les parties mobiles, comme la plateforme d'élévation, le pick-up ou la porte de décharge.

- Pour tout travail d'entretien pour lequel, pour des raisons d'accès ou de commodité, il faille se placer sous une des parties de la machine précédemment citées, veuillez effectuer l'opération de la façon suivante:

- **Attacher et bloquer mécaniquement les parties mobiles avec des barres de sécurité ou , des halins, etc**
- **Protéger la zone de travail au moyen d'étais pour éviter la chute des parties mobiles.**

- **Les interventions sur des parties électriques ou de réglage de pressions ne pourront être réalisées que par du personnel qualifié par notre entreprise ou autorisé, sous la tutelle du responsable du service après-vente (S.A.T).**



-Après toute opération de réparation ou d'entretien, veillez à ce que la machine soit dans des conditions de fonctionnement optimal.

- N'oubliez pas qu'après toute opération de réparation ou d'entretien, il faut retirer tous les éléments de protection de sécurité, avant de mettre la machine en marche.

- Outre le respect des indications ci-dessus, nous vous recommandons, à titre préventif, d'adopter une attitude consciente en ce qui concerne les dangers encourus et de prendre des mesures de sécurité plus strictes si vous jugez que cela est nécessaire.



AVERTISSEMENT!

L'ENTREPRISE REJETTE TOUTE RESPONSABILITE EN CAS DE DOMMAGE OCCASIONNE PAR LE NON-RESPECT DE CES NORMES.

SÉCURITÉ DES MACHINES

- Si pour des raisons d'accessibilité ou de confort lors de l'exécution d'un travail de maintenance ou régulation, nous aurions à accéder à des zones surélevées de la machine, il est nécessaire d'effectuer l'opération comme suit :

- La règle de base est de ne pas utiliser d'échelle manuelle pour travailler. En cas nécessaire et chaque fois qu'il n'est pas possible d'utiliser une plate-forme de travail, prendre les mesures suivantes.

- En cas d'utilisation d'une échelle, il est très important de: Fixer les extrémités de l'échelle, tenez compte de l'inclinaison de l'échelle, utilisez-la uniquement une personne etc.

- Dans le cas où les pieds sont à plus de 2 mètres du sol, utilisez harnais de sécurité ancré à un point solide et résistant.

8.1. PLAN DE MAINTENANCE

Ce plan consiste à répertorier toutes les opérations de maintenance préventive et prédictive à réaliser sur la afin de répondre à des objectifs de disponibilité, de fiabilité et de coût, mais également dans le but final de maximiser la machine durée de vie utile de la machine. Ce plan contient toutes les opérations nécessaires pour prévenir les principales défaillances susceptibles de survenir sur la machine.

MAINTENANCE PRÉVENTIVE :

La maintenance préventive cherche à anticiper les pannes pour garantir le bon fonctionnement des machines.

MAINTENANCE PRÉDICTIONNELLE :

La maintenance prédictive cherche à prévoir le futur point de défaillance d'un composant d'une machine de sorte que celui-ci puisse être remplacé juste avant son dysfonctionnement. Le temps d'inactivité de l'équipement est ainsi minimisé et la durée de vie du composant est maximisée.

	8.1.1. MAINTENANCE PRÉVENTIVE Toutes les 80 000 balles	8.1.2. MAINTENANCE PRÉDICTIONNELLE Toutes les +80 000 balles
DISPOSITIF DE RETENUE SUPÉRIEUR	X	Remplacer les douilles. Remplacer les butées en caoutchouc.
DISPOSITIF DE RETENUE	X	Remplacer les douilles. Remplacer le protecteur en caoutchouc.
PORTE DÉCHARGEMENT	X	Remplacer les roulements. Remplacer les butées en caoutchouc.
EXTRACTEUR	X	Remplacer les douilles.
NOUEURS	Remplacer le plastique du tendeur. Nettoyer, régler et tester.	Remplacer la chaîne. Remplacer le plastique du tendeur. Nettoyer, régler et tester.
POUSSEUR	Remplacer la butée en caoutchouc.	Remplacer les douilles. Remplacer la butée en caoutchouc.
PRESSE	X	Remplacer les plaques à roulement.
BAC	Tendre la chaîne.	Tendre la chaîne. Remplacer les guides en plastique.
RÉSERVOIR HUILE	X	Nettoyer/Remplacer le filtre d'aspiration. Remplacer le filtre à pression. Remplacer le filtre de retour. Remplacer le bouchon d'aération. Nettoyer le réservoir. Vidanger l'huile. Nettoyer l'aimant.
TIMON	Contrôler le dispositif d'attelage.	Contrôler le dispositif d'attelage. Rechercher/Souder les fissures.
CHÂSSIS INFÉRIEUR	X	Rechercher/Souder les fissures.
PICK-UP	Remplacer la butée en caoutchouc. Tendre les chaînes. Contrôler les ressorts.	Remplacer la butée en caoutchouc. Remplacer les douilles des bras. Tendre les chaînes. Remplacer les guides en plastique. Contrôler les ressorts.

	8.1.1. MAINTENANCE PRÉVENTIVE Toutes les 20 000 balles	8.1.2. MAINTENANCE PRÉDICTIVE Toutes les 40 000 balles
TENDEUR DE FIL	X	Remplacer le guide anti-usure. Remplacer la plaque de pression.
AIGUILLES	X	Remplacer les douilles de l'étrier.
INST. HYDRAULIQUE	Contrôler les pressions. Colmater les fuites d'huile.	Contrôler les pressions. Colmater les fuites d'huile.
INST. ÉLECTRIQUE	Réviser le boîtier E/S. Réviser le boîtier de commande. Contrôler le fonctionnement des détecteurs. Réviser le connecteur à 10 pôles.	Réviser le boîtier E/S. Réviser le boîtier de commande. Contrôler le fonctionnement des détecteurs. Réviser le connecteur à 10 pôles.
DÉTECTEUR D1	Remplacer les ressorts. Remplacer la butée en caoutchouc.	Remplacer les douilles. Remplacer les ressorts. Remplacer la butée en caoutchouc.
DÉTECTEUR D6	Remplacer le ressort.	Remplacer le ressort.
ROUES	Contrôler/Resserrer le jeu au niveau des moyeux. Réviser les pneus et les jantes.	Contrôler/Resserrer le jeu au niveau des moyeux. Réviser les pneus et les jantes.
PROTECTIONS	Réviser l'éclairage. Réviser/Remplacer les catadioptrés. Réviser les butées des protections.	Réviser l'éclairage. Réviser/Remplacer les catadioptrés. Réviser les butées des protections.
MULTIPLICATEUR	Contrôler le niveau d'huile de boîte et faire l'appoint si nécessaire.	Vidanger l'huile de boîte. Contrôler le niveau d'huile de boîte et faire l'appoint si nécessaire.
POMPE	X	Contrôler le débit d'écoulement. Colmater les fuites.
PRISE DE FORCE	Contrôler les croisillons et les protections.	Contrôler les croisillons et les protections.
FONCTIONNEMENT	Tester le fonctionnement automatique. Tester le fonctionnement manuel.	Tester le fonctionnement automatique. Tester le fonctionnement manuel.
OPÉRATIONS GÉNÉRALES	Préparer. Ranger et gérer.	Préparer. Ranger et gérer.

Prenez l'habitude d'entretenir votre zone de travail et votre machine afin qu'elle soit propre, sans accumulation de reste de fourrage. Ceci vous aidera à éviter les glissades et à améliorer le bon fonctionnement de l'équipement.

Nous vous recommandons de graisser la machine à fond à la fin de chaque saison pour la laisser dans des conditions optimales en vue de la saison suivante.

8.1.3. STOCKAGE EN FIN DE SAISON

1. Nettoyez la machine soigneusement à l'intérieur et à l'extérieur, l'humidité provoquant la corrosion.
2. Vérifiez l'état de la machine dans son ensemble, puis l'état de chacune de ses parties.
3. Préparez une liste des pièces détachées nécessaires et commandez-les à l'avance de façon à ce que le concessionnaire puisse vous les livrer dans les délais hors saison. Ainsi vous éviterez un éventuel retard au début de la nouvelle saison.
4. Réparez et montez toutes les pièces devant être réparées ou remplacées.
5. Repeignez les pièces ou parties qui en ont besoin.
6. Graissez la machine à fond, à tous les points expliqués au chapitre suivant.
7. Fermez le robinet d'huile placé en bas du réservoir hydraulique.
8. Débranchez le boîtier de commande préservez-le de l'humidité et placez-le en lieu sûr.
9. Enfin, gardez la machine en lieu sec à l'abri de longues expositions des rayons solaires.

8.1.4. MISE AU POINT EN DÉBUT DE SAISON

1. Graisser la machine, à tous les points de graissage spécifiés dans manuel, afin d'éliminer toute éventuelle humidité présente dans les roulements, etc...
2. Resserrez tous les écrous et toutes les vis, au cas où ils seraient desserrés.
3. Vérifiez la pression des pneus.
4. Ouvrez le robinet d'huile en bas du réservoir d'huile et vérifiez que le niveau soit correct.
5. Déballez et branchez le boîtier de commande.
6. Au cas où une pièce mobile aurait été remplacée, vérifiez qu'elle fonctionne correctement.
7. Lisez le manuel d'instructions.
8. Approvisionnez le compartiment arrière en bobines de ficelle, et faites le parcours du fil jusqu'au noueur ; en effectuant une opération de ficelage pour que le mécanisme soit prêt.
9. Vérifiez que tous les éléments de protection sont bien fixés à leur place.
10. Vérifiez que la machine est bien attelée.

8.2. NETTOYAGE ET GRAISSAGE

Il est nécessaire de nettoyer les zones de la machine où des restes de fourrage s'accumulent pouvant entraîner des dysfonctionnements dans la machine. Prenez l'habitude d'inspecter visuellement toute la machine afin de vous assurer que tout est en bonne et due forme avant de commencer à travailler.

Vérifiez tous les points de graissage en respectant la fréquence indiquée sur le schéma: Utilisez de la graisse à base de lithium. Il est très important d'apporter un soin particulier au graissage, car le bon fonctionnement de votre machine en dépend. en cas d'arrêt de longue durée, nettoyez et graissez soigneusement la machine avant de la ranger.



Graissage toutes les 10 heures de travail:
 1. Douilles du cylindre pousseur.



Graissage toutes les 20 heures de travail:
 2. Douilles de rotation de l'étrier d'aiguilles/rotules des tirants des aiguilles.
 3. Douilles des vérins de la porte de déchargement du bas.
 4. Douilles des vérins de la porte de déchargement du haut.
 5. Roulements réglables de la rotation de la porte de déchargement.
 6. DISPOSITIF DE LIAGE (tous les points de graissage).
 7. Roulement de l'axe de tension de la chaîne du bac.
 8. Roulements des axes de tension des chaînes de l'entrée de chargement.

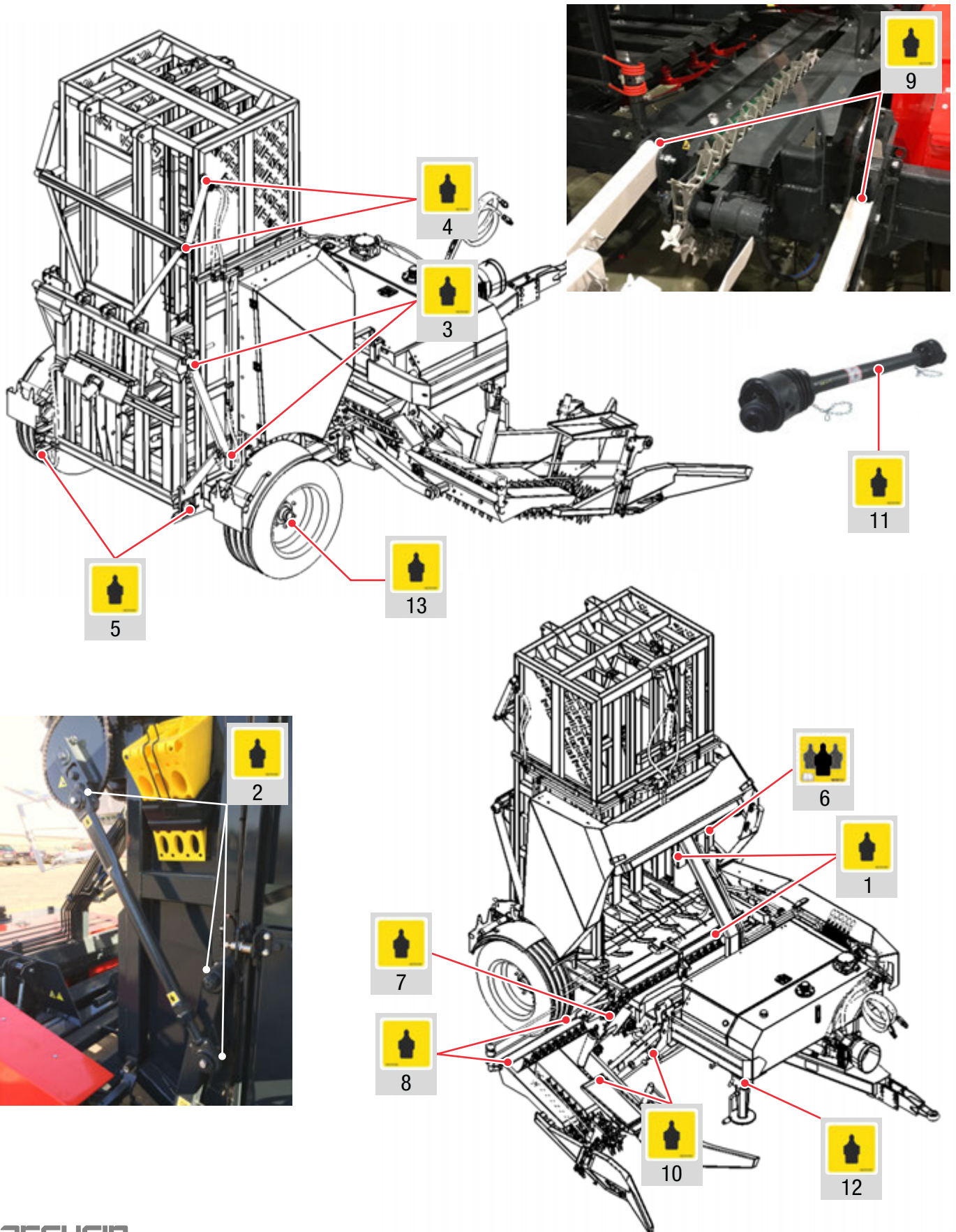


Graissage toutes les 60 heures de travail:
 9. Douilles de rotation de l'entrée de chargement.
 10. Vérin de levage du pick-up.
 11. Articulations de la prise de force (PTO).



Graissage toutes les 500 heures de travail:
 12. Vérifier et remplacer graisse du pied d'appui.
 13. Vérifier et remplacer graisse des douilles de roues.

8.2.1. SCHEMA DE GRAISSE





Effectuez toutes les opérations de graissage et entretien de ce chapitre.
Nettoyez les graisseurs avant de les remplir de graisse. Remplacez au plus vite tout graisseur manquant ou défectueux.
Si le graisseur n'accepte pas la graisse, retirez-le et vérifiez l'état des éléments adjacents.

On recommande d'utiliser des graisses qui répondent à l'une au moins des spécifications suivantes

- Graisse SAE universelle EP Avec 3-5% de bisulfure de molybdène.
- Graisse SAE universelle EP

A des températures extrêmement basses utiliser des graisses de spécifications militaires MIL-G-10924C.

***Le graissage centralisé des noueurs est disponible en option.**

Le cas échéant, les points de graissage des distributeurs situés sur les côtés du châssis doivent être alimentés en graisse.

8.3. APPROVISIONNEMENT ET REMPLACEMENT DES BOBINES

TAILLE DE LA CORDE RECOMMANDÉE: 150



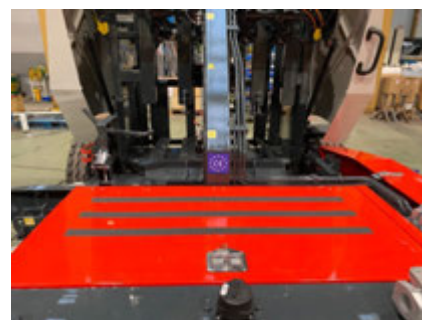
ATTENTION !

Débrancher la prise de force; la source d'alimentation électrique et laisser tous les éléments mobiles au repos (calés correctement).

Mettre en place le pied d'appui et freiner correctement la machine au moyen des cales.

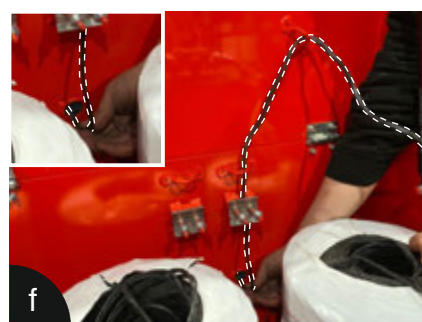
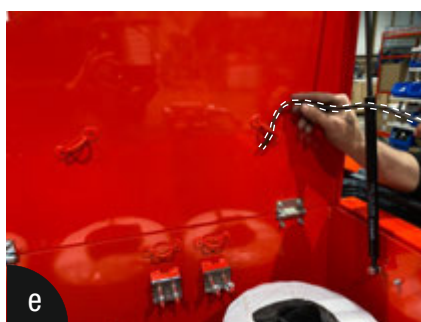
Pour effectuer l'approvisionnement et le changement des bobines, il faut procéder de la façon suivante:

1. Ouvrir le couvercle supérieur afin de pouvoir accéder aux bobines.
2. La boîte à bobines peut contenir jusqu'à 8 bobines. Il faut alimenter 4 aiguilles, aussi il y aura deux bobines unies entre elles pour chaque ligne, la bobine située près de l'aiguille sert d'alimentation et celle près du réservoir d'huile est celle de stockage. L'alimentation de chaque aiguille est linéaire, elle commence à l'une des extrémités, les deux premiers compartiments alimentent l'aiguille de cette extrémité et ainsi de suite.



ATTENTION!

Placer les bobines à l'intérieur du boîtier en suivant les instructions de chaque fabricantfabricante.



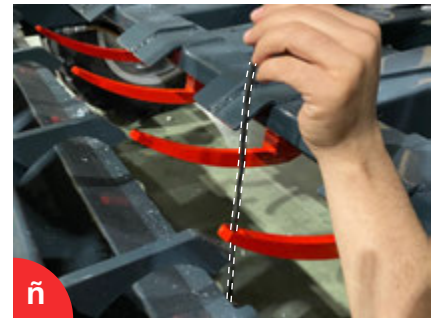
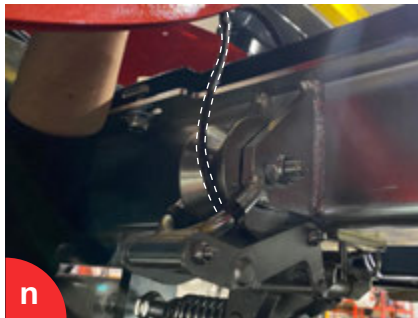
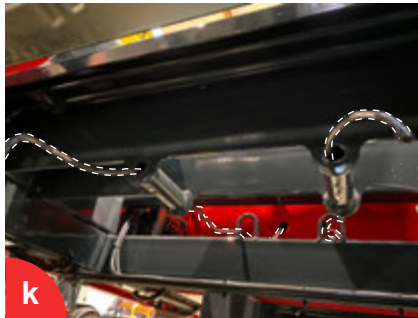
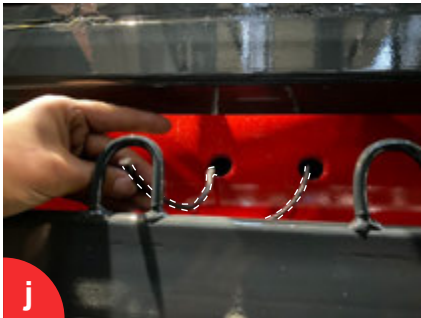
3. Une fois approvisionnées et connectées de deux en deux, il faut effectuer le parcours de la ficelle pour arriver jusqu'au noeud.

4. On commencera par faire passer le fil dans l'anneau qui se trouve à l'intérieur du couvercle de la boîte à bobines; ensuite dans l'anneau qui se trouve sur la tôle de la boîte, près des aiguilles et juste en dessous, on le fera passer par le tendeur de la boîte à bobines. Et on fera sortir le fil par l'anneau situé sur la partie inférieure de la boîte à bobines.

5. Conduire le fil à travers les boucles situées à l'extérieur du boîtier (voir photos k-l)

Les deux lignes de fil situées sur le côté du pick-up doivent passer par l'intérieur du corps du transbordeur (voir photos m).

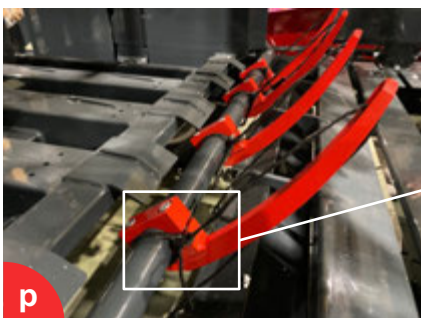
6. Passer le fil à travers le mécanisme de retenue comme indiqué au chapitre 7.3.1. puis le conduire vers l'aiguille (voir photos n-ñ).

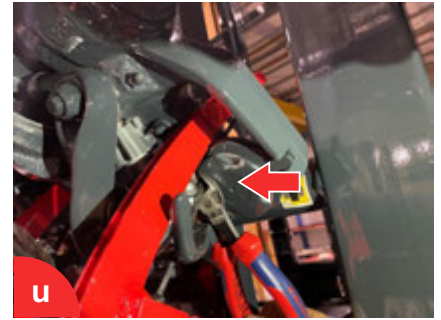


7. Passer le fil dans l'aiguille.

Pour monter le noeud, attacher le fil au tube faisant fonction de support des aiguilles (voir photos o-p-q)

8. Avec la prise de force au ralenti, actionner doucement le levier du distributeur PVG 6.1. (élever aiguilles) pour placer le fil dans le noeud (voir photos r-s-t). Contrôler à tout moment la vitesse de montée des aiguilles.





9. Une fois les aiguilles placées à l'intérieur du noueur, vérifier que les disques qui tiennent le fil ont assuré leur fonction grâce à la synchronisation du mécanisme de liage.

10. Arrêter la prise de force puis couper le fil par la zone d'embranchement court, comme indiqué sur l'image ci-dessus (voir photo u).

Relancer la prise de force pour placer les aiguilles dans leur position initiale de repos, en actionnant doucement le levier du distributeur PVG 6.2. (abaisser aiguilles) (voir photo v)

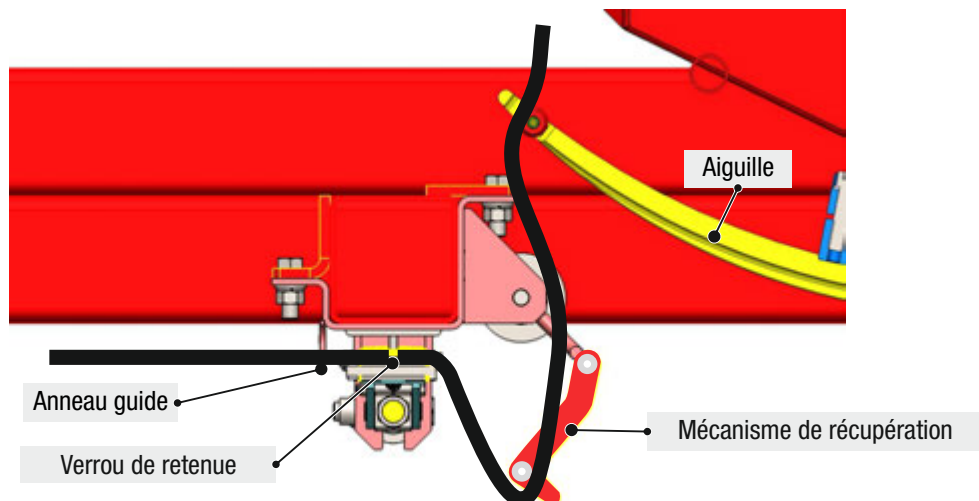
DES NOUEURS SONT ARMÉS ET LE GROUPE PRÊT À TRAVAILLER

Quand la plateforme d'élévation de trouve en bas, la seule tension que supporte le fil, est celle de ce tendeur et celle occasionnée par la somme des frottements durant son parcours.

Ce réglage doit s'effectuer doucement en vérifiant les 4 lignes d'alimentation ; faire entrer une balle et vérifier que celle si reste à l'horizontale et en contact permanent avec la plateforme d'élévation (sans que les fils ne fassent monter la balle).

8.3.1. PARCOURS DU FIL DANS LE MÉCANISME TENDEUR

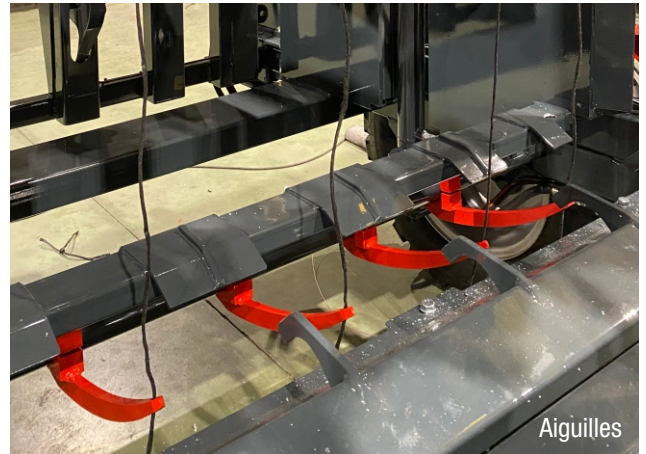
On commencera par faire passer le fil dans l'anneau à l'entrée du mécanisme de rétention du fil, ensuite dans le verrou de retenue, et ensuite dans le mécanisme de récupération, comme on le détaille dans le schéma suivant.



- En sortant du mécanisme tendeur on dirigera le fil vers l'aiguille, et une fois celle-ci enfilée on se dirigera vers le noueur.

Avant de commencer à travailler, il faut réaliser un noeud, de façon à ce que le noueur soit chargé.

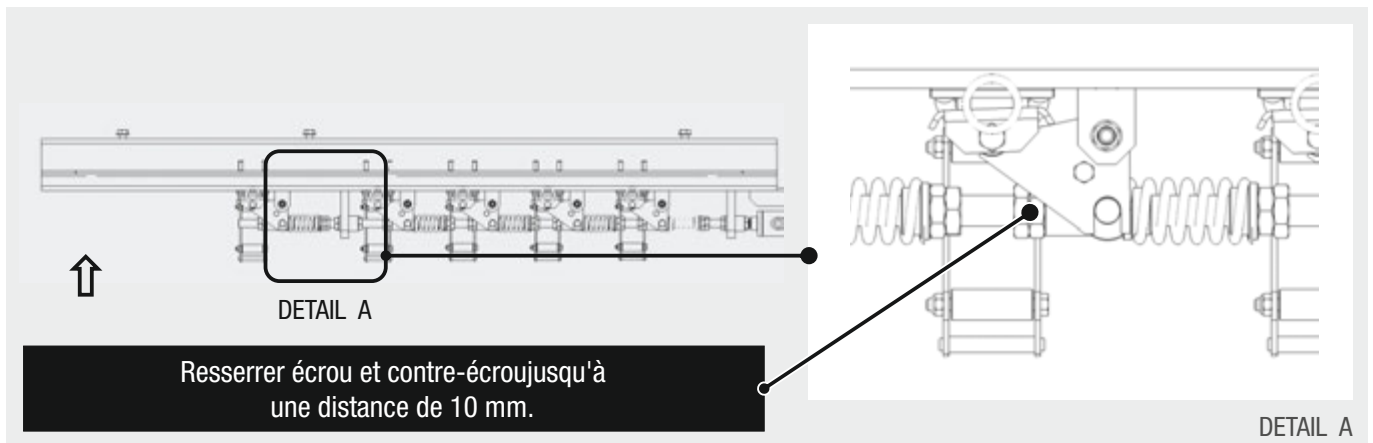
Pour charger le noueur, il faut attacher l'extrémité du fil (sortant de l'aiguille) au tuyau circulaire du balancier d'aiguilles et effectuer un nouage manuel, à partir du distributeur. À ce moment-là la machine sera prête à grouper .



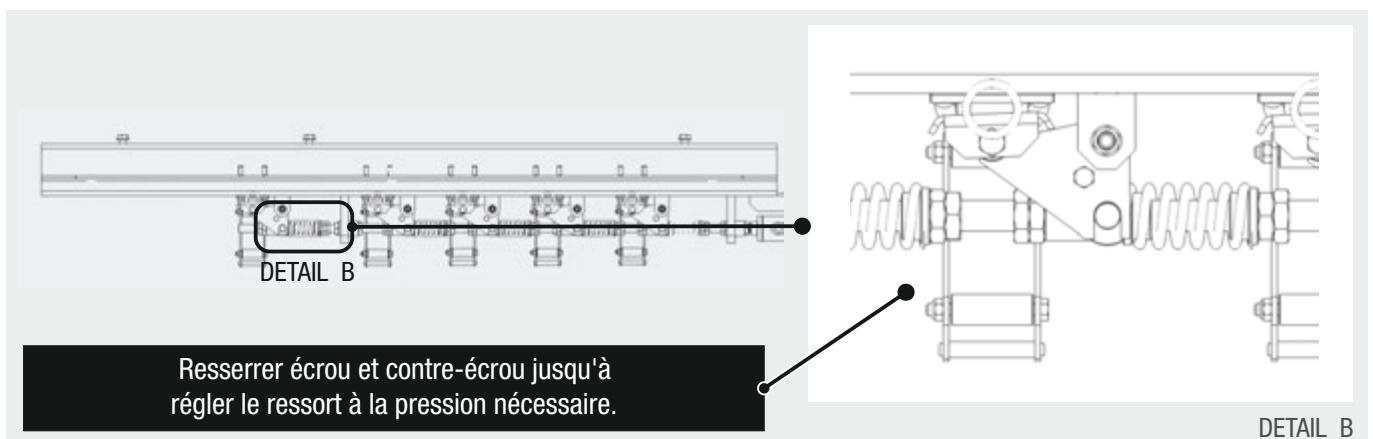
Aiguilles

8.3.2. RÉGLAGE DU TENDEUR DE FICELLES DE LA FAÇON SUIVANTE

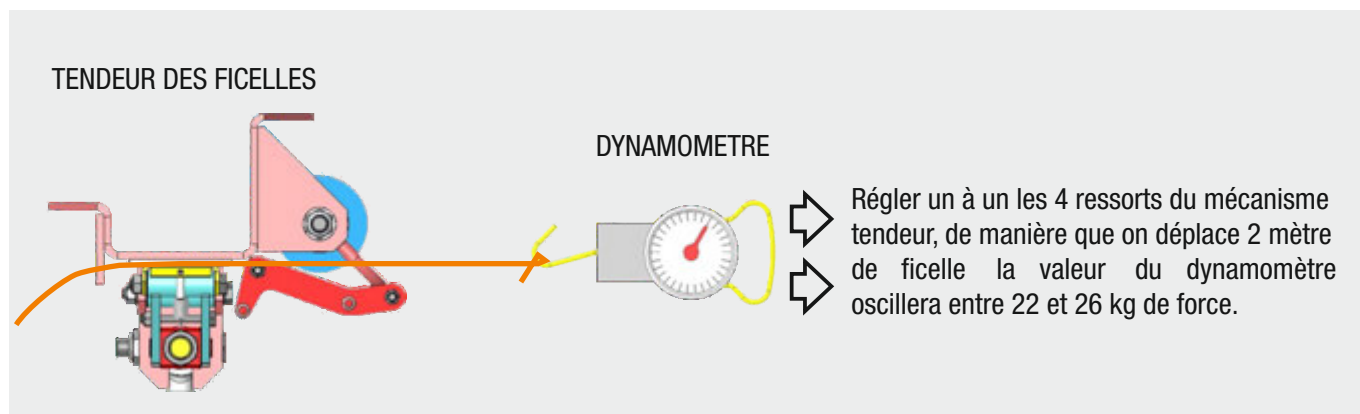
1. Réglez les distances du passage de la ficelle avec le cylindre freiné (en donnant de la pression à la douille arrière du cylindre); on resserrera l'écrou se trouvant avant la douille butoir de façon à la laisser une distance de 10 mm. dans chaque tendeur de la ficelle.



DETAIL A



DETAIL B



Pour approvisionner le noueur en bobines, nous vous recommandons d'utiliser de la ficelle à emballer de 150 m/kg, le mécanisme noueur dont le grouper est équipé est conçu pour des ficelles très résistantes. La durée d'une bobine de 150 m/kg est comprise entre 100 à 125 paquet, ceci variant en fonction de la pression à laquelle la presse est soumise.

8.3.3. TYPE DE NOUEUR

Les noueurs de corde/ ficelle dont la machine est équipée sont conçus pour travailler avec des arbres moteurs de 40 mm de diamètre.

La distance entre les centres des noueurs est de 250mm.

8.3.4. TYPE DE CORDE

Les noueurs peuvent utiliser de la corde à emballer existante sur le marché, en suivant les indications suivantes:

Type de corde	Dimension de la corde (m/kg)	
	petite bale	grande bale
Sisal	* 150-250	100-200
Synthétique	300-400	130-300

*Taille de la corde recommandée

8.4. ENTRETIEN DES NOUEURS

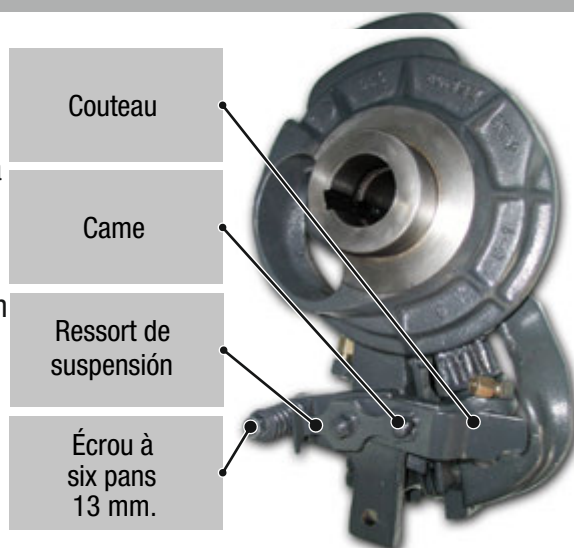
8.4.1. INSTRUCTIONS D'AJUSTAGE ET REGLAGE

8.4.1.1. LE BEC NOUEUR

Le bec noueur est activé au moyen de l'engrenage, si le pince-ficelle exerce trop de pression sur la ficelle, le nœud se coincera dans la mâchoire et la ficelle se rompra.

Si le pince-ficelle du bec noueur n'exerce pas suffisamment de pression sur la ficelle, les nœuds ne peuvent pas se faire ou bien ils sont trop lâches, et se déferont à la moindre tension.

Le ressort de suspension à lames permet d'ajuster la force de pression, en réglant l'écrou à six pans de 13 mm.



8.4.1.2. LE RETENEUR DE LA CORDE

Le mécanisme des disques à corde (illustration N°2) doit se régler de façon à ce qu'au point mort (descente), les points des deux disques nettoyants s'emboîtent dans les encoches du mécanisme, avec une tolérance allant de 0 à 2 mm.

De cette façon on est sûr(e) que la corde se place bien dans les encoches du mécanisme des disques tandis qu'il est alimenté par l'aiguille de la machine. Pour s'assurer que l'encoche est bien placée, il faut faire au moins 2 cycles de nouage.

Pour régler l'ensemble des disques à cordes, il faut desserrer la vis sans fin qui se trouve sur l'arbre de la vis sans fin. Pour ce faire, desserrer l'écrou à six pans de 17 mm. (illustration N° 2) jusqu'à ce qu'il se situe à environ 1 mm de l'extrémité de l'arbre de la vis sans fin. Donner des petits coups légers sur l'écrou afin de libérer la vis sans fin de l'arbre. Une fois que la vis sans fin est dégagée, on peut trouver la position correcte de la rainure.

Pour régler la force de retenue de la corde, il faut opérer sur l'écrou à six pans de 13 mm (illustration N° 2) et faire pression sur la retenue de la corde en opérant sur les ressorts hélicoïdaux.

La corde à l'intérieur du noueur doit être maintenue juste suffisamment, de façon à ne pas se dérober au moment du cycle de nouage. Si elle est maintenue trop fortement, la corde se défera à ses extrémités. La force de maintien nécessaire sera proportionnelle au poids et à la densité de la balle. Le réglage dépendra de plusieurs facteurs:

Le type de matériau, son degré d'humidité, le type de corde employé, etc. En conséquence, il faudra faire plusieurs essais en fonction des conditions de travail.

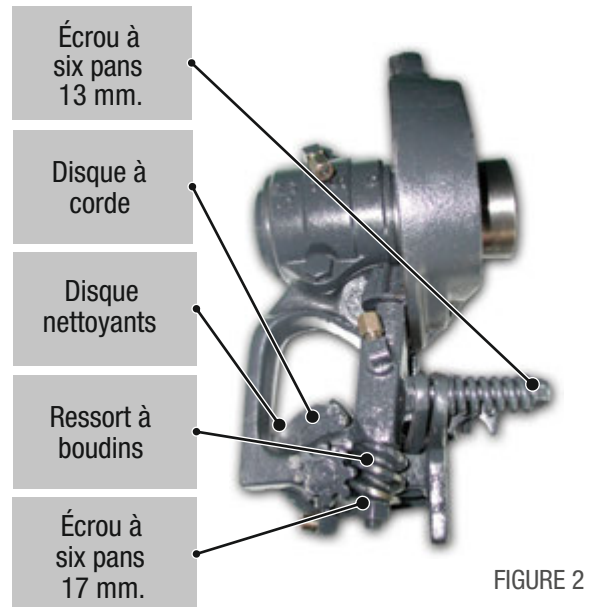


FIGURE 2



Ficelle nouée correctement.

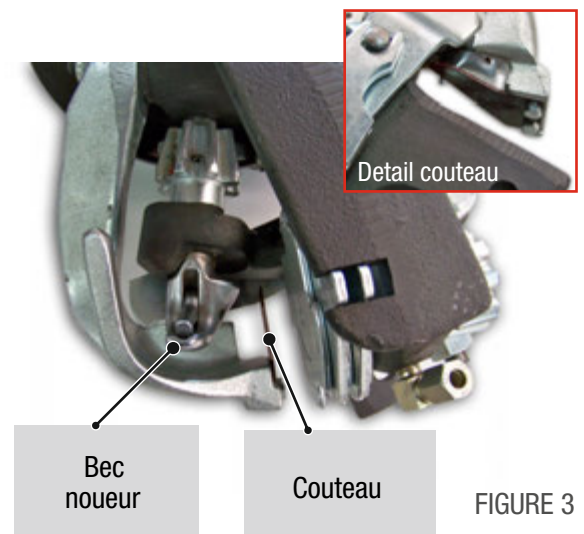


FIGURE 3

8.4.1.3. LE BRAS DU COUTEAU

Le réglage du bras du couteau (illustration N° 4 et 5) s'effectuera de façon à ce que le bec noueur puisse tourner librement sans entrer en contact avec le bras du couteau. La came doit passer légèrement sur la surface de la crête du bec noueur et être à la fois être en contact avec elle.

En ce qui concerne les emballeuses conventionnelles, la distance entre la came et le point de retenue du bec noueur se situe entre 8-12 mm. Au point mort extérieur du bras du couteau. En ce qui concerne les grandes les emballeuses, cette distance sera de 15-18 mm. Le bras du couteau se trouve au point mort extérieur lorsque la came du cylindre du bras du couteau atteint le point culminant de la came par rapport au moyeu de la came en fonctionnement .

Pour régler le bras du couteau, il faut dégager le cadre du noueur qui se trouve sur la chambre de l'emballeuse et faire pivoter le repère vers le haut et autour de l'arbre à propulsion du noueur.

Pour plier le bras du couteau il faut se munir d'outillage de réglage de 400 mm de long avec une extrémité bifurquée afin de pouvoir opérer avec force sur le bras du couteau. Il faudra retirer du couteau, les bras les plus lourds et effectuer le montage dans un atelier dûment équipé avec des outils appropriés.

L'arc du bras du couteau guidant la corde doit rester lisse afin de ne pas rompre la corde.

Lorsque le bras du couteau présente des signes d'usure il doit être remplacé. Des bouts de corde effilochés ou de longueur différente réclament un couteau aiguisé.

8.4.1.4. GRAISSAGE

Les premiers jours d'utilisation de la machine, il faut graisser tous les graisseurs du noueur quotidiennement, avant d'utiliser la machine. pour ce faire il faut utiliser une graisse de type multi-usages.

Il faut également graisser légèrement les roues dentées des engrenages et toutes les surfaces sur lesquelles ils tournent ou se déplacent, les cames.

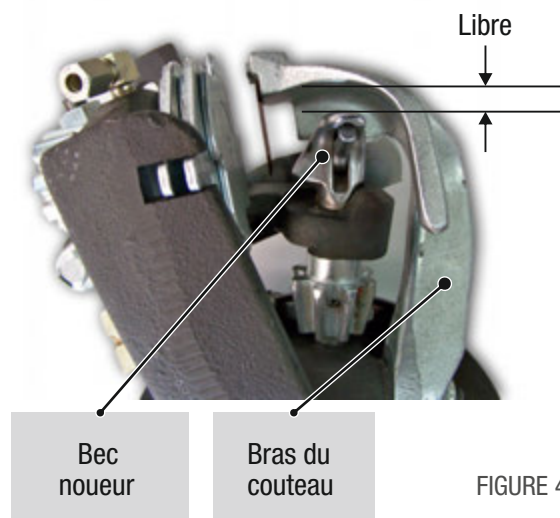


FIGURE 4

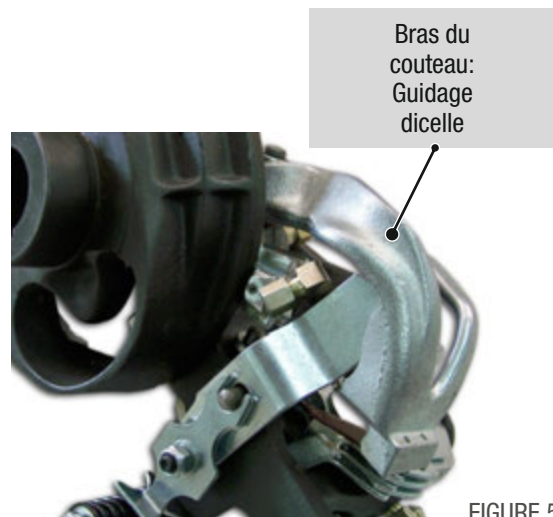


FIGURE 5

8.5. TRENDRE LES CHÂÎNES

Afin d'éviter tout dysfonctionnement, prenez l'habitude de vérifier la tension des chaînes du groupeur avant de commencer à travailler avec la machine.

· PICK-UP

La tension des chaînes du pick-up est assurée par deux tendeurs automatiques.

· NOUEURS

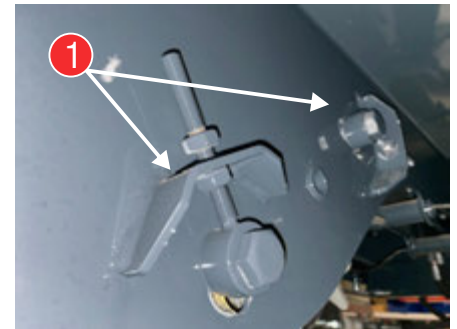
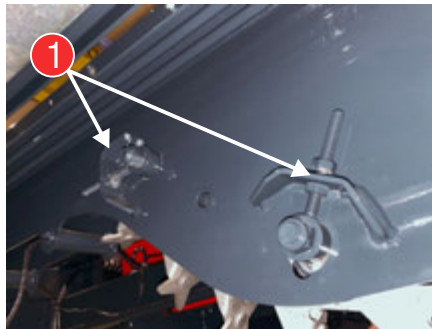
- La tension de la chaîne du mécanisme noueur s'effectue au moyen d'un tenseur réglable.

· CHAÎNE DU TRANSBORDEUR

- La tension de la chaîne du transbordeur s'effectue au moyen des tenseurs de réglage.



Tenseur automatique noueurs



Tenseurs chaîne transbordeur

1. Régler au moyen des tenseurs.
2. Régler au moyen des vis.

8.6. VERIFICATION DES CAPTEURS

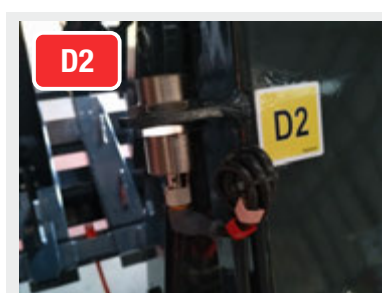
Après avoir travaillé avec le groupeur, il est courant que de la paille ou des plantes herbacées restent prisonnières de différents points de la machine. Cela peut bloquer une fin de course et empêcher la machine de fonctionner correctement.

Inspectez régulièrement l'état de tous les capteurs et effectuez une vérification électrique pour vous assurez qu'ils fonctionnent correctement.

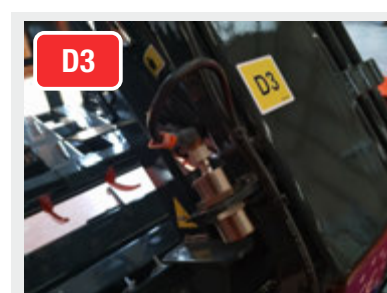
Pour effectuer la vérification électrique de tous les capteurs, débranchez toujours la prise de force, et actionnez les capteurs manuellement ; on doit voir le voyant du capteur que l'on est en train de tester s'allumer sur le poste de commande.



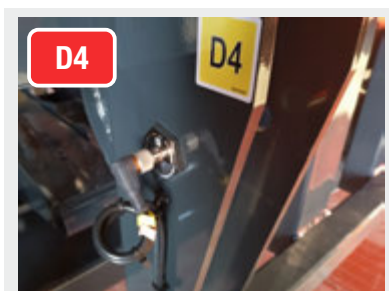
Capteur inductif



Capteur inductif



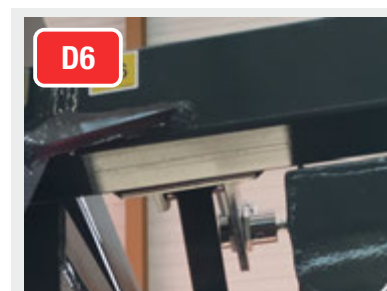
Capteur inductif



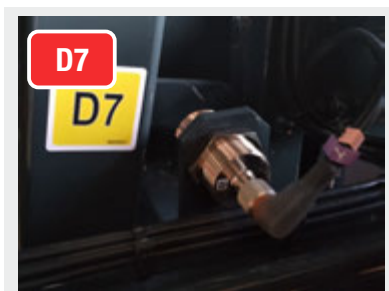
Capteur inductif



Transducteur de pression



Capteur inductif



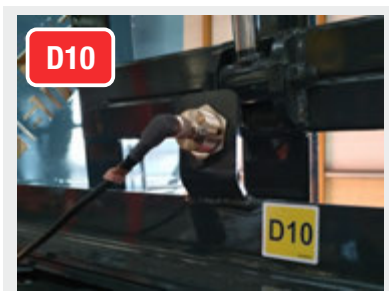
Capteur inductif



Photocellule



Capteur inductif



Capteur inductif



Photocellule



Photocellule

8.7. REMPLACEMENT ET NIVEAUX D'HUILE
8.7.1. GROUPE HYDRAULIQUE

Remplacer l'huile du groupe hydraulique conformément aux indications suivantes :

- **Capacité du réservoir:** **150 Litres**
- **Type d'huile:** **ISO VG-46(SAE 20)**
(avec des additifs, agents antioxydants et anti-moussants)
- **Remplacement d'huile :**

1er Remplacement	300 horas
2ème Remplacement	900 horas
Suivant toutes les	900 horas



Bouchon de vidange
huile système hydraulique


REMARQUE IMPORTANTE

Que vous ayez remplacé l'huile ou que vous en ayez simplement ajouté, il faut remplir la carcasse de la pompe pour qu'il n'y ait pas de cavitation.

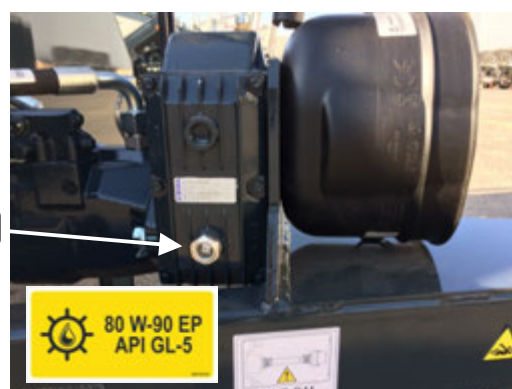
8.7.2. MULTIPLICATEUR

Remplacer l'huile du multiplicateur conformément aux indications suivantes :

- **Capacité d'huile:** **1 Litre**
- **Type d'huile:** **SAE 80 / 90**
- **Remplacement d'huile :**

1er Remplacement	300 horas
Suivant toutes les	900 horas

niveau



Multiplicateur


NOTE IMPORTANTE:

Quand on remplit le multiplicateur il est nécessaire de remplir jusqu'à ras du niveau mais sans faire déborder.

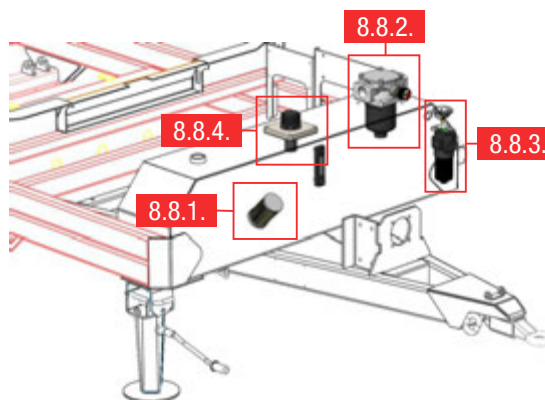
8.8. REMPLACEMENT DES FILTRES

Remplacez les filtres conformément aux indications suivantes:

8.8.1. FILTRE D'ASPIRATION

1er Nettoyage **300 heures**
Suivants toutes les **900 heures**

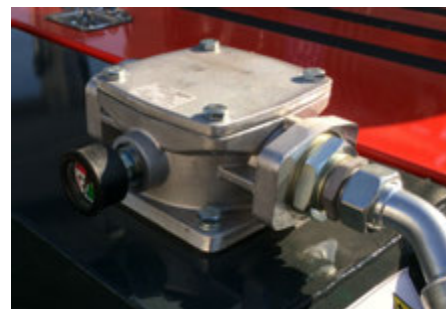
Ce filtre est situé dans le réservoir d'huile.



8.8.2. FILTRE DE RETOUR

1er Changement **300 heures**
Suivants toutes les **900 heures**

Ce filtre est pourvu d'un système d'indication de saleté dans le filtre, lorsque ce dernier devient rouge, changer la cartouche.



8.8.3. FILTRE DE PRESSION

1er Changement **300 heures**
Suivants toutes les **900 heures**

Ce filtre est pourvu d'un système d'indication de saleté dans le filtre, lorsque ce dernier devient rouge, changer la cartouche.



8.8.4. FILTRE D'AÉRATION ET DE REMPLISSAGE

1er Nettoyage **300 heures**
Suivants toutes les **900 heures**

Le filtre d'aération est situé dans la partie supérieure du réservoir d'huile.



8.8.5. TUYAUX FLEXIBLES

La durée des tuyaux flexibles ne peut être calculée avec exactitude car elle dépend de nombreux facteurs dont la plupart ne sont pas sous le contrôle du fabricant comme la durée ou la fréquence du service, de la température, des coups, des élans et de l'environnement.

Pour toutes ces raisons un contrôle périodique des tuyaux flexibles devient nécessaire avec une attention spéciale à d'éventuelles fuites.

8.9. VERIFICATION DES PNEUMATIQUES

8.9.1. INSTALLATION DES PNEUMATIQUES

- Seules les personnes expérimentées et équipées de l'outillage nécessaire peuvent effectuer l'installation des pneumatiques.
- Soyez attentif à ce que les pneumatiques soient gonflés à la pression correcte. La pression de gonflage ne doit jamais dépasser la valeur maximale recommandée par le fabricant.

	STANDARD	OPTIONNEL 1	OPTIONNEL 2
PNEU	13.0/65-18	400/60-15,5	500/50-17
BAR	4.9	4	2.75

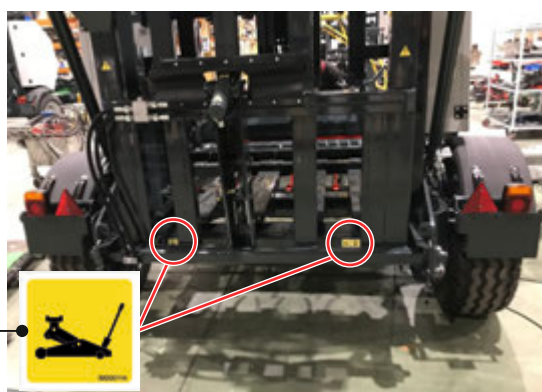
- Pour gonfler les pneus, utilisez un étrier, ainsi qu'une de gonflage à rallonge afin de pouvoir vous protéger en vous mettant à l'abri sur un côté, de façon à ne pas opérer en face ou au-dessus du pneumatique. Utilisez une cage de sécurité si cela est possible.

- Inspectez les pneus et les roues quotidiennement. Ne travaillez pas avec des pneus sous-gonflés, fissurés, ou bosselés, des jantes détériorées ou avec des vis et des écrous manquants.

- Placer le cric hydraulique à l'endroit signalé par l'autocollant correspondant.

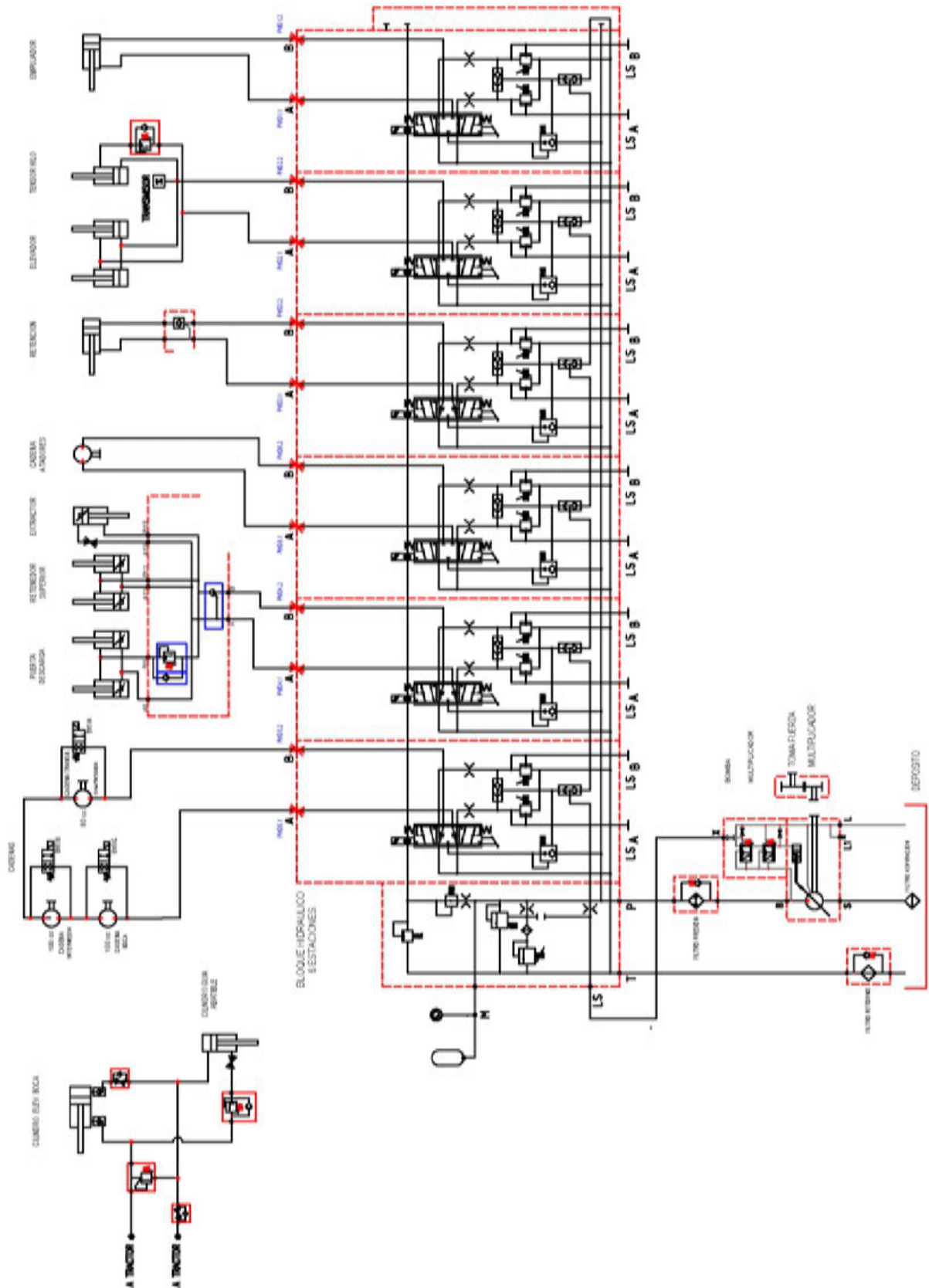

ATTENTION ! DANGER

La séparation violente entre pneumatiques et jantes peut provoquer des lésions très graves, voire mortelles.

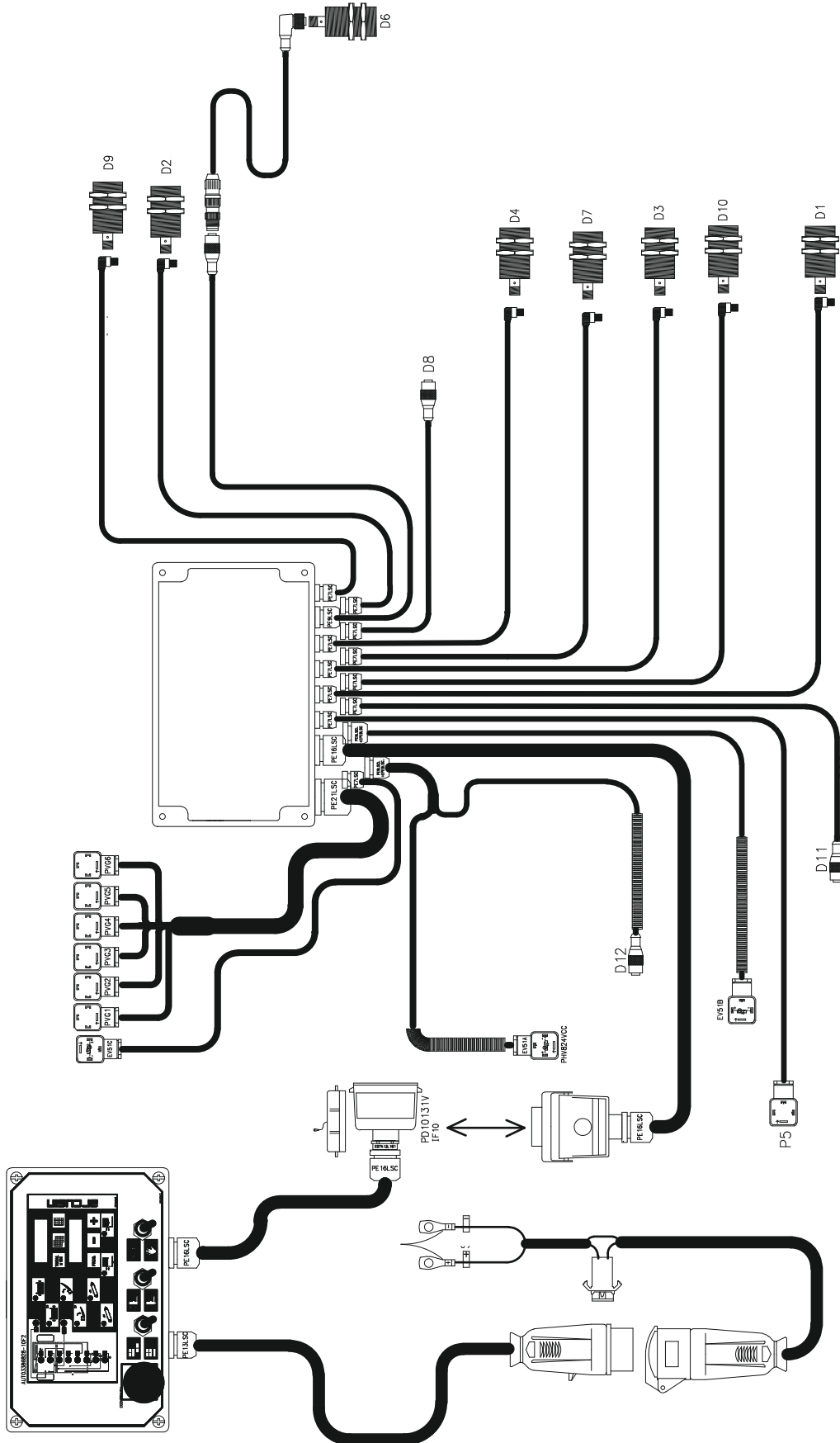


Autocollant indiquant l'emplacement du cric hydraulique

9.1. SCHEMA HYDRAULIQUE



9.2. SCHEMA ELECTRIQUE



10.1. FAQ**COMBIEN DE TR/MIN LA PRISE DE FORCE DOIT-ELLE ATTEINDRE ?**

La prise de force doit atteindre, selon la relation établie par le multiplicateur, environ 540 tr/min.

QUAND FAUT-IL VIDANGER L'HUILE DU MULTIPLICATEUR ?

L'huile du multiplicateur doit être vidangée toutes les 900 h, avec une capacité inférieure à 1 l et une huile de type 80 W-90 EP API GL-5 (sae 90). Pour de plus amples informations, veuillez vous reporter à la section « VIDANGES ET NIVEAUX D'HUILE » du présent manuel d'instructions.

QUAND FAUT-IL VIDANGER L'HUILE ET REMPLACER LES FILTRES ?

La vidange d'huile et le remplacement des filtres doivent être effectués à l'issue des 300 premières heures d'utilisation, puis toutes les 900 h. L'huile utilisée est de type ISO VG-46 (sae 20), avec un réservoir d'une capacité de 150 l. Pour de plus amples informations, veuillez consulter les sections « VIDANGES ET NIVEAUX D'HUILE » et « REMPLACEMENT DES FILTRES » du présent manuel d'instructions.

**OÙ SE TROUVE LE NUMÉRO DE CHÂSSIS FRAPPÉ ?**

Le numéro de châssis frappé se trouve sur le côté droit de la machine, dans le sens de la marche de la lance.

QUELLE EST LA PUISSANCE MINIMALE RECOMMANDÉE D'UN TRACTEUR ?

La puissance minimale recommandée est de 90 ch avec une prise de force de 540 tr/min.

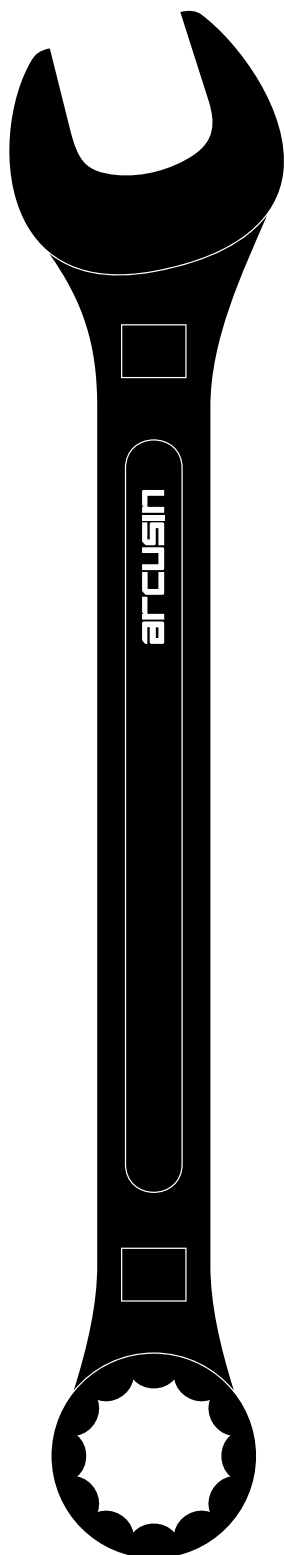
QUELLE EST LA PRESSION DE GONFLAGE DES PNEUS ?

La pression de gonflage des pneus est de 4,9 bar environ, les mesures d'un pneu étant 13,0/65-18 IMP.

Si les dimensions du pneu sont de 400/60-15,5 IMP, la pression de gonflage est de 4 bar.

Si les dimensions du pneu sont de 500/50-17 IMP, la pression de gonflage est de 2,75 bar.

Pour de plus amples informations, veuillez consulter la section « VÉRIFICATION DES PNEUS » du présent manuel d'instructions.



ATTENTION TRÈS IMPORTANT

Nous avons fait un effort spécial en consacrant notre temps et nos ressources afin d'élaborer ce chapitre, dans lequel on recueille les anomalies les plus habituelles et leurs solutions.

Veuillez lire attentivement ce chapitre et appliquer dans la mesure du possible, les solutions proposées ci-après.

Ce chapitre est divisé de façon fonctionnelle, en suivant des différentes parties de la machine. On retrouve cette division dans le livre des pièces détachées, sa consultation nous permettra d'identifier les pièces qui interviennent dans la machine.

Afin d'identifier plus facilement les systèmes de détection (cellules photoélectriques, capteurs) et de réglage hydraulique (régulateur de pression), nous précisons leur position.

Nous avons déjà vu qu'une accumulation de reste de fourrage dans certaines parties de la machine peut provoquer une altération du fonctionnement normal de celle-ci. Il est évident que d'autres circonstances peuvent causer un dysfonctionnement du matériel. Quelles qu'elles soient, l'expérience et la logique vous permettront de résoudre le problème.

Il convient également de mentionner que la meilleure manière de remédier aux pannes consiste à les éviter, et c'est la raison pour laquelle il est important d'effectuer soigneusement les opérations d'entretien et de nettoyage.

Notre service technique est, dans tous les cas, à votre entière disposition.



ATTENTION!

Il a été observé, à plusieurs reprises, que les ondes radio de courte fréquence, provoquent des interférences entraînant des dysfonctionnements ou des altérations dans le cycle normal de travail de la machine. C'est pourquoi nous vous recommandons d'arrêter la machine lorsque vous communiquez par radio.

10.2. PICK-UP

ANOMALIE:	LES CHAÎNES NE FONCTIONNENT PAS EN MODE MANUEL
CAUSE 1:	Un corps étranger vient obstruer le mouvement des chaînes (<i>pierres, corde, etc.</i>)
SOLUTION:	<i>Arrêter la PRISE DE FORCE et éliminer l'objet afin de libérer les chaînes.</i>
CAUSE 2:	Les chaînes sont détendues et elles s'enchevêtrent dans les roues de chaîne.
SOLUTION:	<i>Tendre ou changer les chaînes.</i>

ANOMALIE:	LES CHAÎNES NE FONCTIONNENT PAS EN CYCLE AUTOMATIQUE, MAIS SI EN MODE MANUEL
CAUSE 1:	Le poussoir n'est pas bien positionné et ne détecte pas le D3.
SOLUTION:	<i>Nettoyer la zone de travail du vireur et régler au besoin le D3.</i>

ANOMALIE:	LA CHAÎNE S'EST CASSÉE OU LES EXTRÉMITÉS SE SONT PLIÉES
CAUSE 1:	Tension excessive due à la surélévation de l'essieu moteur.
SOLUTION:	<i>Éliminer le fourrage et les cordes enchevêtrées dans l'axe, tendre ou changer les chaînes.</i>
CAUSE 2:	La chaîne frotte au sol et heurte les pierres qu'elle trouve sur le terrain.
SOLUTION:	<i>Soulever le pick-up légèrement de façon à ce que la chaîne ne touche pas au sol.</i>

ANOMALIE:	LES BALLES GLISSER OU SE RETROUVENT PIÉGÉS SOUS LE PICK-UP
CAUSE 1:	Pick-up trop haut ou butoir mal réglé
SOLUTION:	<i>Niveler la machine et le pick-up selon les instructions de réglage.</i>

ANOMALIE:	LES CHÂÎNES NE PARVIENNENT PAS À MONTER LA BALLE FACILEMENT
CAUSE 1:	Vitesse des chaînes excessive.
SOLUTION:	<i>Synchroniser la vitesse des chaînes avec la vitesse du tracteur.</i>
CAUSE 2:	Balle pas assez dense et mal faite.
SOLUTION:	<i>Faire des balles plus compactes.</i>
CAUSE 3:	Les extrémités des chaînes sont usées ou montées à l'envers.
SOLUTION:	<i>Remplacer les chaînes ou inverser le montage des extrémités d'entraînement.</i>

ANOMALIE:	LE PICK-UP NE REVIENT PAS À SA POSITION DE TRAVAIL
CAUSE 1:	Frottements excessifs dans l'axe de rotation, ou résistances au retour de l'huile.
SOLUTION:	<i>Nettoyer, affiner, graisser les axes. Vérifier la prise d'huile du tracteur.</i>
CAUSE 2:	Résistance à l'huile en passant par le régulateur de débit.
SOLUTION:	<i>Nettoyer et régler le débit d'huile dans le régulateur de débit.</i>

ANOMALIE:	RUPTURE DE LA CORDE DES BALLEES LORS DU DÉPLACEMENT AU-DESSUS DU PICK-UP
CAUSE 1:	Les étoiles des chaînes ne tournent pas facilement ou sont bloquées.
SOLUTION:	<i>Vérifier une à une les étoiles de la chaîne pour s'assurer qu'elles tournent facilement.</i>
CAUSE 2:	Les pointes des étoiles des chaînes sont usées ou pliées.
SOLUTION:	<i>Redresser / remplacer les étoiles de la chaîne usées.</i>
CAUSE 3:	Effet aiguisé sur les arêtes des étoiles.
SOLUTION:	<i>Polir ou arrondir les arêtes des étoiles de la chaîne.</i>

10.3. POUSSEUR

ANOMALIE:	LES BALLE N'ARRIVENT PAS À TOUCHER LE LEVIER DU MÉCANISME D1
CAUSE 1:	La vitesse de la chaîne est trop lente.
SOLUTION:	<i>Augmenter la vitesse de la chaîne.</i>
CAUSE 2:	Les balles sont trop courtes.
SOLUTION:	<i>Ajuster le mécanisme D1. La longueur de la balle ne peut être inférieure à 80 cm.</i>

ANOMALIE:	LA BALLE EST BIEN POSITIONNÉE ET LE POUSSEUR NE BOUGE PAS
CAUSE 1:	Certaine fin de course "D1 – D7 - D9" n'est pas à sa place et annule la fonction du pousseur.
SOLUTION:	<i>Nettoyer la zone d'action des fins de course D1, D7 et D9. Vérifier / ajuster afin qu'elles travaillent correctement.</i>

ANOMALIE:	LE POUSSEUR NE FAIT PAS TOUT LE PARCOURS ET REVIENT EN ARRIÈRE À MI CHEMIN
CAUSE 1:	Il y a une résistance imprévue qui l'empêche de faire son parcours.
SOLUTION:	<i>Vérifier et contrôler la zone d'action du pousseur.</i>
CAUSE 2:	Signal électrique en fin de course D2.
SOLUTION:	<i>Vérifier l'état du senseur D2 et ses câbles. Ajuster le senseur au point d'inversion du pousseur.</i>

ANOMALIE:	LORS DU PASSAGE DE LA BALLE DU POUSSEUR À L'ÉLEVATEUR, CELLE-CI BUTTE À L'ENTRÉE DE L'ÉLEVATEUR
CAUSE 1:	L'élevateur n'est pas dans sa position la plus basse.
SOLUTION:	<i>Nettoyer les guides et la zone de travail. Réviser les cylindres de l'élevateur. Réviser la position du senseur D9.</i>

ANOMALIE:	LA BALLE N'ENTRE PAS BIEN ALIGNÉE DANS LA CHAMBRE
CAUSE 1:	La balle est courte.
SOLUTION:	<i>Régler correctement le mécanisme D1 et monter et régler guide interne de l'élevateur.</i>

ANOMALIE:	LA BALLE ARRIVANT DU POUSSEUR S'ACCROCHE EN ENTRANT DANS LA CHAMBRE
CAUSE 1:	Balle excessivement longue (elle n'entre pas dans la chambre).
SOLUTION:	Réduire la longueur. Longueur maximale 120 cm.
CAUSE 2:	Le guide interne situé sur l'élévateur n'est pas bien positionné.
SOLUTION:	Régler le mécanisme D1 de sorte que l'espace libre soit égal à la longueur de la balle + 5cm.

10.4. ÉLÉVATEUR - COMPACTEUR

ANOMALIE:	L'ÉLÉVATEUR MONTE AVEC UNE SEULE BALLE
CAUSE 1:	Trop grande vitesse du mouvement de culbute de la balle.
SOLUTION:	<i>Diminuer la vitesse du vireur. Vérifier le temps T14</i>
CAUSE 2:	Le mécanisme D4, est très sensible.
SOLUTION:	<i>Réviser ressort/s et les remplacer s'ils sont détériorés.</i>
CAUSE 3:	Des plaquettes de freins manquent sur la base de l'élévateur ou sont insuffisantes.
SOLUTION:	<i>Installer des plaquettes de frein de façon à ce que le fonctionnement soit plus efficace.</i>

ANOMALIE:	L'ÉLÉVATEUR A DEUX BALLEES MAIS IL NE MONTE PAS
CAUSE 1:	Le détecteur de sécurité D10, n'est pas bien positionné.
SOLUTION:	<i>Ajuster le senseur D10 ou fermer la porte pour qu'il se positionne correctement.</i>
CAUSE 2:	Le détecteur D4 ne s'est pas mis en marche mécaniquement (possible blocage).
SOLUTION:	<i>Démonter le mécanisme D4 pour le nettoyer et le graisser.</i>
CAUSE 3:	Le mécanisme de tension du fil a une forte pression et lève la balle qui entre.
SOLUTION:	<i>Baisser la tension du fil jusqu'à ce qu'il glisse doucement sur son parcours.</i>
CAUSE 4:	Le levier de déclenchement D4 s'enfonce dans la balle avec facilité.
SOLUTION:	<i>Faire des balles plus compactées (densité minimale approximative 140 Kg/m3).</i>

ANOMALIE:	L'ÉLÉVATEUR ARRIVE À LA FIN DE SON PARCOURS ET NE DESCEND PAS
CAUSE 1:	Ne trouve pas le signal de pression sur le P5 (transducteur de pression) qui inverse le sens de l'élévateur.
SOLUTION:	<i>Régler la pression de la presse au moyen de l'automate (min. 100b - max. 235 b).</i>

ANOMALIE:	L'ÉLÉVATEUR MONTE AVEC DEUX BALLEs MAIS NE RETIENT PAS LA CHARGE
CAUSE 1:	La chambre intérieure est très large.
SOLUTION:	L'ajuster à la mesure des 2 balles.
CAUSE 2:	La porte arrière est entrouverte.
SOLUTION:	Fermer jusqu'au butoir.
CAUSE 3:	Lors de la dernière élévation une balle est entrée de côté (tournée à 90°).
SOLUTION:	Mettre les deux balles à plat.
CAUSE 4:	Le reteneur ne donne pas suffisamment de pression ou ne retient pas.
SOLUTION:	Vérifier et régler la pression. Vérifier la valve de rétention.

ANOMALIE:	L'ÉLÉVATEUR RETROGRADE AVANT DE COMPLÉTER SON PARCOURS D'ÉLÉVATION
CAUSE 1:	Pression programmée sur le I P5 (transducteur de pression) de l'élévateur, trop basse.
SOLUTION:	Monter la pression de la presse au moyen de l'automate (min. 100 b).
CAUSE 2:	Chambre intérieure de compactage très ajustée (les balles entre forcées).
SOLUTION:	Régler la chambre pour que les 2 balles passent mieux à l'intérieur.

ANOMALIE:	L'ÉLÉVATEUR A DEUX BALLEs, IL NE S'ÉLEVE PAS ET TENTE DE CHARGER UNE TROISIÈME BALLE
CAUSE 1:	Mauvais réglage de la porte (trop ouverte) que ne détecte pas D4.
SOLUTION:	Ajuster et régler la porte aux dimensions des balles à grouper.
CAUSE 2:	Erreur de séquence avec activation en premier lieu de D2 puis de D4.
SOLUTION:	Régler et ajuster correctement le signal D2 pour que, lorsque la deuxième balle entre par-dessus l'élévateur, le signal D4 se déclenche d'abord, suivi du signal D2.

10.5. NOUEURS RASSPE

ANOMALIE:	LES AIGUILLES NE SE REMETTENT PAS EN PLACE APRÈS AVOIR EFFECTUÉ LES NŒUDS
CAUSE 1:	La vitesse de retour est très rapide et/ ou la pression est très faible.
SOLUTION:	<i>Diminuer la vitesse de retour. Régler la pression à la valeur établie.</i>

ANOMALIE:	LES AIGUILLES FONCTIONNENT SANS ARRÊT
CAUSE 1:	Le dispositif mécanique du détecteur D7 est coincé.
SOLUTION:	<i>Nettoyer, affiner et graisser le dispositif.</i>

ANOMALIE:	NŒUD SIMPLE À UNE EXTRÉMITÉ DE LA FICELLE, À L'AUTRE EXTRÉMITÉ LA FICELLE EST SIMPLEMENT ENFILÉE (NŒUD DANS LE TRONÇON LONG)
CAUSE 1:	La ficelle que l'aiguille a fait monter jusqu'au bec noueur ne se positionne pas sur le pince-ficelle du bec noueur.
SOLUTION:	<i>Vérifier la tension de la ficelle et au besoin, régler. Aligner les aiguilles sur le noueur.</i>

ANOMALIE:	LE NŒUD RESTE COINCÉ DANS LE BEC NOUEUR, LA FICELLE CASSE OU NE PARVIENT PAS À SORTIR DU PAQUET
CAUSE 1:	Le ressort de compression de fermeture du pince-ficelle, est trop tendu.
SOLUTION:	<i>Desserrer légèrement le ressort de compression. La tension doit se situer entre 5-10 Kg.</i>
CAUSE 2:	Le bras du couteau n'enlève pas le nœud lorsqu'il se déplace dans le noueur.
SOLUTION:	<i>Régler le levier du couteau de façon à ce qu'il passe à ras du noueur.</i>
CAUSE 3:	La ficelle a creusé des marques sur la languette du noueur.
SOLUTION:	<i>Remplacer le crochet noueur.</i>

ANOMALIE:	LE NŒUD EST TROP LÂCHE
CAUSE 1:	Le ressort de compression de fermeture du pince-ficelle, n'est pas assez tendu.
SOLUTION:	<i>Resserrer légèrement l'écrou du ressort de compression, 1/2 – 1 tour.</i>

ANOMALIE:	LA FICELLE S'EST CASSÉE, MAIS IL N'Y A AUCUN NŒUD FORMÉ
CAUSE 1:	La force de serrage des disques qui tiennent la ficelle, est excessive.
SOLUTION:	<i>Diminuer la tension du ressort de compression, en desserrant légèrement la vis hexagonal.</i>

ANOMALIE:	LA FICELLE S'EFFILOCHE OU S'EST CASSÉE À CÔTÉ DU NŒUD
CAUSE 1:	L'arête pour éliminer le bras du couteau serre excessivement la partie postérieure bec noueur.
SOLUTION:	<i>Régler le levier du couteau, tout en veillant à ce que le crochet noueur puisse tourner librement.</i>
CAUSE 2:	La surface du levier du couteau est rugueuse là où la ficelle passe.
SOLUTION:	<i>Lisser la surface sur laquelle la ficelle passe.</i>
CAUSE 3:	Le pince-ficelle supérieur s'est plié et accroche la ficelle.
SOLUTION:	<i>Redresser ou remplacer la pièce.</i>

ANOMALIE:	EXTRÉMITÉS DE LA FICELLE DE LONGUEURS INÉGALES ET EFFILOCHÉES
CAUSE 1:	Le couteau est émoussé.
SOLUTION:	<i>Remplacer ou aiguiser le couteau de la ficelle (on l'aiguïsera, au maximum, deux fois)</i>
CAUSE 2:	La balle n'est pas assez dense.
SOLUTION:	<i>Faire des balles plus compactes, densité min. Approx. 140 kg/m³.</i>

ANOMALIE:	UNE EXTRÉMITÉ DE LA FICELLE SE TROUVE À L'INTÉRIEUR DU NŒUD ET FORME UN AUTRE NŒUD
CAUSE 1:	Le parcours du levier du couteau est insuffisant.
SOLUTION:	<i>Régler le levier du couteau, de façon que la distance de l'arête pour l'élimination du levier du couteau, au point mort, soit de 10-15 mm, jusqu'à l'extrémité du crochet noueur.</i>

10.6. TENSION DE LA FICELLE

ANOMALIE:	LA FICELLE REND DIFFICILE L'ENTRÉE DES DEUX BALLE DANS LA CHAMBRE
CAUSE 1:	La ficelle en sortant de la bobine fait des nœuds, qui s'emmêlent.
SOLUTION:	<i>Démêler la ficelle ou changer la bobine. Placer correctement la bobine.</i>
CAUSE 2:	La ficelle ne réalise pas le parcours prévu.
SOLUTION:	<i>Vérifier en suivant le schéma et corriger le parcours.</i>
CAUSE 3:	Le parcours que doit réaliser le fil, dans le mécanisme tendeur, situé dans la partie inférieure de la machine, n'est pas correct.
SOLUTION:	<i>Calibrer le passage du fil à 10 mm.</i>

ANOMALIE:	LA FICELLE SE CASSE AU COURS DU CYCLE DE CHARGEMENT
CAUSE 1:	La ficelle est coincée quelque part dans le circuit et ne peut pas glisser.
SOLUTION:	<i>Libérer la ficelle et refaire le nœud.</i>
CAUSE 2:	La ficelle est très tendue et se bloque.
SOLUTION:	<i>Desserrer les ressorts du mécanisme de tension (à la sortie la ficelle doit avoir une tension comprise entre 14-18 Kg.)</i>
CAUSE 3:	La corde utilisée n'est pas celle recommandée pour grouper des balles.
SOLUTION:	<i>Utiliser la corde recommandée de 150kg/m.</i>

ANOMALIE:	LES PAQUETS SONT LÂCHES
CAUSE 1:	Le fil n'est pas assez tendu, et durant le cycle de nouage, les aiguilles prennent le fil des bobines.
SOLUTION:	<i>Serrer les ressorts du mécanisme tenseur</i>

ANOMALIE:	LA FICELLE SE CASSE AU COURS DU CYCLE DE NOUAGE
CAUSE 1:	Trop de tension, ou le noeud d'union des bobines, ne s'enfile pas dans l'aiguille.
SOLUTION:	<i>Régler la tension de la ficelle à 14-18 Kg. Faire le noeud d'union plus petit.</i>
CAUSE 2:	En montant vers le noueur, la ficelle, ne passe pas dans le chas de l'aiguille.
SOLUTION:	<i>Arrondir les arêtes qui sont en contact avec la ficelle.</i>

10.7. DÉCHARGE

ANOMALIE:	LE PAQUET NE SORT PAS DE L'INTÉRIEUR DE LA CHAMBRE
CAUSE 1:	Une ou plusieurs ficelles se sont coincées dans le mécanisme tendeur.
SOLUTION:	<i>Libérer les ficelles et régler la tension des becs noueurs et/ou des disques.</i>
CAUSE 2:	Le cylindre extracteur ne fonctionne pas (pne hydraulique)
SOLUTION:	<i>Réparer ou remplacer le cylindre.</i>
ANOMALIE:	LA PORTE NE SE REFERME PAS UNE FOIS LE PAQUET LIBÉRÉ SUR LE TERRAIN
CAUSE 1:	Un corps étranger obstrue la vision de la cellule photoélectrique (brindille, ficelle, etc.)
SOLUTION:	<i>Nettoyer ou dégager le corps étranger de façon à permettre la détection du signal optique.</i>

10.8. FINITION DES PAQUETS GROUPÉS

ANOMALIE:	LES PAQUETS SORTENT LÂCHES OU MAL FAITS
CAUSE 1:	Balles peu denses.
SOLUTION:	<i>Augmenter pression dans l'empaqueteuse.</i>
CAUSE 2:	Faible pression au compactage du paquet.
SOLUTION:	<i>Augmenter la pression de la presse.</i>
ANOMALIE:	LES PAQUETS SORTENT LÂCHES PAR MANQUE DE TENSION DES CORDES
CAUSE 1:	Faible pression du fil lors de la montée de la presse et pendant le cycle de liaison, les aiguilles prennent du fil des bobines.
SOLUTION:	<i>Régler la tension du fil (au minimum à 10 Kg.--100 N).</i>
CAUSE 2:	Les fils sont pris dans une zone quelconque de la chambre.
SOLUTION:	<i>Régler l'alimentation des balles pour que les cordes soient alignées sur les canaux de conduite du fil. Diminuer l'espace qui se produit pendant le chargement des couches.</i>
ANOMALIE:	LES PAQUETS GROUPÉS SORTENT LÉGÈREMENT COURBÉS VERS LE HAUT
CAUSE 1:	La porte de déchargement descend trop et le paquet ne s'appuie que par les extrémités.
SOLUTION:	<i>Niveler la hauteur de la porte en installant des frettes séparateurs sur les cylindres.</i>
ANOMALIE:	APPARAISSENT BALLESS CASSÉES DANS LE PAQUET EN SORTANT DE LA MACHINE
CAUSE 1:	Certaines balles sont crevées par excès de pression de l'élévateur compacteur.
SOLUTION:	<i>Baisser la pression au moyen de l'automate.</i>
CAUSE 2:	Certaines cordes se cassent pendant le cycle de travail de la machine.
SOLUTION:	<i>Observer de la bouche d'entrée jusqu'à la sortie du paquet le point qui peut provoquer la rupture et le corriger.</i>
CAUSE 3:	La balle entre déjà dans la machine avec la corde cassée.
SOLUTION:	<i>Résoudre le problème de l'empaqueteuse.</i>

ANOMALIE:	LES FACES DU PAQUET SONT ÉGRATIGNÉES, DÉALIGNÉES OU MAL ÉQUARRIES
CAUSE 1:	Les balles ont de grandes différences de longueur les unes par rapport aux autres.
SOLUTION:	<i>Régler l'empaqueteuse pour qu'elles apparaissent plus égales.</i>
CAUSE 2:	Les balles n'entrent pas bien alignées dans la chambre.
SOLUTION:	<i>Régler le guide interne de l'élévateur.</i>
CAUSE 3:	Les balles entrent très ajustées dans la chambre et frôlent le frontal avant.
SOLUTION:	<i>Laissez plus d'espace dans la chambre en réglant la porte arrière.</i>
CAUSE 4:	Les balles sont très flottantes à l'intérieur de la chambre et se déplacent.
SOLUTION:	<i>Régler l'intérieur de la chambre en suivant les instructions de l'alinéa de réglage.</i>

ANOMALIE:	LE PAQUET N'EST PAS COMPLET (14 BALLE)
CAUSE 1:	Les dimensions de la section de la balle sont supérieures à celles prévues.
SOLUTION:	<i>Régler la position du dé clic supérieur D6.</i>
CAUSE 2:	Lors de l'élévation du chargement une balle a été placée de côté.
SOLUTION:	<i>Vérifier la tension du fil.</i>

10.9. SYSTEME ÉLECTRIQUE

ANOMALIE:	LA CELLULE PHOTOÉLECTRIQUE NE REÇOIT PAS BIEN LE SIGNAL
CAUSE 1:	La distance de détection n'est pas correcte.
SOLUTION:	<i>Régler à la distance maximale.</i>
CAUSE 2:	Un corps étranger gêne la vision de la cellule photoélectrique.
SOLUTION:	<i>Nettoyer de façon à permettre la détection du signal optique.</i>
CAUSE 3:	Le câble est coupé.
SOLUTION:	<i>Changer le câble.</i>
ANOMALIE:	DYSFONCTIONNEMENTS DE LA MACHINE AU COURS DU CYCLE DE TRAVAIL AUTOMATIQUE
CAUSE 1:	Interférences des ondes radio de l'émetteur du tracteur.
SOLUTION:	<i>Les deux ne pas être simultanées.</i>
CAUSE 2:	Un des éléments du circuit électronique ne fonctionne pas correctement.
SOLUTION:	<i>Remplacer l'élément qui ne fonctionne pas (puce, capteur, cellule photoélectrique, etc.)</i>
ANOMALIE:	LE CAPTEUR INDUCTEUR NE CAPTE PAS BIEN LE SIGNAL
CAUSE 1:	Le capteur est en panne.
SOLUTION:	<i>Changer l'ensemble capteur, câble et prise.</i>
CAUSE 2:	Le câble est coupé.
SOLUTION:	<i>Changer l'ensemble capteur, câble et prise.</i>
CAUSE 3:	La prise ne fait pas contact.
SOLUTION:	<i>Changer l'ensemble capteur, câble et prise.</i>
CAUSE 4:	La distance de détection n'est pas correcte.
SOLUTION:	<i>Régler à une distance de 5-6 mm.</i>

ANOMALIE:	LE COURANT N'ARRIVE PAS À LA BOÎTE DE CONNEXION
CAUSE 1:	La prise multiple est débranchée.
SOLUTION:	<i>Brancher le câble du boîtier de commande.</i>
CAUSE 2:	Le câble principal est coupé.
SOLUTION:	<i>Réparer ou changer le câble.</i>
ANOMALIE:	CERTAINS MOUVEMENTS DU BLOC DE DISTRIBUTIONS ONT DES RATÉS ÉLECTRIQUES
CAUSE 1:	Un des fils de la prise de la bobine est débranché.
SOLUTION:	<i>Brancher le câble débranché.</i>
CAUSE 2:	La bobine fait faux contact.
SOLUTION:	<i>Changer la bobine.</i>
CAUSE 3:	Un des câbles allant de la boîte jusqu'à la prise est débranché ou coupé.
SOLUTION:	<i>Brancher ou remplacer le câble.</i>
CAUSE 4:	Le mouvement est inversé, par rapport à actionnement manuel.
SOLUTION:	<i>Inverser les câbles de la prise.</i>
ANOMALIE:	LE POSTE DE COMMANDE NE FONCTIONNE PAS (TENSION D'ALIMENTATION 12 V.)
CAUSE 1:	Le câble de la batterie est débranché ou cassé.
SOLUTION:	<i>Brancher ou changer le câble.</i>
CAUSE 2:	La batterie est peu chargée ou à plat.
SOLUTION:	<i>Changer la batterie.</i>
CAUSE 3:	Le fusible est grillé.
SOLUTION:	<i>Changer le fusible.</i>

10.10. GROUPE HYDRAULIQUE

ANOMALIE:	CERTAINS DES MOUVEMENTS DU BLOC DE DISTRIBUTION NE REVIENNENT PAS AU POINT MORT
CAUSE 1:	Un corps étranger bouche la glissière.
SOLUTION:	<i>Démonter, nettoyer et remonter.</i>
ANOMALIE:	LE BLOC DE DISTRIBUTION A APPAREMMENT PERDU TOUTES LES PRESSIONS REQUISES
CAUSE 1:	La valve générale du bloc est restée ouverte à cause des impuretés internes.
SOLUTION:	<i>Démonter, nettoyer et régler.</i>
ANOMALIE:	LE DISTRIBUTEUR NE RÉPOND PAS AU RÉGLAGE DE LA PRESSION
CAUSE 1:	Saleté à l'intérieur de la valve ou rupture du ressort de régulation.
SOLUTION:	<i>Démonter, nettoyer et/ou remplacer le ressort et régler à nouveau.</i>
ANOMALIE:	LES CYLINDRES PERDENT DE L'HUILE À L'AVANT (TÊTE DÉMONTABLE)
CAUSE 1:	Tige rayée, ou joints d'étanchéité en mauvais état.
SOLUTION:	<i>Changer la tige et / ou les joints de la tête.</i>
ANOMALIE:	LES CYLINDRES BOUGENT ALORS QU'ILS SONT AU REPOS, OU NE SUPPORTENT PAS LA PRESSION
CAUSE 1:	Il se produit une communication interne à cause du mauvais état de la garniture interne.
SOLUTION:	<i>Changer les joints internes de la chemise.</i>
ANOMALIE:	LES CYLINDRES NE RÉPONDENT PAS AUX CONDITIONS DE PRESSION ET DE DÉBIT REQUIS
CAUSE 1:	Fuites internes dans le circuit ou fuites de remplissage supérieures à la normale.
SOLUTION:	<i>Vérifier le circuit et régler en fonction des valeurs requises.</i>
ANOMALIE:	LE BLOC DE DISTRIBUTION PERD DE L'HUILE
CAUSE 1:	Les joints internes ou externes sont en mauvais état.
SOLUTION:	<i>Changer les joints.</i>

ANOMALIE: LA POMPE NE FONCTIONNE PAS	
CAUSE 1:	La prise de force n'est pas activée.
SOLUTION:	<i>Brancher la prise de force du tracteur à 540 tours/minute.</i>
CAUSE 2:	Le robinet d'entrée d'huile est fermé.
SOLUTION:	<i>Ouvrir le robinet au maximum.</i>
CAUSE 3:	Il n'y a pas suffisamment d'huile dans le réservoir.
SOLUTION:	<i>Remplir le réservoir jusqu'au niveau.</i>
CAUSE 4:	La valve de pression maximale de la pompe est coincée.
SOLUTION:	<i>Démonter, nettoyer et régler.</i>
CAUSE 5:	Le gicleur du pilotage est bouché.
SOLUTION:	<i>Démonter, nettoyer et monter.</i>
CAUSE 6:	La pompe ne fonctionne pas normalement ou fait du bruit.
SOLUTION:	<i>Vérifier que le filtre d'aération du réservoir ne soit pas bouché.</i>
CAUSE 7:	Le multiplicateur est en panne.
SOLUTION:	<i>Réparer ou remplacer.</i>
CAUSE 8:	La pompe est en panne.
SOLUTION:	<i>Réparer ou remplacer.</i>
ANOMALIE: FUITES DANS LE CIRCUIT DE PRESSION ET/OU RETOUR	
CAUSE 1:	Les impuretés bouchent les cartouches des filtres.
SOLUTION:	<i>Nettoyer ou remplacer les cartouches.</i>

ANOMALIE:	LE CLAPET DE NON RETOUR PILOTÉ, NE RETIENT PAS
CAUSE 1:	Les tuyaux sont probablement inversés.
SOLUTION:	<i>Monter les tuyaux correctement.</i>
CAUSE 2:	Fuites internes dans la valve.
SOLUTION:	<i>Changer la valve</i>

ANOMALIE:	LA TEMPÉRATURE DU CIRCUIT MONTE DE TROP ET ANNULE SES PROPRIÉTÉS HYDRAULIQUES
CAUSE 1:	L'huile hydraulique est sale ou a perdu certaines de ses propriétés physiques.
SOLUTION:	<i>Changer l'huile.</i>

11.1. ENLÈVEMENT ET DÉMANTÈLEMENT

Lorsque le propriétaire de la machine juge que celle-ci a atteint sa durée de vie utile, il **doit la déposer dans un centre de démantèlement convenablement agréé.**

Les informations ci-dessous relatives aux composants contenus dans la machine doivent être fournies :

ÉLÉMENT	EMPLACEMENT	CODE CED	DESCRIPTION	PROCESSUS
HUILE DE BOÎTE	Intérieur de la boîte du multiplicateur	130206	Huiles de transmission	V22 Régénération des huiles minérales par une entreprise spécialisée
FLUIDE HYDRAULIQUE	Réservoir hydraulique	130111	Huiles hydrauliques synthétiques	V22 Régénération des huiles minérales par une entreprise spécialisée
PNEUS	Train de roulement	160103	Caoutchouc	V52 Récupération des pneus
COMMANDES ET TUYAUX HYDRAULIQUES	Conduits et composants	150202	Matériau contenant des résidus d'huile	V41 Recyclage et récupération des métaux
CHÂSSIS	Structure de la machine	160117	Métaux ferreux	V41 Recyclage et récupération des métaux
PLASTIQUES	Compartiment à outils et plastiques techniques	160119	Plastiques	V12 Recyclage des plastiques
COMPOSANTS ET CONDUITS ÉLECTRIQUES	Installation électrique / électronique	160216	Cuivre et autres	V45 Récupération des câbles
FILTRES À HUILE	Intérieur des filtres	160107	Cartouches des filtres	V99 Autres

NOTE : tableau dressé selon le catalogue européen des déchets (CED)



CONTRIBUEZ À LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT EN TRIANT LES MATÉRIAUX EN FONCTION DE LEUR NATURE LORS DE LEUR MISE AU REBUT.



AVERTISSEMENT ! NOTE IMPORTANTE :

Vidanger **précautionneusement** les vérins hydrauliques, les réservoirs, les tuyaux, etc. avant de recycler les composants. Utiliser des récipients parfaitement étanches et spécialement prévus à cet effet.

NE PAS verser de déchets au sol ni dans les égouts, les ruisseaux, les lacs, etc.

Respecter **SYSTÉMATIQUEMENT** la réglementation locale et nationale en vigueur et procéder conformément aux règles relatives à la manipulation ainsi qu'à l'élimination des substances et composants.

L'entreprise ne sera pas tenue responsable du non-respect de ces normes.



A
AIGUILLES 05-19-24-76-77-78

ALIMENTATION 50
ANOMALIES 89 to 106
ASSEMBLAGE 10
ATTACHE 49-53

B
BLOC HYDRAULIQUE 14-17-24-25
BOBINES 75
BOÎTER DE COMMANDE 17 to 24

C
CAPTEUR 83
CARACTÉRISTIQUES 01-02
CHAÎNES 36-82
CHARGES 01
CIRCUIT 07
COMMANDEMENTS 113
COMPACTION 39
CONTROL 17 to 24
CORDE/S 75
COUPLAGE 01-29
CYCLE 49 to 56

D
DÉCHARGE 55
DÉTECTEUR 38-39-41-83

E
ÉLECTRIQUE 01-17-88
ENTRETIEN 69 to 86

F
FICELAGE 75
FILTRE/S 85
FONCTIONNEMENT 49 to 56

G
GRAISSAGE 72
GUIDE ENTRÉE 32-33-34
GUIDE SUPÉRIEUR 32-33

H
HUILE 84
HYDRAULIQUE 07-24-87-106

I
INDICATEURS 22-23

L
LUBRIFICATION 72

M
MISE EN MARCHÉ 45
MULTIPLICATEUR 01-84-89

N
NOUEURS 05-36-37-74-77-79 to 82-97

P
PICK-UP 29 to 31
PIECES DÉTACHÉES 113
PLATAFORME D'ÉLEVATION 09-34-95
PNEUS 86
POIDS 01
POUSSEUR 04-18-25-33-38-51-93
PRÉPARATION 49

R
RÉGLAGE 27 to 41

S
SCHEMA/S 87-88
SÉCURITÉ 57 to 67
SIGNALISATION 57
STOCKAGE 56

T
TEMPORISATIONS 20-21
TENDEUR 82
TENSION 34-36-82
TRANSBORDEUR 32-33
TRANSPORT 10 to 15



13.1. COMMENT COMMANDER UNE PIÈCE ?

**ATTENTION ! TRÈS IMPORTANT !**

Afin d'optimiser ce service, nous vous prions de lire attentivement les instructions suivantes, où précisons comment, à partir de la réception de ce catalogue, il faudra réaliser la commande des pièces détachées.

Pour effectuer correctement cette démarche, il convient de suivre à la lettre, les instructions spécifiées ci-après.

POUR COMMANDER UNE PIÈCE DÉTACHÉE, IL FAUT AVOIR À PORTÉE DE MAIN LE LIVRE DES PIÈCES DÉTACHÉES, c'est pourquoi il est très important que ce livre se trouve à côté, ou tout près, de votre machine.

On peut effectuer correctement la commande d'une pièce Arcusin de trois façons:



Par **TÉLÉPHONE**
+34 973 71 28 55



Par **TÉLÉCOPIE**
+34 973 60 42 57



Par **COURRIER ÉLECTRONIQUE**, sur notre page web
www.arcusin.com

Ci-après, nous indiquons la marche à suivre pour effectuer correctement la commande d'une pièce détachée, de trois façons possibles.

13.1.1. DEMANDE PAR TÉLÉPHONE



+ 34 973 71 28 55

Au préalable vous devrez avoir sous les yeux le catalogue, car vous en aurez besoin pour réaliser votre commande.
Identifiez la pièce détachée:

DESSIN →

RÉVISION →

PAGE →

POSITION →

Appelez **Arcusin** au **+34 973 71 28 55**, et demandez le service des pièces détachées ; Arcusin vous demandera les renseignements figurant sur la “feuille d'identification”:

Plaque signalétique

	T-1	T-2	T-3
B-1	--	--	--
B-2	--	--	--
B-3	--	--	--
B-4	--	--	--

Pour finir veuillez donner les renseignements suivants:

- Tel/Fax/Email, de contact:
- Personne à joindre:
- Adresse complète où effectuer la livraison:
- Agence de transport:

13.1.2. DEMANDE PAR FAX



ATTENTION!

- N'oubliez pas que pour commander une pièce détachée, par téléphone, vous devrez avoir le catalogue des pièces détachées à portée de main.
- Veuillez donner tous les renseignements qui figurent sur la "feuille d'identification" afin d'identifier parfaitement la machine.
- Veuillez donner tous les renseignements nécessaires pour identifier la pièce détachée requise.
- Veuillez vérifier que l'adresse de livraison indiquée est bien complète.



+ 34 973 60 42 57

Photocopier la dernière page de ce catalogue (FEUILLE DE COMMANDE DE PIÈCES DÉTACHÉES), remplir dûment et envoyer par télécopie.

Date à laquelle la commande a été effectuée

Remplir les espaces blancs de la feuille d'identification, pour identifier la machine

Remplir dûment;
Personne et téléphone à joindre, adresse de livraison complète et agence de transport

DESSIN

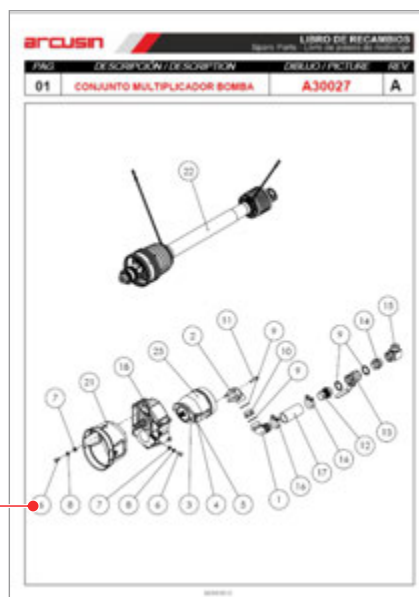
RÉVISION

PAGE

POSITION

QUANTITÉ

ORDEN / FIGURA	REV	DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION	ORDEN / FIGURA	REV
A30027	A	CONJUNTO MULTIPLICADOR BOMBA	01	
01		CONJUNTO MULTIPLICADOR BOMBA	A30027	A

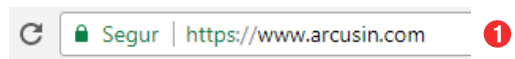


13.1.3. DEMANDE PAR E-M@IL (sur la web)



www.arcusin.com

Pour commander un remplacement par e-mail, doivent être des notre site Web, comme suit:

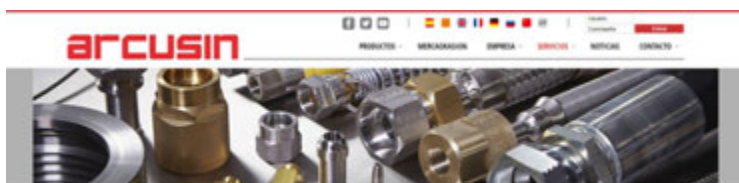


1. Aller sur la page web d'ARCUSIN (www.arcusin.com)

2. Sélectionner la langue



3. Dans la barre de menus du haut, sélectionner la rubrique **PIÈCES DE RECHANGE** du menu déroulant **SERVICES**.



4. Remplir le formulaire de demande de pièce détachée. Il est important de remplir toutes les cases marquées d'un astérisque (champs obligatoires).

5. Inscrire toutes les données relatives à la pièce de rechange.

6. Cliquer sur l'icône **+** pour ajouter des pièces.

7. Accepter les termes relatifs à la politique de confidentialité.

8. Quand vous aurez fini, **ENVOYER**. Si vous avez rempli le champ courriel, vous recevrez une copie de votre commande.

DESSIN	DESCRIPTION	PAG
HR00253	ASSEMBLAGE MULTIPLICATEUR POMPE _____	01
HR00270	ATTELAGE ET DÉPÔT _____	03
HR00311	ASSEMBLAGE DE TRACTION DE BOUCHE I _____	05
HR00277	ASSEMBLAGE DE TRACTION DE BOUCHE II _____	07
HR00304	ACCESSOIRES BOUCHE _____	09
HR00305	FIXATION BOUCHE - CHASSIS _____	11
HR00306	ASSEMBLAGE GUIDE BOUCHE D'ENTRÉE _____	13
HR00307	CONVOYEUR ASSEMBLAGE _____	15
HR00257	ASSEMBLAGE POUSSER _____	17
HR00282	PHOTOCELLULE D11 _____	19
HR00271	ASSEMBLAGE ASCENSEUR _____	21
HR00251	ASSEMBLAGE NOEUDS - AIGUILLE _____	23
HR00258	ASSEMBLAGE AXE ATTACHER _____	25
HR00354	NOUER _____	27
HR00259	TENSEUR DE RÉCUPÉRATION ASSEMBLAGE _____	29
HR00260	ASSEMBLAGE ARMOIRE _____	31
HR00262	ASSEMBLAGE CHASSIS SUPERIEUR _____	33
A30015	MÉCANISME DETECTEUR D6 _____	35
HR00263	ASSEMBLAGE EXTRACTEUR _____	37
HR00264	PORTE ARRIÈRE _____	39
HR00267	ASSEMBLAGE RETENUE _____	41
HR00268	DÉTECTEUR D4 + D8 _____	43
A30018	ROUE ASSEMBLAGE _____	45
HR00256	DÉTECTEUR SET D1 + GUIDE SUPERIEUR _____	47
HR00269	SET DE PROTECTEUR _____	49
HR00298	GROUPE ELECTRIQUE _____	51
HR00195	SIGNALISATION _____	53
HR00273	BLOC HYDRAULIQUE _____	55

<i>DIBUJO / PICTURE</i>	<i>REV.</i>	<i>DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION</i>	<i>PAG.</i>
HR00253	B	ASSEMBLAGE MULTIPLICATEUR POMPE	1

POSICIÓN POSITION	CANTIDAD QUANTITY QUANTITÉ	CODIGO ARTICULO PART CODE	*	DENOMINACION NAMING DÉNOMINATION	NOTAS NOTES NOTES
1	4	RCJMB24		JOINT 1½"	
2	8	TR5830	-	RONDELLE M 12 125 ZN	
3	8	TR5940	-	RONDELLE M 12 127 ZN	
4	8	TR1300	-	VIS M 12x025 933 8.8 ZN	
5	2	TR5840	-	RONDELLE M 14 125 ZN	
6	2	TR5950	-	RONDELLE WASHER M 14 127 ZN	
7	2	TR1428	-	VIS M 14x035 933 8.8 ZN	
8	4	TR101008045	-	VIS 1/2" UNC x 45 12.9 912	
9	4	TR12123030	-	VIS WITHWORTH 3/8"-16H x 30	
10	4	TR20190001	-	VIS ALLEN 1/2" - 13UNFx25 931 SAE	
11	1	AMML1415D1	*	MULTIPLICATEUR 1:4 M7 6005.401.040	-
12	1	EHBMB17	*	POMPE C.VAR. 60cc	
13	1	RC56016		BRIDE SAE PARTIDA 1" 3000 PSI	-
14	1	RC3022424		BRACKET SAE 1" - H1" 3000 PSI A	
15	1	EH20210027	-	VALVE PN25 1½" 2 VIAS PN40	
16	1	EH20160008	-	JOINT TORICA OR-054x3.53	-
17	1	A3P000688	-	ADAPTATEUR BRIDE SAE 2" 1 - 1/2 3000 PSI	-
18	1	RC50324L	-	RACCORD M1½" - H1½" LATON	-
19	1	RC51524		COUDE 90 ° M1 ½ "-TL1 ½" SPECIAL SQUARE	
20	2	RC9043224		RACCORD 90°TM2"-M1½"	-
21	1	TF012		FLEXIBLE ø50 15BAR	-
22	2	AM00310		CLAMP SUPER 59-63	
23	1	RC50024		RACCORD M1½" - M1½"	
24	1	EM00109	-	JOINT 050-090-10/8	
25	1	AMTA219040		CAPUCHON PRISE DE FORCE 250/180	
26	1	AMTF6081H6	-	PRISE DE FORCE 810mm HOMO80° TIPO 6	-
27	1	EMTR04008010	-	JOINT 040-080-10	
28	1	EH20190014	-	JOINT D'ESSIEU INTERIEUR POMPE 60cc	

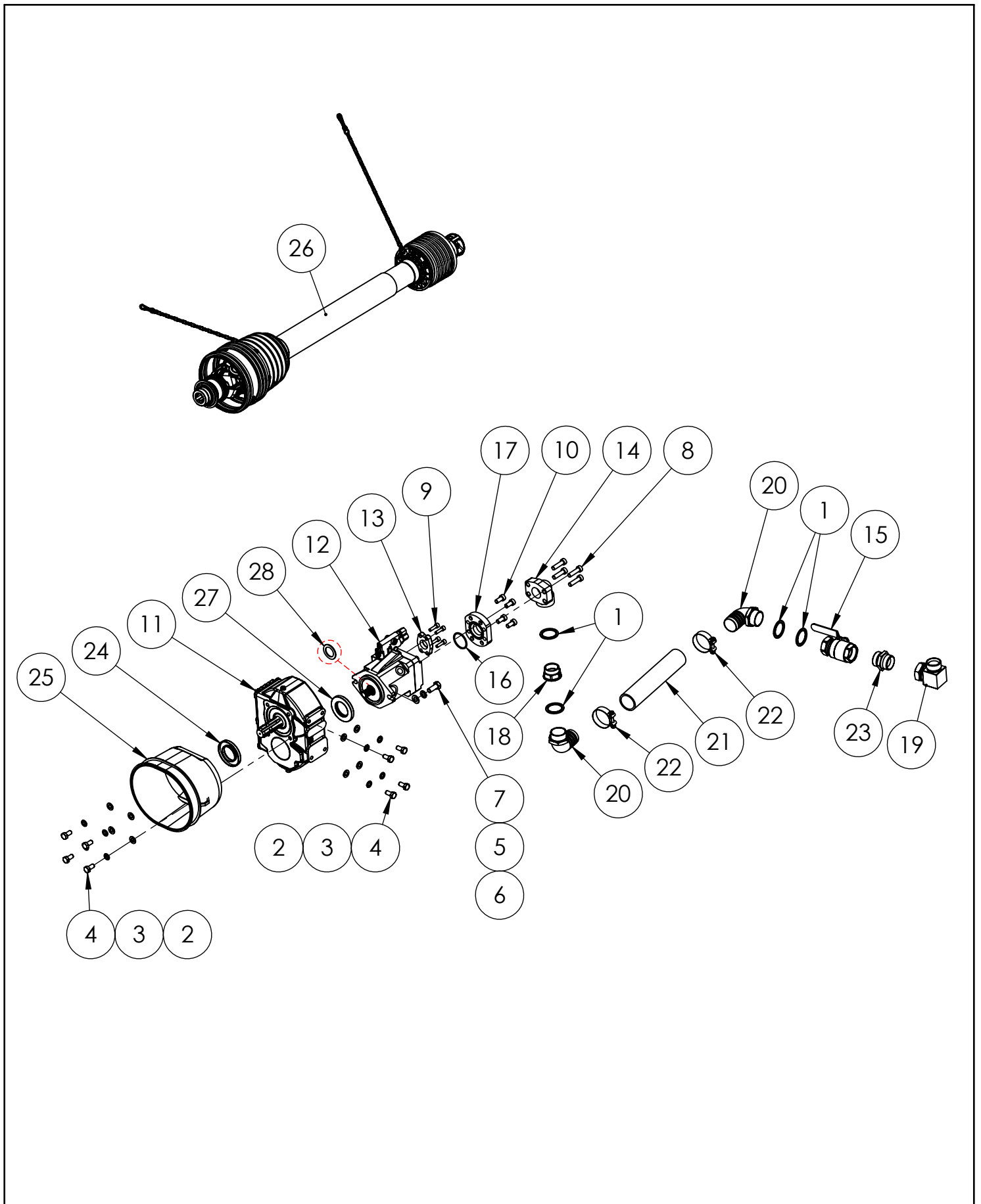


PLAZO DE ENTREGA SEGÚN DISPONIBILIDAD
Los precios están sujetos a revisión sin previa notificación

DELIVERY TIME ACCORDING TO AVAILABILITY
The prices are subject to change without notice

DATE DE LIVRAISON SELON STOCK
Les tarifs sont sujets à changement sans préavis

PAG.	DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION	DIBUJO / PICTURE	REV.
2	ASSEMBLAGE MULTIPLICATEUR POMPE	HR00253	B



<i>DIBUJO / PICTURE</i>	<i>REV.</i>	<i>DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION</i>	<i>PAG.</i>
HR00270	B	ATTELAGE ET DÉPÔT	3

POSICIÓN POSITION POSITION	CANTIDAD QUANTITY QUANTITÉ	CODIGO ARTICULO PART CODE	*	DENOMINACION NAMING DÉNOMINATION	NOTAS NOTES NOTES
1	12	TR5850	-	RONDELLE DIN-125 ZN M16	
2	8	TR5960	-	RONDELLE M 16 127 ZN	
3	8	TR5070		ECROU M 16 934 8.8 ZN	
4	4	TR1525	-	VIS DIN 931 M16x50 8.8 ZN	
5	4	TR20210019		VIS DIN 931 M16x50 8.8 ZN	
6	10	TR5820	-	RONDELLE M 10 9021 ZN	
7	10	TR5930	-	RONDELLE M 10 127 ZN	
8	4	TR1200	-	VIS M 10x030 933 8.8 ZN	
9	4	TR5800	-	RONDELLE M 06 125 ZN	
10	4	TR5910	-	RONDELLE M 06 127 ZN	
11	4	TR1021	-	VIS M 06x025 933 8.8 ZN	
12	6	TR1190	-	VIS M 10x025 933 8.8 ZN	
13	1	RCJMB24		JOINT 1½"	
14	2	RCJMB12		JOINT ¾"	
15	1	EHFLTRES01		FILTRE SEMISUMERG. 1½" ø180 anclajes	
16	1	EH00168		FILTRE ASPIRATION 1 ½ "Ø85x185 (130Lts.)	-
17	1	EHFTLTAP01		BOUCHON AVEC FILTRE PRESSURISÉ	-
18	1	EHFLTP1201		FILTRE ¾" 110Lts. 20µ BP6bar FIBRE	-
19	1	EH00182	-	JAUGE 127 mm. C/TERM.	
20	1	FXP000205	-	JOINT CARTON PRESSÉ	-
21	2	RC510121		BOUCHON M¾"	
22	1	RC51022		BOUCHON M1½" H	
23	1	AMPA001	-	PIED SUPPORT (6000 KGS.)	
24	1	A3S000288	-	ATTELAGE ANNEAU ETENDU	
25	1	EH00196		MANOMÈTRE WIKA ø63 0/400 G1/4"dorsal class 1,6	
26	1	XPS000027	*	BRIDE BOUCHON DÉPÔT	
27	1	EHFLTP12R3		INDICATEUR COLMATAGE FILTRE PRESSION	
28	1	EHFLTP12R2	-	CARTOUCHE DU FILTRE PRESSION ¾" 110 Lt 10µ BP7br	-
29	1	A3S000342	-	COUPLAGE DE BALLE	
30	1	EHFLTREM01		MANOMÈTRE FILTRE RETOUR MULTIPACK 2005	
31	1	EHFLTREC01	-	CARTOUCHE FILTRE RETOUR. SEMISUM 1½" ø180 anchor	-
32	1	A3S000759	*	NIP ET OEIL COUPLAGE	
33	4	A3P000810		RONDELLE LASER	-
34	1	A4P000363		SOUTIEN DE L'O.T.P.	-
35	1.25	AM00003	-	CHAÎNE 10 MM DIN764 L1250mm	LONG. 1250 mm
36	1	CNCAN30140	-	CADENAS	-

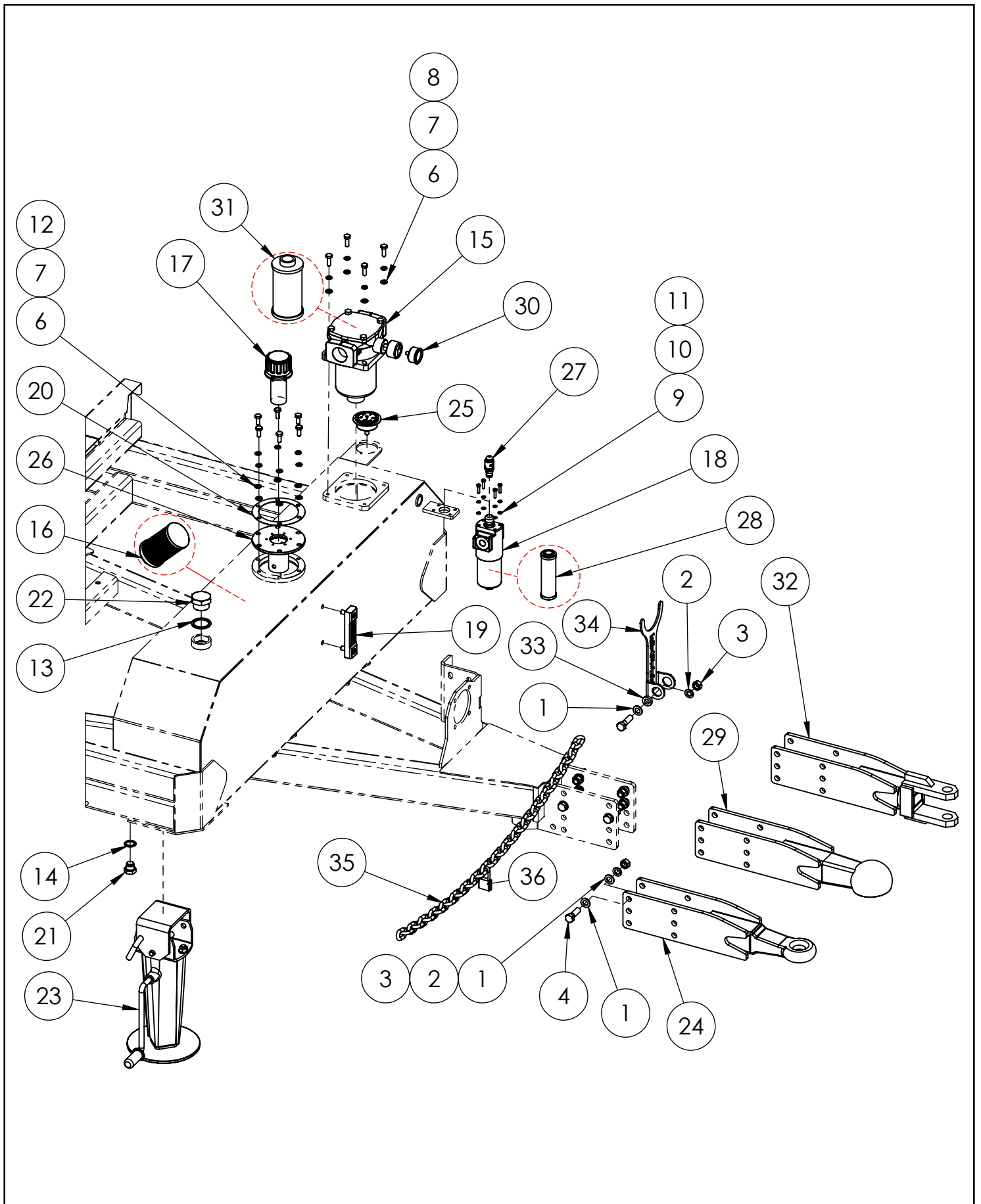


PLAZO DE ENTREGA SEGÚN DISPONIBILIDAD
Los precios están sujetos a revisión sin previa notificación

DELIVERY TIME ACCORDING TO AVAILABILITY
The prices are subject to change without notice

DATE DE LIVRAISON SELON STOCK
Les tarifs sont sujets à changement sans préavis

PAG.	DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION	DIBUJO / PICTURE	REV.
4	ATTELAGE ET DÉPÔT	HR00270	B



DIBUJO / PICTURE	REV.	DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION	PAG.
HR00311	B	ASSEMBLAGE DE TRACTION DE BOUCHE I	5

POSICIÓN POSITION POSITION	CANTIDAD QUANTITY QUANTITÉ	CODIGO ARTICULO PART CODE	*	DENOMINACION NAMING DÉNOMINATION	NOTAS NOTES NOTES
1	1	A3P000877		ARBRE PICK-UP	-
2	1	A4P000062	-	RUE	
3	2	A4S000026		TENSOR DE CHARIOT	
4	8	EM00078		ROULEMENT 6005 2RS	
5	4	EM00195	-	BAGUE ELASTIQUE I-047 DIN 472	
6	5	TR06295		PIN 08x7x22	
7	2	A3P000879	-	TUBE	-
8	5	PL0104042		RUE	
9	6	EM00172		BAGUE ELASTIQUE E-025 DIN 471	
10	2	EM00175		BAGUE ELASTIQUE E-030 DIN 471	
11	2	A4S000025	-	BALANCIER	
12	4	FXP000395		PIGNON Z=7	-
13	4	EM00072		ROULEMENT 6004 2RS	-
14	4	EM00190		BAGUE ELASTIQUE I-047 DIN 472	
15	4	EM00171		BAGUE ELASTIQUE E-020 DIN 471	
16	4	AMCDK015	-	CHAÎNE DE BROCHETTES 16 ÉTAPE	
17	2	PL0104187		RESSORT 24x3x80	
18	7	TR5920	-	RONDELLE M 08 127 ZN	
19	6	TR1073	-	VIS DIN-933 M08x20 8.8 ZN	
20	8	TR5810	-	VIS M 08x020 933 8.8 ZN	
21	1	A3M000117	*	ASSEMBLAGE CHAÎNE 36 ÉTAPE	
22	1	A3S000017		ACCOUPLLEMENT ARBRE MOTEUR	
23	1	EHMTRO100R	-	MOTEUR H. ORBITAL 100cc. WR-100 R.	
24	0.16	A4P000393		BARRE TRAITE M 08 ZN	-
25	1	TR5030		ECROU M 08 934 8.8 ZN	
26	1	A32107000	*	PLATINE	
27	1	A3P000871	-	GUIDE	
28	1	A3P000872		TUBE	-
29	1	A3P000873		TENDEUR DE CHAÎNE	-
30	1	A3P000874		ROUE TENDEUR DE CHAÎNE	-
31	1	A3P000897	-	RESSORT 22x2.5x16	
32	1	A3P000897s	-	RESSORT 22x2.5x16	-
33	1	TR1283	-	VIS DIN-931 8.8 ZN M10x120	
34	1	TR5520	-	ECROU M 10 985 8.8 ZN	
35	2	TR5510		RONDELLE M 08 125 ZN	
36	1	TR1150	-	VIS DIN-931 8.8 ZN M08x70	
37	1	EM00011		ROULEMENT Ø25	
38	2	TR5940	-	RONDELLE M 12 127 ZN	
39	2	TR1312	-	VIS M 12x040 933 8.8 ZN	
40	2	TR5930	-	RONDELLE M 10 127 ZN	
41	2	TR1200	-	VIS M 10x030 933 8.8 ZN	
42	3	TR2991		VIS M 06x015 7991 8.8 ZN	
43	1	A3P000021		ÉTOILE À 4 POINTS	
44	1	A3P000020	-	DOUILLE	-
45	1	TR2063	-	VIS M 08x020 912 8.8 ZN	
46	1	EHMTROK320	-	KIT BAGUES-JOINTS 320 MOTEUR	-
47	1	EHBQ028	-	BLOC D14	-

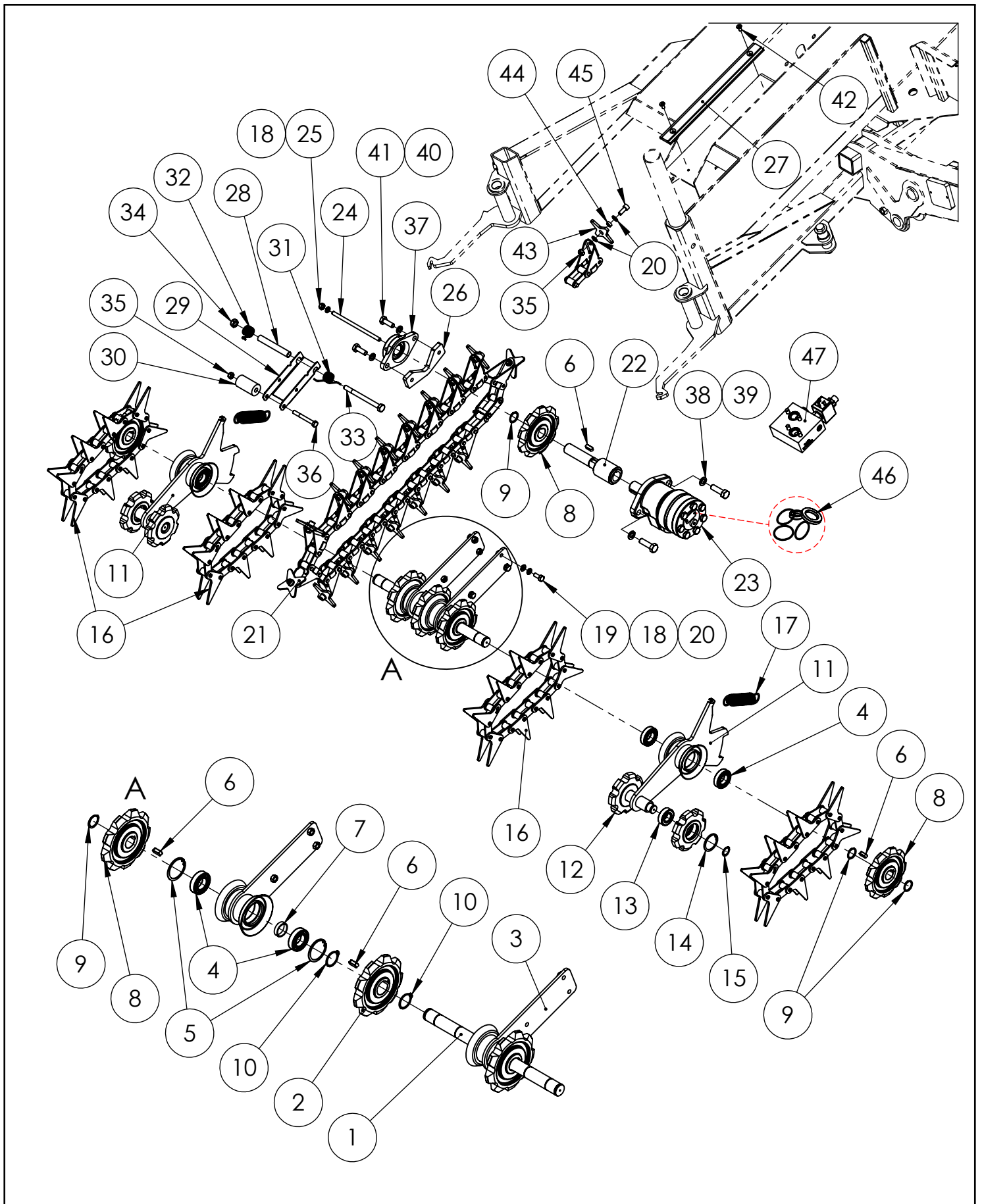


PLAZO DE ENTREGA SEGÚN DISPONIBILIDAD
Los precios están sujetos a revisión sin previa notificación

DELIVERY TIME ACCORDING TO AVAILABILITY
The prices are subject to change without notice

DATE DE LIVRAISON SELON STOCK
Les tarifs sont sujets à changement sans préavis

PAG.	DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION	DIBUJO / PICTURE	REV.
6	ASSEMBLAGE DE TRACTION DE BOUCHE I	HR00311	B



DIBUJO / PICTURE	REV.	DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION	PAG.
HR00277	B	ASSEMBLAGE DE TRACTION DE BOUCHE II	7

POSICIÓN POSITION POSITION	CANTIDAD QUANTITY QUANTITÉ	CODIGO ARTICULO PART CODE	*	DENOMINACION NAMING DÉNOMINATION	NOTAS NOTES NOTES
1	3	TR5520	-	ECROU M 10 985 8.8 ZN	
2	1	A3M000031	*	SEGMENT CHAÎNE 41.4 40	
3	1	PL0104042		RUE	
4	1	A3S000017		ACCOUPLLEMENT ARBRE MOTEUR	
5	1	TR06295		PIN 08x7x22	
6	1	EM00172		BAGUE ELASTIQUE E-025 DIN 471	
7	1	EHMTR0100R	-	MOTEUR H. ORBITAL 100cc. WR-100 R.	
8	0.16	A4P000393		BARRE TRAITE M 08 ZN	-
9	1	A3P000216	-	GUIDE	
10	1	A3P000215	-	GUIDE	-
11	1	PL0104041		ROUE	-
12	1	A3P000031	*	ARBRE	
13	1	EM00075		ROULEMENT 6206 2RS	
14	2	EM00212	-	BAGUE ELASTIQUE I-062 DIN 472	
15	2	EM00175		BAGUE ELASTIQUE E-030 DIN 471	
16	1	A3P000872		TUBE	-
17	1	A3P000873		TENDEUR DE CHAÎNE	-
18	1	A3P000874		ROUE TENDEUR DE CHAÎNE	-
19	1	A3P000897	-	RESSORT 22x2.5x16	
20	1	A3P000897s	-	RESSORT 22x2.5x16	-
21	1	A3P000021		ÉTOILE À 4 POINTS	
22	1	A3P000020	-	DOUILLE	-
23	1	AM00016	-	COUPLEUR DROIT 41,4, BOLT 8.25mm DELTA TONE M.0-0	OPCIONAL
24	1	EHMTR0K320	-	KIT BAGUES-JOINTS 320 MOTEUR	-
25	1	EHBQ028	-	BLOC D14	-
26	1	TR5920	-	RONDELLE M 08 127 ZN	
27	1	TR5030		ECROU M 08 934 8.8 ZN	
28	1	TR1575	-	VIS DIN 931 M16x125 8.8 ZN	
29	2	TR5940	-	RONDELLE M 12 127 ZN	
30	2	TR1312	-	VIS M 12x040 933 8.8 ZN	
31	2	TR1200	-	VIS M 10x030 933 8.8 ZN	
32	1	TR5850	-	RONDELLE DIN-125 ZN M16	
33	1	TR5541		ECROU M 16 985 8.8 ZN	
34	2	TR2991		VIS M 06x015 7991 8.8 ZN	
35	2	TR2043	-	VIS DIN 912 M06x30 8.8 ZN	
36	1	EM00011		ROULEMENT Ø25	
37	1	TR1283	-	VIS DIN-931 8.8 ZN M10x120	
38	2	TR5510		RONDELLE M 08 125 ZN	
39	1	TR1150	-	VIS DIN-931 8.8 ZN M08x70	
40	2	TR5810	-	RONDELLE M08 8.8 ZN	
41	1	TR2063	-	VIS M 08x020 912 8.8 ZN	

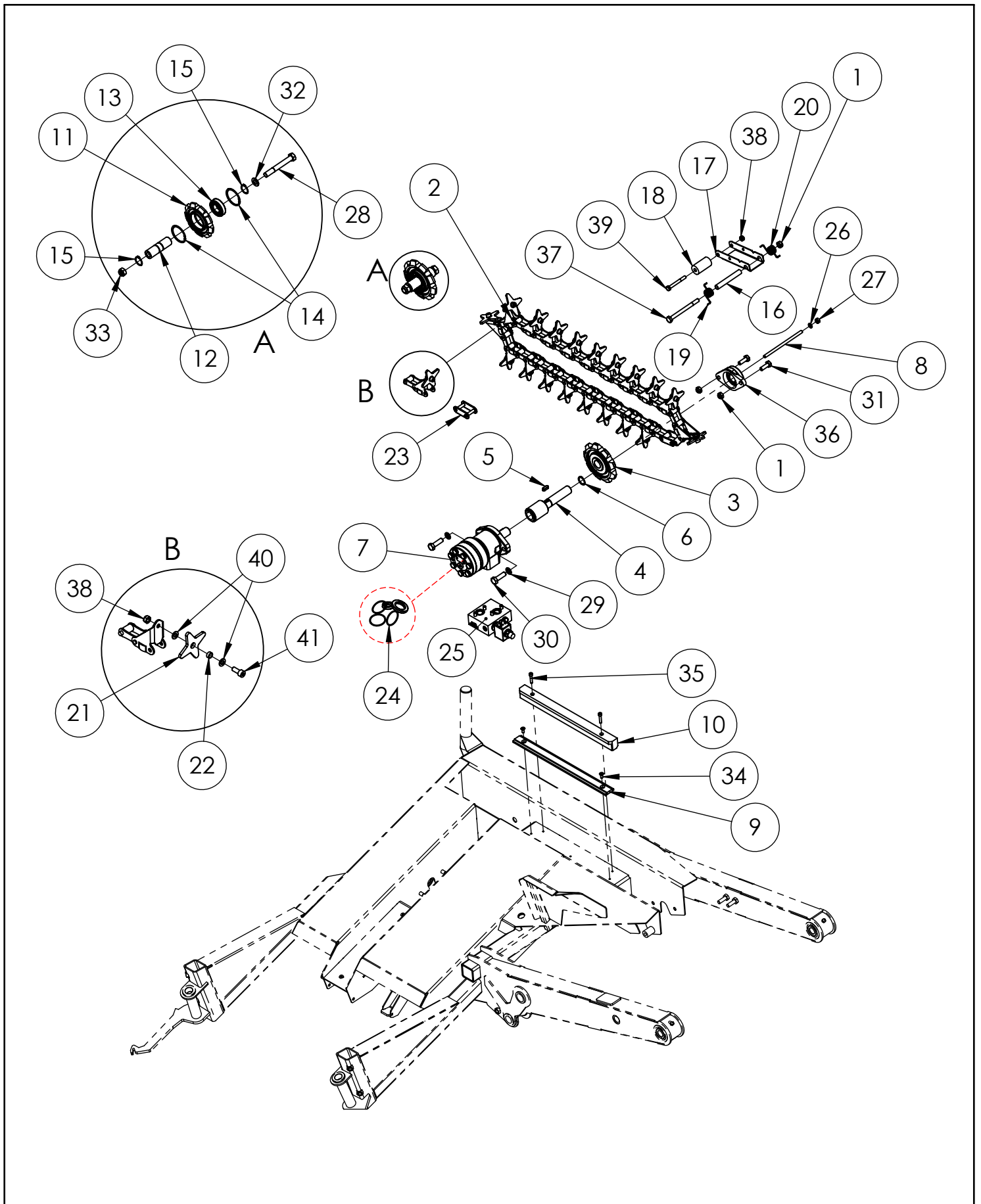


PLAZO DE ENTREGA SEGÚN DISPONIBILIDAD
Los precios están sujetos a revisión sin previa notificación

DELIVERY TIME ACCORDING TO AVAILABILITY
The prices are subject to change without notice

DATE DE LIVRAISON SELON STOCK
Les tarifs sont sujets à changement sans préavis

PAG.	DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION	DIBUJO / PICTURE	REV.
8	ASSEMBLAGE DE TRACTION DE BOUCHE II	HR00277	B



<i>DIBUJO / PICTURE</i>	<i>REV.</i>	<i>DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION</i>	<i>PAG.</i>
HR00304	B	ACCESOIRES BOUCHE	9

POSICIÓN POSITION	CANTIDAD QUANTITY QUANTITÉ	CODIGO ARTICULO PART CODE	*	DENOMINACION NAMING DÉNOMINATION	NOTAS NOTES NOTES
1	1	PL0104183	*	RESSORT 28.5x3x140	-
2	2	PL0104187		RESSORT 24x3x80	
3	2	AM00099		SILEMBLOC ø30x30 M06x17	
4	4	AM20210012	-	FERMER DE L'AGRAFE 11/4" M6	-
5	2	EM20200021		ROULEMENT RA20-XL_1	
6	2	TR5830	-	RONDELLE M 12 125 ZN	
7	2	TR5530	-	ÉCROU M 12 985 8.8 ZN	
8	5	TR1190	-	VIS M 10x025 933 8.8 ZN	
9	3	TR1270	-	VIS M 10x080 931 8.8 ZN	
10	5	TR5520	-	ECROU M 10 985 8.8 ZN	
11	4	TR5820	-	RONDELLE M 10 9021 ZN	
12	1	TR5560	-	ECROU M 20 985 8.8 ZN	
13	1	TR5090		ÉCROU M 20 934 8.8 ZN	
14	2	TR5871	-	RONDELLE DIN-9021 M20	
15	1	TR5870	-	RONDELLE M 20 125 ZN	
16	6	TR4103		VIS DIN-603 8.8 ZN M08X20	
17	14	TR5810	-	VIS M 08x020 933 8.8 ZN	
18	6	TR5510		RONDELLE M 08 125 ZN	
19	8	TR5920	-	RONDELLE M 08 127 ZN	
20	8	TR5030		ECROU M 08 934 8.8 ZN	
21	2	TR5500		ÉCROU M 06 985 8.8 ZN	
22	2	TR5825	-	RONDELLE M 10 9021 ZN	
23	2	TR5040		ÉCROU M 10 934 8.8 ZN	
24	2	TR1220	-	VIS M 10x040 933 8.8 ZN	
25	1	A3M000140	-	ROULEAU PIVOTATION	
26	1	A4P000033	-	TIGE DE SUPPORT DU ROULEAU	
27	1	OT15016S03		SUPPORT DÉPLACABLE	
28	1	OT15016S02		ÉTUI SUPÉRIEUR	
29	3	A3P00040401	-	FIXATION RESSORT	-
30	1	A3P000404		RESSORT	
31	3	A3P00040402	-	RONDELLE POUR RESSORT	-
32	1	A3S000372	-	ÉTUI INFÉRIEUR	
33	1	A4S000018		MÉCANISME D'INCLINAISON	
34	1	A3S000120	-	TUBE GUIDE	
35	1	XX2205000A		PROTECTEUR ROUE	-
36	2	A3P000385		RESSORT DE TORSION BOUCHE	
37	1	A3P000870	*	DÉFLECTEUR C14	-
38	1	A4P000068	-	SUPPORT DU MECANISME D'INCLINAISON	-
39	1	A4P000068s		SUPPORT DU MECANISME D'INCLINAISON	
40	1	A4P000045		TUBE DE SUPPORT DE RESSORT GUIDE	-
41	2	AM20210003		BOUCHON POUR TUBE Ø42 mm	

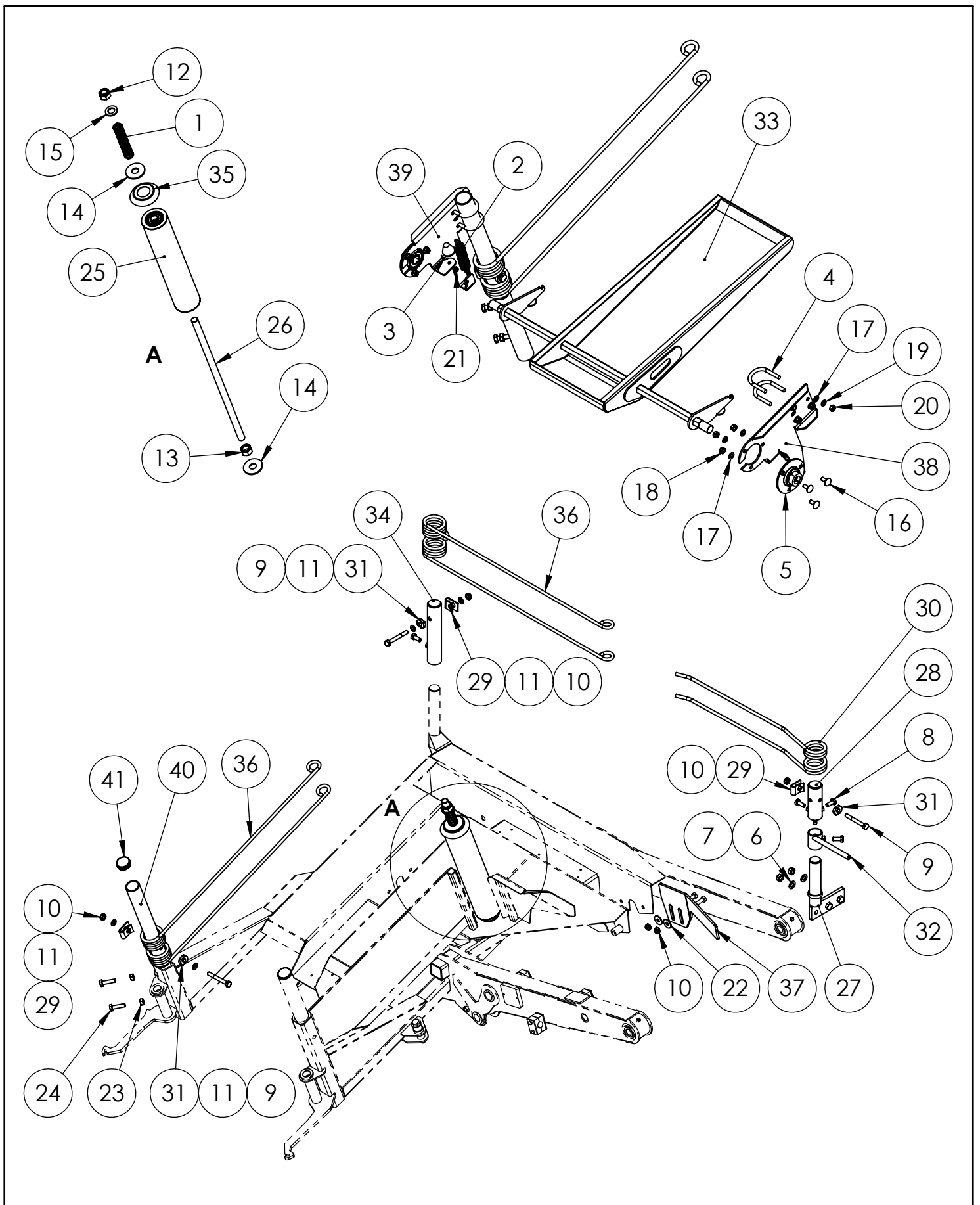


PLAZO DE ENTREGA SEGÚN DISPONIBILIDAD
Los precios están sujetos a revisión sin previa notificación

DELIVERY TIME ACCORDING TO AVAILABILITY
The prices are subject to change without notice

DATE DE LIVRAISON SELON STOCK
Les tarifs sont sujets à changement sans préavis

PAG.	DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION	DIBUJO / PICTURE	REV.
10	ACCESOIRES BOUCHE	HR00304	B



<i>DIBUJO / PICTURE</i>	<i>REV.</i>	<i>DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION</i>	<i>PAG.</i>
HR00305	C	FIXATION PICKUP - CHASSIS	11

POSICIÓN POSITION POSITION	CANTIDAD QUANTITY QUANTITÉ	CODIGO ARTICULO PART CODE	*	DENOMINACION NAMING DÉNOMINATION	NOTAS NOTES NOTES
1	2	TR1053		VIS M 06x050 933 8.8 ZN	
2	2	TR5910		RONDELLE M 06 127 ZN	
3	2	TR5800		RONDELLE M 06 125 ZN	
4	2	TR1985		VIS M 20x120 931 8.8 ZN	
5	2	TR5560		ECROU M 20 985 8.8 ZN	
6	2	TR1180		VIS DIN-933 M10x20 8.8 ZN	
7	2	TR5820		RONDELLE M 10 9021 ZN	
8	3	TR5930		RONDELLE M 10 127 ZN	
9	2	TR5050		ÉCROU 12 934 8.8 ZN	
10	2	TR5970		RONDELLE M 20 127 ZN	
11	2	TR5870		RONDELLE M 20 125 ZN	
12	4	TR5090		ÉCROU M 20 934 8.8 ZN	
13	2	TR1976		VIS DIN-933 12.9 ZN M20x70	
14	1	TR1179		VIS DIN-933 8.8 ZN M10x15	
15	2	TR06386		GRAISSEUR 10x100 3AF	
16	1	A5S000071		CADRE DU PICKUP	
17	1	EC035005		VÉRIN.DE.30-50/350	
18	2	EJAG25x85		AXE ANTITOUR ø25x85	
19	1	A3S000367		NIP DE SÉCURITÉ	
20	4	A3P000884		BUSH DÉTACHÉR	-
21	1	AM00126		SILENTBLOC STANDING 70x60 M-12 CONICAL	
22	2	A32116000		DOUILLE 35x45x61	
23	2	A32115000		ARBRE	
24	1	KR305009		KIT BAGUES-JOINTS VÉRIN.30/50	-
25	2	RC20200002		RACCORD PIVOTANT 3/8" 90°	-
26	1	EHVSL00801		VALVE R. VSQ 30 CC 1/2"	-
27	1	TR06110		NIP R-4 ZN	
28	1	A4S000002		SOUTIEN DE LA BOUCHE	
29	1	AM0011001		SILENT BLOC 60x28 M-10 50/120	

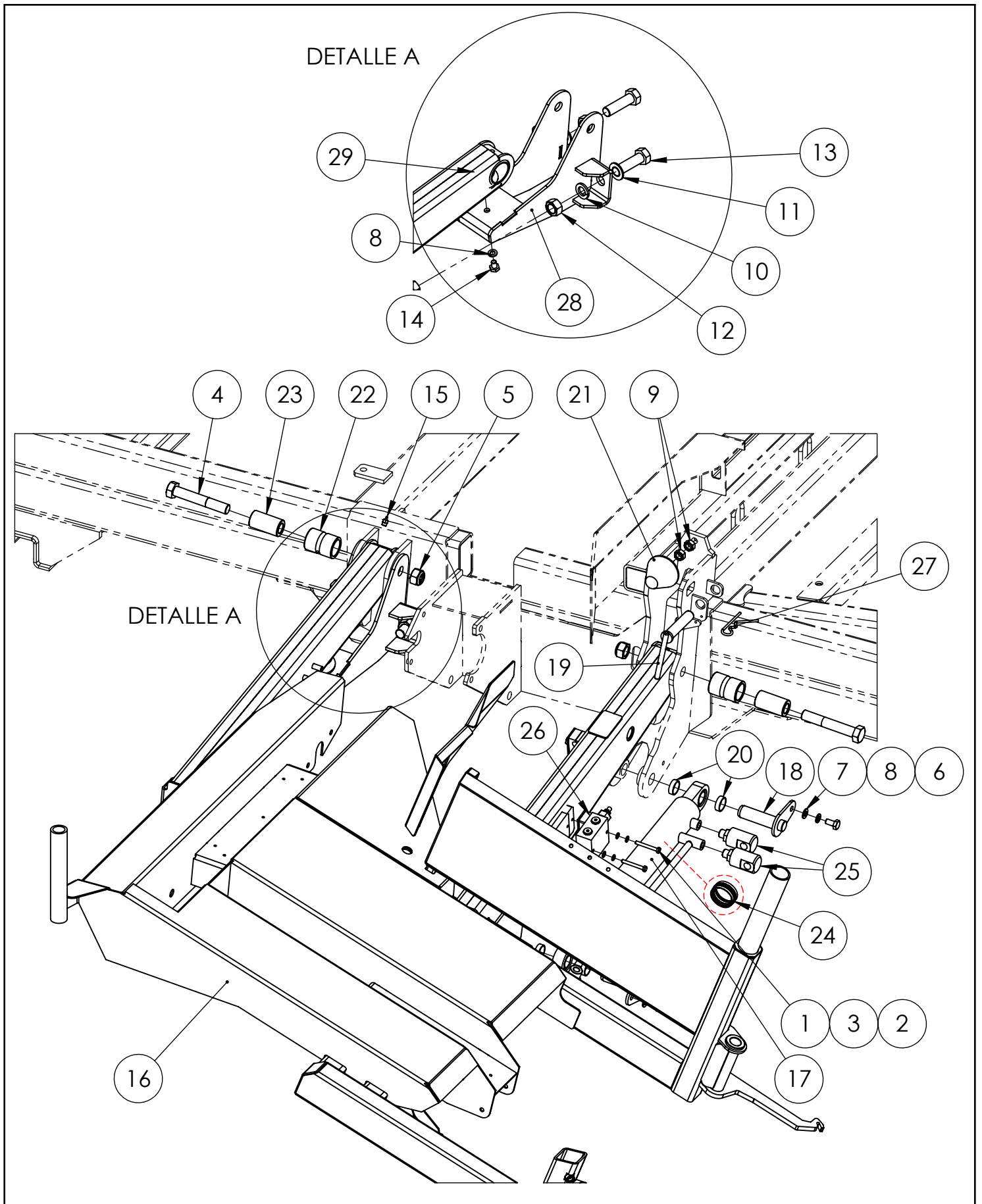


PLAZO DE ENTREGA SEGÚN DISPONIBILIDAD
Los precios están sujetos a revisión sin previa notificación

DELIVERY TIME ACCORDING TO AVAILABILITY
The prices are subject to change without notice

DATE DE LIVRAISON SELON STOCK
Les tarifs sont sujets à changement sans préavis

PAG.	DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION	DIBUJO / PICTURE	REV.
12	FIXATION PICKUP - CHASSIS	HR00305	C



<i>DIBUJO / PICTURE</i>	<i>REV.</i>	<i>DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION</i>	<i>PAG.</i>
HR00306	B	ASSEMBLAGE GUIDE BOUCHE D'ENTRÉE	13

POSICIÓN POSITION POSITION	CANTIDAD QUANTITY QUANTITÉ	CODIGO ARTICULO PART CODE	*	DENOMINACION NAMING DÉNOMINATION	NOTAS NOTES NOTES
1	1	TR1356	-	VIS M 12x090 931 8.8 ZN	
2	1	TR5530	-	ÉCROU M 12 985 8.8 ZN	
3	2	TR5920	-	RONDELLE M 08 127 ZN	
4	2	TR1073	-	VIS DIN-933 M08x20 8.8 ZN	
5	8	TR5820	-	RONDELLE M 10 9021 ZN	
6	3	TR1241	-	VIS DIN 931 M10x65 8.8 ZN	
7	5	TR5520	-	ECROU M 10 985 8.8 ZN	
8	2	TR1232	-	VIS M 10x050 931 8.8 ZN	
9	2	TR5850	-	RONDELLE DIN-125 ZN M16	
10	1	TR1545	-	VIS DIN 931 M16x80 8.8 ZN	
11	1	TR5541		ECROU M 16 985 8.8 ZN	
12	1	AL1303003	-	RONDELLE LASER	
13	1	EC010009		VERIN 25-40/100 M C/ROTULE 25	
14	1	A4S000021	*	GUIDE LATÉRAL PICK-UP	
15	2	EJAG20x205	-	AXE ANTITOUR Ø20x205	
16	2	PL0104187		RESSORT 24x3x80	
17	2	PL0109188		RESSORT 16x2x90	
18	2	A3S000285	-	GÂCHETTE	
19	4	EMCP20215		DOUILLE P. PAF 20215 P10	
20	1	A4S000163	*	GUIDE LATÉRAL PICK-UP	
21	1	A3P000752		DOUILLE	-
22	1	KR254011		KIT BAGUES-JOINTS CILINDRE 25-40 CIC	-

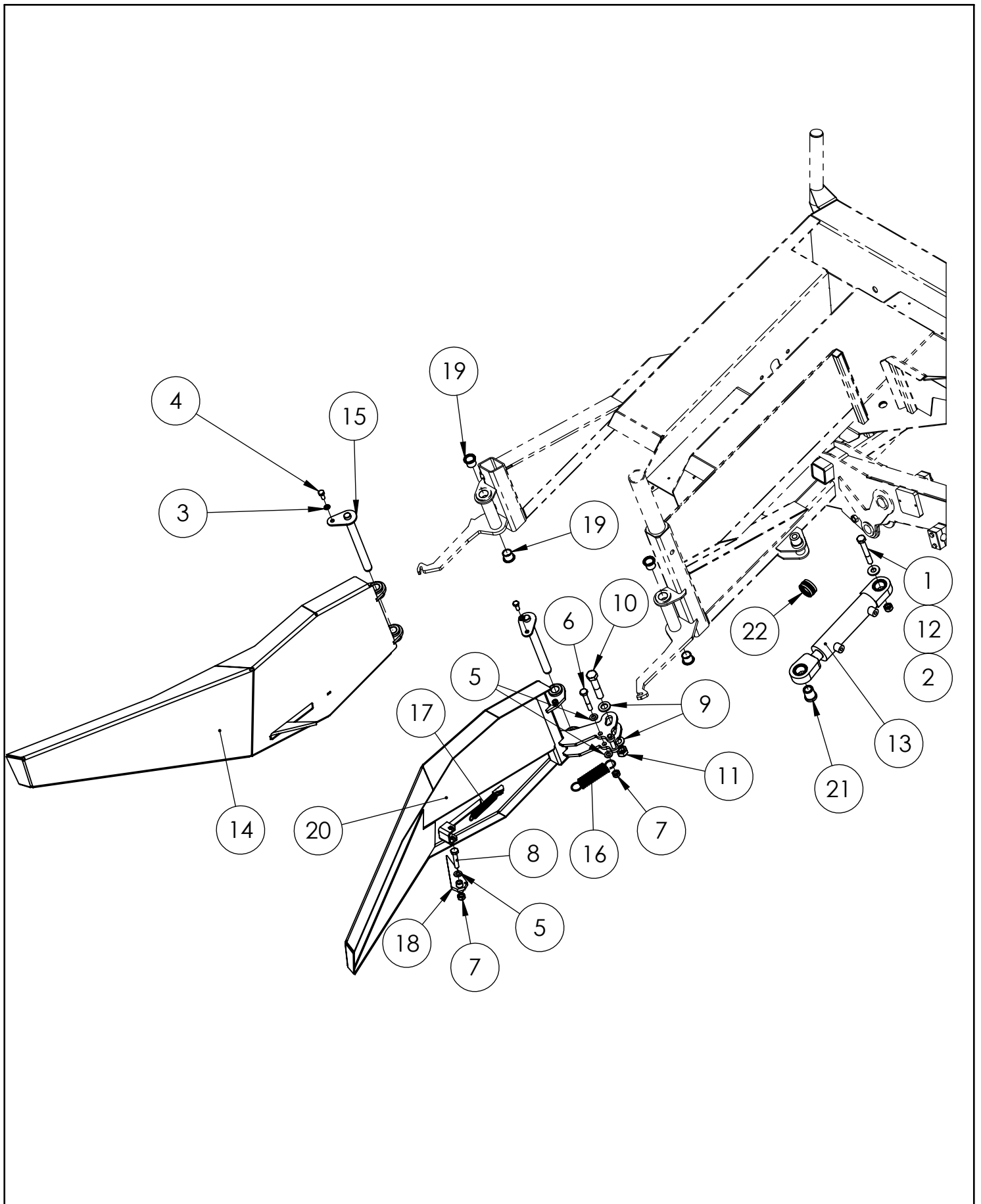


PLAZO DE ENTREGA SEGÚN DISPONIBILIDAD
Los precios están sujetos a revisión sin previa notificación

DELIVERY TIME ACCORDING TO AVAILABILITY
The prices are subject to change without notice

DATE DE LIVRAISON SELON STOCK
Les tarifs sont sujets à changement sans préavis

PAG.	DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION	DIBUJO / PICTURE	REV.
14	ASSEMBLAGE GUIDE BOUCHE D'ENTRÉE	HR00306	B



DIBUJO / PICTURE	REV.	DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION	PAG.
HR00307	C	CONVOYEUR ASSEMBLAGE	15

POSICIÓN POSITION	CANTIDAD QUANTITY QUANTITÉ	CODIGO ARTICULO PART CODE	*	DENOMINACION NAMING DÉNOMINATION	NOTAS NOTES NOTES
1	2	TR1245		VIS M 12x045 933 8.8 ZN	
2	2	TR5530		ÉCROU M 12 985 8.8 ZN	
3	1	TR5920		RONDELLE M 08 127 ZN	
4	1	TR5030		ECROU M 08 934 8.8 ZN	
5	2	TR1211		VIS M 10x035 933 8.8 ZN	
6	2	TR5520		ECROU M 10 985 8.8 ZN	
7	4	TR5830		RONDELLE M 12 125 ZN	
8	8	TR5820		RONDELLE M 10 9021 ZN	
9	3	TR1546		VIS M 16x170 931 8.8 ZN	
10	3	TR5541		ECROU M 16 985 8.8 ZN	
11	5	TR2991		VIS M 06x015 7991 8.8 ZN	
12	4	TR2046		VIS M 06x035 912 8.8 ZN	
13	8	TR5040		ÉCROU M 10 934 8.8 ZN	
14	4	TR5930		RONDELLE M 10 127 ZN	
15	2	A22202000A		GALET 47-72-34	
16	1	A3P000230	*	ARBRE	
17	4	EM00078		ROULEMENT 6005 2RS	
18	4	EM00195		BAGUE ELASTIQUE I-047 DIN 472	
19	5	EM00172		BAGUE ELASTIQUE E-025 DIN 471	
20	1	PL0104041		ROUE	-
21	1	A3P000031	*	ARBRE	
22	1	EM00075		ROULEMENT 6206 2RS	
23	2	EM00212		BAGUE ELASTIQUE I-062 DIN 472	
24	2	EM00175		BAGUE ELASTIQUE E-030 DIN 471	
25	1	A3P000054	*	ARBRE	
26	1	A3S000017		ACCOUPLMENT ARBRE MOTEUR	
27	1	PL0104042		RUE	
28	1	EM00011		ROULEMENT Ø25	
29	1	TR06295		PIN 08x7x22	
30	1	EH20200001		MOTEUR H. ORBITAL 80cc. WR-80 R.	
31	0.16	A4P000393		BARRE TRAITE M 08 ZN	-
32	1	A5P000122		PLAQUE	-
33	4	XX2207000		TENDEUR	
34	1	A4P000031	*	GUIDE	
35	1	A4P000032	*	GUIDE	-
36	1	A4M000016		CHAINE 75 ÉTAPES	
37	1	EHMTROK320		KIT BAGUES-JOINTS 320 MOTEUR	-
38	1	EBHQ028		BLOC D14	-
39	1	AM00019		MAILLON COUDE 41.1 DELTA TONE MOD.00 08	OPCIONAL
40	1	A3P000032		CHAÎNE SPÉCIALE	
41	1	A3P000021		ÉTOILE À 4 POINTS	
42	1	A3P000020		DOUILLE	-
43	2	TR5810		RONDELLE M08 8.8 ZN	
44	1	TR5510		RONDELLE M 08 125 ZN	
45	1	TR2063		VIS M 08x020 912 8.8 ZN	

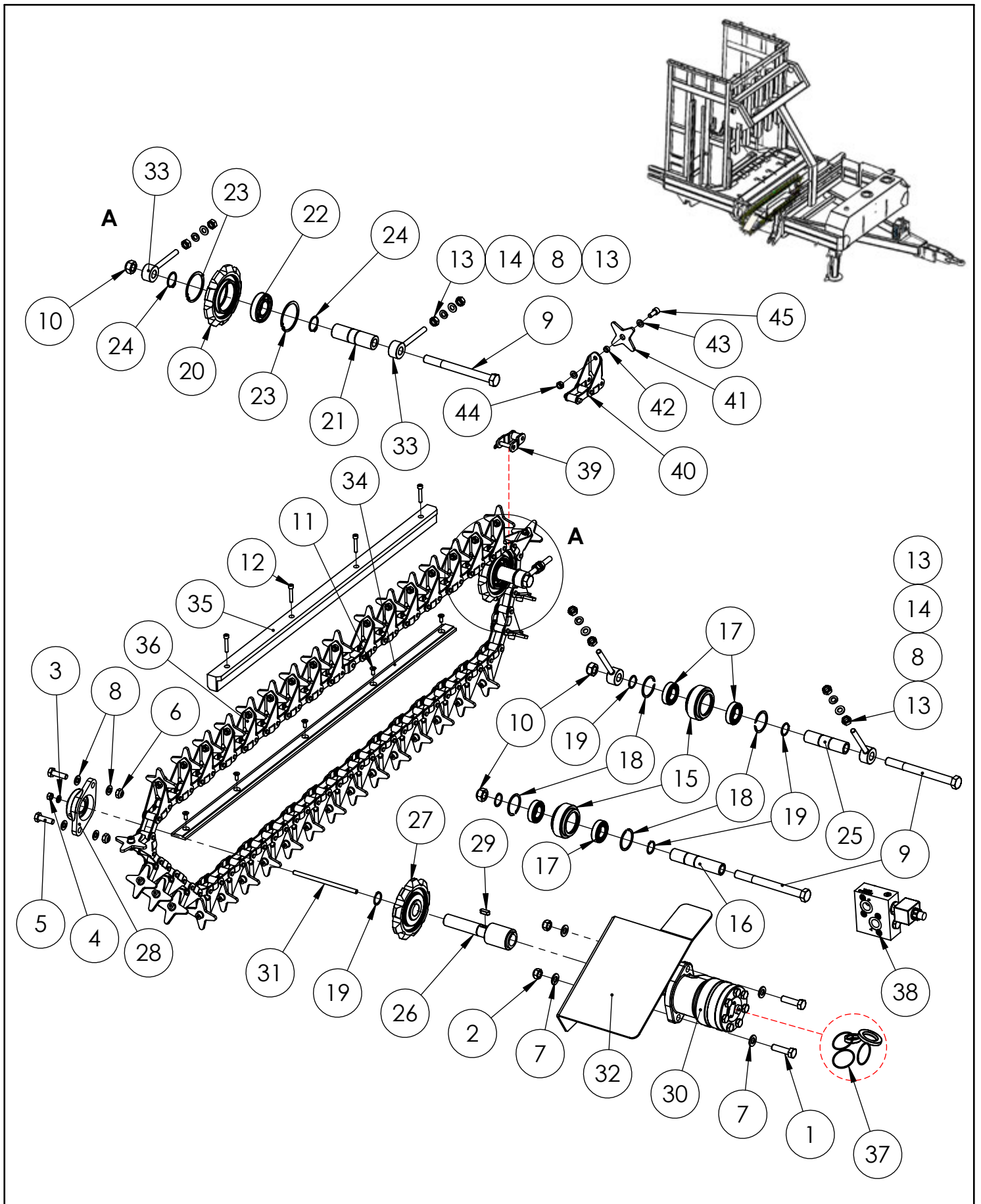


PLAZO DE ENTREGA SEGÚN DISPONIBILIDAD
Los precios están sujetos a revisión sin previa notificación

DELIVERY TIME ACCORDING TO AVAILABILITY
The prices are subject to change without notice

DATE DE LIVRAISON SELON STOCK
Les tarifs sont sujets à changement sans préavis

PAG.	DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION	DIBUJO / PICTURE	REV.
16	CONVOYEUR ASSEMBLAGE	HR00307	C



<i>DIBUJO / PICTURE</i>	<i>REV.</i>	<i>DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION</i>	<i>PAG.</i>
HR00339	B	ASSEMBLAGE DU PUSSEUR DE COMPACTAGE	17

POSICIÓN POSITION POSITION	CANTIDAD QUANTITY QUANTITÉ	CODIGO ARTICULO PART CODE	*	DENOMINACION NAMING DÉNOMINATION	NOTAS NOTES NOTES
1	1	A4S000131		PUSHER	
2	1	A4S000132		BRAS D'ENTRAÎNEMENT	
3	1	A4S000133		BRAS DE PUSHER	
4	1	EC027007	-	VERIN 25-40-270 POUSSOIR	--
5	1	KR20220003	-	POCHETTE DE JOINTS CYLDR. EC027007	-
6	6	A4P000277		CULOT	-
7	2	A3S000033	-	ARBRE	
8	1	A3S000034	-	ARBRE	
9	2	A4S000108	-	GUIDE	
10	2	EM00256		DOUILLE 20 15 P10	
11	12	EM20210011	-	DOUILLE P. PAF 20215 P10	
12	2	AM00129		SILENTBLOC Ø50x48 M10	
13	1	TR2991		VIS M 06x015 7991 8.8 ZN	
14	2	TR1010	-	VIS M 06x016 933 8.8 ZN	
15	10	TR5840	-	RONDELLE M 14 125 ZN	
16	6	TR5540		ÉCROU M 14 985 8.8 ZN	
17	6	TR1442	-	VIS M 14x070 931 8.8 ZN	
18	2	TR5820	-	RONDELLE M 10 9021 ZN	
19	2	TR5520	-	ECROU M 10 985 8.8 ZN	
20	4	TR1090	-	VIS M 08x030 933 8.8 ZN	
21	8	TR5811		RONDELLE M 08 9021 ZN	
22	4	TR5920	-	RONDELLE M 08 127 ZN	
23	4	TR5030		ECROU M 08 934 8.8 ZN	

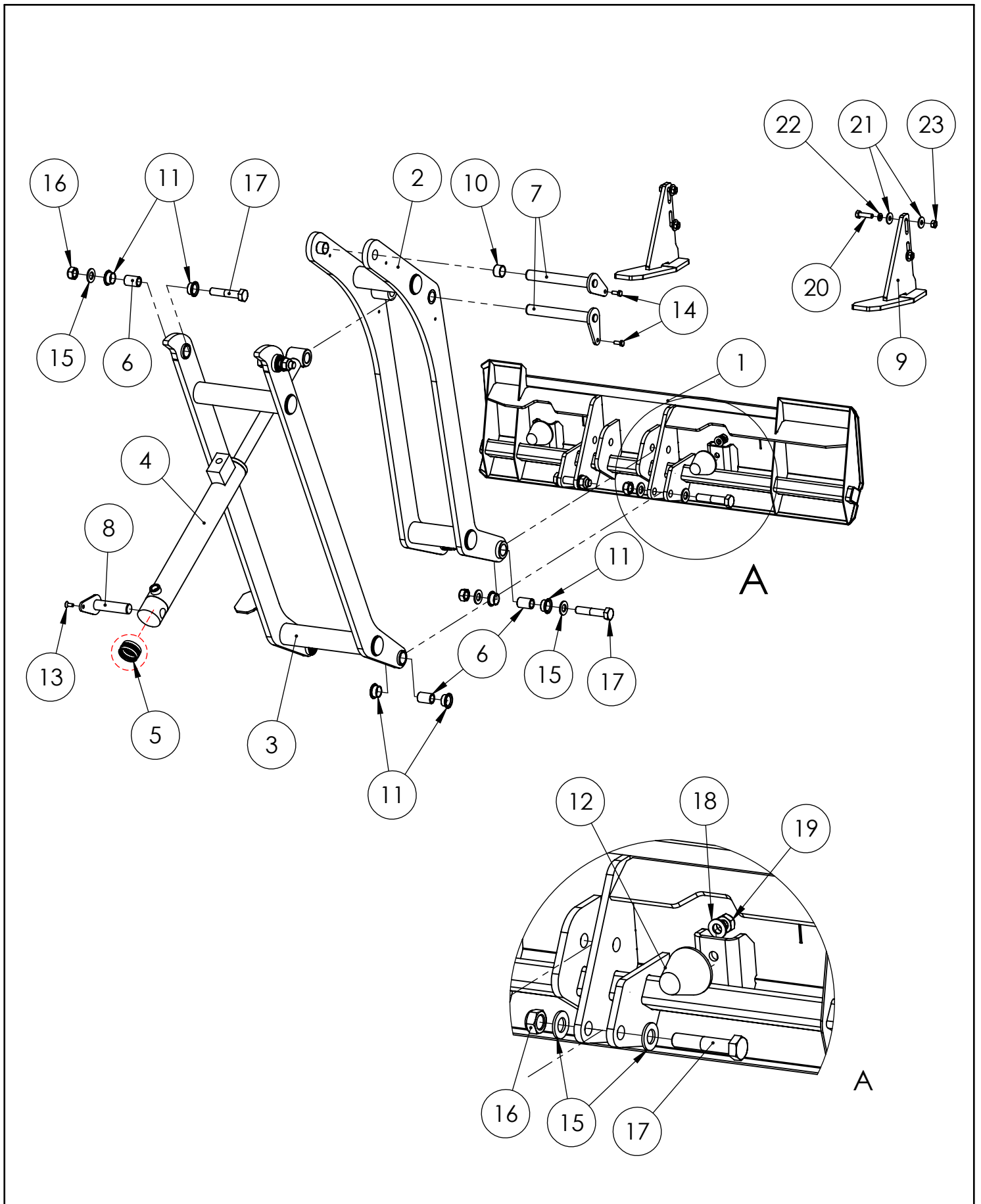


PLAZO DE ENTREGA SEGÚN DISPONIBILIDAD
Los precios están sujetos a revisión sin previa notificación

DELIVERY TIME ACCORDING TO AVAILABILITY
The prices are subject to change without notice

DATE DE LIVRAISON SELON STOCK
Les tarifs sont sujets à changement sans préavis

PAG.	DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION	DIBUJO / PICTURE	REV.
18	ASSEMBLAGE DU PUSSEUR DE COMPACTAGE	HR00339	B



<i>DIBUJO / PICTURE</i>	<i>REV.</i>	<i>DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION</i>	<i>PAG.</i>
HR00340	C	PHOTOCELLULE D11 + D12	19

POSICIÓN POSITION POSITION	CANTIDAD QUANTITY QUANTITÉ	CODIGO ARTICULO PART CODE	*	DENOMINACION NAMING DÉNOMINATION	NOTAS NOTES NOTES
1	1	AE20220004		CÂBLE AVEC CONNECTEUR M12 M90°-H L=3000MM	
2	2	AEFTC08		PHOTOCELLULE E3Z-D82-M1J03	
3	1	A5P000124	*	SUPPORT DE PHOTOCELLULE	-
4	1	XXP000001		SUPPORT E3Z-D82	-
5	1	A5P000128	*	PLAQUE SUPPORT DE PHOTOCELLULE	-
6	1	AE20210024		CÂBLE AVEC CONNECTEUR M12 M90°-H L=5000MM	
7	6	TR5800		RONDELLE M 06 125 ZN	
8	4	TR5500		ÉCROU M 06 985 8.8 ZN	
9	2	TR1020		VIS DIN 933 M06x20 8.8 ZN	
10	2	TR5810		RONDELLE M08 8.8 ZN	
11	2	TR5920		RONDELLE M 08 127 ZN	
12	2	TR1072		VIS M 08x015 933 8.8 ZN	
13	2	TR3000		VIS M 06x20 7991 8.8 ZN	
14	2	TR1024		VIS M 03x020 933 8.8 ZN	

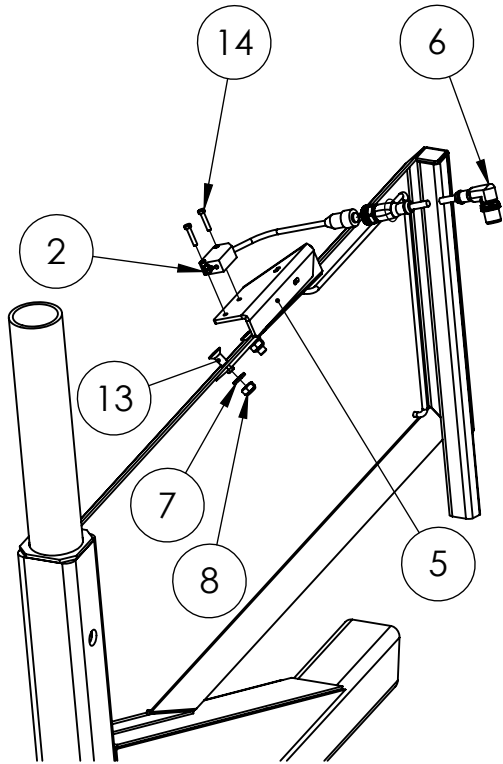


PLAZO DE ENTREGA SEGÚN DISPONIBILIDAD
Los precios están sujetos a revisión sin previa notificación

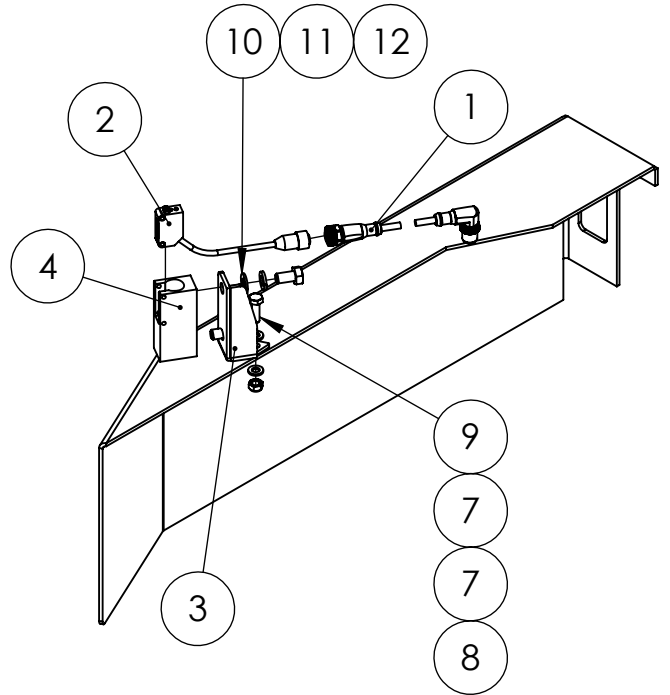
DELIVERY TIME ACCORDING TO AVAILABILITY
The prices are subject to change without notice

DATE DE LIVRAISON SELON STOCK
Les tarifs sont sujets à changement sans préavis

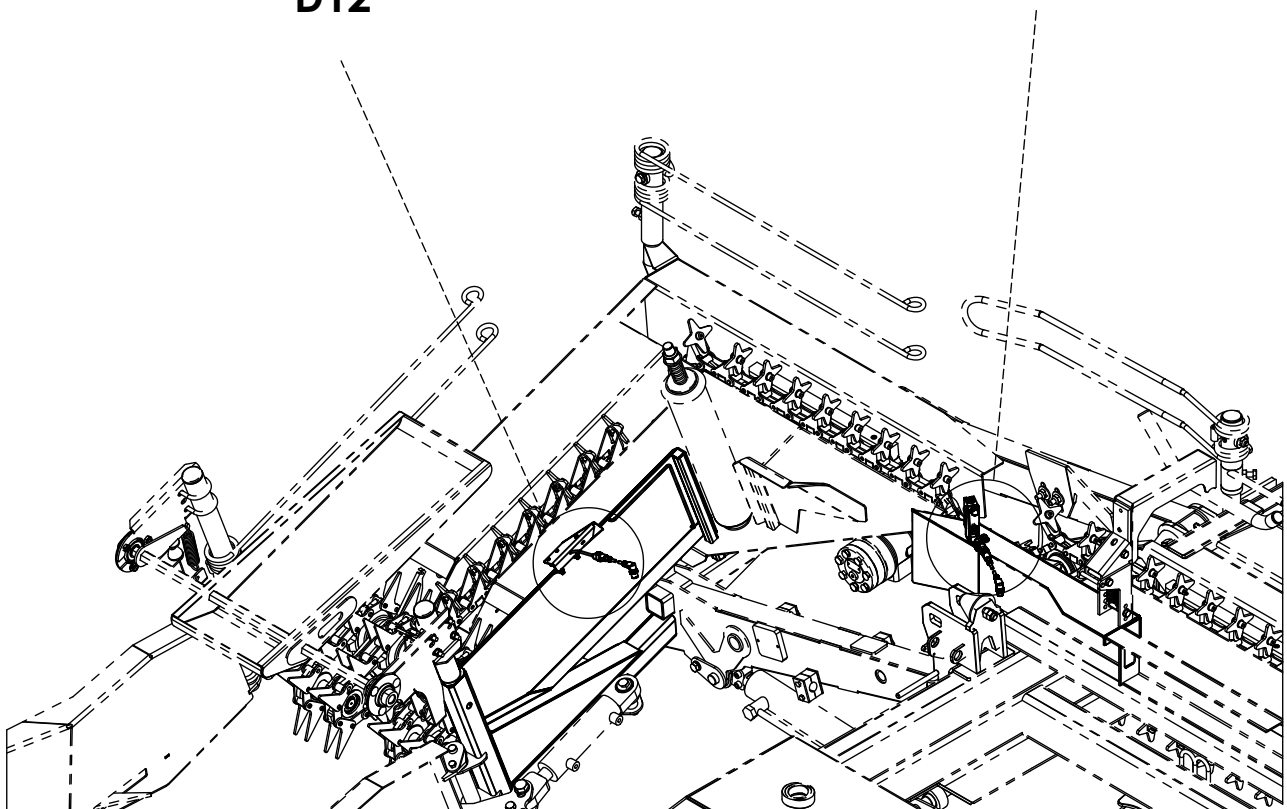
PAG.	DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION	DIBUJO / PICTURE	REV.
20	PHOTOCELLULE D11 + D12	HR00340	C



D12



D11



<i>DIBUJO / PICTURE</i>	<i>REV.</i>	<i>DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION</i>	<i>PAG.</i>
HR00341	B	ASSEMBLAGE DU LEVAGE COMPRESSEUR	21

POSICIÓN POSITION POSITION	CANTIDAD QUANTITY QUANTITÉ	CODIGO ARTICULO PART CODE	*	DENOMINACION NAMING DÉNOMINATION	NOTAS NOTES NOTES
1	2	A23001000A		BOULON ø25x80	
2	1	AR1706S62	*	COLONNE GAUCHE ASCENSEUR	
3	8	AR1706R47		PLATINE	-
4	8	A23202000A	*	PLAQUE AVEC ROULEMENT	
5	1	AR1706S62s	*	COLONNE D'ASCENSEUR DROITE	
6	1	A5P000146	-	DETECTEUR D9	-
7	1	A4S000074	*	CHASSIS BASE PRESSE	
8	4	A3P000795		GUIDE DE L'EMBALLAGE ASCENSEUR	-
9	1	A3P000796		GUIDE DE BASE DE LEVAGE GAUCHE	-
10	2	EC060004		VÉRIN.DE.30-50/600	
11	2	KR305001		KIT DE JOINTS 30/50	-
12	48	TR5830		RONDELLE M 12 125 ZN	
13	24	TR5530		ÉCROU M 12 985 8.8 ZN	
14	24	TR1312		VIS M 12x040 933 8.8 ZN	
15	32	TR3020		VIS ALLEN M.10x20 7991 8.8 ZN	
16	4	TR5820		RONDELLE M 10 9021 ZN	
17	4	TR1180		VIS DIN-933 M10x20 8.8 ZN	
18	4	TR5520		ECROU M 10 985 8.8 ZN	
19	16	TR1428		VIS M 14x035 933 8.8 ZN	
20	2	TR5940		RONDELLE M 12 127 ZN	
21	2	TR1313		VIS M 12x035 933 8.8 ZN	
22	22	TR5840		RONDELLE M 14 125 ZN	
23	22	TR5950		RONDELLE WASHER M 14 127 ZN	
24	6	TR2140		VIS M 14x025 912 8.8 ZN	
25	3	TR5510		RONDELLE M 08 125 ZN	
26	2	TR1757		VIS M 24x130 931 8.8 ZN	
27	2	TR5564		ÉCROU M 24 985 8.8 ZN	
28	12	TR3010		VIS DIN-7991 8.8 ZN M08x20	

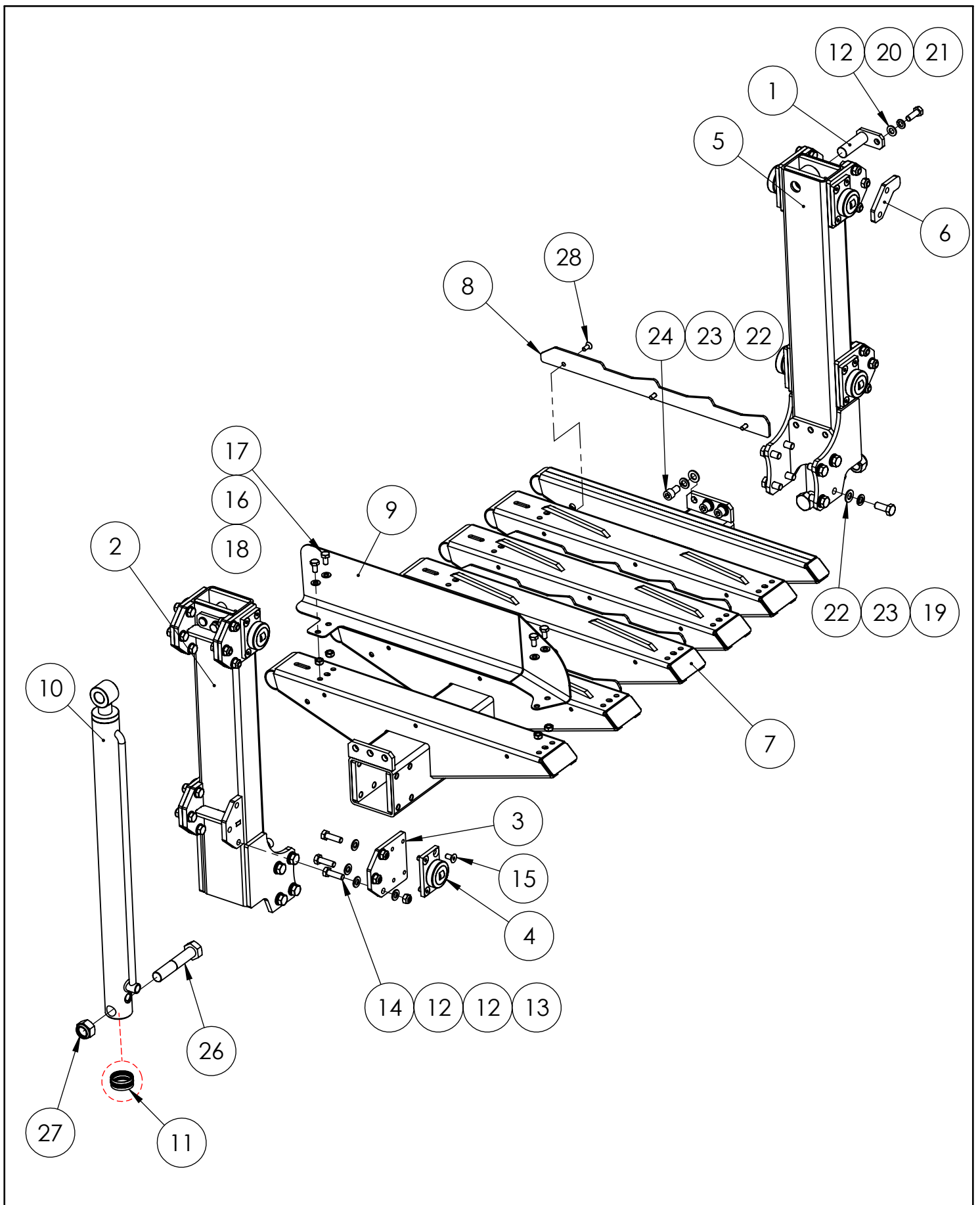


PLAZO DE ENTREGA SEGÚN DISPONIBILIDAD
Los precios están sujetos a revisión sin previa notificación

DELIVERY TIME ACCORDING TO AVAILABILITY
The prices are subject to change without notice

DATE DE LIVRAISON SELON STOCK
Les tarifs sont sujets à changement sans préavis

PAG.	DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION	DIBUJO / PICTURE	REV.
22	ASSEMBLAGE DU LEVAGE COMPRESSEUR	HR00341	B



<i>DIBUJO / PICTURE</i>	<i>REV.</i>	<i>DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION</i>	<i>PAG.</i>
HR00342	B	ASSEMBLAGE NOEURS - AIGUILLE	23

POSICIÓN POSITION	CANTIDAD QUANTITY QUANTITÉ	CODIGO ARTICULO PART CODE	*	DENOMINACION NAMING DÉNOMINATION	NOTAS NOTES NOTES
1	1	A3S000335		PONT	
2	2	A14504000B		BOULON ø30x170 M24	
3	2	A14505000B		DOUILLE 30-40-71	
4	5	A3M000106		AIGUILLE CINTRÉE 354x15	
5	1	A5P000283		PLAQUE GUIDE-FIL	-
6	1	EMTCD10S01		PATIN TENSEUR 5/8" SIMPLE	
7	1	A34106000		BAGUE	
8	1	EHMTRO3150		MOTEUR H. ORBITAIRE WR-315 SAE-A	-
9	1	EHMTROK320		KIT BAGUES-JOINTS 320 MOTEUR	-
10	1	PIR0320		PIGNON Z-17 EJE25 CHV.8	
11	1	A4M000087		CHAINE 5/8"	
12	4	A14101000B		RONDELLE 10.5-45-5	
13	2	A14104000B		TIRANT	
14	1	EHR00031		ROTULE TA4M ø 30	
15	4	EMCP4020		DOUILLE PERMAGLIDE 40 20 P10	
16	2	TR1312		VIS M 12x040 933 8.8 ZN	
17	2	TR5050		ÉCROU 12 934 8.8 ZN	
18	2	TR5940		RONDELLE M 12 127 ZN	
19	1	TR1080		VIS M 08x025 933 8.8 ZN	
20	1	TR5920		RONDELLE M 08 127 ZN	
21	1	TR5825		RONDELLE M 10 9021 ZN	
22	2	TR5564		ÉCROU M 24 985 8.8 ZN	
23	2	TR5881		RONDELLE M 24 125 ZN	
24	2	TR06386		GRAISSEUR 10x100 3AF	
25	6	TR5930		RONDELLE M 10 127 ZN	
26	4	TR1200		VIS M 10x030 933 8.8 ZN	
27	2	TR5820		RONDELLE M 10 9021 ZN	
28	2	TR1220		VIS M 10x040 933 8.8 ZN	

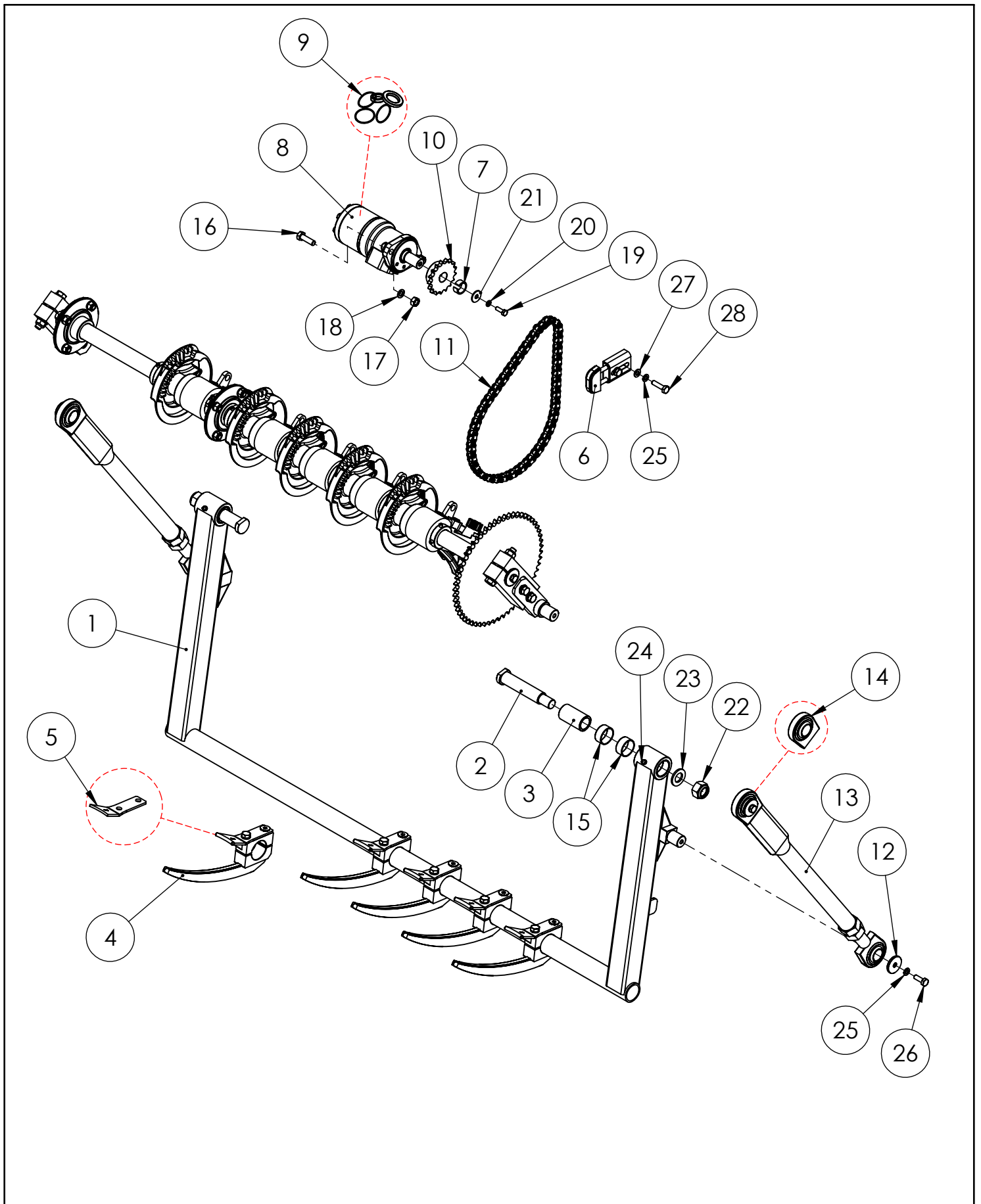


PLAZO DE ENTREGA SEGÚN DISPONIBILIDAD
Los precios están sujetos a revisión sin previa notificación

DELIVERY TIME ACCORDING TO AVAILABILITY
The prices are subject to change without notice

DATE DE LIVRAISON SELON STOCK
Les tarifs sont sujets à changement sans préavis

PAG.	DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION	DIBUJO / PICTURE	REV.
24	ASSEMBLAGE NOEURS - AIGUILLE	HR00342	B



<i>DIBUJO / PICTURE</i>	<i>REV.</i>	<i>DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION</i>	<i>PAG.</i>
HR00343	A	CONJUNTO EJE 5 ATADORES	25

POSICIÓN POSITION POSITION	CANTIDAD QUANTITY QUANTITÉ	CODIGO ARTICULO PART CODE	*	DENOMINACION NAMING DÉNOMINATION	NOTAS NOTES NOTES
1	2	A14101000B		RONDELLE 10.5-45-5	
2	2	A14103000C	*	LEVIER RÉGLABLE	
3	1	A4P000281		TIE AXE	
4	1	A14105000C	*	DISQUE	
5	1	A34105002		LEVIER DE CUBE	
6	4	A14102000B		BAGUE 40.5-60-15	
7	3	EMRDSR208C		ROULEMENT Ø40	
8	16	TR5940	-	RONDELLE M 12 127 ZN	
9	12	TR5050		ÉCROU 12 934 8.8 ZN	
10	2	TR06309		CLAVETTE 12x8x45	
11	2	TR1467	-	VIS M 14x095 931 8.8 ZN	
12	12	TR1310	-	VIS M 12x030 933 8.8 ZN	
13	4	TR5840	-	RONDELLE M 14 125 ZN	
14	2	TR5540		ÉCROU M 14 985 8.8 ZN	
15	2	TR5930	-	RONDELLE M 10 127 ZN	
16	7	TR1200	-	VIS M 10x030 933 8.8 ZN	
17	4	TR5830	-	RONDELLE M 12 125 ZN	
18	4	TR1312	-	VIS M 12x040 933 8.8 ZN	
19	4	TR06313		CLAVETTE 12x8x152	
20	8	TR06525		VIS SANS TÊTE M 08x16 DIN 914	
21	5	TR5520	-	ECROU M 10 985 8.8 ZN	
22	5	EMAT610140	-	NOUEUR RS 6101	-

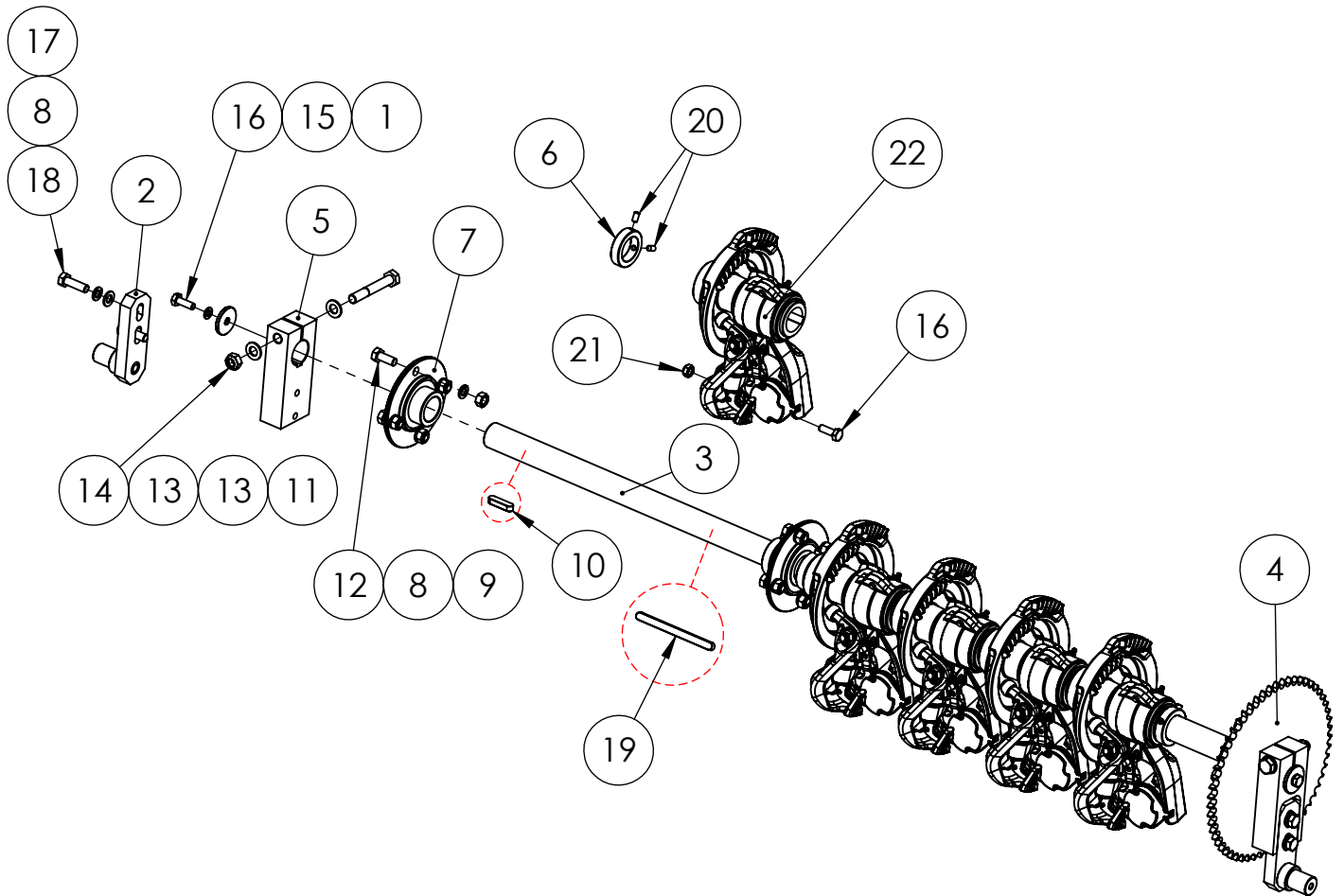


PLAZO DE ENTREGA SEGÚN DISPONIBILIDAD
Los precios están sujetos a revisión sin previa notificación

DELIVERY TIME ACCORDING TO AVAILABILITY
The prices are subject to change without notice

DATE DE LIVRAISON SELON STOCK
Les tarifs sont sujets à changement sans préavis

PAG.	DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION	DIBUJO / PICTURE	REV.
26	ASSEMBLAGE ARBRE DE 5 NOUEURS	HR00343	A



DIBUJO / PICTURE	REV.	DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION	PAG.
HR00354	A	KNOTTER	27

POSICIÓN POSITION	CANTIDAD QUANTITY QUANTITÉ	CÓDIGO ARTÍCULO PART CODE	*	DENOMINACIÓN DESCRIPTION DÉNOMINATION	NOTAS NOTES
1	1	EMAT61014041		DISQUE TOURNANT	
2	1	EMAT61014001		COS NOUEUR	
3	1	EM20220017		BUISSON BEC NOUEUR	
4	1	EM20220016		BUISSON DISQUE TOURNANT	
5	1	TR20220018		PIN 9X26	
6	1	EM20220018		BUISSON BRAS LAME	
7	1	EMAT61014018		DISQUES DE PIGNON	
8	1	EMAT61014020		ABRE DISQUE	
9	2	EMAT61014010		PIN ELASTIQUE 05X22	
10	1	EMAT61014033		PIGNON DU BEC	
11	1	TR20220019		PIN 05X30	
12	1	EMAT61014016		DISQUES DE PIGNON REGLABLES	
13	1	EMAT61014024		DISQUES NETTOYANTS	
14	2	EMAT61014012		RESSORT	
15	1	EMAT61014026		TENSEUR	
16	1	EMAT61014002		ASSEMBLAGE DE BRAS DE COUTEAU	
17	1	EMAT61014003		LAME	
18	1	TR1999		VIS LAME	
19	1	EMAT61014005		ROULEAU DE BRAS DE LAME	
20	2	EMAT61014006		RONDELLE JAUGE 15X21X1 DIN 988	
21	1	EM00169		ANNEAU ÉLASTIQUE	
22	1	EMAT61014009		RONDELLE JAUGE 20X25X0.2 DIN 988	
23	1	EMAT61014008		RONDELLE JAUGE 20X25X0.5 DIN 988	
24	1	EM20220020		ANNEAU ÉLASTIQUE	
25	1	EMAT61014011		PLAQUE TENDEUR BEC	
26	1	TR20220020		VIS DE BLOCAGE	
27	1	TR5810		RONDELLE M08 125 ZN	
28	1	TR5510		ECROU AUTOBLOQUANT M08 985 8.8 ZN	
29	1	EMAT61014028		VIS TENDEUR BEC	
30	1	EMAT6104027		RESSORT DE TENSION	
31	1	TR5810		RONDELLE M08 125 ZN	
32	1	EMAT61014015		DISQUES DE SERRAGE	
33	1	EMAT61014025		TENDEUR DE DISQUE	
34	1	EMAT61014032		LANGUE	
35	1	EMAT61014042		RONDELLE 72X58X3	
36	1	EMAT61014043		RONDELLE 72X58X0,5	
37	1	EMAT61014044		RONDELLE 72X58X0,2	
38	1	EM00170		ANNEAU ÉLASTIQUE	
39	2	TR1190		VIS DIN 933 M10X25	
40	2	TR5930		GROWER M 10 127 ZN	
41	2	EMAT61014007		RONDELLE JAUGE 15X21X0.5 DIN 988	
42	2	EMAT61014004		RONDELLE JAUGE 15X21X0.2 DIN 988	
43	2	EMAT61014006		RONDELLE JAUGE 15X21X1 DIN 988	
44	4	AM20220019		ENGRASADOR 90° M8X1 C/ ENCHUFE RAPIDO	
45	1	AM20220018		ENGRASADOR RECTO M8X1 C/ ENCHUFE RAPIDO	
46	1	EMAT61014013		RONDELLE DE BLOCAGE M8 DIN 463	
47	1	EMAT61014031		LANGUE	
48	1	EMAT61014030		BROCHE ELASTIQUE 05X018 LANGUE	
49	1	EMAT6101402A		ARBRE DE BRAS DE LAME	

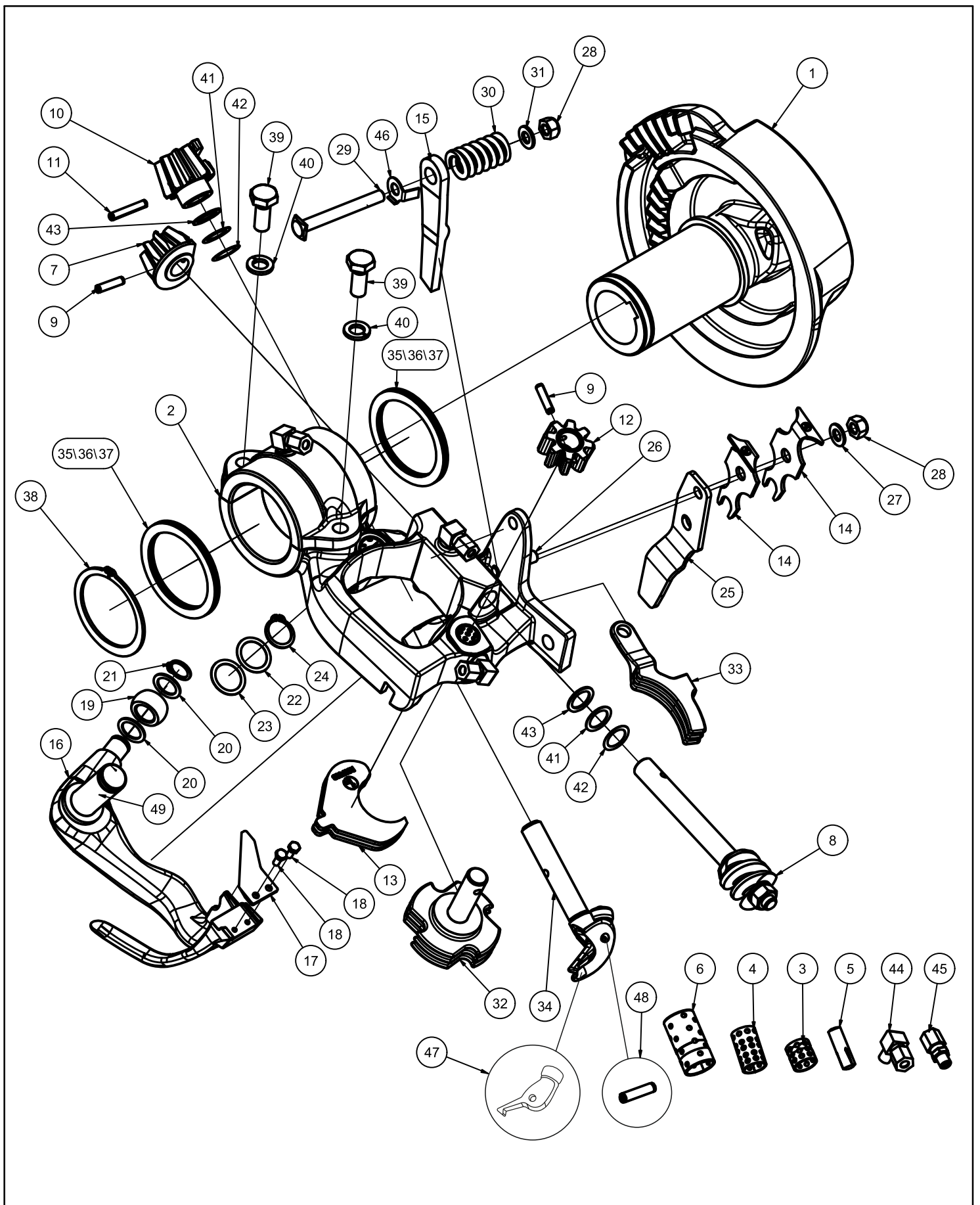


PLAZO DE ENTREGA SEGÚN DISPONIBILIDAD
Los precios están sujetos a revisión sin previa notificación

DELIVERY TIME ACCORDING TO AVAILABILITY
The prices are subject to change without notice

DATE DE LIVRAISON SELON STOCK
Les tarifs sont sujets à changement sans préavis

PAG.	DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION	DIBUJO / PICTURE	REV.
28	KNOTTER	HR00354	A



DIBUJO / PICTURE	REV.	DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION	PAG.
HR00344	A	ASSEMBLAGE DE TENSEUR DE RÉCUPÉRATION	29

POSICIÓN POSITION POSITION	CANTIDAD QUANTITY QUANTITÉ	CODIGO ARTICULO PART CODE	*	DENOMINACION NAMING DÉNOMINATION	NOTAS NOTES NOTES
1	1	A4S000092	*	SUPPORT	
2	5	A14610003C	*	BUSH 6.5-16-44 ROCKER ROLLER	
3	5	MUCM006501		COMP. SPRING 5x35x65 THREAD TENSION	
4	1	KR254009		SEALS CYLDR.25-40	
5	5	A14307000C	*	ROCKER ALXE TENSIONER BA	
6	5	A14323000C		BUSH 16,5-25-25 TOP TENSIONER	
7	1	A34309001		THREADED ROD M 12 ZN	
8	10	A14311000C		BUSH 16.5-24/29-15 SPRING ZN	
9	2	A14312000C		BUSH 16-30-40	
10	5	A14610000C	*	RECUPERATOR ROCKER	
11	4	A3M000002		ROLLER - GUIDE ASSEMBLY	
12	6	A14301100C		GUIDE SUPPORT ANTIWEARING WITH ROUNDS	
13	1	A3P000001		THREAD ROLLER GUIDE	
14	1	EM00072		BEARING 6004 2RS	-
15	2	EM00190		ELASTIC RING I-042 DIN 472	
16	1	A3P000002	-	DISTANCING AXLE	
17	2	EM00171		ELASTIC RING E-020 DIN 471	
18	1	EC002003		CYLINDER 40-25-20	
19	4	A3M000092	-	TENSIONING MECHANISM AND THREAD GUIDE	
20	1	A14305001C		PRESSURE PLATE	
21	1	A14306000C	*	TENSIONER LEVER	
22	2	A14308000C	*	BUSH 08-14-50 TENSIONER DISTANCIATOR	
23	1	MUTR002001		TRACTION SPRING 12x1x20 TENSING THREAD BA	
24	4	EMCP1415		BUSH PERMAGLIDE 14 15 P10	
25	1	A3P000462		PLATE	-
26	1	TR1160	-	BOLT DIN 931 M8x80 8.8 ZN	
27	2	TR5810	-	WASHER M08 8.8 ZN	
28	2	TR5510		WASHER M 08 125 ZN	
29	11	TR5500		NYLON INSERT LOCK NUT M 06 985 8.8 ZN	
30	1	TR1053	-	BOLT M 06x050 933 8.8 ZN	
31	1	TR1115	-	BOLT M 08x065 933 8.8 ZN	
32	24	TR1P169360		NYLON INSERT LOCK NUT M 12 985 8.8 ZN	
33	10	TR5830	-	FLAT WASHER M 12 125 ZN	
34	20	TR2990		ALLEN HEAD SOCKET BUTTON SCREW M 06x01	
35	10	TR1056	-	BOLT M 06x060 931 8.8 ZN	
36	5	TR5530	-	NYLON INSERT LOCK NUT M 12 985 8.8 ZN	
37	5	TR1353	-	BOLT M 12x080 931 8.8 ZN	
38	2	TR5840	-	FLAT WASHER M 14 125 ZN	
39	1	TR5540		SELFLOCKING NUT M14 8.8 985 ZN	
40	1	TR1442	-	BOLT M 14x070 931 8.8 ZN	

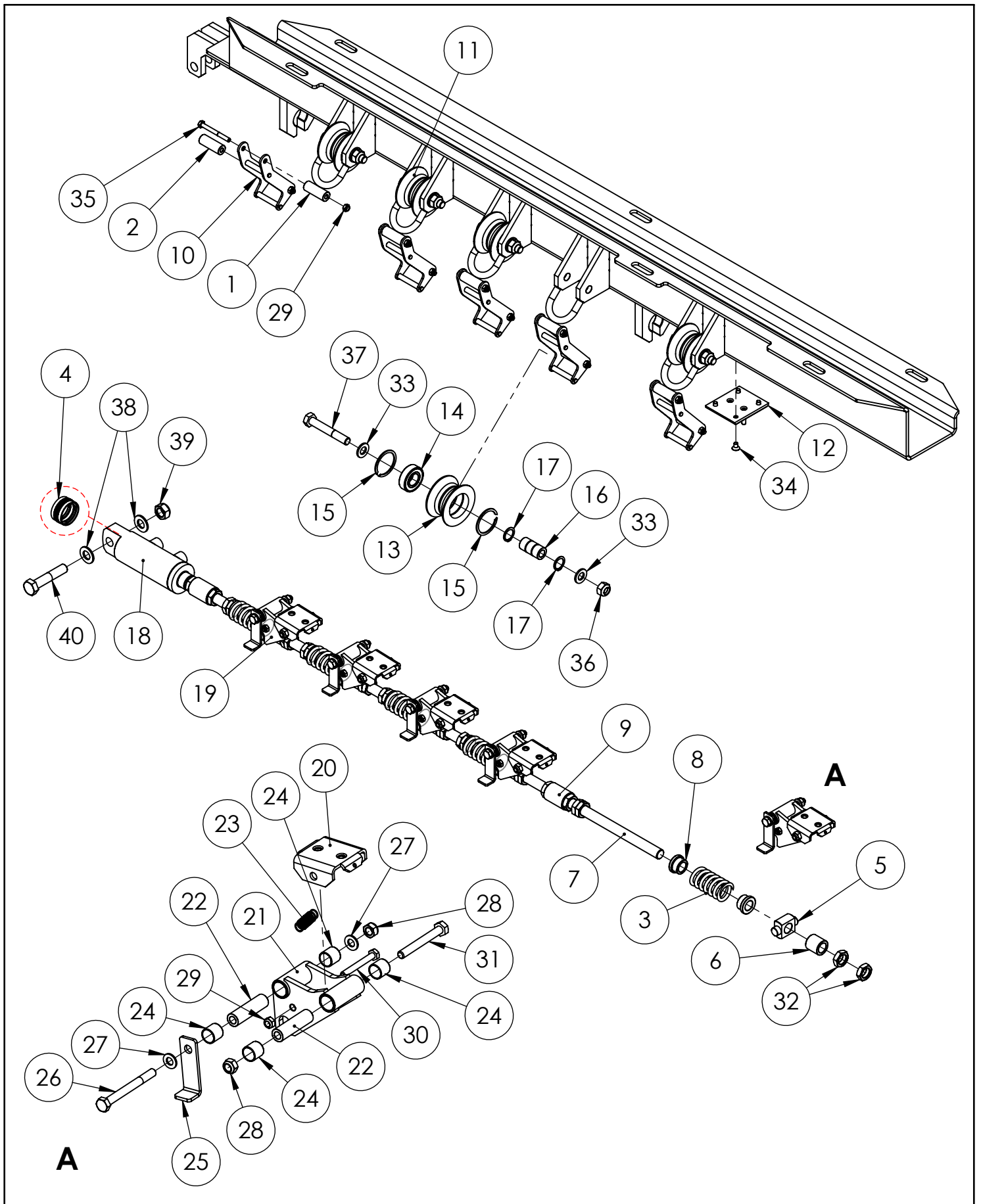


PLAZO DE ENTREGA SEGÚN DISPONIBILIDAD
Los precios están sujetos a revisión sin previa notificación

DELIVERY TIME ACCORDING TO AVAILABILITY
The prices are subject to change without notice

DATE DE LIVRAISON SELON STOCK
Les tarifs sont sujets à changement sans préavis

PAG.	DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION	DIBUJO / PICTURE	REV.
30	ASSEMBLAGE DE TENSEUR DE RÉCUPÉRATION	HR00344	A



<i>DIBUJO / PICTURE</i>	<i>REV.</i>	<i>DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION</i>		<i>PAG.</i>
HR00355	A	BOÎTE DE 5 BOBINES		31

POSICIÓN POSITION POSITION	CANTIDAD QUANTITY QUANTITÉ	CODIGO ARTICULO PART CODE	*	DENOMINACION NAMING DÉNOMINATION	NOTAS NOTES NOTES
1	1	A5S000090	*	COMPARTIMENT BOBINES	
2	5	A24403004B		TUBE 120°	
3	1	A5S000091	-	CACHE	
4	1	AMGMPFNG01		PROFILÉ CAOUTCHOUC NOIR 50 MTS	1300 mm.
5	2	AMGMPFNG01		PROFILÉ CAOUTCHOUC NOIR 50 MTS	700 mm.
6	10	MU20220002	-	RESSORT COMP. 15x1x30	
7	1	TR1218402		FERMETURE BOÎTIER INOX REF.:1203003	
8	3	RTP13025BS		CHARNIÈRE REF776711	
9	2	T14201000A		RÉGULATEUR DE DÉBIT 550-250-8/18 M6	
10	10	TR5801	-	RONDELLE M 06 9021 ZN	
11	22	TR5500		ÉCROU M 06 985 8.8 ZN	
12	4	TR65112	-	RONDELLE M 12 9021 ZN	
13	4	TR5940	-	RONDELLE M 12 127 ZN	
14	4	TR1310	-	VIS M 12x030 933 8.8 ZN	
15	4	TR2951		VIS ALLEN M 05x10 INOX DIN 7380	
16	4	TR5496		ÉCROU M 05 985 8.8 ZN	
17	8	TR5810	-	RONDELLE M08 8.8 ZN	
18	4	TR5510		RONDELLE M 08 125 ZN	
19	4	TR5030		ECROU M 08 934 8.8 ZN	
20	12	TR20200011		VIS ALLEN M6x20 INOX DIN 7380	
21	2	TR1090	-	VIS M 08x030 933 8.8 ZN	

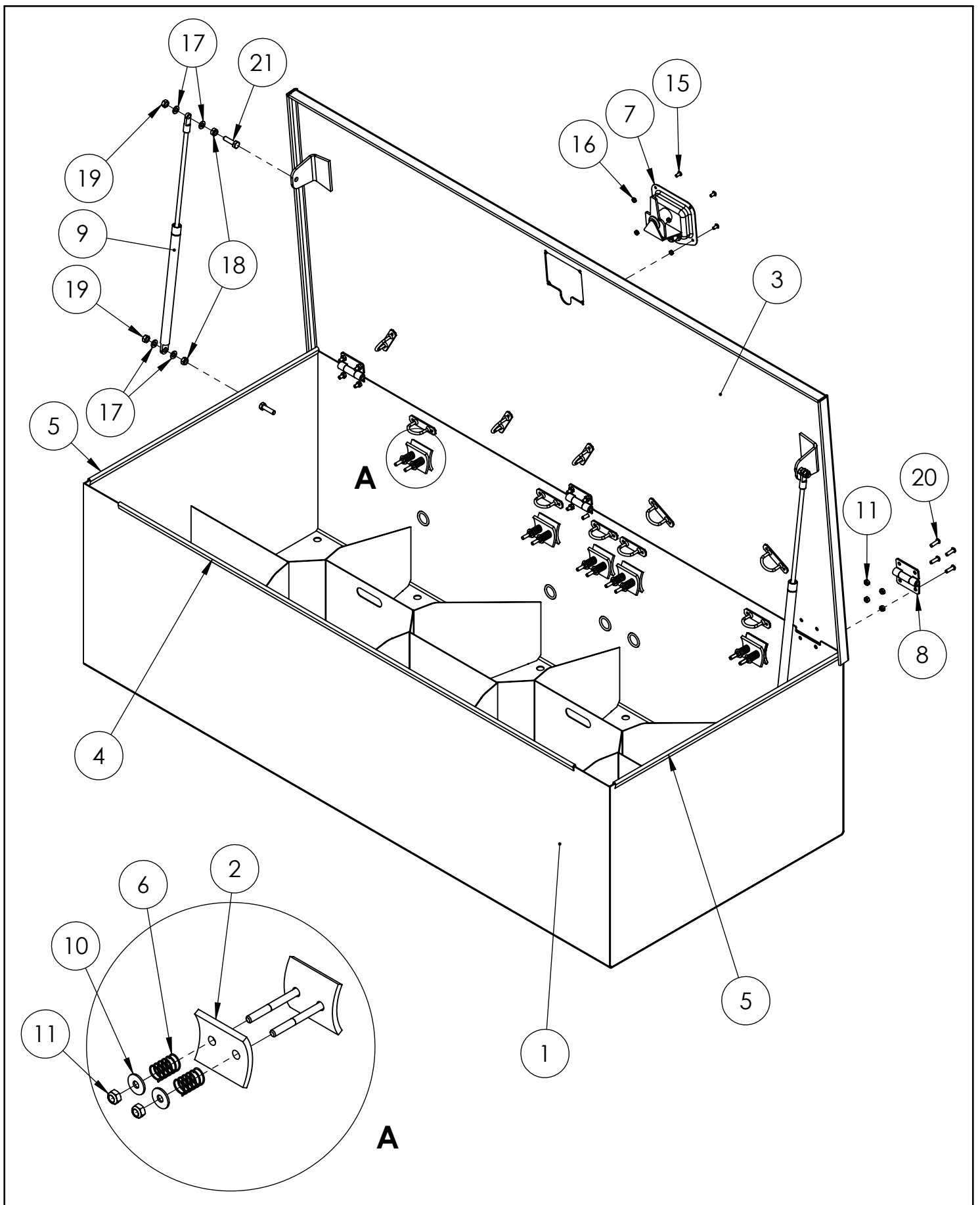


PLAZO DE ENTREGA SEGÚN DISPONIBILIDAD
Los precios están sujetos a revisión sin previa notificación

DELIVERY TIME ACCORDING TO AVAILABILITY
The prices are subject to change without notice

DATE DE LIVRAISON SELON STOCK
Les tarifs sont sujets à changement sans préavis

PAG.	DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION	DIBUJO / PICTURE	REV.
32	BOÎTE DE 5 BOBINES	HR00355	A



<i>DIBUJO / PICTURE</i>	<i>REV.</i>	<i>DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION</i>	<i>PAG.</i>
HR00346	A	ASSEMBLAGE GRAFES DE BLOCAGE	33

POSICIÓN POSITION POSITION	CANTIDAD QUANTITY QUANTITÉ	CODIGO ARTICULO PART CODE	*	DENOMINACION NAMING DÉNOMINATION	NOTAS NOTES NOTES
1	2	A4S000082	*	SOUDAGE DE SUPPORT POUR AGRAFE	
2	4	A4P000324		BIELLE AGRAFE	-
3	8	A4P000230		BRAS LONG GRAFE	-
4	8	A4P000229		BRAS COURT GRAFE	-
5	8	EMCP25215		DOUILLE PERMAGLIDE 25 21.5	
6	4	A4P000231		BIELLE GRAFE	-
7	2	EC010009		VERIN 25-40/100 M C/ROTULE 25	
8	2	KR254011		KIT BAGUES-JOINTS VÉRIN CYLDR.25-40 CIC	-
9	4	A4P000240		DOUILLE D'ARRÊT GRAFE	-
10	2	A4P000241		DOUILLE D'ARRÊT VÉRIN	-
11	2	A4P000242		TOLE FIXATION GRAFE	-
12	2	A4S000090		TIGE DE RÉGLAGE	
13	4	TR5070		ECROU M 16 934 8.8 ZN	
14	2	TR1P169360		ÉCROU M 12 985 8.8 ZN	
15	2	A4P000280		RONDELLE DE RÉGLAGE	-
16	4	TR5870		RONDELLE M 20 125 ZN	
17	4	TR06210		DOLLER DIN-1481 05x20	
18	2	EM00252		DOUILLE 25 25 P10	
19	2	A4P000322		DOUILLE ARBRE	-
20	4	A4P000323		DOUILLE ARBRE	-
21	2	EM00253		DOUILLE PAP 2550 P10	
22	4	EM00251		DOUILLE PAP 2515 P10	
23	14	TR5530		ÉCROU M 12 985 8.8 ZN	
24	34	TR5830		RONDELLE M 12 125 ZN	
25	10	TR1352		VIS DIN 931 M12x70 8.8 ZN	
26	6	TR1312		VIS M 12x040 933 8.8 ZN	
27	4	TR 1510		VIS M 16x040 933 8.8 ZN	
28	4	TR5848		RONDELLE DIN-9021 M16	
29	4	TR5541		ECROU M 16 985 8.8 ZN	
30	4	TR1270		VIS M 12x95 931 8.8 ZN	

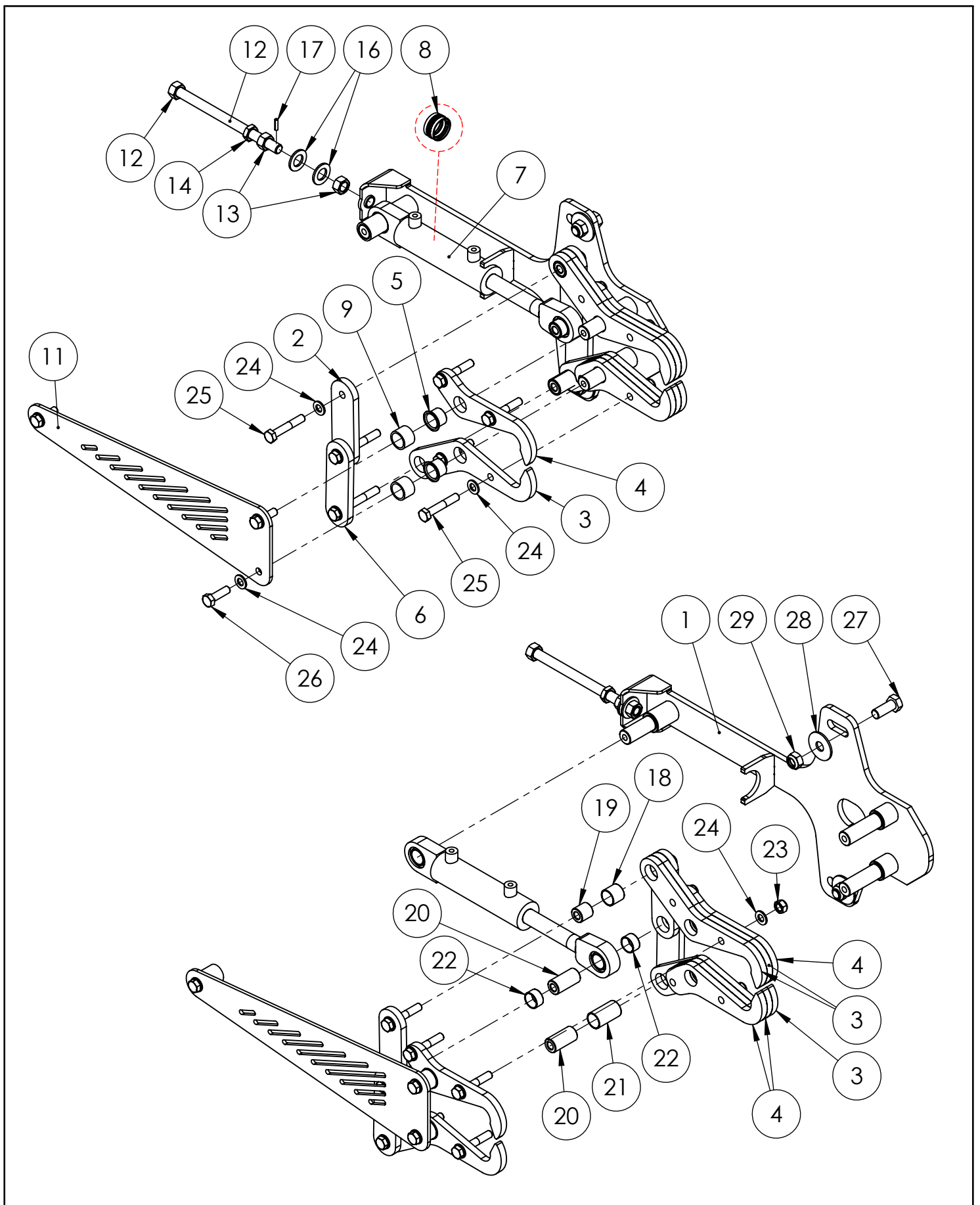


PLAZO DE ENTREGA SEGÚN DISPONIBILIDAD
Los precios están sujetos a revisión sin previa notificación

DELIVERY TIME ACCORDING TO AVAILABILITY
The prices are subject to change without notice

DATE DE LIVRAISON SELON STOCK
Les tarifs sont sujets à changement sans préavis

PAG.	DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION	DIBUJO / PICTURE	REV.
34	ASSEMBLAGE GRAFES DE BLOCAGE	HR00346	A

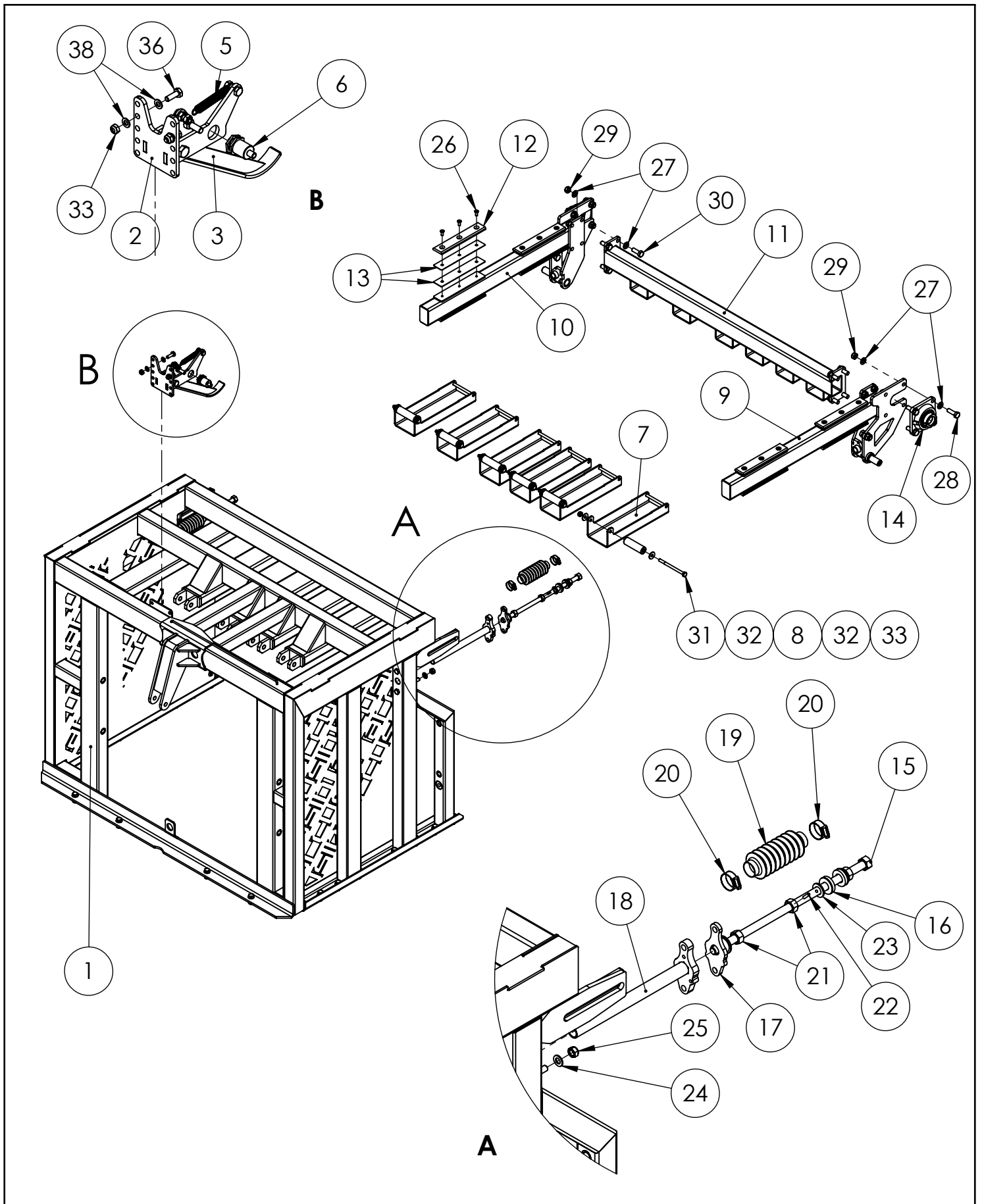


<i>DIBUJO / PICTURE</i>	<i>REV.</i>	<i>DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION</i>	<i>PAG.</i>
HR00347	B	CHASIS SUPÉRIEURE RÉGLABLE	35

POSICIÓN POSITION POSITION	CANTIDAD QUANTITY QUANTITÉ	CODIGO ARTICULO PART CODE	*	DENOMINACION NAMING DÉNOMINATION	NOTAS NOTES NOTES
1	1	A5S000083	*	CHASSIS SUPÉRIEUR	
2	1	A4S000056	*	SUPPORT D6 C14	
3	1	A3S000126	*	MÉCANISME D6	
4	1	A14605000B	*	DOUILLE 14-22-50	
5	1	PL0109188		RESSORT 16x2x90	
6	1	AE00285		CAPTEUR INDUCTIVE ø30 15 mm PNP AVEC CONNEXION	
7	6	A5S000098	-	ENSEMBLE DE SOUDEUR DE GUIDES DE TOIT	
8	6	A4P000135		ROUE DE GUIDE	-
9	1	A5S000050		ENSEMBLE DE SOUD SOUDURE GUIDE DE RETENUE GAUCHE	
10	1	A5S000050s		ENSEMBLE DE SOUD SOUDURE GUIDE DE RETENUE DROIT	
11	1	A5S000051		SOUDAGE DE LA TRAVERSE CENTRALE	
12	8	A4P000140		PLAQUE DE SKATE PE	-
13	16	A4P000321		JAUGE 0,5mm	-
14	2	ROR0278	-	ROULEMENT Ø40	-
15	2	A5S000099		ENSEMBLE TIGE SOUDÉE	
16	4	EM20220013		PALIER DE BUTÉE SPHÉRIQUE	
17	2	A5S000104		PLAQUE DE RÉGULATION	
18	2	A5S000095	-	SYSTÈME DE GUIDE DE RETENUE	
19	2	AM20220023		SOUFFLET DE PROTECTION	-
20	4	AM20220025		CLAMP Ø25	
21	6	TR5070		ECROU M 16 934 8.8 ZN	
22	4	TR06210		DOLLER DIN-1481 05x20	
23	6	TR5850	-	RONDELLE DIN-125 ZN M16	
24	28	TR5830	-	RONDELLE M 12 125 ZN	
25	9	TR5530	-	ÉCROU M 12 985 8.8 ZN	
26	24	TR3010		VIS DIN-7991 8.8 ZN M08x20	
27	32	TR5840	-	RONDELLE M 14 125 ZN	
28	8	TR1427	-	VIS M 14x045 933 8.8 ZN	
29	17	TR5540		ÉCROU M 14 985 8.8 ZN	
30	8	TR1426	-	VIS M 14x040 933 8.8 ZN	
31	6	TR1291	-	VIS DIN 931 M10x140 8.8 ZN	
32	12	TR5825	-	RONDELLE M 10 9021 ZN	
33	8	TR5520	-	ECROU M 10 985 8.8 ZN	
34	1	TR1465	-	VIS M 14x090 931 8.8 ZN	
35	4	TR5040		ÉCROU M 10 934 8.8 ZN	
36	4	TR1200	-	VIS M 10x030 933 8.8 ZN	
37	1	TR1245	-	VIS M 12x045 933 8.8 ZN	
38	4	TR5820	-	RONDELLE M 10 9021 ZN	
39	20	TR1313	-	VIS M 12x035 933 8.8 ZN	
40	16	TR5940	-	RONDELLE M 12 127 ZN	
41	2	TR 1510	-	VIS M 16x040 933 8.8 ZN	
42	2	TR5541		ECROU M 16 985 8.8 ZN	

	PLAZO DE ENTREGA SEGÚN DISPONIBILIDAD Los precios están sujetos a revisión sin previa notificación	DELIVERY TIME ACCORDING TO AVAILABILITY The prices are subject to change without notice	DATE DE LIVRAISON SELON STOCK Les tarifs sont sujets à changement sans préavis
--	---	--	---

PAG.	DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION	DIBUJO / PICTURE	REV.
36	CHASIS SUPERIEURE RÉGLABLE	HR00347	B



<i>DIBUJO / PICTURE</i>	<i>REV.</i>	<i>DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION</i>	<i>PAG.</i>
HR00348	B	MÉCANISME DE DÉTECTION D6	37

POSICIÓN POSITION POSITION	CANTIDAD QUANTITY QUANTITÉ	CODIGO ARTICULO PART CODE	*	DENOMINACION NAMING DÉNOMINATION	NOTAS NOTES NOTES
1	1	A4S000056	*	SUPPORT D6 C14	
2	1	A3S000126	*	MÉCANISME D6	
3	1	A14605000B	*	DOUILLE 14-22-50	
4	1	MU20220004		RESSORT 18x2x100	
5	1	AE00285		CAPTEUR INDUCTIVE ø30 15 mm PNP AVEC CONNEXION	
6	1	TR5540		ÉCROU M 14 985 8.8 ZN	
7	1	TR1465	-	VIS M 14x090 931 8.8 ZN	
8	4	TR5040		ÉCROU M 10 934 8.8 ZN	
9	2	TR1200	-	VIS M 10x030 933 8.8 ZN	
10	1	TR1245	-	VIS M 12x045 933 8.8 ZN	
11	1	TR5530	-	ÉCROU M 12 985 8.8 ZN	

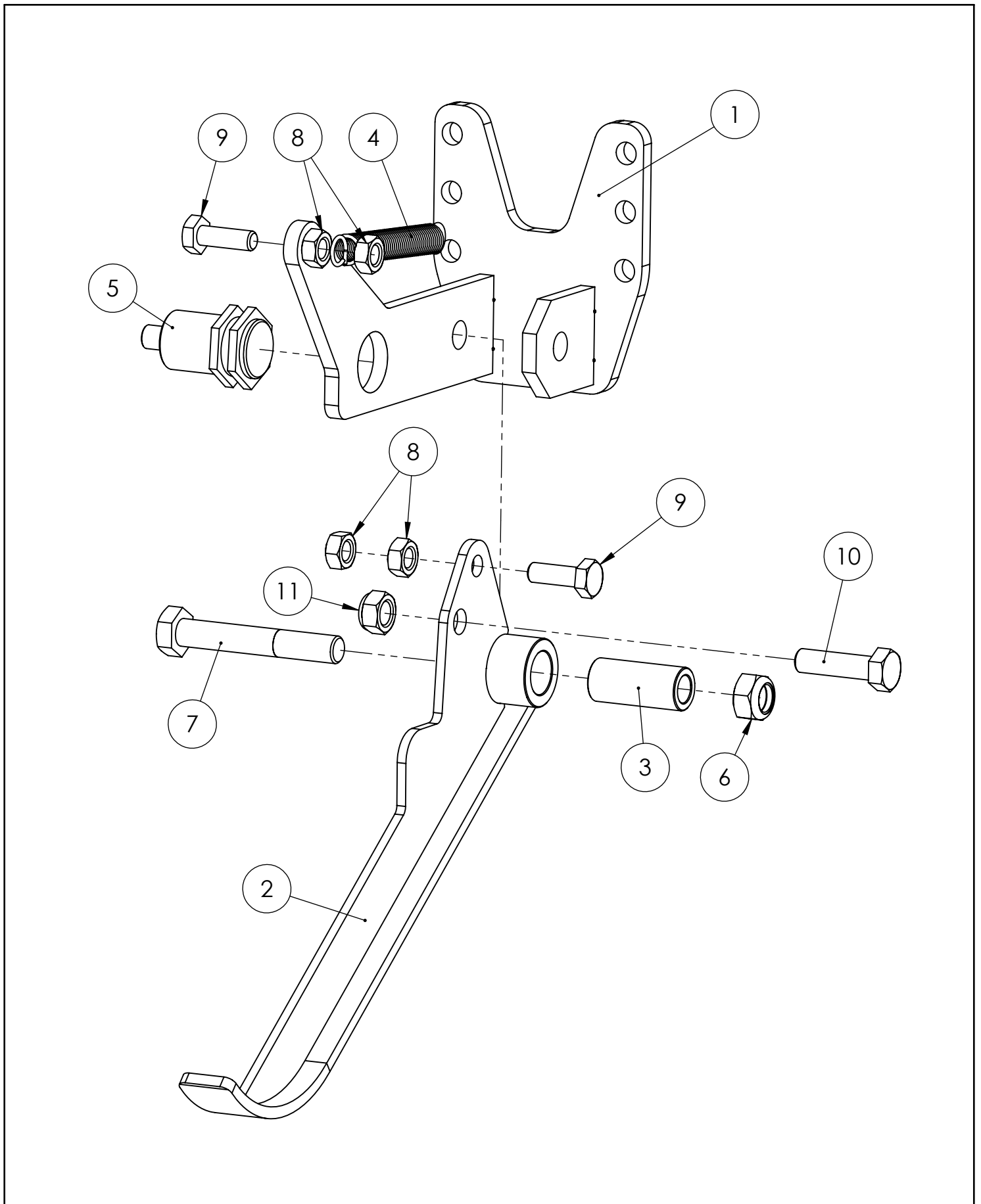


PLAZO DE ENTREGA SEGÚN DISPONIBILIDAD
Los precios están sujetos a revisión sin previa notificación

DELIVERY TIME ACCORDING TO AVAILABILITY
The prices are subject to change without notice

DATE DE LIVRAISON SELON STOCK
Les tarifs sont sujets à changement sans préavis

PAG.	DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION	DIBUJO / PICTURE	REV.
38	MÉCANISME DE DÉTECTION D6	HR00348	B



<i>DIBUJO / PICTURE</i>	<i>REV.</i>	<i>DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION</i>	<i>PAG.</i>
HR00349	B	ASSEMBLAGE EXTRACTEUR DE BALLES	39

POSICIÓN POSITION	CANTIDAD QUANTITY QUANTITÉ	CODIGO ARTICULO PART CODE	*	DENOMINACION NAMING DÉNOMINATION	NOTAS NOTES NOTES
1	1	A4S000077	*	CHASSIS EXTRACTEUR	
2	4	A35302000		DOUILLE	
3	2	A35303000		DOUILLE	
4	1	EC040009		VÉRIN.DE.25-40/400	
5	1	RC1561406R		REGULATEUR DE DEBIT OR Ø12S - G%	
6	1	KR254009		BAGUES-JOINT VERIN 25-40	
7	1	EH20220017		BLOC DISTRIBUTEUR SÉQUENCE DE PORTE MULTIPACK	
8	1	EH20220021		BLOC DE SYNCHRONISATION POUR PINCES	
9	6	EMCP2520		DOUILLE 25 20 P10	
10	6	TR1560	-	VIS M 16x100 931 8.8 ZN	
11	6	TR5541		ECROU M 16 985 8.8 ZN	
12	12	TR5850	-	RONDELLE DIN-125 ZN M16	

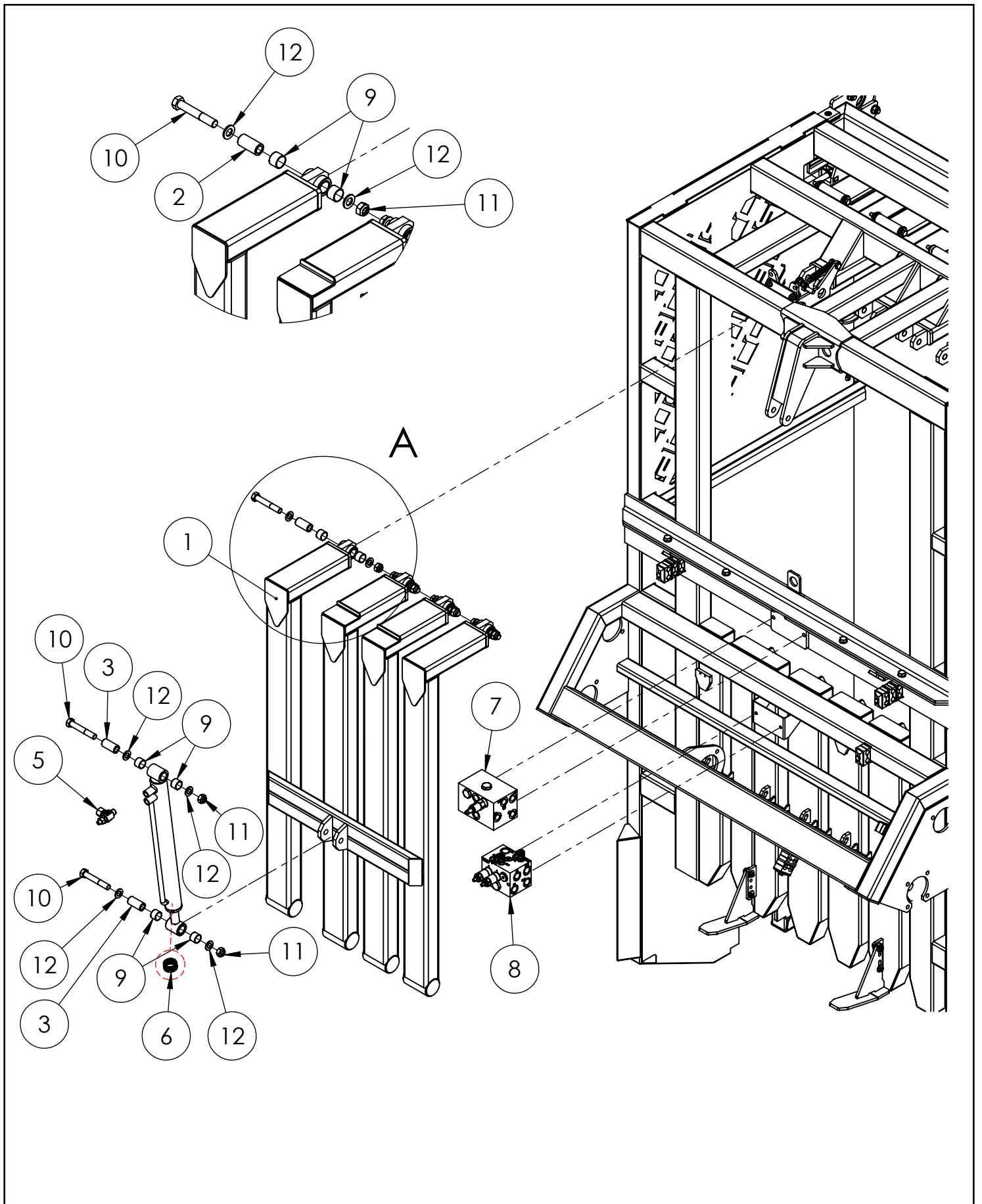


PLAZO DE ENTREGA SEGÚN DISPONIBILIDAD
Los precios están sujetos a revisión sin previa notificación

DELIVERY TIME ACCORDING TO AVAILABILITY
The prices are subject to change without notice

DATE DE LIVRAISON SELON STOCK
Les tarifs sont sujets à changement sans préavis

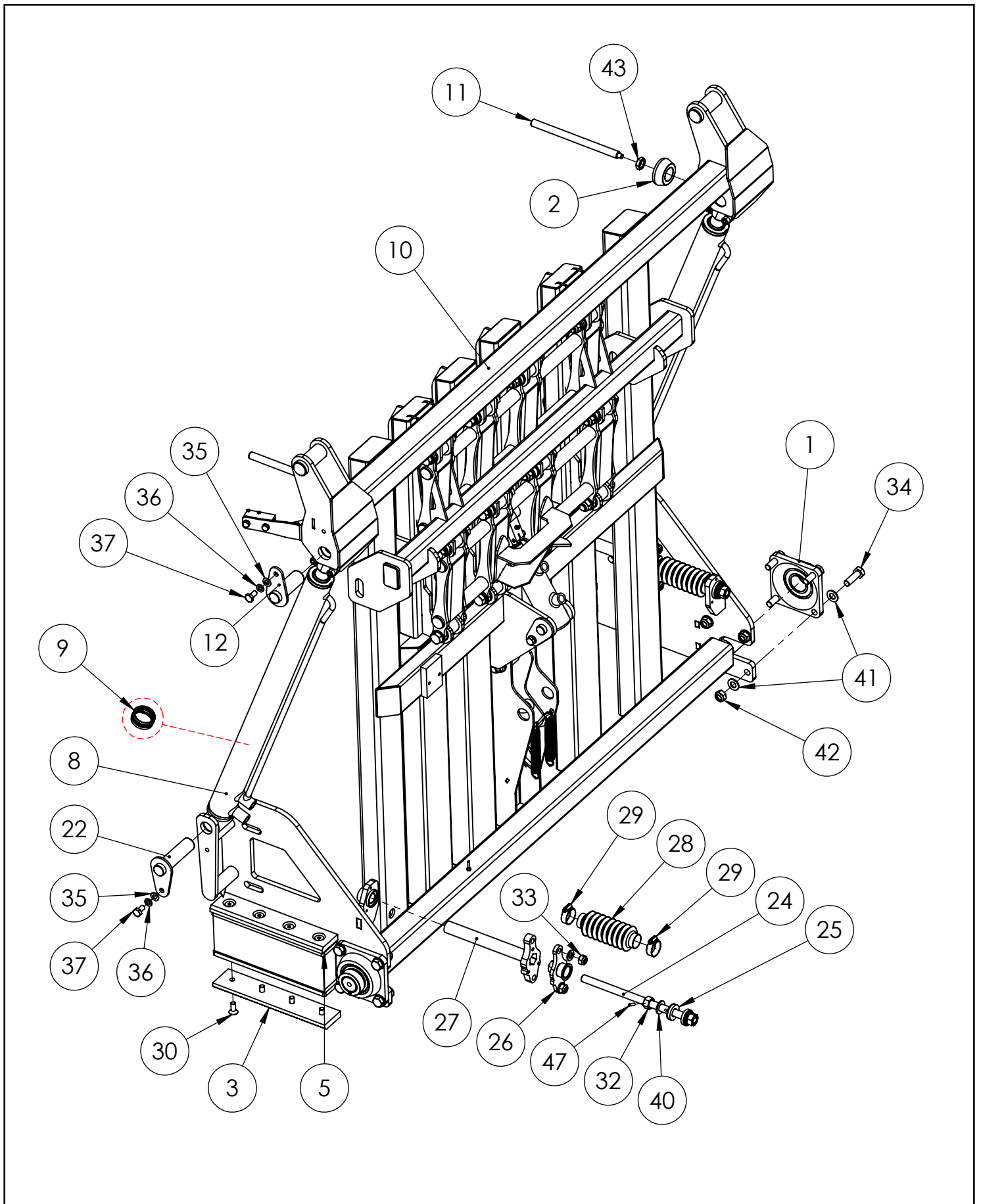
PAG.	DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION	DIBUJO / PICTURE	REV.
40	ASSEMBLAGE EXTRACTEUR DE BALLE	HR00349	B



<i>DIBUJO / PICTURE</i>	<i>REV.</i>	<i>DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION</i>	<i>PAG.</i>
HR00350	B	PORTE DE DÉCHARGE RÉGLABLE	41

POSICIÓN POSITION POSITION	CANTIDAD QUANTITY QUANTITÉ	CODIGO ARTICULO PART CODE	*	DENOMINACION NAMING DÉNOMINATION	NOTAS NOTES NOTES
1	2	ROR0278		ROULEMENT Ø40	-
2	2	AM0011001		SILENT BLOC 60x28 M-10 50/120	
3	4	A4P000112		GUIDE DE PATIN PE500	-
4	1	A5S000054	*	ENSEMBLE DE SOUD DE GUIDE DE PORTE GAUCHE	
5	4	A4P000319		JAUGE 0,5mm	-
6	1	A5S000054s	*	ENSEMBLE DE SOUDURE GUIDE PORTE DROIT	
7	1	EC070501		VÉRIN D.E. 30-50/705	
8	1	EC070501		VÉRIN D.E. 30-50/705	
9	1	KR305007		KIT BAGUES-JOINTS VÉRIN 30-50/300	-
10	1	A4S000057	*	CHASSIS PORTE	
11	2	A4P000201		TIGE M20 - M10	
12	2	EJAG32x80		ESSIEU ANTI-ROTATION Ø32x80	
13	1	A4S000066	*	CHASSIS DE RETENTION	
14	1	A4S000068	*	CHASSIS DE RETENTION	
15	4	A4S000064	*	BRAS DE RETENTION	
16	1	A4P000191		ARBRE RETENUE DU CYLINDRE	-
17	1	EC005004		VÉRIN D.E. 30-50-50	
18	2	A4P000197		BUISSON	-
19	1	EJAG25x85		AXE ANTITOUR ø25x85	
20	10	A4P000199		SÉPARATEUR	
21	6	A4P000332		SÉPARATEUR	
22	2	EJAG30x105		ESSIEU ANTI-ROTATION Ø30x135	
23	4	A5P000282		ESPACEUR Ø33 X 12	-
24	2	A5S000052		SOUDURE ROD	
25	4	EM20220013		PALIER DE BUTÉE SPHÉRIQUE	
26	2	A5S000104		PLAQUE DE RÉGULATION	
27	2	A5S000094		SYSTÈME DE GUIDAGE DES PORTES	
28	2	AM20220023		SOUFFLET DE PROTECTION	-
29	4	AM20220025		CLAMP Ø25	
30	16	TR3030		VIS M 10x025 7991 8.8 Z	
31	4	TR5830		RONDELLE M 12 125 ZN	
32	6	TR5070		ECROU M 16 934 8.8 ZN	
33	4	TR5530		ÉCROU M 12 985 8.8 ZN	
34	8	TR1427		VIS M 14x045 933 8.8 ZN	
35	5	TR5820		RONDELLE M 10 9021 ZN	
36	5	TR5930		RONDELLE M 10 127 ZN	
37	5	TR1180		VIS DIN-933 M10x20 8.8 ZN	
38	10	TR1560		VIS M 16x100 931 8.8 ZN	
39	11	TR5541		ECROU M 16 985 8.8 ZN	
40	38	TR5850		RONDELLE DIN-125 ZN M16	
41	16	TR5840		RONDELLE M 14 125 ZN	
42	8	TR5540		ÉCROU M 14 985 8.8 ZN	
43	2	TR1P169360		ÉCROU M 12 985 8.8 ZN	
44	1	TR20210046		VIS M 16x130 931 8.8 ZN	
45	12	TR1505		DIN 933 M16x25 8.8 ZN	
46	12	TR5960		RONDELLE M 16 127 ZN	
47	2	TR06210		DOLLER DIN-1481 05x20	

PAG.	DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION	DIBUJO / PICTURE	REV.
42	PORTE DE DÉCHARGE RÉGLABLE	HR00350	B



<i>DIBUJO / PICTURE</i>	<i>REV.</i>	<i>DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION</i>	<i>PAG.</i>
HR00361	A	KIT DE BALLE DE 44" À 3 FICELLES	43

POSICIÓN POSITION POSITION	CANTIDAD QUANTITY QUANTITÉ	CODIGO ARTICULO PART CODE	*	DENOMINACION NAMING DÉNOMINATION	NOTAS NOTES NOTES
1	4	A5S000022		PLAQUE DE FIXATION DE LA PINCE	
2	2	A5S000023		TIGE DE RÉGLAGE	
3	2	A4P000280		RONDELLE DE RÉGLAGE	-
4	1	A5P000076		DRAPEAU D8	-
5	1	A5S000024		PLAQUE DE GUIDAGE KIT DE BALLE 44"	
6	1	A5S000025		MÉCANISME ANTI-VIRAGE	
7	1	A5S000024s		PLAQUE DE GUIDAGE KIT DE BALLE 44"	
8	1	A5S000025s		DISPOSITIF ANTI-TORSION	
9	2	A5P000148		DOUILLE DE LA PORTE DE DÉCHARGE	-
10	1	A5S000027	-	BRAS D'EXTENSION COMPACTAGE	
11	5	A5S000026		BRAS D'EXTENSION COMPACTAGE	
12	1	A5S000028		PLAQUE DE GUIDAGE SUPÉRIEURE	
13	2	A5S000029		DISPOSITIF ANTI-TORSION	
14	1	A5S000028s		PLAQUE DE GUIDAGE SUPÉRIEURE	
15	4	A5P000119	-	TIGE M20 - M10	
16	4	AM0011001		SILENT BLOC 60x28 M-10 50/120	
17	6	TR1P169360		ÉCROU M 12 985 8.8 ZN	
18	8	TR5070		ECROU M 16 934 8.8 ZN	
19	32	TR1427	-	VIS M 14x045 933 8.8 ZN	
20	64	TR5840	-	RONDELLE M 14 125 ZN	
21	32	TR5540		ÉCROU M 14 985 8.8 ZN	
22	18	TR1525	-	VIS DIN 931 M16x50 8.8 ZN	
23	18	TR5541		ECROU M 16 985 8.8 ZN	
24	14	TR5850	-	RONDELLE DIN-125 ZN M16	
25	2	TR1230	-	DIN 931 M10x45 8.8 ZN	
26	6	TR5820	-	RONDELLE M 10 9021 ZN	
27	6	TR5930	-	RONDELLE M 10 127 ZN	
28	5	TR3030		VIS M 10x025 7991 8.8 Z	
29	5	TR5825	-	RONDELLE M 10 9021 ZN	
30	5	TR5520	-	ECROU M 10 985 8.8 ZN	
31	2	TR2063	-	VIS M 08x020 912 8.8 ZN	
32	2	TR5811		RONDELLE M 08 9021 ZN	
33	4	TR5920	-	RONDELLE M 08 127 ZN	
34	8	TR5848	-	RONDELLE DIN-9021 M16	
35	2	TR1180	-	VIS DIN-933 M10x20 8.8 ZN	
36	2	TR1232	-	DIN 931 M10x50 8.8 ZN	
37	4	TR5870	-	RONDELLE M 20 125 ZN	
38	4	TR06210		DOLLER DIN-1481 05x20	
39	2	TR5810	-	RONDELLE M08 8.8 ZN	
40	2	TR1073	-	VIS DIN-933 M08x20 8.8 ZN	

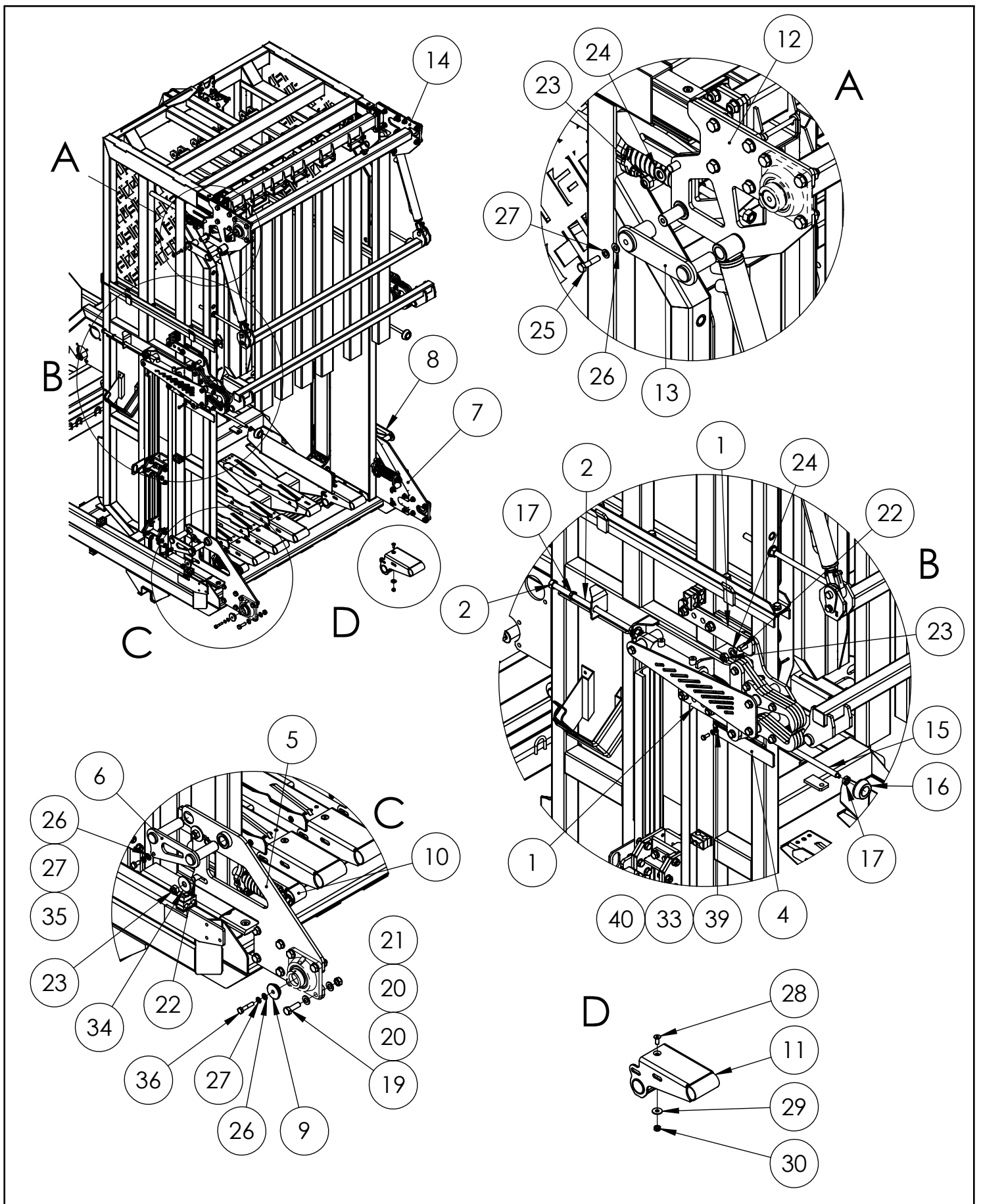


PLAZO DE ENTREGA SEGÚN DISPONIBILIDAD
Los precios están sujetos a revisión sin previa notificación

DELIVERY TIME ACCORDING TO AVAILABILITY
The prices are subject to change without notice

DATE DE LIVRAISON SELON STOCK
Les tarifs sont sujets à changement sans préavis

PAG.	DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION	DIBUJO / PICTURE	REV.
44	KIT DE BALLE DE 44" À 3 FICELLES	HR00361	A



<i>DIBUJO / PICTURE</i>	<i>REV.</i>	<i>DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION</i>	<i>PAG.</i>
HR00351	A	ASSEMBLAGE DU RETENEUR DU COMPACTEUR	45

POSICIÓN POSITION POSITION	CANTIDAD QUANTITY QUANTITÉ	CODIGO ARTICULO PART CODE	*	DENOMINACION NAMING DÉNOMINATION	NOTAS NOTES NOTES
1	1	A4S000066		CHASSIS DE RETENTION	
2	1	A4S000068		CHASSIS DE RETENTION	
3	4	A4S000064		BRAS DE RETENTION	
4	1	A4P000191		ARBRE RETENUE DU CYLINDRE	-
5	1	EC005004		VÉRIN D.E. 30-50-50	
6	1	KR305007		KIT BAGUES-JOINTS VÉRIN 30-50/300	-
7	2	A4P000197		DOUILLE	-
8	1	EJAG25x85		AXE ANTITOUR ø25x85	
9	12	A4P000199		SÉPARATEUR	
10	4	A4P000332		SÉPARATEUR	
11	2	EMCP2520		DOUILLE 25 20 P10	
12	1	TR5820		RONDELLE M 10 9021 ZN	
13	1	TR5930		RONDELLE M 10 127 ZN	
14	1	TR1180		VIS DIN-933 M10x20 8.8 ZN	
15	16	TR1550		VIS M 16x090 931 8.8 ZN	
16	16	TR5541		ECROU M 16 985 8.8 ZN	
17	2	TR5850		RONDELLE DIN-125 ZN M16	
18	1	TR20210046		VIS M 16x130 931 8.8 ZN	

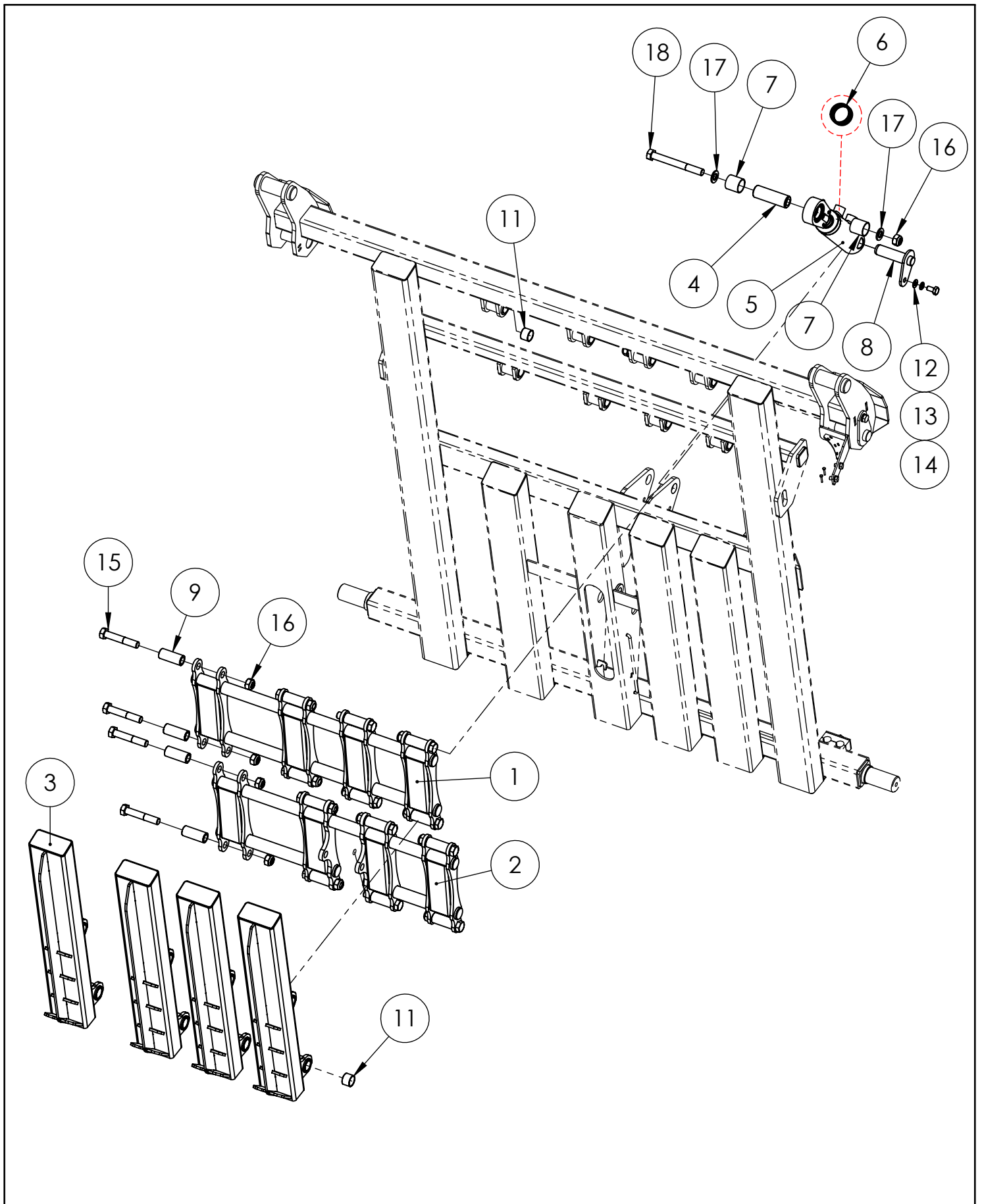


PLAZO DE ENTREGA SEGÚN DISPONIBILIDAD
Los precios están sujetos a revisión sin previa notificación

DELIVERY TIME ACCORDING TO AVAILABILITY
The prices are subject to change without notice

DATE DE LIVRAISON SELON STOCK
Les tarifs sont sujets à changement sans préavis

PAG.	DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION	DIBUJO / PICTURE	REV.
46	ASSEMBLAGE DU RETENEUR DU COMPACTEUR	HR00351	A



<i>DIBUJO / PICTURE</i>	<i>REV.</i>	<i>DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION</i>	<i>PAG.</i>
HR00352	B	MÉCANISME DE DÉTECTION D4 + D8	47

POSICIÓN POSITION POSITION	CANTIDAD QUANTITY QUANTITÉ	CODIGO ARTICULO PART CODE	*	DENOMINACION NAMING DÉNOMINATION	NOTAS NOTES NOTES
1	1	A2P000053	-	DRAPEAU D8	-
2	1	AE00285		CAPTEUR INDUCTIVE ø30 15 mm PNP AVEC CONNEXION	
3	1	A4S000079	*	LEVIER DE COMMANDE D4	
4	1	A37202000		DOUILLE	
5	1	XXP000001	-	SUPPORT E3Z-D82	-
6	1	AE20220012	-	CABLE PROLONGATEUR C/CONECTOR M12 M-H L=1500MM	-
7	1	AE20220011	-	CÂBLE D'EXTENSION AVEC CONNECTEUR M12 M-H90° L=1000MM	-
8	1	AEFTC08	-	PHOTOCELLULLE E3Z-D82-M1J03	
9	2	MU20220004	-	RESSORT 18x2x100 D4	
10	2	EMCP25215		DOUILLE PERMAGLIDE 25 21.5	
11	1	TR1572	-	VIS M 16x130 931 8.8 ZN	
12	1	TR5541		ECROU M 16 985 8.8 ZN	
13	2	TR5810	-	RONDELLE M08 8.8 ZN	
14	4	TR5920	-	RONDELLE M 08 127 ZN	
15	4	TR1072	-	VIS M 08x015 933 8.8 ZN	
16	2	TR1024	-	VIS M 03x020 933 8.8 ZN	

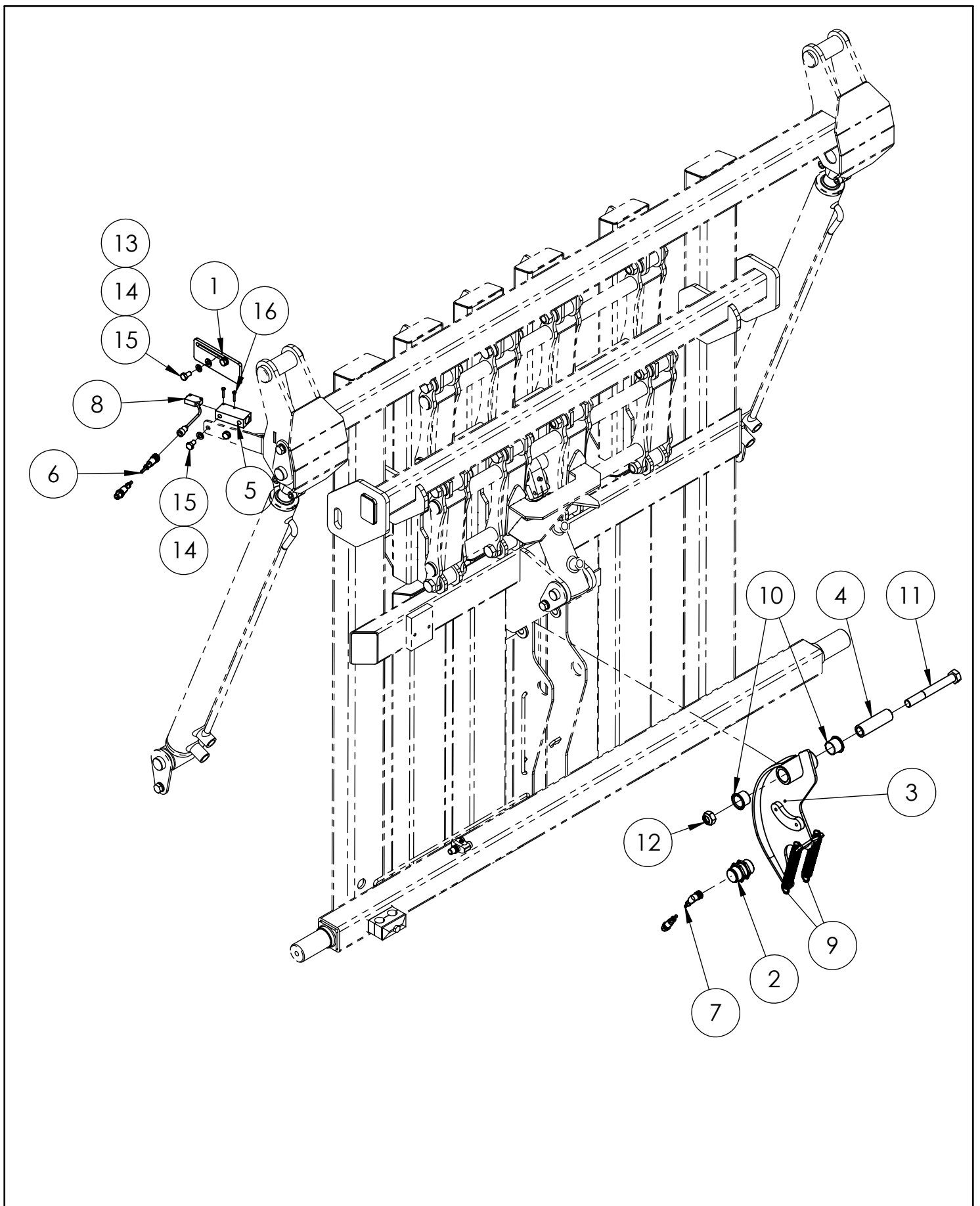


PLAZO DE ENTREGA SEGÚN DISPONIBILIDAD
Los precios están sujetos a revisión sin previa notificación

DELIVERY TIME ACCORDING TO AVAILABILITY
The prices are subject to change without notice

DATE DE LIVRAISON SELON STOCK
Les tarifs sont sujets à changement sans préavis

PAG.	DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION	DIBUJO / PICTURE	REV.
48	MÉCANISME DE DÉTECTION D4 + D8	HR00352	B



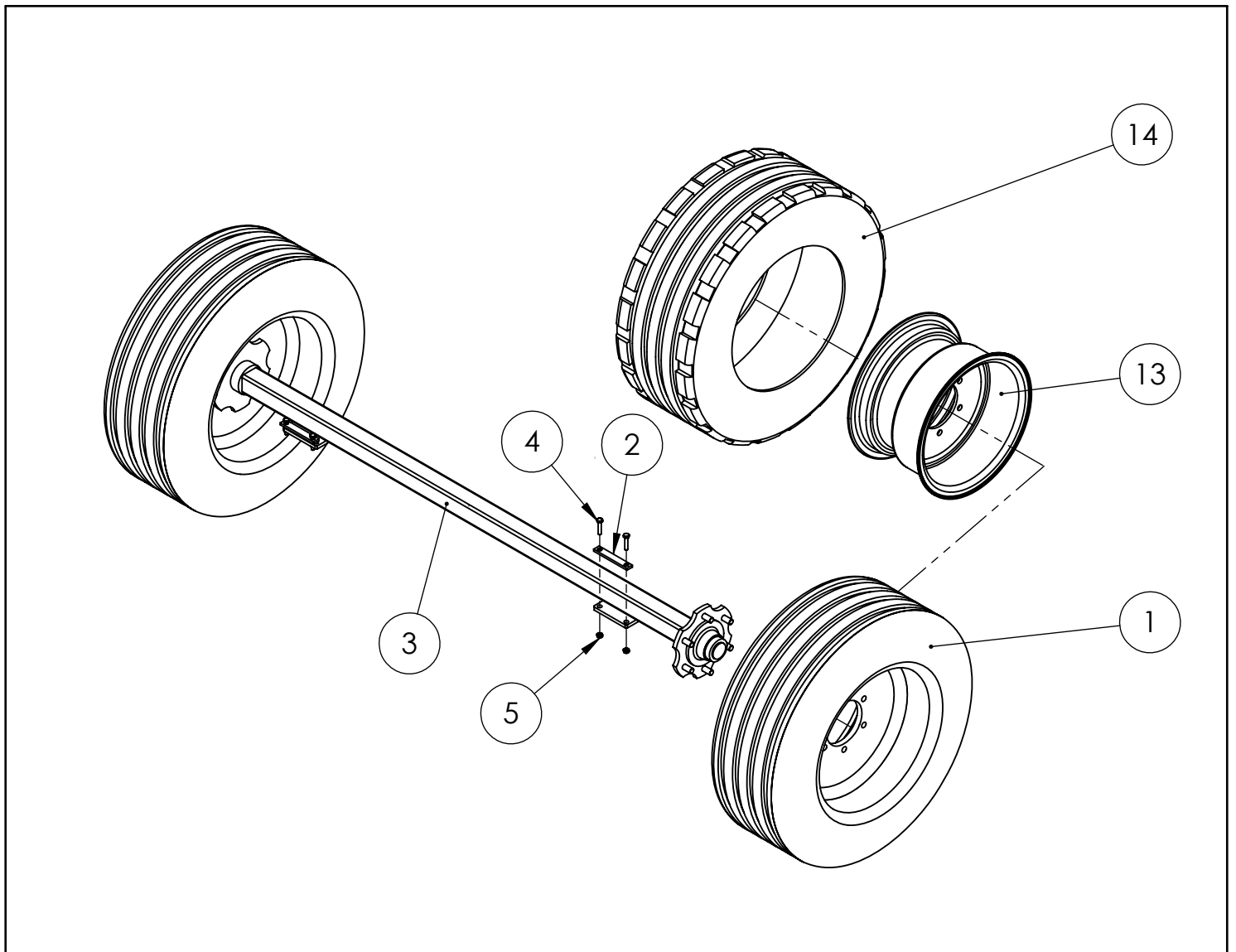
<i>DIBUJO / PICTURE</i>	<i>REV.</i>	<i>DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION</i>	<i>PAG.</i>
A30018	H	ROUE ASSEMBLAGE	49

POSICIÓN POSITION POSITION	CANTIDAD QUANTITY QUANTITÉ	CODIGO ARTICULO PART CODE	*	DENOMINACION NAMING DÉNOMINATION	NOTAS NOTES NOTES
1	2	AMRD01803		ROUE 13.0/65 18 16PR ALLIANCE	
2	4	A31302000		SÉPARATEUR (ÉPAIS)	
3	1	A31301000		ASSEMBLAGE DE L'ESSIEU	
4	8	TR1232	-	VIS M 10x050 931 8.8 ZN	
5	8	TR5520	-	ECROU M 10 985 8.8 ZN	
6	1	EMRD30208A	-	ROULEMENT 30208A	-
7	1	TR20160005	-	ÉCROU M 18x150	-
8	1	TR1762	-	ARBRE M18/150x54	-
9	1	EMRD32013	-	ROULEMENT 32013	-
10	1	KEMEJ702101	-	KIT BAGUES-JOINTS NO FREIN 70.65 160.18 PISA 2100 AG6	-
11	1	EMER702101	-	CACHE Ø80 PRESION ADR	-
12	1	KEMEJ702103	-	ARBRE 70.65 160.18 PISA 2100 A	-
13	1	AMRD0180301	-	JANTE 13.0/65-18	-
14	1	AMRD018012		COUVERTURE DE ROUE 13.0/65-18	
15	1	EMEJ7021011	-	ARBRE 70.65 160.18 PISA 2100 AG-06	-
16	1	EMRD32210	-	ROULEMENT 32210	-
17	1	EMRD30213	-	ROULEMENT 30213 - DIN 720	-
18	1	EM20180011	*	MOYEU 70.60 S/FREIN 160.18	-
19	1	EM20180008	*	CHÂPEAUX AXE S/FREIN 70.60 160.18	-
20	1	EM20180009	*	KIT RETAINERS D'AXE S/FREIN 70.60 160.18	-
21	1	EM20180010	*	ÉCROU AXE KIT S/FREIN 70.60 160.18	-
22	1	EM20180012		GOUJON HUB ROUE M18x150	-



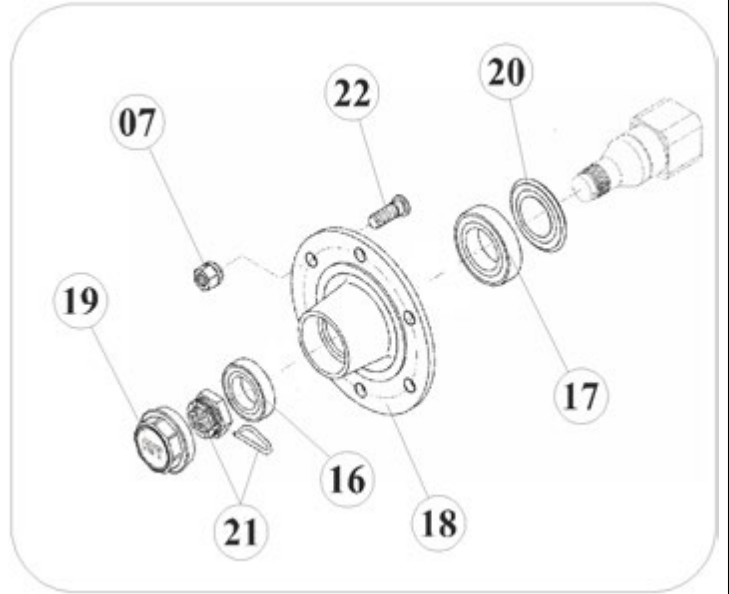
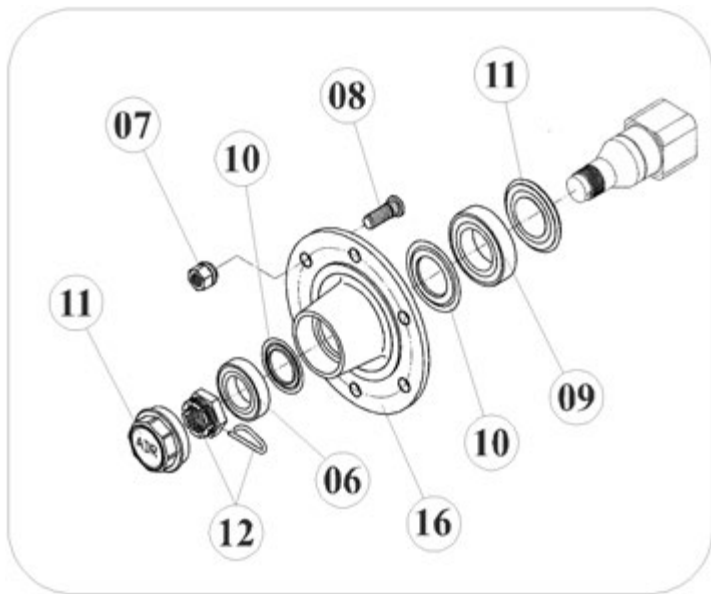
PLAZO DE ENTREGA SEGÚN DISPONIBILIDAD / DELIVERY TIME ACCORDING TO AVAILABILITY / DATE DE LIVRAISON SELON STOCK

PAG.	DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION	DIBUJO / PICTURE	REV.
50	ROUE ASSEMBLAGE	A30018	H



A.D.R.

Fd7



<i>DIBUJO / PICTURE</i>	<i>REV.</i>	<i>DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION</i>	<i>PAG.</i>
HR00256	D	DÉTECTEUR SET D1 + GUIDE SUPERIEUR	51

POSICIÓN POSITION POSITION	CANTIDAD QUANTITY QUANTITÉ	CODIGO ARTICULO PART CODE	*	DENOMINACION NAMING DÉNOMINATION	NOTAS NOTES NOTES
1	8	TR5810		RONDELLE M08 8.8 ZN	
2	3	TR5510		RONDELLE M 08 125 ZN	
3	1	TR20160010		VIS DIN 931 M8x65 8.8 ZN	
4	2	TR1155		VIS DIN 931 M8x75 8.8 ZN	
5	2	TR1073		VIS DIN-933 M08x20 8.8 ZN	
6	2	TR1200		VIS M 10x030 933 8.8 ZN	
7	4	TR5930		RONDELLE M 10 127 ZN	
8	1	TR5020		ECROU M 06 934 8.8 ZN	
9	2	TR1180		VIS DIN-933 M10x20 8.8 ZN	
10	1	A3S000153		ARTICULATION	
11	1	A3S000300		BRAS SERRE-FLAN	
12	2	PL0109188		RESSORT DE TRACTION 16x2x90	
13	1	AR1706S61	*	SUPPORT DETECTION D1	
14	1	A3S000299	*	DETECTEUR CAM D1	
15	2	EMCP2010		DOUILLE P. 20 10 P10	
16	1	AR1706R45		PLATINE	-
17	2	PL0104185		RESSORT 16x2x90	
18	1	AM002530T		SILENTBLOC Ø25x30 M06x16	
19	1	A3P000222		ARBRE D1	-
20	1	AE00285		CAPTEUR INDUCTIVE ø30 15 mm PNP AVEC CONNEXION	
21	1	AE20220036		CÂBLE AVEC CONNECTEUR M12 M90°-H90° L=1500MM	

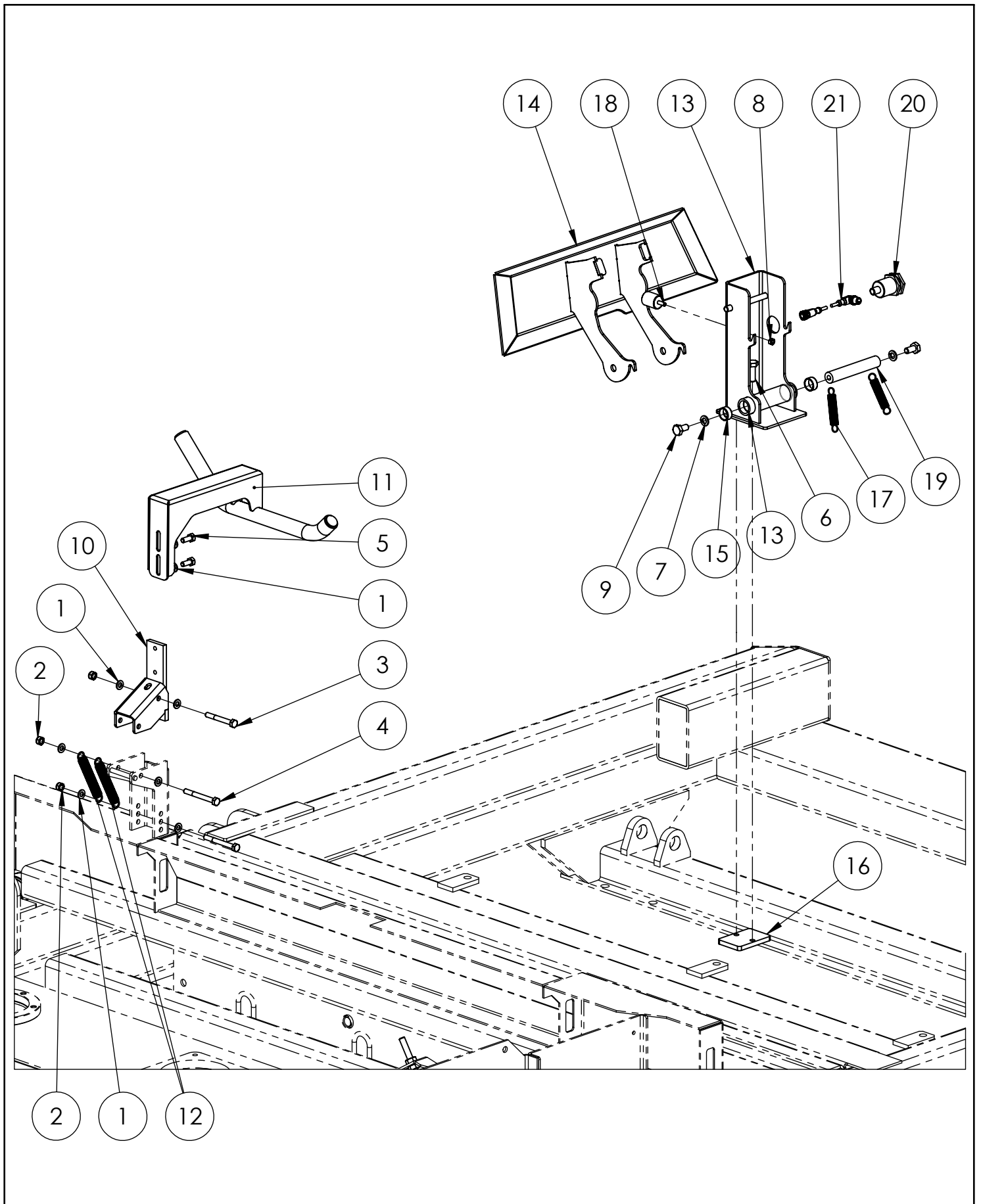


PLAZO DE ENTREGA SEGÚN DISPONIBILIDAD
Los precios están sujetos a revisión sin previa notificación

DELIVERY TIME ACCORDING TO AVAILABILITY
The prices are subject to change without notice

DATE DE LIVRAISON SELON STOCK
Les tarifs sont sujets à changement sans préavis

PAG.	DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION	DIBUJO / PICTURE	REV.
52	DÉTECTEUR SET D1 + GUIDE SUPERIEUR	HR00256	D



<i>DIBUJO / PICTURE</i>	<i>REV.</i>	<i>DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION</i>	<i>PAG.</i>
HR00269	C	SET DE PROTECTEUR	53

POSICIÓN POSITION	CANTIDAD QUANTITY QUANTITÉ	CODIGO ARTICULO PART CODE	*	DENOMINACION NAMING DÉNOMINATION	NOTAS NOTES NOTES
1	35	TR5810	-	VIS M 08x020 933 8.8 ZN	
2	36	TR5510		RONDELLE M 08 125 ZN	
3	24	TR3013		VIS M 08x030 7991 8.8 ZN	
4	4	TR65112	-	RONDELLE M 12 9021 ZN	
5	7	TR1091	-	VIS M 08x035 933 8.8 ZN	
6	2	TR5800	-	RONDELLE M 06 125 ZN	
7	4	TR5500		ÉCROU M 06 985 8.8 ZN	
8	17	TR20190009	-	VIS DIN 912 M04x12 8.8 ZN	
9	40	TR5802	-	RONDELLE DIN-125 M04	
10	20	TR5495		ECROU DIN-985 8.8 ZN M4	
11	2	TR2001	-	VIS DIN 912 M04x16 8.8 ZN	
12	2	TR1426	-	VIS M 14x040 933 8.8 ZN	
13	2	TR5540		ÉCROU M 14 985 8.8 ZN	
14	4	TR1020	-	VIS DIN 933 M06x20 8.8 ZN	
15	2	TR20200011		VIS ALLEN M6x20 INOX DIN 7380	
16	1	A3S000329	-	CARÉNAGE LATÉRAL	
17	5	AM0011002		SILENTBLOCK ANTI-VIBRATION STAND 40X23 M-8 0-80	
18	3	TR9T994130		ATTACHE 994-130MM	
19	1	AM20200018	-	ESCALIER	
20	1	FXM000058		MOUNTAGE	
21	1	A3S000209	-	COUVERTURE	
22	1	A3S000220		SOUDURE DE ATTACHE	
23	7	A3P000615		BUSH ARTICULATION	-
24	2	AM002530T		SILENTBLOC Ø25x30 M06x16	
25	1	A3S000332	-	GUARDS	
26	1	A3S000332s	-	GUARDS	
27	2	AM20170011		AIMANT	-
28	3	AM20180006		CHARNIERE 60x60	
29	3	AM20180007		CHARNIERE 60x60	
30	2	AMSS059001		CÂBLE L=590	
31	1	TR9A157030	-	PORTEUR 1570 30 RIU	-
32	2	TR5920	-	RONDELLE M 08 127 ZN	
33	4	TR5030		ECROU M 08 934 8.8 ZN	

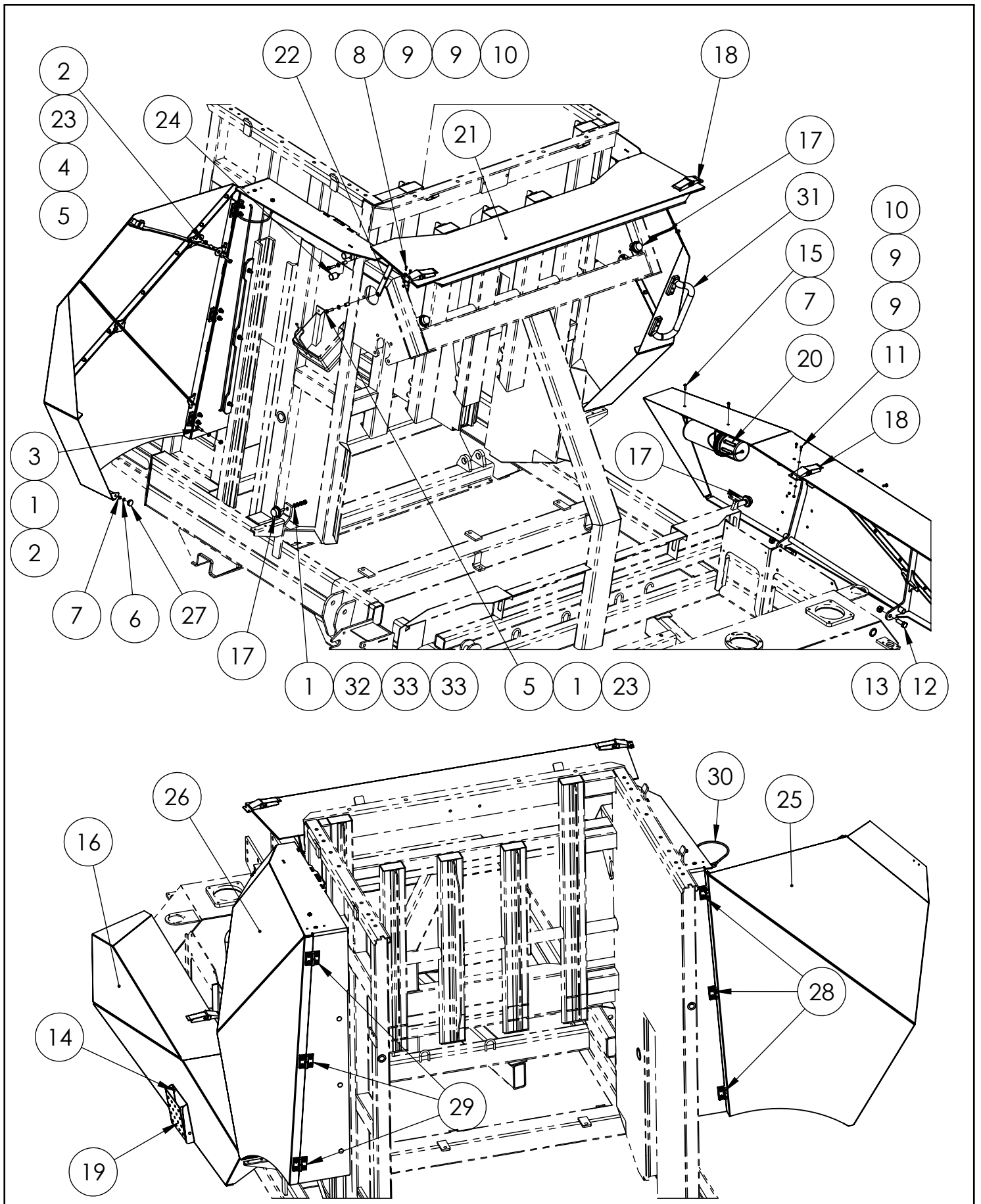


PLAZO DE ENTREGA SEGÚN DISPONIBILIDAD
Los precios están sujetos a revisión sin previa notificación

DELIVERY TIME ACCORDING TO AVAILABILITY
The prices are subject to change without notice

DATE DE LIVRAISON SELON STOCK
Les tarifs sont sujets à changement sans préavis

PAG.	DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION	DIBUJO / PICTURE	REV.
54	SET DE PROTECTEUR	HR00269	C



<i>DIBUJO / PICTURE</i>	<i>REV.</i>	<i>DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION</i>	<i>PAG.</i>
HR00353	A	GROUPE ÉLECTRIQUE COMPACTEUR	55

POSICIÓN POSITION POSITION	CANTIDAD QUANTITY QUANTITÉ	CODIGO ARTICULO PART CODE	*	DENOMINACION NAMING DÉNOMINATION	NOTAS NOTES NOTES
1	1	AE99A5HH03		ASSEMBLAGE BOITIER E14	-
2	1	AE99A5HH04	*	ASSEMBLAGE DE MODULES DE DISTRIBUTION E14	
3	1	AMRAMB102		SUPPORT ÉCRAN FRS DOUBLE BASE LOSANGE	
4	4	AE00285		CAPTEUR INDUCTIVE ø30 15 mm PNP AVEC CONNEXION	
5	1	AECPO2V320		CONNECTEUR FEMALE 2P 32-20-25 2P IP44 GW62073	
6	1	AE20220018		CABLE 6P 4x1,5 + 2x1,5	
7	1	AE00322		PRISE 10P 16A FEMALE (PIECE AVEC DES PINS)	-
8	1	AE00367		PRISE 10P AVEC FERMATURE	
9	2	AE999F1HB05	*	ELECT. BOX 130x160x70 mm. FORSTACK	-
10	1	AECNT30		CABLE 6P 4x1,5 + 2x1,5	
11	1	AE00361		COUVERTURE 10P CONNECTEUR S/CLÔTURE	
12	1	AE00321		MÂLE PRISE 10P (CONNECTEUR AVEC TROUS)	
13	1	AECPO2M320		CONNECTEUR MÂLE 2P 32-20-25 2P IP44 GW60073	
14	1	AEIPE30RJ0		BOUTON-POUSSOIR EMER. ROUGE	-
15	1	AE20220017	*	CÂBLE ÉCRAN E14	-
16	1	AECNTY01		DISTRIBUTEUR M12/2x M12	-
17	1	AE20220021	*	ÉCRAN GRAPHIQUE PROGRAMMABLE	-
18	1	AE20220020	*	MODULE D'ENTRÉES/SORTIES POUR APPLICATIONS MOBILES	-
19	1	AE20220019	*	MODULE SORTIES POUR APPLICATIONS MOBILES	-
20	1	AE20220014		EXTENSION USB	-
21	1	AE20220015		TRANSDUCTEUR PRESION 0-250Bar	-
22	1	AEFTC08		PHOTOCELLULE E3Z-D82-M1J03	

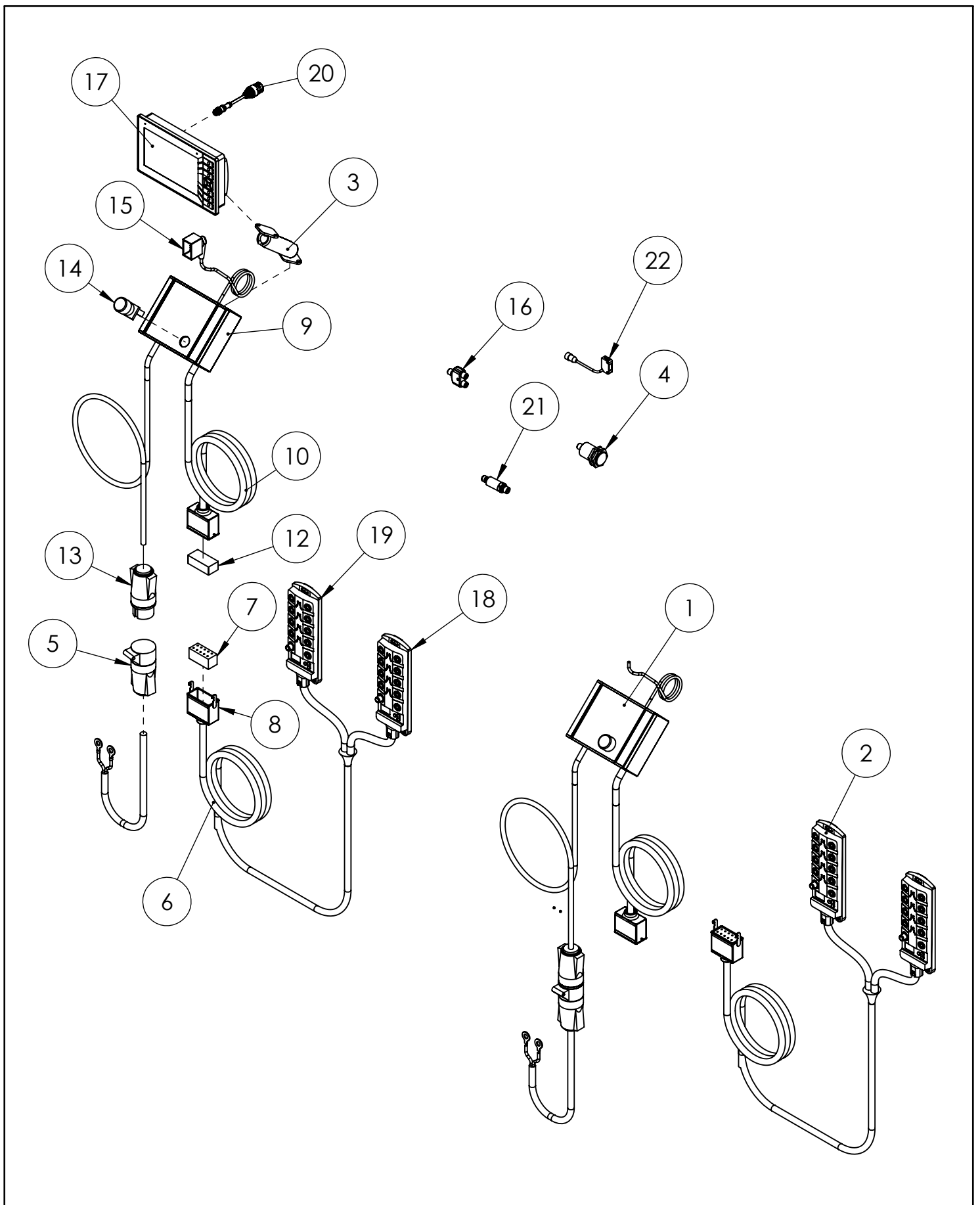


PLAZO DE ENTREGA SEGÚN DISPONIBILIDAD
Los precios están sujetos a revisión sin previa notificación

DELIVERY TIME ACCORDING TO AVAILABILITY
The prices are subject to change without notice

DATE DE LIVRAISON SELON STOCK
Les tarifs sont sujets à changement sans préavis

PAG.	DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION	DIBUJO / PICTURE	REV.
56	GRUPE ÉLECTRIQUE COMPACTEUR	HR00353	A



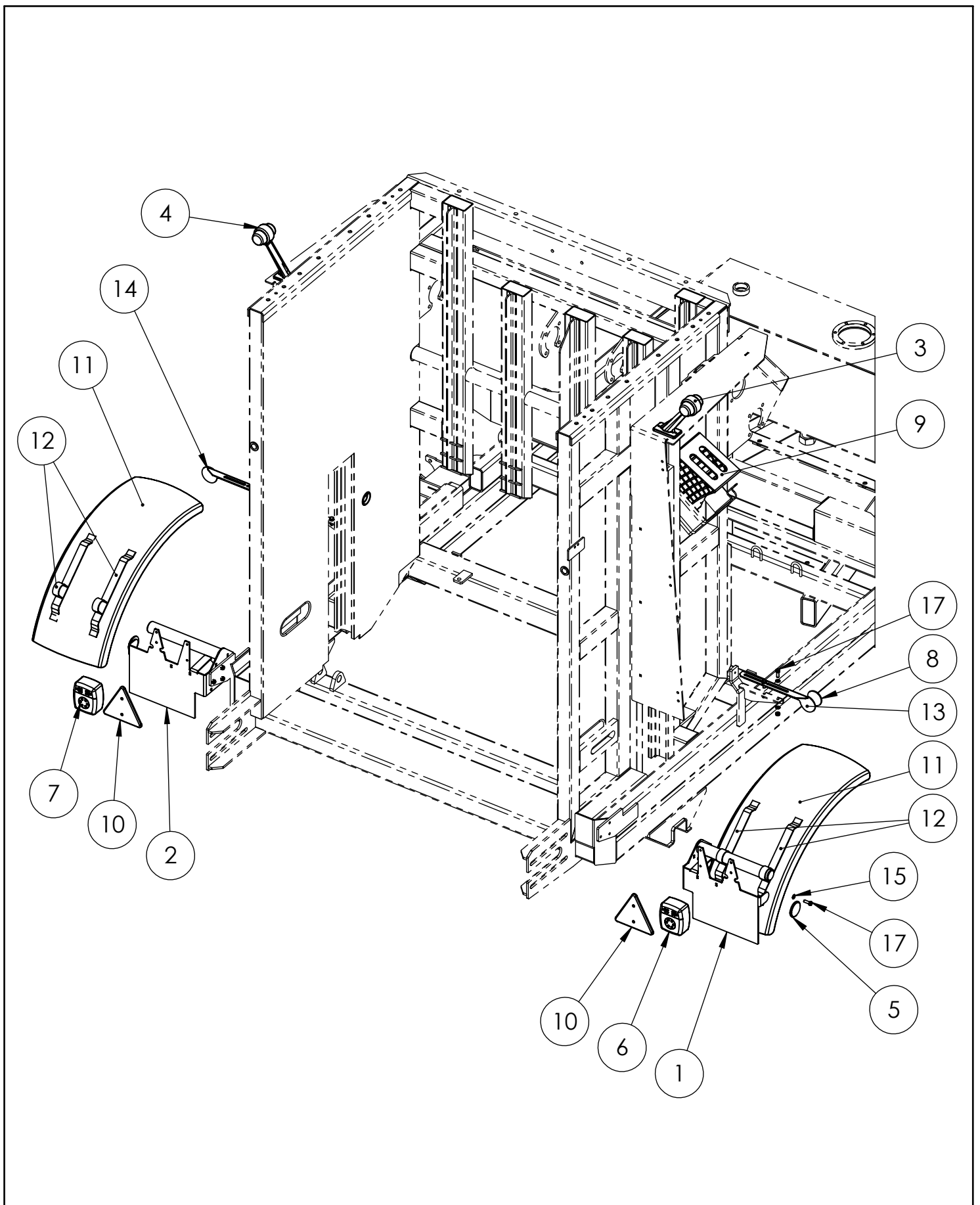
<i>DIBUJO / PICTURE</i>	<i>REV.</i>	<i>DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION</i>	<i>PAG.</i>
HR00195	A	SIGNALISATION	57

POSICIÓN POSITION POSITION	CANTIDAD QUANTITY QUANTITÉ	CODIGO ARTICULO PART CODE	*	DENOMINACION NAMING DÉNOMINATION	NOTAS NOTES NOTES
1	1	A3S000215	-	SUPPORT	
2	1	A3S000215s	-	SUPPORT	
3	1	AE20160009		VOYANT	
4	1	AE20160008		VOYANT	
5	3	AEC04007		CATADIOPTRE ø 60 ORANGE	
6	1	AE20160011		VOYANT 4	-
7	1	AE20160010		VOYANT 4	-
8	2	AEC04006		CATADIOPTRE ø 60 BLANCHE	
9	2	AMCL1102135	-	CALE POUR ROUE JAUNE	-
10	2	RECV00251		CATADIOPTIC TRIANGULAIRE ROUGE	
11	2	AM20170023		GARDE-BOUE	-
12	4	AM20180005		GARDE-BOUE SUPPORT	-
13	1	ACP000351		BRAS	-
14	1	ACP000351s		BRAS	-
15	20	TR5810	-	VIS M 08x020 933 8.8 ZN	
16	10	TR5510		RONDELLE M 08 125 ZN	
17	10	TR1080	-	VIS M 08x025 933 8.8 ZN	



PLAZO DE ENTREGA SEGÚN DISPONIBILIDAD / DELIVERY TIME ACCORDING TO AVAILABILITY / DATE DE LIVRAISON SELON STOCK

PAG.	DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION	DIBUJO / PICTURE	REV.
58	SIGNALISATION	HR00195	A



<i>DIBUJO / PICTURE</i>	<i>REV.</i>	<i>DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION</i>	<i>PAG.</i>
HR00273	B	BLOC HYDRAULIQUE	59

POSICIÓN POSITION POSITION	CANTIDAD QUANTITY QUANTITÉ	CODIGO ARTICULO PART CODE	*	DENOMINACION NAMING DÉNOMINATION	NOTAS NOTES NOTES
1	1	EHEV543X01D		MDULE PVB DANFOSS	
2	6	EHDEB4216D		ACTIONNEUR ÉLECTRIQUE PVEO DANFOSS	
3	6	EHDM543XXXD		MANUAL ACTIONNEUR PVM DANFOSS	
4	6	EHDM543XX1D		MANETTE ACTIONNEUR PVM DANFOSS	
5	1	EH00196		MANOMÈTRE WIKA ø63 0/400 G1/4"dorsal class 1,6	
6	1	EH20190012		ACCUMULATEUR HDR. 0.16 Lts.-75 BAR	
7	1	EHEKB39990		JOINTS PVM DANFOSS	
8	1	EHEKB89990		JOINTS PVG DANFOSS	
9	1	EHEKB69990		MODULE PVB DANFOSS JOINTS	
10	1	EHEKB49970		JOINT PVEO DANFOSS	
11	1	EHLP0206		LIMIT. PRESION EN LINE 3/8"	

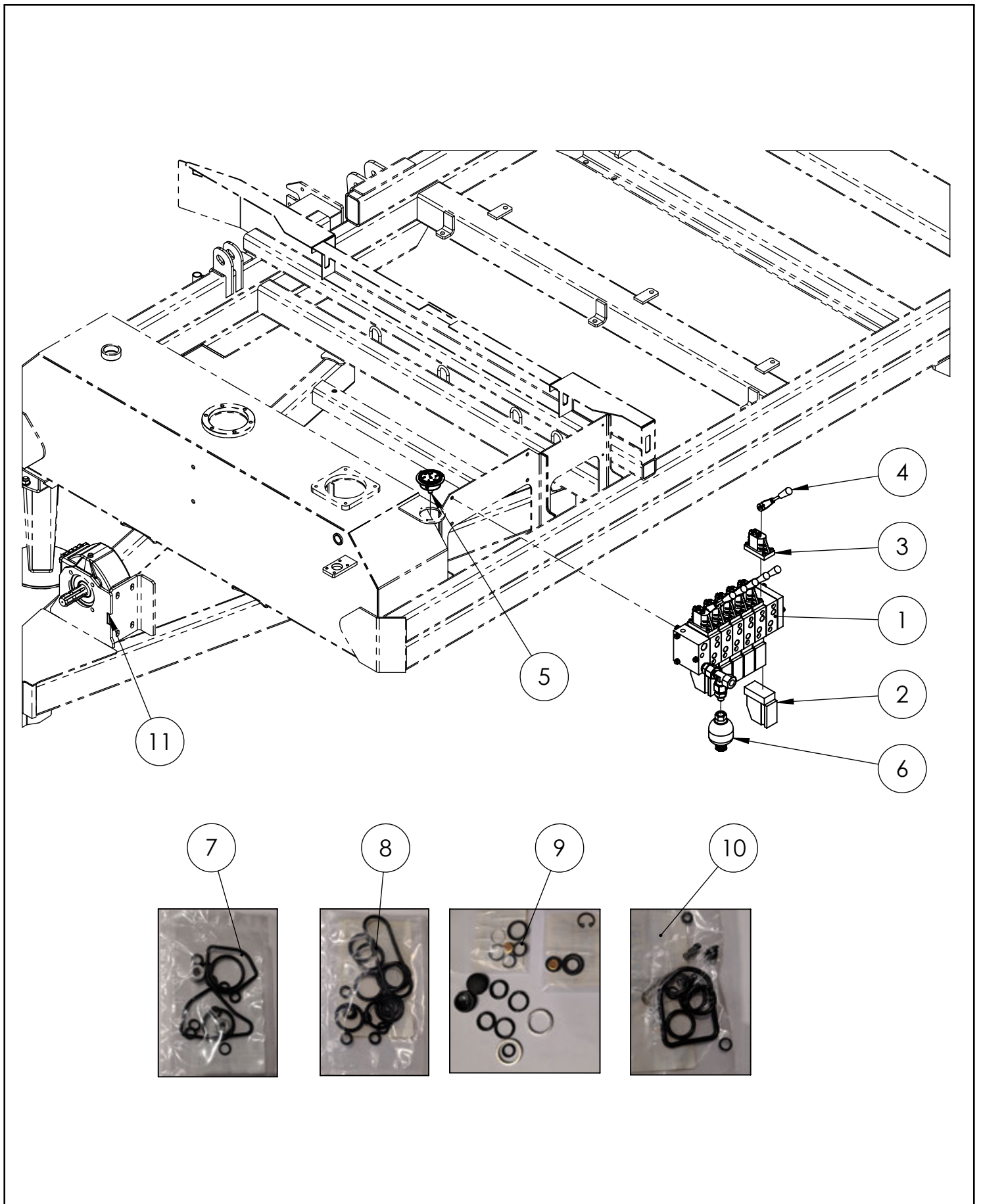


PLAZO DE ENTREGA SEGÚN DISPONIBILIDAD
Los precios están sujetos a revisión sin previa notificación

DELIVERY TIME ACCORDING TO AVAILABILITY
The prices are subject to change without notice

DATE DE LIVRAISON SELON STOCK
Les tarifs sont sujets à changement sans préavis

PAG.	DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION	DIBUJO / PICTURE	REV.
60	BLOC HYDRAULIQUE	HR00273	B





Polígono Industrial Pla d'Urgell · Av. Merlet, nº 8
 25245 **VILA-SANA** · Lleida (Spain)
 Tel.: +34 973 71 28 55 · Fax: +34 973 60 42 57
 e-mail: arcusin@arcusin.com



www.arcusin.com

