

Arborist 130

Arborist 150

ArbTrak 150



Manuel d'utilisation

ARB130/150 1. INTRODUCTION & LIMITES D'UTILISATION 1-1

INTRODUCTION

Ce manuel explique le fonctionnement de votre machine. Veuillez lire ces instructions attentivement avant de démarrer la machine ou d'effectuer un entretien, faute de quoi vous risquez d'endommager la machine ou de blesser quelqu'un. Si vous ne comprenez pas les instructions contenues dans ce manuel, contactez votre revendeur Greenmech.



ATTENTION! Ce symbole signale les consignes de sécurité importantes. Sa présence indique un risque élevé de dommages corporels pour le conducteur de la machine ou les personnes présentes, et il est important de lire attentivement la consigne de sécurité qui l'accompagne.

Il est recommandé de garder ce manuel en permanence avec la machine, dans le compartiment prévu à cet effet. Inscrire ici le numéro de série de la machine, à rappeler dans toutes vos correspondances ou communications, en particulier pour commander des pièces, sans omettre aucun chiffre, ni aucune lettre.

Fig 1.1 Plaque constructeur



Numéro VIN :

Numéro de série :

Inscrivez-les à la première lecture du manuel

Ce manuel concerne les modèles suivantes:

Arborist 150 broyeur routier, moteur diesel, barre de commande en haut

Arborist 130 broyeur routier, moteur essence, barre de commande en haut

ArbTrak 150 broyeur sur chenilles, moteur diesel, barre de commande en haut

Les informations contenues dans ce manuel sont correctes au moment de l'impression. Toutefois, de nouveaux développements peuvent intervenir à tout moment et changer les spécifications de la machine. Si les informations ne correspondent pas au modèle en votre possession, contactez votre revendeur pour une mise à jour.

Ce manuel mentionne des caractéristiques standard et d'autres en option. Il ne donne pas les spécifications exactes de votre machine.



ATTENTION! Cette machine est destinée uniquement au broyage des déchets de bois, et ne doit être utilisée que par des opérateurs ayant reçu la formation nécessaire et qui sont familiarisés avec les instructions de ce manuel. Il peut s'avérer dangereux d'installer ou d'utiliser des pièces autres que celles du fabricant d'origine. En cas d'utilisation de pièces non d'origine, GreenMech ne pourra être tenue pour responsable d'éventuels problèmes de fonctionnement et la garantie sera annulée.

SECTION:**1. Introduction et limites d'utilisation****2. Spécifications: Caractéristiques techniques, Dimensions, Niveau sonore, Point de fixation pour lavage, Timon et attelage****3. Sécurité et symboles**

- 3.1 S'assurer que
- 3.2 Ne jamais
- 3.3 Obligatoirement
- 3.4 Commandes de sécurité
- 3.5 Dispositifs coupe-circuit
- 3.6 Système anti-bourrage No Stress
- 3.7 Commandes chenilles
- 3.8 Signalétique

4. Préparation de la machine

- 4.1 Plein et stationnement
- 4.2 Timon réglable (modèles routiers)
- 4.3 Goulotte d'alimentation
- 4.4 Goulotte d'évacuation

5. Utilisation de la machine

- 5.1 Vérifications préalables
- 5.2 Démarrer la machine
- 5.3 Arrêter la machine
- 5.4 En cas de bourrage
- 5.5 Déplacer la version auto-tractée
- 5.6 Préparatifs avant transport, une fois le travail terminé
- 5.7 Conseils d'utilisation

6. Entretien

- 6.1 Liste et fréquence d'entretiens et graissages
- 6.2 Huile moteur
- 6.3 Liquide de refroidissement
- 6.4 Huile hydraulique
- 6.5 Carburant
- 6.6 Courroies
- 6.7 Couteaux
- 6.8 Radiateur
- 6.9 Remplacement des courroies

- 6.10 Nettoyage
- 6.11 Filtre à air
- 6.12 Branchements électriques
- 6.13 Batterie
- 6.14 Pneus et roues
- 6.15 Freins
- 6.16 Roulements et pivots
- 6.17 Branchements hydrauliques
- 6.18 Fixation
- 6.19 Filtre hydraulique retour
- 6.20 Vidange hydraulique
- 6.21 Fusibles et système No Stress
- 6.22 Détection des pannes
- 6.23 Réaffûtage des couteaux

7. Rangement

- 7.1 Stockage
- 7.2 Remise en service après stockage

8. Mise au rebut

9. Annexes

- 9.1 Circuit hydraulique
- 9.2 Circuit électrique
- 9.3 Certificat de conformité
- 9.4 Evaluation des risques
- 9.5 Niveau Sonore
- 9.6 Eclatés pièces
- 9.7 Transcription de la brochure HSE 604 (Sécurité au travail)

Fonctionnalités principales et caractéristiques des modèles routiers

Fig 2.1 Arborist 150 diesel routier

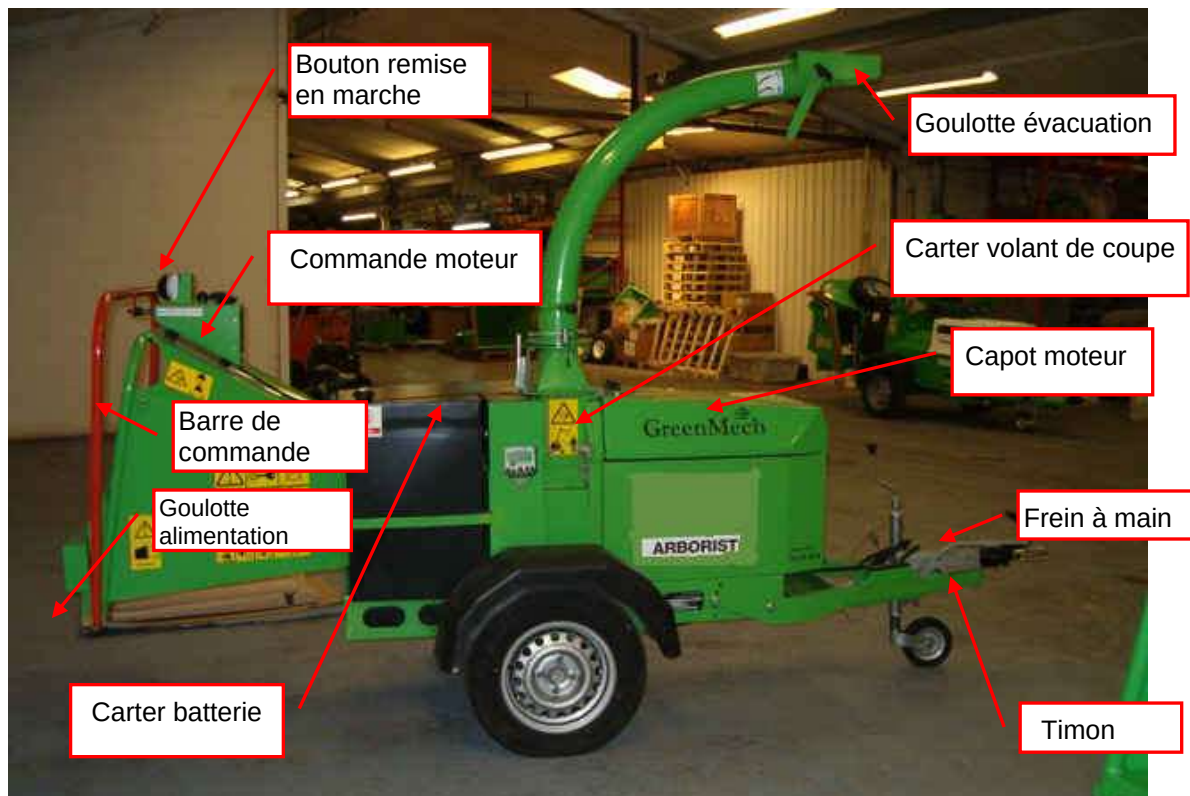
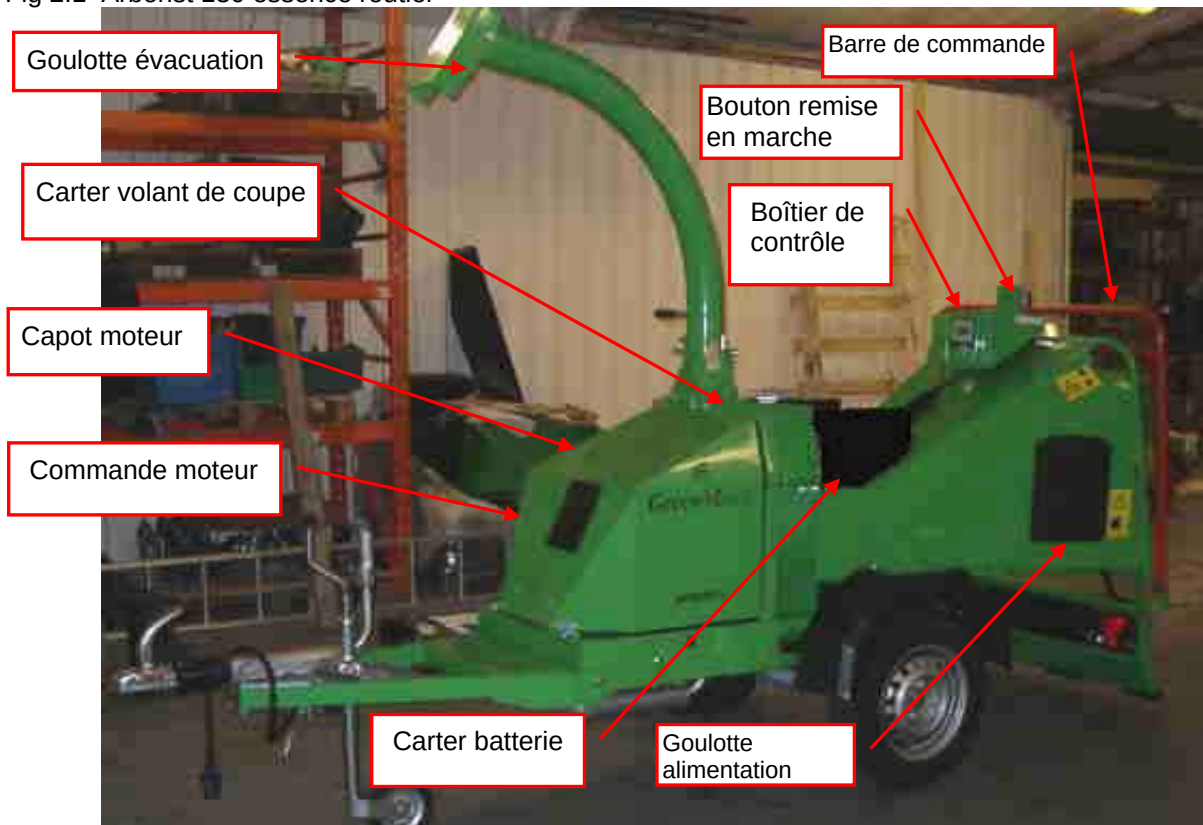


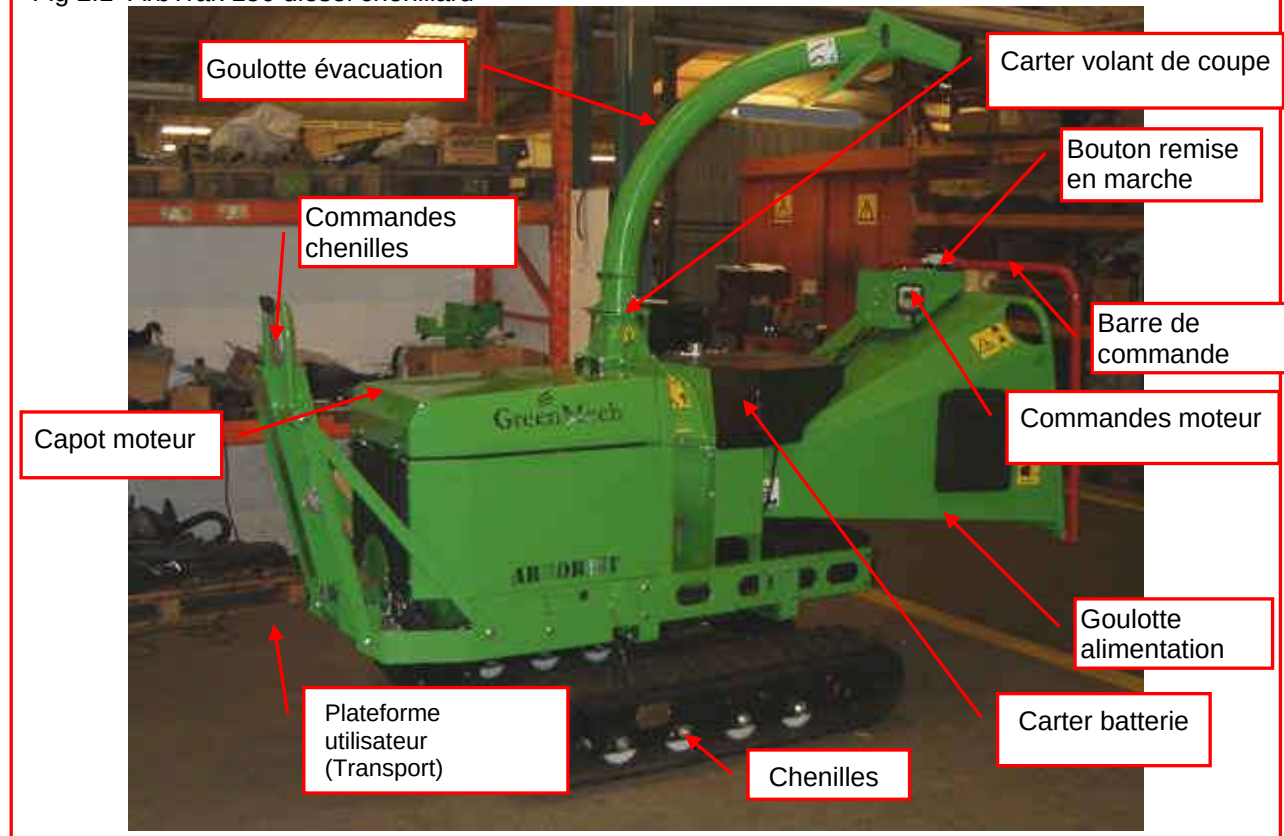
Fig 2.1 Arborist 130 essence routier



CARACTERISTIQUES TECHNIQUES (modèles routiers)	
	Arborist 130 essence et Arborist 150 diesel
Trémie	230mm X 150mm
Volant de coupe	500mm x 25mm
Vitesse de rotation	1800 tours/minute
Couteaux	4 couteaux ronds
Rouleaux ameneurs	2, entraînement hydraulique
Anti-bourrage	No-Stress, commande électronique des rouleaux
Moteur	ARB130: Briggs & Stratton Vanguard 2 cylindres 23CV ARB150: Kubota 3 cylindres 26 ou 34CV
Longueur	3556mm
Largeur	1290mm
Hauteur (goulotte rabattue)	1520mm
Hauteur (travail)	2335mm
Poids	680 Kg (23CV), 744Kg (26CV), 748Kg(34CV)

Fonctionnalités principales et caractéristiques du modèle auto-tracté

Fig 2.1 ArbTrak 150 diesel chenillard



CARACTERISTIQUES TECHNIQUES ArbTrak 150	
Trémie	230mm X 150mm
Volant de coupe	500mm x 25mm
Vitesse de rotation	1700 tours/minute
Couteaux	4 couteaux ronds
Rouleaux ameneurs	2, entraînement hydraulique
Anti-bourrage	No-Stress, commande électronique des rouleaux
Moteur	Kubota 3 cylindres 34CV
Longueur	3000mm
Largeur	1171mm
Hauteur (goulotte rabattue)	1570mm
Hauteur (travail)	2380mm
Poids	1046Kg

Niveau sonore

Le niveau sonore, et la vitesse de travail, varient en fonction du type de matériau broyé. Des tests de niveau sonore réalisés sur tous les modèles permettent de garantir les niveaux tels qu'indiqués sur la plaque CE à savoir: **Lwa 115dba**

Le niveau sonore le plus bas possible est obtenu avec le moteur au ralenti ou arrêté lorsqu'aucun broyage n'est en cours.



ATTENTION! Les opérateurs doivent porter des protections auditives. Ne pas laisser de personnes non équipées de telles protections rester à proximité du broyeur lors de son utilisation.

Point de fixation pour levage

Si vous souhaitez hisser la machine, il y a un point de fixation central à côté du carter du volant de coupe.



ATTENTION! Ne soulever qu'avec la plus extrême précaution. Le point de fixation n'est pas obligatoirement au-dessus du centre de gravité.

Timon et attelage – Modèles routiers

L'attelage est de type à rotule et commande les freins. Un câble de sécurité est inclus et doit être utilisé (et doit être changé s'il vient à être déployé).



ATTENTION! S'assurer que le véhicule tracteur est adapté au poids de la remorque en général et sur l'attelage. Si nécessaire, se renseigner sur votre législation nationale en vigueur.



3.1 S'ASSURER QUE:

- 3.1.1 Tous les opérateurs de la machine doivent avoir reçu la formation nécessaire. (*Stages disponibles sur demande*)
- 3.1.2 Ils doivent avoir lu et compris le manuel d'instructions.
- 3.1.3 Ils doivent avoir lu et compris les consignes de sécurité du travail.
- 3.1.4 Un équipement de protection personnel approprié doit être porté, y compris vêtements sécurisés, gants, protections oculaires et acoustiques.
- 3.1.5 La machine est installée en terrain plane et horizontal, avec la trémie d'alimentation à moins de 600mm du sol (Fig. 3.4.3).
- 3.1.6 Avant de séparer la machine du véhicule de remorquage (modèles routiers), serrer le frein à main et caler les roues si nécessaire.
- 3.1.7 L'état des carters et protections est vérifié, et ils doivent être remis en place.
- 3.1.8 L'état des couteaux et leurs fixations est inspecté et vérifié.
- 3.1.9 Les couteaux sont affûtés et remplacés par jeu complet
- 3.1.10 Le serrage des fixations est fréquemment vérifié.
- 3.1.11 Ne pas laisser de matériaux autres que le bois (clous, etc.) passer dans la machine.
- 3.1.12 Une trousse de premiers soins (avec pansements de grandes dimensions) doit être à proximité de la machine.
- 3.1.13 Un extincteur doit être à proximité de la machine.



3.2 NE JAMAIS:

- 3.2.1 Travailler sur la machine avant arrêt complet du volant de coupe et du moteur.
- 3.2.2 Faire fonctionner la machine sans vêtements de protection (protection oculaire et auditive, gants). Porter un équipement bien visible pour travailler le long des routes.

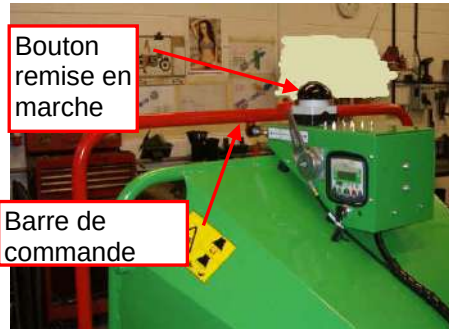
- 3.2.3 Porter de vêtements flottants ou des gants mal attachés pour travailler.
- 3.2.4 Travailler sous la machine avant de l'avoir calée correctement.
- 3.2.5 Demander à un personnel inexpérimenté de faire fonctionner la machine. Ne pas accepter la présence de spectateurs pendant le fonctionnement.
- 3.2.6 Laisser la machine sans surveillance lorsque le moteur tourne à plein régime. (Voir section 4)
- 3.2.7 Introduire un bras ou une jambe dans la trémie d'alimentation (pour pousser les branches) pendant le fonctionnement.
- 3.2.8 Faire fonctionner la machine en état d'ébriété ou sous l'influence de stupéfiants.
- 3.2.9 Utiliser la machine à l'intérieur d'un bâtiment ou d'un espace confiné.
- 3.2.10 Grimper sur ou dans la goulotte d'alimentation.
- 3.2.11 Modifier la commande d'arrêt des rouleaux ameneurs.



3.3 OBLIGATOIREMENT:

- 3.3.1 Vérifier l'état de la machine avant la mise en marche (voir Sections 4 et 5).
- 3.3.2 Identifier les risques potentiels tels que : terrain inégal, racines, obstructions et le type de matériau introduit dans la machine.
- 3.3.3 Alimenter la machine par le côté de la goulotte d'alimentation et non du centre.
- 3.3.4 Se tenir à distance de la zone d'évacuation des copeaux.
- 3.3.5 Avoir un autre opérateur expérimenté à peu de distance de la machine.
- 3.3.6 Maintenir en permanence une discipline stricte.
- 3.3.7 Entretenir la machine aux intervalles recommandés. (Voir Section 6)
- 3.3.8 Noter la direction de la goulotte d'évacuation et, éventuellement, la direction du vent, pour éviter que les débris ne se dispersent sur la voie publique ou ne viennent blesser qui que se soit.
- 3.3.9 Maintenir le châssis à niveau.
- 3.3.10 Retirer la clé avant de procéder à toute maintenance.

Fig 3.4.1 Barre de commande et bouton de remise en marche rouleau



Positions de la barre de commande
(Vues de la gauche de la goulotte)

	Marche	Marche
STOP	AVANT	ARRIERE
(Vues de la droite de la goulotte)		
Marche	Marche	
ARRIERE	AVANT	STOP



Fig 3.4.2a Marche/Arrêt – ARB150

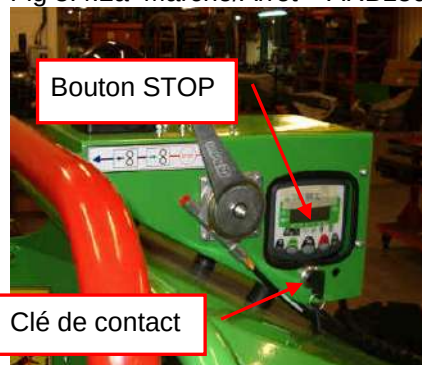


Fig 3.4.2b Clé de contact – ARB 130



3.4 Commandes de sécurité

3.4.1 Arrêt d'urgence / Barre de commande (fig 3.4.1)

En cas d'urgence, pousser la barre de commande en position STOP pour couper les rouleaux ameneurs

3.4.1.1 Une fois le problème résolu, remettre en marche de la façon suivante :

3.4.1.2 Pour réarmer les rouleaux ameneurs, appuyer sur le bouton de remise en marche, la barre de commande s'étant remise en position alimentation.

3.4.1.3 S'il arrive que la barre soit poussée accidentellement en cours de travail, remettre les rouleaux en marche comme indiqué ci-dessus.

3.4.1.4 Pour inverser la direction des rouleaux, tirer sur la barre de commande. Elle se remet automatiquement en position alimentation dès qu'elle est relâchée. Réarmer les rouleaux (voir 3.4.1.2) sera nécessaire après une marche arrière.

3.4.2 Interrupteur arrêt moteur (fig 3.4.2a diesel ou fig 3.4.2b essence)

3.4.2.1 Pour couper le moteur, appuyer sur le bouton rouge STOP du boîtier et/ou tourner la clé vers la gauche en position '0'.

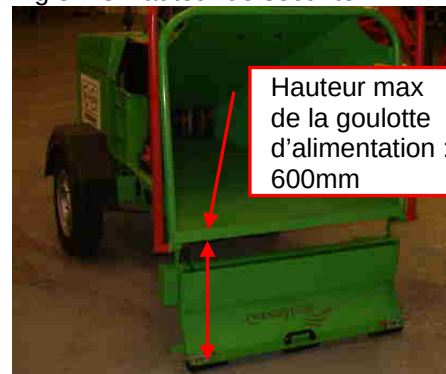
3.4.2.2 Pour redémarrer, tourner la clé vers la droite en position 1.

3.4.2.3 Pour sécuriser la machine, retirer la clé de contact.



ATTENTION! Ne pas redémarrer le moteur avant d'avoir corrigé le problème.

Fig 3.4.3 Hauteur de sécurité



3.5 Dispositifs coupe-circuit

Les coupe-circuits servent à empêcher la mise ou remise en marche dans certains cas spécifiques.

3.5.1 Un coupe-circuit dans le circuit de refroidissement évite la surchauffe moteur.

3.5.2 Un coupe-circuit dans la pompe à huile évite une pression d'huile trop basse.

3.6 Système anti-bourrage (No Stress)

3.6.1. Un détecteur de rotation du volant de coupe annule le mode FEED IN (ENTRÉE) ou FEED OUT (SORTIE) du rouleau ameneur lorsque le régime moteur est inférieur au régime préréglé en usine.

3.6.2 Un capteur de surcharge remplace la commande alimentation par marche arrière.

3.7 Commandes chenilles (ArbTrak 150)

Un interrupteur à 2 positions permet de passer la machine du mode déplacement (Traction) au mode broyage (Travail), et inversement. En position Traction, le système No Stress empêchera le fonctionnement des rouleaux.

3.7.1 Sélectionner Traction pour déplacer la machine (Fig 3.7.1).

3.7.2 Les leviers commandent les chenilles (Fig 3.7.2). Levier droit pour la chenille droite. Levier gauche pour la chenille gauche. Pousser les 2 pour avancer droit. Tirer les 2 pour reculer. Pour obtenir un déplacement en courbe, pousser ou tirer plus sur le levier de la direction souhaitée.

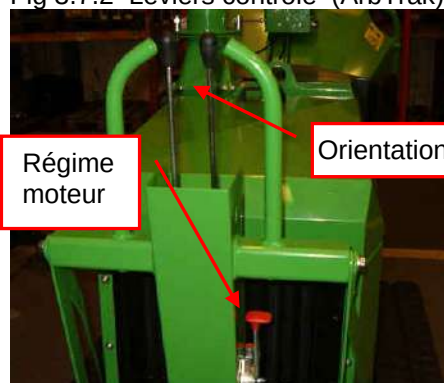
3.7.3 Utiliser le levier de régime moteur (fig 3.7.2) pour contrôler la vitesse de déplacement.

Note: Le volant de coupe est opérant et donc tourne dès lors que le moteur tourne.

Fig 3.7.1 Travail-Traction (ArbTrak)



Fig 3.7.2 Leviers contrôle (ArbTrak)



3.8 SIGNALÉTIQUE SUR LA MACHINE

Celle-ci concerne la sécurité de l'opérateur, l'utilisation et la maintenance de la machine.
Vérifier que tout le personnel comprend parfaitement son sens avant d'utiliser la machine.

Consignes importantes de sécurité

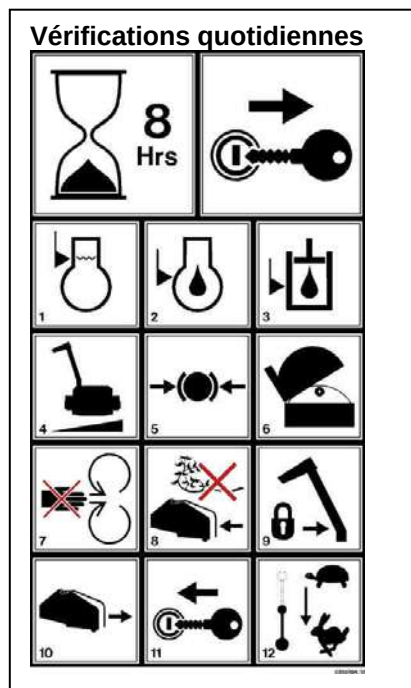
Accomplir l'action correspondant au danger indiqué sur le tableau ci-dessous.



Attention!		Retirer la clé de contact avant tout entretien		Ne PAS démarrer le moteur	
Attention !	Danger : Projectiles	Danger : Bruit	Danger : Risque d'être agrippé	Frein non serré : Danger	
Lire le manuel utilisation	Porter casque & protège-yeux	Porter protections auditives	Porter vêtement adapté	Frein engagé : Sécurisé	
Machine de biais : Danger	Danger : Projectiles	Danger : Projectiles	Danger : Risque de perte de membre	Attention !	
Machine au niveau : Sécurisé	Eloigner les passants	Positionner et bloquer goulotte évacuation	Ne pas mettre de membre dans la goulotte	Garder toute fixation serrée	

Vérifications et inspections importantes

Avant utilisation, effectuer les actions suivantes dans l'ordre indiqué.



Toutes les 8 heures : Vérifications quotidiennes		Retirer la clé de contact pour empêcher la mise en route du moteur
1. Vérifier que la machine est au niveau	2. Vérifier que le frein à main est engagé	3. Vérifier le niveau liquide refroidissement
4. Vérifier le niveau d'huile moteur	5. Vérifier le niveau d'huile hydraulique	6. Vérifier et nettoyer le système de coupe
7. Vérifier que les protections sont en place pour limiter les risques	8. Vérifier que la goulotte d'alimentation soit dégagée de tout débris	9. Verrouiller la goulotte d'évacuation
10. Tirer barre contrôle en position travail	11. Démarrer le moteur	12. Accélérer jusqu'à pleine puissance

Importantes consignes de sécurité

Attention! Danger: Risque de projections et projectiles



Action: Se tenir sur les côtés de la goulotte d'alimentation, et NON PAS AU CENTRE.

Attention! Danger: Projectiles



Action: S'éloigner de la goulotte d'évacuation

Protection du visage obligatoire



Protection acoustique obligatoire

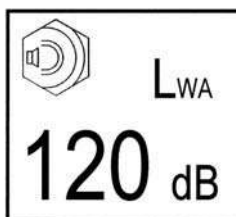


Caution!



Ne PAS utiliser avec la goulotte d'alimentation à plus de 600mm du sol, avec la machine parallèle au sol.

Niveau sonore



Protections acoustiques obligatoires

Verrou de transport



Verrouiller cet élément avant de déplacer la machine.

Attention!



Ne pas rentrer dans la goulotte d'alimentation

Attention! Danger: Risque d'agrippement et de perte de membre



Ne pas introduire de membre dans la goulotte d'alimentation, ou rentrer dedans.

Fixation levage



Importantes consignes de sécurité (ArbTrak 160)

Attention!



Ne PAS déplacer sur des pentes dont l'inclinaison est supérieure à 20°.

Attention!
Danger: Risque d'écrasement



Ne PAS travailler ou stationner face à la pente.

Informations relatives à l'entretien

Carburant: gasoil



DIESEL

Huile hydraulique



HYDRAULIC OIL

Point de graissage



40 Hrs

Toutes les 40h ou chaque semaine

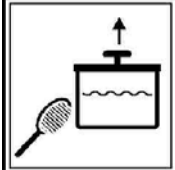
Nettoyage radiateur

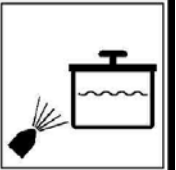


8 Hrs



40 Hrs





Toutes les

8 heures	40 heures
Nettoyer la grille pré-filtre	Souffler à l'air comprimer

Carburant: essence



Petrol

Sans-plomb 95

Graisse haute température



40Hrs

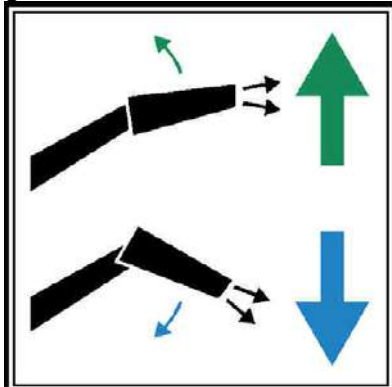



High Temp Grease

Toutes les 40h ou chaque semaine

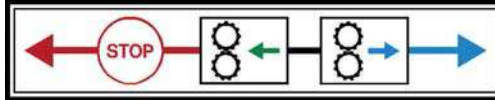
Informations relatives à l'utilisation de la machine

Orientation du déflecteur de la goulotte d'évacuation



Vert = HAUT / Bleu = BAS

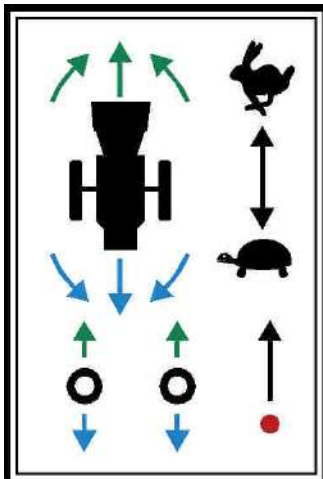
Barre de commande, vue de gauche



Pousser pour arrêter les rouleaux. Au centre pour alimenter. Tirer pour obtenir la marche arrière.

Informations relatives aux commandes des chenilles (ArbTrak 150)

Commandes utilisateur



Levier de gauche

Chenille gauche: marche avant – marche arrière

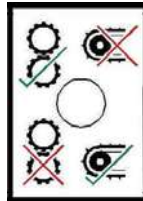
Levier de droite

Chenille droite: marche avant – marche arrière

Levier avec embout rouge

Régime moteur: vitesse rapide – vitesse lente

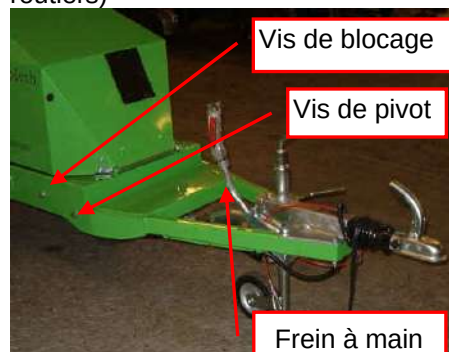
Interrupteur Traction-Travail



Haut: Travail

Bas: Traction

Fig 4.1 Timon réglable (modèles routiers)



4.1 Premier plein de carburant et stationnement

4.1.1 Remplir le réservoir du carburant approprié en s'assurant de sa qualité.

4.1.2 Si nécessaire, faire le niveau d'huile hydraulique. Voir Section 6.

(a) Modèles routiers

4.1.3a Stationner la machine sur un terrain plat et stable.

4.1.4a Serrer le frein à main du véhicule tracteur.

4.1.5a Pour dételer la machine: serrer le frein à main de la machine, ajuster la roue jockey afin de lui permettre de soulever la tête d'attelage et caler les roues.

4.1. 6a Ajuster la hauteur de la roue jockey afin que la machine soit parallèle au sol.

4.1.7a Afin d'obtenir la bonne hauteur de travail de la goulotte d'alimentation, voir 4.2

(b) Modèle auto-tractionné

4.1.3b Positionner la machine sur un terrain plat et stable.

4.2 Timon réglable (modèles routiers)

4.2.1 Caler l'avant et l'arrière du corps du broyeur à l'aide de crics appropriés et retirer les 2 vis de blocage (fig 4.1).

4.2.2 Ajuster les crics jusqu'à ce que la partie basse de la goulotte d'alimentation soit à 600mm ou moins du sol.

4.2.3 Une fois la bonne hauteur obtenue, remonter les 2 vis de blocage dans leur nouvelle position et serrer.

4.2.4 Retirer les crics.



ATTENTION! Un véhicule tracteur chargé augmente la distance entre le sol et la goulotte d'alimentation.

Fig 4.3 Partie rabattable de la goulotte d'alimentation



4.3 Goulotte d'alimentation

4.3.1 Tirer sur les goupilles (Fig 4.3) pour libérer la partie rabattable, et la pivoter doucement jusqu'à sa position de travail.

4.3.2 Mesurer la distance entre le sol et la partie la plus basse de la goulotte (fig 3.4.3). Si elle est supérieure à 600mm, l'ajuster avec la roue jockey ou voir 4.2.



ATTENTION! La goulotte d'alimentation ne doit pas être à plus de 600mm du sol (fig 3.4.3). Impérativement ajuster la hauteur de la goulotte.



ATTENTION! Avant transport, toujours replier et sécuriser la partie rabattable de la goulotte.

4.4 Goulotte d'évacuation

4.4.1 Libérer la rotation de la goulotte en desserrant les brides de rotation.

4.4.2 Orienter la goulotte dans la direction voulue en tenant compte du vent et du passage éventuel.

4.4.3 Resserrer les brides.

4.4.4 Ajuster le déflecteur.

4.4.5 Sécuriser la zone d'évacuation.



ATTENTION! Ne jamais orienter la goulotte d'évacuation au-dessus de la zone d'alimentation (Fig 4.4 avec la goulotte d'évacuation éloignée de la zone d'alimentation).



ATTENTION! Lors du déplacement de la version auto-tractée (ArbTrak 150), la goulotte d'évacuation doit être sécurisée et ne doit pas être orientée vers l'utilisateur.



ATTENTION! La goulotte peut être retirée ou basculée à des fins d'entretien uniquement. S'assurer que le moteur est coupé et la clé de contact retirée avant de retirer ou basculer la goulotte d'évacuation.

Fig 4.4 Positionnement goulotte



Fig 5.1.6 Carter volant de coupe



Vis de
blocage du
carter

5.1 Vérifications préalables

- 5.1.1 La machine doit être arrêtée, clé de contact retirée, roues calées et frein à main serré si la machine est dételée.
- 5.1.2 Vérifier que la machine est horizontale et que la goulotte d'alimentation est à moins de 60cm du sol (fig. 3.4.3).
- 5.1.3 Vérifier le niveau d'huile moteur (voir instructions moteur).
- 5.1.4 Vérifier le niveau d'huile hydraulique (voir Section 6).
- 5.1.5 Vérifier le serrage des éléments de fixation des conduits hydrauliques et l'absence de fuite aux raccords.

5.1.6 Vérifier l'état des couteaux :

- 5.1.6.1 Soulever le capot moteur et vérifier que rien n'est en rotation.
- 5.1.6.2 Dévisser les deux boulons du carter du volant de coupe.
- 5.1.6.3 Enlever les deux boulons du carter volant de coupe.
- 5.1.6.4 En vous aidant de la poignée de la goulotte d'évacuation, relever le carter pour voir le volant et les couteaux (fig 5.1.6).
- 5.1.6.4 Faire tourner avec précaution le volant pour vérifier le serrage des boulons et l'état des couteaux.
- 5.1.6.5 Enlever les débris de bois éventuels
- 5.1.6.6 En cas de desserrage des boulons, voir la Section 6.7.
- 5.1.6.7 Refermer le carter du volant de coupe et serrer les vis de blocage
- 5.1.7 Enlever les débris et la poussière du radiateur et du compartiment moteur.
- 5.1.8 Vérifier l'état des courroies et refermer le capot du moteur
- 5.1.9 Vérifier la position de la goulotte d'évacuation et son verrouillage (Voir 4.4)
- 5.1.10 Inspecter la zone de travail, installer la signalétique et protections nécessaires et appropriés, tout particulièrement autour de la zone d'alimentation et d'éjection.
- 5.1.11 Vérifier que **TOUTES** les procédures de sécurité ont été respectées.

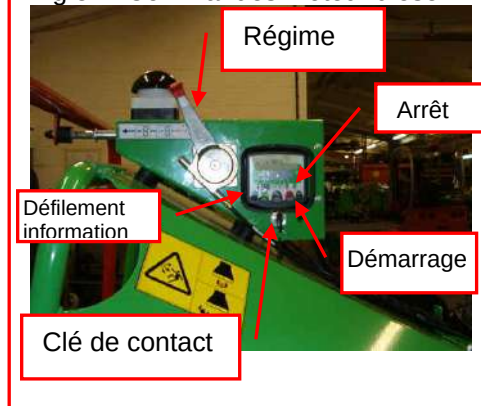


ATTENTION! Risque de blessure par les couteaux et/ou des mouvements inattendus de composants du broyeur.



ATTENTION! Toujours travailler avec la machine parallèle au sol.

Fig 5.2 Commandes moteur diesel



5.2 Démarrer la machine (Fig 5.2)

5.2.1 Eloigner toute personne présente.

5.2.2 Vérifier que toute sécurité est en place et le personnel correctement équipé.

Moteur diesel

5.2.3 Tourner la clé de contact en position **I**. Attendre le décompte de pré-chauffage et que '0' s'affiche sur l'écran du boîtier.

5.2.4 Appuyer sur le bouton vert START pour démarrer le moteur (sélectionner le mode voulu pour l'ArbTrak 150)

5.2.5 A l'aide du levier à embout rouge (ou du bouton LIEVRE/TORTUE selon modèle) augmenter le régime moteur à son maximum autorisé, après avoir laissé le moteur chauffé.

5.2.6 Appuyer sur le bouton de remise en marche pour lancer les rouleaux ameneurs.

Moteur essence (fig 5.2.4b)

5.2.3 Les accès clé de contact, interrupteur et régime moteur se font par le rabat en caoutchouc et le panneau latéral.

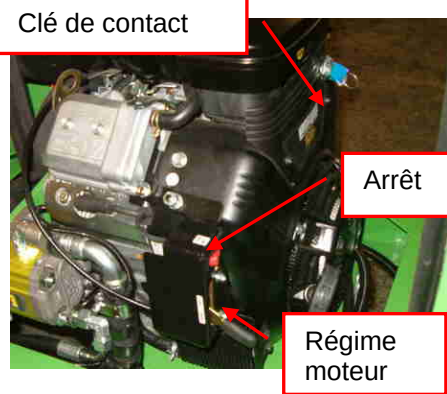
5.2.4b Tourner la clé de contact en position **I**.

5.2.5b Tourner la clé en position **2** pour démarrer le broyeur. Laisser la clé revenir en position **I**. Il se peut que vous ayez besoin d'utiliser le starter pour démarrer le moteur : dans ce cas-là le désengager dès que possible. Laisser le moteur chauffer.

5.2.6b A l'aide du levier à embout noir, augmenter le régime jusqu'à son régime maximal.

5.2.7 Appuyer sur le bouton de remise en marche pour lancer les rouleaux ameneurs

Fig 5.2.4b Moteur Arborist 130



5.3 Arrêter la machine

5.3.1 Pousser la barre de commande sur STOP pour arrêter les rouleaux

5.3.2 Réduire le régime moteur (fig 5.2).

5.3.3 Appuyer sur le bouton rouge STOP.

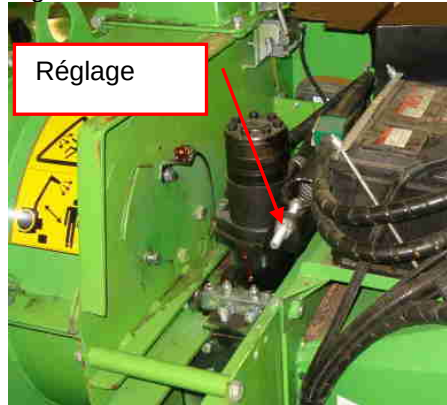
5.3.4 Tourner la clé de contact sur **0**.

5.3.5 Attendre l'arrêt du volant de coupe.



ATTENTION! Le volant de coupe peut mettre plusieurs secondes avant l'arrêt complet à cause de l'inertie.

Fig 5.4. Ressort du rouleau ameneur



5.4 En cas de bourrage



ATTENTION! Prendre garde aux objets tranchants et à la poussière. Port de gants et protège-visage obligatoire !

5.4.1 Couper le contact et retirer la clé.

5.4.2 Accéder au volant de coupe (5.1).



ATTENTION! Le bois déchiqueté est inflammable. Attendez-vous à de larges volumes et prenez toutes les précautions pour éviter que le compartiment moteur ne soit affecté. Tout résidu doit être retiré.

5.4.3 Rabattre ou retirer la goulotte d'évacuation pour l'inspecter.

5.4.4 Si nécessaire, nettoyer la goulotte d'évacuation avec une tige convenable pour éviter la partie courbe.

5.4.5 Vérifier si le volant de coupe tourne librement. Tourner dans le sens de rotation en utilisant le haut du volant de coupe. Si c'est bien le cas, continuer à l'étape 5.4.12



ATTENTION! Prendrez garde aux objets tranchants et mouvements inattendus dus à la compression du moteur.

Si le volant de coupe ne tourne PAS librement, poursuivre ainsi :

5.4.6. Libérer le ressort de rappel du rouleau ameneur (Fig 5.4) et ramener le tiroir du rouleau vers l'extérieur.

5.4.7 Inspecter les couteaux depuis la goulotte d'alimentation. Si nécessaire retirer avec la plus grande précaution les débris.

5.4.8 En étant vigilant, retirer les débris autour du volant de coupe.

5.4.9 Tourner précautionneusement le volant de coupe en direction opposée de la rotation normale pour libérer les débris. Si nécessaire, utiliser une barre sur les pales du volant pour aider à la rotation.

5.4.10 Poursuivre ainsi jusqu'à libération complète du volant de coupe.

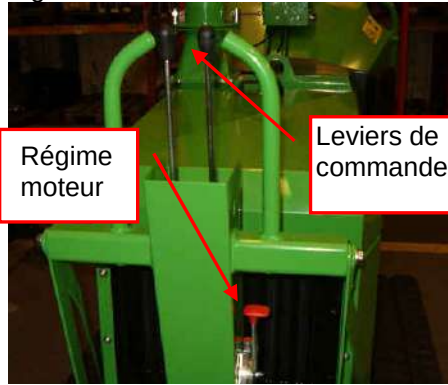
5.4.11 Vérifier l'état des couteaux (5.1.6)
Note: Toujours investiguer la cause du blocage (couteaux nécessitant un réaffûtage, courroies relâchées, dflecteur trop rabaissé, etc.)

5.4.12 Remonter tous carters et sécurités.

5.4.13 Démarrer le moteur (5.2) et vérifier le bon fonctionnement général.

Note: Si la machine ne marche toujours pas, répéter le processus ou contacter votre revendeur pour une assistance technique.

Fig 5.5.1 Commandes chenilles



5.5 Déplacer le chenillard ArbTrak 150

5.5.1 Sélectionner le mode Traction (CHIP voir Fig 3.7.1)

5.5.2 Pousser les 2 leviers de direction en avant pour lancer la marche avant (F 5.5.1)

5.5.3 Utiliser le levier à embout rouge pour ajuster la vitesse de déplacement.

5.5.4 Pousser plus l'un des deux leviers de direction pour orienter la machine.

5.5.5 Une fois sur place, toujours stationner sur une surface plane et stable.

5.5.6 Utiliser le levier à embout rouge pour ajuster le régime moteur au plus bas.

Note: La position de déplacement à préférer est avec les moteurs de chenilles à l'arrière.



ATTENTION! Ne pas stationner la machine face ou dos tourné à la pente.



ATTENTION! Eviter de tourner la machine statiquement sur une surface dure. L'usure des chenilles sera réduite.



ATTENTION! Ne pas orienter la goulotte d'évacuation vers le conducteur.



ATTENTION! Ne pas tenter de franchir de face des pentes de plus de 20°. De biais, il est possible avec précaution de franchir jusqu'à 25°.

5.6 Préparatifs avant transport, une fois le travail terminé

5.6.1 S'assurer que le moteur est coupé et le volant de coupe arrêté.

5.6.2 Enlever les débris dans la goulotte d'alimentation et sur la machine.

5.6.3 Retirer le capot et nettoyer dessous.

5.6.4 Positionner la goulotte d'évacuation pour le transport et verrouiller.

5.6.7 Si nécessaire, réatteler la machine puis relever la roue jockey, connecter la prise remorque et sécuriser avec le câble de sécurité.

5.7 Conseils d'utilisation

5.7.1 Vérifier que le volant du broyeur tourne à pleine vitesse, soit plus de 1800 tours/minute (1700 pour l'ArbTrak 150)

N.B. Le système anti-bourrage (No Stress) empêche le fonctionnement des rouleaux en alimentation lorsque la machine ne tourne pas à PLEINE VITESSE.

5.7.2 Faire tourner la machine au ralenti pendant le ramassage des branches.

5.7.3 En déposant le bois dans la machine, se méfier des branches tordues qui risquent de rebondir au contact des rouleaux.

5.7.4 Soutenir les branches les plus longues par l'arrière tout en les poussant dans la trémie.



ATTENTION! Ne pas desserrer le système de verrouillage de la goulotte d'évacuation pendant le broyage. Si nécessaire, modifier la hauteur d'évacuation avec le volet réglable (fig. 4.4)



ATTENTION! Eviter d'encombrer la zone de travail autour de la machine et interdire l'accès des personnes non autorisées.



ATTENTION! Toujours retirer la clé de contact et s'assurer que le volant de coupe est à l'arrêt avant d'effectuer toute maintenance.

Action	Section	Page
TOUS LES JOURS		
Vérifier niveau d'huile moteur et liquide refroidissement	6.2 – 6.3	6-5
Vérifier niveau huile hydraulique	6.4	6-5
Vérifier niveau carburant	6.5	6-5
Vérifier bon état courroies	6.6	6-5
Inspecter couteaux et boulonnerie de fixation	6.7	6-6
Note: Des outils spéciaux peuvent être requis		
Nettoyer grille radiateur et autour	6.8	6-6
Vérifier bon fonctionnement barre de commande	3.4	3-2
Vérifier bon état chenilles (ArbTrak 150)	Se référer au manuel chenilles	
Inspecter composants chenilles	Se référer au manuel chenilles	

APRES LES 50 PREMIERES HEURES		
Vérifier tension courroies	6.9	6-7
Vérifier niveau batterie	6.13	6-8
Vérifier bon état pneus, roues et pression	6.14	6-8
Vérifier bon fonctionnement freins	6.15	6-9
Inspecter connexions hydrauliques	6.17	6-10
Inspecter toutes les fixations	6.18	6-10
Vérifier bon fonctionnement barre de commande	3.4	3-2
Entretien moteur	Se référer au manuel moteur	

TOUTES LES SEMAINES		
(en plus des actions TOUS LES JOURS)		
Souffler radiateur	6.8	6-6
Vérifier tension courroies	6.9	6-7
Nettoyer la machine	6.10	6-7
Souffler filtre à air	6.11	6-8
Vérifier connexions électriques	6.12	6-8
Vérifier niveau batterie	6.13	6-8
Vérifier bon fonctionnement barre de commande	3.4	3-2
Vérifier bon état pneus, roues et pression	6.14	6-8
Vérifier bon fonctionnement freins	6.15	6-9
Graisser	6.16, 6.1	6-9
Inspecter connexions hydrauliques	6.17	6-10
Inspecter toutes les fixations	6.18	6-10

TOUTES LES 250 HEURES (en plus des actions TOUS LES JOURS et TOUTES LES SEMAINES)		
Vérifier tous les niveaux	6.2, 6.3, 6.4	6-5
Inspecter bon fonctionnement freins	6.15	6-9
Inspecter roulements, paliers et pivots	6.16	6-9
Entretien moteur	Se référer au manuel moteur	
Vérifier le serrage des boulons de fixation d'essieu	6.18	6-10
Vérifier chenilles (ArbTrak 150)	Se référer au manuel chenilles	
Remplacer filtre retour	6.19	6-10

TOUTES LES 1000 HEURES (en plus des actions TOUTES LES 250 HEURES)		
Vidange circuit hydraulique	6.20	6-10

Note: Le capot moteur requiert une clé de 19mm pour l'ouvrir. Le carter batterie est sécurisé par des boulons. Refermer les deux une fois l'entretien terminé.

ENTRETIEN MOTEUR

SE REFERER AU MANUEL MOTEUR

ROUES ET FREINS

SE REFERER AU MANUEL AL-KO

PRESSIION PNEU

2.7 bar

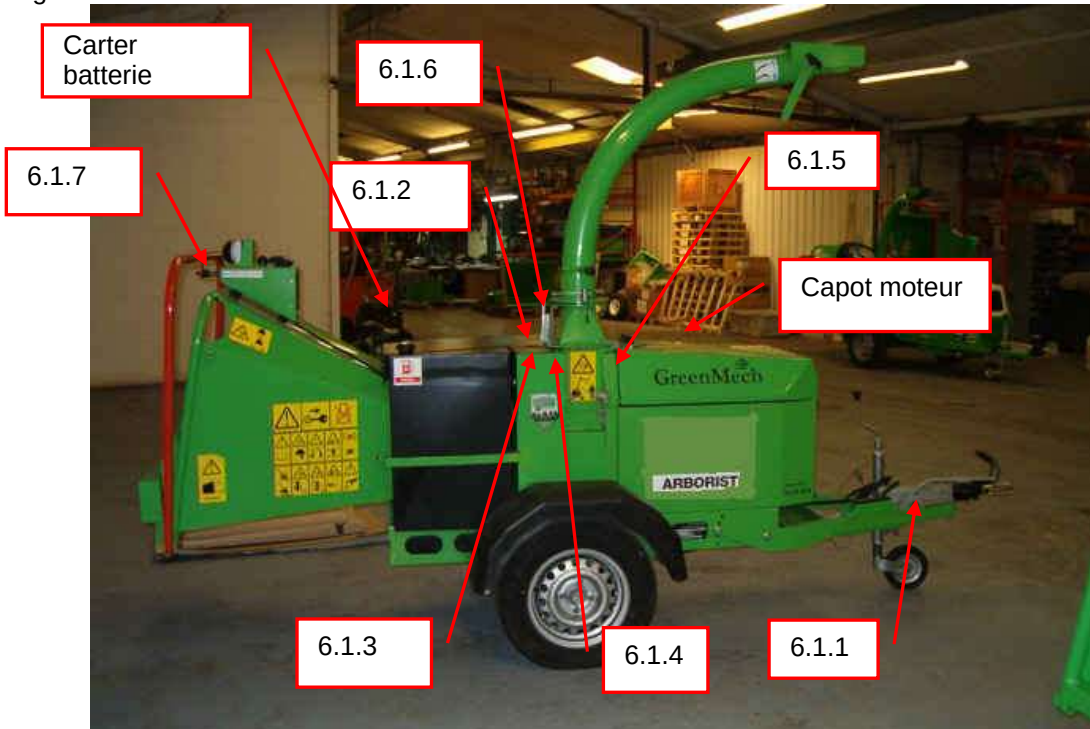
ENTRETIEN CHENILLES (ArbTrak 150)

SE REFERER AU MANUEL CHENILLES

Lubrifiant recommandé	Spécification
Huile hydraulique	ISO 32
Graisse	Complexe EP2 (haute température)
Huile moteur	SAE 15W-40 APICD

6.1 Points de lubrification (voir 6.14)

Fig 6.1 Modèles routiers



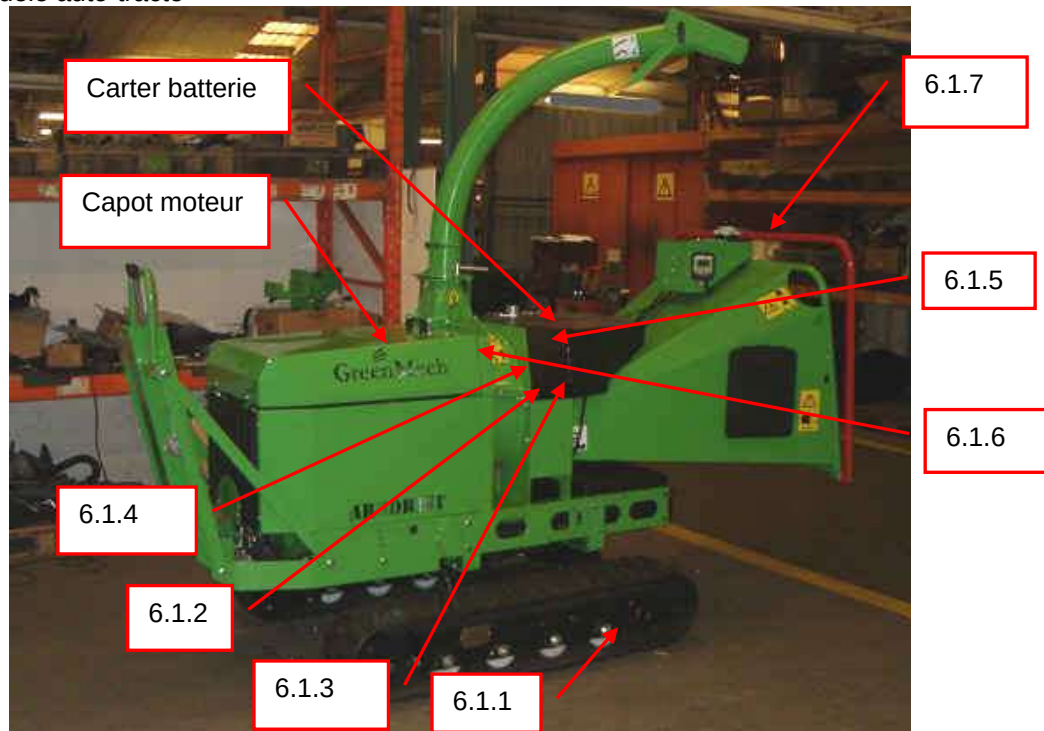
Graisser tel qu'indiqué

6.1.1	Timon	2 graisseurs
6.1.2	Tiroir rouleau ameneur	Nettoyer et graisser légèrement
6.1.3	Roulement ameneur libre	1 graisseur sous carter batterie
6.1.4	Roulement ameneur fixe	1 graisseur sous carter batterie
6.1.5	Palier avant volant de coupe	1 graisseur déporté
6.1.6	Roulement arrière volant de coupe	1 graisseur déporté
6.1.7	Commande barre de contrôle	Nettoyer et graisser avec parcimonie
6.1.8	Tendeur courroies	Huiler

Note 1: Ne pas surgraisser les roulements dont le joint peut être endommagé ainsi

Note 2: Utiliser de la graisse haute température

Fig 6.1 Modèle auto-tracté



Graisser tel qu'indiqué

6.1.1	Chenilles	Voir manuel chenilles
6.1.2	Tiroir rouleau ameneur	Nettoyer et graisser légèrement
6.1.3	Roulement ameneur libre	1 graisseur sous carter batterie
6.1.4	Roulement ameneur fixe	1 graisseur sous carter batterie
6.1.5	Palier avant volant de coupe	1 graisseur déporté
6.1.6	Roulement arrière volant de coupe	1 graisseur déporté
6.1.7	Commande barre de contrôle	Nettoyer et graisser avec parcimonie
6.1.8	Tendeur courroies	Huiler

Note 1: Ne pas surgraisser les roulements dont le joint peut être endommagé ainsi

Note 2: Utiliser de la graisse haute température

Détails des graisseurs sous carter batterie (tous modèles)

Fig 6.1.2 Graisseurs et tiroir à coulisse sous le carter batterie

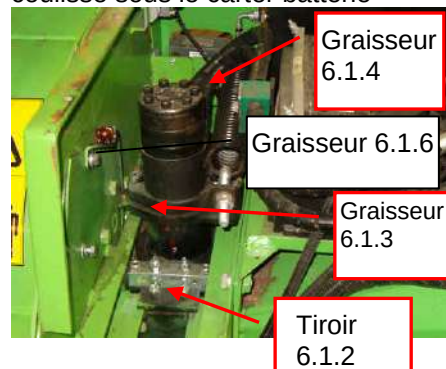


Fig. 6.2a Moteur (diesel Kubota)



Fig. 6.2b Moteur (essence)

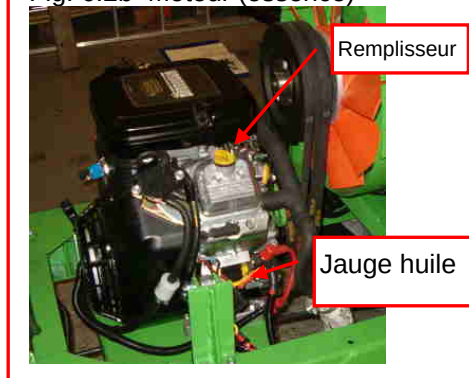


Fig. 6.3 Liquide refroidissement

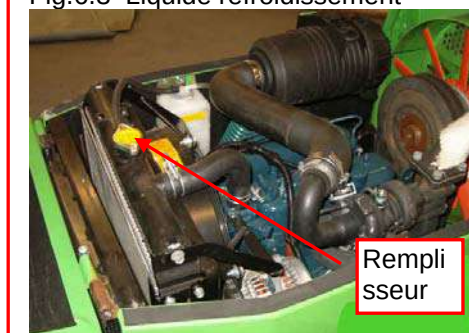


Fig. 6.4 Huile hydraulique



6.2 Huile moteur (sous capot moteur)

6.2.1 Vérifier tous les jours (fig 6.2). Voir manuel moteur pour le remplissage.

6.3 Liquide de refroidissement (diesel Kubota, sous capot moteur)

6.3.1 Vérifier chaque jour le niveau (fig 6.3). Remplir selon besoin.



ATTENTION! Ne pas retirer le bouchon lorsque le moteur est chaud.

6.4 Huile hydraulique

6.4.1 Vérifier quotidiennement (Fig. 6.4). Si le niveau est en-deçà de la marque, rechercher fuite(s) et remplir à nouveau.

6.4.2 A 1000 heures. Retirer vis de vidange, vidanger et remplir d'huile propre et adéquate. Remplacer le filtre (6.18).

6.5 Carburant

6.5.1 Vérifier chaque jour avant travail. Remplir selon besoin.



ATTENTION! N'utilisez que du carburant adéquat et propre. En cas de doute, user d'un entonnoir muni d'un filtre.



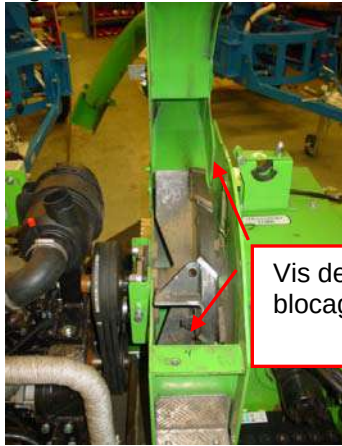
ATTENTION! Ne pas utiliser de carburant d'un quelconque type synthétique

6.6 Courroies (Fig 6.4, sous capot moteur)

Note: La tension des courroies se fait par le poids du moteur, il n'est pas besoin de les tendre manuellement.

6.6.1 Vérifier tous les jours l'état des courroies avant travail et remplacer si besoin. Voir section 6.9.

Fig 6.7.1 Carter volant de coupe



Vis de blocage

6.7 Rotation et remplacement des couteaux

Ce type de couteau permet de les changer de position 2 fois avant affûtage ou remplacement.

6.7.1 Arrêter le moteur et enlever la clé de contact.

6.7.2 Soulever le capot du moteur et s'assurer qu'il n'y a plus de rotation.

6.7.3 Enlever les boulons de fixation du carter du volant de coupe (fig 6.7.1) et le carter batterie.



ATTENTION! Procéder avec précaution. Ces couteaux sont très coupants.

6.7.4 Bloquer le volant de coupe.

6.7.5 Desserrer le boulon central du couteau rond, enlever le disque, nettoyer le compartiment

6.7.6 Remettre le disque en le tournant d'un tiers de tour pour présenter une partie affûtée au contre-couteau..

6.7.7 Resserrer le boulon à 150 newtons/mètre.

6.7.8 Débloquer le volant de coupe et tourner jusqu'à la position suivante.

6.7.9 Vérifier l'état et la fixation du contre-couteau. Retourner ou remplacer si besoin. Ne pas meuler.

6.7.10 Remettre en place tous les carters.

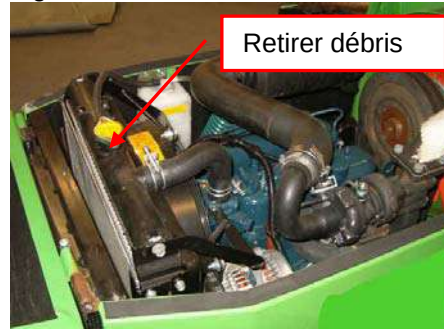


ATTENTION! Affûter uniquement la face arrière des couteaux sur un touret électrique. L'affûtage de la face avant affecterait l'écartement réglé en usine. Ne pas affûter par outillage à main.

N.B. En cas d'usure des couteaux au-delà de la section annulaire, remplacer le jeu complet. Vérifier l'état des écrous et des boulons, et les remplacer en cas d'usure.

Les disques doivent être affûtés par jeu complet avec la même épaisseur de métal retirée pour maintenir l'équilibre (voir 6.23).

Fig.6.8 Radiateur



Retirer débris

6.8 Radiateur (diesel Kubota, sous capot moteur)

Tous les jours

6.8.1 Soulever la grille, la nettoyer et la remettre en place (fig. 6.8)

Après 50h et toutes les semaines

6.8.2 En plus, nettoyer le faisceau du radiateur à l'air comprimé et par l'arrière.



ATTENTION! Une accumulation de débris peut provoquer une surchauffe du moteur, avec risque d'incendie.

Fig 6.9.2 Pompe hydraulique - diesel

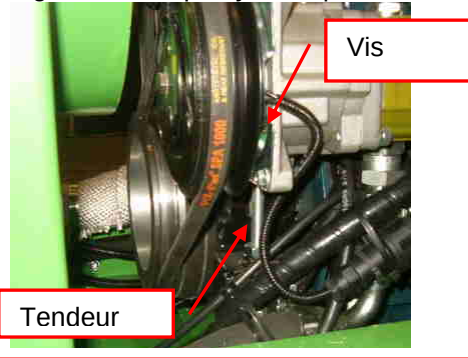
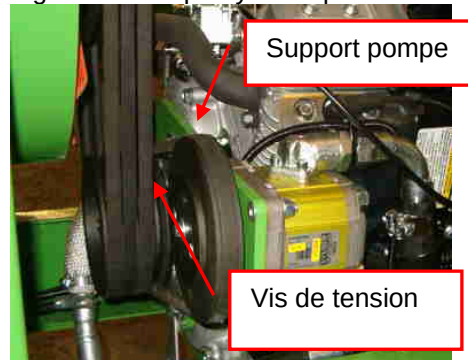


Fig 6.9.3 Pompe hydraulique - Ess



6.9 Courroies

Remplacement des courroies

6.9.1 Retirer le capot moteur.

Courroies d'entraînement volant de coupe

Les courroies sont tendues par le poids du moteur.

6.9.2 Placer un cric sous le support moteur et surélever jusqu'à ce que les courroies soient assez libres pour être retirées.

Pompe hydraulique (diesel)

6.9.3b Appliquer 6.9.1 et 6.9.2.

6.9.4b Retirer les vis de la plaque de montage de la pompe et retirer les écrous de tension pour permettre l'ajustement des courroies ou pour permettre de les retirer.

6.9.5 Retirer les anciennes courroies et installer de nouvelles en s'assurant de leur bon positionnement dans les poulies.

6.9.6 Ajuster les écrous de tension pour tendre les courroies

6.9.7 Vérifier la tension.

6.9.8 Remettre en place et sécuriser le capot moteur.

Pompe hydraulique (essence)

6.9.4c Desserrer les vis de fixation de la pompe hydraulique pour relâcher la tension sur les courroies.

6.9.5c Retirer les anciennes courroies et installer un nouveau jeu en s'assurant de leur bon positionnement dans les poulies.

6.9.6b Faire levier sur la pompe pour tendre les courroies.

6.9.7b Resserrer les vis de fixation de la pompe.

6.10 Nettoyage à la vapeur

Chaque semaine et toutes les 250h

6.10.1 Vérifier la pose et la fermeture de tous les carters.

6.10.2 Nettoyer toutes les surfaces à la vapeur.

6.10.3 Nettoyer les éléments électriques avec un chiffon humide, les vaporiser au WD40, puis les essuyer avec un chiffon sec.



ATTENTION! Ne pas envoyer de vapeur directement sur des éléments électriques, comme le boîtier de contrôle.

Fig 6.11 Filtre à air (Diesel)



6.11 Filtre à air (sous capot moteur) Toutes les semaines (voir manuel moteur)

6.11.1 Retirer les clips de fixation et retirer le couvercle.

6.11.2 Retirer le filtre et le souffler à l'air comprimé.

6.11.3 Replacer le filtre et le couvercle.

6.12 Branchements électriques Toutes les semaines

6.12.1 Vérifier l'état des branchements du faisceau électrique.



ATTENTION! Des branchements en mauvais états affectent les coupe-circuits et risquent d'empêcher le démarrage.

Fig 6.13 Batterie



6.13 Batterie

Toutes les semaines et après 50h

6.13.1 Retirer le carter batterie.

6.13.2 Desserrer les fixations de la batterie.

6.13.3 Vérifier le niveau d'électrolyte et en ajouter si nécessaire

6.13.4 Repositionner la batterie et ses fixations. Sécuriser.

6.13.5 Replacer le carter et sécuriser.

Remplacement de la batterie

6.13.6 Commencer par débrancher le câble négatif (-), cache noir.

6.13.7 Débrancher le câble positif (+), cache rouge.

6.13.8 Détacher la batterie et la sortir.

6.13.9 Pour remettre la batterie, brancher le câble positif avant le négatif.

6.13.10 Sécuriser la batterie (voir 6.13.4).



ATTENTION! Les gaz sont explosifs. L'électrolyte est corrosif. Eviter les étincelles et les débordements.

6.14 Pneus et roues

Toutes les semaines, après 50h et toutes les 250h

6.14.1 Vérifier l'état des pneus.

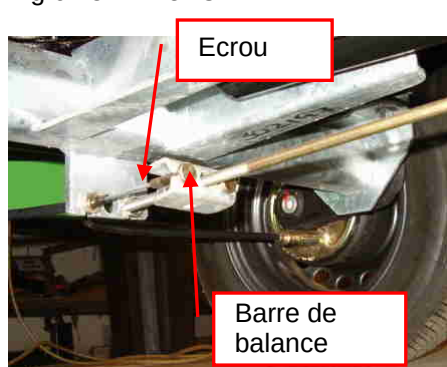
6.14.2 Vérifier la pression (2.7bar) et regonfler si besoin.

6.14.3 Vérifier le serrage des écrous (110 Newtons/mètre).

Fig 6.15.1 Freins



Fig 6.15.2 Freins



6.15 Freins

Toutes les semaines, après 50h et toutes les 250h

6.15.1 Vérifier le fonctionnement et l'efficacité de la commande prioritaire et du frein à main.

Régler les freins comme suit

6.15.2 Caler la machine, desserrer le frein à main et vérifier que la barre d'attelage est complètement allongée.

6.15.3 Lever les roues à l'aide d'un cric et placer une chandelle de chaque côté sous l'essieu.

6.15.4 Retirer le capot pour exposer le système de réglage (fig 6.15.1).

6.15.5 Tourner le régleur de frein dans le sens horaire, tout en faisant tourner la roue vers l'avant pour serrer.

6.15.6 Desserrer jusqu'à ce que la roue tourne librement vers l'avant.

6.15.7 Vérifier le montage, le câble doit avoir 4 à 6mm de jeu.

6.15.8 Répéter l'opération pour l'autre roue.

6.15.9 Vérifier que la barre de balance est droite et tire pareillement les 2 câbles (fig 6.15.2).

6.15.10 Ajuster l'écrou pour qu'il n'y ait pas de jeu dans la tige de frein

Note: Faire un entretien plus fréquent en cas de kilométrage plus élevé que la moyenne.

Voir manuel Al-Ko ou votre revendeur GreenMech pour le remplacement des mâchoires de frein ou tout autre entretien.



ATTENTION! La rotation dans le sens inverse peut empêcher un réglage correct.

6.16 Roulements et pivots

Toutes les semaines

Voir 6.1 pour la lubrification.

Toutes les 250h

6.16.1 Vérifier l'absence de bruits ou de mouvement excessif dans les éléments rotatifs.

6.16.2 Les remplacer si nécessaire.

Note: Les roulements de roue sont sans entretien et ne requièrent aucune attention particulière.

Fig 6.19 Filtre hydraulique retour



6.17 Branchements hydrauliques

Chaque semaine et après 50 heures

6.17.1 A l'aide du schéma du système hydraulique, inspecter l'ensemble, vérifiant tuyaux et branchements pour tout dégât ou fuite.

6.17.2 Remplacer tout tuyau usé ou endommagé en s'assurant d'un remplacement de même type et longueur.

6.17.3 Avant d'enlever le tuyau défectueux, vérifier le trajet. Puis s'assurer que le nouveau n'est ni tordu, ni bosselé et ni pincé.



ATTENTION! S'assurer que toute pression résiduelle est relâchée avant désassemblage.

6.18 Fixations

Toutes les semaines

6.18.1 Vérifier le serrage de toute la boulonnerie.

6.19 Filtre de retour hydraulique

Toutes les 250 heures

6.19.1 Vérifier la température de l'huile.

6.19.2 Dévisser le bouchon du filtre (il y a un ressort en dessous) et sortir l'élément, en vous aidant d'une pince si nécessaire (fig. 6.19). Le jeter en respectant les réglementations de protection de l'environnement.

6.19.3 Le remplacer par un nouvel élément ayant les mêmes spécifications. Remettre le ressort et le bouchon.



ATTENTION! Ne pas trop serrer

6.20 Vidange du système hydraulique

Toutes les 1000 heures

6.20.1 Vidanger l'huile à l'aide d'une pompe aspirante et remettre une huile propre et adéquate, et un filtre neuf.

6.20.2 Remplacer le filtre de succion.

6.20.3 Jeter l'huile de vidange en respectant les réglementations de protection de l'environnement.

6.21 Fusibles et système anti-bourrage (No Stress)

Il y a deux fusibles.

Un fusible en ligne de 40 Ampères protège le circuit de démarrage et de préchauffage du moteur

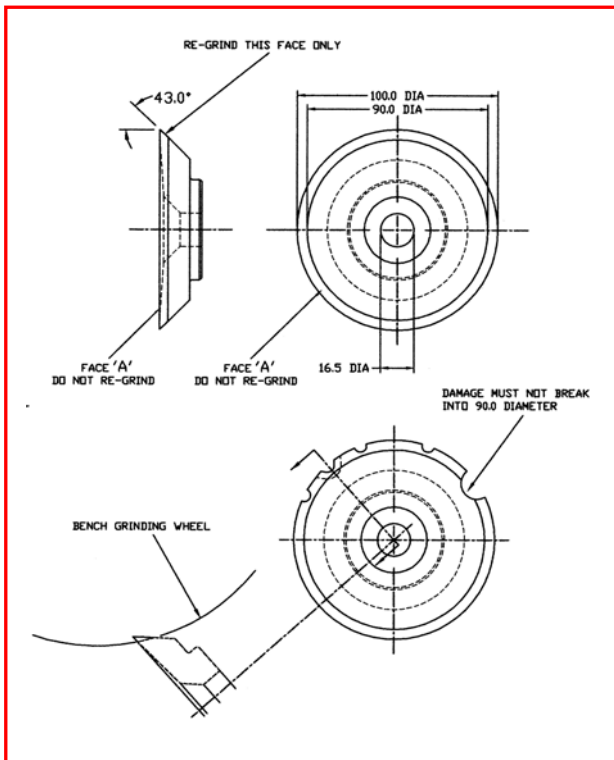
Un fusible de 20 Ampères protège le système de protection électrique. A 20

N.B. Le régime du moteur, pour le système no-stress, est réglé en usine en fonction du type de machine et ne doit pas être modifié.

6.22 Détection des pannes

Problème	Vérifier	Action	Page
Le moteur ne démarre pas	Volant de coupe	Retirer les débris	5-3
	Batterie	Recharger	6-8
	Carburant	Remplir le réservoir	6-5
	Pression huile moteur	Faire le niveau	6-5
	Radiateur	Faire le niveau	6-5
	Fusibles	Inspecter et changer	6-11
Le moteur n'est pas au bon régime	Levier d'accélérateur	Vérifier fonctionnement	5-2
Le volant de coupe ne tourne pas	Courroies	Remplacer	6-7
Les rouleaux ameneurs ne tournent pas	Barre de commande	Appuyer sur remise en marche et inspecter	3-2
	Interrupteur Traction/Travail (ArbTrak)	Sélectionner 'CHIP'	5-2
	Circuit hydraulique	Vérifier électrovanne	
Pas de marche arrière des rouleaux ameneurs	Barre de commande	Appuyer sur remise en marche et inspecter	3-2
	Distributeur hydraulique	Inspecter	
Pas d'évacuation des déchets	Goulotte d'évacuation	Débourrer	5-3
	Volant de coupe	Débourrer	5-3
Bruit(s) inhabituel(s)	Roulements du volant de coupe	Inspecter et	5-3
		remplacement	6-9

6.23 Réaffûtage des couteaux



1. Examiner les couteaux. Si la face antérieure 'A' est usée ou endommagée, le couteau est inutilisable. Si le tranchant du couteau est ébréché, il est possible de le redresser à condition d'avoir un diamètre de 90mm intact.
2. Commencer par réaffûter le couteau le plus endommagé, qui vous servira ensuite de modèle pour les autres.
3. Si les gros éclats couvrent moins de 30% de la circonférence, le couteau peut être réaffûté à condition que la zone endommagée ne serve pas au broyage.
4. On peut réparer les parties ébréchées en les affûtant au touret électrique.
5. Monter le couteau sur un mandrin et réaffûter le tranchant à 43° comme illustré.
6. Réaffûter par paliers de 0,01mm jusqu'à redonner le tranchant.
7. Si le réaffûtage rentre dans le diamètre de 90mm, le couteau est inutilisable.
8. Après réaffûtage, la différence de poids entre les couteaux d'un même jeu ne doit pas dépasser +/- 1g. Chaque couteau doit peser 560g au minimum.

7.1 Stockage

- 7.1.1 Nettoyer soigneusement la machine et prendre note des pièces à changer.
- 7.1.2 Faire l'entretien des 250 heures, s'il n'a pas été fait. Voir Section 6.
- 7.1.3 Poser les pièces de rechange qui sont disponibles.
- 7.1.4 Enlever la batterie. Voir paragraphe 6.13.
- 7.1.5 Vider le réservoir de carburant.
- 7.1.6 Pour ranger la machine pour une période de plus de trois mois, poser des cales sous l'essieu pour soulager les roues.*

7.2 Remise en service après stockage

- 7.2.1 Charger la batterie et la remettre en place. Voir paragraphe 6.13.
- 7.2.2 Vérifier la pression des pneus.* Voir paragraphe 6.14.
- 7.2.3 Vérifier le fonctionnement du frein.* Voir paragraphe 6.15.
- 7.2.4 Effectuer les préparatifs nécessaires. Voir Section 4.

*Modèles routiers uniquement.

Lorsque la machine est mise à la casse, vous devez vous débarrasser des éléments suivants en respectant les réglementations en vigueur pour l'élimination des déchets.

Huile de moteur Huile hydraulique Anti-gel Batterie Pneus/Chenilles (selon modèle)

En cas de doute, consulter les autorités locales responsables de la protection de l'environnement.

Vous pouvez aussi recycler séparément les éléments non ferreux comme le carter moteur (si équipé) et les tuyaux hydrauliques.

**Consignes de sécurité et fiche de suivi.
Transcription des recommandations du
groupe 'Arboriculture & Forestry
Advisory Group', publiées dans la
brochure HSE 604 (Hygiène et sécurité du
travail) d'avril 2003.**

INTRODUCTION

Cette brochure récapitule les principes de sécurité applicables lors de l'utilisation d'un broyeur de branches.

Elle ne couvre pas plusieurs machines travaillant dans la même zone de risque.

Vous pouvez vous servir de cette brochure, et du manuel d'instructions, dans le cadre du processus d'évaluation des risques pour identifier les contrôles à mettre en place avant d'utiliser un broyeur.

Vous devrez également évaluer les effets de l'emplacement et des conditions météorologiques tout en respectant ces consignes.

Tous les opérateurs doivent avoir reçu la formation nécessaire sur le fonctionnement de la machine et la façon d'effectuer le travail.

EQUIPEMENT DE PROTECTION PERSONNEL (EPP)

1. Utiliser l'EPP suivant :
 - un casque de protection, conforme à EN 397, si jugé nécessaire dans l'évaluation des risques.
 - des protections oculaires (une visière grillagée conforme à EN1731 ou des lunettes de protection conformes à EN 166)
 - des protections auditives (conformes à EN352) en cas de niveau sonore supérieur à 85dB (A)

- des gants
 - des bottes de sécurité montantes avec semelle antidérapante.
 - des vêtements indéchirables, à choisir en fonction des conditions météorologiques. Porter des vêtements hautement visibles (conformes à EN 471) si jugé nécessaire par l'évaluation des risques.
2. Chaque personne doit porter une trousse de premiers soins contenant un pansement de grandes dimensions.
 3. Avoir à disposition un produit nettoyant pour les mains sans eau ou de l'eau, du savon et un rouleau d'essuie-tout.

LA MACHINE

4. Avant de travailler avec la machine, vérifier qu'elle n'est plus en mode transport.
5. Vérifier l'état et la fixation des gardes sur les parties dangereuses (courroies, poulies, axes, etc.)
6. Vérifier que les dispositifs de protection, comme la barre de commande de l'ameneur (et son dispositif d'arrêt) fonctionnent correctement.
7. Vérifier le déverrouillage des éléments de broyage.

LA MACHINE

8. Vérifier l'absence de débris dans la trémie.
9. Vérifier que les symboles avertissant du niveau sonore élevé sont en place.
10. En cas de machine actionnée par une PdF, vérifier avant démarrage :

- La présence d'une garde conforme à EN1152 sur toute la longueur de l'arbre de transmission de la PdF, du tracteur à la machine.
- La fixation correcte de cette garde et son état.
- la vitesse de la PdF par rapport à celle de la machine.

CHOIX DE LA ZONE DE TRAVAIL

11. Choisir une surface aussi ferme que possible et stabiliser la machine.
12. Vérifier que la ventilation est suffisante et que les gaz d'échappement peuvent s'échapper à l'air libre, si vous travaillez dans un endroit fermé.
13. Si le broyeur est dételé du véhicule de traction, serrer le frein et caler les roues, si nécessaire.
14. Aux approches de la zone de travail, poser des panneaux d'avertissement et d'interdiction, conformes aux réglementations d'hygiène et de sécurité du travail, indiquant une zone de travail dangereuse avec accès interdit au personnel non autorisé. Dans les zones fréquentées par le public, l'évaluation des risques peut révéler la nécessité de contrôles supplémentaires (bandes barrières, barrières, personnel supplémentaire, etc.)
15. En cas de travail sur la voie publique, vérifier la conformité des panneaux d'avertissement au Code en vigueur.
16. Vérifier que la position de la goulotte d'évacuation empêche les déchets de s'envoler sur la voie publique, ou en direction du personnel ou de membres du public.
17. Choisir l'emplacement du broyeur pour éviter aux opérateurs d'être sur un talus ou un terrain en pente lorsqu'ils introduisent les déchets dans la machine.

PROCÉDURES D'URGENCE

18. Désigner un responsable connaissant le programme de la journée et convenir d'une procédure de contact en cas d'urgence. Dans la mesure du possible, utiliser un téléphone portable ou une radio, avec un système d'appel convenu à l'avance.
19. Vérifier qu'en cas d'urgence les opérateurs sont capables de donner leur position aux services de secours avec suffisamment de détails Ex. référence grille, distance de la route, type d'accès (accessible aux voitures/véhicules 4x4/véhicules de secours) En zone urbaine, les noms de rue sont indispensables. Etre en mesure de fournir ces renseignements à tout moment.

FONCTIONNEMENT

20. Porter des gants avec des poignets suffisamment serrés ou rentrés dans les manches, pour éviter de les accrocher sur les branches introduites dans le broyeur.
21. Régler la vitesse du moteur pour obtenir les meilleures performances.
22. Vérifier l'absence de pierres, métal et autres objets dans le matériau à broyer.
23. Rester sur le côté de l'ameneur pour éviter les projectiles éventuels sortant de la trémie.
24. Lâcher le matériau dès qu'il s'engage sur les rouleaux de l'ameneur ou dans les couteaux.

25. Utiliser un bâton d'au moins 150cm pour pousser les branches courtes ou les derniers matériaux à broyer.
26. **Ne pas introduire une partie de votre corps (ni même les mains ou les pieds) dans la trémie pendant son fonctionnement.**
27. Respecter les instructions du fabricant en cas de blocage.
28. Enlever les débris pouvant joncher le sol devant la trémie pour éviter de trébucher.
29. Enlever la clef de contact du broyeur s'il est laissé sans surveillance ou pour effectuer des travaux d'entretien.

PLEIN DE CARBURANT

30. Arrêter le moteur et, si nécessaire, laisser refroidir la machine avant de faire le plein.
31. Les vapeurs d'essence sont invisibles et peuvent se déplacer très loin d'un endroit où de l'essence est renversée, ou de l'endroit où vous faites le plein. Restez toujours à bonne distance d'une source d'inflammation.
32. Entreposer le carburant de façon à éviter les risques d'inflammation par des feux, des fumeurs ou par le broyeur. Choisir un endroit abrité du soleil. Eviter de l'entreposer à proximité d'un cours d'eau ou d'un égout.
33. Les récipients doivent être clairement étiquetés et pourvus d'un bouchon de sécurité. Les récipients en plastique doivent être conçus et agréés pour le transport de carburant.
34. Bien refermer le bouchon.
35. Eviter le contact du carburant avec la peau. En cas de contact avec les yeux, laver immédiatement avec de l'eau stérilisée et prendre un avis médical.

Maintenance

36. L'entretien de la machine doit être réalisé conformément aux instructions du fabricant.
37. Vérifier chaque jour l'état des couteaux et du volant de coupe.
38. Porter des gants pour toucher les couteaux.
39. Avant de travailler sur les couteaux, vérifier que le moteur est arrêté, la clef de contact enlevée et le volant de coupe immobilisé.
40. Avant d'ouvrir un carter, ou d'introduire le bras dans la trémie ou la goulotte d'évacuation, vérifier que le moteur est arrêté, la clef de contact enlevée et le volant de coupe immobilisé.

Maintenance

41. En cas de détérioration ou d'usure des couteaux, les changer ou les retourner. Remplacer les couteaux arrivés au diamètre minimum spécifié par le fabricant.
42. En posant des couteaux neufs ou réaffûtés, vérifier l'écart entre les couteaux et le contre-outil.

DÉPLACEMENT DE LA MACHINE

43. Arrêter le moteur et enlever la clef de contact.
44. Immobiliser le volant de coupe.
45. Immobiliser la trémie et la goulotte d'évacuation en position de transport.
46. Vérifier la barre d'attelage. Atteler la machine, puis relever la roulette du timon et l'immobiliser.

47. Raccorder les câbles électriques et les chaînes de sécurité au véhicule de traction.

48. Vérifier l'attelage et la position des personnes présentes avant de démarrer.

Autres brochures et informations (en anglais)
sur le site web HSE :

www.hse.gov.uk

Autres lectures HSE conseillées

AFAG605
AFAG802
AFAG805

INDG214
INDG294
INDG363

AIS38
AS25



GreenMech Ltd

A Turner Company

Evaluation du risque

Evaluation N°: G001-1

Société : **GreenMech Ltd**

Activité : Arb 130/150

Danger	A risque	Conséquence (C)		Probabilité (P)		Indice de risque	Contrôles	Révisé		Indice final de risque
	Les personnes risquant d'être affectées	Dommage corporel probable	Taux	D'incident	Taux			Taux C	Taux P	
ACCROCHAGE Avec les rouleaux au fond de la trémie	OPERATEUR	ACCIDENT – PERTE D'UN MEMBRE	5	FORTE PROBABILITÉ	5	25	Distance de sécurité conforme aux plus récentes directives. Fixer un rail de sécurité sur le périmètre supérieur et latéral de la trémie. Utilisation par opérateurs formés uniquement.	5	2	10
BLESSURES <i>par des projectiles sortant du broyeur</i> Morceaux de bois, pierres, clous ou tout autre objet/matériau introduit dans la goulotte d'alimentation	OPERATEUR	Blessures à la tête, au visage, aux yeux et aux mains	3	PROBABLE	4	12	Opérateur formé. Ne mettre que des déchets végétaux dans le broyeur. Casque conforme à BS EN 397 Visière Gants de protection	3	2	6

Légende :

Conséquence	Indice	Probabilité	Indice	Pour trouver l'indice de risque, multiplier le degré de risque 'Conséquence' par celui de 'Probabilité'.
Accident mortel	5	Très probable	5	Indice final acceptable pour GreenMech : 10 maximum. Au-delà de 10, contrôles supplémentaires requis.
Invalidité	4	Probable	4	
Accident grave (fracture d'un membre)	3	Possible	3	
Importante (3 jours d'arrêt de travail)	2	Tout juste possible	2	Indice final de probabilité doit être 2 ou moins de 2.
Pansement requis	1	Improbable	1	

Signature :

Date :

Date mise à niveau :



GreenMech Ltd

A Turner Company

Evaluation du risque

Evaluation N°: G001-2

Société : **GreenMech Ltd**

Activité : ArbTrak 150

Danger	A risque	Conséquence (C)		Probabilité (P)		Indice de risque	Contrôles	Révisé		Indice final de risque
	Les personnes risquant d'être affectées	Dommage corporel probable	Taux	D'incident	Taux			Taux C	Taux P	
NIVEAU SONORE Niveau sonore de 115dB Lwa garanti	OPERATEUR TIERS	PERTE D'ACUITÉ AUDITIVE	4	PROBABLE	4	16	Porter des protections auditives conformes à EN 352-3 Affichage de la consigne 'Port de protections auditives obligatoire'.	4	2	8
VIBRATION – Mouvement de la machine	OPERATEUR	FRACTURE OU CONTUSION D'UN MEMBRE	3	POSSIBLE	3	9	Opérateur formé. Serrer le frein à main. Caler les roues. Béquille en place. Placer le broyeur sur un sol plane et ferme.	3	2	6
BLESSURE - COUPURE Réorientation de la goulotte d'évacuation et/ou ajustement du déflecteur	OPERATEUR TIERS	BLESSURES AUX YEUX COUPURES AU VISAGE	2	POSSIBLE	3	6	Interdire l'accès à la zone d'éjection. Port obligatoire de casque et visière pour l'opérateur.	2	1	2

Légende :

Conséquence	Indice	Probabilité	Indice	Pour trouver l'indice de risque, multiplier le degré de risque 'Conséquence' par celui de 'Probabilité'.
Accident mortel	5	Très probable	5	Indice final acceptable pour GreenMech : 10 maximum. Au-delà de 10, contrôles supplémentaires requis.
Invalidité	4	Probable	4	
Accident grave (fracture d'un membre)	3	Possible	3	
Importante (3 jours d'arrêt de travail)	2	Tout juste possible	2	Indice final de probabilité doit être 2 ou moins de 2.
Pansement requis	1	Improbable	1	

Signature :

Date :

Date mise à niveau :



GreenMech Ltd

A Turner Company

Evaluation du risque

Evaluation N°: G001-3

Société : **GreenMech Ltd**

Activité : ArbTrak 150

Danger	A risque	Conséquence (C)		Probabilité (P)		Indice de risque	Contrôles	Révisé		Indice final de risque
	Les personnes risquant d'être affectées	Dégât corporel probable	Taux	D'incident	Taux			Taux C	Taux P	
ACCROCHAGE Par une ou des branches dans les vêtements	OPERATEUR	Entraîné vers les couteaux ACCIDENT MORTEL - PERTE D'UN MEMBRE	5	POSSIBLE	3	15	Porter des vêtements ajustés, sans attaches, écharpes, etc. Voir contrôles ci-dessus. Porter des gants assez longs pour les rentrer dans les manches.	5	2	10
BLESSURE ET COUPURE Déchets broyés	OPERATEUR TIERS	BLESSURES AUX YEUX COUPURES AU VISAGE	1	POSSIBLE	3	3	Opérateur formé. Bloquer la goulotte d'évacuation. Interdire l'accès à la zone d'éjection.	1	1	2
BLESSURE ET COUPURE Maniement des branches	OPERATEUR	COUPURES AUX MAINS	2	FORTE POSSIBILITÉ	4	8	Porter des gants assez longs pour les rentrer dans les manches.	2	2	4

Légende :

Conséquence	Indice	Probabilité	Indice	Pour trouver l'indice de risque, multiplier le degré de risque 'Conséquence' par celui de 'Probabilité'. Indice final acceptable pour GreenMech : 10 maximum. Au-delà de 10, contrôles supplémentaires requis. Indice final de probabilité doit être 2 ou moins de 2.
Accident mortel	5	Très probable	5	
Invalidité	4	Probable	4	
Accident grave (fracture d'un membre)	3	Possible	3	
Importante (3 jours d'arrêt de travail)	2	Tout juste possible	2	
Pansement requis	1	Improbable	1	

Signature :

Date :

Date mise à niveau :



GreenMech Ltd

A Turner Company

Evaluation du risque

Evaluation N°: G001-4

Société : **GreenMech Ltd**

Activité : ArbTrak 150

Danger	A risque	Conséquence (C)		Probabilité (P)		Indice de risque	Contrôles	Révisé		Indice final de risque
	Les personnes risquant d'être affectées	Dégât corporel probable	Taux	D'incident	Taux			Taux C	Taux P	
IMPACT Risque d'être frappé par une branche en introduisant le matériau dans le broyeur	OPERATEUR	MEMBRE FRACTURÉ CONTUSIONS	3	POSSIBLE	3	9	Travailler sur le côté de la machine Opérateur formé.	3	2	6
CHUTE de la plateforme lors d'un déplacement	OPERATEUR	MEMBRE FRACTURÉ CONTUSIONS	3	POSSIBLE	3	9	Opérateur formé. Trajet planifié et inspecté.	3	1	3
ECRASEMENT lors d'un déplacement	OPERATEUR TIERS	ACCIDENT MORTEL, MEMBRE FRACTURÉ, CONTUSIONS	5	POSSIBLE	3	15	Opérateur formé. Trajet planifié et inspecté. Pas de personnel ou autre à proximité de la machine durant son déplacement.	5	1	5

Légende :

Conséquence	Indice	Probabilité	Indice	Pour trouver l'indice de risque, multiplier le degré de risque 'Conséquence' par celui de 'Probabilité'.
Accident mortel	5	Très probable	5	Indice final acceptable pour GreenMech : 10 maximum. Au-delà de 10, contrôles supplémentaires requis.
Invalidité	4	Probable	4	
Accident grave (fracture d'un membre)	3	Possible	3	
Importante (3 jours d'arrêt de travail)	2	Tout juste possible	2	Indice final de probabilité doit être 2 ou moins de 2.
Pansement requis	1	Improbable	1	

Signature :

Date :

Date mise à niveau :

Les données mesurées ainsi que les résultats des calculs de niveau sonore maximum théorique sont détaillés sur les pages suivantes. Pour toute question, vous pouvez vous adresser à :

GreenMech France
368 chemin de Provence
FR-34400 Lunel

Téléphone : (+33) 04 67 06 58 71

Fax : (+33) 04 26 07 76 56

Courriel : info@greenmech.fr

Le niveau sonore, et la vitesse de travail, varient en fonction du type de matériau broyé. Les tests de niveau sonore réalisés sur les différents modèles permettent de garantir les niveaux indiqués sur la plaque CE:

Arborist 130 essence :	Lwa 116dBa
Arborist 150 26CV diesel :	Lwa 115dBa
Arborist 150 34CV diesel :	Lwa 115dBa
ArbTrak 150 34CV diesel :	Lwa 115dBa

Les mesures ont été réalisées à 4m de distance de la machine.

Information sur les mesures**Date de prise des mesures:** 18/08/2012**Mesures prises par :**

JAET

Equipement testé : Greenmech Arborist 130 ARB130MT23

Equipement de mesure

Sonomètre	CEL-440	Fabriquant	Casella	Date de dernière vérification	08/22/03
Calibreur acoustiques type	CEL_282	Fabriquant	Casella	Date de dernière vérification	08/22/03
Niveau de calibration	114dB				

Configuration des mesures

Nombre des mesures	N	6
Rayon de la zone de mesure	r	4 m
Surface	S	100.53 M ²
Surface de référence	S0	1 M ²
Index de directivité	DI	0 dB

Données calculées

Duration

Puissance sonore large bande	dB(A)	116	Lw dB(A)	00:00:20	hh:mm:ss
------------------------------	-------	------------	----------	----------	----------

Information sur les mesures**Date de prise des mesures:** 18/08/2012**Mesures prises par :**

JAET

Equipement testé : Greenmech Arborist 150 ARB150MT26

Equipement de mesure

Sonomètre	CEL-440	Fabriqueur	Casella	Date de dernière vérification	08/22/03
Calibreur acoustiques type	CEL_282	Fabriqueur	Casella	Date de dernière vérification	08/22/03
Niveau de calibration	114dB				

Configuration des mesures

Nombre des mesures	N	6
Rayon de la zone de mesure	r	4 m
Surface	S	100.53 M ²
Surface de référence	S0	1 M ²
Index de directivité	DI	0 dB

Données calculées

Duration

Puissance sonore large bande	dB(A)	115	Lw dB(A)	00:00:20	hh:mm:ss
------------------------------	-------	------------	----------	----------	----------

Information sur les mesures**Date de prise des mesures:** 18/08/2012**Mesures prises par :**

JAET

Equipement testé : Greenmech Arborist 150 ARB150MT34

Equipement de mesure

Sonomètre	CEL-440	Fabriquant	Casella	Date de dernière vérification	08/22/03
Calibreur acoustiques type	CEL_282	Fabriquant	Casella	Date de dernière vérification	08/22/03
Niveau de calibration	114dB				

Configuration des mesures

Nombre des mesures	N	6
Rayon de la zone de mesure	r	4 m
Surface	S	100.53 M ²
Surface de référence	S0	1 M ²
Index de directivité	DI	0 dB

Données calculées

Duration

Puissance sonore large bande	dB(A)	115	Lw dB(A)	00:00:20	hh:mm:ss
------------------------------	-------	------------	----------	----------	----------

Information sur les mesures**Date de prise des mesures:** 18/08/2012**Mesures prises par :**

JAET

Equipement testé : Greenmech ARB Trak 150

Equipement de mesure

Sonomètre	CEL-440	Fabriquant	Casella	Date de dernière vérification	08/22/03
Calibreur acoustiques type	CEL_282	Fabriquant	Casella	Date de dernière vérification	08/22/03
Niveau de calibration	114dB				

Configuration des mesures

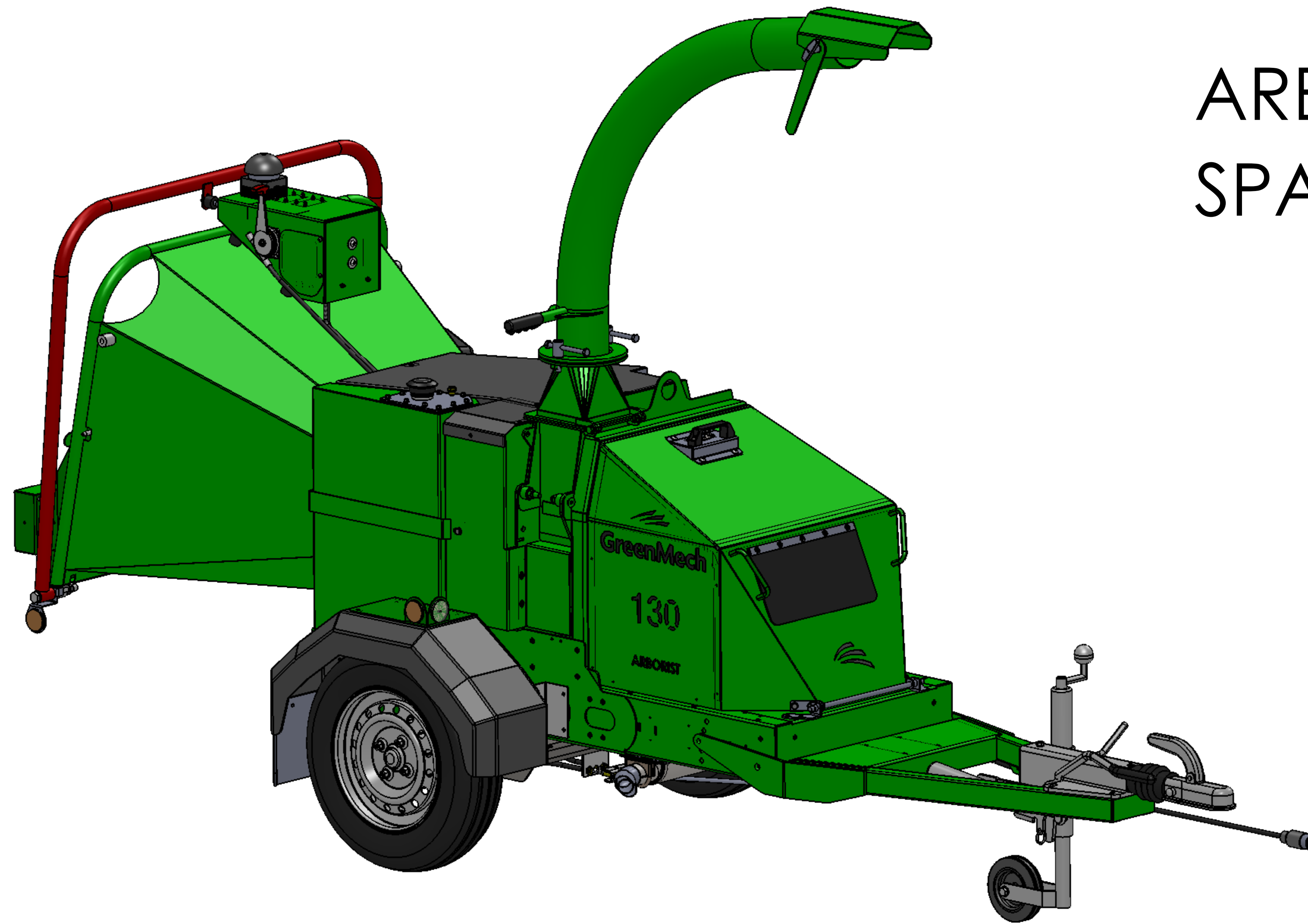
Nombre des mesures	N	6
Rayon de la zone de mesure	r	4 m
Surface	S	100.53 M ²
Surface de référence	S0	1 M ²
Index de directivité	DI	0 dB

Données calculées

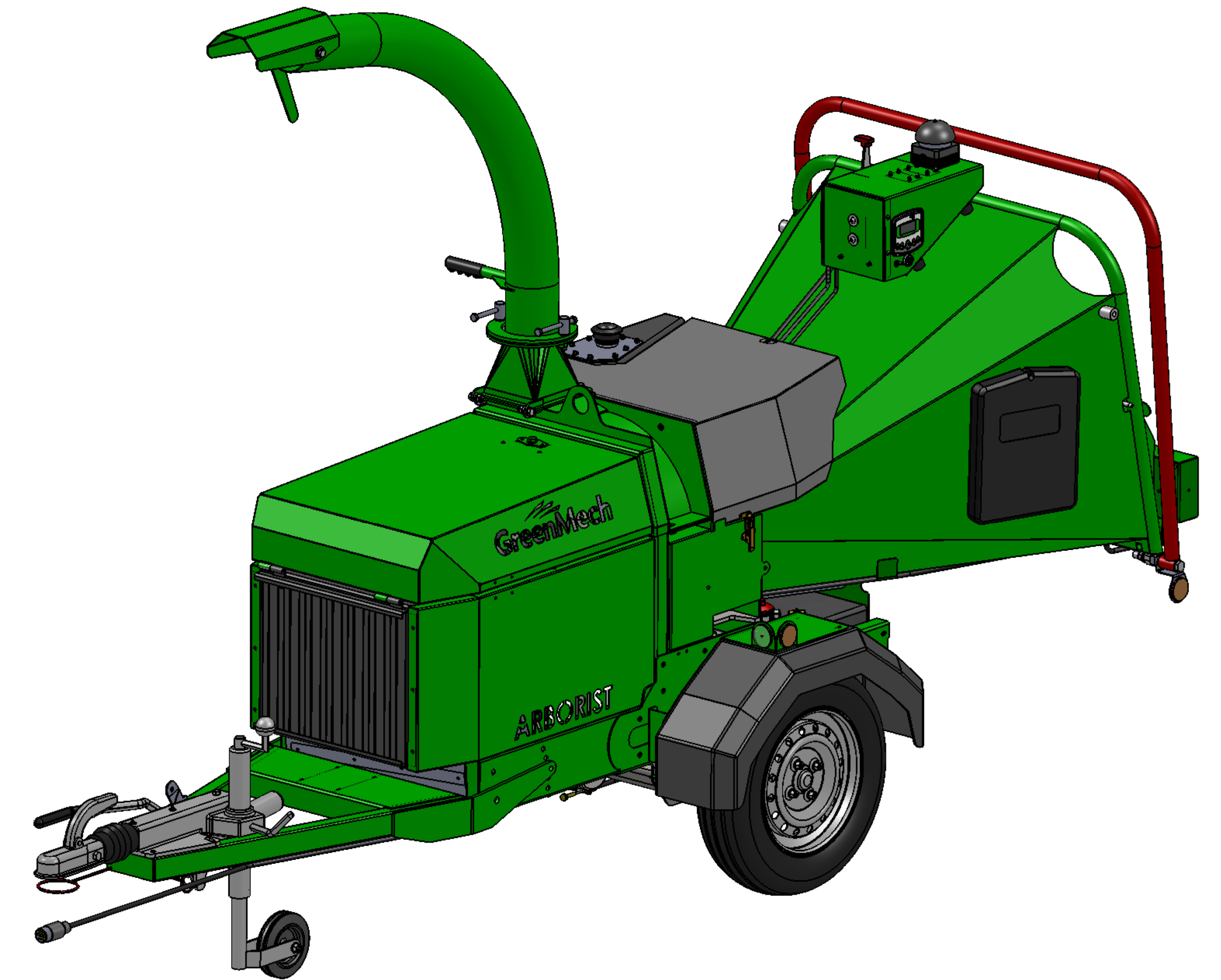
Duration

Puissance sonore large band	dB(A)	115	Lw dB(A)	00:00:20	hh:mm:ss
-----------------------------	-------	------------	----------	----------	----------

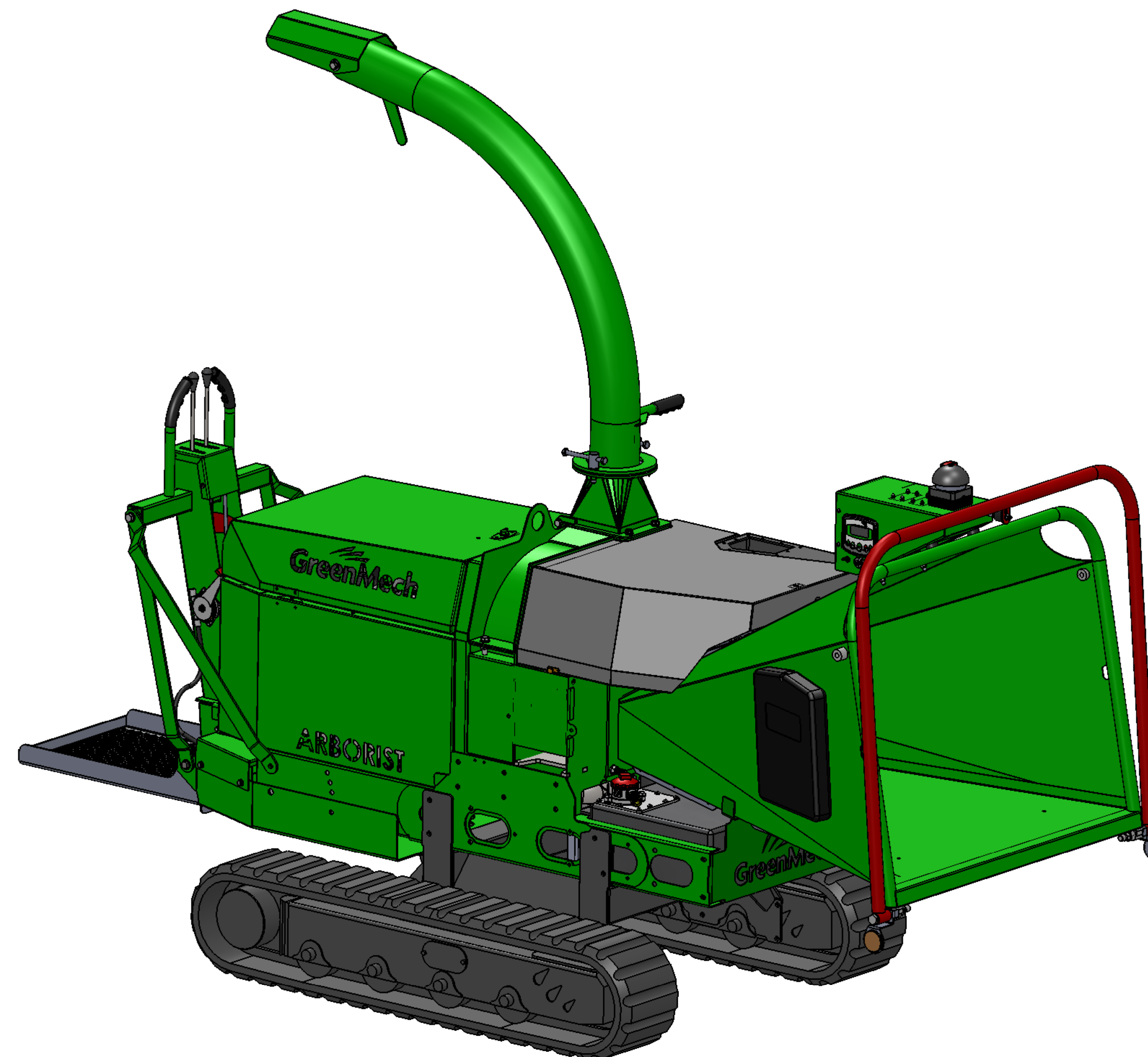
ARB150 SERIES SPARE PARTS



ARB130 PETROL ENGINES
23HP VANGUARD OR HONDA



ARB150 DIESEL ENGINES
26HP KUBOTA OR 34HP TD KUBOTA



ARBTRAK DIESEL ENGINE
34HP TD KUBOTA

INDEX

CONTROL BOX

INFEED CHUTE

HYDRAULIC TANK

ROLLERBOX

AXLE AND RUNNING GEAR

CHASSIS

DISCHARGE CHUTE

BONNET AND SIDEPANELS

TOP AND SIDE COVERS

CHIPPER CHAMBER

FUEL TANK

REAR FLAP AND LIGHTING

PAGE

ELECTRICAL SCHEMATICS	1-4
HYDRAULIC SCHEMATICS	5-6
AXLE AND RUNNING GEAR	7
CHASSIS	8-12
CHIPPER CHAMBER	13-16
ROLLERBOX	17-20
HYDRAULIC LAYOUTS	21-25
BONNET AND SIDEPANELS	26-29
TOP AND SIDE COVERS	30
FUEL TANKS	31
INFEED CHUTE	32
CONTROL BOX	33
REAR FLAP AND LIGHTING	34
DISCHARGE CHUTE	35
ENGINE VARIANTS	36-40

ADDITIONAL FROM MAY 2013 PAGE

HYDRAULIC TANK- FITTING OF PLATES & GASKET	41
WINCH FOR TRACK M/C	42
ARBTRAK HYDRAULIC PIPING	43
ARBTRAK HYDRAULIC TANK	44
ARBTRAK COVERS	45

ADDITIONAL FROM DEC 2015 PAGE

34HP ROADTOW ENGINE	46
34HP TRACKED ENGINE	47
26HP ROADTOW ENGINE	48

DO NOT SCALE - IF IN DOUBT ASK

1ST ANGLE PROJECTION

DIMNS IN MM

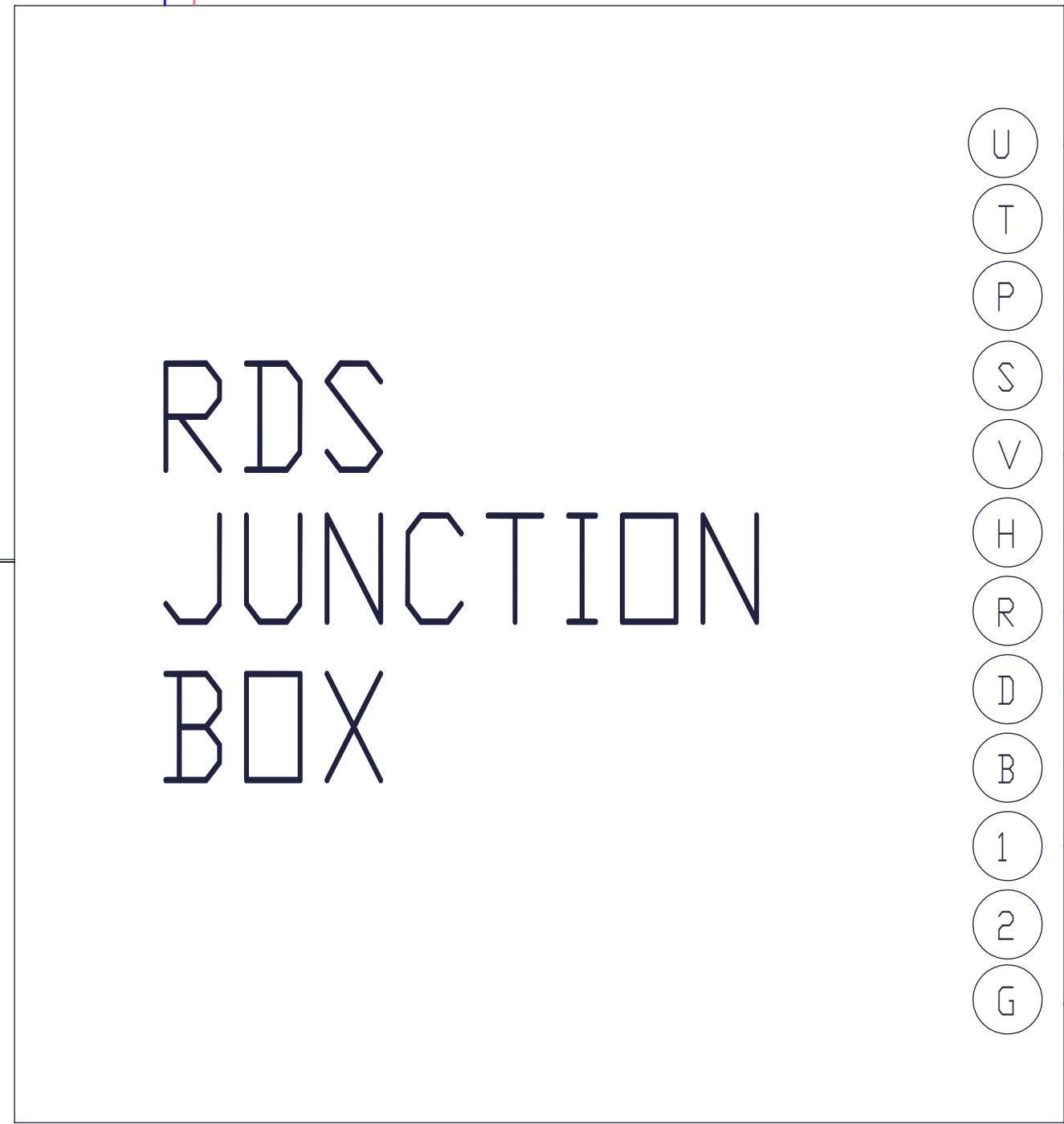
PROGRAM No:-

COLOUR CODE

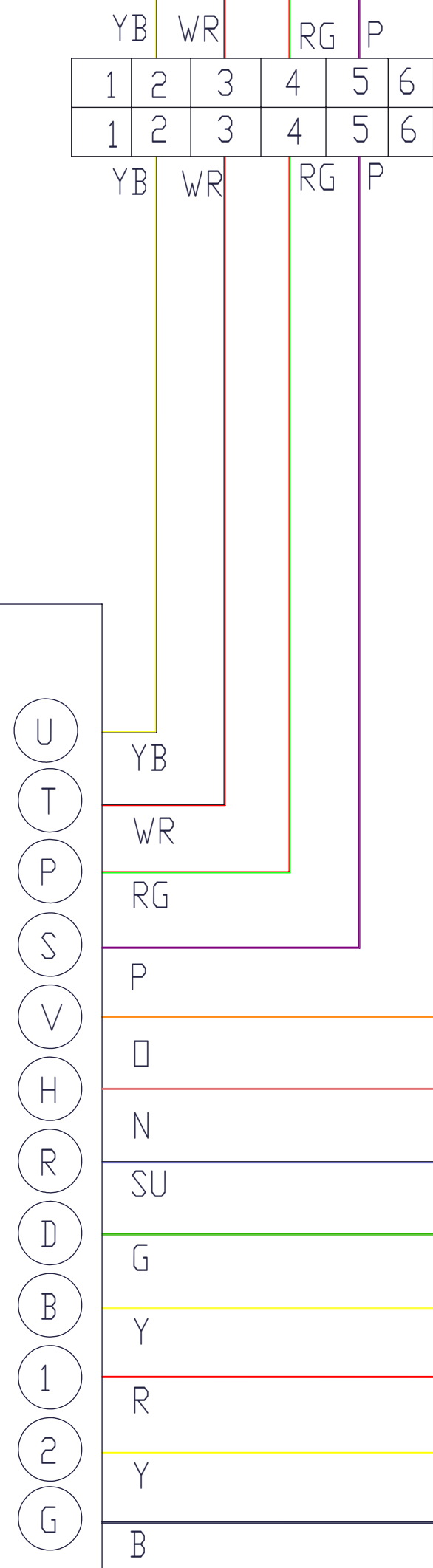
R = RED
B = BLACK
G = GREEN
N = BROWN
U = BLUE
Y = YELLOW
K = PINK
P = PURPLE
V = WHITE
O = ORANGE
S = GREY



QC160-6-1040



QC160-6-1028



HYDRAULIC VALVE

ENGINE KILL RELAY

RDS SWITCH RELAY

REVERSE LIMIT SWITCH-N/O

STOP LIMIT SWITCH-N/C

SWITCHN HARNESS QC160-6-1029

ENGINE HARNESS ARB130-6-1012

SENSOR

OIL PRESSURE

STOP EARTH
STOP POINT
SPliced TO WHITE
STARTER MOTOR
STARTER PULL

PETROL MODELS TO NOVEMBER 2012

TOLERANCES: LINEAR: 0.025mm ANGULAR: 0.25°		FINISH:		NAME BGG		SIGNATURE		DATE 10/12/12		DEBUR AND BREAK SHARP EDGES		TOLERANCES MACHINED PARTS - +/- 0.025mm FABRICATED PARTS - +/- 1.0 mm	
DRAWN CHKD APPVD		NAME BGG		SIGNATURE		DATE		MATERIAL:		TITLE: ARB130 ELECTRICAL TO END NOV 2012		DWG NO.	
GreenMech LTD		The Mill Industrial Park Kings Coughton Alcester Works B49 5QG		Tel 01789 400044		WEIGHT:						A0	

REV	MODIFICATION	DRN	APPRD	DATE

DO NOT SCALE - IF IN DOUBT ASK

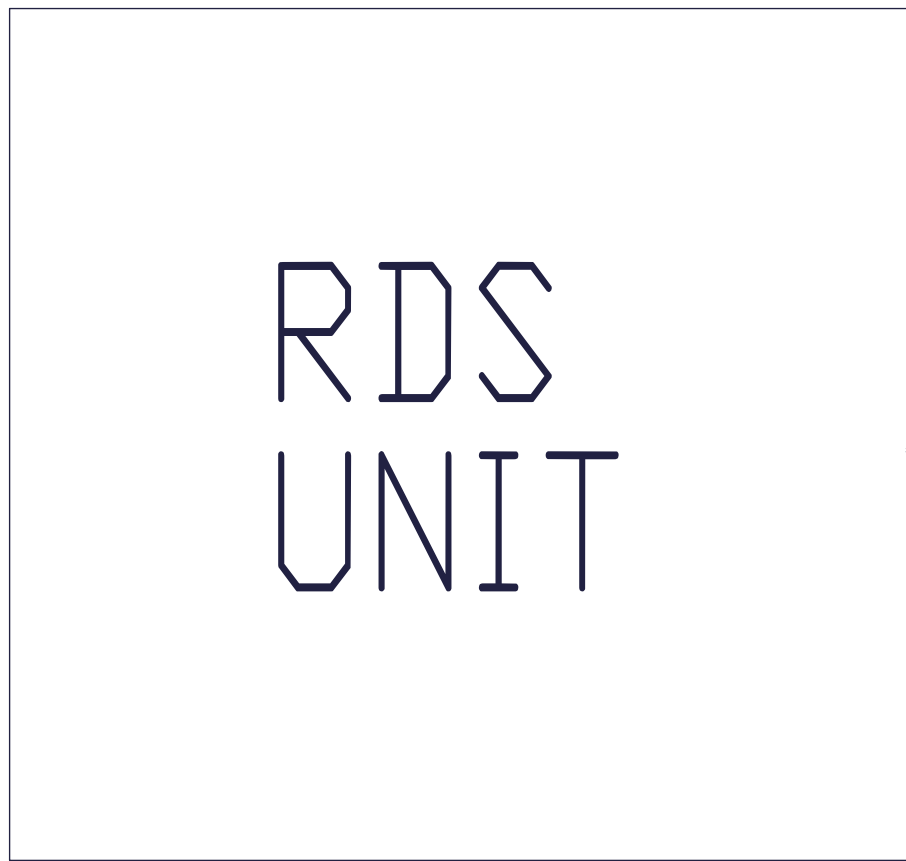
1ST ANGLE PROJECTION

DIMNS IN MM

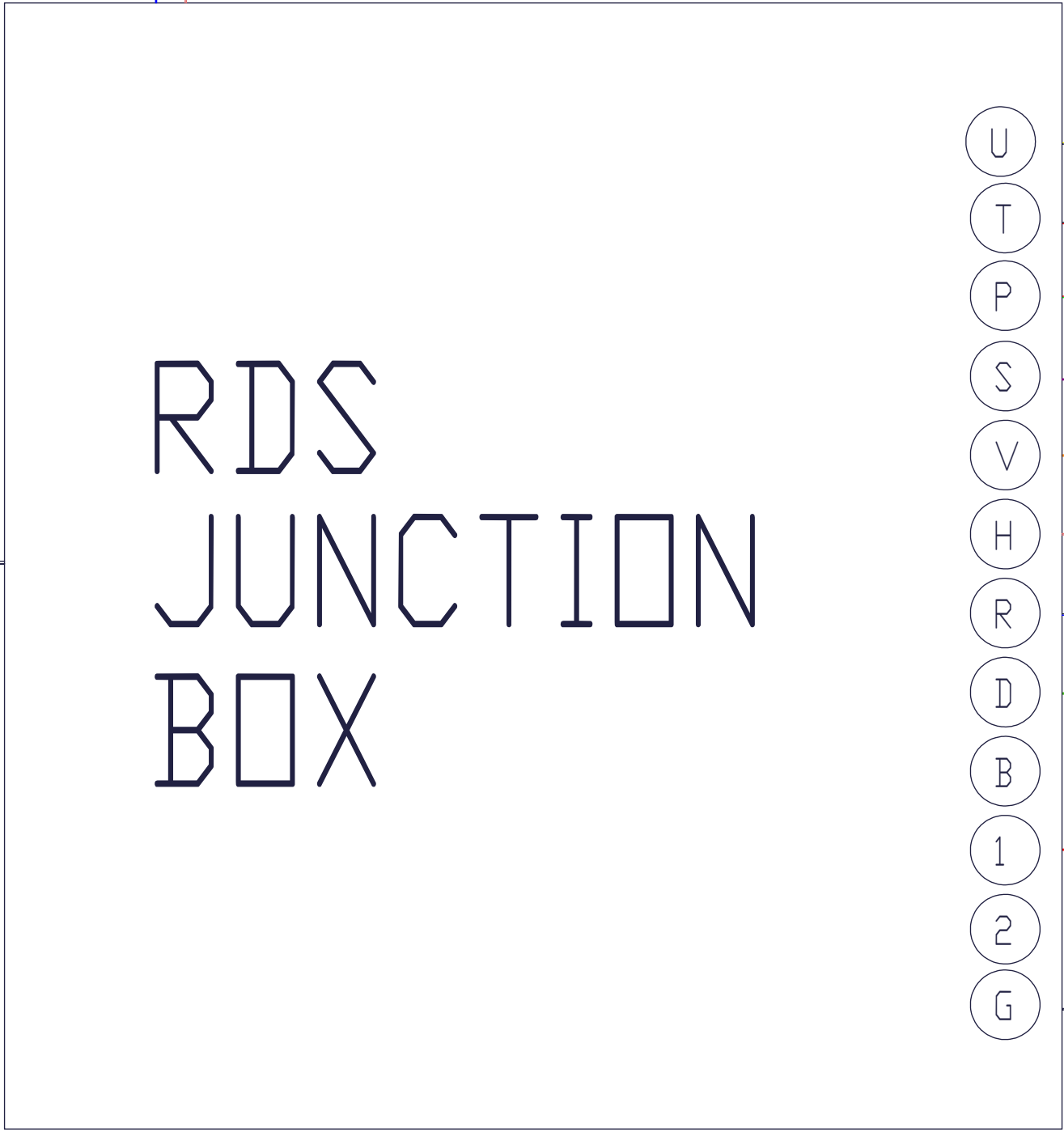
PROGRAM No:-

COLOUR CODE

R = RED
B = BLACK
G = GREEN
N = BROWN
U = BLUE
Y = YELLOW
K = PINK
P = PURPLE
W = WHITE
O = ORANGE
S = GREY



QC160-6-1040



QC160-6-1028

HYDRAULIC VALVE

RDS SWITCH RELAY

ENGINE HARNESS
ARB130-6-1012

SWITCH HARNESS
QC160-6-1029

OIL PRESSURE

SENSOR

SPLICED TO WHITE

STARTER MOTOR

PETROL MODELS FROM
DECEMBER 2012

TOLERANCES: LINEAR: 0.025mm ANGULAR: 0.25°		FINISH:		NAME BGG	SIGNATURE	DATE 10/12/12	DEBUR AND BREAK SHARP EDGES	TOLERANCES MACHINED PARTS - +/- 0.025mm FABRICATED PARTS - +/- 1.0 mm	
DRAWN CHKD APPVD		NAME BGG						MATERIAL:	
GreenMech LTD		The Mill Industrial Park Kings Coughton Alcester Works B49 5QG		Tel 01789 400044		WEIGHT:		TITLE: ARB130 ELECTRICAL FROM DEC 2012	
REV		MODIFICATION		DRN		APPRD		DATE	
								DWG NO.	
								A0	
								SCALE: 1:1	
								SHEET 2 OF 2	

COLOUR CODE

R = RED
B = BLACK
G = GREEN
N = BROWN
U = BLUE
Y = YELLOW
K = PINK
P = PURPLE
W = WHITE
D = ORANGE
S = GREY

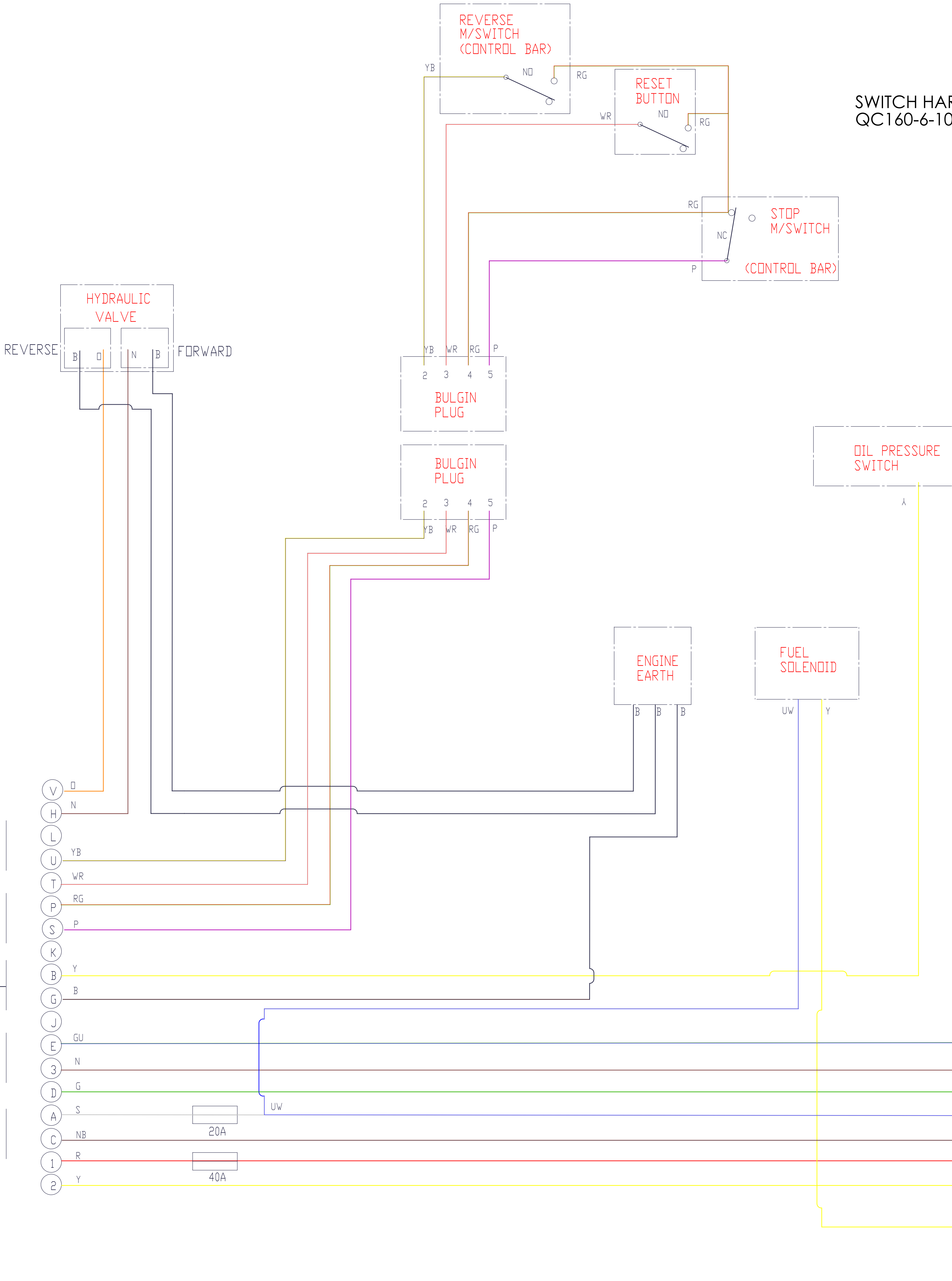
QC160-6-1040

QC160-6-1028

RDS UNIT

RDS JUNCTION BOX

KEY SWITCH
EC1523631-2



SWITCH HARNESS
QC160-6-1029

ENGINE HARNESS
ARB150-6-1012

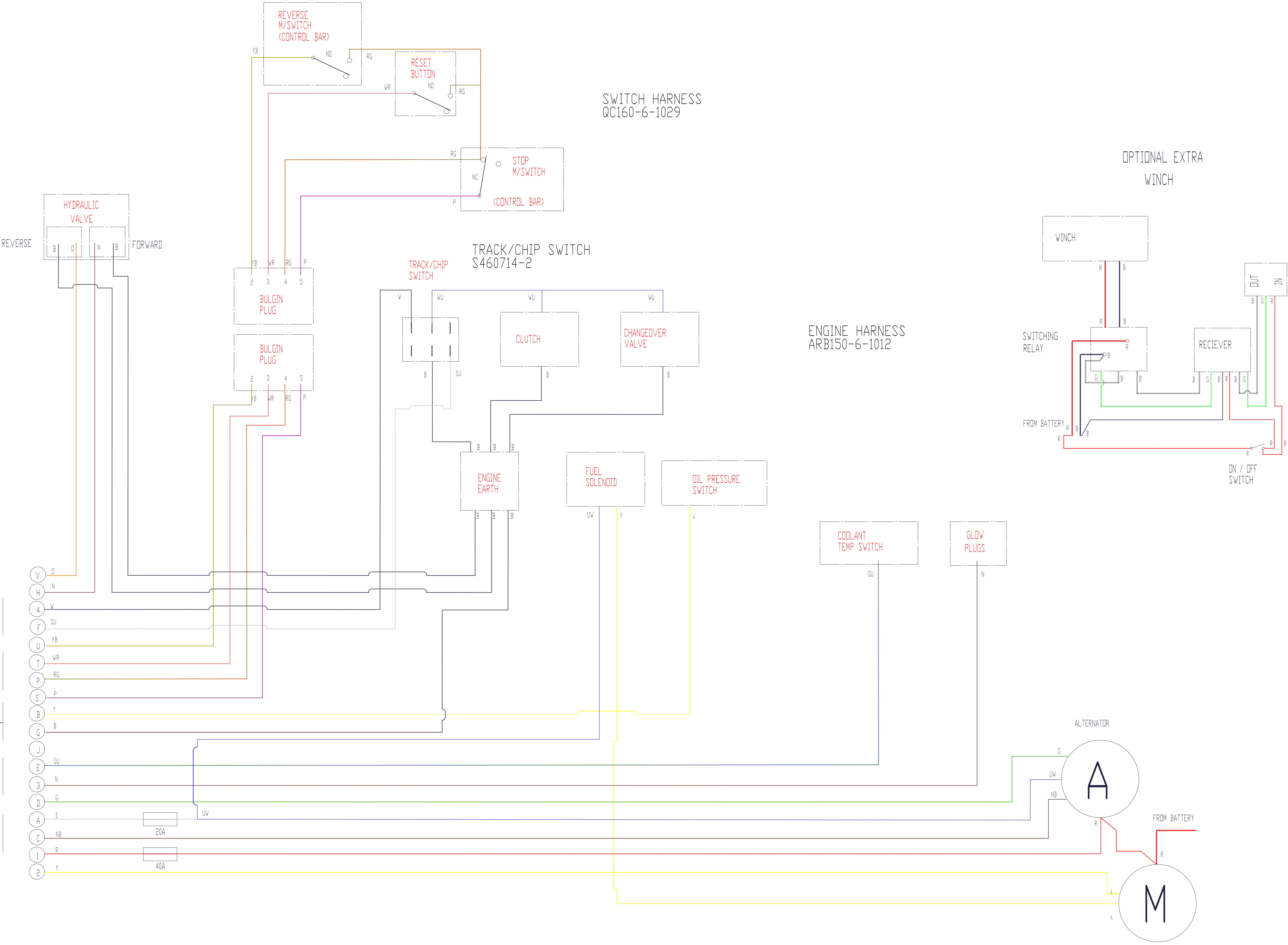
FOR ALL KUBOTA ENGINES - ROAD TOW MACHINES

REV	MODIFICATION	DRN	APPRD	DATE
16				
17				
18				
19				

TOLERANCES: LINEAR: 0.025mm ANGULAR: 0.25°	FINISH: DRAWN: BGG CHKD: APPVD: BGG	NAME: BGG SIGNATURE: DATE: 10/12/12	DEBUR AND BREAK SHARP EDGES	TOLERANCES MACHINED PARTS - +/- 0.025mm FABRICATED PARTS - +/- 1.0 mm
GreenMech LTD The Mill Industrial Park Kings Coughton Alcester Works B49 5QG Tel 01789 400044				TITLE: ARB150 ELECTRICAL
MATERIAL:				DWG NO.
WEIGHT:				A0
SCALE: 1:1				SHEET 1 OF 1

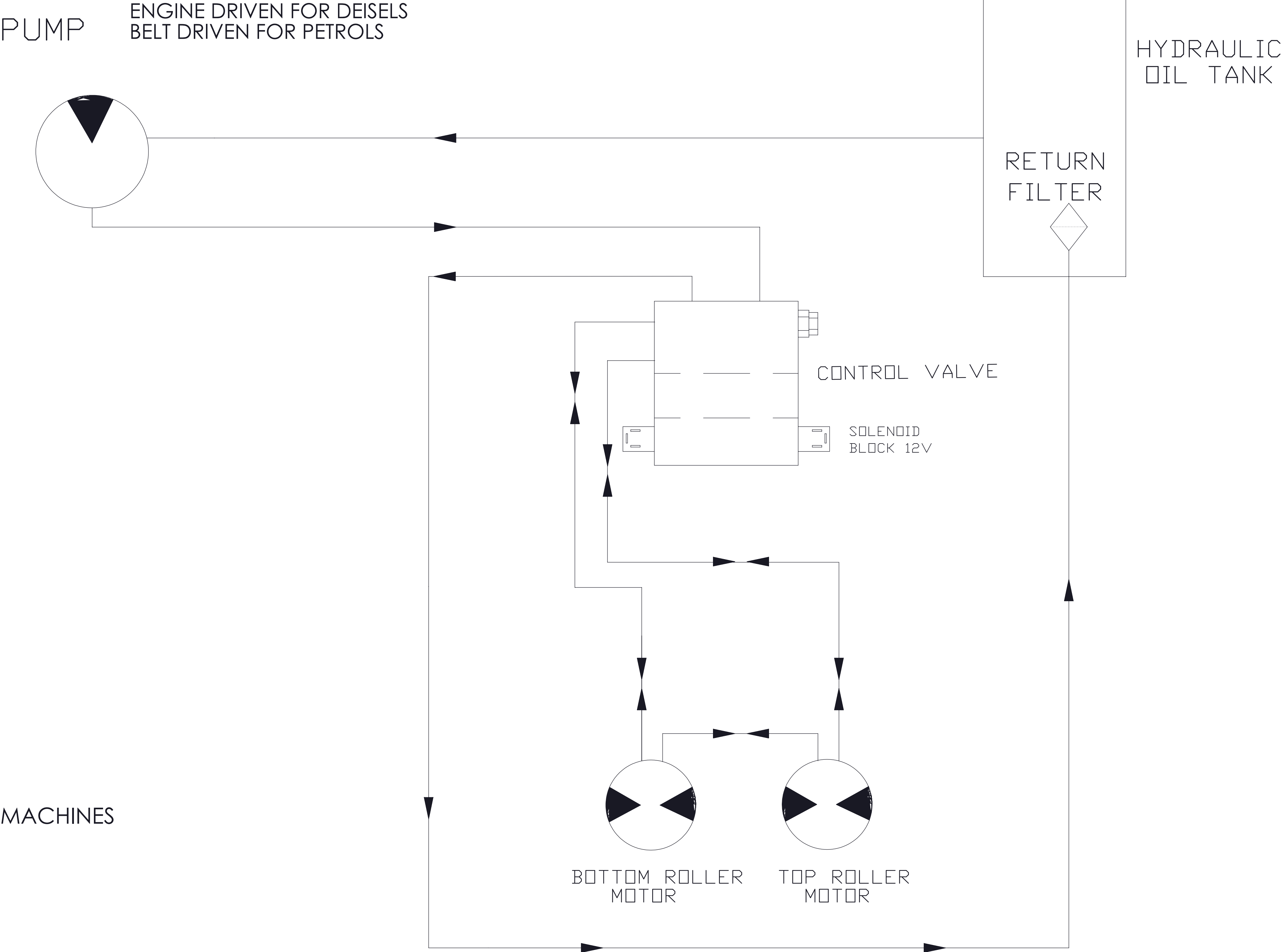
COLOUR CODE

R = RED
B = BLACK
G = GREEN
N = BROWN
U = BLUE
Y = YELLOW
K = PINK
P = PURPLE
W = WHITE
D = ORANGE
S = GREY



KUBOTA 3 CYL TURBO

TOLERANCES: LINEAR: 0.025mm ANGULAR: 0.25°		FINISH:		DRAWN: BGG	SIGNATURE:	DATE: 10/12/12	DESIGN AND BREAK CHANGES	TOLERANCES: MACHINED PARTS - +/- 0.025mm FABRICATED PARTS - +/- 1.0 mm	
GreenMech The Mill Industrial Park Kings Coughton Alcester Warks B49 5UG		LTD		APP'D: BGG			MATERIAL:		TITLE: ARB150 TRACKED ELECTRICAL
REV		MODIFICATION		DRN		APPRD		DATE	
								DWG NO:	
								SCALE: 1:1	
								SHEET 1 OF 1	

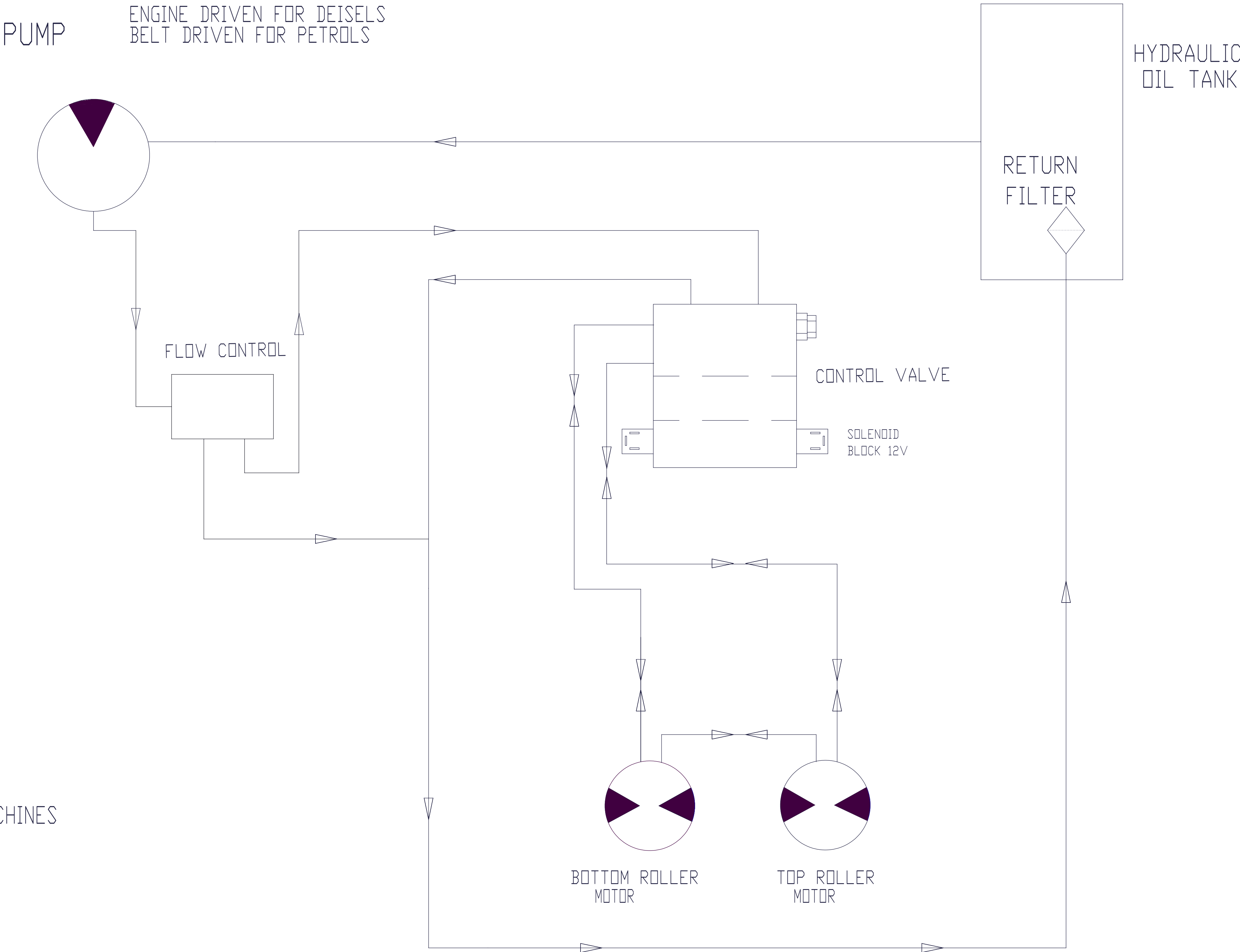


FOR ALL ROADTOW MACHINES
PETROL AND DEISEL

5

REV	MODIFICATION	DRAWN	APPRD	DATE
8	9	10	11	12

TOLERANCES: LINEAR: 0.025mm ANGULAR: 0.25°		FINISH: xxxxxxxxxxxx		DRAWN CHK'D APPV'D		NAME BGG BGG		SIGNATURE		DATE 25/1/13		DEBUR AND BREAK SHARP EDGES		TOLERANCES MACHINED PARTS +/- 0.025mm FABRICATED PARTS +/- 1.0mm					
GreenMech Ltd  The Mill Industrial Park Kings Coughton Alcester Warks B49 5QG Tel 01789 400044										MATERIAL:				TITLE: ARB150 HYDRAULIC CIRCUIT					
										WEIGHT:				DWG NO.				A1	
														SCALE:1:1				SHEET 1 OF 1	



FOR ALL ROADTOW MACHINES
PETROL AND DEISEL

5A

REV	MODIFICATION	DRAWN	APPRD	DATE

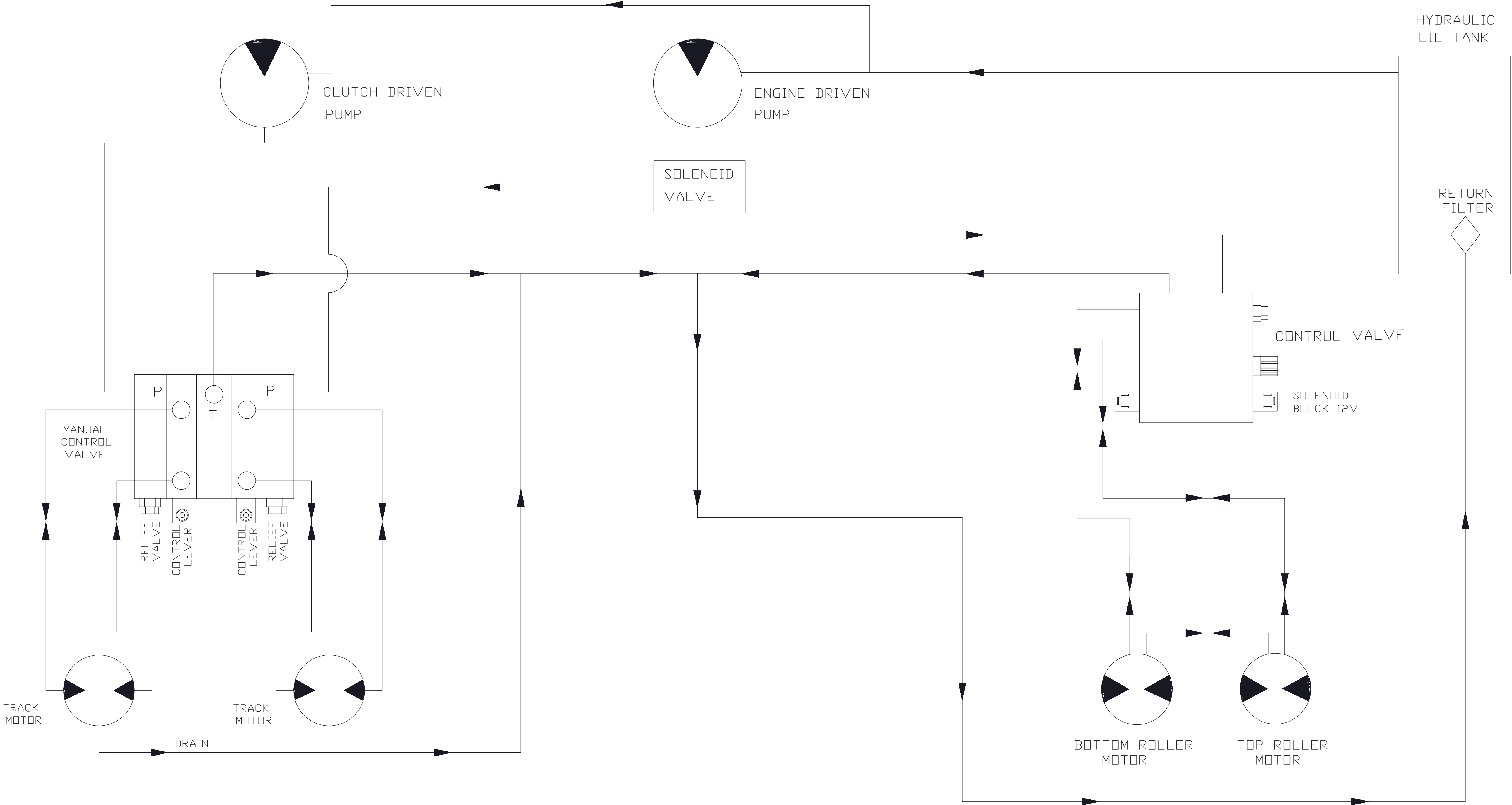
TOLERANCES LINEAR 0.025mm ANGULAR 0.25 °		FINISH: xxxxxxxxxxxx		NAME	SIGNATURE	DATE	DEBUR AND BREAK SHARP EDGES	TOLERANCES MACHINED PARTS +/- 0.025mm FABRICATED PARTS +/- 1.0mm		
DRAWN		BGG				25/12/13				
CHK'D										
APPR'D		BGG						MATERIAL:		
GreenMech Ltd The Mill Industrial Park Kings Coughton Alcester Warks B49 5QG Tel 01789 400044								WEIGHT:		
								DWG NO.		
								A1		
								SCALE:1:1		
								SHEET 1 OF 1		

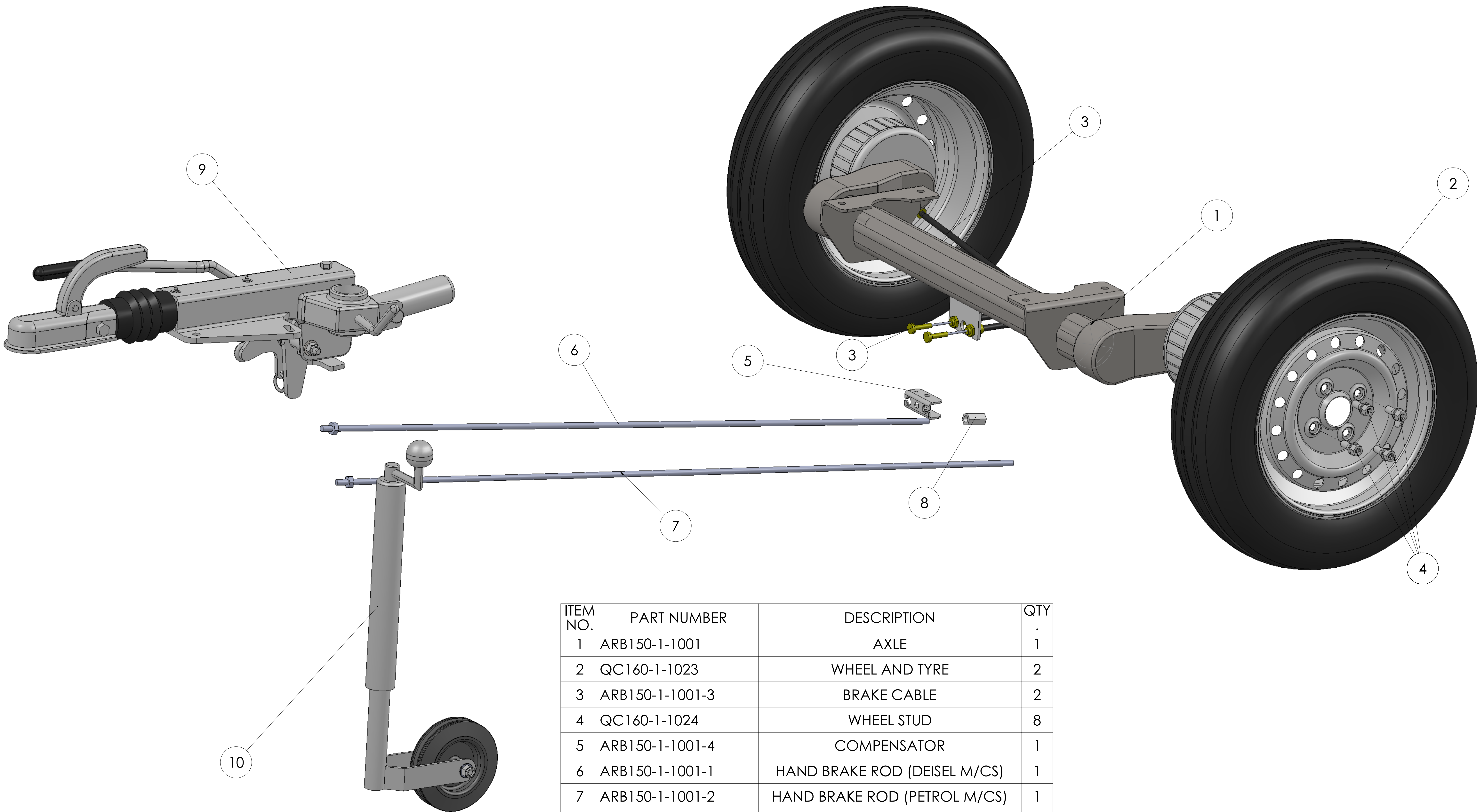
DO NOT SCALE - IF IN DOUBT ASK

1ST ANGLE PROJECTION

DIMNS IN MM

PROGRAM No:-

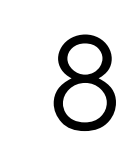




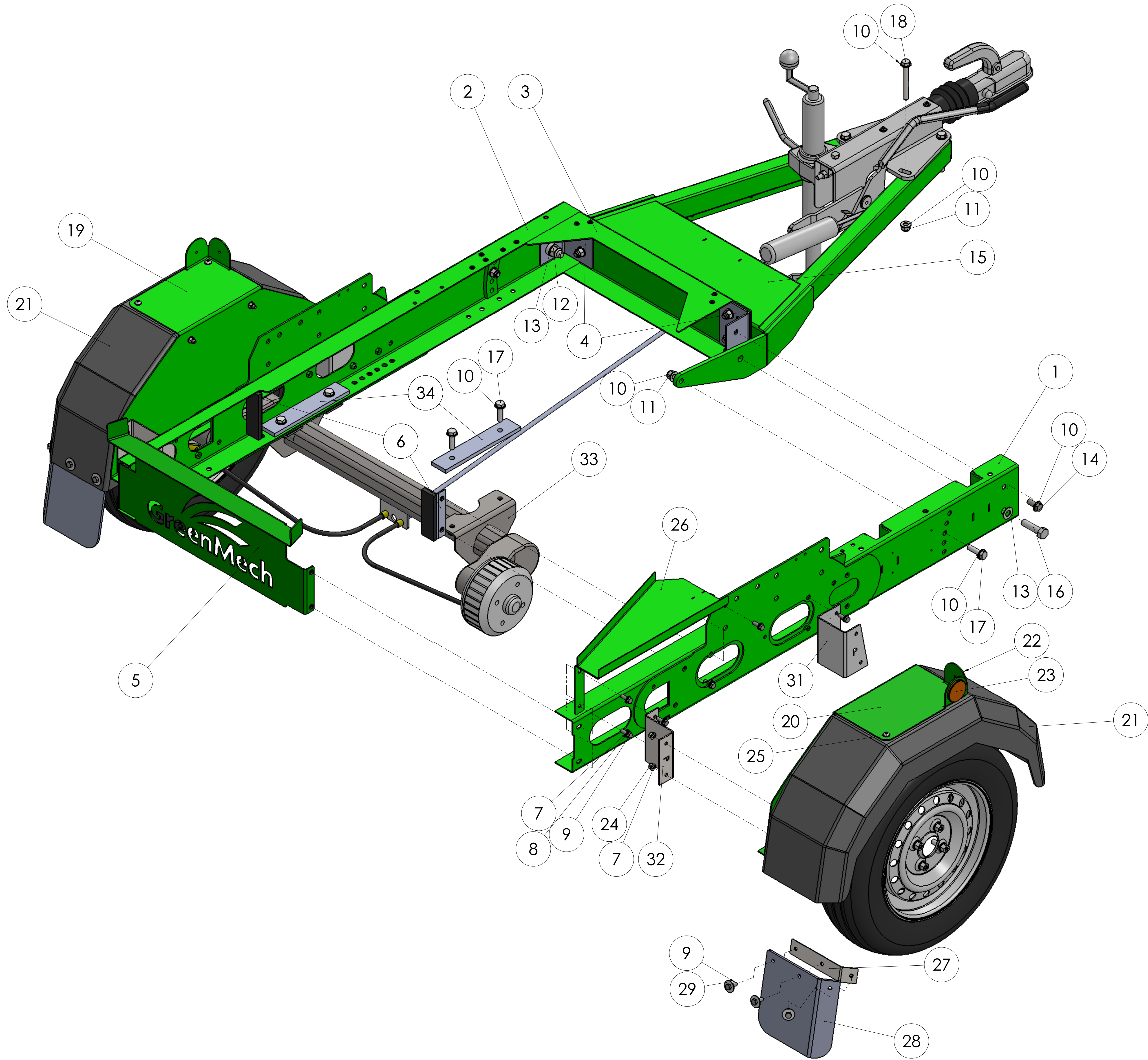
ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY
1	ARB150-1-1001	AXLE	1
2	QC160-1-1023	WHEEL AND TYRE	2
3	ARB150-1-1001-3	BRAKE CABLE	2
4	QC160-1-1024	WHEEL STUD	8
5	ARB150-1-1001-4	COMPENSATOR	1
6	ARB150-1-1001-1	HAND BRAKE ROD (DEISEL M/CS)	1
7	ARB150-1-1001-2	HAND BRAKE ROD (PETROL M/CS)	1
8	ARB150-1-1001-5	COMPENSATOR NUT	1
9	EC1523147	BRAKED HITCH	1
10	EC1523184	JOCKEY WHEEL	1

REV	MODIFICATION	DRN	APPRD	DATE

TOLERANCES: LINEAR: 0.025mm ANGULAR: 0.25°		FINISH:		NAME BGG	SIGNATURE	DATE 25/10/12	DEBUR AND BREAK SHARP EDGES	TOLERANCES MACHINED PARTS - +/- 0.025mm FABRICATED PARTS - +/- 1.0 mm			
		DRAWN CHKD APPVD		BGG							
GreenMech LTD The Mill Industrial Park Kings Coughton Alcester Works B49 5QG Tel 01789 400044 						MATERIAL:		TITLE: AXLE AND WHEELS ALL MODELS			
						WEIGHT:		DWG NO.		A0	
								SCALE:1:10		SHEET 1 OF 1	

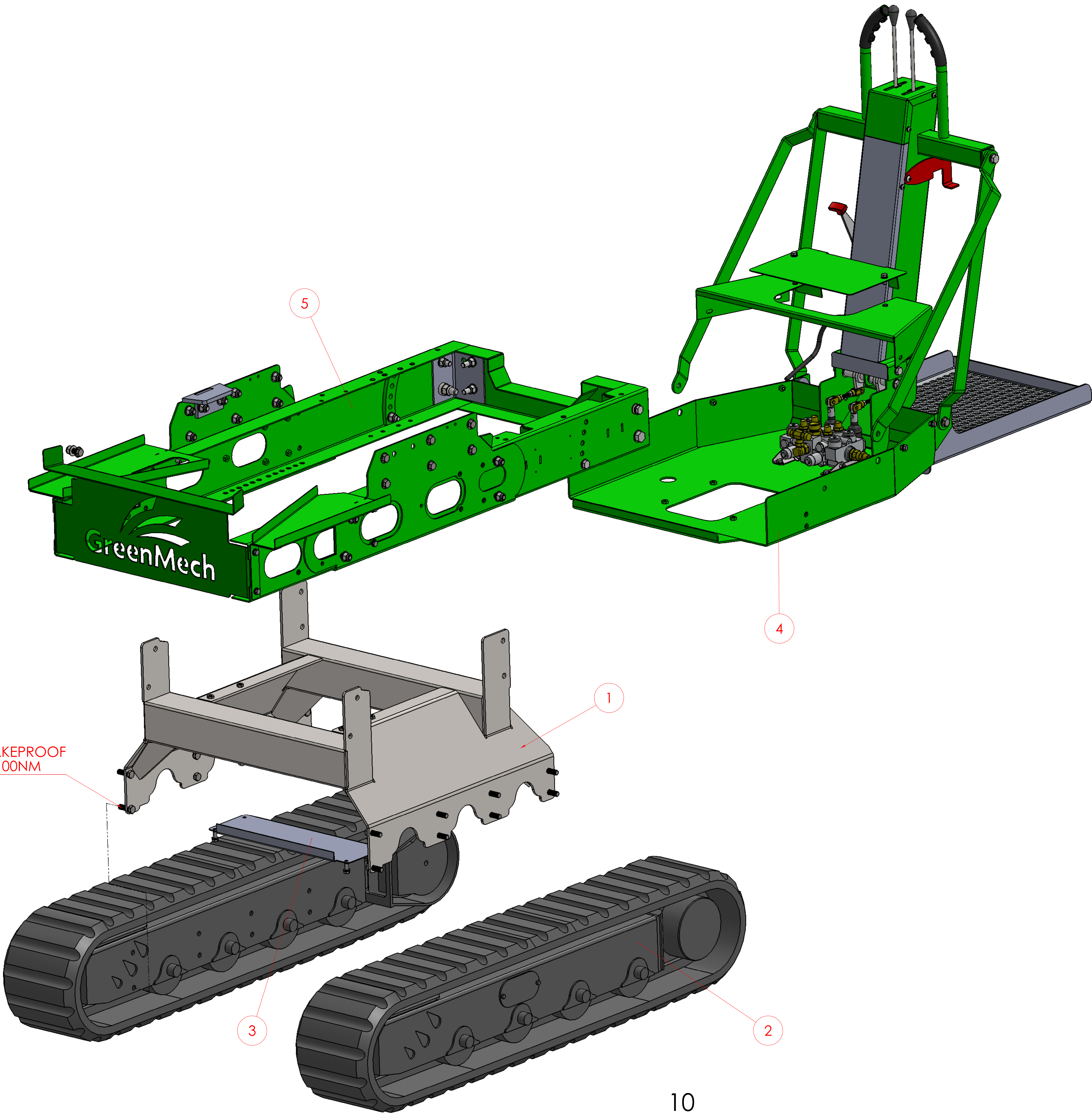


TOLERANCES: LINEAR: 0.025mm ANGULAR: 0.25°	FINISH:		NAME	SIGNATURE	DATE	DEBUR AND BREAK SHARP EDGES	TOLERANCES
	DRAWN	BGG			4/1/13		MACHINED PARTS - +/- 0.025mm
	CHKD						FABRICATED PARTS - +/- 1.0 mm
	APPR'D	BGG					
 GreenMech LTD The Mill Industrial Park Kings Coughton Alcester Works B49 5QG Tel 01789 400044					MATERIAL:		TITLE:
							DEISEL CHASSIS EXPLODED
					WEIGHT:	DWG NO.	A0
19						SCALE:1:10	SHEET 1 OF 1



ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	ARB150-1-01F	OS CHASSIS RAIL FAB	1
2	ARB150-1-02F	NS CHASSIS RAIL FAB	1
3	ARB150-1-04	FRONT PANEL	1
4	ARB150-1-45F +OH	FRONT JOINT	1
5	ARB150-1-07	CHASSIS END PLATE	1
6	ARB150-1-06	TANK STOP	2
7	90802	FLAT WASHER	52
8	90803	SPRING WASHER	16
9	90825	HEX HD BOLT	34
10	91202	FLAT WASHER	32
11	91201	NYLOC NUT	16
12	91601	NYLOC NUT	2
13	91602B	FLAT WASHER	4
14	91245	HEX HD BOLT	6
15	ARB150-1-20F	DRAWBAR FAB	1
16	91660	HEX HD BOLT	2
17	91245	HEX HD BOLT	6
18	912100	HEX HD BOLT	4
19	ARB150-1-31	MG PLATE	1
20	ARB150-1-31OH	MG PLATE	1
21	EC150019	PLASTIC MUDGUARD	2
22	GM-1000-RWR	WHITE REFLECTOR	2
23	GM-1001-RYR (13 PIN PLUG)	AMBER REFLECTOR	2
24	90801	NYLOC NUT	22
25	60825	BUTTON HD BOLT	4
26	ARB150-1-77F	TANK SUPPORT	1
27	QC160-1-96	MUDFLAP BKT	2
28	QC160-1-1040	Rubber mudflap	2
29	90802-R	LARGE WASHER	6
30	ARB150-1-91OH	PETROL MG BKT	1
31	ARB150-1-91	PETROL MG BKT	1
32	ARB150-1-92	PETROL REAR MG BKT	2
33	AXLE AND WHEEL PETROL	AXLE AND HITCH	1
34	ARB150-1-14	AXLE PAD	2

ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	ARB150-1-108	TRACK FRAME	1
2	QC160-9-1017	GEMMO TRACK PAIR	1
3	ARB150-1-118	HOSE GUARD	1
4	ARB150-1-51	BELLYPAN	1
5	ARB150-1TRAK	ARBTRAK CHASSIS	1



USE THREADLOCK AND SHAKEPROOF WASHER AND TORQUE TO 100NM

TOLERANCES:
LINEAR: 0.025mm
ANGULAR: 0.25°

FINISH:

DRAWN:
CHKD:
APPVD:

NAME:
BGG
BGG

SIGNATURE

DATE:
16/2/13

DEBUR AND
BREAK SHARP
EDGES

TOLERANCES
MACHINED PARTS - +/- 0.025mm
FABRICATED PARTS - +/- 1.0 mm

MATERIAL:

TITLE:
ARBTRAK BASE EXPLODED

WEIGHT:

DWG NO.

GreenMech LTD

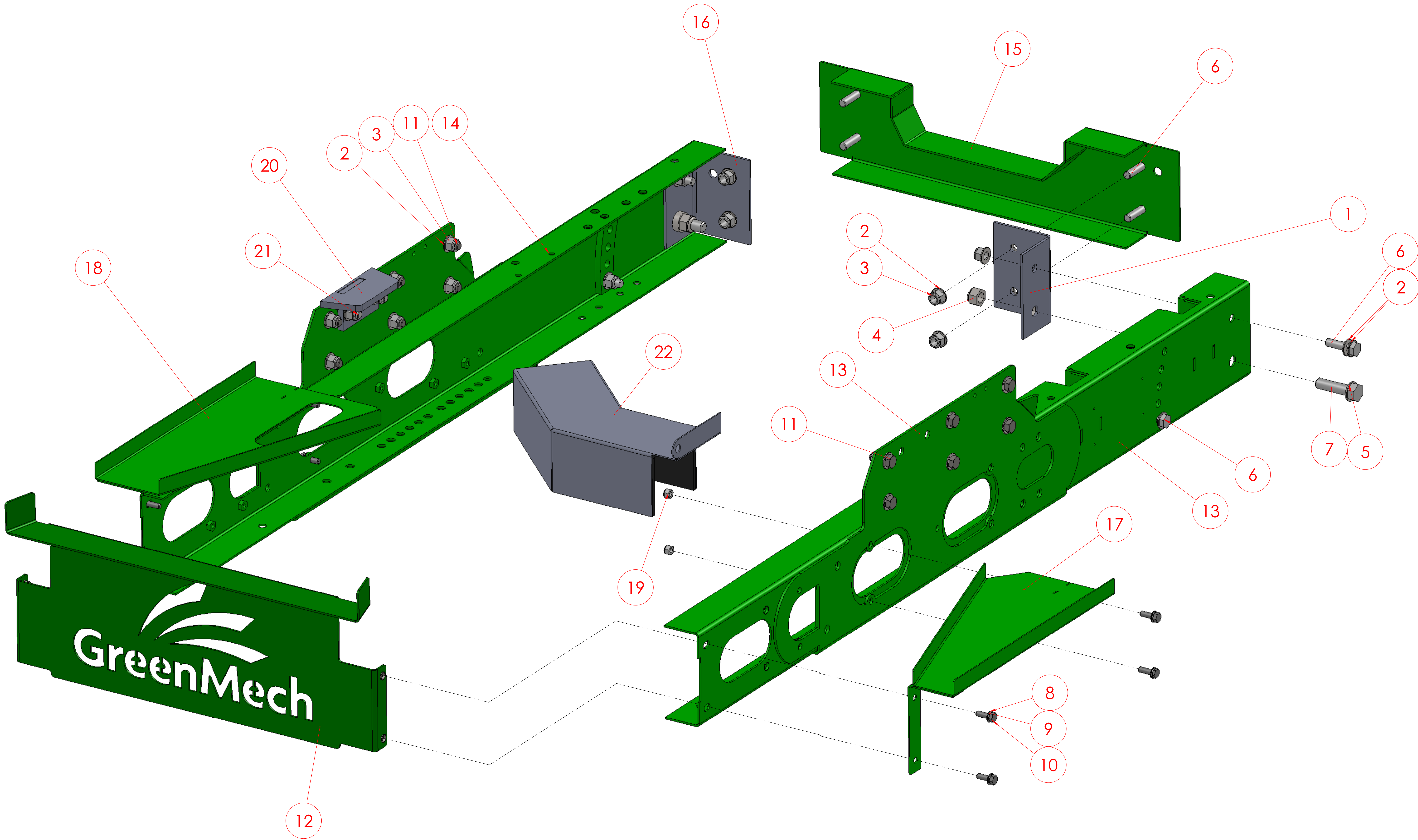
The Mill Industrial Park
Kings Coughton
Alcester
Works B49 5QG

Tel 01789 400044

SCALE: 1:20

SHEET 1 OF 1

REV	MODIFICATION	DRN	APPRD	DATE



ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY
1	ARB150-1-45OH	FRONT JOINT	1
2	91202	FLAT WASHER	46
3	91201	NYLOC NUT	22
4	91601	NYLOC NUT	2
5	91602B	FLAT WASHER	2
6	91245	HEX HD BOLT	8
7	91660	HEX HD BOLT	2
8	90802	FLAT WASHER	8
9	90803	SPRING WASHER	8
10	90825	HEX HD BOLT	8
11	91245	HEX HD BOLT	12
12	ARB150-1-07	CHASSIS END PLATE	1
13	ARB150-1-01F	OS CHASSIS RAIL FAB	1
14	ARB150-1-02F	NS CHASSIS RAIL FAB	1
15	ARB150-1-03F	FRONT CHASSIS RAIL FAB	1
16	ARB150-1-45F	FRONT JOINT	1
17	ARB150-1-77F	TANK SUPPORT	1
18	ARB150-1-142	HYD TANK TRAY	1
19	90801	NYLOC NUT	4
20	ARB150-1-148	INFILL FAB	1
21	91240	HEX HD BOLT	2
22	ARB150-6-74	EXHAUST COVER	1

REV	MODIFICATION	DRN	APPRD	DATE
16				
17				
18				
19				

TOLERANCES: LINEAR: 0.025mm ANGULAR: 0.25°	FINISH:	NAME BGG	SIGNATURE	DATE 17/2/13	DEBUR AND BREAK SHARP EDGES	TOLERANCES MACHINED PARTS - +/- 0.025mm FABRICATED PARTS - +/- 1.0 mm
GreenMech LTD						TITLE: ARBTRAK CHASSIS
The Mill Industrial Park Kings Coughton Alcester Works B49 5QG						DWG NO.
Tel 01789 400044						SCALE: 1:10
WEIGHT:						SHEET 1 OF 1

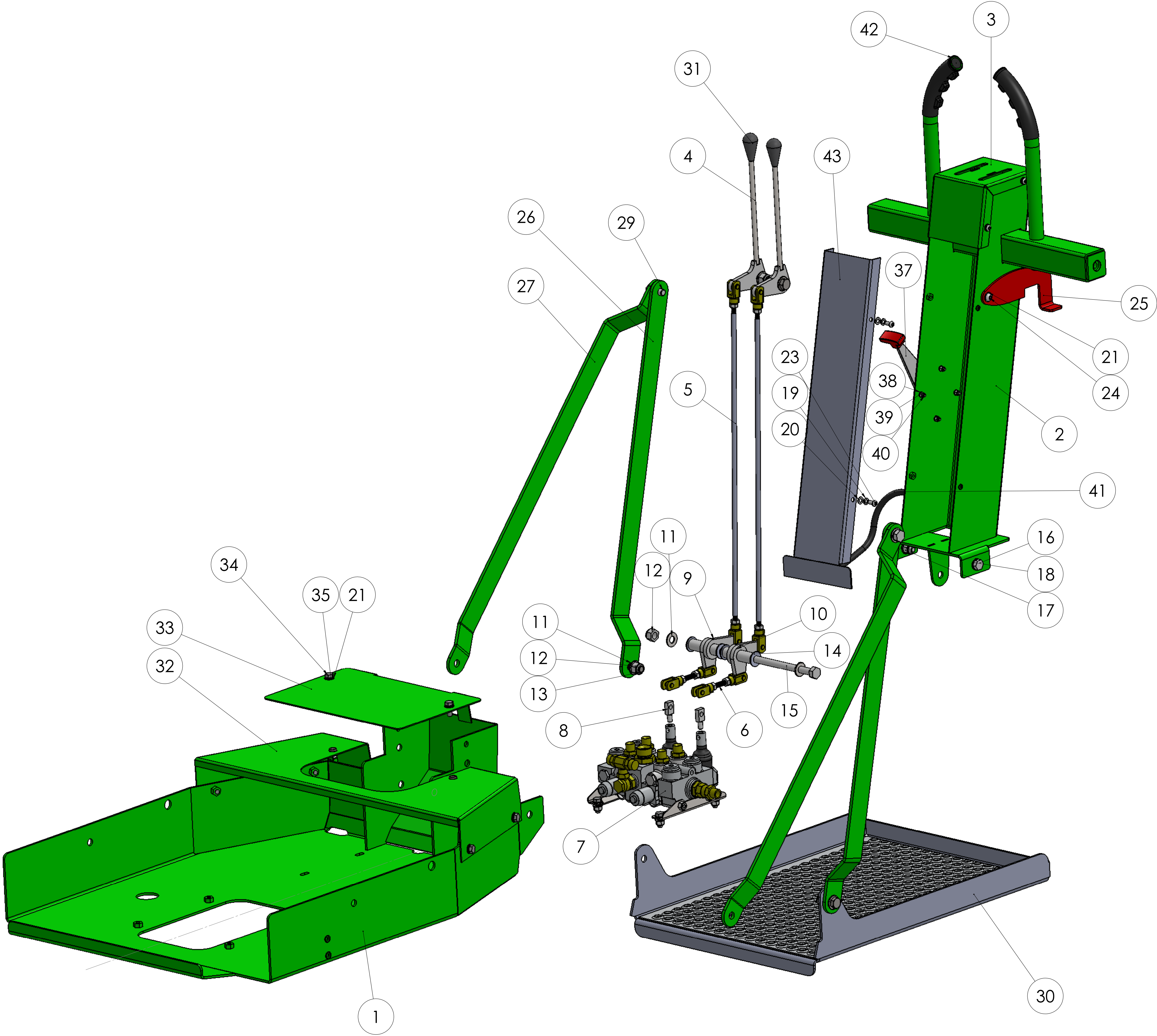
DO NOT SCALE - IF IN DOUBT ASK

1ST ANGLE PROJECTION

DIMNS IN MM

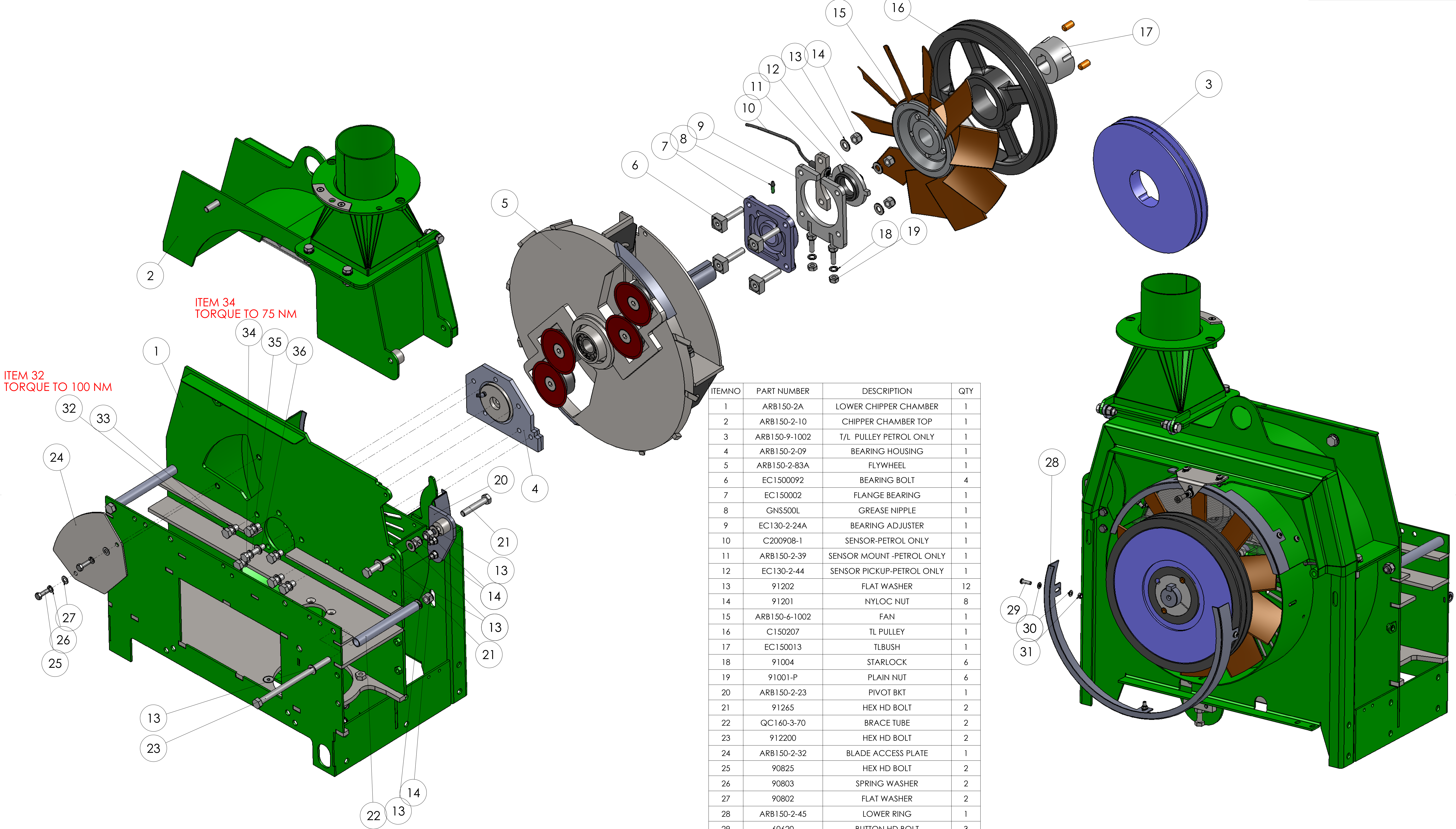
PROGRAM No:-

ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	.QTY
1	ARB150-1-51	BELLYPAN	1
2	ARB150-1-59F	COLUMN	1
3	ARB150-1-94	CONSOLE COVER	1
4	MK2 ST1928-1-62	CONTROL LEVER	2
5	ARB150-1-71	LONG LINK	2
6	ARB150-1-72	SHORT LINK	2
7	STC1928901	TRACK CONTROL VALVE	1
8	TC220215	CLEVIS	2
9	ARB150-1-69	LINK 1	1
10	ARB150-1-70	LINK 2	1
11	91202	FLAT WASHER	12
12	91201	NYLOC NUT	5
13	91235	HEX HD BOLT	2
14	STC1928968	NYLON BUSH	4
15	912200	HEX HD BOLT	1
16	91030	M10 x 30mm	2
17	91001	NYLOC NUT	2
18	91002	M10 B WASHER	5
19	90603	SPRING WASHER	8
20	90602	FLAT WASHER	8
21	90802	FLAT WASHER	9
22	90801	NYLOC NUT	1
23	60612	BUTTON HD BOLT	8
24	60820	BUTTON HD BOLT	1
25	ARB150-1-123	PLATFORM LATCH	1
26	ARB150-1-63	FRONT STAY	2
27	ARB150-1-64	SIDE STAY	2
28	91203	SPRING WASHER	2
29	91225	HEX HD BOLT	2
30	ARB150-1-55	FOOTPLATE	1
31	ST1928-1-127	LEVER KNOB	2
32	ARB150-6-59	TRACK VALVE COVER	1
33	ARB150-6-68	COVER PLATE	1
34	90820	HEX HD BOLT	6
35	90803	SPRING WASHER	6
36	91245	HEX HD BOLT	2
37	ST20004	THROTTLE LEVER	1
38	90502	FLAT WASHER	4
39	90501	NYLOCNUT	4
40	90516	BUTTON HD BOLT	4
41	EC1523634	THROTTLE CABLE	1
42	9227	PLASTIC HANDLE	2
43	ARB150-1-30	COLUMN FRONT COVER	1



REV	MODIFICATION	DRN	APPRD	DATE

TOLERANCES: LINEAR: 0.025mm ANGULAR: 0.25°	FINISH:	NAME DRAWN: BGG CHKD: APPVD: BGG	SIGNATURE	DATE 10.6/13	DEBUR AND BREAK SHARP EDGES	TOLERANCES MACHINED PARTS - +/- 0.025mm FABRICATED PARTS - +/- 1.0 mm
MATERIAL:						TITLE:
GreenMech LTD The Mill Industrial Park Kings Coughton Alcester Works B49 5QG Tel 01789 400044						BELLYPAN AND CONSOLE
WEIGHT:						DWG NO.
SCALE: 1:10						SHEET 1 OF 1



ITEMNO	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY
1	ARB150-2A	LOWER CHIPPER CHAMBER	1
2	ARB150-2-10	CHIPPER CHAMBER TOP	1
3	ARB150-9-1002	T/L PULLEY PETROL ONLY	1
4	ARB150-2-09	BEARING HOUSING	1
5	ARB150-2-83A	FLYWHEEL	1
6	EC1500092	BEARING BOLT	4
7	EC150002	FLANGE BEARING	1
8	GNS500L	GREASE NIPPLE	1
9	EC130-2-24A	BEARING ADJUSTER	1
10	C200908-1	SENSOR MOUNT -PETROL ONLY	1
11	ARB150-2-39	SENSOR MOUNT -PETROL ONLY	1
12	EC130-2-44	SENSOR PICKUP-PETROL ONLY	1
13	91202	FLAT WASHER	12
14	91201	NYLOC NUT	8
15	ARB150-6-1002	FAN	1
16	C150207	TL PULLEY	1
17	EC150013	TLBUSH	1
18	91004	STARLOCK	6
19	91001-P	PLAIN NUT	6
20	ARB150-2-23	PIVOT BKT	1
21	91265	HEX HD BOLT	2
22	QC160-3-70	BRACE TUBE	2
23	912200	HEX HD BOLT	2
24	ARB150-2-32	BLADE ACCESS PLATE	1
25	90825	HEX HD BOLT	2
26	90803	SPRING WASHER	2
27	90802	FLAT WASHER	2
28	ARB150-2-45	LOWER RING	1
29	60620	BUTTON HD BOLT	3
30	90602	FLAT WASHER	6
31	90601	NYLOC NUT	3
32	91225	HEX HD BOLT	5
33	91204	SHAKEPROOF WASHER	5
34	91050	HEX HD BOLT	1
35	91003	SPRING WASHER	1
36	91002	FLAT WASHER	1

REV	MODIFICATION	DRN	APPRD	DATE

TOLERANCES:
LINEAR: 0.025mm
ANGULAR: 0.25°

FINISH:

DRAWN:
CHKD:
APPVD:

NAME:
BGG
BGG

SIGNATURE:

DATE:
24/1/13

DEBUR AND
BREAK SHARP
EDGES:

GreenMech LTD

The Mill Industrial Park
Kings Coughton
Alcester
Works B49 5QG

Tel 01789 400044

MATERIAL:

WEIGHT:

TOLERANCES
MACHINED PARTS - +/- 0.025mm
FABRICATED PARTS - +/- 1.0 mm

TITLE:
CHIPPER CHAMBER
EXPLODED

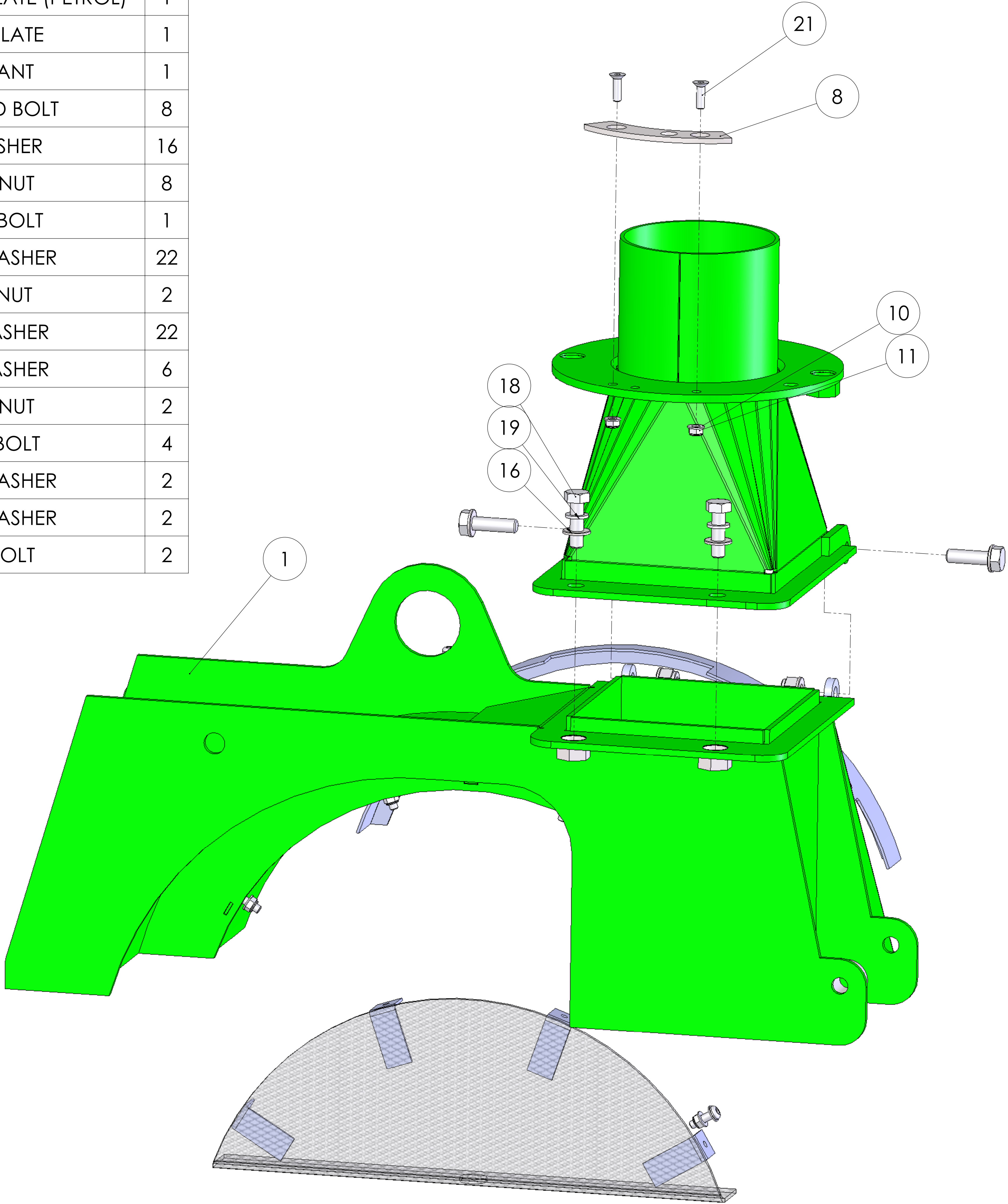
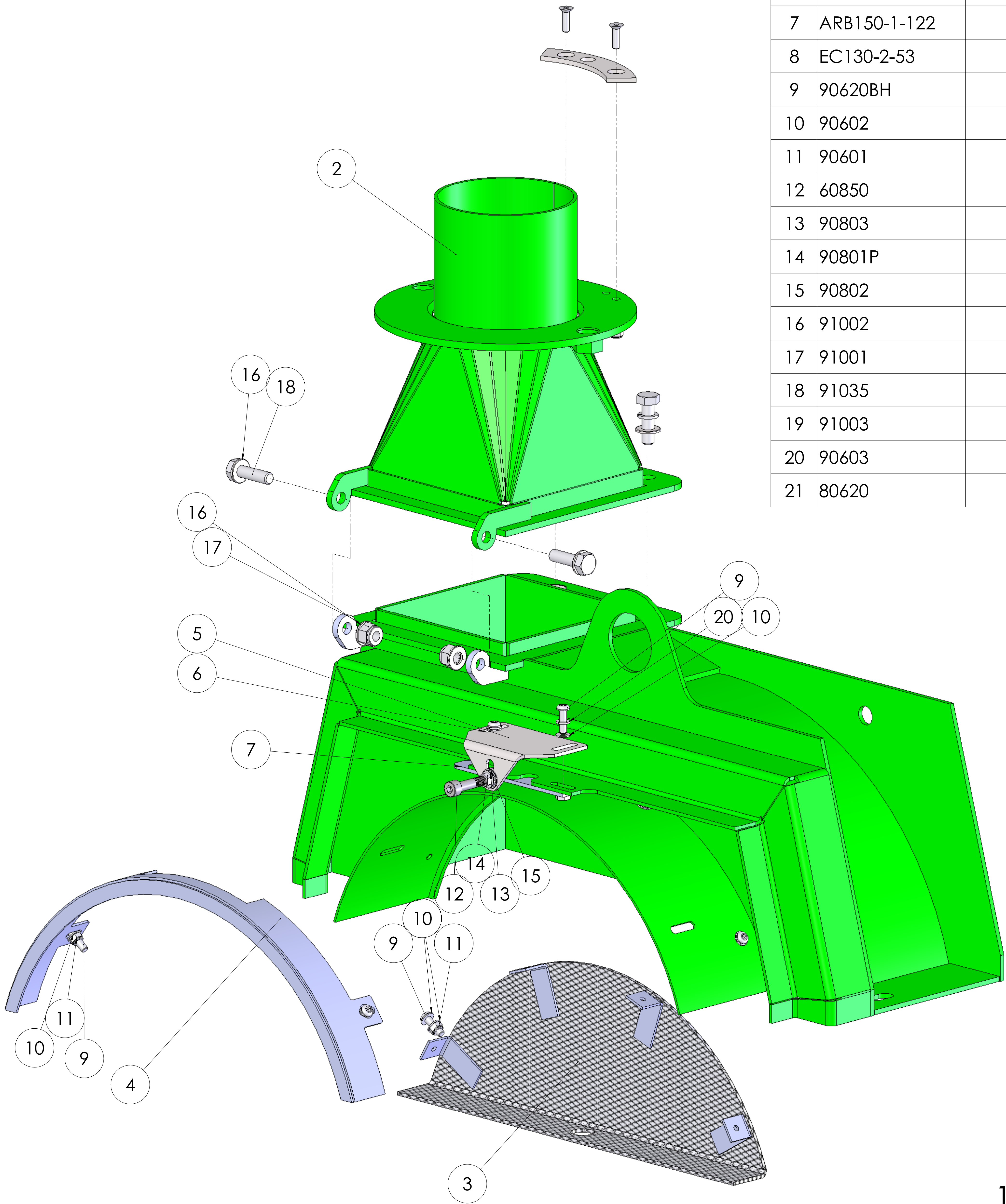
DWG NO.

SCALE: 1:5

SHEET 1 OF 1

A0

ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY
1	ARB150-2-10	CC TOP	1
2	ARB150-2-16	SQUARE TO ROUND	1
3	ARB150-2-47	CC TOP MESH	1
4	ARB150-2-43	UPPER RING	1
5	ARB150-2-41	BONNET LATCH PLATE (DEISEL)	1
6	ARB150-2-37MK2	BONNET LATCH PLATE (PETROL)	1
7	ARB150-1-122	CATCH PLATE	1
8	EC130-2-53	QUADRANT	1
9	90620BH	BUTTON HD BOLT	8
10	90602	FLAT WASHER	16
11	90601	NYLOC NUT	8
12	60850	CAP HD BOLT	1
13	90803	SPRING WASHER	22
14	90801P	PLAINS NUT	2
15	90802	PLAIN WASHER	22
16	91002	PLAIN WASHER	6
17	91001	NYLOC NUT	2
18	91035	HEX HD BOLT	4
19	91003	SPRING WASHER	2
20	90603	SPRING WASHER	2
21	80620	CS HD BOLT	2





15

TOLERANCES: LINEAR: 0.025mm ANGULAR: 0.25°		FINISH:		NAME BGG		SIGNATURE		DATE 25/1/13		DEBUR AND BREAK SHARP EDGES		TOLERANCES MACHINED PARTS - +/- 0.025mm FABRICATED PARTS - +/- 1.0 mm	
		DRAWN CHKD APPVD BGG						MATERIAL:				TITLE: SHEARBARS EXPLODED	
 GreenMech LTD The Mill Industrial Park Kings Coughton Alcester Works B49 5QG								WEIGHT:		DWG NO.		A0	
19										SCALE:1:5		SHEET 1 OF 1	

TORQUE TO 150NM

ALTERNATIVE SQUARE CUTTER

ITEM NO	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY
1	ARB150-2-83A	FLYWHEEL FAB	1
2	C202503	ROUND DISC BLADE	4
3	81650CS	C/S HD BOLT	4
4	91602	FLAT WASHER	4
5	91601	NYLOC NUT	4
6	QC160-2-63	FLYWHEEL CLAMP	1
7	QC160-2-1002	BEARING	1
8	QC160-2-1003	INTERNAL CIRCLIP	1
9	QC160-2-37-2	SQUARE BLADE	4

REV	MODIFICATION	DRN	APPRD	DATE

TOLERANCES:
LINEAR: 0.025mm
ANGULAR: 0.25°

FINISH:

DRAWN: BGG
CHKD:
APPVD: BGG

NAME: BGG

SIGNATURE: 

DATE: 25/1/13

DEBUR AND
BREAK SHARP
EDGES

TOLERANCES
MACHINED PARTS - +/- 0.025mm
FABRICATED PARTS - +/- 1.0 mm

GreenMech LTD



The Mill Industrial Park
Kings Coughton
Alcester
Works B49 5QG

Tel 01789 400044

MATERIAL:

WEIGHT:

TITLE:

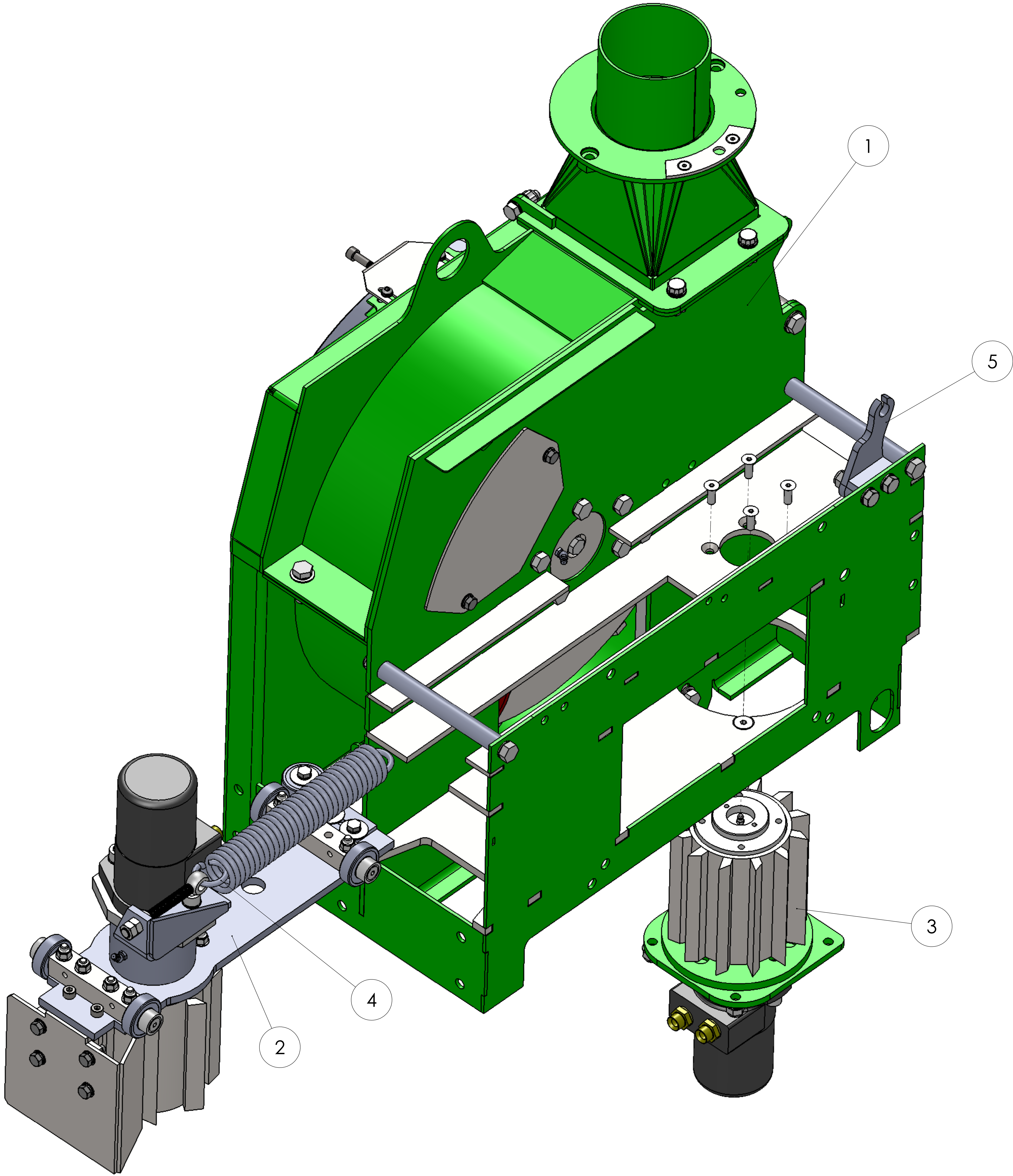
FLYWHEEL EXPLODED

DWG NO: ARB150-2-83

SCALE: 1:5

SHEET 1 OF 1

A0



ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY
1	ARB150-2A	CHIPPER CHAMBER	1
2	ARB150-3-06	SLIDING ROLLER ASSY	1
3	ARB150-3-09	FIXED ROLLER ASSY	1
4	QC160-3-1001-1	RETURN SPRING	1
5	ARB150-3-12	SPRING ANCHOR	1

TOLERANCES:
LINEAR: 0.025(1mm)
ANGULAR: 0.25°

FINISH:

DRAWN: BGG
CHKD:
APPVD: BGG

NAME:
SIGNATURE:
DATE: 21/1/13

DEBUR AND
BREAK SHARP
EDGES

GreenMech LTD

The Mill Industrial Park
Kings Coughton
Alcester
Works B49 5QG

Tel 01789 400044

MATERIAL:

WEIGHT:

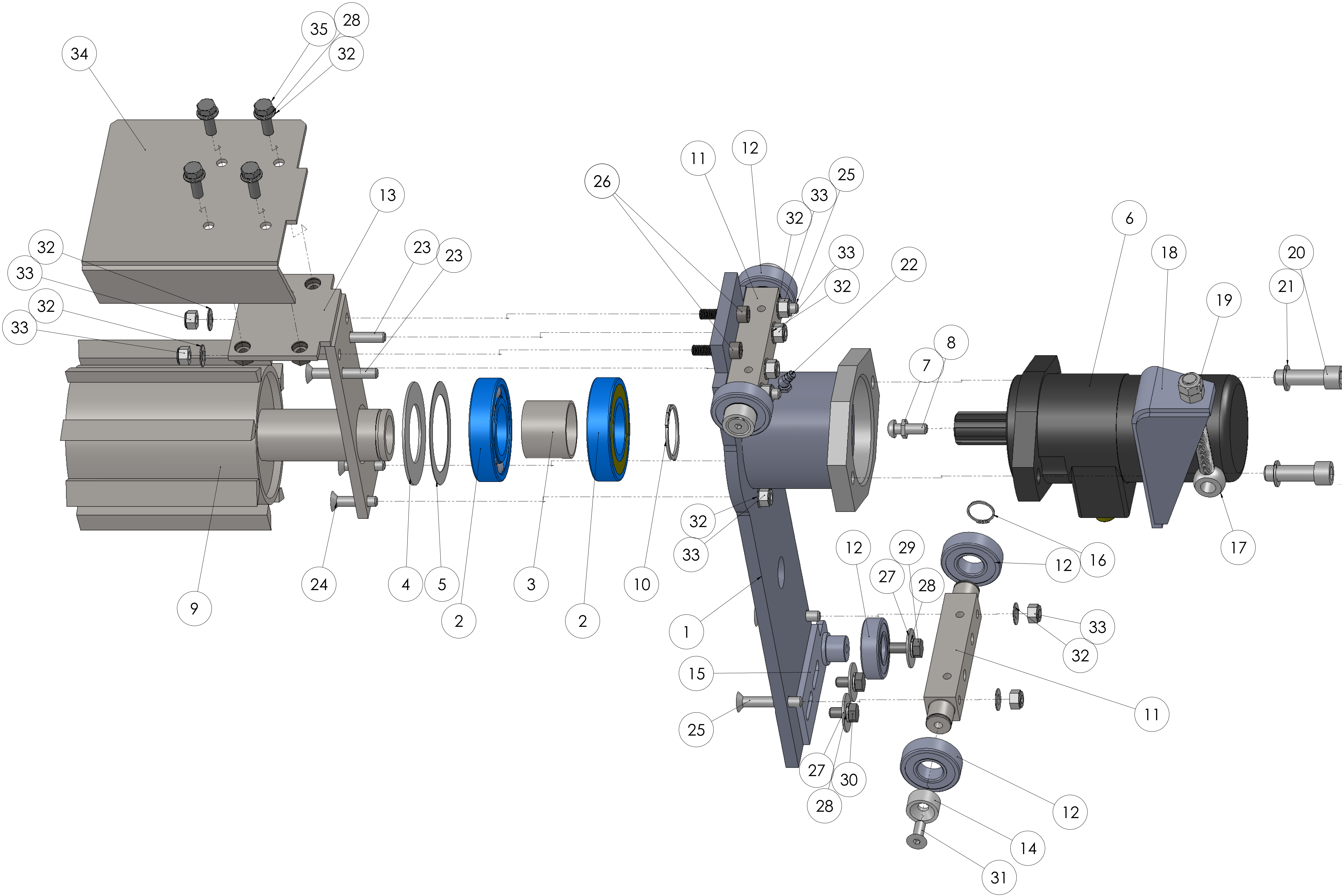
TOLERANCES
MACHINED PARTS - +/- 0.025mm
FABRICATED PARTS - +/- 1.0 mm

TITLE:
ROLLERBOX EXPLODED

DWG NO. A0

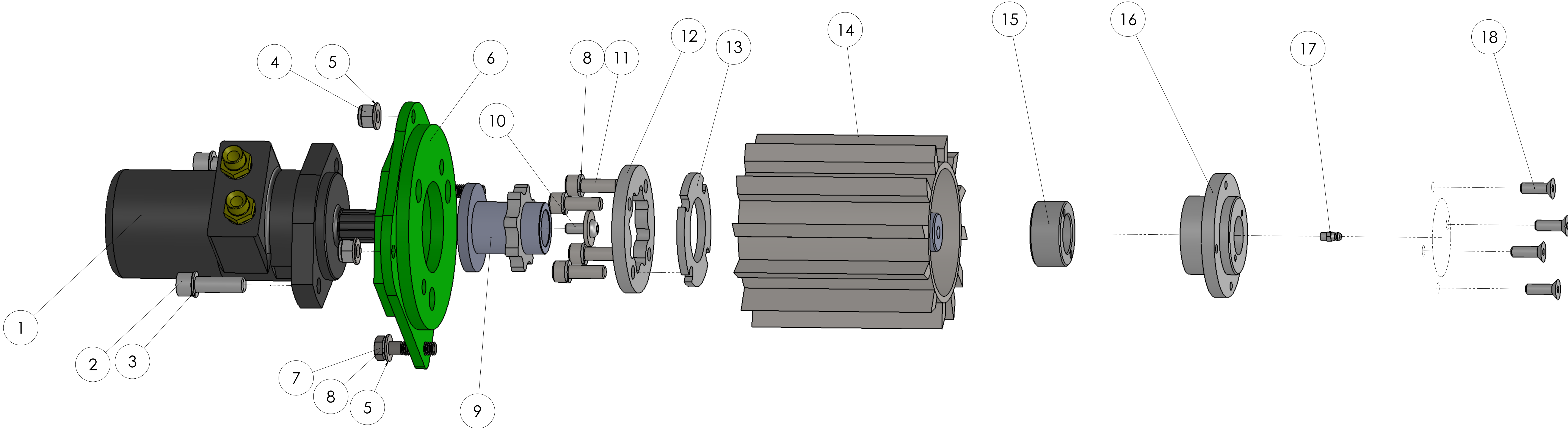
REV	MODIFICATION	DRN	APPRD	DATE
16				
17				
18				
19				

ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY
1	QC160-3-15MK2	ROLLER SLIDE PLATE	1
2	C252119	ROLLER BEARING	2
3	QC160-3-46	SPACER	1
4	EC130-3-35	END PLATE	1
5	EC130-3-36	SHIM	1
6	C200207-1	HYDRAULIC MOTOR	1
7	90801PT	M8 PLAIN THIN NUT	1
8	90825BH	BUTTON HD BOLT	1
9	ARB150-3-08	TOP ROLLER	1
10	QC160-3-1004	EXT CIRCLIP	1
11	QC160-3-19	ROLLER AXLE	2
12	QC160-3-1002	BEARING	5
13	QC160-3-20MK2	GUIDE MTG PLATE	1
14	QC160-3-43	NYLON ROLLER	3
15	ARB150-3-44	GUIDE ROLLER BKT	1
16	QC160-3-1003	EXT CIRCLIP	1
17	QC160-1-1041	SWING BOLT	1
18	ARB150-3-10	SPRING ANCHOR	1
19	91001=P	PLAIN NUT	3
20	71240	CAP HD BOLT	2
21	91203	SPRING WASHER	2
22	GNS135	GREASE NIPPLE	1
23	80855	C/S HD BOLT	2
24	80835	C/S HD BOLT	2
25	80850	C/S HD BOLT	4
26	70830	CH BOLT	2
27	90802-R	LARGE WASHER	3
28	90803	SPRING WASHER	7
29	90820	HEX HD BOLT	1
30	90816	HEX HD BOLT	2
31	80820	C/S HD BOLT	3
32	90802	FLAT WASHER	14
33	90801	NYLOC NUT	10
34	ARB150-3-11	CLEANING PLATE	1
35	90825	HEX HD BOLT	4



REV	MODIFICATION	DRN	APPRD	DATE

TOLERANCES: LINEAR: 0.025mm ANGULAR: 0.25°	FINISH: DRAWN: BGG CHKD: APPVD: BGG	NAME: BGG SIGNATURE: [Signature] DATE: 21/1/13 DEBUR AND BREAK SHARP EDGES	TOLERANCES MACHINED PARTS - +/- 0.025mm FABRICATED PARTS - +/- 1.0 mm
GreenMech LTD The Mill Industrial Park Kings Coughton Alcester Works B49 5QG Tel 01789 400044			TITLE: ARB150-3-06 EXPLODED SLIDING ROLLER DWG NO. A0
MATERIAL:			WEIGHT:
SCALE: 1:5			SHEET 1 OF 1



ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	Default/QTY.
1	C200207-1	HYDRAULIC MOTOR	1
2	71240	CAPHEAD BOLT	2
3	91203	SPRING WASHER	2
4	91001	NYLOC NUT	2
5	91002	FLAT WASHER	4
6	QC160-3-11	MOTOR PLATE	1
7	91035	HEX HD BOLT	2
8	91003	SPRING WASHER	6
9	QC160-3-57	DRIVE SPLINE	1
10	6082O	BUTTON HD BOLT	1
11	71030LH	LOW CAPHD BOLT	4
12	QC160-3-60	DRIVE PLATE	1
13	QC160-3-58	DRIVE SPACER	1
14	ARB150-8-09	FIXED ROLLER	1
15	EQC160-3-41	NYLON BUSH	1
16	QC160-3-40	BUSH HOUSING	1
17	GNS500	GREASE NIPPLE	1
18	80825	CS HD BOLT	4

REV	MODIFICATION	DRN	APPRD	DATE
16				
17				
18				
19				

TOLERANCES:
LINEAR: 0.025mm
ANGULAR: 0.25°

FINISH:

DRAWN: BGG
CHKD:
APPVD: BGG

NAME: BGG

SIGNATURE:

DATE: 21/1/13

DEBUR AND
BREAK SHARP
EDGES

TOLERANCES
MACHINED PARTS - +/- 0.025mm
FABRICATED PARTS - +/- 1.0 mm

GreenMech LTD

The Mill Industrial Park
Kings Coughton
Alcester
Works B49 5QG

Tel 01789 400044

MATERIAL:

WEIGHT:

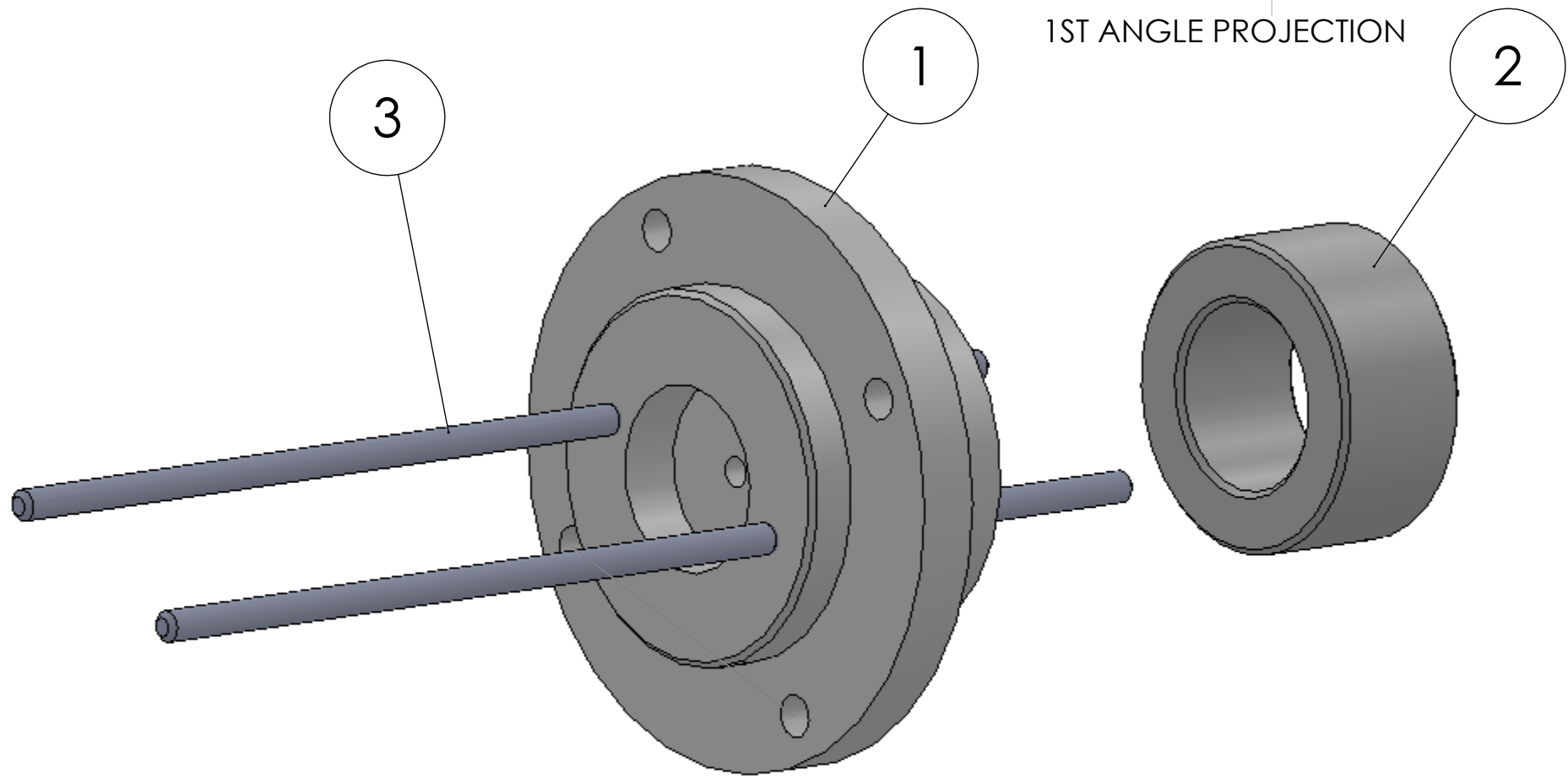
TITLE:
FIXED ROLLER EXPLODED

DWG NO.

SCALE: 1:5

SHEET 1 OF 1

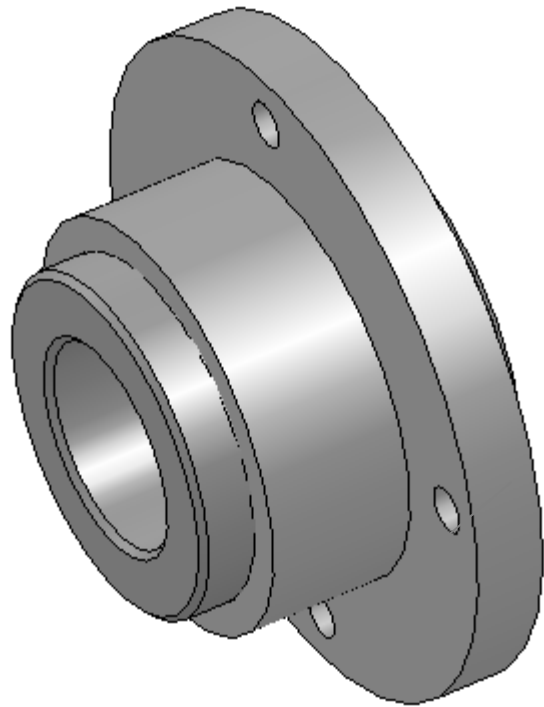
A0



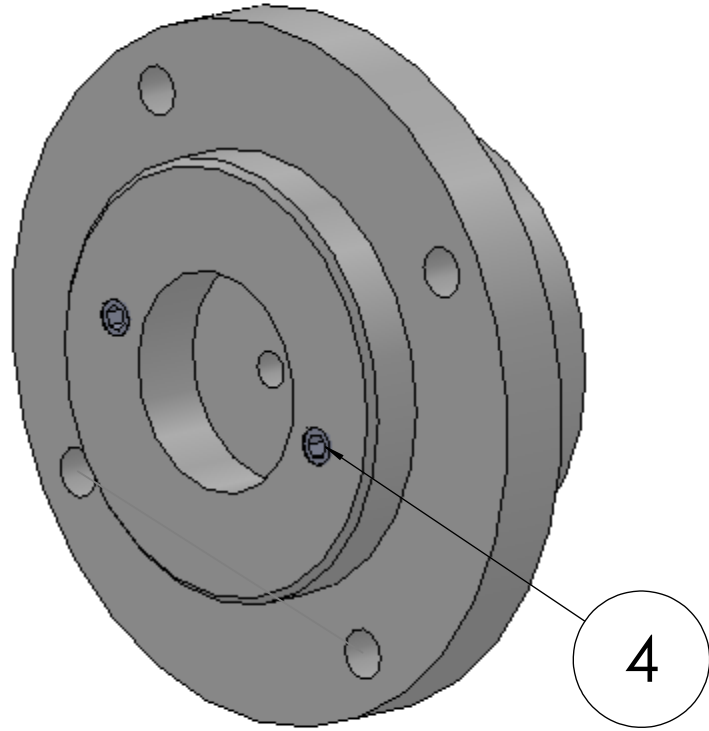
ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	Default/ QTY.
1	QC160-3-40	BUSH HOUSING	1
2	QC160-3-41	BUSH	1
3	5MM ROD	LOCATING ROD	2
4	40620	GRUBSCREW	2

1-
USE 2 5MM RODS TO LOCATE BUSH INTO HOUSING

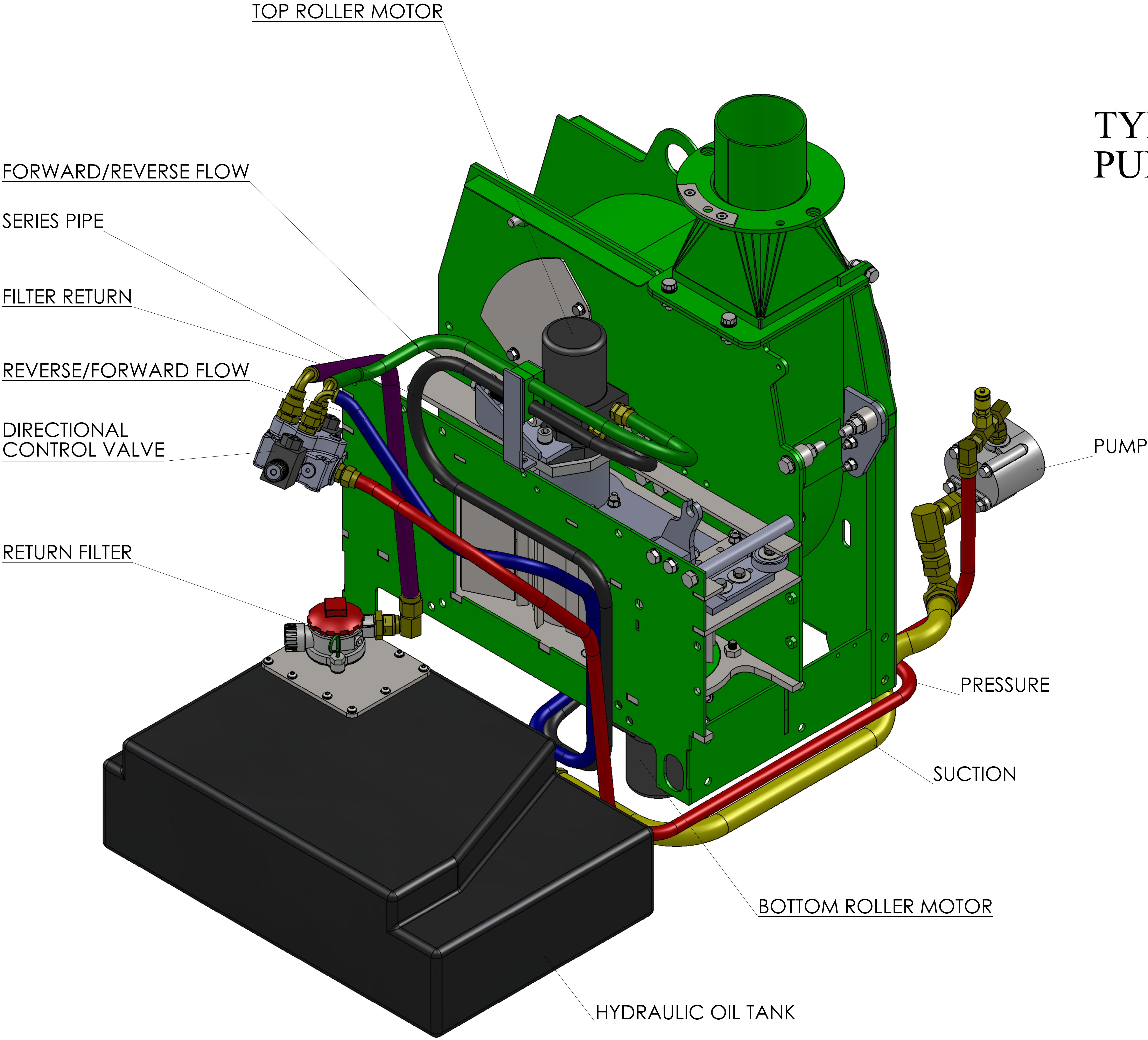
2-
PRESS BUSH 2/3RDS INTO HOUSING AND REAM 30MM
-REMOVE DEBRIS



3-
PRESS BUSH FULLY INTO HOUSING AND FIT GRUBSCREW
FLUSH WITH TOP OF HOUSING



NOTE:5MM RODS CAN BE USED TO REMOVE
BUSH FROM HOUSING



TYPICAL HYDRAULICS
PUMPS MAY VARY

SLIDING ROLLER MOTOR



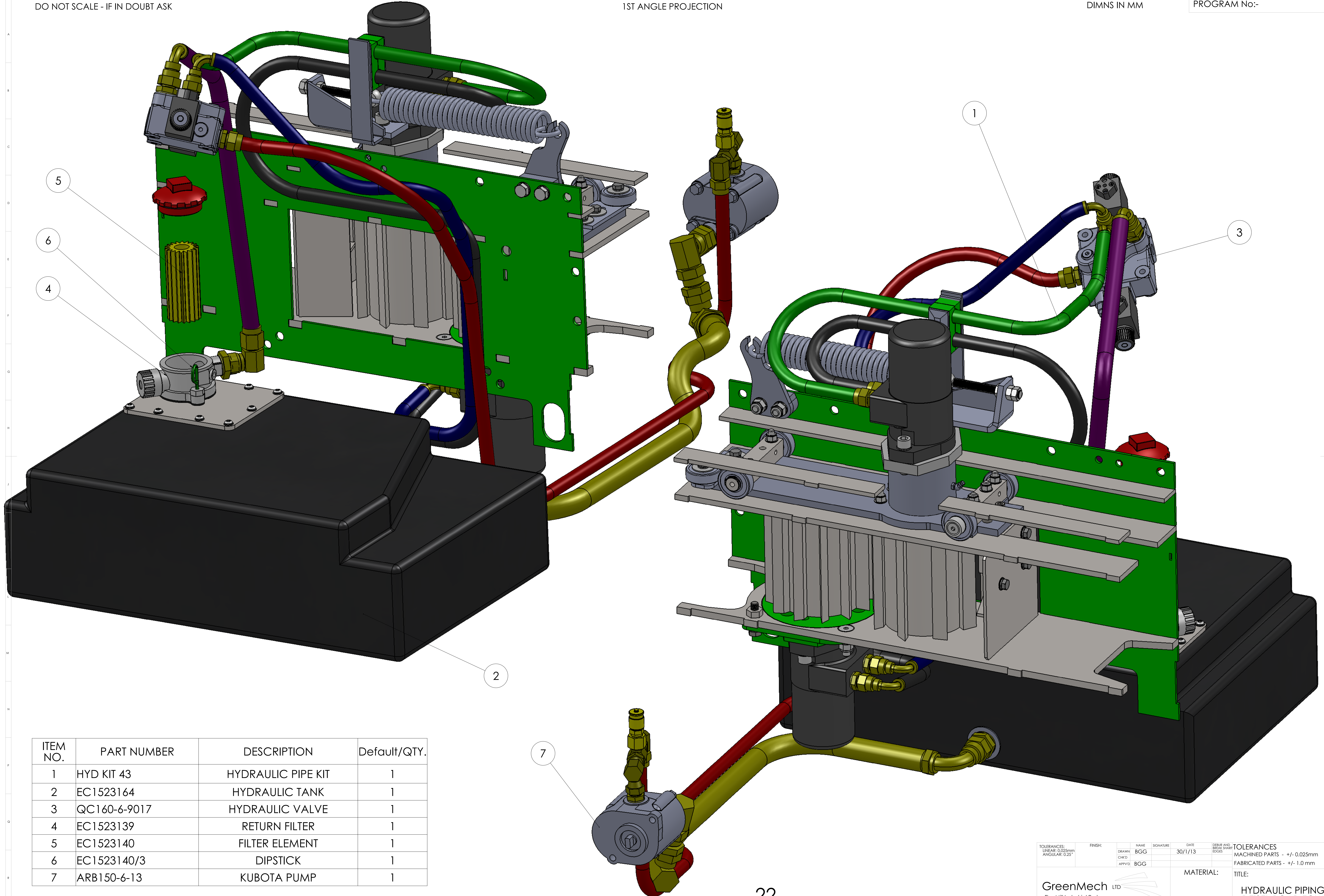
PRESSURE PIPE
1250 LONG

FIXED ROLLER MOTOR

OIL TANK

21A

TOLERANCES: LINEAR: 0.025mm ANGULAR: 0.25°		FINISH:		NAME BGG		SIGNATURE		DATE 6/6/14		DESIGN AND BREAK SHEET EDGES		TOLERANCES MACHINED PARTS - +/- 0.025mm FABRICATED PARTS - +/- 1.0 mm	
		DRAWN CHVD		BGG				MATERIAL:		TITLE: HYDRAULIC PIPING WITH FLOW CONTROL			
		APP'VD						WEIGHT:		DWG NO.		A0	
GreenMech LTD										SCALE: 1:10		SHEET 1 OF 1	
The Mill Industrial Park Kings Coughton Alcester Works B49 5QG				Tel 01789 400044									



ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	Default/QTY.
1	HYD KIT 43	HYDRAULIC PIPE KIT	1
2	EC1523164	HYDRAULIC TANK	1
3	QC160-6-9017	HYDRAULIC VALVE	1
4	EC1523139	RETURN FILTER	1
5	EC1523140	FILTER ELEMENT	1
6	EC1523140/3	DIPSTICK	1
7	ARB150-6-13	KUBOTA PUMP	1

REV	MODIFICATION	DRN	APPRD	DATE

TOLERANCES:
LINEAR: 0.025mm
ANGULAR: 0.25°

FINISH:

DRAWN:
CHKD:
APPVD:

NAME:
BGG
BGG

SIGNATURE:

DATE:
30/1/13

DEBUR AND
BREAK SHARP
EDGES

GreenMech LTD

The Mill Industrial Park
Kings Coughton
Alcester
Works B49 5QG

Tel 01789 400044

MATERIAL:

WEIGHT:

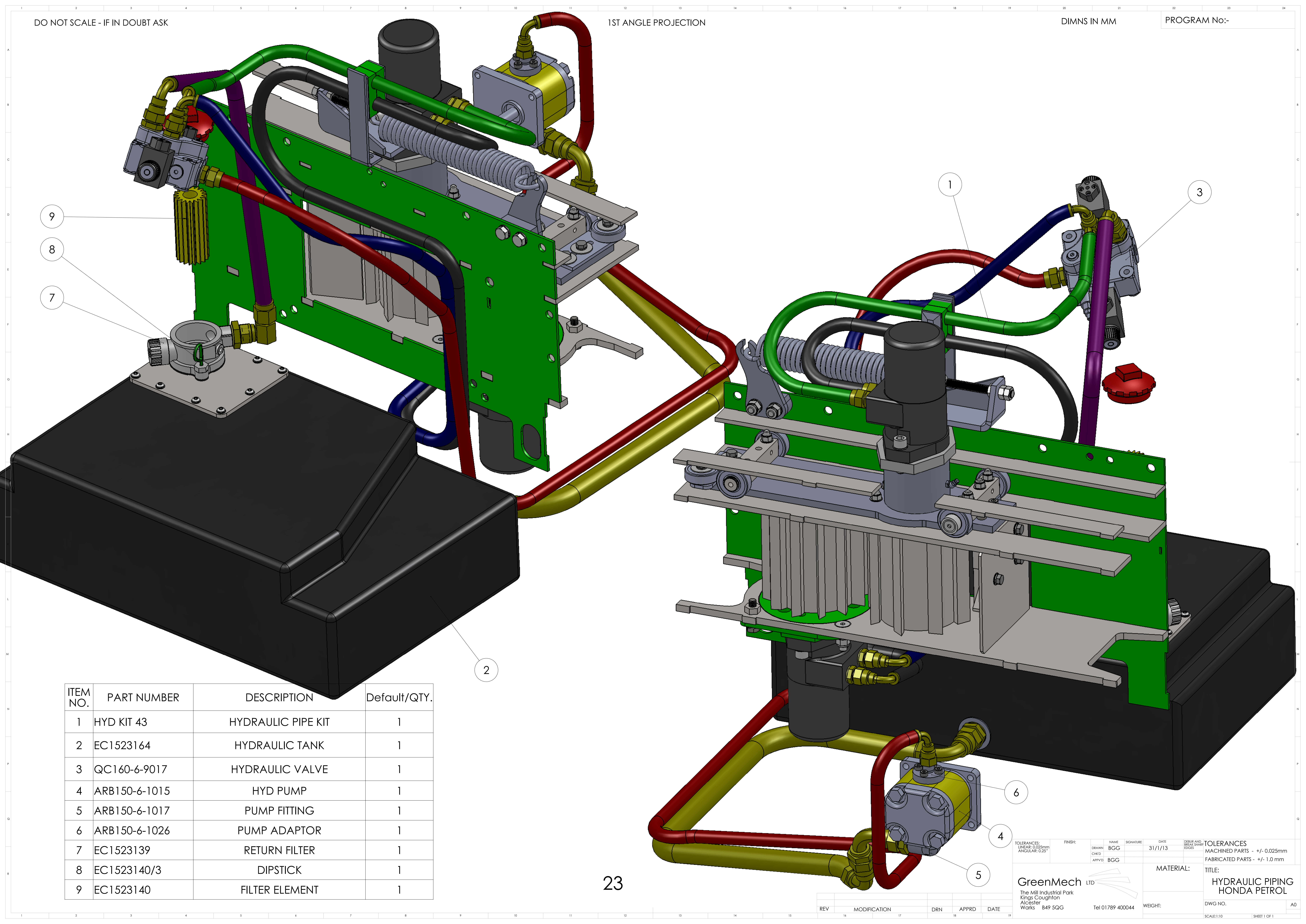
TOLERANCES
MACHINED PARTS - +/- 0.025mm
FABRICATED PARTS - +/- 1.0 mm

TITLE:
HYDRAULIC PIPING
DEISEL ROAD TOW

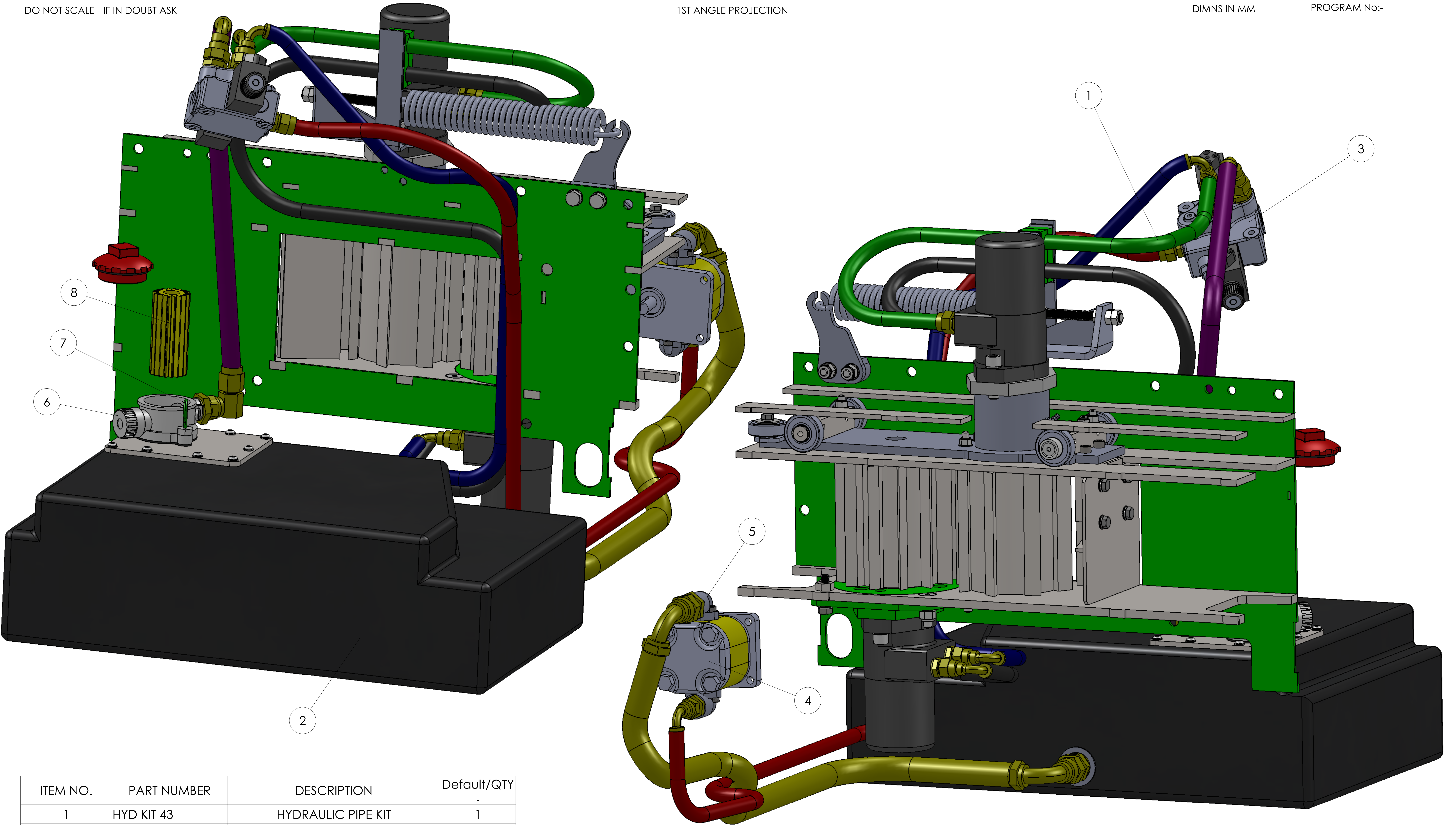
DWG NO. A0

SCALE: 1:10

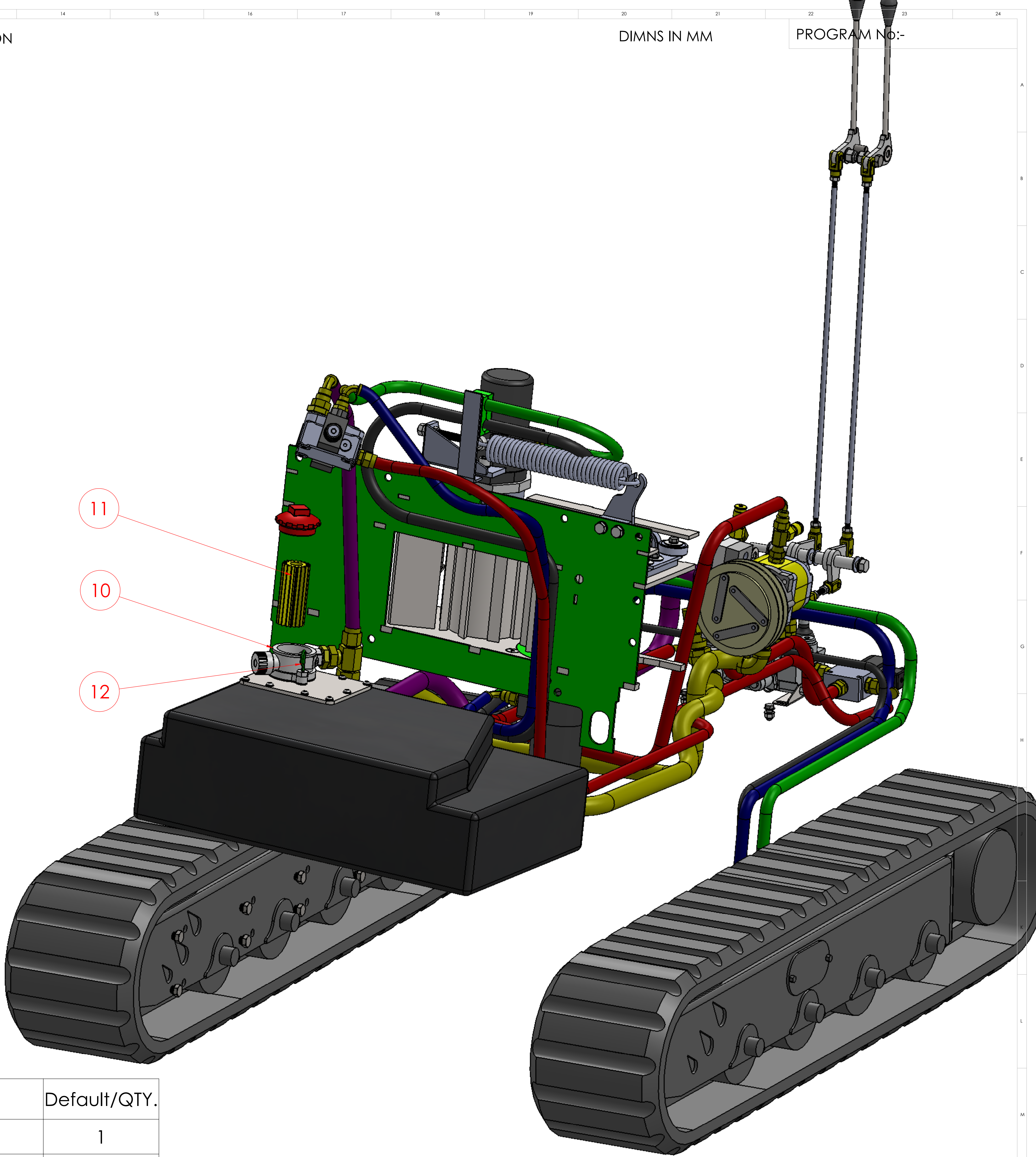
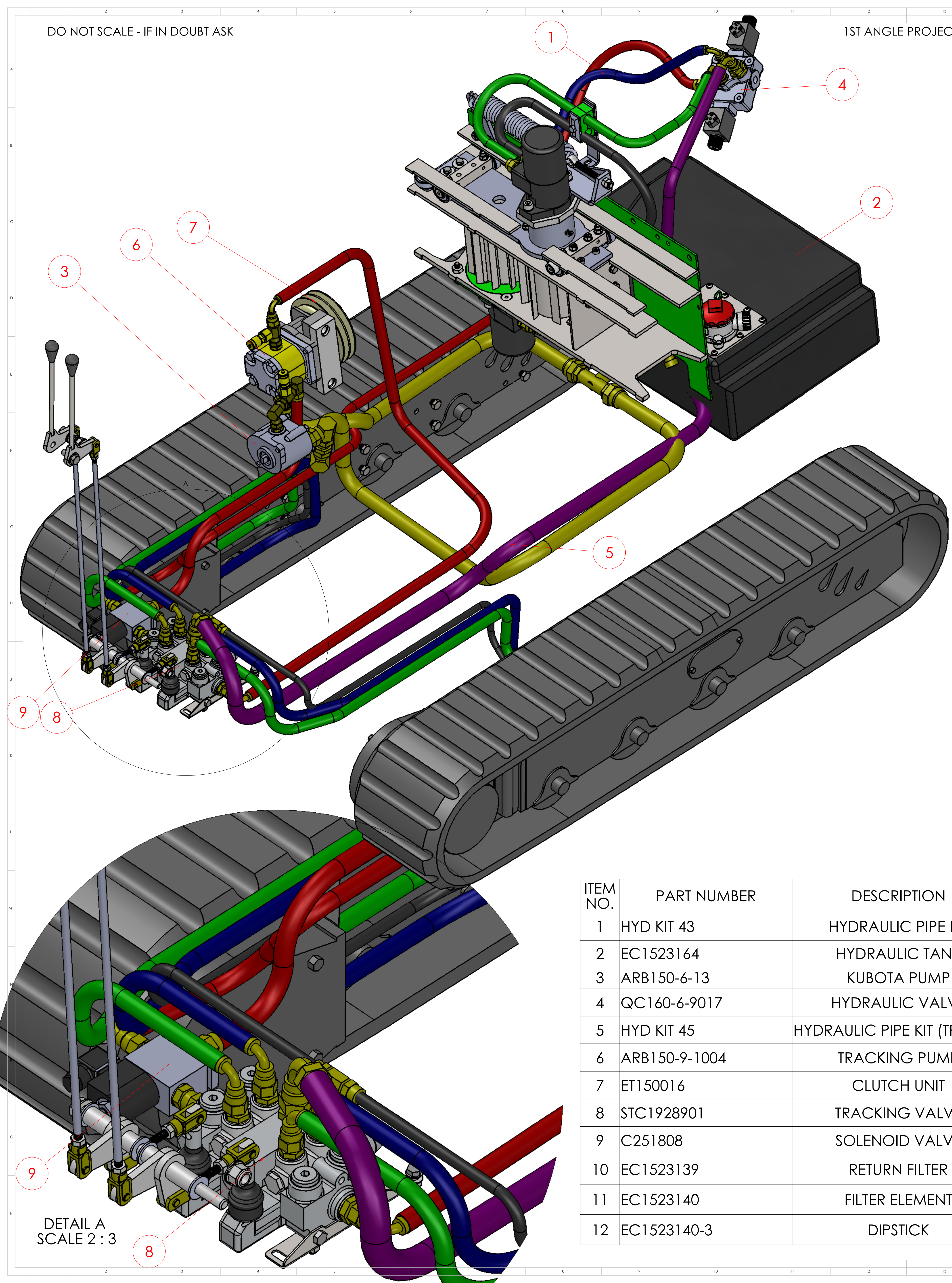
SHEET 1 OF 1



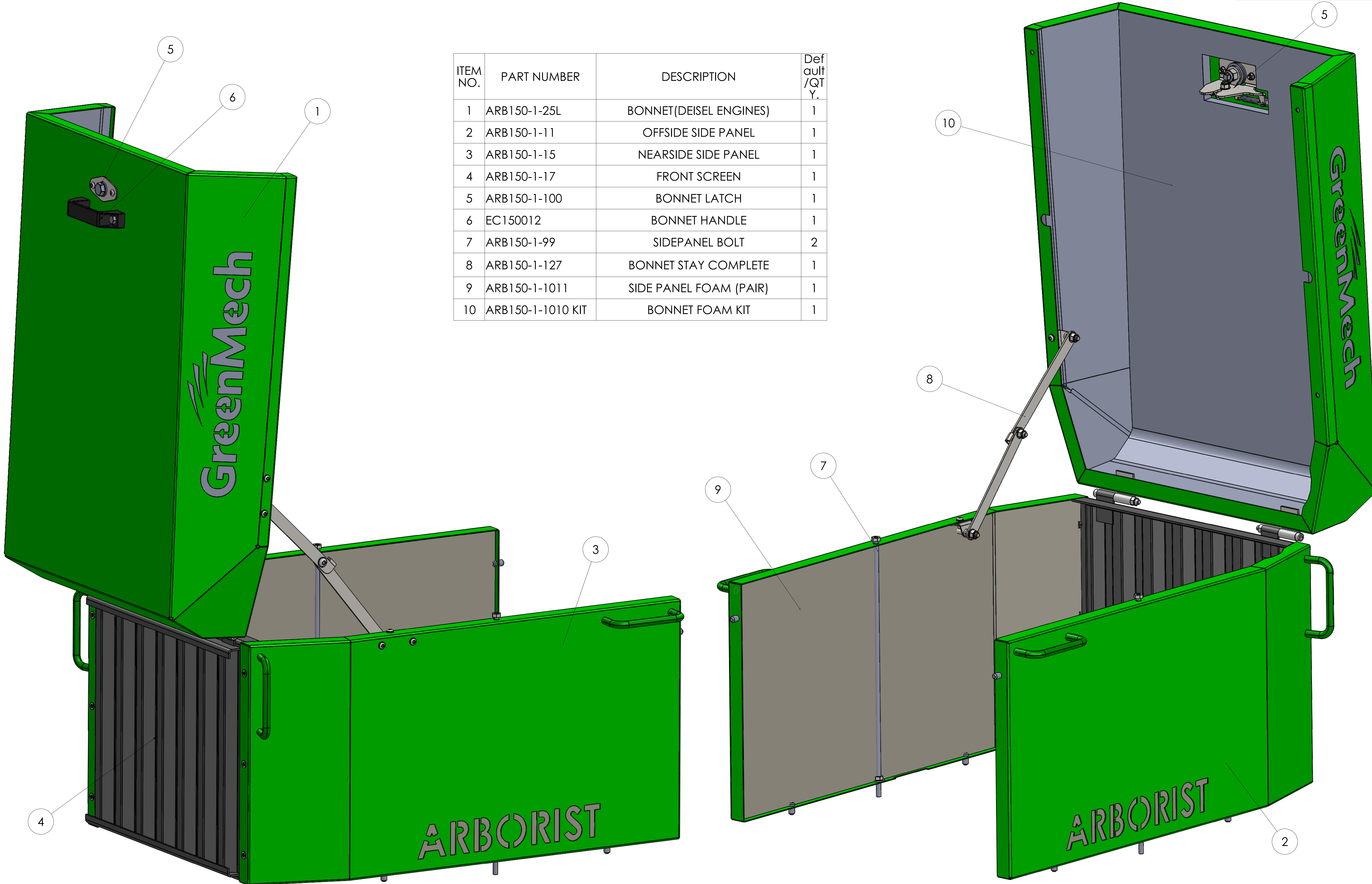
ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	Default/QTY.
1	HYD KIT 43	HYDRAULIC PIPE KIT	1
2	EC1523164	HYDRAULIC TANK	1
3	QC160-6-9017	HYDRAULIC VALVE	1
4	ARB150-6-1015	HYD PUMP	1
5	ARB150-6-1017	PUMP FITTING	1
6	ARB150-6-1026	PUMP ADAPTOR	1
7	EC1523139	RETURN FILTER	1
8	EC1523140/3	DIPSTICK	1
9	EC1523140	FILTER ELEMENT	1



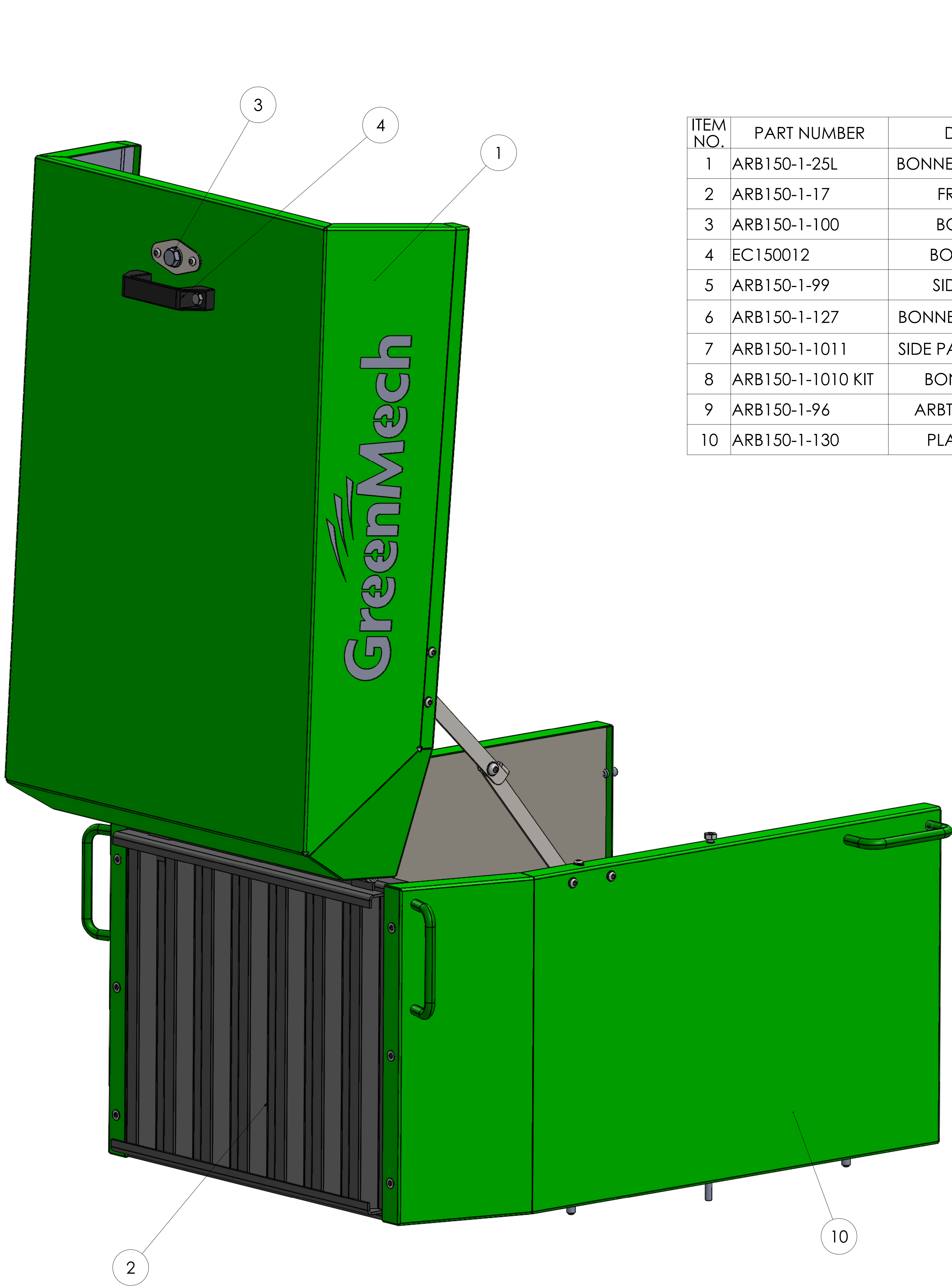
ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	Default/QTY
1	HYD KIT 43	HYDRAULIC PIPE KIT	1
2	EC1523164	HYDRAULIC TANK	1
3	QC160-6-9017	HYDRAULIC VALVE	1
4	ARB150-6-1015	HYD PUMP	1
5	ARB150-6-1017	PUMP FITTING	2
6	EC1523139	RETURN FILTER	1
7	EC1523140/3	DIPSTICK	1
8	EC1523140	FILTER ELEMENT	1



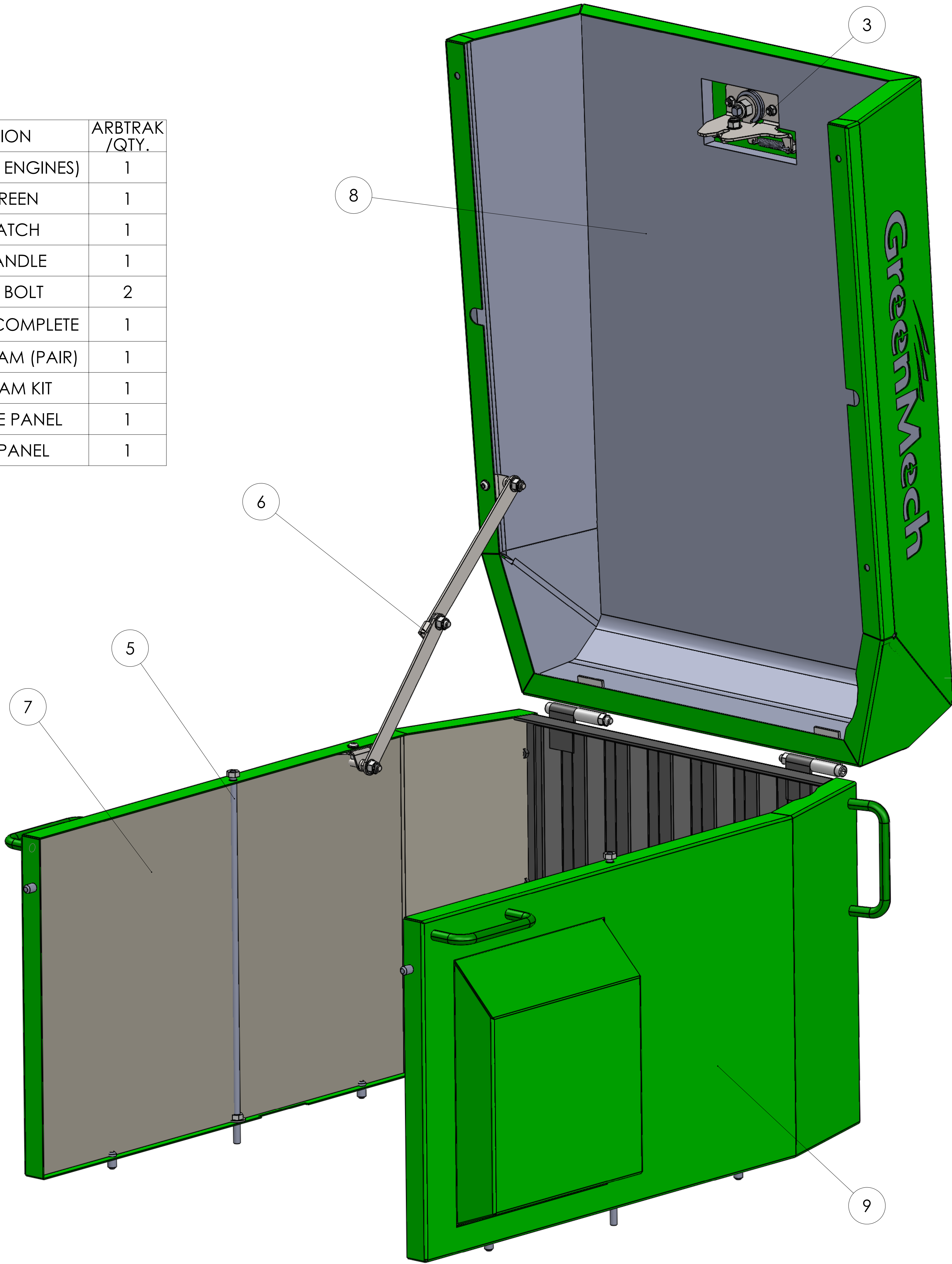
ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	Default/QTY.
1	HYD KIT 43	HYDRAULIC PIPE KIT	1
2	EC1523164	HYDRAULIC TANK	1
3	ARB150-6-13	KUBOTA PUMP	1
4	QC160-6-9017	HYDRAULIC VALVE	1
5	HYD KIT 45	HYDRAULIC PIPE KIT (TRACKS)	1
6	ARB150-9-1004	TRACKING PUMP	1
7	ET150016	CLUTCH UNIT	1
8	STC1928901	TRACKING VALVE	1
9	C251808	SOLENOID VALVE	1
10	EC1523139	RETURN FILTER	1
11	EC1523140	FILTER ELEMENT	1
12	EC1523140-3	DIPSTICK	1



ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	Def ault /QT Y.
1	ARB150-1-25L	BONNET(DEISEL ENGINES)	1
2	ARB150-1-11	OFFSIDE SIDE PANEL	1
3	ARB150-1-15	NEARSIDE SIDE PANEL	1
4	ARB150-1-17	FRONT SCREEN	1
5	ARB150-1-100	BONNET LATCH	1
6	EC150012	BONNET HANDLE	1
7	ARB150-1-99	SIDEPANEL BOLT	2
8	ARB150-1-127	BONNET STAY COMPLETE	1
9	ARB150-1-1011	SIDE PANEL FOAM (PAIR)	1
10	ARB150-1-1010 KIT	BONNET FOAM KIT	1

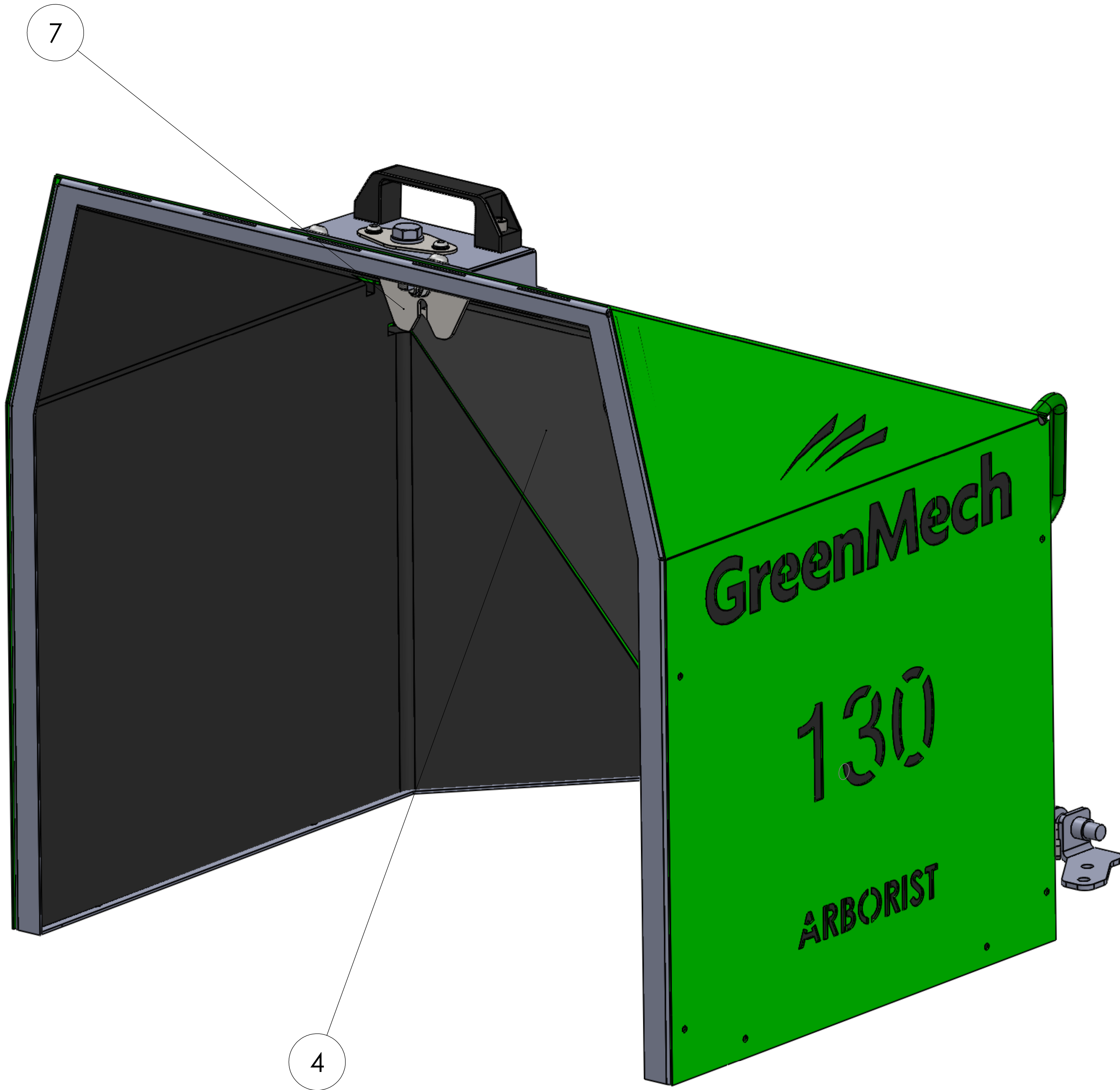
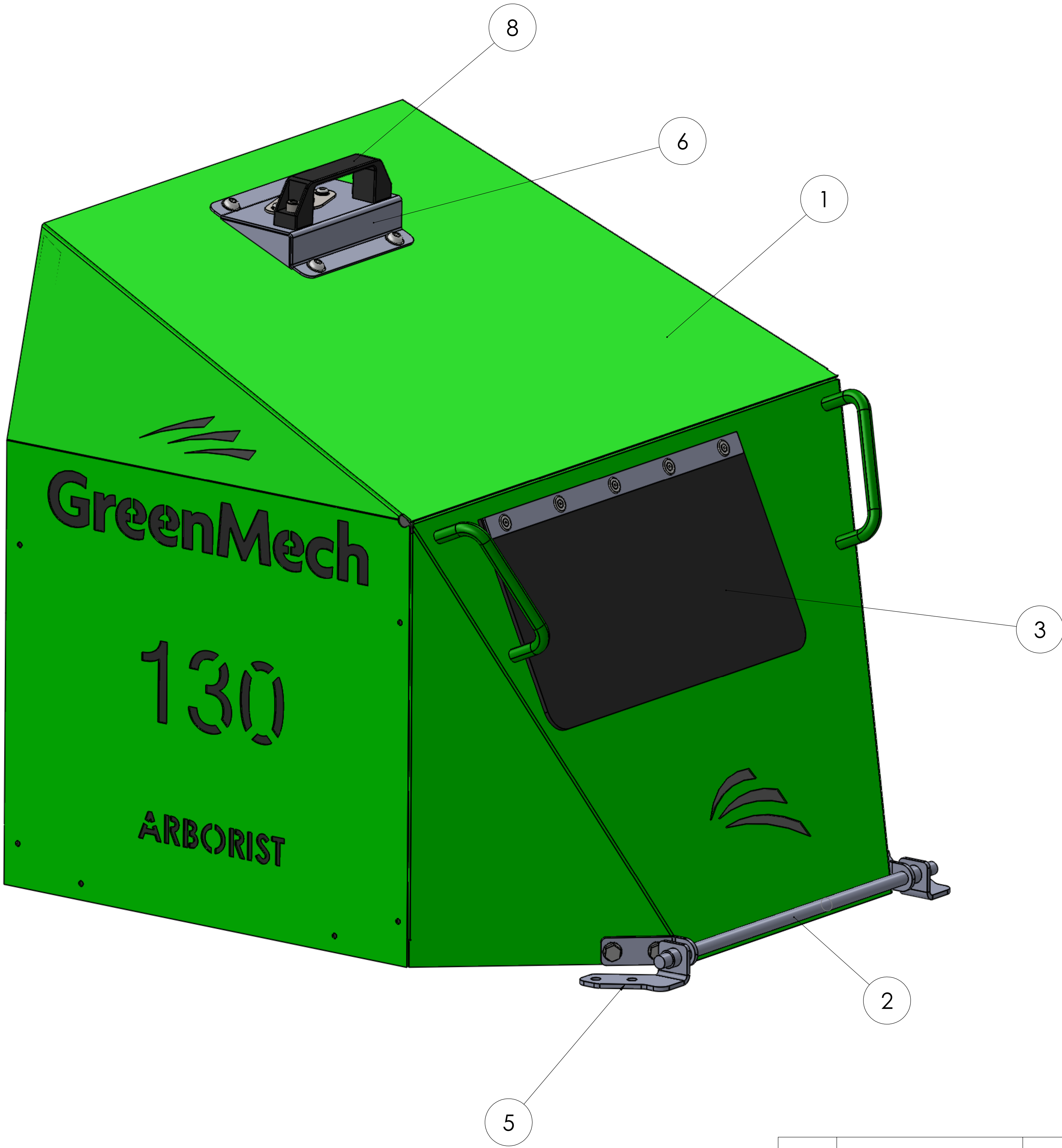


ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	ARBTRAK /QTY.
1	ARB150-1-25L	BONNET(DEISEL ENGINES)	1
2	ARB150-1-17	FRONT SCREEN	1
3	ARB150-1-100	BONNET LATCH	1
4	EC150012	BONNET HANDLE	1
5	ARB150-1-99	SIDEPANEL BOLT	2
6	ARB150-1-127	BONNET STAY COMPLETE	1
7	ARB150-1-1011	SIDE PANEL FOAM (PAIR)	1
8	ARB150-1-1010 KIT	BONNET FOAM KIT	1
9	ARB150-1-96	ARBTRAK SIDE PANEL	1
10	ARB150-1-130	PLAIN SIDE PANEL	1



REV	MODIFICATION	DRN	APPRD	DATE
16				
17				
18				
19				

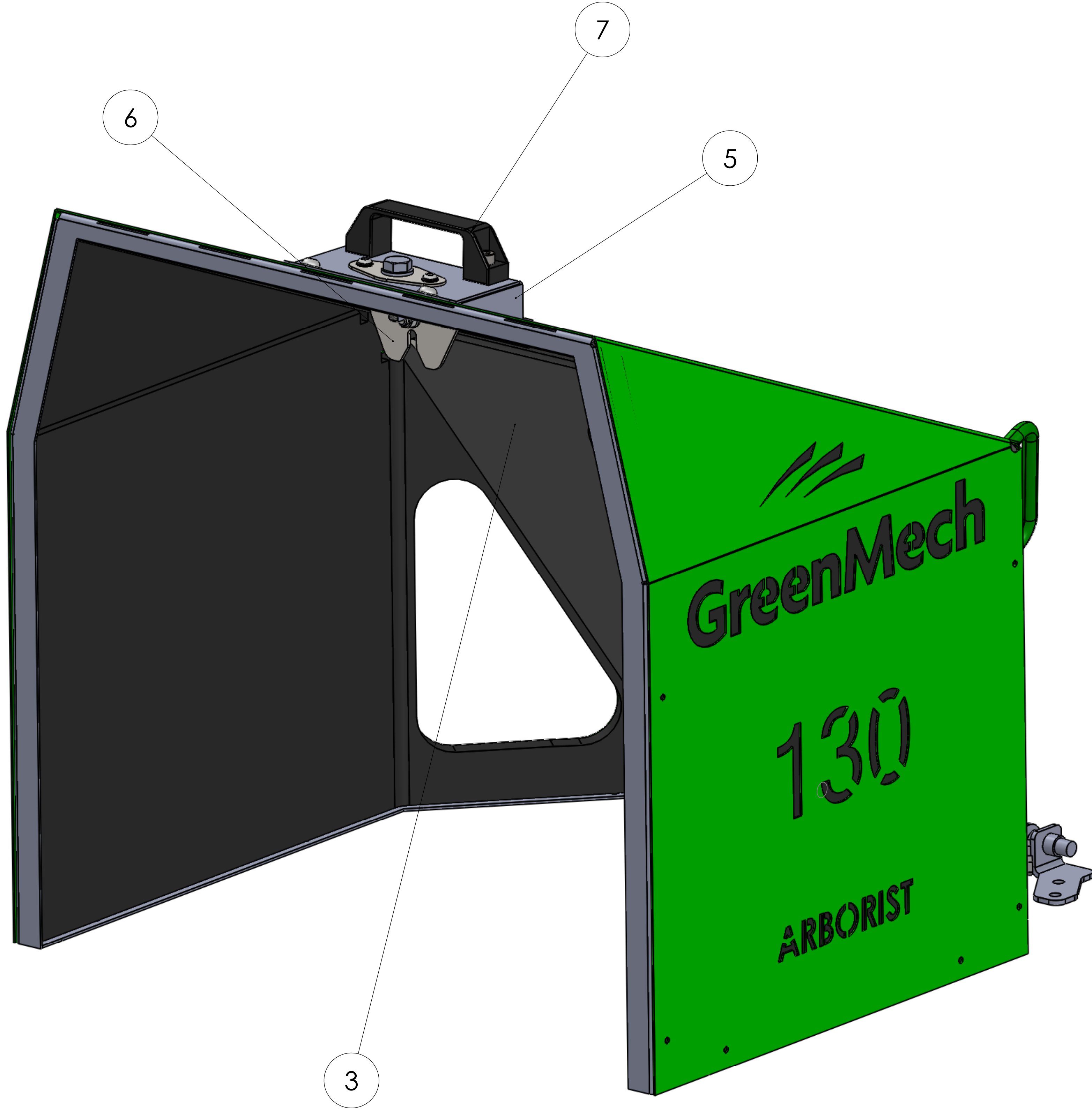
TOLERANCES: LINEAR: 0.025mm ANGULAR: 0.25°	FINISH: DRAWN: BGG CHKD: APPVD: BGG	NAME: BGG SIGNATURE: DATE: 4/2/13	DEBUR AND BREAK SHARP EDGES	TOLERANCES MACHINED PARTS - +/- 0.025mm FABRICATED PARTS - +/- 1.0 mm
GreenMech LTD The Mill Industrial Park Kings Coughton Alcester Works B49 5QG Tel 01789 400044				MATERIAL: TITLE: BONNETS EXPLODED ARBTRAK
WEIGHT:				DWG NO.
SCALE: 1:10				SHEET 2 OF 2



ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	Def ault /QT Y.
1	ARB150-1-80F	VANGUARD PETROL BONNET	1
2	ARB150-1-86	BONNET HINGE	1
3	ARB150-1-1021	RUBBER FLAP	1
4	ARB150-1-1012	BONNET FOAM KIT	1
5	ARB150-1-87	CHASSIS HINGE (PAIR)	1
6	ARB150-1-106	PETROL BONNET LATCH MOUNT	1
7	ARB150-1-100	BONNET LATCH	1
8	EC150012	BONNET HANDLE	1

REV	MODIFICATION	DRN	APPRD	DATE
16				
17				
18				
19				

TOLERANCES: LINEAR: 0.025mm ANGULAR: 0.25°	FINISH:	NAME BGG	SIGNATURE	DATE 4/2/13	DEBUR AND BREAK SHARP EDGES	TOLERANCES MACHINED PARTS - +/- 0.025mm FABRICATED PARTS - +/- 1.0 mm
GreenMech LTD The Mill Industrial Park Kings Coughton Alcester Works B49 5QG Tel 01789 400044						TITLE: VANGUARD PETROL BONNET
MATERIAL:						DWG NO.
WEIGHT:						A0
SCALE: 1:5						SHEET 1 OF 2



ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	honda/ QTY.
1	ARB150-1-98F	HONDA PETROL BONNET	1
2	ARB150-1-86	BONNET HINGE	1
3	ARB150-1-1012	BONNET FOAM KIT	1
4	ARB150-1-87	CHASSIS HINGE (PAIR)	1
5	ARB150-1-106	PETROL BONNET LATCH MOUNT	1
6	ARB150-1-100	BONNET LATCH	1
7	EC150012	BONNET HANDLE	1

REV	MODIFICATION	DRN	APPRD	DATE

TOLERANCES:
LINEAR: 0.025mm
ANGULAR: 0.25°

FINISH:

DRAWN: BGG

CHKD:

APPVD: BGG

NAME: BGG

SIGNATURE:

DATE: 4/2/13

DEBUR AND
BREAK SHARP
EDGES

GreenMech LTD

The Mill Industrial Park
Kings Coughton
Alcester
Works B49 5QG

Tel 01789 400044

MATERIAL:

WEIGHT:

TOLERANCES
MACHINED PARTS - +/- 0.025mm
FABRICATED PARTS - +/- 1.0 mm

TITLE:
HONDA PETROL
BONNET

DWG NO.

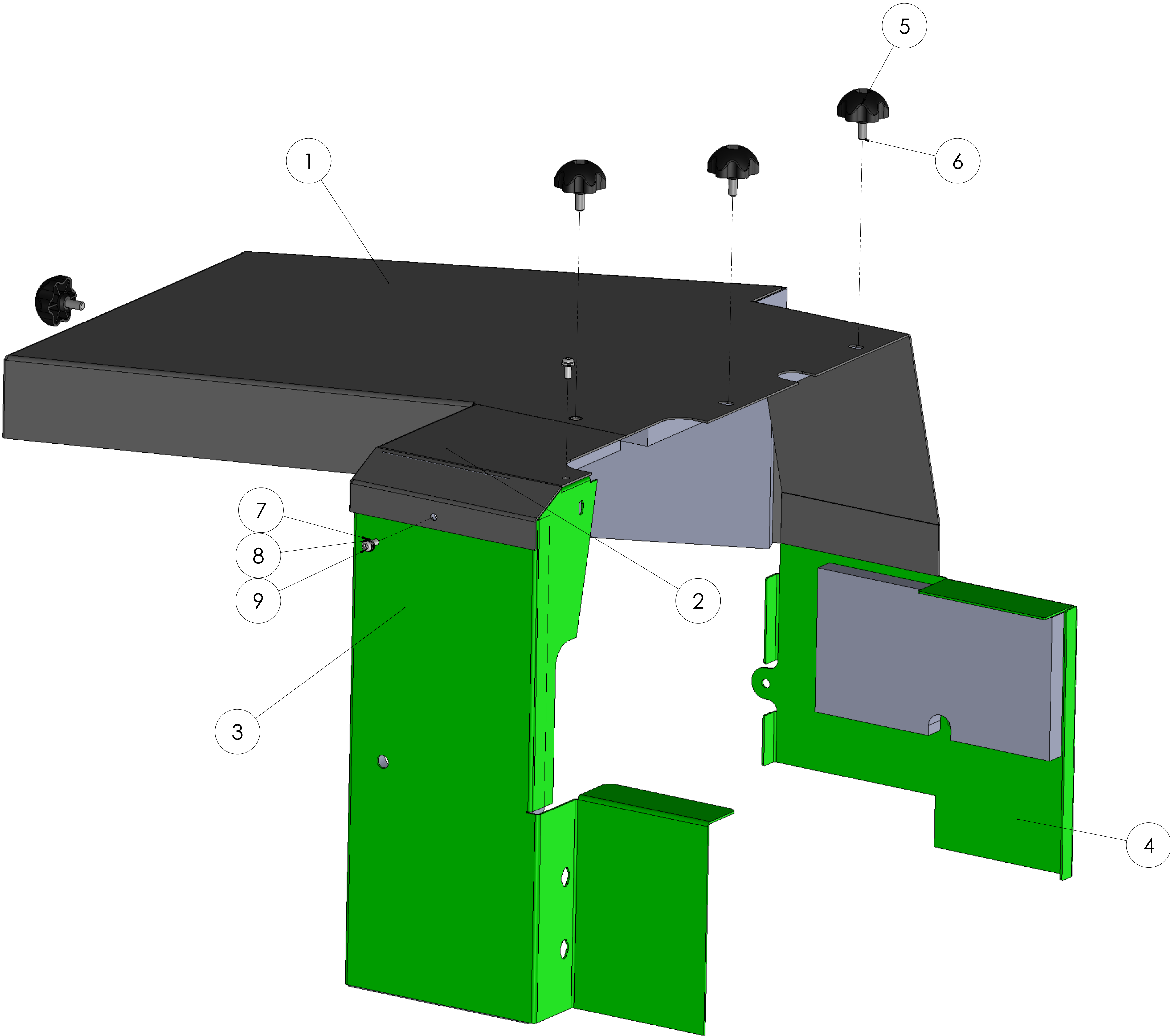
SCALE: 1:5

A0

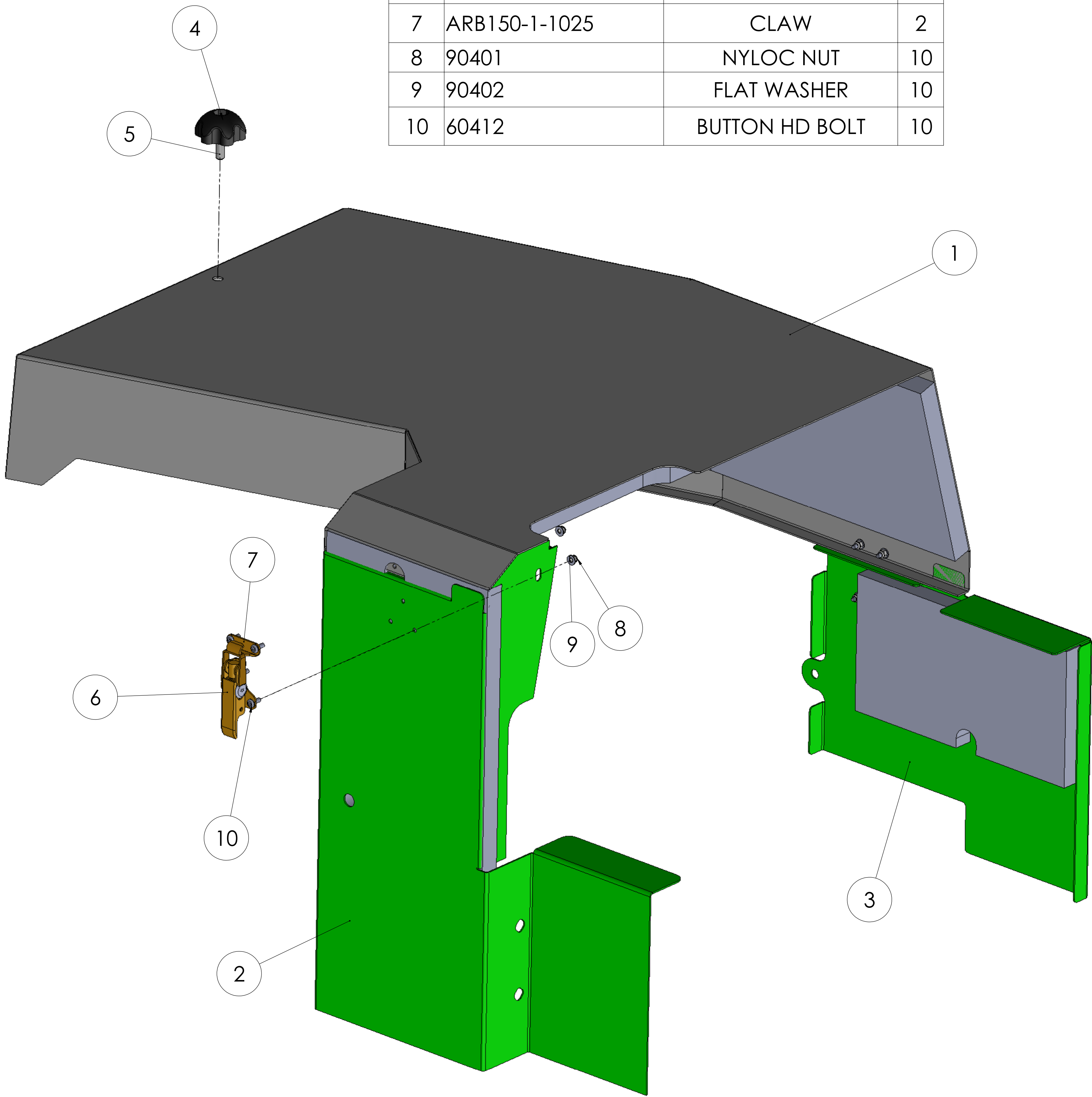
SHEET 2 OF 2

MK1 COVERS

ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY
1	ARB150-1-40A	TOP COVER	1
2	ARB150-1-28A	END COVER	1
3	ARB150-1-26A	SIDE COVER	1
4	ARB150-3-14A	SIDE COVER	1
5	CS100-4-17	PLASTIC GRIP NUT	4
6	90825	HEX HD BOLT	4
7	90602	FLAT WASHER	2
8	90603	SPRING WASHER	2
9	60616	M6 x 16mm B/H	2



ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY
1	ARB150-1-40 MK2A	TOP COVER	1
2	ARB150-1-26 MK2A	SIDE COVER	1
3	ARB150-3-14 MK2A	SIDE COVER	1
4	CS100-4-17	PLASTIC GRIP NUT	1
5	90825	HEX HD BOLT	1
6	ARB150-1-1024	CLAMP	2
7	ARB150-1-1025	CLAW	2
8	90401	NYLOC NUT	10
9	90402	FLAT WASHER	10
10	60412	BUTTON HD BOLT	10



REV	MODIFICATION	DRN	APPRD	DATE
16				
17				
18				
19				

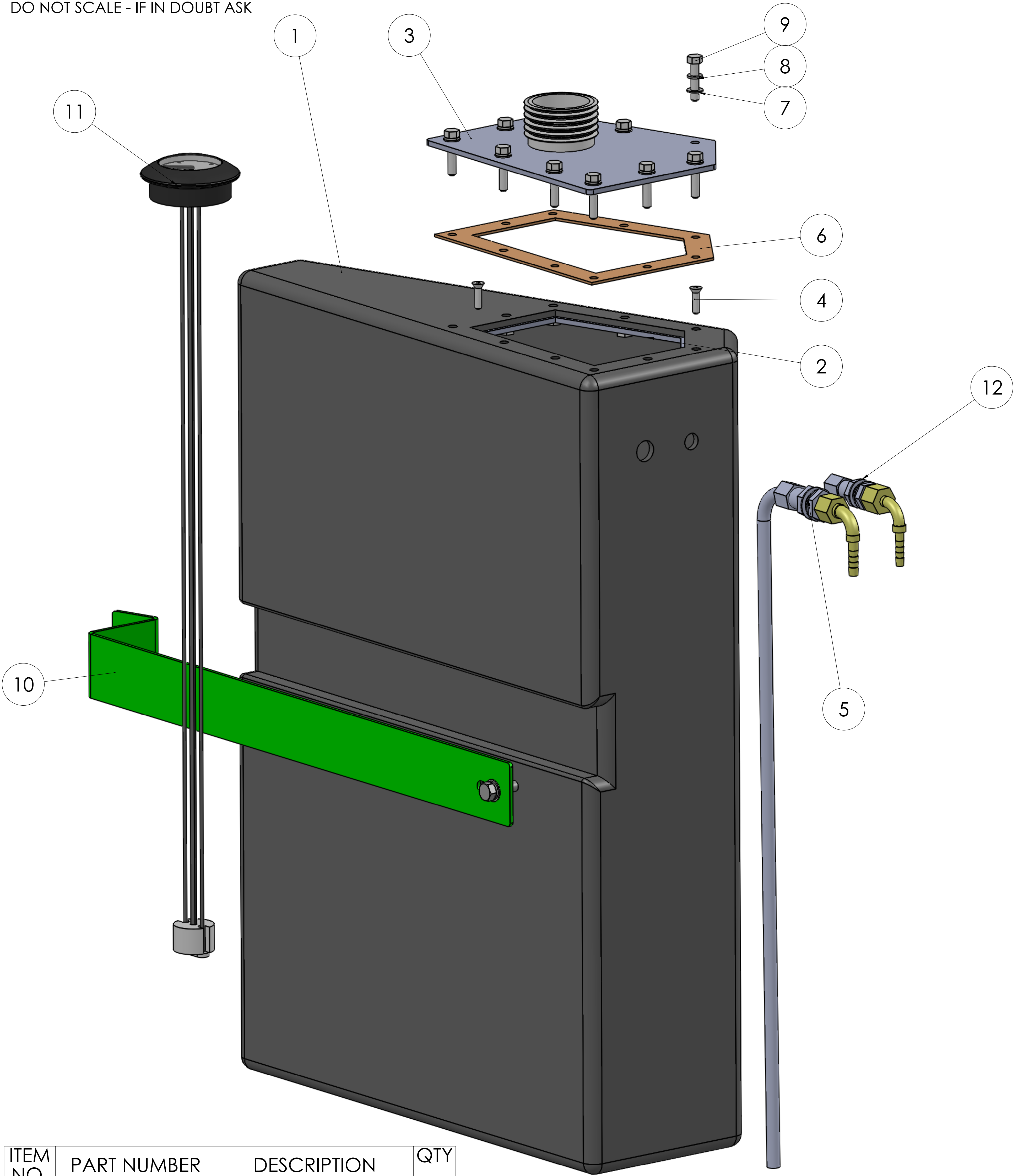
TOLERANCES: LINEAR: 0.025(1mm) ANGULAR: 0.25°	FINISH:	NAME BGG	SIGNATURE	DATE 8/2/13	DEBUR AND BREAK SHARP EDGES	TOLERANCES MACHINED PARTS - +/- 0.025mm FABRICATED PARTS - +/- 1.0 mm
GreenMech LTD The Mill Industrial Park Kings Coughton Alcester Works B49 5QG Tel 01789 400044						TITLE: MK1 AND MK2 SIDE AND TOP COVERS
MATERIAL:						DWG NO.
WEIGHT:						SCALE: 1:5
						SHEET 1 OF 1

DO NOT SCALE - IF IN DOUBT ASK

1ST ANGLE PROJECTION

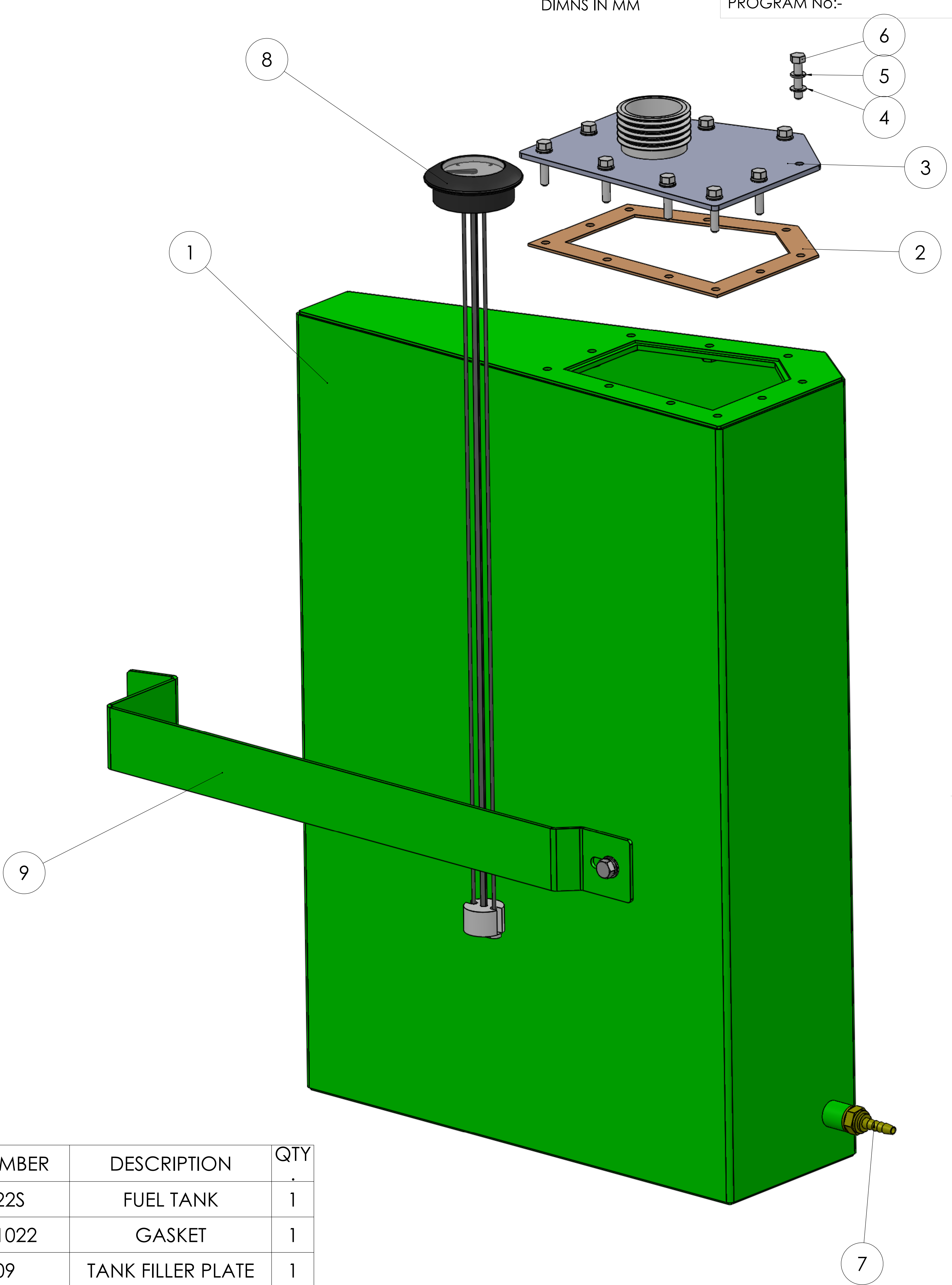
DIMNS IN MM

PROGRAM No:-



ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY
1	ARB150-1-22	PLASTIC FUEL TANK	1
2	ARB150-1-08	TANK INNER PLATE	1
3	ARB150-1-09	TANK FILLER PLATE	1
4	80520	C/SUNK HD BOLT	2
5	ARB150-9-1009	SUCTION PIPE	1
6	ARB150-1-1022	GASKET	1
7	90602	FLAT WASHER	10
8	90603	SPRING WASHER	10
9	90630	HEX HD BOLT	10
10	ARB150-1-24	TANK STRAP	1
11	ARB150-9-1027	TANK GAUGE	1
12	ARB150-9-1009-1	BLEED RETURN	1

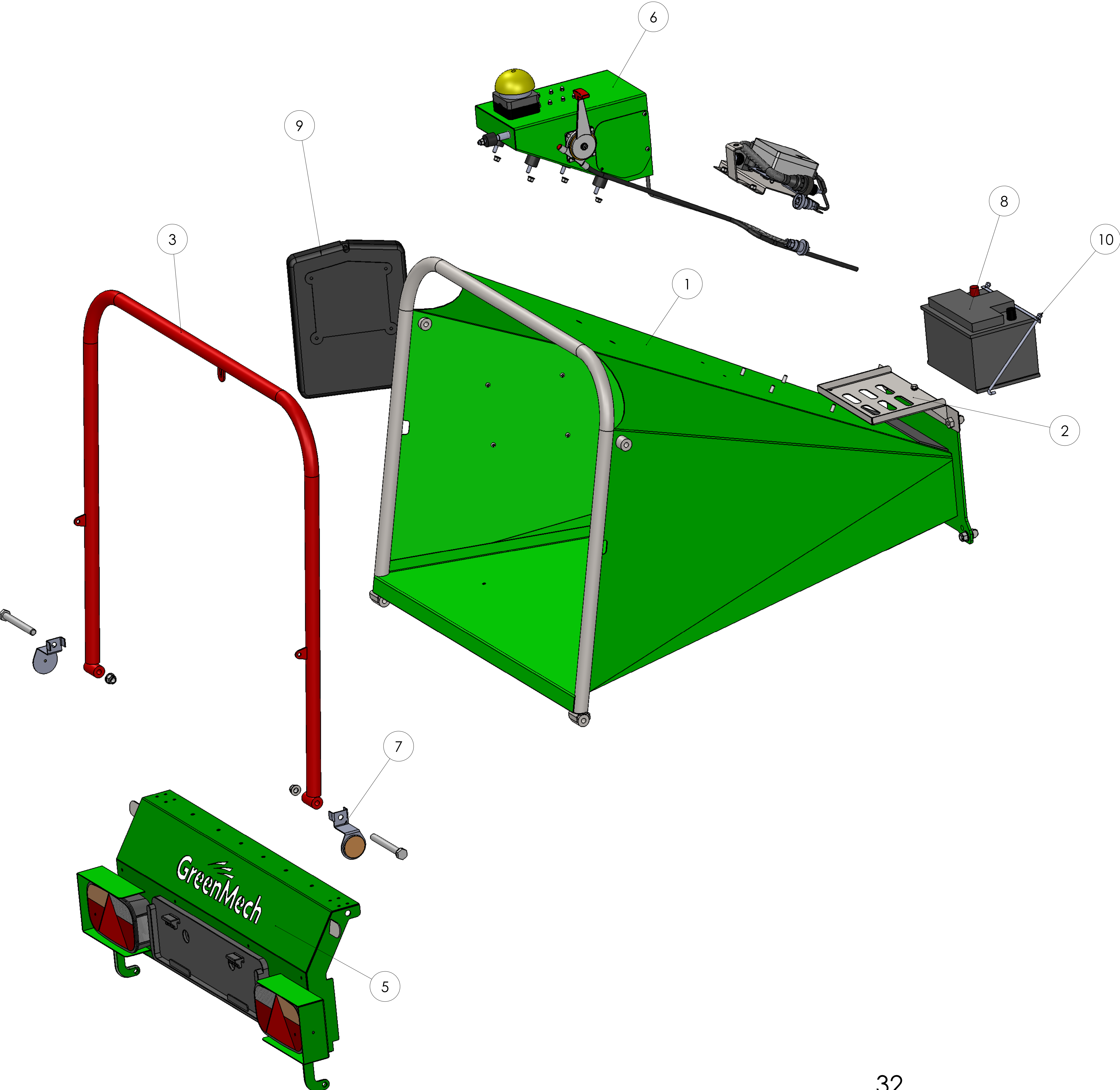
PLASTIC TANK FOR ALL
DIESEL MACHINES



ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY
1	ARB150-1-22S	FUEL TANK	1
2	ARB150-1-1022	GASKET	1
3	ARB150-1-09	TANK FILLER PLATE	1
4	90602	FLAT WASHER	10
5	90603	SPRING WASHER	10
6	90630	HEX HD BOLT	10
7	1-4-516 HT MALE	HOSETAIL	1
8	ARB150-9-1027	TANK GAUGE	1
9	ARB150-1-121	TANK STRAP PETROL	1

STEEL TANK FOR
PETROL MACHINES

TOLERANCES: LINEAR: 0.025mm ANGULAR: 0.25°		FINISH:		NAME: BGG		SIGNATURE:		DATE: 11/2/13		DEBUR AND BREAK SHARP EDGES		TOLERANCES MACHINED PARTS - +/- 0.025mm FABRICATED PARTS - +/- 1.0 mm	
DRAWN: CHFD		APPROVED: BGG		MATERIAL:		TITLE:		DWG NO.		SCALE: 1:5		SHEET 1 OF 1	
GreenMech LTD		The Mill Industrial Park Kings Coughton Alcester Works B49 5QG		Tel 01789 400044		WEIGHT:		FUEL TANKS		A0			



ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY
1	ARB150-4-01F	INFEED CHUTE	1
2	QC160-1-18	BATTERY TRAY	1
3	ARB150-4-10A	CONTROL BAR FAB	1
4	QC160-6-1028	JUNCTION BOX	1
5	ARB150-4-09F	REAR FLAP FAB	1
6	QC160-4-10MK2	CONTROL BOX FAB	1
7	ARB150-1-44	REFLECTOR PLATE	2
8	QC160-6-1002	BATTERY	1
9	C170409	DOCUMENT CASE	1
10	C200906	BATTERY CLAMP KIT	1

TOLERANCES:
LINEAR: 0.025(1mm)
ANGULAR: 0.25°

FINISH:

DRAWN: BGG
CHKD:
APPVD: BGG

NAME: BGG
SIGNATURE:
DATE: 7/2/13

DEBUR AND
BREAK SHARP
EDGES:

TOLERANCES
MACHINED PARTS - +/- 0.025mm
FABRICATED PARTS - +/- 1.0 mm

MATERIAL:

TITLE:
INFEED CHUTE EXPLODED

GreenMech LTD

The Mill Industrial Park
Kings Coughton
Alcester
Works B49 5QG

Tel 01789 400044

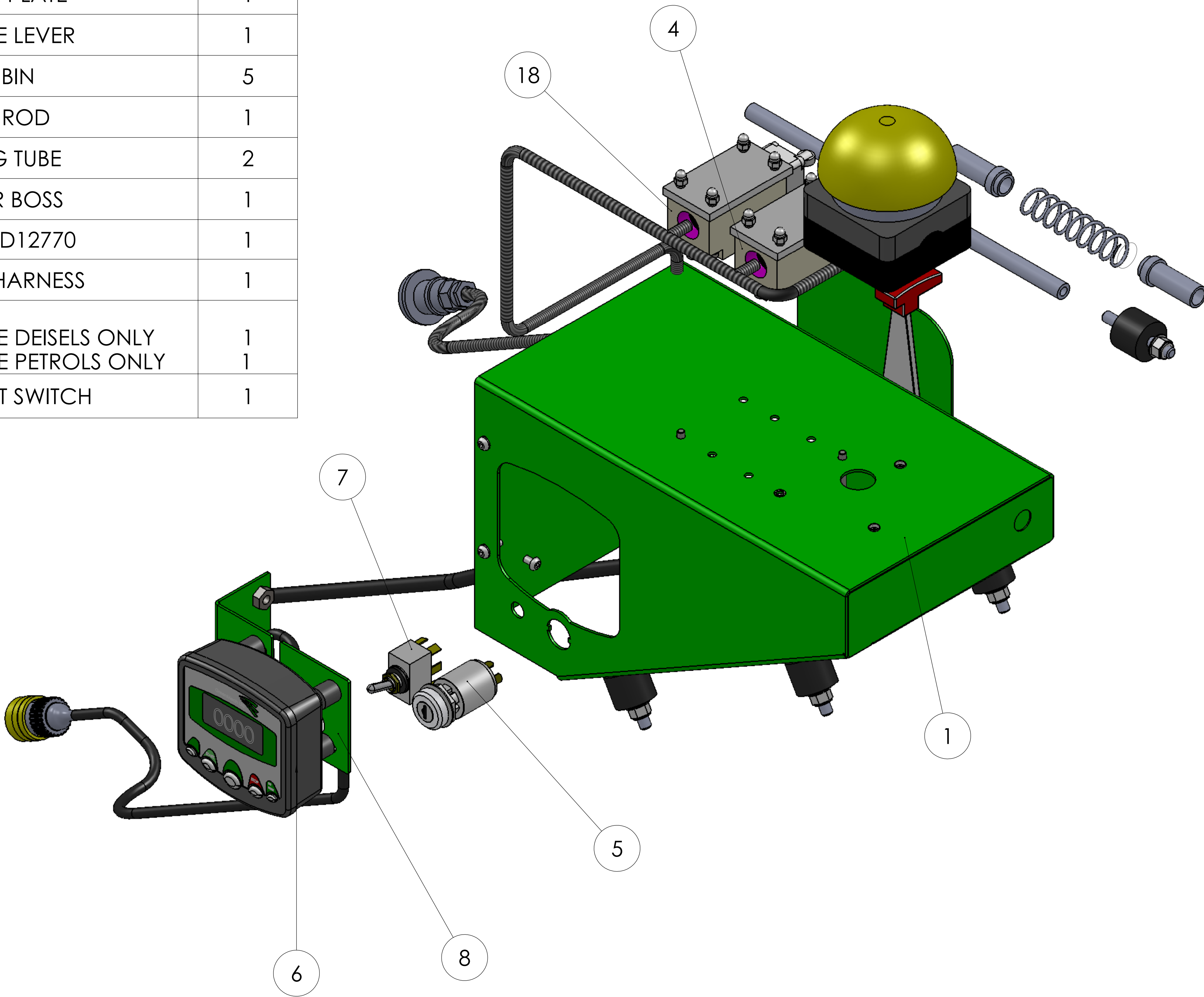
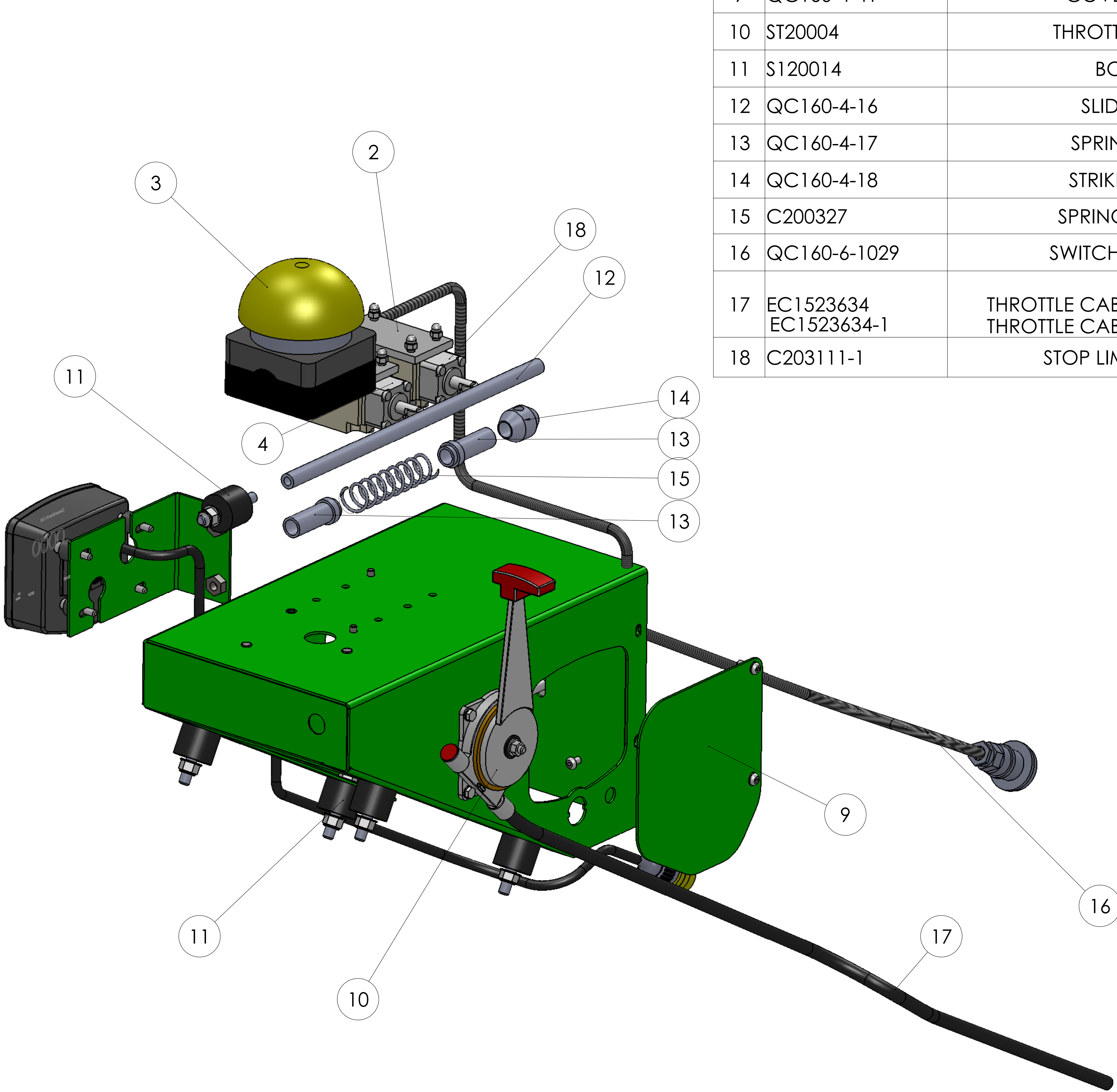
WEIGHT:

DWG NO.

A0

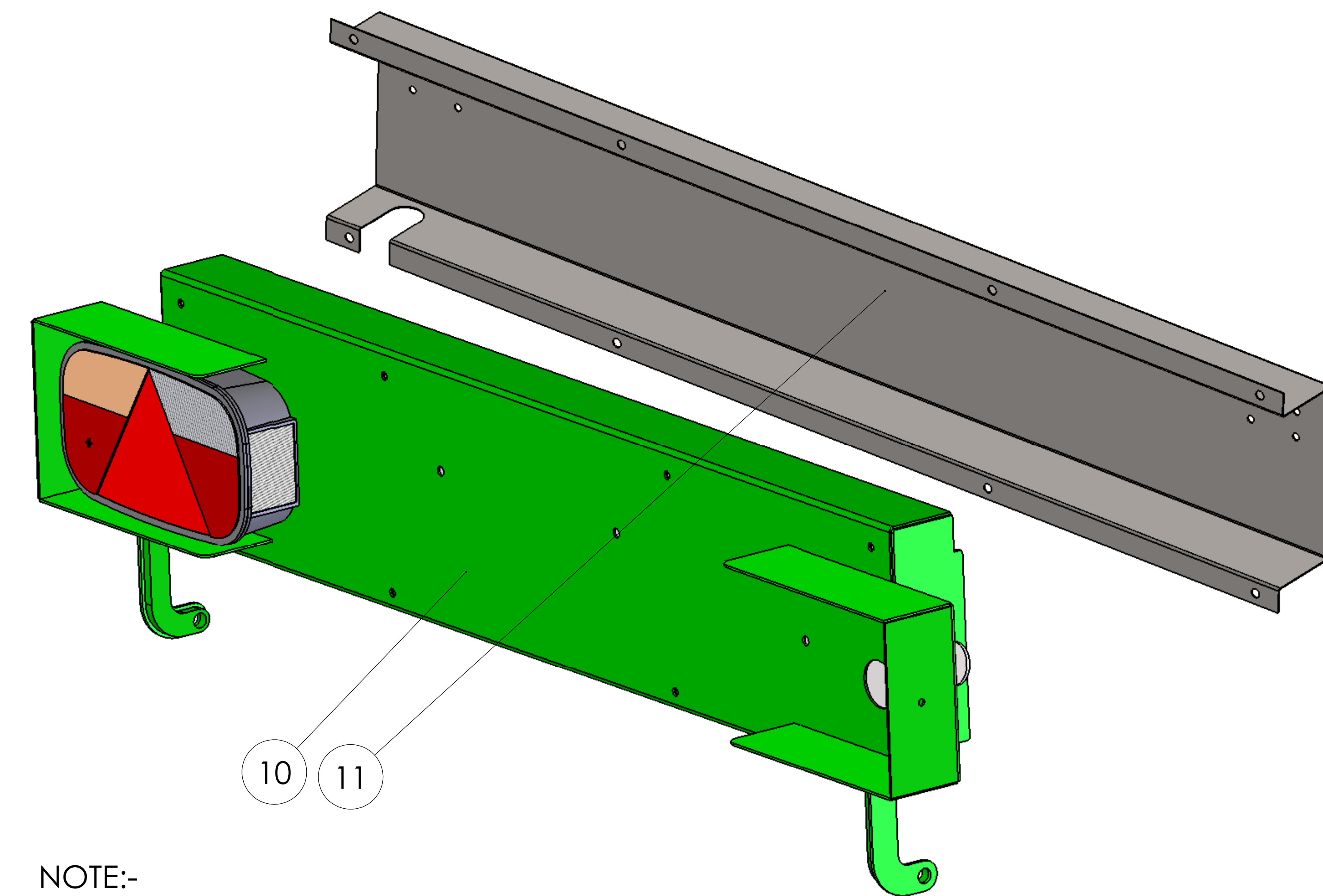
SCALE: 1:20
SHEET 1 OF 3

ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	Built up/QTY.
1	QC160-4-10MK2	CONTROL BOX	1
2	MK2ST1928-4-73	BOLTING PLATE	2
3	QC160-6-1003	RESET SWITCH	1
4	C203111	REVERSE LIMIT SWITCH	1
5	EC1523631-2	ON/OFF SWITCH DEISELS ONLY	1
6	QC160-6-1040	CHIPPER PLUS CONTROLLER	1
7	S460714-2	TRACK/CHIP SWITCH QUADTRAK ONLY	1
8	QC160-4-42	RDS MOUNT	1
9	QC160-4-41	COVER PLATE	1
10	ST20004	THROTTLE LEVER	1
11	S120014	BOBBIN	5
12	QC160-4-16	SLIDE ROD	1
13	QC160-4-17	SPRING TUBE	2
14	QC160-4-18	STRIKER BOSS	1
15	C200327	SPRING D12770	1
16	QC160-6-1029	SWITCH HARNESS	1
17	EC1523634 EC1523634-1	THROTTLE CABLE DEISELS ONLY THROTTLE CABLE PETROLS ONLY	1 1
18	C203111-1	STOP LIMIT SWITCH	1



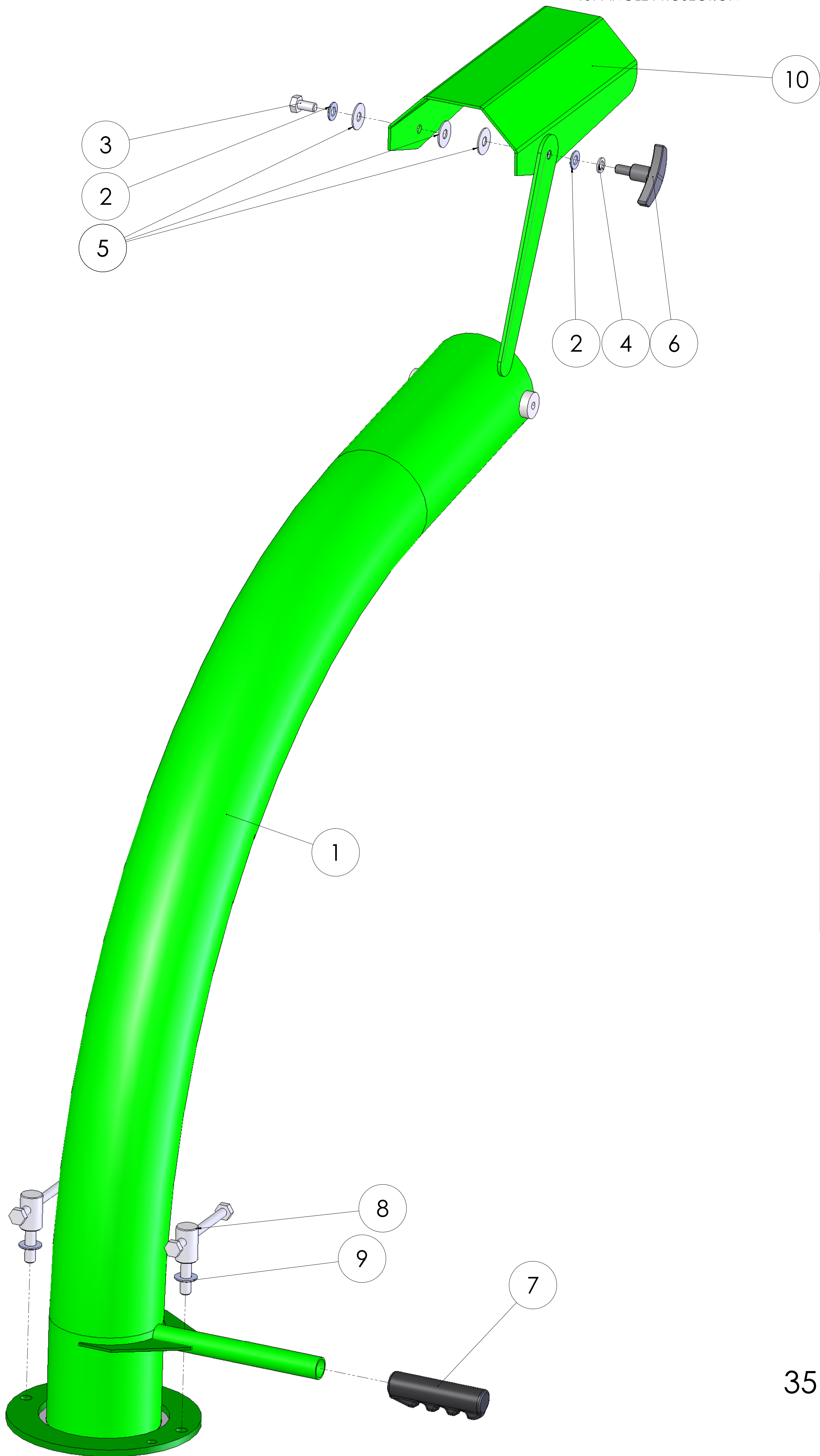
REV	MODIFICATION	DRN	APPRD	DATE
16				
17				
18				
19				

TOLERANCES: LINEAR: 0.025mm ANGULAR: 0.25°	FINISH:	NAME BGG	SIGNATURE	DATE 7/2/13	DEBUR AND BREAK SHARP EDGES	TOLERANCES MACHINED PARTS - +/- 0.025mm FABRICATED PARTS - +/- 1.0 mm
MATERIAL:						TITLE: CONTROL BOX
WEIGHT:						DWG NO.
GreenMech LTD The Mill Industrial Park Kings Coughton Alcester Works B49 5QG Tel 01789 400044						SCALE: 1:5 SHEET 2 OF 3

[illegible]

34

REV	MODIFICATION	DRN	APPRD	DATE
16	17	18		



ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY
1	EC15005-1	DISCHARGE FAB	1
2	91002	FLAT WASHER	3
3	91020	HEX HD BOLT	1
4	91003	SPRING WASHER	1
5	91005	LARGE NYLON WASHER	4
6	C180104	TEE HANDLE	1
7	9227	PLASTIC HANDLE	1
8	C200613	TEE BOLT	2
9	91202	FLAT WASHER	2
10	ARB150-5-01A	DISCHARGE FLAP	1

REV	MODIFICATION	DRN	APPRD	DATE

TOLERANCES:
LINEAR: 0.025mm
ANGULAR: 0.25°

FINISH:

DRAWN: BGG
CHKD:
APPVD: BGG

NAME: BGG

SIGNATURE:

DATE: 25/1/13

DEBUR AND
BREAK SHARP
EDGES

GreenMech LTD

The Mill Industrial Park
Kings Coughton
Alcester
Works B49 5QG

Tel 01789 400044

MATERIAL:

WEIGHT:

TOLERANCES
MACHINED PARTS - +/- 0.025mm
FABRICATED PARTS - +/- 1.0 mm

TITLE:
DISCHARGE CHUTE
EXPLODED

DWG NO.

SCALE: 1:5

SHEET 1 OF 1

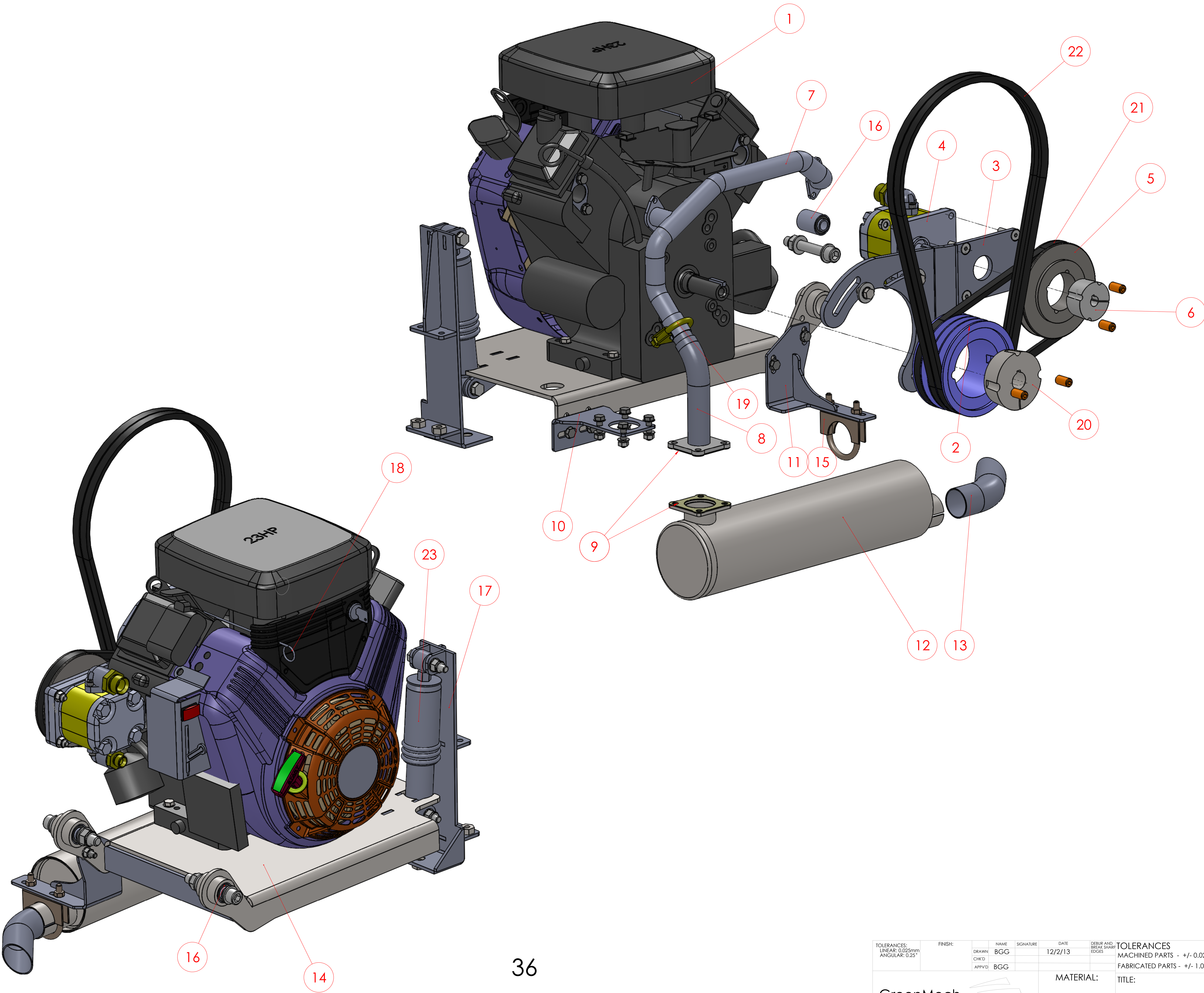
DO NOT SCALE - IF IN DOUBT ASK

1ST ANGLE PROJECTION

DIMNS IN MM

PROGRAM No:-

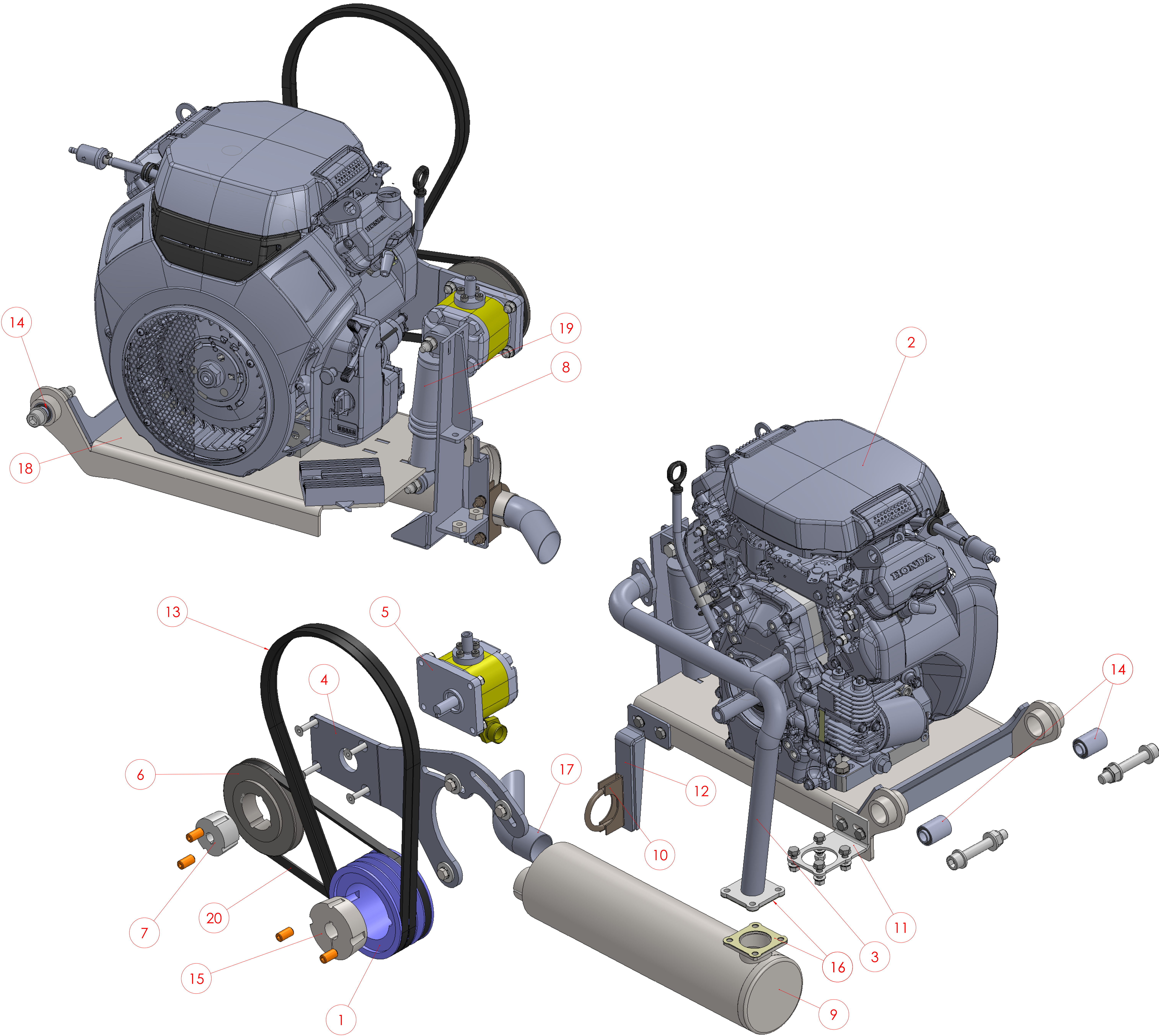
ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY
1	EC1323901	23HP ENGINE	1
2	EC1523641	TAPERLOCK PULLEY	1
3	ARB150-6-32	VANGUARD PUMP PLATE	1
4	ARB150-6-1015	PUMP	1
5	EC1523637	TAPERLOCK PULLEY	1
6	EC1523638	TAPERLOCK BUSH	1
7	ARB150-6-1025	VANGUARD MANIFOLD	1
8	ARB150-6-51	VANGUARD DOWNPIPE	1
9	SI20021	EXHAUST GASKET	2
10	ARB150-6-50	DOWNPIPE SUPPORT	1
11	ARB150-6-52MK2	REAR BKT	1
12	ARB150-6-1018	Round Silencer	1
13	ARB150-6-1024	TAILPIPE	1
14	ARB150-6-06	ENGINE PLATE FAB	1
15	C150113-2	EXHAUST CLAMP	1
16	EC150006	METALASTIC BUSH	2
17	ARB150-1-33	DAMPER BKT	1
18	ARB150-6-37	CHOKE ROD	1
19	C150113-3	EXHAUST CLAMP	1
20	EC1323905	TAPERLOCK BUSH	1
21	QC160-6-1009	DRIVE BELT	1
22	ARB150-9-1003	DRIVE BELT	2
23	QC160-6-1022	ENGINE PLATE DAMPER	1



REV	MODIFICATION	DRN	APPRD	DATE
16		17		19

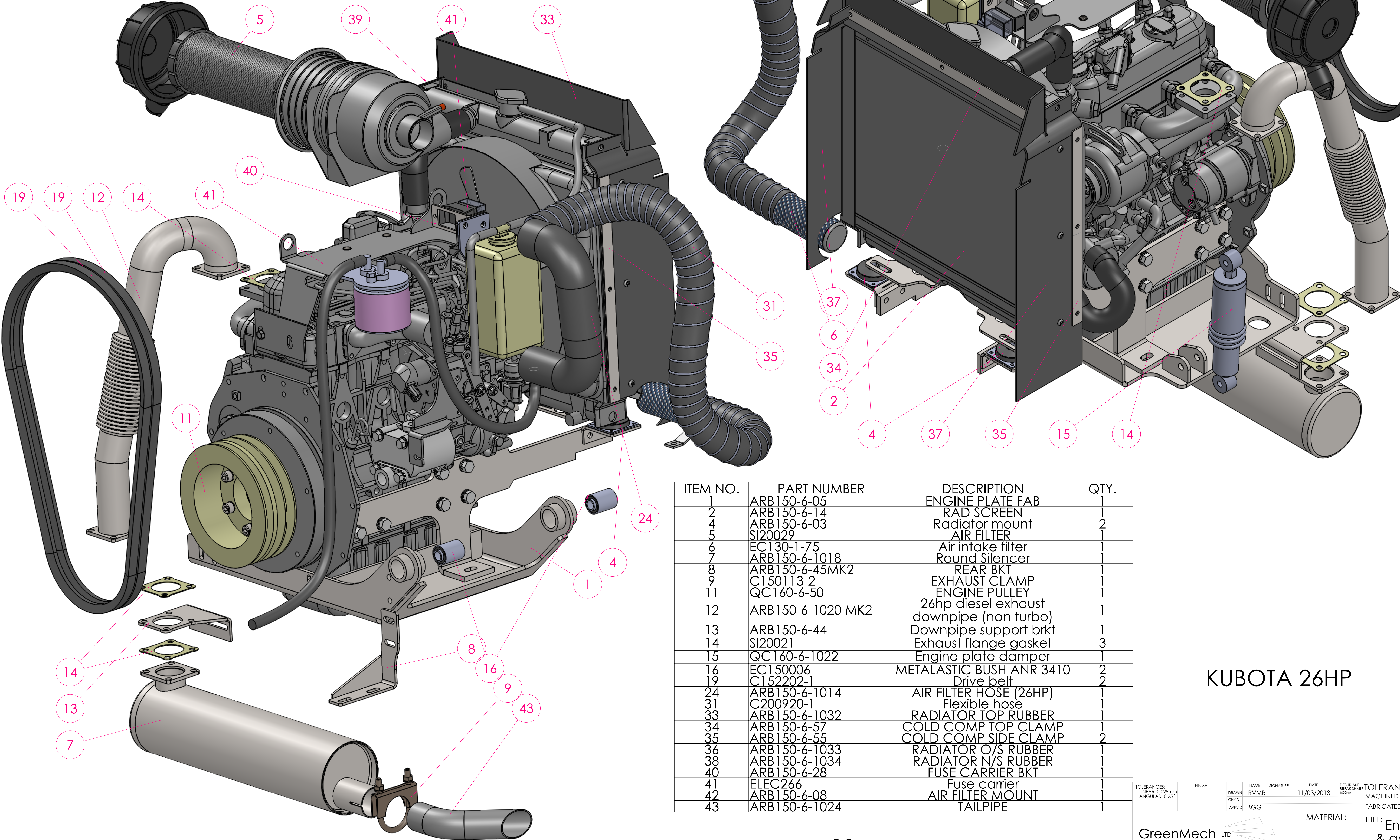
TOLERANCES: LINEAR: 0.025mm ANGULAR: 0.25°	FINISH:	NAME BGG	SIGNATURE	DATE 12/2/13	DEBUR AND BREAK SHARP EDGES	TOLERANCES MACHINED PARTS - +/- 0.025mm FABRICATED PARTS - +/- 1.0 mm
GreenMech LTD The Mill Industrial Park Kings Coughton Alcester Works B49 5QG Tel 01789 400044						TITLE: VANGUARD ENGINE
MATERIAL:						DWG NO.
WEIGHT:						SCALE: 1:5

ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	EC1523641	TAPERLOCK PULLEY	1
2	ARB150-6-1035	HONDA ENGINE	1
3	ARB150-6-69	HONDA MANIFOLD	1
4	ARB150-6-66MK2	HONDA PUMP PLATE	1
5	ARB150-6-1015	PUMP	1
6	EC1523637	TAPERLOCK PULLEY	1
7	EC1523638	TAPERLOCK BUSH	1
8	ARB150-1-33	DAMPER BKT	1
9	ARB150-6-1018	Round Silencer	1
10	C150113-2	EXHAUST CLAMP	1
11	ARB150-6-63	HONDA FRONT BKT	1
12	ARB150-6-64	HONDA REAR BKT	1
13	ARB150-9-1003	DRIVE BELT	2
14	EC150006	METALASTIC BUSH ANR 3410	2
15	EC1323905	TAPERLOCK BUSH	1
16	SI20021	EXHAUST GASKET	2
17	ARB150-6-1024	TAILPIPE	1
18	ARB150-6-70	ENGINE PLATE FAB	1
19	QC160-6-1022	ENGINE PLATE DAMPER	1
20	ARB150-6-1004	DRIVE BELT	1



REV	MODIFICATION	DRN	APPRD	DATE

TOLERANCES: LINEAR: 0.025mm ANGULAR: 0.25°	FINISH: DRAWN: BGG CHKD: APPVD: BGG	NAME: BGG SIGNATURE: DATE: 13/2/13	DEBUR AND BREAK SHARP EDGES	TOLERANCES MACHINED PARTS - +/- 0.025mm FABRICATED PARTS - +/- 1.0 mm
GreenMech LTD The Mill Industrial Park Kings Coughton Alcester Works B49 5QG Tel 01789 400044				TITLE: HONDA ENGINE
MATERIAL:				DWG NO.
WEIGHT:				SCALE: 1:5
SHEET 1 OF 1				A0



ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	ARB150-6-05	ENGINE PLATE FAB	1
2	ARB150-6-14	RAD SCREEN	1
4	ARB150-6-03	Radiator mount	2
5	SI20029	AIR FILTER	1
6	EC130-1-75	Air intake filter	1
7	ARB150-6-1018	Round Silencer	1
8	ARB150-6-45MK2	REAR BKT	1
9	C150113-2	EXHAUST CLAMP	1
11	QC160-6-50	ENGINE PULLEY	1
12	ARB150-6-1020 MK2	26hp diesel exhaust downpipe (non turbo)	1
13	ARB150-6-44	Downpipe support brkt	1
14	SI20021	Exhaust flange gasket	3
15	QC160-6-1022	Engine plate damper	1
16	EC150006	METALASTIC BUSH ANR 3410	2
19	C152202-1	Drive belt	2
24	ARB150-6-1014	AIR FILTER HOSE (26HP)	1
31	C200920-1	Flexible hose	1
33	ARB150-6-1032	RADIATOR TOP RUBBER	1
34	ARB150-6-57	COLD COMP TOP CLAMP	1
35	ARB150-6-55	COLD COMP SIDE CLAMP	2
36	ARB150-6-1033	RADIATOR O/S RUBBER	1
38	ARB150-6-1034	RADIATOR N/S RUBBER	1
40	ARB150-6-28	FUSE CARRIER BKT	1
41	ELEC266	Fuse carrier	1
42	ARB150-6-08	AIR FILTER MOUNT	1
43	ARB150-6-1024	TAILPIPE	1

KUBOTA 26HP

TOLERANCES:
LINEAR: 0.025mm
ANGULAR: 0.25°

FINISH:
DRAWN: RVMR
CHKD:
APPVD: BGG

NAME: RVMR
SIGNATURE:
DATE: 11/03/2013
DEB AND BREAK SHAW EDGES

GreenMech LTD
The Mill Industrial Park
Kings Coughton
Alcester
Works B49 5QG
Tel 01789 400044

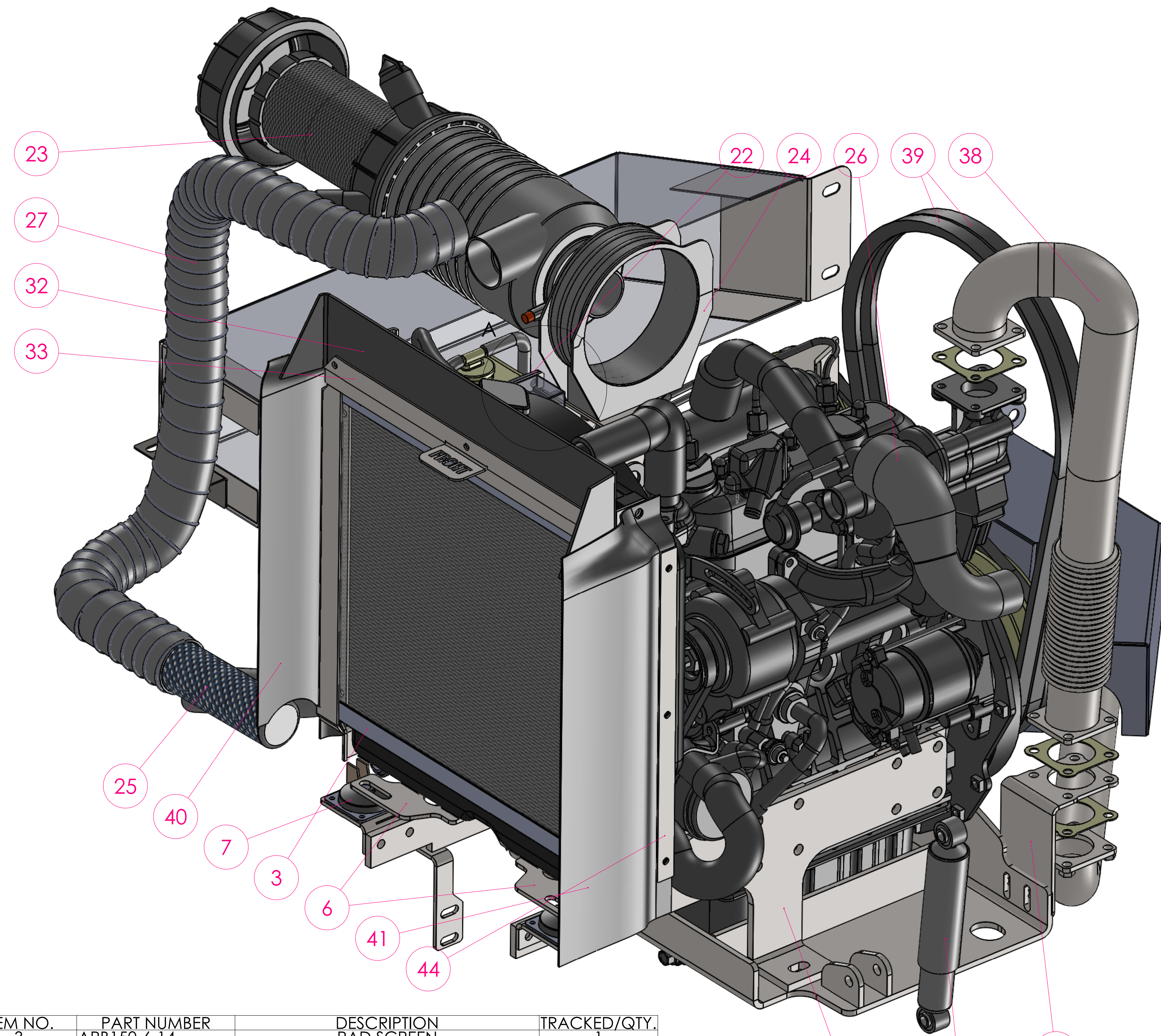
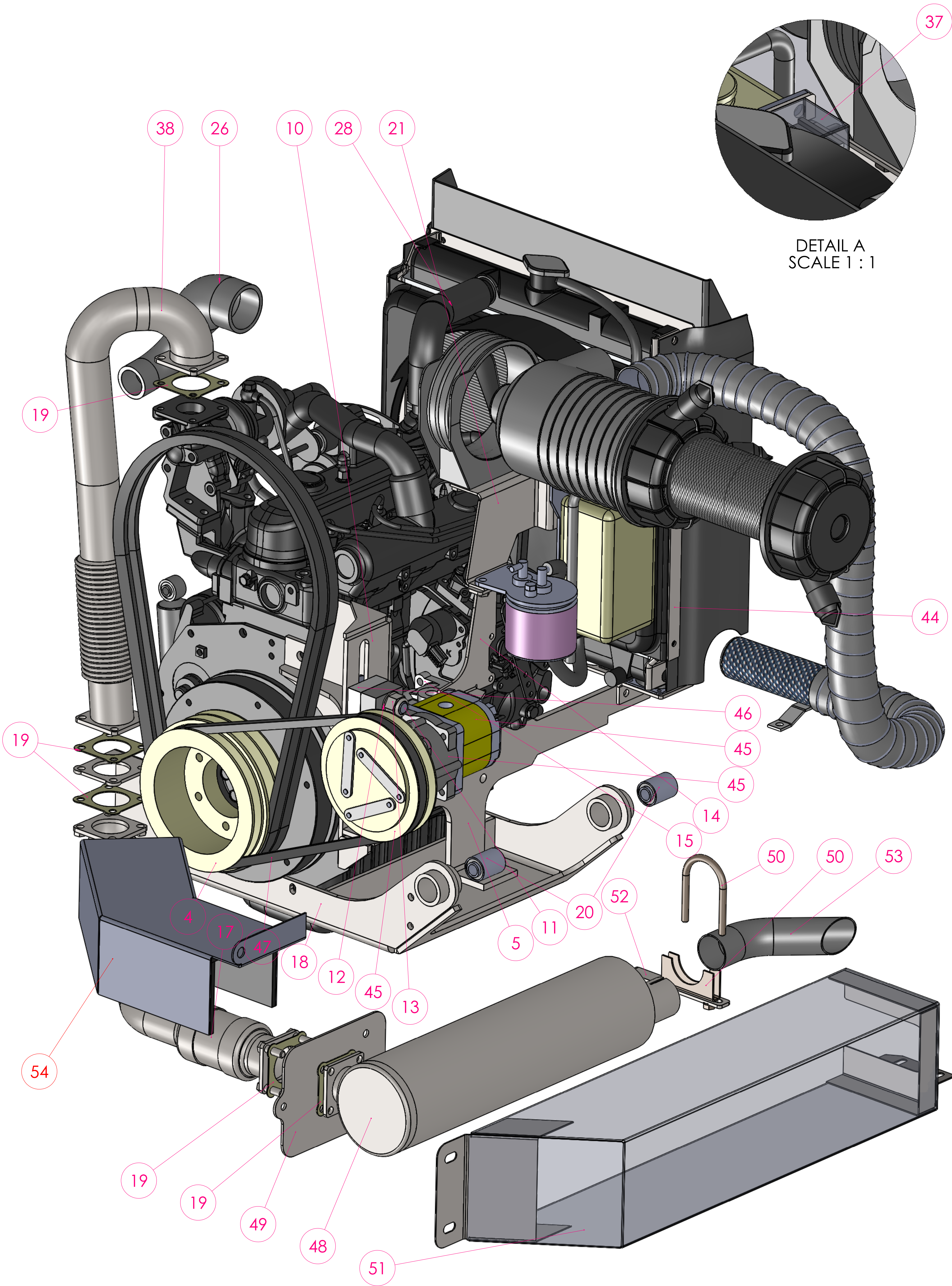
MATERIAL:

WEIGHT:

TOLERANCES
MACHINED PARTS - +/- 0.025mm
FABRICATED PARTS - +/- 1.0 mm

TITLE: Engine detail & ancillary parts non turbo

DWG NO. ARB150 KUBOTA 26hp
SCALE: 1:20
SHEET 2 OF 2



ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	TRACKED/QTY.
3	ARB150-6-14	RAD SCREEN	1
4	ARB150-6-1009	ENGINE PULLEY	1
5	ARB150-6-35	ENGINE MOUNT	1
6	ARB150-6-02	RAD PLATE	2
7	ARB150-6-03	Radiator mount	2
8	ARB150-6-01-OH	ENGINE MOUNT	1
10	ARB150-6-21	PUMP MOUNTING BRKT	1
11	91670CB	COACH BOLT	2
12	91602B	FLAT WASHER	2
13	91601	NYLOC NUT	2
14	ARB150-6-10	FUEL FILTER BKT	1
15	ARB150-6-13	KUBOTA PUMP	1
16	ARB150-6-46	Downpipe support brkt	1
17	ARB150-6-1023	Bottom flex pipe	1
18	ARB150-6-05	ENGINE PLATE FAB	1
19	SI20021	Exhaust flange gasket	5
20	EC150006	METALASTIC BUSH ANR 3410	2
21	ARB150-6-09	Air filter mount	1
23	SI20029	AIR FILTER	1
24	SI20030	Filter band	1
25	EC130-1-75	Air intake filter	1
26	ARB150-6-1013	AIR FILTER PIPE 34HP	1
27	C200920-1	Flexible air intake hose	1
31	QC160-6-1022	DAMPER	1
32	ARB150-6-1032	RADIATOR TOP RUBBER	1
33	ARB150-6-57	COLD COMP TOP CLAMP	1
37	ELEC266	Fuse carrier	1
38	ARB150-6-1021 MK2	34Hp turbo diesel tracked exhaust downpipe	1
39	C152202-1	Drive belt	2
41	ARB150-6-1033	RADIATOR O/S RUBBER	1
42	ARB150-6-1034	RADIATOR N/S RUBBER	1
44	ARB150-6-55	COLD COMP SIDE CLAMP	2
45	ARB150-9-1004	Track pump	1
46	SI1928-6-27	PUMP SPACER	1
47	EC1928913	PUMP DRIVE BELT	1
48	ARB150-6-1018	Round Silencer	1
49	ARB150-6-47	Track cross pipe mounting plate	1
50	C150113-2	EXHAUST CLAMP	1
51	ARB150-6-40	Mesh exhaust cover	1
52	ARB150-6-48	TRACKED TAILPIPE BKT	1
53	ARB150-6-1030	TAILPIPE	1
54	ARB150-6-74	EXHAUST COVER	1

TOLERANCES:
LINEAR: 0.025(1mm)
ANGULAR: 0.25°

FINISH:
CHFD
APPVD

NAME
RVMR
BGG

SIGNATURE

DATE
18/06/2013

DESIGN AND
BREAK SHAPE
EDGES

TOLERANCES
MACHINED PARTS - +/- 0.025mm
FABRICATED PARTS - +/- 1.0 mm

MATERIAL:

TITLE: **Engine detail
& ancillary parts
ARB150 Tracked**

DWG NO: **ARB150 KUBOTA
34Hp diesel turbo**

GreenMech LTD
The Mill Industrial Park
Kings Coughton
Alcester
Works B49 5QG
Tel 01789 400044

WEIGHT:

SCALE: 1:5

REV

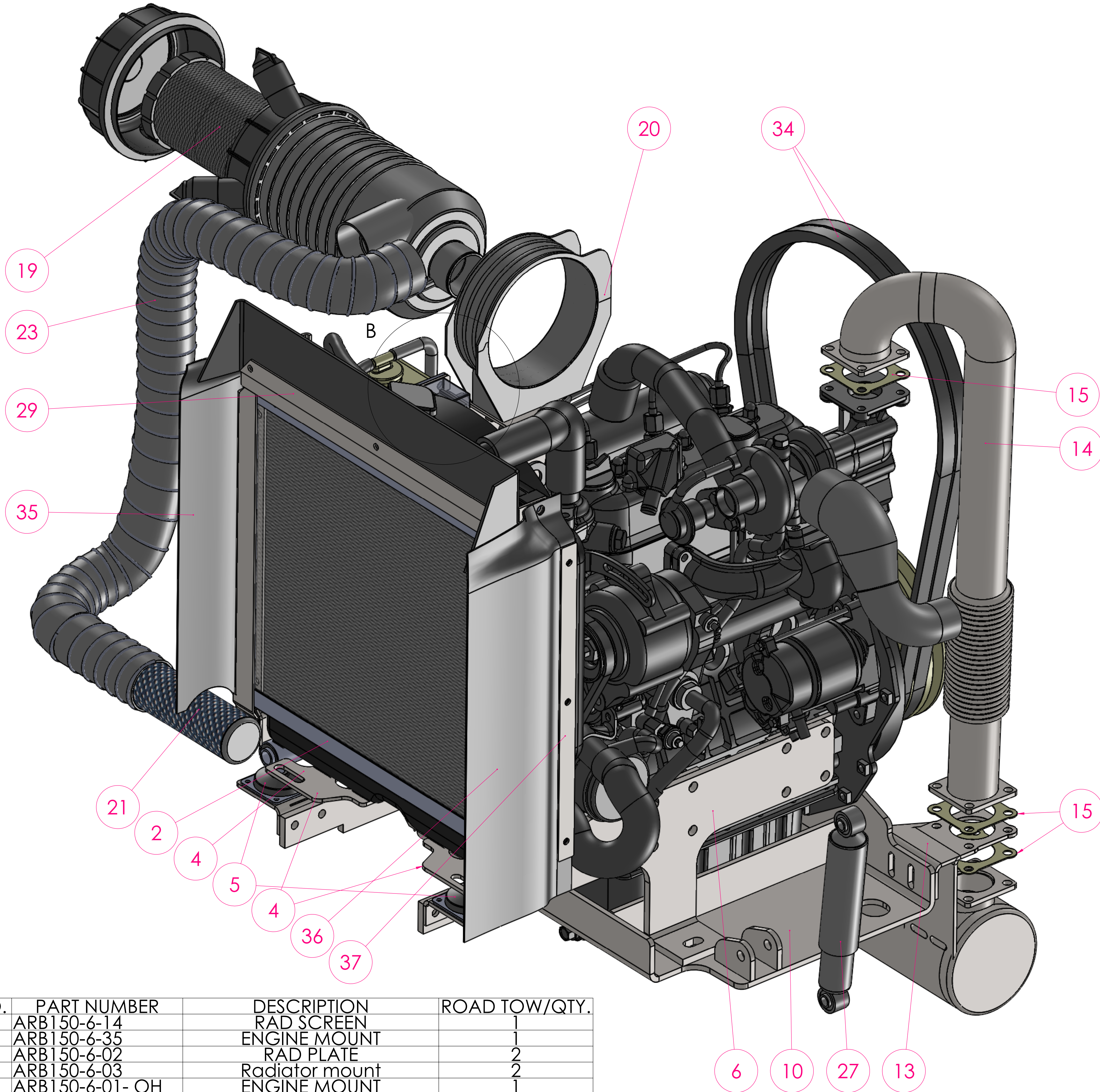
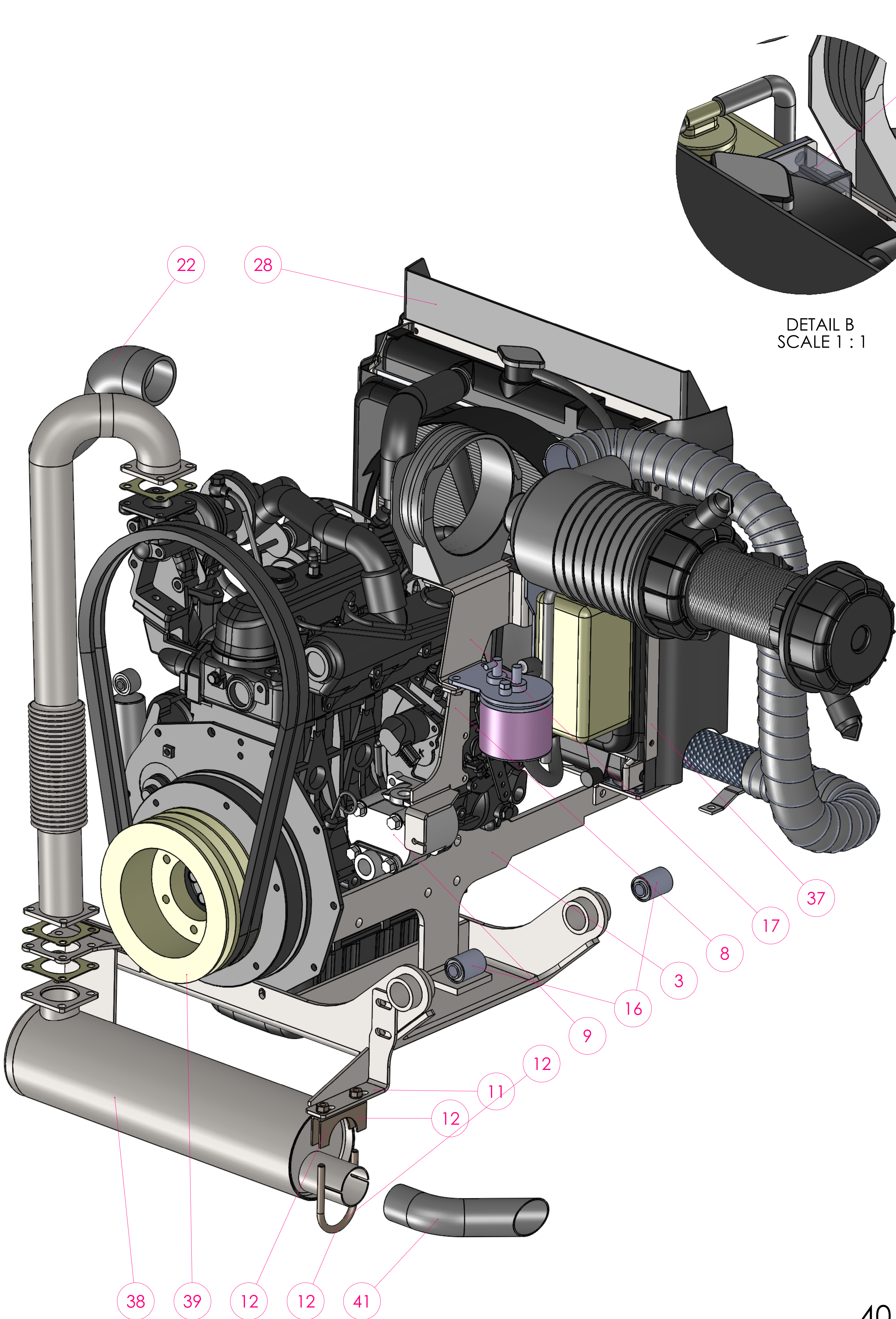
MODIFICATION

DRN

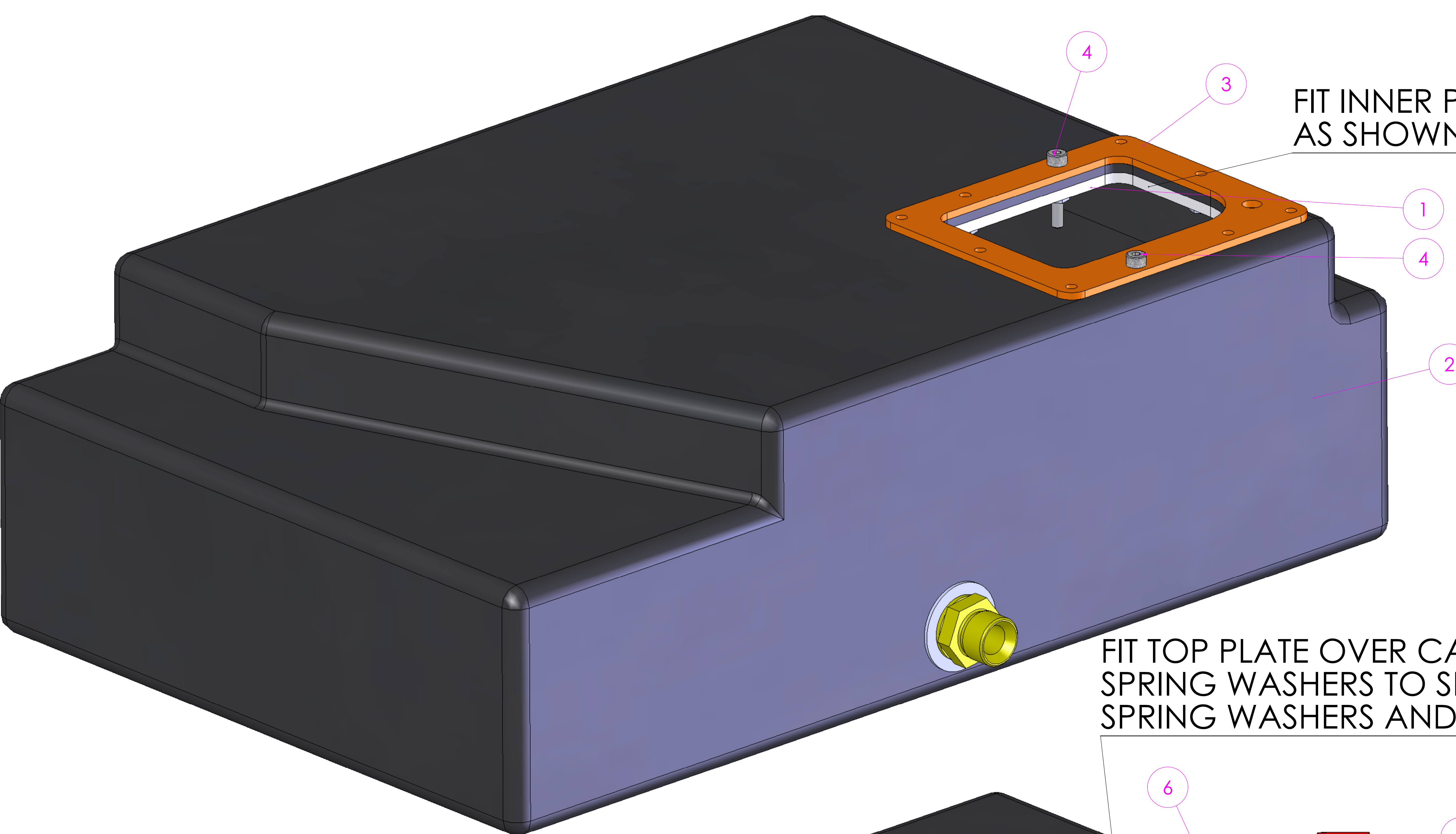
APPRD

DATE

39



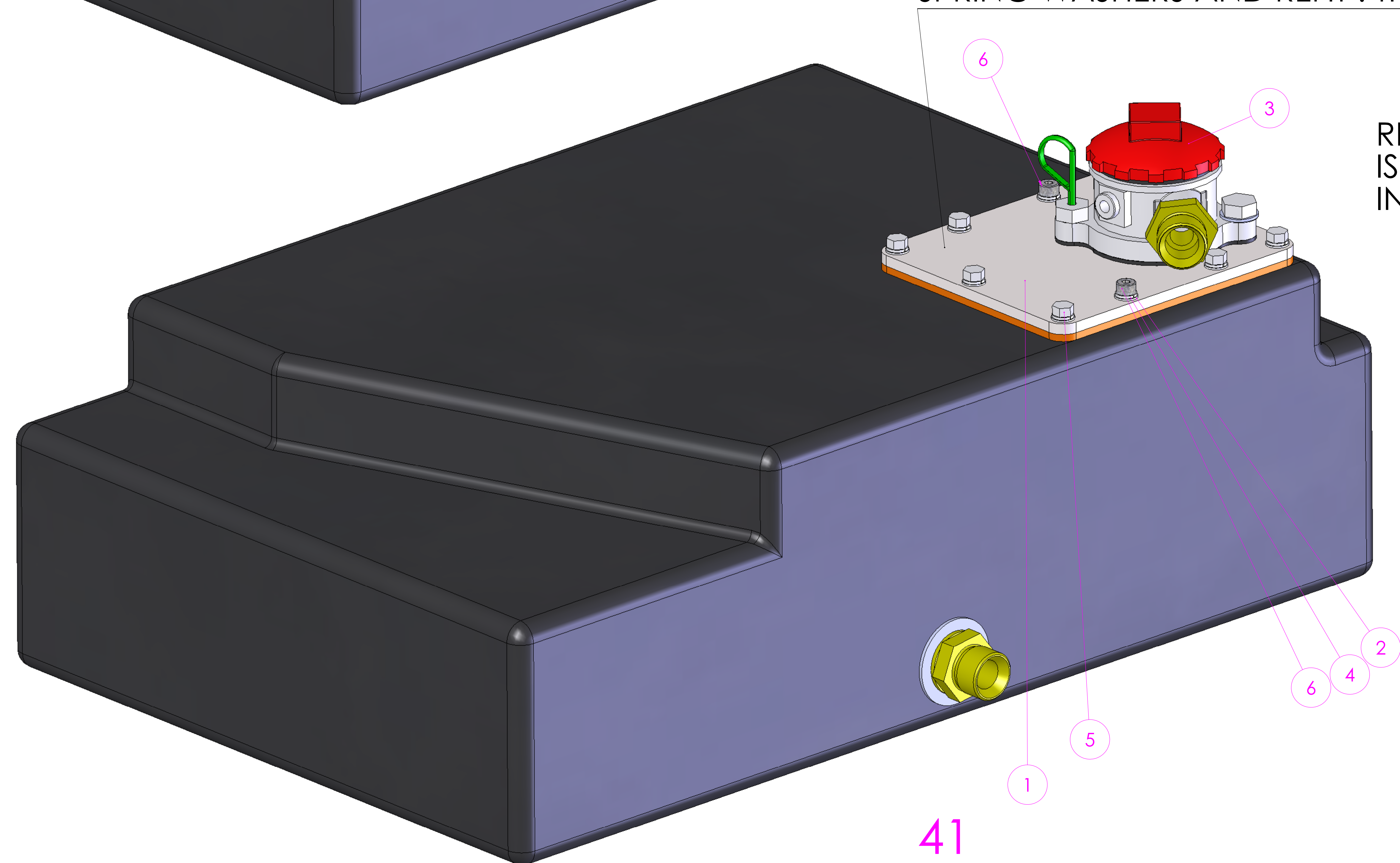
ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	ROAD TOW/QTY.
2	ARB150-6-14	RAD SCREEN	1
3	ARB150-6-35	ENGINE MOUNT	1
4	ARB150-6-02	RAD PLATE	2
5	ARB150-6-03	Radiator mount	2
6	ARB150-6-01- OH	ENGINE MOUNT	1
8	ARB150-6-10	FUEL FILTER BKT	1
9	ARB150-6-13	KUBOTA PUMP	1
10	ARB150-6-05	ENGINE PLATE FAB	1
11	ARB150-6-45MK2	REAR BKT	1
12	C150113-2	EXHAUST CLAMP	1
13	ARB150-6-44	Downpipe support brkt	1
14	ARB150-6-1019 MK2	34hp turbo diesel exhaust downpipe	1
15	SI20021	Exhaust flange gasket	3
16	EC150006	METALASTIC BUSH ANR 3410	2
17	ARB150-6-09	Air filter mount	1
19	SI20029	AIR FILTER	1
20	SI20030	Filter band	1
21	EC130-1-75	Air intake filter	1
22	ARB150-6-1013	AIR FILTER PIPE 34HP	1
23	C200920-1	Flexible air intake hose	1
27	QC160-6-1022	DAMPER	1
28	ARB150-6-1032	RADIATOR TOP RUBBER	1
29	ARB150-6-57	COLD COMP TOP CLAMP	1
32	ARB150-6-28	FUSE CARRIER BKT	1
33	ELEC266	Fuse carrier	1
34	C152202-1	Drive belt	2
35	ARB150-6-1033	RADIATOR O/S RUBBER	1
36	ARB150-6-1034	RADIATOR N/S RUBBER	1
37	ARB150-6-55	COLD COMP SIDE CLAMP	2
38	ARB150-6-1018	Round Silencer	1
39	QC160-6-50	ENGINE PULLEY	1
40	ARB150-6-46	Downpipe support brkt	1
41	ARB150-6-1024	TAILPIPE	1



FIT INNER PLATE AND GASKET USING 2 X M6 CAPSCREWS AS SHOWN

ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	Default/QTY
1	EC130-1-89	INNER PLATE	1
2	EC130-1-64	HYDRAULIC TANK	1
3	EC15231104	HYDRAULIC TANK GASKET	1
4	70630	CAPHEAD BOLT	2

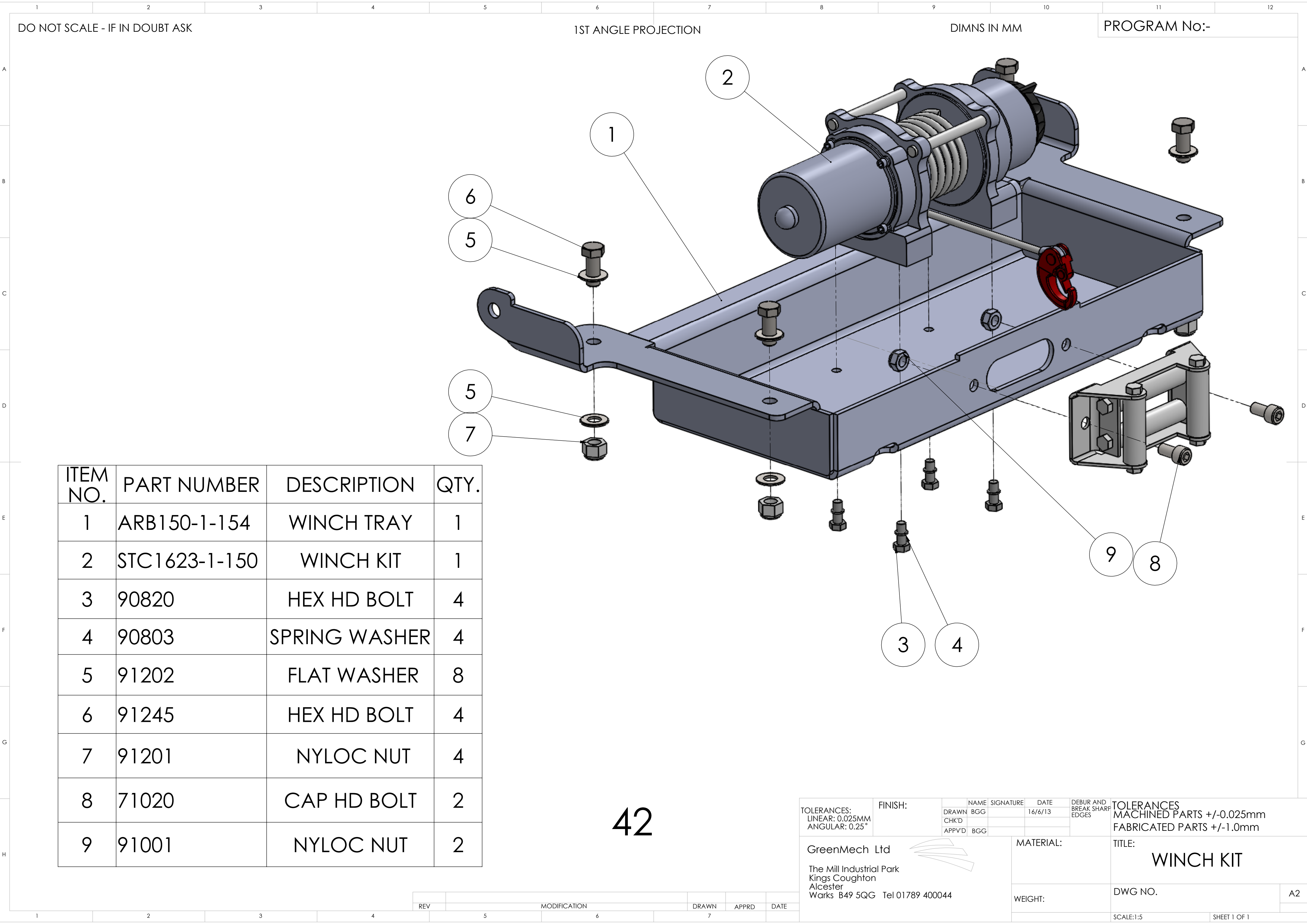
FIT TOP PLATE OVER CAPSCREWS AND SCREW IN 8 X M6 BOLTS , FLAT AND SPRING WASHERS TO SECURE-REMOVE 2 X M6 CAPSCREWS , ADD FLAT AND SPRING WASHERS AND REFIT . TIGHTEN ALL BOLTS AND CAPSCREWS EVENLY



REMOVAL OF THE PLATES AND GASKET IS THE REVERSE OF THE ABOVE INSTRUCTION

ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	fitted/QT Y.
1	EC130-1-90	TOP PLATE	1
2	90602	FLAT WASHER	10
3	EC1523139	RETURN FILTER	1
4	90603	SPRING WASHER	10
5	90630	HEX HD BOLT	8
6	70630	CAPHEAD BOLT	2

FITTING TANK PLATES



DO NOT SCALE - IF IN DOUBT ASK

1ST ANGLE PROJECTION

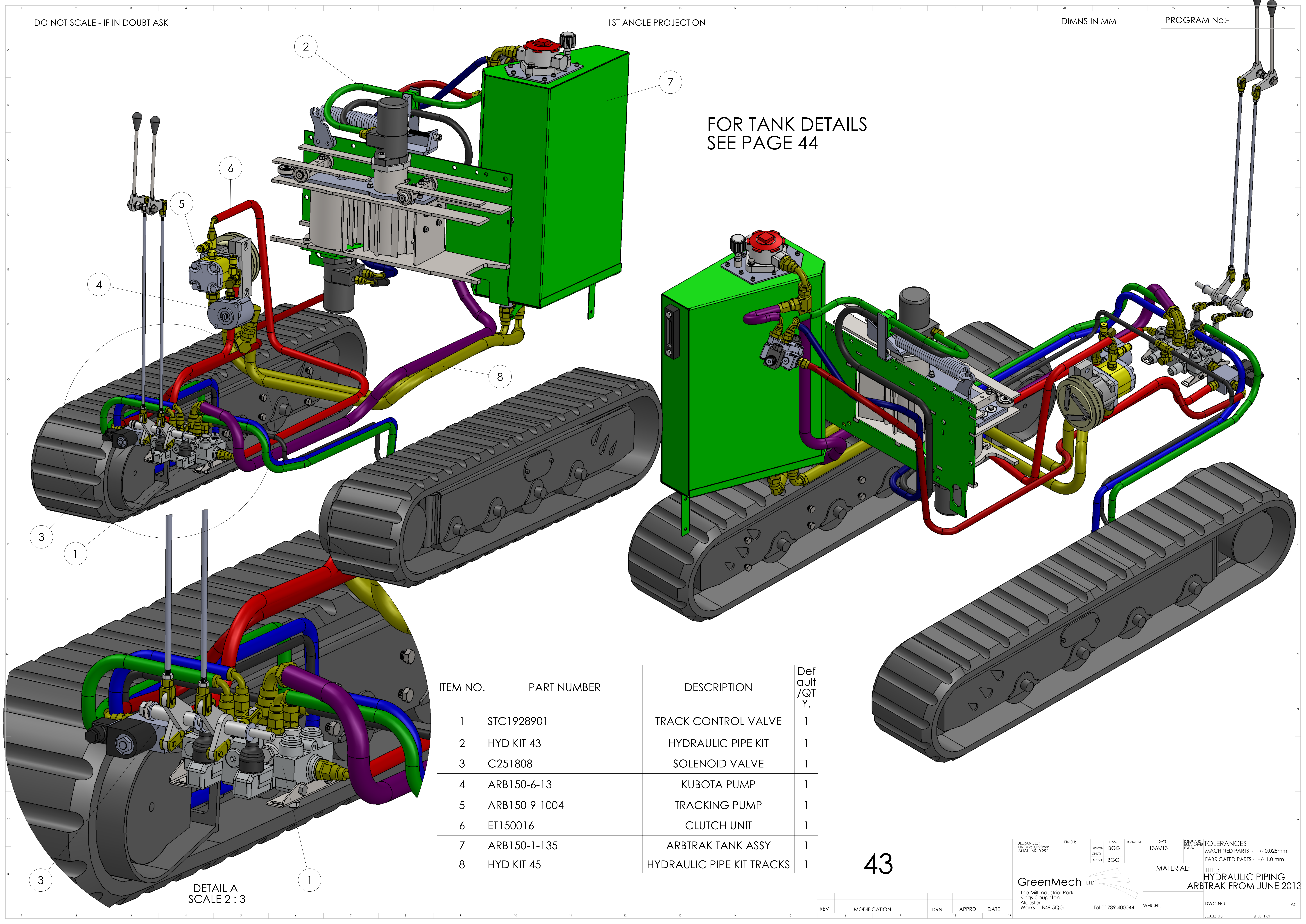
DIMNS IN MM

PROGRAM No:-

ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	ARB150-1-154	WINCH TRAY	1
2	STC1623-1-150	WINCH KIT	1
3	90820	HEX HD BOLT	4
4	90803	SPRING WASHER	4
5	91202	FLAT WASHER	8
6	91245	HEX HD BOLT	4
7	91201	NYLOC NUT	4
8	71020	CAP HD BOLT	2
9	91001	NYLOC NUT	2

42

TOLERANCES: LINEAR: 0.025MM ANGULAR: 0.25°		FINISH:		NAME BGG	SIGNATURE	DATE 16/6/13	DEBUR AND BREAK SHARP EDGES	TOLERANCES MACHINED PARTS +/-0.025mm FABRICATED PARTS +/-1.0mm	
GreenMech Ltd		DRAWN CHK'D APPV'D		MATERIAL:		TITLE: WINCH KIT			
The Mill Industrial Park Kings Coughton Alcester Works B49 5QG Tel 01789 400044		APPRD		WEIGHT:		DWG NO.		A2	
		DATE				SCALE:1:5		SHEET 1 OF 1	



FOR TANK DETAILS
SEE PAGE 44

ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	Def ault /QT Y.
1	STC1928901	TRACK CONTROL VALVE	1
2	HYD KIT 43	HYDRAULIC PIPE KIT	1
3	C251808	SOLENOID VALVE	1
4	ARB150-6-13	KUBOTA PUMP	1
5	ARB150-9-1004	TRACKING PUMP	1
6	ET150016	CLUTCH UNIT	1
7	ARB150-1-135	ARBTRAK TANK ASSY	1
8	HYD KIT 45	HYDRAULIC PIPE KIT TRACKS	1

DETAIL A
SCALE 2 : 3

43

TOLERANCES:
LINEAR: 0.025mm
ANGULAR: 0.25°

FINISH:
DRAWN: BGG
CHKD:
APPVD: BGG

NAME: BGG
SIGNATURE:
DATE: 13/6/13

DEBUR AND
BREAK SHARP
EDGES

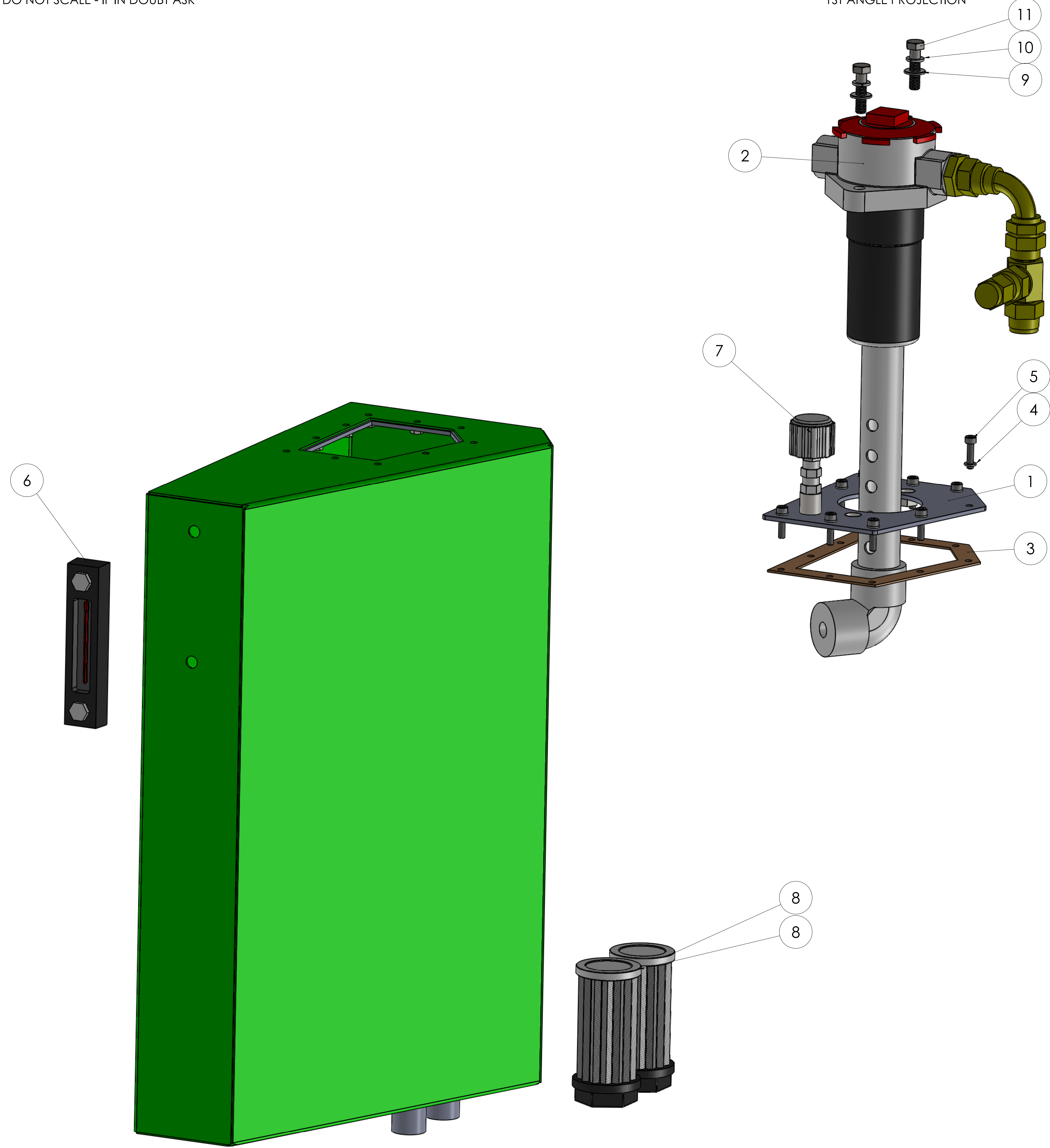
TOLERANCES
MACHINED PARTS - +/- 0.025mm
FABRICATED PARTS - +/- 1.0 mm

MATERIAL:
TITLE:
ARBTRAK FROM JUNE 2013

WEIGHT:
DWG NO.
A0

GreenMech LTD
The Mill Industrial Park
Kings Coughton
Alcester
Works B49 5QG
Tel 01789 400044

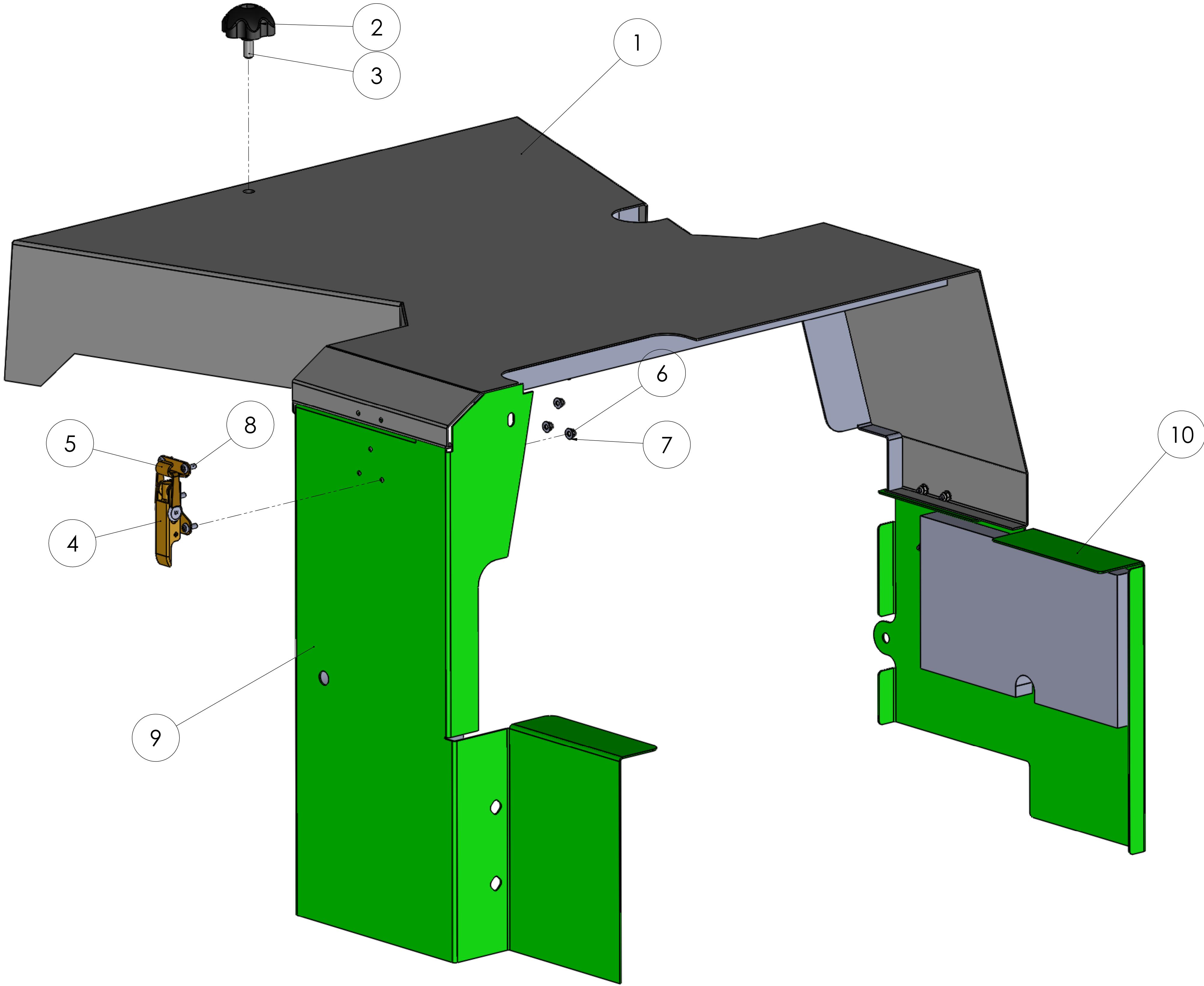
SCALE: 1:10
SHEET 1 OF 1



ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	built/QTY
1	ARB150-1-140	TOP PLATE FAB	1
2	ST1928-111	RETURN FILTER ASSY	1
3	ARB150-1-1022	TANK GASKET	1
4	90603	SPRING WASHER	10
5	70625	CAP HD BOLT	10
6	STC1928112	TANK GAUGE	1
7	ST1928-1-150	UCC TANK BREATHER	1
8	C200315	SUCTION FILTER	2
9	91002	FLAT WASHER	2
10	91003	SPRING WASHER	2
11	91040	HEX HD BOLT	2

REV	MODIFICATION	DRN	APPRD	DATE

TOLERANCES: LINEAR: 0.025mm ANGULAR: 0.25°		FINISH:		NAME DRAWN: BGG CHKD: APPVD: BGG	SIGNATURE	DATE 13/6/13	DEBUR AND BREAK SHARP EDGES	TOLERANCES MACHINED PARTS - +/- 0.025mm FABRICATED PARTS - +/- 1.0 mm	
 GreenMech LTD The Mill Industrial Park Kings Coughton Alcester Works B49 5QG Tel 01789 400044					MATERIAL:		TITLE: ARBTRAK HYDRAULIC TANK		
							DRAWN BY: ARBTRAK HYD TANK		
							SCALE: 1:5		
							SHEET 1 OF 1		
WEIGHT:					A0				



ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY
1	ARB150-1-151A	TOP COVER FAB	1
2	CS100-4-17	PLASTIC GRIP NUT	1
3	90825	HEX HD BOLT	1
4	ARB150-1-1024	CLAMP	2
5	ARB150-1-1025	CLAW	2
6	90401	NYLOC NUT	10
7	90402	FLAT WASHER	10
8	60412	BUTTON HD BOLT	10
9	ARB150-1-26 MK2A	SIDE COVER	1
10	ARB150-3-14 MK2A	SIDE COVER	1

REV	MODIFICATION	DRN	APPRD	DATE

TOLERANCES:
LINEAR: 0.025mm
ANGULAR: 0.25°

FINISH:

DRAWN: BGG
CHKD:
APPVD: BGG

NAME: BGG
SIGNATURE:
DATE: 10/6/13

DEBUR AND
BREAK SHARP
EDGES

GreenMech LTD

The Mill Industrial Park
Kings Coughton
Alcester
Works B49 5QG

Tel 01789 400044

MATERIAL:

WEIGHT:

TOLERANCES
MACHINED PARTS - +/- 0.025mm
FABRICATED PARTS - +/- 1.0 mm

TITLE:
ARBTRAK COVERS

DWG NO.
SCALE: 1:5

SHEET 1 OF 1

DO NOT SCALE - IF IN DOUBT ASK

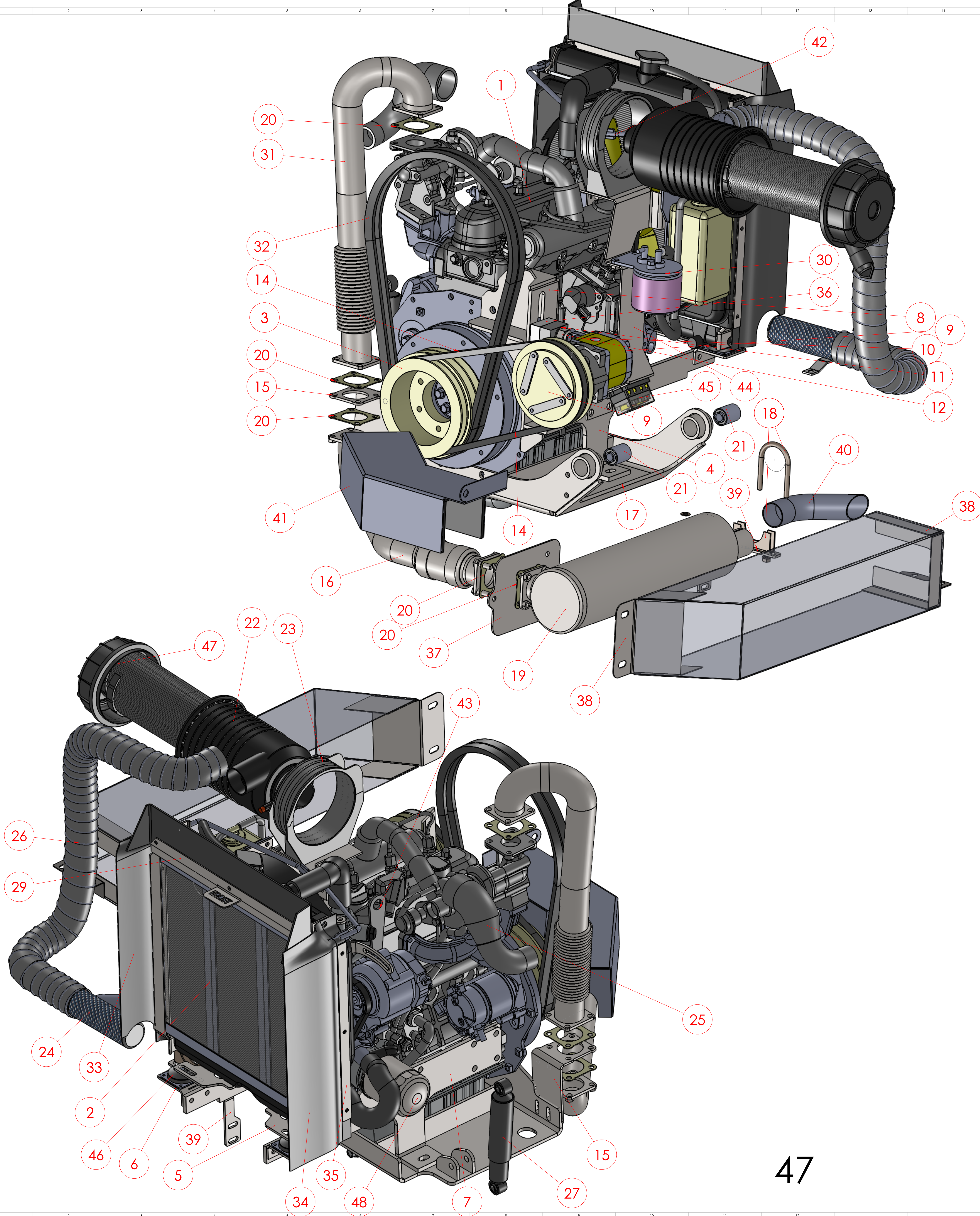
1ST ANGLE PROJECTION

DIMNS IN MM

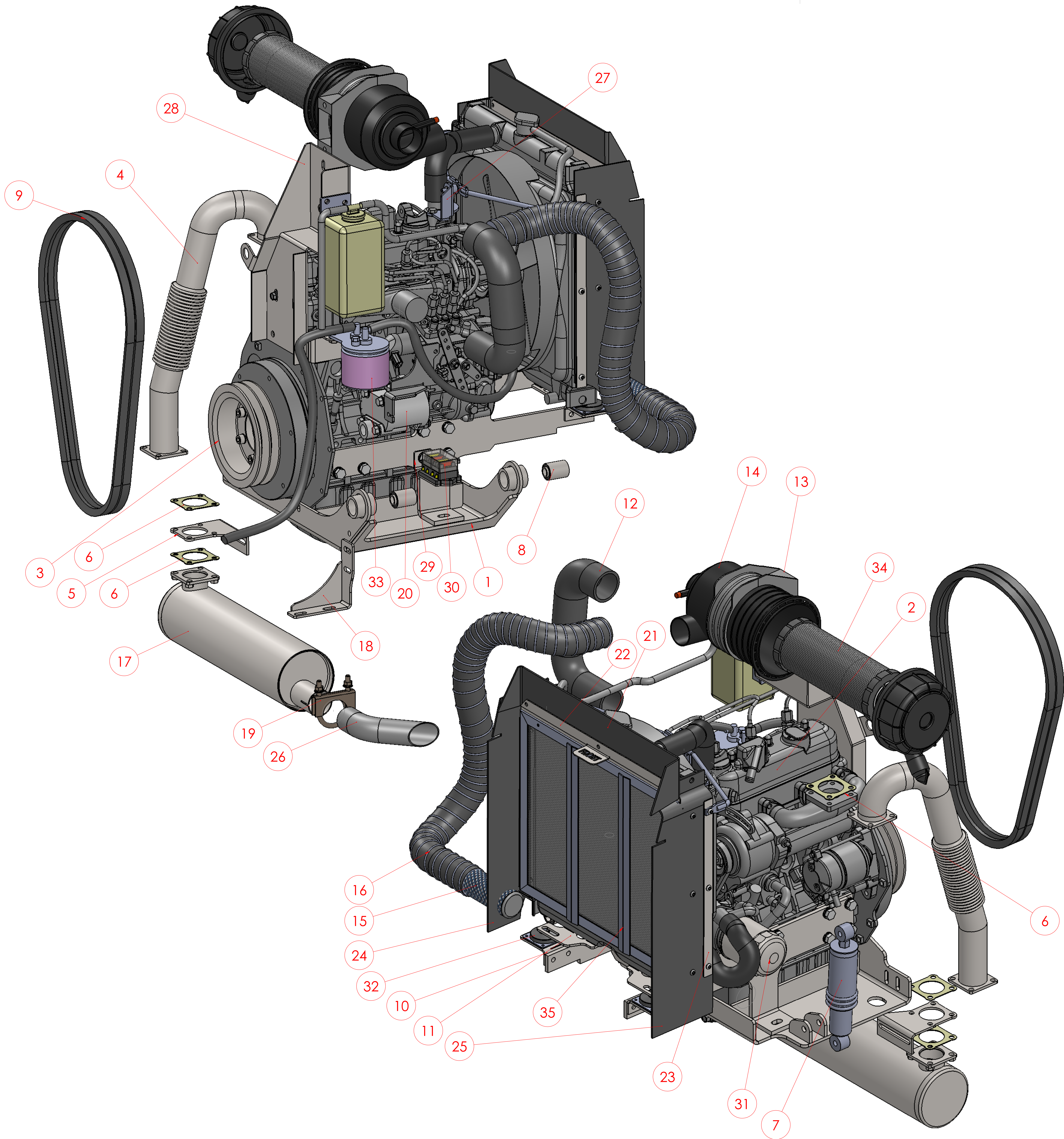
PROGRAM No:-

ITEM NO.	PART NUMBER	NEW PART NUMBER	DESCRIPTION	ROAD TOW/QT Y.
1	QC160-6-1001K3	900970161	KUBOTA V1105T ENGINE	1
2	ARB150-6-14F	302060019	RAD SCREEN	1
3	ARB150-6-35	302060042	ENGINE MOUNT	1
4	ARB150-6-02	302060003	RADIATOR PLATE	2
5	ARB150-6-03	302060004	RADIATOR MOUNT	2
6	ARB150-6-01F	302060002	ENGINE MOUNT	1
7	ARB150-6-13	302060018	KUBOTA PUMP	1
8	ARB150-6-05F	302060007	ENGINE PLATE FAB	1
9	ARB150-6-45MK2	302060053	REAR BKT	1
10	C150113-2	900960408	EXHAUST CLAMP	1
11	ARB150-6-1018	900960004	ROUND SILENCER	1
12	ARB150-6-44	302060052	DOWNPIPE SUPPORT BKT	1
13	ARB150-6-1019 MK2	900960005	34HP ROADTOW DOWNPIPE	1
14	SI20021	900960412	EXHAUST GASKET	3
15	EC150006	900930200	METALASTIC BUSH ANR 3410	2
16	SI20029	900960410	AIR FILTER	1
17	SI20030	900960413	AIR FILTER SUPPORT BAND	1
18	EC130-1-75	900940194	AIR INTAKE FILTER	1
19	ARB150-6-1013	900960002	AIR FILTER PIPE 34HP	1
20	C200920-1	900960411	FLEXIBLE AIR INTAKE HOSE	1
21	QC160-6-1022	900930407	DAMPER	1
22	ARB150-6-1032	900930003	RADIATOR TOP RUBBER	1
23	ARB150-6-57	302060066	COLD COMP TOP CLAMP	1
24	SK21002	900960414	FUEL FILTER	1
25	C152202-1	900980305	DRIVE BELT	2
26	ARB150-6-1033	900930004	RADIATOR O/S RUBBER	1
27	ARB150-6-1034	900930005	RADIATOR N/S RUBBER	1
28	ARB150-6-55	302060064	COLD COMP SIDE CLAMP	2
29	ARB150-6-1024	900960009	TAILPIPE	1
30	ARB150-6-81F	302060092	RAD STAY	1
31	ARB150-6-88	302060099	LIFTING EYE	1
32	ARB150-6-96	302060107	AIR FILTER BKT	1
33	900950333	900950333	ENG FUSE HOLDER	1
34	SI-20015	900930302	LOWER RAD MOUNT	2
35	SK21001	900960415	OIL FILTER	1
36	SI20003-2	900960407	AIR FILTER ELEMENT	1
37	QC160-6-103	305060118	ENGINE PULLEY	1

ARB150 34HP
ROADTOW ENGINE



ITEM NO.	PART NUMBER	NEW PART NUMBER	DESCRIPTION	TRACKER D/Q TY.
1	QC160-6-1001K3	900970161	KUBOTA V1105T ENGINE	1
2	ARB150-6-14F	302060019	RAD SCREEN	1
3	ARB150-6-1009	900980004	ENGINE PULLEY	1
4	ARB150-6-35	302060042	ENGINE MOUNT	1
5	ARB150-6-02	302060003	RADIATOR PLATE	2
6	ARB150-6-03	302060004	Radiator mount	2
7	ARB150-6-01F	302060002	ENGINE MOUNT	1
8	ARB150-6-21F	302060027	PUMP MOUNTING BRKT	1
9	ARB150-9-1004	900990010	TRACK PUMP	1
10	91670CB	91670CB	COACH BOLT	2
11	91602B	91602B	FLAT WASHER	2
12	91601	91601	NYLOC NUT	2
13	ARB150-6-13	302060018	KUBOTA PUMP	1
14	EC1928913	900980200	PUMP DRIVE BELT	1
15	ARB150-6-46	302060054	DOWNPIPE SUPPORT BKT	1
16	ARB150-6-1023	900960008	CROSSPIPE	1
17	ARB150-6-05F	302060007	ENGINE PLATE FAB	1
18	C150113-2	900960408	EXHAUST CLAMP	1
19	ARB150-6-1018	900960004	ROUND SILENCER	1
20	SI20021	900960412	EXHAUST GASKET	5
21	EC150006	900930200	METALASTIC BUSH ANR 3410	2
22	SI20029	900960410	AIR FILTER	1
23	SI20030	900960413	AIR FILTER SUPPORT BAND	1
24	EC130-1-75	900940194	AIR INTAKE FILTER	1
25	ARB150-6-1013	900960002	AIR FILTER PIPE 34HP	1
26	C200920-1	900960411	FLEXIBLE AIR INTAKE HOSE	1
27	QC160-6-1022	900930407	DAMPER	1
28	ARB150-6-1032	900930003	RADIATOR TOP RUBBER	1
29	ARB150-6-57	302060066	COLD COMP TOP CLAMP	1
30	SK21002	900960414	FUEL FILTER	1
31	ARB150-6-1021 MK2	900960007	TRACKED DOWNPIPE	1
32	C152202-1	900980305	DRIVE BELT	2
33	ARB150-6-1033	900930004	RADIATOR O/S RUBBER	1
34	ARB150-6-1034	900930005	RADIATOR N/S RUBBER	1
35	ARB150-6-55	302060064	COLD COMP SIDE CLAMP	2
36	ST1928-6-27	105060036	PUMP SPACER	1
37	ARB150-6-47	302060055	CROSSPIPE MTG PLATE	1
38	ARB150-6-40MK2F	302060048	EXHAUST COVER	1
39	ARB150-6-48	302060056	TRACKED TAILPIPE BKT	1
40	ARB150-6-1030	900960012	TAILPIPE	1
41	ARB150-6-74	302060084	EXHAUST COVER	1
42	ARB150-6-81F	302060092	RAD STAY	1
43	ARB150-6-88	302060099	LIFTING EYE	1
44	ARB150-6-96	302060107	AIR FILTER BKT	1
45	900950333	900950333	ENG FUSE HOLDER	1
46	SI-20015	900930302	LOWER RAD MOUNT	2
47	SI20003-2	900960407	AIR FILTER ELEMENT	1
48	SK21001	900960415	OIL FILTER	1



ITEM NO.	PART NUMBER	NEW PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	ARB150-6-05F	302060007	ENGINE PLATE FAB	1
2	KUBOTA 3CYL 26HP	900970003	KUBOTA V1105 26 HP ENGINE	1
3	QC160-6-103	305060118	ENGINE PULLEY	1
4	ARB150-6-1020 MK2	900960006	26 HP DOWNPIPE	1
5	ARB150-6-44	302060052	DOWNPIPE SUPPORT BKT	1
6	SI20021	900960412	EXHAUST GASKET	3
7	QC160-6-1022	900930407	DAMPER	1
8	EC150006	900930200	METALASTIC BUSH ANR 3410	2
9	C152202-1	900980305	DRIVE BELT	2
10	ARB150-6-03	302060004	RADIATOR MOUNT	2
11	ARB150-6-02	302060003	RADIATOR PLATE	2
12	ARB150-6-1014	900960003	AIR FILTER HOSE (26HP)	1
13	SI20030	900960413	AIR FILTER SUPPORT BAND	1
14	SI20029	900960410	AIR FILTER	1
15	EC130-1-75	900940194	AIR INTAKE FILTER	1
16	C200920-1	900960411	FLEXIBLE AIR INTAKE HOSE	1
17	ARB150-6-1018	900960004	ROUND SILENCER	1
18	ARB150-6-45MK2	302060053	REAR BKT	1
19	C150113-2	900960408	EXHAUST CLAMP	1
20	ARB150-6-13	302060018	KUBOTA PUMP	1
21	ARB150-6-1032	900930003	RADIATOR TOP RUBBER	1
22	ARB150-6-57	302060066	COLD COMP TOP CLAMP	1
23	ARB150-6-55	302060064	COLD COMP SIDE CLAMP	2
24	ARB150-6-1033	900930004	RADIATOR O/S RUBBER	1
25	ARB150-1-1034	900930005	RADIATOR N/S RUBBER	1
26	ARB150-6-1024	900960009	TAILPIPE	1
27	ARB150-6-81f	302060092	RAD STAY	1
28	ARB150-6-08-MK2F	302060012	AIR FILTER MOUNT 26HP	1
29	ARB150-6-78	302060088	FUSE CARRIER BKT	1
30	900950333	900950333	ENG FUSE HOLDER	1
31	SK21001	900960415	OIL FILTER	1
32	SI-20015	900930302	LOWER RAD MOUNT	2
33	SK21002	900960414	FUEL FILTER	1
34	SI20003-2	900960407	AIR FILTER ELEMENT	1
35	ARB150-6-14F	302060019	RAD SCREEN	1