

QUADTRAK



Manuel d'utilisation

SECTION:**1. Introduction et limites d'utilisation****2. Spécifications: Caractéristiques techniques, Dimensions, Niveau sonore, Point de fixation pour levage****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 de carburant et stationnement
- 4.2 Tourelle
- 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 Déplacer la machine
- 5.4 Arrêter la machine
- 5.5 Réglage de la vitesse des rouleaux ameneurs (optionnel)
- 5.6 Conseils d'utilisation
- 5.7 Préparatifs avant transport, une fois le travail terminé

6. Entretien

- 6.1 Fréquence d'entretien et points de graissage
- 6.2 Huile moteur
- 6.3 Liquide de refroidissement
- 6.4 Huile hydraulique
- 6.5 Carburant
- 6.6 Courroies (tension)
- 6.7 Couteaux
- 6.8 Radiateur
- 6.9 Courroies (remplacement)
- 6.10 Nettoyage

- 6.11 Filtre à air
- 6.12 Branchements électriques
- 6.13 Batterie
- 6.14 Pneus et roues (remorque dédiée optionnelle)
- 6.15 Freins (remorque dédiée optionnelle)
- 6.16 Roulements et pivots
- 6.17 Branchements hydrauliques
- 6.18 Fixations
- 6.19 Filtre hydraulique
- 6.20 Vidange du circuit hydraulique
- 6.21 Fusibles et système No-Stress
- 6.22 Détermination des pannes

7. Stockage

- 7.1 Stockage
- 7.2 Remise en service après stockage

8. Recyclage en fin de vie

9. Annexes

- 9.1 Circuit hydraulique
- 9.2 Circuit électrique
- 9.3 Certificat de conformité
- 9.4 **Evaluation des risques**
- 9.5 Niveaux sonores
- 9.6 Eclaté pièce
- 9.7 Transcription de la brochure HSE604 (sécurité au travail)

QuadTrak 1. INTRODUCTION ET 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 côté opposé au moteur



Numéro VIN :

Numéro de série :

Inscrivez-les à la première lecture du manuel

Ce manuel couvre le modèle

QuadTrak 160 autonome sur chenilles avec barre de commande double, avec en option la regulation de la vitesse des rouleaux ameneurs et la remorque.

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.

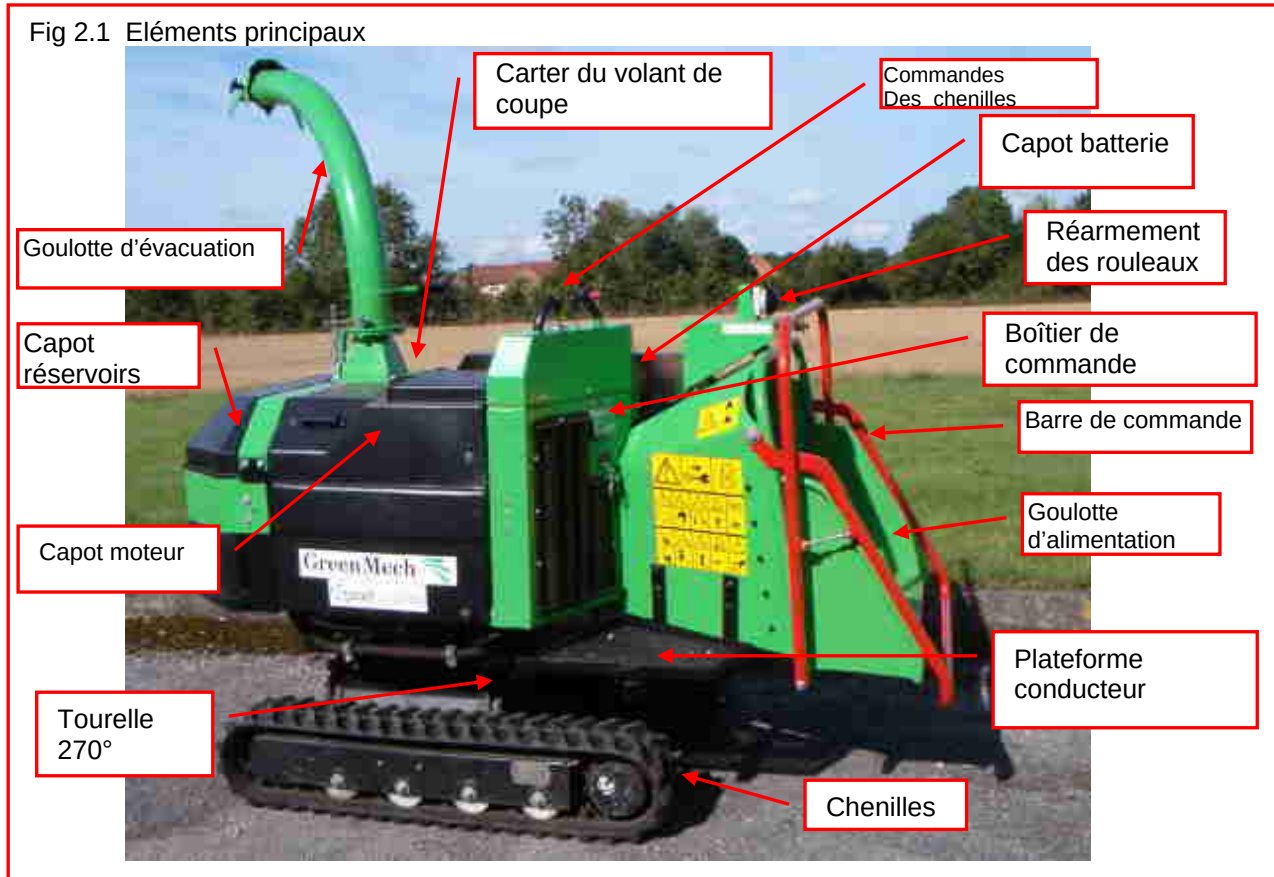
Ce manuel mentionne des caractéristiques standard et d'autres en option. Il ne donne pas les spécifications exactes de votre machine.



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.

Fig 2.1 Eléments principaux



CARACTERISTIQUES TECHNIQUES QuadTrak 160	
Trémie	230mm X 160mm
Volant de coupe	500mm x 25mm
Vitesse de rotation	2307 tours/minute
Couteaux	2 Disque-Lames ou 2 Couteaux Quad
Rouleaux ameneurs	2, entraînement hydraulique
Anti-bourrage	No-Stress, commande électronique des rouleaux
Moteur	Kubota 3-cyl. 34CV TurboDiesel
Longueur (Transport)	2368mm
Longueur (Travail)	2368mm
Largeur (Transport et minimale en Travail)	1366mm
Hauteur (Stockage)	1366mm
Hauteur (Travail)	2487mm
Poids	1100kg

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 114dba**

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 à la base de la goulotte d'évacuation.



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

Remorque

Une remorque dédiée est disponible en option.

Le broyeur peut être utilisé tout en étant sécurisé sur la remorque, à la condition que cette dernière soit attelée à un véhicule tracteur. Se référer au présent manuel pour l'utilisation sécurisée du broyeur.

Fig 2.2 Remorque dédiée (en option)



**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'utilisation.
- 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.
- 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 à broyer.

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)

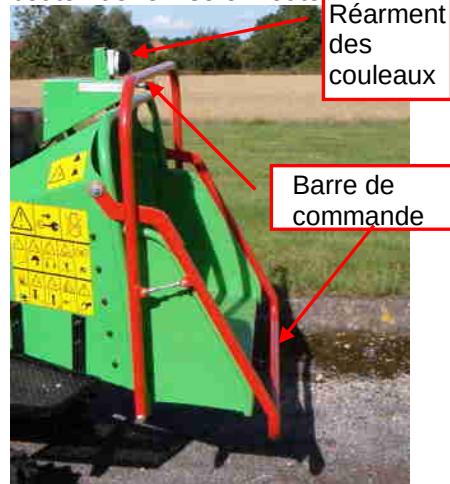
3.3.8 Noter la direction de la goulotte d'évacuation et, éventuellement, la direction du vent, pour éviter que les débris ne se dispersent sur la voie publique ou ne viennent blesser qui que se soit.

3.3.9 Maintenir le corps du broyeur à niveau.

3.3.10 Vérifier le trajet à emprunter pour repérer les inclinaisons et ondulations du terrain ainsi que toute obstruction.

3.3.10 Retirer la clé avant de procéder à toute maintenance.

Fig 3.4.1 Barre de commande et bouton de remise en route



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

STOP AVANT ARRIERE

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

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.

Fig 3.4.2 Arrêt du moteur



3.4.2 Arrêt moteur

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 et appuyer sur START.

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.

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..

3.5.3 Un coupe-circuit détecte la goulotte d'évacuation rabattue et coupe le solénoïde d'alimentation en carburant.

3.6 Système No-Stress

3.6.1 Lorsque la vitesse de rotation du volant de coupe est en-dessous d'un seuil déterminé, les rouleaux ameneurs sont inopérants.

3.6.2. Il en est de même lorsque le QuadTrak est en mode traction.

3.6.2 Avant de se couper, les rouleaux ameneurs font une légère marche arrière pour libérer le volant de coupe de toute friction éventuelle.

3.7 Commandes de déplacement

3.7.1 Un interrupteur à 2 positions permet de passer de la fonction broyage à traction. En mode broyage, le système No-Stress n'autorisera pas l'activation des rouleaux ameneurs.

3.7.2 Un interrupteur à 3 positions permet d'incliner le corps du broyeur. La position neutre est la position intermédiaire. Les 2 autres positions augmentent et diminuent l'inclinaison.



ATTENTION! Incliner le broyeur peut être dangereux pour le conducteur sur sa plateforme.

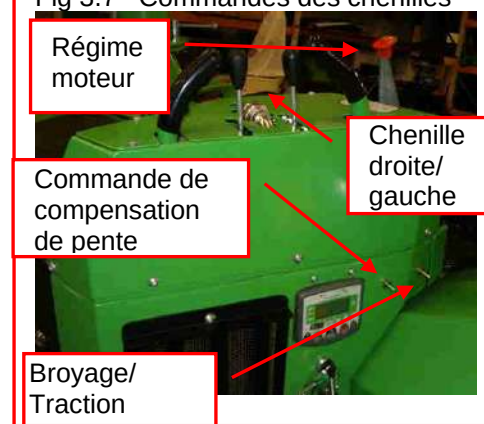
3.7.3 Les leviers à embouts noirs commandent les chenilles. Les pousser

pour avancer. Les tirer pour reculer. Selon l'orientation du broyeur (tourelle), l'avant et l'arrière peuvent être inversés ou de biais.

3.7.4 Le levier à embout rouge commande le régime moteur. En broyage, le contrôle du régime moteur se fait à partir du boîtier de commande.

Note: Le volant de coupe tourne dès lors que le moteur est démarré.

Fig 3.7 Commandes des chenilles



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

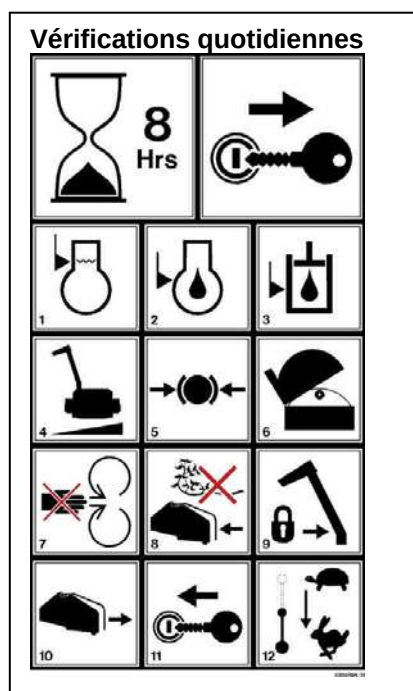
Accomplir l'action correspondant au danger indiqué sur le tableau ci-dessous.



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 le niveau liquide refroidissement	2. Vérifier le niveau d'huile moteur	3. Vérifier le niveau d'huile hydraulique
4. Vérifier que la machine est au niveau	5. Vérifier que le frein à main est engagé	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 la barre de commande en position travail	11. Démarrer le moteur	12. Accélérer jusqu'à pleine puissance

Importantes consignes de sécurité

Attention!



Ne PAS se déplacer de face sur des pentes de plus de 20°

Attention!



Ne PAS travailler ou se déplacer sur des pentes de plus de 30°

Attention! Danger: Risque de projections et projectiles



Action: Se tenir sur les côtés de la goulotte et NON PAS au centre

Attention! Danger: Projectiles



Action: S'éloigner de la goulotte d'évacuation

Attention! Danger: Risque d'écrasement!



Ne PAS travailler ou stationner avec la goulotte d'alimentation en ligne avec la pente

Face shield must be worn



Wear face shield

Port d'une visière obligatoire

Ear defenders must be worn



Wear ear protectors when operating this machine

Port de protections auditives obligatoire

Fixation de levage



Attention!



Ne pas s'introduire dans la goulotte d'alimentation, vous risquez d'être agrippé par les rouleaux ameneurs.

Puissance sonore



Le port de protections auditives est obligatoire

Blocage transport



Verrouiller cet élément avant de déplacer la machine.

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



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

Informations relatives à l'entretien

Nettoyage radiateur

Toutes les 8 heures	40 heures
Nettoyer la grille de pré-filtre	Souffler à l'air comprimé

Réservoir hydraulique

Réservoir à gasoil

Graisse haute température, toutes les 40h/chaque semaine

Point de graissage

Toutes les 40h/Chaque semaine

Informations relatives à l'utilisation de la machine

Commandes conducteur

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

Orientation du déflecteur de la goulotte d'évacuation

Vert = HAUT / Bleu = BAS

Mode Broyage/Traction

Haut: Broyage
Bas: Traction

Compensation de pente

Incliner
Rétracter

Barre de commande, vue de gauche

Pousser pour couper les rouleaux ameneurs.
Position intermédiaire pour la marche avant des rouleaux ameneurs.
Tirer pour la marche arrière des rouleaux ameneurs.

Fig 4.2 Blocage de la tourelle



4.1 Premier plein de carburant et stationnement

4.1.1a Mettre le corps du broyeur parallèle au sol, utilisant la compensation de pente si nécessaire.

4.1.1b Si le broyeur est sur la remorque dédiée, ne pas dételer et s'assurer que le frein à main du véhicule est serré.

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

4.1.3 Faire le niveau d'huile hydraulique si nécessaire. Voir Section 6.

4.2 Tourelle

Pour faciliter et sécuriser le travail le long de routes, le corps du broyeur peut être orienté et bloqué en 7 positions différentes tous les 45°.

4.2.1 Pousser le levier (fig 4.2) vers le bas et tourner la machine jusqu'à la position désirée.

4.2.3 S'assurer que la position est sécurisée et que la tourelle est bloquée.



ATTENTION! Avant transport, s'assurer que la tourelle est en position transport, et que le blocage de transport est enclenché.

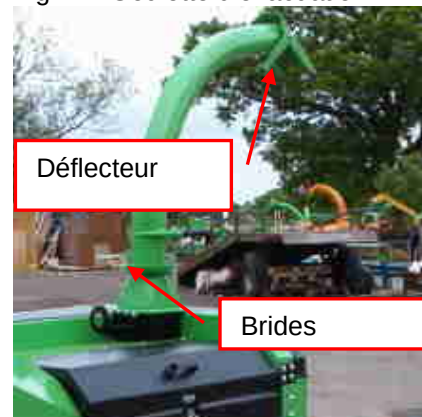
4.3 Goulotte d'alimentation

4.3.1 S'assurer que la goulotte d'alimentation est à une hauteur convenable de travail.

4.3.2 Appuyer sur le bouton poussoir au-dessus de la goulotte pour lancer les rouleaux ameneurs.

4.3.3 S'assurer que la marche arrière et l'arrêt d'urgence fonctionnent avant de commencer à broyer.

Fig 4.4 Goulotte d'évacuation



4.4 Goulotte d'évacuation (Fig 4.4)

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 de personnes.

4.4.3 Resserrer les brides.

4.4.4 Ajuster le déflecteur.

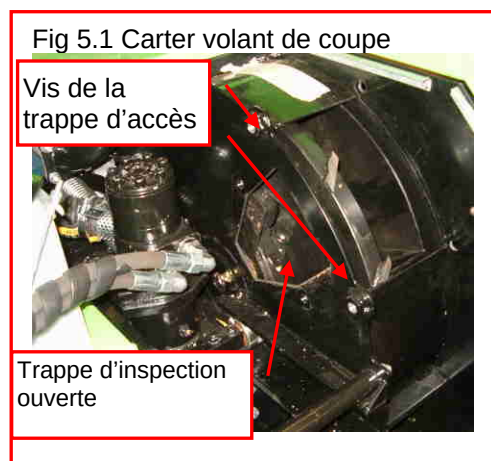
4.4.5 Sécuriser la zone d'évacuation.



ATTENTION! Ne pas diriger l'évacuation sur une zone de travail.



ATTENTION! En déplacement, ne pas orienter la goulotte d'évacuation vers le conducteur du broyeur.



5.1 Vérifications préalables

5.1.1 La machine doit être stationnaire, clé de contact retirée, et frein à main remorque enclenché.

5.1.2 Le corps du broyeur doit être à l'horizontale.

5.1.3 Vérifier le niveau d'huile moteur (Voir manuel moteur).

5.1.4 Vérifier le niveau d'huile hydraulique (Voir Section 6).

5.1.5 Vérifier le serrage des éléments de fixation et l'absence de fuite aux raccords hydrauliques.

5.1.6 Vérifier l'état des couteaux.

5.1.6.1 Déverrouiller et retirer le capot arrière et latéral (batterie). S'assurer qu'aucun élément est en mouvement.

5.1.6.2 Ouvrir la trappe d'inspection puis celle d'accès (fig 5.1).

5.1.6.3 Faire tourner avec précaution le volant pour vérifier le serrage des boulons et l'état des couteaux.

5.1.6.4 Enlever les débris de bois éventuels.

5.1.6.5 En cas de desserrage des boulons, voir la Section 6.7.

5.1.6.6 Refermer les trappes d'accès et sécuriser (4 vis).

5.1.7 Enlever tout débris et poussière du radiateur et du compartiment moteur.

5.1.8 Remettre en place les capots et les verrouiller.

5.1.9 Vérifier que la goulotte d'évacuation est dans la position souhaitée et sécurisée. (Voir Section 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.

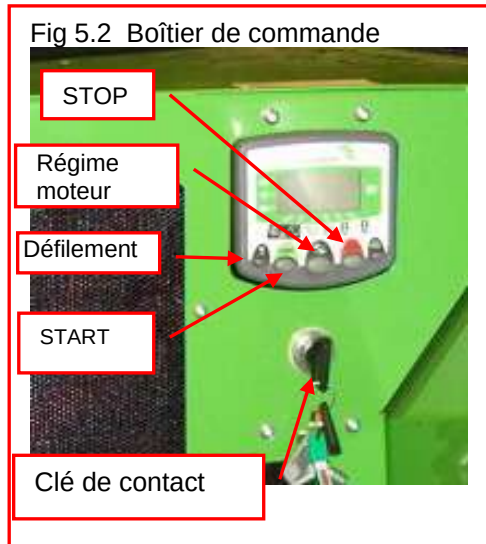


ATTENTION! Risque de blessure par les couteaux et/ou des mouvements inattendus de composants du broyeur.



ATTENTION! Toujours broyer avec la machine perpendiculaire à la pente, la goulotte de préférence légèrement inclinée vers le bas.

Fig 5.2 Boîtier de commande



5.2 Démarrer la machine (Fig 5.2)

- 5.2.1 Vérifier que toute autre personne est éloignée.
- 5.2.2 Vérifier que toute sécurité est en place et le personnel correctement équipé.
- 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 Un appui long sur le bouton vert START démarre le moteur.
- 5.2.5 Appuyer sur le bouton LIEVRE/TORTUE pour passer au régime de travail et de broyage.
- 5.2.6 Appuyer sur le bouton poussoir en haut de la goulotte d'alimentation pour lancer les rouleaux ameneurs (fig 3.4.1).

Fig 5.3.1 Commandes de traction

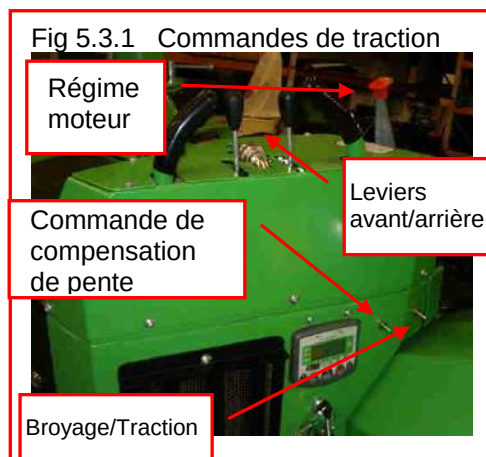
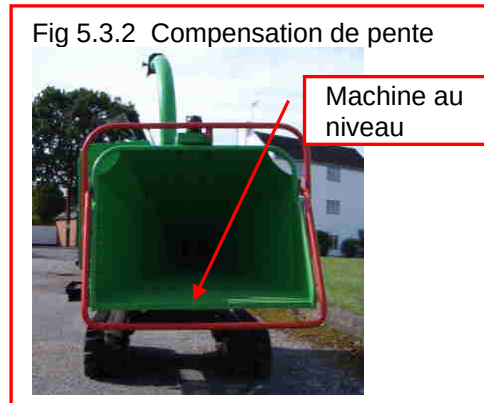


Fig 5.3.2 Compensation de pente



5.3 Déplacer la machine

5.3.1 Pousser l'interrupteur

Broyage/Traction (fig 5.3.1) en position Traction.

5.3.2 Ajuster la compensation de pente de manière à garder au niveau (fig 5.3.2) la machine.

5.3.3 Pousser les 2 leviers vers l'avant pour avancer.

5.3.4 Ajuster la vitesse et la puissance disponible au niveau des chenilles en utilisant le levier de régime moteur.

5.3.5 Pour tourner, pousser le levier désiré plus que l'autre.

5.3.6 Une fois positionné, s'assurer que la machine est au niveau en compensant si nécessaire.

5.3.7 Réduire le régime moteur à son plus bas niveau à l'aide du levier à embout rouge.



ATTENTION! Eviter de tourner statiquement sur surface dure. L'usure des chenilles sera prématurée.



ATTENTION! Ne pas orienter la goulotte d'évacuation vers le conducteur. Les gaz d'échappements sont évacués par cette goulotte.



ATTENTION! Ne pas franchir de face des pentes de plus de 20°. De biais vous pourrez avec précaution franchir des pentes de 30°.

5.4 Arrêt de la machine

5.4.1 Pousser la barre de commande rouge pour arrêter les rouleaux.

5.4.2 Appuyer sur le bouton LIEVRE/TORTUE pour réduire le régime moteur et laisser le temps au volant de coupe de ralentir (fig 5.2).

5.4.3 Appuyer sur le bouton rouge STOP pour arrêter le moteur.

5.4.4 Tourner la clé de contact en position verticale (0) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.

5.4.5 Attendre l'arrêt du volant de coupe.

⚠ ATTENTION! Le volant de coupe mettra plusieurs secondes avant arrêt complet à cause de son inertie.

5.5 Vitesse variable des rouleaux ameneurs (en option)

Lorsque vous broyer des diamètres supérieurs à 120mm, il peut être nécessaire de réduire la vitesse d'avancement des rouleaux ameneurs pour obtenir un meilleur rendement. Il peut aussi être intéressant de réduire la vitesse des rouleaux ameneurs pour obtenir une taille de copeaux plus petite et plus uniforme.

La molette de réglage est accessible sous le capot latéral (batterie). Il est possible avec précaution d'y accéder pendant que la machine tourne.

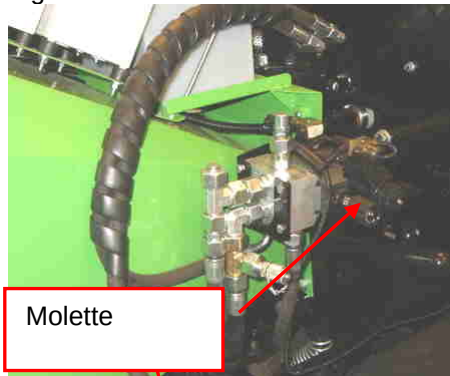
5.5.1 Libérer et tourner la molette (fig 5.5) dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à l'arrêt complet des rouleaux ameneurs.

5.5.2 Tourner la molette dans le sens inverse jusqu'au réglage recommandé dans le tableau ci-contre.

5.5.3 Bloquer la molette à l'aide de l'écrou arrière, remettre en place le capot et le verrouiller

⚠ ATTENTION! Ne pas laisser de capot ouvert alors que le moteur tourne.

Fig 5.5 Vitesse variable des rouleaux



Réglages de la molette

Materiau	Réglage
Jusqu'à 120mm	3 tours
120 - 160mm	1/2 à 3/4 de tour

Ces réglages sont à partir du point 0.

5.6 Conseils d'utilisation

5.6.1 Vérifier sur l'affichage du boîtier que le volant de coupe en broyage tourne à plus 2200 tours/minute.

NOTE: Le système "No Stress" ne permettra l'alimentation ou la marche arrière des rouleaux ameneurs que lorsque le moteur à son régime optimal.

5.6.2 Réduire le régime moteur lorsque le matériau est collecté avant broyage.

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

5.6.4 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.

Fig 5.7 Préparation transport



- 1) Goulotte d'évacuation pas pointée vers le conducteur.
- 2) Capots en place et verrouillés.
- 3) Tourelle positionnée avec les moteurs de chenilles à l'arrière.

5.7 Préparatifs avant transport, une fois le travail terminé

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

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

5.7.3 Retirer les capots, nettoyer l'intérieur de tout débris, puis remettre les capots et les verrouiller.

5.7.4 Orienter la tourelle en position transport et s'assurer que la sécurité est enclenchée.

Note: La position à préférer est avec les moteurs des chenilles à l'arrière lorsque l'on conduit la machine. Dans toute autre position, les commandes des chenilles (avant/arrière et gauche/droite) se trouveront faussées.



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

Fréquences d'entretien



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

Note: Les capots batterie, moteur et réservoirs sont fermés à clé. Ils doivent être retirés pour tout entretien et sécurisés à la fin des opérations.

Action	Section	Page
Chaque jour		
Vérifier niveaux huile moteur et liquide refroidissement	6.2 – 6.3	6-4
Vérifier niveau huile hydraulique	6.4	6-4
Vérifier niveau du carburant dans le réservoir	6.5	6-4
Vérifier toutes les courroies	6.6	6-4
Vérifier l'état des couteaux et boulons de fixation	6.7	6-5
Nettoyer la grille du radiateur et autour	6.8	6-6
Vérifier bon fonctionnement de la barre de commande	3.4	3-2
Vérifier l'état des chenilles	Voir manuel chenilles	
Inspecter mécanismes et boulonnerie des chenilles	Voir manuel chenilles	
Après les 50 premières heures de fonctionnement		
Vérifier la tension des courroies	6.9	6-6
Vérifier les niveaux de la batterie	6.13	6-7
Vérifier les branchements hydrauliques	6.17	6-9
Vérifier toutes les fixations	6.18	6-9
Vérifier bon fonctionnement de la barre de commande	3.4	3-2
Effectuer l'entretien moteur	Voir manuel moteur	
Chaque semaine, en plus des actions quotidiennes		
Souffler le radiateur à l'air comprimé	6.8	6-6
Vérifier la tension des courroies	6.9	6-6
Nettoyer la machine	6.10	6-6
Nettoyer le filtre à air	6.11	6-6
Vérifier les branchements électriques	6.12	6-7
Vérifier les niveaux de la batterie	6.13	6-7
Vérifier bon fonctionnement de la barre de commande	3.4	3-2
Graisser les pivots et roulements	6.16, 6.1	6-8
Vérifier les branchements hydrauliques	6.17	6-9
Vérifier toutes les fixations	6.18	6-9
Toutes les 200 heures, en plus des autres actions		
Vérifier tous les niveaux	6.2, 6.3, 6.4	6-4
Vérifier l'état des pivots et roulements	6.16	6-8
Effectuer l'entretien moteur	Voir manuel moteur	
Inspecter mécanismes et boulonnerie des chenilles	Voir manuel chenilles	
Remplacer le filtre hydraulique retour	6.19	6-9
Toutes les 1000 heures, en plus des autres actions		
Vidanger le réservoir hydraulique	6.20	6-9

Remorque dédiée (voir aussi le manuel essieu)**Après les 50 premières heures**

Vérifier l'état et la pression des pneumatiques	6.14	6-7
---	------	-----

Vérifier l'état et le bon fonctionnement des freins	6.15	6-8
---	------	-----

Chaque semaine

Vérifier et ajuster les freins	6.15	6-8
--------------------------------	------	-----

ENTRETIEN MOTEUR**VOIR MANUEL MOTEUR****ENTRETIEN CHENILLES****VOIR MANUEL CHENILLES****Lubrifiants recommandés****Spécifications**

Huile hydraulique

ISO 32

Graisse

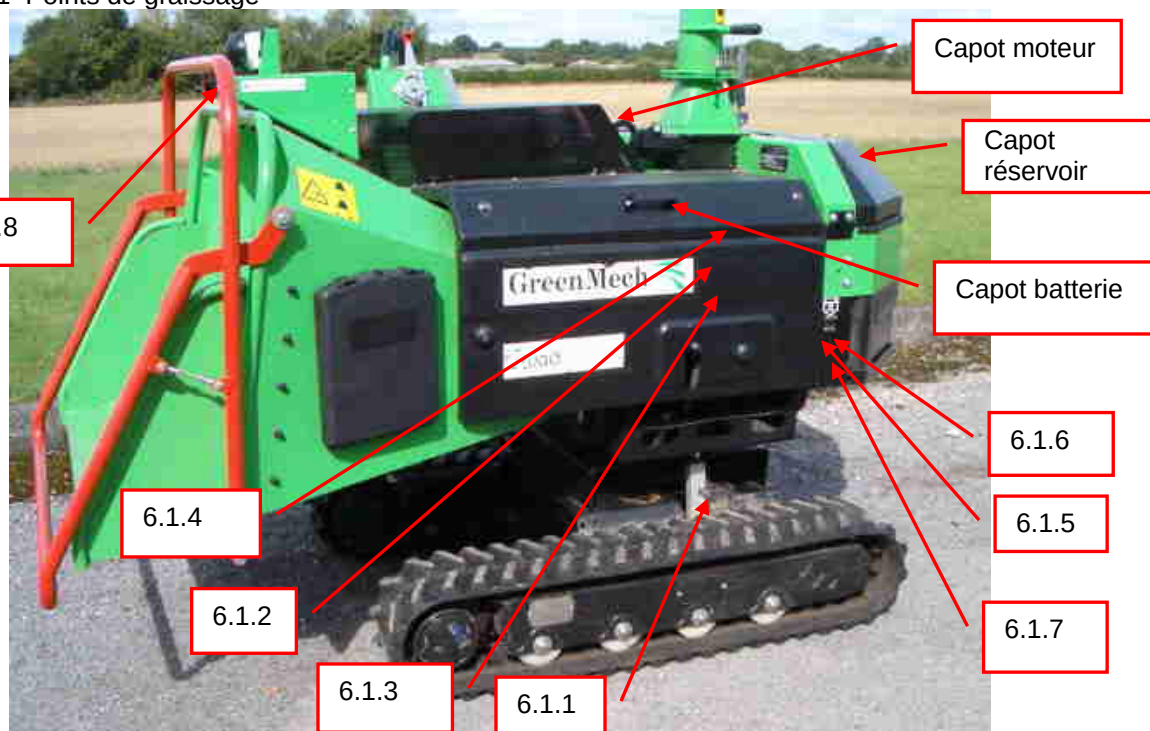
Graisse Complexe EP2 (haute température)

Huile moteur

SAE 15W-40 APICD

6.1 Points de graissage (voir 6.14)

Fig 6.1 Points de graissage



Graisser sauf si explicité autrement

6.1.1	Bascule	Nettoyer et graisser légèrement
6.1.2	Tiroir coulissant rouleau ameneur	Nettoyer et graisser légèrement (Fig 6.1.2)
6.1.3	Roulement ameneur libre	1 graisseur sous capot batterie (Fig 6.1.2)
6.1.4	Roulement ameneur fixe	1 graisseur sous capot batterie (Fig 6.1.2)
6.1.5	Roulement avant volant	1 graisseur décentralisé (Fig 6.1.3)
6.1.6	Roulement arrière volant	1 graisseur décentralisé (Fig 6.1.3)
6.1.7	Tourelle	2 graisseurs décentralisés (Fig 6.1.3)
6.1.8	Barre de commande	Nettoyer et graisser légèrement

Note 1: Ne pas sur-graisser, vous risquez d'endommager les roulements.

Note 2: Utiliser de la graisse haute température.

Fig 6.1.2 Graisseurs et tiroir coulissant sous le capot batterie

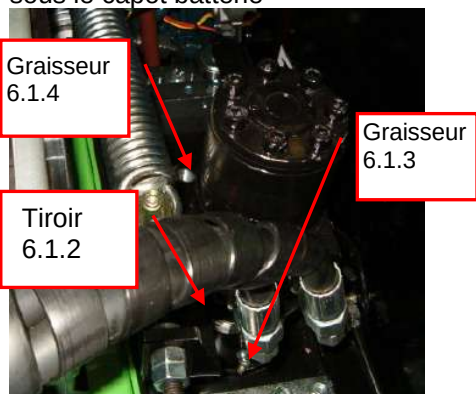


Fig 6.1.3 Graisseur décentralisé

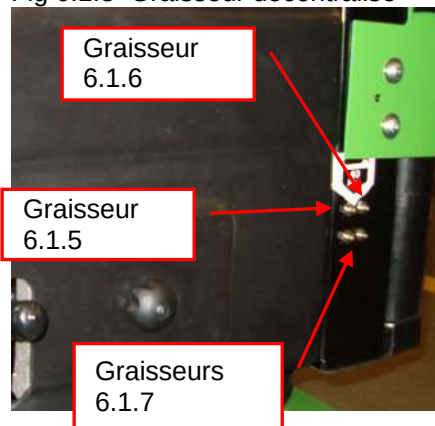
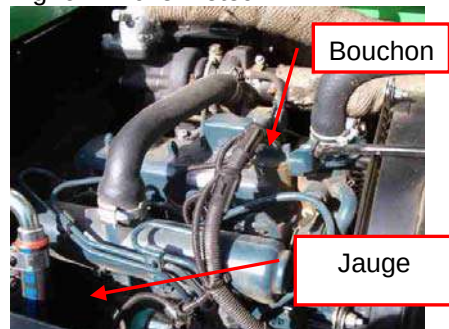


Fig. 6.2 Huile moteur



6.2 Huile moteur

Sous capot moteur

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

Fig.6.3 Liquide de refroidissement



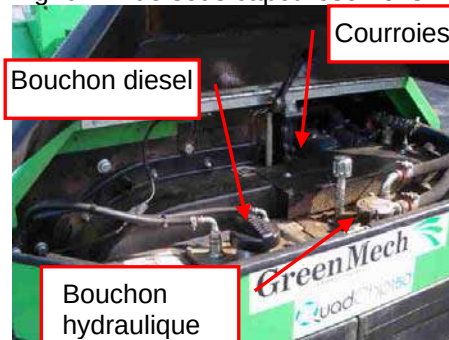
6.3 Liquide de refroidissement

Sous capot moteur

6.3.1 Vérifier tous les jours le niveau du radiateur et du vase d'expansion(fig 6.3). Remplir si besoin.

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

Fig. 6.4 Vue sous capot réservoirs



6.3 Liquide de refroidissement

Sous capot moteur

6.3.1 Vérifier tous les jours le niveau du radiateur et du vase d'expansion(fig 6.3). Remplir si besoin.

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

6.4 Huile hydraulique

Sous capot réservoirs

6.4.1 Vérifier tous les jours (fig 6.4). En cas de perte, inspecter le circuit pour trouver la fuite et remplir jusqu'au niveau.

6.4.2 Vidanger toutes les 1000 heures. Retirer le bouchon de vidange, vider entièrement et remplir avec une huile propre et adéquate. Changer le filtre (6.18).

6.5 Carburant

Sous capot réservoirs

6.5.1 Vérifier le niveau avant travaux et remplir selon besoin (fig 6.4).

⚠ 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 sous quelque forme que se soit de carburant synthétique.

6.6 Courroies

Sous capot réservoirs (fig 6.4)

6.6.1 Vérifier tous les jours avant travaux l'état des courroies et remplacer si besoin. Voir section 6.9 pour plus de détails.

Fig 6.7.1 Chipper Disc Inspection

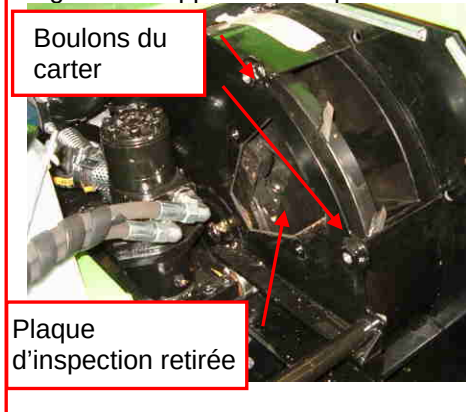
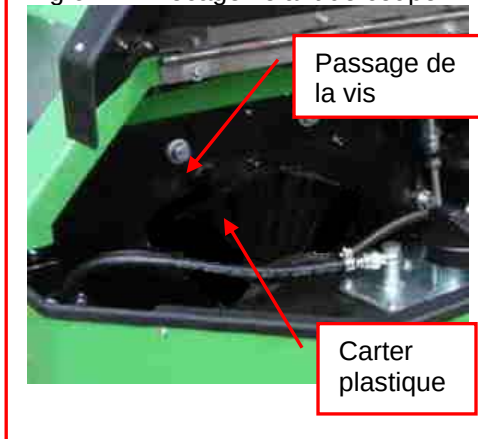


Fig 6.7.2 Blocage volant de coupe



6.7 Tourner et remplacer les couteaux

La conception des couteaux permet le repositionnement des couteaux sur au moins 3 positions avant réaffûtage ou remplacement.

6.7.1 S'assurer que le moteur est coupé et la clé de contact retirée.

6.7.2 Retirer les capots batterie et réservoirs. S'assurer que le volant de coupe ne tourne plus.

6.7.3 Retirer la vis du haut de la trappe et desserrer l'autre. Retirer les 2 vis de la plaque d'inspection. (fig 6.7.1) Ouvrir la trappe et retirer la plaque.



ATTENTION! Soyez prudent, les couteaux peuvent être très tranchants.

6.7.4 Bloquer le volant de coupe à l'aide de la vis du carter (ou autre) en la glissant dans le passage situé côté réservoir de carburant et dans un des trous sur le haut du volant.

6.7.5 Desserrer le boulon central, enlever le disque, nettoyer le compartiment (fig. 6.7.2).

6.7.6 Remettre le couteau en le tournant afin de présenter une partie affûtée au contre-couteau.

6.7.7 Resserrer à l'aide d'une clé dynamométrique le boulon à 150 newtons/mètre.

6.7.8 Retirer la vis de blocage et tourner le volant sur 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 Remplacer et sécuriser les capots et carter.



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 les couteaux à la 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'équilibrage.

Fig 6.8 Radiateur

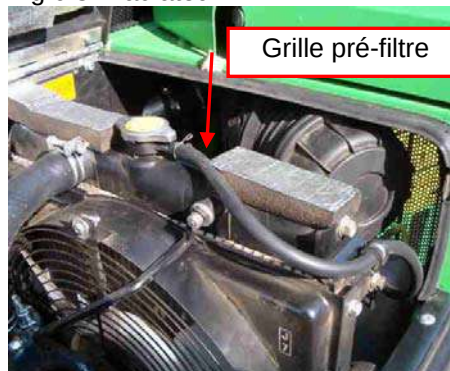


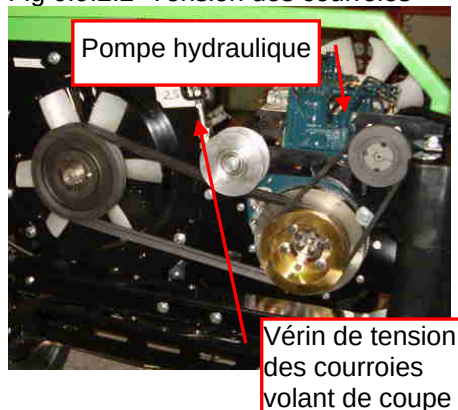
Fig 6.9.1 Courroies



Fig 6.9.2.1 Accès aux courroies



Fig 6.9.2.2 Tension des courroies



6.8 Radiateur (sous capot moteur)

Tous les jours

6.8.1 Nettoyer la grille de pré-filtre (fig.6.8).

Toutes les semaines

6.8.2 Souffler le radiateur de l'arrière à l'air comprimé.



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

6.9 Courroies

Remplacement des courroies

6.9.1 Retirer le capot réservoirs (fig 6.9.1).

6.9.2 Faire pivoter les réservoirs (fig 6.9.2).

Courroies du volant de coupe

6.9.3a Retirer le carter de l'extracteur.

6.9.4a Desserrer les écrous de la poulie de tension jusqu'à ce que les courroies soient assez lâches pour être retirées.

Courroies de la pompe hydraulique

6.9.3b Desserrer les 4 vis des glissières pour permettre aux courroies d'être retirées.

6.9.5 Installer un nouveau jeu de courroies en s'assurant de leur bon positionnement dans les gorges des poulies.

6.9.6a Serrer les écrous de la barre de tension pour retendre les courroies.

6.9.6b A l'aide d'une barre convenable, pousser vers le haut la plaque de la pompe pour tendre les courroies. Resserrer les vis.

6.9.7 Vérifier la tension.

6.9.8 Remplacer le carter de l'extracteur, remettre en place les réservoirs, la plaque et le capot, puis sécuriser.

6.10 Nettoyage

Toutes les semaines et toutes les 200h

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

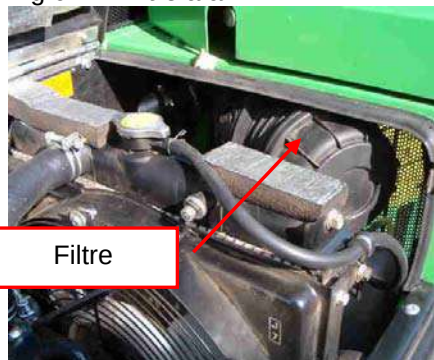
6.10.2 Nettoyer toutes les surfaces à la vapeur.

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 ou d'eau directement sur des éléments électriques, comme le boîtier de contrôle.

Fig 6.11 Filtre à air

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

6.11.1 Défaire les clips (fig 6.11) et retirer le couvercle.

6.11.2 Sortir le filtre en le glissant hors de la structure et, soit souffler à l'air comprimé, soit délicatement taper sur une surface douce pour déloger les débris.

6.11.3 Remplacer filtre, couvercle et clips.

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.

6.13 Batterie**Toutes les semaines et après les 50 premières heures d'utilisation**

6.13.1 Retirer capot batterie.

6.13.2 Retirer les brides de la cale.

6.13.2 Vérifier niveau d'électrolyte et faire le niveau si nécessaire.

6.13.3 Repositionner la batterie et remettre la cale avec ses brides de serrage.

6.13.4 Remettre le capot et sécuriser.

Remplacer la batterie

6.13.5 Commencer par débrancher le câble négatif (-) à capuchon noir.

6.13.6 Débrancher le câble positif (+) à capuchon rouge.

6.13.7 Retirer les cales et sortir la batterie avec précaution.

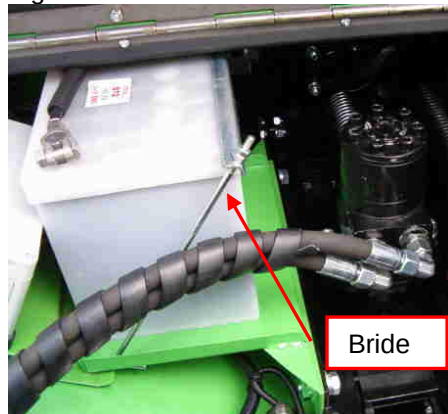
6.13.8 Remplacer en rebranchant le câble positif en premier.

6.13.9 Remettre la batterie selon 6.13.3 et 6.13.4.



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

Fig 6.13 Batterie



6.14 Pneus et roues de la remorque Après les 50 premières heures et toutes les 200 heures

6.14.1 Vérifier l'état des pneus.

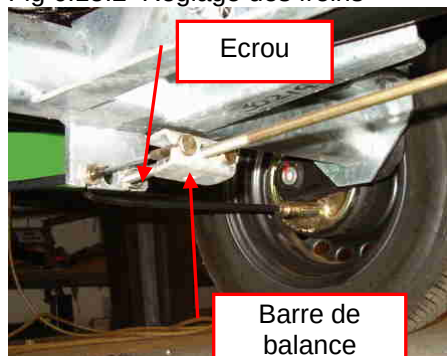
6.14.2 Vérifier la pression (2,7 bar) et ajuster si besoin

6.14.3 Vérifier le serrage des vis (110Nm).

Fig 6.15.1 Réglage des freins



Fig 6.15.2 Réglage des freins



6.15 Freins de la remorque

Après les 50 premières heures

Toutes les semaines et toutes les 200h

6.15.1 Vérifier le bon fonctionnement et l'efficacité de la commande de frein 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 un support de chaque côté sous l'essieu.

6.15.4 Retirer le capuchon intérieur pour exposer l'ajusteur (fig 6.15.1).

6.15.5 A l'aide d'un tournevis serrer l'ajusteur jusqu'à ce que les roues ne tournent plus vers l'avant à la main.

6.15.6 Desserrer jusqu'à ce que les roues tournent librement vers l'avant à la main

6.15.7 Vérifier que la tringlerie de frein dispose de 4 à 6mm de jeu sur le câble.

6.15.8 6.15.8 Faire de même pour l'autre roue.

6.15.9 Vérifier que la barre de balance est à plat et tire les 2 câbles de manière équitable (fig 6.15.2).

6.15.10 Ajuster l'écrou pour retirer tout mou de la tige de frein.

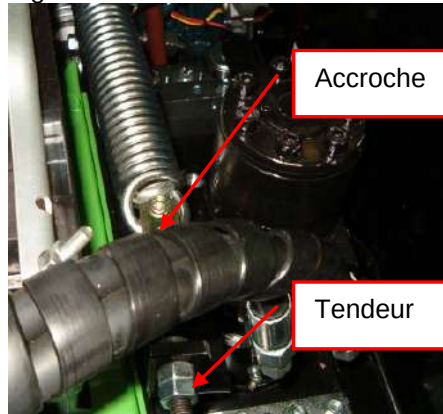
Note: Faire un entretien plus fréquent en cas de kilométrage plus élevé que la moyenne.

Se référer au manuel AL-KO ou contacter GreenMech pour le remplacement des freins ou tout autre entretien.



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

Fig 6.16 Ressort de tension rouleau



6.16 Roulements et pivots

Toutes les semaines

Voir paragraphe 6.1 pour la lubrification de routine.

Toutes les 200 heures

6.16.1 Inspecter tous les composants rotatifs à la recherche de jeu excessif ou de bruit anormal.

6.16.2 Remplacer selon besoin.

6.16.3 Desserrer le ressort de rappel du rouleau ameneur pour nettoyer le tiroir coulissant (Fig 6.16).

6.16.3.1 Desserrer les écrous du tendeur.

6.16.3.2 Déclipser l'accroche.

6.16.3.3 Replacer l'accroche et refaire la tension après nettoyage.

Fig 6.19 Filtre hydraulique



6.17 Branchements hydrauliques

Après les 50 premières heures et toutes les semaines

6.17.1 A l'aide du diagramme 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.



ATTENTION! S'assurer que les tuyaux sont réinstallés sans torsion ou coude.

6.18 Fixations

Après les 50 premières heures et toutes les semaines

6.18.1 Vérifier que l'ensemble de la boulonnerie de la machine est bien serrée.

6.19 Filtre hydraulique

Toutes les 200 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 circuit hydraulique

Toutes les 1000h

6.20.1 Vidanger à l'aide d'une pompe aspirante et remettre une huile propre et un filtre neuf aux bonnes spécifications.

6.20.2 Jeter l'huile vidangée en respectant les réglementations de protection de l'environnement en vigueur.

6.21 Fusibles et système No-Stress

Il y a 3 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 circuit moteur.

Un fusible de 25 Ampères protège le boîtier.

Note 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 Détermination des pannes

Panne	Vérifier	Action	Page
Le moteur ne démarre pas	Contacteur de la goulotte d'évacuation	Verrouiller la goulotte en position travail	4-4
	Batterie	Recharger	6-7
	Carburant	Faire le plein	6-4
	Pression d'huile moteur	Vérifier le niveau	6-4
	Coupe-circuit thermique	Nettoyer le radiateur et faire le niveau de liquide de refroidissement	6-4
	Fusibles	Vérifier	6-10
Le moteur ne tourne pas au bon régime	Accélérateur	Vérifier le bon fonctionnement	5-2
Le volant de coupe ne tourne pas	Courroies	Remplacer	6-6
Les rouleaux ameneurs ne tournent pas	Barre de commande	Appuyer sur le bouton poussoir de réarmement et vérifier son bon fonctionnement	3-2
	Interrupteur Broyage/Traction	Mettre en position Broyage	5-2
	Circuit hydraulique	Vérifier l'électro-vanne	
Les rouleaux ameneurs ne tournent pas en marche arrière	Barre de commande	Vérifier les contacteurs en bout de tige	3-2
	Distributeur hydraulique	Vérifier bon fonctionnement	
Pas d'évacuation des déchets	Goulotte d'évacuation	Vérifier si bourrage	4-2
	Volant de coupe	Vérifier si bourrage	5-1
	Courroies	Vérifier la tension	6-6
Bruit(s) inhabituel	Volant de coupe et roulements	Vérifier et remplacer si besoin	5-1
Les chenilles ne répondent pas aux commandes	Interrupteur Broyage/Traction	Mettre en position Traction	5-3

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 Installer 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.

Note: La goulotte d'évacuation peut être rabattue avec précaution au-dessus du corps du broyeur pour réduire l'encombrement.

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 Relever la goulotte d'évacuation et la sécuriser (si rabattue, voir 7.1.15).

7.2.3 Effectuer les préparatifs nécessaires. Voir Section 4.

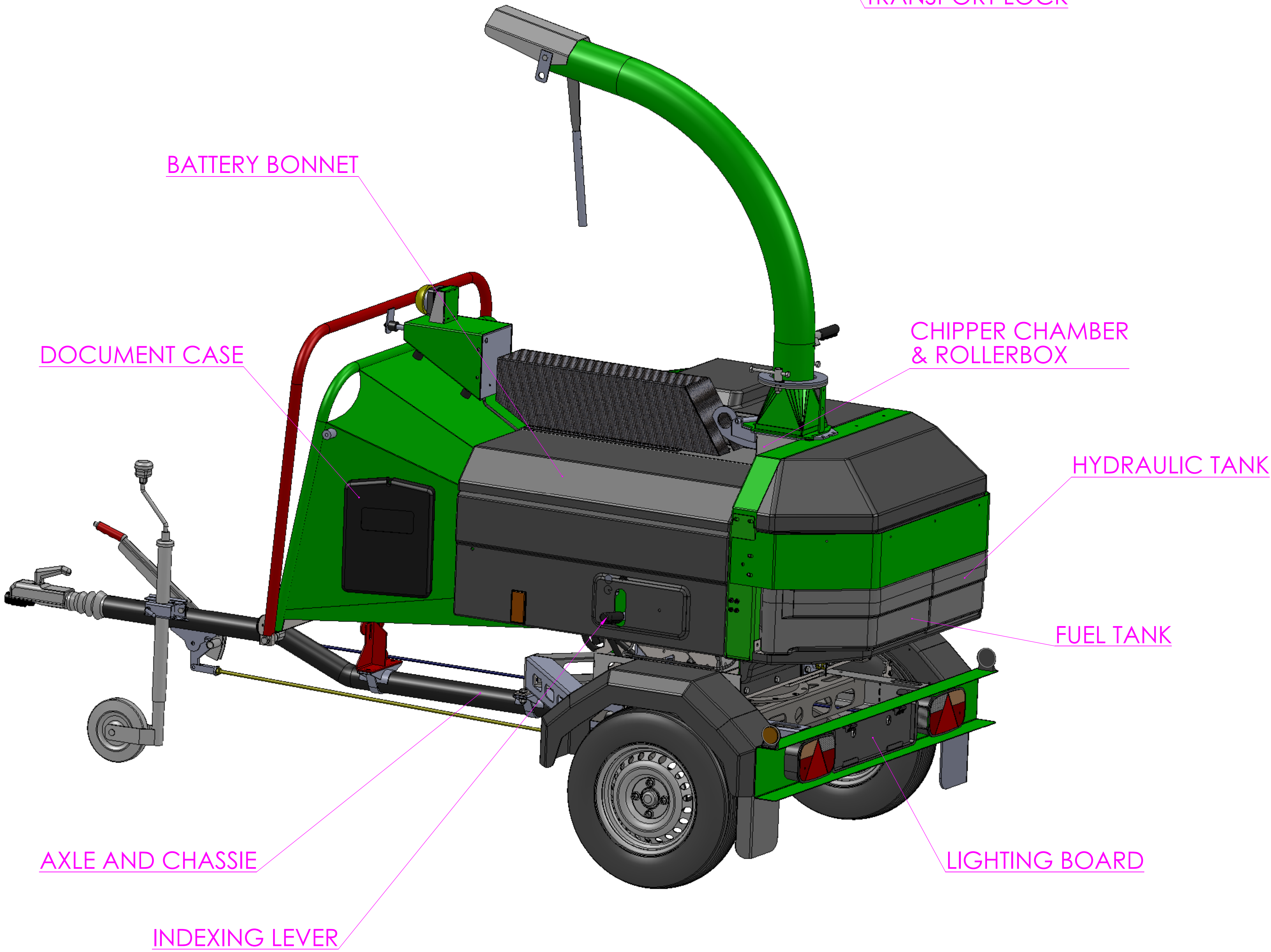
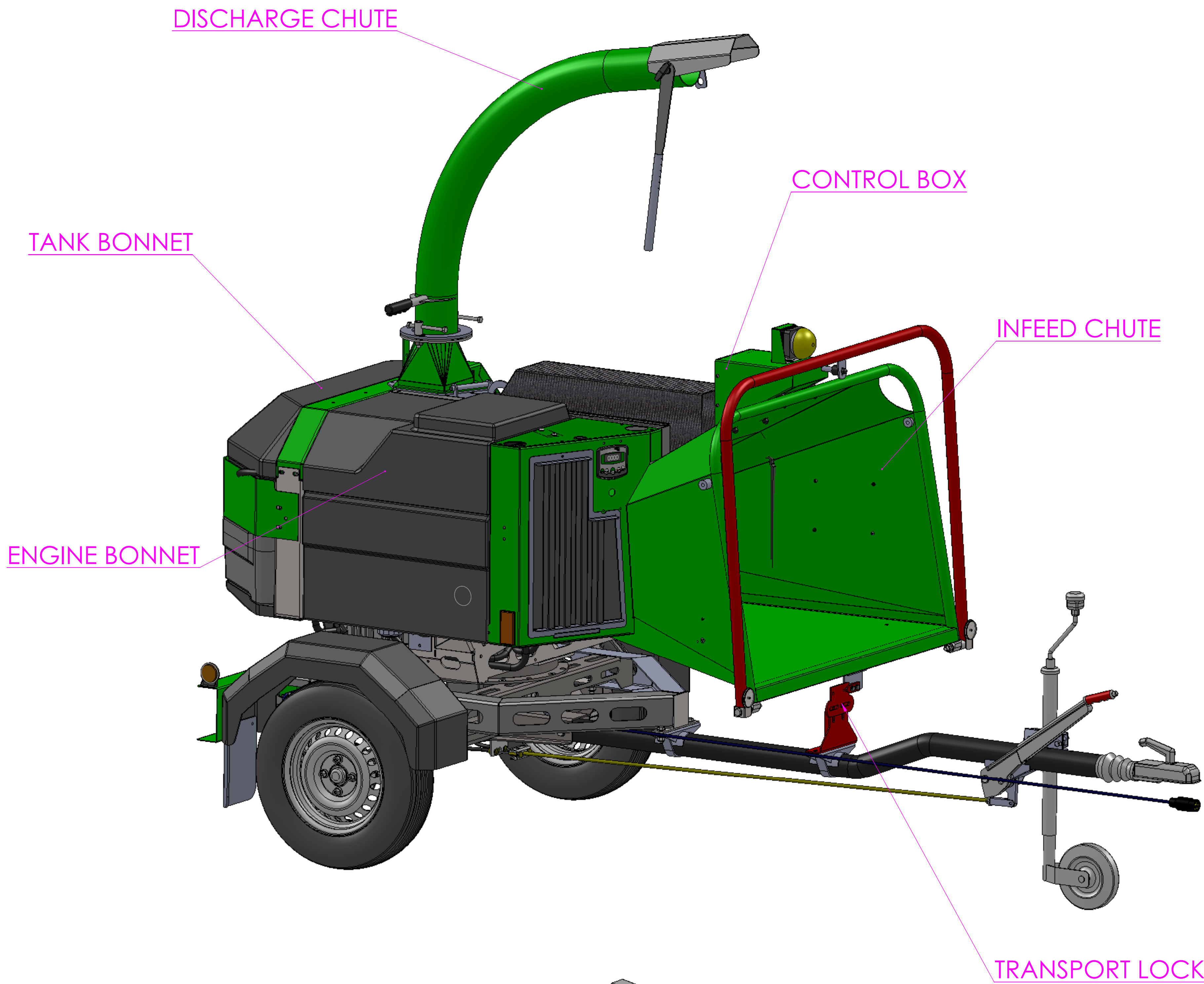
Lorsque la machine sera en fin de vie, vous devez vous débarrasser des éléments suivants en respectant les réglementations en vigueur pour l'élimination des déchets:

Huile de moteur Huile hydraulique Anti-gel Batterie Chenilles

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.

INDEX



QC160
PAGE

QC160 ELECTRICAL SCHEMATIC	1
QC160 HYDRAULIC SCHEMATIC	2
AXLE & CHASSIS	3
INDEXING LEVER	4
SHEARBARS	5
CHIPPER CHAMBER	6
DRIVE GEAR	7-9
FLYWHEEL	10-12

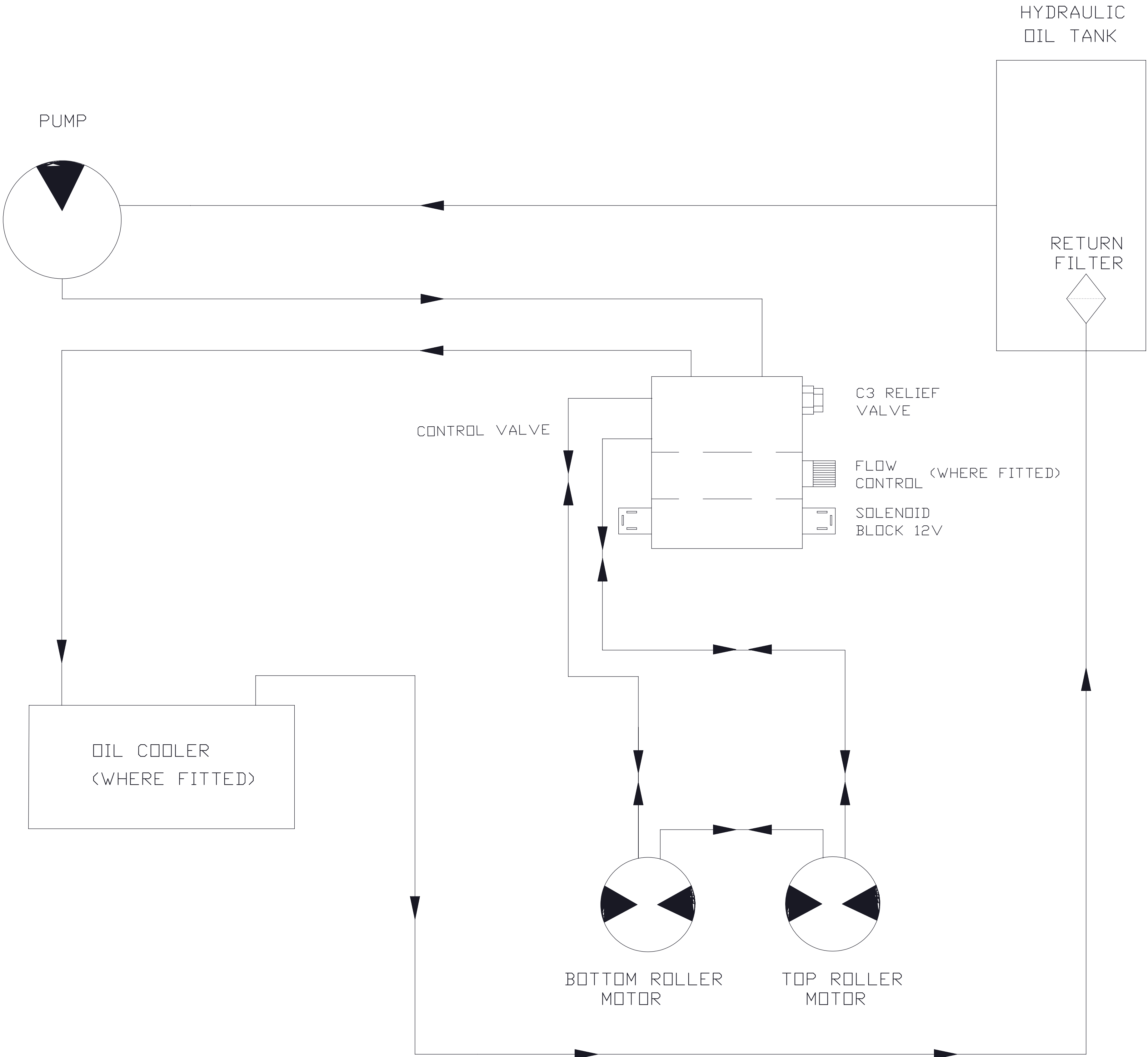
	PAGE
CUTTER ACCESS	13
ROLLERS	14-17
HYDRAULIC LAYOUT	18-21
FUEL & EXHAUST SYSTEM	22-24
INFEEED CHUTE	25-27
BONNETS & COVERS	28-30
DISCHARGE CHUTE	31

QUADTRAK

PAGE

QUADTRAK GENERAL	32
QUADTRAK ELECTRICAL SCHEMATIC	33
QUADTRAK HYDRAULIC SCHEMATIC	34
QUADTRAK CHASSIS	35
HYDRAULIC LAYOUT	36-37

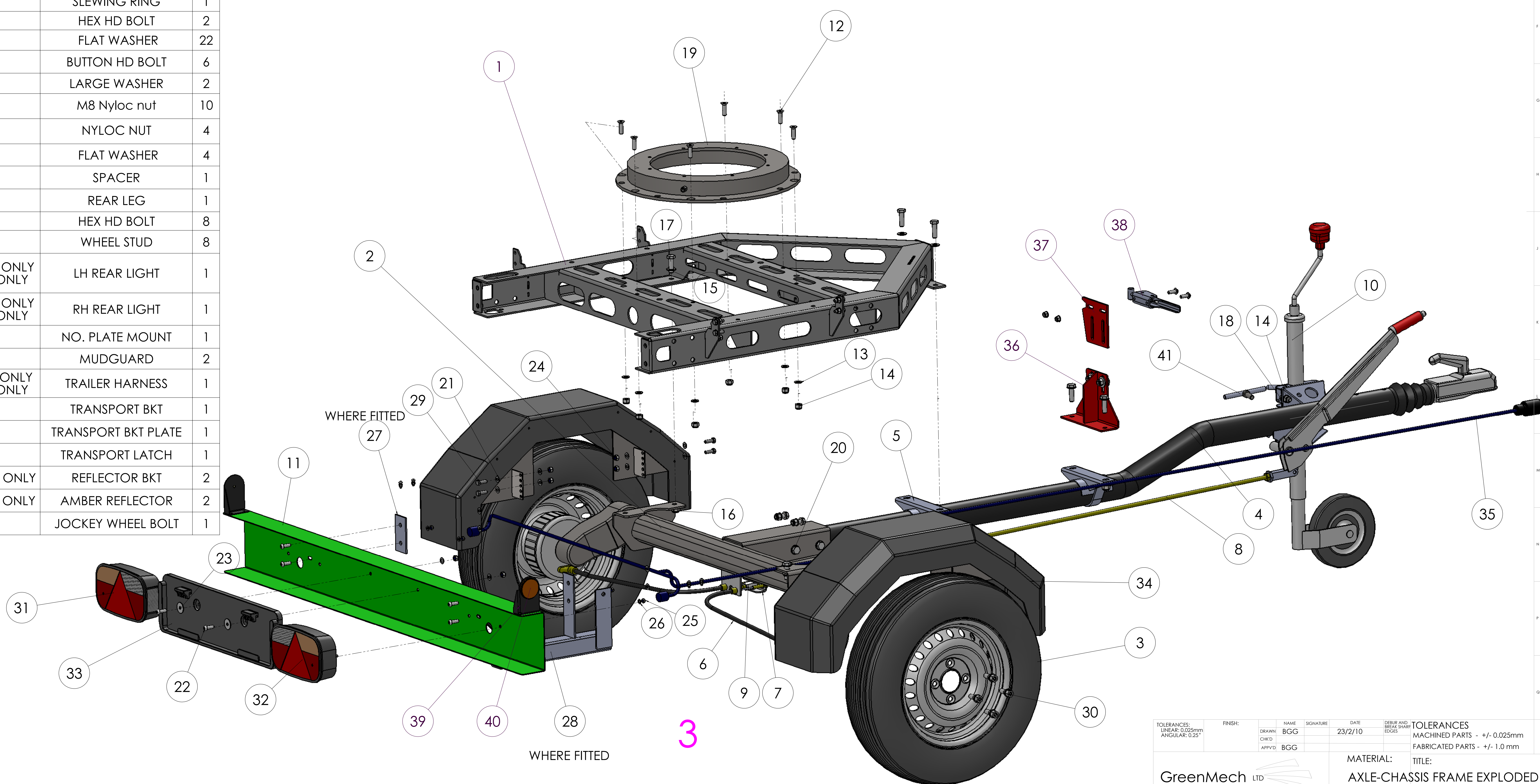
	PAGE
QUADTRAK INFEEED CHUTE	38
OPTIONAL EXTRAS	
BALL HITCH BEAM	39
WINCH KIT	40



2

TOLERANCES: LINEAR: 0.025mm ANGULAR: 0.25°		FINISH: xxxxxxxxxxxx		DRAWN CHK'D APPY'D	BGG BGG	NAME BGG	SIGNATURE	DATE 2/12/10	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:		WEIGHT:		DWG NO.		TITLE: QC160 HYDRAULIC CIRCUIT	
REV		MODIFICATION		DRAWN	APPRD	DATE		SCALE:1:1		SHEET 1 OF 1	
8		9		10		11		12		A1	

NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	QC160-1-1	QUAD-CHIP TRAILER FRAME	1
2	QC160-1-1016	ALKO AXLE	1
3	QC160-1-1023	WHEEL AND TYRE	2
4	QC160-1-1001L	ALKO T-POLE	1
5	QC160-1-1020	T-POLE CLAMP	1
6	QC160-1-1021	BRAKE CABLE	1
7	QC160-1-1018	COMPENSATOR	1
8	QC160-1-1017L	HAND BRAKE ROD	1
9	QC160-1-1019	COMPENSATOR NUT	1
10	QC160-1-1022	JOCKEY WHEEL	1
11	QC160-1-10	LIGHTBOARD	1
12	81035	C/SUNK HD BOLT	6
13	91002	M10 B WASHER	14
14	91001	NYLOC NUT	10
15	91202	FLAT WASHER	14
16	91201	M12 NYLOC	10
17	91240	HEX HD BOLT	6
18	91030	HEX HD BOLT	4
19	QC160-1-1002N	SLEWING RING	1
20	912120	HEX HD BOLT	2
21	90802	FLAT WASHER	22
22	60825	BUTTON HD BOLT	6
23	90802-R	LARGE WASHER	2
24	90801-Nyloc	M8 Nyloc nut	10
25	90601-Nyloc	NYLOC NUT	4
26	90602	FLAT WASHER	4
27	QC160-1-62	SPACER	1
28	QC160-1-67	REAR LEG	1
29	90825	HEX HD BOLT	8
30	QC160-1-1024	WHEEL STUD	8
31	GM-1002-TLA 13 PIN PLUG ONLY EC1928-4-62 7 PIN PLUG ONLY	LH REAR LIGHT	1
32	GM-1001-TLA 13 PIN PLUG ONLY EC1928-4-63 7 PIN PLUG ONLY	RH REAR LIGHT	1
33	EC1928-4-64	NO. PLATE MOUNT	1
34	EC150019	MUDGUARD	2
35	GM-1003-TLL 13 PIN PLUG ONLY EC1928-4-65 7 PIN PLUG ONLY	TRAILER HARNESS	1
36	QC160-4-23MK2	TRANSPORT BKT	1
37	QC160-4-35MK2	TRANSPORT BKT PLATE	1
38	QC160-4-1010	TRANSPORT LATCH	1
39	QC160-1-96-3 13 PIN PLUG ONLY	REFLECTOR BKT	2
40	GM-1001-RYR 13 PIN PLUG ONLY	AMBER REFLECTOR	2
41	QC160-1-71	JOCKEY WHEEL BOLT	1



TOLERANCES: LINEAR: 0.025mm ANGULAR: 0.25°		FINISH:	NAME BGG	SIGNATURE	DATE 23/2/10	DEBUR AND BREAK SHARP EDGES	TOLERANCES MACHINED PARTS - +/- 0.025mm FABRICATED PARTS - +/- 1.0 mm
REV		MODIFICATION	DRN	APPRD	DATE	MATERIAL: TITLE: AXLE-CHASSIS FRAME EXPLODED	
The Mill Industrial Park Kings Coughton Alcester Works B49 5QG		Tel 01789 400044		WEIGHT:		DWG NO. A0	
SCALE: 1:20		SHEET 1 OF 1					

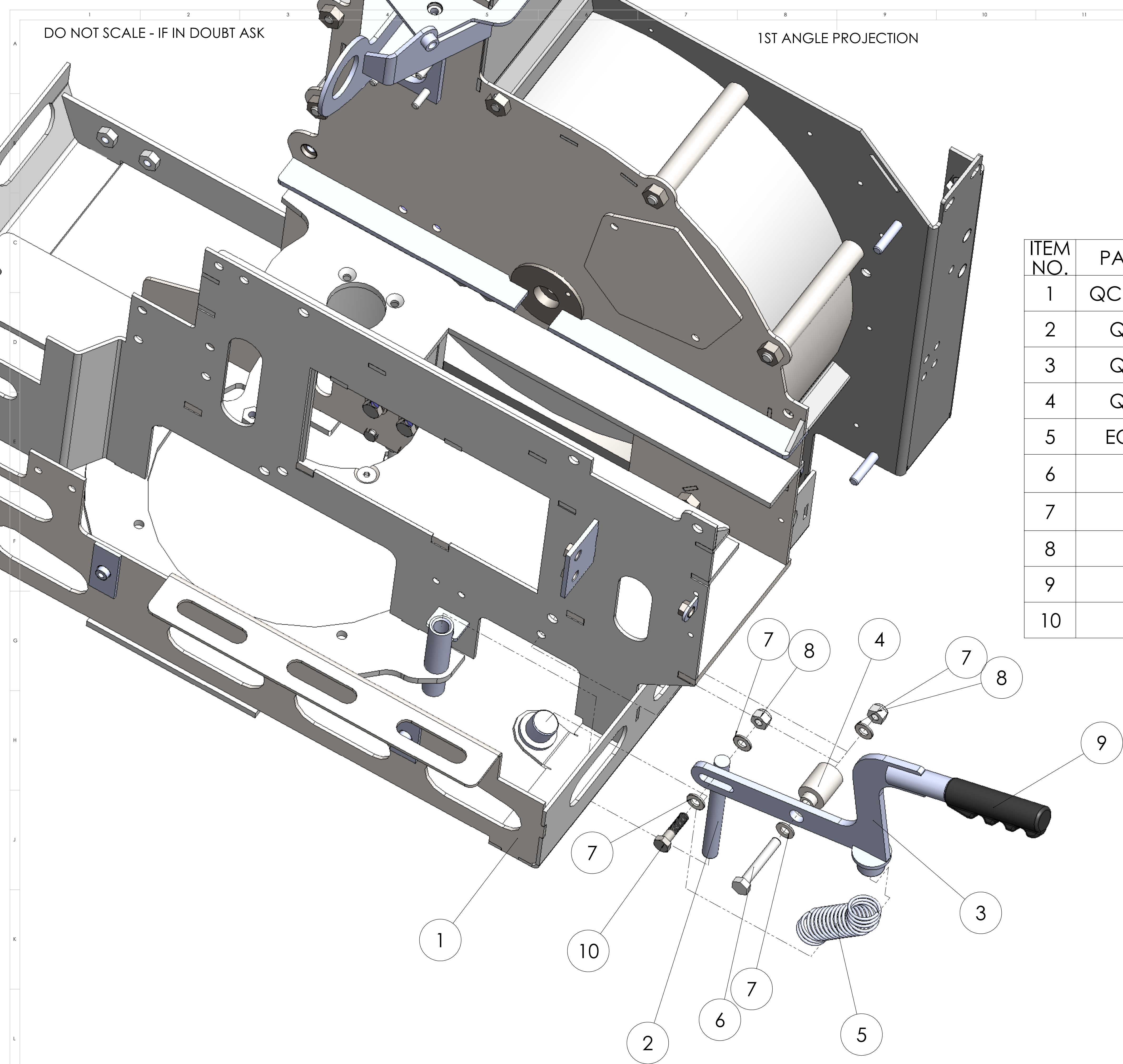
DO NOT SCALE - IF IN DOUBT ASK

1ST ANGLE PROJECTION

DIMNS IN MM

PROGRAM No:-

ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY
1	QC160-1-11MK2	TURNTABLE WELD ASSY	1
2	QC160-1-44	INDEX PIN	1
3	QC160-1-46	INDEXING LEVER	1
4	QC160-1-43	INDEX ARM PIVOT	1
5	EC1928116-2	TURNTABLE LEVER SPRING	1
6	91065	M10 X 60 BOLT	1
7	91002	M10 B WASHER	4
8	91001	NYLOC NUT	2
9	9227	PLASTIC HANDLE GRIP	1
10	91040	M10 x 40BOLT	1



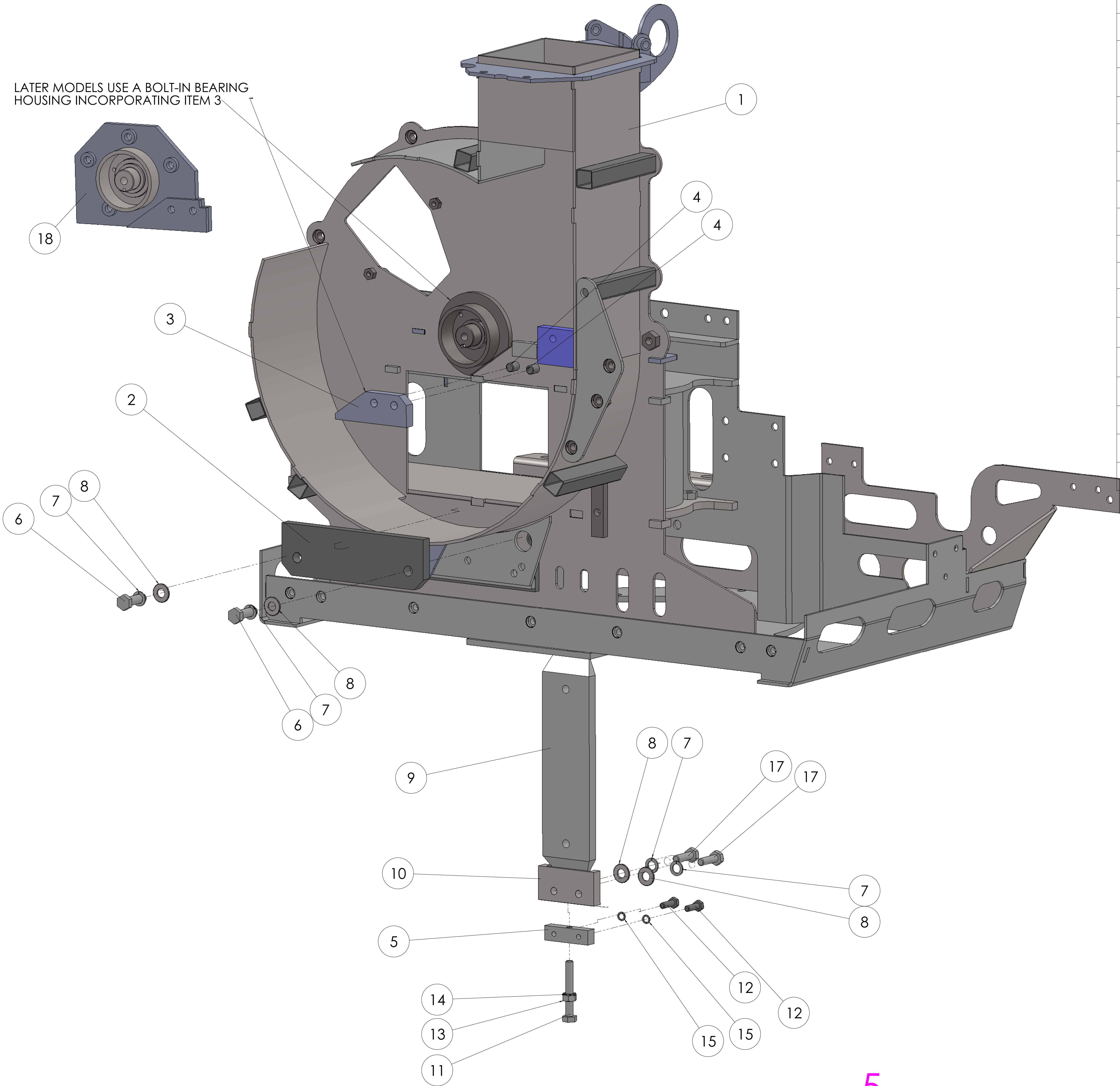
4

TOLERANCES: LINEAR: 0.025mm ANGULAR: 0.25°		FINISH: xxxxxxxxxxxx		NAME: BGG		SIGNATURE: BGG		DATE: 12/8/10		DEBUR AND BREAK SHARP EDGES		TOLERANCES MACHINED PARTS +/- 0.025mm FABRICATED PARTS +/- 1.0mm TITLE: INDEXING LEVER EXPLODED	
GreenMech Ltd		The Mill Industrial Park Kings Coughton Alcester Warks B49 5QG Tel 01789 400044		MATERIAL:		WEIGHT:		DWG NO.		A1		SCALE:1:5	

REV	MODIFICATION	DRAWN	APPRD	DATE
8				
9				
10				
11				
12				

ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY
1	QC160-1-11MK2	CHIPPER CHAMBER/ROLLERBOX	1
2	EC130-2-27	HORIZONTAL SHEARBAR	1
3	QC160-2-41	TOP SHEARBAR SEGMENT	1
4	91220	HEX HEAD BOLT	2
5	CM170-2-37	SHEARBAR LOCK	1
6	91240	HEX HD BOLT	2
7	91203	SPRING WASHER	4
8	91202	FLAT WASHER	4
9	EC35-2-43	VERTICAL SHEARBAR	1
10	CM170-2-32	SHEARBAR CLAMP	1
11	91075	HEX HEAD BOLT	1
12	90825	HEX HD BOLT	2
13	91001=P	PLAIN NUT	1
14	91004	SHAKEPROOF WASHER	1
15	90804	HEX HEAD BOLT	2
16	91204S	STARLOCK WASHER	2
17	91035	M10 x 35mm	2
18	QC160-2-8MK3	BEARING HOUSING	1

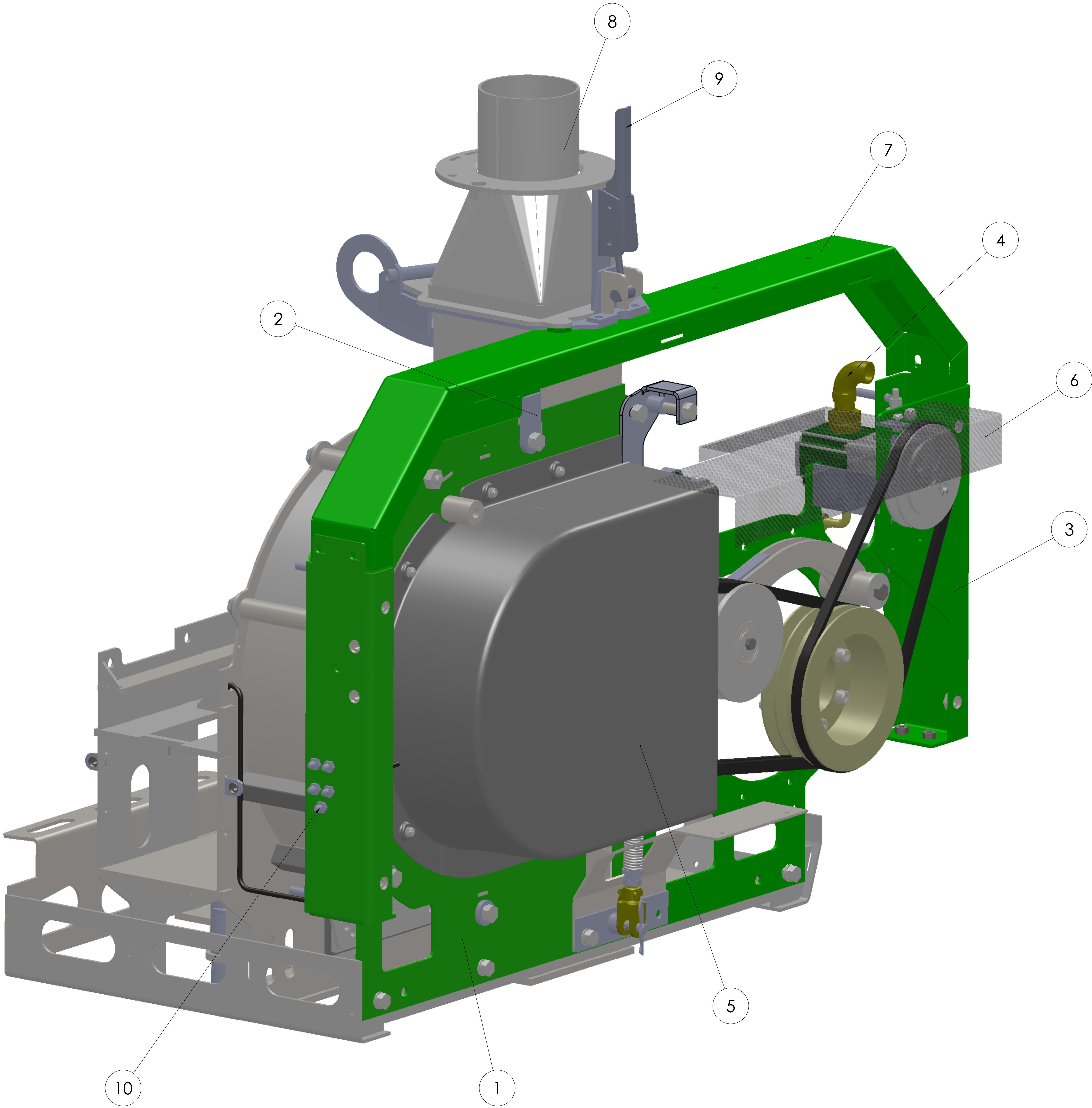
LATER MODELS USE A BOLT-IN BEARING HOUSING INCORPORATING ITEM 3



5

REV	MODIFICATION	DRN	APPRD	DATE
16				
17				
18				
19				

TOLERANCES: LINEAR: 0.025mm ANGULAR: 0.25°	FINISH:	NAME BGG	SIGNATURE	DATE 26/4/10	DEBUR AND BREAK SHARP EDGES	TOLERANCES MACHINED PARTS - +/- 0.025mm FABRICATED PARTS - +/- 1.0 mm
GreenMech LTD						TITLE: SHEARBARS EXPLODED
The Mill Industrial Park Kings Coughton Alcester Works B49 5QG Tel 01789 400044						MATERIAL:
WEIGHT:						DWG NO.
SCALE: 1:10						SHEET 1 OF 1



ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	QC160-2-18	C/CFRONT PLATE FAB	1
2	QC160-2-61	CLAMP PLATE	1
3	QC160-6-1	EMGINE PLATE WELD ASSY	1
4	QC160-6-9001	HYDRAULIC PUMP ASSY	1
5	QC160-1-1010	PLASTIC FAN COWL	1
6	QC160-6-92	DRIVE GUARD	1
7	QC160-1-37	UPPER HOOP WELD ASSY	1
8	QC160-2-26	SQUARE TO ROUND FAB	1
9	QC160-4-1010	TRANSPORT LATCH	1
10	EC151037	REMOTE GREASE NIPPLE	5

6

TOLERANCES:
LINEAR: 0.025mm
ANGULAR: 0.25°

FINISH:

DRAWN: BGG
CHKD:
APPVD: BGG

NAME: BGG
SIGNATURE:
DATE: 16/4/12

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

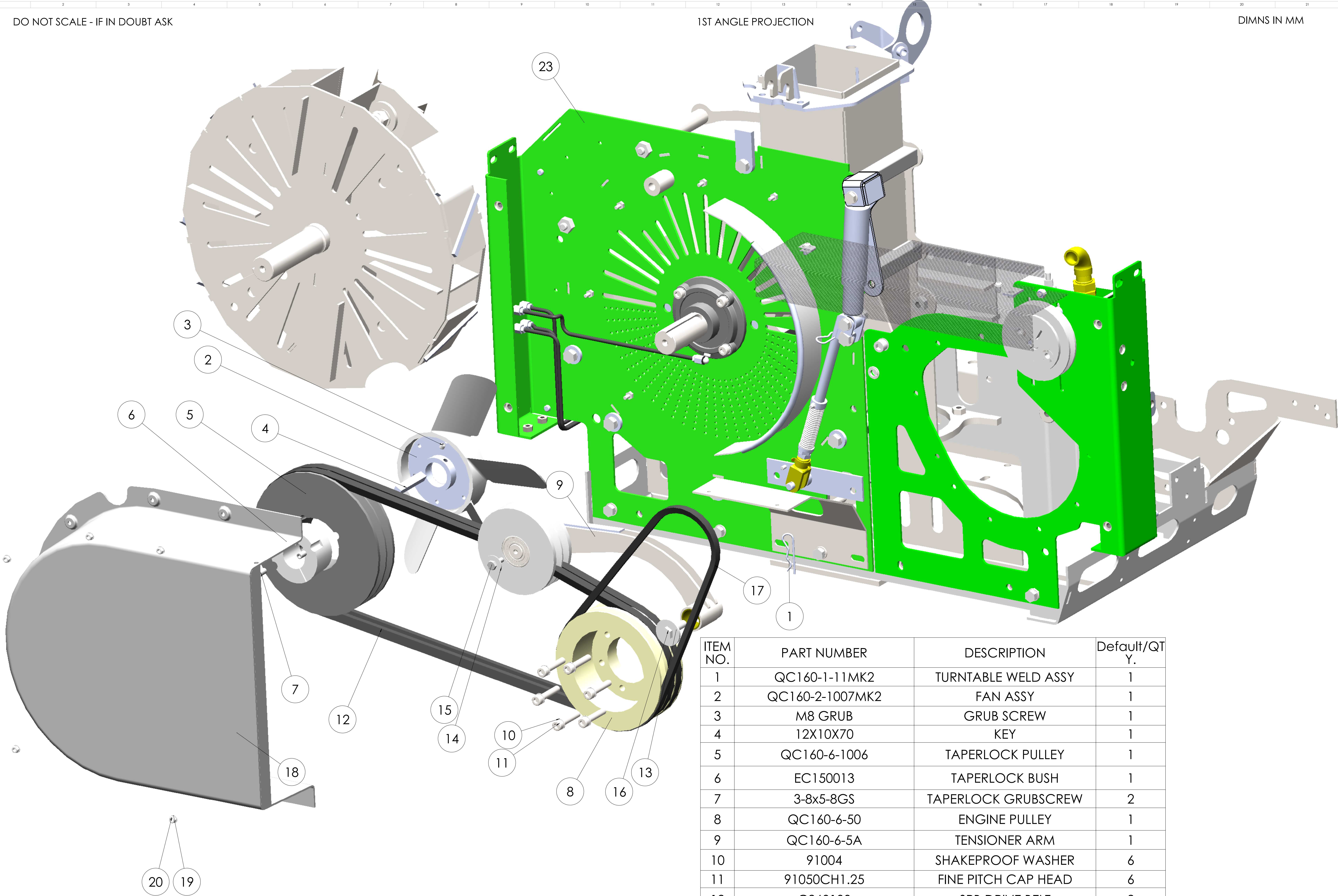
TITLE:
CHIPPER CHAMBER

DWG NO.
A0

REV	MODIFICATION	DRN	APPRD	DATE
16				
17				
18				
19				

SCALE: 1:5

SHEET 1 OF 1



ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	Default/QT Y.
1	QC160-1-11MK2	TURNTABLE WELD ASSY	1
2	QC160-2-1007MK2	FAN ASSY	1
3	M8 GRUB	GRUB SCREW	1
4	12X10X70	KEY	1
5	QC160-6-1006	TAPERLOCK PULLEY	1
6	EC150013	TAPERLOCK BUSH	1
7	3-8x5-8GS	TAPERLOCK GRUBSCREW	2
8	QC160-6-50	ENGINE PULLEY	1
9	QC160-6-5A	TENSIONER ARM	1
10	91004	SHAKEPROOF WASHER	6
11	91050CH1.25	FINE PITCH CAP HEAD	6
12	C260100	SPB DRIVE BELT	2
13	91202-R	M12 LARGE WASHER	1
14	90802-R	LARGE WASHER	1
15	90825	M8 HEX HD BOLT	1
16	91245	M12 HEX HD BOLT	1
17	QC160-6-1008	SPA DRIVE BELT	1
18	QC160-1-1010	PLASTIC FAN COWL	1
19	90602	M6 FLAT WASHER	6
20	90601	M6 NYLOC	6
23	QC160-2-18	C/CFRONT PLATE FAB	1

TOLERANCES:
LINEAR: 0.025mm
ANGULAR: 0.25°

FINISH:

DRAWN: BGG
CHKD:
APPVD: BGG

NAME: BGG
SIGNATURE:
DATE: 14/12/10

DEBUR AND
BREAK SHARP
EDGES:

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

MATERIAL:

TITLE:
DRIVE GEAR EXPLODED

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

Tel 01789 400044

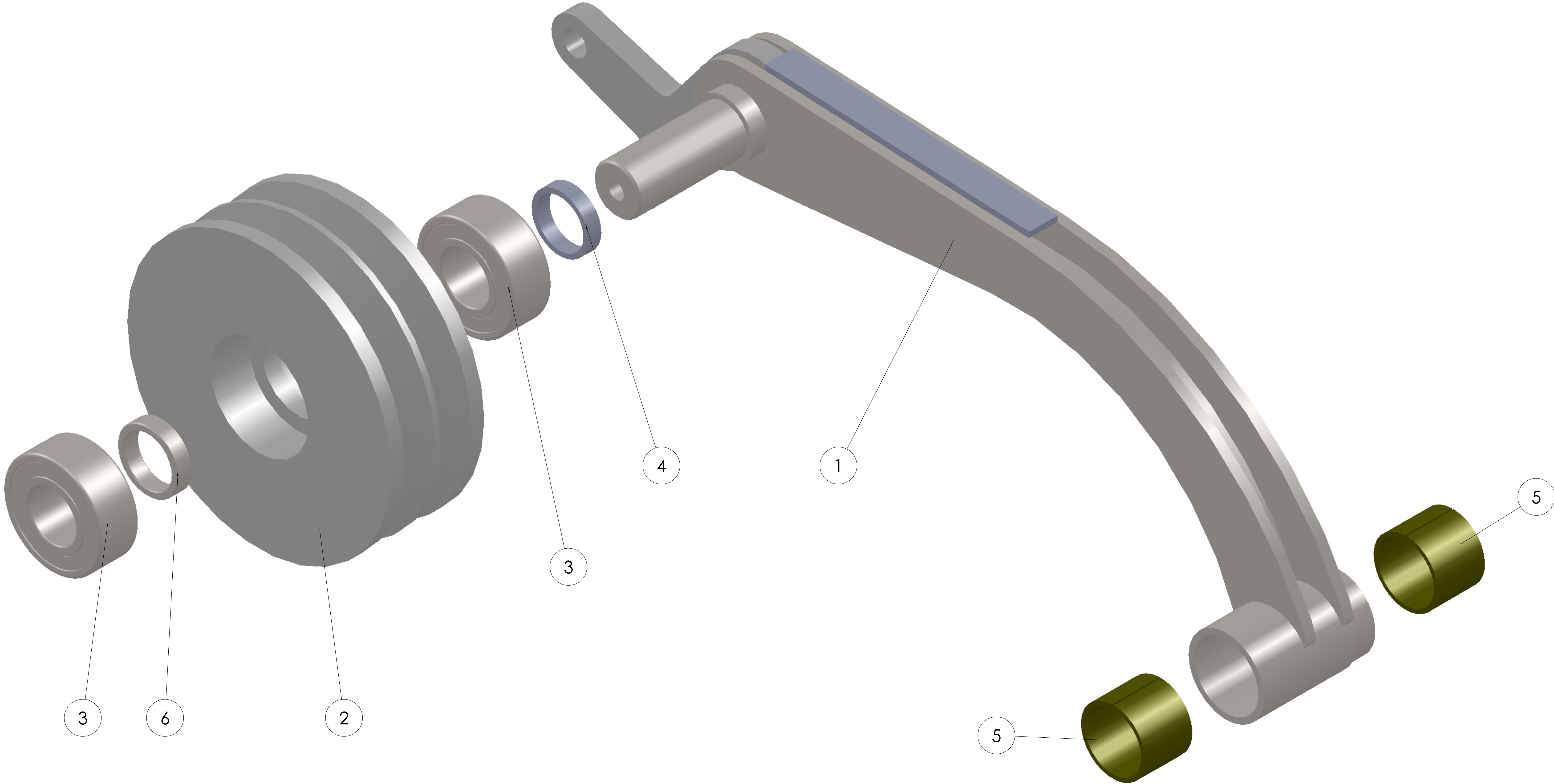
WEIGHT:

DWG NO.

SCALE: 1:10

SHEET 1 OF 4

7



ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY
1	QC160-6-5A	TENSIONER ARM-COMplete WITH ITEM 5	1
2	QC160-6-1021A	IDLER PULLEY-COMplete WITH ITEMS 3/4/6	1
3	C252121	3205ZZ BEARING	2
4	QC160-6-90	PULLEY SPACER	1
5	QC160-6-1024	BRONZE BUSH	2
6	QC160-6-94	SPACER	1

REV	MODIFICATION	DRN	APPRD	DATE

TOLERANCES: LINEAR: 0.025mm ANGULAR: 0.25°	FINISH:	NAME DRAWN: BGG CHKD: APPVD: BGG	SIGNATURE	DATE 14/12/10	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: TENSIONER ARM EXPLODED
MATERIAL:						DWG NO.
WEIGHT:						SCALE: 1:2

WHEN FITTING TENSIONER -R CLIP SHOULD BE FITTED AS SHOWN

WHEN TENSIONER HAS BEEN FITTED-
PULL OUT R CLIP AND FIT HERE

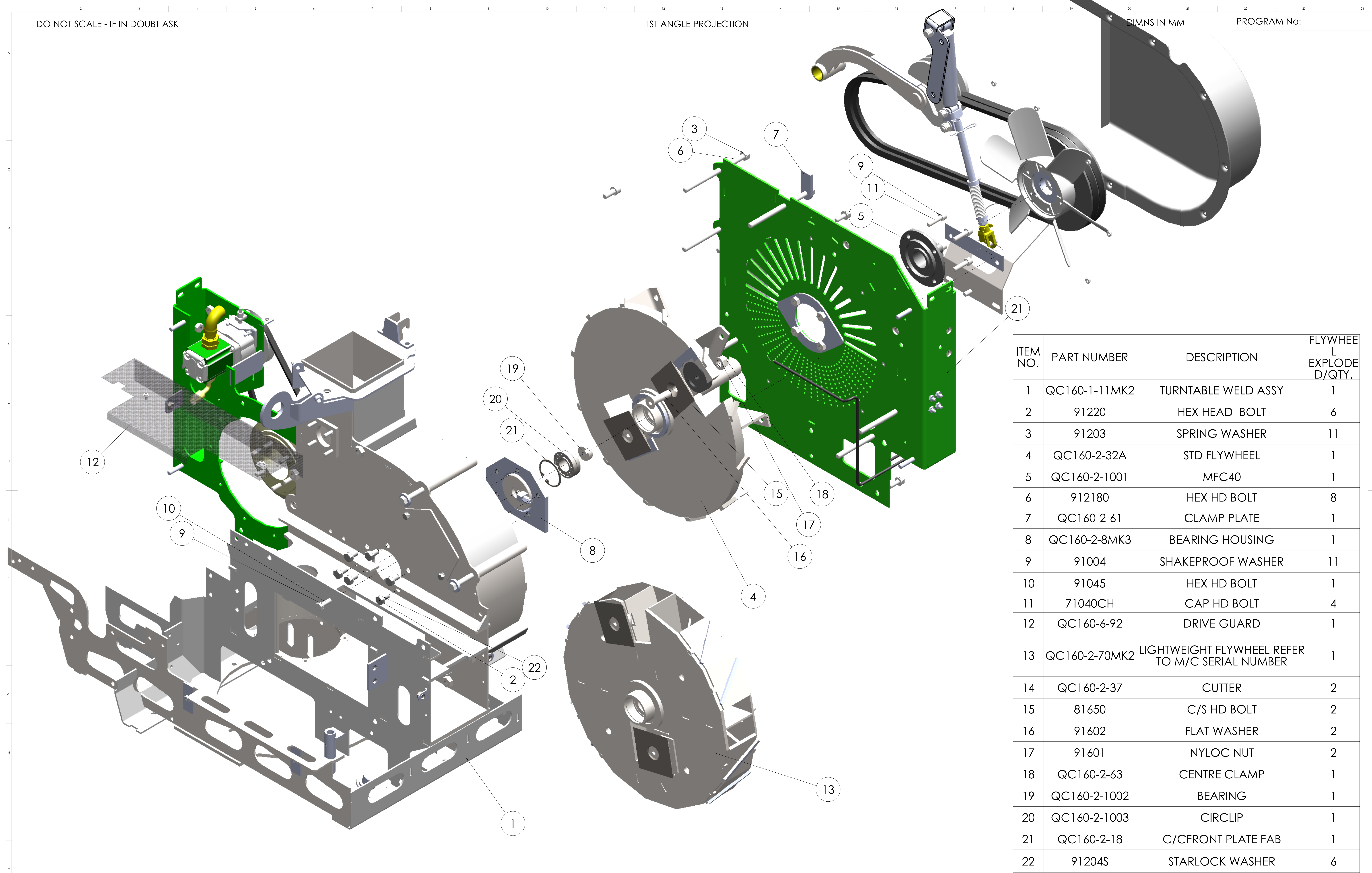
WHEN DETENSIONING BELTS-COMPRESS
TENSIONER AND REFIT R CLIP TO ORIGINAL
POSITION

ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	FLYWHEEL L EXPLODE D/QTY.
1	91240	HEX HD BOLT	1
2	91202	FLAT WASHER	2
3	QC160-6-88	DAMPER TOP MOUNT	1
4	QC160-6-79	TENSIONER MOUNT	1
5	QC160-6-5A	TENSIONER ARM	1
6	QC160-6-69	TENSIONER COMPRESSED	1
7	QC160-6-1022	DAMPER	1
8	91002	M10 B WASHER	4
9	91001	M10 NYLOC NUT	2
10	91070	HEX HD BOLT	1
11	91040	M10 BOLT	1
12	91201	M12 NYLOC	1

TOLERANCES: LINEAR: 0.025mm ANGULAR: 0.25°	FINISH:	NAME BGG	SIGNATURE	DATE 14/12/10	DEBUR AND BREAK SHARP EDGES	TOLERANCES MACHINED PARTS - +/- 0.025mm FABRICATED PARTS - +/- 1.0 mm
		DRAWN CHFD				
		APPVD BGG				

GreenMech LTD The Mill Industrial Park Kings Coughton Alcester Works B49 5QG Tel 01789 400044	MATERIAL:	TITLE: TENSIONER SYSTEM EXPLODED
	WEIGHT:	DWG NO.
		SCALE: 1:5

REV	MODIFICATION	DRN	APPRD	DATE



ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	FLYWHEEL EXPLODE D/QTY.
1	QC160-1-11MK2	TURNTABLE WELD ASSY	1
2	91220	HEX HEAD BOLT	6
3	91203	SPRING WASHER	11
4	QC160-2-32A	STD FLYWHEEL	1
5	QC160-2-1001	MFC40	1
6	912180	HEX HD BOLT	8
7	QC160-2-61	CLAMP PLATE	1
8	QC160-2-8MK3	BEARING HOUSING	1
9	91004	SHAKEPROOF WASHER	11
10	91045	HEX HD BOLT	1
11	71040CH	CAP HD BOLT	4
12	QC160-6-92	DRIVE GUARD	1
13	QC160-2-70MK2	LIGHTWEIGHT FLYWHEEL REFER TO M/C SERIAL NUMBER	1
14	QC160-2-37	CUTTER	2
15	81650	C/S HD BOLT	2
16	91602	FLAT WASHER	2
17	91601	NYLOC NUT	2
18	QC160-2-63	CENTRE CLAMP	1
19	QC160-2-1002	BEARING	1
20	QC160-2-1003	CIRCLIP	1
21	QC160-2-18	C/CFRONT PLATE FAB	1
22	91204S	STARLOCK WASHER	6

TOLERANCES:
LINEAR: 0.025mm
ANGULAR: 0.25°

FINISH:
DRAWN: BGG
CHKD:
APPVD: BGG

NAME: BGG
SIGNATURE:
DATE: 14/12/10
DEBUR AND BREAK SHARP EDGES

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

TITLE:
FLYWHEEL EXPLODED

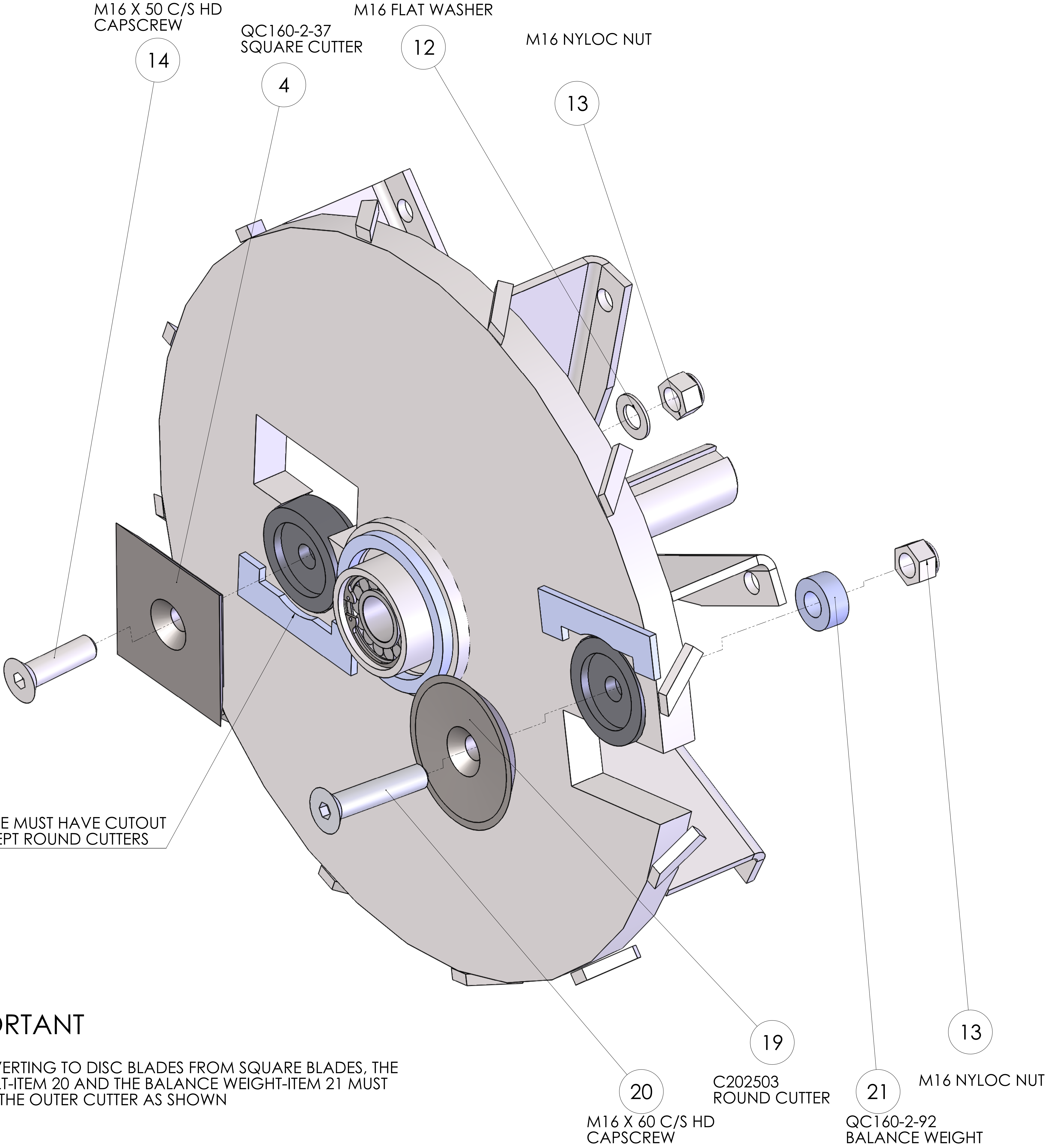
DWG NO.:

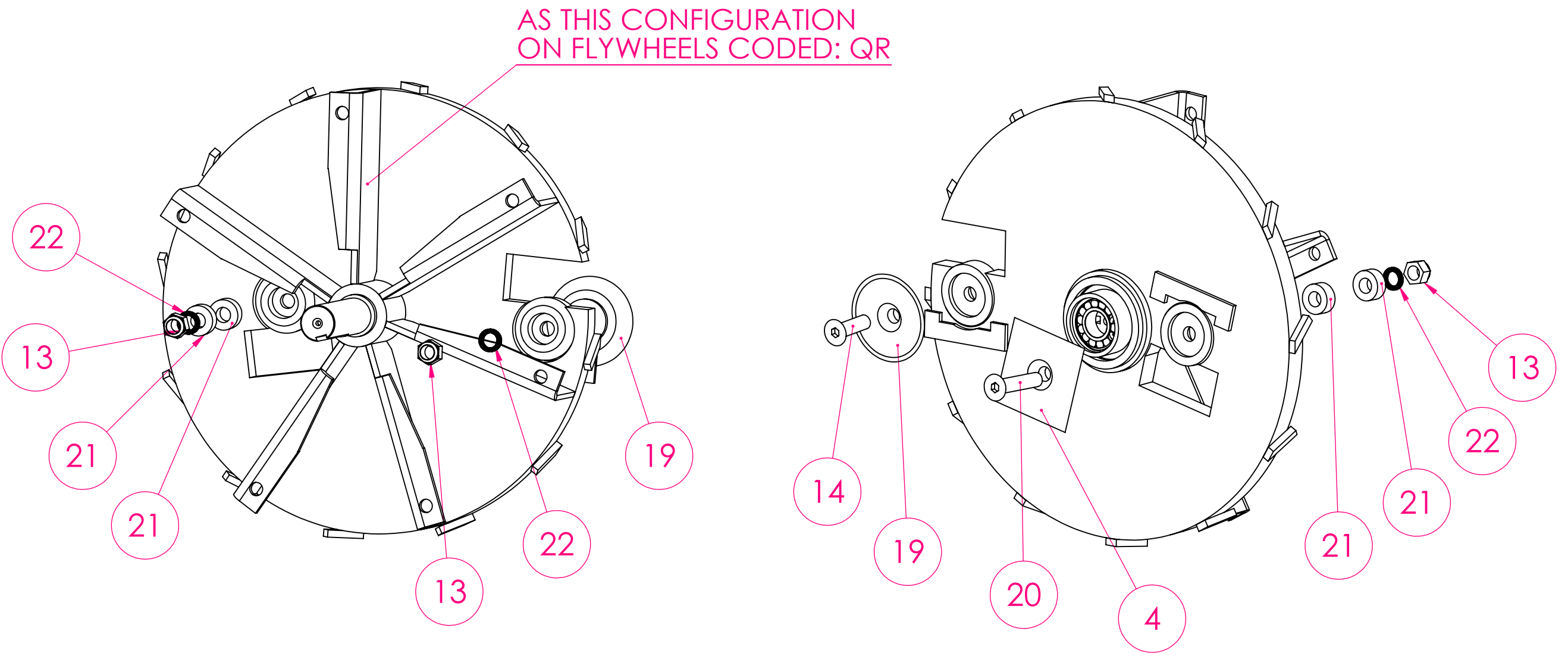
SCALE: 1:10

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

MATERIAL:
WEIGHT:

REV	MODIFICATION	DRN	APPRD	DATE
16				
17				
18				
19				





ITEM No	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY
4	QC160-2-37	SQUARE CUTTER	2
13	91601H	NYLOC NUT (HALF)	2
14	81650	C/SK HD CAPSCREW	1
19	C202503	ROUND CUTTER	2
20	81680	C/SK HD CAPSCREW	1
21	QC160-2-92	BALANCE WEIGHT	2
22	91607	NORLOCK WASHER	2

IMPORTANT
WHEN USING SQUARE CUTTERS
2 BALANCE WEIGHTS ARE REQD ON INSIDE CUTTER
TORQUE TO 200Nm

TOLERANCES:
LINEAR: 0.025MM
ANGULAR: 0.25°

FINISH:

DRAWN
CHK'D
APPV'D

NAME
RVMR
BGG

QUANTITY

DATE
22/05/2013

DEBUR AND
BREAK SHARP
EDGES

GreenMech Ltd

The Mill Industrial Park
Kings Coughton
Alcester
Warks B49 5QG Tel 01789 400044

Material & Thickness

Weight:

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

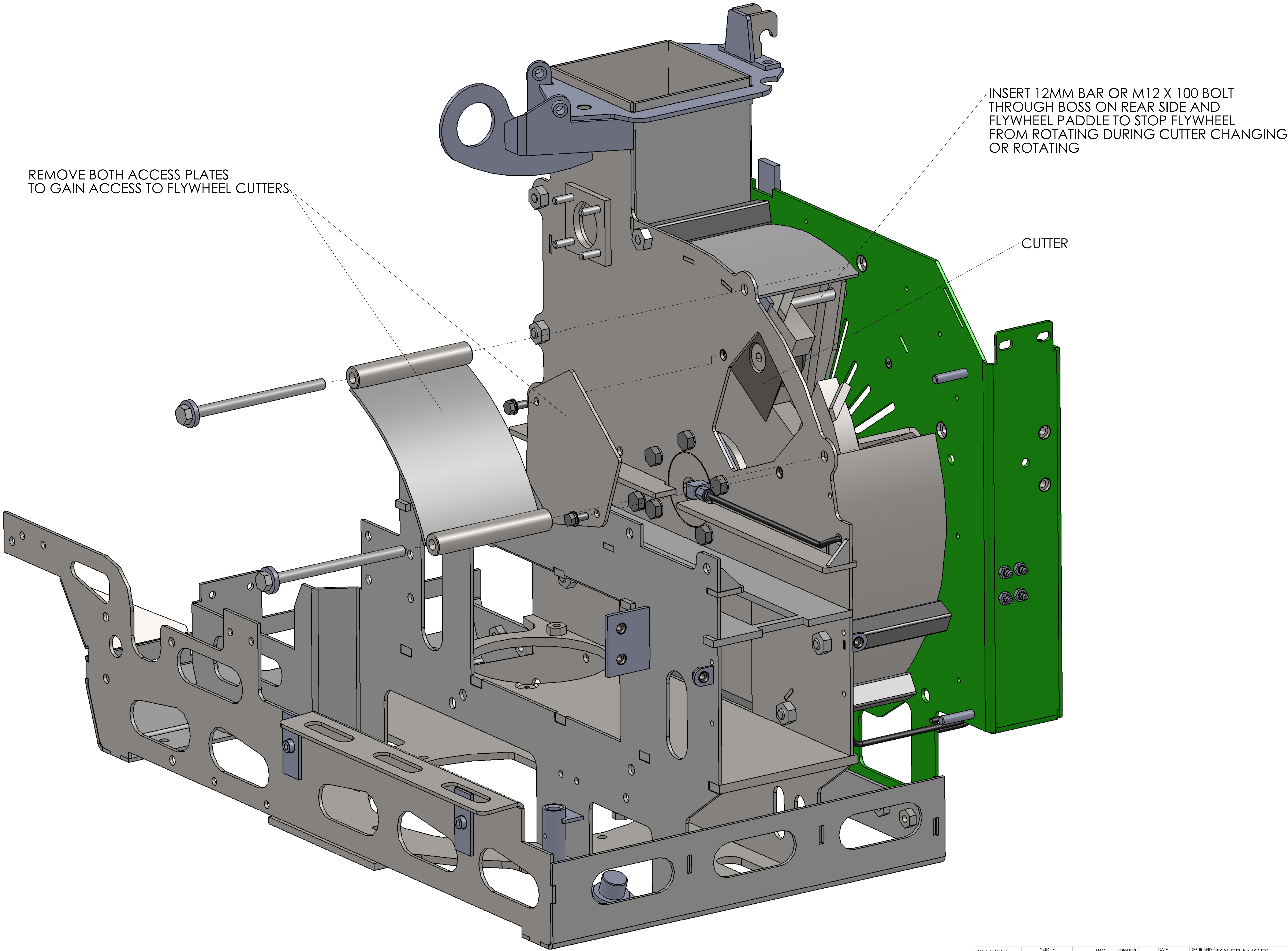
TITLE:
New cutter configuration

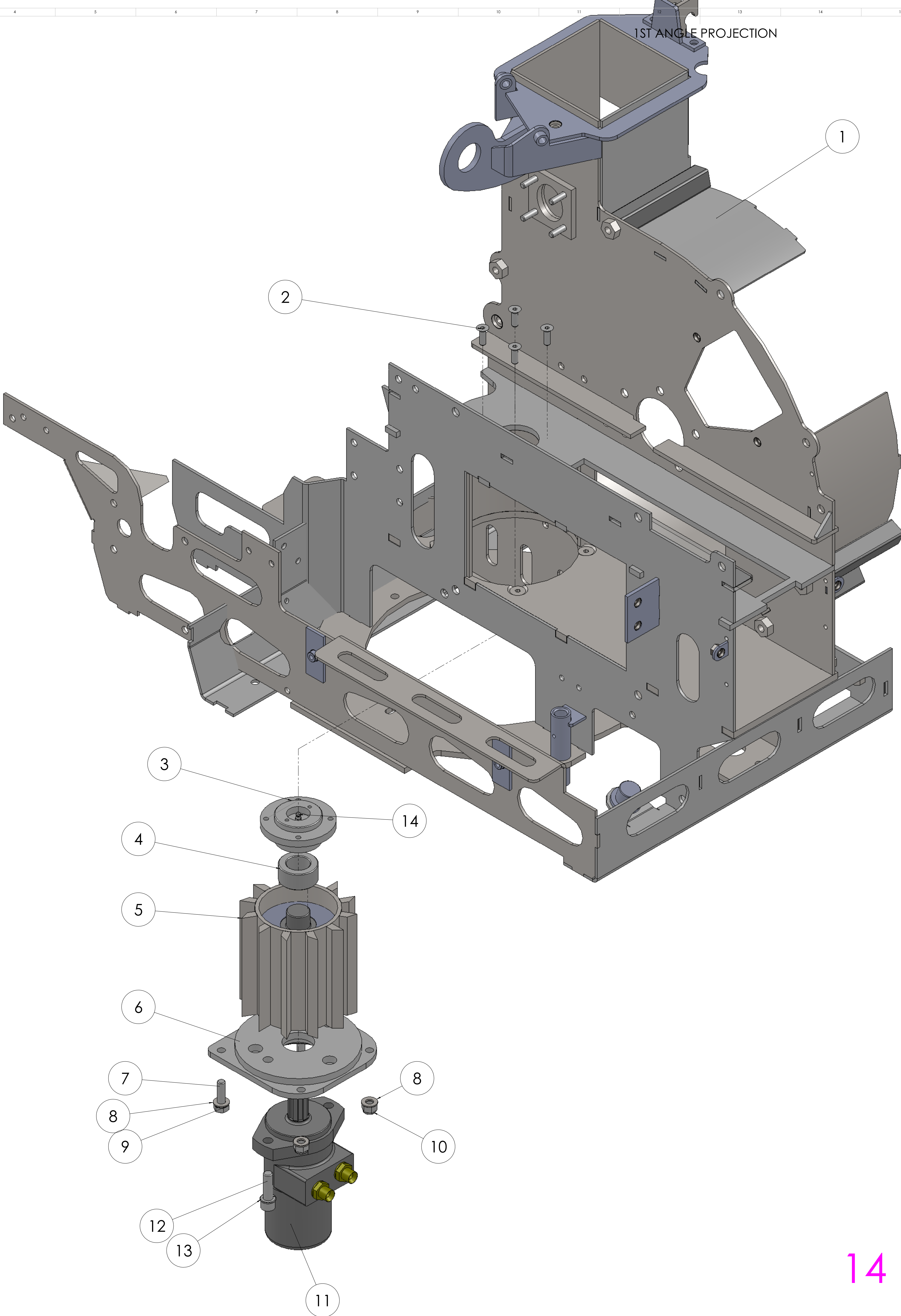
DWG NO.
FLYWHEEL AND CUTTER TYPES

SCALE:1:5

SHEET 2 OF 2

A3



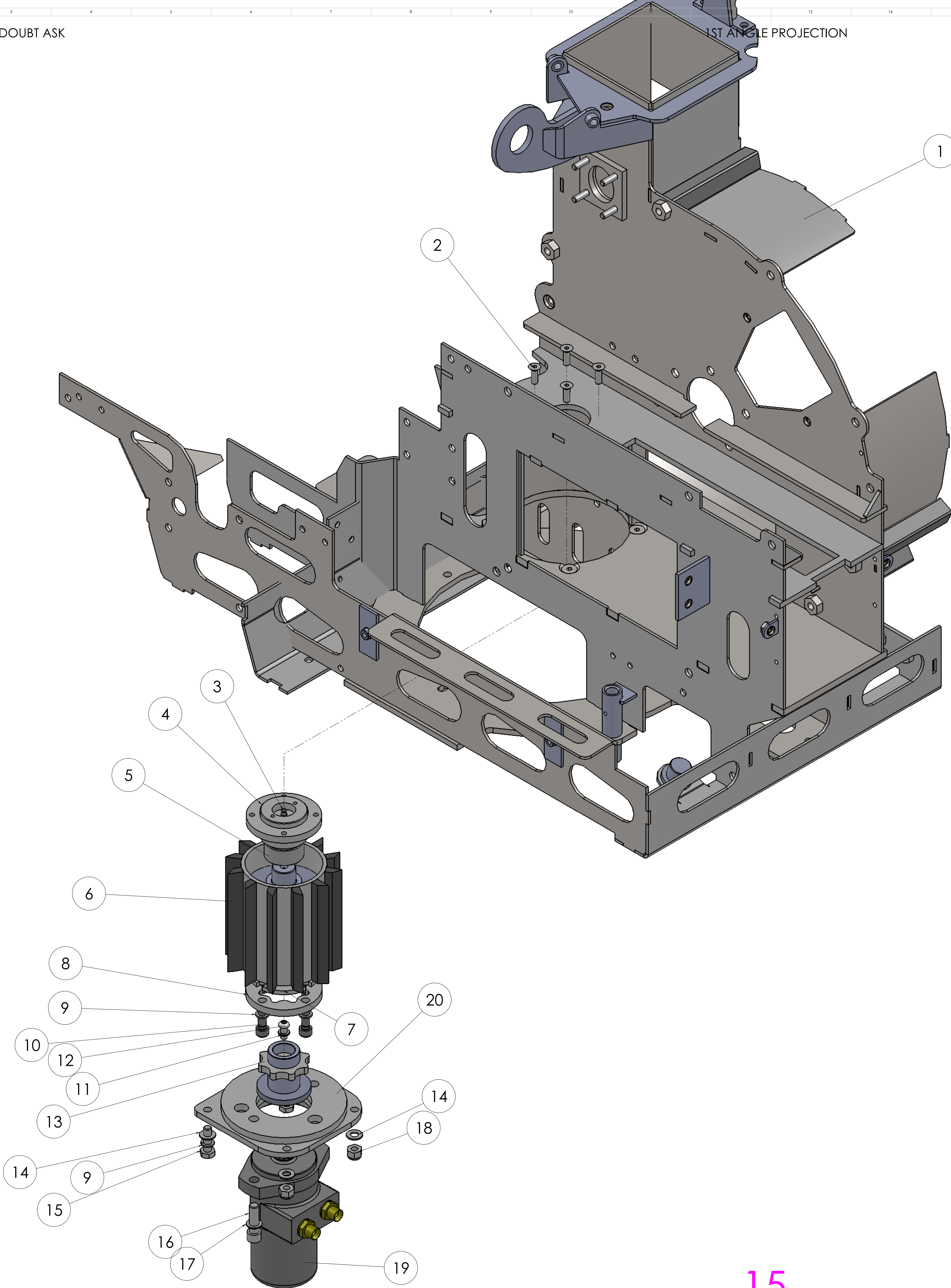


ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY
1	QC160-1-11MK2	TURNTABLE WELD ASSY	1
2	80825CS	M8 CS HD BOLT	4
3	QC160-3-40	BUSH HOUSING	1
4	QC160-3 41	NYLON BUSH	1
5	QC160-3-32	EARLY FIXED ROLLER	1
6	QC160-3-11	MOTOR PLATE	1
7	91035	HEX HD BOLT	2
8	91002	FLAT WASHER	4
9	91003	SPRING WASHER	2
10	91001	NYLOC NUT	2
11	C200207-1	HYD. MOTOR	1
12	71240	M12 CAP HD	2
13	91203	SPRING WASHER	2
14	GNS 500	GREASE NIPPLE	1

14

REV	MODIFICATION	DRN	APPRD	DATE
16				
17				
18				
19				

TOLERANCES: LINEAR: 0.025mm ANGULAR: 0.25°	FINISH:	NAME BGG	SIGNATURE	DATE 27/7/10	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: EARLY TYPE FIXED ROLLER
MATERIAL:						DWG NO.
WEIGHT:						SCALE: 1:5
						SHEET 1 OF 1



ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY
1	QC160-1-11MK2	TURNTABLE WELD ASSY	1
2	80825	C/S HD CAPSCREW	4
3	GNS500	GREASE NIPPLE	1
4	QC160-3-40	BUSH HOUSING	1
5	QC160-3-41	NYLON BUSH	1
6	QC160-3-32MK2	LATER FIXED ROLLER	1
7	QC160-3-58	SPACER	1
8	QC160-3-60	DRIVE PLATE	1
9	91003	SPRING WASHER	6
10	71030	CAP HD BOLT	4
11	90803	SPRING WASHER	1
12	60820	BUTTON HD BOLT	1
13	QC160-3-57	DRIVE SPLINE	1
14	91002	FLAT WASHER	4
15	91035	HEX HD BOLT	2
16	71240	CAP HD BOLT	2
17	91203	SPRING WASHER	2
18	91001	NYLOC NUT	2
19	C200207-1	HYD MOTOR	1
20	QC160-3-11	MOTOR PLATE	1

TOLERANCES:
LINEAR: 0.025mm
ANGULAR: 0.25°

FINISH:

DRAWN: BGG
CHKD:
APPVD: BGG

NAME: BGG
SIGNATURE:
DATE: 28/7/10

DEBUR AND
BREAK SHARP
EDGES

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

MATERIAL:

WEIGHT:

GreenMech LTD

The Mill Industrial Park
Kings Coughton
Alcester
Works B49 5QG

Tel 01789 400044

TITLE:
LATER TYPE
FIXED ROLLER

DWG NO.

SCALE: 1:10

REV

MODIFICATION

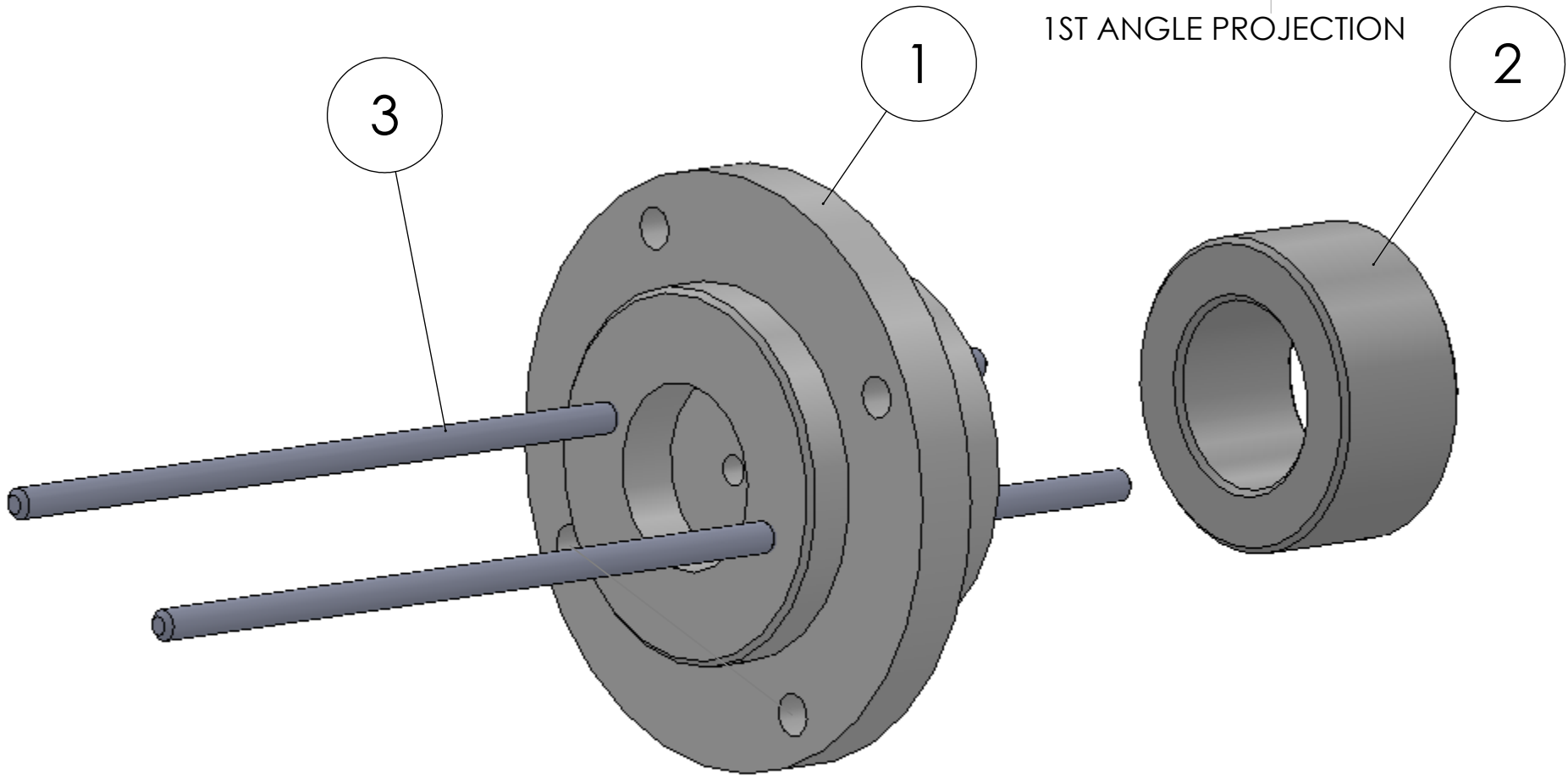
DRN

APPRD

DATE

15

DO NOT SCALE - IF IN DOUBT ASK



1ST ANGLE PROJECTION

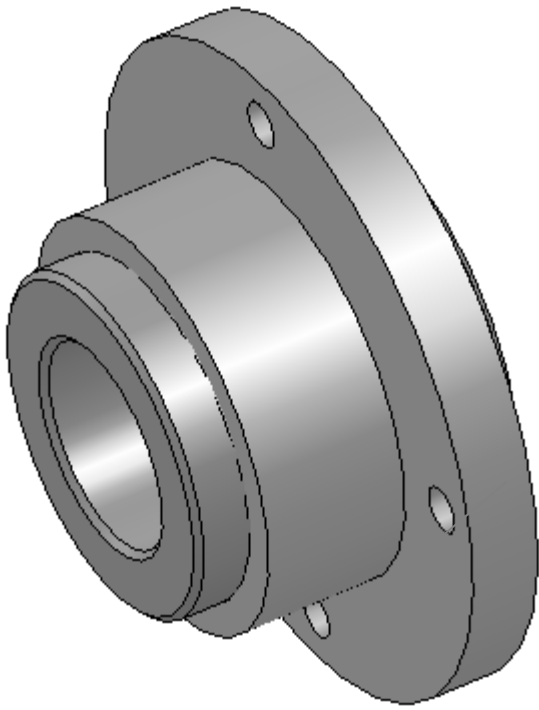
DIMNS IN MM

PROGRAM No:-

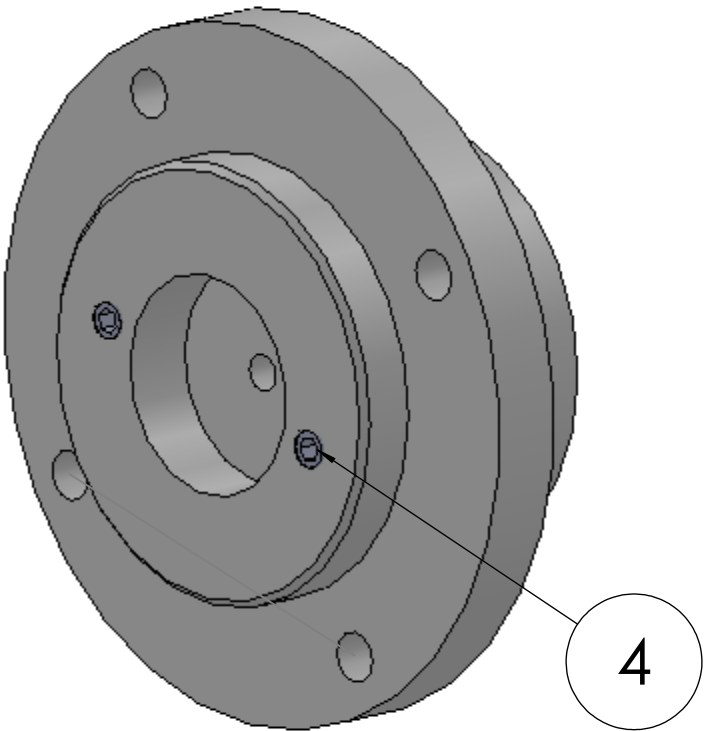
ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	Defa ult/ QTY.
1	QC160-3-40	BUSH HOUSING	1
2	QC160-3-41	BUSH	1
3	5MM ROD	LOCATING ROD	2
4	40620	GRUBSCREW	2

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

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

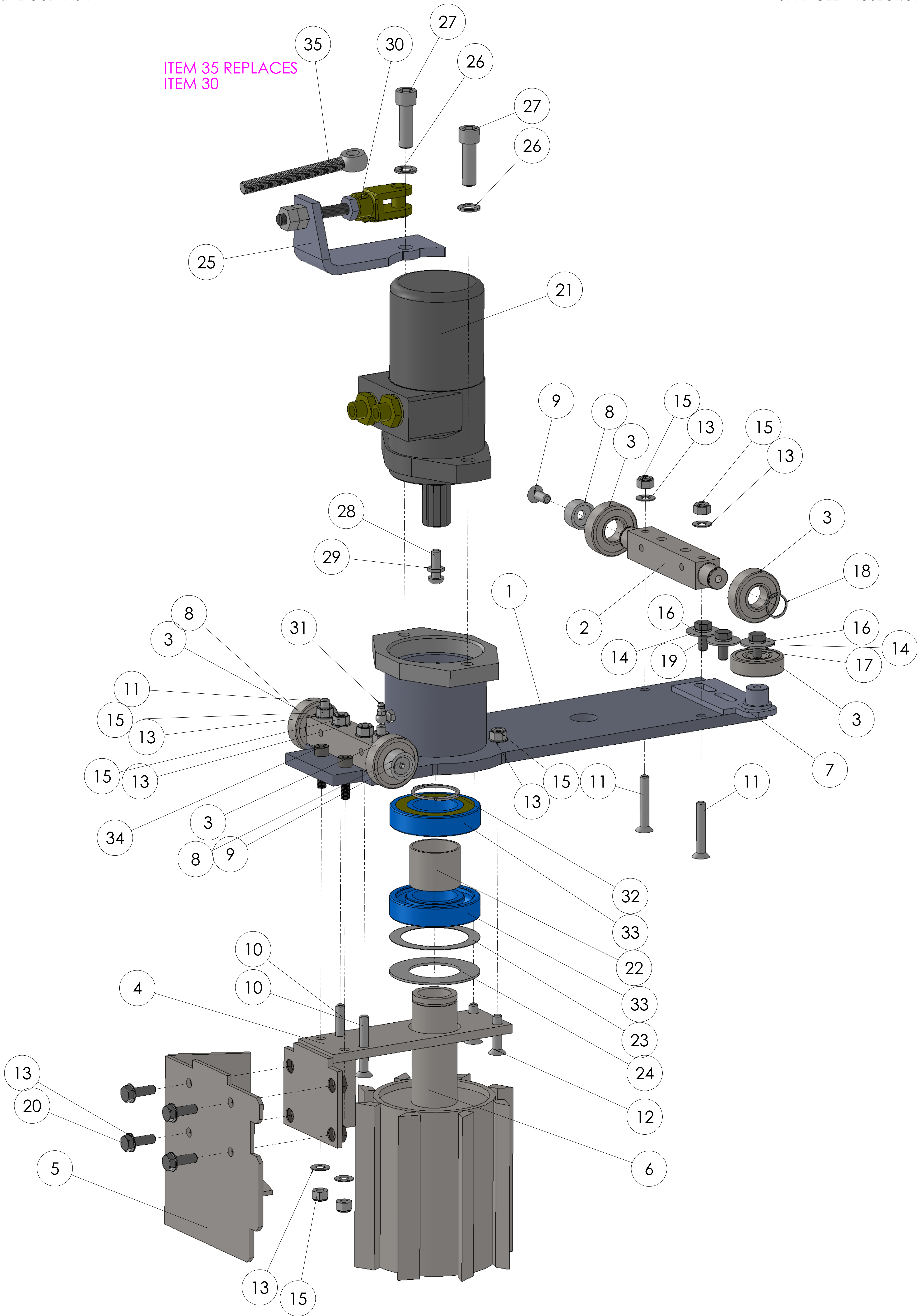


3-
PRESS BUSH FULLY INTO HOUSING AND FIT GRUBSCREW
FLUSH WITH TOP OF HOUSING



NOTE:5MM RODS CAN BE USED TOREMOVE
BUSH FROM HOUSING

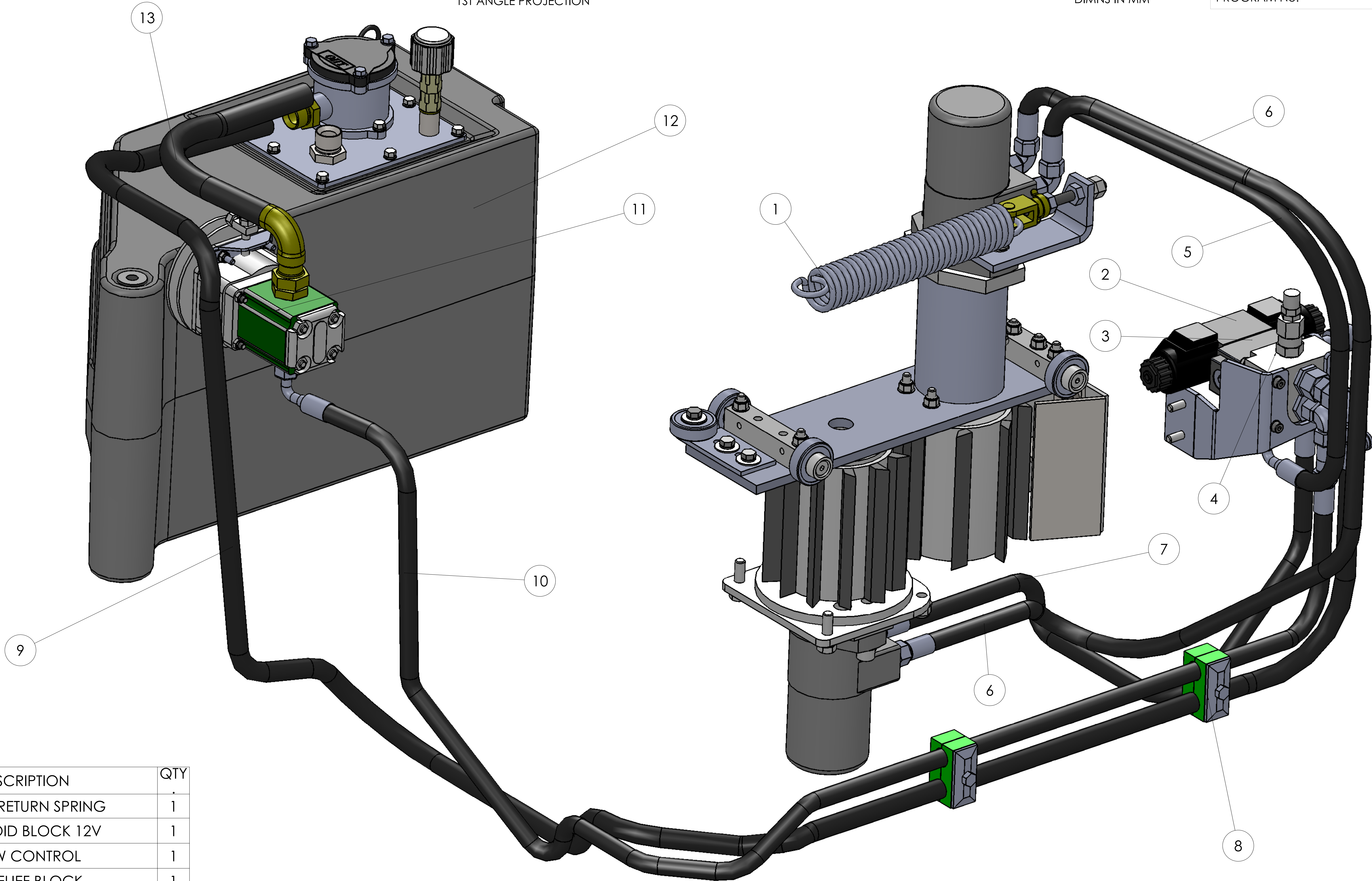
TOLERANCES: LINEAR: 0.025MM ANGULAR: 0.25°	FINISH:		NAME	SIGNATURE	DATE	DEBUR AND BREAK SHARP EDGES	TOLERANCES MACHINED PARTS +/-0.025mm FABRICATED PARTS +/-1.0mm		
		DRAWN	BGG		17/8/10				
		CHK'D							
		APPV'D	BGG						
GreenMech Ltd The Mill Industrial Park Kings Coughton Alcester Works B49 5QG Tel 01789 400044 						MATERIAL:		TITLE:	
						WEIGHT:		FIXED ROLLER BUSH ASSY LATER MODELS	
								DWG NO.	
						A2			
SCALE:1:2						SHEET 1 OF 1			



ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY
1	QC160-3-15MK2	ROLLER SLIDE PLATE	1
2	QC160-3-19MK2	ROLLER AXLE	2
3	QC160-3-1002	BEARING (6204ZZ)	5
4	QC160-3-20MK2	GUIDE MTG PLATE	1
5	QC160-3-24	GUIDE FIXING PLATE	1
6	QC160-3-31	TOP ROLLER	1
7	QC160-3-44	GUIDE ROLLER BKT	1
8	QC160-3-43	NYLON ROLLER	3
9	80820	C/S HD BOLT	3
10	80855	C/S HD BOLT	2
11	80850	C/S HD BOLT	4
12	80835	C/S HD BOLT	2
13	90802	FLAT WASHER	14
14	90802-R	LARGE WASHER	3
15	90801	NYLOC NUT	10
16	90803	SPRING WASHER	3
17	90816	HEX HD BOLT	1
18	QC160-3-1003	20 EXT CIRCLIP	1
19	90820	HEX HD BOLT	2
20	90825	HEX HD BOLT	4
21	C200207-1	HYDRAULIC MOTOR	1
22	QC160-3-46	SPACER	1
23	EC130-3-36	SHIM	1
24	EC130-3-35	END PLATE	1
25	QC160-3-48	ANCHOR PLATE	1
26	91203	SPRING WASHER	2
27	71240	M12 CAP HD	2
28	60825	BUTTON HD BOLT	1
29	90801PT	M8 PLAIN THIN NUT	1
30	QC160-3-54	SPRING ADJUSTER	1
31	GNS690	GREASE NIPPLE	1
32	QC160-3-1004	40 EXT CIRCLIP	1
33	C252119	ROLLER BEARING 6208RS	2
34	70830	CH BOLT	2
35	QC160-1-1041	SWING BOLT	1

REV	MODIFICATION	DRN	APPRD	DATE
16				
17				
18				
19				

TOLERANCES: LINEAR: 0.025mm ANGULAR: 0.25°	FINISH: CHFD APVD	NAME BGG BGG	SIGNATURE	DATE 26/5/10	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: SLIDING ROLLER EXPLODED
MATERIAL:						DWG NO.
WEIGHT:						SCALE: 1:5
						SHEET 1 OF 1



ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY
1	QC160-3-1001-1	ROLLER RETURN SPRING	1
2	QC160-6-9002	SOLENOID BLOCK 12V	1
3	QC169-6-9003	FLOW CONTROL	1
4	QC160-6-9004	C3 RELIEF BLOCK	1
5	QC160-6-9010	HYDRAULIC PIPE	1
6	QC160-6-9009	HYDRAULIC PIPE	1
7	QC160-6-9008	HYDRAULIC PIPE	1
8	QC160-6-9011	HOSE CLAMP	2
9	QC160-6-9007	HYDRAULIC RETURN PIPE	1
10	QC160-6-9006	HYDRAULIC FEED PIPE	1
11	QC160-6-9001	HYDRAULIC PUMP ASSY	1
12	QC160-1-1003-H	HYDRAULIC TANK	1
13	QC160-6-9005	HYDRAULIC SUCTION PIPE	1

EARLY MODELS WITHOUT OIL COOLER

REV	MODIFICATION	DRN	APPRD	DATE
16				
17				
18				
19				

TOLERANCES:
LINEAR: 0.025mm
ANGULAR: 0.25°

FINISH:

DRAWN:
CHKD:
APPVD:

NAME:
BGG
BGG

SIGNATURE

DATE:
XXXXXXXX

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

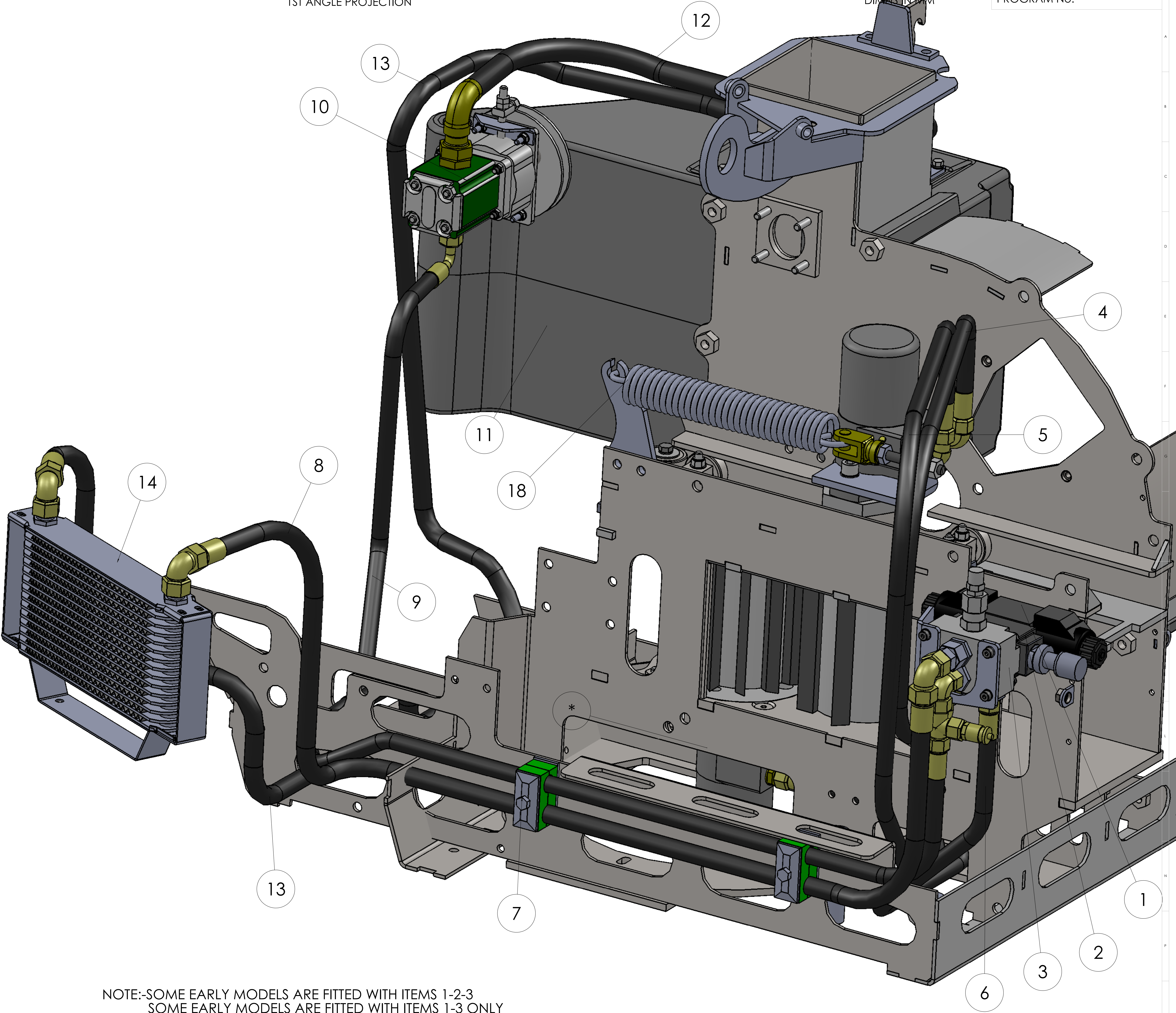
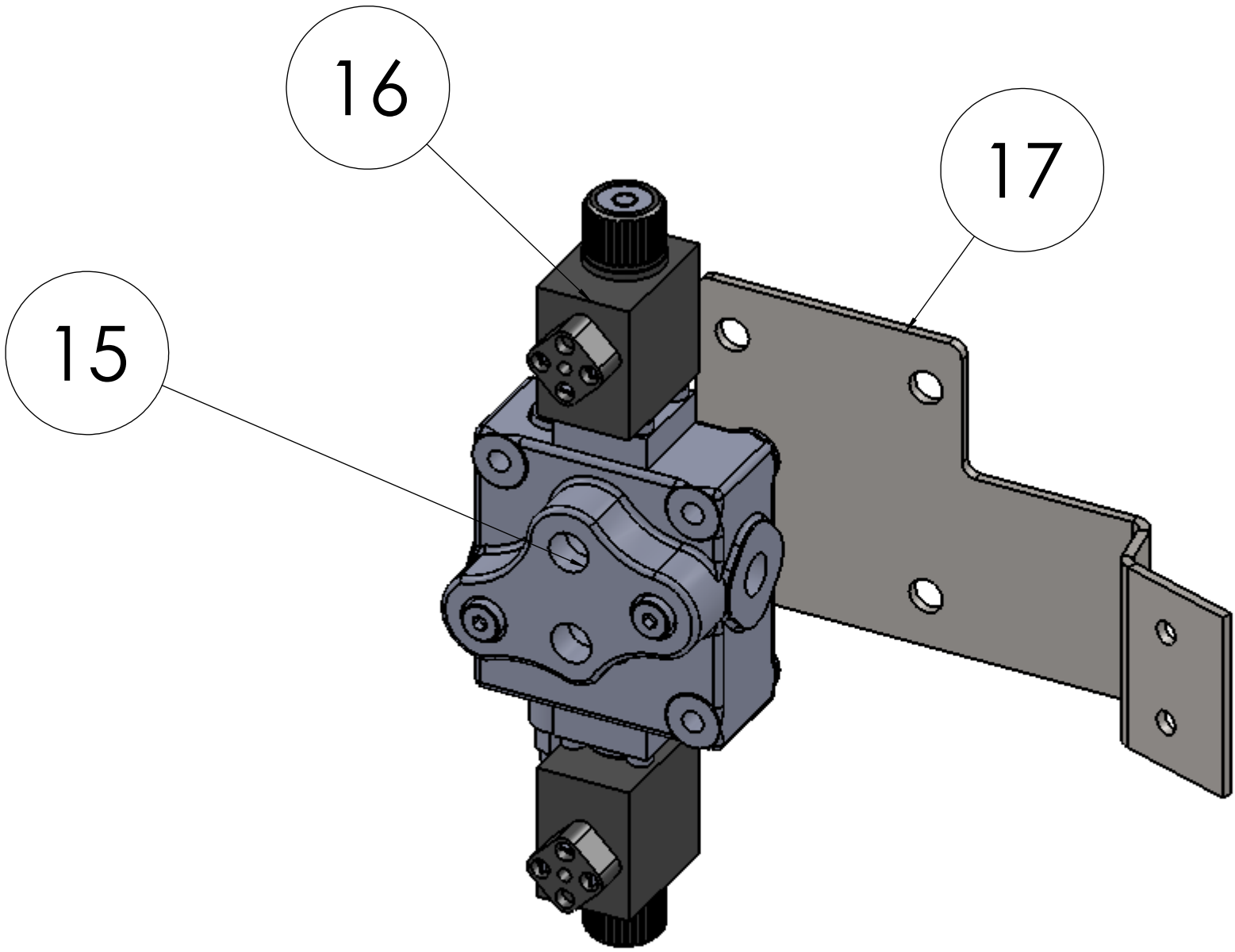
TITLE:
HYDRAULIC LAYOUT

DWG NO.

SCALE: 1:5

SHEET 1 OF 1

A0



ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY
1	QC160-6-9002	SOLENOID BLOCK 12V	1
2	QC160-6-9003	FLOW CONTROL	1
3	QC160-6-9004	C3 RELIEF BLOCK	1
4	QC160-6-9010	HYDRAULIC PIPE	1
5	QC160-6-9009	HYDRAULIC PIPE	1
6	QC160-6-9008	HYDRAULIC PIPE	1
7	QC160-6-9011	HOSE CLAMP	2
8	QC160-6-9007	HYDRAULIC RETURN PIPE	1
9	QC160-6-9006	HYDRAULIC FEED PIPE	1
10	QC160-6-9001	HYDRAULIC PUMP ASSY	1
11	QC160-1-1003-H	HYDRAULIC TANK	1
12	QC160-6-9005	HYDRAULIC SUCTION PIPE	1
13	QC160-6-9016	HYDRAULIC RETURN PIPE	1
14	QC160-6-9015	OIL COOLER	1
15	QC160-6-9017	ALTERNATIVE VALVE	1
16	QC160-6-9018	12VDC COIL	2
17	QC160-3-69	ALTERNATIVE BKT	1
18	QC160-3-1001-1	ROLLER RETURN SPRING	1

NOTE:-SOME EARLY MODELS ARE FITTED WITH ITEMS 1-2-3
SOME EARLY MODELS ARE FITTED WITH ITEMS 1-3 ONLY
LATER MODELS ARE FITTED WITH ITEMS 15-16-17

REV	MODIFICATION	DRN	APPRD	DATE

TOLERANCES: LINEAR: 0.025mm ANGULAR: 0.25°	FINISH: DRAWN: BGG CHKD: APPVD: BGG	NAME: BGG SIGNATURE: DATE: 1/12/10	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: HYDRAULIC LAYOUT WITH OIL COOLER
MATERIAL:				DWG NO.
WEIGHT:				SCALE: 1:5
SHEET 1 OF 1				A0

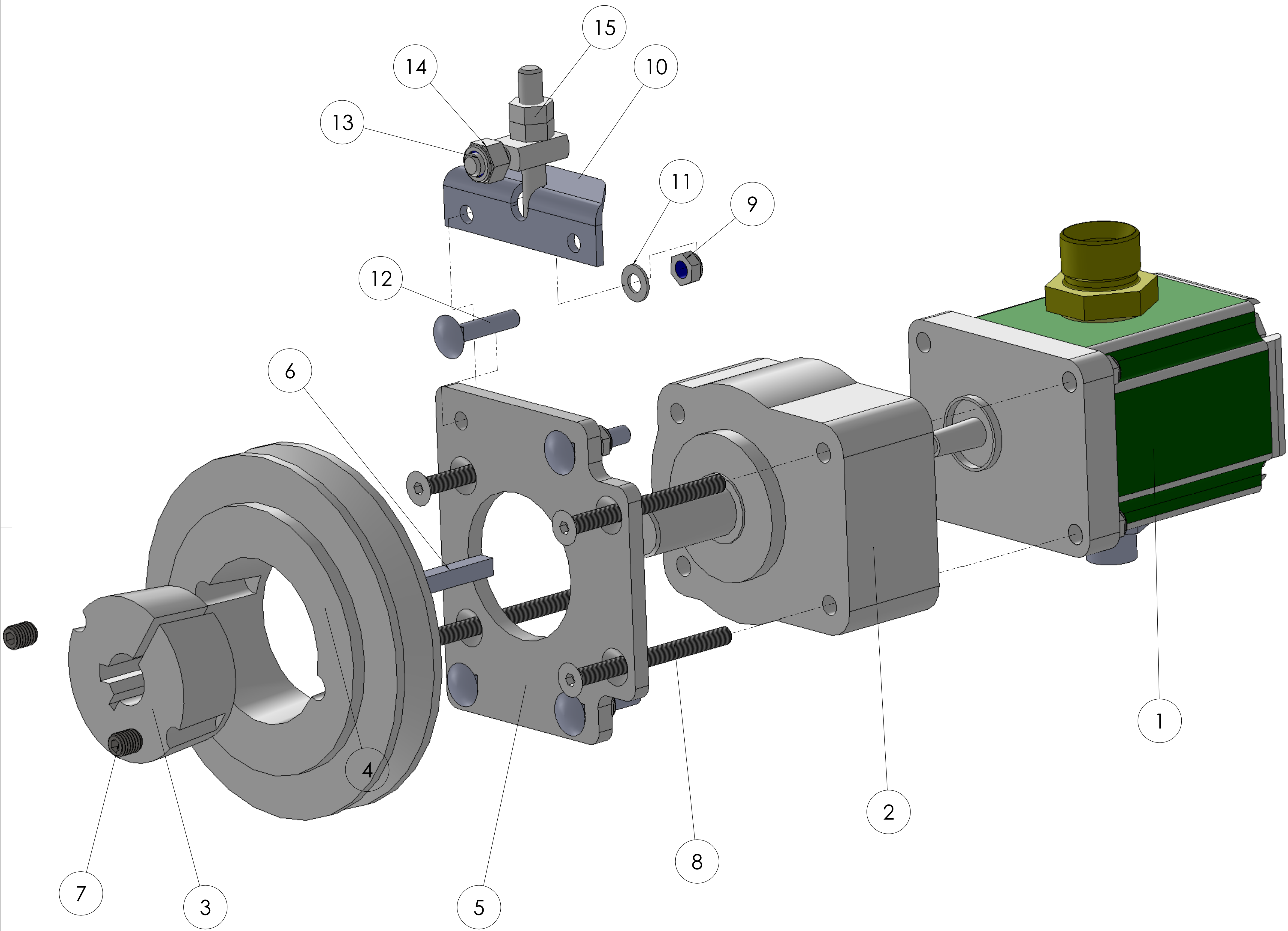
DO NOT SCALE - IF IN DOUBT ASK

1ST ANGLE PROJECTION

DIMNS IN MM

PROGRAM No:-

ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	QC160-6-9001	PUMP	1
2	EC1523705	BEARING SUPPORT	1
3	TMP220612	TL BUSH	1
4	QC160-6-9005	PULLEY	1
5	QC160-6-12	PUMP PLATE	1
6	6 X30	KEY	1
7	951610	GRUB SCREW	2
8	80670	M6 x 70mm C/SUNK	4
9	90601-Nyloc	NYLOC NUT	8
10	QC160-6-60	PUMP ADJUSTER	1
11	90602	FLAT WASHER	4
12	90630CB	COACHBOLT	4
13	TC220215	CLEVIS	1
14	90801-Nyloc	M8 Nyloc nut	1
15	90801P	M8 PLAIN NUT	2



20

TOLERANCES:
LINEAR: 0.025mm
ANGULAR: 0.25°

FINISH: xxxxxxxxxxxx

DRAWN
CHK'D
APPY'D

BGG
BGG

NAME
SIGNATURE
DATE

BGG
BGG
6/8/10

DEBUR AND
BREAK SHARP
EDGES

GreenMech Ltd
The Mill Industrial Park
Kings Coughton
Alcester
Warks B49 5QG Tel 01789 400044

MATERIAL:

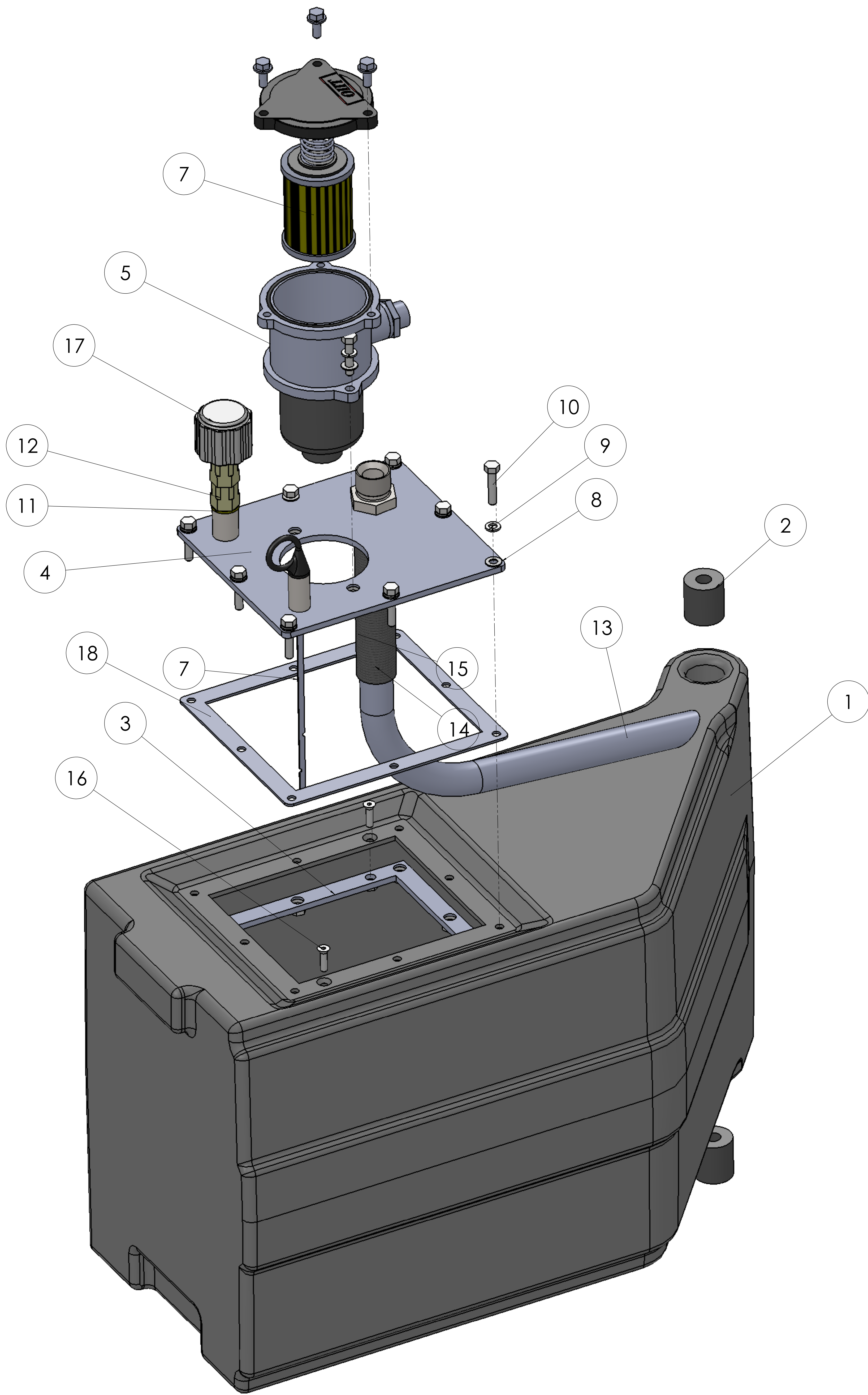
WEIGHT:

TOLERANCES
MACHINED PARTS +/- 0.025mm
FABRICATED PARTS +/- 1.0mm
TITLE:
HYDRAULIC PUMP ASSY

DWG NO.
QC160-6-9001 EXPLODED

SCALE:1:5
SHEET 1 OF 1

REV	MODIFICATION	DRAWN	APPRD	DATE
8				
9				
10				
11				
12				



ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY
1	QC160-1-1003-H	HYDRAULIC TANK	1
2	QC160-1-1011	MOUNTING BUSH	2
3	QC160-1-26	TANK CLAMP PLATE	1
4	QC160-1-28	HYD TANK PLATE	1
5	EC151029	OIL RETURN FILTER	1
6	EC151029/1	FILTER ELEMENT	1
7	QC160-1-1026	DIPSTICK	1
8	90602	FLAT WASHER	10
9	90603	M6 S/WASHER	10
10	90630	HEX HD BOLT	10
11	QC160-6-9013	BONDED WASHER	1
12	QC160-6-9014	EXTENSION BUSH	2
13	QC160-1-61	OIL PIPE	1
14	27031	HOSE CLIP	2
15	QC160-6-9012	RUBBER PIPE	1
16	80520	C/SUNK HD BOLT	2
17	ST1928-1-150	UCC TANK BREATHER	1
18	QC160-9-1016	TANK GASKET	1

REV	MODIFICATION	DRN	APPRD	DATE

TOLERANCES:
LINEAR: 0.025mm
ANGULAR: 0.25°

FINISH:

DRAWN:
CHKD:
APPVD:

NAME:
BGG
BGG

SIGNATURE

DATE:
6/8/10

DEBUR AND
BREAK SHARP
EDGES

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

MATERIAL:

TITLE:
HYDRAULIC TANK EXPLODED

WEIGHT:

DWG NO.

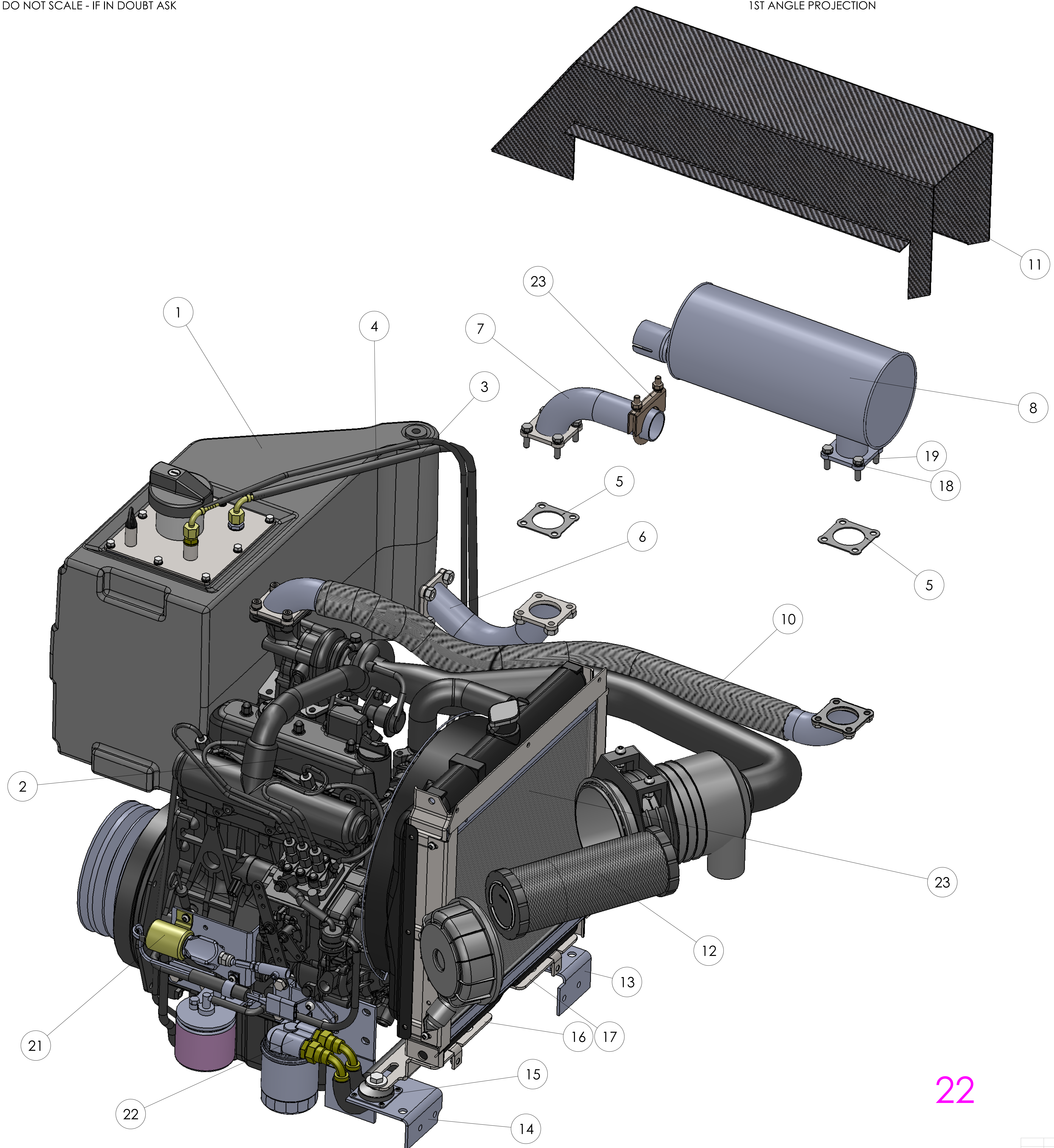
GreenMech LTD

The Mill Industrial Park
Kings Coughton
Alcester
Works B49 5QG

Tel 01789 400044

SCALE: 1:5

SHEET 1 OF 1



ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY
1	QC160-1-1003F	FUEL TANK ASSY	1
2	QC160-6-1001K3	ENGINE ASSY	1
3	QC160-1-1038	FUEL SUCTION PIPE	1
4	QC160-1-1039	FUEL BLEED PIPE	1
5	S120021	EXHAUST GASKET	5
6	QC160-2-56	EXHAUST SPIGOT	1
7	QC160-2-57MK2	EXHAUST BELBOW	1
8	QC160-6-61	SILENCER	1
9	QC160-6-1020	AIR INTAKE PIPE	1
10	QC160-6-48	FLEXIBLE EXHAUST PIPE	1
11	QC160-6-93	EXHAUST GUARD	1
12	SI20003-2	AIR FILTER ELEMENT	1
13	QC160-6-56	NS RAD SUPPORT B-S	1
14	QC160-6-77	OS RAD SUPPORT QT	1
15	SI-20015	LOWER RAD MOUNT	2
16	QTRAK-048	LOER RAD BKT	1
17	QTRAK-048OH	LOWER RAD BKT	1
18	90803	M8 SPRING WASHER	20
19	90830	M8 x 30 BOLT	8
20	SI 20032	THROTTLE SOLENOID	1
21	QC160-6-1032	REMOTE OIL FILTER MOUNT	1
22	QC160-6-82	MESH SCREEN	1
23	C150113-2	EXHAUST CLAMP	1

KUBOTA ENGINE

22

REV	MODIFICATION	DRN	APPRD	DATE
16				
17				
18				
19				

TOLERANCES:
LINEAR: 0.025mm
ANGULAR: 0.25°

FINISH:

DRAWN:
CHKD:
APPVD:

NAME:
BGG
BGG

SIGNATURE:

DATE:
27/6/11

DEBUR AND
BREAK SHARP
EDGES

GreenMech LTD

The Mill Industrial Park
Kings Coughton
Alcester
Works B49 5QG

Tel 01789 400044

WEIGHT:

DWG NO.

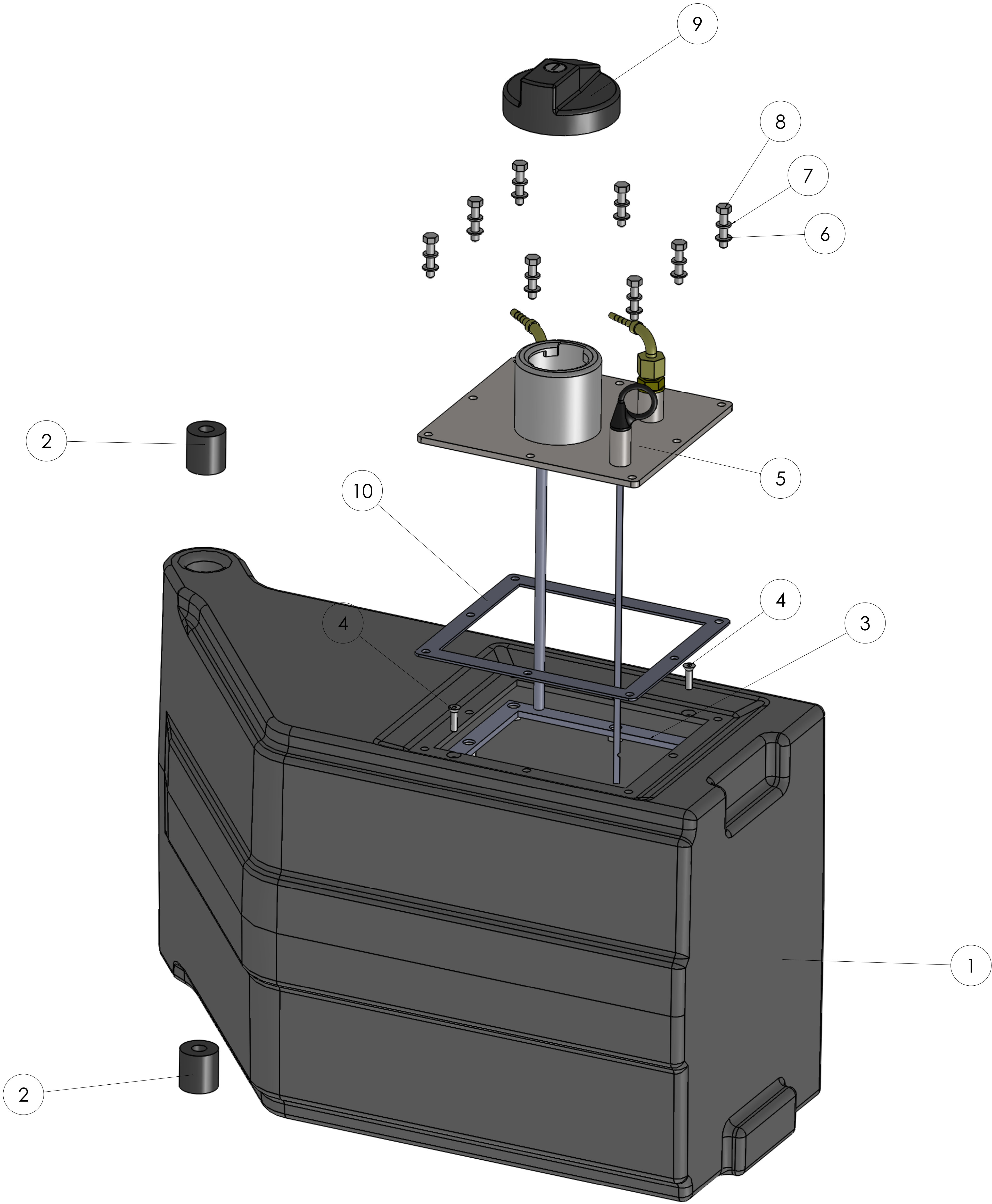
TOLERANCES
MACHINED PARTS - +/- 0.025mm
FABRICATED PARTS - +/- 1.0 mm

MATERIAL:

TITLE:
FUEL AND EXHAUST SYSTEM EXPLODED

SCALE: 1:10

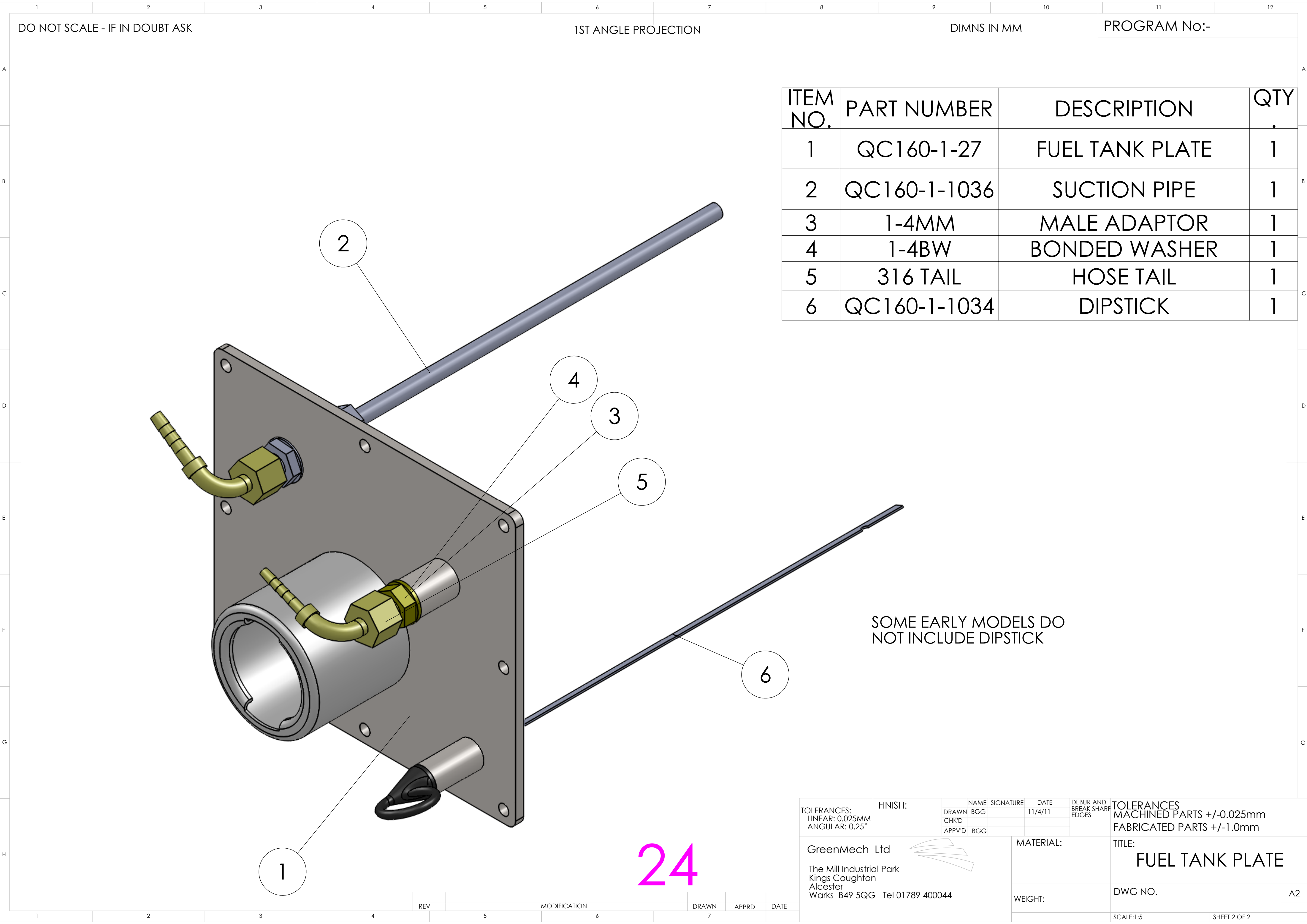
SHEET 1 OF 1



ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY
1	QC160-1-1003-F	FUEL TANK	1
2	QC160-1-1011	QUAD CHIP TANK MOUNTING BUSH	2
3	QC160-1-26	TANK CLAMP PLATE	1
4	80520	C/SUNK HD BOLT	2
5	CQ160-1-27A	FUEL TANK PLATE	1
6	90602	FLAT WASHER	8
7	90603	M6 S/WASHER	8
8	90630	HEX HD BOLT	8
9	STC1928-109	STC1928-109 FUEL CAP	1
10	QC160-9-1016	TANK GASKET	1

REV	MODIFICATION	DRN	APPRD	DATE
16				
17				
18				
19				

TOLERANCES: LINEAR: 0.025mm ANGULAR: 0.25°	FINISH:	NAME DRAWN: BGG CHKD: APPVD: BGG	SIGNATURE	DATE 11/4/11	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: FUEL TANK EXPLODED FUEL TANK ASSY
MATERIAL:						DWG NO.
WEIGHT:						SCALE: 1:5



DO NOT SCALE - IF IN DOUBT ASK

1ST ANGLE PROJECTION

DIMNS IN MM

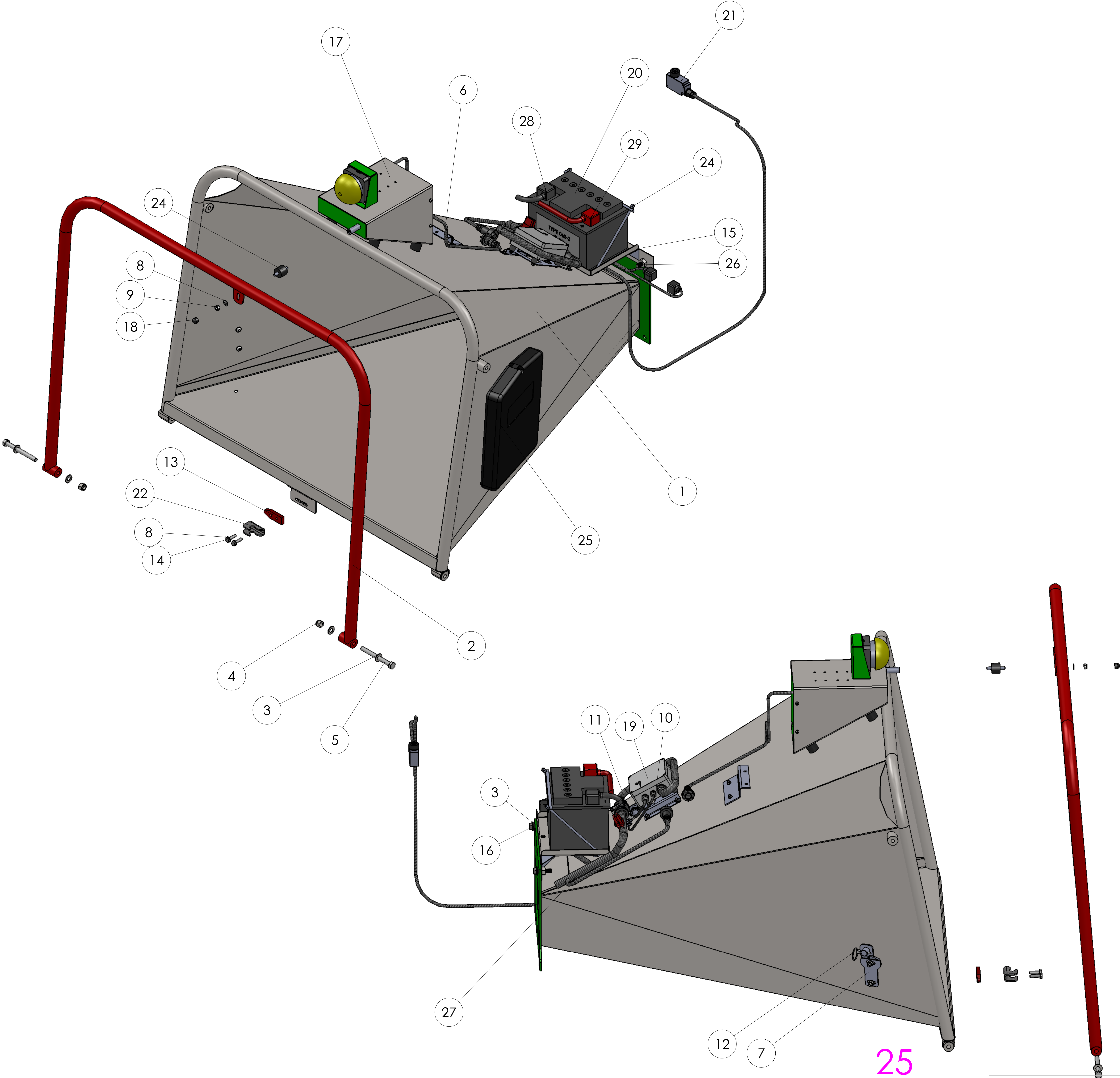
PROGRAM No:-

ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY
1	QC160-1-27	FUEL TANK PLATE	1
2	QC160-1-1036	SUCTION PIPE	1
3	1-4MM	MALE ADAPTOR	1
4	1-4BW	BONDED WASHER	1
5	316 TAIL	HOSE TAIL	1
6	QC160-1-1034	DIPSTICK	1

SOME EARLY MODELS DO NOT INCLUDE DIPSTICK

TOLERANCES: LINEAR: 0.025MM ANGULAR: 0.25°		FINISH:		NAME DRAWN BGG CHK'D APPV'D	SIGNATURE BGG	DATE 11/4/11	DEBUR AND BREAK SHARP EDGES	TOLERANCES MACHINED PARTS +/-0.025mm FABRICATED PARTS +/-1.0mm	
GreenMech Ltd The Mill Industrial Park Kings Coughton Alcester Works B49 5QG Tel 01789 400044						MATERIAL:		TITLE: FUEL TANK PLATE	
						WEIGHT:		DWG NO.	
								SCALE:1:5	
								SHEET 2 OF 2	

REV	MODIFICATION	DRAWN	APPRD	DATE



ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY
1	QC160-4-1	INFEED CHUTE	1
2	QC160-4-7	CONTROL BAR	1
3	91202	FLAT WASHER	6
4	91201	M12 NYLOC	2
5	912120	HEX HD BOLT	2
6	QC160-4-22	BRIDGE BKT	1
7	QC160-5-3	DISCHARGE DOCKING BKT	1
8	90802	FLAT WASHER	9
9	90801	NYLOC NUT	7
10	QC160-6-51	J BOX BKT	1
11	ST1928-6-24	HARNESS BKT	1
12	EC150021-1	LYNCH PIN	1
13	QC160-4-26	LATCH GUIDE	1
14	90830	M8 x 30 BOLT	2
15	QC160-1-18	BATTERY TRAY	1
16	91203	SPRING WASHER	2
17	QC160-4-10	CONTROL BOX	1
18	QC160-4-1009	M8 NUT CAP	5
19	QC160-6-1028	JUNCTION BOX	1
20	QC160-6-1002	065-2 48AH BATTERY	1
21	C200206	MICROSWITCH	1
22	QC160-4-1011	LATCH	1
23	SI20014	ANTIVIBRATION MOUNT	5
24	C200906	BATTERY CLAMP KIT	1
25	C170409	DOCUMENT CASE	1
26	91245	HEX HD BOLT	2
27	QC160-4-10	MK1 CONTROL BOX	1
28	QC160-6-1035	NEGATIVE BATTERY LEAD	1
29	QC160-6-1034	POSITIVE BATTERY LEAD	1

TOLERANCES:
LINEAR: 0.025mm
ANGULAR: 0.25°

FINISH:
DRAWN: BGG
CHKD:
APPVD: BGG

NAME: BGG
SIGNATURE:
DATE: 28/6/11

DEBUR AND
BREAK SHARP
EDGES

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

MATERIAL:
TITLE:
INFEED CHUTE EXPLODED

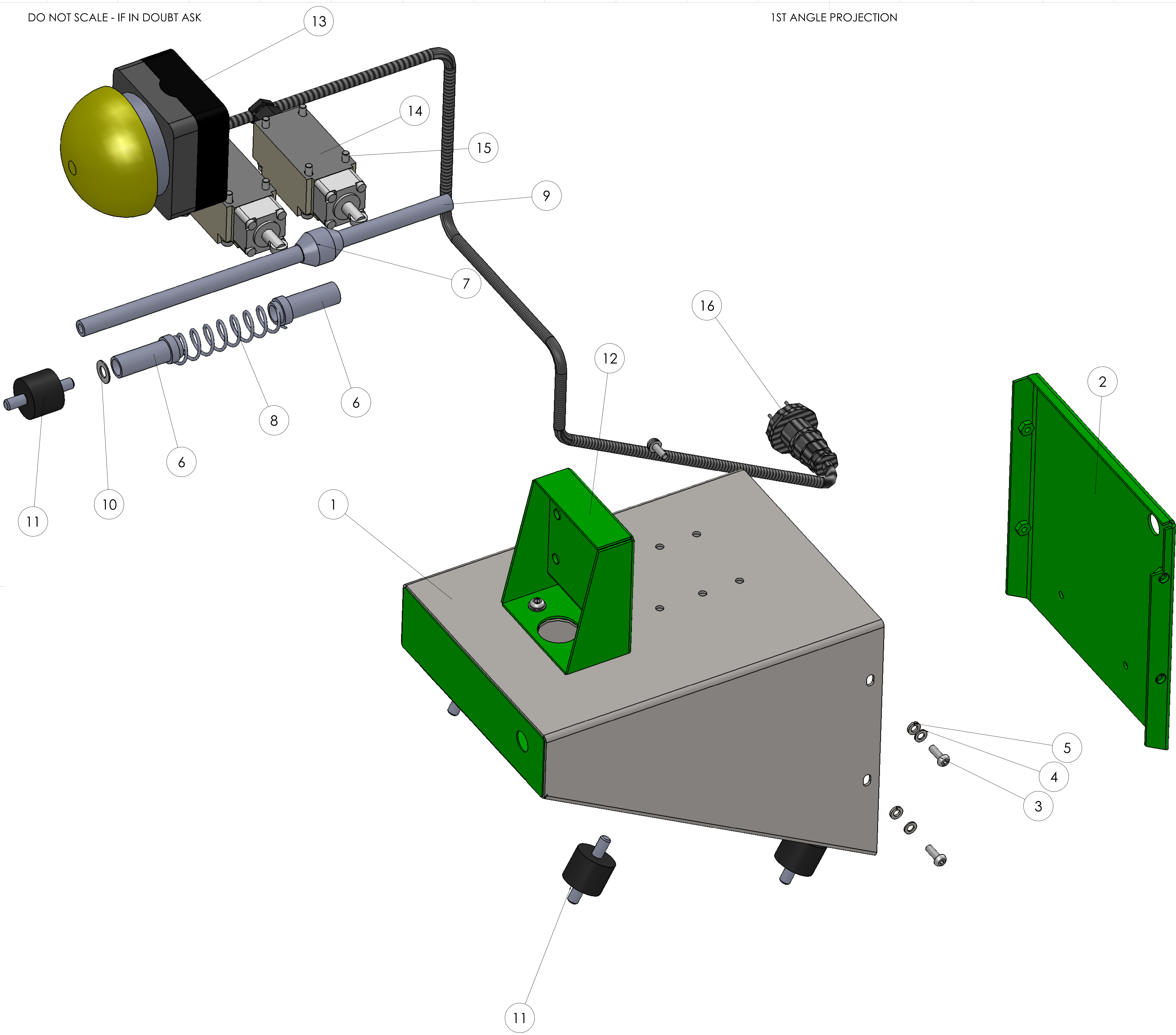
WEIGHT:
DWG NO.
SCALE: 1:10

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

REV
MODIFICATION
DRN
APPRD
DATE

SHEET 1 OF 3

A0



ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY
1	QC160-4-10	CONTROL BOX FAB	1
2	QC160-4-11	END COVER	1
3	90516BH	M5 x 16mm B/HEAD	4
4	90502	FLAT WASHER	4
5	90503	M5 S/WASHER	12
6	QC160-4-17	SPRING TUBE	2
7	QC160-4-18	STRIKER BOSS	1
8	C200327	SPRING D12770	1
9	QC160-4-16	SLIDE ROD	1
10	90802	FLAT WASHER	1
11	S120014(S)	ANTIVIBRATION MOUNT	5
12	QC160-4-19	SWITCH BOX	1
13	QC160-9-1003	RESET SWITCH	1
14	C203111	Limit switch	2
15	90540(25)CH	CAPHEAD BOLT	8
16	QC160-6-1029	CONTROL BOX HARNESS	1

REV	MODIFICATION	DRN	APPRD	DATE

TOLERANCES:
LINEAR: 0.025mm
ANGULAR: 0.25°

FINISH:

DRAWN:
CHKD:
APPVD:

NAME:
BGG

SIGNATURE:

DATE:
28/6/11

DEBUR AND
BREAK SHARP
EDGES:

GreenMech LTD

The Mill Industrial Park
Kings Coughton
Alcester
Works B49 5QG

Tel 01789 400044

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

MATERIAL:

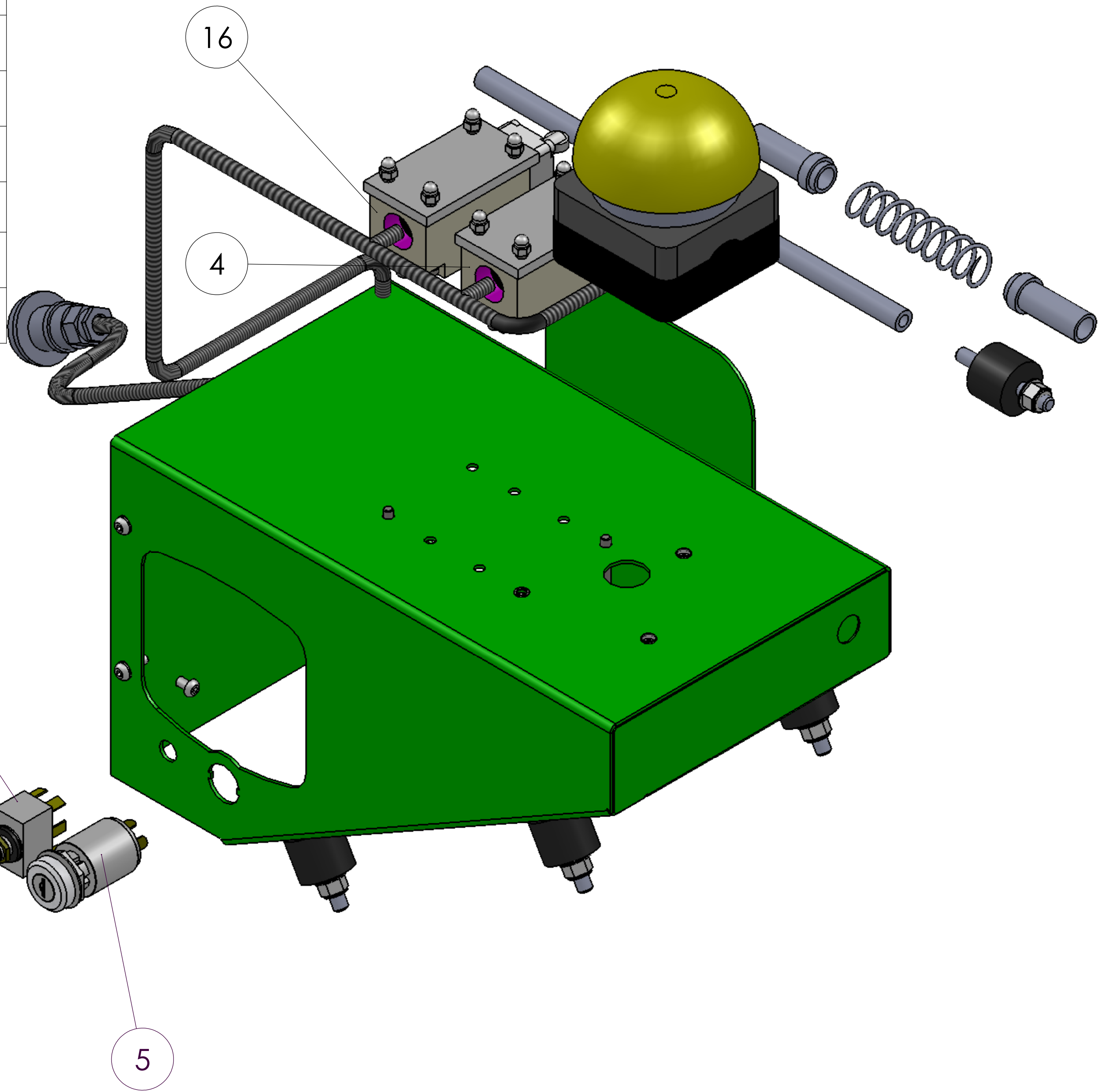
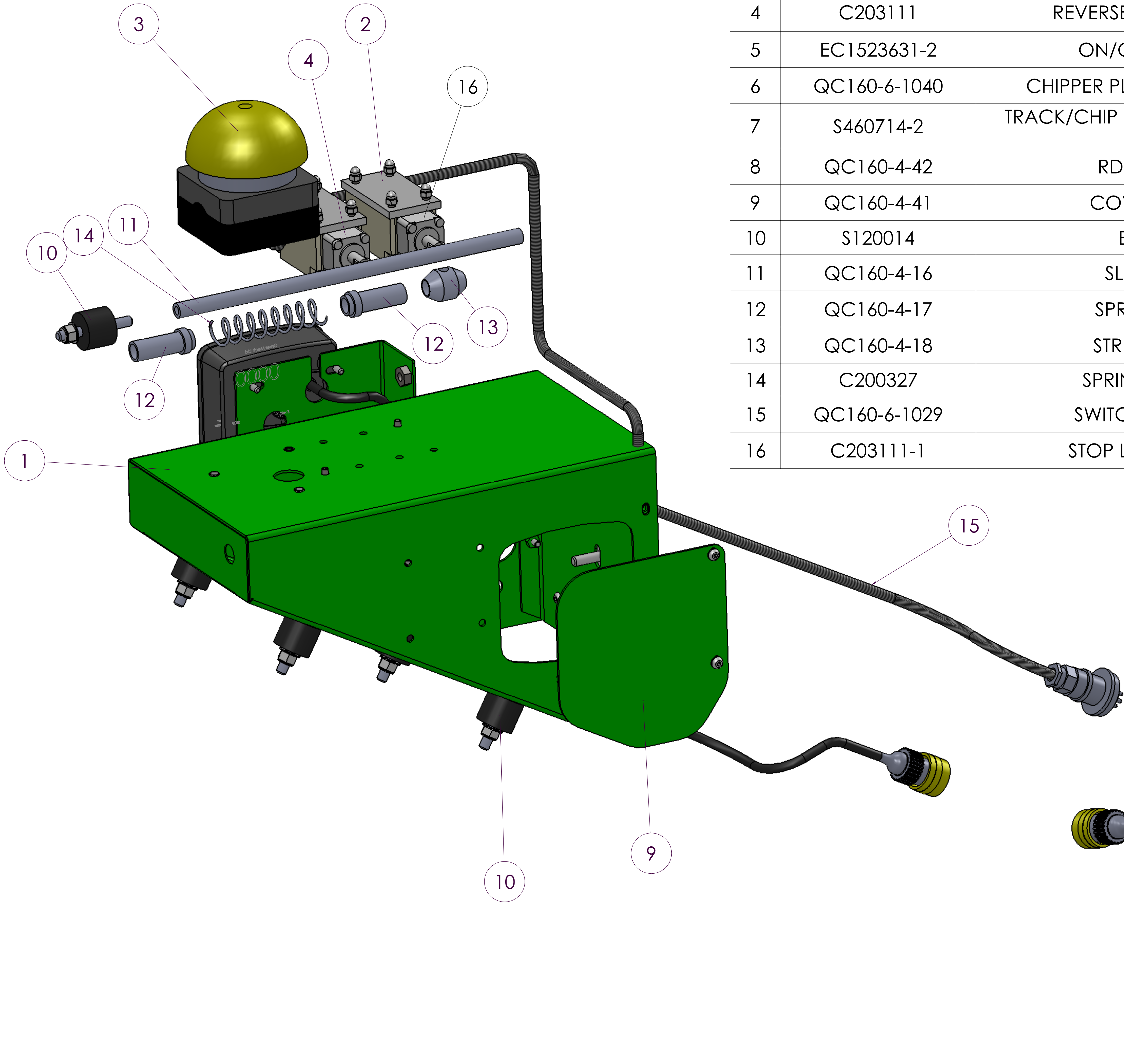
TITLE:
CONTROL BOX

WEIGHT:

INFEED CHUTE EXPLODED

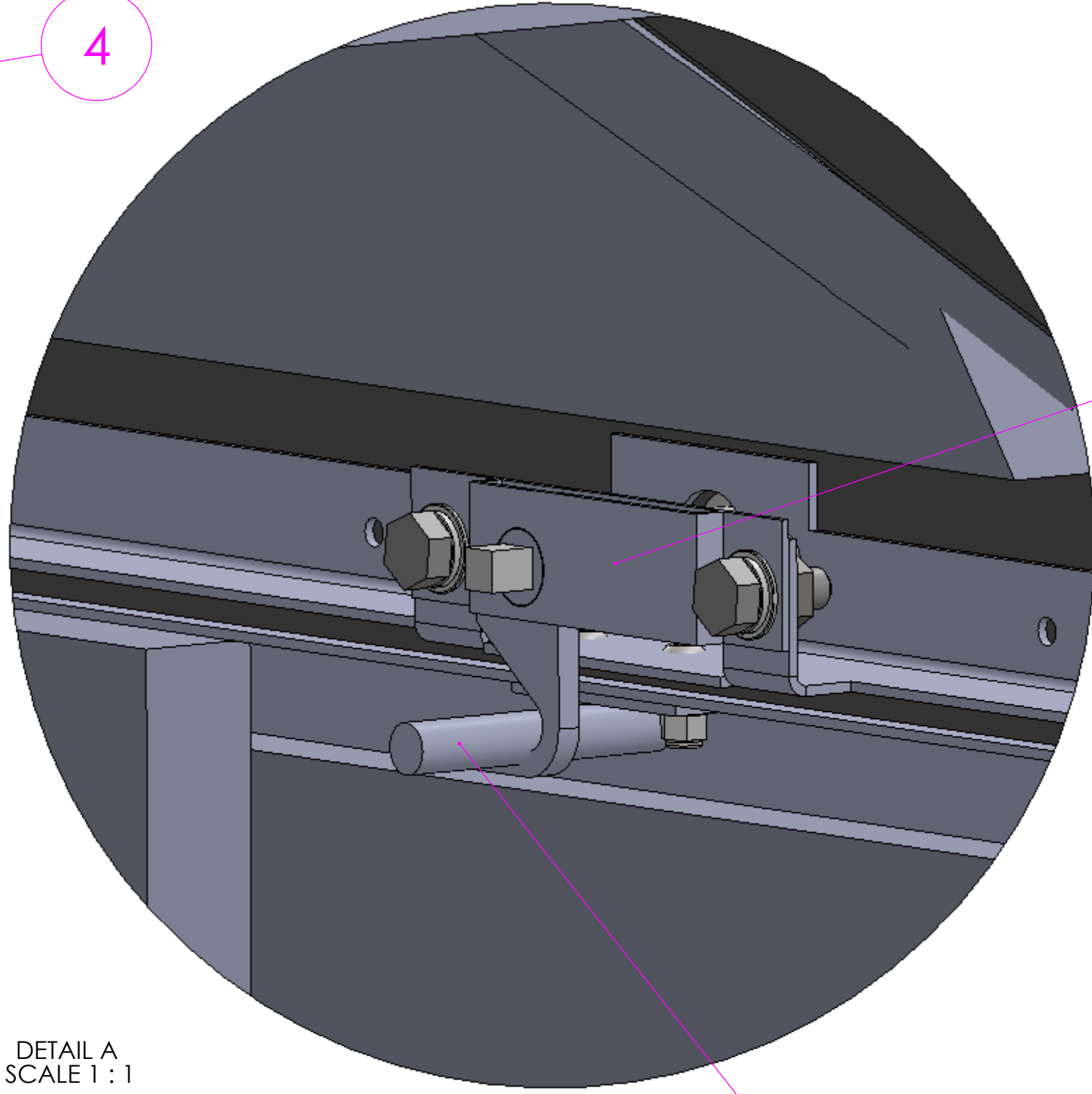
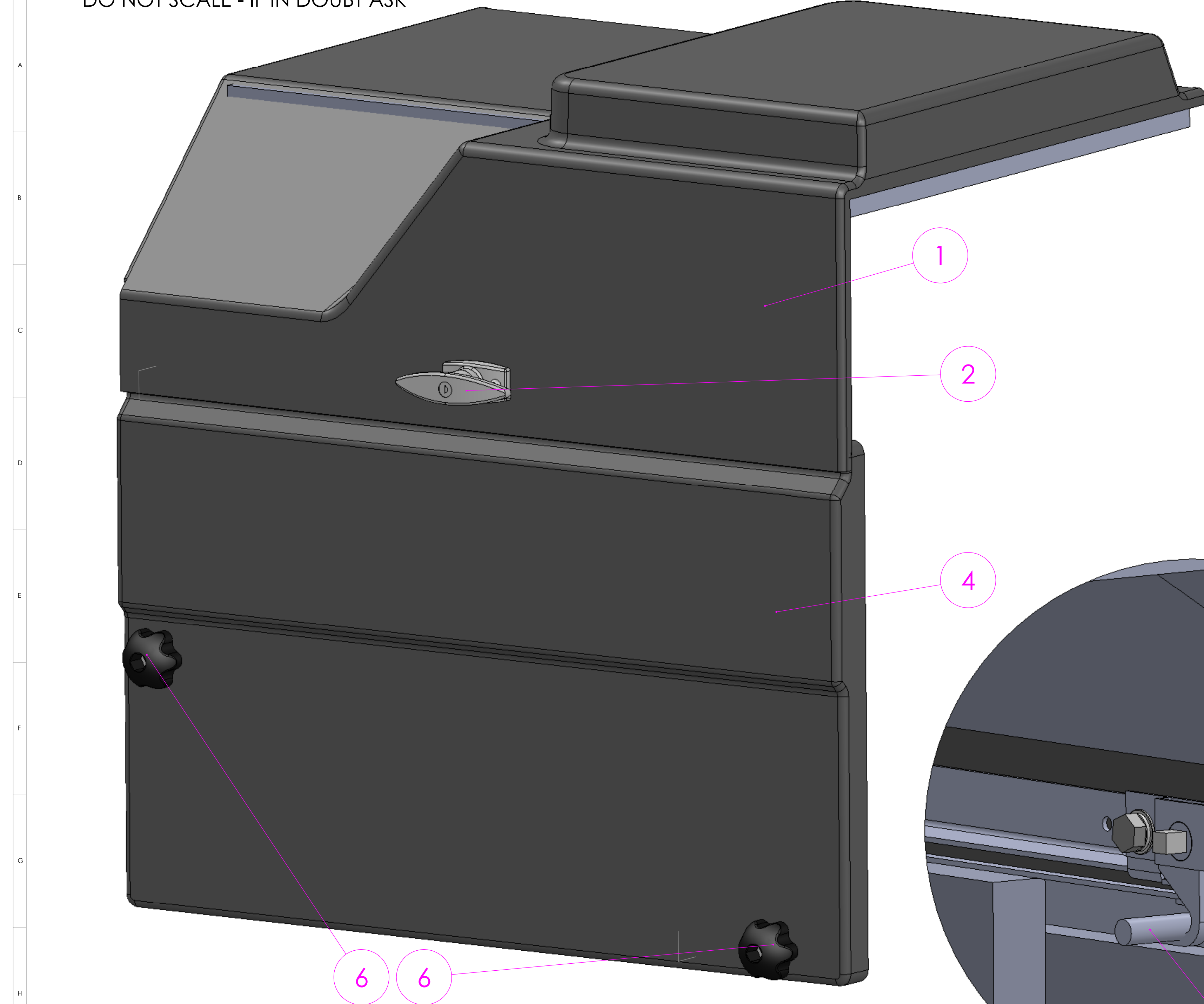
SCALE: 1:5 SHEET 2 OF 3

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	1
6	QC160-6-1040	CHIPPER PLUS CONTROLLER	2
7	S460714-2	TRACK/CHIP SWITCH QUADTRAK ONLY	1
8	QC160-4-42	RDS MOUNT	2
9	QC160-4-41	COVER PLATE	1
10	S120014	BOBBIN	5
11	QC160-4-16	SLIDE ROD	1
12	QC160-4-17	SPRING TUBE	2
13	QC160-4-18	STRIKER BOSS	1
14	C200327	SPRING D12770	1
15	QC160-6-1029	SWITCH HARNESS	1
16	C203111-1	STOP LIMIT SWITCH	1

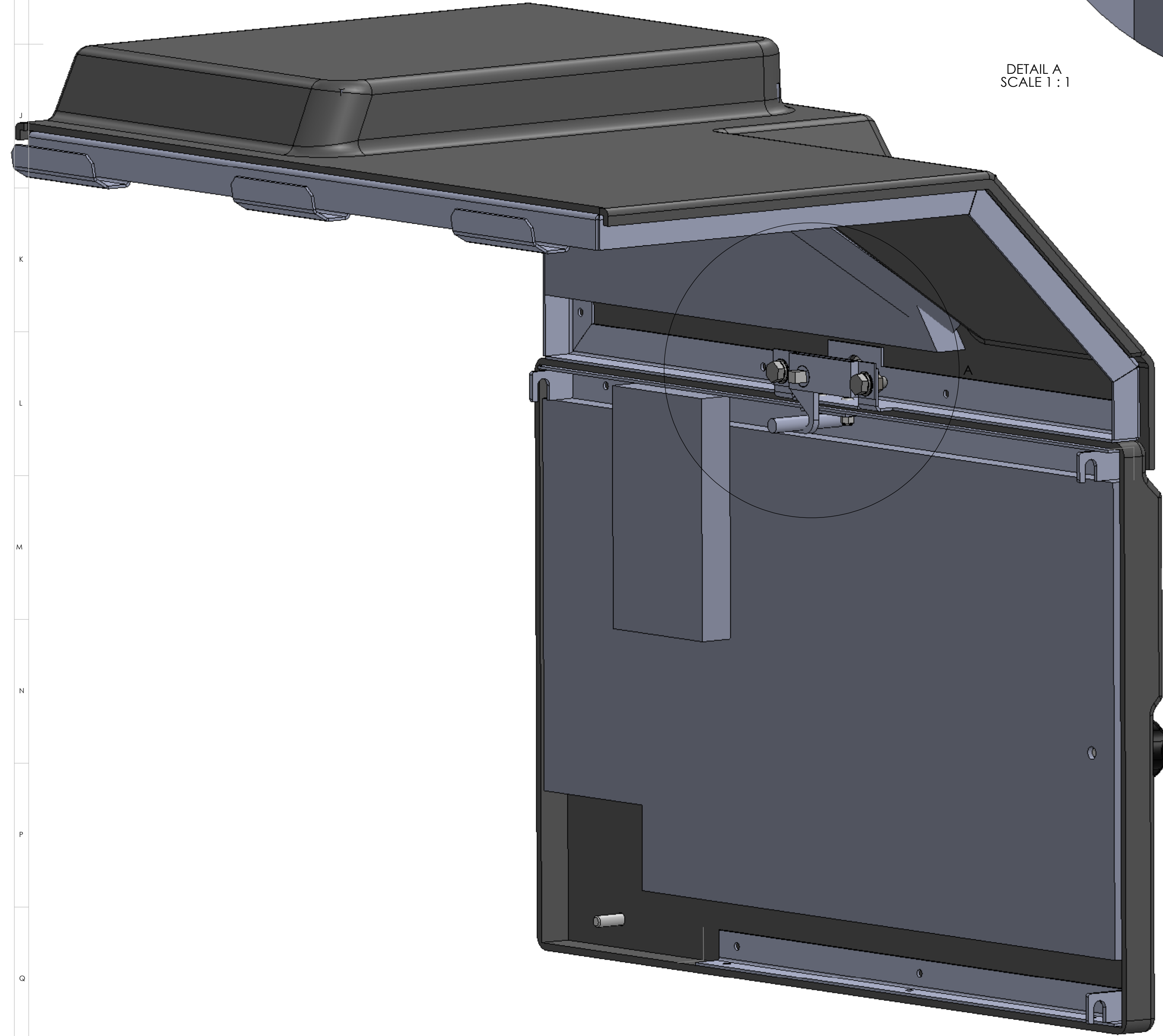
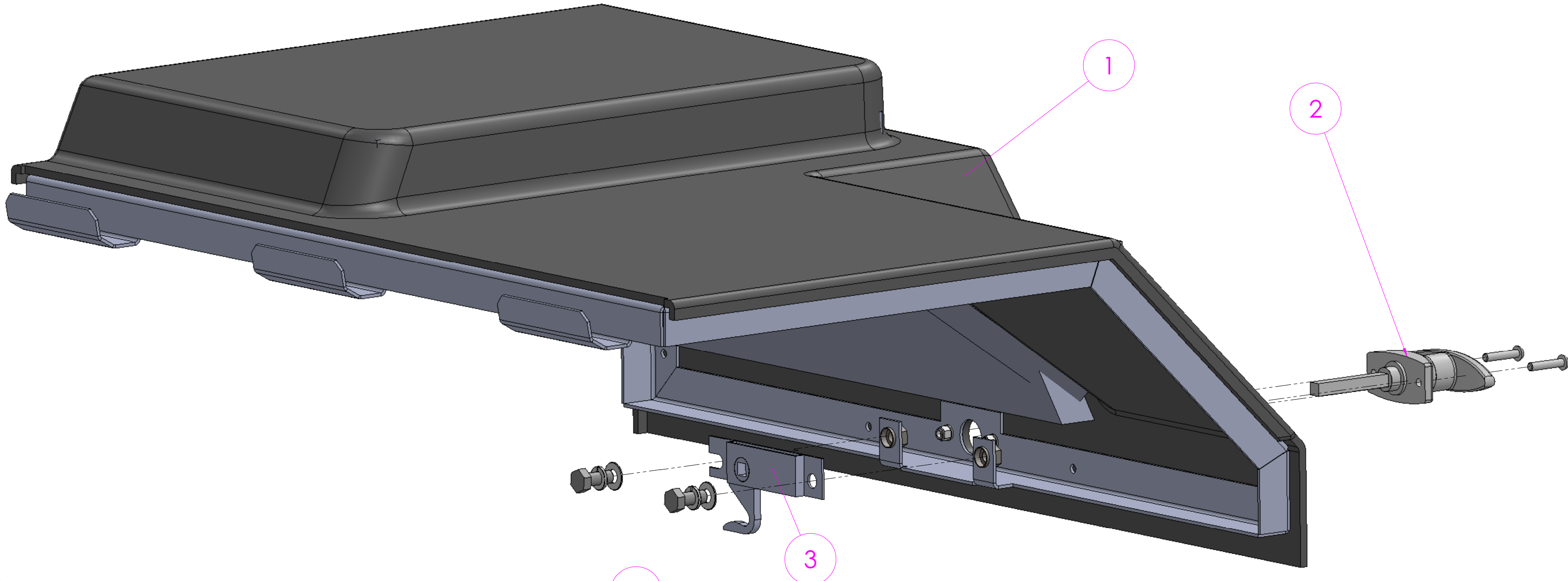


REV	MODIFICATION	DRN	APPRD	DATE
1				

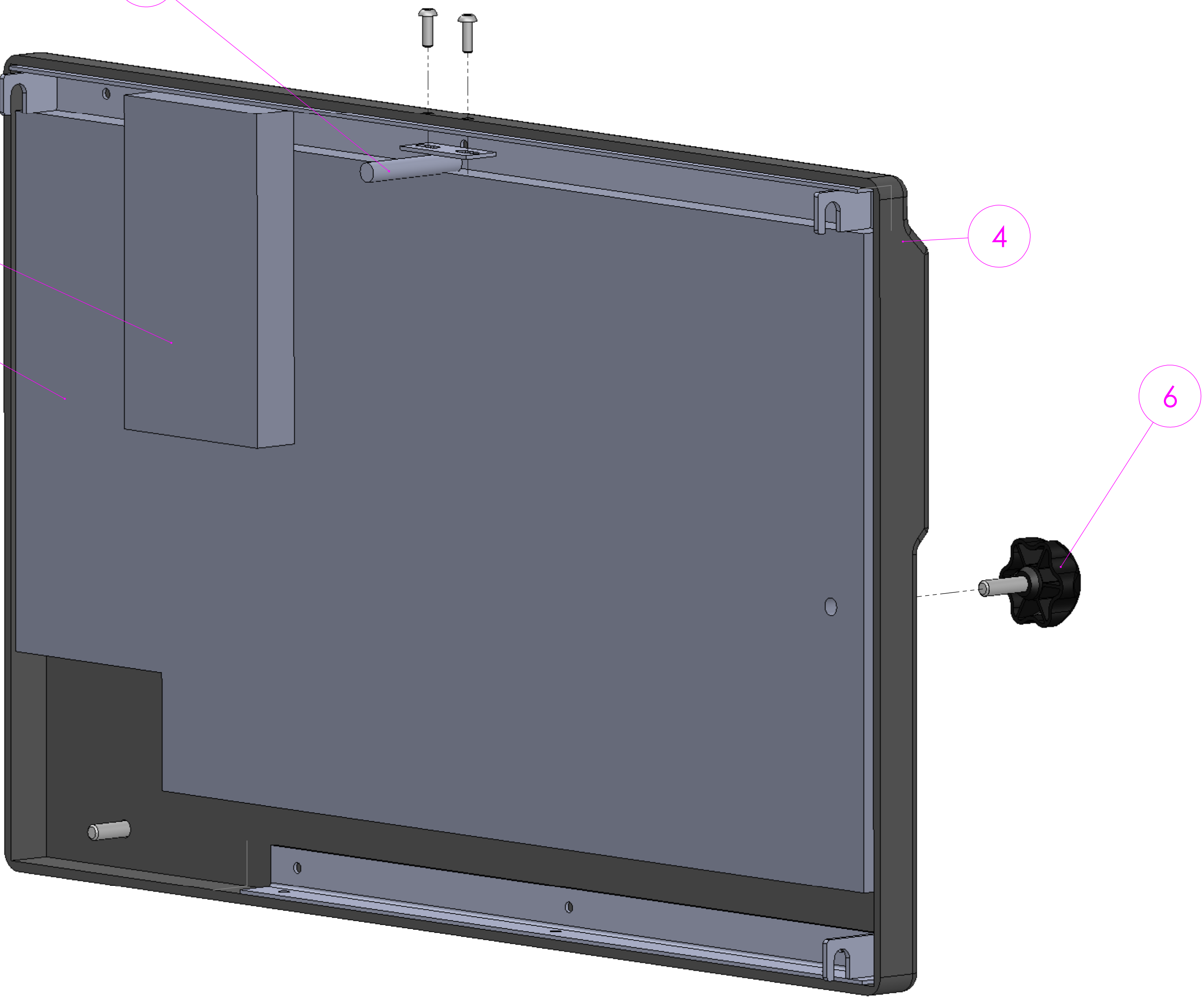
TOLERANCES: LINEAR: 0.025mm ANGULAR: 0.25°	FINISH:	NAME BGG	SIGNATURE	DATE 8/4/13	DEBUR AND BREAK SHARP EDGES	TOLERANCES MACHINED PARTS - +/- 0.025mm FABRICATED PARTS - +/- 1.0 mm
MATERIAL:						TITLE: LATER TYPE CONTROL BOX FAB
WEIGHT:						INFEED CHUTE EXPLODED
GreenMech LTD The Mill Industrial Park Kings Coughton Alcester Works B49 5QG Tel 01789 400044						SCALE: 1:5 SHEET 3 OF 3



DETAIL A
SCALE 1 : 1



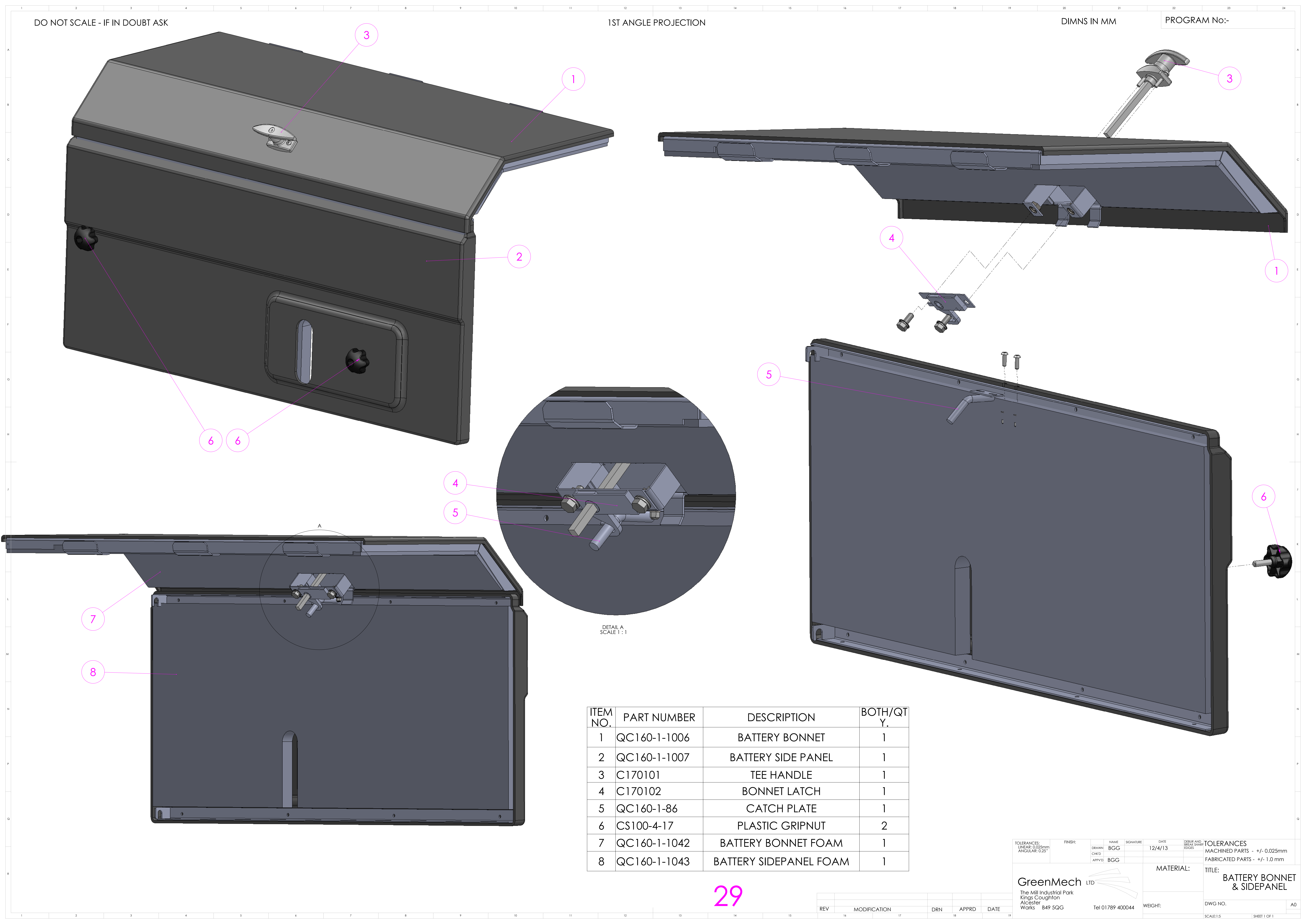
ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	Default/QTY.
1	QC160-1-1004mk2	ENGINE BONNET	1
2	C170101	TEE HANDLE	1
3	C170102	BONNET LATCH	1
4	QC160-1-1005	ENGINE SIDEPANEL	1
5	QC160-1-85	CATCH PLATE	1
6	CS100-4-17	PLASTIC GRIPNUT	2
7	QC160-1-1048	ENGINE BONNET FOAM	1
8	QC160-1-1049	ENGINE BONNET PACKER FOAM	2
9	QC160-1-1050	ENGINE BONNET FRONT FOAM	1
10	QC160-1-1051	ENGINE BONNET TRIANGLE FOAM	1
11	QC160-1-1052	ENGINE BONNET SHORT FOAM	1
12	QC160-1-1053	ENGINE BONNET REAR BUFFER FOAM	1
13	QC160-1-1047	ENGINE SIDEPANEL BUFFER FOAM	2
14	QC160-1-1046	ENGINE SIDEPANEL FOAM	1



ENGINE BONNET LINING CONSISTS OF:-
ITEM 7 - 1 OFF
ITEM 8 - 2 OFF
ITEM 9 - 1 OFF
ITEM 10 - 1 OFF
ITEM 11 - 1 OFF
ITEM 12 - 1 OFF
ITEM 13 - 1 OFF

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: BGG	DATE: 12/4/13	DEBUR AND BREAK SHARP EDGES	TOLERANCES MACHINED PARTS - +/- 0.025mm FABRICATED PARTS - +/- 1.0 mm
MATERIAL:						TITLE: ENGINE BONNET & SIDEPANEL
WEIGHT:						DWG NO.
GreenMech LTD The Mill Industrial Park Kings Coughton Alcester Works B49 5QG Tel 01789 400044						SCALE: 1:5 SHEET 1 OF 1



ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	BOTH/QT Y.
1	QC160-1-1006	BATTERY BONNET	1
2	QC160-1-1007	BATTERY SIDE PANEL	1
3	C170101	TEE HANDLE	1
4	C170102	BONNET LATCH	1
5	QC160-1-86	CATCH PLATE	1
6	CS100-4-17	PLASTIC GRIPNUT	2
7	QC160-1-1042	BATTERY BONNET FOAM	1
8	QC160-1-1043	BATTERY SIDEpanel FOAM	1

TOLERANCES:
LINEAR: 0.025mm
ANGULAR: 0.25°

FINISH:

DRAWN:
CHKD:
APPVD:

NAME:
BGG
BGG

SIGNATURE:

DATE:
12/4/13

DEBUR AND
BREAK SHARP
EDGES

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

TITLE:
**BATTERY BONNET
& SIDEpanel**

DWG NO.

SCALE: 1:5

GreenMech LTD

The Mill Industrial Park
Kings Coughton
Alcester
Works B49 5QG

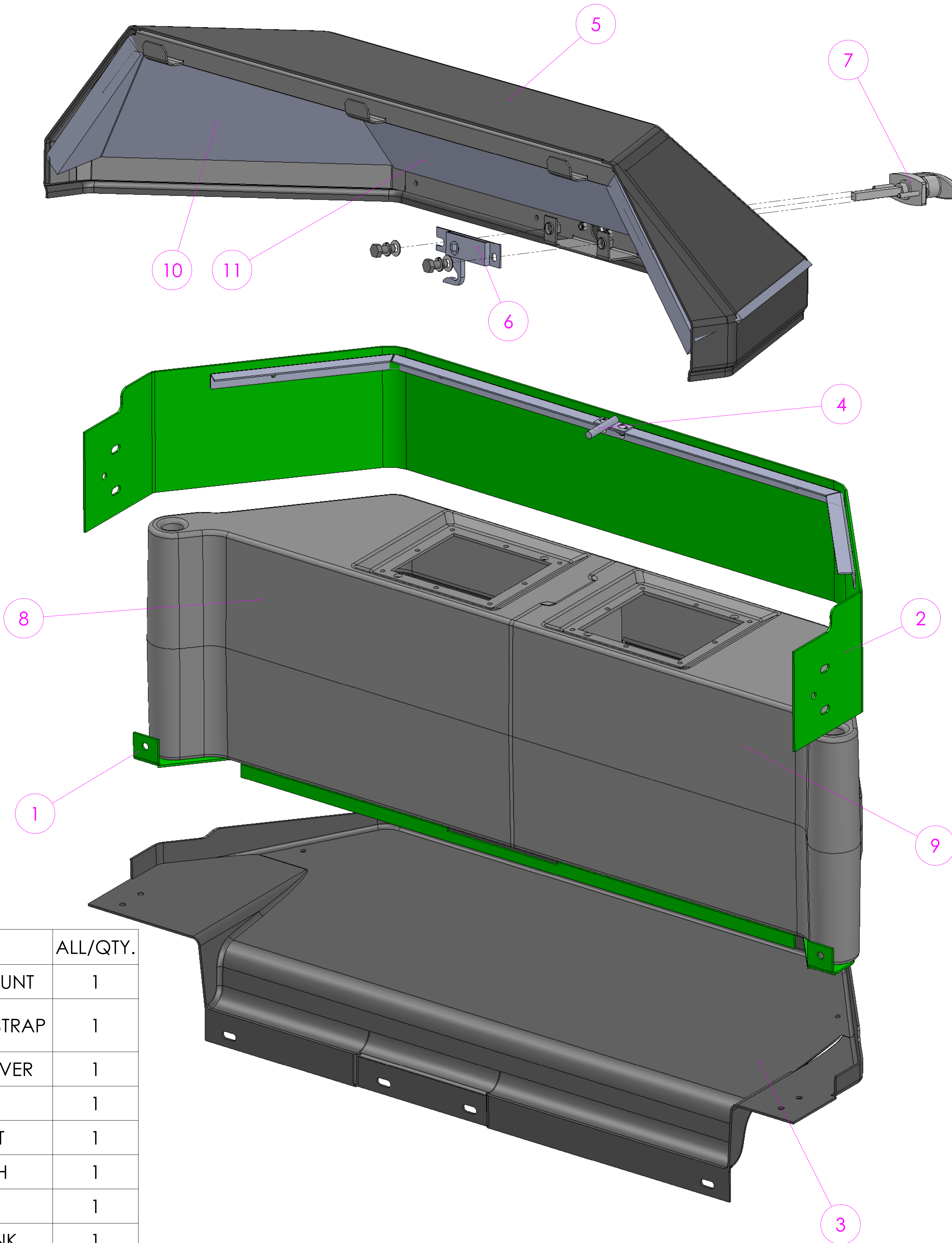
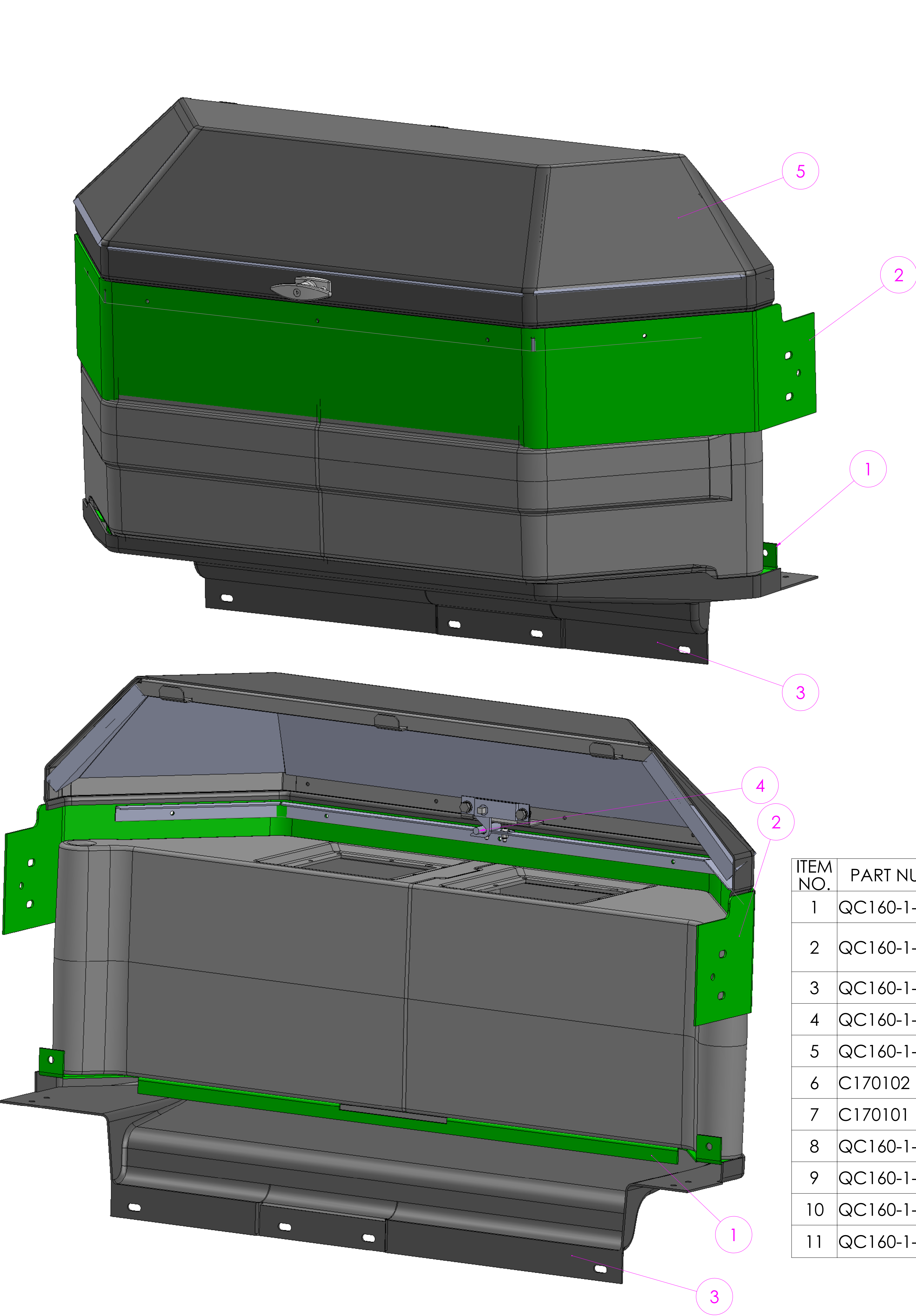
Tel 01789 400044

MATERIAL:

WEIGHT:

29

REV	MODIFICATION	DRN	APPRD	DATE
16				
17				
18				
19				



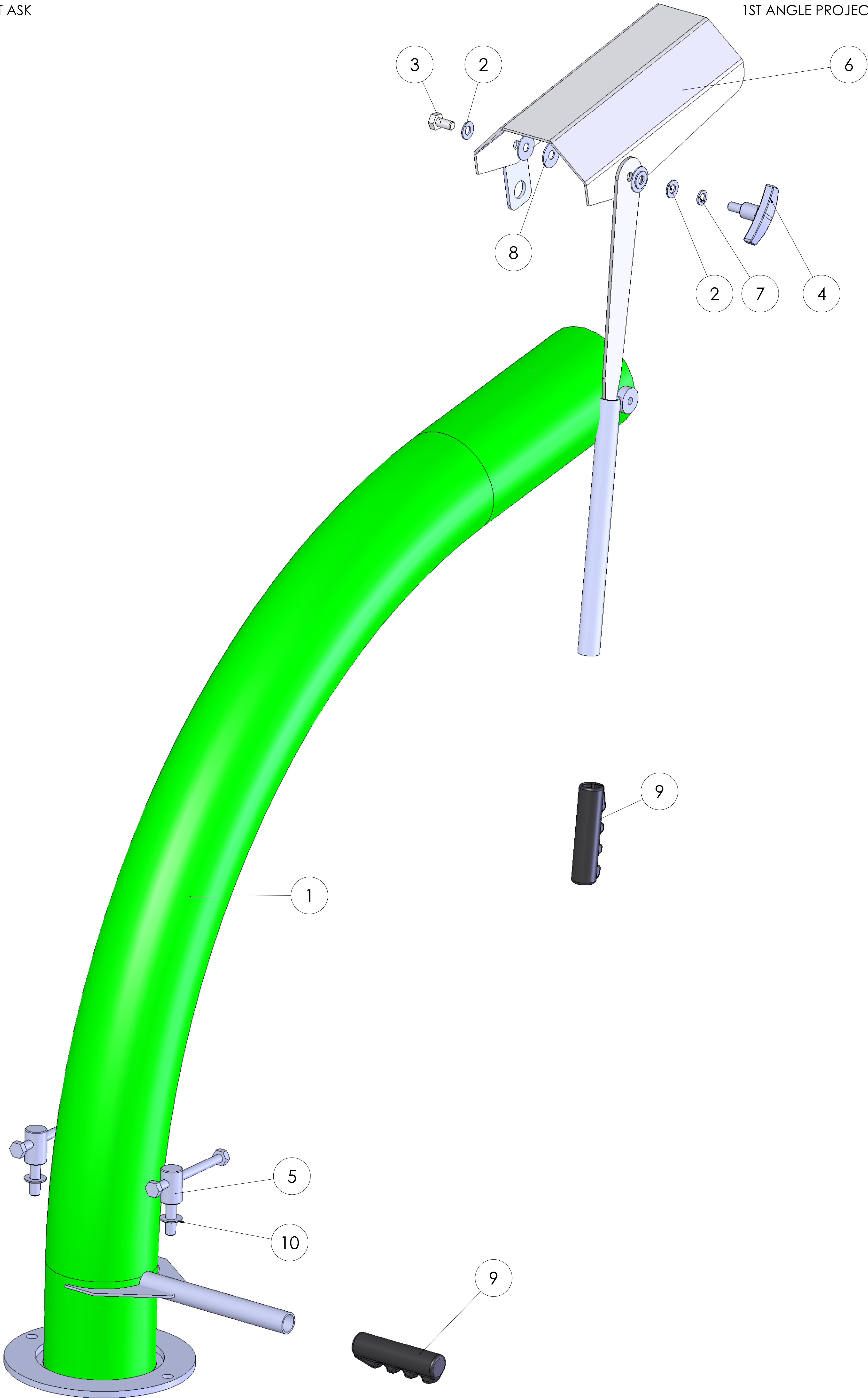
ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	ALL/QTY.
1	QC160-1-30	LOWER TANK MOUNT	1
2	QC160-1-34	TANK MOUNTING STRAP	1
3	QC160-1-1009	TANK LOWER COVER	1
4	QC160-1-85	CATCHPLATE	1
5	QC160-1-1008	TANK BONNET	1
6	C170102	BONNET LATCH	1
7	C170101	TEE HANDLE	1
8	QC160-1-1003H	HYDRAULIC TANK	1
9	QC160-1-1003F	FUEL TANK	1
10	QC160-1-1044	TANK BONNET FOAM	1
11	QC160-1-1045	TANK BONNET INFILL FOAM	1

DO NOT SCALE - IF IN DOUBT ASK

1ST ANGLE PROJECTION

DIMNS IN MM

PROGRAM No:-



ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QUAD/Q TY.
1	EC15005-1	DISCHARGE FAB	1
2	91002	FLAT WASHER	3
3	91020	HEX HD BOLT	1
4	C180104	TEE HANDLE	1
5	C200613	TEE BOLT	2
6	QC160-5-1	DISCHARGE FLAP	1
7	91003	SPRING WASHER	1
8	91005	LARGE NYLON WASHER	4
9	9227	PLASTIC HANDLE	2
10	91202	FLAT WASHER	2

31

REV	MODIFICATION	DRN	APPRD	DATE

TOLERANCES:
LINEAR: 0.025mm
ANGULAR: 0.25°

FINISH:

DRAWN:
CHKD:
APPVD:

NAME:
BGG
BGG

SIGNATURE

DATE:
15/4/13

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

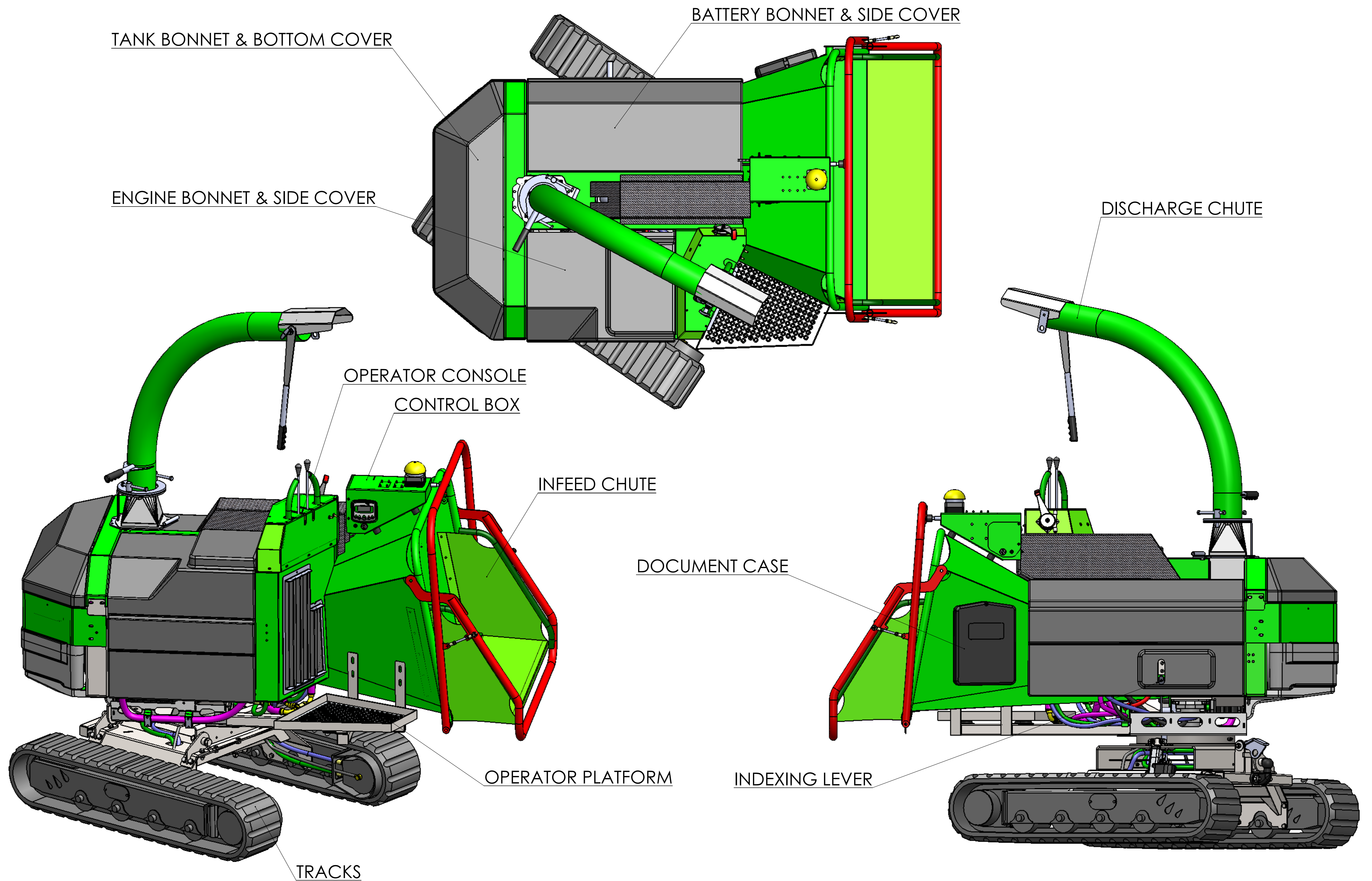
TITLE:
DISCHARGE EXPLODED

DWG NO.

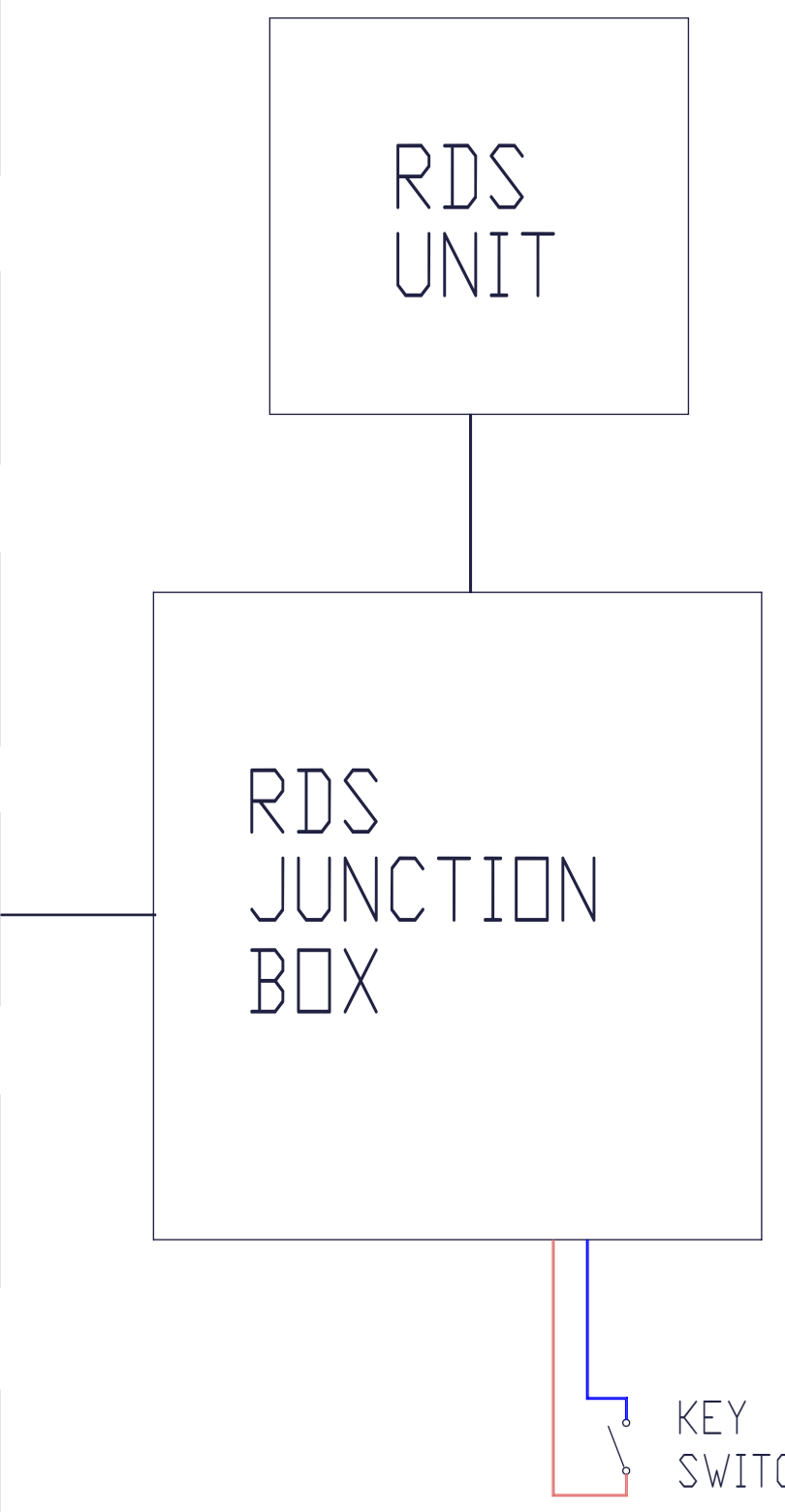
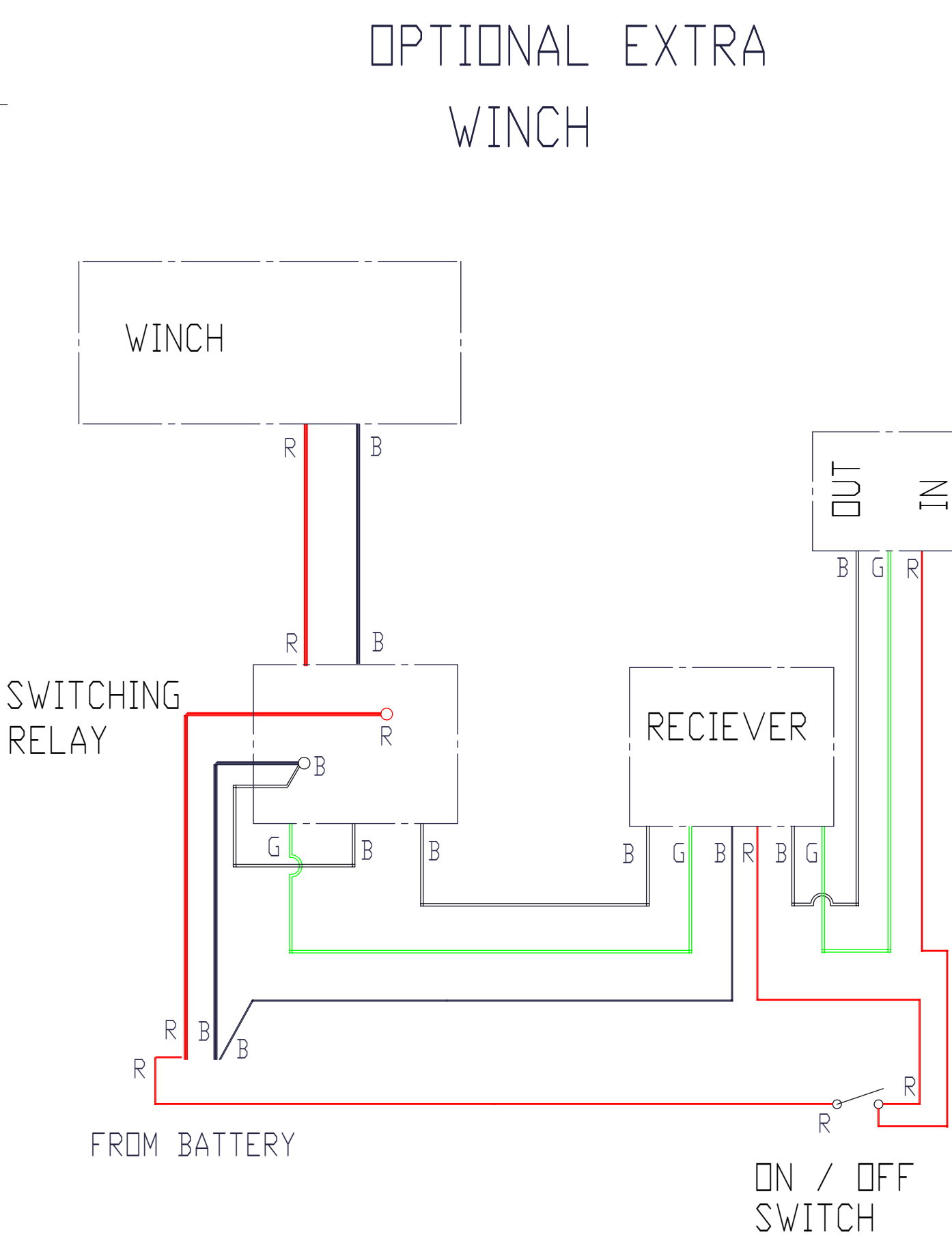
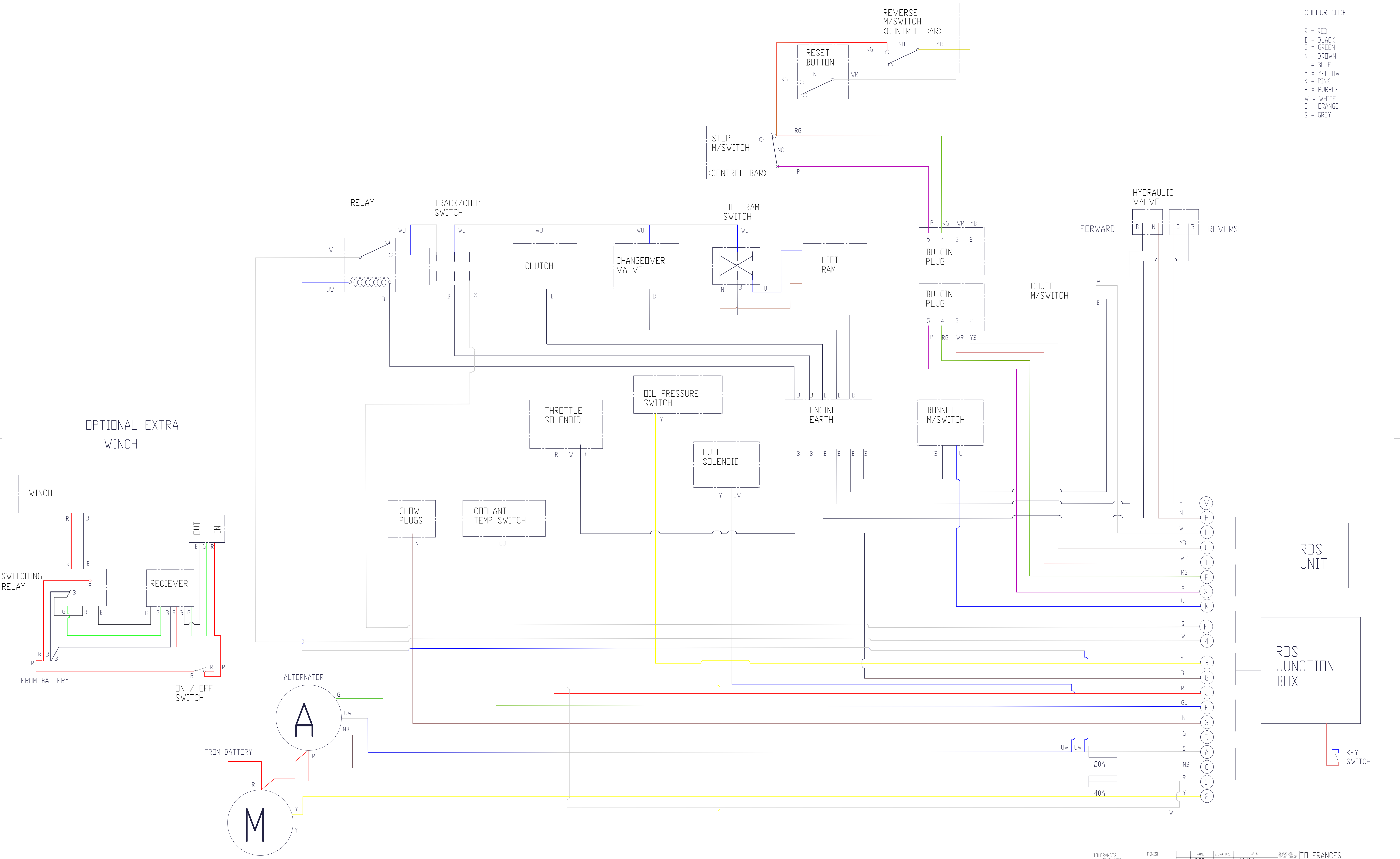
SCALE: 1:5

SHEET 1 OF 1

A0



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



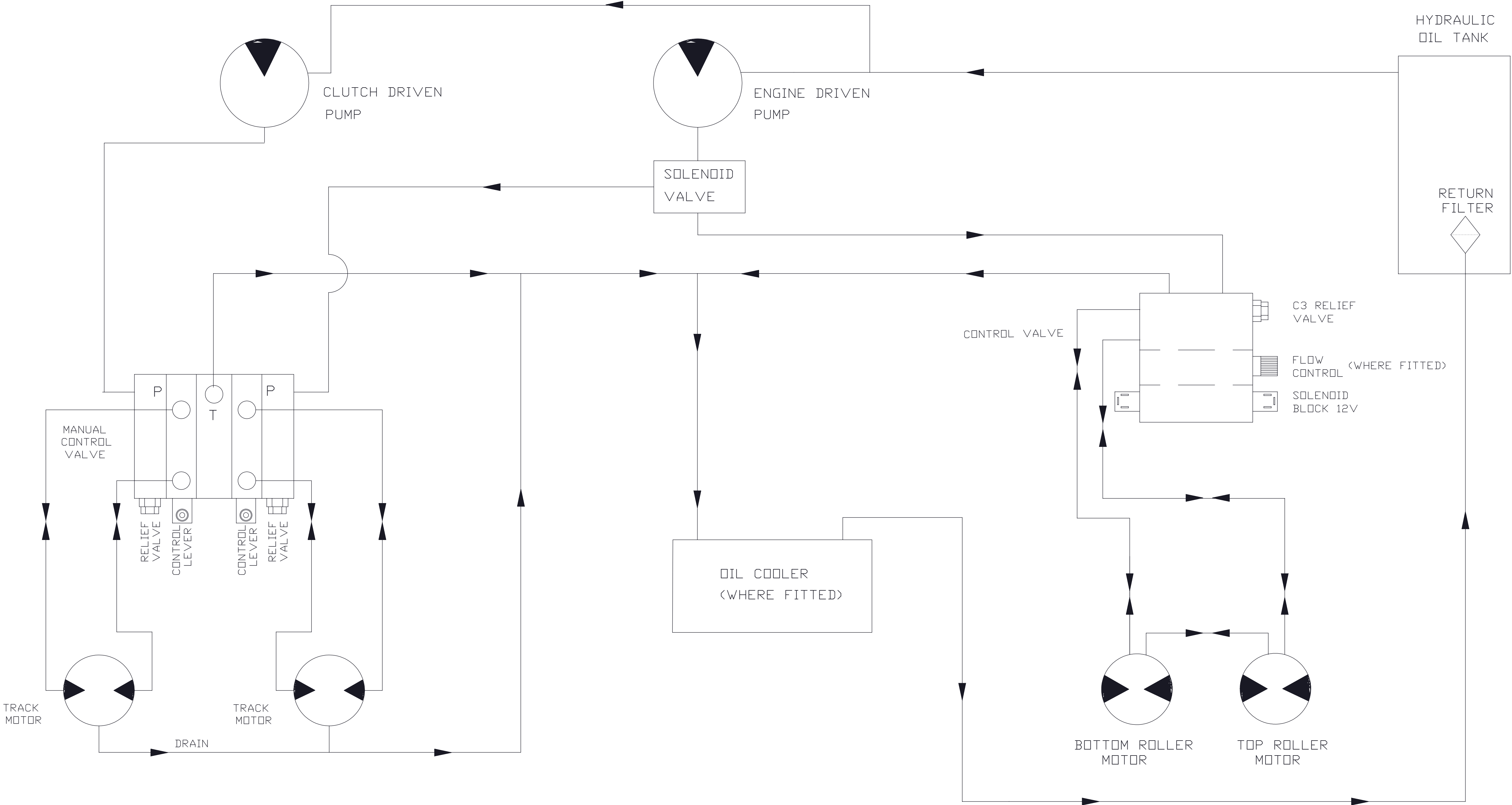
TOLERANCES: LINEAR 0.025mm ANGULAR 1/2°				FINISH		NAME BGG		SIGNATURE		DATE 16/2/11		DEPT AND SPEC. OFF		TOLERANCES MACHINED PARTS - +/- 0.025mm FABRICATED PARTS - +/- 1.0 mm									
DRAWN CHK'D APP'D				BGG										TITLE: QC160 QUADTRACK ELECTRICAL									
GreenMech LTD										MATERIAL:				DWG NO.				AO					
The Mill Industrial Park Kings Coughton Alcester Warcs 849 500										Tel 01789 400044				WEIGHT:				SCALE: 1:25				SHEET 1 OF 1	
REV		MODIFICATION				DRN		APPRD		DATE													
		36				17		18		19													

DO NOT SCALE - IF IN DOUBT ASK

1ST ANGLE PROJECTION

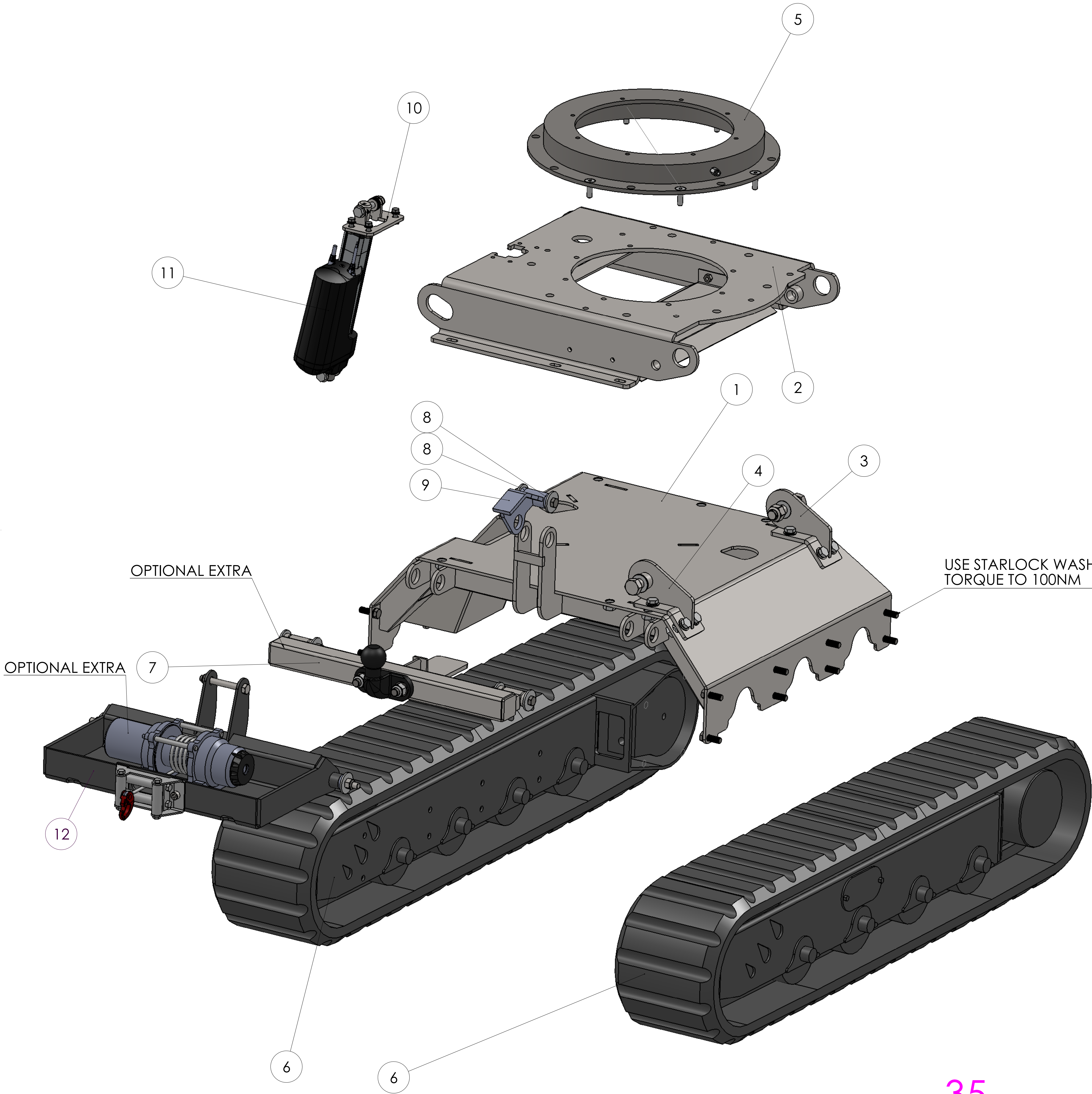
DIMNS IN MM

PROGRAM No:-



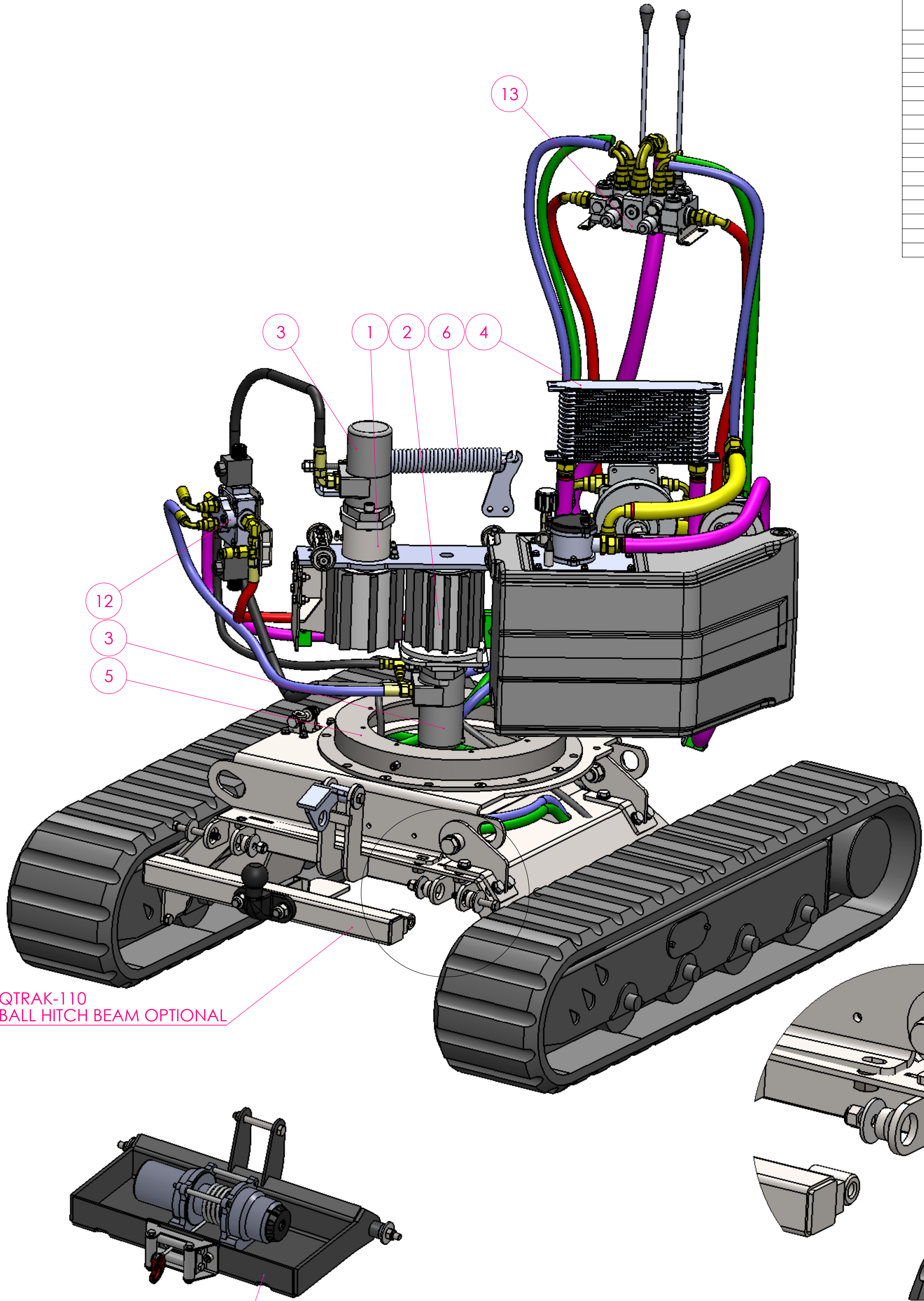
34

TOLERANCES: LINEAR: 0.025mm ANGULAR: 0.25°		FINISH: xxxxxxxxxx		DRAWN CHK'D APPV'D	NAME BGG BGG	SIGNATURE	DATE 17/3/11	DEBUR AND BREAK SHARP EDGES	TOLERANCES MACHINED PARTS +/- 0.025mm FABRICATED PARTS +/- 1.0mm TITLE: QUADTRACK HYDRAULIC CIRCUIT		
GreenMech Ltd  The Mill Industrial Park Kings Coughton Alcester Warks B49 5QG Tel 01789 400044						MATERIAL:		DWG NO.			A1
						WEIGHT:					



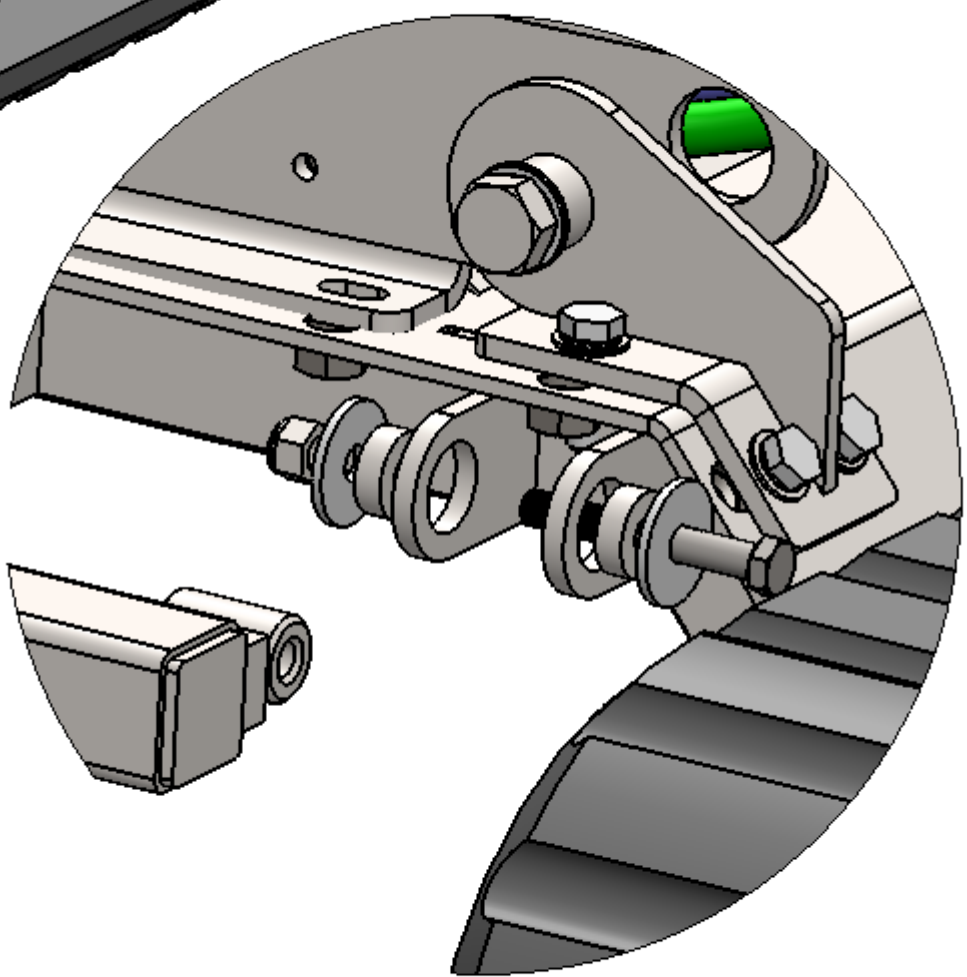
ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	Default/QTY
1	QTRAK-001	TRACK CHASSIS	1
2	QTRAK-002	MOUNTING PLATE	1
3	QTRAK-009	PIVOT BKT OPP HAND	1
4	QTRAK-009	PIVOT BKT	1
5	QC160-1-1002N	SLEWING RING	1
6	QC160-9-1017	GEMMO TRACK PAIR	1
7	QTRAK-110	BALL HITCH BEAM	1
8	QTRAK-084	SPACER	2
9	QTRAK-085	TRANSPORT LOCK	1
10	QTRAK-053	ACTUATOR BKT	1
11	QC160-9-1020	ACTUATOR	1
12	QTRAK-0125F	WINCH KIT	1

ITEM NO	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY
1	QC160-3-15MK2	SLIDING ROLLER ASSY	1
2	QC160-3-32MK2	FIXED ROLLER	1
3	C200207-1	HYDRAULIC MOTOR	2
4	QC160-6-9015	OIL COOLER	1
5	QC160-1-1002N	SLEWING RING	1
6	QC160-3-1001-1	ROLLER RETURN SPRING	1
7	QC160-9-1019	HYDRAULIC PUMP	1
8	QC160-9-1027	CLUTCH	1
9	QC160-9-1026	FINAL DRIVE	1
10	EC151029	OIL RETURN FILTER	1
11	QC160-6-9001	HYDRAULIC PUMP ASSY	1
12	QC160-6-9017	HYDRAULIC VALVE	1
13	STC1928-901	HYDRAULIC VALVE	1
14	QC160-6-9005	HYDRAULIC SUCTION PIPE	1
15	QC160-6-9006	HYDRAULIC SUCTION PIPE	1
16	QC160-6-9016	HYDRAULIC RETURN PIPE	1

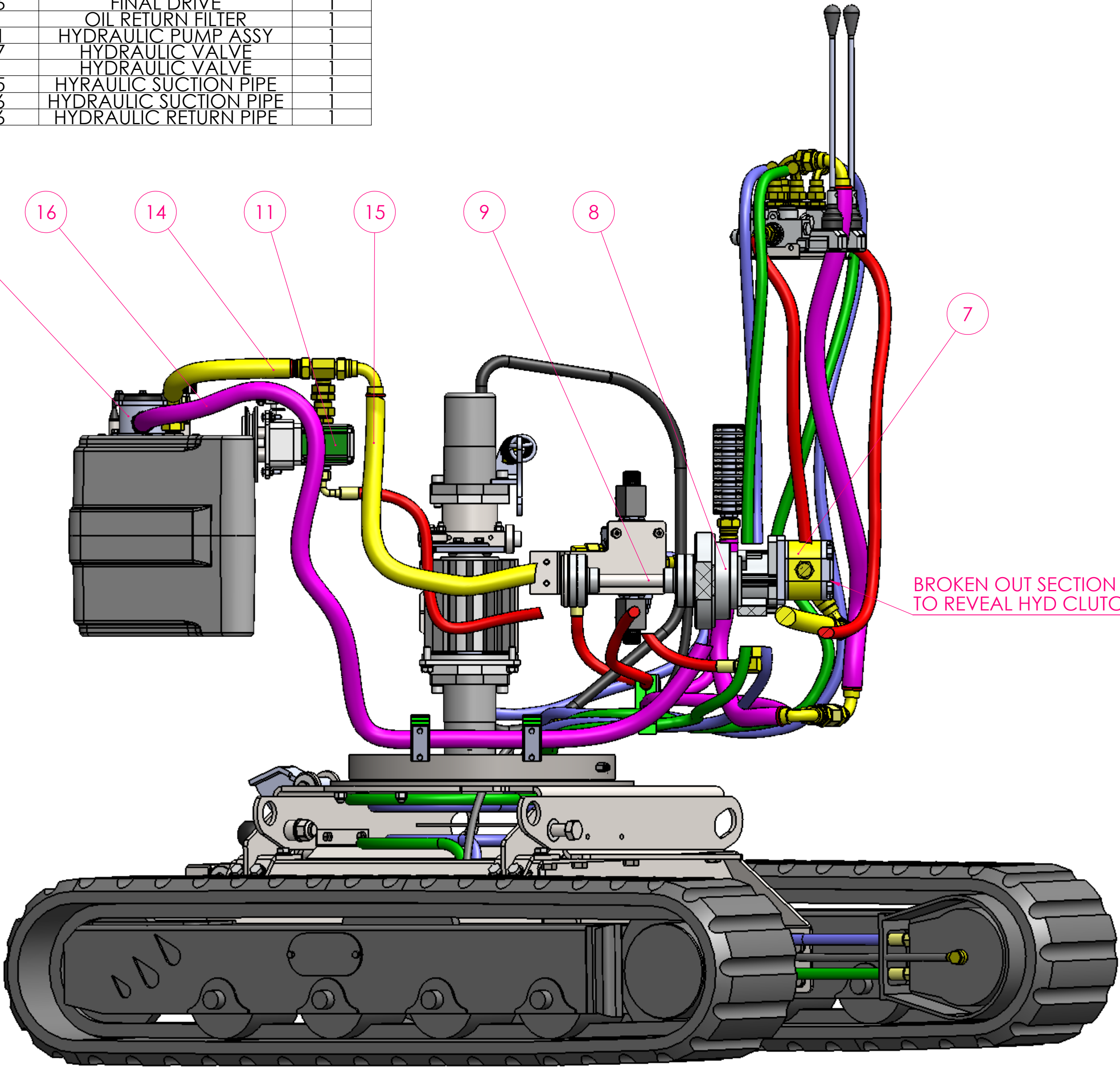


QTRAK-110
BALL HITCH BEAM OPTIONAL

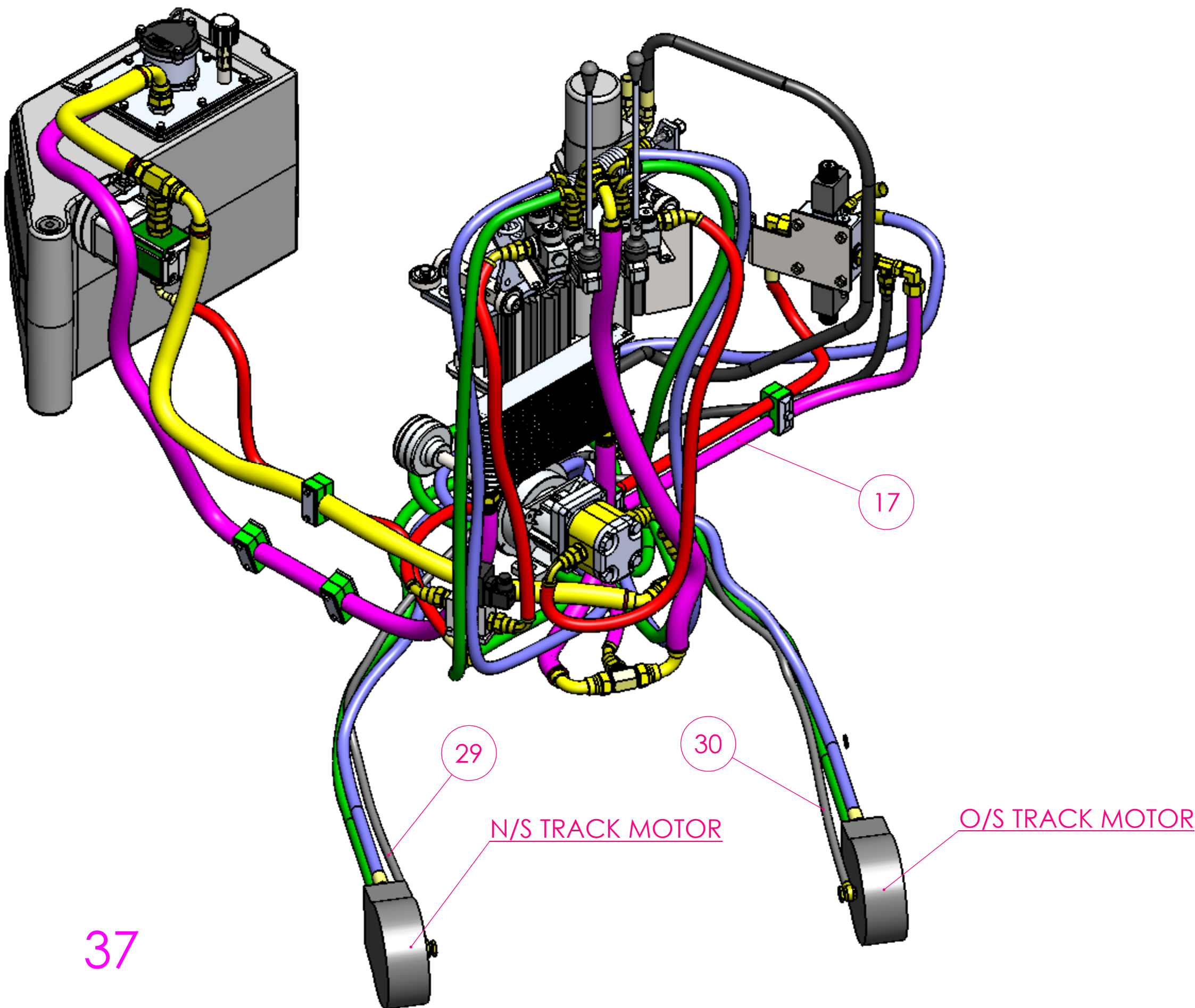
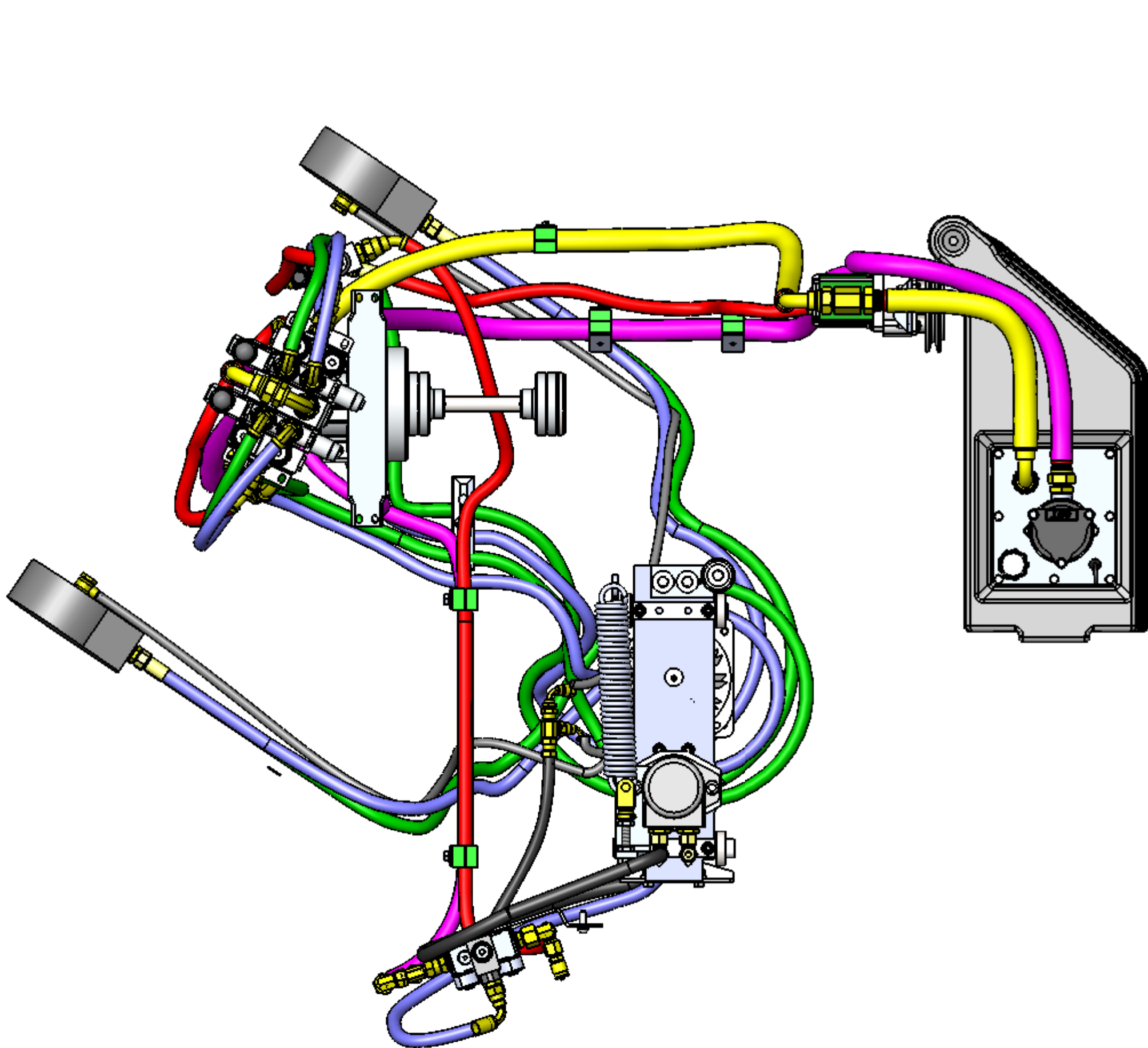
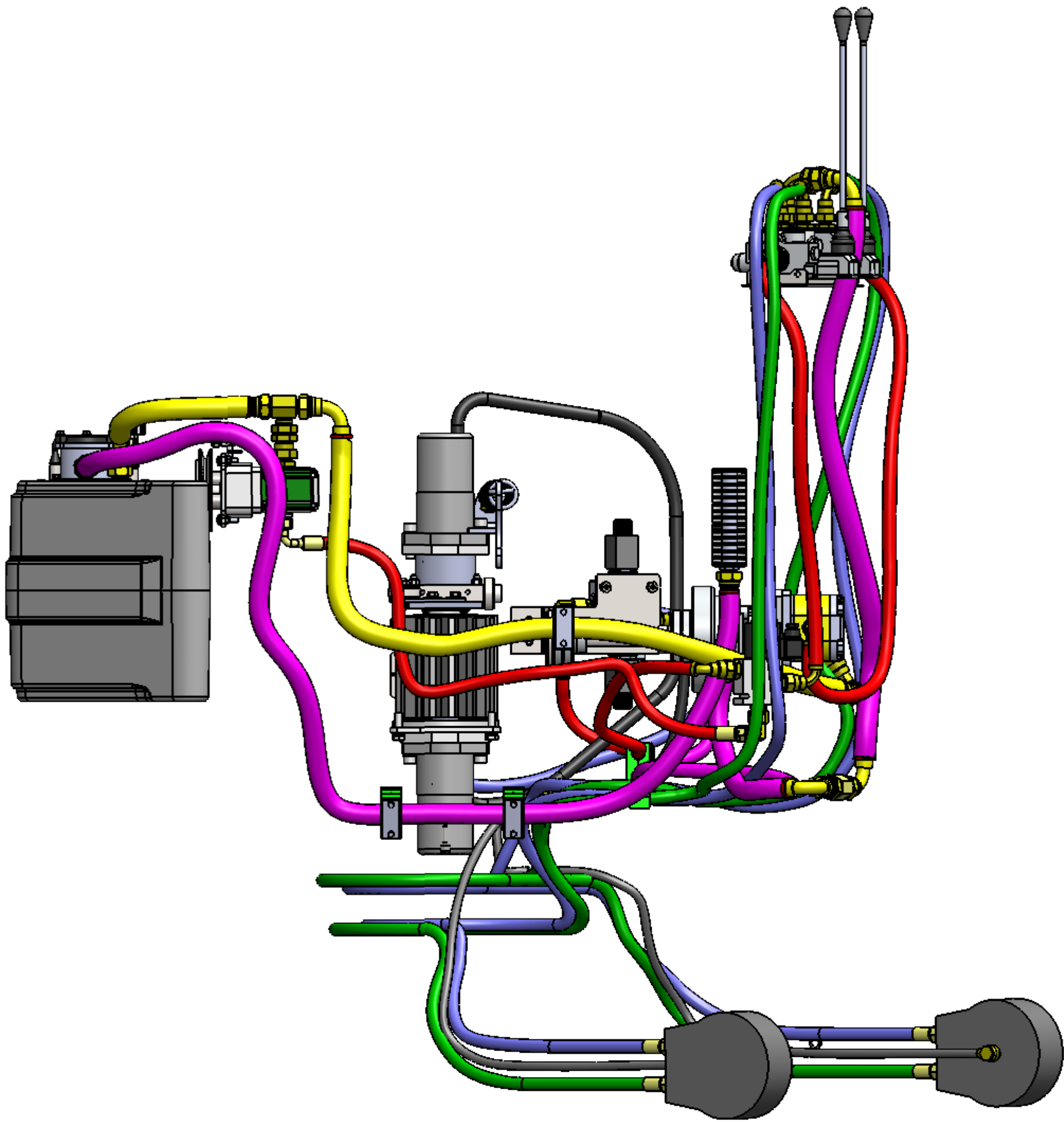
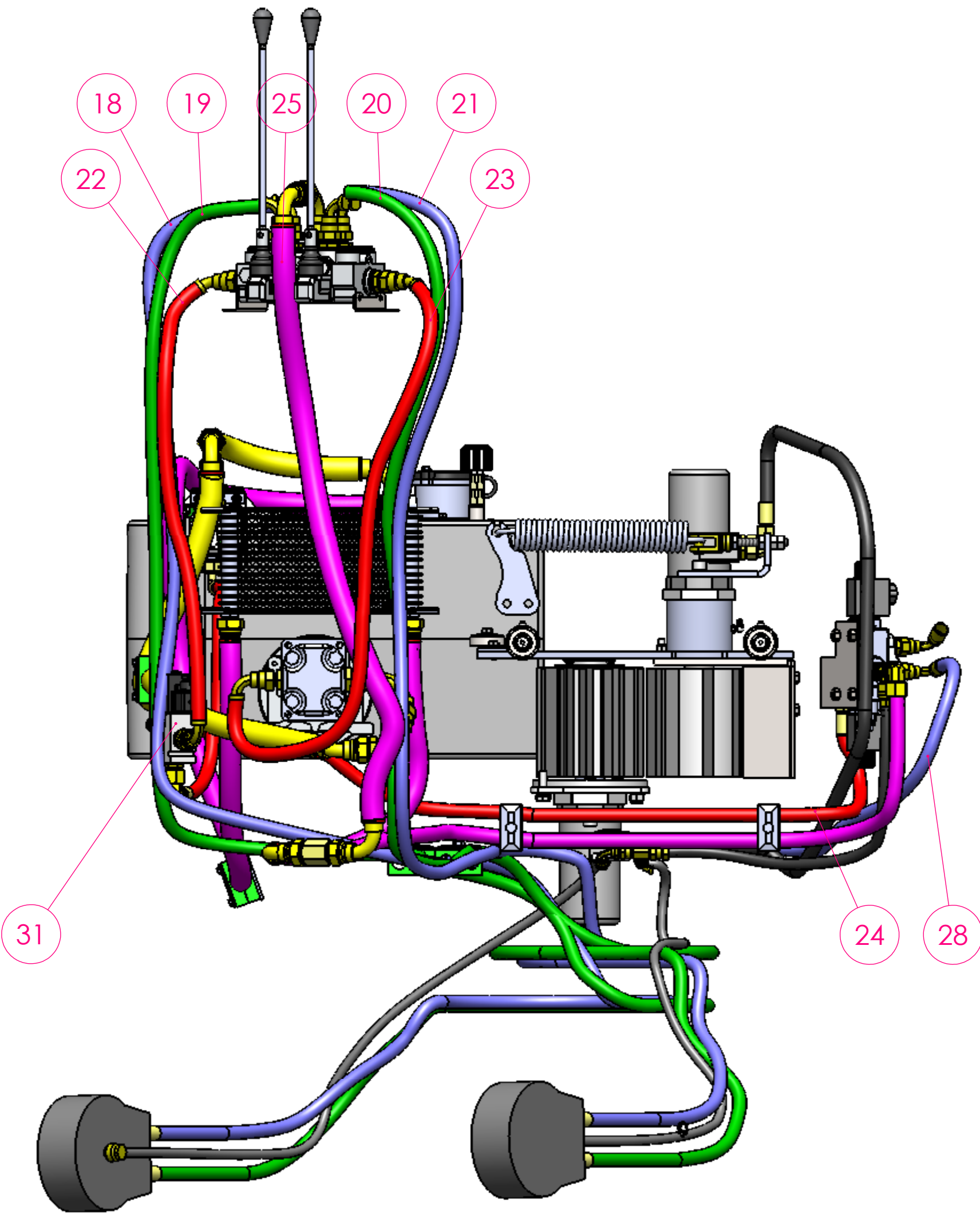
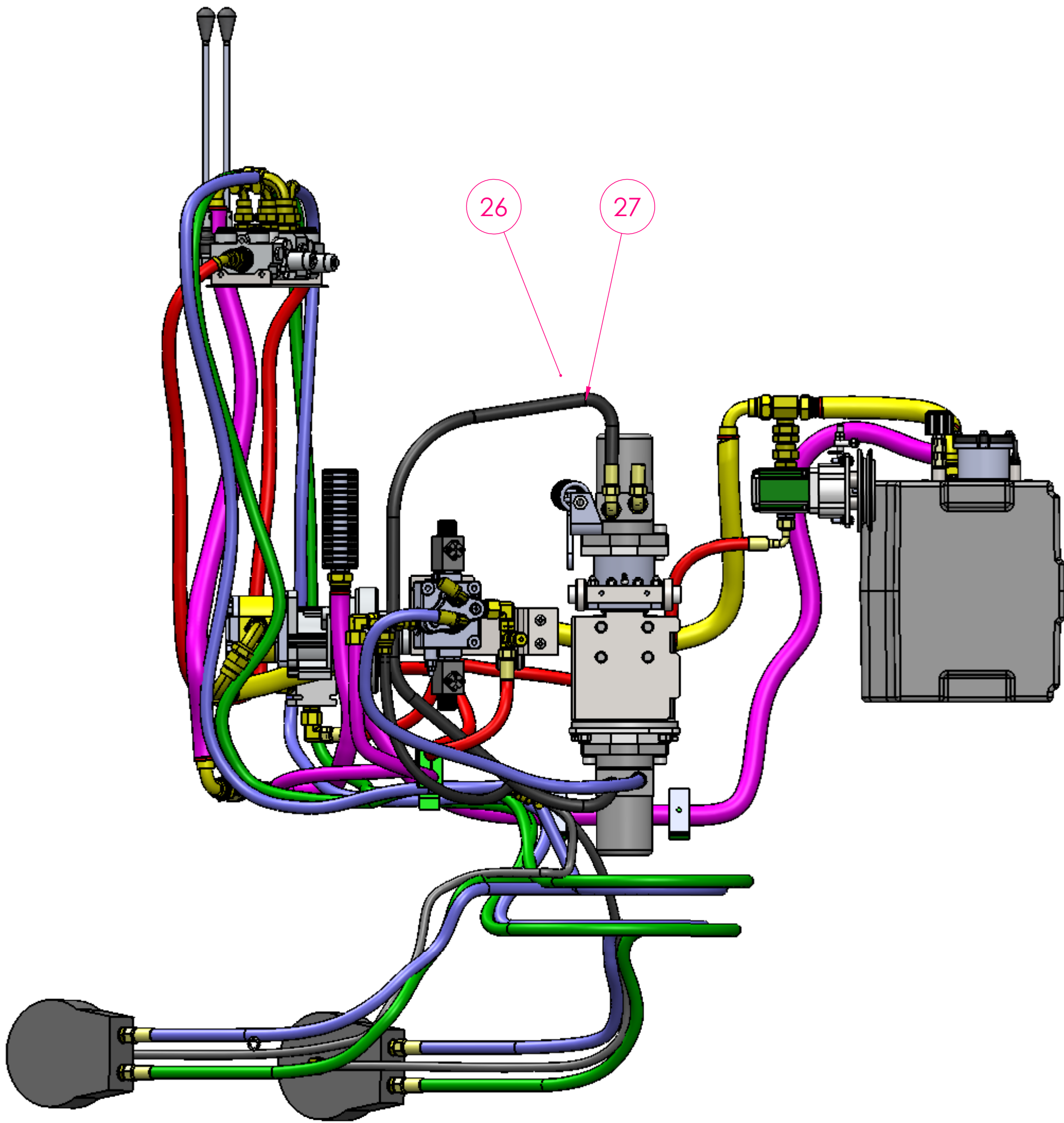
QTRAK-0125F
WINCH KIT OPTIONAL EXTRA



DETAIL C
SCALE 2 : 5



BROKEN OUT SECTION
TO REVEAL HYD CLUTCH



ITEM NO	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY
17	QC160-6-9016	HYDRAULIC RETURN HOSE	1
18	QTRAK-6-9001	N/S TRACK MOTOR RETURN	1
19	QTRAK-6-9002	N/S TRACK MOTOR FEED	1
20	QTRAK-6-9003	O/S TRACK MOTOR FEED	1
21	QTRAK-6-9004	N/S TRACK MOTOR RETURN	1
22	QTRAK-6-9005	TRACK VALVE FEED	1
23	QTRAK-6-9006	TRACK VALVE FEED	1
24	QTRAK-6-9007	DIRECTIONAL VALVE FEED(ROLLERS)	1
25	QTRAK-6-9008	TRACK VALVE RETURN HOSE	1
26	QC160-6-9010	ROLLER MOTOR FEED HOSE	1
27	QC160-6-9009	ROLLER MOTOR LINK HOSE	1
28	QTRAK-6-9010	ROLLER MOTORS RETURN	1
29	QTRAK-6-9011	N/S TRACK MOTOR BLEED	1
30	QTRAK-6-9012	O/S TRACK MOTOR BLEED	1
31	C251808	12V SOLENOID VALVE	1

TOLERANCES:
LINEAR: 0.025mm
ANGULAR: 0.2°

FINISH: xxxxxxxxxxxx

DRAWN
CHK'D
APP'VD

RVMR
BGG

NAME
SIGNATURE

DATE
03/04/13

DEBUR AND
BREAK SHARP
EDGES

GreenMech Ltd

The Mill Industrial Park
Kings Coughton
Alcester
Warks B49 5QG Tel 01789 400044

MATERIAL:

WEIGHT:

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

TITLE:
Bare hydraulics

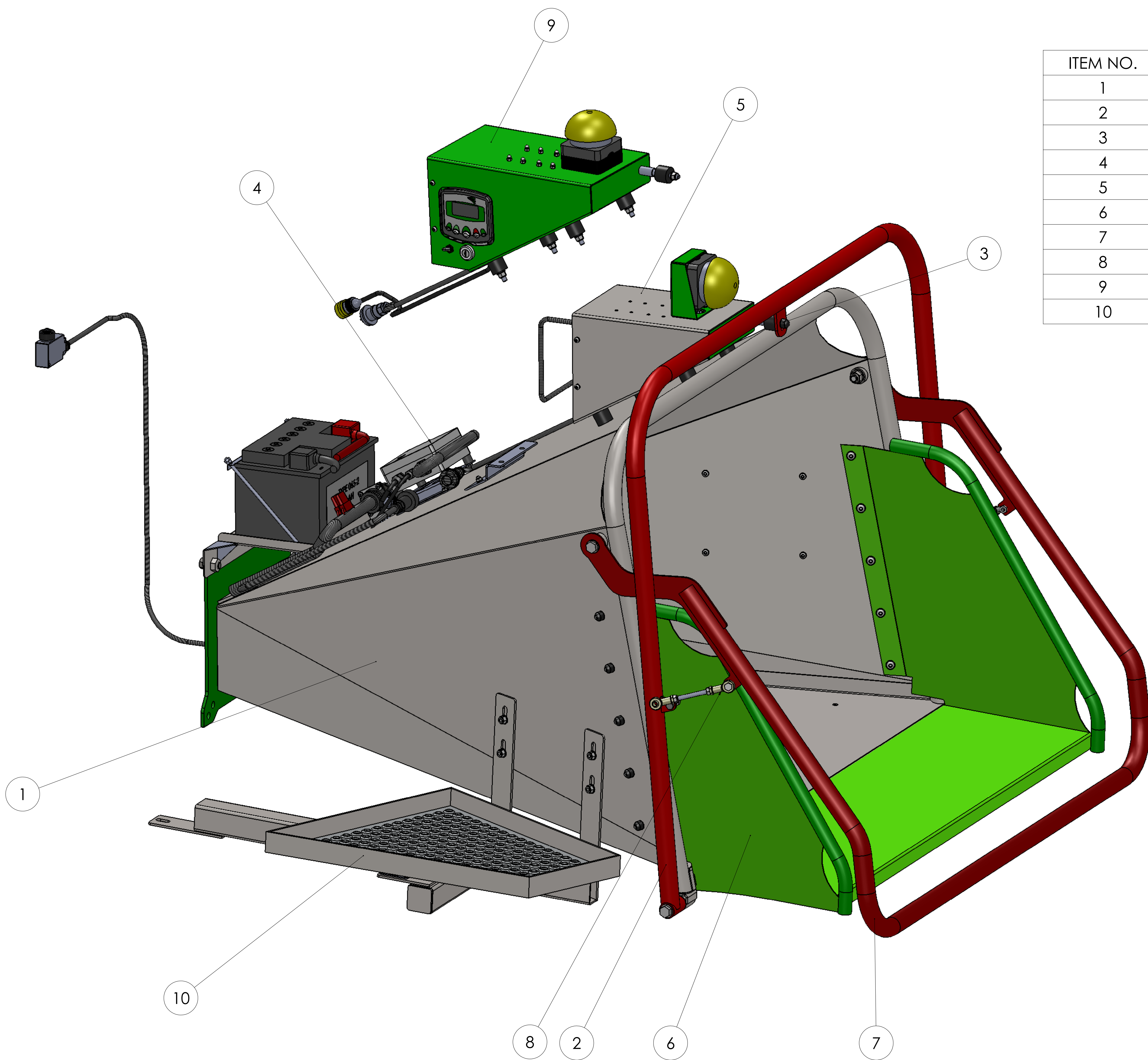
DWG NO
QUADTRAK

A1

SCALE:1:20

SHEET 3 OF 3

REV	MODIFICATION	DRAWN	APPRD	DATE
8				
9				
10				
11				
12				



ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	QC160-4-1	INFEED CHUTE	1
2	QC160-4-7-QTRAK	CONTROL BAR	1
3	QC160-4-1009	M8 NUT CAP	11
4	QC160-6-1028	JUNCTION BOX	1
5	QC160-4-10	MK1 CONTROL BOX	1
6	QTRAK-049	FIXED INFEED FLAP	1
7	QT160-4-037MK2	LOWER CONTROL BAR	1
8	QTRAK-080	CONTROL BAR LINK	2
9	QC160-4-10MK2	MK2 CONTROL BOX	1
10	QTRAK-023	OPERATOR PLATFORM	1

REV	MODIFICATION	DRN	APPRD	DATE

TOLERANCES:
LINEAR: 0.025mm
ANGULAR: 0.25°

FINISH:

DRAWN:
CHKD:
APPVD:

NAME:
BGG
BGG

SIGNATURE

DATE:
17/4/13

DEBUR AND
BREAK SHARP
EDGES

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

MATERIAL:

TITLE:
INFEED CHUTE QUADTRAK

WEIGHT:

DWG NO.

A0

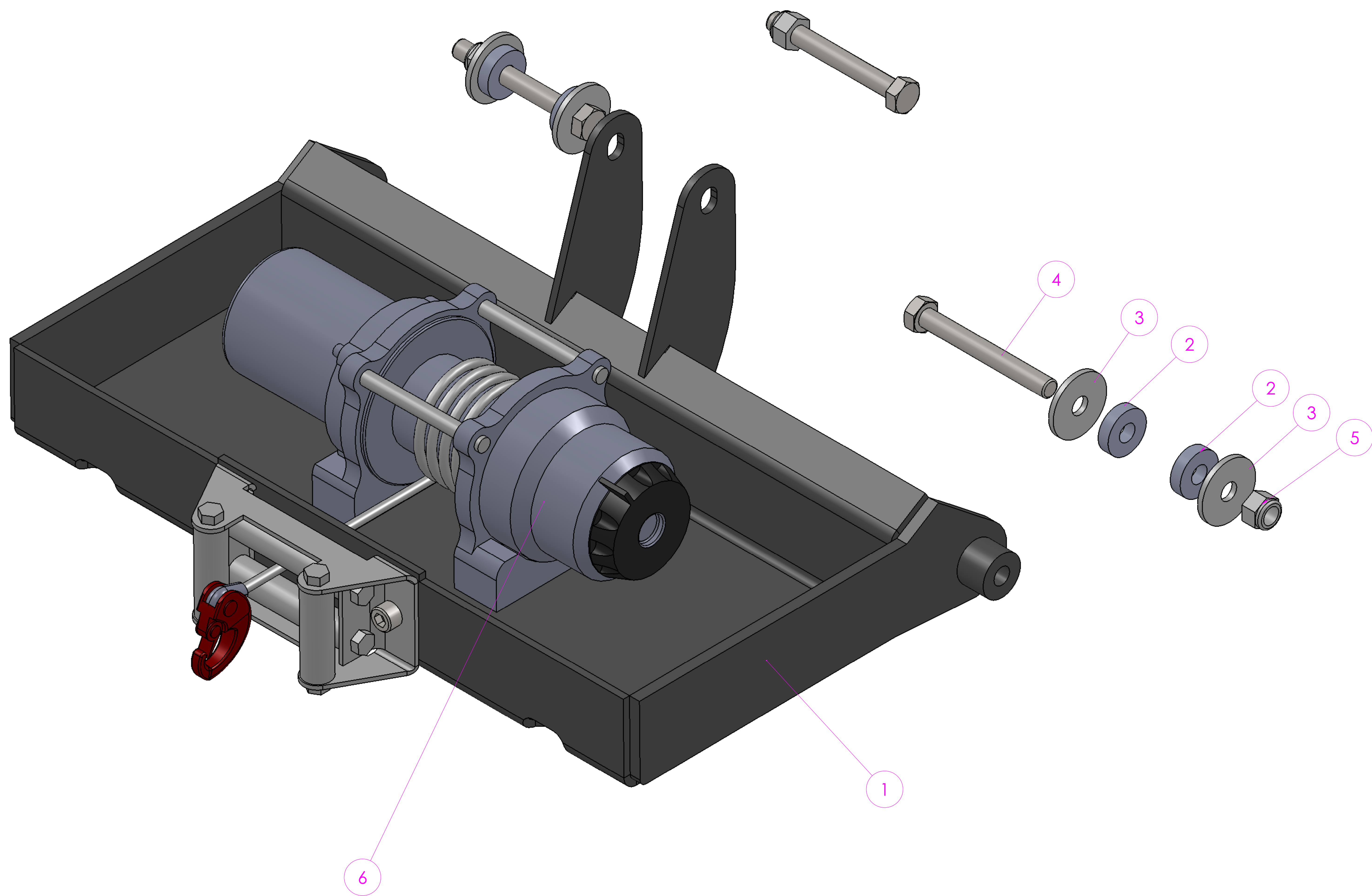
GreenMech LTD

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	Default /QTY.
1	QTRAK-0125F	WINCH PLATE	1
2	QTRAK-084	SPACER	4
3	91202-R	M12 LARGE WASHER	4
4	912100	HEX HD BOLT	3
5	91201	NYLOC NUT	3
6	STC1623-1-150	RT30 WINCH KIT	1

WINCH KIT