

SAFE-Trak 19-28 Mk2



Manuel d'utilisation

SECTION:

1. Introduction et Limite d'Utilisation

2. Caractéristiques Techniques, Dimensions et Niveau Sonore

3. Sécurité et Symboles

4. Préparation de la machine

5. Fonctionnement

6. Entretien

(Se référer aux manuels spécifiques pour l'entretien du moteur et des chenilles)

7. Stockage

8. Mise au Rebut

9. Annexes

1. INTRODUCTION & LIMITE D'UTILISATION (STC19-28MK2) 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 sur 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.



Numéro de série: _ _ _ _ _

Inscrivez-le dès à présent!

Ce manuel couvre le modèle automoteur à chenilles:

STC19-28MT50 Mark 2

En cas de doute, fournissez le numéro de série lors de toute communication.

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.

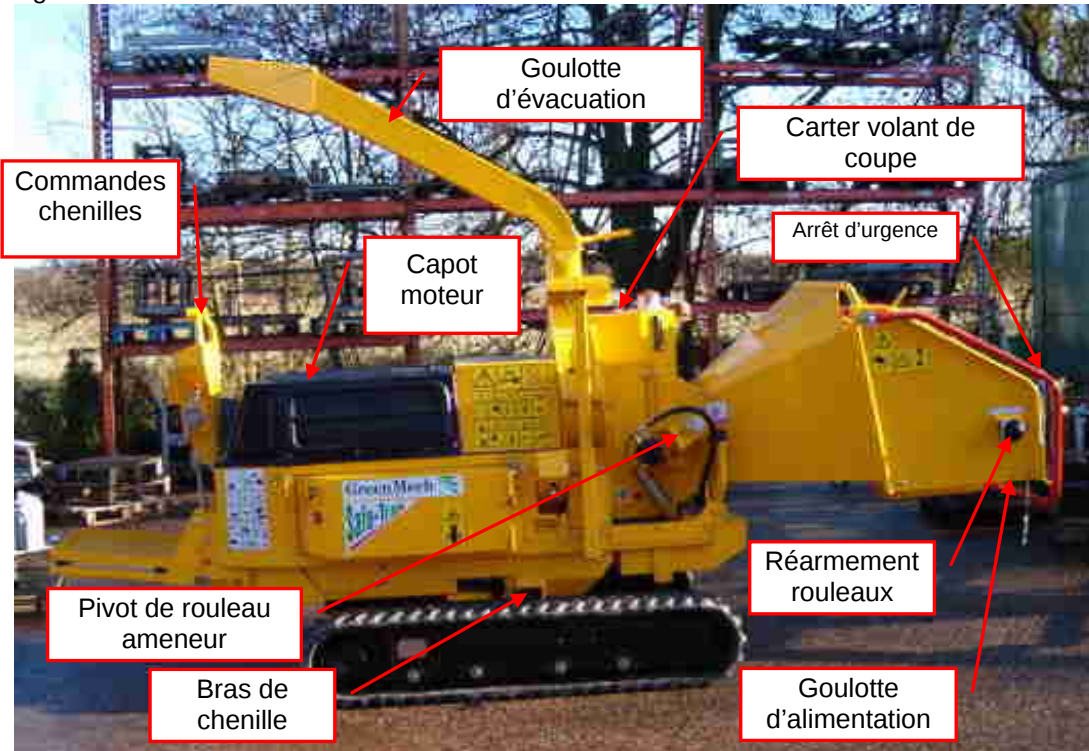
LIMITE D'UTILISATION



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 Arborist STC19-28MT50 SAFE-Trak Mk2



CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	Arborist STC19-28MT50 SAFE-Trak Mk1
Capacité de coupe	190mm x 280mm
Ouverture goulotte d'alimentation	1200mm x 840mm
Trémie	190mm x 280mm
Volant de coupe	600mm x 25mm
Vitesse de rotation	1500 tours/minute
Système de coupe	4 Disque-Lames
Rouleaux ameneurs	2, entraînement hydraulique
Système de contrôle et commande	No-Stress Electronique
Moteur	50CV diesel, refroidissement liquide
Réservoir carburant	60 litres
Réservoir hydraulique	50 litres
Longueur (travail)	4150mm
Longueur (transport)	3550mm
Largeur (châssis)	1320mm
Largeur (chenilles)	1200mm – 2012mm
Chenilles	250mm x 1768mm
Hauteur	2390mm – 2720mm
Poids	2000Kg
Pression au sol	0.26kg/cm ²

Noise

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 120dB**

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

Pour plus de détails, se référer aux annexes.

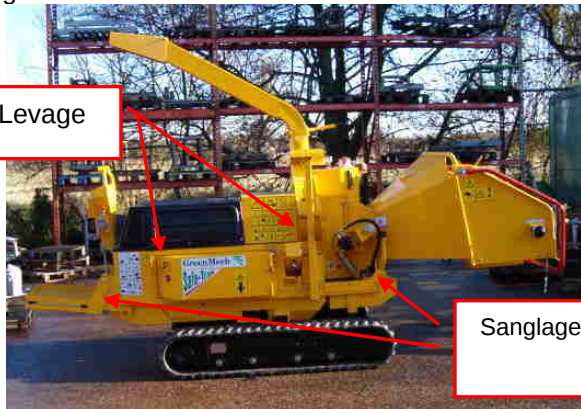


ATTENTION! Les opérateurs doivent porter des protections auditives. Ne pas laisser de personnes non équipées de telles protections rester à proximité du broyeur lors de son utilisation.

Point de fixation pour levage

Deux points de fixation pour levage sont disponibles, un de chaque côté de la machine. Il y a 4 points de fixation pour sanglage, un à chaque coin de la machine (fig 2.2).

Fig 2.2 Points de fixation





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.

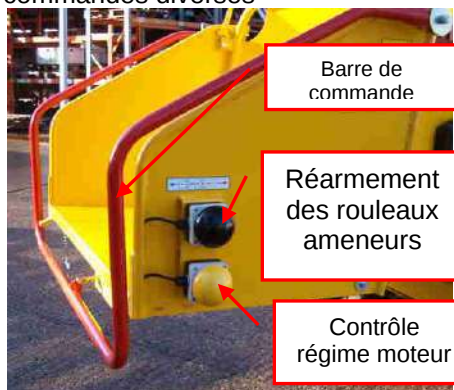
- 3.2.3 Porter de vêtements flottants ou des gants mal attachés pour travailler.
- 3.2.4 Travailler sous la machine avant de l'avoir calée correctement.
- 3.2.5 Demander à un personnel inexpérimenté de faire fonctionner la machine. Ne pas accepter la présence de spectateurs pendant le fonctionnement.
- 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 Goulotte d'alimentation et commandes diverses



Positions de la barre de commande
(Vue de droite)

AVANT	ARRIERE	STOP
-------	---------	------

(Vue de gauche)

STOP	ARRIERE	AVANT
------	---------	-------

Fig 3.4.2 Arrêt moteur

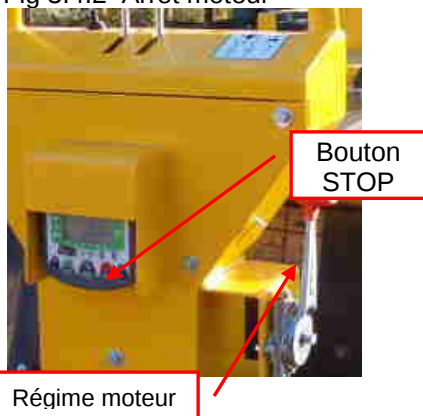
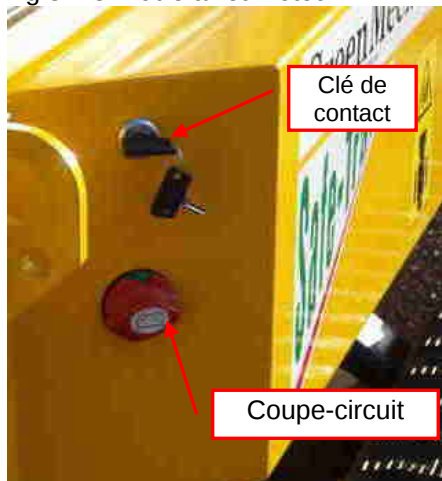


Fig 3.4.3 Autre arrêt moteur



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.



ATTENTION! Régulièrement vérifier que la barre de commande enclenche bien les 3 positions. A aucun moment il n'est autorisé de retirer ou modifier ce système.

3.4.2 Bouton d'arrêt moteur

Appuyer sur le bouton STOP (fig 3.4.2) et attendre l'arrêt du moteur avant de tourner en position 0 et retirer la clé de contact (fig 3.4.3).



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

Note: Refer to Operation paragraph 5.5 for normal stopping procedure.

3.4.3 Coupe-circuit électrique (fig 3.4.3)

Tourner en position rouge OFF pour couper moteur et tout circuit électrique.

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.

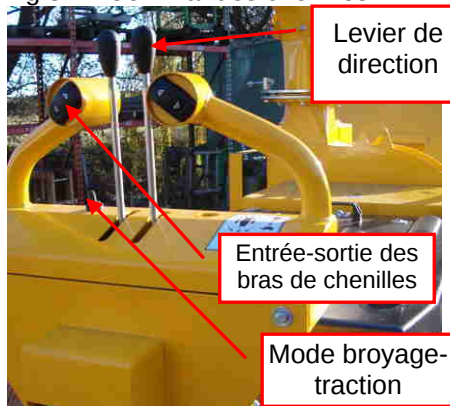
3.5.2 Un coupe-circuit dans la pompe à huile évite une pression d'huile trop basse.

3.5.3 L'ouverture du capot moteur est protégée par un contacteur qui ferme la valve d'arrivée carburant.

3.6 Système anti-bourrage (No Stress)

3.6.1. Un détecteur de rotation du volant de coupe annule le mode MARCHE AVANT ou MARCHE ARRIERE des rouleaux ameneurs lorsque le régime moteur est inférieur au régime pré réglé en usine.

Fig 3.7 Commandes chenilles



3.7 Commandes des chenilles (Fig 3.7)

3.7.1 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 ameneurs, tandis qu'en position Travail (broyage), les chenilles ne peuvent être actionnées, ni sorties ou rentrées. (Fig 3.7)

3.7.2 Un interrupteur 3 positions pour chaque bras de chenille contrôle la sortie ou la rentrée. Appuyer sur la direction souhaitée.

3.7.3 Les leviers commandent les chenilles. 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 3.4.2) uniquement pour contrôler la vitesse de déplacement.

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

3.8 SIGNALETIQUE 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

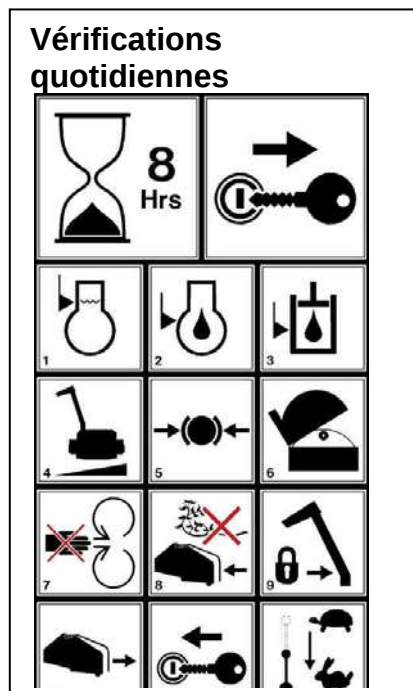
Accomplir l'action correspondant au danger indiqué sur le tableau ci-dessous.



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!



Ne PAS monter ou descendre une pente frontalement de plus de 25°

Attention!



Ne PAS utiliser latéralement sur une pente de plus de 35°

Danger! Risque d'écrasement



Risque de glissade du broyeur.
Ne PAS travailler face à la pente

Danger! Risque d'écrasement



Ne PAS se tenir dans la zone entre châssis et chenille

Attention! Projections



S'écloigner de la goulotte d'évacuation

Attention!



Ne PAS utiliser avec la partie la plus basse de de la goulotte d'alimentation à moins de 600mm du sol

Protections auditives obligatoires



Wear ear protectors when operating this machine

Masque de protection obligatoire



Wear face shield

Importantes consignes de sécurité (suite)

Danger! Risque de projections



Action: Ne PAS de tenir au centre de la goulotte d'alimentation mais sur les bords.

Blocage transport



Verrouiller cet élément avant transport

Niveau sonore



Protections auditives obligatoires

Attention!



Ne PAS s'introduire 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.

Point de fixation



Informations relatives à la maintenance

Nettoyage radiateur



8 heures Vérifier grille du radiateur	40 heures Souffler faisceau du radiateur
---	--

Carburant: gasoil



Point de graissage

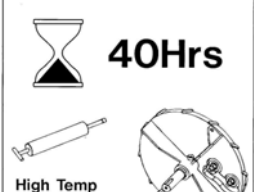


40 heures = chaque semaine

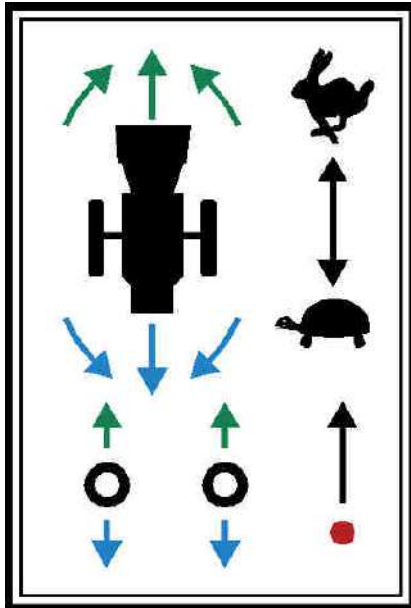
Huile hydraulique



Graisse haute température, chaque semaine



Leviers de direction et d'accélération



LEVIER GAUCHE

Chenille gauche: avance - recule

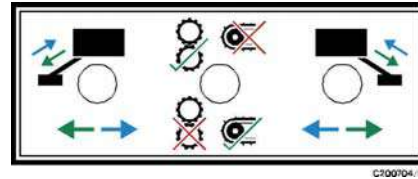
LEVIER MILIEU

Chenille droite: avance - recule

LEVIER DROIT (capuchon rouge)

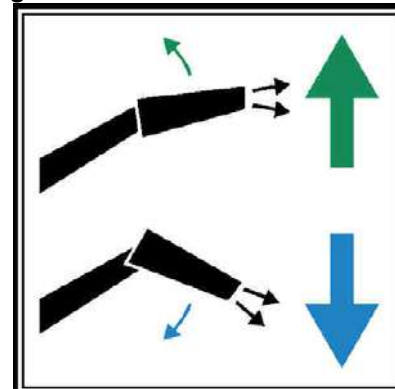
Régime moteur: rapide - lent

Commande d'extension des chenilles



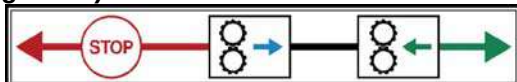
Extérieur: sortie des bras – rentrée des bras
Centre : mode broyage – mode traction

Orientation du déflecteur de la goulotte d'évacuation



Vert = HAUT / Bleu = BAS

Positions de la barre de commande (vue de gauche) des rouleaux ameneurs

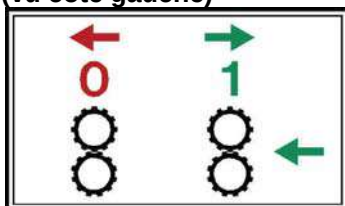


Pousser pour mettre en position STOP.

Position intermédiaire pour MARCHE ARRIERE.

Tirer pour position MARCHE AVANT.

Levier de remise à zéro (vu côté gauche)



Tirer pour relancer les rouleaux ameneurs

Fig 4.1 Coupe-circuit hydraulique



4.1 Premier plein de carburant et stationnement

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

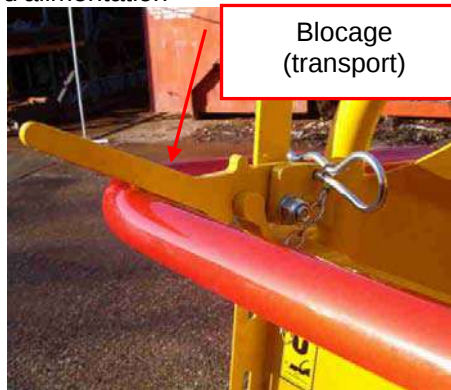
4.1.2 Si nécessaire, faire le niveau d'huile hydraulique. Voir Section 6.



ATTENTION! S'assurer que le coupe-circuit hydraulique (Fig 4.1) est verrouillé en position ouverte. Sinon un risque de dégât de composant est possible.

4.1.3 Positionner au niveau le corps du broyeur et ajuster afin d'obtenir la bonne hauteur de travail de la goulotte d'alimentation, à savoir à plus de 60cm du sol (voir fig 3.1).

Fig 4.2 Blocage de la goulotte d'alimentation



4.2 Ouverture de la goulotte d'alimentation

4.2.1 Retirer la goupille et libérer le crochet de blocage (fig 4.2).

4.2.2 En utilisant le bord tubulaire comme poignée, abaisser le rabat en position de travail et remettre l'attache.

4.2.3 Mesurer la hauteur de la goulotte et réajuster la hauteur à l'aide des bras de chenille si requis.

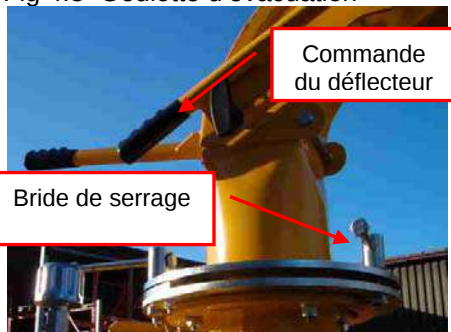


ATTENTION! Il est primordial de positionner la partie la plus basse de la goulotte d'alimentation à plus de 600mm du sol (fig 3.1).



ATTENTION! Avant de déplacer la machine, refermer et sécuriser la goulotte d'alimentation.

Fig 4.3 Goulotte d'évacuation



4.3 Goulotte d'évacuation (Fig 4.3)

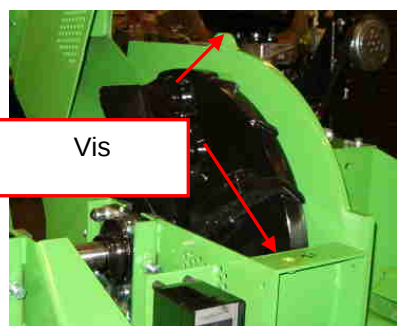
4.3.1 Desserrer les brides et pointer la goulotte dans la direction souhaitée, en s'assurant de ne pas la diriger vers la zone d'alimentation et de cibler un endroit approprié.

4.3.2 Orienter le déflecteur selon le besoin et resserrer toutes les brides



ATTENTION! En transport, bloquer la goulotte d'évacuation dans une direction autre que vers l'opérateur.

Fig 5.1. Carter volant de coupe

**5.1 Contrôles préalables :**

5.1.1 La machine doit être arrêtée, clef enlevée.

5.1.2 Vérifier que la machine est horizontale et que la trémie 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 du système hydraulique (voir Section 6).

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

5.1.6 Vérifier l'état des couteaux.

5.1.6.1 Soulever ou retirer le capot du moteur.

5.1.6.2 Enlever le boulon du carter des couteaux. (Fig 5.1.1) Note: Deux boulons sur STC19-28. (Fig 5.1.2)

5.1.6.3 En vous aidant de la poignée de la goulotte d'évacuation, relever le carter pour voir le volant et les couteaux. (fig 5.1)

5.1.6.4 Faire pivoter avec précaution le carter du volant de coupe 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 maintenance.

5.1.6.7 Refermer le carter du volant de coupe et serrer le(s) boulon(s).

5.1.7 Enlever les débris et la poussière du radiateur et du compartiment moteur.

5.1.8 Refermer le capot du moteur.

5.1.9 Vérifier la position de la goulotte d'évacuation et son verrouillage. (voir Section 4.3)

5.1.10 Vérifier que la trémie (fig 4.2) est verrouillée en position avec attache.

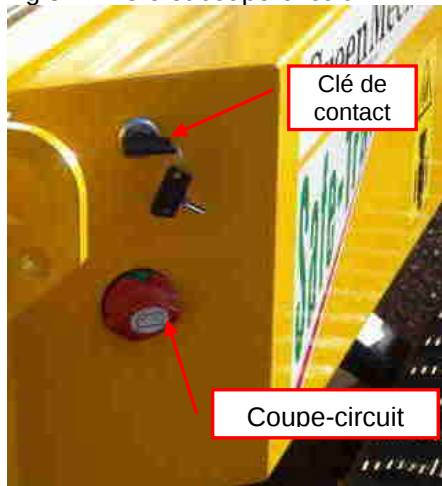
5.1.11 Inspecter la zone de travail et poser les panneaux et cônes de signalisation nécessaires.

5.1.12 Vérifier que **TOUTES** les procédures de sécurité ont été respectées.



ATTENTION! Toujours travailler avec le broyeur en travers d'une pente pour réduire le risque de matériau qui ressorte.

Fig 5.2.1 Clé et coupe-circuit



Clé de contact

Coupe-circuit

5.2 Démarrer la machine

5.2.1 Vérifier que tout personne est à distance de la machine.

5.2.2 Mettre le coupe-circuit en position ON (fig 5.2.1)

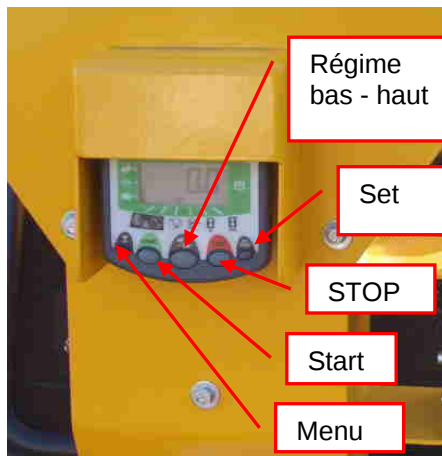
5.2.3 Tourner la clé 90° dans le sens des aiguilles d'une montre en position ON.

5.2.4 Attendre qu'un bip sonore émane du boîtier.

5.2.5 Appuyer et maintenir le bouton START jusqu'au démarrage du moteur.

5.2.6 Laisser chauffer le moteur.

Fig 5.2.2 Boîtier de contrôle RDS

Régime
bas - haut

Set

STOP

Start

Menu

Fig 5.3.1 Commandes de déplacement de la machine

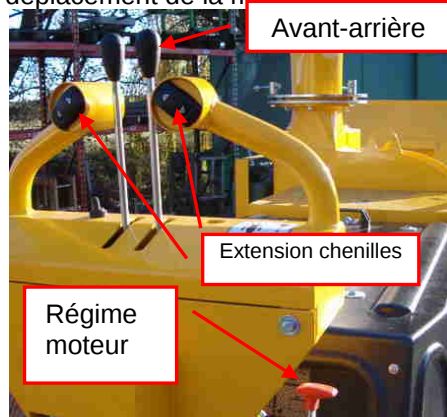


Fig 5.3.2 Chenilles



5.3 Déplacer la Machine

5.3.1 Aux contrôles des bras, (fig 5.3.1) sélectionner le mode traction. (Interrupteur du milieu, en bas)

5.3.2 Étendre les bras à la hauteur requise, en conservant le bon niveau. (fig 5.3.2)

5.3.3 Appuyer sur les 2 leviers en même temps pour commencer à déplacer la machine.

5.3.4 Pousser sur le levier d'accélération pour augmenter la vitesse. Tirer pour réduire la vitesse.

5.3.5 Appuyer sur levier de droite ou de gauche pour conduire/diriger.

5.3.6 Sur le lieu de travail, ajuster les bras pour mettre la machine au bon niveau et positionner la goulotte à une hauteur minimale de 600mm.

5.3.7 Baisser le régime moteur

Note: Quand vous étendez ou rétractez les bras, il est préférable d'être en mouvement.



ATTENTION! En étendant les bras, ne pas appuyer fortement les chenilles contre des objets solides. Ceci pourrait les endommager.



ATTENTION! Orienter la goulotte d'évacuation loin de l'opérateur.



ATTENTION! Ne pas monter des pentes de plus de 20 degrés de face. Les pentes jusqu'à 35 degrés peuvent être traversées avec précaution.

Fig 5.4 Boîtier de contrôle RDS:
Affichage



5.4 Commencer le broyage

5.4.1 Passer en mode TRAVAIL-BROYAGE.

5.4.3 Appuyer sur le bouton LIEVRE-TORTUE (fig 5.2.2) ou appuyer sur le bouton jaune de la goulotte d'alimentation (fig 3.4.1) pour monter le régime moteur à son niveau de travail.

5.4.4 Appuyer sur un des boutons noirs de réarmement des rouleaux ameneurs (Fig 3.4.1).

5.5 Arrêt de la machine

5.5.1 Pousser la barre de commande sur la position STOP.

5.5.2 Passer en regime moteur bas.

5.5.3 Appuyer sur le bouton STOP du boîtier de contrôle.

5.5.4 Mettre la clef de contact sur 0 pour arrêter le moteur (fig 5.2).

5.5.5 Attendre l'arrêt complet du volant.

5.5.6 Mettre le coupe-circuit électrique sur OFF.



ATTENTION! Il faut plusieurs secondes avant l'arrêt complet du volant.

5.7 Suggestions d'utilisation

5.7.1 Faire tourner la machine au ralenti pendant le ramassage de la végétation.

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

5.7.6 Soutenir les branches les plus longues tout en les poussant dans la trémie et faire de même à l'autre bout en poussant jusqu'aux rouleaux.



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. 4.3).



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

5.8 En fin de session de travail

5.8.1 Vérifier l'arrêt du moteur et du volant de coupe.

5.8.2 Enlever les débris dans la goulotte et sur la machine.

5.8.3 Relever la goulotte en position de transport en utilisant la barre de contrôle, verrouiller et mettre la goupille de sécurité.

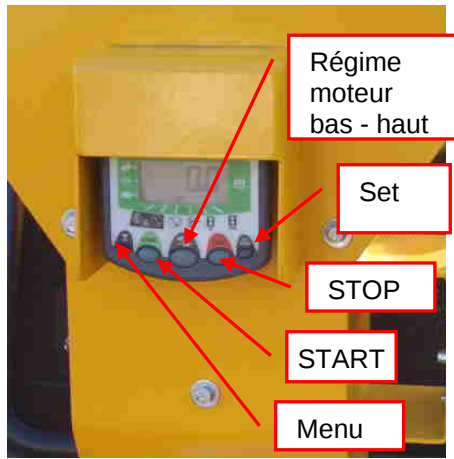
5.8.4 Mettre le déflecteur de la goulotte d'évacuation en position la plus basse et verrouiller.

5.8.5 Desserrer le système de verrouillage de la goulotte d'évacuation et aligner celle-ci sur la machine avant de la reverrouiller.



ATTENTION! Ne laisser pas la machine en stationnement dans la pente.

Fig 5.9 Boîtier de contrôle RDS



5.9 Affichage du boîtier RDS

Par défaut sera affiché le nombre de tours/minute du volant de coupe. IL est possible d'afficher les heures totales ou partielles ainsi que l'état du No Stress et d'éventuels messages d'erreur.

5.9.1 Appuyer sur le bouton MENU (triangle noir au-dessus d'une flèche) pour passer d'un affichage à un autre.

5.9.2 Remise à zéro du compteur temporaire : passer à l'avant-dernier canal (pos. 5). Appuyer et maintenir le bouton SET/RESET jusqu'à entendre un bip sonore.

5.9.3 Message d'erreur : se référer à la section Maintenance 6.23.



ATTENTION! Alertes sonores : 10 bips réguliers indiquent un entretien moteur à effectuer. Des bips autres peuvent indiquer un message d'alerte. En cas de doute, consulter votre revendeur.

7.1 Stockage de la machine

- 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 disponibles.
- 7.1.4 Enlever la batterie. Voir paragraphe 6.10
- 7.1.5 Vider le réservoir de carburant.
- 7.1.6 Replier la goulotte d'alimentation en position transport.

7.2 Remise en service

- 7.2.1 Recharger la batterie et réinstaller Voir paragraphe 6.10
- 7.2.4 Effectuer les préparatifs nécessaires. Voir Section 4

Lorsque la machine vient à être démantelée, 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 responsables de la protection de l'environnement dans votre région.

Vous pouvez aussi recycler les éléments non ferreux comme le capot moteur et les flexibles 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

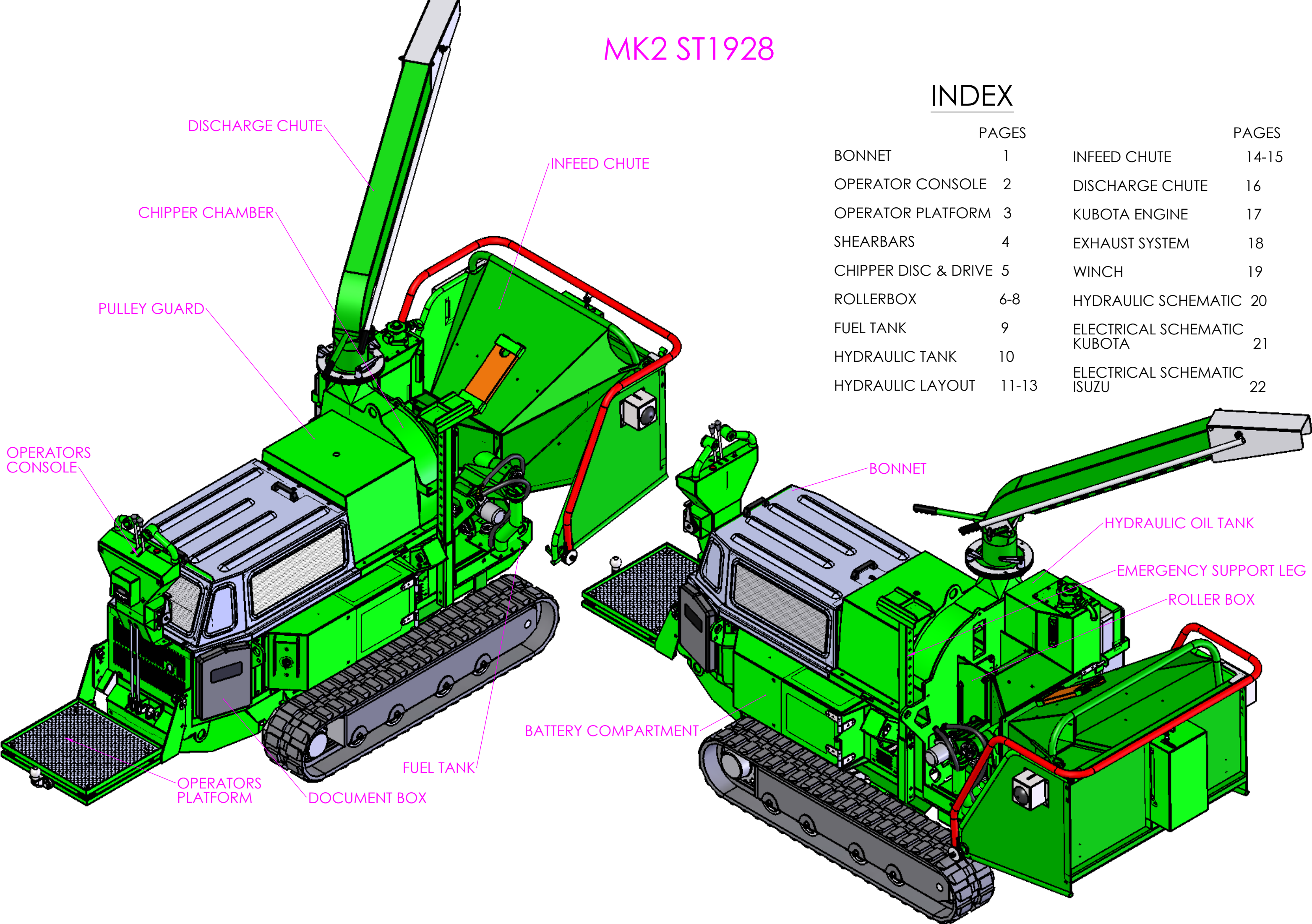
INDG214
INDG294
INDG363

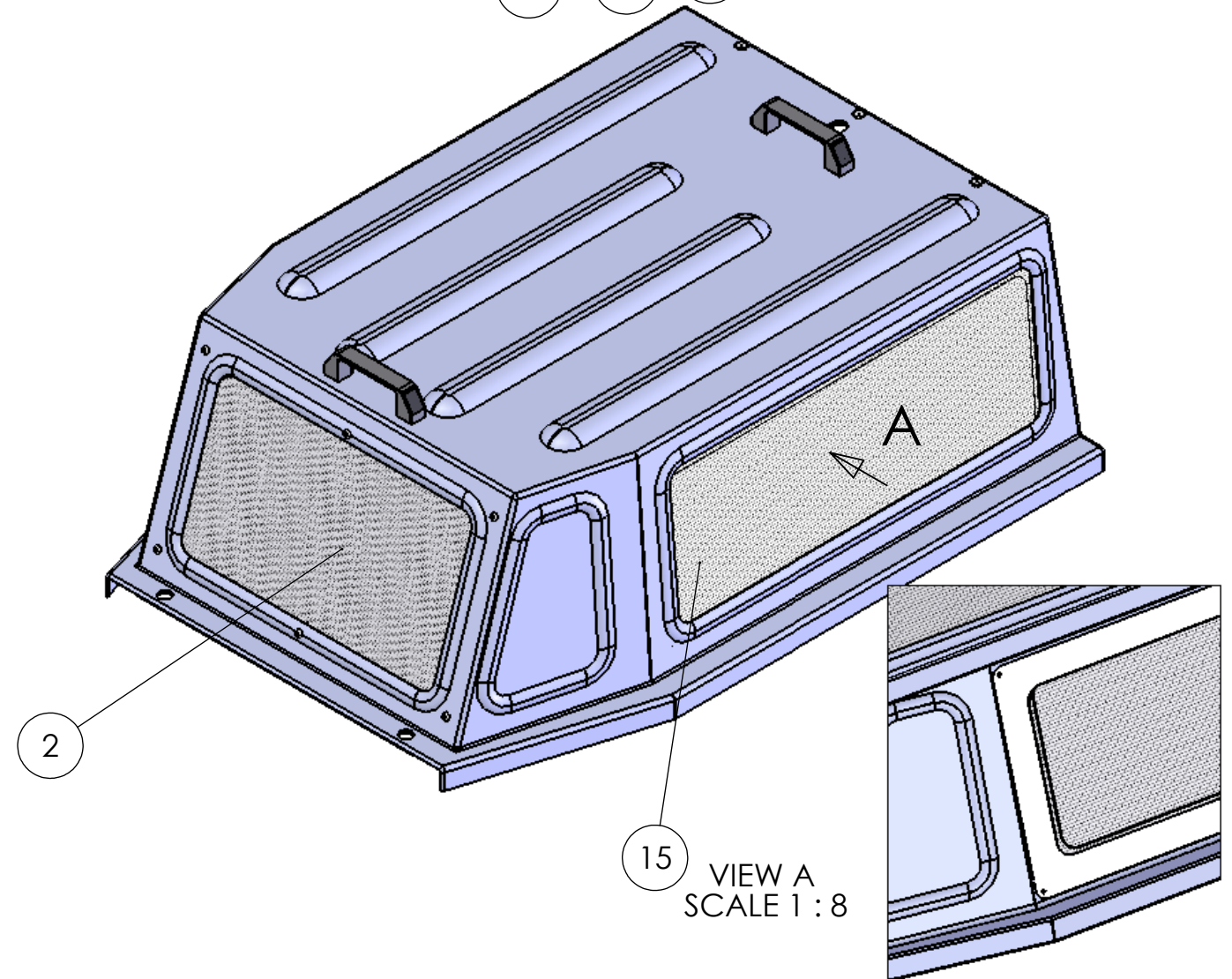
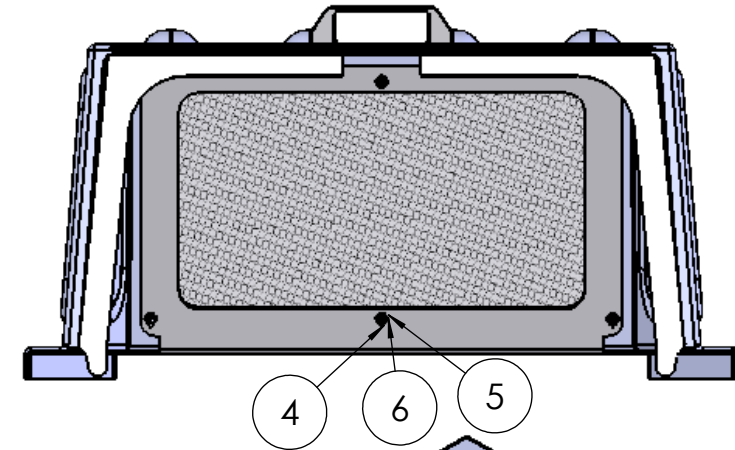
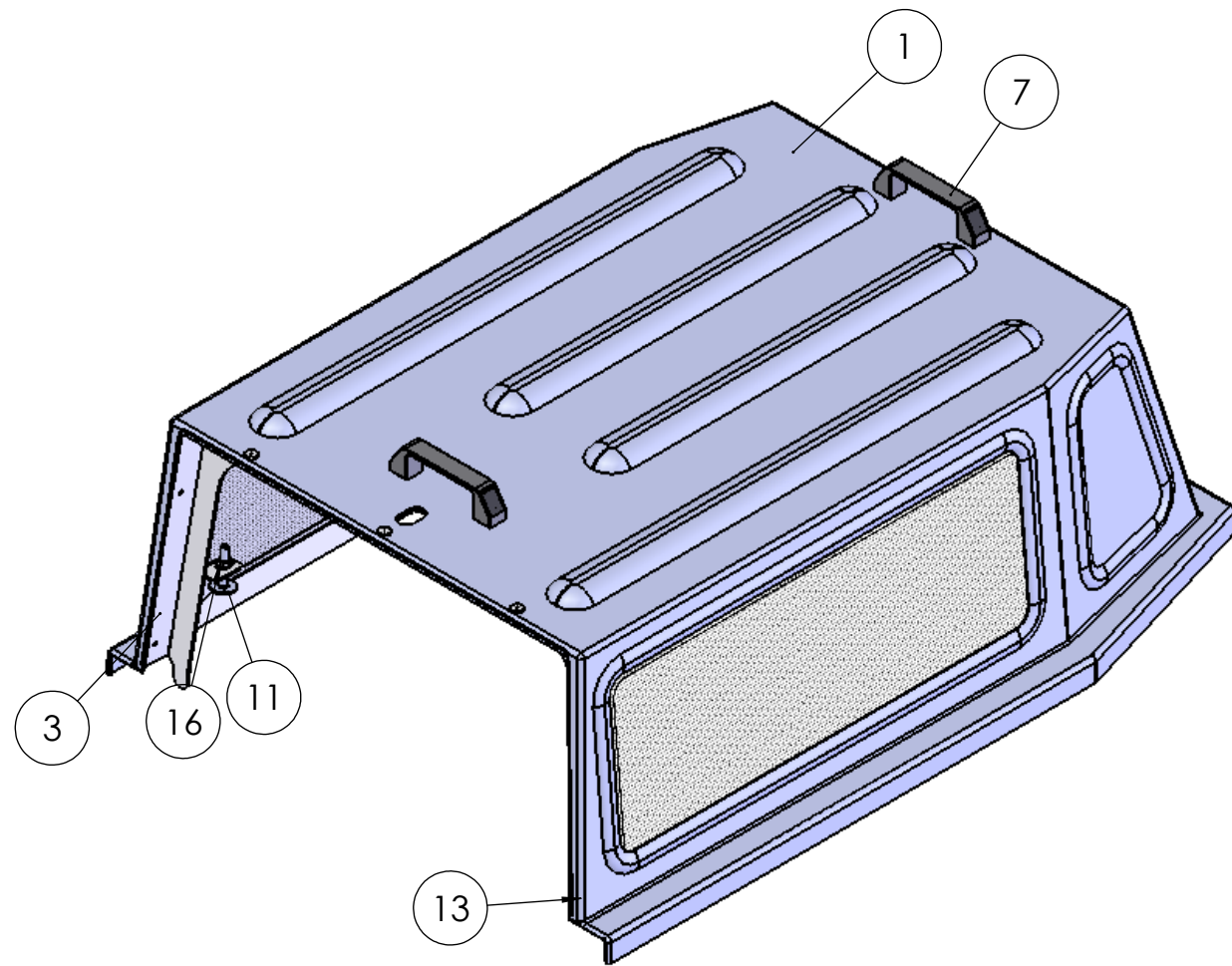
AIS38
AS25

MK2 ST1928

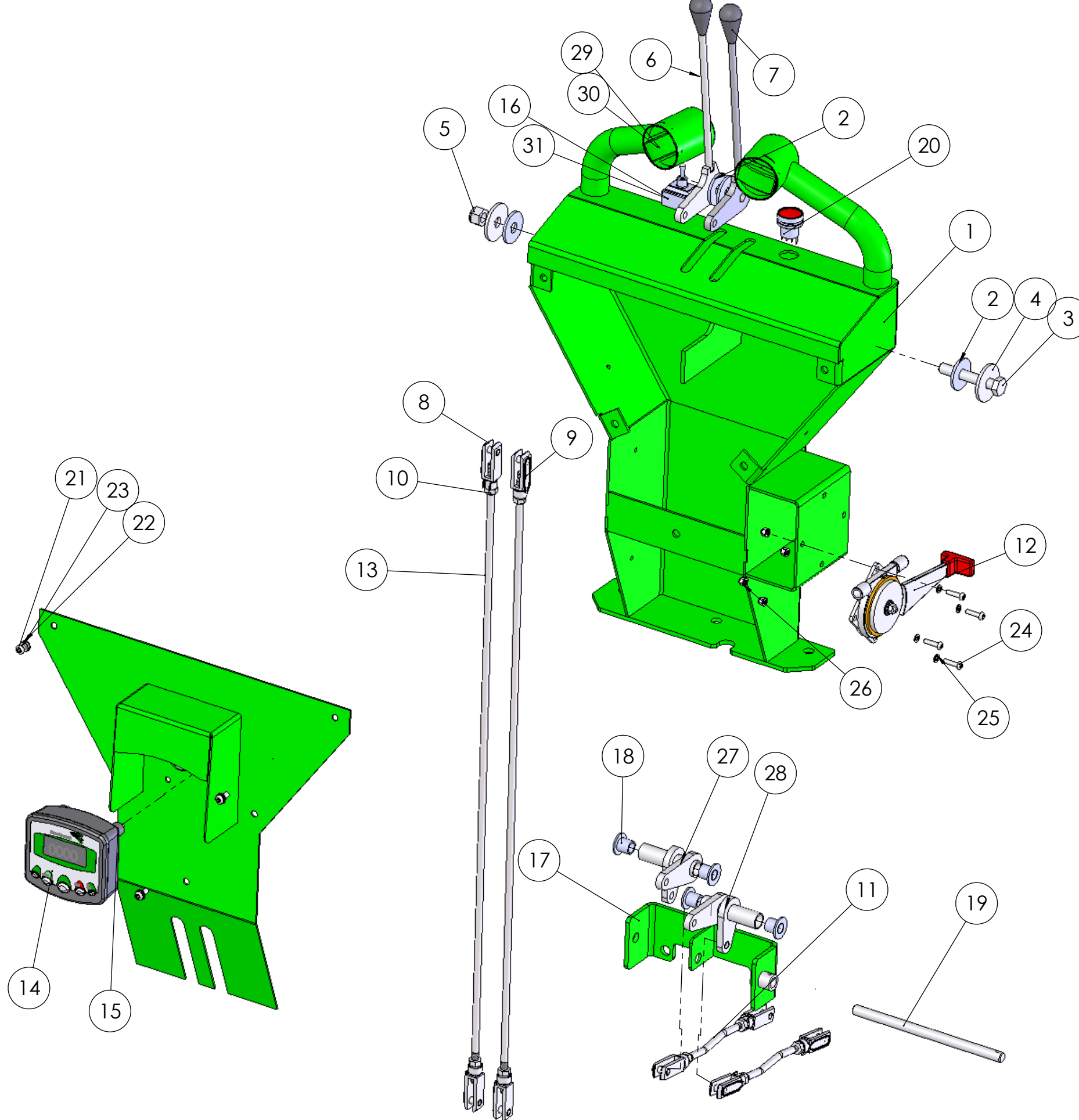
INDEX

	PAGES		PAGES
BONNET	1	INFEED CHUTE	14-15
OPERATOR CONSOLE	2	DISCHARGE CHUTE	16
OPERATOR PLATFORM	3	KUBOTA ENGINE	17
SHEARBARS	4	EXHAUST SYSTEM	18
CHIPPER DISC & DRIVE	5	WINCH	19
ROLLERBOX	6-8	HYDRAULIC SCHEMATIC	20
FUEL TANK	9	ELECTRICAL SCHEMATIC KUBOTA	21
HYDRAULIC TANK	10	ELECTRICAL SCHEMATIC ISUZU	22
HYDRAULIC LAYOUT	11-13		



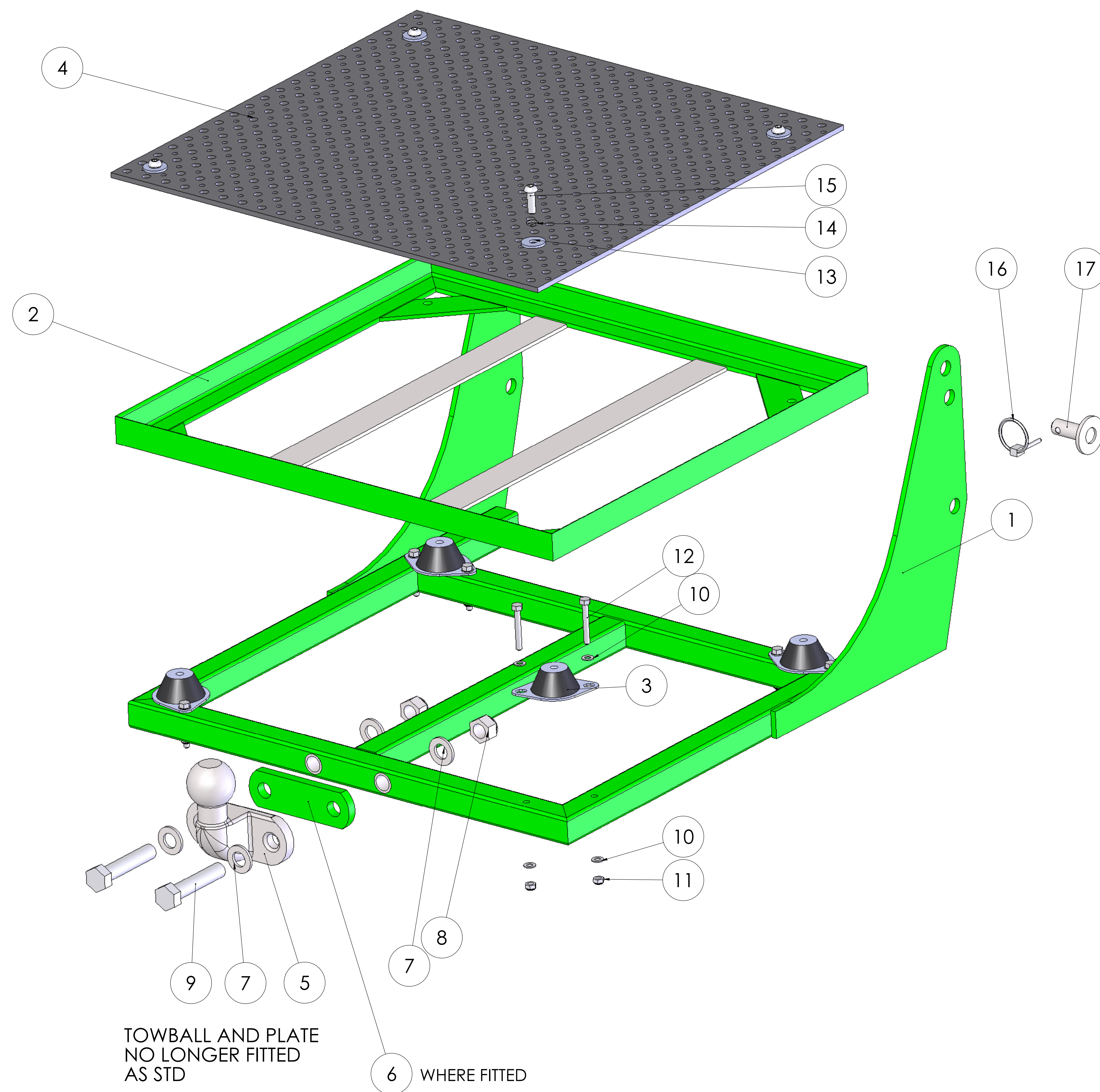


ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	EC151011	Bonnet moulding	1
2	MK2 ST1928-1-40A	Front grill	1
3	ST1928-1-39A	Bonnet stiffener	1
4	60625BH	M6x25 Button head	6
5	90602	M6 flat washer	6
6	90601-Nyloc	M6 Nyloc nut	6
7	EC150012	BONNET HANDLE	2
8	90825	HEX HD BOLT	4
9	90802	M8 Flat washer	6
10	90801-Nyloc	M8 Nyloc nut	4
11	EC130-1-105	Micro switch button	1
13	BIGHEAD RIVET	Monel pop rivet	7
14	90801P	M8 plain nut	2
15	MK2 ST1928-1-41	Bonnet side guard	2



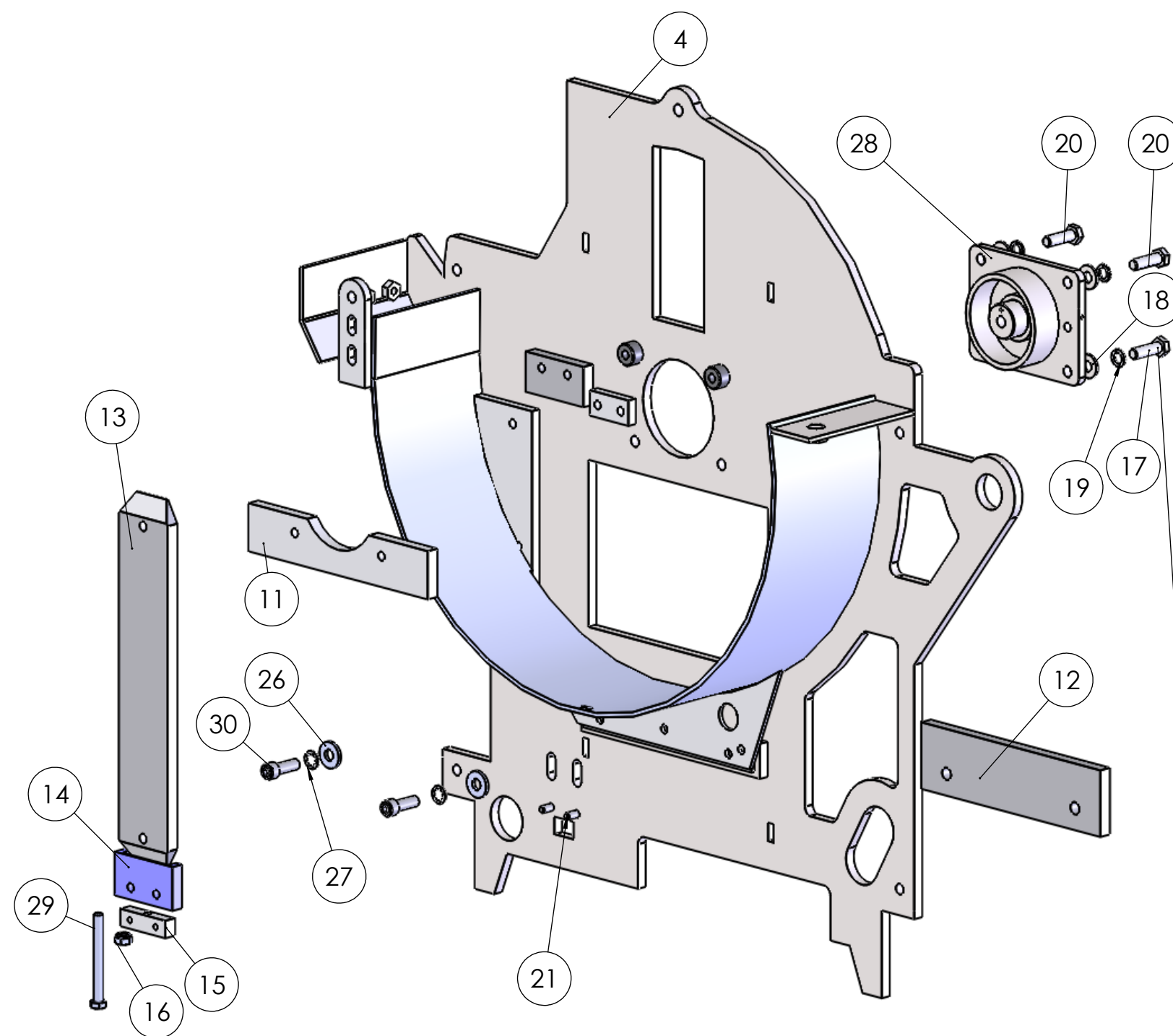
ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	MK2ST1928-1-113	CONSOLE	1
2	N9120238	38odx12.7id x 3.14thk	4
3	91275	M12 x 75 bolt	1
4	9120245	FLAT WASHER X 45 DIA	2
5	91201	NYLOC NUT	1
6	MK2 ST1928-1-62	Lever	2
7	ST1928-1-127	Lever knob	2
8	STC1928104	LONG CLEVIS	8
9	LONG CLEVIS PIN	INCLUDED WITH ABOVE	8
10	90801P	PLAIN NUT	8
11	MK2 ST1928-1-125	VALVE ROD	2
12	ST20004	THROTTLE LEVER	1
13	STC1928976	link rod	2
14	QC160-6-1040	CHIPPER PLUS	1
15	EC1523696-1	RUBBER MOUNT	4
16	STC1928952	TOGGLE SWITCH	1
17	MK2 ST1928-1-53	Centre link bracket	1
18	STC1928968	16odx12.2id x 17	4
19	MK2 ST1928-1-122	Linkage pivot pin	1
20	ELEC301	EMERGENCY TRACKING SWITCH	1
21	60616BH	M6 x 16mm B/H	5
22	90602	M6 flat washer	5
23	90603	M6 S/WASHER	5
24	60520BH	M5 x 20mm B/HEAD	4
25	90502	M5 WASHER	8
26	90501-NYLOC	M5 NYLOC NUT	4
27	MK2ST1928-1-117LH	PIVOT LINK	1
28	MK2ST1928-1-117RH	PIVOT LINK	1
29	STC1928950	ROCKER SWITCH	2
30	STC1928951	ROCKER COVER	2
31	STC1928953	SEALING HOOD-TOGGLE SWITCH	1

OPERATOR
CONSOLE



ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY
1	MK2ST1928-1-77A	PLATFORM	1
2	MK2ST1928-1-78	FOOTPLATE FRAME	1
3	STC1928956	PED 8525M8-60	4
4	MK2 ST1928-1-77-5	type 02 grating 500 x 555	1
5	STC1928973	50MM TOWBALL	1
6	MK2 ST1928-1-136	Ball hitch spacer	1
7	91602B	M16 nylon washer	4
8	91601	M16 NYLOC NUT	2
9	91680	M16 x 80 bolt	2
10	90602	M6 flat washer	16
11	90601	M6 NYLOC	8
12	90645	HEX HD BOLT	8
13	90802HD	HD WASHER	4
14	90804	SHAKEPROOF WASHER	4
15	60825	BUTTON HD BOLT	4
16	EC150021-1	LYNCH PIN	2
17	MK2 ST1928-1-137	PLATFORM LOCKING PIN	2

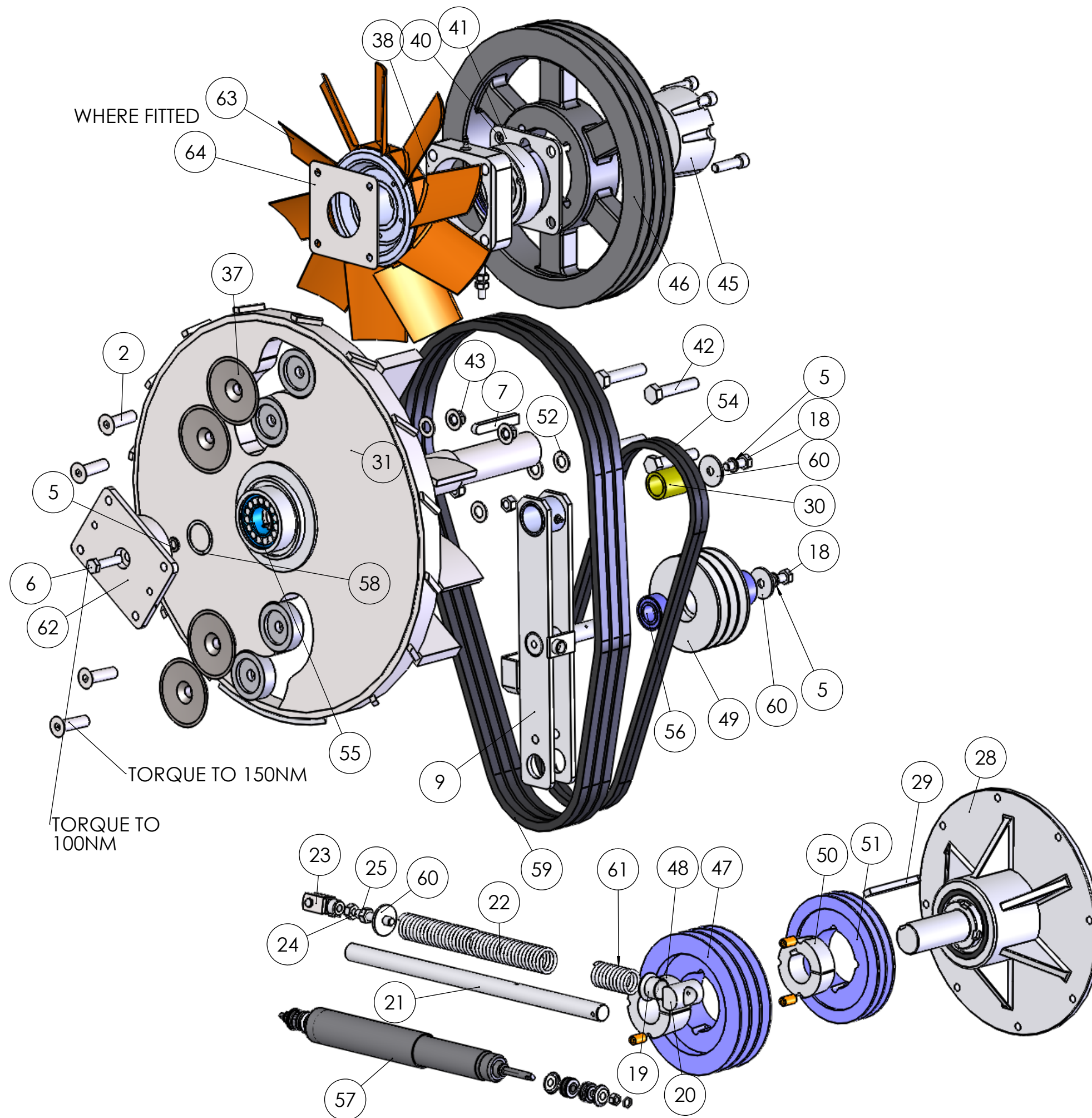
OPERATOR PLATFORM



ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
4	MK2 ST1928-2-17	Rear plate	1
11	EC1928-2-31	Top shear bar	1
12	EC1928-2-29	Lower shear bar	1
13	CM220-2-31	Vertical shear bar	1
14	CM170-2-33	Shear bar pocket	1
15	CM170-2-37	SHEARBAR LOCK	1
16	91001-T	Thin M10 Nyloc	1
17	91240F	M12 x 40 fine thread	2
18	91202C	M12 flat washer	4
19	91203	M12 S/WASHER	4
20	91240	HEX HEAD BOLT	2
21	90830	M8 x 30 bolt	2
22	90803	M8 SPRING WASHER	2
25	EC150024-7	M12 Boss Insert	6
26	91206HD	12mm HD washer	2
27	91204	M12 SHAKEPROOF WASHER	2
28	EC130-2-22	Stub axle/flywheel bearing housing	1
29	910100 set	M10 x 100 set	1
30	71235CH	M12 x 35 caphead	2

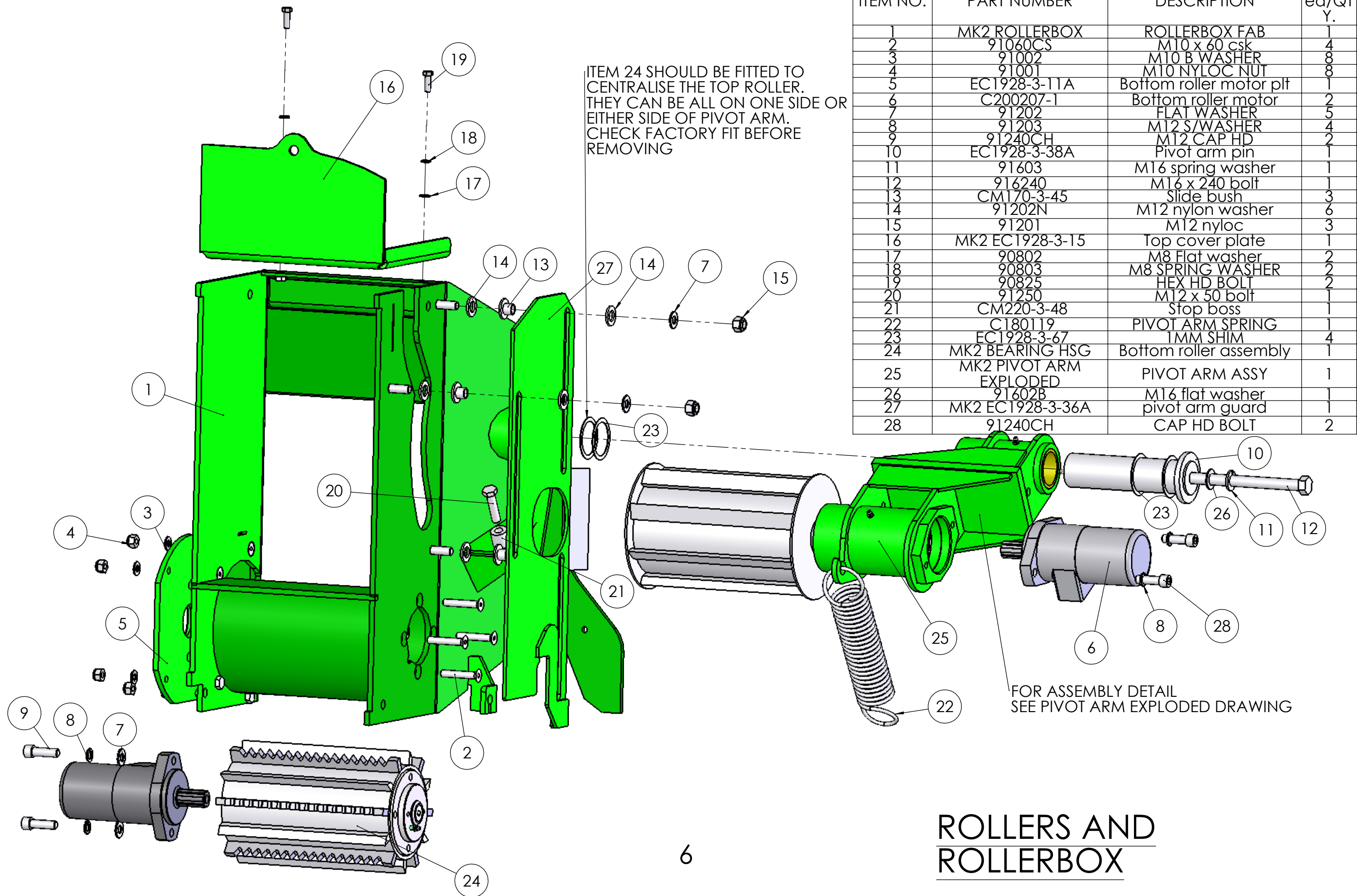
4 No Torque to 100NM plus locktite

CHIPPER CHAMBER SHEARBARS

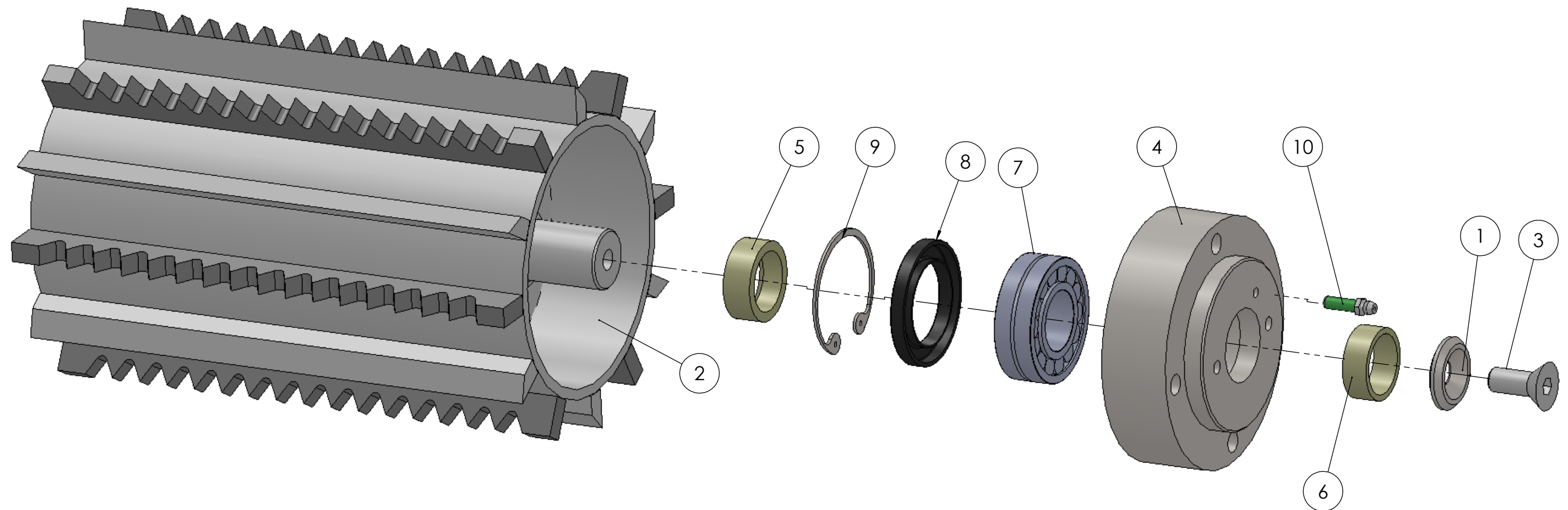


ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	91601	M16 nyloc nut	4
2	91650	M16 x 50 bolt	4
5	91203	M12 spring washer	3
6	91250	M12 x 50 bolt	1
7	14 X 9	Shaft key	1
9	MK2 ST1928-2-28	Tensioner arm	1
16	90602	M6 flat washer	1
18	91235	M12 x 35 bolt	2
19	EC1928-2-70	Yoke bush	1
20	EC1928-2-69	Tensioner eye	1
21	ST1928-2-84	Tensioner bar	1
22	EC1928116	Full coil spring	2
23	EC1928114	M12 long clevis	1
24	91270AT	M12 x 70	1
25	91201-P	M12 plain nut	2
28	STC1928957	Crank extension	1
29	14 X 9 X 104	Key	1
30	EC1928108	Oilite bush	1
31	ST1928-2-50	FLYWHEEL	1
35	C252120	Internal circlip	1
37	C202503	100 dia Disc Cutter	4
38	ST1928-2-60	Bearing housing block	1
39	91075AT	M10 x 75 all thread	2
40	STC1928262	Spherical bearing	1
41	ST1928-2-61	Bearing clamp plate	1
42	91680	M16 x 80 bolt	4
43	91201	M12 nyloc	4
44	91001=P	M10 plain nut	4
45	STC1928263	Taper lock bush 3525 X 50	1
46	EC1928110	Taper lock pulley SPB 400 X 3	1
47	EC1928111	Taper lock Pulley SPB 200 X 3	1
48	C150208	Taper lock bush 2517 X 45	1
49	EC1928-6-43	Idler Pulley/steel	1
50	C151003	Taper lock bush 2012 X 45	1
51	TC220112	Taper lock pulley SPA 180 X 2	1
52	91602B	M16 flat washer	8
54	STC1928961	V-BELT SPA 1532	2
55	EC1523200	FLYWHEEL BEARING	1
56	C252121	Double row AC ball bearing	2
57	C170632	SHOCK ABSORBER	1
58	EC130-2-48	Shim Washer	1
59	EC1928112	SPB drive belt	3
60	9120245	45 Dia WASHER	3
61	EC1928116-1	half coil spring	1
62	EC130-2-22	Stub axle/flywheel bearing housing	1
63	STC1928911	BECCO143010-HF2710	1
64	MK2 ST1928-6-46	Blanking plate	1

CHIPPER DISC AND DRIVE

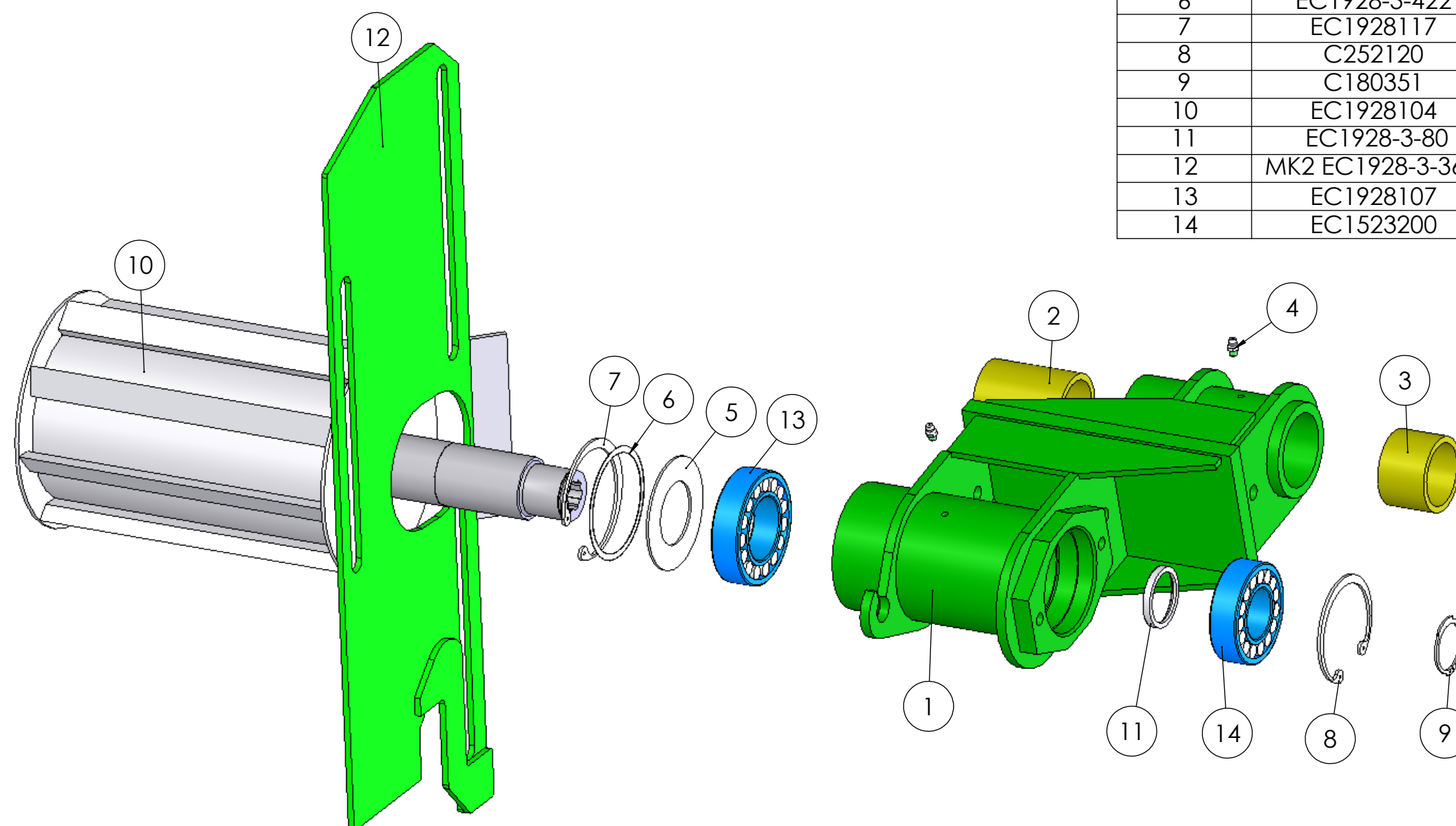


ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	MK2 ST1928-3-22	BOTTOM CSK STEPPED WASHER	1
2	EC1928105	BOTTOM ROLLER	1
3	91230CS	CLAMPING BOLT	1
4	MK2 ST1928-3-80	BEARING HOUSING	1
5	ST1928-3-82	CHAMFERED SLEEVE	1
6	ST1928-3-83	PLAIN SLEEVE	1
7	QC160-2-1002	DOUBLE ROW SPHERICAL ROLLER BEARING	1
8	C260339	ROTARY OIL SEAL	1
9	C260338	CIRCLIP	1
10	GNS501	STRAIGHT	1

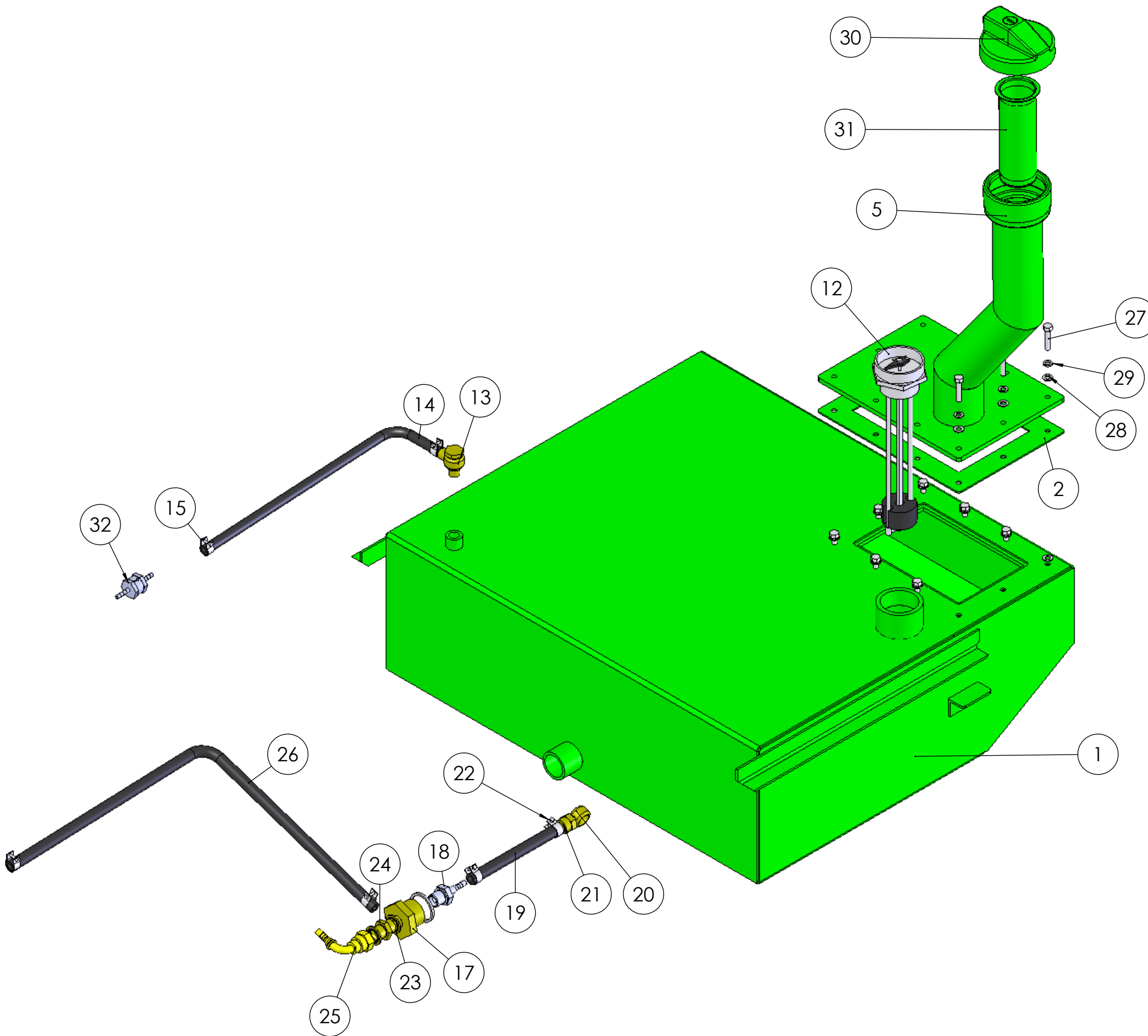


BOTTOM ROLLER

ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	EC1928-3-28	Pivot arm	1
2	EC1928113	Oilite bush	1
3	C180114	Oilite bush	1
4	GNS500	GREASE NIPPLE	2
5	EC1928-3-421	End plate	1
6	EC1928-3-422	Shim	1
7	EC1928117	Internal circlip	1
8	C252120	Internal circlip	1
9	C180351	External circlip	1
10	EC1928104	Top roller	1
11	EC1928-3-80	Top roller spacer	1
12	MK2 EC1928-3-36A	pivot arm guard	1
13	EC1928107	SPHERICAL BEARING	1
14	EC1523200	SPHERICAL BEARING	1

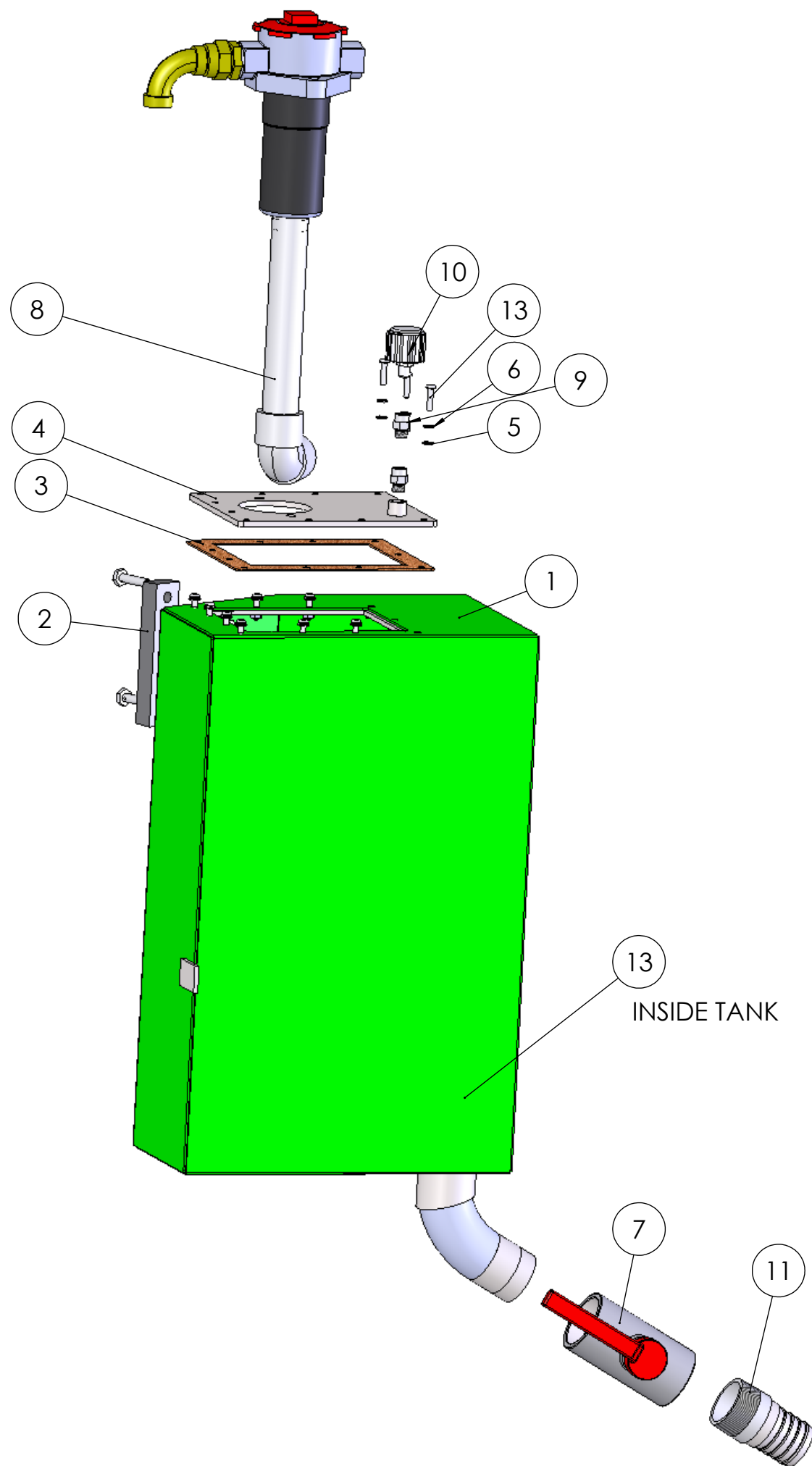


TOP ROLLER &
PIVOT ARM



ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	MK2 ST1928-1-43	Fuel tankl	1
2	ST1928-1-44-6	Access plate gasket	1
5	MK2 ST1928-1-200	Diesel filler neck	1
12	STC1928122	Fuel gauge	1
13	FITTING	1-4 BANJO	1
14	1-4 BLEEDPIPE	1-4 BLEED	1
15	1-4HC	1/4 hose clip	2
17	FITTING	1"-3/4" reducer	1
18	FITTING	3-8 5-16 HOSE TAIL	1
19	5-16 FEEDPIPE	SUCTION PIPE	1
20	FITTING	1-4 1-4 MNN BANJO	1
21	FITTING	1-4 5-16 HOSE TAIL	1
22	5-15HC	Hose clamp	4
23	FITTING	BONDED WASHER	3
24	FITTING	3-3 3-8 MM	1
25	FITTING	3/8" - 5/16" hose tail	1
26	PIPE	5-16 Hose	1
27	90630	M6 bolt x 30	10
28	90602	M6 flat washer	11
29	90603	M6 S/WASHER	10
30	STC1928909	LOCKEABLE CAP	1
31	STC1928907	STEEL FILTER	
32	STC1928975	NON RETURN VALVE	1

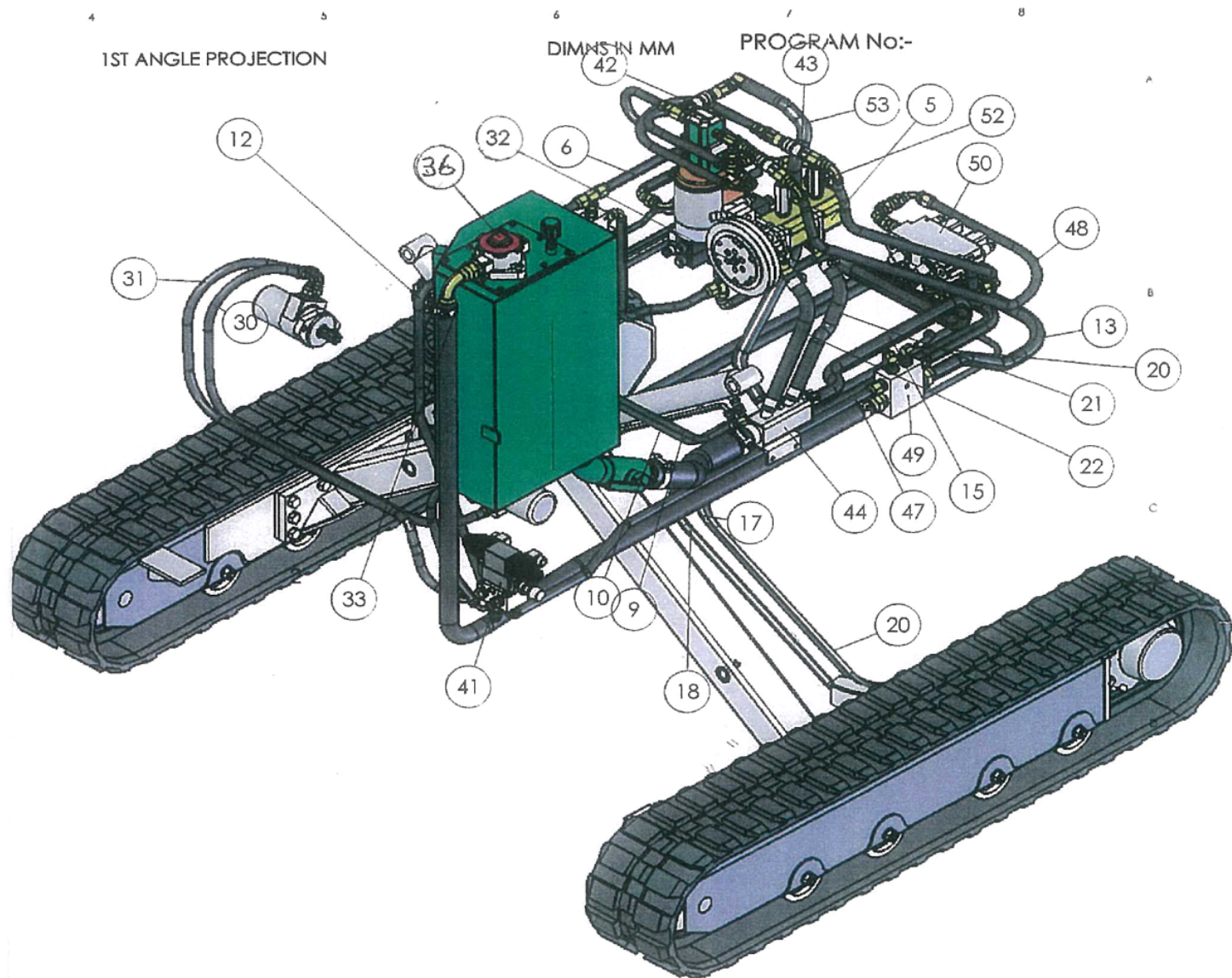
FUEL TANK



ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	Exploded/QTY.
1	MK2 ST1928-1-44A	HYD TANK	1
2	STC1928112	TANK GAUGE	1
3	MK2 ST1928-1-44-6	ACCESS PLATE GASKET	1
4	MK2 ST1928-1-44-4	Access plate hyd tank	1
5	90602	M6 flat washer	11
6	90603	M6 S/WASHER	11
7	STC1928967	2" BALL VALVE	1
8	ST1928-111	RETURN FILTER ASSY	1
9	1-4 Extension	1-4 BSP	2
10	ST1928-1-150	UCC TANK BREATHER	1
11	MT120-1-0124	2" HOSE TAIL	1
12	STC1928121	SUCTION FILTER	1
13	60625BH	M6x25 Button head	11

HYDRAULIC TANK

ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY
5	STC1928101	TWIN PUMP ASSY	1
6	HP16	HYD PIPE 250 LONG	1
7	HP15	HYD PIPE 350 LONG	1
8	HP01	HYD PIPE 550 LONG	1
9	HP04	HYD PIPE 900 LONG	1
10	HP05	HYD PIPE 900 LONG	1
11	HP06	HYD PIPE 1300 LONG	1
12	HP07	HYD PIPE 1300 LONG	1
13	HP28	HYD PIPE 540 LONG	1
14	HP27	HYD PIPE 1100 LONG	1
15	HP21	HYD PIPE 1830 LONG	1
16	HP22	HYD PIPE 1830 LONG	1
17	HP19	HYD PIPE 2010 LONG	1
18	HP20	HYD PIPE 2010 LONG	1
19	HP03	HYD PIPE 2700LONG	1
20	HP02	HYD PIPE 2050 LONG	1
21	HP26	HYD PIPE 380 LONG	1
22	HP25	HYD PIPE 380 LONG	1
23	HP24	HYD PIPE 680 LONG	1
24	HP23	HYD PIPE 2000 LONG	1
25	HP13	HYD PIPE 1150 LONG	1
26	HP14	HYD PIPE 1500 LONG	1
27	C200207-1T	ROLLER MOTOR	1
28	C200207-1B	ROLLER MOTOR	1
29	HP08	HYD PIPE 250 LONG	1
30	HP09	HYD PIPE 1250 LONG	1
31	HP10	HYD PIPE 1300 LONG	1
32	TC220102	HEAVY DUTY CLUTCH	1
33	STC1928119	HOSE CLIP	2
34	STC1928118	HOSE CLIP	8
35	MK2ST1928-1-44A	HYD TANK ASSY	1
36	ST1928-111	RETURN FILTER ASSY	1
41	QC160-6-6017	ROLLER SOLENOID	1
42	1-2QRC-2P-08	MALE QUICK RELEASE	3
43	1-2QRC-2S-08	FEMALE QUICK RELEASE	3
44	ST1928-1-105A	SUCTION MANIFOLD	1
47	HP13	HYD PIPE 1150 LONG	1
48	HP18	HYD PIPE 1250 LONG	1
49	STC1928114	RETURN MANIFOLD	1
50	STC1928901	TRACK VALVE	1
51	STC1928401	EMERGENCY PUMP/MOTOR	1
52	STC1928402	3/4 NON RETURN VALVE	2
53	HP32	HYD PIPE 1200 LONG	1
54	HP30	HYD PIPE 450 LONG	2
55	HP12	HYD PIPE 400 LONG	1
56	HP11	HYD PIPE 850 LONG	1
57	HP33	HYD PIPE 450 LONG	1
58	C170112	ROLLER/RAM PUMP	1
59	HP31	HYD PIPE 450 LONG	1
60	STC1928902	RAM VALVE	1
61	C251808	NO STRESS SOLENOID	1
62	TC220217	PRESSURE RELIEF VALVE	1
63	TC220110	TRACK/CHIP SOLENOID	1



TOLERANCES:
LINEAR: 0.025MM
ANGULAR: 0.25

FINISH:

NAME
SIGNATURE
DATE
1/10/09
DEB/JR AND
BREAK SHARP
EDGES
DRAWN
CHK'D
APP'VD
RVMR
BGG

MATERIAL

WEIGHT:

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

TITLE:
Hyd Layout
Inc Emergency pump

DWG NO.
MK2 ST1928 Hydraulics
SCALE:1:50
SHEET 1 OF 2
A3

DATE

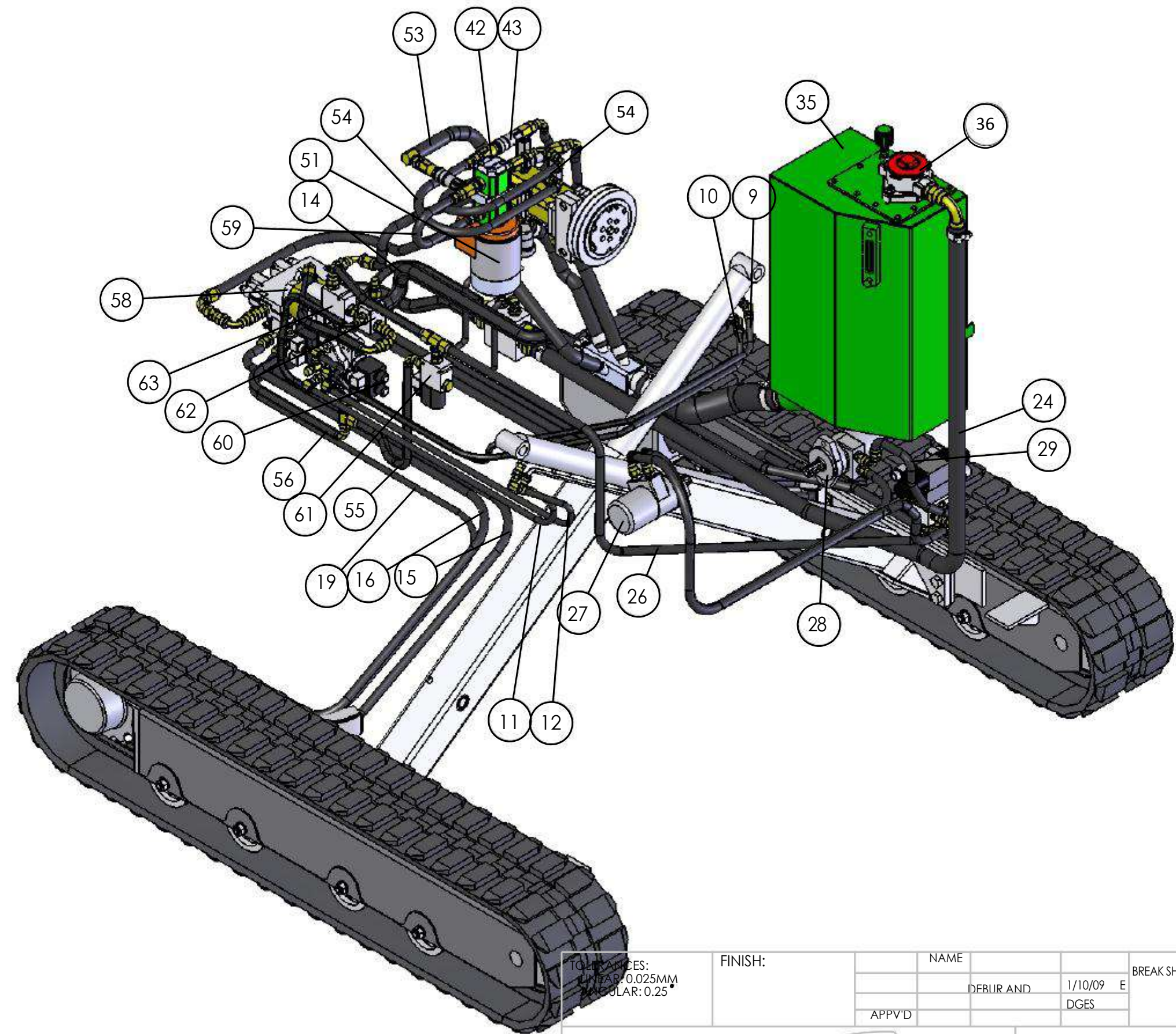
GreenMech Ltd
The Mill Industrial Park
Kings Coughton
Alcester
Warks B49 5QG Tel 01789 400044

DO NOT SCALE - IF IN DOUBT ASK

1ST ANGLE PROJECTION

DIMNS IN MM

PROGRAM No:-



TOLERANCES:
LINEAR: 0.025MM
ANGULAR: 0.25°

FINISH:

NAME

DEBUR AND

1/10/09

BREAK SHARP

TOLERANCES

MACHINED PARTS +/- 0.025mm

FABRICATED PARTS +/- 1.0mm

APPV'D

BGG

GreenMech Ltd

The Mill Industrial Park

Kings Coughton

Alcester

Works B49 5JQ Tel 01789 400044

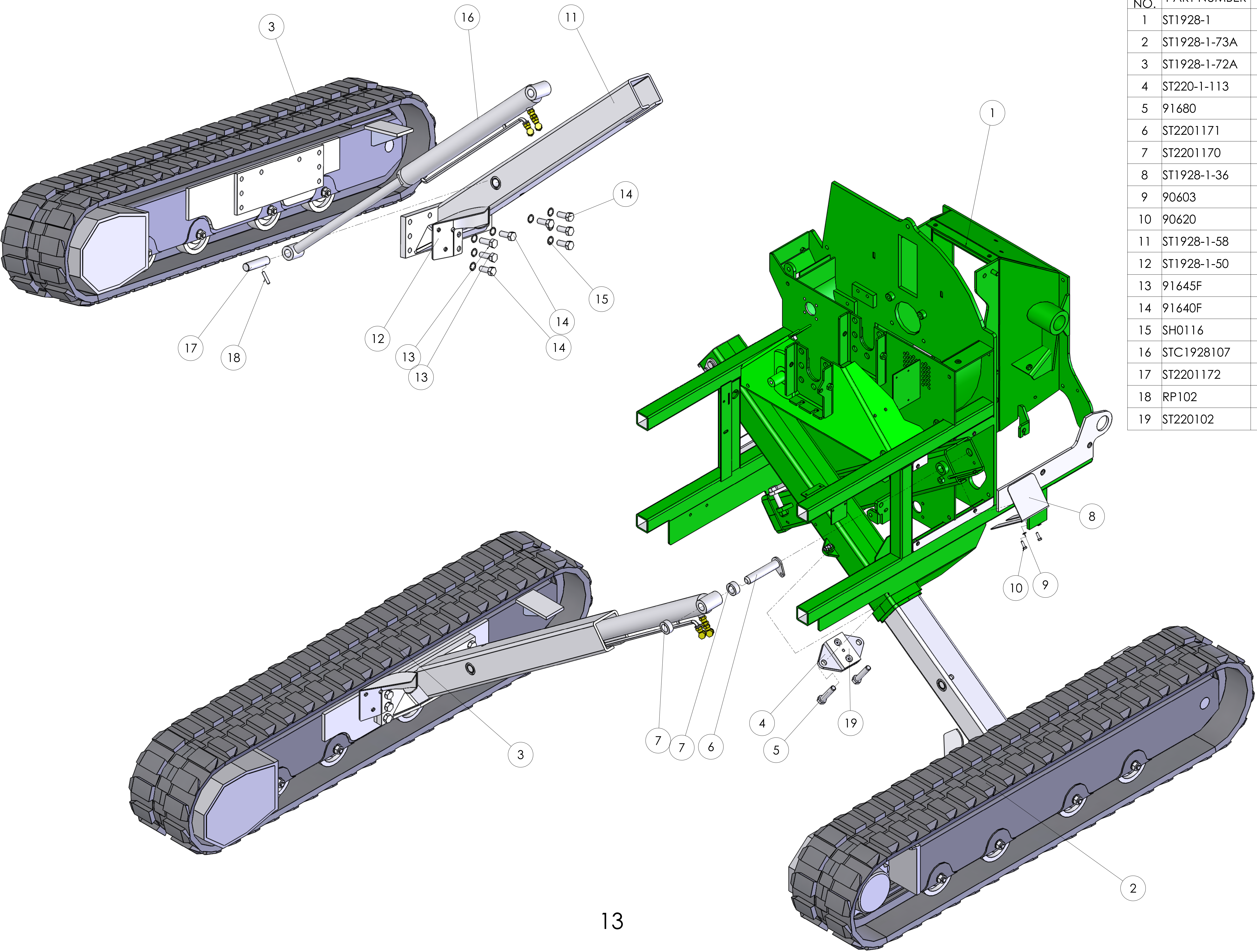
MATERIAL:

TITLE:

WEIGHT:

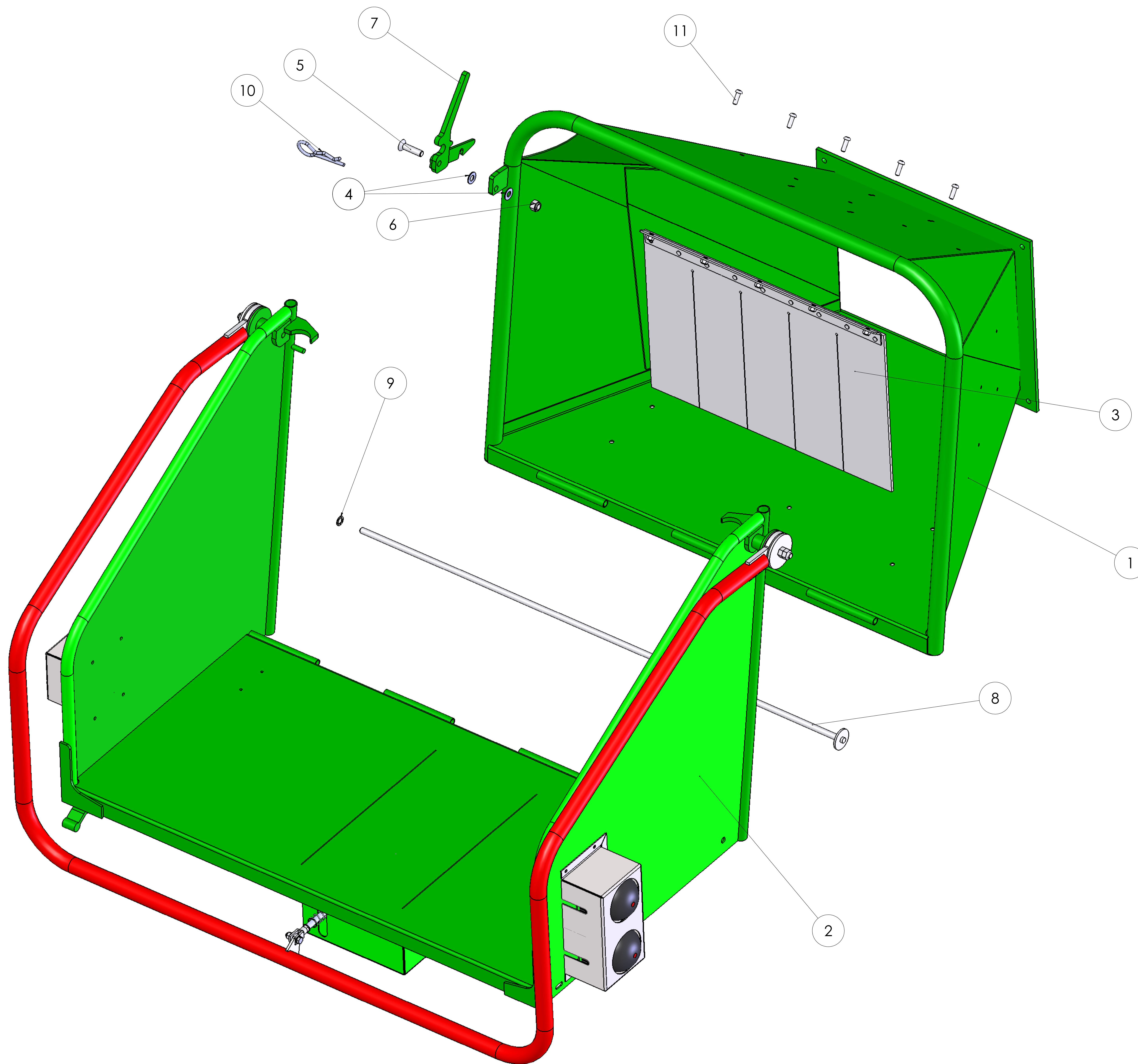
MK2 ST1928 Hydraulics

REV	MODIFICATION	DRN	APPD	DATE
-----	--------------	-----	------	------



ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	ST1928-1	CHASSIS	1
2	ST1928-1-73A	NEARSIDE TRACK ASSEMBLY	1
3	ST1928-1-72A	OFFSIDE TRACK ASSEMBLY	1
4	ST220-1-113	ADJUSTABLE WEAR PAD	4
5	91680	HEX HD BOLT	8
6	ST2201171	TOP CYLINDER FIXING PIN	2
7	ST2201170	CYLINDER SPACER	4
8	ST1928-1-36	END COVER	2
9	90603	SPRING WASHER	4
10	90620	HEX HD BOLT	4
11	ST1928-1-58	INNER LEG ASSEMBLY	2
12	ST1928-1-50	HOSE GUIDE	2
13	91645F	M16 FINE THREAD HEX HD BOLT	4
14	91640F	M16 FINE THREAD HEX HD BOLT	12
15	SH0116	SHAKEPROOF WASHER	16
16	STC1928107	HYDRAULIC CYLINDER	2
17	ST2201172	CYLINDER LOWER FIXING PIN	2
18	RP102	8 X 40 ROLLPIN	2
19	ST220102	NYLON WEAR PAD	4

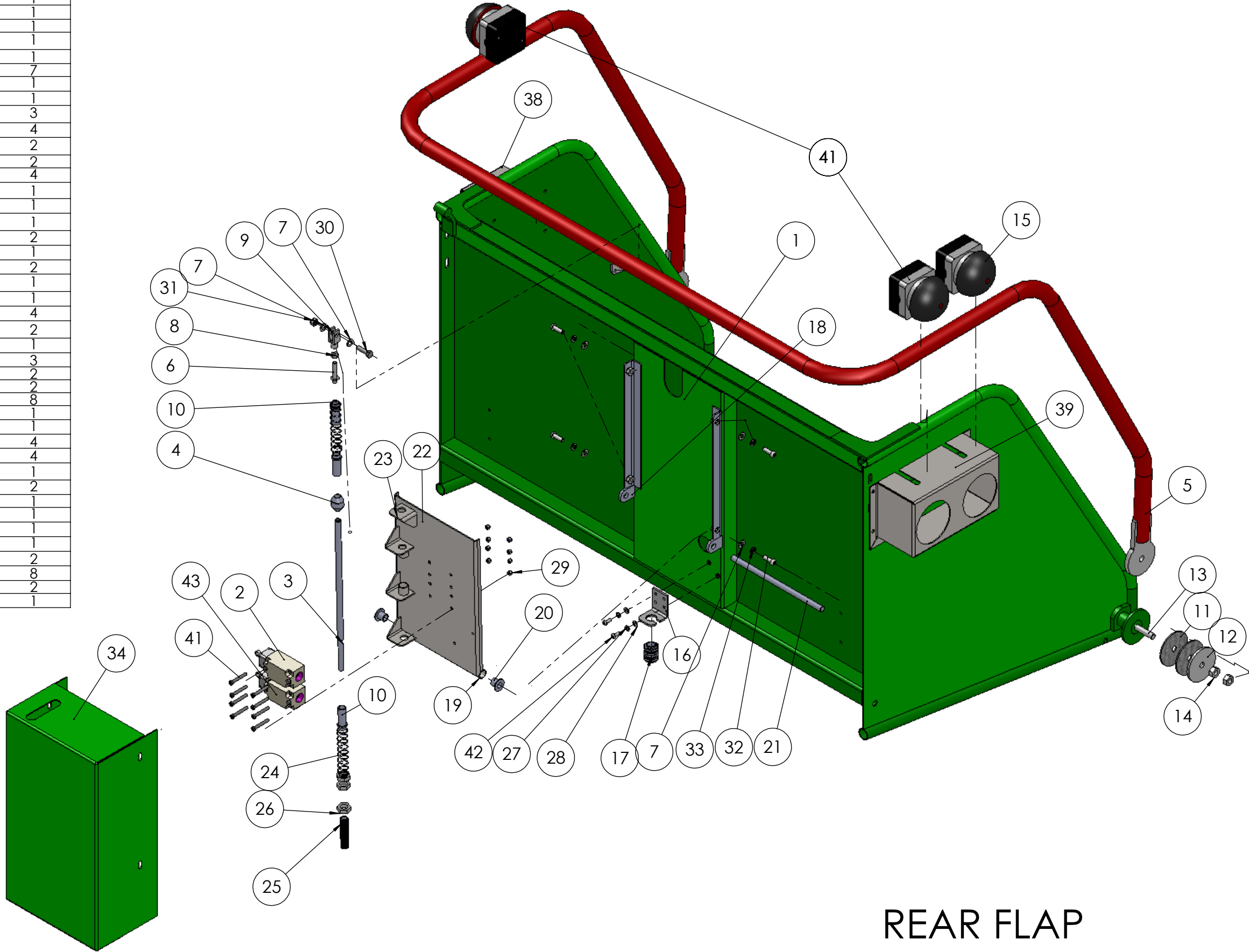
HYDRAULIC TRACK AND CYLINDERS



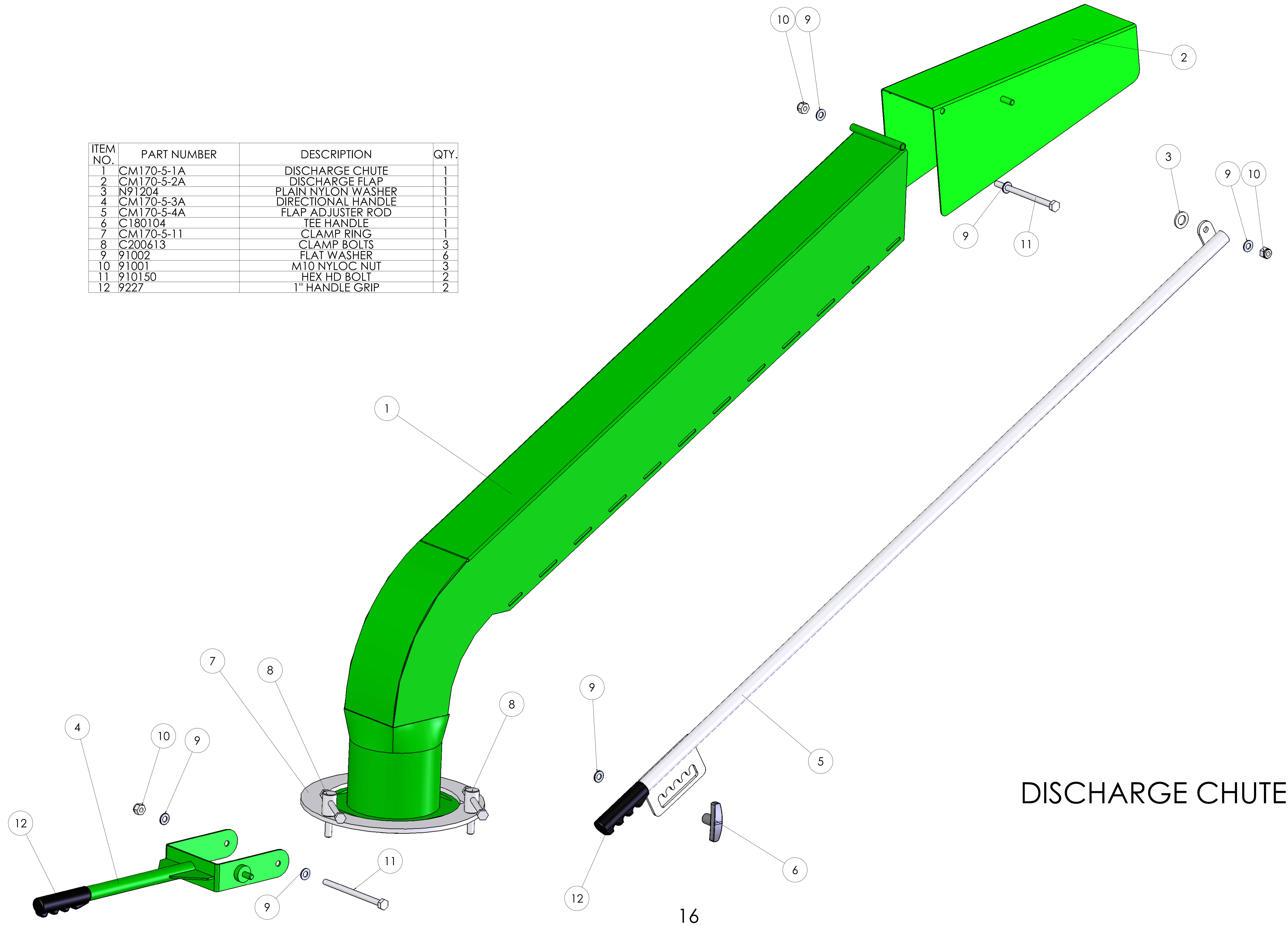
ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY
1	MK2ST1928-4-1	INFEED CHUTE	1
2	MK2ST1928-4-8A	REAR FLAP	1
3	STC1928129	INFEED RUBBER SCREEN	1
4	91202	FLAT WASHER	2
5	81250CS	C/SUNK HD BOLT	1
6	91201	NYLOC NUT	1
7	MK2 CM170-4-19A	FLAP LATCH	1
8	CM170-4-14A	HINGE PIN	1
9	91204S	STARLOCK WASHER	1
10	9105	LARGE R CLIP	1
11	60825	BUTTON HD BOLT	5

INFEED CHUTE

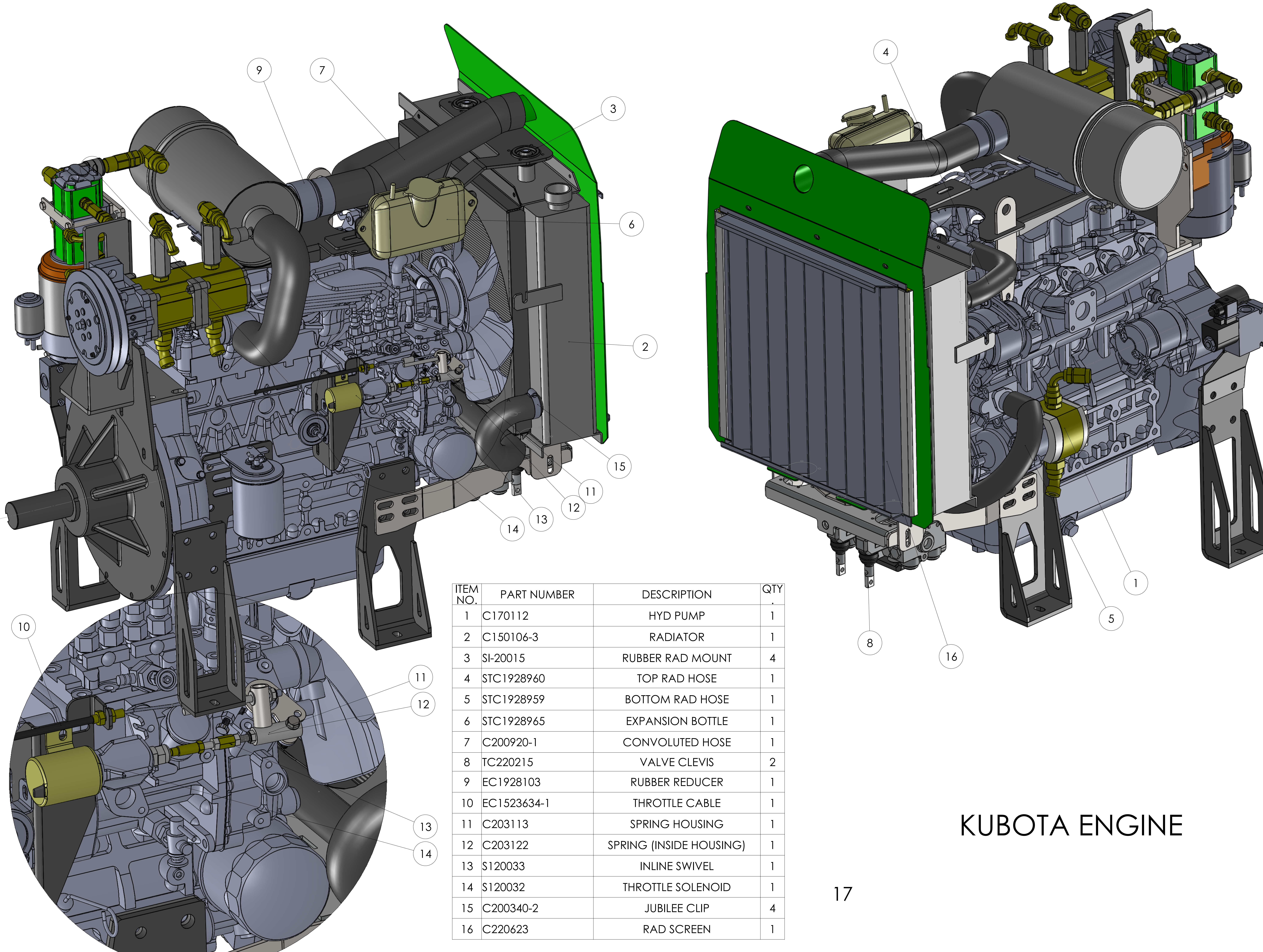
BOM Table			
ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	Exploded view/QTY.
1	MK2ST1928-4-8A	FLAP FABRICATION	1
2	C203111	REVERSE LIMIT SWITCH	1
3	STC1928-4-82	activation bar 12dia	1
4	QC160-4-18	Striker boss	1
5	CM170-4-20	Control bar assy	1
6	90850STUD	M8 all thread x 50	1
7	90802	M8 Flat washer	7
8	90801P	M8 plain nut	1
9	STC1928400	M8 SHORT CLEVIS	1
10	QC160-4-17	Rear Flap	3
11	CM170-4-69	Large Friction Washer	4
12	CM170-4-59	Large washer	2
13	91280STUD	M12 ALLTHREAD	2
14	91201-P	M12 plain nut	4
15	STC1928954	PALM SWITCH YELLOW	1
16	MK2 ST1928-4-15	Gland clamp angle	1
17	ELEC209	SWIVEL GLAND	1
18	MK2 ST1928-4-77	Pivot lug	2
19	MK2 ST1928-4-78	pivot tube	1
20	STC1928968	16odx12.2id x 17	2
21	STC1928-4-79	Pivot pin	1
22	MK2 ST1928-4-80	Pivot plate	1
23	MK2 ST1928-4-81	Slide plate	4
24	EC1523444	COMPRESSION SPRING	2
25	MK2 ST1928-4-84	lower spring adjuster	1
26	91601-T	M16 half lock nut	3
27	90603	M6 S/WASHER	2
28	90602	M6 flat washer	2
29	90501-NYLOC	M5 NYLOC NUT	8
30	90830	M8 x 30 bolt	1
31	90801-Nyloc	M8 Nyloc nut	1
32	90825BH	M8 x 25 button head	4
33	90803	M8 SPRING WASHER	4
34	MK2 ST1928-4-71	REAR SW COVER	1
35	Mk2 ST1928-4-83	Stop collar	2
36	MK2 ST1928-4-12	Double switch mount	1
37	MK2 ST1928-4-13	Single switch mount	1
38	MK2 ST1928-4-85	Reset button guard	1
39	MK2 ST1928-4-86	Reset buffons guard	1
40	QC160-9-1003	PALM SWITCH BLACK	2
41	90540CH	CAP HD BOLT	8
42	60616BH	M6 x 16mm B/H	2
43	C203111-1	STOP LIMIT SWITCH	1



ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	CM170-5-1A	DISCHARGE CHUTE	1
2	CM170-5-2A	DISCHARGE FLAP	1
3	N91204	PLAIN NYLON WASHER	1
4	CM170-5-3A	DIRECTIONAL HANDLE	1
5	CM170-5-4A	FLAP ADJUSTER ROD	1
6	C180104	TEE HANDLE	1
7	CM170-5-11	CLAMP RING	1
8	C200613	CLAMP BOLTS	3
9	91002	FLAT WASHER	6
10	91001	M10 NYLOC NUT	3
11	910150	HEX HD BOLT	2
12	9227	1" HANDLE GRIP	2

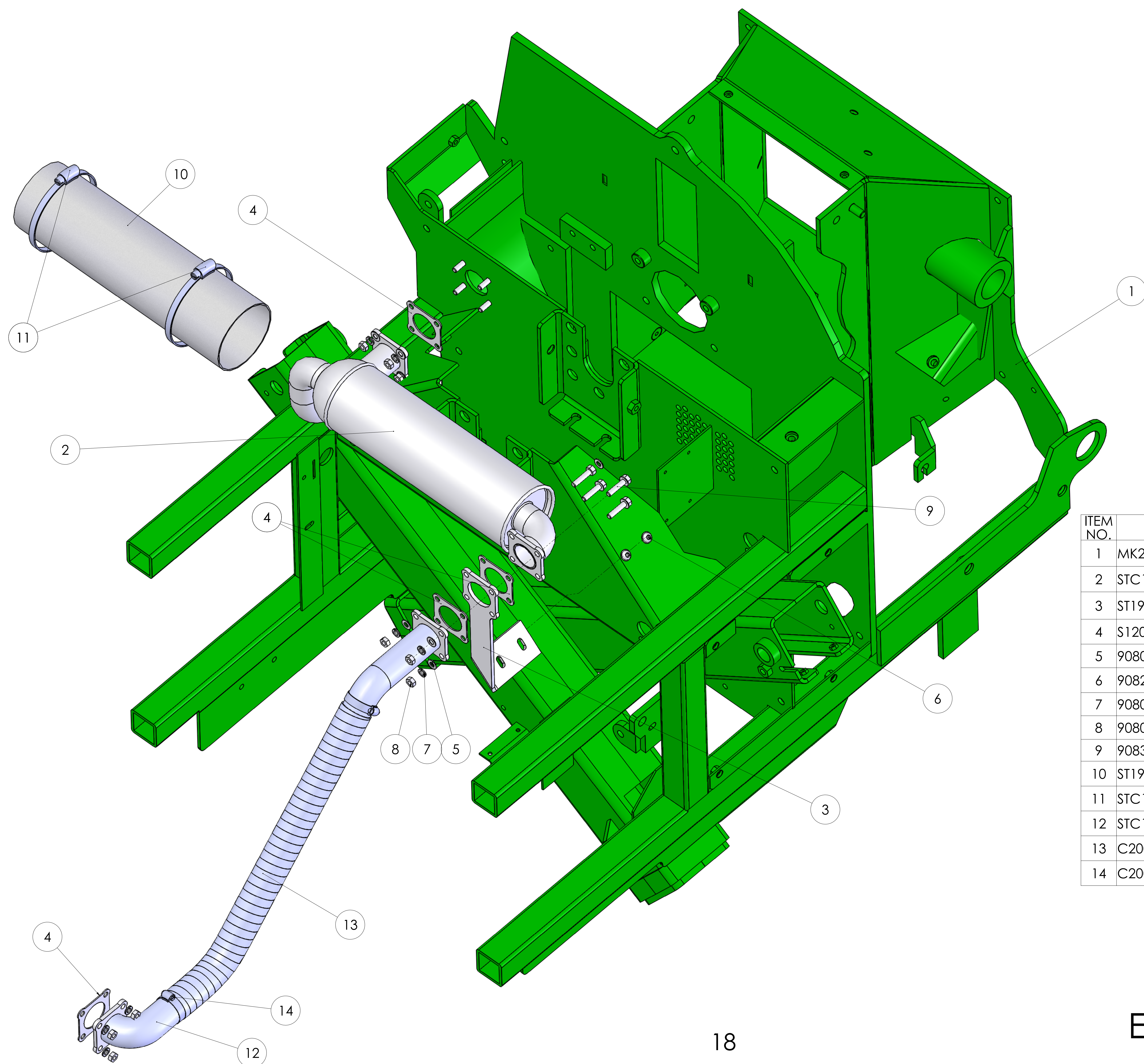


DISCHARGE CHUTE



ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY
1	C170112	HYD PUMP	1
2	C150106-3	RADIATOR	1
3	SI-20015	RUBBER RAD MOUNT	4
4	STC1928960	TOP RAD HOSE	1
5	STC1928959	BOTTOM RAD HOSE	1
6	STC1928965	EXPANSION BOTTLE	1
7	C200920-1	CONVOLUTED HOSE	1
8	TC220215	VALVE CLEVIS	2
9	EC1928103	RUBBER REDUCER	1
10	EC1523634-1	THROTTLE CABLE	1
11	C203113	SPRING HOUSING	1
12	C203122	SPRING (INSIDE HOUSING)	1
13	S120033	INLINE SWIVEL	1
14	S120032	THROTTLE SOLENOID	1
15	C200340-2	JUBILEE CLIP	4
16	C220623	RAD SCREEN	1

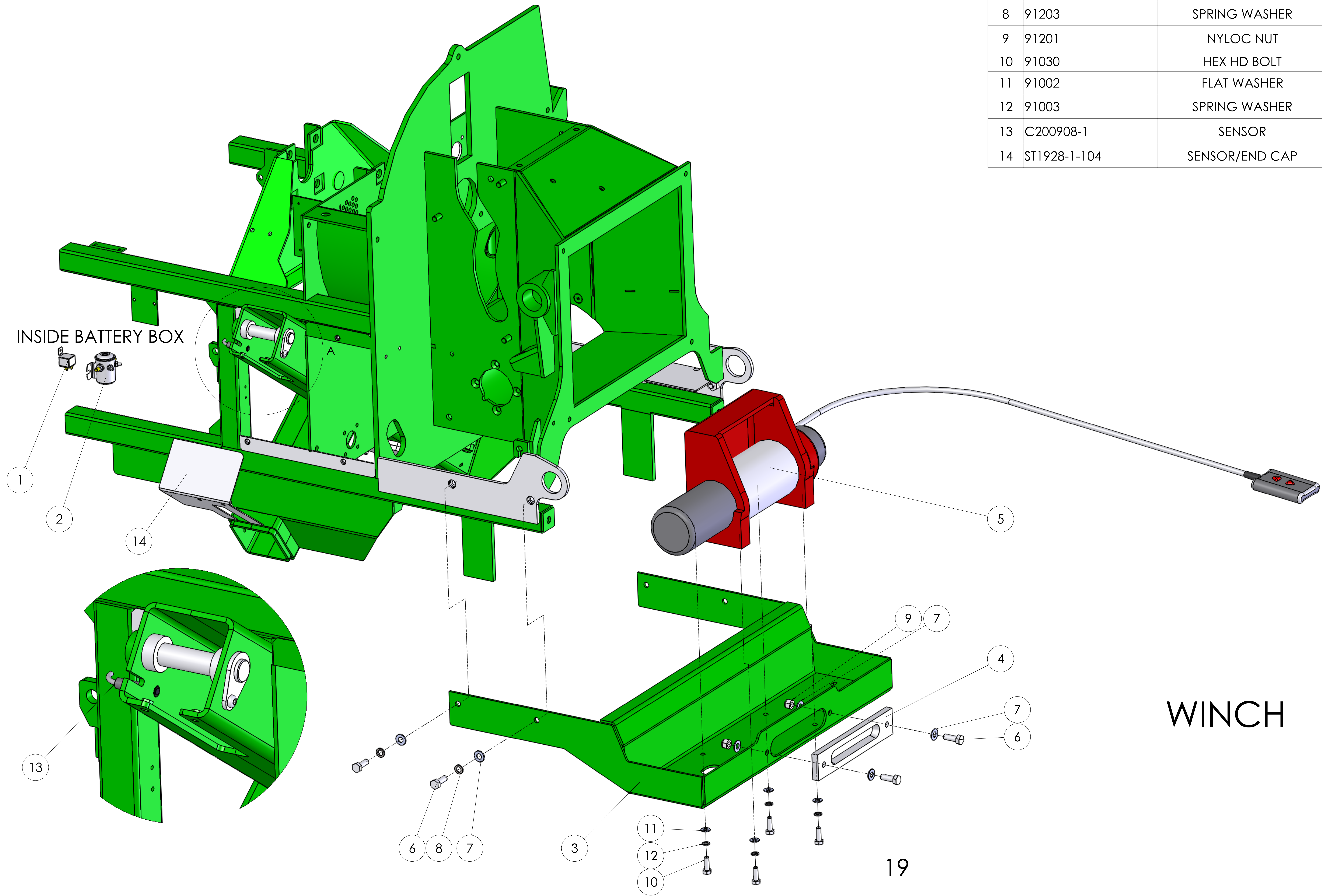
KUBOTA ENGINE

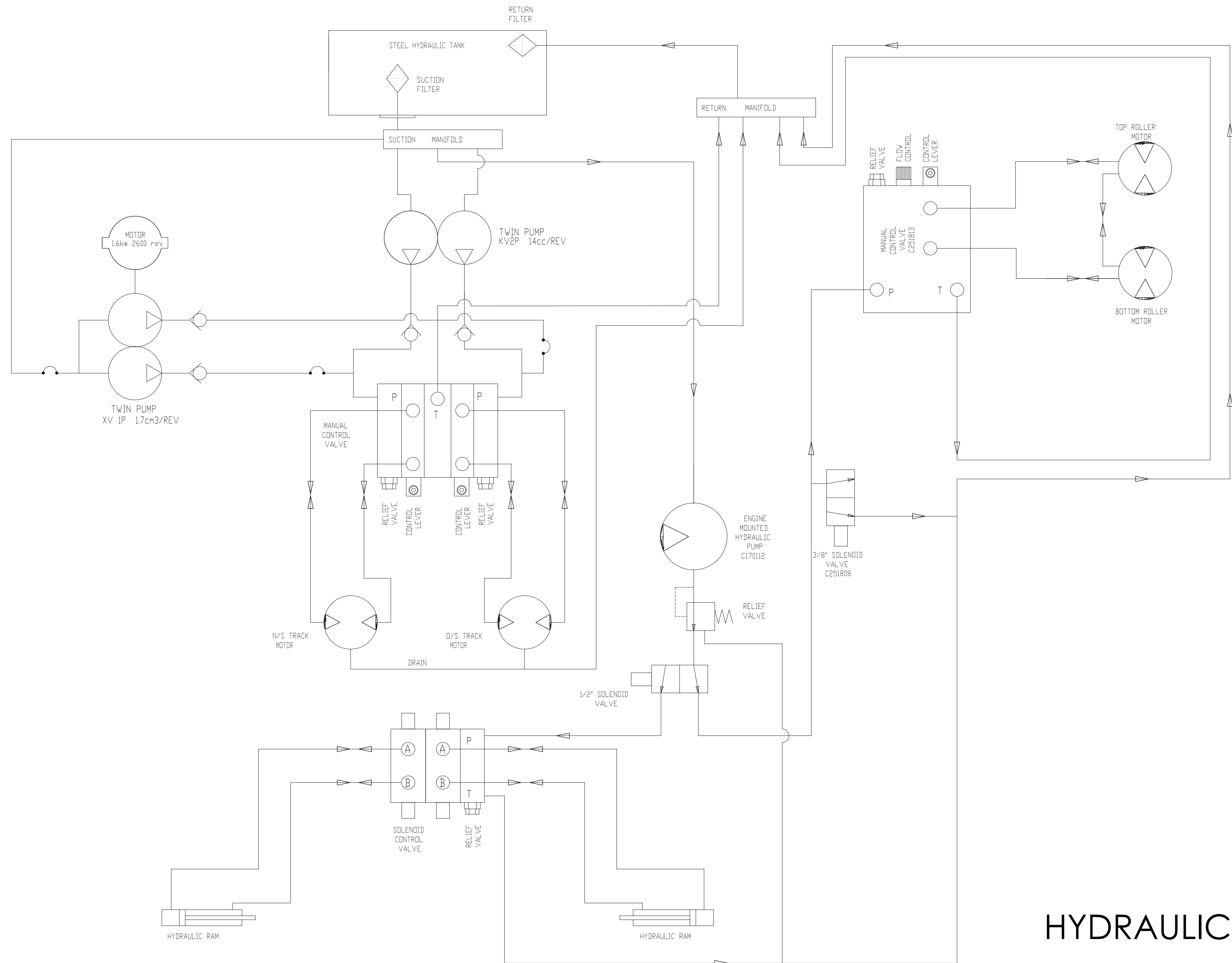


ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY
1	MK2 ST1928-1	CUTAWAY CHASSIS	1
2	STC1928636	SILENCER	1
3	ST1928-6-35	SUPPORT BKT	1
4	S120021	EXHAUST GASKET	4
5	90802	M8 FLAT WASHER	16
6	90825BH	BUTTON HD BOLT	2
7	90803	SPRING WASHER	12
8	90801P	PLAIN NUT	12
9	90835	M8 x 35 bolt	4
10	ST1928638	CLOTH HEAT SHIELD	1
11	STC1928639	JUBILEE CLIP	2
12	STC1928-6-25K	EXHAUST FLEXI MK2	1
13	C200333	EXHAUST WRAP	1
14	C200340	JUBILEE CLIP	2

OPTIONAL EXTRA

ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	MK2/QTY.
1	EC150018-1	12V RELAY	1
2	ST1928128	WINCH SOLENOID	1
3	ST1928-1-99	WINCH PLATE FABRICATION	1
4	ST1928126-1	GUIDE PLATE	1
5	ST1928126	ELECTRIC WINCH	1
6	91235	HEX HD BOLT	6
7	91202	FLAT WASHER	8
8	91203	SPRING WASHER	4
9	91201	NYLOC NUT	2
10	91030	HEX HD BOLT	4
11	91002	FLAT WASHER	4
12	91003	SPRING WASHER	4
13	C200908-1	SENSOR	2
14	ST1928-1-104	SENSOR/END CAP	2





HYDRAULIC SCHEMATIC

