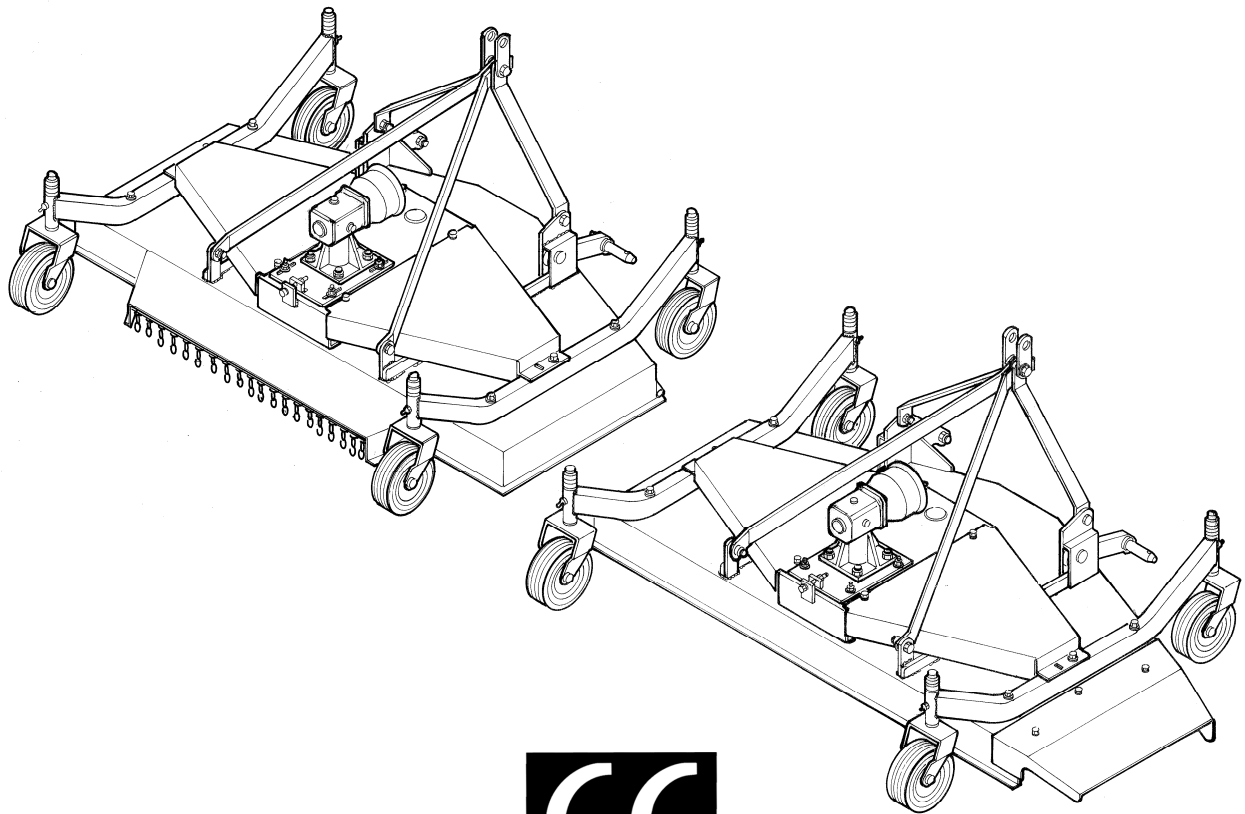


AGRICULTURAL MACHINERY

sitrex®
Spa

EMPLOI ET ENTRETIEN VUE ECLATEE



TONDEUSE
SM 120 -150 -180 -210

INDEX

CHAPITRE 1	INTRODUCTION GENERALE - GARANTIE	2
1.1	AVANT-PROPOS	3
1.2	GARANTIE	3
CHAPITRE 2	LEGENDE DE LA SIGNALISATION UTILISEE DANS MANUEL ET EMPLACEMENT SUR LA MACHINE	4
2.1	IMPORTANT	5
2.2	SIGNAUX D'AVERTISSEMENT	5
2.3	SIGNAUX DE DANGER	6
2.4	SIGNAUX D'INDICATION	8
2.5	EMPLACEMENT DES ÉTIQUETTES SUR LA MACHINE	9
CHAPITRE 3	RECAPITULATION GENERALE DES NORMES DE SECURITE ET DE PREVENTION CONTRE LES ACCIDENTS.....	10
3.1	RECAPITULATION GENERALE DES NORMES DE SECURITE ET DE PREVENTION CONTRE LES ACCIDENTS	11
CHAPITRE 4	IDENTIFICATION DU PRODUIT.....	14
4.1	DONNEES TECHNIQUES	15
4.2	PARTIES PRINCIPALES DE LA MACHINE	15
CHAPITRE 5	LIVRAISON MACHINE ET ASSEMBLAGE	16
5.1	CONTROLE DE LA MACHINE A L'ARRIVEE	17
5.2	SEQUENCE D'ASSEMBLAGE	21
5.3	VERSIONS SPÉCIALES	29
CHAPITRE 6	REGLAGE ET MISE AU POINT EN FONCTION DE L'UTILISATION, ET UTILISATION	31
6.1	AVANT-PROPOS	32
6.2	APPLICATION AU TRACTEUR	32
6.3	APPLICATION DU CARDAN	33
6.4	TRANSPORT SUR ROUTE	34
6.5	INSTRUCTIONS GENERALES POUR L'UTILISATION DANS LE CHAMP	34
6.6	INSTRUCTIONS GENERALES POUR L'UTILISATION	35
CHAPITRE 7	MAINTENANCE	42
7.1	PRESCRIPTIONS POUR LA MAINTENANCE	43
7.2	REGLES GENERALES POUR LES INTERVENTIONS DE REPARATION	44
7.3	MISE AU REPOS PENDANT DE LONGUES PERIODES PRUDENCE	44
7.4	POINTS D'ENTRETIEN ET DE CONTROLE	45
7.5	POINTS DE MAINTENANCE	46
7.6	MAINTENANCE DU CARDAN	47
7.7	BRUIT AERIEN ET VIBRATIONS	48
7.8	POUR LA REDUCTION DE LA MACHINE EN FERRAILLE	48
CHAPITRE 8	VUE ECLATEE.....	49

CHAPITRE 1

INTRODUCTION GENERALE - GARANTIE

1.1 AVANT-PROPOS



L'utilisateur de la tondeuse à gazon (ci-après appelée "machine") est personnellement responsable de sa propre sécurité et de celle des autres personnes se trouvant éventuellement dans le voisinage.

Il est donc indispensable qu'il ait une connaissance détaillée de l'usage, de la maintenance et de l'accouplement correct de la machine au tracteur.

Cette machine peut opérer seulement par le biais d'un arbre à cardan appliqué à la prise de force d'un tracteur agricole muni d'un groupe élévateur avec attache universelle à trois points.

Le présent manuel est conçu pour communiquer à l'opérateur et aux préposés à la maintenance, par des figures et des textes, les prescriptions fondamentales et les critères à suivre dans l'utilisation et la maintenance de la machine.

L'utilisateur est tenu de s'assurer que l'application au tracteur et l'utilisation de la machine sont conformes aux dispositions légales en vigueur.

L'utilisation et la maintenance de la machine doivent être effectuées seulement par des personnes ayant lu le présent manuel, qui devra être toujours à portée de la main. Lire en particulier le CHAPITRE 3 concernant les prescriptions de sécurité générale.

Les instructions reportées doivent toujours être respectées.

En cas de doute, consulter le Centre d'Assistance ou le revendeur le plus proche.

1.2 GARANTIE

Vérifier, au moment de la livraison, que la machine n'a subi aucun dommage pendant le transport et que les accessoires sont intacts et au complet. D'éventuelles réclamations devront être présentées par écrit au concessionnaire dans les 8 jours après réception.

L'acquéreur pourra faire valoir ses droits sur la garantie seulement s'il a respecté les conditions, concernant la prestation de la garantie, reportées dans le contrat de fourniture.

CHAPITRE 2

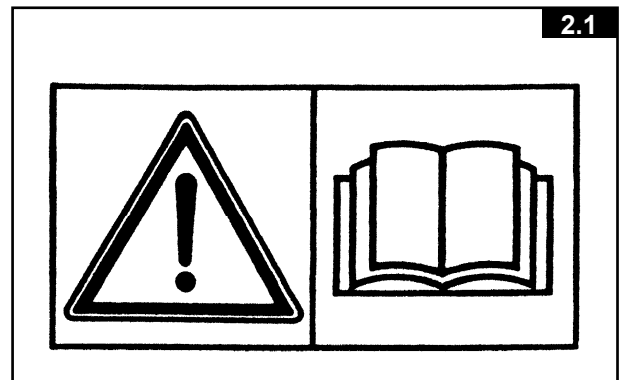
LEGENDE DE LA SIGNALISATION UTILISEE DANS MANUEL ET EMPLACEMENT SUR LA MACHINE

2.1 IMPORTANT

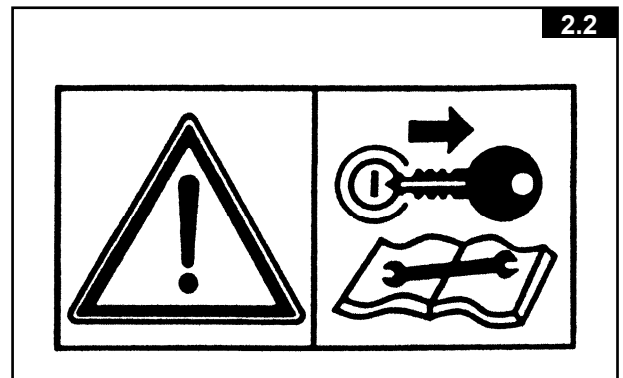
Ces différents symboles sont utilisés pour conseiller l'opérateur sur les procédures à suivre pour la meilleure utilisation de la machine, pour en allonger la durée, éviter de l'endommager, optimiser le travail et surtout pour éviter tout dommage à l'opérateur et à toute personne se trouvant dans le rayon d'action de la machine.

2.2 SIGNAUX D'AVERTISSEMENT

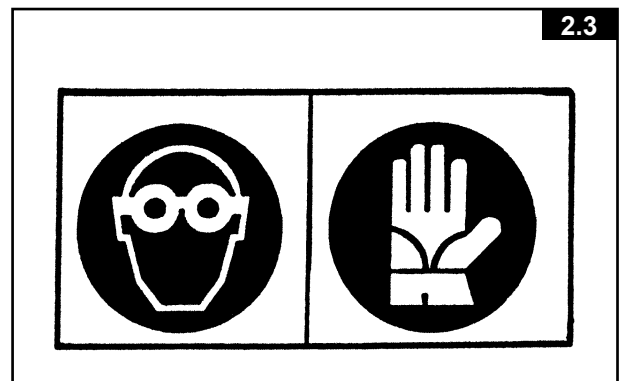
1. Avant de commencer à opérer, lire attentivement la notice d'utilisation.



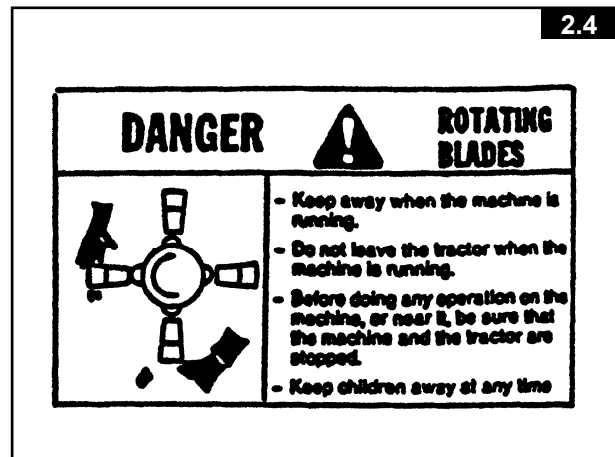
2. Avant toute opération de maintenance, de réglage ou de réparation; arrêter la machine, l'appuyer sur le sol, éteindre le tracteur, serrer le frein à main, retirer la clé du tableau de bord et consulter le mode d'emploi.



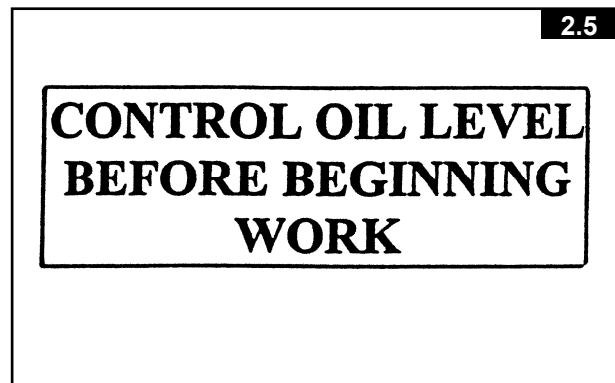
3. Utiliser une protection anti-accident appropriée pour effectuer les opérations de maintenance et de réparation.



4. L'étiquette prévient du danger des lames de coupe.



5. Plaquette rappelant de contrôler le niveau d'huile.

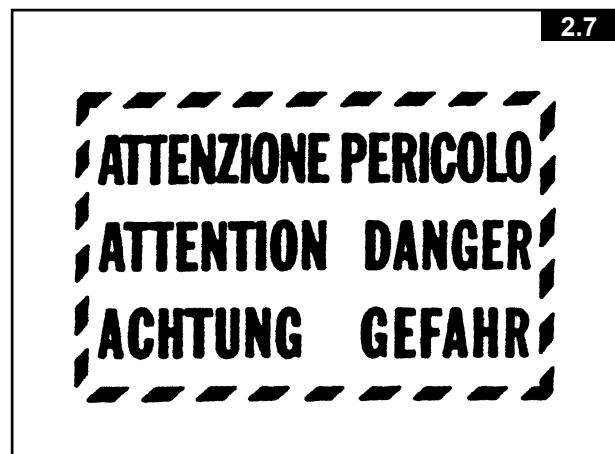


2.3 SIGNAUX DE DANGER

6. Situation présentant un danger et pouvant, si on ne l'évite pas, provoquer la mort ou de graves lésions personnelles.



7. Il signifie un danger quelconque.



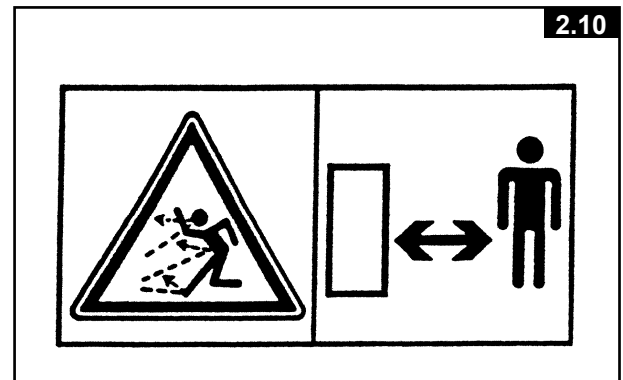
8. Indication: situation potentielle de danger pouvant provoquer de graves lésions personnelles - y compris dangers se présentant lorsque l'on enlève les protections.



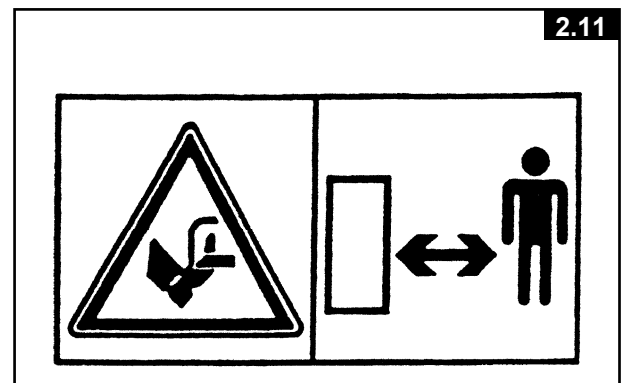
9. Situation potentielle de danger pouvant, si on ne l'évite pas, provoquer des lésions personnelles moindres ou des blessures modérées.



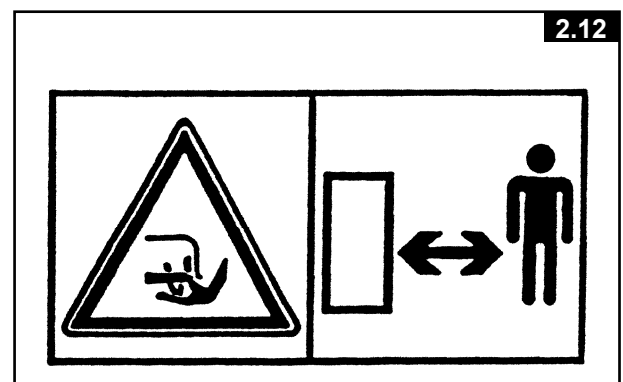
10. Danger: possibilité de lancement d'objets contondants. Se tenir à distance de sécurité de la machine.



11. Indication: danger - risque de coupure du pied. Se tenir à distance de sécurité.



12. Indication: danger - risque de coupure de la main. Se tenir à distance de sécurité.

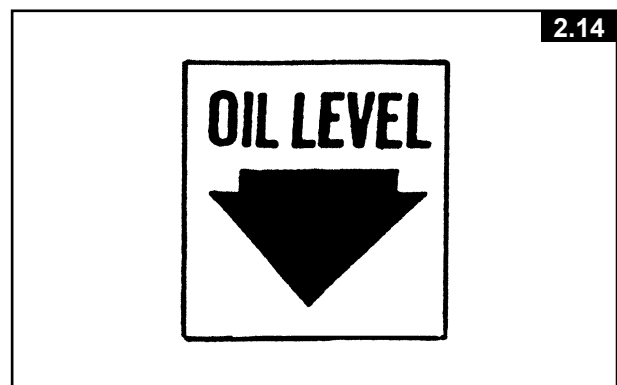


13. Danger présenté par le contact avec l'arbre à cardan. Pour toutes informations supplémentaires relatives au cardan, voir le mode d'emploi et de maintenance spécifique du cardan, qui constitue, avec la présente notice, la documentation relative à la sécurité, l'usage et la maintenance de la machine.

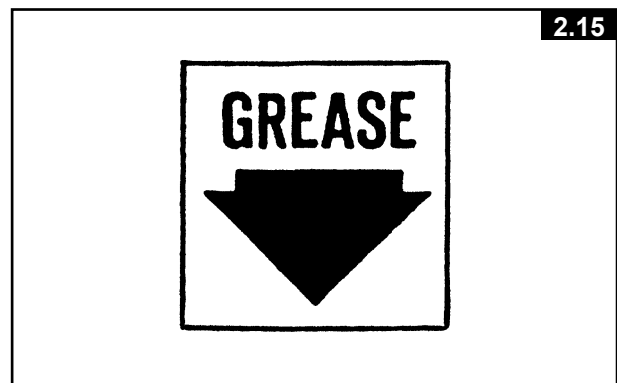


2.4 SIGNAUX D'INDICATION

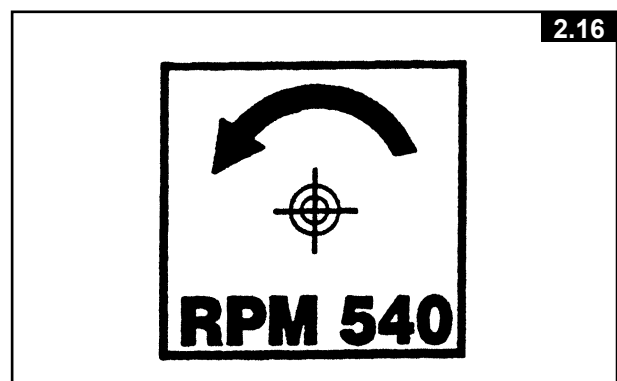
14. Plaquette indiquant le bouchon de niveau d'huile.



15. Point de graissage.

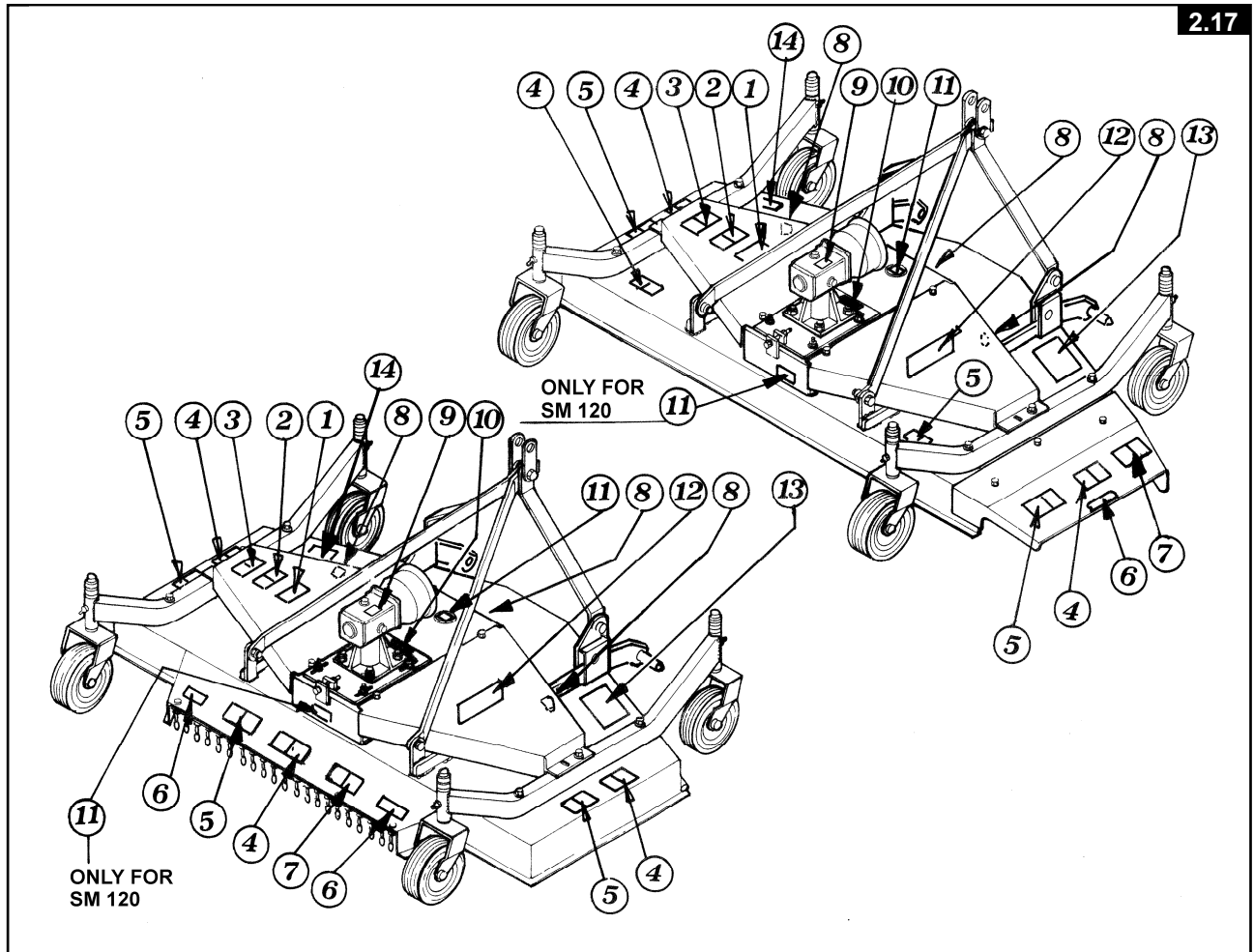


16. Sens de rotation de la prise de force et nombre max de tours en entrée.



NOTE: Toutes les étiquettes représentées jusqu'ici apparaissent sur le manuel. Certaines se trouvent également sur la machine: pour les identifier, contrôler le schéma page 9.

2.5 EMPLACEMENT DES ÉTIQUETTES SUR LA MACHINE



- 1) Plaquette d'identification
- 2) Voir dessin 1 page 5
- 3) Voir dessin 2 page 5
- 4) Voir dessin 11 page 7
- 5) Voir dessin 12 page 7
- 6) Voir dessin 7 page **Erreur. II**
- 7) Voir dessin 10 page 7
- 8) Voir dessin 15 page 8
- 9) Voir dessin 14 page 8
- 10) Voir dessin 5 page 6
- 11) Voir dessin 16 page 8
- 12) Etiquette commerciale
- 13) Voir dessin 4 page **Erreur. II**
- 14) Etiquette du modelé de machine

CHAPITRE 3

RECAPITULATION GENERALE DES NORMES DE SECURITE ET DE PREVENTION CONTRE LES ACCIDENTS

3.1 RECAPITULATION GENERALE DES NORMES DE SECURITE ET DE PREVENTION CONTRE LES ACCIDENTS

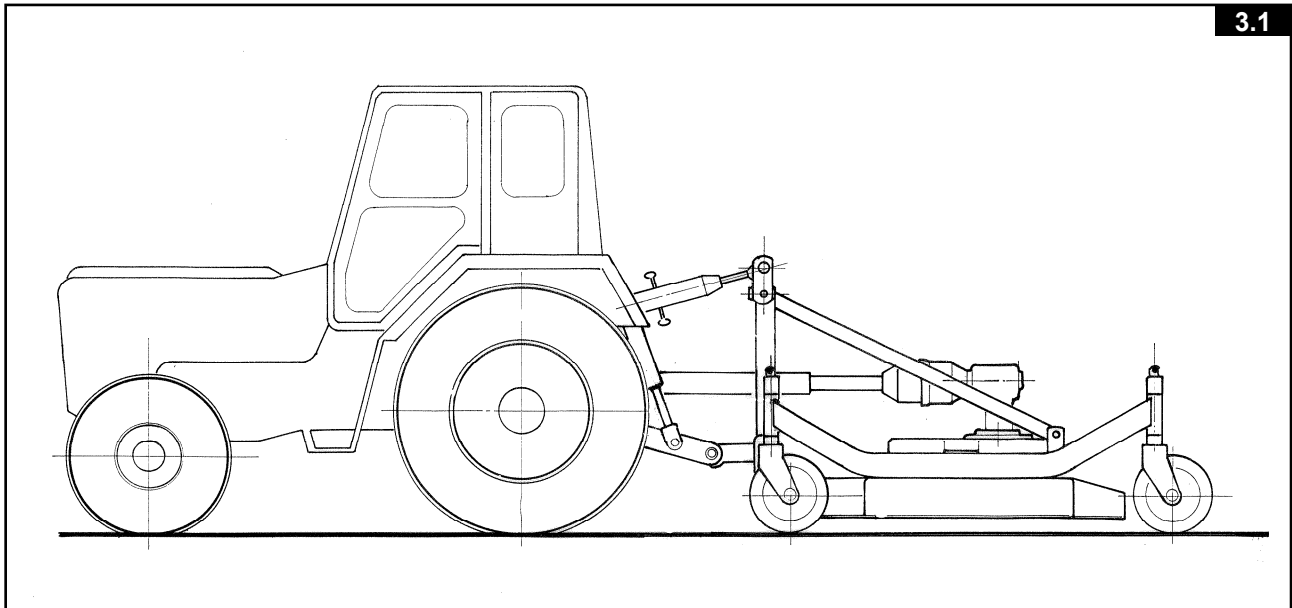
Avant d'utiliser la machine, lire attentivement toutes les instructions; en cas de doute, s'adresser directement aux techniciens de la maison de construction.

Le constructeur décline toute responsabilité pour la non-observation des normes de sécurité et de prévention contre les accidents décrits ci-dessous.

- 1-** Prêter la plus grande attention aux symboles de danger reportés dans cette brochure et sur la machine.
- 2-** Eviter de la manière la plus absolue de toucher, de quelque façon que ce soit, les parties en mouvement.
- 3-** Les interventions et les réglages sur la machine devront toujours être effectuées à moteur éteint et à tracteur bloqué.
- 4-** Il est absolument interdit de transporter personnes ou animaux sur la machine.
- 5-** Il est absolument interdit à toute personne dépourvue de permis de conduire approprié, inexperte et en mauvaise santé, de conduire le tracteur lorsque la machine y est attelée.
- 6-** Observer scrupuleusement toutes les mesures de prévention contre les accidents recommandées et décrites dans cette brochure.
- 7-** L'application d'une machine au tracteur comporte une modification de la distribution des poids sur les essieux. Il est par conséquent obligatoire de s'assurer que l'ensemble tracteur-engine est stable dans toutes les conditions de travail prévues. A cet effet, il faut avoir des instructions précises du fabricant du tracteur, faute de quoi il faudra procéder à des essais appropriés, en conditions de sécurité, pour vérifier la stabilité.
- 8-** La machine appliquée ne peut être commandée que par un arbre à cardan pourvu des dispositifs de sécurité pour les surcharges et des protections fixées par les chaînes spéciales. Faire attention au sens de rotation du cardan.
- 9-** Avant de mettre le tracteur et la machine en marche, contrôler l'intégrité parfaite de toutes les sécurités pour le transport et l'usage.
- 10-** Pour la circulation sur route, il est nécessaire de se conformer aux normes du code de la route en vigueur dans le pays correspondant.
- 11-** Respecter le poids maximal prévu sur l'essieu du tracteur, le poids total mobile, la réglementation sur le transport.
- 12-** Avant de commencer le travail, se familiariser avec les dispositifs de commande et leurs fonctions.
- 13-** Utiliser un habillement approprié. Eviter tout vêtement flottant ou à pans, qui pourrait se prendre dans les parties tournantes et les organes en mouvement.
- 14-** Atteler la machine, comme prévu, à un tracteur de puissance appropriée, au moyen du dispositif élévateur spécial, conforme aux normes.
- 15-** Prêter la plus grande attention aux phases de dételage et de dételage entre la machine et le tracteur.
- 16-** La machine et ses accessoires éventuels pour le transport sur route doivent être munis de dispositifs de signalisation et de protection appropriés.
- 17-** Ne jamais quitter le poste de conduite lorsqu'il y a du mouvement.
- 18-** Il est très important de se rappeler que la tenue de route et la capacité de braquage et de freinage peuvent être influencées, et de manière parfois importante, par le port d'une machine.
- 19-** Dans les virages, faire attention à la force centrifuge exercée dans une position autre que le centre de gravité, lors du port de la machine.
- 20-** Avant de brancher la prise de force, s'assurer du nombre de tours préétabli. Ne pas confondre le régime

de 540 t/mn avec le régime de 1000 t/mn.

21- Il est absolument interdit de stationner dans l'aire d'action de la machine, où il y a des organes en mou-



vement. Il revient à l'opérateur de faire respecter ces dispositions.

22- Avant d'abandonner le tracteur, abaisser la machine accrochée à l'élévateur, arrêter le moteur, serrer-le

23- Il est absolument interdit de se placer entre le tracteur et la machine (Fig. 3.1) lorsque le moteur est allumé et le cardan inséré, et sans avoir tiré le frein à main et avoir placé une cale sous les roues.

24- Avant d'atteler ou de dételer la machine de l'attache à trois points, mettre le levier de commande du dispositif élévateur en position de blocage.

25- La catégorie des tourillons d'attache de la machine doit correspondre à celle de l'attache du dispositif élévateur.

26- Pendant le transport, fixer les bras latéraux de levage au moyen des chaînes et tendeurs correspondants.

27- Pendant le transport sur route, avec la machine soulevée, mettre le levier de commande du dispositif élévateur hydraulique du trac-



teur en position de blocage.

28- Utiliser exclusivement l'arbre à cardan prévu par le constructeur et, en cas de nécessi-

tiques identiques.

29- Contrôler souvent et régulièrement les protections de l'arbre à cardan; celui-ci doit toujours être en parfait état et solidement fixé.

30- Prendre soin de ne pas endommager les protections de l'arbre à cardan.

31- L'installation et le démontage de l'arbre à cardan doivent se faire à moteur éteint.

32- Veiller à l'exécution d'un montage correct et à la sécurité de l'arbre à cardan, ainsi qu'à la prise de force de la machine et à la prise de cardan du tracteur.

33- Bloquer la rotation de la protection de l'arbre à cardan au moyen des chaînes fournies.

34- Avant de brancher la prise de force, s'assurer qu'il n'y a ni personne ni animal dans la zone d'action et que le régime choisi est bien celui autorisé. Ne jamais dépasser le maximum prévu.

35- Ne pas brancher la commande de la prise de force lorsque le moteur est éteint.

36- Toujours débrancher la prise de force lorsque l'arbre à cardan fait un angle trop ouvert (jamais au-delà

de 35° - Fig. 3.2) et lorsqu'on ne l'utilise pas.

37- Nettoyer et graisser l'arbre à cardan seulement lorsque la prise de force est débranchée, le moteur éteint, le frein à main tiré et la clé de contact enlevée.

38- Après le démontage de l'arbre à cardan, remettre le capuchon de protection sur l'arbre de la prise de force.

39- L'usage très prolongé de la machine peut avoir pour effet secondaire une surchauffe de la boîte du réducteur; éviter de toucher ces éléments pendant et immédiatement après usage, pour éviter tout danger de brûlures.

40- Dans les travaux de maintenance et de remplacement des lames de coupe, placer des supports appropriés sous la machine après l'avoir complètement soulevée.

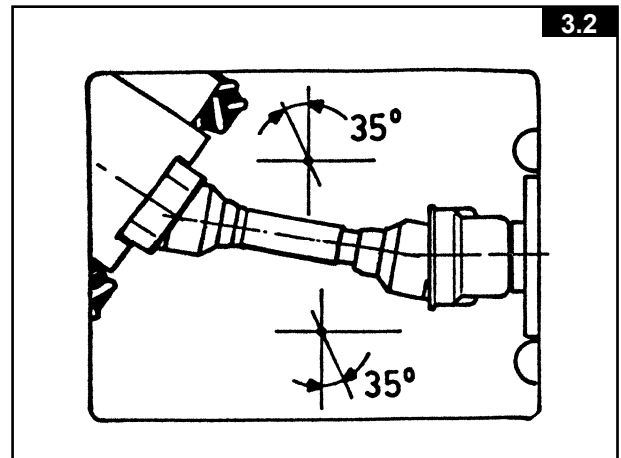
41- Respecter la conformité de l'huile et de la graisse utilisée avec les produits conseillés.

42- Se conformer aux recommandations en ce qui concerne le type de graisse utilisée.

43- Les pièces de rechange doivent correspondre aux exigences définies par le constructeur. Utiliser seulement des pièces détachées originales.

44- Les décalcomanies relatives à la sécurité doivent toujours être bien évidentes; il faut les maintenir propres et les remplacer si elles deviennent peu lisibles (on peut éventuellement les demander au concessionnaire).

45- Le livret d'instructions pour l'emploi doit être disponible pendant toute la durée de la machine.



CHAPITRE 4

IDENTIFICATION DU PRODUIT

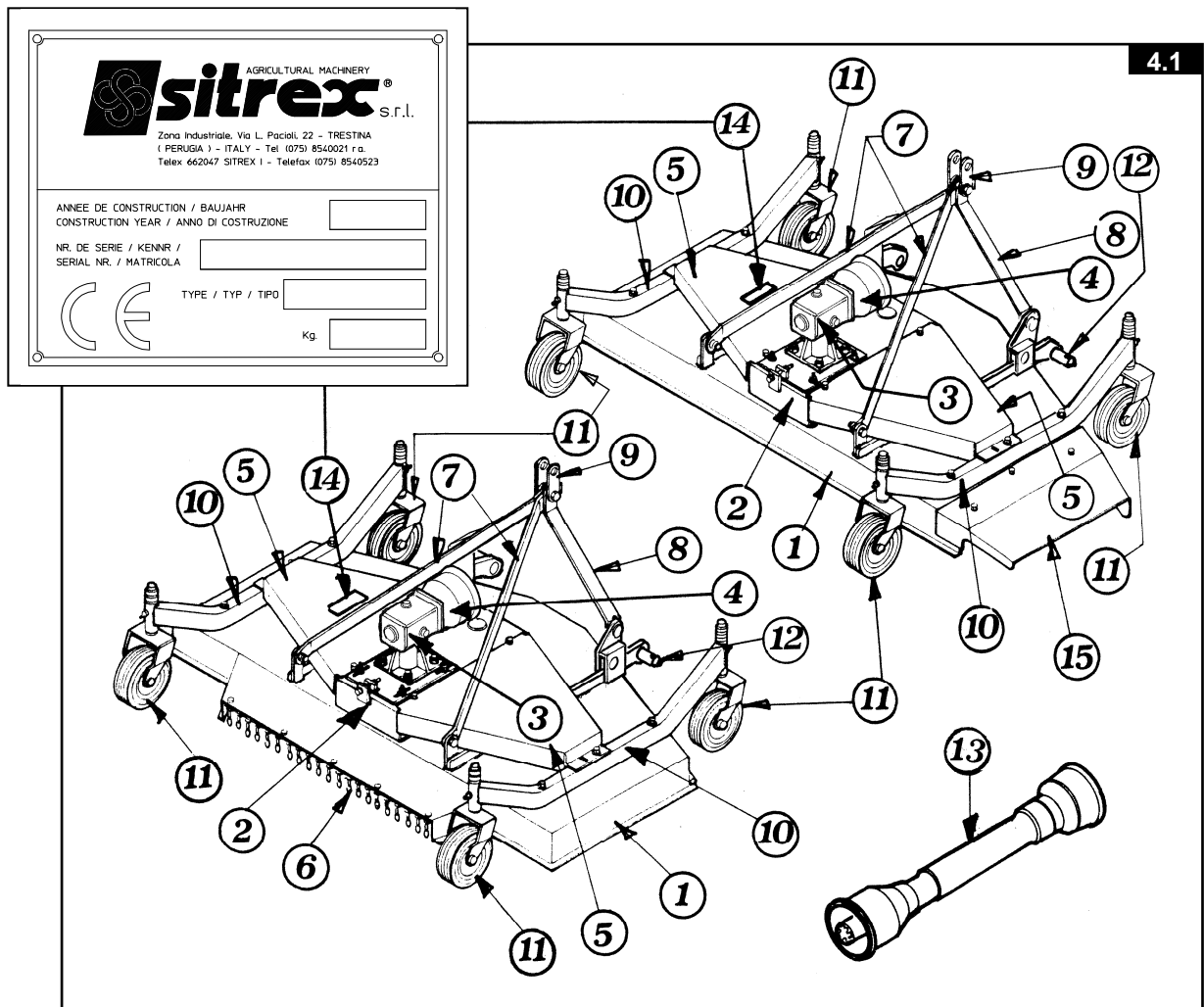
4.1 DONNEES TECHNIQUES

Modèles	boîte engren. t/mn	lames t/mn	Vitesse périph. m/s	lames n°	Hauteur coupe		Puissance requise HP/kW
					mm	inches	
SM/120	540*	3250	70.1	3	20 - 100	3/4" - 4"	20/15
SM/150	540*	2630	70.5	3	20 - 100	3/4" - 4"	30/22
SM/180	540*	2230	70.5	3	20 - 100	3/4" - 4"	40/30
SM/210	540*	2000	75.3	3	20 - 100	3/4" - 4"	45/33

* Fourniture standard (on fournit sur demande des boîtes d'engrenages avec arbre de prise de force à 1000 t/mn et 2000 t/mn). La firme se réserve de varier sans préavis les données techniques.

4.2 PARTIES PRINCIPALES DE LA MACHINE

Pos.	Description	Pos.	Description
1	Corps de la machine	9	Attache 3° point
2	Support boîte d'engrenages	10	Essieux
3	Boîte d'engrenages	11	Groupe roue
4	Protection	12	Pivot lever
5	Carter	13	Arbre à cardan
6	Chaîne de protection	14	Plaquette d'identification
7	Tirants	15	Orifice latéral
8	Elément portant		



CHAPITRE 5

LIVRAISON MACHINE ET ASSEMBLAGE

5.1 CONTROLE DE LA MACHINE A L'ARRIVEE



Avant l'expédition ou la livraison, tout le matériel est soigneusement contrôlé.

A réception de la machine, contrôler que celle-ci n'a subi aucun dommage pendant le transport. Le cas échéant, s'adresser à son revendeur.

Sont indiquées ci-dessous les modalités de levage, qui dépendent des modèles et des types d'emballage.

Les emballages peuvent varier d'un pays à l'autre suivant les exigences de transport.

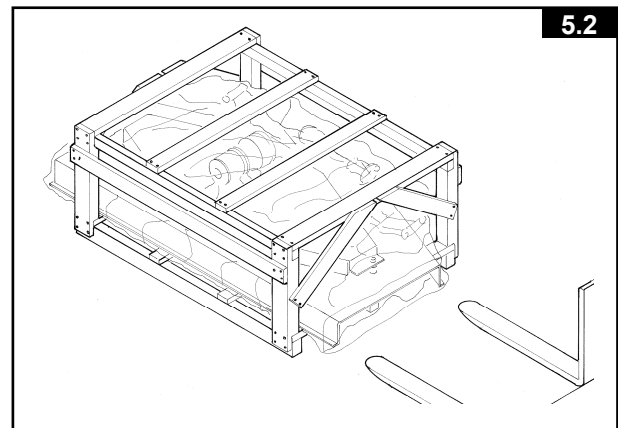
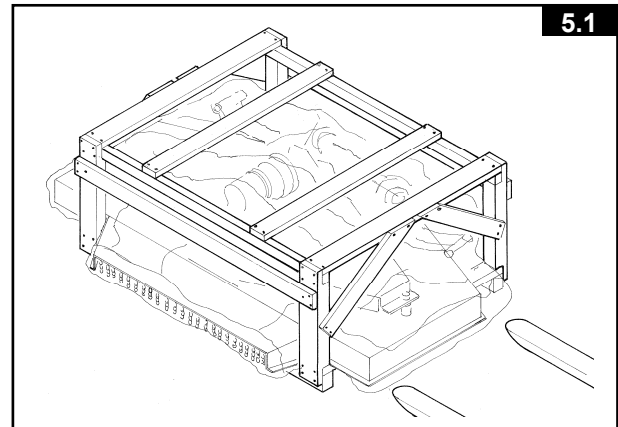


Soulever la machine au moyen d'un chariot élévateur, d'une grue ou d'un appareillage approprié, en vérifiant le poids de la machine dans le tableau reporté ci-après.

Contrôler la stabilité et le positionnement du chargement sur les fourches, s'il s'agit d'un chariot élévateur, ou sur le crochet, dans le cas d'une grue.

Maintenir le chargement le plus bas possible pendant les déplacements, pour assurer une plus grande stabilité au chargement et une plus grande visibilité à l'opérateur.

Si on utilise un chariot élévateur, écarter les fourches au maximum.



5.1.1 EMBALLAGE DE LA MACHINE

Les machines sont emballées de la façon suivante:

Fig. 5.1: emballage standard pour tondeuses à gazon à décharge postérieure.

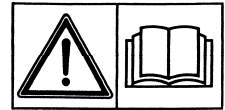
Fig. 5.2: emballage standard pour tondeuses à gazon à décharge latérale.

Fig. 5.3: emballage pouvant recevoir tant la machine à décharge postérieure que celle à décharge latérale.

Fig. 5.4: emballage avec pellicule de nylon des tondeuses à gazon version décharge postérieure et version décharge latérale (dans ce cas, on regroupe une quantité de machines sur la base du nombre commandé par le client et de l'espace disponible sur le moyen de transport).

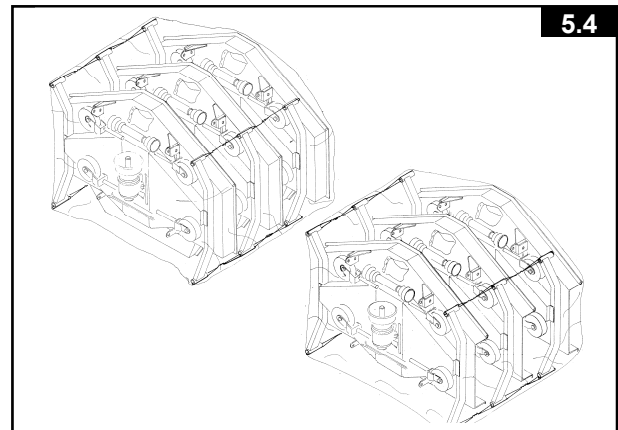
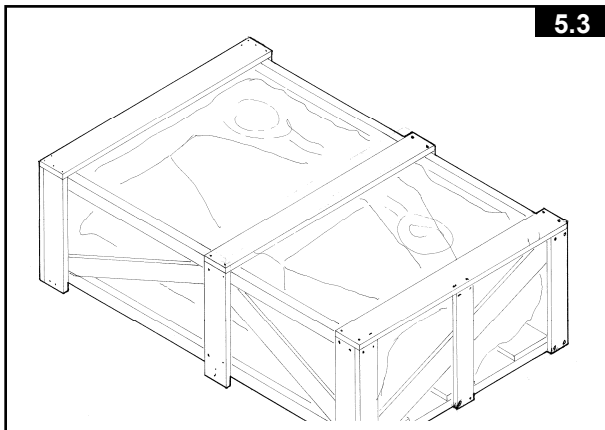
Type emballage	Poids machine kg-lbs						
	120 P	120 L	150 P	150 L	180 P	180 L	210 P
Fig. 5.1 *	178-390	--	208-455	--	239-525	--	280-615
Fig. 5.2 *	--	168-370	--	202-445	--	227-500	--
Fig. 5.2 *	200-440	186-410	229-505	221-485	266-585	256-565	310-685
Fig. 5.4 **	173-380	164 -360	202-445	194-425	231-475	221 -485	270-595

* Poids net de la machine avec emballage
 ** Poids net unitaire de chaque modelé



Notes:

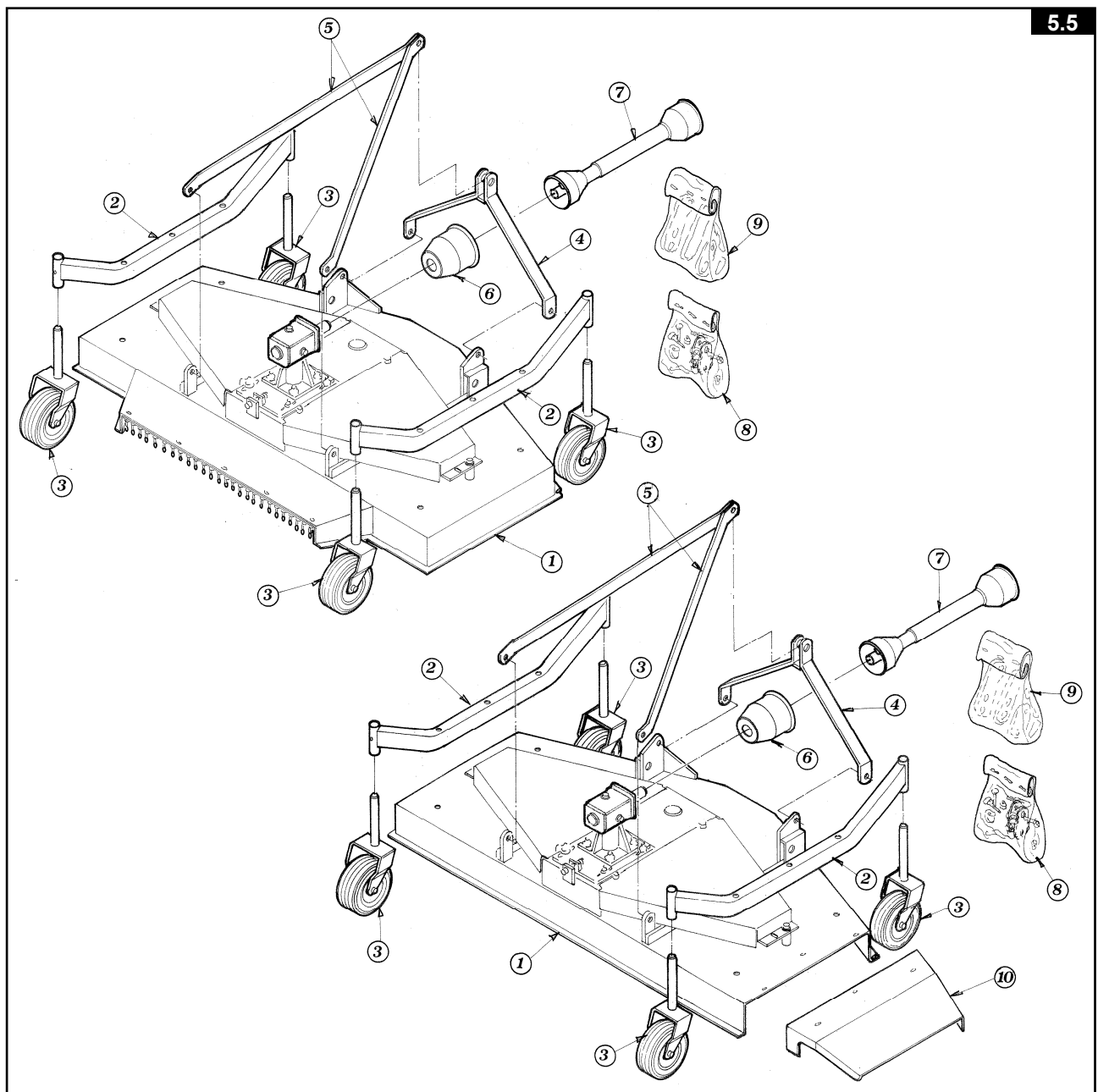
- 1) On utilise parfois, pour des raisons de transport ou de déplacement, des emballages partiellement différents de ceux représentés.
- 2) L'emballage est constitué principalement de bois, qui devra être écoulé selon les normes en vigueur dans le pays où se trouve la machine. La pellicule plastique doit être éliminée selon les normes en vigueur dans le pays où se trouve la machine.
- 3) En cas d'emmagasinage, on peut faire des piles de 2-3 caisses en s'assurant qu'elles soient parfaitement superposées les unes aux autres.
- 4) Si l'on doit effectuer un nouveau transport de la machine, il est important de bien la fixer sur le véhicule.



Une fois déballée, la machine présente les éléments suivants:

Machine version décharge postérieure			Machine version décharge latérale		
Pos.	Description	Qté	Pos.	Description	Qté
1)	Corps machine	1	1)	Corps machine	1
2)	Essieu roue	2	2)	Essieu roue	2
3)	Groupe roue	4	3)	Groupe roue	4
4)	Elém. portant ant.	1	4)	Elém. Portant ant.	1
5)	Tirant	2	5)	Tirant	2
6)	Protection	1	6)	Protection	1
7)	Arbre à cardan	1	7)	Arbre à cardan	1
8)	Sachet boulonnerie	1	8)	Sachet boulonnerie	1
9)	Sachet accessoires	1	9)	Sachet accessoires	1
			10)	Orifice latéral	1

N.B. Dans la version d'emballage type Fig. 5.4, les essieux (2) sont déjà assemblés au corps de la machine (1).



Le sachet réf. 8 contient les éléments suivants:

Machine version décharge postérieure		Machine version décharge latérale	
Description	Qté	Description	Qté
Cale d'épaisseur ø 25/35 x 2	4	Cale d'épaisseur ø 25/35 x 2	4
Cale d'épaisseur ø 25/35 x 6	4	Cale d'épaisseur ø 25/35 x 6	4
Cale d'épaisseur ø 25/35 x 12	4	Cale d'épaisseur ø 25/35 x 12	4
Cale d'épaisseur ø 25/35 x 25	4	Cale d'épaisseur ø 25/35 x 25	4
Cale d'épaisseur ø 25/35 x 32	4	Cale d'épaisseur ø 25/35 x 32	4
Vis M12x35	4	Vis M12x35	4
Vis M12x90	1	Vis M12x90	1
Vis M10x80	4	Vis M10x80	4
Vis M8x16	2	Vis M8x20	3
Ecrou autobloquant M12	5	Vis M8x16	2
Rondelle plate ø 10,5	4	Ecrou autobloquant M12	5
Rondelle plate ø 8,5	2	Ecrou M8	3
Rondelle dentelée ø 10,5	4	Rondelle plate ø 10,5	4
Graisseur M6	4	Rondelle plate ø 8,5	5
Cheville BS 8	4	Rondelle dentelée ø 10,5	2
Cheville BC 3	2	Rondelle dentelée ø 8,5	3
Goujon complet	2	Graisseur M6	4
Manchon 3° point	2	Cheville BS8	4
Douille inf. élém. portant	2	Cheville BC 3	2
		Goujon complet	2
		Manchon 3° point	2
		Douille inf. élém. portant	2

Le sachet 9, identique pour les deux versions, contient les éléments suivants:

Attache 3° point Qté 1

Attache inférieure Qté 2

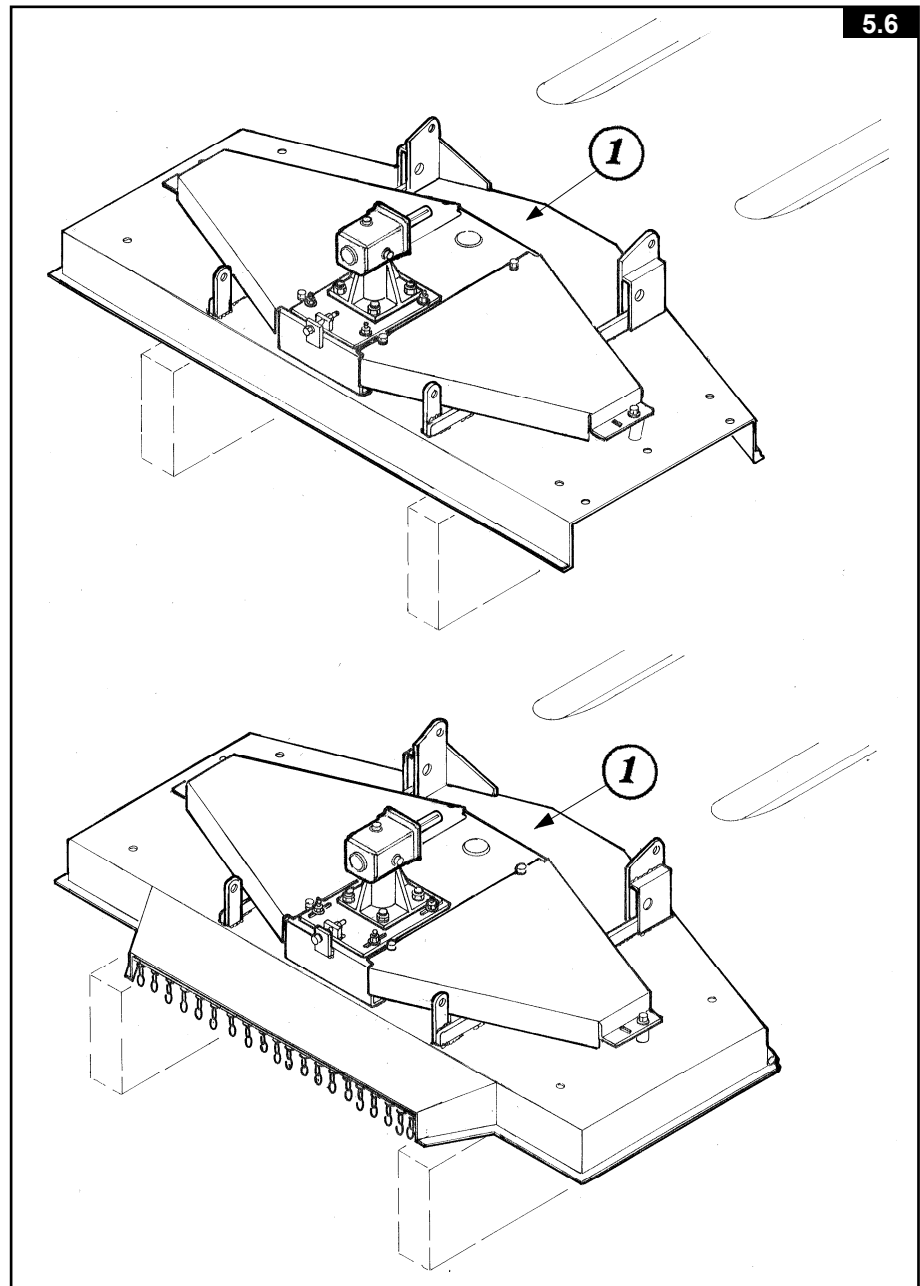
5.2 SEQUENCE D'ASSEMBLAGE



La phase d'assemblage est très dangereuse, et doit par conséquent être exécutée conformément aux normes reportées; il est conseillé de la faire exécuter par du personnel qualifié. Il est recommandé d'effectuer l'assemblage dans un endroit spacieux et plat, loin de toute personne (surtout des enfants) pouvant se blesser, même gravement, en touchant ou en déplaçant des parties de machines non encore fixées de façon appropriée.

5.2.1

Maintenir le corps de la machine (1) à environ 300/500 mm du sol en le plaçant sur des supports appropriés ou sur la fourche d'un élévateur

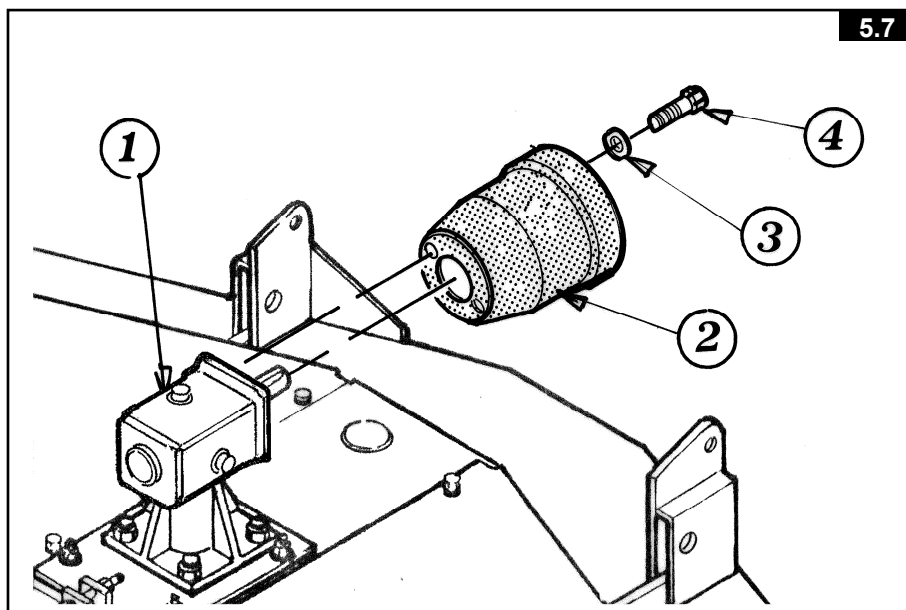


5.2.2

Monter la protection (2) à l'emplacement prévu sur la boîte d'engrenage (1), au moyen des rondelles plates (3) et des vis (4). Pour cette opération, vous utiliserez:

Réf. 2: 2 rondelles plates $\varnothing 8,5$ ($\varnothing 21/64$)

Réf. 3: 2 vis M8x16 (5/16x5/8)



5.2.3



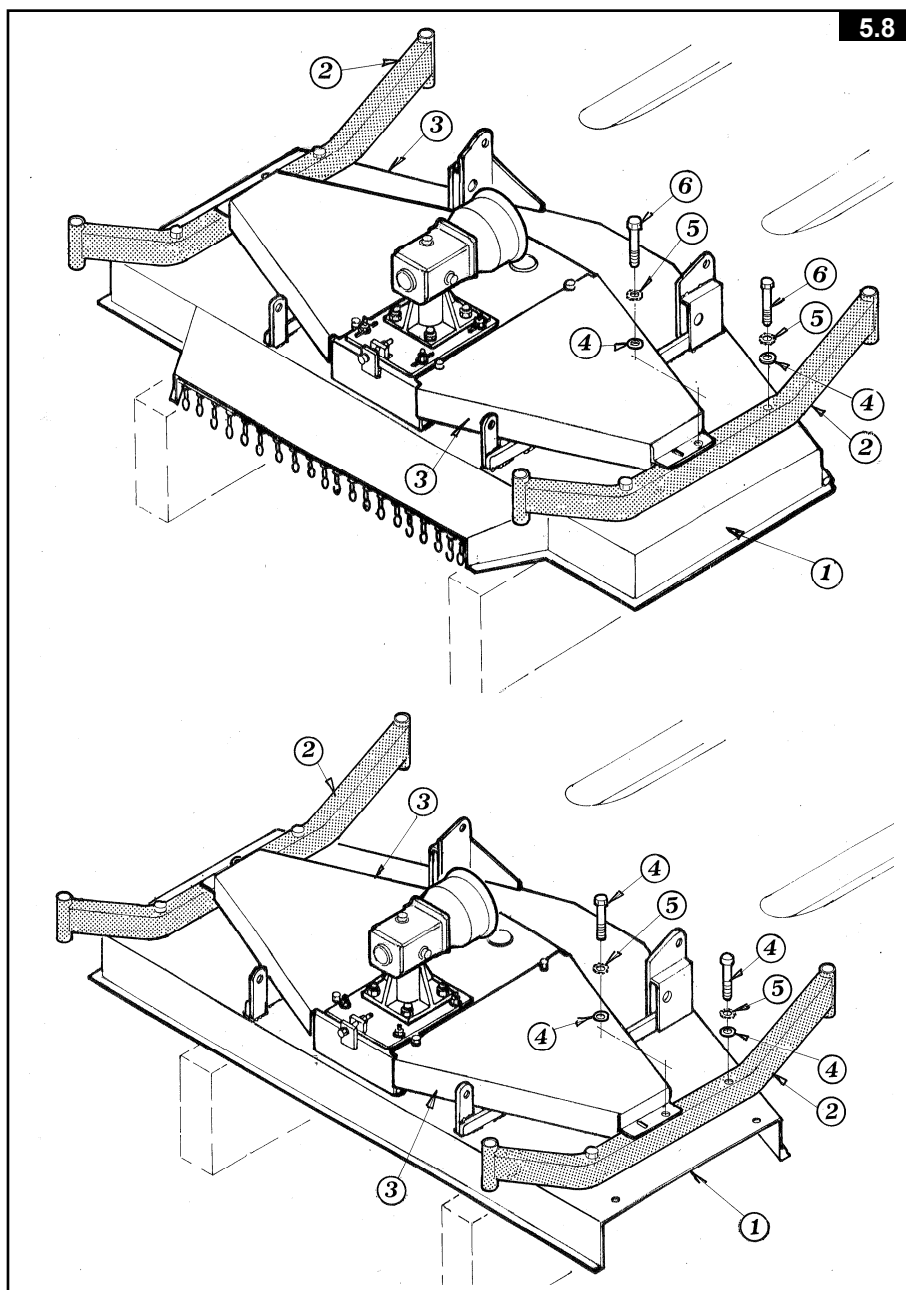
Appliquer les essieux (2) au corps de la machine (1). Pour cela, ôter au préalable les vis centrales (6) et les rondelles (4-5) qui fixent les carters (3) au corps de la machine (1). Ensuite, bloquer les essieux (2) dans les emplacements prévus du corps de la machine (1), au moyen des rondelles plates (4), des rondelles dentelées (5) et des vis (6).

Pour cette opération, vous utiliserez:

Réf. 4: 6 rondelles plates $\varnothing 10,5$ ($\varnothing 27/64$)

Réf. 5: 6 rondelles dentelées $\varnothing 10,5$ ($\varnothing 27/64$)

Réf. 6: 6 vis M10x80 ($\varnothing 25/64 \times 3 \frac{3}{16}$)



5.2.4



Monter dans les emplacements prévus sur les essieux (1) les groupes-roue (2). Insérer la cale d'épaisseur (3) ($\varnothing 25/35 \times 12 - \varnothing 1" \times 1"3/8 \times 1/2"$) sur l'essieu du groupe-roue (2). On montera la cale d'épaisseur appropriée à la hauteur de coupe que l'on veut obtenir (voir p. 36). Par consé-

quent, la description que nous donnons est seulement fournie à titre d'exemple.

Maintenant, monter dans l'emplacement prévu sur les essieux (1) le groupe-roue (2) sur lequel on a monté la cale d'épaisseur (3). Ensuite, monter sur l'essieu du groupe-roue (2) les cales d'épaisseur:

(4) ($\varnothing 25/35 \times 32 - \varnothing 1" \times 1"3/8 \times 1/4"$)

(5) ($\varnothing 25/35 \times 25 - \varnothing 1" \times 1"3/8 \times 1"$)

(6) ($\varnothing 25/35 \times 6 - \varnothing 1" \times 1"3/8 \times 1/4"$)

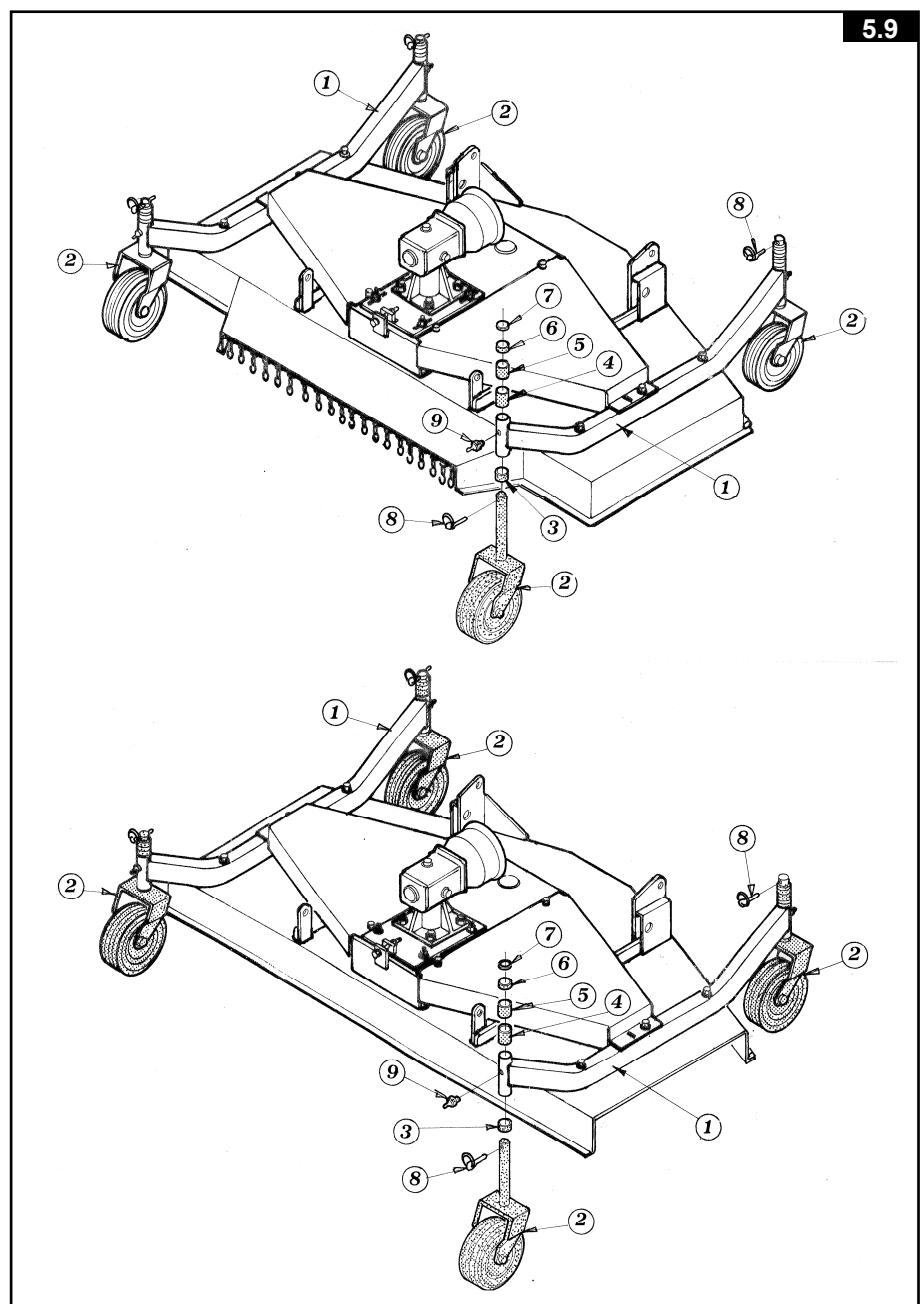
(7) ($\varnothing 25/35 \times 2 - \varnothing 1" \times 1"3/8 \times 5/64"$)

puis bloquer-le tout au moyen des chevilles (8), Placer les graisseurs (9) dans les emplacements prévus sur les essieux (1).

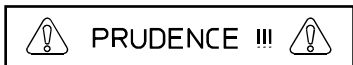
Pour cette opération, vous utiliserez:

Réf. 8; 4 chevilles $\varnothing 8$ (5/16)

Réf. 9; 4 graisseurs M6 (15/64)



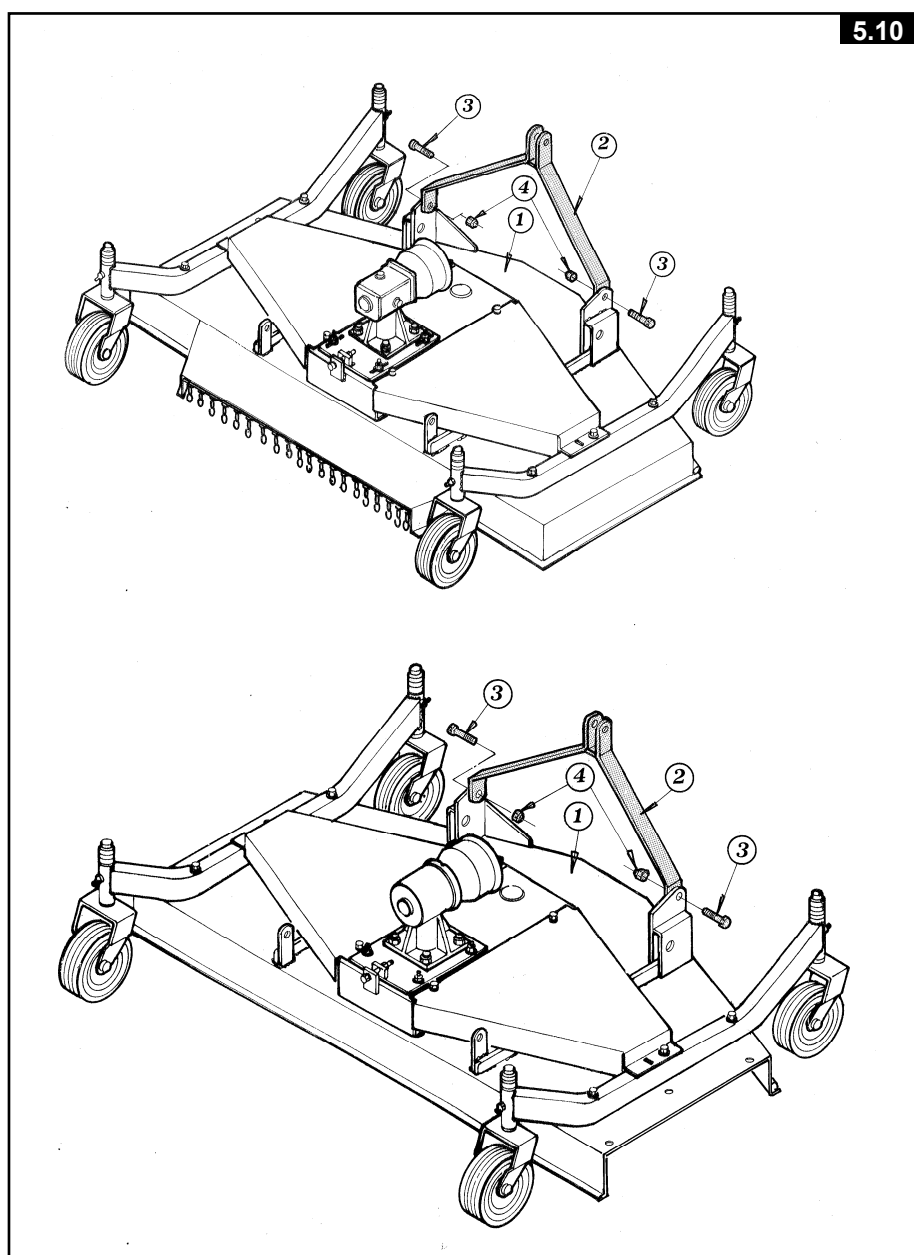
5.2.5



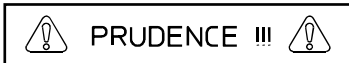
Monter l'élément portant (2) dans les emplacements prévus sur le corps de la machine (1), au moyen des vis (3) et des écrous (4). Ne pas serrer les écrous (4).
Pour cette opération, vous utiliserez:

Réf. 3: 2 vis M12x35 (15/32x1"3/8)

Réf. 4: 2 écrous M12 (15/32):



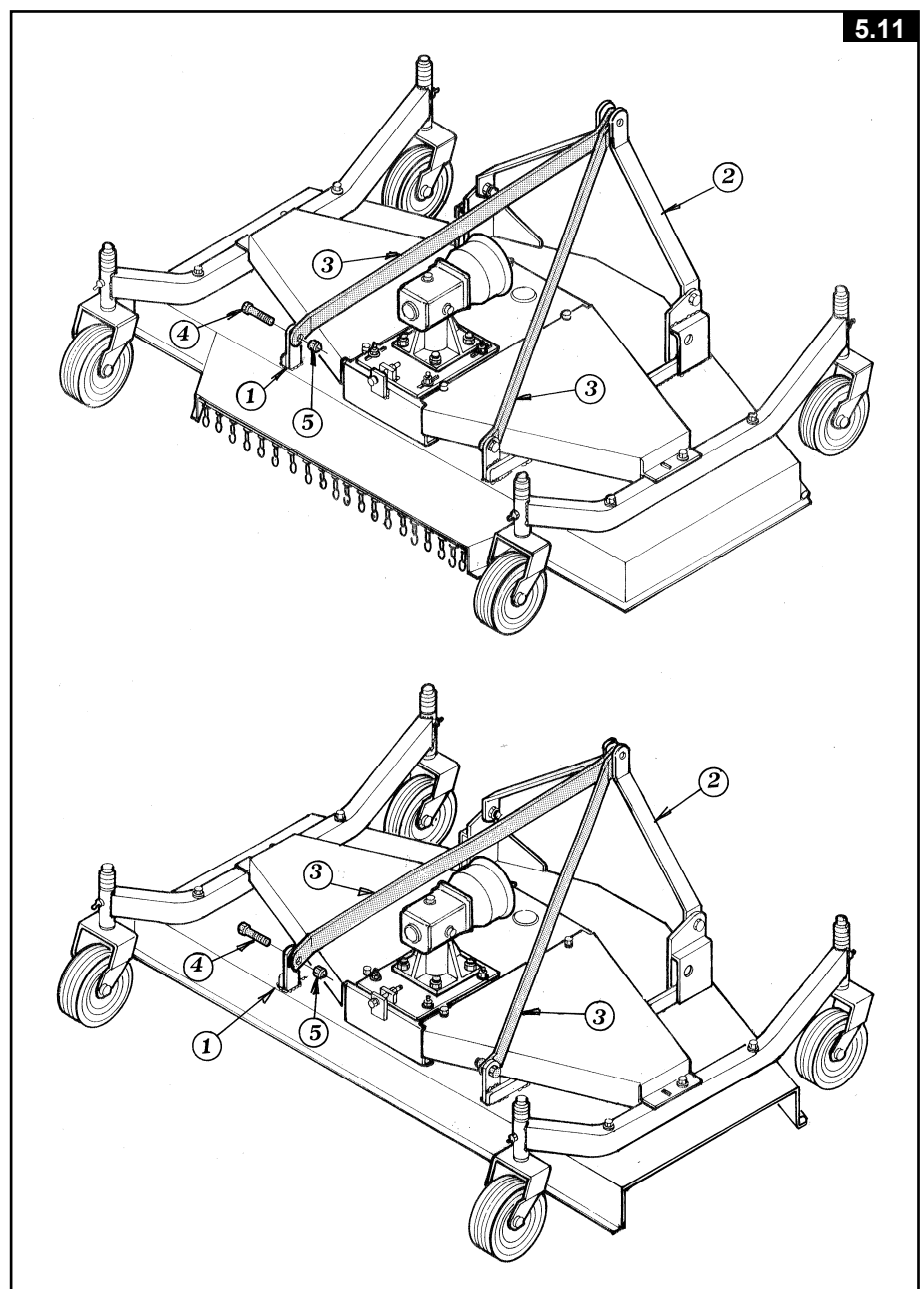
5.2.6



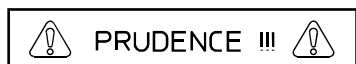
Monter les tirants (3) dans les emplacements prévus sur le corps de la machine (1) et sur l'élément portant (2), au moyen des vis (4) et des écrous (5). Ne pas serrer à fond les écrous (5). Pour cette opération, vous utiliserez:

Réf. 4: 2 vis M12x35 (15/32x1"3/8)

Réf. 5: 2 écrous M12 (15/32)



5.2.7

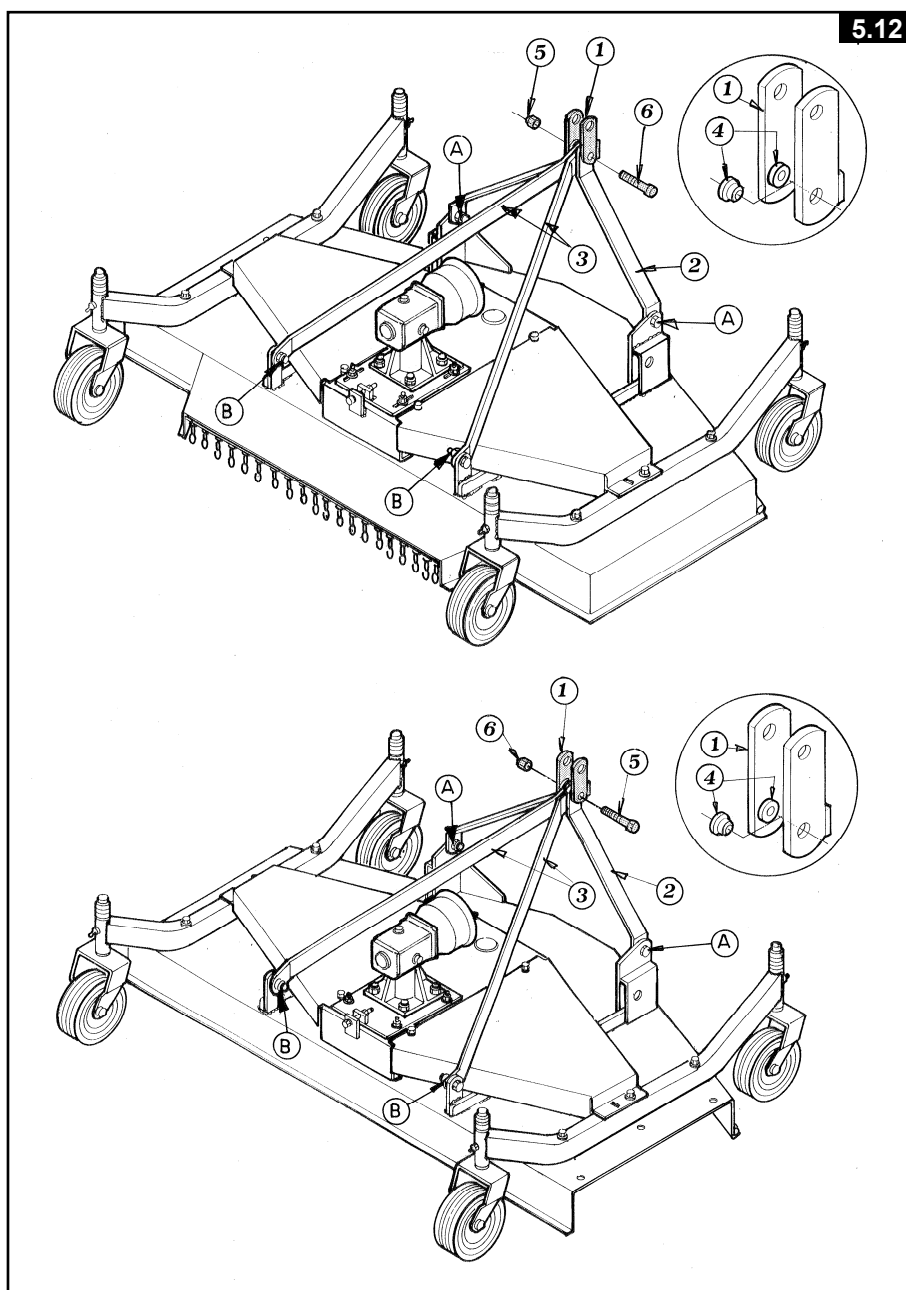


Tout d'abord, monter les manchons (4) sur l'attache flottante (1), La battée du manchon (4) doit se trouver à l'intérieur de l'attache flottante (1). Après quoi, monter l'attache flottante (1) munie des manchons (4) sur l'élément portant (2) et les tirants (3), au moyen de la vis (5) et de l'écrou (6), Enfin, serrer définitivement aussi les écrous les points A-B,

Pour cette opération, vous utiliserez:

Réf. 5: 1 vis M12x90 (15/32x3"3/4)

Réf. 6: 1 écrou M12 (15x32)



5.2.8 Seulement pour machines version décharge latérale



Monter la bouche (2) à l'emplacement prévu sur le corps de la machine (1), au moyen des vis (3), des rondelles plates (4), des rondelles dentelées (5) et des écrous (6). Pour cette opération, vous utiliserez:

Réf. 3: 3 vis M8x20 (5/16x3/4)

Réf. 4: 3 rondelles plates \varnothing 8,5 (\varnothing 21/64)

Réf. 5: 3 rondelles dentelées \varnothing 8,5 (\varnothing 21/64)

Réf. 6: 3 écrous M8 (5/16)

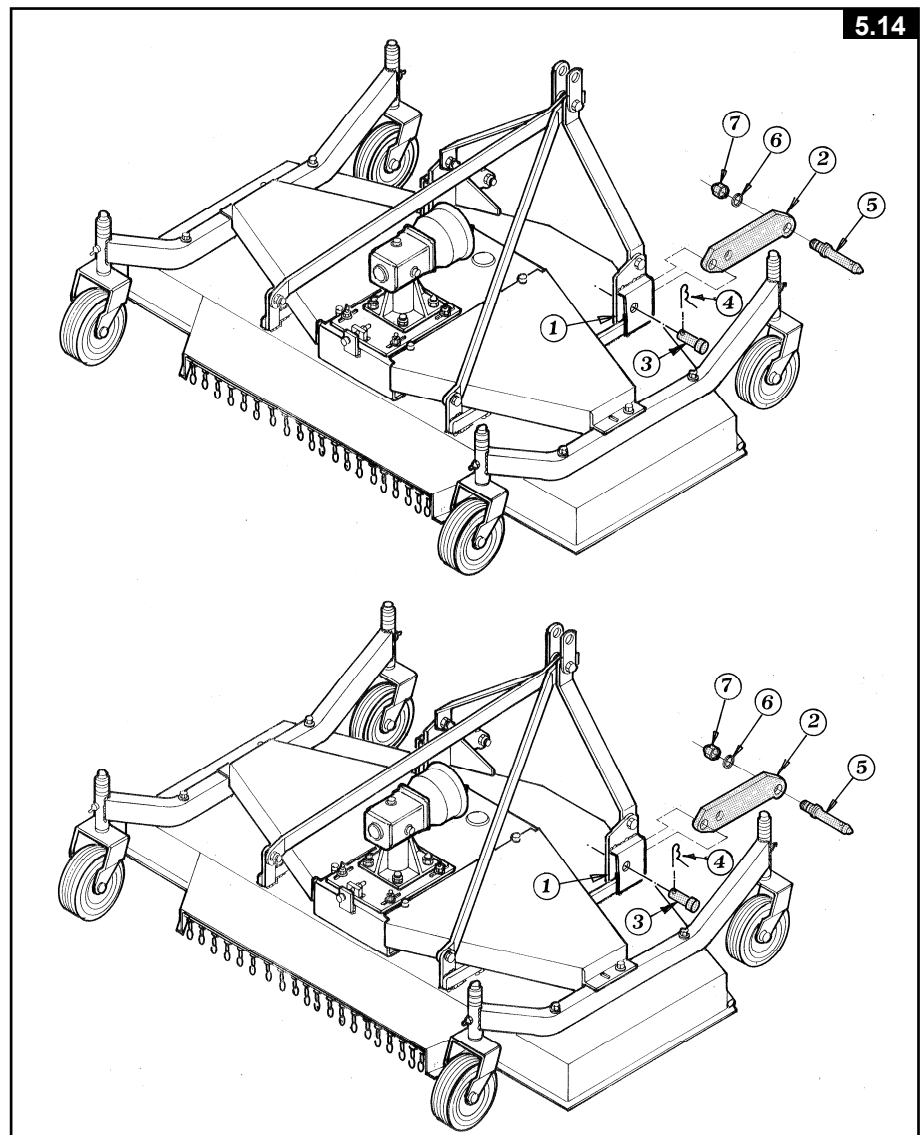
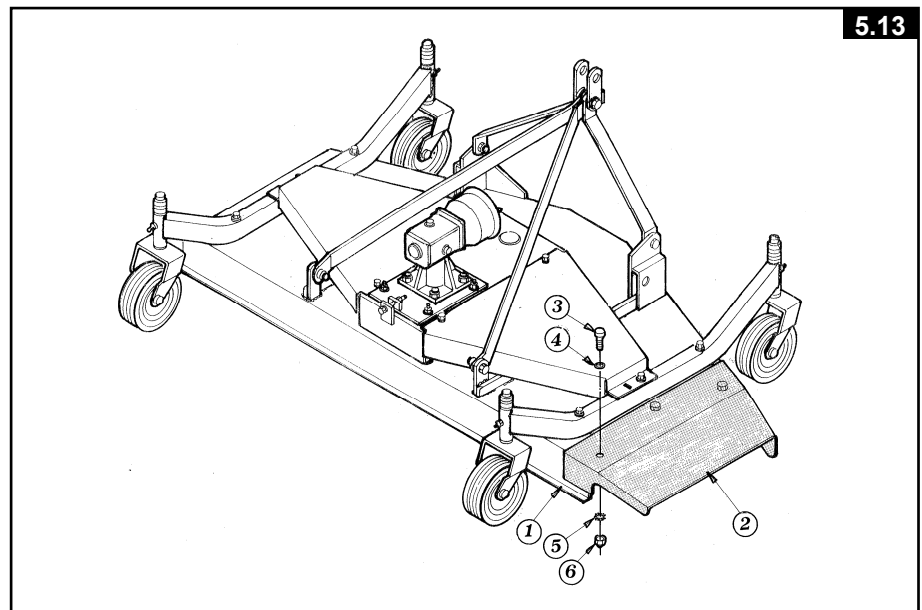
5.2.9



Monter le tourillon (2) dans l'emplacement prévu sur le corps de la machine (1) et le bloquer au moyen de la rondelle Grower (3) et de l'écrou (4).

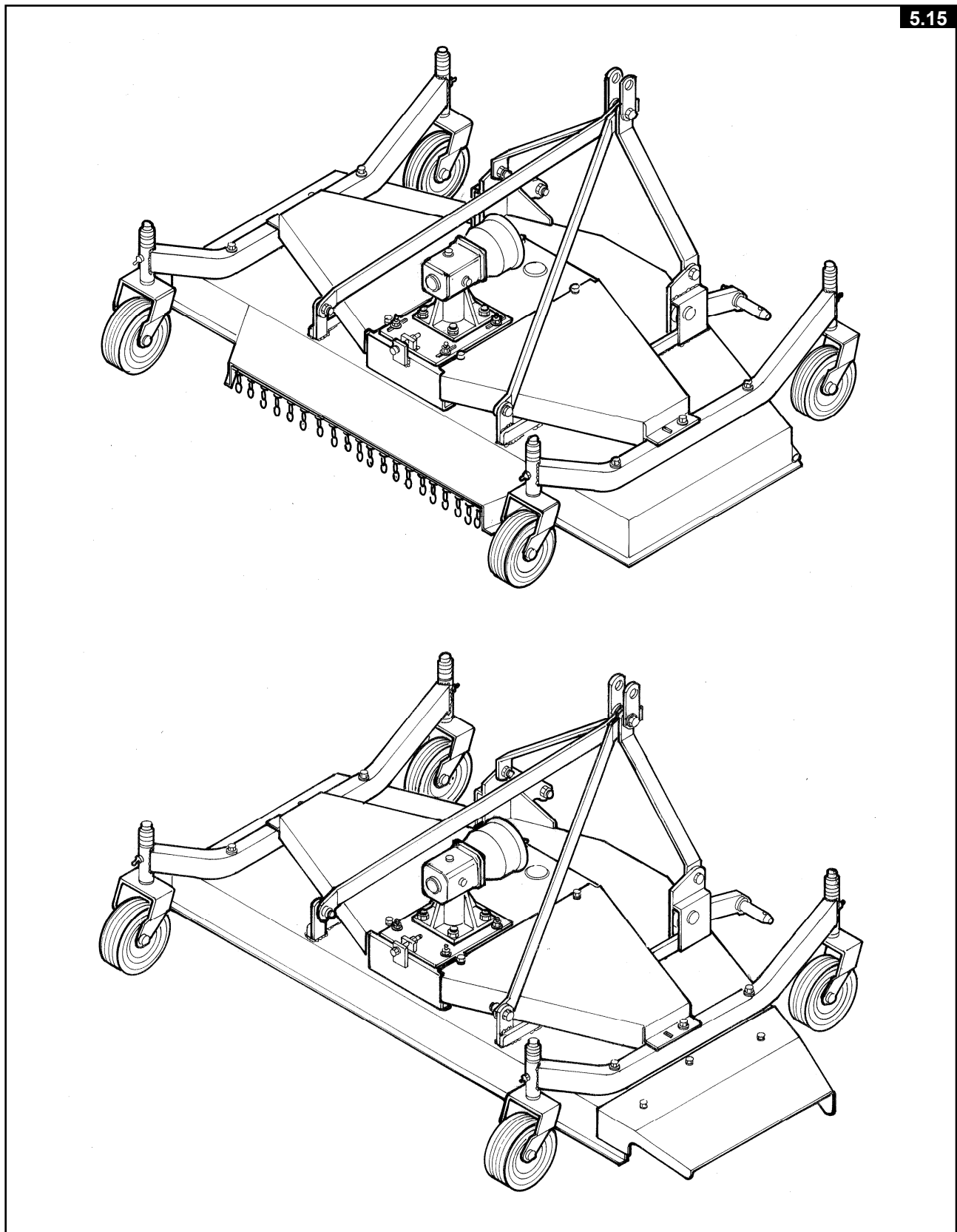
Monter le levier (2) dans l'emplacement prévu sur le corps de la machine (1) et le bloquer au moyen du tourillon (3) et de la cheville (4). Monter le tourillon (5) dans l'emplacement prévu sur le levier (2) et le bloquer au moyen de la rondelle Grower (6) et de l'écrou (7).

N. B.: La partie du levier qui se monte sur le corps de la machine (1) porte (2) trous; pour choisir lequel utiliser, voir page 37



5.2.10

Maintenant, la machine est complètement montée et prête pour l'utilisation.



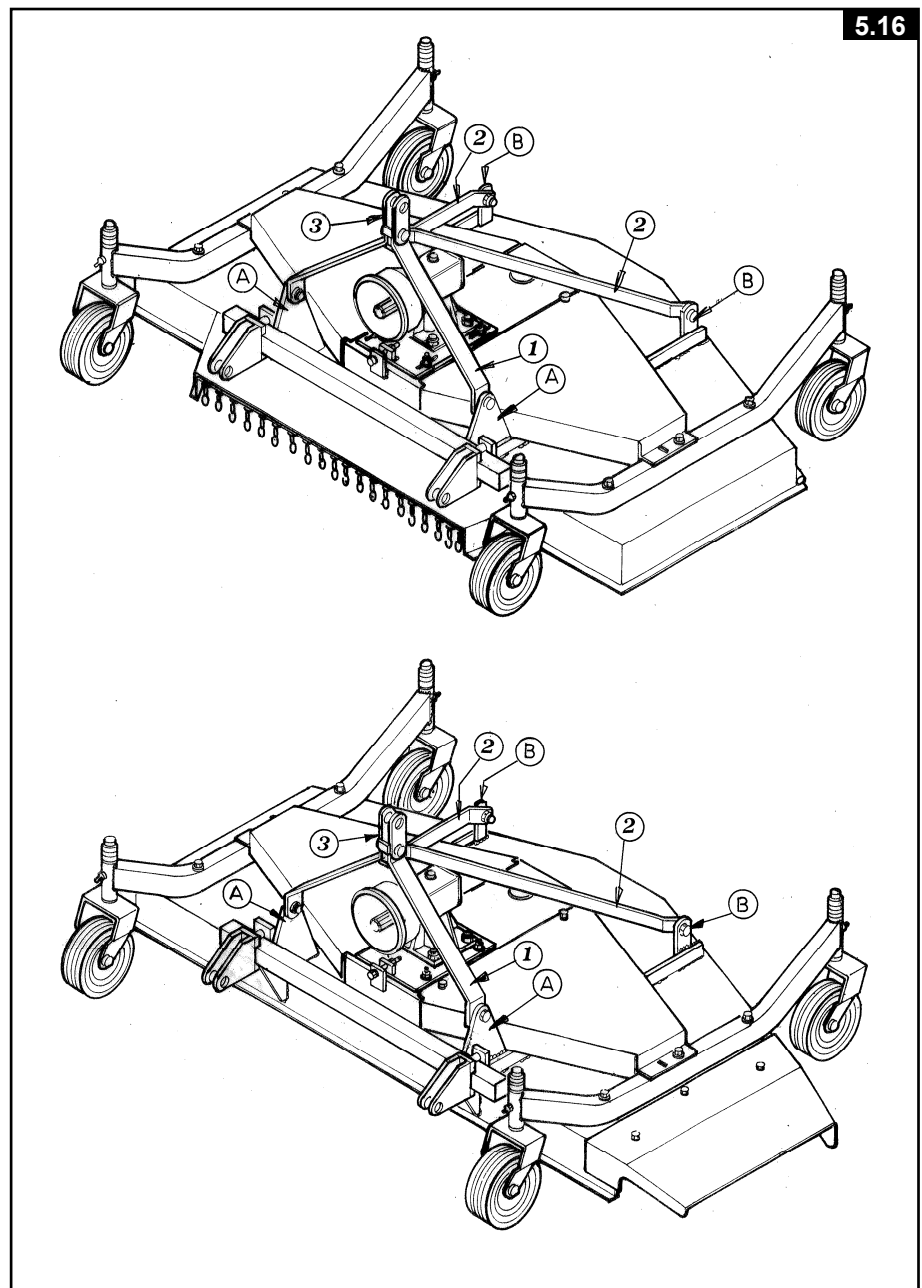
5.3 VERSIONS SPÉCIALES

Nous fournissons également des tondeuses à gazon à fixation frontale, c'est-à-dire des tondeuses que l'on applique devant le tracteur. En ce qui concerne l'utilisation et l'entretien, les normes intéressant les autres versions sont valables ici aussi, Nous illustrerons brièvement les opérations qui exigent une procédure partiellement différente.

5.3.1 ASSEMBLAGE



L'élément portant (1) doit être monté, suivant la même procédure que pour les versions standard, aux fixations "A" et, tout comme dans les autres versions, les tirants (2) doivent être assemblés aux fixations "B" et à l'emplacement prévu sur l'élément portant (2). Monter de même l'attache flottante (3). Voir points 5.2.1-5.2.10 page 21-27



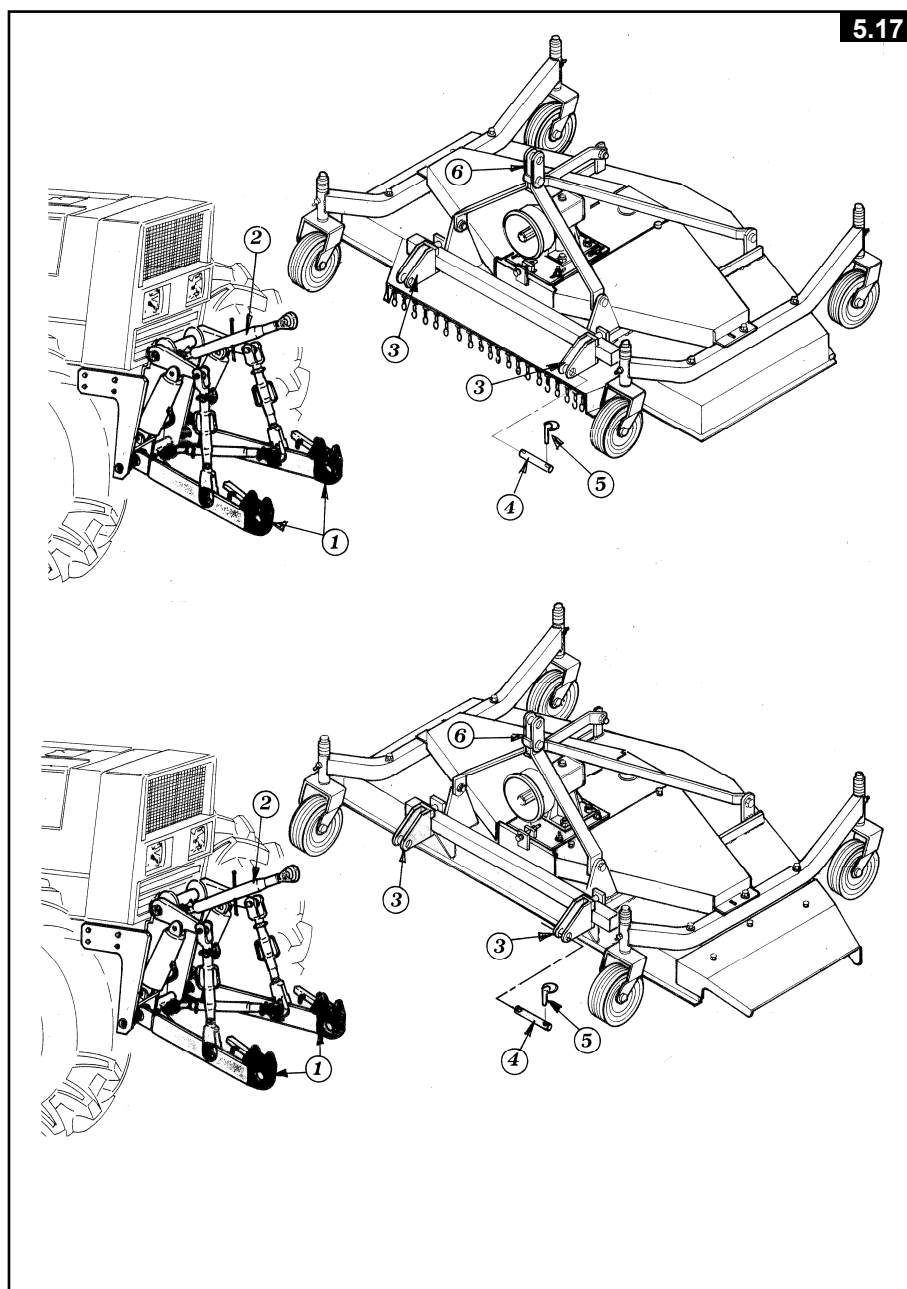
5.3.2 APPLICATION AU TRACTEUR

On suivra toutes les indications fournies pour les versions standard, Se rappeler toutefois qu'il est plus difficile de rapprocher la machine du tracteur pour l'y accrocher, car elle peut se trouver couverte par le tracteur. Quoi qu'il en soit, la procédure à suivre est la suivante; accrocher les bras de l'élévateur (1) aux attaches (3) au moyen des tourillons (4) et des chevilles (5), De plus, il faut fixer le bras 3° point (2) à l'attache flottante (6), Effectuer tous les réglages comme indiqué au point 6.3-6.6 pages 33-40.

N. B. En agissant sur les vis qui les bloquent sur le châssis de la machine, on peut déplacer les attaches (3) pour mieux les adapter aux bras de l'élévateur (1).

Ces machines sont fournies avec une boîte d'engrenages à 1000 ou 2000 t/mn et mouvement allant dans le sens des aiguilles d'une montre ou dans le sens contraire.

S'assurer que le tracteur auquel on l'accouple est compatible avec la machine.



CHAPITRE 6

REGLAGE ET MISE AU POINT EN FONCTION DE L'UTILISATION, ET UTILISATION

6.1 AVANT-PROPOS



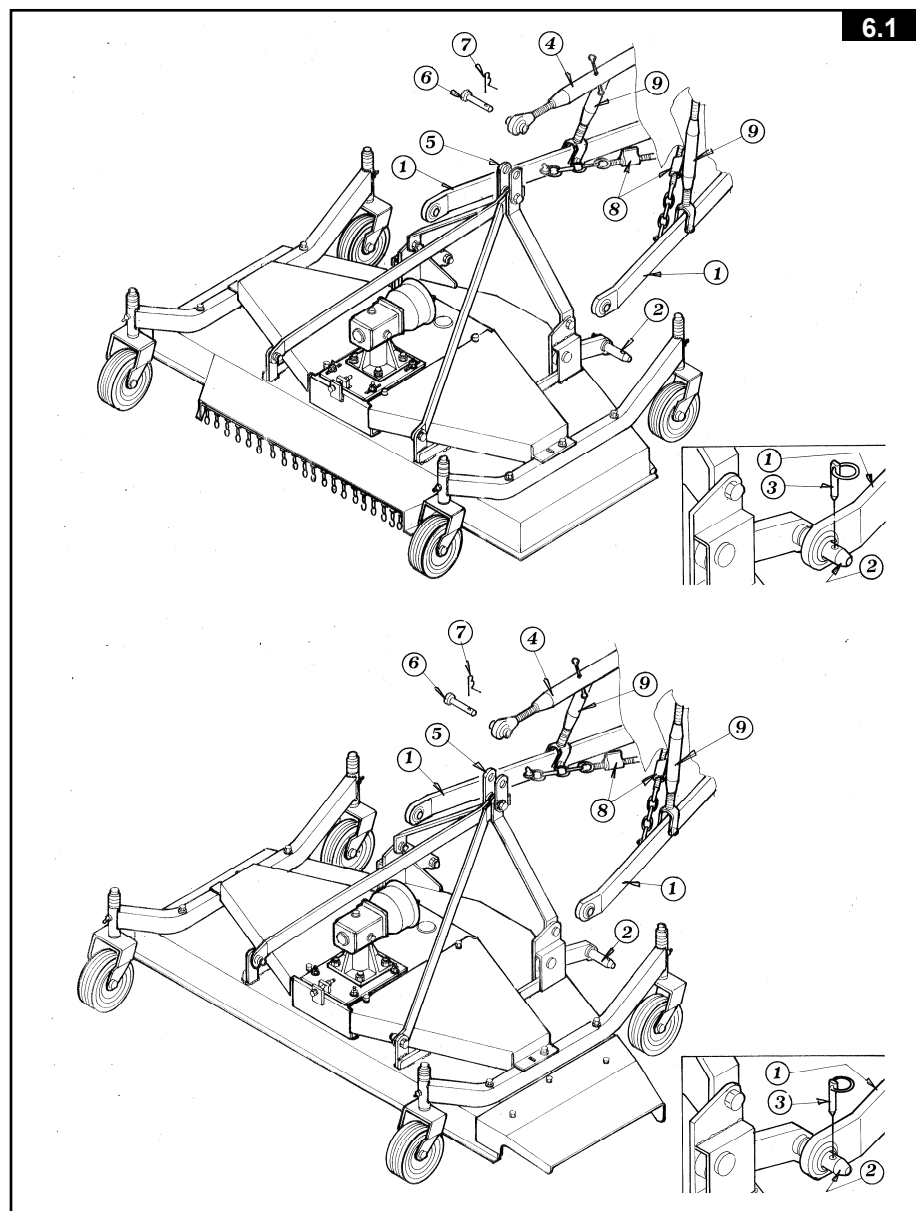
L'application au tracteur est une phase très dangereuse. Observer par conséquent la plus grande attention et effectuer toute l'opération en suivant les instructions.

- 1) Personne ne doit s'approcher de l'espace situé entre le tracteur et la machine.
- 2) Vérifier la présence et la lisibilité de toutes les plaques d'avertissement et de danger; le cas échéant, les remplacer.
- 3) Contrôler le bon état de marche du tracteur en
- 4) Vérifiant le niveau des huiles de moteur, de boîte de vitesse, de freins, de l'eau de refroidissement, et vérifier la pression des pneus.
- 5) En tout état de cause, se reporter au manuel opérationnel du tracteur.

6.2 APPLICATION AU TRACTEUR



Approcher le tracteur en marche arrière en alignant les bras de l'élevateur (1) aux tourillons de fixation (2) de la machine. Eteindre le tracteur, serrer le frein à main et enlever la clé du tableau de bord du tracteur, Insérer les rotules d'extrémité des bras (1) sur les tourillons (2) et les fixer au moyen des chevilles (3). Fixer le bras 3° point (4) sur l'attache flottante (5) au moyen du tourillon (6) et de la cheville (7). Agir sur les tirants de réglage (8) de façon à limiter l'oscillation transversale de la machine; l'oscillation transversale conseillée est de 50 mm (2") environ, Agir sur les bras (9) pour niveler la machine par rapport au sol.



6.3 APPLICATION DU CARDAN



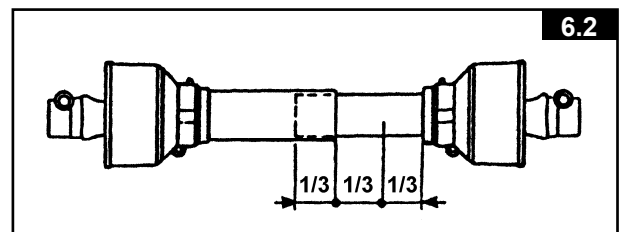
D'autres informations détaillées se trouvent dans la notice spécifique du cardan, qui constitue, avec le présent manuel, partie intégrante de la documentation concernant les accidents, et que vous êtes impérativement tenus de lire et d'appliquer. En cas de discordances éventuelles entre ce que vous trouverez reporté ici et ce que reporte le manuel spécifique de l'arbre à cardan, s'en tenir aux instructions fournies par le constructeur de l'arbre à cardan.



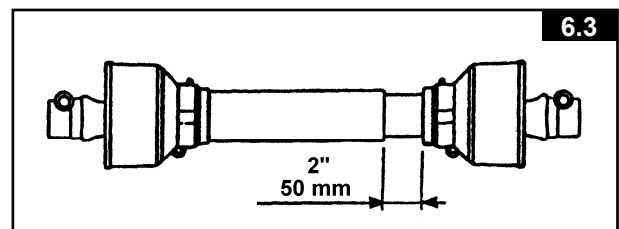
Monter l'arbre à cardan en vérifiant que l'embrayage est correctement exécuté tant du côté du tracteur que du côté de la machine. Pour plus de détails, voir les descriptions aux pages suivantes.

Si l'on a prévu un système de sécurité, celui-ci doit être monté du côté de la machine et non du côté du tracteur.

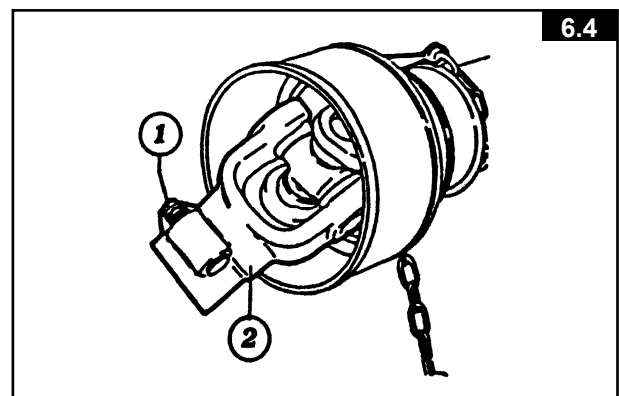
Pendant le transport et le travail, éviter les conditions d'allongement maximal de la transmission à cardan. Dans chaque condition de travail, les tuyaux télescopiques doivent se superposer sur $1/3$ au moins de leur longueur (Fig.6.2).



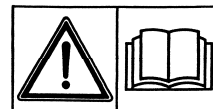
Par contre, dans la position d'accouplement maximal, le cardan doit présenter encore une course d'environ 50 mm (2") (Fig.6.3).



Toujours réaliser l'embrayage des deux fourchettes terminales de l'arbre à cardan et s'assurer qu'elles sont parfaitement bloquées. A cet effet, insérer complètement les goupilles et les boulons de sécurité (1) (Fig.6.4) dans les cannelures spécialement prévues sur les arbres de la prise de force, tant du côté du tracteur que du côté de la machine. Un arbre non bloqué pourrait se dégager et provoquer de graves dégâts mécaniques et de sérieuses lésions aux personnes.



6.4 TRANSPORT SUR ROUTE



Lorsque la machine a été attelée au tracteur suivant les modalités précédemment décrites, il faut, avant de commencer le transport vers le champ ou en provenance du champ, ou pour quelque endroit que ce soit, respecter les prescriptions suivantes:



Avant de se mettre en mouvement avec la machine attelée au tracteur, vérifier les normes locales concernant le transport sur route. Pendant les opérations de transport, maintenir la machine complètement soulevée,

avec prise de force débranchée et distributeur élévateur bloqué.

Vérifier que tous les capots, les protections de sécurité et les goupilles de blocage sont tous présents, efficaces et correctement montés à la place qui leur revient. Personne ne doit s'appuyer ni monter sur la machine pendant les phases de transfert. La tondeuse est une machine agricole **NON destinée au transport de personnes ou de choses.**

Consulter et respecter les prescriptions de la notice d'utilisation et de maintenance du tracteur.

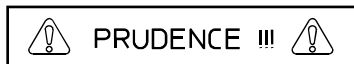
Garder constamment le contrôle du véhicule et ne jamais oublier comment arrêter et éteindre rapidement le tracteur.

En parcourant les routes publiques, obéir à toutes les normes du code de la route et se rappeler les normes de la bonne conduite routière. Voyager près du bord de la route en essayant de ne pas entraver la circulation. Ne pas garer le tracteur ni la machine là où ils peuvent représenter un obstacle ou un danger pour le passage public.

Eviter de s'engager sur des routes publiques avec la machine ou le tracteur particulièrement sales, car ils peuvent laisser derrière eux des mottes de terre, de l'herbe ou quoi que ce soit d'autre, salissant ainsi la route ou entravant la circulation routière normale.

6.5 INSTRUCTIONS GENERALES POUR L'UTILISATION DANS LE CHAMP

Avant de commencer à travailler, respecter les prescriptions de caractère général ci-dessous:



Avant d'utiliser la machine, s'assurer que toute condition dangereuse pour la sécurité a été opportunément éliminée. Vérifier que tous les capots et

les protections de sécurité sont présents, efficaces et correctement montés à l'emplacement qui leur revient. Examiner la zone qui devra être travaillée, afin de bien connaître le terrain. Ne pas mettre le tracteur en marche avant d'être correctement assis au poste de conduite.

Ne pas mettre la machine en route si l'on soupçonne la moindre avarie, mais avertir le revendeur le plus proche des irrégularités observées et lui demander d'intervenir. Ne pas se distraire du travail que l'on exécute, mais regarder avec attention et se concentrer sur ce que l'on fait. Maintenir constamment le contrôle du véhicule et ne jamais oublier comment arrêter et éteindre rapidement aussi bien le tracteur que la machine.

Faire bien attention lorsque l'on travaille sur des surfaces inclinées. Opérer de préférence du bas vers le haut ou du haut vers le bas, plutôt que transversalement, pour éviter tout risque de renversement. Quoi qu'il en soit, vérifier et respecter les instructions fournies par le constructeur du tracteur quant à la pente maximale à laquelle il est possible d'opérer. Il est de bonne norme, lorsque l'on travaille sur des plans inclinés, de réduire la vitesse de travail et de manœuvre, et de varier graduellement la vitesse et la direction de l'engin. Notamment, ne pas s'arrêter ou partir à l'improviste. Ne pas opérer sur herbe ou terrain mouillés, glissants, et de toute manière là où l'adhérence est précaire. Si on ne peut l'éviter, travailler à vitesse réduite pour garantir la sécurité de l'opérateur.

Toujours éteindre le moteur du tracteur, tirer le frein à main et ôter la clé du tableau de bord, lorsque l'on doit intervenir sur la machine pour enlever de l'herbe ou d'autres objets pouvant s'être enchevêtrés sur la machine, ou pour effectuer des réglages.

Avant de descendre du tracteur, insérer la prise de force (P.T.O.), toujours mettre à terre les roues de la machine et bloquer le levier du distributeur du moteur.

Ne jamais s'approcher des couronnes mobiles tant que celles-ci ne sont pas complètement arrêtées.

Ne jamais tenter de faire des réglages lorsque la machine est en marche, mais l'arrêter avant toute opération. Ne pas lubrifier la machine quand elle est en marche ou quand la prise de force est insérée.

Ne pas se servir des leviers de commande comme d'un appui, car ce sont des éléments mobiles qui n'offrent pas de soutien fiable; en outre, un mouvement involontaire sur une commande peut mettre accidentellement en mouvement le tracteur ou la machine.

6.6 INSTRUCTIONS GENERALES POUR L'UTILISATION



En sus de toutes les prescriptions précédemment exposées, il est conseillé, chaque fois que l'on doit faire des réglages - aussi bien les réglages préliminaires avant le commencement du travail que ceux à faire pendant les phases de travail - d'amener le tracteur avec la machine sur un espace plan et ayant une surface solide.

Avant de descendre du tracteur pour faire les opérations de réglage, suivre impérativement la procédure suivante:

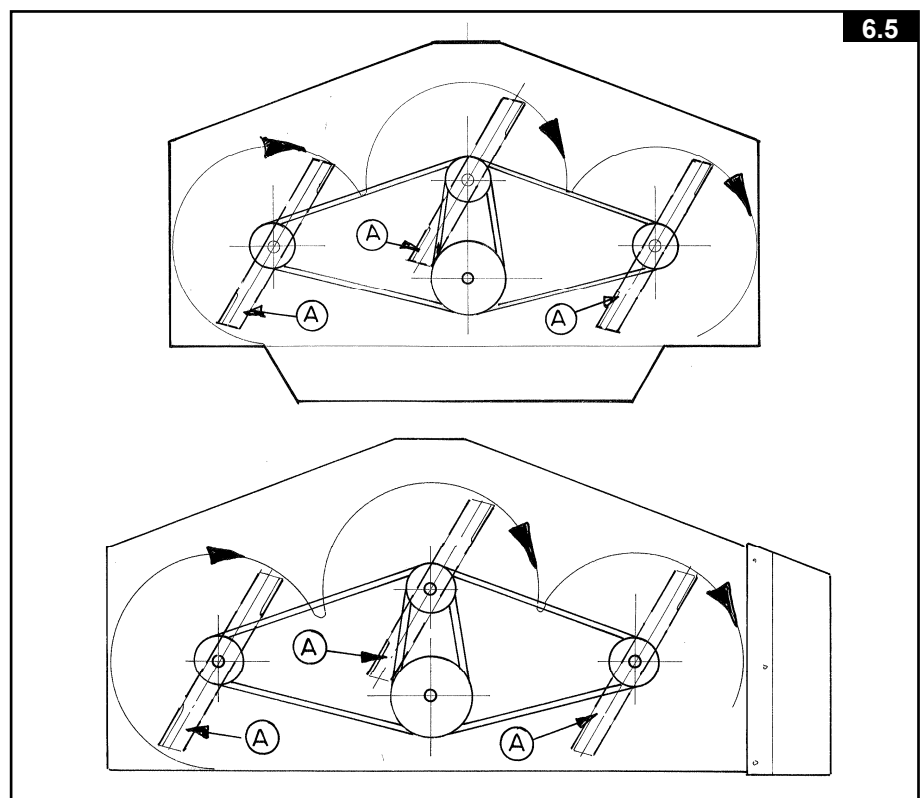
- 1) Mettre toujours la machine roues à terre (cela est recommandé chaque fois que, pour quelque raison que ce soit, le tracteur s'arrête).
- 2) Bloquer le distributeur du tracteur au moyen du dispositif spécial.
- 3) Eteindre le moteur en laissant la vitesse en prise.
- 4) Tirer le frein à main.
- 5) Oter la clé de contact du tableau de bord.

Préparer alors la machine pour le travail, selon le schéma suivant.

6.6.1 CONTROLE PRELIMINAIRE

S'assurer que:

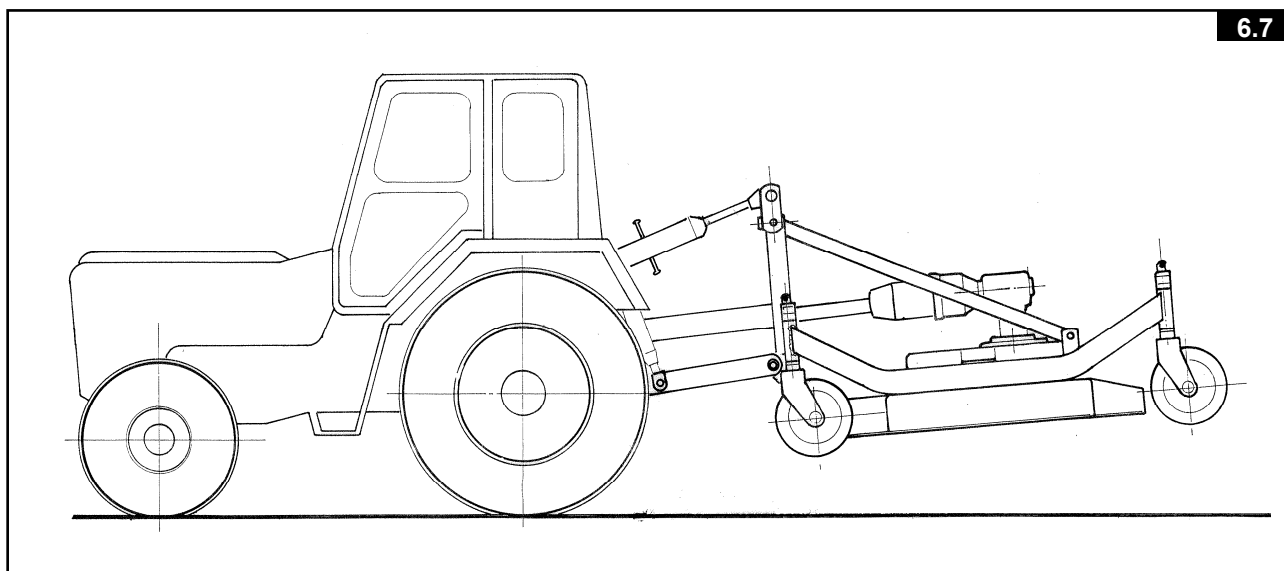
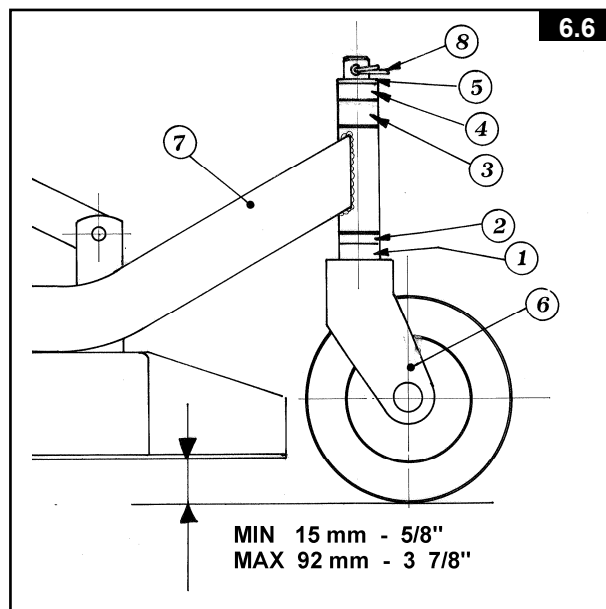
- 1) Le régime de la prise de force est de 540 t/min (Pour des applications particulières faites sur demande, on monte des boîtes d'engrenages prévues pour des prises de force ayant un régime de 1000/2000 t/min).
- 2) Le sens de rotation de la prise de force du tracteur correspond bien à celui indiqué sur la boîte d'engrenages, de telle sorte que les lames de coupe tournent **impérativement dans le sens indiqué par les flèches**.
- 3) Contrôler que la machine est bien au point, en suivant toutes les instructions de cette brochure, de façon à travailler en toute sécurité.



6.6.2 REGLAGE DE LA HAUTEUR DE COUPE



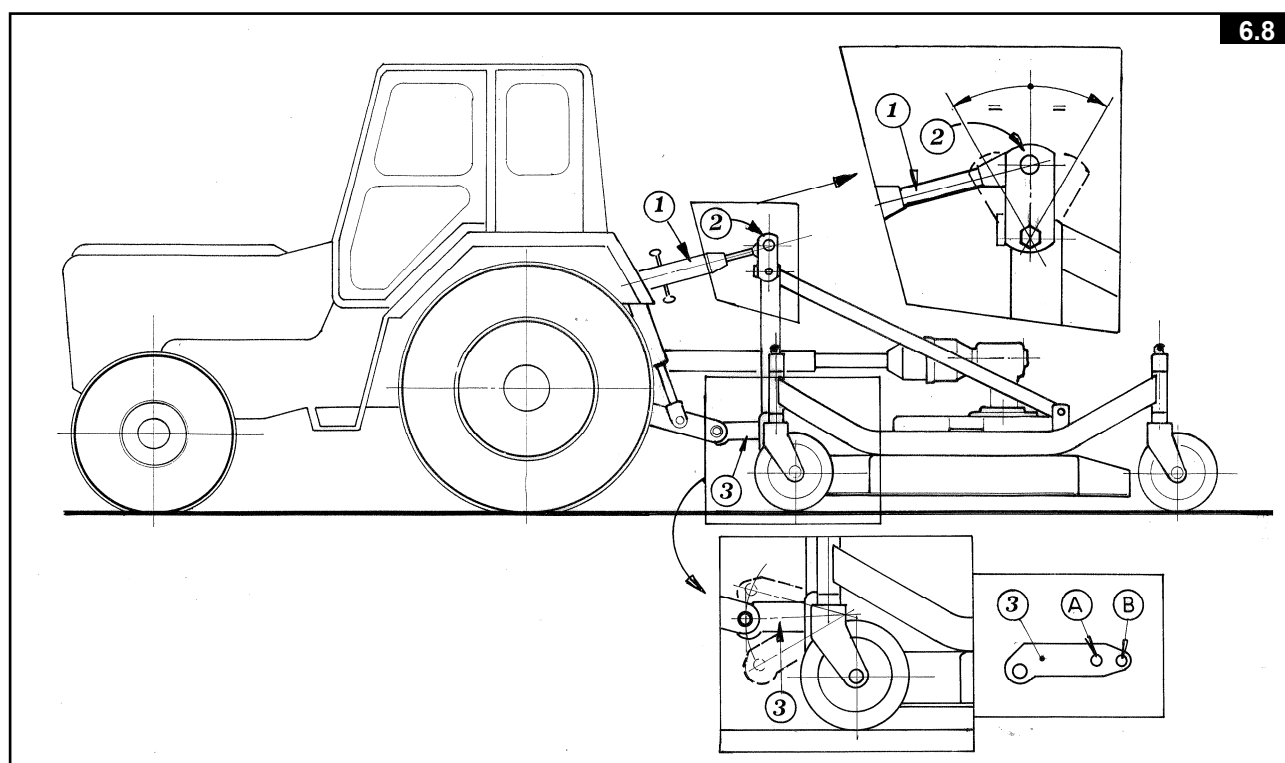
Le réglage de la hauteur de coupe est déterminé par les cales d'épaisseur (1-2-3-4-5) que l'on place entre le groupe-roue (6) et l'essieu (7) selon différentes combinaisons permettant d'obtenir des positions de coupe allant d'un minimum de 15 mm (5/8") à un maximum de 92 mm (3 7/8"). Pour effectuer cette opération, tenir la machine soulevée, ôter la cheville (8) qui bloque le groupe-roue (6) sur l'essieu (7); choisir ensuite la position des cales permettant d'obtenir la hauteur de coupe désirée et rebloquer le groupe-roue (6) au moyen de la cheville (8).



6.6.3 REGLAGE ATTACHE FLOTTANTE ET BRAS FLOTTANT

Maintenant, abaisser la machine jusqu'à ce que les roues soient bien appuyées sur une surface solide et plane. En agissant sur les différents réglages de l'élévateur, positionner la machine pour qu'elle soit parallèle au terrain aussi bien longitudinalement que transversalement. En agissant sur le bras 3° point (1), faire en sorte que l'attache flottante (2) puisse, lorsque la machine est nivelée par rapport au sol, se déplacer autant en avant qu'en arrière.

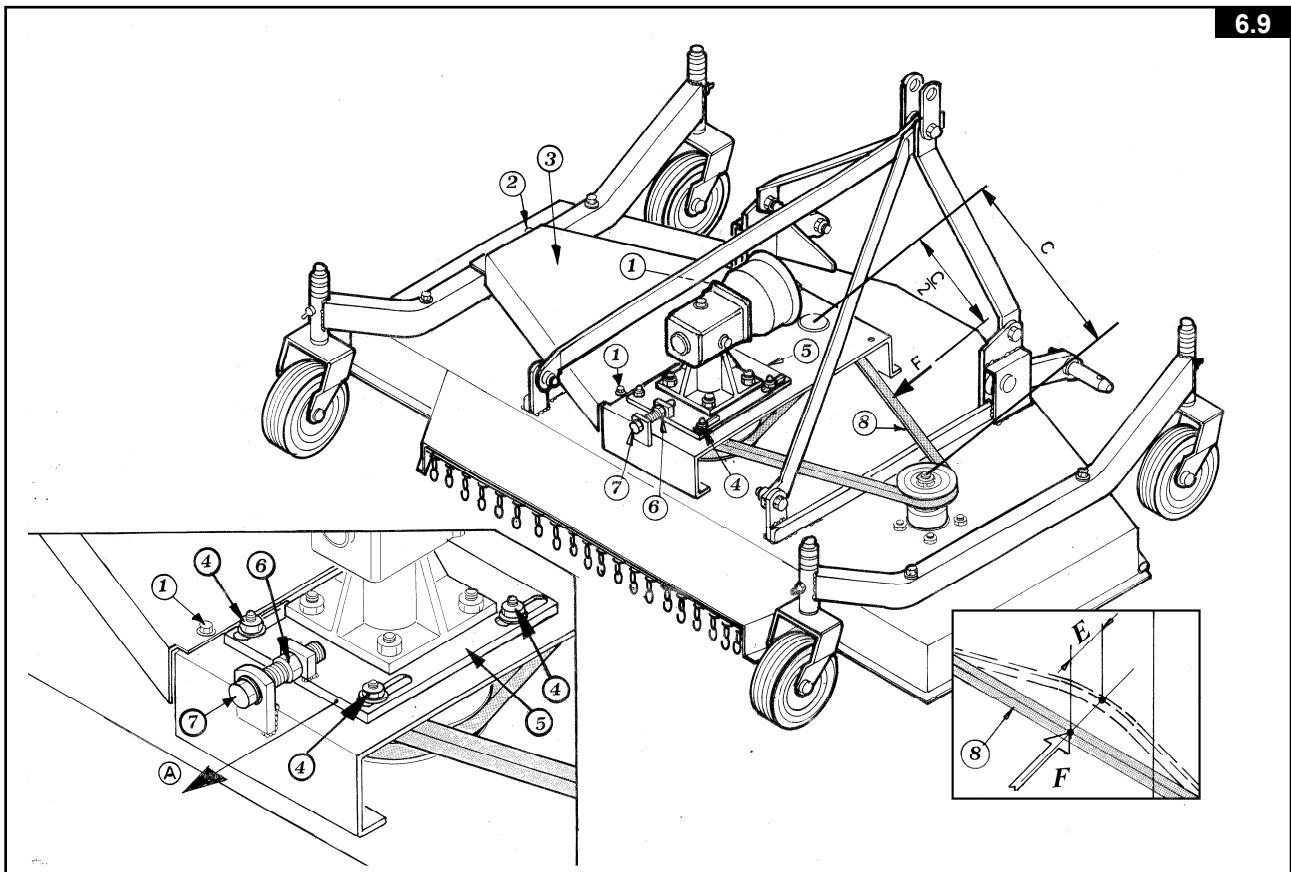
Le bras flottant (3) doit lui aussi être libre de se déplacer tant vers le haut que vers le bas. Il présente en outre, sur l'extrémité opposée au tourillon, les orifices A-B qui permettent d'appliquer la machine à tout type d'élévateur



6.6.4 REGLAGE DE LA TENSION DES COURROIES

La tension courroies s'effectue à l'usine, mais, après la première période de rodage, ou chaque fois que l'on remarque des anomalies de fonctionnement des lames de coupe, il faut leur redonner la bonne tension. Pour cela, procéder de la façon suivante:

- a) Oter les vis (1-2) et enlever le carter (3).
- b) Desserrer les écrous (4) qui bloquent le groupe glissière porte-réducteur (5).
- c) Desserrer le contre-écrou (6).
- d) Agir sur la vis (7) pour déplacer le groupe glissière porte-réducteur en direction "A" jusqu'à ce que la courroie (8) présente, dans le tronçon "C" une flexion égale à celle reportée sur le tableau.
- e) Maintenant, rebloquer la vis (?) au moyen du contre-écrou (6), rebloquer la glissière porte-réducteur (5) au moyen des écrous (4).
- f) Remonter les carters (3) et les bloquer au moyen des vis (1-2).



6.6.5 REGLE GENERALE POUR LE CALCUL DE LA TENSION DES COURROIES TYPE SPB / 5V / 15V / XPB / 5VX

Pour mieux comprendre la règle générale voir Fig.6.9:

$$E \approx \frac{K \cdot C}{100}$$

E = Flexion (mm) du tronçon de courroie considéré (C) soumis à une force (F) égale 75 N (~7,5 kg) appliquée au centre du tronçon considéré (C/2).

K = Flexion (mm) d'un tronçon de courroie de 100 mm (4") soumis à une force de 75 N (~7,5 kg) appliquée au milieu du tronçon.

Diamètre de la plus petite poulie (mm)	Valeurs de K (mm)
80<160	3
160<224	2.55
224<355	2.22
>355	2.1

C = Entre-axes du tronçon de courroie le plus long de la transmission (mm).

C/2 = Moitié du tronçon de courroie le plus long de transmission, où doit être appliquée la force F (mm).

F = Force à appliquer pour vérifier la tension des courroies, égale à 75 N (~7,5 kg).

Sur le tableau ci-dessous sont indiquées les valeurs correctes:

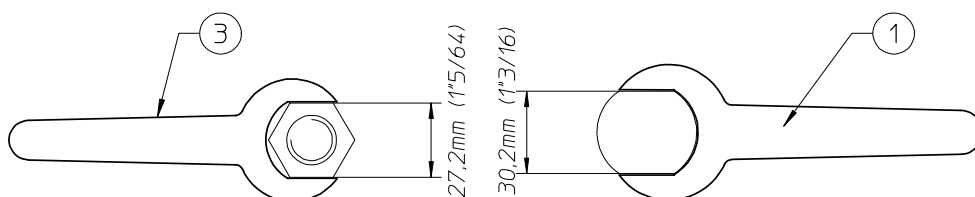
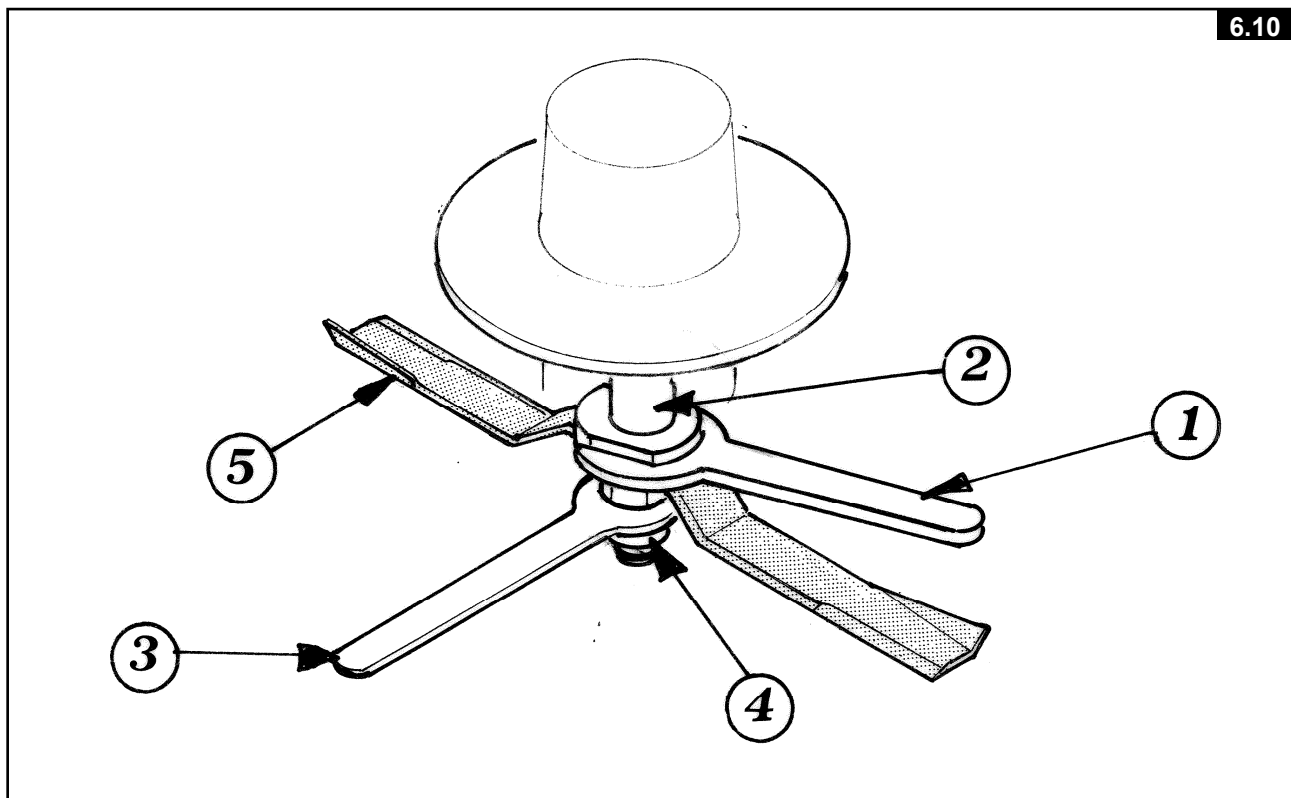
Valeurs de la règle générale (mm)			
Valeurs	Machine Model		
	SM 120	SM 150	SM 180
K	3	3	3
C	422	522	622
E	12.5	15.5	18.5

6.6.6 REMPLACEMENT DES LAMES

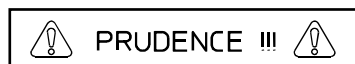


Si possible, effectuer cette opération à l'atelier, en décrochant la machine du tracteur et en la soulevant au moyen d'un élévateur de capacité appropriée (voir tableau des poids page 21), Si l'on doit, exceptionnellement, l'effectuer sur le terrain, choisir un espace solide et plat.

- a) Soulever la machine au maximum au moyen de l'élévateur du tracteur, serrer le frein à main, bloquer les leviers du distributeur élévateur.
- b) Dès insérer la prise de force, éteindre le tracteur et enlever la clé de contact.
- c) Mettre un appui entre le sol et la machine, afin que celle-ci ne puisse pas tomber, même accidentellement.
- d) Bloquer alors, au moyen de la clé (1), le moyeu (2) et, avec la clé (3), dévisser l'écrou (4).
- e) Ensuite, enlever la lame (5) et la remplacer par une neuve.
- f) Après quoi, resserrer l'écrou (4).



6.6.7 STATIONNEMENT TEMPORAIRE DE LA MACHINE



Si la machine doit être temporairement stationnée (pour les longues périodes de repos, voir page 44), toujours suivre les normes du CHAPITRE 3.

Avant de descendre du tracteur, suivre impérativement cette procédure:

- 1-** Choisir un emplacement horizontal solide et si possible loin des endroits fréquentés.
- 2-** Y amener la machine, toujours avec les roues à terre (cela est recommandé pour toutes les fois où, pour quelque raison que ce soit, le tracteur s'arrête).
- 3-** Bloquer le distributeur du tracteur au moyen du dispositif spécial.
- 4-** Eteindre le tracteur en laissant la vitesse en prise.
- 5-** Tirer le frein A main.
- 6-** Oter la clé de contact du tableau de bord.
- 7-** Répéter en sens inverse les opérations décrites à la page 32.

CHAPITRE 7

MAINTENANCE

7.1 PRESCRIPTIONS POUR LA MAINTENANCE



Pour toute opération de nettoyage, graissage et maintenance, la machine doit être dételée du tracteur. En cas d'intervention d'urgence, avec la machine encore attelée au tracteur, éteindre le moteur, tirer le frein à main, débrancher la prise de force et ôter la clé de contact du tableau de bord.

Deux conditions essentielles pour garantir un rendement durable et la sécurité de fonctionnement de la machine sont une maintenance bien faite et régulière et une utilisation correcte. Suivre notamment les indications reportées sur les plaquettes se trouvant sur la machine.

Effectuer les opérations de maintenance ordinaire et extraordinaire dans un endroit opportunément préparé, avec l'équipement approprié toujours disponible et efficient. L'endroit doit toujours être maintenu propre, sec, et avec un espace environnant suffisant pour faciliter les opérations. Toute intervention doit être effectuée par du personnel spécialisé et préparé. A cet effet, contacter le revendeur le plus proche.

Respecter les interdictions et les procédures fournies dans cette notice pour la maintenance et l'assistance technique.

Ne jamais utiliser d'essence, de solvants ou autres liquides inflammables comme les détergents.

Utiliser au contraire des solvants commerciaux non inflammables et non toxiques, autorisés par les organismes compétents.

Ne pas utiliser d'air comprimé ou d'eau à haute pression pour le nettoyage de la machine.

Lorsque cela est absolument inévitable, se protéger les yeux au moyen de lunettes à protections latérales et limiter la pression le plus possible. A la fin du travail, avec la machine dételée du tracteur, l'inspecter et en vérifier l'intégrité.

7.2 REGLES GENERALES POUR LES INTERVENTIONS DE REPARATION



Toute intervention de réparation doit être effectuée exclusivement à machine arrêtée et dételée du tracteur. Ne pas effectuer de soudures sans la permission et les instructions du constructeur.

Avant d'effectuer des soudures, dételer la machine du tracteur pour ne pas endommager la batterie. Toujours porter le masque de protection, des lunettes et des gants de travail lorsque l'on effectue des opérations de soudage, ponçage ou meulage, et lorsque l'on travaille avec le marteau ou la perceuse. Toujours actionner la machine en plein air. Lorsqu'il est inévitable de mettre en marche la machine reliée au tracteur à l'intérieur d'un local fermé, par exemple pour un essai après une réparation et/ou une intervention de maintenance, garantir une ventilation adéquate pour éviter des accumulations de gaz nocives pour l'opérateur. Effectuer différentes manœuvres en simulant le travail effectif, avec l'assistance de personnel spécialisé, pour acquérir la maîtrise nécessaire des mouvements et travailler en toute sécurité. Si l'on veut actionner la machine soulevée de terre, par exemple pour un essai, s'assurer que personne ne se trouve trop près ou quoi qu'il en soit dans une position dangereuse.

7.3 MISE AU REPOS PENDANT DE LONGUES PERIODES PRUDENCE

A la fin de la saison, ou si l'on prévoit une longue période de repos, il est conseillé de:

- a) laver la machine en suivant les prescriptions fournies, et la laisser sécher.
- b) la contrôler avec soin et éventuellement remplacer les parties endommagées ou usées.
- c) serrer à fond toutes les vis et tous les boulons.
- d) effectuer un graissage soigneux, et enfin protéger toute la machine au moyen d'une bâche et la placer dans un local sec.

Si ces opérations sont effectuées avec soin, tout l'avantage en sera pour l'utilisateur, car, à la reprise du travail, il retrouvera une machine en parfaites conditions.

A la reprise du travail, refaire de toute manière tous les contrôles nécessaires, pour avoir la certitude d'aller au travail dans des conditions de sécurité maximale.

7.4 POINTS D'ENTRETIEN ET DE CONTROLE

Pour effectuer le graissage des moyeux de la lame (1) et le contrôle de la tension de la courroie (4), enlever les carters "A" (voir point 6.6.4 pages 38), Une fois l'opération terminée, remonter correctement les carters "A".

Pour faire la vidange ou ajouter de l'huile, enlever les bouchons B-C de la boîte d'engrenages (3).

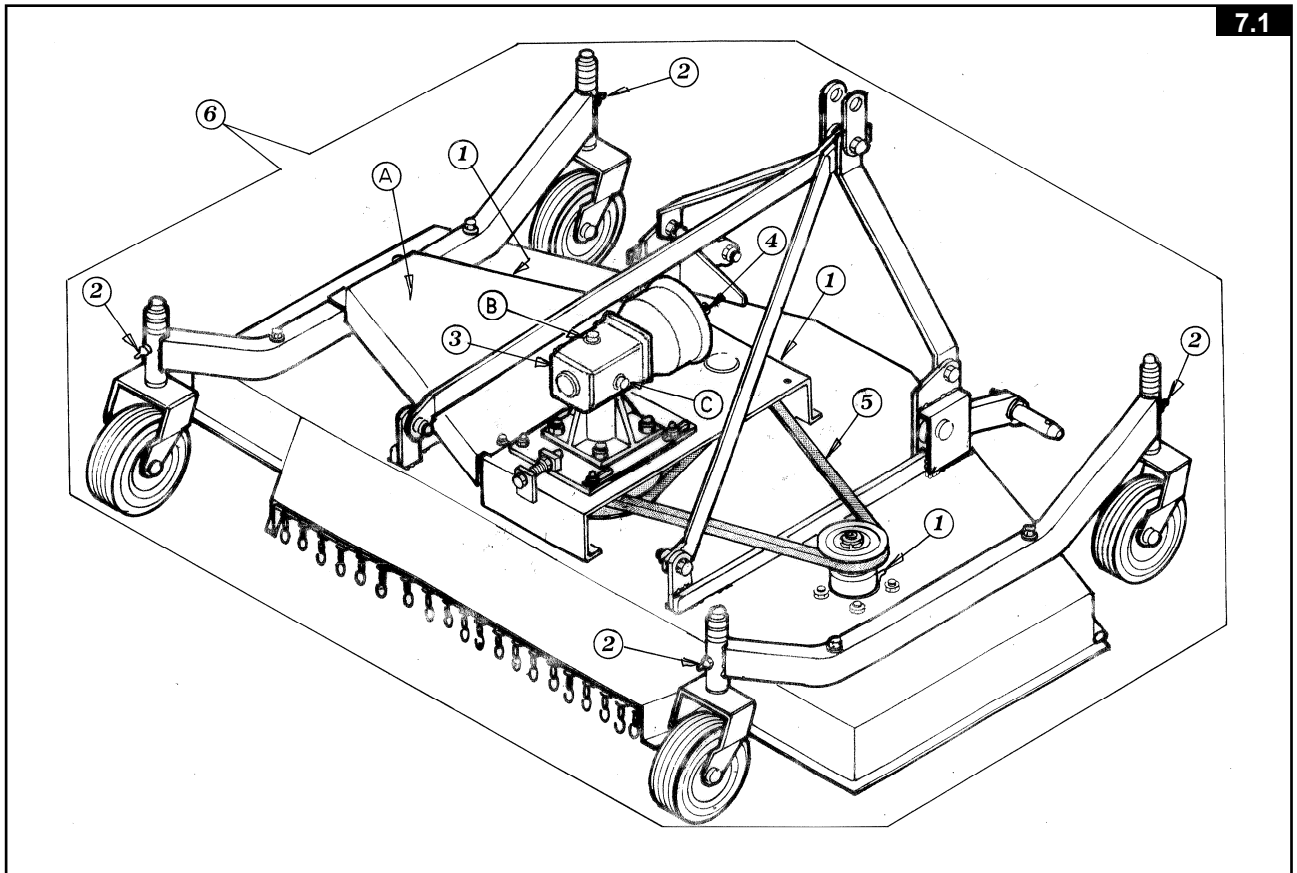
Verser l'huile par le trou du bouchon B jusqu'à ce qu'il ressorte par le trou du bouchon C.

Une fois cette opération terminée, remettre les bouchons B-C.

Pour une vidange totale, la quantité d'huile nécessaire est d'environ 0,5 l.

Selon les normes ISO, employer de l'huile type 320 VG.

Les rythmes de vidange sont indiqués dans le tableau entretien.



7.5 POINTS DE MAINTENANCE

N°	Q.té	Description	Opération	Toutes les heures	Produit à utiliser
1	3	Moyeux lames	Graisser	8	Graisse*
2	4	Supports roue	Graisser	25	Graisse*
3	1	Boîte engren.	Rajouter/ vidanger	X	Huile **
4	1	Arbre P. de F.	Nettoyer	Y	—
5	2	Courroies	Contrôler tension	50	Voir page 39
6	—	Contrôle général de l'assemblage de boulons, de l'intégrité de tourillons et goupilles de sécurité, à effectuer une première fois après les 8 premières heures de travail, et ensuite toutes les 50 heures ou quoi qu'il en soit chaque fois qu'on la met au repos pendant de longues périodes.			

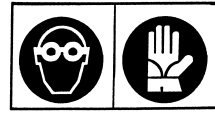
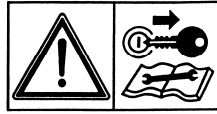
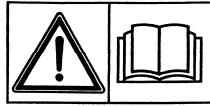
Note:

La première fois après 50 heures. Ensuite chaque 500/800 heures. On conseille de toute façon X= de effectuer un change d'huile au moins une fois par an. Contrôler la jauge de l'huile chaque 50 heures.

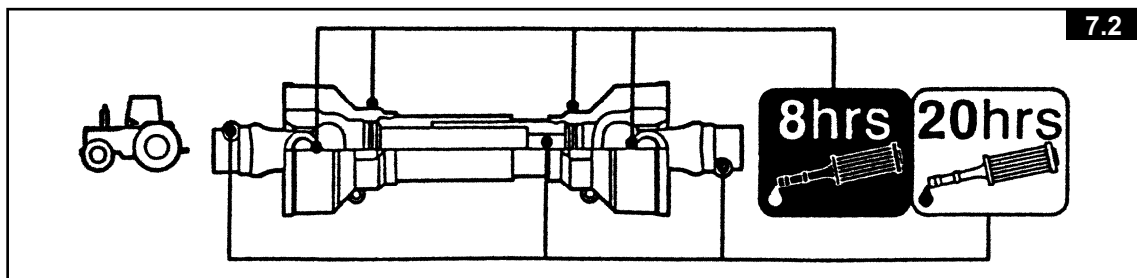
Chaque fois que l'on doit embrayer le cardan, et quoi qu'il en soit chaque fois que la machine st Y= immobile, il est de bonne norme de nettoyer arbre, prise de force, et de remettre en place le capuchon de protection.

* Graisse type: NLGI2
 ** Huile type: ISO 320 VG (SAE 80W/90 EP)

7.6 MAINTENANCE DU CARDAN



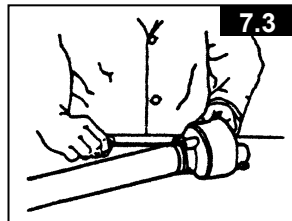
D'autres informations détaillées se trouvent dans la notice spécifique du cardan, qui constitue, avec le présent manuel, partie intégrante de la documentation concernant les accidents, et que vous êtes impérativement tenus de lire et d'appliquer. En cas de discordances éventuelles entre ce que vous trouverez reporté ici et ce que reporte la notice spécifique de l'arbre à cardan, se conformer aux instructions fournies par le constructeur du cardan.



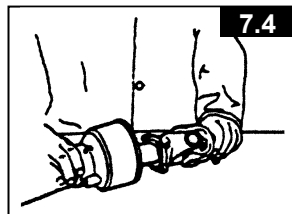
7.6.1 MAINTENANCE DES PARTIES COULISSANTES

DEMONTAGE

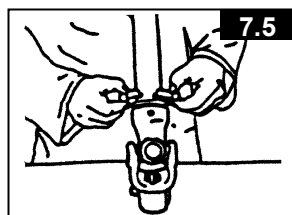
Faire tourner les deux tourillons excentriques de la bague, jusqu'à ce que le cône de protection soit libre.



Extraire la demi-protection de l'arbre.

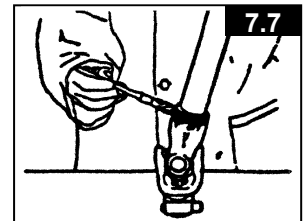


Vérifier l'état de la bague et de toute la protection.

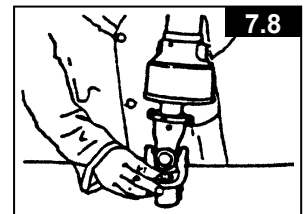


MONTAGE

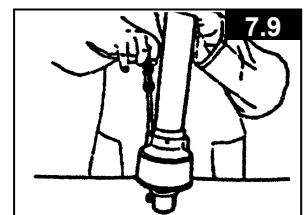
Lubrifier le siège de la bague de support.



Monter la bague de support et insérer la demi-protection sur l'arbre.



Fixer la demi-protection à l'arbre A cardan en tournant les tourillons excentriques de la bague de support.



7.7 BRUIT AERIEN ET VIBRATIONS

La pression acoustique intéressant l'oreille de l'opérateur qui se trouve sur le tracteur, et dérivant de l'équipement seul, a une valeur inférieure à 70 dBA.

Les vibrations causées au corps et aux membres supérieurs du conducteur, dérivant de l'équipement seul, sont insignifiantes et en tout état de cause inférieures aux valeurs indiquées au Point 3.6.3. de l'annexe 1 des Directives Machines (89/392/CEE, 91/386/CEE).

7.8 POUR LA REDUCTION DE LA MACHINE EN FERRAILLE

Elle est constituée:

- en grande partie, de matériaux ferreux qui doivent être écoulés selon les normes en vigueur dans le pays où se trouve la machine.
- pour une petite part, de matière plastique à écouler selon les normes en vigueur dans le pays où se trouve la machine.
- pour une partie minime, de graisses à écouler selon les normes du pays où elle se trouve.

CHAPITRE 8

VUE ECLATEE

TABLE PART NO 910.055

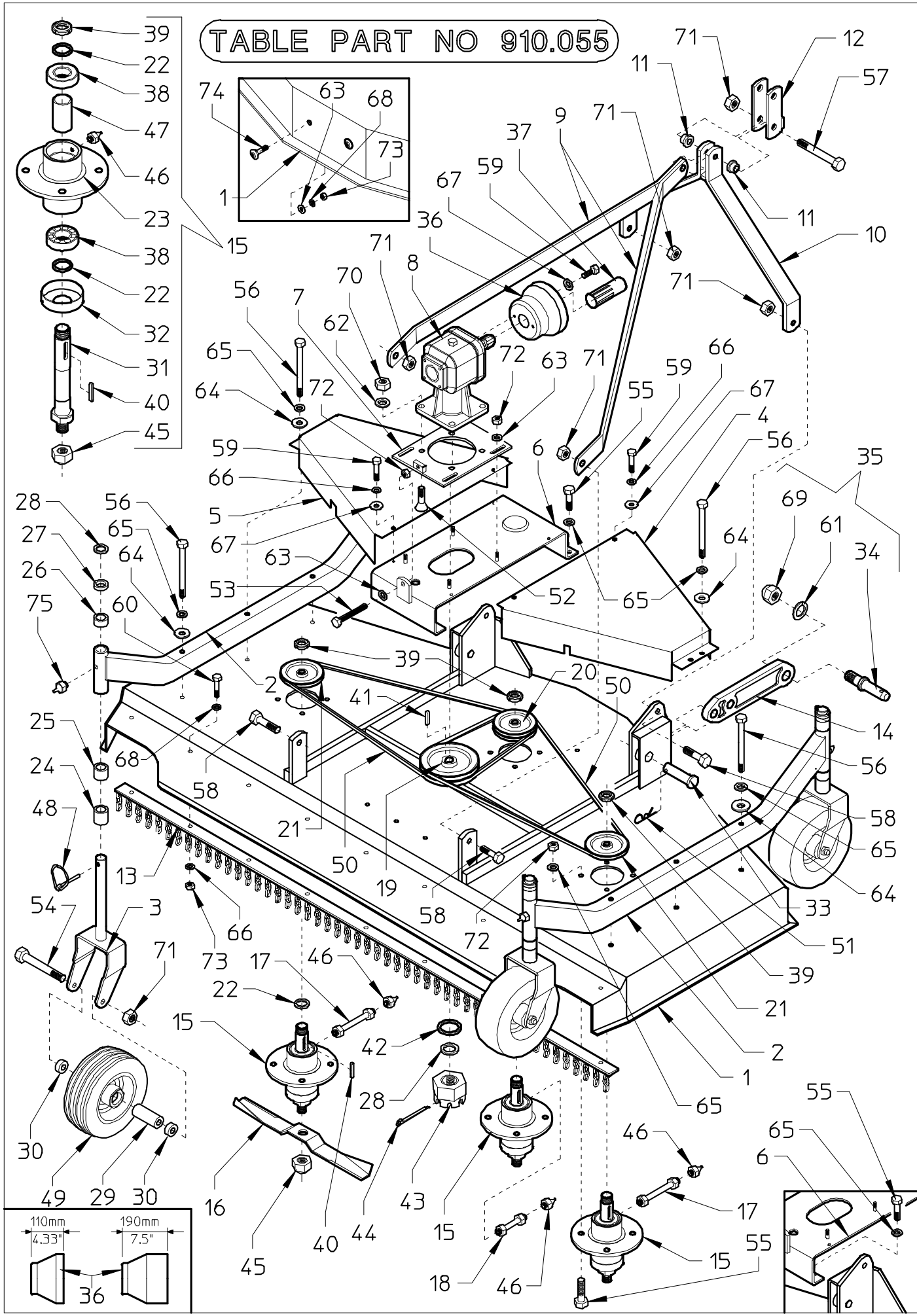


TABLE 910.055/a

POS.	DESCRIPTION	SM/120P		SM/150P		SM/180P		SM/210P	
		Q.ty	CODE	Q.ty	CODE	Q.ty	CODE	Q.ty	CODE
1	COFFRE COMPLET	1	110.059	1	110.060	1	110.061	1	110.589
2	ESSIEU ROUE	2	110.068	2	110.069	2	100.699	2	110.596
3	SUPPORT DE ROUE	4	100.020	4	100.020	4	100.020	4	100.020
4	PROTECTION DROITE	1	100.558	1	100.561	1	100.572	1	110.590
5	PROTECTION GAUCHE	1	100.559	1	100.562	1	100.573	1	110.591
6	SUPPORT DE BOITIER	1	100.124	1	100.131	1	100.131	1	100.131
7	GLISSIERE PORTE BOITIER	1	100.022	1	100.021	1	100.021	1	100.021
8	** BOITIER	1	100.273	1	100.273	1	100.273	1	100.273
9	TIRANT	2	100.116	2	100.117	2	100.118	2	110.597
10	ATTELAGE 3eme POINT	1	100.119	1	100.120	1	100.120	1	100.120
11	ENTRETOISE	2	100.062	2	100.062	2	100.062	2	100.062
12	ATTELAGE	1	100.115	1	100.115	1	100.115	1	100.115
13	PROTECTION	1	110.063	1	110.064	1	110.065	1	110.598
14	SUPPORT DE PIVOT	2	100.039	2	100.039	2	100.039	2	100.039
15	MOYEU COMPLET	3	100.047	3	100.047	3	100.047	3	100.047
16	LAME	3	100.064	3	100.065	3	100.066	3	110.585
17	ATTELAGE GRAISSEUR	2	100.125	2	100.125	2	100.125	2	100.125
18	ATTELAGE GRAISSEUR	1	100.577	1	100.577	1	100.577	1	100.577
19	POULIE	1	100.056	1	100.054	1	100.055	1	100.056
20	POULIE	1	100.059	1	100.057	1	100.057	1	100.057
21	POULIE	2	100.060	2	100.058	2	100.058	2	100.058
22	EPAISSEUR	8	100.050	8	100.050	8	100.050	8	100.050
23	MOYEU	3	100.049	3	100.049	3	100.049	3	100.049
24	EPAISSEUR (32 mm-1,26")	4	100.046	4	100.046	4	100.046	4	100.046
25	EPAISSEUR (25 mm-1")	4	100.045	4	100.045	4	100.045	4	100.045
26	EPAISSEUR (12 mm-0,47")	4	100.044	4	100.044	4	100.044	4	100.044
27	EPAISSEUR (6 mm-0,24")	4	100.043	4	100.043	4	100.043	4	100.043
28	EPAISSEUR (2 mm-0,08")	5	100.042	5	100.042	5	100.042	5	100.042
29	ENTRETOISE	4	100.008	4	100.008	4	100.008	4	100.008
30	EPAISSEUR	8	100.006	8	100.006	8	100.006	8	100.006
31	PIVOT	3	100.051	3	100.051	3	100.051	3	100.051
32	COUVRE PALIER	3	100.052	3	100.052	3	100.052	3	100.052
33	PIVOT	2	100.040	2	100.040	2	100.040	2	100.040
34	PIVOT	2	105.091	2	105.091	2	105.091	2	105.091
35	PIVOT COMPLETE	2	100.010	2	100.010	2	100.010	2	100.010
36	COIFFE (L. 190)	1	600.818	1	600.818	1	600.818	1	600.818
36	COIFFE (L. 110)	1	600.171	1	600.171	1	600.171	1	600.171
37	PROTECTION	1	600.172	1	600.172	1	600.172	1	600.172
** BOITIER STANDARD : 540 RPM ANTI-ORAIRE									

TABLE PART NO 910.055

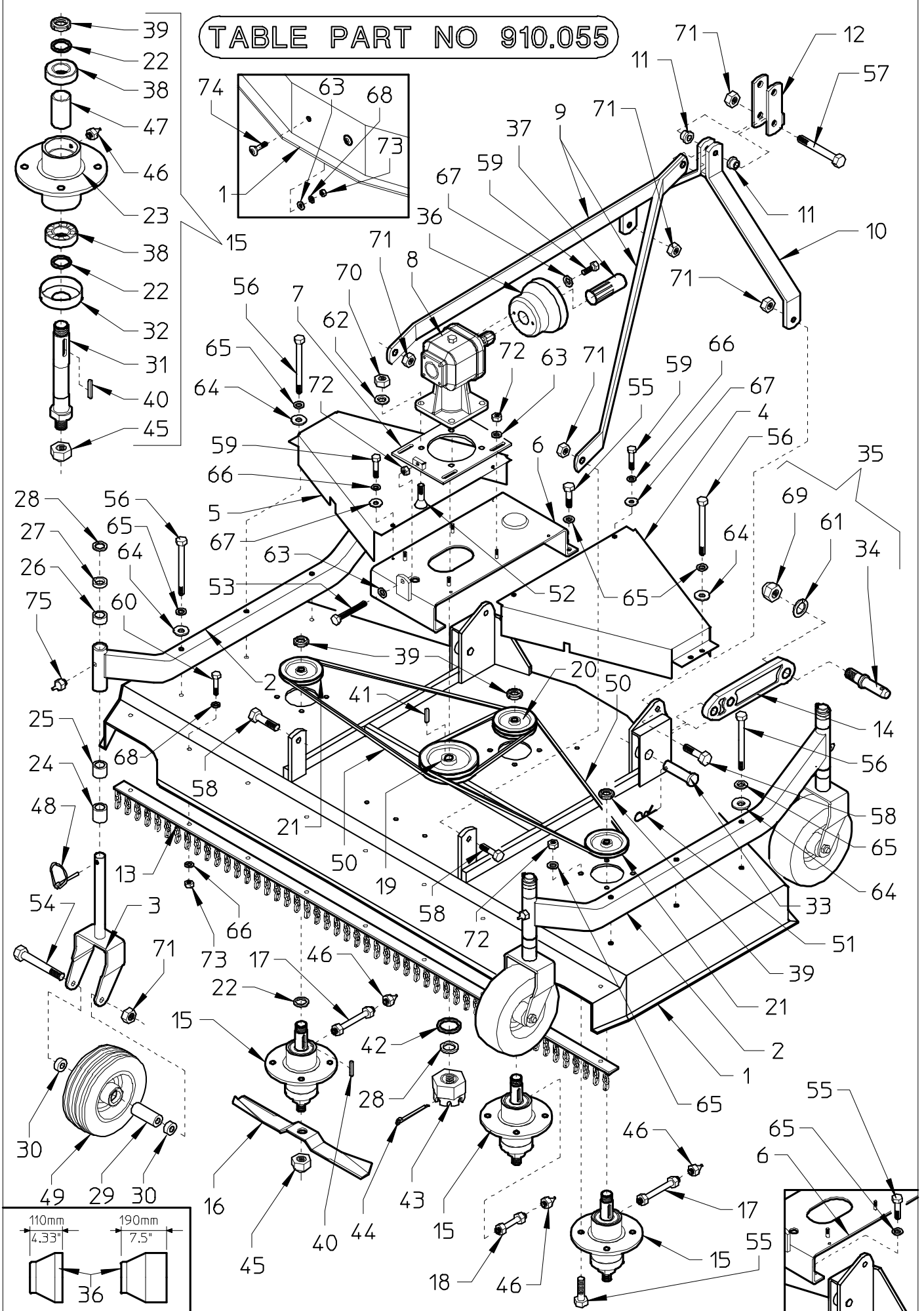


TABLE 910.055/a

POS.	DESCRIPTION	SM/120P		SM/150P		SM/180P		SM/210P	
		Q.ty	CODE	Q.ty	CODE	Q.ty	CODE	Q.ty	CODE
38	PALIER 6205 Z	6	600.117	6	600.117	6	600.117	6	600.117
39	FRETTE	3	600.122	3	600.122	3	600.122	3	600.122
40	CLAVETTE	3	600.123	3	600.123	3	600.123	3	600.123
41	CLAVETTE	1	600.181	1	600.181	1	600.181	1	600.181
42	RONDELLE	1	600.335	1	600.335	1	600.335	1	600.335
43	ECROU	1	600.296	1	600.296	1	600.296	1	600.296
44	GOUPILLE	1	600.347	1	600.347	1	600.347	1	600.347
45	ECROU	3	600.746	3	600.746	3	600.746	3	600.746
46	GRAISSEUR M8	3	600.034	3	600.034	3	600.034	3	600.034
47	ENTRETOISE	3	100.048	3	100.048	3	100.048	3	100.048
48	GOUPILLE	4	600.116	4	600.116	4	600.116	4	600.116
49	ROUE	4	600.165	4	600.165	4	600.165	4	600.165
50	COURROIE	2	600.141	2	600.139	2	600.140	2	640.384
51	GOUPILLE	2	600.019	2	600.019	2	600.019	2	600.019
52	VIS (M14x40)	4	600.158	4	600.158	4	600.158	4	600.158
53	VIS (M10x80)	1	600.160	1	600.160	1	600.160	1	600.160
54	VIS (M12x110)	4	600.156	4	600.156	4	600.156	4	600.156
55	VIS (M10x25)	18	600.006	18	600.006	18	600.006	18	600.006
56	VIS (M10x80)	6	600.162	6	600.162	6	600.162	6	600.162
57	VIS (M12x90)	1	600.152	1	600.152	1	600.152	1	600.152
58	VIS (M12x35)	4	600.616	4	600.616	4	600.616	4	600.616
59	VIS (M8x16)	6	600.061	6	600.061	6	600.061	6	600.061
60	VIS (M8x25)	6	600.702	8	600.702	9	600.702	12	600.702
61	RONDELLE ø23	2	600.214	2	600.214	2	600.214	2	600.214
62	RONDELLE ø14,5	4	600.104	4	600.104	4	600.104	4	600.104
63	RONDELLE ø10,5	7	600.322	7	600.322	7	600.322	7	600.322
64	RONDELLE ø10,5	6	620.250	6	620.250	6	620.250	6	620.250
65	RONDELLE ø10,5	24	600.102	24	600.102	24	600.102	24	600.102
66	RONDELLE ø8,5	10	600.100	12	600.100	13	600.100	16	600.100
67	RONDELLE ø8,5	6	610.185	6	610.185	6	610.185	6	610.185
68	RONDELLE ø8,5	8	600.115	10	600.115	11	600.115	14	600.115
69	ECROU (M22x1,5)	2	600.249	2	600.249	2	600.249	2	600.249
70	ECROU (M14)	4	600.075	4	600.075	4	600.075	4	600.075
71	ECROU (M12)	9	600.077	9	600.077	9	600.077	9	600.077
72	ECROU (M10)	17	600.010	17	600.010	17	600.010	17	600.010
73	ECROU (M8)	8	600.037	10	600.037	11	600.037	14	600.037
74	VIS (M8x20)	2	610.661	2	610.661	2	610.661	2	610.661
75	GRAISSEUR M6	4	600.124	4	600.124	4	600.124	4	600.124

TABLE PART NO 910.056

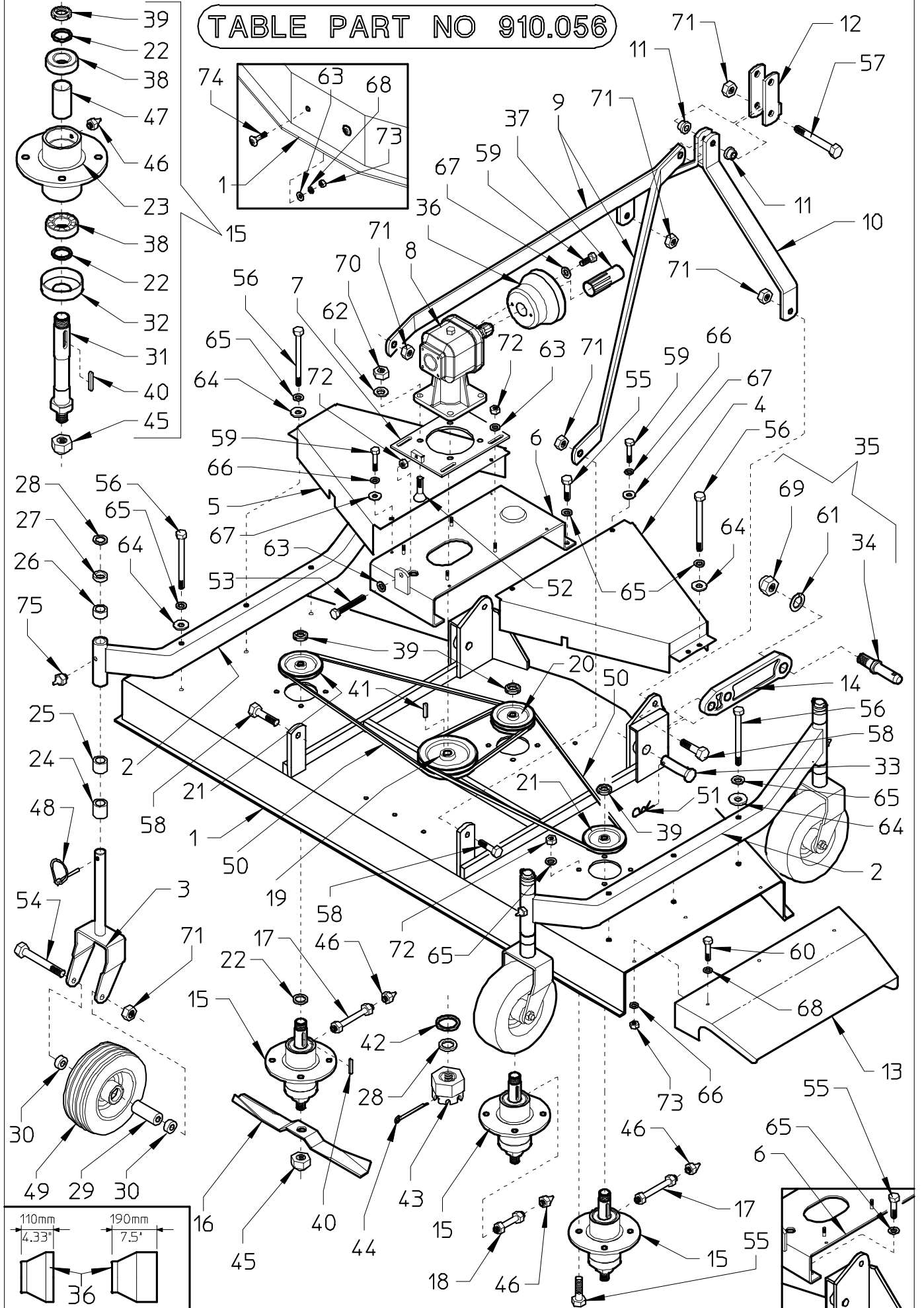
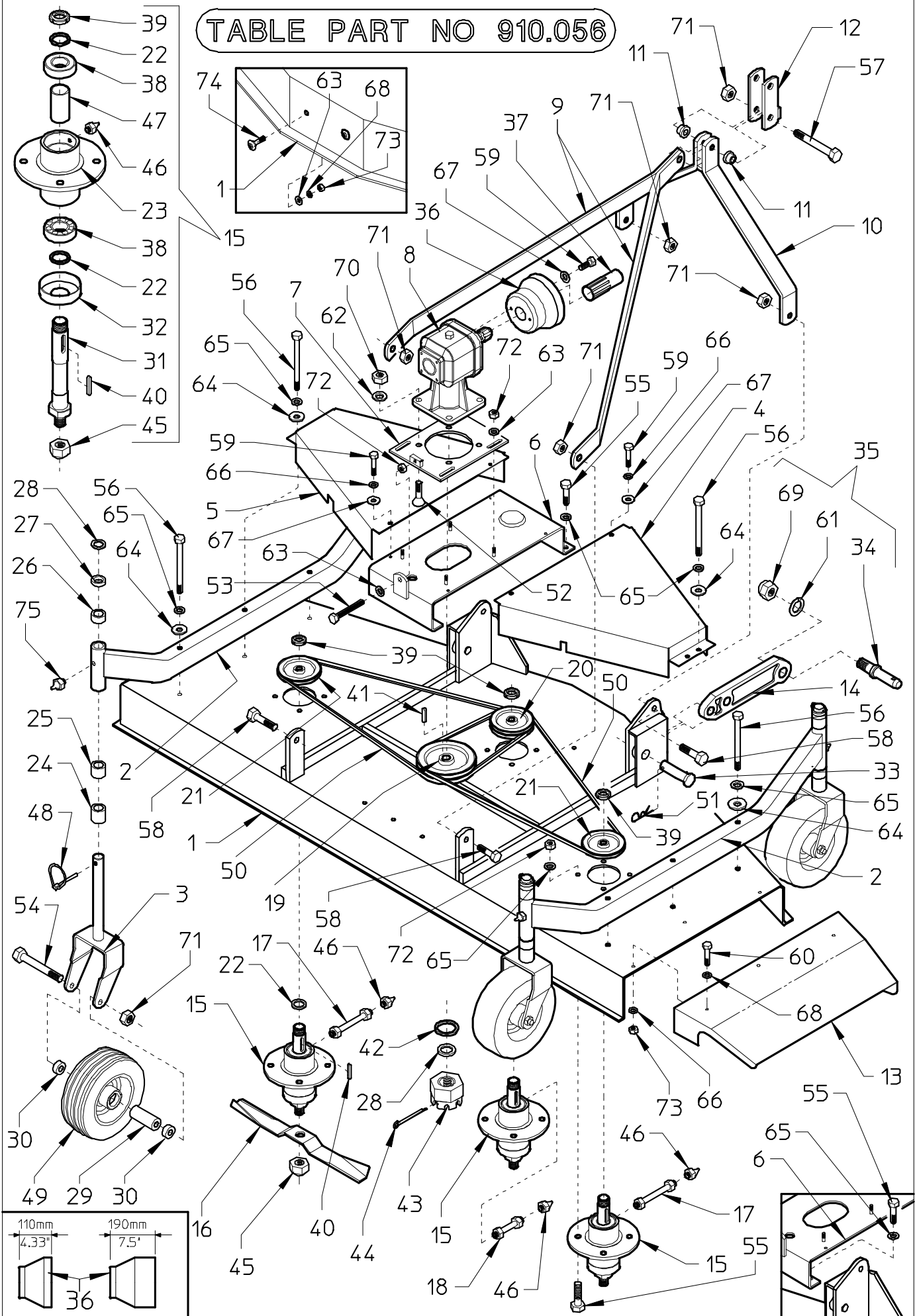


TABLE 910.056							
POS.	DESCRIPTION	SM/120L		SM/150L		SM/180L	
		Q.ty	CODE	Q.ty	CODE	Q.ty	CODE
1	COFFRE COMPLET	1	100.121	1	100.122	1	100.123
2	ESSIEU ROUE	2	100.207	2	100.208	2	100.209
3	SUPPORT	4	100.020	4	100.020	4	100.020
4	CARTER DROITE	1	100.558	1	100.561	1	100.572
5	CARTER GAUCHE	1	100.559	1	100.562	1	100.573
6	SUPPORT	1	100.124	1	100.131	1	100.131
7	GLISSIERE	1	100.022	1	100.021	1	100.021
8	**BOITE COMPLETE	1	100.273	1	100.273	1	100.273
9	TIRANT	2	100.116	2	100.117	2	100.118
10	ATTELAGE 3eme POINT	1	100.119	1	100.120	1	100.120
11	ENTRETOISE	2	100.062	2	100.062	2	100.062
12	ATTELAGE	1	100.115	1	100.115	1	100.115
13	CONVOYEUR	1	100.029	1	100.028	1	100.027
14	SUPPORT	2	100.039	2	100.039	2	100.039
15	MOYEU COMPLET	3	100.047	3	100.047	3	100.047
16	LAME	3	100.064	3	100.065	3	100.066
17	GREASE FITTING	2	100.125	2	100.125	2	100.125
18	GREASE FITTING	1	100.577	1	100.577	1	100.577
19	POULIE	1	100.056	1	100.054	1	100.055
20	POULIE	1	100.059	1	100.057	1	100.057
21	POULIE	2	100.060	2	100.058	2	100.058
22	EPAYSEUR	8	100.050	8	100.050	8	100.050
23	MOYEU	3	100.049	3	100.049	3	100.049
24	EPAISSEUR (32 mm-1,26")	4	100.046	4	100.046	4	100.046
25	EPAISSEUR (25 mm-1")	4	100.045	4	100.045	4	100.045
26	EPAISSEUR (12 mm-0,47")	4	100.044	4	100.044	4	100.044
27	EPAISSEUR (6 mm-0,24")	4	100.043	4	100.043	4	100.043
28	EPAISSEUR (2 mm-0,08")	5	100.042	5	100.042	5	100.042
29	ENTRETOISE	4	100.008	4	100.008	4	100.008
30	EPAISSEUR	8	100.006	8	100.006	8	100.006
31	PIVOT	3	100.051	3	100.051	3	100.051
32	COUVRE PALIER	3	100.052	3	100.052	3	100.052
33	PIVOT	2	100.040	2	100.040	2	100.040
34	PIVOT	2	105.091	2	105.091	2	105.091
35	PIVOT COMPLET	2	100.010	2	100.010	2	100.010
36	PROTECTION LONG.190	1	600.818	1	600.818	1	600.818
36	PROTECTION LONG.110	1	600.171	1	600.171	1	600.171
37	PROTECTION	1	600.172	1	600.172	1	600.172

** BOITE STANDARD : 540 RPM ANTI-ORAIRE

TABLE PART NO 910.056



POS.	DESCRIPTION	SM/120L		SM/150L		SM/180L	
		Q.ty	CODE	Q.ty	CODE	Q.ty	CODE
38	PALIER 6205 Z	6	600.117	6	600.117	6	600.117
39	FRETTE	3	600.122	3	600.122	3	600.122
40	CLAVETTE	3	600.123	3	600.123	3	600.123
41	CLAVETTE	1	600.181	1	600.181	1	600.181
42	RONDELLE	1	600.335	1	600.335	1	600.335
43	ECROU	1	600.296	1	600.296	1	600.296
44	GOUPILLE	1	600.347	1	600.347	1	600.347
45	ECROU	3	600.746	3	600.746	3	600.746
46	GRAISSEUR M8	3	600.034	3	600.034	3	600.034
47	ENTRETOISE	3	100.048	3	100.048	3	100.048
48	GOUPILLE	4	600.116	4	600.116	4	600.116
49	ROUE	4	600.165	4	600.165	4	600.165
50	COURROIE	2	600.141	2	600.139	2	600.140
51	CLIP	2	600.019	2	600.019	2	600.019
52	VIS (M14x40)	4	600.158	4	600.158	4	600.158
53	VIS (M10x80)	1	600.160	1	600.160	1	600.160
54	VIS (M12x110)	4	600.156	4	600.156	4	600.156
55	VIS (M10x25)	18	600.006	18	600.006	18	600.006
56	VIS (M10x80)	6	600.162	6	600.162	6	600.162
57	VIS (M12x90)	1	600.152	1	600.152	1	600.152
58	VIS (M12x35)	4	600.616	4	600.616	4	600.616
59	VIS (M8x16)	6	600.061	6	600.061	6	600.061
60	VIS (M8x20)	3	600.223	3	600.223	3	600.223
61	RONDELLE ø23	2	600.214	2	600.214	2	600.214
62	RONDELLE ø14,5	4	600.104	4	600.104	4	600.104
63	RONDELLE ø10,5	7	600.322	7	600.322	7	600.322
64	RONDELLE ø10,5	6	620.250	6	620.250	6	620.250
65	RONDELLE ø10,5	24	600.102	24	600.102	24	600.102
66	RONDELLE ø8,5	13	600.100	15	600.100	16	600.100
67	RONDELLE ø8,5	6	610.185	6	610.185	6	610.185
68	WASHER ø8,5	11	600.115	13	600.115	14	600.115
69	ECROU (M22x1,5)	2	600.249	2	600.249	2	600.249
70	ECROU (M14)	4	600.075	4	600.075	4	600.075
71	ECROU (M12)	9	600.077	9	600.077	9	600.077
72	ECROU (M10)	17	600.010	17	600.010	17	600.010
73	ECROU (M8)	5	600.037	5	600.037	5	600.037
74	VIS (M8x20)	2	610.661	2	610.661	2	610.661
75	GRAISSEUR M6	4	600.124	4	600.124	4	600.124

FRONT FINISHING MOWERS

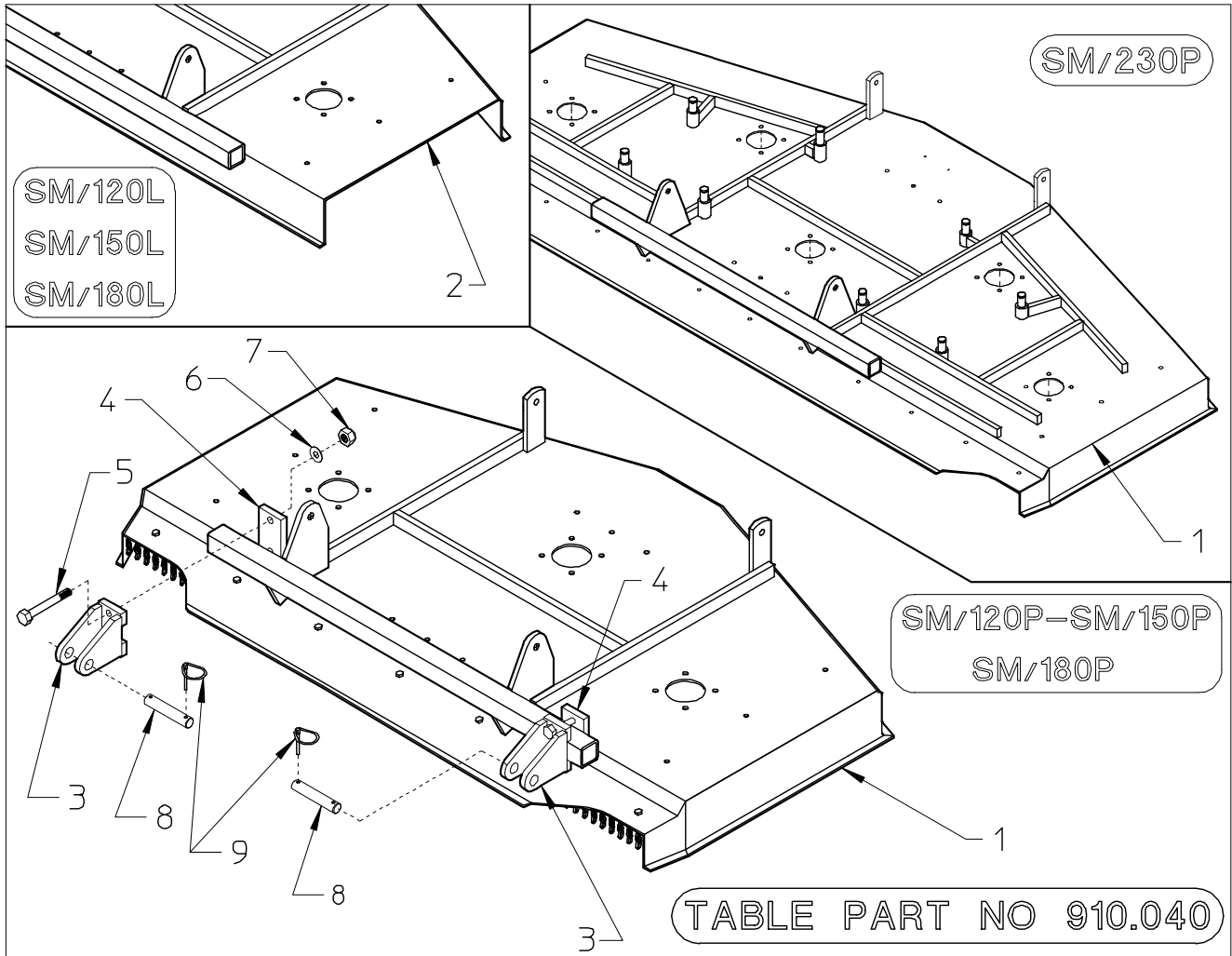
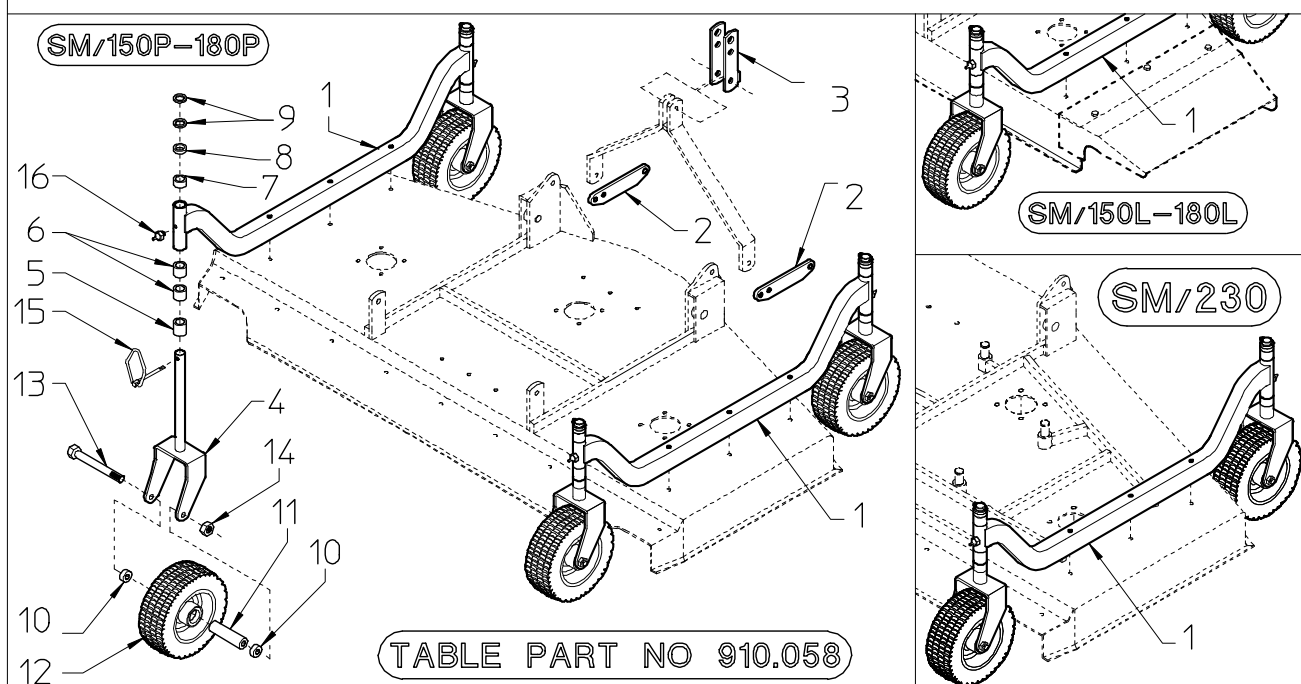


TABLE PART NO 910.040					
ITEM	DESCRIPTION	DESCRIPTION	Q.ty	PART NO	NOTE
1	COMPLETE HOOD	COFFRE COMPLET	1	110.117	120/P
1	COMPLETE HOOD	COFFRE COMPLET	1	110.116	150/P
1	COMPLETE HOOD	COFFRE COMPLET	1	110.115	180/P
1	COMPLETE HOOD	COFFRE COMPLET	1	110.114	230/P
2	COMPLETE HOOD	COFFRE COMPLET	1	100.084	120/L
2	COMPLETE HOOD	COFFRE COMPLET	1	100.085	150/L
2	COMPLETE HOOD	COFFRE COMPLET	1	100.086	180/L
3	HITCH	ATTELAGE	2	100.079	SM/120-150-180
3	HITCH	ATTELAGE	2	100.317	SM/230
4	COUNTERPLATE	CONTRE-PLATE	2	100.080	SM/120-150-180
4	COUNTERPLATE	CONTRE-PLATE	2	100.330	SM/230
5	SCREW (M12x70)	VIS (M12x70)	4	600.210	SM/120-150-180
5	SCREW (M12x80)	VIS (M12x80)	4	600.390	SM/230
6	WASHER	RONDELLE	4	600.089	
7	NUT (M12-DIN 980)	ECROU (M12-DIN 980)	4	600.077	
8	PIN	PIVOT	2	100.102	
9	CLIP	GOUPILLE	2	600.017	

NOTE: ITEMS FOR THE FRONT MOUNT MOWERS - PIECES POUR LA VERSION FRONTALE
 FOR THE OTHER ITEMS SEE TABLES PART NOS 910.055-910.056-910.065
 POUR LES AUTRES PIECES VOIR TABLES 910.055-910.056-910.065

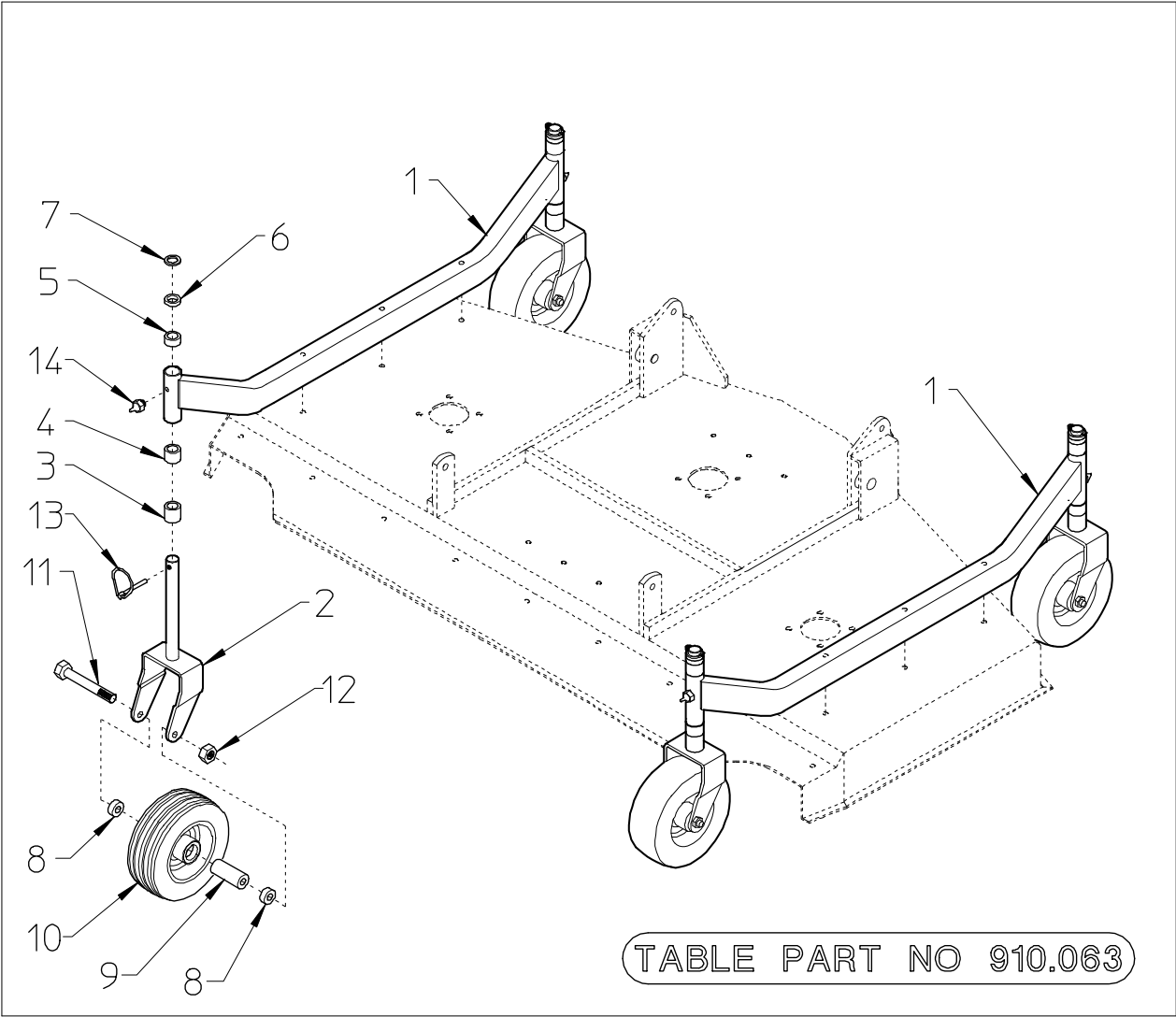
MOWERS WITH PNEUMATIC WHEEL



MOWERS WITH PNEUMATIC WHEEL-TONDEUSE AVEC ROUE PNEUMATIQUE - TABLE PART NO 910.058					
ITEM	DESCRIPTION	DESCRIPTION	Q.ty	PART NO	NOTE
1	WHEEL AXLE	ESSIEU ROUE	2	100.932	SM/150 P
1	WHEEL AXLE	ESSIEU ROUE	2	100.931	SM/180 P
1	WHEEL AXLE	ESSIEU ROUE	2	100.721	SM/230 P
1	WHEEL AXLE	ESSIEU ROUE	2	100.285	SM/150 L
1	WHEEL AXLE	ESSIEU ROUE	2	100.284	SM/180 L
2	SUPPORT	SUPPORT	2	100.297	
3	HITCH	ATTELAGE	1	100.298	
4	WHEEL SUPPORT	SUPPORT DE ROUE	4	100.291	
5	SHIM $\phi 1,2'' \times 1,26''$ ($\phi 30,5 \times 32$ mm)	EPAISSEUR $\phi 30,5 \times 32$ mm	4	100.145	
6	SHIM $\phi 1,2'' \times 1''$ ($\phi 30,5 \times 25$ mm)	EPAISSEUR $\phi 30,5 \times 25$ mm	8	100.144	
7	SHIM $\phi 1,2'' \times 0,47''$ ($\phi 30,5 \times 12$ mm)	EPAISSEUR $\phi 30,5 \times 12$ mm	4	100.143	
8	SHIM $\phi 1,2'' \times 0,24''$ ($\phi 30,5 \times 6$ mm)	EPAISSEUR $\phi 30,5 \times 6$ mm	4	100.142	
9	SHIM $\phi 1,2'' \times 0,08''$ ($\phi 30,5 \times 2$ mm)	EPAISSEUR $\phi 30,5 \times 2$ mm	8	100.141	
10	SHIM	EPAISSEUR	8	100.338	
11	SPACER	ENTRETOISE	4	100.339	
12	WHEEL	ROUE	4	610.434	
13	SCREW (M12x150)	VIS (M12x150)	4	610.271	
14	NUT (M12-DIN 980)	ECROU (M12-DIN 980)	4	600.077	
15	CLIP	GOUPILLE	4	610.466	
16	GREASE NIPPLE M6	GRAISSEUR M6	4	600.124	
*	COMPLETE WHEEL KIT AND ACCESSORIES	GROUPE ROUE PNEUM. ET ACCESSORIES	1	100.933	SM/150 P
*	COMPLETE WHEEL KIT AND ACCESSORIES	GROUPE ROUE PNEUM. ET ACCESSORIES	1	100.934	SM/180 P
*	COMPLETE WHEEL KIT AND ACCESSORIES	GROUPE ROUE PNEUM. ET ACCESSORIES	1	100.935	SM/230 P
*	COMPLETE WHEEL KIT AND ACCESSORIES	GROUPE ROUE PNEUM. ET ACCESSORIES	1	100.296	SM/150 L
*	COMPLETE WHEEL KIT AND ACCESSORIES	GROUPE ROUE PNEUM. ET ACCESSORIES	1	100.295	SM/180 L

NOTE: ITEMS FOR THE PNEUMATIC WHEEL - PIECES POUR TONDEUSE PNEUMATIQUE
 FOR THE OTHER ITEMS SEE TABLE 910.055-910.056-910.065
 POUR LES AUTRES PIECES VOIR TABLES 910.055-910.056-910.065

SOLID WHEEL KIT / KIT ROUES SOLIDE

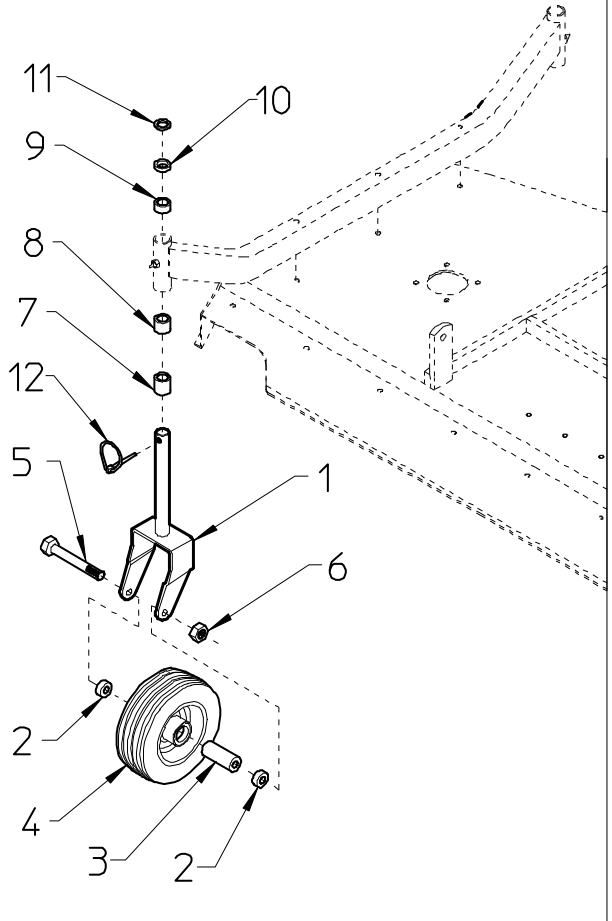


SOLID WHEEL KIT FOR MOWERS -KIT ROUES SOLIDE POUR TONDEUSE - TABLE PART NO 910.063

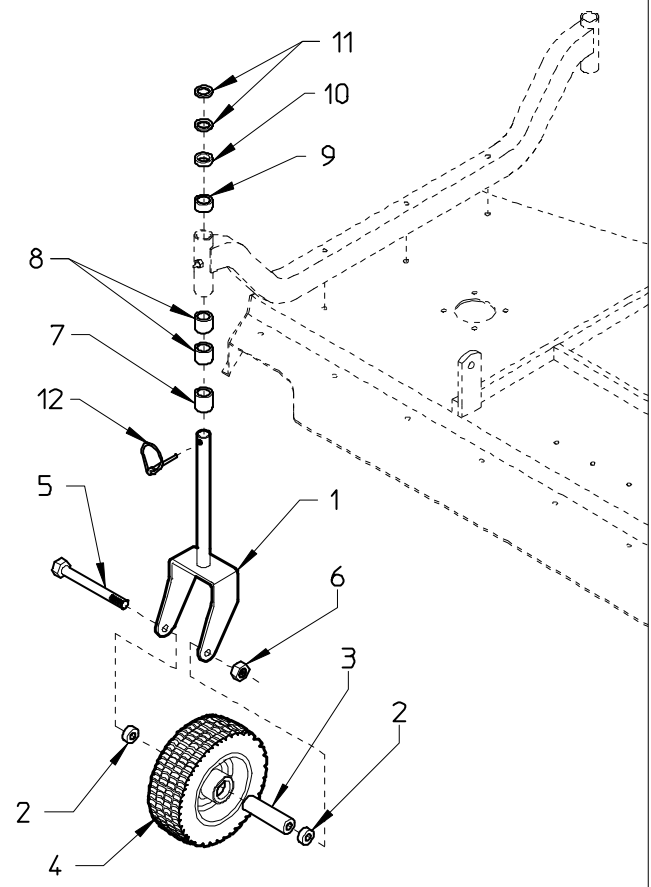
ITEM	DESCRIPTION	DESCRIPTION	Q.ty	PART NO	NOTE
1	WHEEL AXLE	ESSIEU ROUE	2	110.068	SM/120 P
1	WHEEL AXLE	ESSIEU ROUE	2	110.069	SM/150 P
1	WHEEL AXLE	ESSIEU ROUE	2	100.699	SM/180 P
1	WHEEL AXLE	ESSIEU ROUE	2	110.070	SM/230 P
1	WHEEL AXLE	ESSIEU ROUE	2	100.207	SM/120 L
1	WHEEL AXLE	ESSIEU ROUE	2	100.208	SM/150 L
1	WHEEL AXLE	ESSIEU ROUE	2	100.209	SM/180 L
2	WHEEL SUPPORT	SUPPORT DE ROUE	4	100.020	120-150-180
2	WHEEL SUPPORT	SUPPORT DE ROUE	4	100.147	SM/230 P
3	SHIM $\varnothing 1" \times 1,26"$ ($\varnothing 25,4 \times 32$ mm)	EPAISSEUR $\varnothing 25,4 \times 32$ mm	4	100.046	120-150-180
3	SHIM $\varnothing 1,2" \times 1,26"$ ($\varnothing 30,5 \times 32$ mm)	EPAISSEUR $\varnothing 30,5 \times 32$ mm	4	100.145	SM/230 P
4	SHIM $\varnothing 1" \times 1"$ ($\varnothing 25,4 \times 25$ mm)	EPAISSEUR $\varnothing 25,4 \times 25$ mm	4	100.045	120-150-180
4	SHIM $\varnothing 1,2" \times 1"$ ($\varnothing 30,5 \times 25$ mm)	EPAISSEUR $\varnothing 30,5 \times 25$ mm	4	100.144	SM/230 P
5	SHIM $\varnothing 1" \times 0,47"$ ($\varnothing 25,4 \times 12$ mm)	EPAISSEUR $\varnothing 25,4 \times 12$ mm	4	100.044	120-150-180
5	SHIM $\varnothing 1,2" \times 0,47"$ ($\varnothing 30,5 \times 12$ mm)	EPAISSEUR $\varnothing 30,5 \times 12$ mm	4	100.143	SM/230 P
6	SHIM $\varnothing 1" \times 0,24"$ ($\varnothing 25,4 \times 6$ mm)	EPAISSEUR $\varnothing 25,4 \times 6$ mm	4	100.043	120-150-180
6	SHIM $\varnothing 1,2" \times 0,24"$ ($\varnothing 30,5 \times 6$ mm)	EPAISSEUR $\varnothing 30,5 \times 6$ mm	4	100.142	SM/230 P
7	SHIM $\varnothing 1" \times 0,08"$ ($\varnothing 25,4 \times 2$ mm)	EPAISSEUR $\varnothing 25,4 \times 2$ mm	4	100.042	120-150-180
7	SHIM $\varnothing 1,2" \times 0,08"$ ($\varnothing 30,5 \times 2$ mm)	EPAISSEUR $\varnothing 30,5 \times 2$ mm	4	100.141	SM/230 P
8	SHIM	EPAISSEUR	8	100.006	
9	SPACER	ENTRETOISE	4	100.008	
10	WHEEL	ROUE	4	600.165	
11	SCREW (M12x110)	VIS (M12x110)	4	600.156	
12	NUT (M12-DIN 980)	ECROU (M12-DIN 980)	4	600.077	
13	CLIP	GOUPILLE	4	600.116	
14	GREASE NIPPLE M6	GRAISSEUR M6	4	600.124	
*	COMPLETE SOLIDE WHEEL KIT AND ACCESSORIES	KIT ROUES SOLIDE ET ACCESSORIES	1	110.130	SM/120 P
*	COMPLETE SOLIDE WHEEL KIT AND ACCESSORIES	KIT ROUES SOLIDE ET ACCESSORIES	1	110.203	SM/150 P
*	COMPLETE SOLIDE WHEEL KIT AND ACCESSORIES	KIT ROUES SOLIDE ET ACCESSORIES	1	110.204	SM/180 P
*	COMPLETE SOLIDE WHEEL KIT AND ACCESSORIES	KIT ROUES SOLIDE ET ACCESSORIES	1	110.133	SM/230 P
*	COMPLETE SOLIDE WHEEL KIT AND ACCESSORIES	KIT ROUES SOLIDE ET ACCESSORIES	1	100.290	SM/120 L
*	COMPLETE SOLIDE WHEEL KIT AND ACCESSORIES	KIT ROUES SOLIDE ET ACCESSORIES	1	100.289	SM/150 L
*	COMPLETE SOLIDE WHEEL KIT AND ACCESSORIES	KIT ROUES SOLIDE ET ACCESSORIES	1	100.288	SM/180 L

TABLE PART NO 910.066

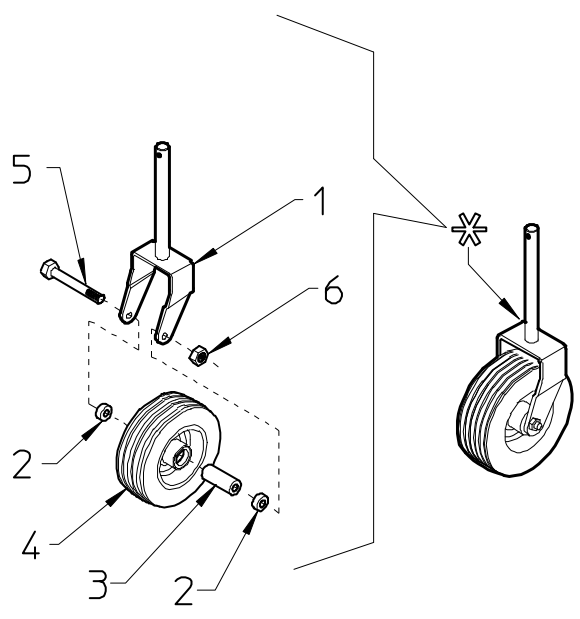
SM/120-150-180 : 100.578
 SM/230P : 110.030



SM/120-150-180-230 : 100.580



SM/120-150-180 : 110.205
 SM/230P : 110.193



SM/150-180-230 : 110.208

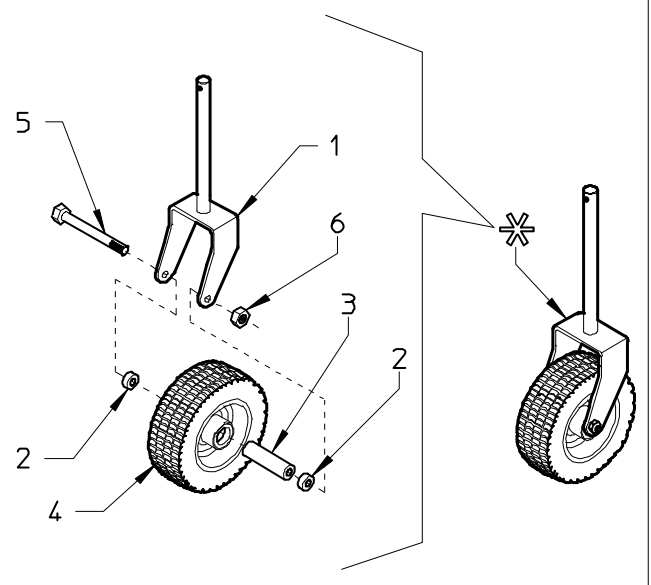


TABLE PART NO.910.066

SOLID WHEEL SUPPORT AND ACCESORIES-GROUPE ROUES SOLIDE ET ACCESSORIES (SM/120-150-180=100.578/SM/230=110.030)					
ITEM	DESCRIPTION	DESCRIPTION	Q.ty	PART NO	NOTE
1	WHEEL SUPPORT	SUPPORT DE ROUE	1	100.020	120-150-180
1	WHEEL SUPPORT	SUPPORT DE ROUE	1	100.147	SM/230 P
2	SHIM	EPAISSEUR	2	100.006	
3	SPACER	ENTRETOISE	1	100.008	
4	WHEEL	ROUE	1	600.165	
5	SCREW (M12x110)	VIS (M12x110)	1	600.156	
6	NUT (M12-DIN 980)	ECROU (M12-DIN 980)	1	600.077	
7	SHIM $\phi 1'' \times 1,26''$ ($\phi 25,4 \times 32$ mm)	EPAISSEUR $\phi 25,4 \times 32$ mm	1	100.046	120-150-180
7	SHIM $\phi 1,2'' \times 1,26''$ ($\phi 30,5 \times 32$ mm)	EPAISSEUR $\phi 30,5 \times 32$ mm	1	100.145	SM/230 P
8	SHIM $\phi 1'' \times 1''$ ($\phi 25,4 \times 25$ mm)	EPAISSEUR $\phi 25,4 \times 25$ mm	1	100.045	120-150-180
8	SHIM $\phi 1,2'' \times 1''$ ($\phi 30,5 \times 25$ mm)	EPAISSEUR $\phi 30,5 \times 25$ mm	1	100.144	SM/230 P
9	SHIM $\phi 1'' \times 0,47''$ ($\phi 25,4 \times 12$ mm)	EPAISSEUR $\phi 25,4 \times 12$ mm	1	100.044	120-150-180
9	SHIM $\phi 1,2'' \times 0,47''$ ($\phi 30,5 \times 12$ mm)	EPAISSEUR $\phi 30,5 \times 12$ mm	1	100.143	SM/230 P
10	SHIM $\phi 1'' \times 0,24''$ ($\phi 25,4 \times 6$ mm)	EPAISSEUR $\phi 25,4 \times 6$ mm	1	100.043	120-150-180
10	SHIM $\phi 1,2'' \times 0,24''$ ($\phi 30,5 \times 6$ mm)	EPAISSEUR $\phi 30,5 \times 6$ mm	1	100.142	SM/230 P
11	SHIM $\phi 1'' \times 0,08''$ ($\phi 25,4 \times 2$ mm)	EPAISSEUR $\phi 25,4 \times 2$ mm	1	100.042	120-150-180
11	SHIM $\phi 1,2'' \times 0,08''$ ($\phi 30,5 \times 2$ mm)	EPAISSEUR $\phi 30,5 \times 2$ mm	1	100.141	SM/230 P
12	SPLIT PIN $\phi 8$	GOUPILLE $\phi 8$	1	600.116	
*	SOLID WHEEL SUPPORT AND ACCESSORIES	GROUPE ROUES SOLIDE ET ACCESSORIES	1	100.578	120-150-180
*	SOLID WHEEL SUPPORT AND ACCESSORIES	GROUPE ROUES SOLIDE ET ACCESSORIES	1	110.030	SM/230 P
PNEUMATIC WHEEL SUPPORT AND ACCESORIES-GROUPE ROUES PNEUMATIQUE ET ACCESSORIES (SM/150-180-230=100.580)					
ITEM	DESCRIPTION	DESCRIPTION	Q.ty	PART NO	NOTE
1	WHEEL SUPPORT	SUPPORT DE ROUE	1	100.291	
2	SHIM	EPAISSEUR	2	100.338	
3	SPACER	ENTRETOISE	1	100.339	
4	WHEEL	ROUE	1	610.434	
5	SCREW (M12x150)	VIS (M12x150)	1	610.271	
6	NUT (M12-DIN 980)	ECROU (M12-DIN 980)	1	600.077	
7	SHIM $\phi 1,2'' \times 1,26''$ ($\phi 30,5 \times 32$ mm)	EPAISSEUR $\phi 30,5 \times 32$ mm	1	100.145	
8	SHIM $\phi 1,2'' \times 1''$ ($\phi 30,5 \times 25$ mm)	EPAISSEUR $\phi 30,5 \times 25$ mm	2	100.144	
9	SHIM $\phi 1,2'' \times 0,47''$ ($\phi 30,5 \times 12$ mm)	EPAISSEUR $\phi 30,5 \times 12$ mm	1	100.143	
10	SHIM $\phi 1,2'' \times 0,24''$ ($\phi 30,5 \times 6$ mm)	EPAISSEUR $\phi 30,5 \times 6$ mm	1	100.142	
11	SHIM $\phi 1,2'' \times 0,08''$ ($\phi 30,5 \times 2$ mm)	EPAISSEUR $\phi 30,5 \times 2$ mm	2	100.141	
12	SPLIT PIN $\phi 8$	GOUPILLE $\phi 8$	1	600.116	
*	PNEUMATIC WHEEL SUPPORT AND ACCESSORIES	ROUES PNEUMATIQUE ET ACCESSORIES	1	100.580	
SOLID WHEEL SUPPORT - GROUPE ROUES SOLIDE (SM/120-150-180=110.205/SM/230=110.193)					
ITEM	DESCRIPTION	DESCRIPTION	Q.ty	PART NO	NOTE
1	WHEEL SUPPORT	SUPPORT DE ROUE	1	100.020	120-150-180
1	WHEEL SUPPORT	SUPPORT DE ROUE	1	100.147	SM/230 P
2	SHIM	EPAISSEUR	2	100.006	
3	SPACER	ENTRETOISE	1	100.008	
4	WHEEL	ROUE	1	600.165	
5	SCREW (M12x110)	VIS (M12x110)	1	600.156	
6	NUT (M12-DIN 980)	ECROU (M12-DIN 980)	1	600.077	
*	SOLID WHEEL SUPPORT	GROUPE ROUES SOLIDE	1	110.205	120-150-180
*	SOLID WHEEL SUPPORT	GROUPE ROUES SOLIDE	1	110.193	SM/230 P
PNEUMATIC WHEEL SUPPORT - GROUPE ROUES PNEUMATIQUE (SM/150-180-230=110.208)					
ITEM	DESCRIPTION	DESCRIPTION	Q.ty	PART NO	NOTE
1	WHEEL SUPPORT	SUPPORT DE ROUE	1	100.291	
2	SHIM	EPAISSEUR	2	100.338	
3	SPACER	ENTRETOISE	1	100.339	
4	WHEEL	ROUE	1	610.434	
5	SCREW (M12x150)	VIS (M12x150)	1	610.271	
6	NUT (M12-DIN 980)	ECROU (M12-DIN 980)	1	600.077	
*	PNEUMATIC WHEEL SUPPORT	GROUPE ROUES PNEUMATIQUE	1	110.208	

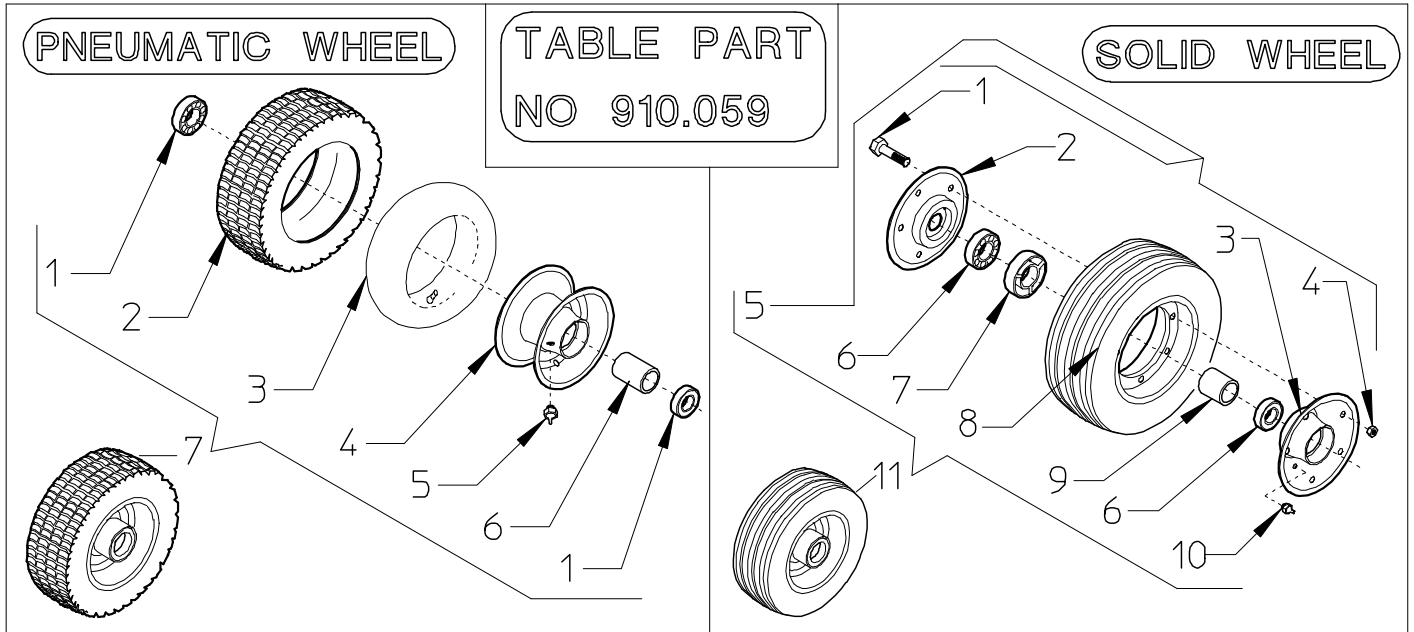


TABLE PART NO 910.059

PNEUMATIC WHHEL					
ITEM	DESCRIPTION	DESCRIPTION	Q.ty	PART NO	NOTE
1	BEARING 6005 Z	PALIER 6005 Z	2	610.867	
2	PNEU	PENEU	1	610.321	
3	TUBE	CHAMBRE AD AIRE	1	610.315	
4	RIM	CIRCLE	1	610.468	
5	GREASE NIPPLE M6	GRAISSEUR M6	1	600.124	
6	SPACER	ENTRETOISE	1	100.350	
7	COMPLETE PNEU WHEEL	ROUE PNEU COMPLETE	1	610.434	

SOLID WHEEL					
ITEM	DESCRIPTION	DESCRIPTION	Q.ty	PART NO	NOTE
1	SCREW	VIS	5	600.766	
2	HALF RIM	DEMI-CIRCLE	1	600.764	
3	HALF RIM	DEMI-CIRCLE	1	600.765	
4	NUT (M8)	ECROU (M8)	5	600.037	
5	COMPLETE RIM	CIRCLE COMPLET	1	620.680	
6	BEARING 6205 Z	PALIER 6205 Z	2	600.117	
7	BUSH	HAPPE	1	100.129	
8	WHEEL	ROUE	1	600.763	
9	SPACER	ENTRETOISE	1	100.128	
10	GREASE NIPPLE M6	GRAISSEUR M6	1	600.124	
11	COMPLETE SOLID WHEEL	ROUE SOLIDE COMPLETE	1	600.165	

MULCHING KIT

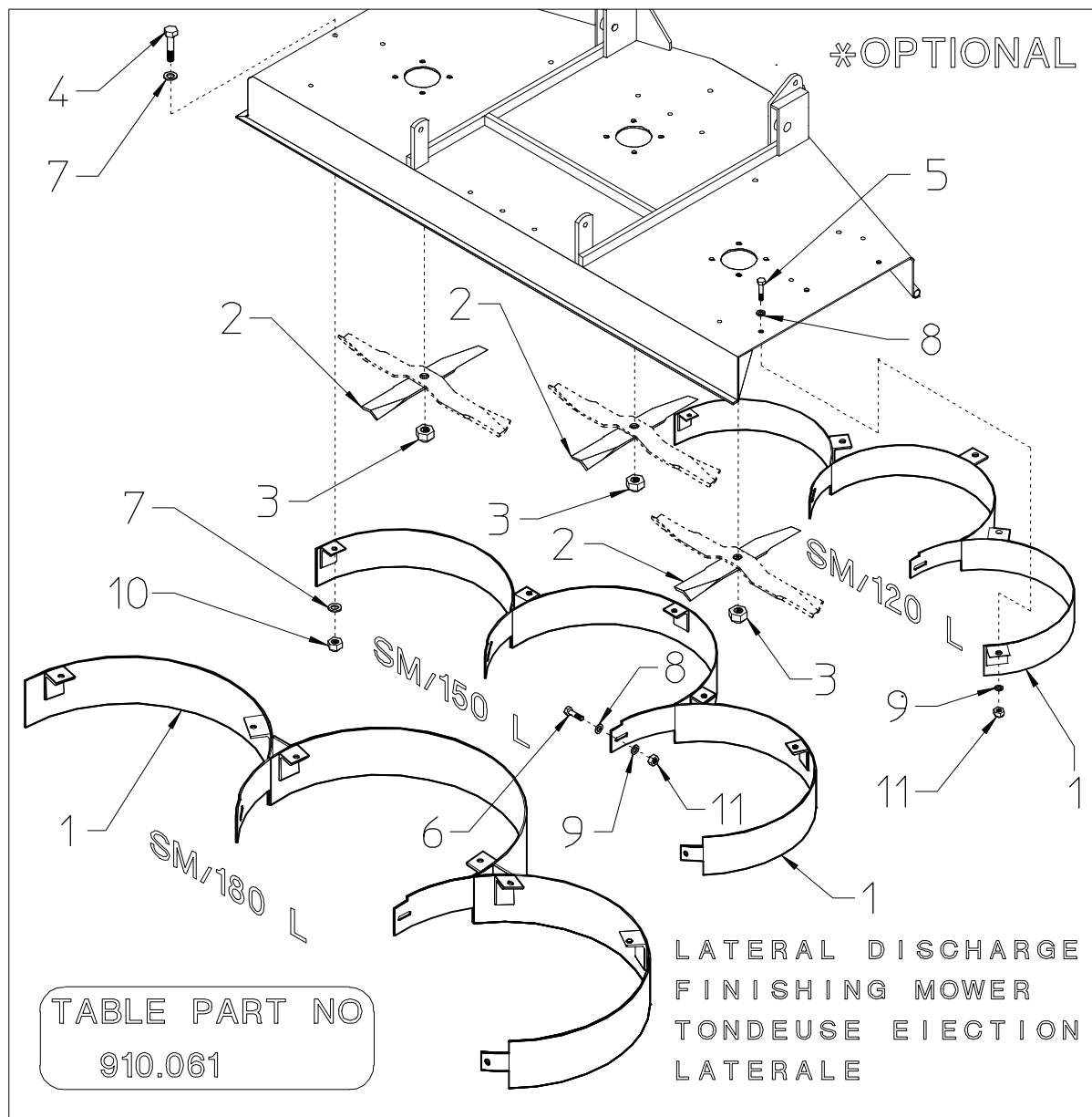
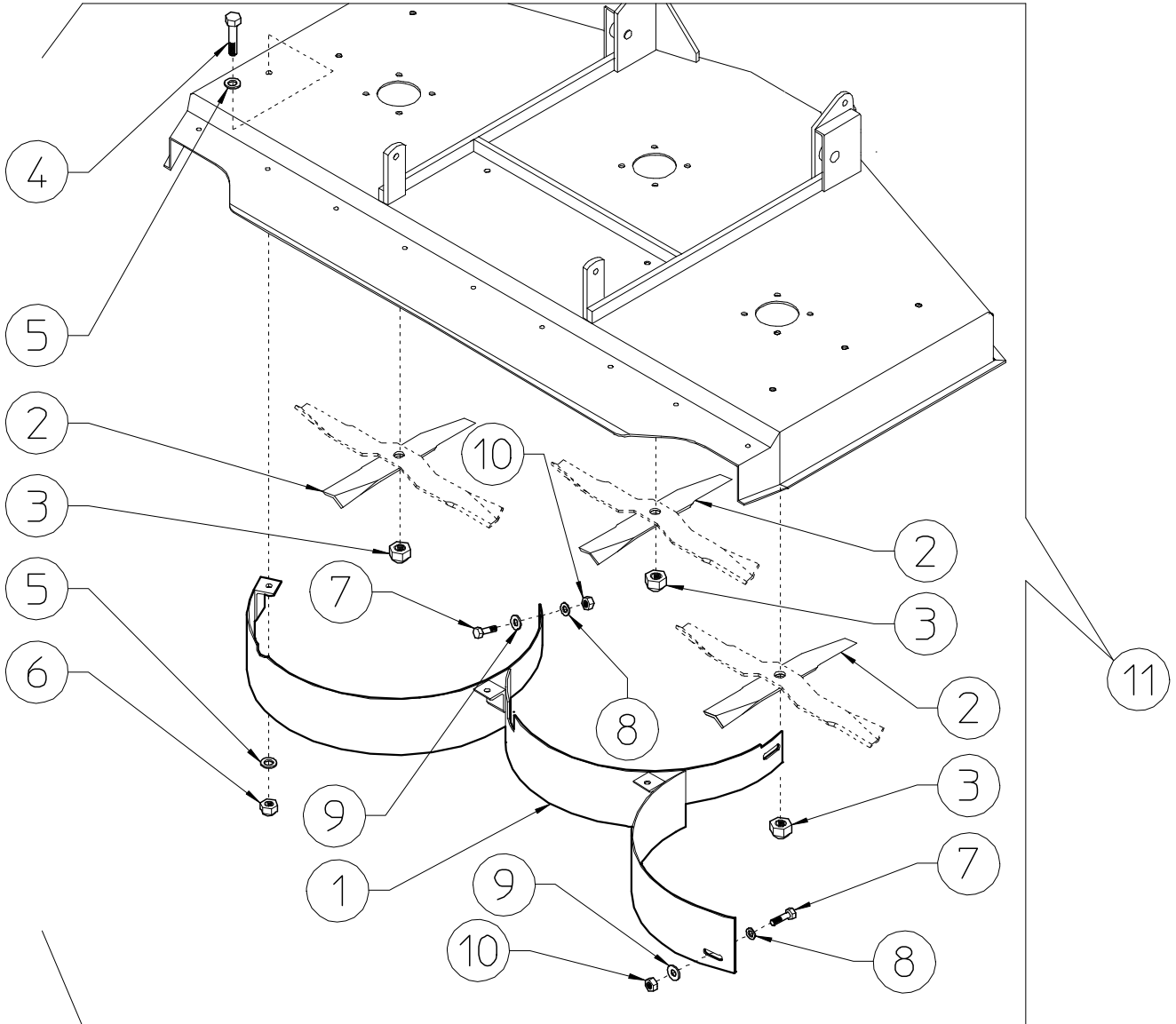


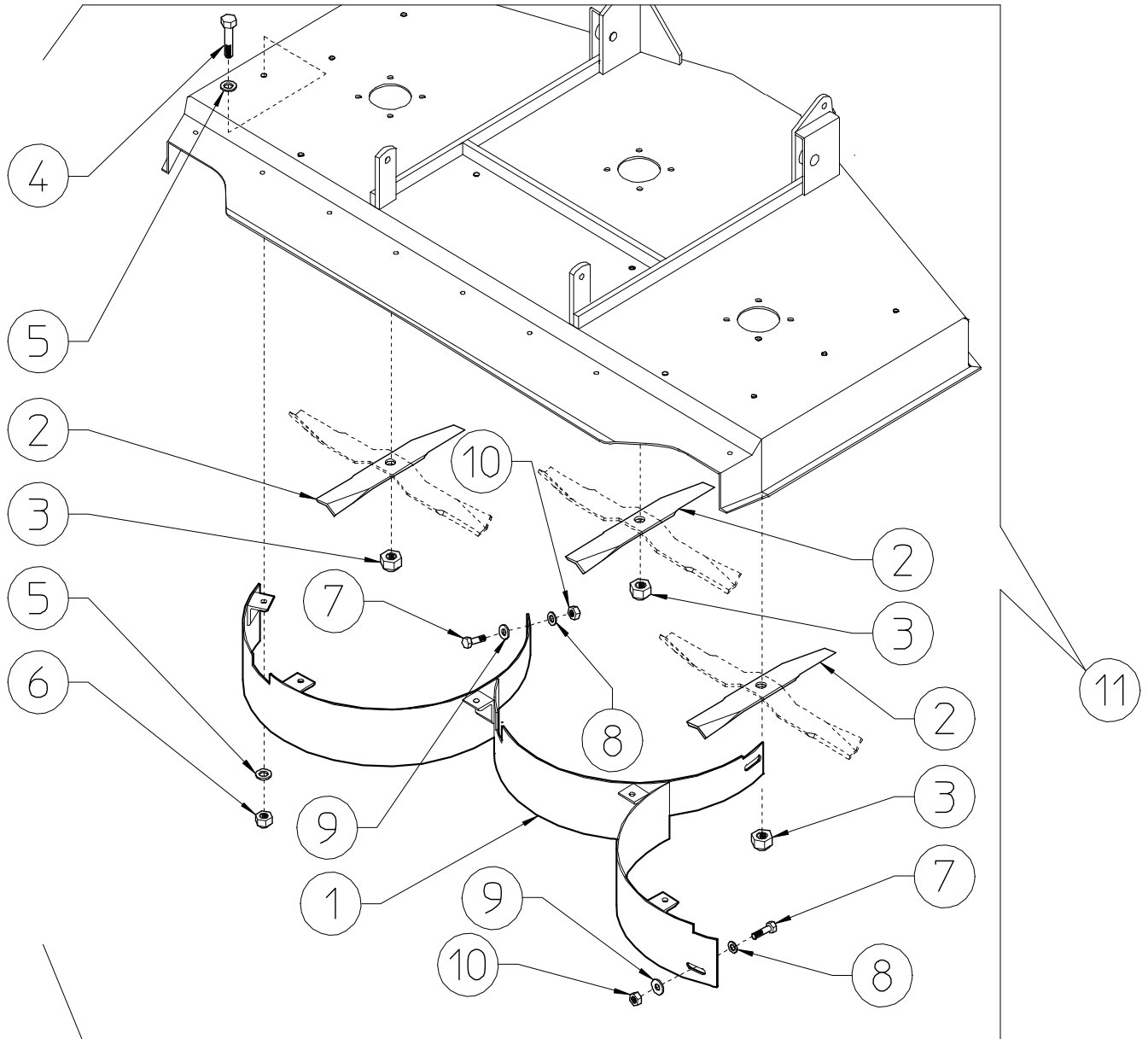
TABLE PART NO 910.061								
ITEM	DESCRIPTION		SM/120L		SM/150L		SM/180L	
			Q.ty	PART NO	Q.ty	PART NO	Q.ty	PART NO
1*	CONVEYOR	CONVOYEUR	1	100.521	1	100.523	1	100.525
2*	BLADE	LAME	3	100.357	3	100.358	3	100.359
3*	NUT M16x1,5	ECROU M16x1,5	3	610.701	3	610.701	3	610.701
4*	SCREW M10x25	VIS M10x25	4	600.006	5	600.006	6	600.006
5*	SCREW M8x25	VIS M8x25	1	600.702	*	*	*	*
6*	SCREW M8x20	VIS M8x20	2	600.223	3	600.223	3	600.223
7*	WASHER ø10,5	RONDELLE ø10,5	8	600.322	10	600.322	12	600.322
8*	WASHER ø8,5	RONDELLE ø8,5	3	600.115	3	600.115	3	600.115
9*	LARGE WASHER ø8,5	RONDELLE LARGE ø8,5	3	610.185	3	610.185	3	610.185
10*	NUT M10-DIN980	ECROU M10-DIN980	4	600.029	5	600.029	6	600.029
11*	NUT M8-DIN980	ECROU M8-DIN980	3	600.076	3	600.076	3	600.076
*	MULCHING KIT	KIT MULCHING	1	100.507	1	100.509	1	100.511

MULCH KIT FOR SM/120P PART NO 110.282



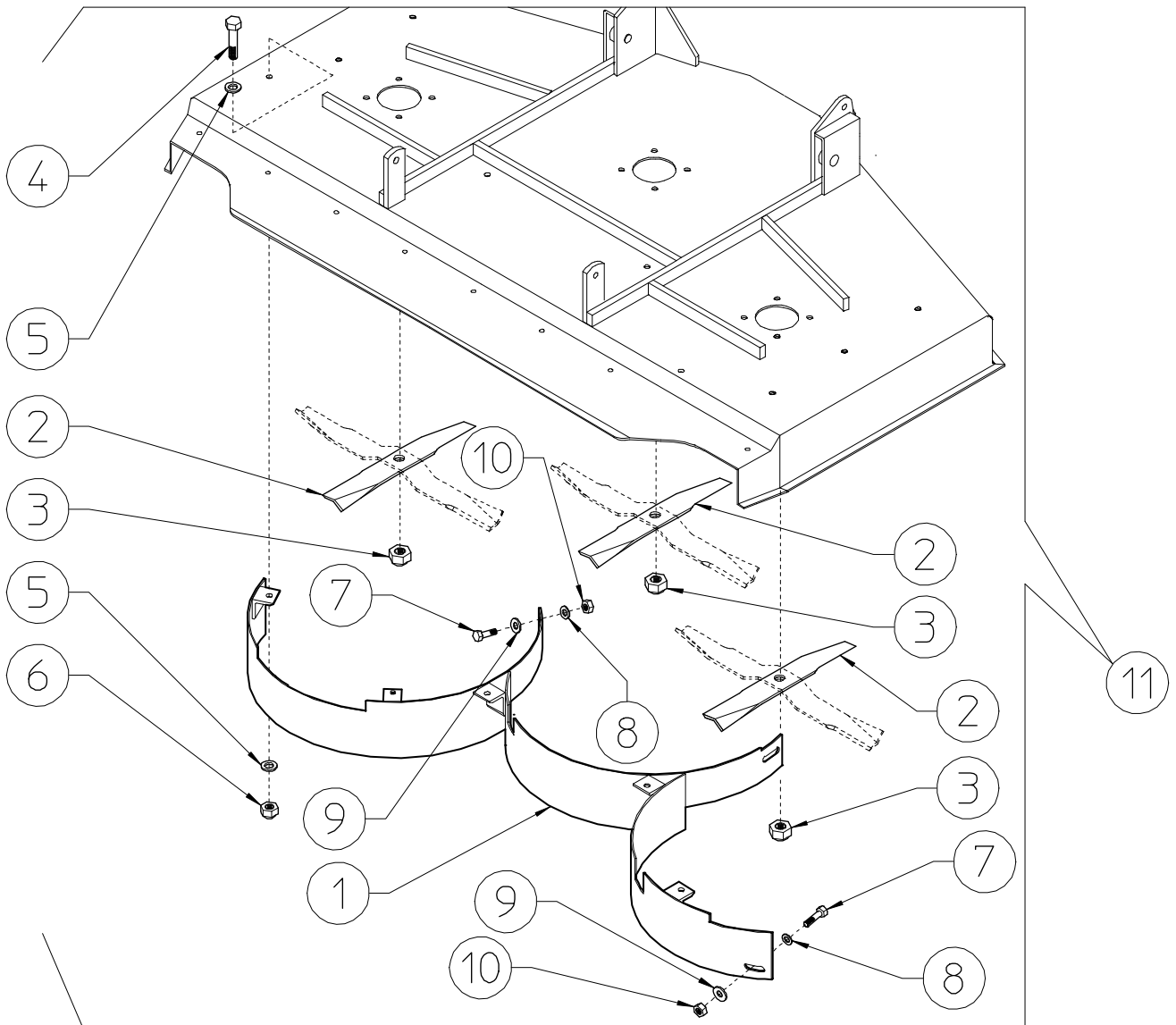
MULCH KIT FOR SM/120P			
ITEM	DESCRIPTION	Q.ty	PART NO
1	CONVEYOR	1	110.323
2	BLADE L.10,24" (260mm)	3	100.357
3	NUT M18x1,5	3	610.701
4	SCREW M10x25 DIN 933	3	600.006
5	WASHER ø10,5 DIN 125A	6	600.322
6	NUT M10 DIN 980	3	600.029
7	SCREW M8x20 DIN 933	3	600.223
8	WASHER ø8,4 DIN 125A	3	600.115
9	LARGE WASHER ø9-24x2 UNI 6593	3	610.185
10	NUT M8 DIN 980	3	600.076
11	MULCH KIT	1	110.282

MULCH KIT FOR SM/150P PART NO 110.283



MULCH KIT FOR SM/150P			
ITEM	DESCRIPTION	Q.ty	PART NO
1	CONVEYOR	1	110.324
2	BLADE L.13,78" (350mm)	3	100.358
3	NUT M18x1,5	3	610.701
4	SCREW M10x25 DIN 933	5	600.006
5	WASHER ø10,5 DIN 125A	10	600.322
6	NUT M10 DIN 980	5	600.029
7	SCREW M8x20 DIN 933	3	600.223
8	WASHER ø8,4 DIN 125A	3	600.115
9	LARGE WASHER ø9-24x2 UNI 6593	3	610.185
10	NUT M8 DIN 980	3	600.076
11	MULCH KIT	1	110.283

MULCH KIT FOR SM/180P PART NO 110.284



MULCH KIT FOR SM/180P

ITEM	DESCRIPTION	Q.ty	PART NO
1	CONVEYOR	1	110.325
2	BLADE L.16,54 (420mm)	3	100.359
3	NUT M18x1,5	3	610.701
4	SCREW M10x25 DIN 933	5	600.006
5	WASHER \varnothing 10,5 DIN 125A	10	600.322
6	NUT M10 DIN 980	5	600.029
7	SCREW M8x20 DIN 933	3	600.223
8	WASHER \varnothing 8,4 DIN 125A	3	600.115
9	LARGE WASHER \varnothing 9-24x2 UNI 6593	3	610.185
10	NUT M8 DIN 980	3	600.076
11	MULCH KIT	1	110.284

OPTIONAL

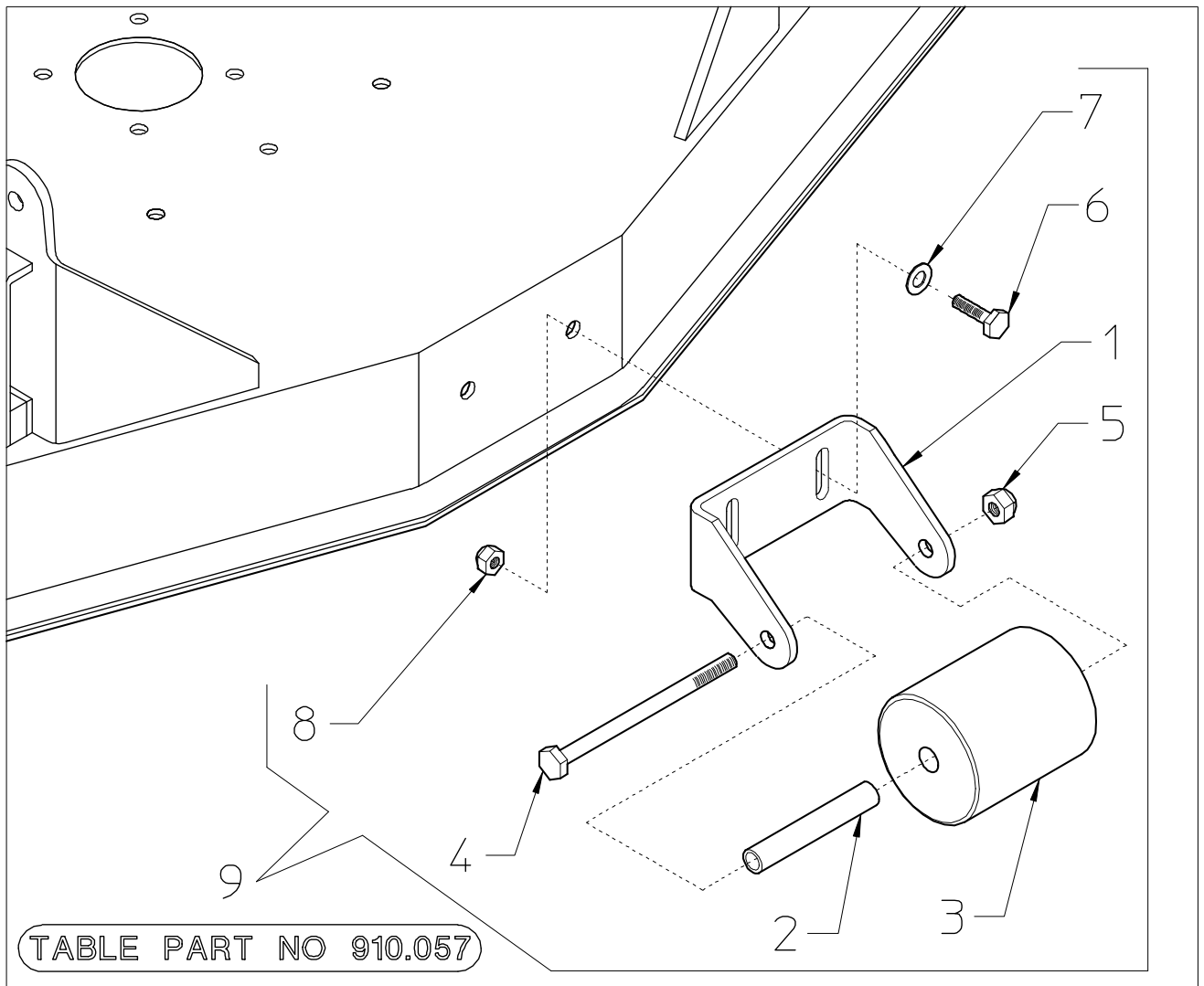
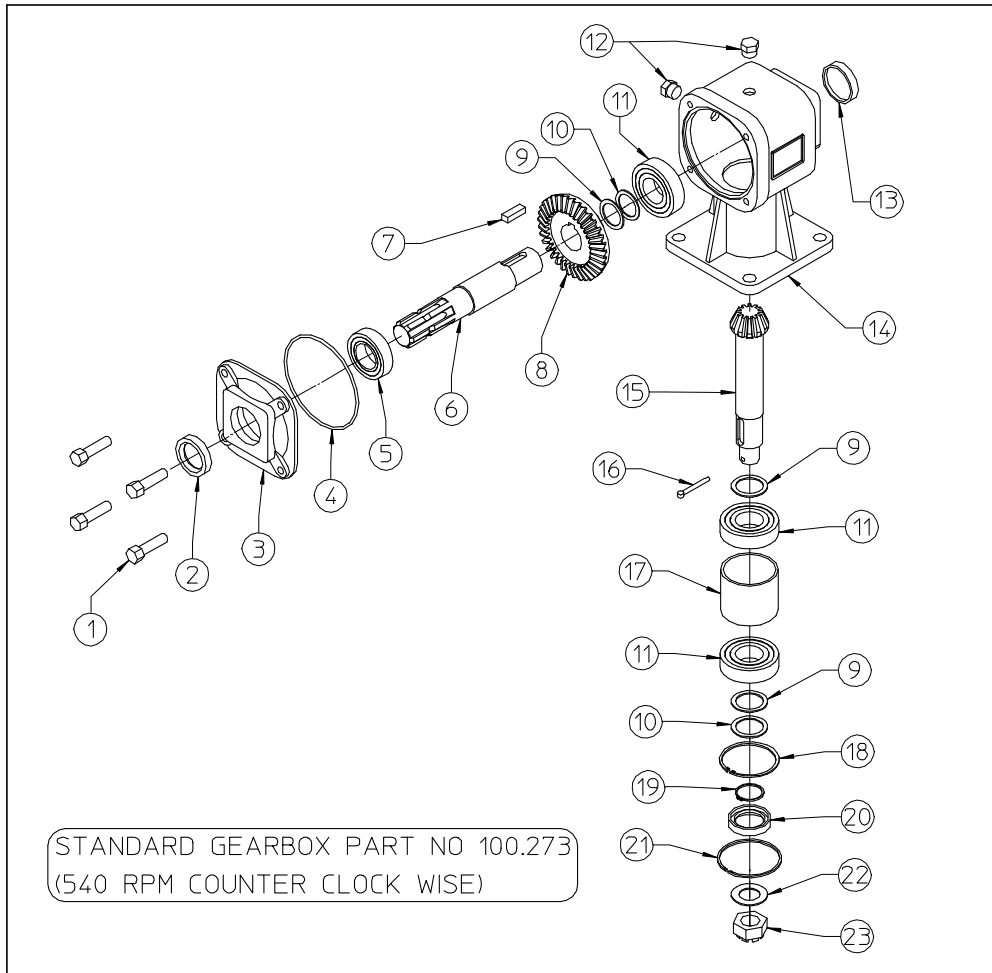
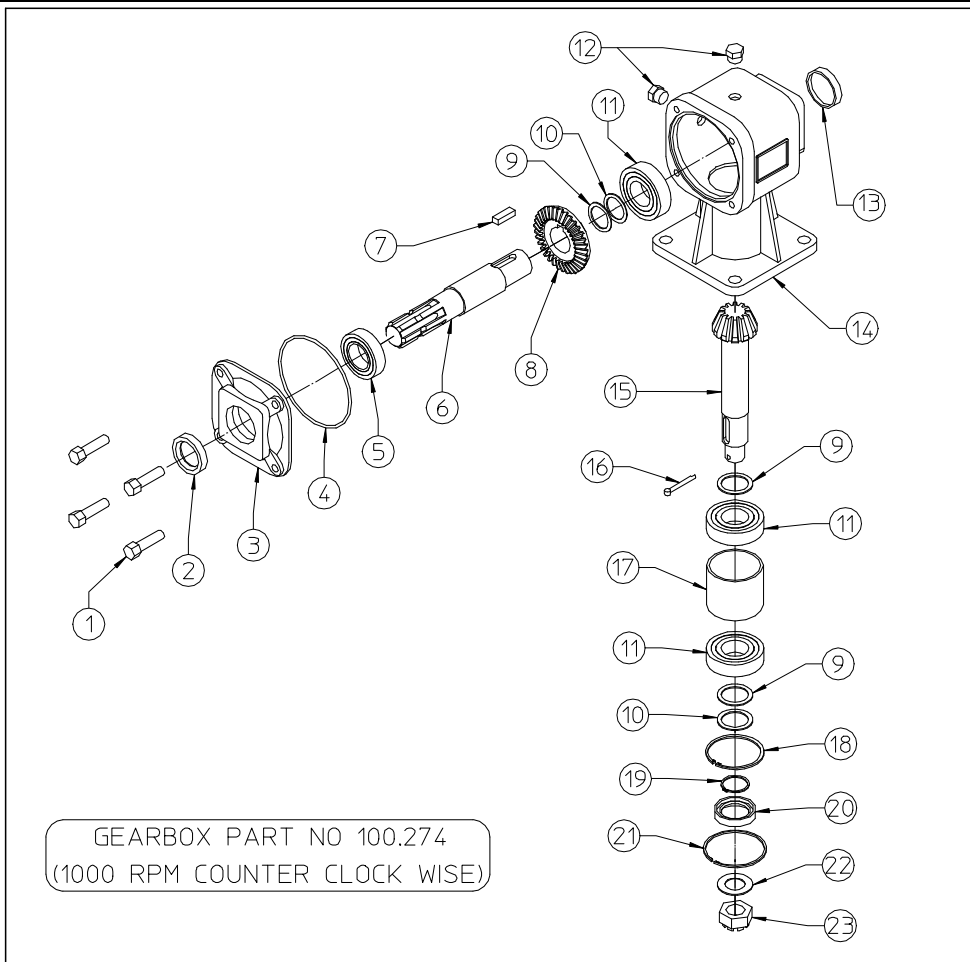


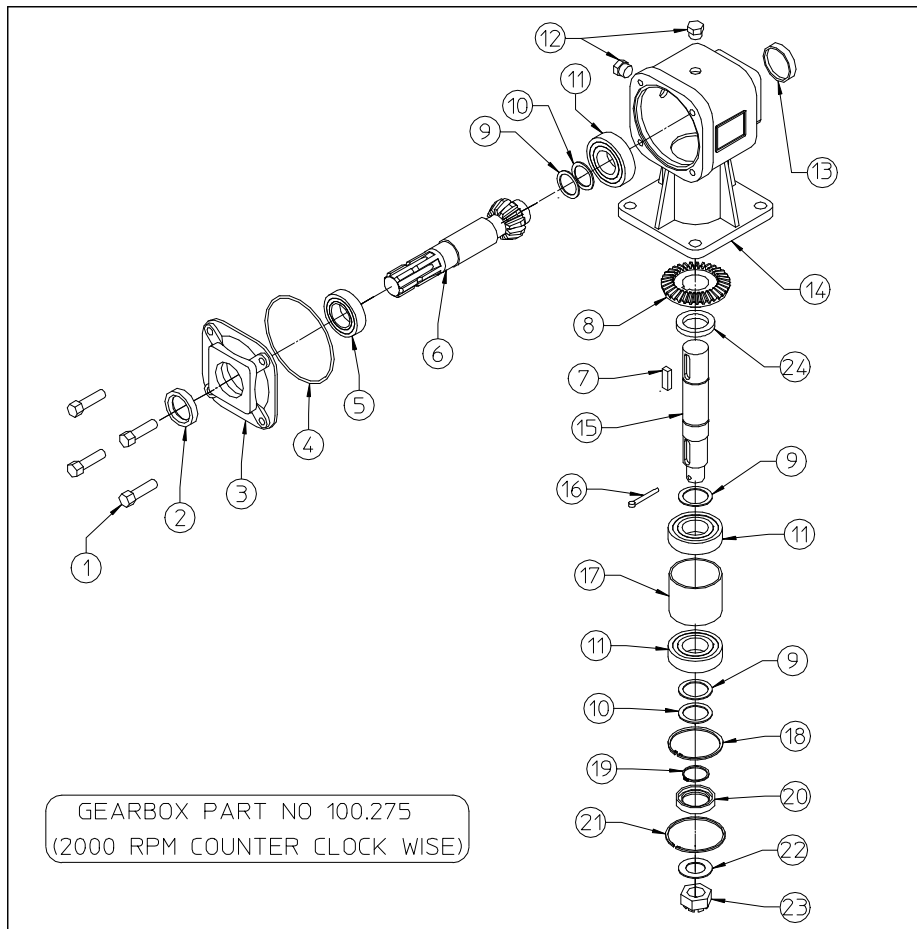
TABLE PART NO 910.057					
ITEM	DESCRIPTION	DESCRIPTION	Q.ty	PART NO	NOTE
1	SUPPORT	SUPPORT	1	100.258	SM/120-150-180
1	SUPPORT	SUPPORT	1	100.263	SM/230
2	SPACER	ENTRETOISE	1	100.259	SM/120-150-180
2	SPACER	ENTRETOISE	1	100.504	230/P
3	ROLLER	ROULEAU	1	100.260	SM/120-150-180
3	ROLLER	ROULEAU	1	100.505	SM/230
4	SCREW (M12x160)	VIS (M12x160)	1	600.807	SM/120-150-180
4	SCREW (M12x220)	VIS (M12x220)	1	610.676	SM/230
5	NUT (M12-DIN 980)	ECROU (M12-DIN 980)	1	600.077	
6	SCREW (M10x25)	VIS (M10x25)	2	600.006	
7	WASHER $\varnothing 10,5$	RONDELLE $\varnothing 10,5$	2	600.322	
8	NUT (M10-DIN 980)	ECROU (M10-DIN 980)	2	600.029	
9	ANTISCALPING KIT, COMPLETE	GROUPE ROULEAU FRONTALE	1	100.364	SM/120-150-180
9	ANTISCALPING KIT, COMPLETE	GROUPE ROULEAU FRONTALE	1	100.503	SM/230



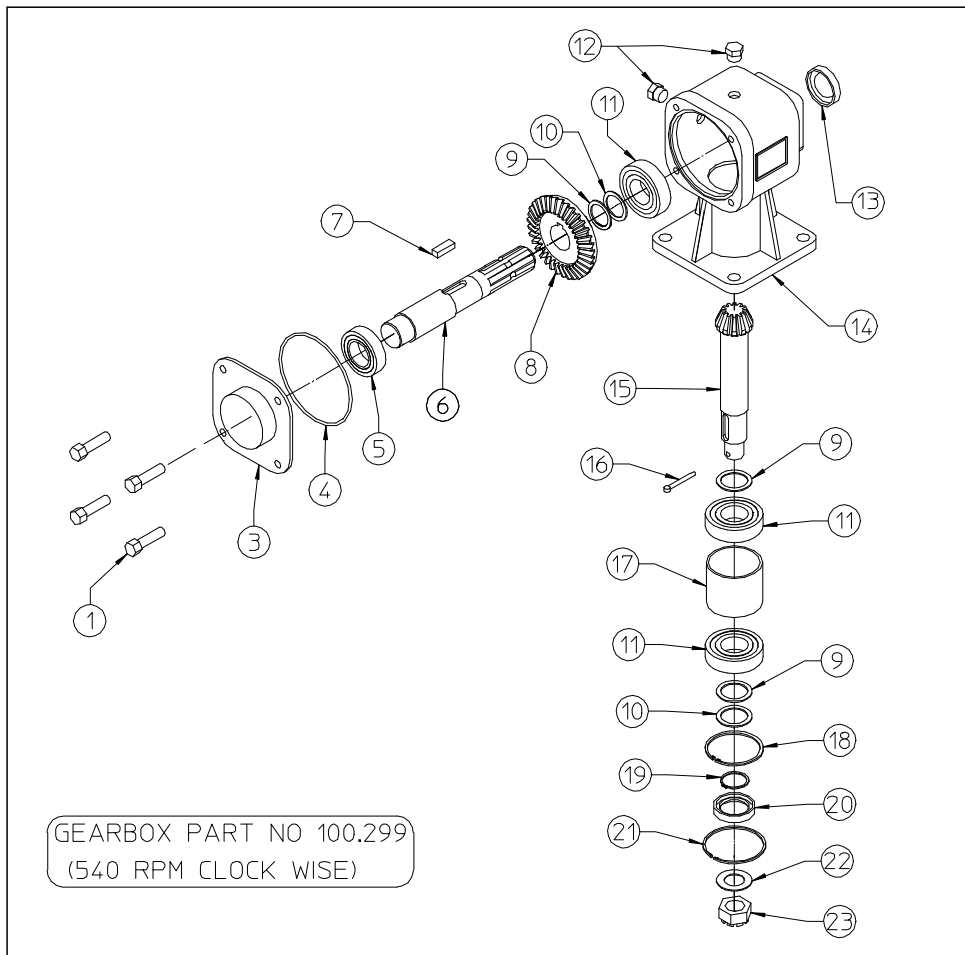
GEARBOX / MULTIPLIER PART NO 100.273					
ITEM	Q.ty	PART NO	DESCRIPTION	DESCRIPTION	NOTE
1	4	600.054	SCREW (M10x25)	VIS (M10x25)	
2	1	600.346	GASCKET $\phi 35-52 \times 7$	GARNITURE $\phi 35-52 \times 7$	
3	1	100.272	COVER	BOUCHON	
4	1	600.345	OR GASCKET	JOINT	
5	1	600.342	BEARING 6007	PALIER 6007	
6	1	100.268	PTO SHAFT	ARBRE	
7	1	600.325	LATCH A10x8x30	CLAVETTE A10x8x30	
8	1	100.269	CROWN Z34	COURONNE Z34	
9	3	200.274	SHIM $\phi 35,2 \times 0,5$	EPAISSEUR $\phi 35,2 \times 0,5$	
10	2	200.490	SHIM $\phi 35,2 \times 0,3$	EPAISSEUR $\phi 35,2 \times 0,3$	
11	3	600.327	BEARING 6207	PALIER 6207	
12	2	600.560	PLUG 3/8"	BOUCHON 3/8"	
13	1	600.328	CAP	CAPSULE	
14	1	100.267	GEARBOX	BOITE	
15	1	100.271	PINION Z12	PIGNON Z12	
16	1	600.347	SPLIT PIN $\phi 5 \times 50$	GOUPILLE $\phi 5 \times 50$	
17	1	100.270	SPACER	ENTRETOISE	
18	1	600.332	SNAP RING I 72	SEGMENT D'ARRET I 72	
19	1	600.333	SNAP RING E 35	SEGMENT D'ARRET E 35	
20	1	600.338	GASCKET $\phi 35-72 \times 10$	GARNITURE $\phi 35-72 \times 10$	
21	1	600.337	RING SB 72	ANNEAU SB 72	
22	1	600.335	WASHER $\phi 25$	RONDELLE $\phi 25$	
23	1	600.296	NUT M24x2	ECROU M24x2	



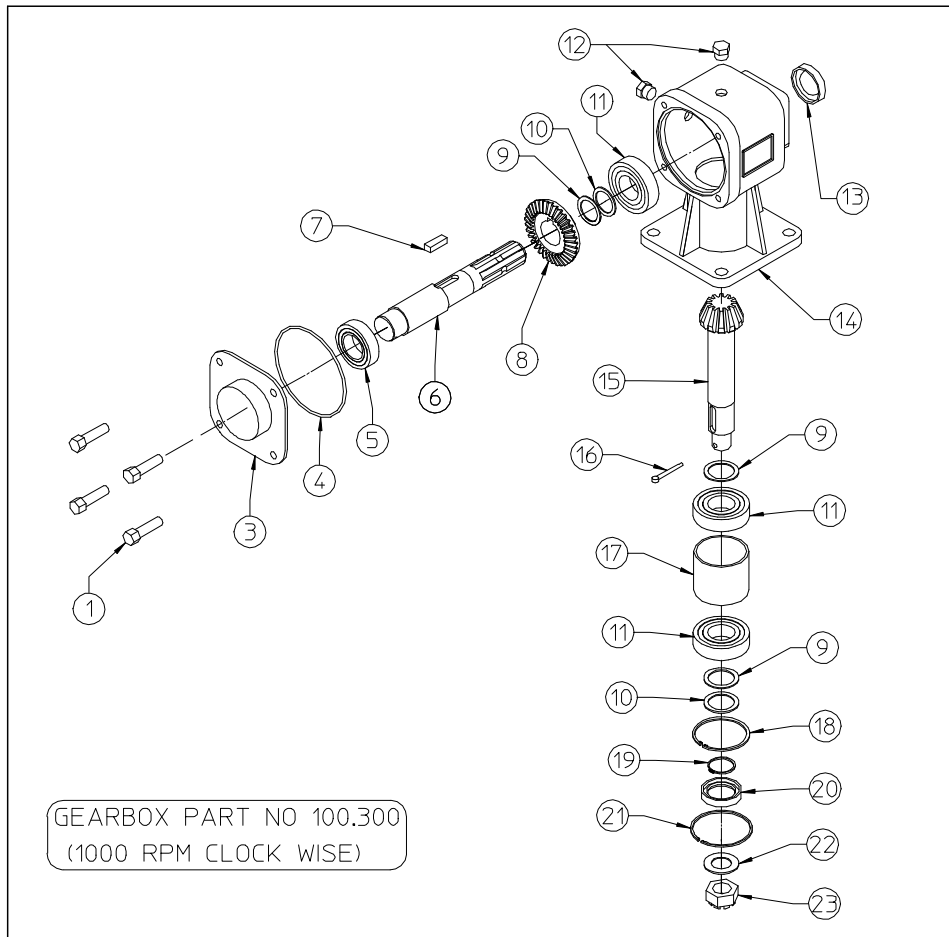
GEARBOX / MULTIPLIER PART NO 100.274					
ITEM	Q.ty	PART NO	DESCRIPTION	DESCRIPTION	NOTE
1	4	600.054	SCREW (M10x25)	VIS (M10x25)	
2	1	600.346	GASKET ϕ 35-52x7	GARNITURE ϕ 35-52x7	
3	1	100.272	COVER	BOUCHON	
4	1	600.345	OR GASKET	JOINT	
5	1	600.342	BEARING 6007	PALIER 6007	
6	1	100.268	PTO SHAFT	ARBRE	
7	1	600.325	LATCH A10x8x30	CLAVETTE A10x8x30	
8	1	100.276	CROWN Z19	COURONNE Z19	
9	3	200.274	SHIM ϕ 35,2x0,5	EPAISSEUR ϕ 35,2x0,5	
10	2	200.490	SHIM ϕ 35,2x0,3	EPAISSEUR ϕ 35,2x0,3	
11	3	600.327	BEARING 6207	PALIER 6207	
12	2	600.560	PLUG 3/8"	BOUCHON 3/8"	
13	1	600.328	CAP	CAPSULE	
14	1	100.267	GEARBOX	BOITE	
15	1	100.277	PINION Z13	PIGNON Z13	
16	1	600.347	SPLIT PIN ϕ 5x50	GOUPILLE ϕ 5x50	
17	1	100.270	SPACER	ENTRETOISE	
18	1	600.332	SNAP RING I 72	SEGMENT D'ARRET I 72	
19	1	600.333	SNAP RING E 35	SEGMENT D'ARRET E 35	
20	1	600.338	GASKET ϕ 35-72x10	GARNITURE ϕ 35-72x10	
21	1	600.337	RING SB 72	ANNEAU SB 72	
22	1	600.335	WASHER ϕ 25	RONDELLE ϕ 25	
23	1	600.296	NUT M24x2	ECROU M24x2	



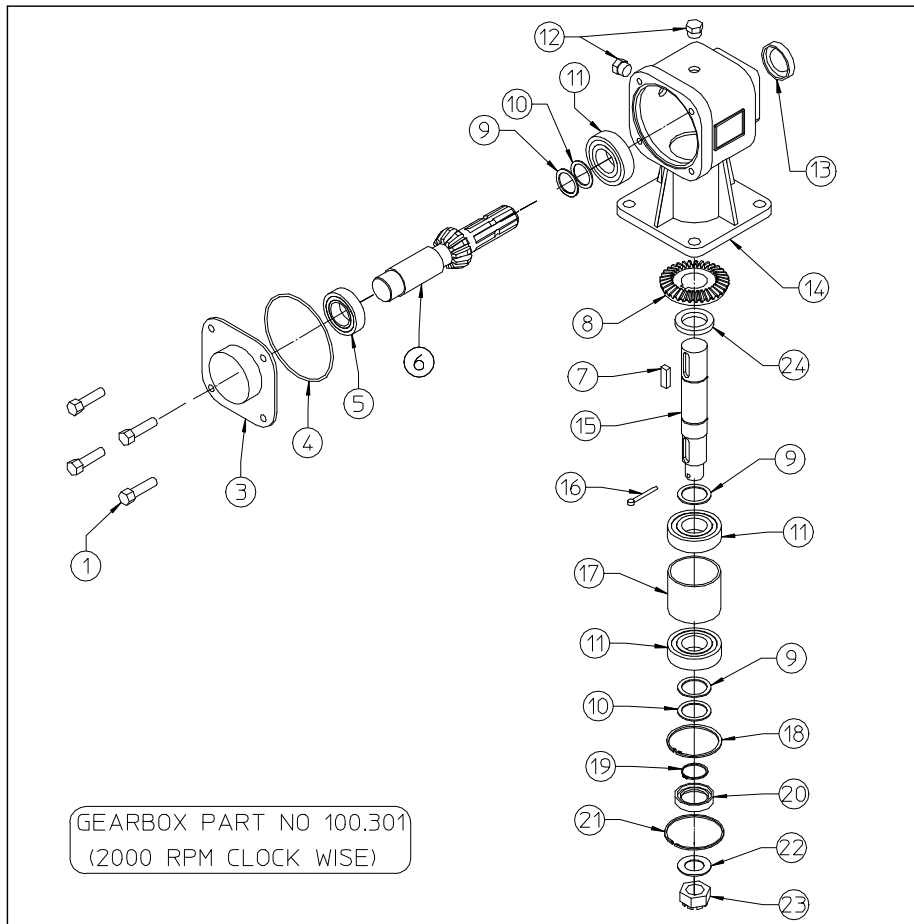
GEARBOX / MULTIPLIER PART NO 100.275					
ITEM	Q.ty	PART NO	DESCRIPTION	DESCRIPTION	NOTE
1	4	600.054	SCREW (M10x25)	VIS (M10x25)	
2	1	600.346	GASKET ϕ 35-52x7	GARNITURE ϕ 35-52x7	
3	1	100.272	COVER	BOUCHON	
4	1	600.345	OR GASKET	JOINT	
5	1	600.342	BEARING 6007	PALIER 6007	
6	1	100.279	PTO SHAFT WITH PINION Z14	ARBRE AVEC PINION Z 14	
7	1	600.325	LATCH A10x8x30	CLAVETTE A10x8x30	
8	1	100.278	CROWN Z19	COURONNE Z19	
9	3	200.274	SHIM ϕ 35,2x0,5	EPAISSEUR ϕ 35,2x0,5	
10	2	200.490	SHIM ϕ 35,2x0,3	EPAISSEUR ϕ 35,2x0,3	
11	3	600.327	BEARING 6207	PALIER 6207	
12	2	600.560	PLUG 3/8"	BOUCHON 3/8"	
13	1	600.328	CAP	CAPSULE	
14	1	100.267	GEARBOX	BOITE	
15	1	100.304	SHAFT	ARBRE	
16	1	600.347	SPLIT PIN ϕ 5x50	GOUPILLE ϕ 5x50	
17	1	100.270	SPACER	ENTRETOISE	
18	1	600.332	SNAP RING I 72	SEGMENT D'ARRET I 72	
19	1	600.333	SNAP RING E 35	SEGMENT D'ARRET E 35	
20	1	600.338	GASKET ϕ 35-72x10	GARNITURE ϕ 35-72x10	
21	1	600.337	RING SB 72	ANNEAU SB 72	
22	1	600.335	WASHER ϕ 25	RONDELLE ϕ 25	
23	1	600.296	NUT M24x2	ECROU M24x2	
24	1	100.331	SHIM	EPAISSEUR	



GEARBOX / MULTIPLIER PART NO 100.299					
ITEM	Q.ty	PART NO	DESCRIPTION	DESCRIPTION	NOTE
1	4	600.054	SCREW (M10x25)	VIS (M10x25)	
3	1	100.303	COVER	BOUCHON	
4	1	600.345	OR GASCKET	JOINT	
5	1	600.342	BEARING 6007	PALIER 6007	
6	1	100.302	PTO SHAFT	ARBRE	
7	1	600.325	LATCH A10x8x30	CLAVETTE A10x8x30	
8	1	100.269	CROWN Z34	COURONNE Z34	
9	3	200.274	SHIM $\varnothing 35,2 \times 0,5$	EPAISSEUR $\varnothing 35,2 \times 0,5$	
10	2	200.490	SHIM $\varnothing 35,2 \times 0,3$	EPAISSEUR $\varnothing 35,2 \times 0,3$	
11	3	600.327	BEARING 6207	PALIER 6207	
12	2	600.560	PLUG 3/8"	BOUCHON 3/8"	
13	1	600.346	GASCKET $\varnothing 35-52 \times 7$	GARNITURE $\varnothing 35-52 \times 7$	
14	1	100.267	GEARBOX	BOITE	
15	1	100.271	SHAFT WITH PINION Z12	ARBRE AVEC PINION Z12	
16	1	600.347	SPLIT PIN $\varnothing 5 \times 50$	GOUPILLE $\varnothing 5 \times 50$	
17	1	100.270	SPACER	ENTRETOISE	
18	1	600.332	SNAP RING I 72	SEGMENT D'ARRET I 72	
19	1	600.333	SNAP RING E 35	SEGMENT D'ARRET E 35	
20	1	600.338	GASCKET $\varnothing 35-72 \times 10$	GARNITURE $\varnothing 35-72 \times 10$	
21	1	600.337	RING SB 72	ANNEAU SB 72	
22	1	600.335	WASHER $\varnothing 25$	RONDELLE $\varnothing 25$	
23	1	600.296	NUT M24x2	ECROU M24x2	
24	1	100.331	SHIM	EPAISSEUR	

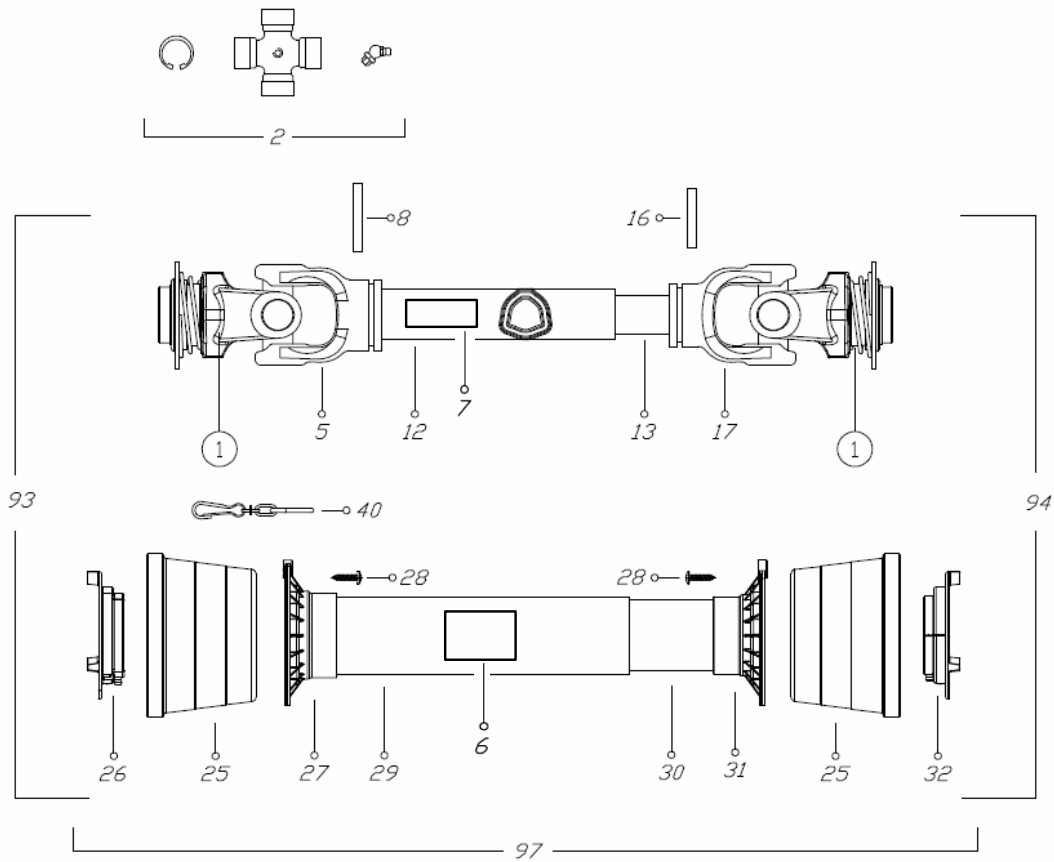


GEARBOX / MULTIPLIER PART NO 100.300					
ITEM	Q.ty	PART NO	DESCRIPTION	DESCRIPTION	NOTE
1	4	600.054	SCREW (M10x25)	VIS (M10x25)	
3	1	100.303	COVER	BOUCHON	
4	1	600.345	OR GASKET	JOINT	
5	1	600.342	BEARING 6007	PALIER 6007	
6	1	100.302	PTO SHAFT	ARBRE	
7	1	600.325	LATCH A10x8x30	CLAVETTE A10x8x30	
8	1	100.276	CROWN Z19	COURONNE Z19	
9	3	200.274	SHIM $\varnothing 35,2 \times 0,5$	EPAISSEUR $\varnothing 35,2 \times 0,5$	
10	2	200.490	SHIM $\varnothing 35,2 \times 0,3$	EPAISSEUR $\varnothing 35,2 \times 0,3$	
11	3	600.327	BEARING 6207	PALIER 6207	
12	2	600.560	PLUG 3/8"	BOUCHON 3/8"	
13	1	600.346	GASKET $\varnothing 35-52 \times 7$	GARNITURE $\varnothing 35-52 \times 7$	
14	1	100.267	GEARBOX	BOITE	
15	1	100.277	SHAFT WITH PINION Z13	ARBRE AVEC PINION Z13	
16	1	600.347	SPLIT PIN $\varnothing 5 \times 50$	GOUPILLE $\varnothing 5 \times 50$	
17	1	100.270	SPACER	ENTRETOISE	
18	1	600.332	SNAP RING I 72	SEGMENT D'ARRET I 72	
19	1	600.333	SNAP RING E 35	SEGMENT D'ARRET E 35	
20	1	600.338	GASKET $\varnothing 35-72 \times 10$	GARNITURE $\varnothing 35-72 \times 10$	
21	1	600.337	RING SB 72	ANNEAU SB 72	
22	1	600.335	WASHER $\varnothing 25$	RONDELLE $\varnothing 25$	
23	1	600.296	NUT M24x2	ECROU M24x2	

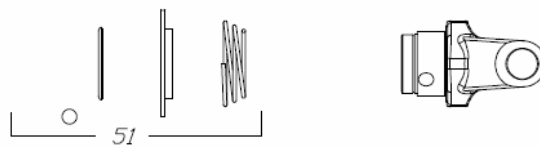


GEARBOX / MULTIPLIER PART NO 100.301					
ITEM	Q.ty	PART NO	DESCRIPTION	DESCRIPTION	NOTE
1	4	600.054	SCREW (M10x25)	VIS (M10x25)	
3	1	100.303	COVER	BOUCHON	
4	1	600.345	OR GASKET	JOINT	
5	1	600.342	BEARING 6007	PALIER 6007	
6	1	100.314	SHAFT WITH PINION Z14	ARBRE AVEC PINION Z14	
7	1	600.325	LATCH A10x8x30	CLAVETTE A10x8x30	
8	1	100.278	CROWN Z19	COURONNE Z19	
9	3	200.274	SHIM $\varnothing 35,2 \times 0,5$	EPAISSEUR $\varnothing 35,2 \times 0,5$	
10	2	200.490	SHIM $\varnothing 35,2 \times 0,3$	EPAISSEUR $\varnothing 35,2 \times 0,3$	
11	3	600.327	BEARING 6207	PALIER 6207	
12	2	600.560	PLUG 3/8"	BOUCHON 3/8"	
13	1	600.346	GASKET $\varnothing 35-52 \times 7$	GARNITURE $\varnothing 35-52 \times 7$	
14	1	100.267	GEARBOX	BOITE	
15	1	100.304	SHAFT	ARBRE	
16	1	600.347	SPLIT PIN $\varnothing 5 \times 50$	GOUPILLE $\varnothing 5 \times 50$	
17	1	100.270	SPACER	ENTRETOISE	
18	1	600.332	SNAP RING I 72	SEGMENT D'ARRET I 72	
19	1	600.333	SNAP RING E 35	SEGMENT D'ARRET E 35	
20	1	600.338	GASKET $\varnothing 35-72 \times 10$	GARNITURE $\varnothing 35-72 \times 10$	
21	1	600.337	RING SB 72	ANNEAU SB 72	
22	1	600.335	WASHER $\varnothing 25$	RONDELLE $\varnothing 25$	
23	1	600.296	NUT M24x2	ECROU M24x2	
24	1	100.331	SHIM	EPAISSEUR	

CARDAN SHAFT B2 090 E PART NO 630.428 – SM/120-150-180

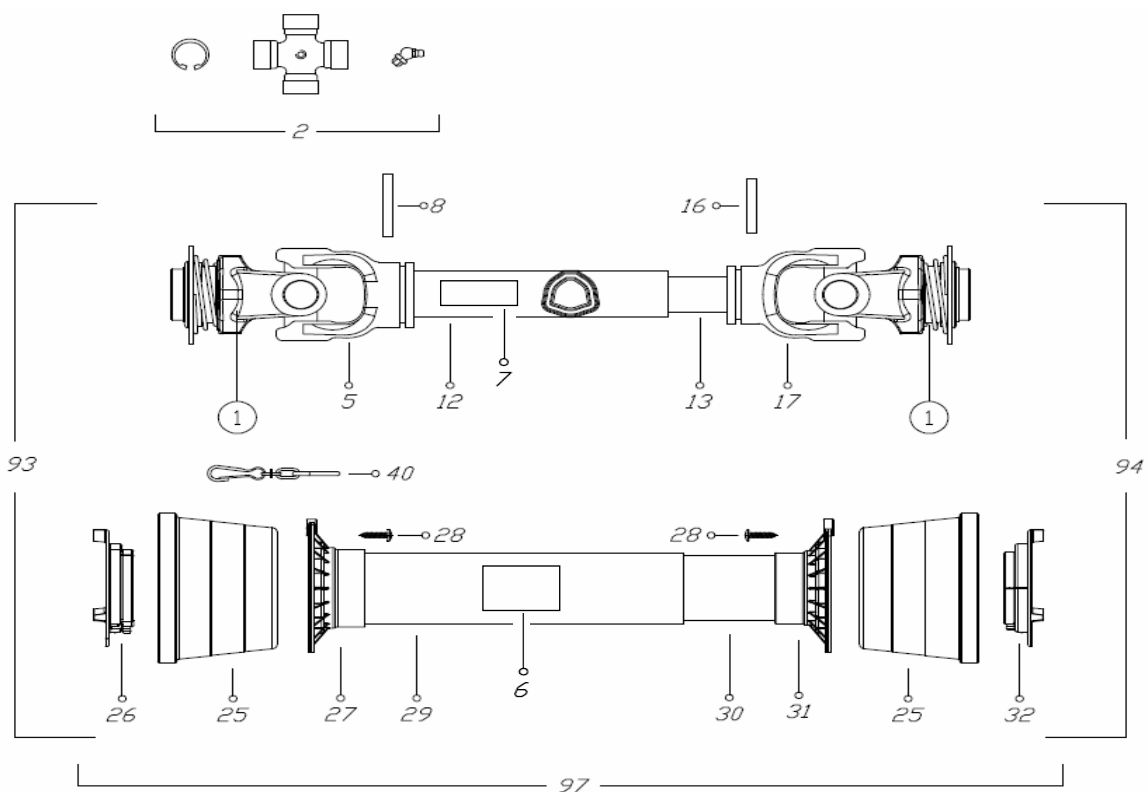


①

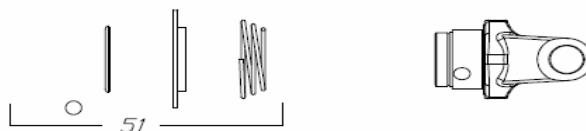


CARDAN SHAFT/ARBRE A CARDAN Part No. 630.428				
Item Pos.	Part No. Code	Q.ty	DESCRIPTION	NOTE
1	620.842	2	YOKE	
2	610.052	2	CROSS JOURNAL ASS.	
5	610.249	1	OUTER TUBE YOKE	
6	001.411	1	LABEL "DANGER ROTATING"	
7	001.316	1	LABEL "DANGER SHIELD..."	
8	610.211	1	FLEXIBLE PIN	
12	610.210	1	CM. 100 CARDAN TUBE(*)	
13	610.123	1	CM. 100 CARDAN TUBE(*)	
16	630.411	1	FLEXIBLE PIN	
17	610.250	1	INNER TUBE YOKE	
25	630.412	2	CONE SHIELD BELL 01-02	
26	630.413	1	OUTER BEARING 02	
27	630.414	1	OUTER BASE CONE 01-02	
28	630.389	6	SCREW	
29	630.415	1	OUTER SAFETY TUBE	
30	630.416	1	INNER SAFETY TUBE	
31	630.417	1	INNER BASE CONE 01-02	
32	630.418	1	INNER BEARING 02	
40	610.068	1	CHAIN	
51	620.830	2	BALL COLLAR KITT	
93	630.419	1	OUTER HALF SHAFT	
94	630.420	1	INNER HALF SHAFT	
97	630.421	1	SAFETY GUARD	

CARDAN SHAFT B3 090 E PART NO 630.429 - SM/210



①



CARDAN SHAFT/ARBRE A CARDAN Part No. 630.429				
Item Pos.	Part No. Code	Q.ty	DESCRIPTION	NOTE
1	620.825	2	YOKE	
2	610.235	2	CROSS JOURNAL ASS.	
5	610.236	1	OUTER TUBE YOKE	
6	001.411	1	LABEL "DANGER ROTATING"	
7	001.316	1	LABEL "DANGER SHIELD..."	
8	610.208	1	FLEXIBLE PIN	
12	610.209	1	CM. 100 CARDAN TUBE(*)	
13	610.210	1	CM. 100 CARDAN TUBE(*)	
16	610.211	1	FLEXIBLE PIN	
17	610.238	1	INNER TUBE YOKE	
25	630.400	2	CONE SHIELD BELL 01-02	
26	630.401	1	OUTER BEARING 02	
27	630.402	1	OUTER BASE CONE 01-02	
28	630.389	6	SCREW	
29	630.422	1	OUTER SAFETY TUBE	
30	630.423	1	INNER SAFETY TUBE	
31	630.405	1	INNER BASE CONE 01-02	
32	630.406	1	INNER BEARING 02	
40	610.068	1	CHAIN	
51	620.830	2	BALL COLLAR KITT	
93	630.425	1	OUTER HALF SHAFT	
94	630.426	1	INNER HALF SHAFT	
97	630.427	1	SAFETY GUARD	



AGRICULTURAL MACHINERY
sitrex[®] Spa .

Zona Industriale-Viale Grecia, 8
06018 TRESTINA-(Perugia)-ITALY
Tel. +39.075.8540021-Telefax +39.075.8540523
e-mail: sitrex@sitrex.it www.sitrex.com

