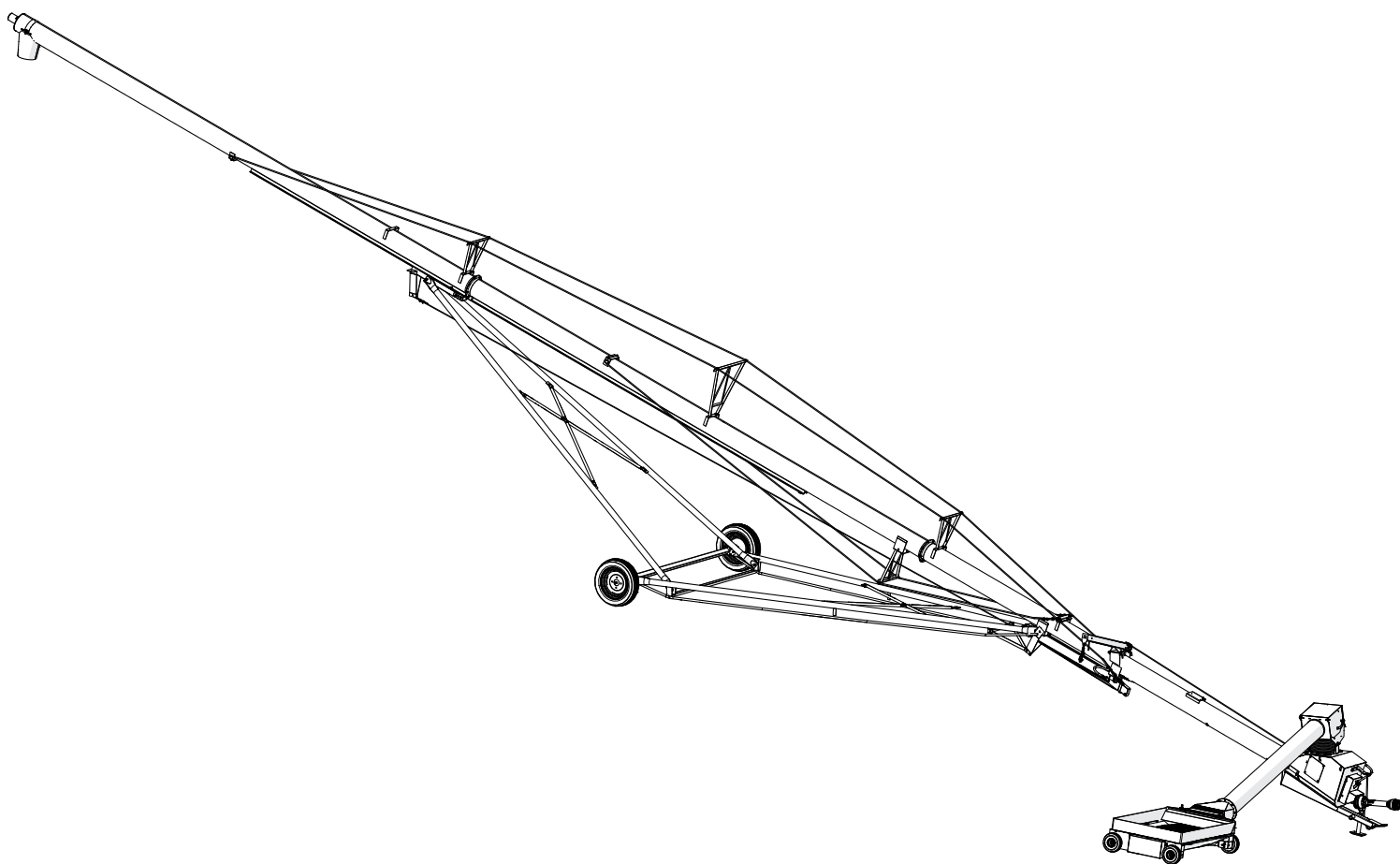




## **TARIÈRES À GRAIN SÉRIE MKX100**

**MKX100-53/63/73/83**  
**MANUEL DE MONTAGE**



**AGI**

### **INSTRUCTIONS D'ORIGINE**



Lire ce manuel avant d'utiliser le produit. Le non-respect des consignes et mesures de sécurité peut engendrer des blessures graves ou mortelles, en plus de dommages matériels. Conserver ce manuel pour consultation future.

Numéro de pièce : 30908 R3

Révision : 15/1/18



# TABLE DES MATIÈRES

<b>1. Introduction .....</b>	<b>5</b>
<b>2. Sécurité .....</b>	<b>7</b>
2.1. Informations générales sur la sécurité .....	7
2.2. Sécurité de montage .....	8
2.3. Sécurité de prise de force .....	9
2.4. Sécurité hydraulique.....	9
2.5. Autocollants de sécurité .....	10
2.5.1. Installation/remplacement des autocollants.....	10
2.5.2. Emplacements des autocollants de sécurité et détails associés 10	
<b>3. Montage.....</b>	<b>17</b>
3.1. Montage général .....	17
3.2. Monter le tube de tarière .....	19
3.2.1. Identifier et arranger les sections de tube de tarière .....	19
3.2.2. Installer les cylindres de levage hydraulique .....	21
3.2.3. Raccorder les sections de tube de la tarière .....	23
3.2.4. Installer le patin de rail, la butée de rail et le bras d'aide au levage 24	
3.2.5. Attache de support de bague d'épaulement.....	26
3.2.6. Installer le boîtier sur le tube de la tarière .....	27
3.2.7. Installer le bec de refoulement .....	30
3.2.8. Fixer le régleur de poussée .....	31
3.2.9. Apposer le logo et les décalcomanies du modèle sur les tubes de la tarière 32	
3.3. Installation des attaches de support de renforcement et des câbles de renforcement 35	
3.4. Monter le châssis (modèles MKX100-53/63/73) .....	39
3.5. Monter le châssis (modèle MKX100-83) .....	41
3.6. Monter les moyeux de roue et installer les pneus .....	43
3.7. Raccorder le tube de la tarière au châssis .....	44
3.8. Installer les cylindres de levage et les câbles du tube de la tarière .....	47
3.9. Raccord des boyaux hydrauliques et du clapet à bille .....	48
3.10. Connecter l'axe d'entraînement de prise de force. 51	
3.11. Trémie de réception à profil bas.....	52
3.12. Installation de la rallonge du dispositif de levage de la trémie .....	55
3.13. Installation du bras de levage de la trémie et du treuil 55	
3.14. Installation du cric d'attelage .....	58
3.15. Installation du conteneur manuel en plastique .....	59
3.16. Raccordement de la tarière au tracteur .....	60

<b>4. Annexe .....</b>	<b>63</b>
4.1. Spécifications .....	63
4.2. Couples de serrage des boulons.....	64
4.3. Hydraulique du cylindre de levage .....	65
4.4. Comment remplir le système de levage .....	66
 Garantie.....	 67

# 1. Introduction

Le présent manuel décrit la façon de monter la Westfield Tarières à grain série MKX100.

Avant d'amorcer le montage de cet équipement, lire ce manuel. Se familiariser avec le processus et les précautions nécessaires pour un montage efficace en toute sécurité.

Toutes les personnes présentes dans l'aire de montage doivent connaître toutes les précautions de sécurité.

Conserver ce manuel à portée de main pour pouvoir vous y référer régulièrement et le consulter en compagnie des nouveaux employés. Appeler un fournisseur ou concessionnaire local en cas de besoin ou pour toute information supplémentaire.



## 2. Sécurité

### 2.1. INFORMATIONS GÉNÉRALES SUR LA SÉCURITÉ



Le symbole d'alerte de sécurité annonce des messages de sécurité importants figurant sur l'appareil et dans le manuel. Lorsque l'on voit ce symbole, il faut redoubler de vigilance en raison des risques de blessures graves ou mortelles associés à une tâche ou à une partie de l'appareil. Respecter à la lettre les consignes énoncées dans les messages de sécurité.

Pourquoi la SÉCURITÉ est-elle importante ?

- Les accidents peuvent entraîner des handicaps et la mort.
- Les accidents coûtent cher.
- Les accidents peuvent être évités.

**MENTIONS D'AVERTISSEMENT :** Des mentions d'avertissement **DANGER**, **AVERTISSEMENT**, **ATTENTION** et **AVIS** accompagnent les messages de sécurité. La mention appropriée à chaque message a été choisie en utilisant les définitions ci-dessous en guise de référence.

#### DANGER



Indique une situation dangereuse imminente qui, si elle n'est pas évitée, entraînera des blessures graves ou mortelles.

#### AVERTISSEMENT



Indique une situation dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner des blessures graves ou mortelles.

#### ATTENTION



Indique une situation dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner des blessures mineures ou modérées.

#### AVIS

Indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, peut causer des dommages matériels.

**L'UTILISATEUR** est responsable de l'utilisation et de la maintenance **SÉCURITAIRES** de cet équipement. **S'ASSURER** de bien comprendre toutes les procédures et consignes de **SÉCURITÉ** décrites dans ce manuel, et s'assurer que toute autre personne travaillant à proximité de cet équipement comprend également les procédures et les consignes en question.

Ne pas oublier que la sécurité dépend de **L'UTILISATEUR**. Les bonnes pratiques en matière de sécurité garantissent non seulement la protection de l'utilisateur, mais également celles des personnes qui se trouvent à proximité. Faire en sorte que ces pratiques fassent partie intégrante du programme de sécurité.

**Important :** *Des consignes générales applicables à toutes les pratiques de sécurité sont présentées plus bas. Les consignes propres à une pratique de sécurité donnée (par exemple, à la sécurité d'utilisation) figurent dans les sections appropriées. Avant d'utiliser l'équipement, s'assurer de bien lire les consignes dans leur intégralité et non seulement ces résumés concernant la sécurité.*



- Il appartient au propriétaire de l'équipement, à l'utilisateur et au personnel d'entretien de lire et de comprendre **TOUTES** les consignes de sécurité ainsi que les autocollants de sécurité et les manuels, et de bien les respecter au moment d'assembler, d'utiliser ou d'entretenir l'appareil. Tous les accidents peuvent être évités.
- Avant d'autoriser le personnel à faire fonctionner l'équipement, les propriétaires doivent donner des instructions et passer en revue les informations de sécurité avec l'ensemble du personnel, dès l'acquisition de l'appareil et chaque année ensuite. Les utilisateurs/opérateurs non sensibilisés à la sécurité s'exposent et exposent les personnes travaillant à proximité à des risques de blessures graves ou mortelles.
- Utiliser cet équipement en respectant l'usage pour lequel il est prévu.
- Ne modifier en aucune façon l'équipement sans l'autorisation écrite du fabricant. Toute modification non autorisée peut compromettre le fonctionnement ou la sécurité de l'équipement et pourrait réduire la durée de vie en service de ce dernier. Toute modification non autorisée de l'équipement annule la garantie.
- Ne laisser aucune personne non autorisée pénétrer dans la zone de travail.

## 2.2. SÉCURITÉ DE MONTAGE

---

- Lire et comprendre les instructions de montage dans le but de connaître les sous-ensembles et la quincaillerie qui forment cet équipement avant de commencer le montage.
- Ne pas prendre des risques avec la sécurité. Les composants sont volumineux, lourds et peuvent être difficiles à manipuler. Toujours utiliser les outils, supports, crics et treuils appropriés à la tâche.
- Toujours faire appel à deux personnes ou plus pour l'assemblage de l'équipement. En raison du poids de l'appareil, ne pas procéder au montage tout seul.



## 2.3. SÉCURITÉ DE PRISE DE FORCE

---

- Ne jamais utiliser un axe d'entraînement de prise de force dont la protection tournante n'est pas en bon état de marche.
- S'assurer que l'axe d'entraînement de prise de force est fixé solidement aux deux extrémités avant l'utilisation.
- Avant de démarrer le tracteur, s'assurer que l'alimentation de la prise de force est à la position OFF (arrêt) (s'il y a lieu).
- Garder le corps, les cheveux et les vêtements à l'écart de l'axe d'entraînement de prise de force en rotation.
- S'assurer que les protections d'axe d'entraînement de prise de force tournent librement sur l'axe d'entraînement de prise de force.
- Ne pas excéder le régime d'utilisation limité à 540 tr/min.
- Faire en sorte que les angles des accouplements universels sont petits et égaux. Ne pas dépasser la durée d'utilisation maximale recommandée de l'axe d'entraînement de prise de force.

## 2.4. SÉCURITÉ HYDRAULIQUE

---

- Porter une protection appropriée pour les mains et le visage lors de la recherche de fuites hydrauliques. Les fuites de fluide sous pression peuvent pénétrer dans la peau et causer une blessure grave, comme la gangrène. En cas d'accident, consulter immédiatement un médecin.
- Les fuites de fluide des cylindres de levage hydraulique ou des boyaux causeront l'abaissement de la tarière par inadvertance. Réparer toutes les fuites et tous les bris immédiatement. Leur rupture peut causer des dommages et/ou des blessures personnelles.
- Un élévateur hydraulique se déplace plus rapidement qu'une manivelle à main conventionnelle – avant de monter ou d'abaisser, toujours veiller à ce que le personnel ne soit dans l'aire de fonctionnement.
- Ne pas débrancher les raccords hydrauliques lorsque le système hydraulique est sous pression. Pour connaître la procédure en vigueur, consulter ce manuel ou le guide du tracteur.
- Relâcher la pression avant de débrancher les conduites hydrauliques.
- Vérifier la présence de dommages sur les boyaux hydrauliques et les raccords quotidiennement. Faire les réparations nécessaires le cas échéant.
- S'assurer que les conduites hydrauliques sont branchées et fixées solidement.
- Garder les conduites hydrauliques à l'écart des pièces mobiles.
- Nettoyer les raccords avant de connecter à l'équipement.

## 2.5. AUTOCOLLANTS DE SÉCURITÉ

---

- S'assurer que les autocollants de sécurité sont propres et lisibles en tout temps.
- Remplacer les autocollants de sécurité qui sont manquants ou qui ne sont plus lisibles. Consulter les schémas montrant l'emplacement des autocollants (plus bas).
- Les pièces remplacées doivent comporter les mêmes autocollants que les pièces d'origine.
- Des autocollants de sécurité de rechange sont disponibles **sans frais** auprès du concessionnaire, du fournisseur ou de l'usine.

### 2.5.1. INSTALLATION/REEMPLACEMENT DES AUTOCOLLANTS

---

1. Les surfaces réservées aux autocollants doivent être propres et sèches et avoir une température supérieure à 10 °C (50 °F).
2. Déterminer l'emplacement exact de l'autocollant avant de retirer la pellicule protectrice.
3. Placer l'autocollant au-dessus de la surface indiquée et appuyer doucement sur la petite bande en mettant la pellicule collante exposée en place.
4. Retirer doucement le reste de la pellicule protectrice et appuyer soigneusement la partie restante de l'autocollant pour bien l'appliquer sur la surface.
5. Percer les petites poches d'air avec une épingle et défroisser la partie concernée en utilisant la pellicule protectrice.

### 2.5.2. EMBLEMENTS DES AUTOCOLLANTS DE SÉCURITÉ ET DÉTAILS ASSOCIÉS

---

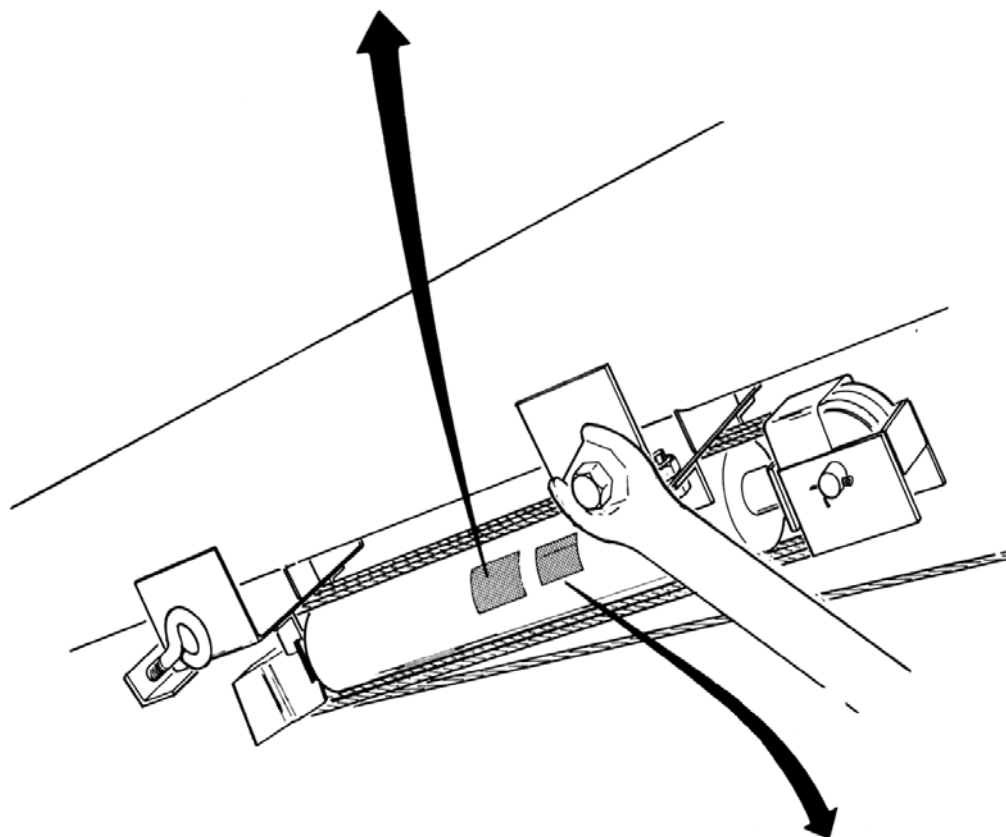
Les figures ci-dessous présentent des répliques des autocollants de sécurité qui sont apposés sur l'équipement. L'utilisation sécuritaire de cet équipement suppose que l'utilisateur connaisse bien les divers autocollants de sécurité et les surfaces ou les fonctions particulières sur lesquelles ils sont apposés, ainsi que les mesures de sécurité à prendre pour éviter des blessures graves ou mortelles et des dommages.



Prière d'examiner les autocollants illustrés. Si la tarière ne possède pas ces autocollants, il est possible de les obtenir sur demande. Spécifier les autocollants dont on a besoin.

*\* Westfield se réserve le droit de modifier ses autocollants de sécurité sans préavis. Les autocollants de sécurité peuvent être quelque peu différents de ceux illustrés.*

AUTOCOLLANT N° 20806

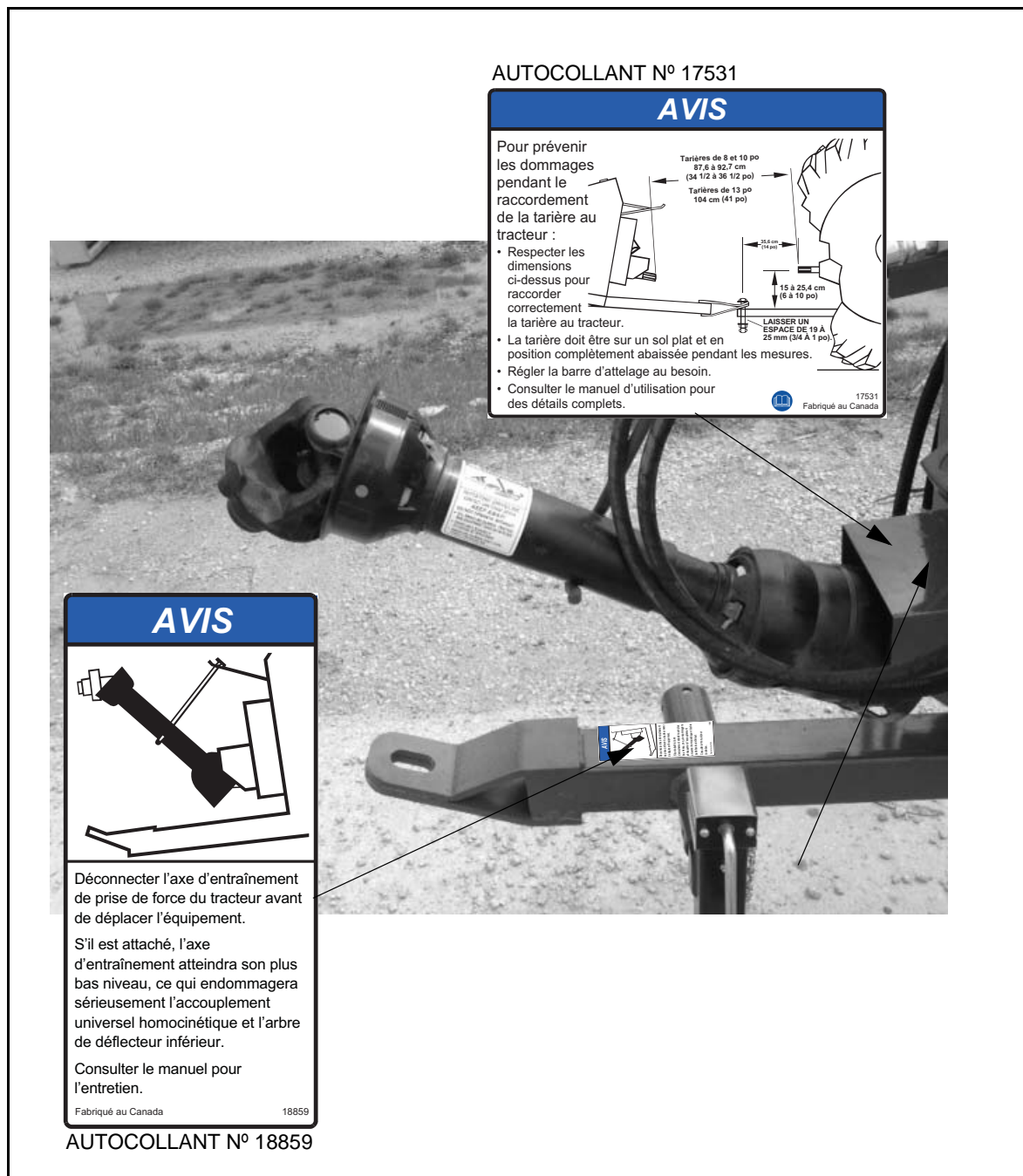
	<p><b>AVERTISSEMENT</b></p>
	<p><b>DANGER DE FLUIDE À HAUTE PRESSION</b> Le fluide hydraulique peut causer des blessures graves s'il pénètre dans la peau. Dans ce cas, consulter immédiatement un médecin.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Détendre la pression du système avant de réparer, régler ou déconnecter.</li> <li>• Porter une protection appropriée pour les mains et les yeux pour rechercher les fuites. Utiliser du bois ou du carton plutôt que les mains.</li> </ul> <p>Fabrique au Canada 20806</p>



		<p><b>AVERTISSEMENT</b></p> <p>Pour prévenir de graves blessures ou un décès :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se tenir à bonne distance des réas de câble en rotation et des câbles de levage.</li> <li>• Inspecter périodiquement le câble de levage, le remplacer s'il est endommagé.</li> <li>• Inspecter les serre-câbles périodiquement, les serrer au besoin.</li> </ul> <p>20809 Fabrique au Canada</p>
---	---	--

AUTOCOLLANT N° 20809

Figure 2.1 Autocollants de sécurité des cylindres hydrauliques



**Figure 2.2 Autocollants de sécurité de prise de force et de barre de remorquage**

**AUTOCOLLANT N° 17378**

**AVIS**

Cet équipement n'est pas conçu pour être transporté sur la voie publique. S'il doit être déplacé, consulter les règlements locaux.

Pour éviter d'endommager l'équipement :

- Faire attention dans les virages.
- Faire attention aux objets surélevés à faible hauteur.
- Rétracter les essieux avant de transporter l'unité.

17378  
Fabriqué au Canada

**MK100-83 SEULEMENT**

**AUTOCOLLANT N° 20811**

**AVERTISSEMENT**

**DANGER DE REDRESSEMENT**

Pour prévenir de graves blessures ou un décès :

- Ancrer l'extrémité d'admission de la tarière et/ou soutenir le bout distributeur afin de prévenir le redressement.
- L'extrémité d'admission de la tarière doit toujours être soumise à une pression vers le bas. Ne relâcher que lorsque l'équipement est fixé à la barre de remorquage ou qu'il repose sur le sol.
- Ne pas lever l'extrémité d'admission de la tarière au-dessus de la hauteur de la barre de remorquage.
- Vider la tarière et l'abaisser entièrement avant de la déplacer.

20811  
Fabriqué au Canada

**AUTOCOLLANT N° 20813**

**DANGER**

**DANGER DE LA VIS SANS FIN ROTATIVE**

Pour prévenir de graves blessures ou un décès :

- SE TENIR À BONNE DISTANCE des vis sans fin tournantes de la tarière.
- NE PAS retirer ou modifier les protections, portes ou couvercles de vis sans fin de la tarière. Garder l'équipement en bon état de marche. Faire remplacer en cas de dommage.
- NE PAS utiliser la tarière si toutes les protections, portes et couvercles ne sont pas en place.
- NE JAMAIS toucher la vis sans fin de la tarière. Utiliser un bâton ou un autre outil pour retirer une obstruction ou pour nettoyer.
- Éteindre l'équipement et verrouiller l'alimentation avant de régler, d'entretenir ou de nettoyer l'équipement.

**AUTOCOLLANT N° 17377**

**AVIS**

Pour abaisser l'équipement, mettre le tracteur en marche et placer ensuite le levier hydraulique en position abaissée.

- Ceci a pour effet de pomper l'huile vers la cuve supérieure des cylindres hydrauliques et de prévenir le débordement du réservoir du tracteur.

17377  
Fabriqué au Canada

**MK100-83 SEULEMENT**

**AUTOCOLLANT N° 20807**

**AVERTISSEMENT**

Pour prévenir de graves blessures ou un décès :

- Lire et comprendre le manuel avant de monter, d'utiliser ou d'entretenir l'équipement.
- Seul le personnel formé peut monter, utiliser ou entretenir l'équipement.
- Garder les enfants et les personnes non qualifiées hors de la zone de travail.
- Ne pas modifier l'équipement. Garder l'équipement en bon état de marche.
- Si le manuel, les protections ou les autocollants sont manquants ou endommagés, communiquer avec l'usine ou le fournisseur pour les remplacer.
- Verrouiller l'alimentation avant d'effectuer la maintenance.
- Pour prévenir tout renversement de l'équipement, soutenir le tube de l'équipement lors du démontage de certains composants.
- Lorsqu'équipés, les moteurs électriques doivent être mis à la masse. Couper l'alimentation avant la réinitialisation après une surcharge.

20807  
Fabriqué au Canada

**AUTOCOLLANT N° 20816**

**DANGER**

**DANGER D'ÉLECTROCUTION**

Pour prévenir de graves blessures ou un décès :

- Pendant l'utilisation ou le déplacement, veiller à ce que l'équipement ne se trouve pas sous une ligne ou des appareils haute tension.
- Abaisser entièrement l'équipement avant de le déplacer.

Cet équipement n'est pas isolé. L'électrocution peut se produire sans contact direct.

20816  
Fabriqué au Canada

**AUTOCOLLANT N° 17113**

**AVERTISSEMENT**

**DANGER DE TRANSPORT**

Pour prévenir des blessures graves ou des dommages de l'équipement, avant le remorquage :

- Lever complètement le cadre des roues et l'attacher avec la chaîne de sécurité.
- Tirer la poignée pour désengager les moteurs de roue d'entraînement.

17113  
Fabriqué au Canada

**AUTOCOLLANT N° 20804**  
(SITUÉE SUR LA PROTECTION DE CHÂÎNE DE TRÉMIE)

**AVERTISSEMENT**

**DANGER D'ENCHEVÊTREMENT**

Pour prévenir de graves blessures ou un décès :

- Garder le corps, les cheveux et les vêtements à l'écart des poulies, courroies, chaînes et pignons en rotation.
- Ne pas utiliser l'appareil si une protection a été enlevée ou modifiée. Maintenir les protections en bon état de marche.
- Couper et verrouiller ou retirer la clé de la source d'alimentation électrique avant d'effectuer l'inspection ou l'entretien de la machine.

20804  
Fabriqué au Canada

**Figure 2.3 Autocollants de sécurité du tube et de la trémie de tarière**

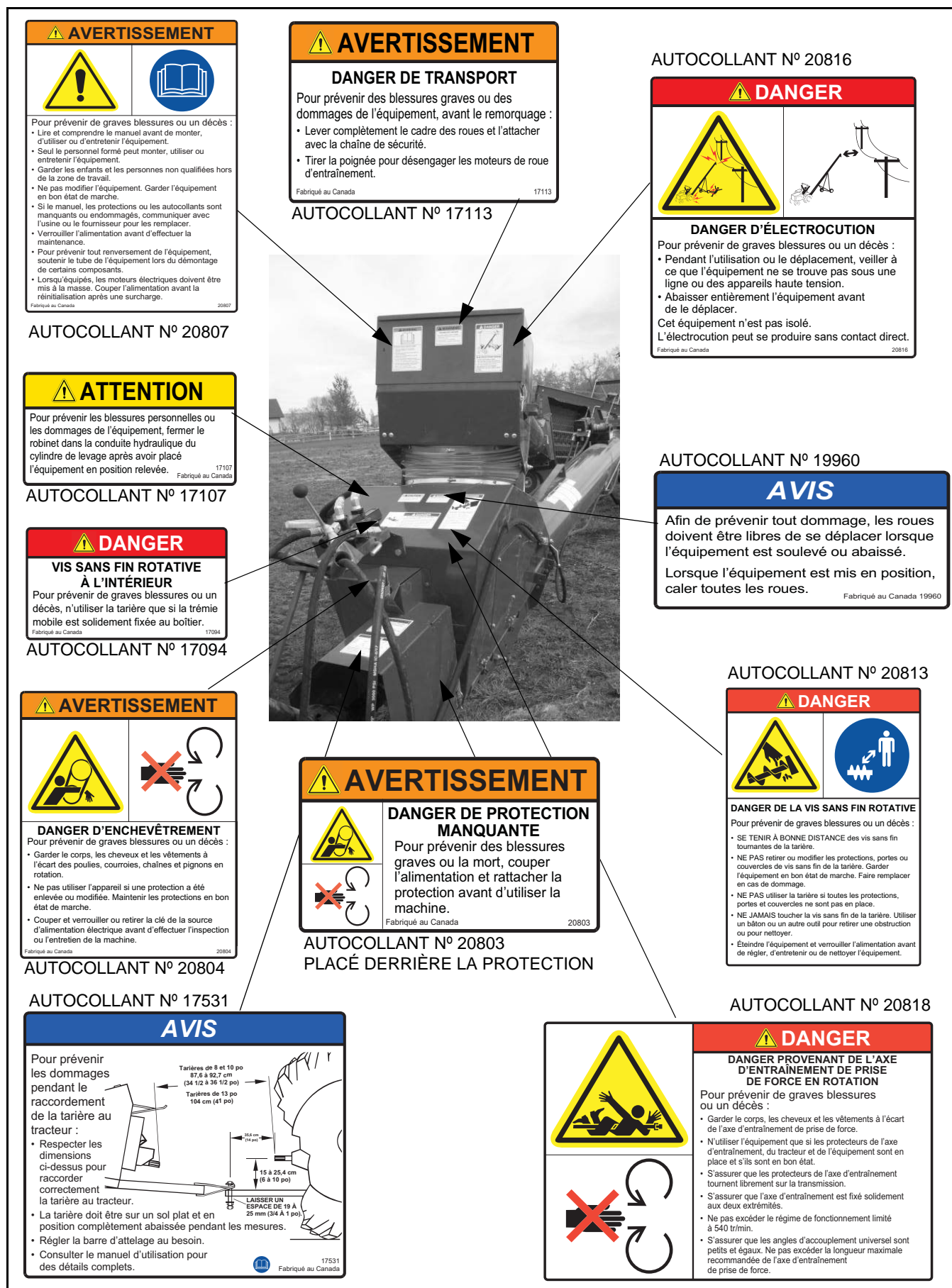


Figure 2.4 Autocollants de sécurité du boîtier



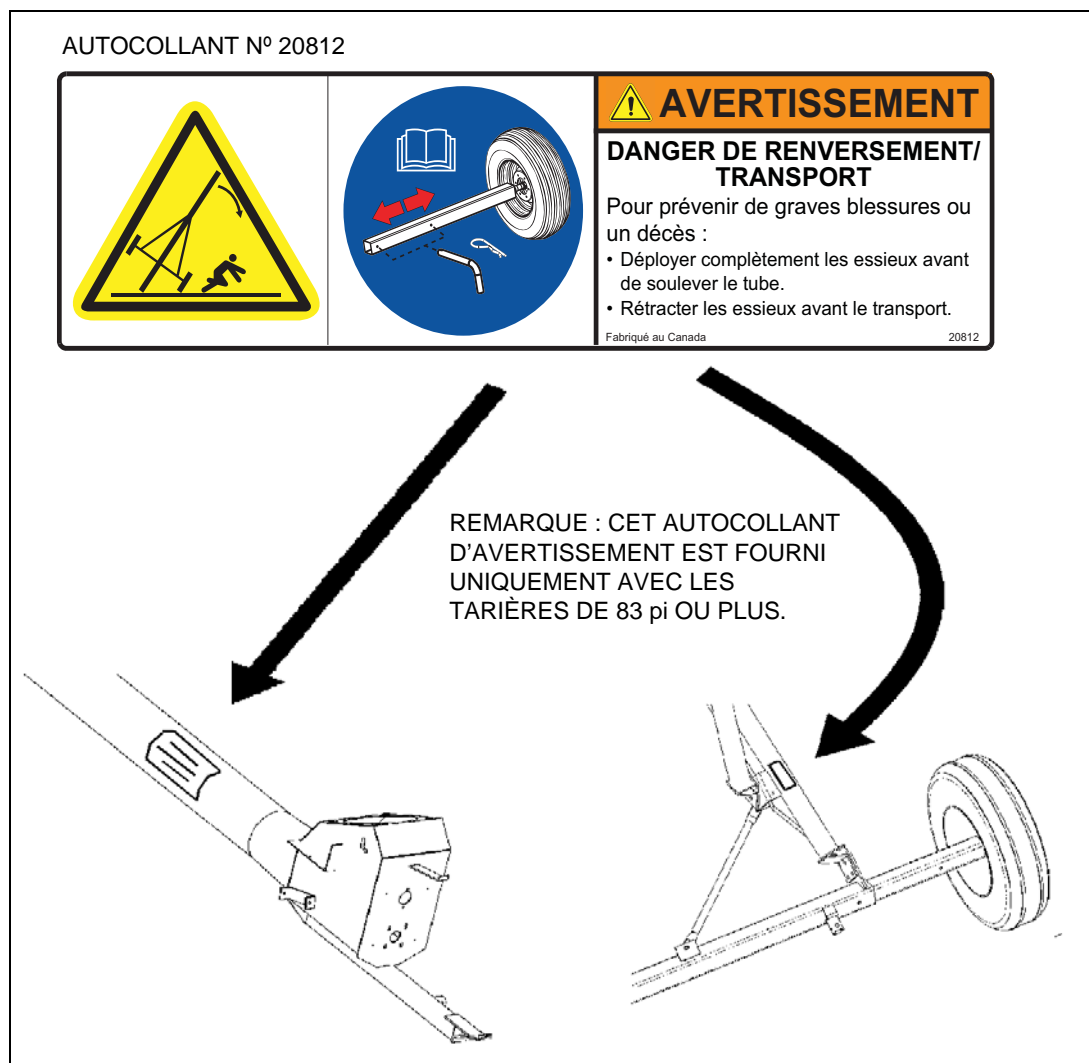


Figure 2.5 Sécurité de retournement/transport





# 3. Montage

**AVERTISSEMENT** Avant de continuer, s'assurer d'avoir lu et compris l'information pertinente fournie dans la section consacrée à la sécurité. Les informations de sécurité ont pour objectif de prévenir les blessures graves, la mort ou les dommages matériels.

Avant de commencer le montage de l'outil, se familiariser avec tous les sous-ensembles et la quincaillerie qui font partie de la tarière. S'assurer que toutes les pièces sont disponibles et les disposer de manière à pouvoir y accéder facilement. Le montage doit être effectué dans une grande aire ouverte sur une surface de niveau.

**Important :** *Toujours faire appel à deux personnes ou plus pour l'assemblage de l'équipement. En raison du poids de l'appareil, ne pas procéder au montage tout seul.*



Les tarières se présentent en plusieurs combinaisons. Dans la plupart des cas, les instructions suivantes s'appliquent à toutes les tarières. Toutefois, lorsque les informations de montage varient, des instructions supplémentaires sont incluses et seront identifiées par une flèche.

**Remarque :** *Les options sans axe d'entraînement comme le treuil hydraulique et le bras pivotant à alimentation électrique/hydraulique sont compatibles avec toutes les autres options pouvant être installées sur la tarière. Les options avec axe d'entraînement (entraînement à angle droit, inverseur de prise de force de 540 tr/min) ne sont pas compatibles avec d'autres options de transmission, mais le sont avec les options sans transmission comme le treuil hydraulique et le bras pivotant à alimentation électrique/hydraulique.*

## 3.1. MONTAGE GÉNÉRAL

1. Choisir un emplacement de montage qui est de niveau, dur, solide et exempt de débris. Veiller à ce que l'endroit soit suffisamment grand pour permettre d'accéder aux composants de tous les côtés pendant le montage.
2. Si le montage a lieu à l'intérieur d'un bâtiment, s'assurer que l'endroit offre une hauteur sous plafond d'au moins 4,27 m (14 pi) en prévision de l'installation du châssis de transport.
3. Avoir tous les outils, blocs, vérins, crics et treuils sur place avant de commencer le montage.
4. L'équipement et les outils suivants sont requis pour le montage de l'outil :
  - 11-14 Socles de support (support de section de tube, trois par tube)
  - Quatre chevalets de menuisier (capacité de charge du palier de 544,3 kg [1 200 lb])
  - Un jeu de clés et de douilles standard
  - Une clé dynamométrique
  - Un ruban à mesurer standard de 7,62 m (25 pi)
  - Un niveau de 0,61 m (2 pi)
  - Un niveau magnétique de 20 cm (8 po)

- Deux brides en C ou pinces étaux
- Une griffe avec portée minimale de 3,66 m (12 pi) et capacité de levage de 1 814 à 2 722 kg (4 000 à 6 000 lb)
- Un ruban à mesurer de 30 m (100 pi)
- Un manomètre pour pneus
- Un mandrin pour pneus
- De 6 à 10 blocs de bois (2 x 4 ou moins)
- Graisse
- Clés à chocs et douilles
- 2+ poinçons d'acier (pour aligner les trous des boulons)

Voir le Tableau 3.1. pour une liste des procédures de montage.

**Tableau 3.1. Procédures de montage**

Procédures	Page
Identifier et arranger les sections de tube de tarière	page 19
Installer les cylindres de levage hydraulique	page 21
Raccorder les sections de tube de la tarière	page 23
Installer le patin de rail, la butée de rail et le bras d'aide au levage	page 24
Attache de support de bague d'épaulement <sup>a</sup>	page 26
Installer le boîtier sur le tube de la tarière	page 27
Installer le bec de refoulement	page 30
Fixer le régleur de poussée	page 31
Apposer le logo et les décalcomanies du modèle sur les tubes de la tarière	page 32
Installation des attaches de support de renforcement et des câbles de renforcement	page 35
Monter le châssis (modèles MKX100-53/63/73)	page 39
Monter les moyeux de roue et installer les pneus	page 43
Raccorder le tube de la tarière au châssis	page 44
Installer les cylindres de levage et les câbles du tube de la tarière	page 47
Raccord des boyaux hydrauliques et du clapet à bille	page 48
Connecter l'axe d'entraînement de prise de force.	page 51
Trémie de réception à profil bas	page 52
Installation de la rallonge du dispositif de levage de la trémie <sup>b</sup>	page 55
Installation du bras de levage de la trémie et du treuil	page 55
Installation du cric d'attelage	page 58
Installation du conteneur manuel en plastique	page 59
Raccordement de la tarière au tracteur	page 60

a. MKX100-83 seulement

b. MKX100-83 seulement

## 3.2. MONTER LE TUBE DE TARIÈRE

### 3.2.1. IDENTIFIER ET ARRANGER LES SECTIONS DE TUBE DE TARIÈRE

1. Aligner les sections de tube sur une série d'établis en plaçant un support à l'extrémité de chaque tube (voir les schémas ci-dessous pour l'identification des tubes et leur positionnement).
2. Au fur et à mesure que des sections de tubes sont ajoutées, s'assurer que les établis sont placés à égale hauteur sur tous les tubes afin que ces derniers soient de niveau les uns avec les autres. Sinon, on devra utiliser des cales pour que tous les tubes soient de niveau sur tous les socles de support.

**Important :** 3. *Fixer les tubes aux établis à l'aide de sangles afin d'empêcher les tubes de se détacher des supports.*

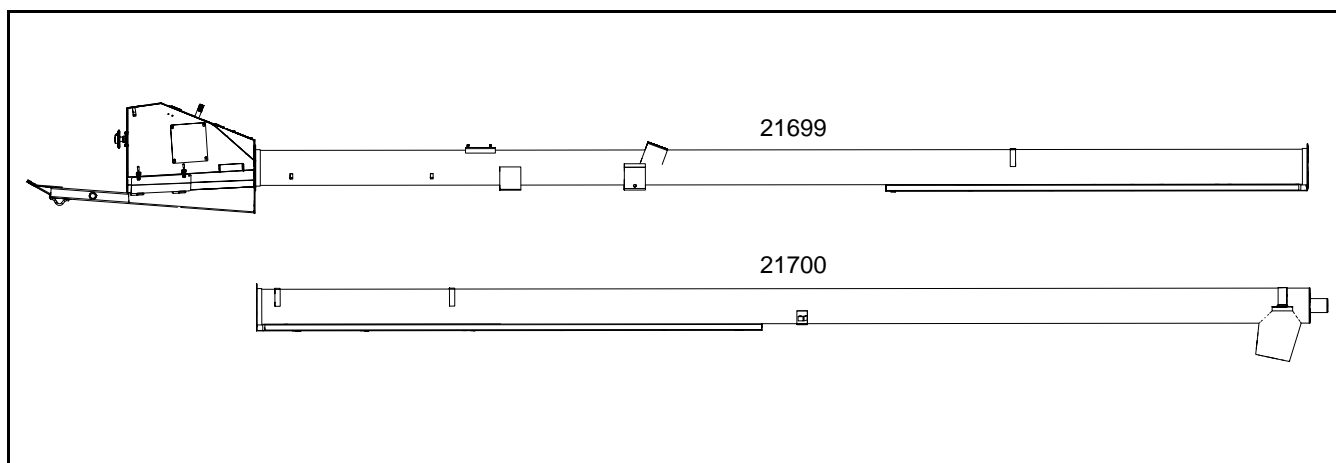


Figure 3.1 Sections de tube de la tarière MKX100-53

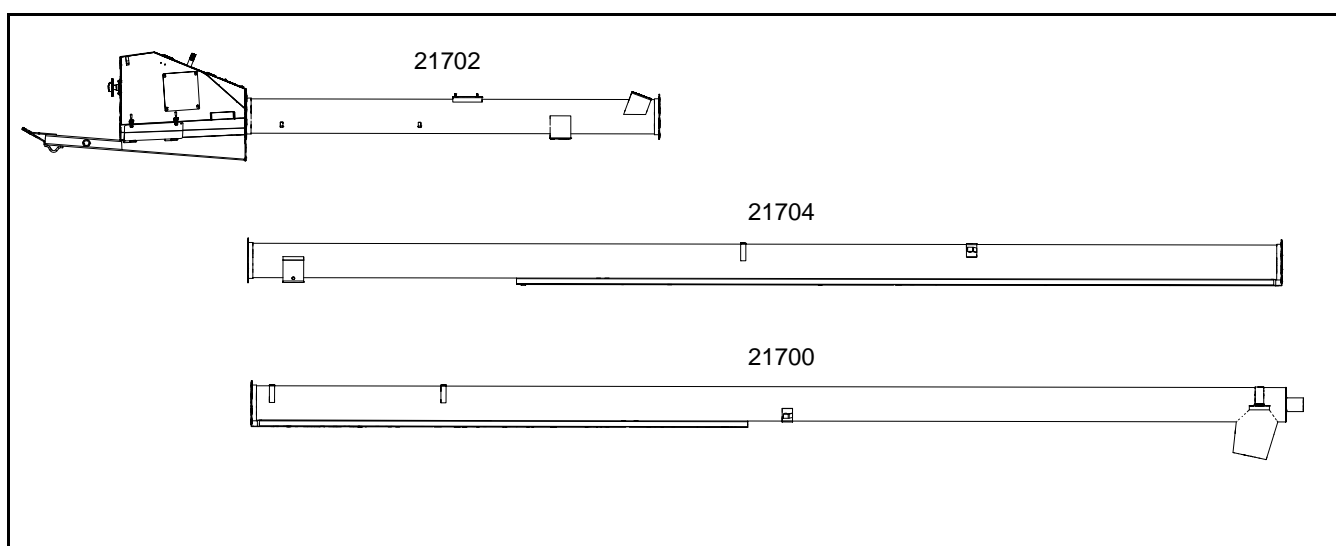
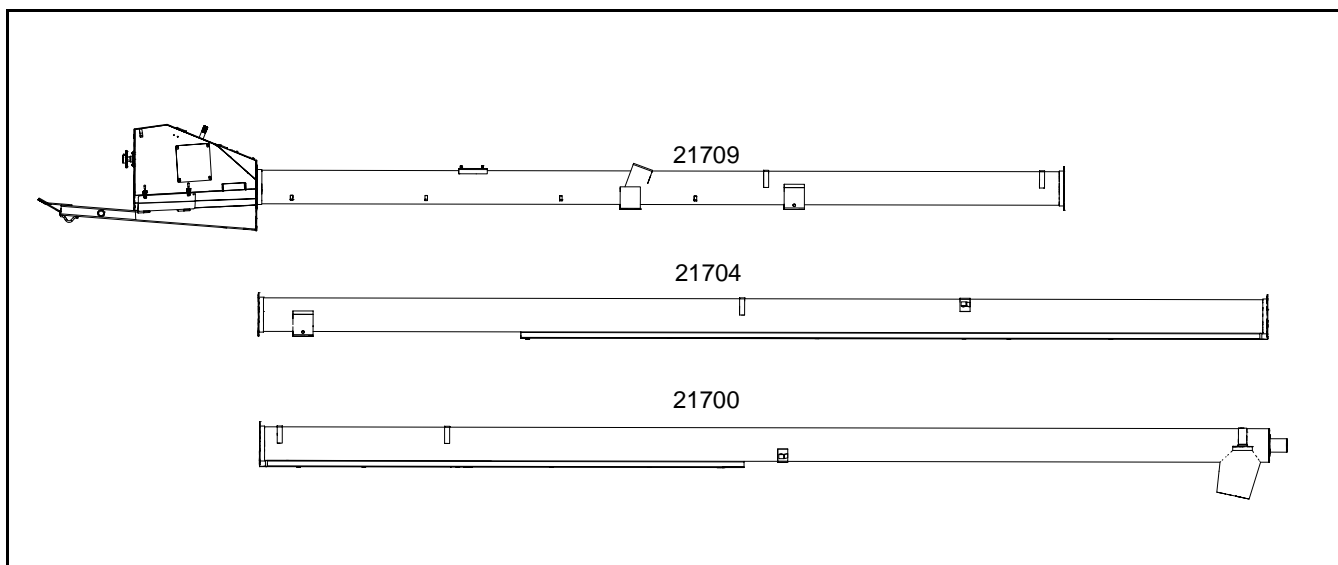
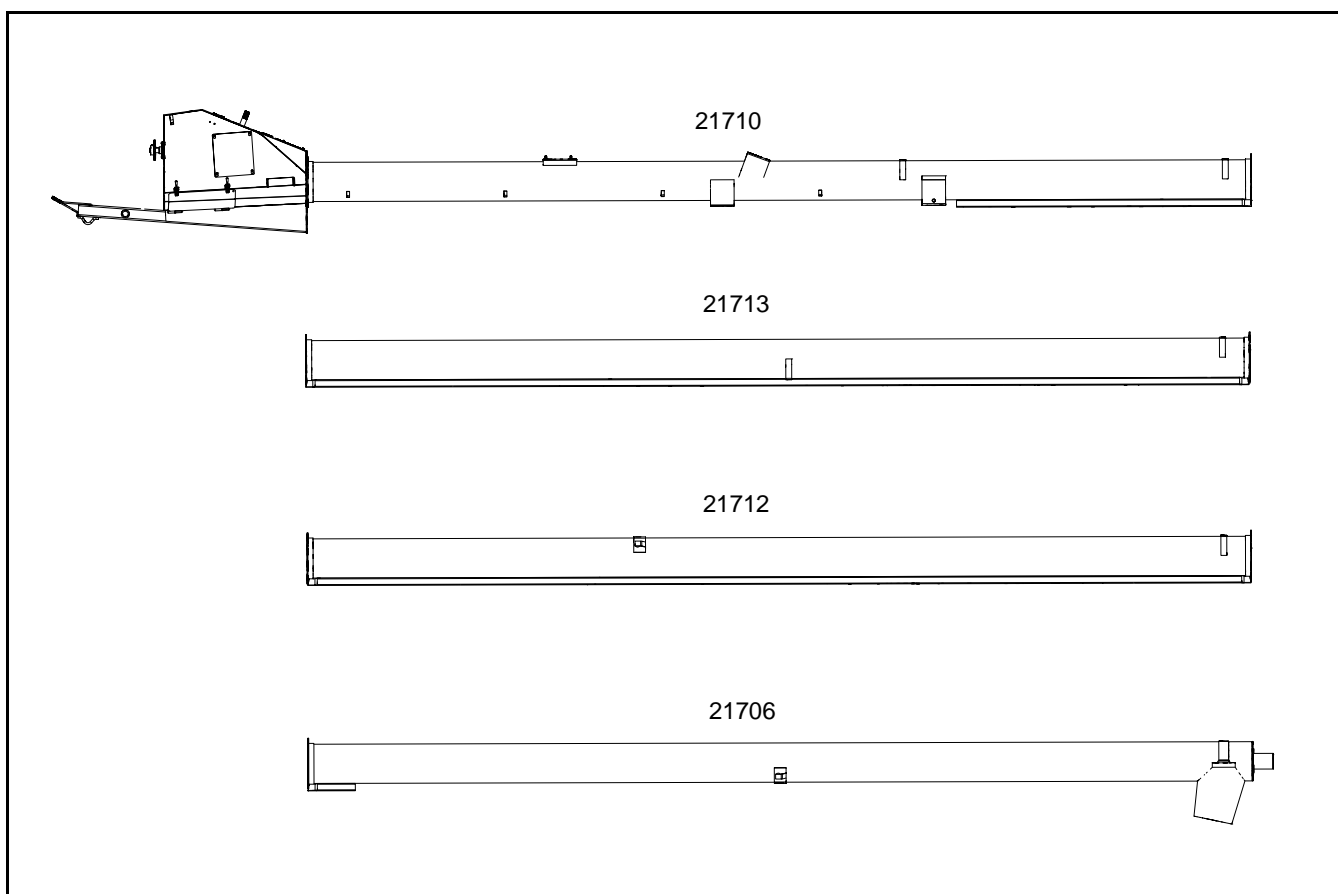


Figure 3.2 Sections de tube de la tarière MKX100-63



**Figure 3.3 Sections de tube de la tarière MKX100-73**



**Figure 3.4 Sections de tube de la tarière MKX100-83**

### 3.2.2. INSTALLER LES CYLINDRES DE LEVAGE HYDRAULIQUE

1. Identifier la section de tube où les cylindres de levage hydraulique doivent être installés, puis faire pivoter la section de manière à ce que les supports de montage du cylindre soient placés face vers le haut.
- ➔ 2. **MK100-83 seulement** : Faire glisser le guidage du coulisseau du cylindre (27486) sur l'extrémité du rail le plus proche du point où le cylindre de levage est installé. S'assurer de positionner le gousset triangulaire de la glissière du coulisseau face au bout distributeur.
3. Placer le cylindre de levage sur les supports soudés situés à l'extrémité inférieure du tube de la tarière (voir la Figure 3.5 pour connaître le positionnement approprié), puis fixer au moyen de quatre boulons et contre-écrous de 7/16 x 1 po. **Bien serrer.**

**Remarque :** *Le cylindre de levage hydraulique doit être positionné de manière à ce que l'extrémité de la tige soit dirigée vers le bout distributeur de la tarière.*

- ➔ 4. **MK100-83 seulement** : Faire glisser le guidage du coulisseau du cylindre (27486) vers le cylindre de levage jusqu'à ce que l'extrémité de la tige passe dans le trou prévu sur le guidage du coulisseau du cylindre, puis insérer une goupille cylindrique de 5/16 x 2 1/2 po (28584) sur l'extrémité du trou de la tige du cylindre afin de prévenir la disjonction de la tige et du guidage du coulisseau du cylindre.
5. Tourner la section de tube de la tarière de manière à ce que le cylindre de levage soit face vers le bas et s'assurer que le tube est solidement fixé sur ses supports.
6. Fixer le tube au moyen d'une sangle puis raccorder les sections de tube de la tarière.

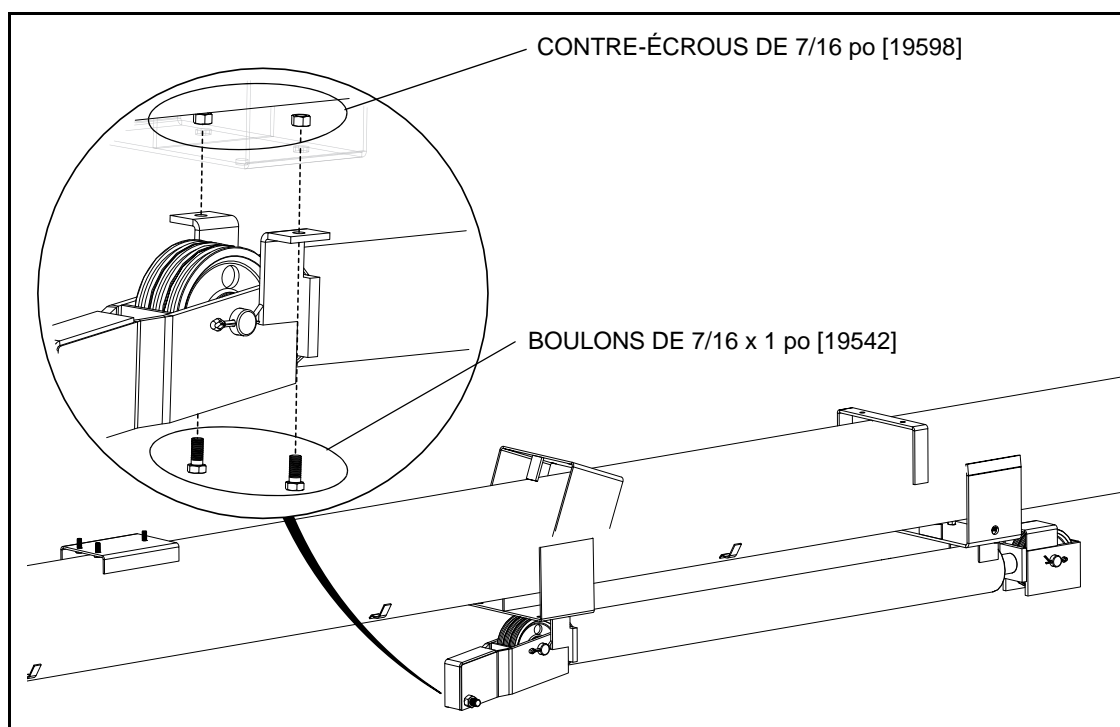


Figure 3.5 Installation du cylindre de levage (MKX100-53/63/73)

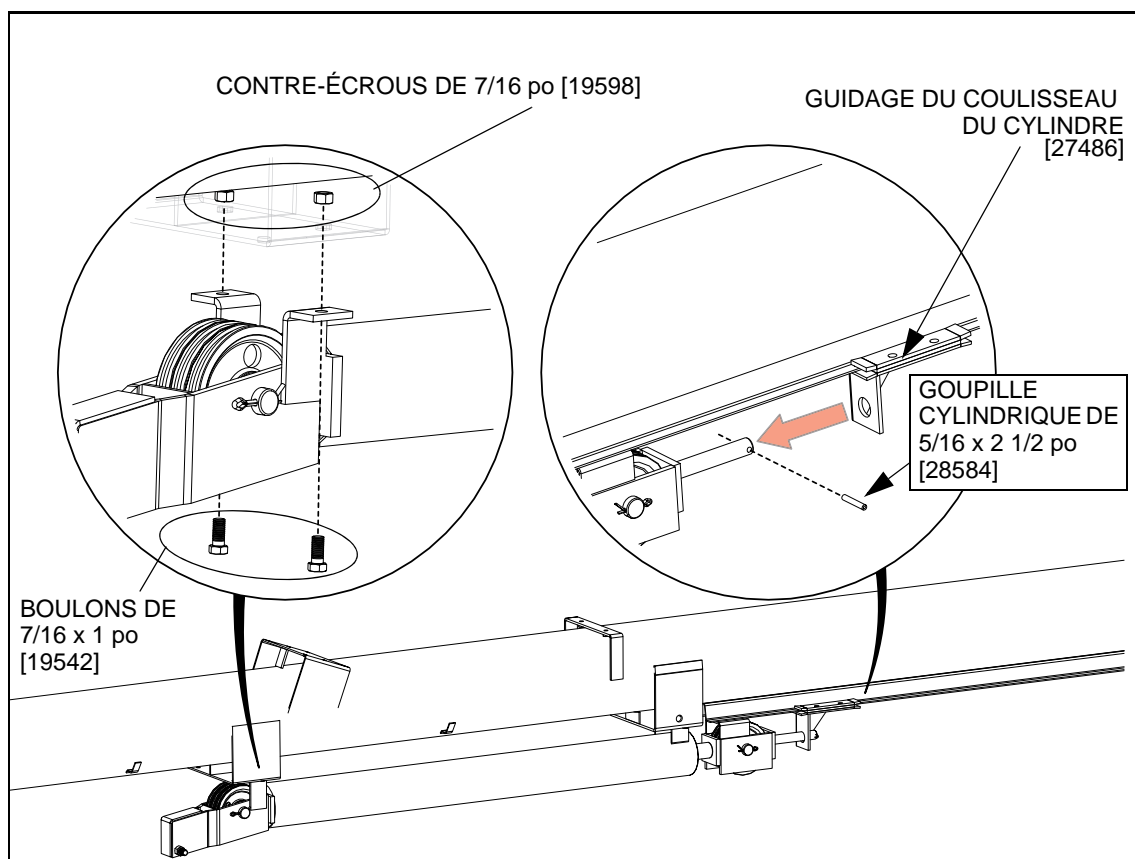


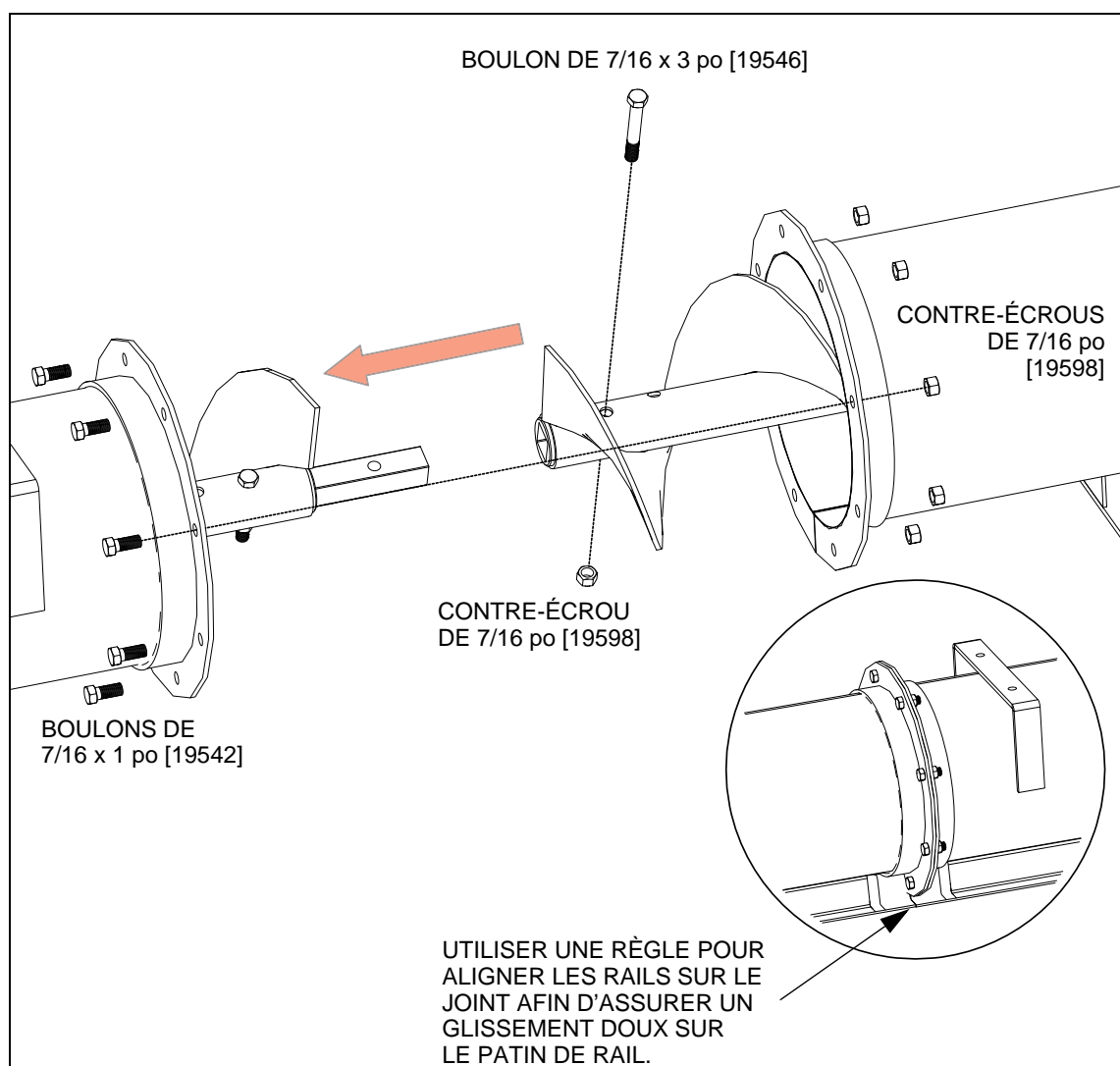
Figure 3.6 Installation du cylindre de levage (MKX100-83)

### 3.2.3. RACCORDER LES SECTIONS DE TUBE DE LA TARIÈRE

**Important :** *Toujours assujettir les tubes de la tarière à l'établi à l'aide de sangles afin d'empêcher les tubes de tomber.*

**Remarque :** *Monter les tubes de la tarière en commençant par la section de décharge en progressant vers la section d'admission.*

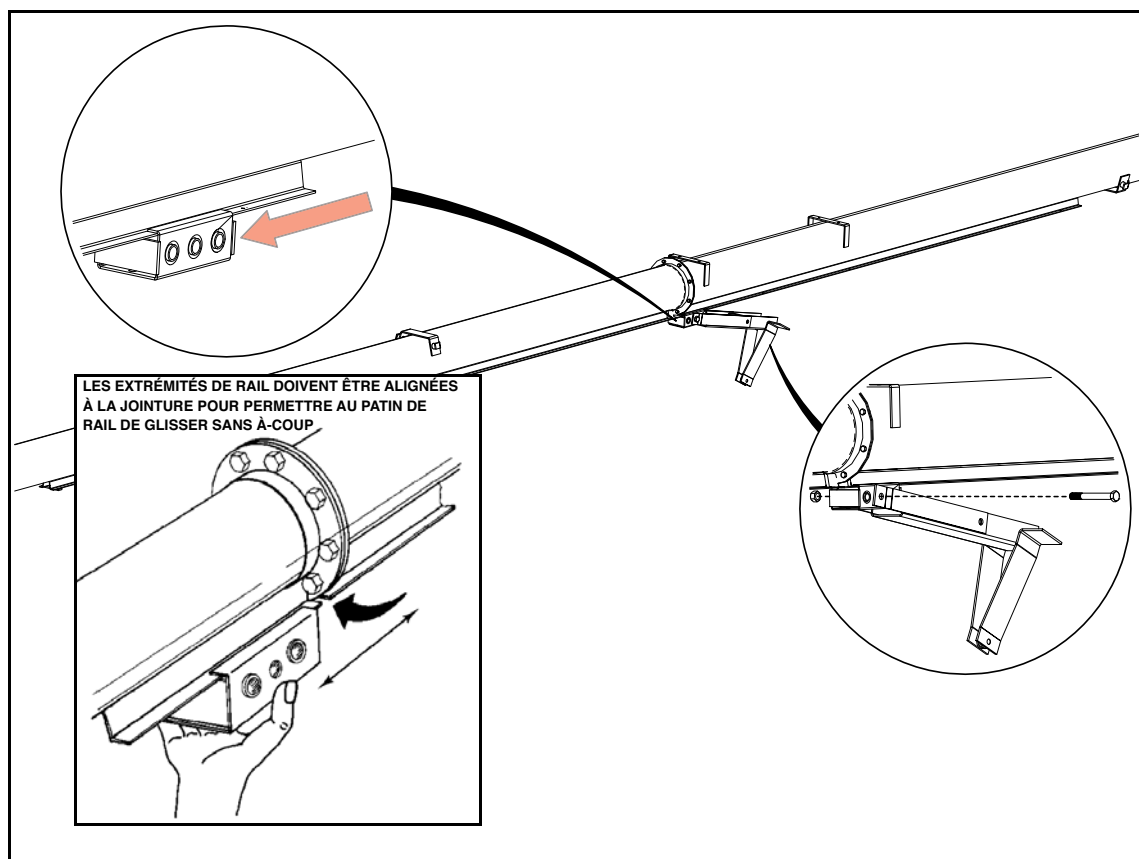
1. Boulonner ensemble les sections de tube (voir la Figure 3.7 pour plus de détails) en travaillant à partir de l'extrémité de la goulotte (tube supérieur) vers le bout distributeur (tube inférieur) :
  - a. Aligner les vis sans fin pour assurer un mouvement hélicoïdal continu à la surface de la tarière, puis fixer les arbres de déflecteur avec des boulons de 7/16 x 3 po et des contre-écrous de 7/16 po.
  - b. Au fur et mesure que les arbres de déflecteur sont raccordés, faire glisser ensemble les sections de tube puis les fixer au moyen de contre-écrous de 7/16 x 1 po et de 7/16 po.



**Figure 3.7 Raccordement des sections de tube de la tarière et des déflecteurs**

### 3.2.4. INSTALLER LE PATIN DE RAIL, LA BUTÉE DE RAIL ET LE BRAS D'AIDE AU LEVAGE

1. Faites glisser le patin de rail à double galet sur le rail à partir de l'extrémité de la goulotte du tube.
2. Glisser le patin de rail sur la longueur entière du rail pour s'assurer qu'il n'existe pas de courbures et que les extrémités de rail sont correctement alignées. Les rails supérieur et inférieur doivent être alignés pour permettre au patin de rail de rouler sans à-coups sur ce joint.
3. Fixer le bras d'aide au levage sur le trou central du patin de rail (Figure 3.8) avec un boulon de 3/4 x 6 1/2 po et contre-écrou. **Ne pas trop serrer.** Serrer seulement jusqu'à immobilisation; ce boulon sert de point de pivot.

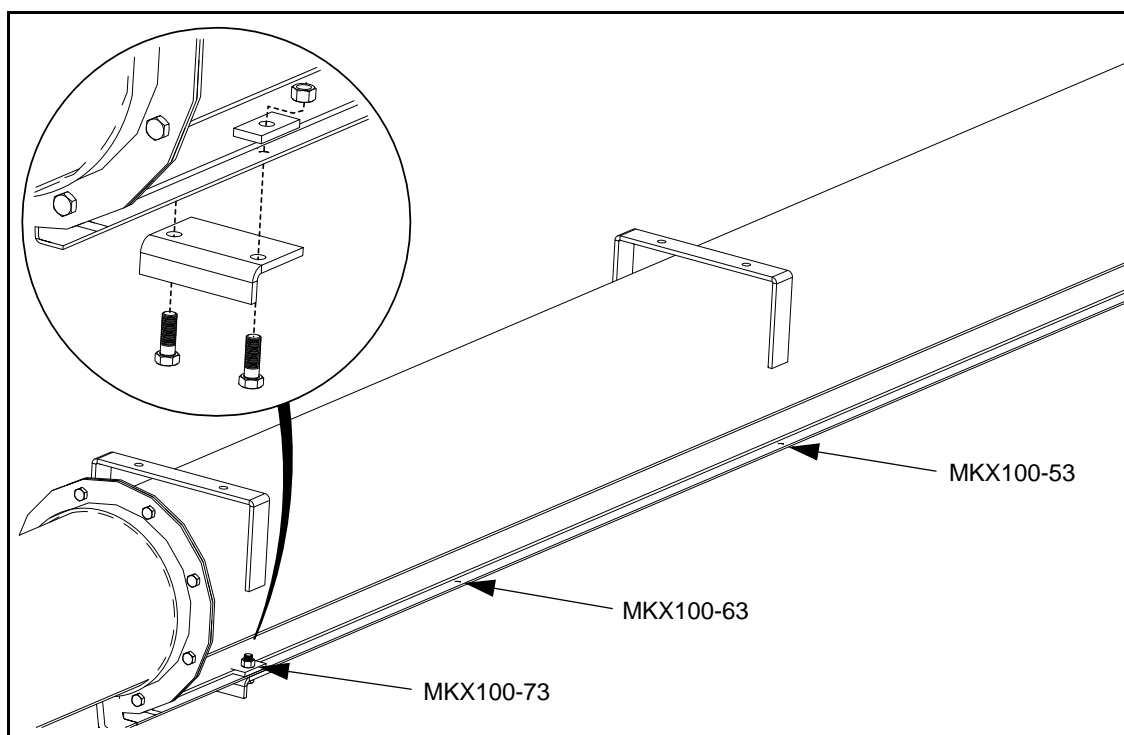


**Figure 3.8 Installation de la butée de rail et du bras de levage**

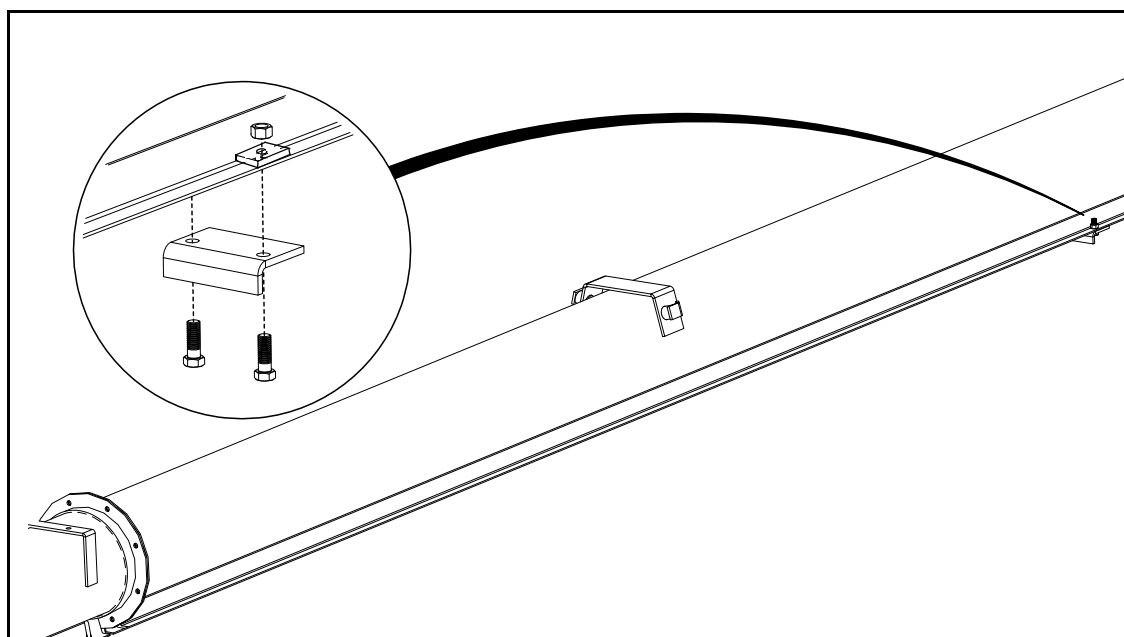
4. Boulonner la butée de rail au rail (Figure 3.9, Figure 3.10) au moyen de deux boulons de 7/16 x 1 1/4 po, de contre-écrous et de rondelles en fer plates.

**Remarque :** *S'assurer que les rondelles en fer plates se trouvent sur le dessus du rail, et que la butée de rail est centrée sur le rail.*





**Figure 3.9 Emplacements de la butée de rail MKX100-53/63/73**



**Figure 3.10 Emplacements de la butée de rail MKX100-83**

### 3.2.5. ATTACHE DE SUPPORT DE BAGUE D'ÉPAULEMENT

#### ➡ POUR LE MODÈLE MKX100-83 SEULEMENT

Une fois les tubes boulonnés ensemble, installer les attaches de support de bague d'épaulement à chaque point de raccord entre les tubes.

1. Au point de raccordement entre chaque tube, installer une attache de support de bague d'épaulement en insérant une extrémité à la fois à travers les trous existants dans les languettes situées sur le rail.
2. Fixer ces supports solidement à l'aide de deux contre-écrous de 1/2 po. Serrer les écrous.

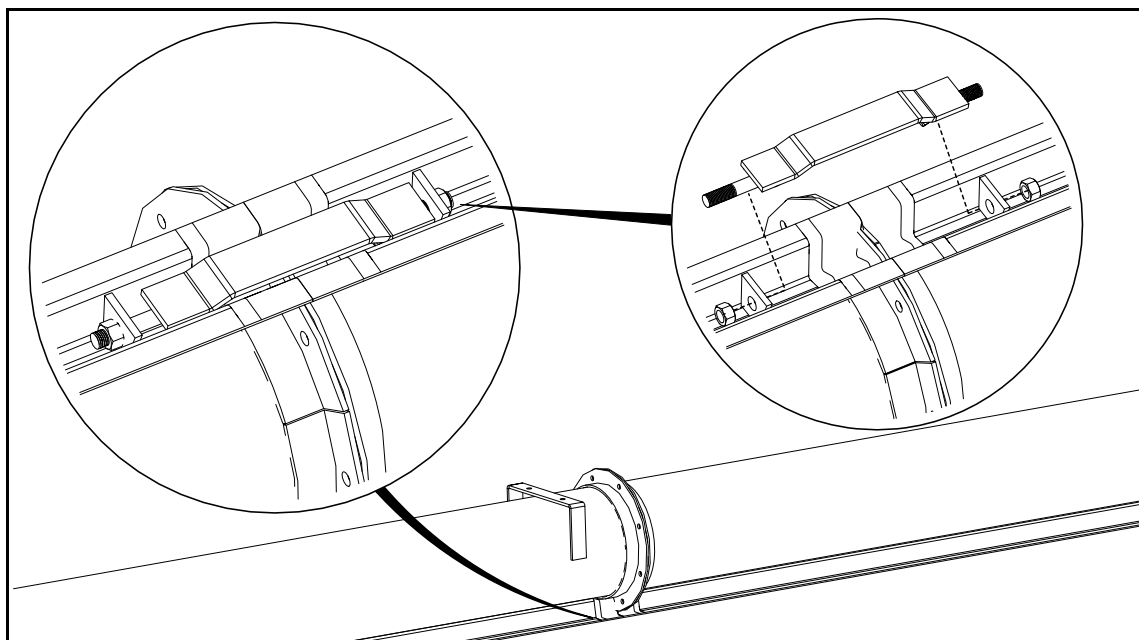


Figure 3.11 Installation de l'attache de support de bague d'épaulement

### 3.2.6. INSTALLER LE BOÎTIER SUR LE TUBE DE LA TARIÈRE

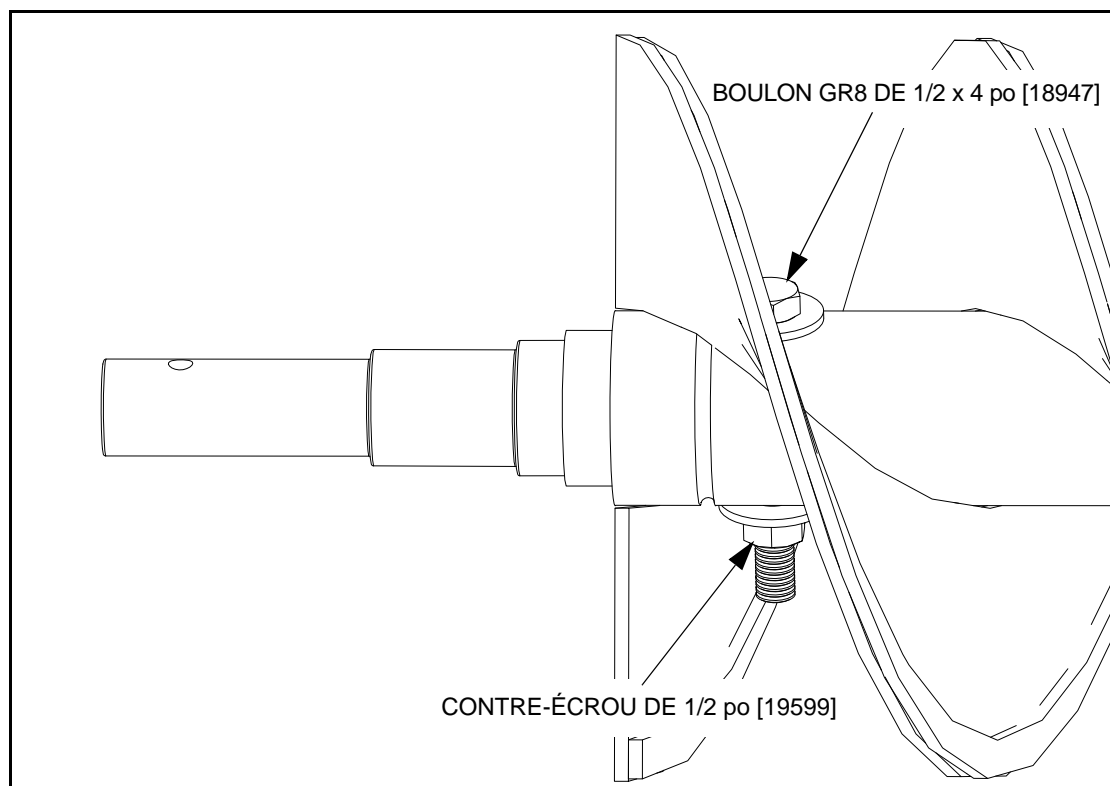
#### AVERTISSEMENT



Les composants sont lourds et posent un danger d'écrasement s'ils sont incorrectement manipulés. Utiliser l'équipement de levage approprié et suivre les procédures d'utilisation et de sécurité recommandées. Verrouiller l'appareil de levage avant de travailler autour ou en dessous des composants levés; omettre de respecter ces directives pourrait entraîner des blessures sérieuses.

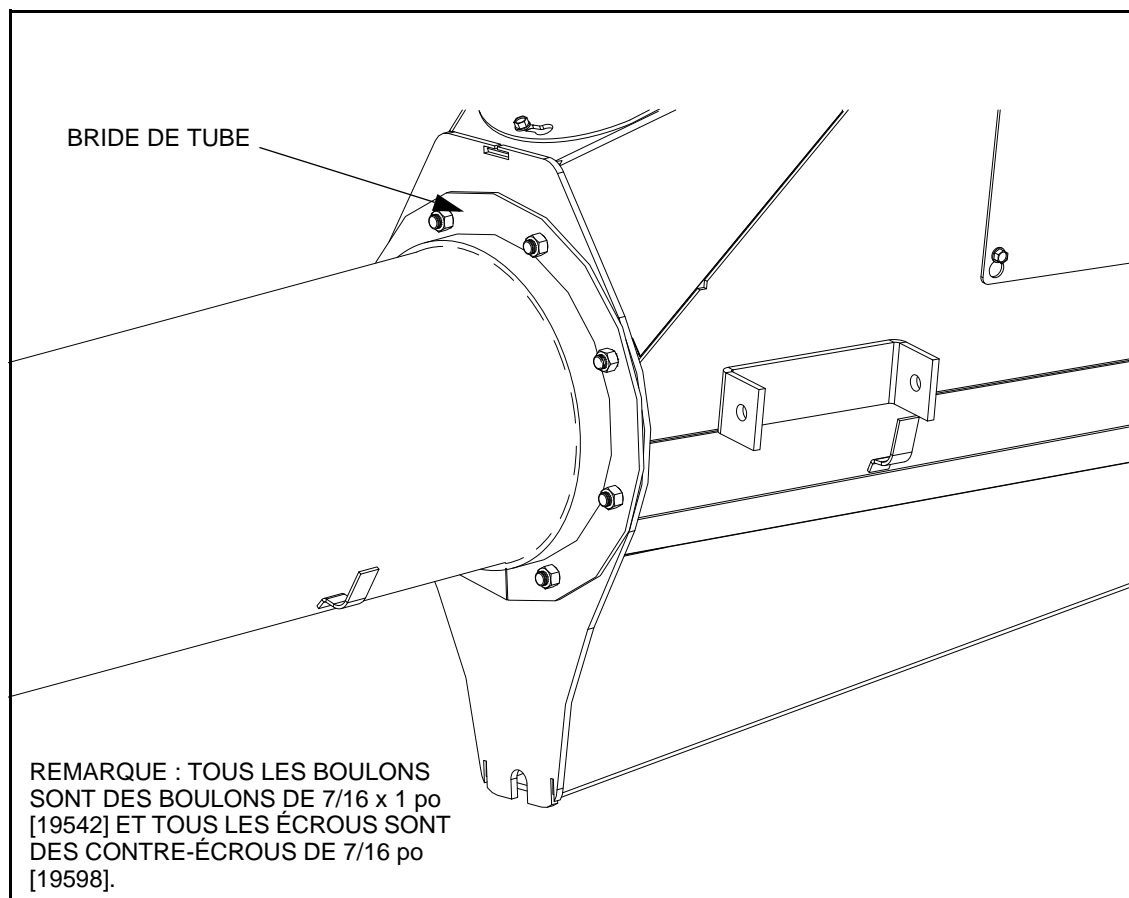
**Remarque :** *La boîte d'engrenage a été remplie à moitié à l'usine avec de l'huile pour engrenages EP90. Avant de continuer le montage, vérifier le niveau d'huile pour s'assurer que la boîte d'engrenage est à moitié pleine. Ajouter de l'huile, au besoin. Ne pas utiliser de graisse.*

1. Le boîtier de la vis sans fin est préinstallé à l'extrémité de l'arbre de la vis sans fin du tube inférieur (voir la Figure 3.12). S'assurer que la vis sans fin est fixée solidement au moyen d'un boulon GR8 et contre-écrou de 1/2 x 4 po.



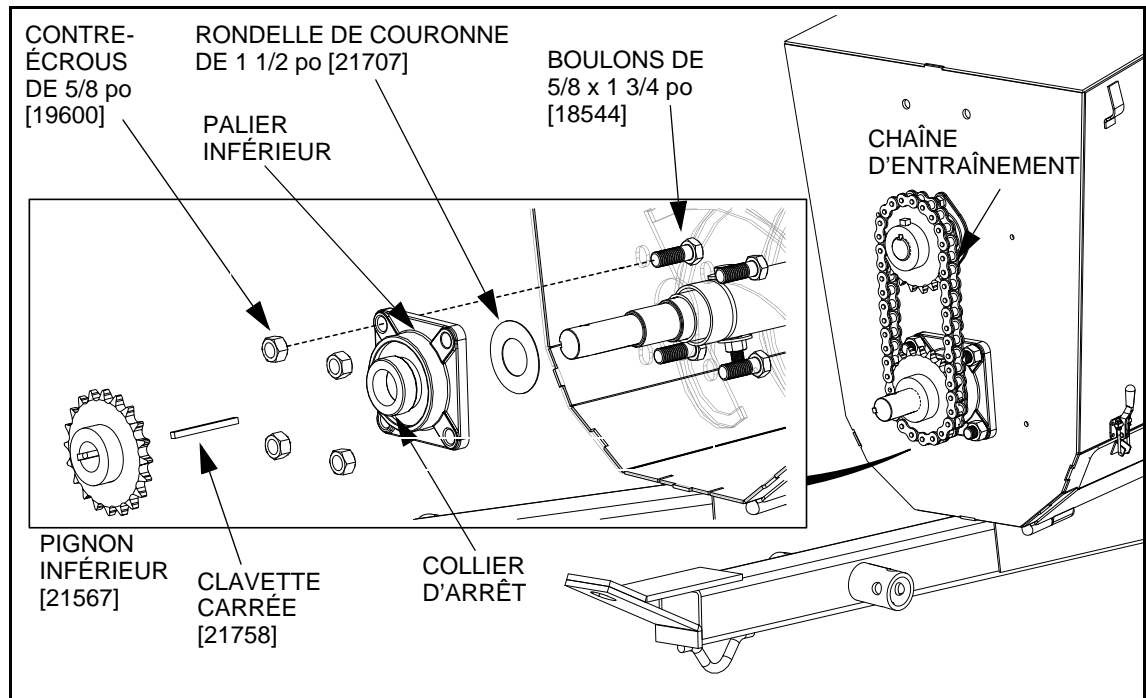
**Figure 3.12 Vérifier le boulon et l'écrou du déflecteur de boîtier**

2. Faire glisser l'ensemble du boîtier par-dessus l'arbre de la vis sans fin inférieur et le fixer sur la bride sur le tube inférieur avec huit boulons et contre-écrous de 7/16 x 1 po (voir la Figure 3.13).



**Figure 3.13 Installation du boîtier sur le tube de la tarière**

3. Installer le pignon inférieur comme suit :
  - a. Faire glisser la rondelle plate de la couronne large de 1 1/2 po [21707] sur l'arbre de déflecteur inférieur.
  - b. Faire glisser le palier inférieur sur l'arbre de la vis sans fin et visser lâchement au moyen de quatre boulons de 5/8 x 1 3/4 po [18544] et des contre-écrous de 5/8 po [19600].
  - c. S'assurer que l'épaule de l'arbre de déflecteur est bien appuyé sur la rondelle et le palier inférieur.
  - d. Fixer solidement le collier d'arrêt au palier puis serrer la vis d'arrêt du collier sur l'arbre de la vis sans fin.
  - e. Installer la clavette carrée de 1/4 x 3 3/8 po [21758] sur l'arbre de la vis sans fin, puis glisser le pignon inférieur [21567] sur l'arbre de la vis sans fin. Aligner la face du pignon inférieur sur celle du pignon supérieur à l'aide d'une règle droite puis serrer les vis d'arrêt.



**Figure 3.14** Installation du palier de boîtier, du pignon et de la chaîne

**Remarque :** *Il est recommandé d'utiliser un enduit frein pour filets conforme ou supérieur à Loctite Blue® sur toutes les vis d'arrêt.*

**Important :** *Pour prévenir la défaillance prématurée du palier inférieur, s'assurer qu'il est installé conformément à l'ordre de montage approprié.*

4. Faire passer la chaîne d'entraînement autour des pignons supérieur et inférieur. Pousser sur l'arbre de la vis sans fin vers le bas jusqu'à ce que la chaîne soit sous tension avec un courbage d'environ 1/4 po, puis serrer les quatre boulons du palier inférieur. Lubrifier légèrement la chaîne.

### 3.2.7. INSTALLER LE BEC DE REFOULEMENT

#### BEC DE REFOULEMENT

1. Aligner le bec de refoulement sur l'ouverture dans le tube supérieur.
2. Fixer le bec de refoulement au moyen de deux boulons GR8 de 7/16 x 1 1/4 po [18698] et contre-écrous de 7/16 po [19598].

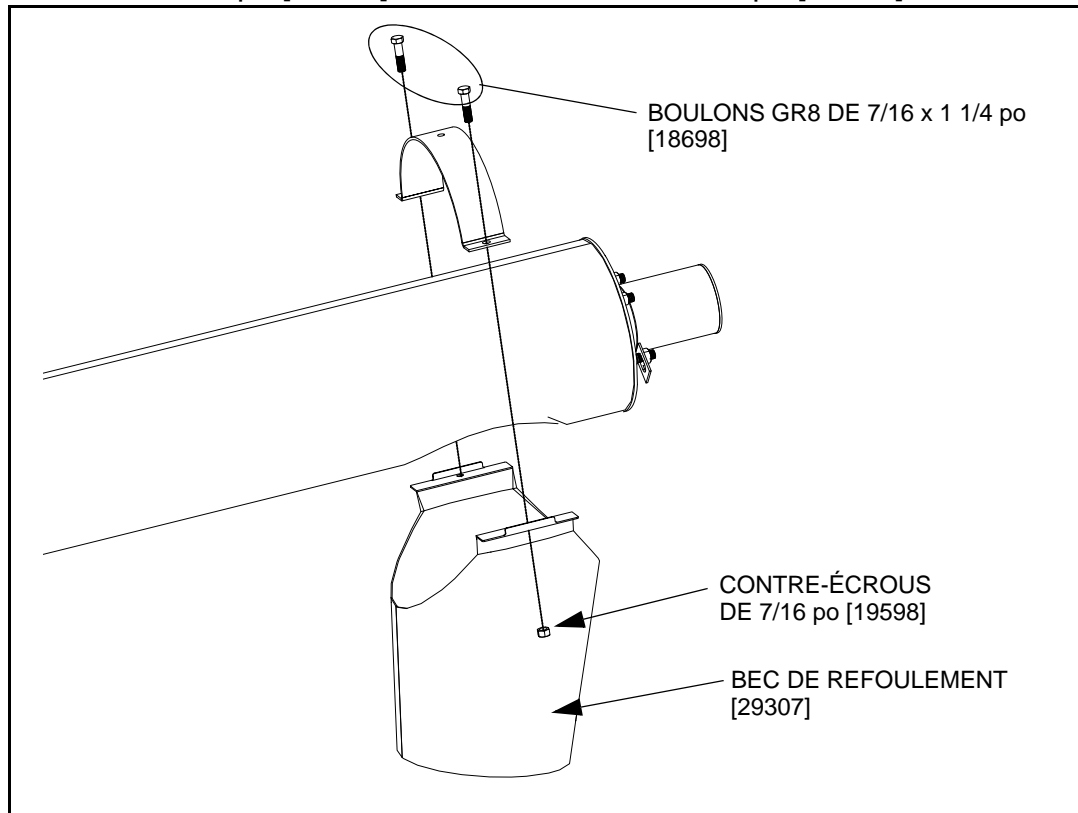
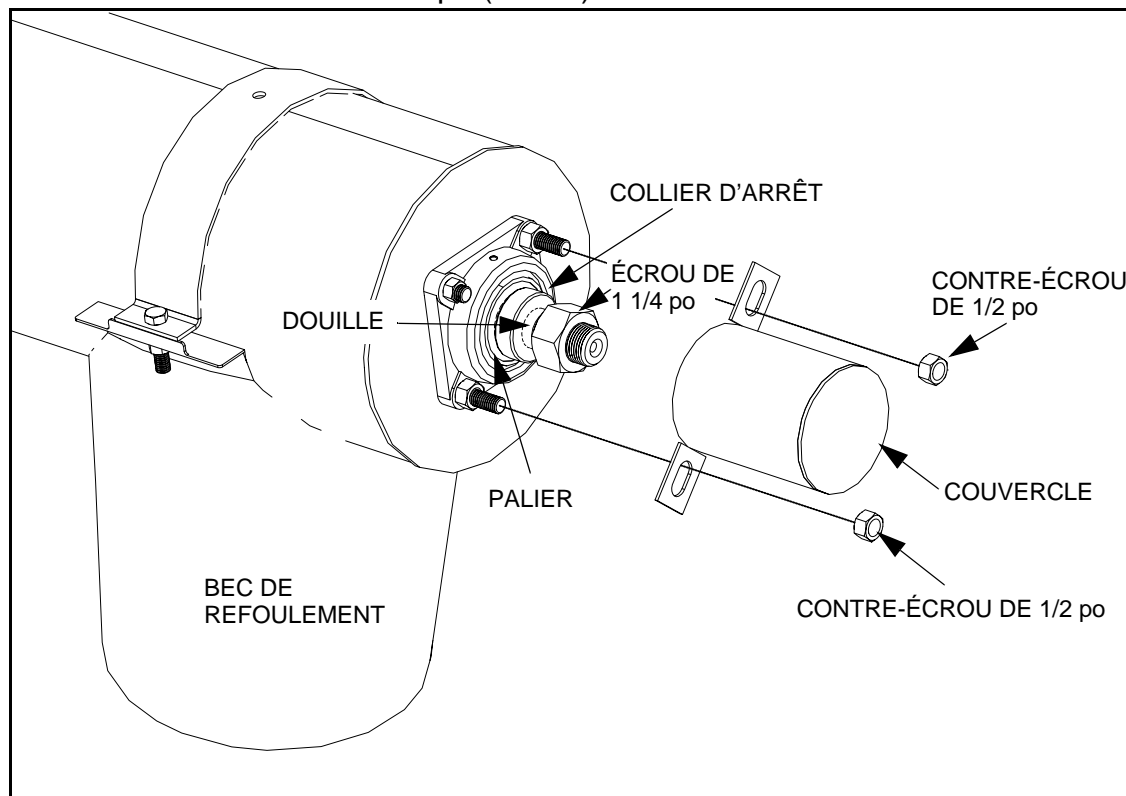


Figure 3.15 Installation du bec de refoulement

### 3.2.8. FIXER LE RÉGLEUR DE POUSSÉE

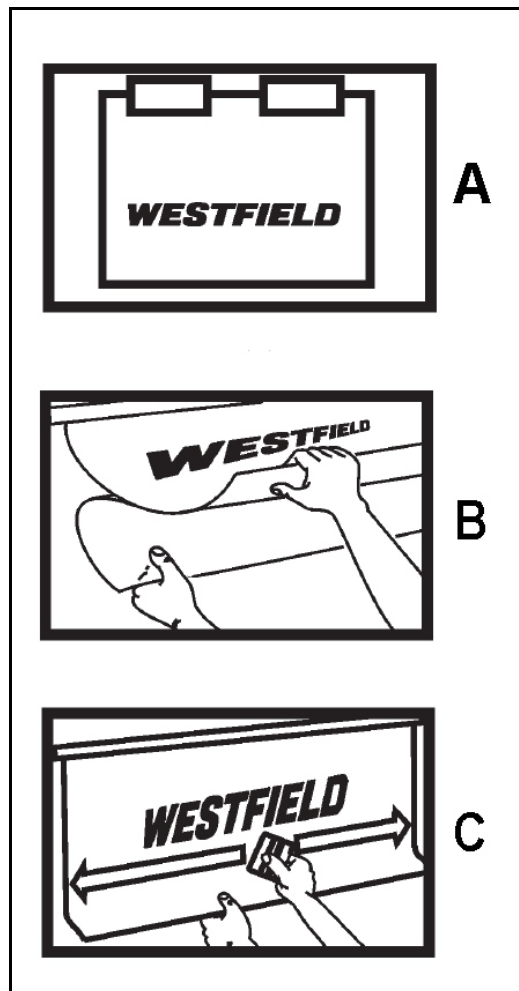
1. Retirer le collier d'arrêt du palier supérieur (au besoin).
2. Glisser le collier d'arrêt et la douille sur l'arbre puis fixer l'écrou de 1 1/4 po.
3. Ensuite, tourner l'écrou jusqu'à ce qu'il soit serré contre la douille, et le tourner encore afin que l'arbre s'éloigne de 1/4 po de plus du plateau supérieur.
4. Fixer solidement le collier d'arrêt et serrer la vis d'arrêt.
5. Fixer le couvercle sur les deux boulons les plus longs de 1/2 po au moyen de deux contre-écrous de 1/2 po (19599).



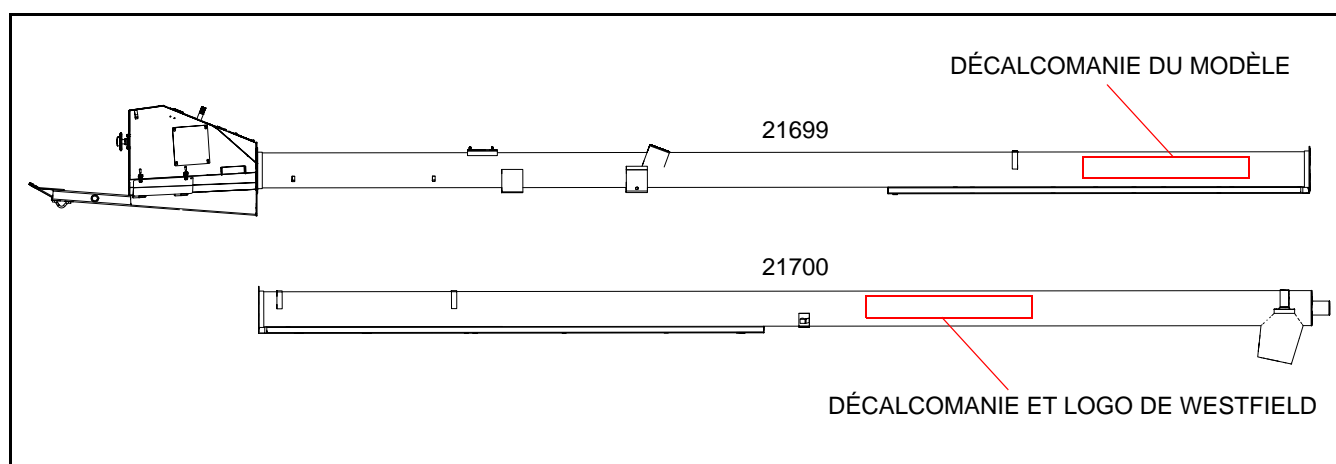
### 3.2.9. APPOSER LE LOGO ET LES DÉCALCOMANIES DU MODÈLE SUR LES TUBES DE LA TARIÈRE

**Remarque :** Voir les illustrations spécifiques au modèle à la page suivante pour le logo Westfield et l'emplacement des décalcomanies.

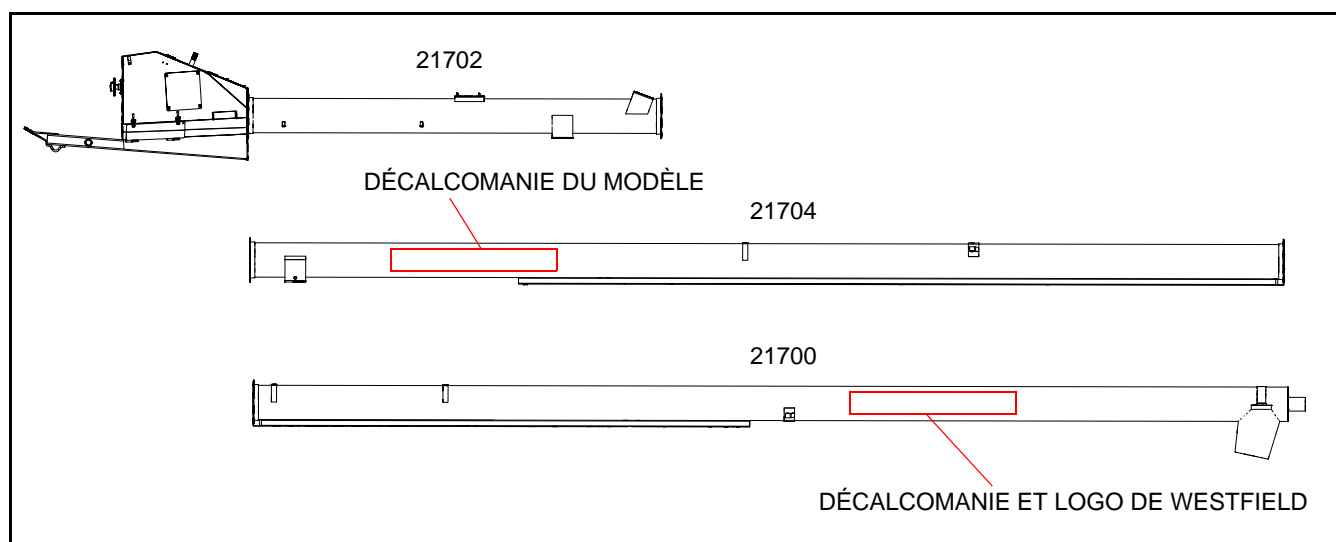
1. Nettoyer d'abord soigneusement la surface avec de l'eau et du savon. La surface doit être propre et exempte de saleté, de crasse, de rouille ou d'huile. Pour nettoyer les surfaces huileuses, essuyer avec un chiffon et un agent dissolvant ou de l'alcool isopropylique.
2. Placer la décalcomanie sur le tube et la maintenir en place avec du ruban de masquage sur le haut pour créer une charnière. Voir la Figure A.
3. Décoller le papier de protection de la décalcomanie sur 15 cm (6 po) à partir du haut et utiliser une raclette pour faire coller la décalcomanie sur le tube comme illustré à la Figure B. En commençant par le centre supérieur de la décalcomanie en descendant vers l'extérieur et en alternance à gauche et à droite, avec des passes successives qui se chevauchent.
4. En progressant vers le bas, décoller le reste du papier de protection sur des longueurs de 15 cm (6 po) à la fois. Répéter l'étape 3 jusqu'à ce que la décalcomanie soit entièrement collée sur le tube. Voir l'exemple à la Figure C.
5. Une fois la décalcomanie correctement collée sur le tube, enlever le ruban utilisé comme charnière. Enlever le ruban appliqué à l'avant dans un angle de 180°.
6. Vérifier la présence de poches d'air sous la décalcomanie. Le cas échéant, les éliminer en perçant un petit trou au centre de la poche d'air puis en repassant la raclette à la surface.
7. Dernière étape, passer la raclette sur les coins et les bords pour assurer une meilleure adhérence et prévenir le décollage prématuré.



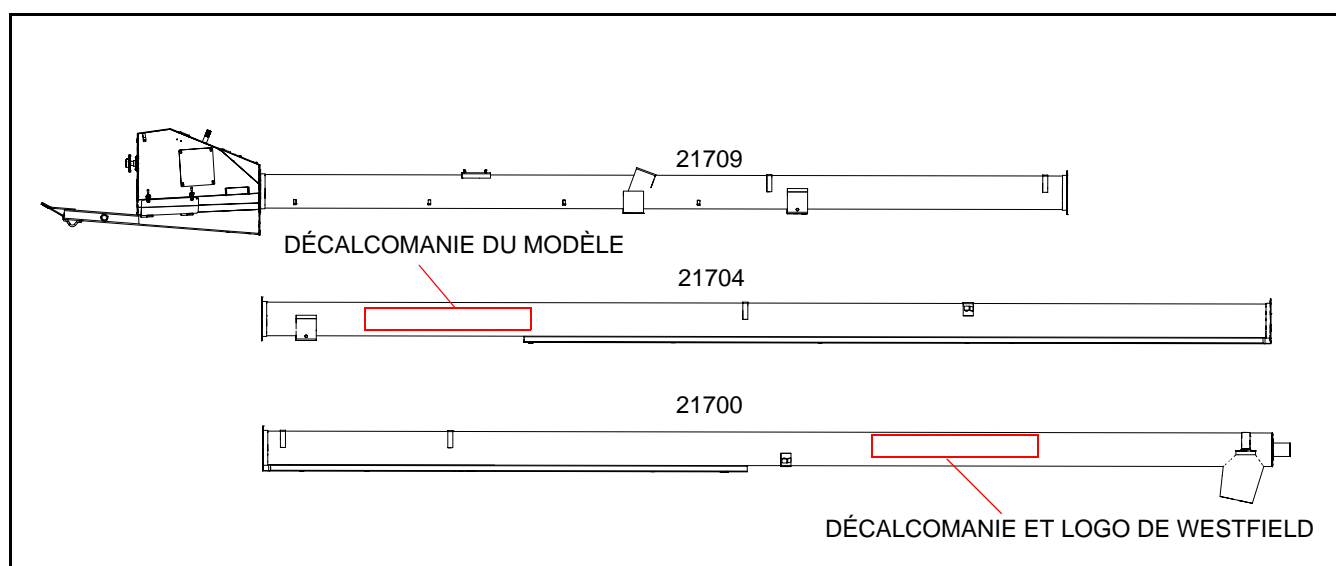




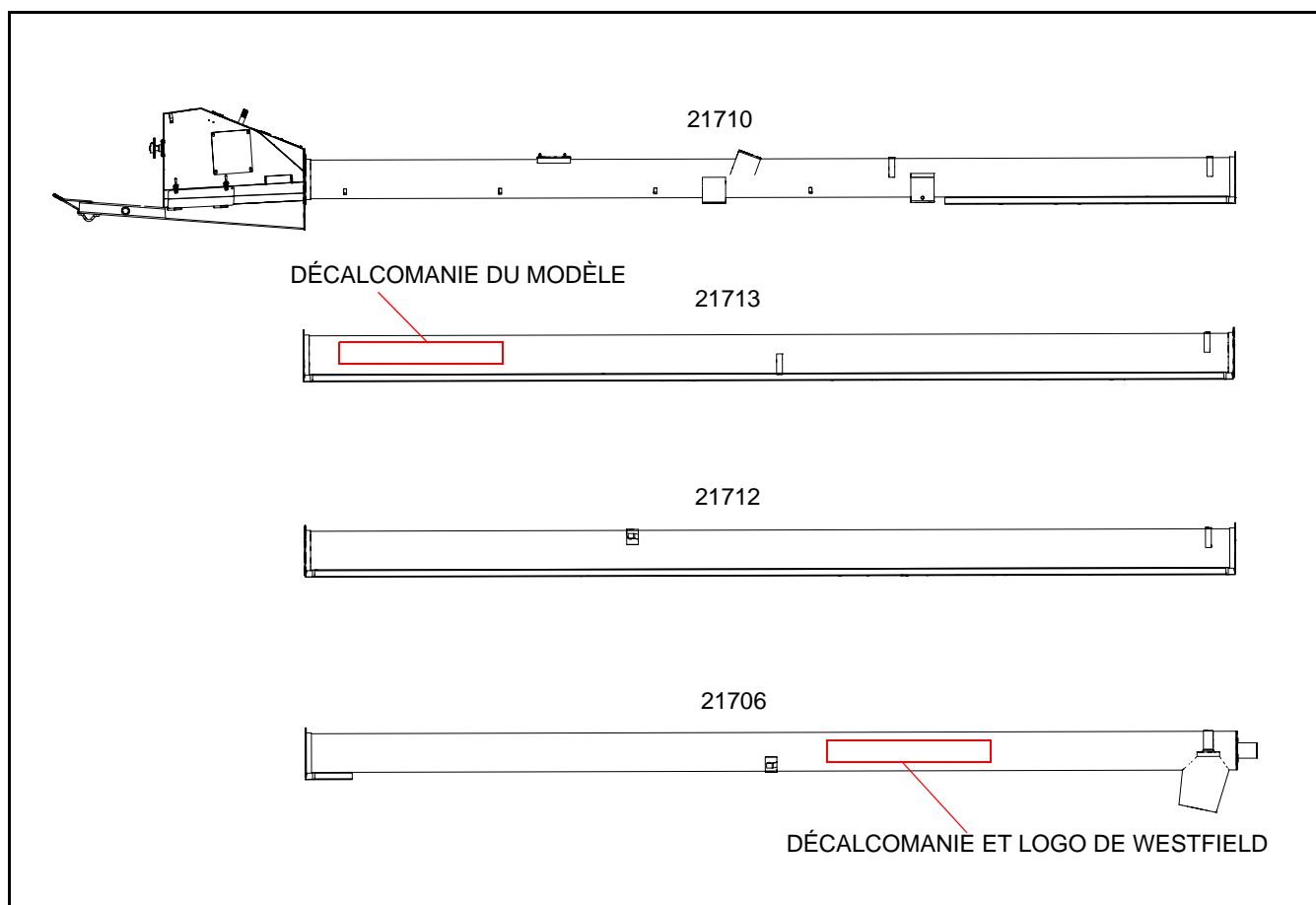
**Figure 3.16 Emplacements de la décalcomanie du modèle et du logo MKX100-53**



**Figure 3.17 Emplacements de la décalcomanie du modèle et du logo MKX100-63**



**Figure 3.18 Emplacements de la décalcomanie du modèle et du logo MKX100-73**



**Figure 3.19 Emplacements de la décalcomanie du modèle et du logo MKX100-83**

### 3.3. INSTALLATION DES ATTACHES DE SUPPORT DE RENFORCEMENT ET DES CÂBLES DE RENFORCEMENT

---

1. Fixer l'ancrage inférieur de renforcement au support.
  - Utiliser deux boulons et contre-écrous de 7/16 x 1 po sur le support soudé au tube inférieur.
2. Fixer le support de renforcement au tube de la tarière avec deux boulons et contre-écrous de 7/16 x 1 po pour chaque support de renforcement.
3. Fixer un boulon à œil à une extrémité du câble de renforcement avec un serre-câble. Insérer le boulon à œil d'un côté du support d'ancrage inférieur de renforcement et visser un contre-écrou de 1/2 po sur une courte distance.
4. Tirer le câble par-dessus les supports de renforcement, autour de l'ancrage de renforcement supérieur en revenant par-dessus les attaches de support de renforcement vers l'ancrage inférieur de renforcement.

**Important :** *Ne pas trop serrer les serre-câbles pour le moment.*

**Important :** *L'extrémité supérieure des tarières équipées de câbles de renforcement doit avoir une courbe vers le haut avant d'être placée sur le châssis de transport (le tube de tarière se redressera une fois complètement monté). Placer des supports sous le bout distributeur jusqu'à ce que la courbe supérieure de la tarière soit correcte. La courbe supérieure devrait mesurer comme suit :*

- MKX100-53 : 5 cm (2 po)
  - MKX100-63 : 7,6 cm (3 po)
  - MKX100-73 : 12,7 cm (5 po)
  - MKX100-83 : 17,8 cm (7 po)
5. Placer le deuxième boulon à œil d'un côté du support d'ancrage inférieur de renforcement et visser un contre-écrou de 1/2 po sur une courte distance.
  6. Insérer l'autre extrémité du câble de renforcement dans ce boulon à œil. Tendre complètement et attacher avec deux serre-câbles de 5/16 po.
  7. Serrer les boulons à œil pour tendre complètement le câble de renforcement et pour conserver une courbe supérieure appropriée. Après avoir réglé la tension, serrer les serre-câbles sur les supports de renforcement et l'ancrage supérieur de renforcement. Vérifier la conformité de l'alignement latéral.

**Important :** *Une fois la tarière complètement montée, régler les câbles de renforcement de toutes les unités (à cause de leur étirement initial). En outre, les câbles peuvent nécessiter un réglage pour l'alignement latéral du tube.*

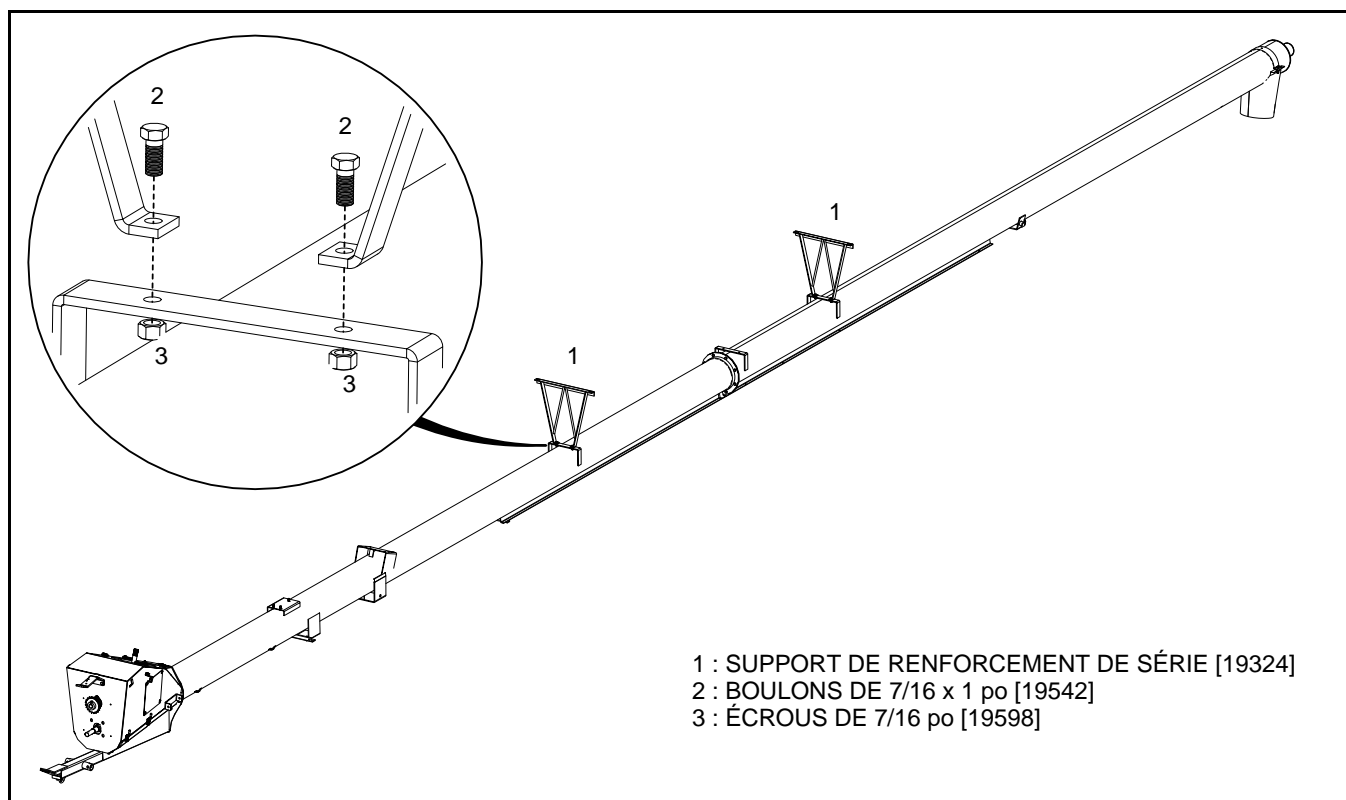


Figure 3.20 Supports de renforcement MKX100-53

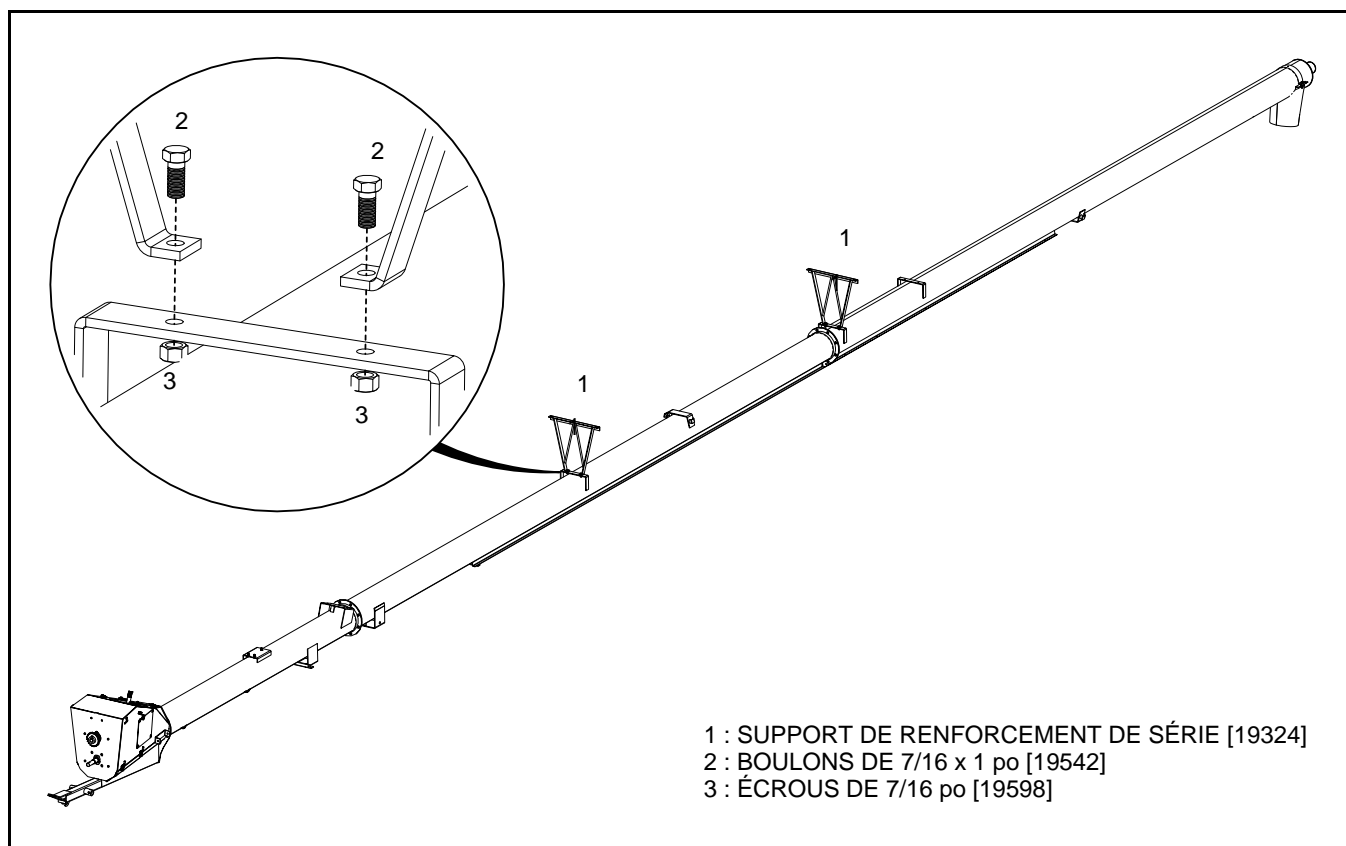
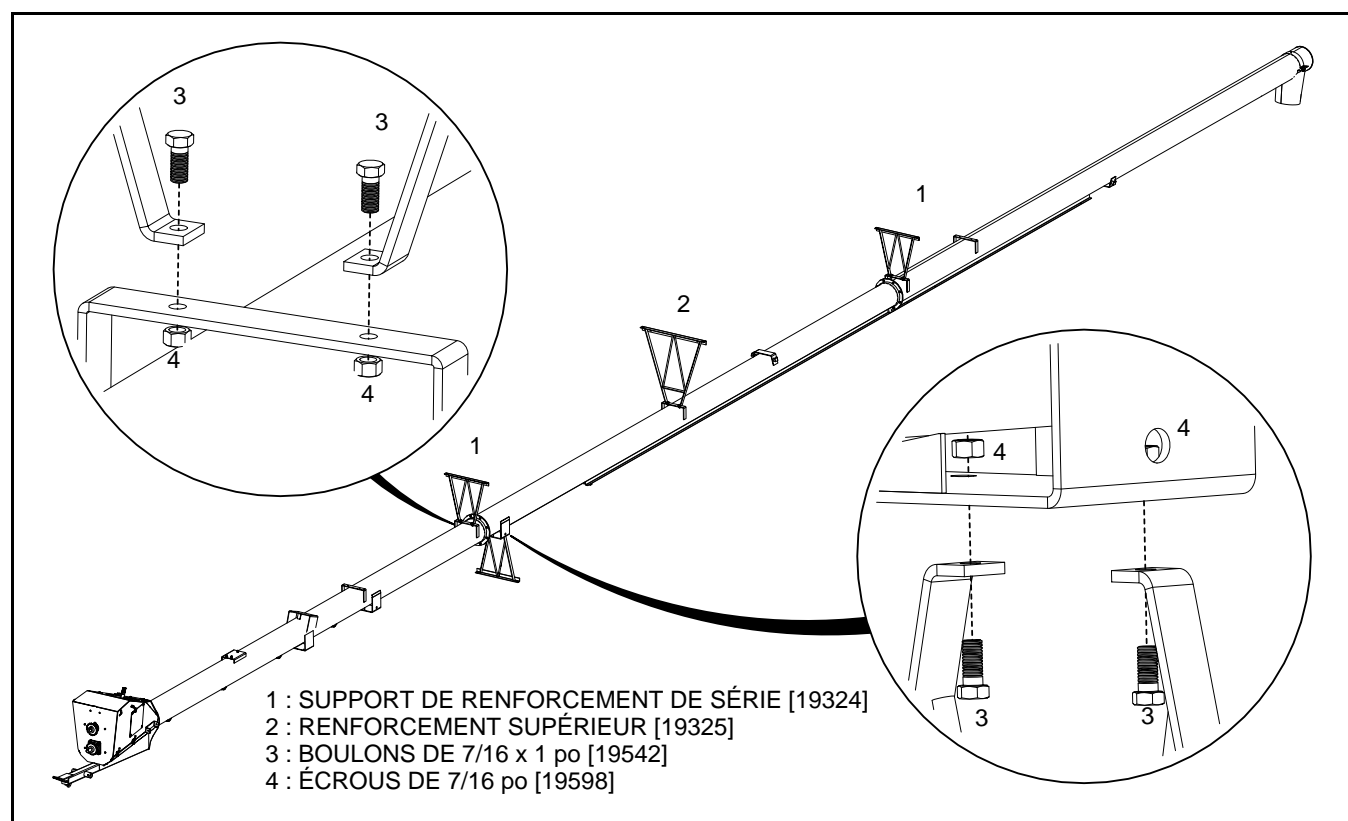
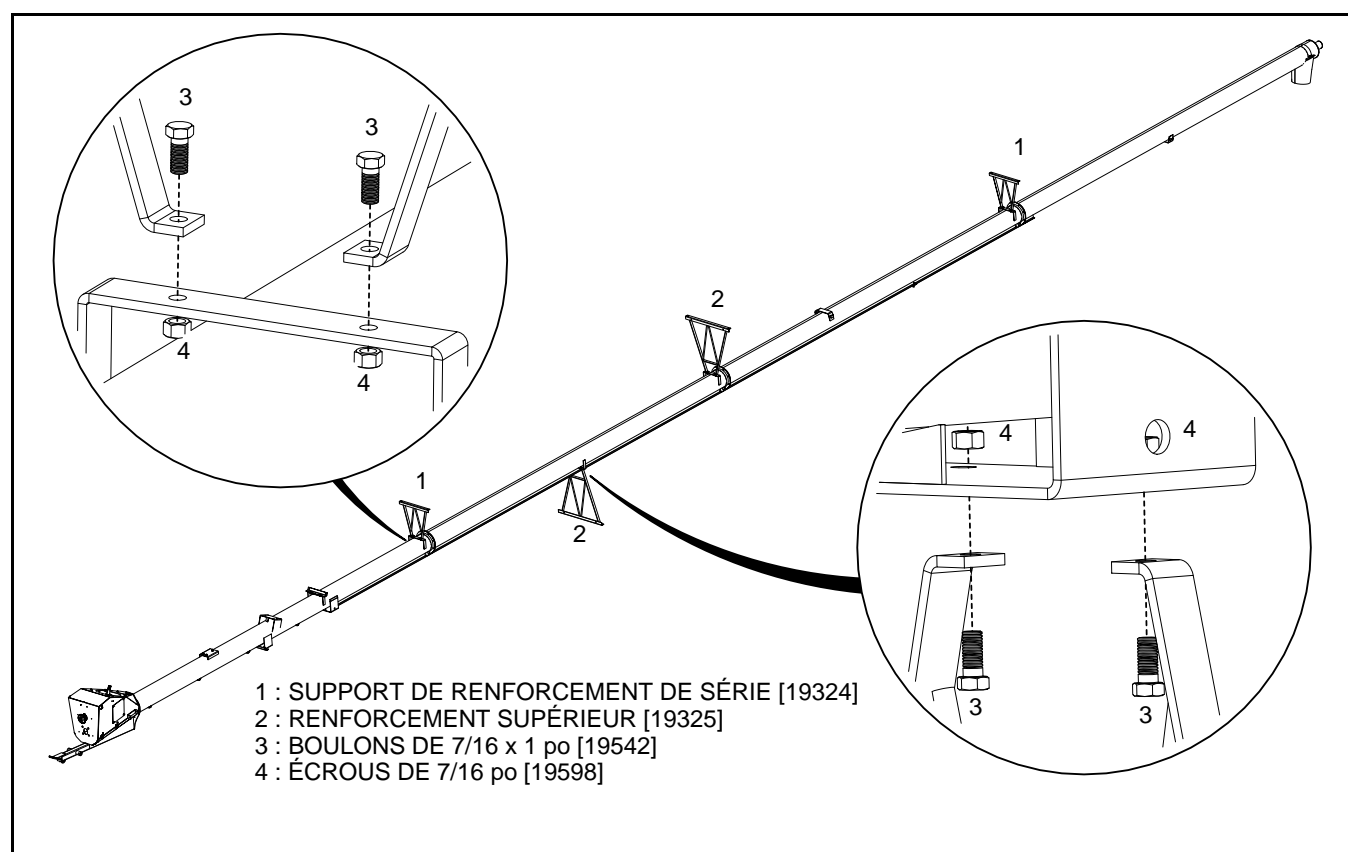


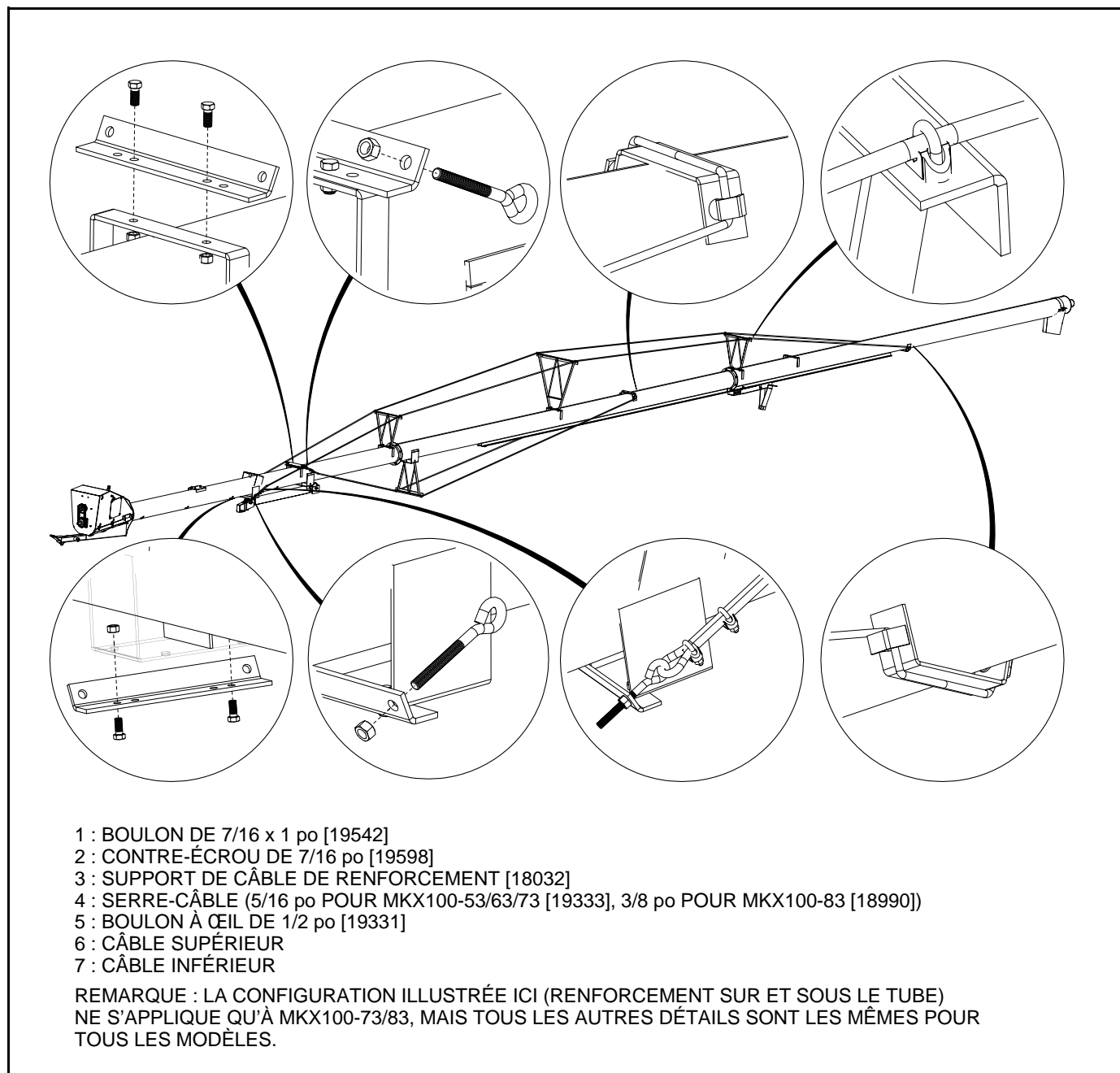
Figure 3.21 Supports de renforcement MKX100-63



**Figure 3.22 Supports de renforcement MKX100-73**



**Figure 3.23 Supports de renforcement MKX100-83**



**Figure 3.24 Installation des câbles de renforcement**

### 3.4. MONTER LE CHÂSSIS (MODÈLES MKX100-53/63/73)

1. Attacher les bras de support inférieurs à l'essieu avec trois boulons et contre-écrous de 1/2 x 1 1/4 po de chaque côté.
2. Fixer la traverse longue à la base de la partie large sur les bras de support inférieurs avec deux boulons et contre-écrous de 1/2 po x 1 1/4 po.
3. Fixer lâchement la traverse courte entre les bras de support inférieurs avec deux boulons et contre-écrous de 1/2 x 1 1/2 po, en coinçant le renfort stabilisateur entre la traverse courte et les petits supports de châssis de chaque côté. Laisser lâche jusqu'à ce que les autres extrémités des renforts stabilisateurs soient raccordées comme illustré à « Raccorder le tube de la tarière au châssis » à la page 44.
4. Fixer les traverses de support de tubage sur les anneaux de levage soudés sur les bras de support inférieurs avec quatre boulons et contre-écrous de 1/2 x 1 1/4 po et un cinquième boulon là où les renforts se croisent. **Bien serrer.**

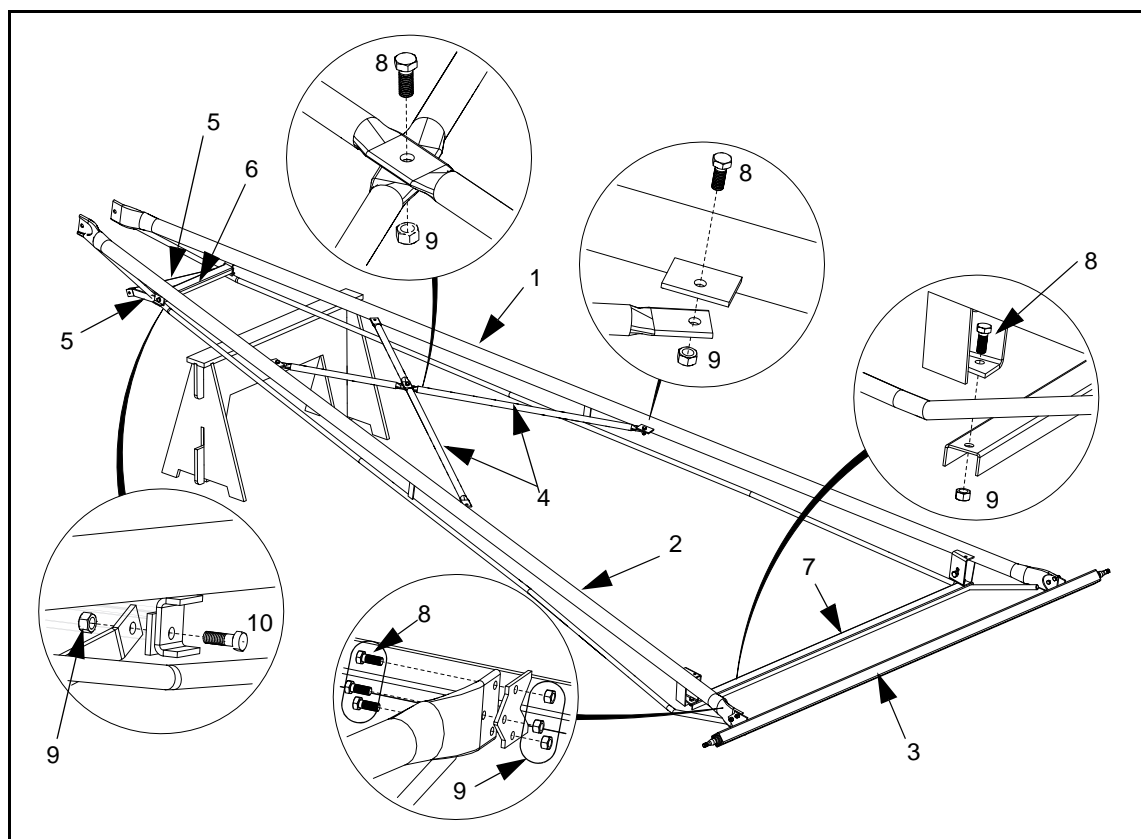


Figure 3.25 Châssis inférieur MKX100-53/63/73

**Tableau 3.2 Pièces du châssis inférieur MKX100-53/63/73**

Numéro	Description	MKX100-53	MKX100-63	MKX100-73
1	Bras de support inférieur, côté droit	19790	19358	19360
2	Bras de support inférieur, côté gauche	19789	19359	19361
3	Essieu	18090	19342	19343
4	Traverse de châssis	19796	19796	19796
5	Renforts de stabilisateur de châssis	18908	18916	18915
6	Traverse courte	18914	18914	18914
7	Traverse longue	19376	19378	19379
8	Boulon de 1/2 x 1 1/4 po	19588	19588	19588
9	Contre-écrou de 1/2 po	19599	19599	19599
10	Boulon de 1/2 x 1 1/2 po	19589	19589	19589



### 3.5. MONTER LE CHÂSSIS (MODÈLE MKX100-83)

1. Attacher les bras de support inférieurs à l'essieu avec trois boulons et contre-écrous de 5/8 x 2 po de chaque côté.
2. Fixer les deux coins des renforts entre l'ensemble de cadre inférieur et l'essieu au moyen de deux boulons de 1/2 x 1 1/4 po, deux boulons de 1/2 x 1 1/2 po et quatre contre-écrous.
3. Fixer lâchement la traverse courte entre les bras de support inférieurs avec deux boulons et contre-écrous de 5/8 x 2 po, en coinçant le renfort stabilisateur entre la traverse courte et les petits supports de châssis de chaque côté. Laisser lâche jusqu'à ce que les autres extrémités des renforts stabilisateurs soient raccordées comme illustré à « Raccorder le tube de la tarière au châssis » à la page 44.
4. Installer les traverses de tubage sur les anneaux de levage soudés sur les bras de support inférieurs avec quatre boulons et contre-écrous de 1/2 x 1 1/4 po et un cinquième boulon et écrou là où les renforts se croisent.  
**Bien serrer.**

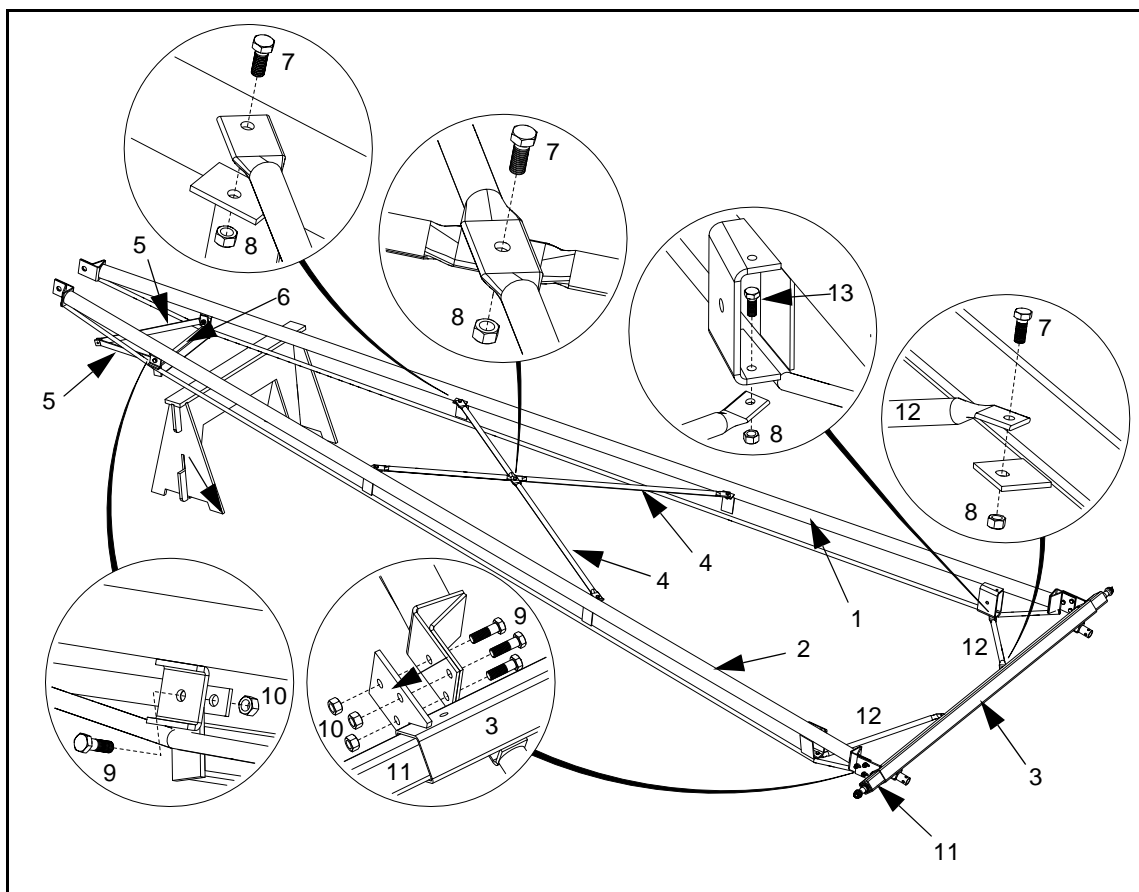


Figure 3.26 Châssis inférieur MKX100-83

**Tableau 3.3 Châssis inférieur MKX100-83**

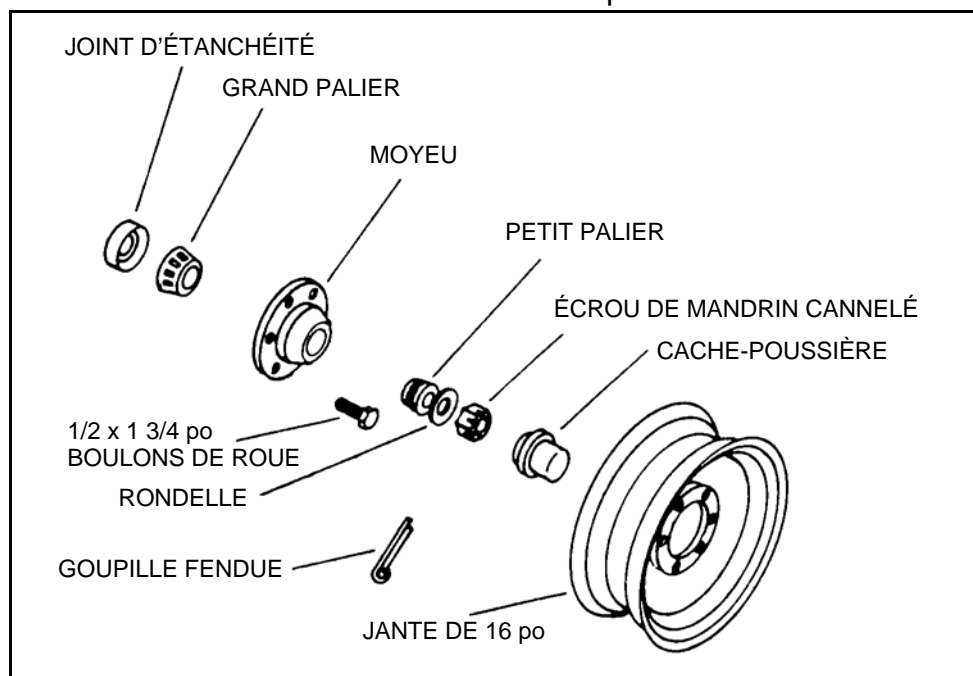
Numéro	Description	MKX100-83
1	Bras de support inférieur, côté gauche	27492
2	Bras de support inférieur, côté droit	27491
3	Essieu	27489
4	Traverse de châssis	27500
5	Renforts de stabilisateur de châssis	27504
6	Traverse courte	27493
7	Boulon de 1/2 x 1 1/4 po	19588
8	Contre-écrou de 1/2 po	19599
9	Boulon de 5/8 x 2 po	19991
10	Contre-écrou de 5/8 po	19600
11	Rallonge d'essieu	27490
12	Vilebrequin d'angle	17463
13	Boulon de 1/2 x 1 1/2 po	19589

## 3.6. MONTER LES MOYEUX DE ROUE ET INSTALLER LES PNEUS

1. Retirer d'abord les impuretés et la peinture du mandrin et du moyeu.
2. Garnir complètement les paliers et les coupelles de roue avec de la graisse de palier de bonne qualité.
3. Placer le gros palier dans le moyeu et tapoter avec soin le joint pour l'installer.
4. Glisser le moyeu sur le mandrin et insérer le petit palier.
5. Serrer l'écrou de mandrin cannelé jusqu'à ce que le moyeu s'accroche légèrement. Reculer l'écrou de 1/4 de tour environ jusqu'à ce que le moyeu tourne librement.
6. Installer la goupille fendue et le cache-poussière.

**Remarque :** *Une fois les pneus installés, il pourrait ne plus rester de dégagement suffisant pour positionner et installer le châssis de transport une fois le tube de la tarière soulevé. Le cas échéant, n'installer les roues qu'après avoir terminé le montage de l'ensemble.*

7. S'assurer que la pression des pneus déjà gonflés correspond à la pression de gonflage indiquée sur le flanc. Monter les roues sur les moyeux au moyen des six boulons de roue de 1/2 x 1 3/4 po.



**Figure 3.27 Ensemble de moyeu de roue**

## 3.7. RACCORDER LE TUBE DE LA TARIÈRE AU CHÂSSIS

1. Soulever le bout distributeur de la tarière avec un chariot élévateur frontal et une élingue/chaîne ou un palan à moufles solide. La hauteur doit être suffisante pour assurer le dégagement de l'ensemble de châssis de transport.



2. Placer le châssis de transport sous l'ensemble de tube puis serrer les deux boulons qui fixent la traverse courte aux petits supports de châssis.
3. Positionner les renforts de stabilisateur et attacher les bras de support inférieurs au support soudé sur l'extrémité inférieure du tube de la tarière avec deux boulons et contre-écrous de 3/4 x 2 po. **Ne pas trop serrer.** Serrer seulement jusqu'à immobilisation; ces boulons servent de points de pivot.
  - ➡ • **MKX100-83** : Des boulons de 3/4 x 2 1/4 po sont utilisés avec une rondelle plate de 3/4 po et une douille longue (1 1/4 x 7/8 po). Ces boulons peuvent être serrés solidement parce que les douilles servent de points de pivot.
  - ➡ • **MKX100-73** : Fixer les bras de support inférieur au support approprié du tube de la tarière.
4. Attacher les renforts plats à la première série de trous (les plus éloignés de l'admission) sur les renforts de stabilisateur avec un boulon et contre-écrou de 7/16 x 1 3/4 po. Placer un boulon et contre-écrou de 7/16 x 1 po dans l'autre trou du renfort de stabilisateur.
5. Attacher les bras de levage supérieurs aux bras de support inférieurs avec deux boulons et contre-écrous de 3/4 x 2 po. **Ne pas trop serrer,** serrer seulement jusqu'à immobilisation car ces boulons servent de points de pivot.
  - ➡ • **MKX100-83** : Des boulons de 3/4 x 2 1/4 po sont utilisés avec une rondelle plate de 3/4 po et une douille courte (1 1/4 x 5/8 po). Ces boulons peuvent être serrés solidement parce que les douilles servent de points de pivot.
6. Fixer les traverses de châssis aux bras de support supérieurs en les vissant lâchement avec cinq boulons et contre-écrous de 1/2 x 1 1/4 po.
7. Fixer les bras de levage supérieurs au trou central des bras de levage avec un boulon et contre-écrou de 3/4 x 7 1/2 po (utiliser un boulon et contre-écrou de 3/4 x 8 1/2 po pour le MKX100-83). **Ne pas trop serrer.** Serrer seulement jusqu'à immobilisation; ce boulon sert de point de pivot.
  - ➡ • **MKX100-83** : Ces boulons peuvent être serrés en raison de la présence de douilles.
8. Abaisser lentement l'extrémité supérieure de la tarière jusqu'à ce que le patin de rail soit appuyé contre la butée de rail.

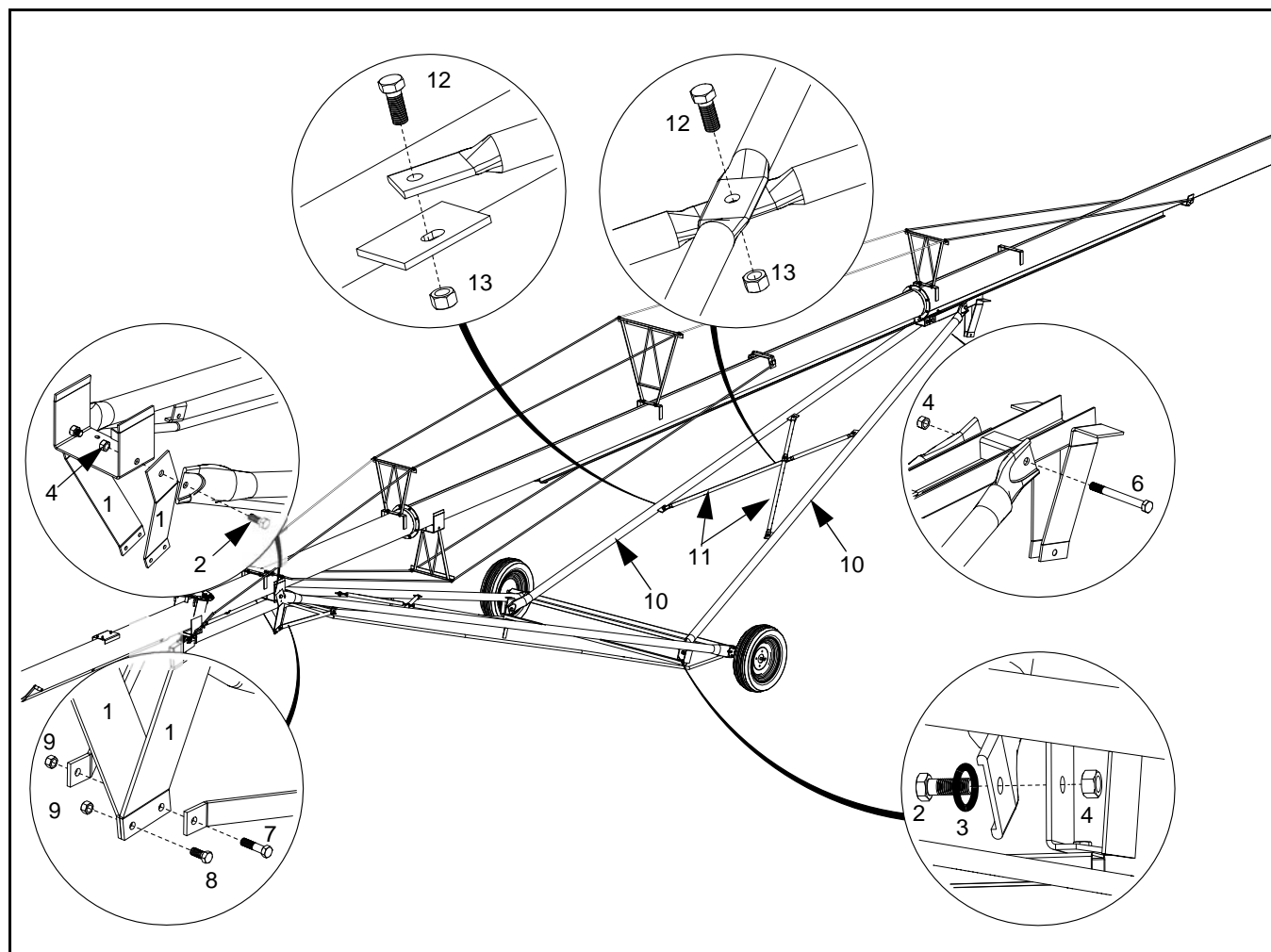


Figure 3.28 Raccord du tube de tarière au châssis (MKX100-53/63/73)

Tableau 3.4. Pièces du châssis supérieur MKX100-53/63/73

Numéro	Description	MKX100-53	MKX100-63	MKX100-73
1	Support de stabilisateur	18909	18909	18909
2	Boulon de 3/4 x 2 po	19592	19592	19592
3	Rondelle de 3/4 po	19979	19979	19979
4	Contre-écrou de 3/4 po	19601	19601	19601
5	Boulon de 3/4 x 6 1/2 po	19593	19593	19593
6	Boulon de 3/4 x 7 1/2 po	18094	18094	18094
7	7/16 x 1 3/4 po	19981	19981	19981
8	7/16 x 1 po	19542	19542	19542
9	Contre-écrou de 7/16 po	19598	19598	19598
10	Bras de support supérieur	19792	19524	19525
11	Traverse de châssis	19796	19796	19796
12	Boulon de 1/2 x 1 1/4 po	19588	19588	19588
13	Contre-écrou de 1/2 po	19599	19599	19599

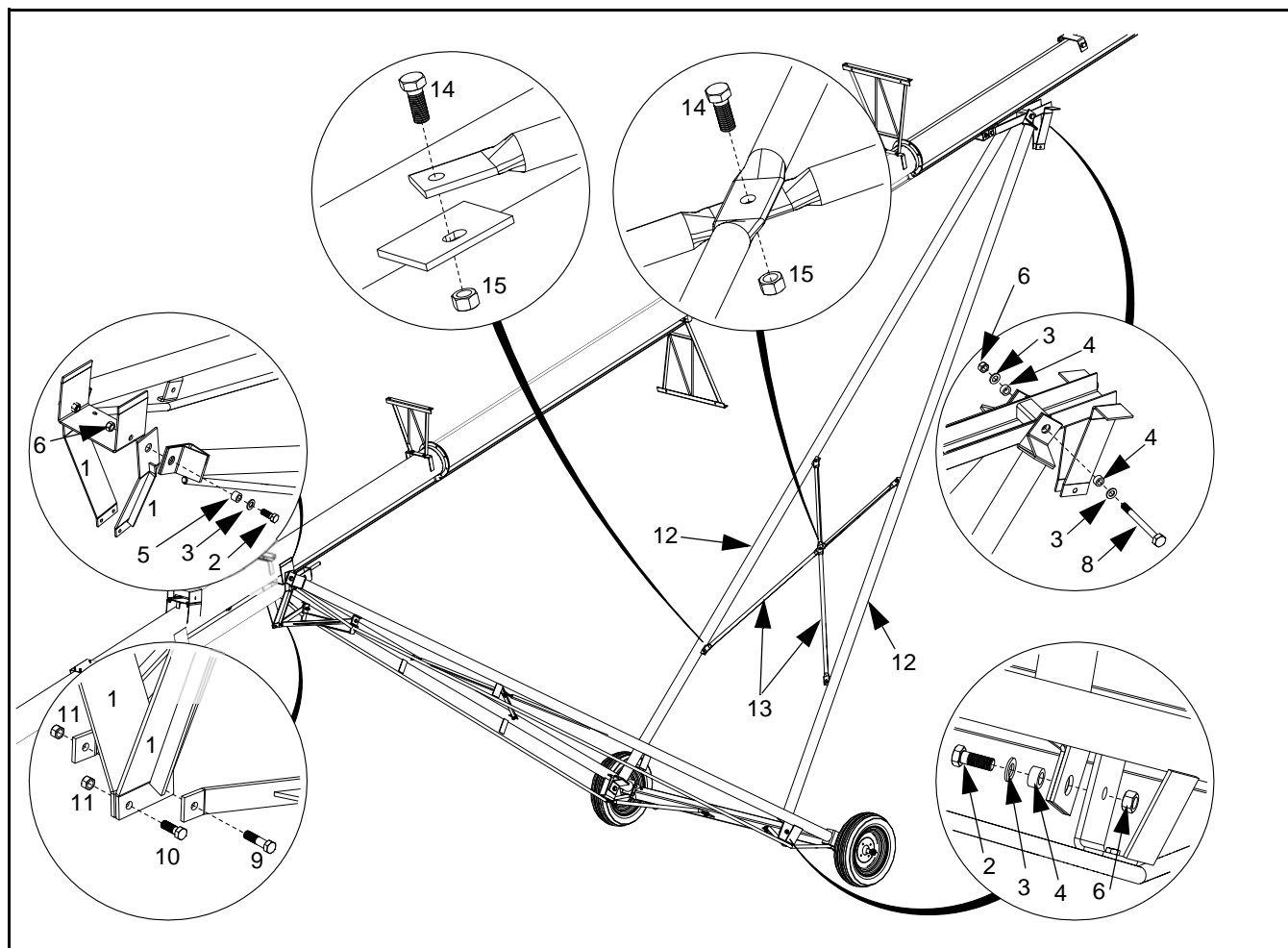


Figure 3.29 Raccord du tube de tarière au châssis (MKX100-83)

Tableau 3.5. Pièces du châssis supérieur MKX100-83

Numéro	Description	MKX100-83
1	Support de stabilisateur	27494
2	Boulon de 3/4 x 2 1/4 po	29254
3	Rondelle de 3/4 po	19979
4	Douille d'espacement (courte) 1 1/4 x 5/8 po	27508
5	Douille d'espacement (longue) 1 1/4 x 7/8 po	27507
6	Contre-écrou de 3/4 po	19601
7	Boulon de 3/4 x 6 1/2 po	19593
8	Boulon de 3/4 x 8 1/2 po	27482
9	7/16 x 1 3/4 po	19981
10	7/16 x 1 1/4 po	18698
11	Contre-écrou de 7/16 po	19598
12	Bras de support supérieur	27499
13	Traverse de châssis	27500
14	Boulon de 1/2 x 1 1/4 po	19588
15	Contre-écrou de 1/2 po	19599

## 3.8. INSTALLER LES CYLINDRES DE LEVAGE ET LES CÂBLES DU TUBE DE LA TARIÈRE

### ATTENTION



Le bras de levage doit être appuyé contre la butée de rail pour le réglage du câble.

Si cette étape n'est pas respectée, la tarière montera à une hauteur supérieure à celle pour laquelle elle a été conçue, ce qui risquerait d'endommager la tarière et d'entraîner des blessures au personnel.

**Remarque :** *Même si le câble de levage est installé sur le cylindre en usine, s'assurer que les serre-câbles sur le cylindre sont solides et que le câble est correctement inséré dans le réa de câble avant d'attacher le câble au bras de levage.*

1. Avec la tarière en position entièrement abaissée (patin de rail reposant fermement sur la butée de rail et le bras de levage appuyé sur le rail), faire passer le câble autour de la tige de fixation du câble sur le bras de levage. Tendre très fermement le câble et l'attacher ensuite avec trois serre-câbles comme illustré (voir la Figure 3.30). **Bien serrer.** Attacher les extrémités du câble de levage qui dépassent avec un ruban ou des attaches de câble.



- Pour MKX100-53/63/73, utiliser les serre-câbles de 5/16 po.



- Pour MKX100-83, utiliser les serre-câbles de 3/8 po.

**Important :** *Le câble de levage s'étirera lorsqu'il sera utilisé pour la première fois. Vérifier souvent et régler.*

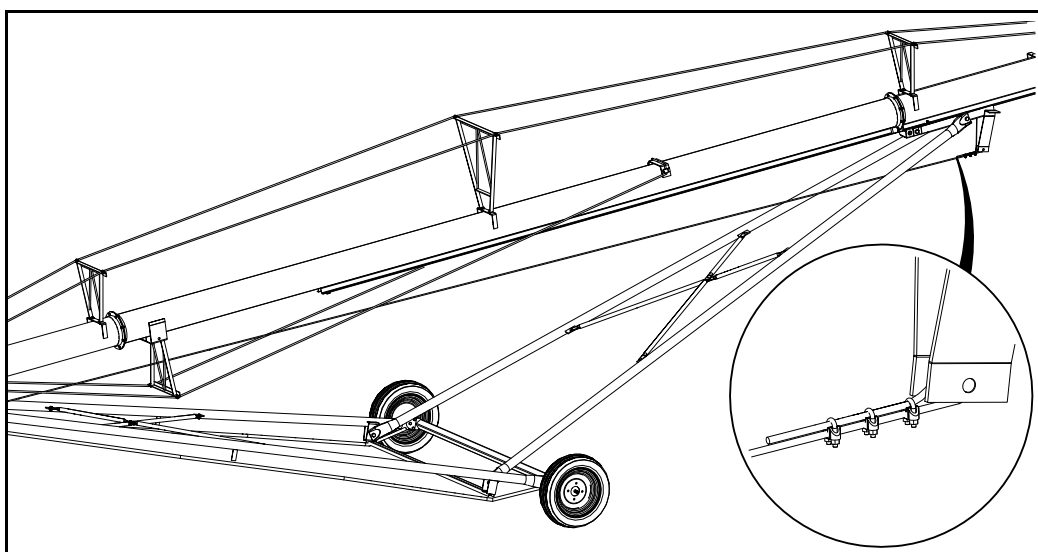



Figure 3.30 Raccord du câble du cylindre de levage au bras de levage

### 3.9. RACCORD DES BOYAUX HYDRAULIQUES ET DU CLAPET À BILLE

**Remarque :** Déterminer le côté droit ou gauche de la tarière en vous tenant près de l'extrémité d'admission et en faisant face au bout distributeur supérieur.

**Remarque :** Les raccords coudés sont installés à l'usine. Utiliser un scellant pour raccords filetés sur les filets des raccords et des boyaux (non fournis).

AVERTISSEMENT	
	<p>Si le boyau montre de l'usure, il y a un risque d'abaissement soudain de la tarière et de blessures graves ou de mort.</p>

**Remarque :** Le cylindre de levage du modèle MKX100-83 possède deux boyaux hydrauliques, pression et retour. Tous les autres modèles n'ont qu'un boyau de pression. Dans le cas du MKX100-83, le boyau de pression est plus court que le boyau de retour.

1. Connecter le boyau de pression au raccord à angle droit du capuchon d'extrémité du cylindre hydraulique de la façon suivante.
  - ➡ • **MKX100-53** : Faire passer le boyau de pression en dessous du tube jusque dans le boîtier et fixer le boyau aux supports soudés sur le côté du tube et du boîtier de la tarière. Plier légèrement les extrémités supérieures de ces supports vers l'avant pour retenir le boyau (voir la Figure 3.31).
  - **MKX100-63** : Faire passer le boyau de pression dans le support à l'arrière du bras en dessous du tube jusque dans le boîtier et fixer le boyau aux attaches soudées sur le côté du tube et du boîtier de la tarière. Plier légèrement les extrémités supérieures de ces supports vers l'avant pour retenir le boyau (voir la Figure 3.32).
  - ➡ • **MKX100-73** : Faire passer le boyau de pression en dessous du tube jusque dans le boîtier et fixer le boyau aux supports soudés sur le côté du tube et du boîtier de la tarière. Plier légèrement les extrémités supérieures de ces supports vers l'avant pour retenir le boyau (voir la Figure 3.31).
  - **MKX100-83** :
    - a. Faire passer le boyau de pression dans le support à l'arrière du bras en dessous du tube jusque dans le boîtier et fixer le boyau aux attaches soudées sur le côté du tube et du boîtier de la tarière. Plier légèrement les extrémités supérieures de ces supports vers l'avant pour retenir le boyau (voir la Figure 3.33).
    - b. Faire passer le boyau de retour dans le support à l'arrière du bras en dessous du tube jusque dans le boîtier et fixer le boyau aux attaches soudées sur le côté du tube et du boîtier de la tarière. Plier légèrement les extrémités supérieures de ces supports vers l'avant pour retenir le boyau (voir la Figure 3.33).
2. Sur le boîtier, installer le clapet à bille sur le boyau de pression et fixer le clapet au boîtier en utilisant le support de clapet à bille et deux boulons et contre-écrous de 1/4 x 3/4 po (voir la Figure 3.34).

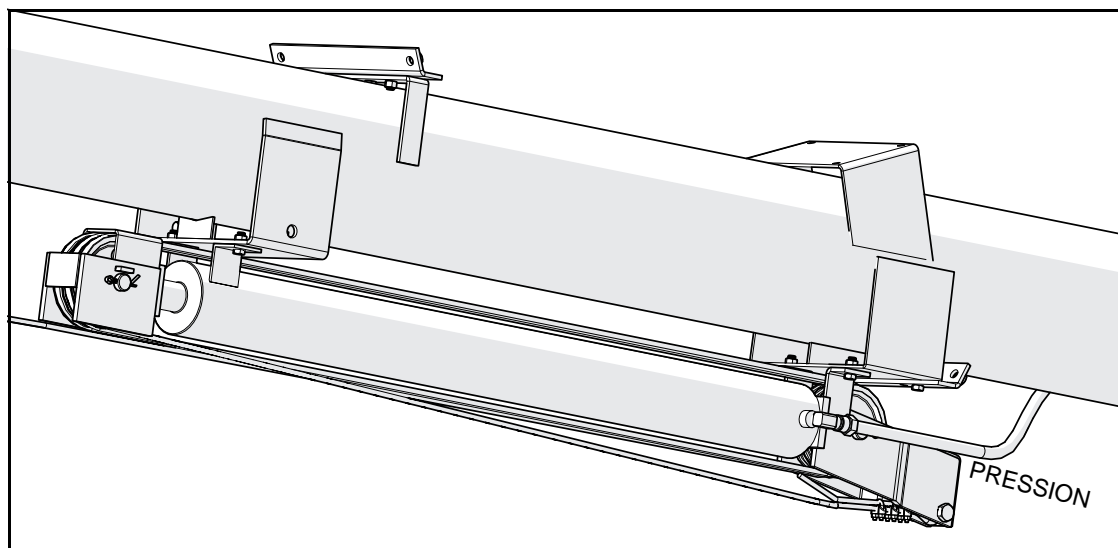
**Important :** Protéger les extrémités du boyau de la saleté.



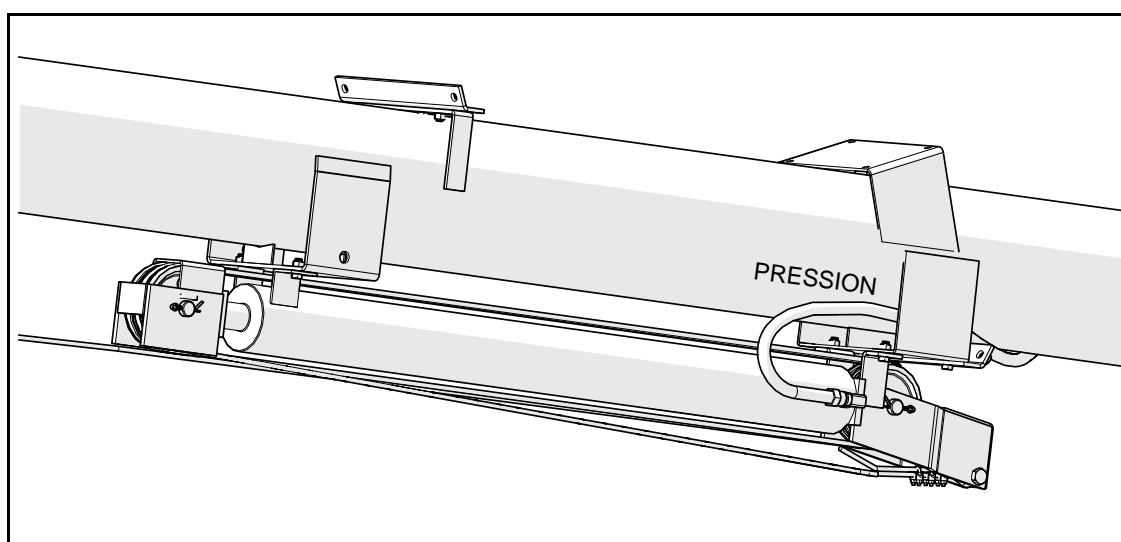
3. S'assurer de nouveau que les boulons, les cylindres de levage et les serre-câbles sont serrés solidement sur le châssis de transport, puis retirer le support de tube de la tarière.

**Tableau 3.6 Boyaux et cylindre hydraulique**

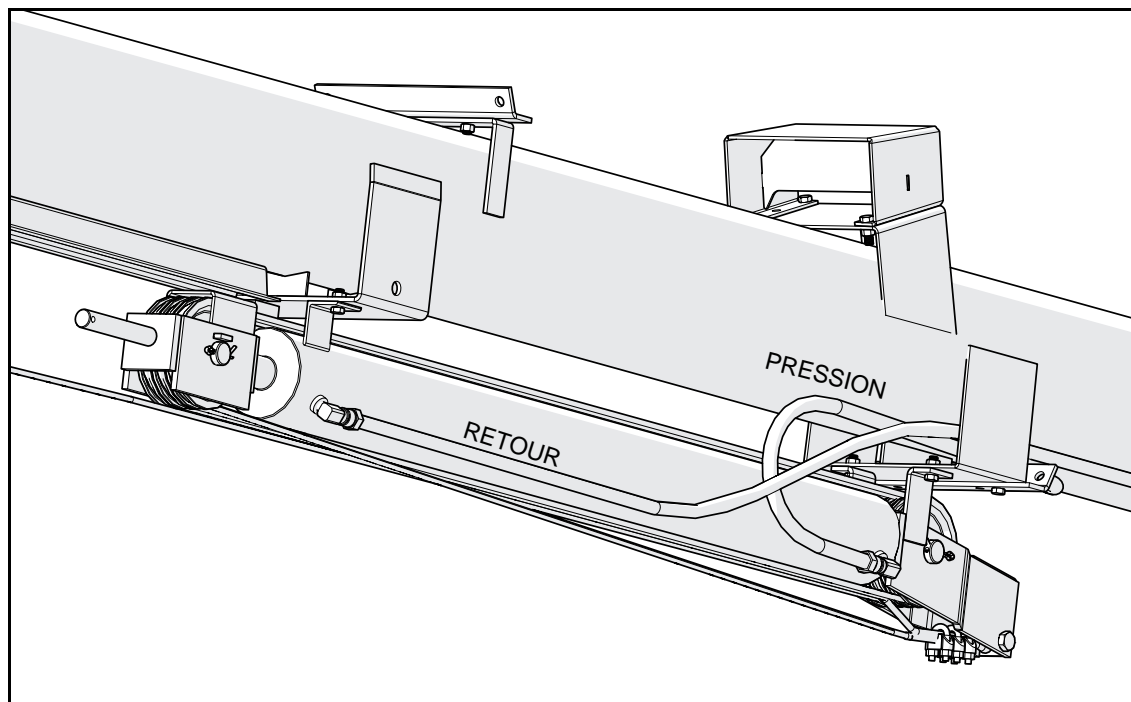
Modèle	Cylindre	Boyau de pression	Boyau de retour
MKX100-53	18033	21608	S.O.
MKX100-63	18034	20318	S.O.
MKX100-73	18035	20320	S.O.
MKX100-83	27506	27480	20320



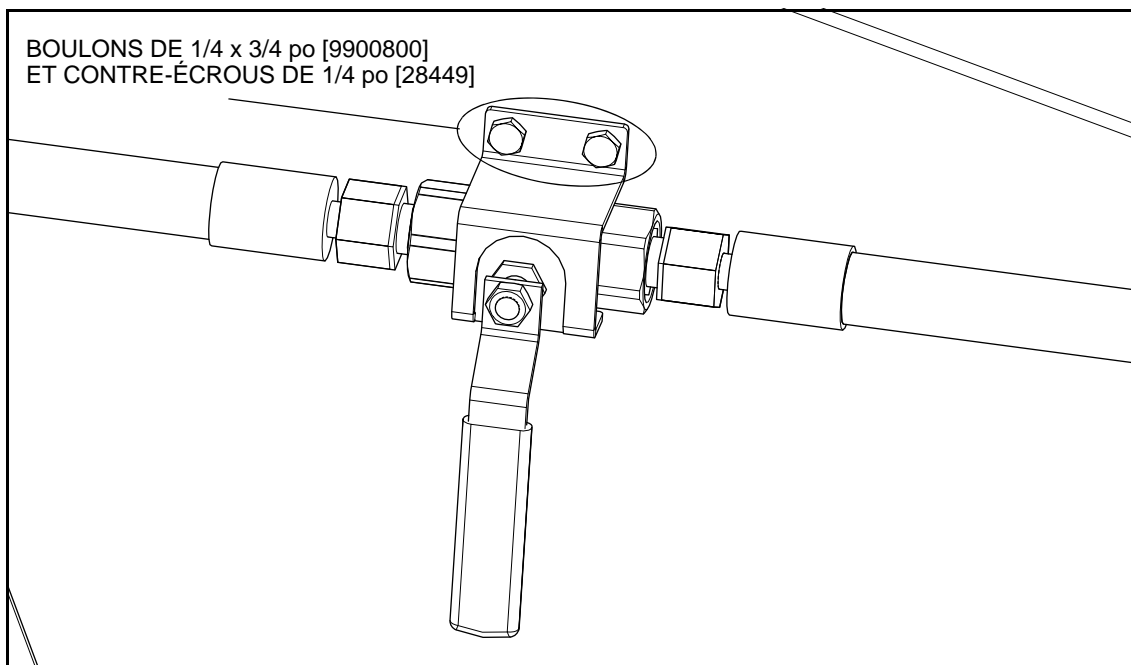
**Figure 3.31 Raccord du cylindre du boyau hydraulique MKX100-53, MKX100-73**



**Figure 3.32 Raccord du cylindre du boyau hydraulique MKX100-63**



**Figure 3.33 Raccords du cylindre du boyau hydraulique MKX100-83**



**Figure 3.34 Installation du clapet à bille sur le boîtier**

## 3.10. CONNECTER L'AXE D'ENTRAÎNEMENT DE PRISE DE FORCE.

1. Installer le support de transport de prise de force avec deux boulons de 1/2 x 1 1/4 po (19588) et deux écrous de 1/2 po (19599).
2. Nettoyer la peinture ou les saletés sur l'axe d'entraînement de prise de force et les extrémités de l'arbre de la vis sans fin avant le montage.
3. S'assurer que la clavette carrée de 1/4 x 3 3/8 po est en place sur l'arbre de la vis sans fin.
4. Faire glisser l'extrémité unie de l'axe d'entraînement de prise de force sur l'arbre de la vis sans fin. S'assurer que les trous de 5/16 po sont alignés.
5. Enfoncer délicatement la goupille cylindrique de 5/16 po. Serrer la vis d'arrêt sur l'arbre de prise de force.
6. Fixer lâchement le protecteur de pignon sur le boîtier à l'aide de quatre boulons de 5/16 x 3/4 po.
7. Faire glisser la selle de transport de prise de force à travers la courroie de support sur le boîtier et poser l'axe d'entraînement de prise de force à l'intérieur.
8. Serrer les boulons du protecteur de pignon.

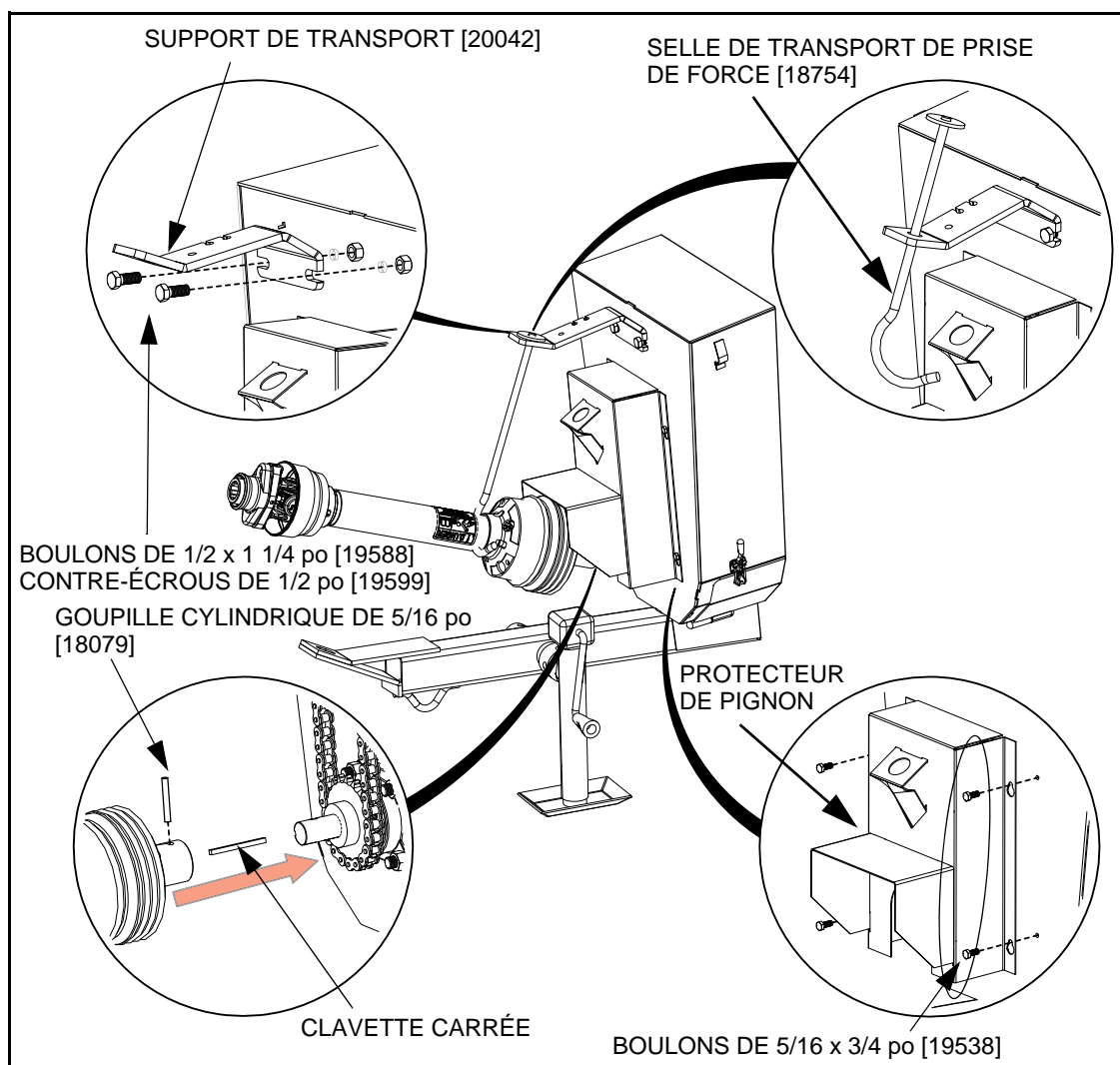


Figure 3.35 Pièces et installation de prise de force

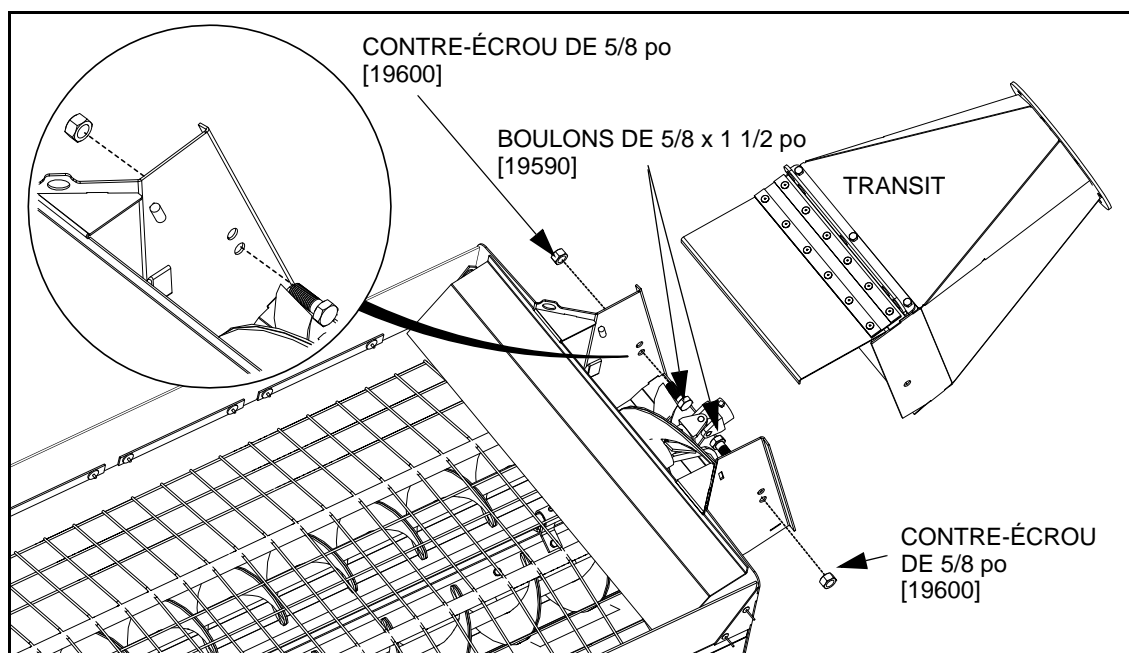
## 3.11. TRÉMIE DE RÉCEPTION À PROFIL BAS

### AVERTISSEMENT



Les composants sont lourds et posent un danger d'écrasement s'ils sont incorrectement manipulés. Utiliser l'équipement de levage approprié et suivre les procédures d'utilisation et de sécurité recommandées. Verrouiller l'appareil de levage avant de travailler autour ou en dessous des composants levés. Le non-respect de cette mesure de précaution peut causer des blessures.

1. Fixer l'élément de transition à la trémie de réception avec deux boulons de 5/8 x 1 1/2 po (19590) et contre-écrous de 5/8 po (19600). **NE PAS** trop serrer, serrer seulement jusqu'à ce qu'ils soient légèrement desserrés car ces boulons servent de points de pivot (Figure 3.36).

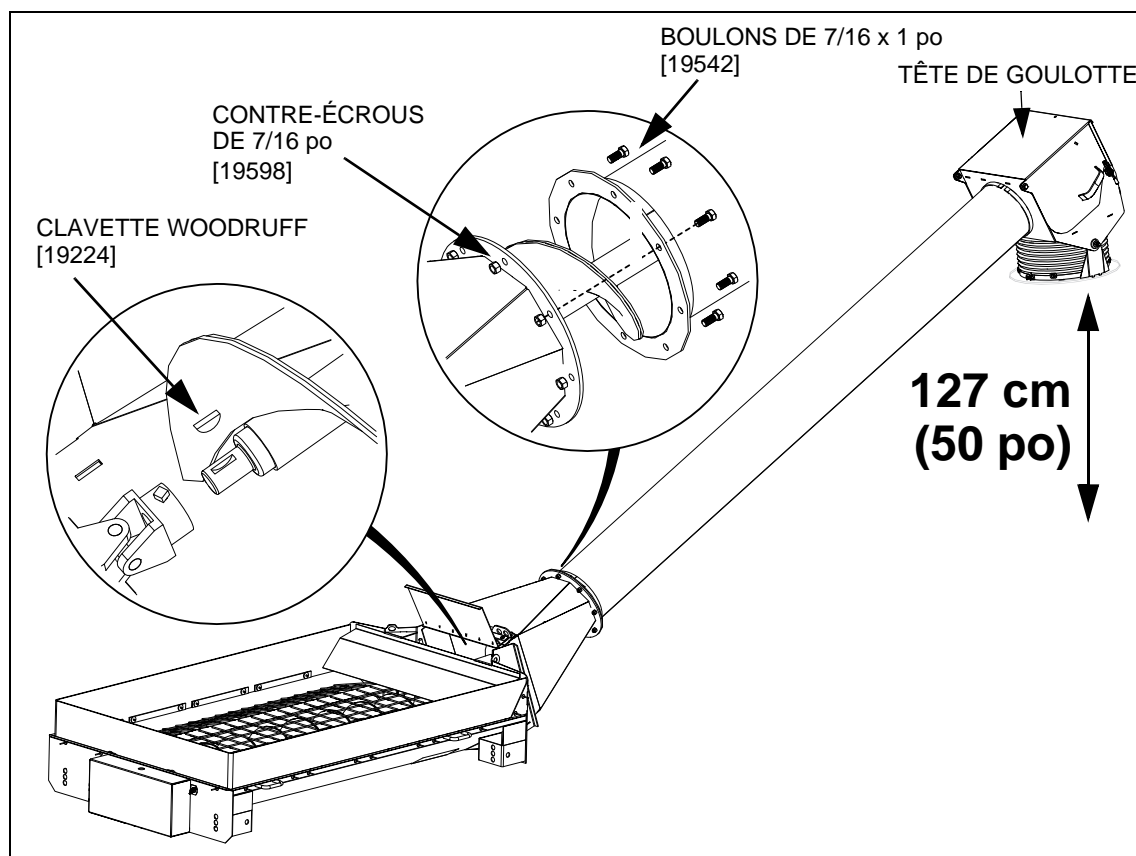


**Figure 3.36 Installation du transit**

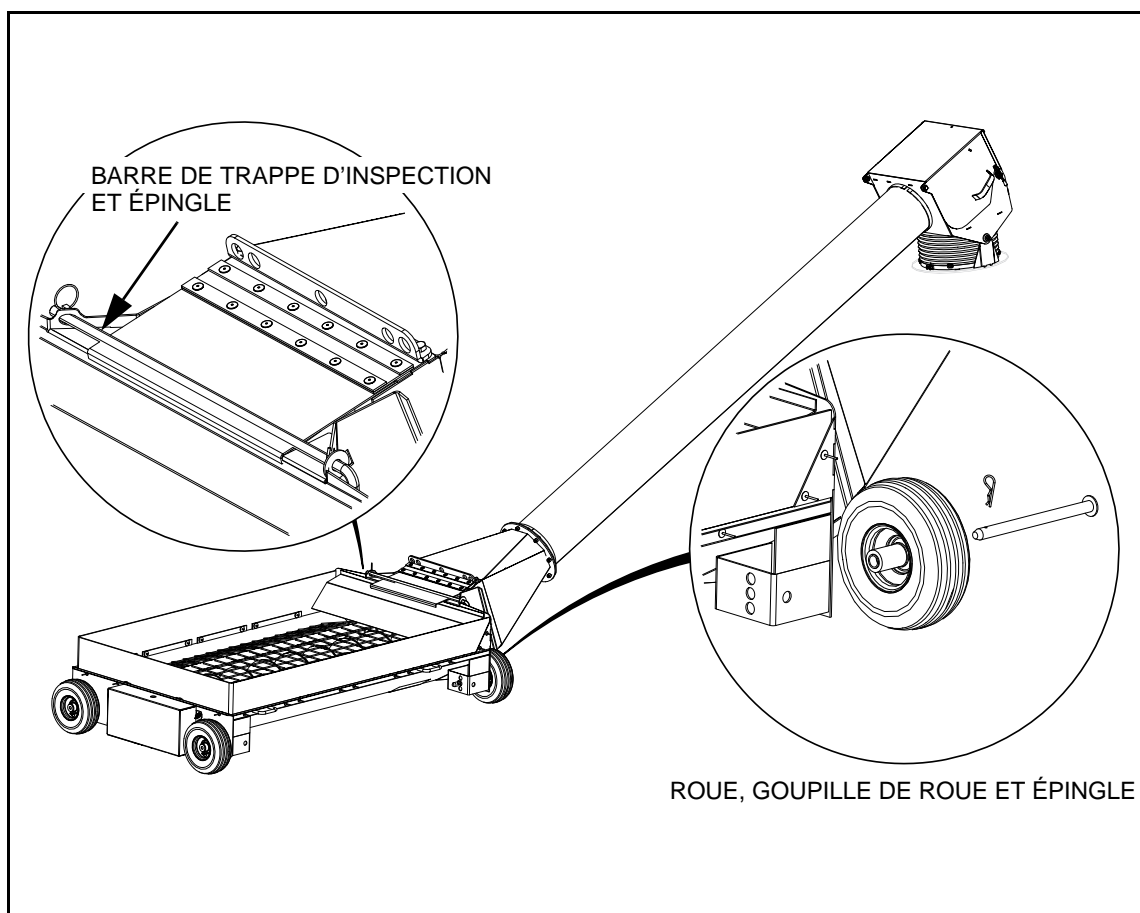
2. Nettoyer la saleté et la peinture à l'intérieur de l'accouplement universel et de l'extrémité de l'arbre de la vis sans fin, graisser l'extrémité de l'arbre puis insérer la clavette woodruff (Figure 3.37).
3. Soulever et poser la tête de goulotte du tube de la trémie sur un support à une hauteur d'environ 127 cm (50 po).
4. Ouvrir la porte de service sur le transit, rapprocher le tube du transit puis guider l'arbre de déflecteur dans l'accouplement universel (Figure 3.37).
5. Fixer le tube au connecteur de pivot sur la trémie avec huit boulons de 7/16 x 1 po (19542) et contre-écrous de 7/16 po (19598).

6. Serrer les vis d'arrêt sur les accouplements universels et ensuite fermer et attacher solidement la porte de service.
7. Fixer les quatre roues pleines aux quatre coins de la trémie à l'aide des clavettes d'essieu et des goupilles fendues. Il existe trois niveaux de réglage (Figure 3.38) pour répondre aux préférences de l'utilisateur.
8. Pour brancher la trémie de réception sur le boîtier de la tarière, la porte d'accès à la goulotte de la tête mobile doit être ouverte. Pour ce faire, ouvrir les agrafes à ressort puis ouvrir la porte de la goulotte de manière à ce qu'elle repose sur le tube pivotant.
9. Vérifier que la cannelure de l'accouplement universel et l'arbre cannelé sur la boîte d'engrenage inférieure sont propres et appliquer ensuite une légère couche de graisse sur l'arbre cannelé.
10. Installer une rondelle (17370) sur l'arbre supérieur de la boîte d'engrenage inférieure.
11. Déplacer la trémie de manière à ce que la tête de goulotte soit supportée au-dessus de la trémie, au centre de l'arbre de la boîte d'engrenage.
12. Abaisser la tête de goulotte sur le boîtier tout en guidant l'accouplement universel cannelé vers l'arbre cannelé de la boîte d'engrenage. Une fois en place, la bague de rotation devrait être appuyée sur la surface du boîtier.
13. Installer les entretoises de la tête de goulotte (29152) puis les bagues de retenue de la tête de goulotte (29166) au moyen de huit boulons de 3/8 x 3/4 po (19540) (Figure 3.39).
14. Lubrifier le joint universel, puis fermer et fixer le couvercle de la tête de goulotte.

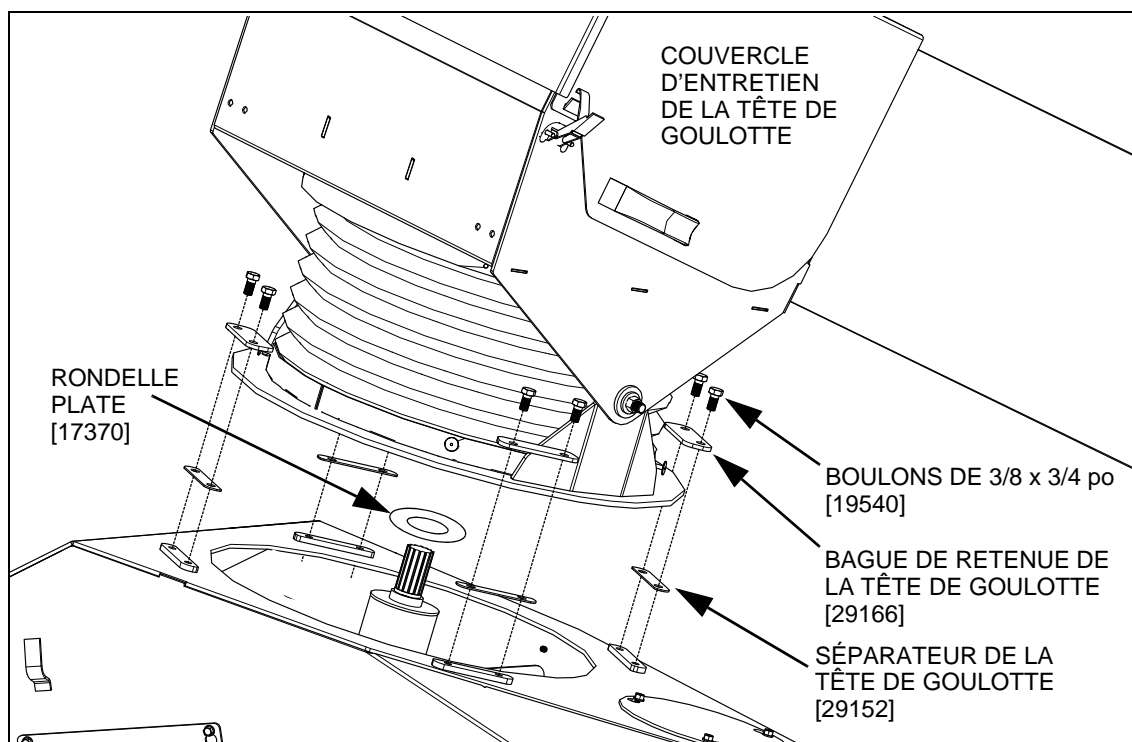
**Important :** *Le couvercle de service de la tête de goulotte doit toujours être fermé et verrouillé pendant l'utilisation.*



**Figure 3.37 Raccordement du tube et de la vis sans fin**



**Figure 3.38 Installation des roues, de la barre de trappe d'inspection et du support d'attache de câble de la trémie**



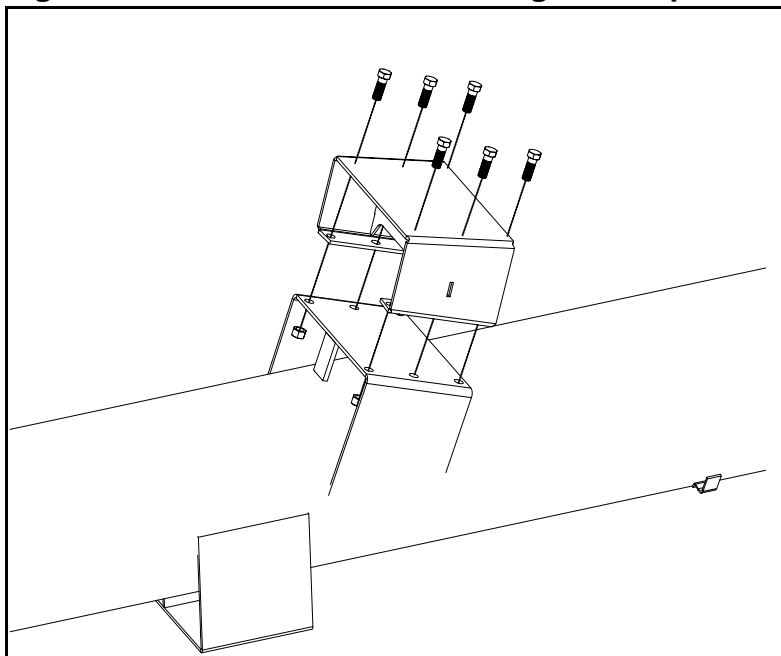
**Figure 3.39 Connexion de la tête de goulotte au boîtier**

## 3.12. INSTALLATION DE LA RALLONGE DU DISPOSITIF DE LEVAGE DE LA TRÉMIE

➡ **MKX100-83 seulement :**

1. Placer la rallonge du dispositif de levage de la trémie sur le support situé sur le tube inférieur, tel que montré.
2. Fixer à l'aide de deux supports de rallonge du dispositif de levage et six boulons et contre-écrous de 7/16 x 1 1/4 po.

**Figure 3.40 Installation de la rallonge du dispositif de levage**



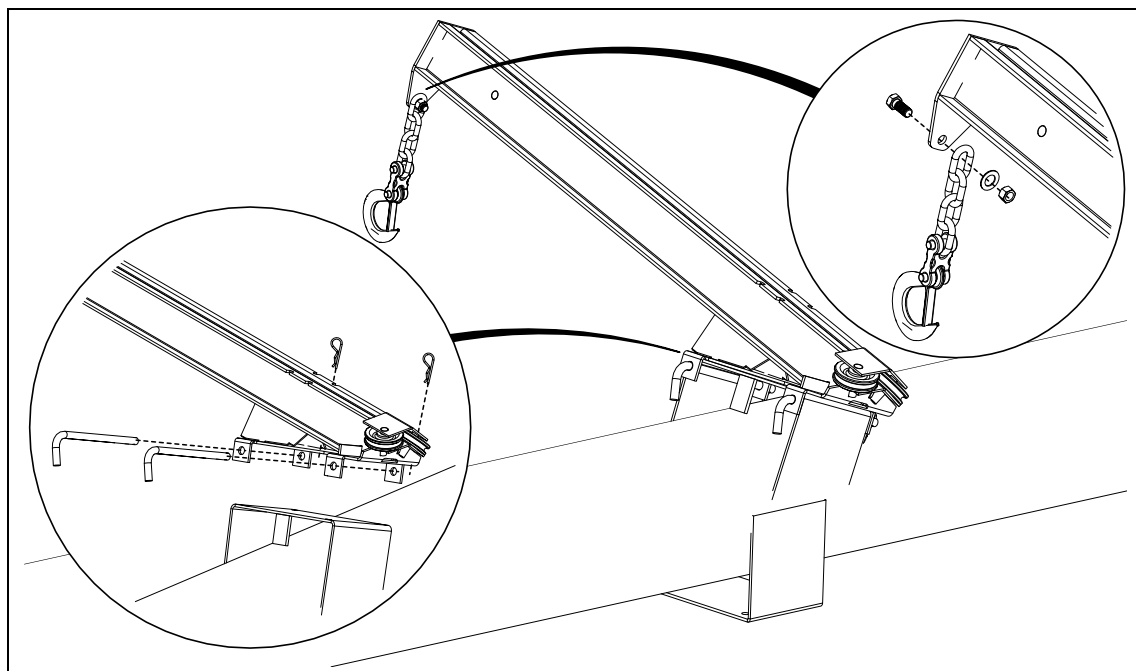
## 3.13. INSTALLATION DU BRAS DE LEVAGE DE LA TRÉMIE ET DU TREUIL

1. D'abord déterminer de quel côté de la tarière la trémie sera utilisée.

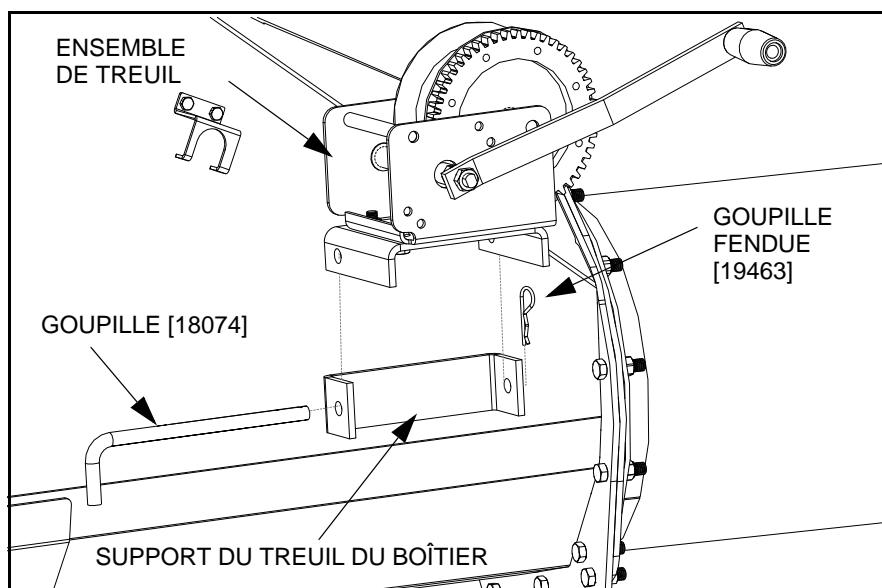
**Remarque :** *Le côté alimentation de la trémie doit faire face à la tarière principale durant le transport.*

2. Placer le bras de levage de la trémie sur le support de montage sur le dessus du tube de trémie inférieure comme illustré, avec le bras en surplomb du côté gauche de la tarière (tel que visualisé depuis le boîtier, en regardant vers le bec de refoulement).
3. Fixer l'ensemble du bras de levage de la trémie au support de montage sur le dessus du tube de tarière inférieure à l'aide de deux goupilles (18074) et goupilles fendues (19463).
4. Installer le treuil et l'ensemble de support du treuil sur le boîtier de la tarière (côté opposé au fonctionnement de la trémie) à l'aide d'une goupille de montage et d'une goupille fendue (Figure 3.42).
5. Installer l'ensemble de crochet de transport au bras de levage avec un boulon de 7/16 x 1 1/4 po (18698), une rondelle de 7/16 po (17182) et un contre-écrou de 7/16 po (19598).

6. Faire passer le câble à travers le bras de levage de la trémie puis tirer le câble vers le treuil.
7. Enrouler le câble sur au moins trois tours autour de la bobine du treuil, puis insérer l'extrémité du câble dans le trou sur le côté de la bobine et fixer l'extrémité au moyen du serre-câble fourni (Figure 3.43).
8. Pour placer la trémie en position de transport, attacher le crochet de câble sur le crochet sur l'élément de transition de la trémie et lever ensuite la trémie complètement avec le côté admission en face de la tarière principale. Fixer la trémie au bras de levage en raccordant la chaîne de sécurité (Figure 3.44) à la goupille de fixation du câble de trémie.

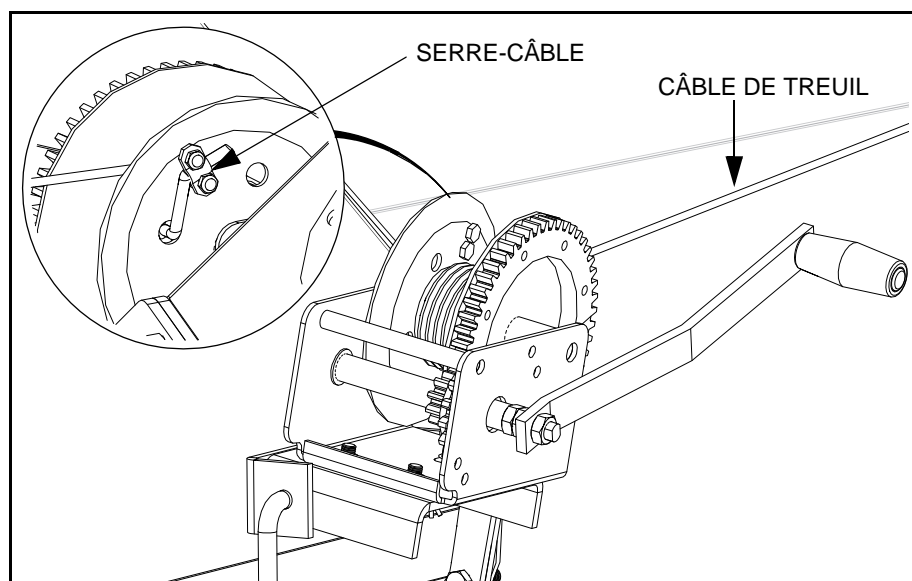


**Figure 3.41 Installation du bras de levage**

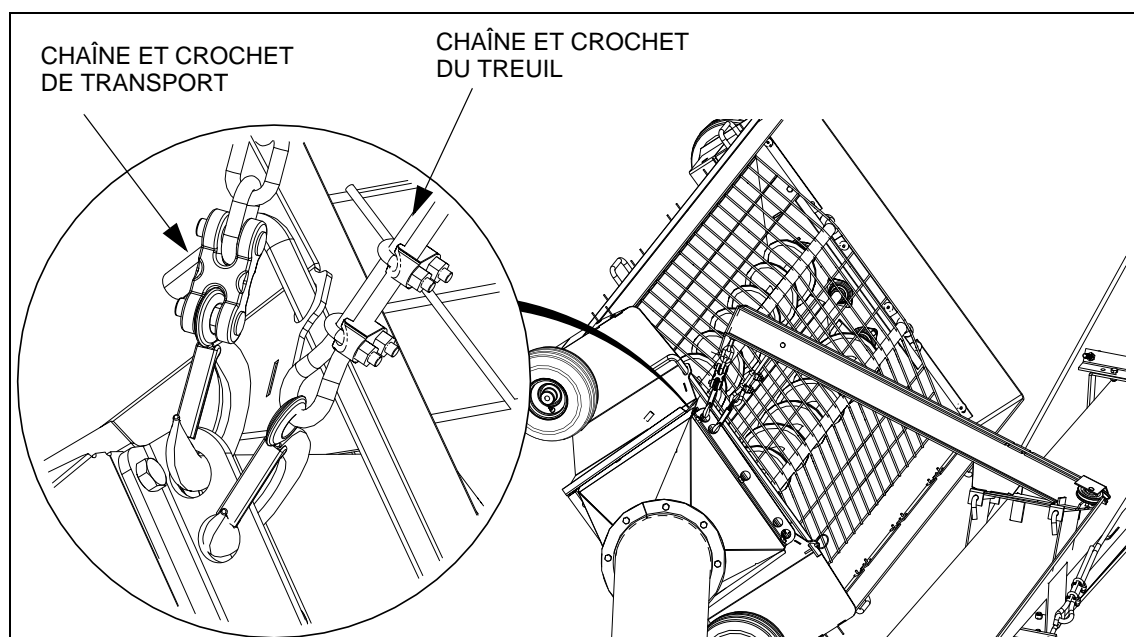


**Figure 3.42 Installation du treuil manuel au boîtier**





**Figure 3.43 Raccord du câble de treuil à la bobine**



**Figure 3.44 Position de transport, chaîne de sécurité et crochet de treuil**



*Si l'on souhaite changer le côté du fonctionnement de l'admission de la trémie d'alimentation :*

- Lever l'attelage de la tarière avec un cric d'attelage et débrancher du tracteur.
- Balancer l'admission de la trémie d'alimentation du côté opposé à la tarière.
- Inverser la position de l'ensemble du bras de levage de la trémie.
- Inverser la position du treuil sur l'autre côté du boîtier.
- Le rebrancher sur le tracteur.

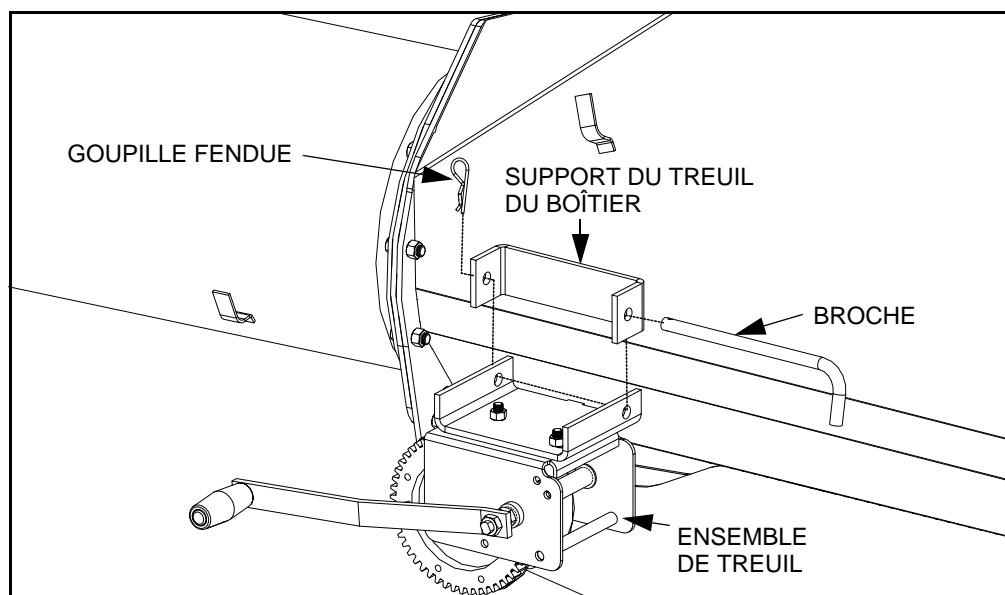



Figure 3.45 Installation du treuil sur l'autre côté du boîtier

### 3.14. INSTALLATION DU CRIC D'ATTELAGE

Le cric est attaché sur la tarière à l'aide d'une goupille au point de pivot.  
Pour installer :

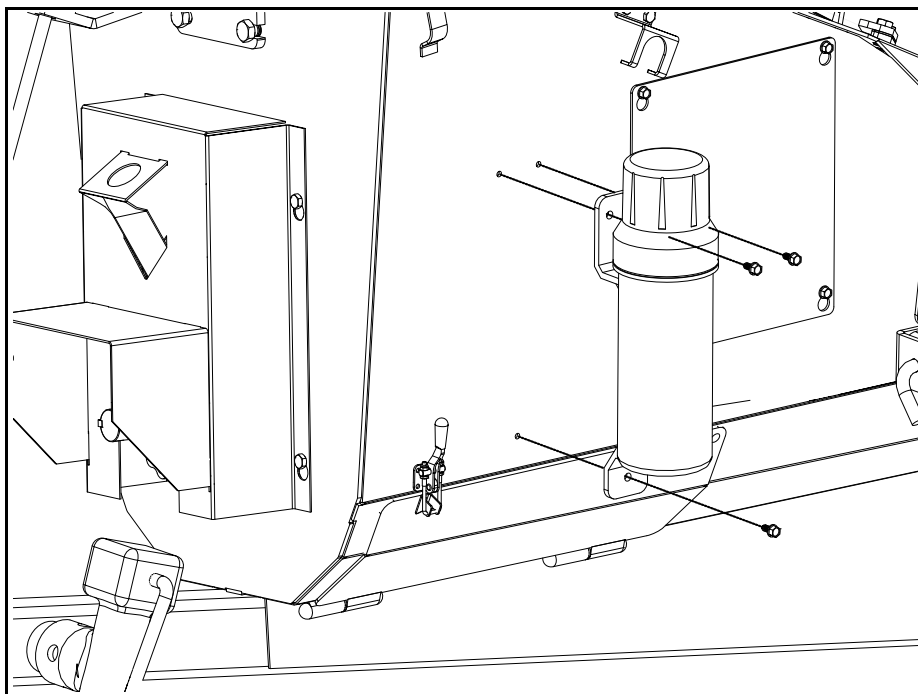
- Lever le boîtier de la tarière (extrémité d'admission) d'environ 2 pi (5,08 cm) à l'aide d'un chariot élévateur frontal et d'une élingue et installer le cric en position verticale. Fixer au moyen de la broche fournie.
- Placer un panneau sous le cric avant de le déposer au sol, puis abaisser la tarière jusqu'à ce que le cric soit solidement appuyé. Enlever le chariot élévateur frontal de la tarière.

**Remarque :** *Le cric peut être tourné de 90° pour le transport ou l'utilisation.*

AVERTISSEMENT	
	<p>Le cric est conçu pour lever ou baisser l'attelage de la tarière seulement.</p> <p>Ne pas se placer sur ou sous la tarière pendant qu'elle est supportée par un cric ou pendant le fonctionnement du cric.</p>

## 3.15. INSTALLATION DU CONTENEUR MANUEL EN PLASTIQUE

Installer le conteneur manuel en plastique directement sur le boîtier (comme illustré ci-dessous) en utilisant trois vis autotaraudeuses de 14 x 5/8 po (19274).



**Figure 3.46 Installation du conteneur manuel en plastique**

## 3.16. RACCORDEMENT DE LA TARIÈRE AU TRACTEUR

**Important :** *La tarière doit être raccordée correctement au tracteur pour toutes les utilisations, incluant durant le transport, le levage, le positionnement et le forage du grain.*

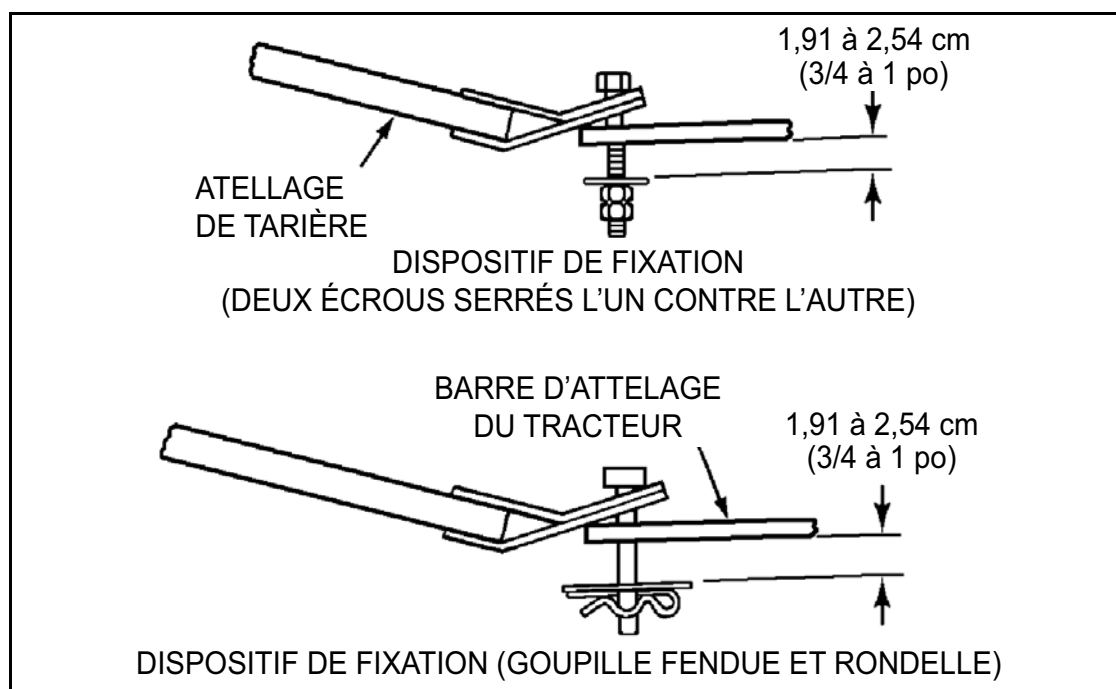
L'étape finale du montage consiste à attacher la tarière au tracteur.

Pour attacher l'attelage de la tarière au tracteur, utiliser :

- un boulon approprié avec deux écrous verrouillés l'un contre l'autre comme une goupille, ou
- une goupille d'attelage, une rondelle et une goupille fendue.

Une distance entre 1,91 et 2,54 cm (3/4 et 1 po) doit être laissée entre la partie inférieure de la barre d'attelage du tracteur et la partie supérieure du dispositif de fixation sur la goupille.

Le boulon/la goupille d'attelage doit être au moins de 3/4 x 5 po.



**Figure 3.47**

### MESURES ENTRE LA BARRE D'ATTELAGE ET L'AXE D'ENTRAÎNEMENT

Puisque la tarière et le tracteur deviennent une seule unité durant le transport, le positionnement et l'utilisation, la configuration et les mesures entre la barre d'attelage du tracteur et l'axe d'entraînement de prise de force du tracteur sont très importants.

La figure ci-dessous illustre les mesures idéales. La plupart des tracteurs font partie de cette catégorie.

- Les dimensions (B) peuvent varier de 15,2 à 25,4 cm (6 à 10 po); une dimension de 20,3 cm (8 po) est idéale.
- Si les dimensions (A) et (B) sur votre tracteur correspondent aux mesures indiquées, la dimension (C) qui est critique sera correcte.

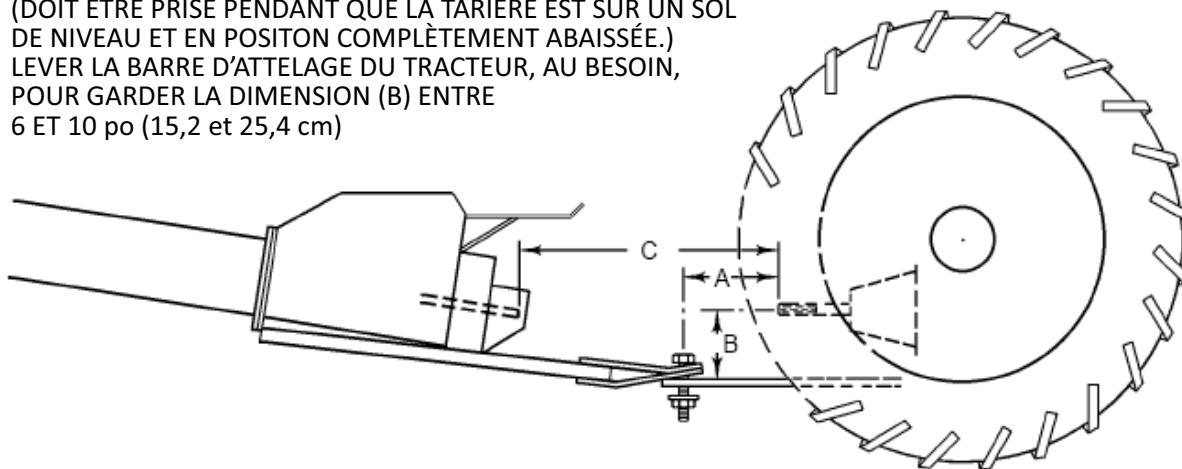
- Si les dimensions (A) et (B) du tracteur diffèrent des dimensions recommandées, consulter le tableau ci-dessous qui énumère les problèmes potentiels et leurs solutions.

A 35,6 cm (14 po)

B 15,2 à 25,4 cm (6 à 10 po)

C 104,14 cm (41 po)

(DOIT ÊTRE PRISE PENDANT QUE LA TARIÈRE EST SUR UN SOL DE NIVEAU ET EN POSITON COMPLÈTEMENT ABAISSÉE.)  
LEVER LA BARRE D'ATTELAGE DU TRACTEUR, AU BESOIN,  
POUR GARDER LA DIMENSION (B) ENTRE  
6 ET 10 po (15,2 et 25,4 cm)



**Figure 3.48 Mesures entre la barre d'attelage et l'axe d'entraînement de prise de force**

MESURE	PROBLÈME	SOLUTION
Si (A) est inférieur à 35,6 cm (14 po), la dimension (C) sera inférieure à la dimension recommandée de 87,6 à 92,7 cm (34 1/2 à 36 1/2 po).	<ul style="list-style-type: none"> <li>L'axe d'entraînement de prise de force s'appuiera au fond pendant que la tarière est en position élevée. <ul style="list-style-type: none"> <li>Ceci causera des dommages à l'axe d'entraînement de prise de force, au palier et à l'enveloppe du boîtier.</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Tirer ou allonger la barre d'attelage du tracteur au besoin pour obtenir la distance (C) de 87,6 à 92,7 cm (34 1/2 à 36 1/2 po) 87,6 à 92,7 cm avec la tarière en position complètement abaissée.</li> </ul>
Si (A) est supérieur à 35,6 cm (14 po), (C) peut être supérieur à la valeur recommandée de 87,6 à 92,7 cm (34 1/2 à 36 1/2 po).	<ul style="list-style-type: none"> <li>L'axe d'entraînement de prise de force se séparera de la tarière en position abaissée. <ul style="list-style-type: none"> <li>Ceci causera des dommages à l'équipement et/ou des blessures au personnel.</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Raccourcir la distance (C) à la valeur recommandée de 87,6 à 92,7 cm (34 1/2 à 36 1/2 po) en attachant l'attelage à la barre d'attelage du tracteur à un point situé plus près de l'arbre de prise de force du tracteur.</li> </ul>
Si (B) est supérieur à 25,4 cm (10 po), (C) (entre l'arbre de prise de force du tracteur et l'arbre d'admission de la tarière) devient plus court plus rapidement lorsque la tarière est levée.	<ul style="list-style-type: none"> <li>L'angle d'accouplement universel sur l'axe d'entraînement de prise de force sera trop grand en position relevée.</li> <li>L'axe d'entraînement de prise de force s'appuiera au fond avant que la tarière soit entièrement levée. <ul style="list-style-type: none"> <li>Ceci causera des dommages de l'axe d'entraînement de prise de force, de l'arbre de déflecteur, du palier et du boîtier.</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Lever la barre d'attelage du tracteur jusqu'à ce que la dimension (B) se trouve entre 15,2 et 25,4 cm (6 et 10 po) tel que recommandé.</li> </ul>

# 4. Annexe

## 4.1. SPÉCIFICATIONS

**Important :** *Westfield Industries se réserve le droit de modifier ses spécifications sans préavis.*

**Tableau 4.1**

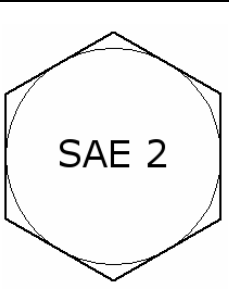
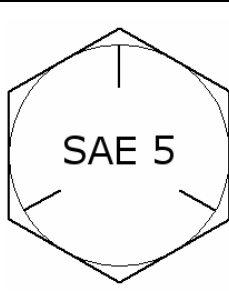
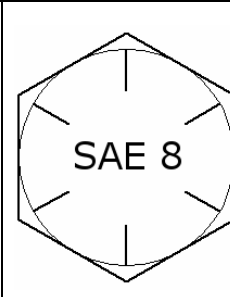
Spécifications		MKX100-53	MKX100-63	MKX100-73	MKX100-83
CAPACITÉ					
Taux de déchargement		232,6 m³/h (6 600 Bu/h)			
DIMENSIONS					
Taille du tube		25,4 cm (10 po)	25,4 cm (10 po)	25,4 cm (10 po)	25,4 cm (10 po)
Transport	Longueur	16,6 m (54 pi 6 po)	19,69 m (64 pi 6 po)	22,6 m (74 pi)	25,9 m (85 pi)
	Largeur	2,7 m (106 po)	2,8 m (112 po)	3 m (118 po)	2,8 m (112 po)
	Hauteur	3,8 m (12 pi 6 po)	3,9 m (12 pi 8 po)	4,2 m (13 pi 10 po)	3,9 m (12 pi 8 po)
Dégagement du refoulement	Min.	3,3 m (10 pi 11 po)	3,5 m (11 pi 4 po)	3,8 m (12 pi 5 po)	3,5 m (11 pi 4 po)
	Max.	10,9 m (35 pi 7 po)	12,3 m (40 pi 6 po)	14,4 m (47 pi 4 po)	16,5 m (54 pi)
Portée des roues	Min.	6,5 m (21 pi 4 po)	7,7 m (25 pi 2 po)	8,8 m (28 pi 10 po)	9,7 m (31 pi 11 po)
	Max.	7,9 m (25 pi 9 po)	9,1 m (30 pi)	10,9 m (35 pi 7 po)	12,9 m (42 pi 5 po)
PNEUS					
Type		15 po			16 po
Pression de gonflage		344,74 kPa (50 lb/po²)			551,6 kPa (80 lb/po²)
Moyeux		4 boulons de type automobile			Fonte robuste à six boulons
POIDS					
Poids total		1 265 kg (2 788 lb)	1 321 kg (2 912 lb)	1 438 kg (3 170 lb)	1 748 kg (3 856 lb)
ENTRAÎNEMENT DE PRISE DE FORCE					
Exigences d'alimentation		50 hp	60 hp	65 hp	75 hp
Régime de prise de force		540 tr/min			
Arbre de prise de force		14R			35R
AUTRE					
Cric d'attelage		907,2 kg (2 000 lb) (enroulement latéral)			
Capacité d'huile de la boîte d'engrenage supérieure/inférieure		0,43 L (0,45 pte US)			

## 4.2. COUPLES DE SERRAGE DES BOULONS

Les tableaux 4.2 et 4.3 indiquent les bonnes valeurs de couple de serrage pour les divers boulons et vis d'assemblage. Le diamètre du boulon est mesuré à l'extérieur du filetage. Lors du serrage des boulons, serrer l'écrou du boulon au couple indiqué dans les tableaux, sauf indication contraire. Ne pas remplacer ou substituer les boulons, écrous ou autres quincailleries par des pièces plus faibles ou de qualité inférieure à celles fournies par le fabricant.

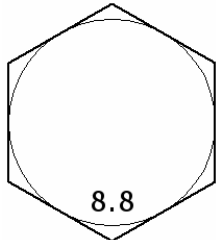
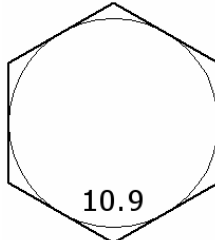
Les valeurs de couple de serrage indiquées ci-dessous s'appliquent aux pièces avec tête et filetage non huilées ou non graissées. Par conséquent, ne pas graisser ni huiler les boulons ou les vis d'assemblage, sauf indication contraire dans ce manuel. Lors de l'utilisation des pièces de blocage, augmenter le couple de serrage de 5 %.

**Tableau 4.2 Couple de boulon SAE**

<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;">    </div>						
Diamètre de boulon	N·m	pi·lb	N·m	pi·lb	N·m	pi·lb
1/4 po	8	6	12	9	17	12
5/16 po	13	10	25	19	36	27
3/8 po	27	20	45	33	63	45
7/16 po	41	30	72	53	100	75
1/2 po	61	45	110	80	155	115
9/16 po	95	60	155	115	220	165
5/8 po	128	95	215	160	305	220
3/4 po	225	165	390	290	540	400
7/8 po	230	170	570	420	880	650
1 po	345	225	850	630	1 320	970



**Tableau 4.3 Couple de boulon métrique**

				
Diamètre de boulon	N-m	pi-lb	N-m	pi-lb
M3	0,5	0,4	1,8	1,3
M4	3	2,2	4,5	3,3
M5	6	4	9	7
M6	10	7	15	11
M8	25	18	35	26
M10	50	37	70	52
M12	90	66	125	92
M14	140	103	200	148
M16	225	166	310	229
M20	435	321	610	450
M24	750	553	1050	774
M30	1 495	1 103	2 100	1 550
M36	2 600	1 917	3 675	2 710

## 4.3. HYDRAULIQUE DU CYLINDRE DE LEVAGE

La tarière est élevée au moyen d'un alésage de 4 po (la MKX100-83 possède un alésage de 4 1/2 po), d'un cylindre hydraulique à simple effet et d'un câble. Le tableau suivant indique la pression requise pour lever des dimensions spécifiques de tarière (conformément aux essais de Westfield).

Ces essais ont été réalisés à l'aide d'un manomètre hydraulique (27 580 kPa [4 000 lb/po<sup>2</sup>] maximum) et servent de guide seulement. Les exigences de pression pour des tarières spécifiques peuvent varier légèrement. Si la tarière requiert une pression nettement supérieure pour lever, contacter votre fournisseur ou Westfield Industries.

Modèle de tarière	Pression requise pour lever la tarière	Volume de fluide requis pour lever la tarière
MKX100-53	6 895 kPa (1 000 lb/po <sup>2</sup> )	6,2 L
MKX100-63	8 274 kPa (1 200 lb/po <sup>2</sup> )	7,5 L
MKX100-73	9 653 kPa (1 400 lb/po <sup>2</sup> )	9,0 L
MKX100-83	12 411 kPa (1 800 lb/po <sup>2</sup> )	5,0 L

## 4.4. COMMENT REMPLIR LE SYSTÈME DE LEVAGE

---

### ➡ MKX100-83 seulement

**Important :** *Les cylindres hydrauliques sont livrés sans huile et doivent être remplis d'huile avant l'utilisation de la tarière.*

Le cylindre nécessitera environ 9 L (2,5 gal US). Consulter le manuel d'utilisation du tracteur pour le type d'huile et les spécifications appropriés.

Avant de remplir les cylindres, s'assurer que :

- Le tracteur est correctement attelé.
- Les boyaux hydrauliques sont branchés.
- Le robinet d'arrêt est ouvert.
- La tarière est placée de niveau au sol.

**Remarque:** *Ne pas soulever la tarière en présence de vents forts.*

1. Commencer avec un niveau d'huile hydraulique de tracteur qui se situe dans la plage d'utilisation normale.
2. Ajouter environ 4 L (1 gal US) dans le réservoir d'huile hydraulique du tracteur.
3. Mettre le tracteur en marche et lever ensuite la tarière jusqu'à ce que le bras de levage soit entièrement étendu et que le patin de rail ait bougé d'environ un pied à partir de la butée de rail.
4. **Pendant que le tracteur est en marche**, abaisser la tarière en position complètement abaissée.
5. Répéter les étapes 2., 3. et 4. jusqu'à ce que 9 L (2,5 gal US) environ aient été ajoutés et que le niveau d'huile hydraulique dans le réservoir du tracteur se situe dans la plage d'utilisation.

# GARANTIE

Westfield Industries Ltd. garantit les produits qu'elle fabrique contre les défauts de matériau et de main d'œuvre dans des conditions d'utilisation normales et raisonnables pour une période d'un an après la date de livraison à l'acheteur initial.

Notre obligation selon cette garantie est limitée à la réparation, le remplacement ou le remboursement de la ou des pièces défectueuses qui seront renvoyées à un concessionnaire ou un fournisseur de notre société, ou à notre usine, avec frais de port payés. Cette garantie n'oblige pas Westfield Industries Ltd. à assumer les coûts de main-d'œuvre pour remplacer les pièces défectueuses. Tout défaut doit être signalé à la société avant la fin de la période d'un an.

Cette garantie ne concerne pas les équipements qui ont été altérés, mal montés, mal maintenus ou mal réparés de sorte que leur performance soit affectée. Westfield Industries Ltd. ne fournit aucune garantie expresse de toute nature concernant les pièces qu'elle ne fabrique pas.

Ce qui précède remplace toute autre garantie, expresse ou implicite, incluant toute garantie au-delà de la description du produit, et la GARANTIE IMPLICITE de VALEUR MARCHANDE est expressément exclue.

WESTFIELD INDUSTRIES LTD.

ROSENORT (MANITOBA)

R0G 1W0 CANADA



C.P. 39

Rosenort (Manitoba) R0G 1W0 CANADA

Téléphone : 1-866-467-7207 (Canada et États-Unis) ou 204-746-2396

Télécopieur : 1-866-768-4852

Site Web : [www.grainaugers.com](http://www.grainaugers.com)

Courriel : [sales@grainaugers.com](mailto:sales@grainaugers.com)

Fait partie du groupe Ag Growth International

© Ag Growth International Inc. 2018



Imprimé au Canada