

Manuel d'instruction FRANCAIS/ANGLAIS

Ref : 450130 FRGB - Français - Notice Originale

**METAL
HORNET**



MEULEUSE DE PROFILS

MP12

 **GEISMAR**



Déclaration de conformité originale

1



DECLARATION DE CONFORMITE

2

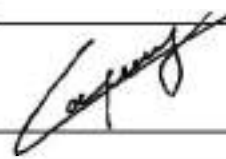
a	Mandataire :	Fabricant :
	GEISMAR ALPES 199 route de Lyon 38110 Saint Didier De La Tour, France	
b	Déclarent que la machine désignée ci-après est conforme à la directive « Machines » 2006/42/CE et à la norme NF EN 13977.	



3

IDENTIFICATION DE LA MACHINE	
b	Désignation / Fonction : MEULEUSE DE PROFILS
c	Type : MP
d	Modèle : 12
e	Numéro de série : 2201 0000 → 3001 250000

4

a	Fait à :	Saint Didier De La Tour
b	Le :	03/01/2022
c	Nom :	Mickael CAMPOURCY 
d	Statut :	Directeur Général
e	GEISMAR ALPES seule personne autorisée à constituer le dossier technique	

5



Toute modification de la machine sans l'accord écrit préalable du constructeur, entraîne la nullité de cette déclaration.

		Anglais / English	
<i>Traduction from the original version of declaration of conformity</i>			
1		DECLARATION OF CONFORMITY	
2	a	Mandatory	GEISMAR ALPES 199 route de Lyon
		Manufacturer:	38110 Saint Didier De La Tour, France
	b	Certify that the machine mentioned below is conform to the «Machines» 2006/42/CE directive and norm NF EN 13977.	
3	a	MACHINE IDENTIFICATION	
	b	Description / Function:	SECTION GRINDER
	c	Type:	MP
	d	Model:	12
	e	Serial number:	2201 0000 → 3001 250000
4	a	Done at:	Saint Didier De La Tour
	b	The:	03/01/2022
	c	Name:	Mickael CAMPOURCY
	d	Status:	General manager
	e	GEISMAR ALPES the only person authorized to compile the technical file	
5		Any modification of the machine without the previous written agreement of the manufacturer will cause the cancellation of this declaration.	

		Allemand / Deutsch	
<i>Übersetzung der original Maschinen-Konformitätserklärung</i>			
1		KONFORMITÄTSERKLÄRUNG	
2	a	Auftragnehmer :	GEISMAR ALPES 199 route de Lyon
		Hersteller :	38110 Saint Didier De La Tour, France
	b	Erklärt, daß die nachfolgend aufgeführte Maschine der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG entspricht und Norm NF EN 13977.	
3	a	MASCHINENIDENTIFIZIERUNG	
	b	Bezeichnung / Funktion :	SCHIENENPROFILSCHLEIF-MASCHINE
	c	Typ :	MP
	d	Modell :	12
	e	Seriennummer :	2201 0000 → 3001 250000
4	a	Ausgestellt in:	Saint Didier De La Tour
	b	Datum:	03/01/2022
	c	Name :	Mickael CAMPOURCY
	d	Status :	Generaldirektor
	e	GEISMAR ALPES als allein zuständiger für die Ausstellung des technischen Erklärung.	
5		Jegliche Änderung an der Maschine ohne schriftliche Zustimmung des Herstellers zieht eine Annullierung der vorliegenden Erklärung nach sich.	

		Italian / Italiano	
<i>Traduzione della dichiarazione di conformità originale</i>			
1		DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ	
2	a	Mandatario :	GEISMAR ALPES 199 route de Lyon
		Costruttore :	38110 Saint Didier De La Tour, France
	b	Dichiarano che la macchina più avanti definita è conforme alla direttiva «Macchine» 2006/42/CE e norma NF EN 13977.	
3	a	IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA	
	b	Descrizione / Funzione :	MOLA DI PROFILO
	c	Tipo :	MP
	d	Modello :	12
	e	Numero di serie :	2201 0000 → 3001 250000
4	a	Fatto a :	Saint Didier De La Tour
	b	Il :	03/01/2022
	c	Nome :	Mickael CAMPOURCY
	d	Stato :	Direttore Generale
	e	GEISMAR ALPES persona autorizzata alla compilazione della scheda tecnica.	
5		Ogni modifica della macchina senza l'accordo preliminare del costruttore, costituisce l'annullamento di questa dichiarazione.	

		Espagnol / Español	
<i>Traducción de la declaración de conformidad original</i>			
1		DECLARACION DE CONFORMIDAD	
2	a	Mandatario :	GEISMAR ALPES 199 route de Lyon
		Fabricante :	38110 Saint Didier De La Tour, France
	b	Declara que la máquina abajo mencionada está conforme a la directiva «Máquinas» 2006/42/CE y la norma NF EN 13977.	
3	a	IDENTIFICACION DE LA MAQUINA	
	b	Descripción / Función :	ESMERILADORA DE PERFIL
	c	Tipo :	MP
	d	Modelo :	12
	e	Numero de serie :	2201 0000 → 3001 250000
4	a	Hecho en :	Saint Didier De La Tour
	b	El :	03/01/2022
	c	Nombre :	Mickael CAMPOURCY
	d	Estatus :	Director general
	e	GEISMAR ALPES unica persona autorizada a constituir el expediente técnico.	
5		Cualquiera modificación de la máquina sin previo acuerdo escrito del constructor será causa de anulación de esta declaración.	

		Portugais / Português	
<i>Tradução da declaração de conformidade original</i>			
1		DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE	
2	a	Mandatário :	GEISMAR ALPES 199 route de Lyon
		Fabricante :	38110 Saint Didier De La Tour, France
	b	Declaram que a máquina abaixo designada está conforme à directiva «Máquinas» 2006/42/CE e NF EN 13977 norma.	
3	a	IDENTIFICAÇÃO DA MAQUINA	
	b	Descrição / Função :	ESMERILHADORA DE PERFIS
	c	Tipo :	MP
	d	Modelo :	12
	e	Número de série :	2201 0000 → 3001 250000
4	a	Feito em :	Saint Didier De La Tour
	b	A :	03/01/2022
	c	Nome :	Mickael CAMPOURCY
	d	Status :	Diretor Geral
	e	GEISMAR ALPES unica pessoa autorizada a constituir dossier técnico	
5		Qualquer modificação da máquina sem o prévio acordo escrito do construtor, implica a nulidade desta declaração.	

		Néerlandais / Nederlander	
<i>Vertaling van de conformiteitsverklaring voor algemeen</i>			
1		VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING	
2	a	Gevoelmachtigde :	GEISMAR ALPES 199 route de Lyon
		Fabrikant :	38110 Saint Didier De La Tour, France
	b	Verklaart dat onderstaand machine voldoet aan de machinerichtlijn 2006/42/EC directive en norm NF EN 13977.	
3	a	MACHINE IDENTIFICATIE	
	b	Omschrijving / Functie :	PROFIELSLIJP-MACHINE
	c	Type :	MP
	d	Model :	12
	e	Serie nummer :	2201 0000 → 3001 250000
4	a	Plaats :	Saint Didier De La Tour
	b	Datum :	03/01/2022
	c	Naam :	Mickael CAMPOURCY
	d	Toestand :	Directeur-generaal
	e	GEISMAR ALPES de enige bevoegde persoon tot samenstelling van de technische gegevens	
5		Iedere verandering of aanpassing aan de machine zonder geschreven toestemming van de fabrikant zal deze verklaring nietig maken	

		Polonais / Polak	
<i>Tłumaczenie deklaracji zgodności WE dla maszyn oryginalnej</i>			
1		DEKLARACJA ZGODNOŚCI	
2	a	Zleceniobiorca :	GEISMAR ALPES 199 route de Lyon
		Producent :	38110 Saint Didier De La Tour, France
	b	Deklaruję, że wymieniona niżej maszyna jest zgodna z dyrektywą 2006/42/EC "Maszyny" i normą NF EN 13977.	
3	a	IDENTYFIKACJA MASZYNY	
	b	Opis / Funkcja :	SZLIPIERKA DO SZYN
	c	Typ :	MP
	d	Model :	12
	e	Nr seryjny :	2201 0000 → 3001 250000
4	a	Wykonana w :	Saint Didier De La Tour
	b	Data :	03/01/2022
	c	Nazwa :	Mickael CAMPOURCY
	d	Status :	Dyrektor Generalny
	e	GEISMAR ALPES jedyna osoba uprawniona do stworzenia dokumentacji	
5		Każdą modyfikację maszyny bez uprzedniej pisemnej zgody konstruktora spowoduje anulowanie niniejszej deklaracji.	

		Danois / Danmark	
<i>Oversættelse fra den originale overensstemmelseserklæringen</i>			
1		OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING	
2	a	Befuldningstiget :	GEISMAR ALPES 199 route de Lyon
		Producent :	38110 Saint Didier De La Tour, France
	b	Erklærer at denne maskine er i overensstemmelse med Maskindirektivet 2006/42/CE og norm NF EN 13977.	
3	a	MASKIDENTIFIKATION	
	b	Beskrivelse / Funktion :	SEKTIONSSLIBEMASKINE
	c	Type :	MP
	d	Model :	12
	e	Serienummer :	2201 0000 → 3001 250000
4	a	Udfærdiget den :	Saint Didier De La Tour
	b	Dato :	03/01/2022
	c	Navn :	Mickael CAMPOURCY
	d	Status :	Generaldirektor
	e	GEISMAR ALPES eneste autoriserede person	
5		Enhver modifikation uden forudgående skriftlig tilladelse fra producenten resulterer i annullering af denne erklæring.	

		Lituanien / Lietuvos	
<i>Atitikties deklaracijos vertimas originalas</i>			
1		CE ATITIKTIES DEKLARACIJA	
2	a	Igalotas atstovas :	GEISMAR ALPES 199 route de Lyon
		Gamintojas :	38110 Saint Didier De La Tour, France
	b	Šiuo dokumentu deklaruojama, kad nurodyta mašina atitinka Mašinų direktyvą 2006/42/CE ir norma NF EN 13977.	
3	a	MAŠINOS APRAŠYMAS	
	b	Pavadinimas / Funkcija :	BĖGIŲ ŠLIFAVIMO MAŠINA
	c	Tipas :	MP
	d	Modelis :	12
	e	Serijs numeris :	2201 0000 → 3001 250000
4	a	Vieta :	Saint Didier De La Tour
	b	Data :	03/01/2022
	c	Vardas, pavardė :	Mickael CAMPOURCY
	d	Statusas :	Generalinis direktorius
	e	GEISMAR ALPES nurodytas igalotas asmuo sudarė techninę dokumentaciją	
5		Jei mašina modifikuojama be išankstinio raštinio gamintojo leidimo, ši deklaracija nebegalioja	

		Tchèque / Čeština	
		<i>Preklad originálního "Prohlášení o shodě" stroje</i>	
1		PROHLÁŠENÍ O SHODĚ	
2	a	Zmocněnec : Výrobce :	GEISMAR ALPES 199 route de Lyon 38110 Saint Didier De La Tour, France
	b	Prohlašuji, že stroj následně označen je ve shodě se směrnicí „Stroje“ 2006/42/CE a normou NF EN 13977.	
3	a	OZNAČENÍ STROJE	
	b	Označení / Funkce :	BRUSKA PROFILU
	c	Typ :	MP
	d	Model :	12
	e	Výrobní číslo :	2201 0000 → 3001 250000
4	a	Vyhotoveno v :	Saint Didier De La Tour
	b	Dne :	03/01/2022
	c	Jméno :	Mickael CAMPOURCY
	d	Status :	Generální ředitel
	e	GEISMAR ALPES jediná pověřená osoba pro vytvoření technického spisu	
5		Jakákoliv změna na stroji bez předchozího písemného souhlasu výrobce anuluje toto prohlášení.	

		Letton / Latvietis	
		<i>Atbilstības deklarācijas tulkojums oriģināls</i>	
1		ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJAS	
2	a	Igalīotās atstovas : Garinītojas :	GEISMAR ALPES 199 route de Lyon 38110 Saint Didier De La Tour, France
	b	Šīo dokumentu deklaruojuama, kad nurodyta mašina atitinka Mašīnu direktīvā 2006/42/CE un norma NF EN 13977.	
3	a	MAŠINOS APRAŠYMAS	
	b	Pavadināmas / Funkcija :	SLIEŽU PROFILA SLĪPĒŠANAS MAŠĪNA
	c	Tipas :	MP
	d	Modelis :	12
	e	Serijs numeris :	2201 0000 → 3001 250000
4	a	Vieta :	Saint Didier De La Tour
	b	Data :	03/01/2022
	c	Vardas, pavardē :	Mickael CAMPOURCY
	d	Statuss :	Ģenerāldirektors
	e	GEISMAR ALPES Nurodytas igalīotās asmuo sudarē tehniņę dokumentaciją	
5		Jei mašina modifikuojama be išankstinio rašiško gamintojo leidimo, ši deklaracija nebegalioja.	

		Bulgare / Български	
		<i>Превод на първоначалната декларация за съответствие</i>	
1		ДЕКАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ	
2	a	Задължителен : Производител :	GEISMAR ALPES 199 route de Lyon 38110 Saint Didier De La Tour, France
	b	Декларирайте, че машината, посочена по-долу, е в съответствие с директивата "Машини" 2006/42 / CE и стандарт NF EN 13977	
3	a	ИДЕНТИФИКАЦИЯ НА МАШИНАТА	
	b	Описание / Предназначение :	РАЗДЕЛ ШЛИФОВЪЧНА МАШИНА
	c	Тип :	MP
	d	Модел :	12
	e	Сериен номер :	2201 0000 → 3001 250000
4	a	Съставено на :	Saint Didier De La Tour
	b	На :	03/01/2022
	c	Име :	Mickael CAMPOURCY
	d	Статус :	Генерален директор
	e	GEISMAR ALPES единственото лице, упълномощено да съставя техническото досие	
5		Всяко изменение на машината без предишно писмено съгласие на производителя ще доведе до отмяна на тази декларация	

		Hongrois / Magyar	
		<i>Megfelelőségi Nyilatkozat fordítása eredeti</i>	
1		MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT	
2	a	Kiadta : Gyártó :	GEISMAR ALPES 199 route de Lyon 38110 Saint Didier De La Tour, France
	b	Igazoljuk, hogy a gép a 2006/42/EC direktíva követelményeit kielégíti és norma NF EN 13977.	
3	a	GÉP ADATAI	
	b	Lefrás / Funkció :	SÍN PROFIL KÖSZÖRÜLŐ GÉP
	c	Típus :	MP
	d	Modell :	12
	e	Gyártási szám :	2201 0000 → 3001 250000
4	a	Gyártva :	Saint Didier De La Tour
	b	Dátum :	03/01/2022
	c	Név :	Mickael CAMPOURCY
	d	Státusza :	Főigazgató
	e	GEISMAR ALPES a technikai dokumentáció elkészítéséért felelős személy	
5		A gépen bármilyen változtatás vagy beavatkozás a gyártó előzetes írásos engedélye nélkül érvénytelenül ezt a megfeleléségi nyilatkozatot.	


		Slovaque / Slovenský	
		<i>Preklad originálneho vyhlásenia o zhode pre stroje</i>	
1		PREHLÁSENIE O ZHODE	
2	a	Zmocnený : Výrobca :	GEISMAR ALPES 199 route de Lyon 38110 Saint Didier De La Tour, France
	b	Prehlasujem, že označeny stroj je v zhode so smernicou «Stroje» 2006/42/EC a normou NF EN 13977.	
3	a	OZNAČENIE STROJA	
	b	Označenie / Funkcia :	PROFILOVÁ BRÚSKA
	c	Typ :	MP
	d	Model :	12
	e	Výrobné číslo :	2201 0000 → 3001 250000
4	a	Vyrobené v :	Saint Didier De La Tour
	b	Dňa :	03/01/2022
	c	Meno :	Mickael CAMPOURCY
	d	Postavenie :	Generálny riaditeľ
	e	GEISMAR ALPES samostatne poverená osoba pre vytvorenie technického spisu	
5		Akákoľvek zmena na stroji bez predchádzajúceho súhlasu výrobcu anuluje toto vyhlásenie.	

		Serbe / Srpski	
		<i>Prevod originalne izjave o usaglašenosti</i>	
1		IZJAVA O USAGLAŠENOSTI	
2	a	Agent : Proizvođač :	GEISMAR ALPES 199 route de Lyon 38110 Saint Didier De La Tour, France
	b	Izjavljujemo da je mašina navedena u nastavku u skladu s Direktivom o mašinama 2006/42 / EC i NF EN 13977 standardom.	
3	a	IDENTIFIKACIJA STROJA	
	b	Opis / Funkcija :	MAŠINA ZA PROFILNO BRUŠENJE ŠINA
	c	Tip :	MP
	d	Modelom :	12
	e	Serijski broj :	2201 0000 → 3001 250000
4	a	Proizveden u :	Saint Didier De La Tour
	b	Datum :	03/01/2022
	c	Ime :	Mickael CAMPOURCY
	d	Status :	Generalni direktor
	e	GEISMAR ALPES jedina osoba ovlašćena za sastavljanje tehničke dokumentacije	
5		Svaka izmena mašine bez prethodne pismene saglasnosti proizvođača poništava ovu Izjavu.	


		Slovène / Slovenščina	
		<i>Prevod izvirne izjave o skladnosti</i>	
1		IZJAVA O SKLADNOSTI	
2	a	Pooblašćena oseba : Proizvajalec :	GEISMAR ALPES 199 route de Lyon 38110 Saint Didier De La Tour, France
	b	Izjavlja, da je spodaj navedeni stroj skladen z direktivami ES: "STROJI"-2006/42/EC in norm NF EN 13977.	
3	a	IDENTIFIKACIJA STROJA	
	b	Opis / Namen :	
	c	Tip :	MP
	d	Model :	12
	e	Serijska številka :	2201 0000 → 3001 250000
4	a	Proizvedeno v :	Saint Didier De La Tour
	b	Datum :	03/01/2022
	c	Ime :	Mickael CAMPOURCY
	d	Status :	Generalni direktor
	e	GEISMAR ALPES oseba, ki je edina pooblašćena za izpolnjevanje te izjave	
5		Kakršna koli modifikacija stroja, izvedena brez predhodnega pisnega soglasja proizvajalca, pomeni preklic te izjave	


		Suèdois / Svenska	
		<i>Översättning av original handboken</i>	
1		FÖRKLARING OM ÖVERENSSTÄMMELSE	
2	a	Representant : Tillverkare :	GEISMAR ALPES 199 route de Lyon 38110 Saint Didier De La Tour, France
	b	Intyg att maskinen som nämns nedan är överensstämmer med Maskindirektiven "2006/42/EC directive" och norm NF EN 13977.	
3	a	PRODUKT IDENTIFIERING	
	b	Beskrivning / Funktion :	
	c	Typ :	MP
	d	Modell :	12
	e	Seriernummer :	2201 0000 → 3001 250000
4	a	Utfärdat i :	Saint Didier De La Tour
	b	Datum :	03/01/2022
	c	Namn :	Mickael CAMPOURCY
	d	Status :	Generaldirektör
	e	GEISMAR ALPES den enda person som har tillstånd att upprätta den tekniska dokumentationen	
5		Eventuella ändringar av maskinen utan föregående skriftligt samtycke från tillverkaren kommer att leda till indragning av denna försäkran.	

		Russe / Русский	
		<i>Перевод оригинала декларации соответствия машин</i>	
1		ДЕКАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ	
2	a	Заявитель : Производитель :	GEISMAR ALPES 199 route de Lyon 38110 Saint Didier De La Tour, France
	b	Заявляют, что указанная ниже машина соответствует нормативным условиям, определяемым Директивой "Машины" 2006/42/CE и норма NF EN 13977.	
3	a	ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ	
	b	Наименование / Назначение :	РЕЛЬСОШЛИФ-ОВАЛЬНЫЙ СТАНОК
	c	Тип :	MP
	d	Модель :	12
	e	Серийный N° :	2201 0000 → 3001 250000
4	a	Составлено в :	Saint Didier De La Tour
	b	Дата :	03/01/2022
	c	Подпись :	Mickael CAMPOURCY
	d	Статус :	Генеральный директор
	e	GEISMAR ALPES Лицо, уполномоченное составлять техническое описание	
5		Данный сертификат становится недействительным при любом изменении машины без предварительного согласования с производителем.	


		Finnois / Suomi	
<i>Alkuperäisen vaatimustenmukaisuusvakuutuksen kääntäminen</i>			
1		SELVITYS KÄYTTÖMUKAVUUDESTA	
2	a	Alue :	GEISMAR ALPES 199 route de Lyon
		Valmistaja :	38110 Saint Didier De La Tour, France
	b	Todistus mainitun laitteen kuuluvan "Machines" 2006/42/EU direktiivin ja normi NF EN 13977.	
3	a	KONEEN TIEDOT	
	b	Kuvaus / Toiminto :	
	c	Tyyppi :	MP
	d	Malli :	12
	e	Sarjanumero :	2201 0000 → 3001 250000
4	a	Valmistuspaikka :	Saint Didier De La Tour
	b	Päiväys :	03/01/2022
	c	Nimi :	Mickael CAMPOURCY
	d	Asema :	Toimitusjohtaja
	e	GEISMAR ALPES kääntämiseen valtuutettu henkilö	
5		Mikäli koneeseen tehdään muutoksia ilman valmistajan kirjallista suostumusta ja sopimusta peruuntuu tämän dokumentin selvitykset.	

		Estonien / Eestlane	
<i>Alge vastavusdeklaratsiooni tõlkimine</i>			
1		VASTAVUSE DEKLARATSIOON	
2	a	Agent :	GEISMAR ALPES 199 route de Lyon
		Tootja :	38110 Saint Didier De La Tour, France
	b	Tuvastada, et allpool nimetatud masin vastab masinate direktiivile 2006/42 / EU ja NF EN 13977 standardile.	
3	a	MASINA IDENTIFITSEERIMINE	
	b	Nimetus / Funktsioon :	
	c	Tüüp :	MP
	d	Mudel :	12
	e	Seerianumber :	2201 0000 → 3001 250000
4	a	Koostatud :	Saint Didier De La Tour
	b	Kuupäev :	03/01/2022
	c	Nimi :	Mickael CAMPOURCY
	d	Staat :	Peadirektor
	e	GEISMAR ALPES ainult isik, kes on volitatud tehnilise toimiku koostamiseks	
5		Masina muutmise ilma tootja eelneva kirjalku nõusolekuta tühistab selle deklaratsiooni.	

		Roumain / Românesc	
<i>Traducere a Declaratiei originale de conformitate</i>			
1		DECLARATIE DE CONFORMITATE	
2	a	Mandant :	GEISMAR ALPES 199 route de Lyon
		Produsator :	38110 Saint Didier De La Tour, France
	b	Declara că masina desemnată mai jos est conformă cu directiva "Masini" 2006/42/CE și cu norma NF EN 13977.	
3	a	IDENTIFICAREA MASINII	
	b	Desemnare / Functie :	
	c	Tio :	MP
	d	Model :	12
	e	Numar serie :	2201 0000 → 3001 250000
4	a	Produsa la :	Saint Didier De La Tour
	b	La data de :	03/01/2022
	c	Nume :	Mickael CAMPOURCY
	d	Statutul :	Director general
	e	GEISMAR ALPES singura persoana autorizata sa constituie dosarul tehnic	
5		Orice modificare a masinii fara acordul in scris, prealabil al constructorului conduce la nulitatea acestei declaratii.	

		Grec / Ελληνικά	
<i>Μετάφραση της αρχικής δήλωσης συμμόρφωσης</i>			
1		ΔΗΛΩΣΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ	
2	a	Αντιπρόσωπος :	GEISMAR ALPES 199 route de Lyon
		Κατασκευαστής :	38110 Saint Didier De La Tour, France
	b	Δηλώστε ότι το μηχανήμα που αναφέρεται παρακάτω συμμορφώνεται με την Οδηγία για τα μηχανήματα 2006/42 / ΕΚ και το πρότυπο NF EN 13977.	
3	a	ΤΑΥΤΟΤΗΤΑ ΤΟΥ ΜΗΧΑΝΗΜΑΤΟΣ	
	b	Όνομασία / Λειτουργία :	
	c	Τύπος :	MP
	d	Μοντέλο :	12
	e	Σειριακός αριθμός :	2201 0000 → 3001 250000
4	a	Έγινε στο :	Saint Didier De La Tour
	b	Ο :	03/01/2022
	c	Όνομα :	Mickael CAMPOURCY
	d	Κατάσταση :	Γενικός Διευθυντής
	e	GEISMAR ALPES μόνο άτομο εξουσιοδοτημένο να συντάξει το τεχνικό αρχείο	
5		Οποιαδήποτε τροποποίηση του μηχανήματος χωρίς την προηγούμενη γραπτή συγκατάθεση του κατασκευαστή ακυρώνει αυτή τη δήλωση.	

		Croatie / Hrvatski	
<i>Prijevod izvorne izjave</i>			
1		IZJAVA O SUKLADNOSTI	
2	a	Predstavnik :	GEISMAR ALPES 199 route de Lyon
		Proizvođač :	38110 Saint Didier De La Tour, France
	b	Izjavujemo da je stroj označen u nastavku u skladu sa Direktivom o strojevima 2006/42 / EC i sa standardom NF EN 13977.	
3	a	IDENTIFIKACIJA STROJA	
	b	Opis / funkcija :	STROJ ZA BRUŠENJE TRAJNICA
	c	Tip :	MP
	d	Model :	12
	e	Serijski broj :	2201 0000 → 3001 250000
4	a	Napravljeno u :	Saint Didier De La Tour
	b	Datiran :	03/01/2022
	c	Prezime :	Mickael CAMPOURCY
	d	Status :	Generalni direktor
	e	GEISMAR ALPES jedina osoba ovlaštena za sastavljanje tehničke datoteke.	
5		Svaka preinaka stroja bez prethodnog pismenog pristanka proizvođača poništiti će ovu izjavu.	

		Magyar / Magyar	
<i>Magyar nyelven fordított nyilatkozat</i>			
1		NYILATKOZÁS	
2	a	Megbízott :	GEISMAR ALPES 199 route de Lyon
		Herkez :	38110 Saint Didier De La Tour, France
	b	Nyilatkozom, hogy az alább megnevezett gép megfelel a 2006/42 / EK irányelvnek és az NF EN 13977 szabványnak.	
3	a	A GÉP AZONOSÍTÁSA	
	b	Leírás / funkció :	TRAJNICA
	c	Típus :	MP
	d	Modell :	12
	e	Sorozatszám :	2201 0000 → 3001 250000
4	a	Hozott létre :	Saint Didier De La Tour
	b	Dátum :	03/01/2022
	c	Név :	Mickael CAMPOURCY
	d	Státusz :	Árnyéktudós
	e	GEISMAR ALPES egyedül jogosult a technikai dokumentáció elkészítésére.	
5		Bármely módosítás a gép nélkül a gyártó írásbeli hozzájárulása nélkül érvénytelen.	



GEISMAR, le choix qualité !

Vous venez d'acquérir une machine destinée à la pose et à l'entretien des voies ferrées. Nous vous remercions pour le choix d'un matériel issu des bureaux d'études et ateliers de fabrication de GEISMAR Alpes, résultat de plus de quatre-vingts années d'expérience.

Depuis 1924, le Groupe GEISMAR investit au quotidien dans la recherche et l'excellence de ses fabrications pour vous apporter la qualité et la fiabilité si indispensables aux exigences du monde ferroviaire.

Cette machine, entièrement fabriquée en France, de sa conception à son expédition, a fait l'objet d'un suivi permanent et rigoureux. Composée de différents éléments mécaniques assemblés par des ajusteurs hautement qualifiés, votre machine a été testée, étalonnée et contrôlée à tous les niveaux de production.

Nous sommes convaincus qu'elle vous donnera toute satisfaction et nous demeurons à votre service pour vous communiquer tout conseil d'utilisation et d'entretien qui pourrait être utile.

Nous vous remercions une fois encore de votre confiance et, souhaitant demeurer votre partenaire privilégié, nous vous assurons de notre totale disponibilité pour rester à votre écoute.

Sommaire


CHAPITRE 1 - Sécurité	3	5.1.4 – Configuration sur plateau porte-meule.....	26
1.1 - Avant - propos	3	5.2 - Réglage des galets de guidage	27
1.2 - Consignes de sécurité et d'utilisation générale	3	5.2.1 - Réglage pour rails Vignole	27
1.3 - L'opérateur et son environnement	3	5.2.2 - Réglage pour rails à ornière (si équipée)	27
1.3.1 - L'opérateur et la machine	4	CHAPITRE 6 - Utilisation de la machine	28
1.4 - Utilisation et manipulation du carburant et des huiles.....	5	6.1 – Moteur Honda	28
1.5 - Consignes de sécurité particulières	7	6.1.1 – Démarrage du moteur	28
1.5.1 - Risques pouvant être engendrés par l'utilisation de la meuleuse type MP12	7	6.1.2 - Arrêt moteur HONDA.....	29
1.5.2 - Équipement de protection individuelle	9	6.2 - Fonctionnement de la machine.....	29
1.5.3 - Conditions d'environnement	9	6.2.1 - Utilisation sur rail Vignole	29
1.5.4 - Au cours de l'utilisation	9	6.2.2 - Utilisation sur rail à ornière	30
1.5.5 - Instructions du programme de formation	10	6.2.3 - Finition	30
1.5.6 - Démantèlement / Recyclage.....	10	6.3 - Contrôle de planéité du rail	30
1.5.7 - Pictogrammes et consignes de sécurité	11	6.4 - Stockage	31
CHAPITRE 2 - Description de la machine	12	CHAPITRE 7 - Entretien et maintenance	32
2.1 - Généralités	12	7.1 - Entretien.....	32
2.2 - Vue d'ensemble.....	13	7.1.1 - Liste des équipements et accessoires nécessaires pour l'entretien	32
2.3 - Caractéristiques techniques	14	7.1.2 - Nettoyage	32
CHAPITRE 3 - Informations générales	15	7.1.3 - Vitesse de rotation moteur.....	32
3.1 - Répartition des charges.....	15	7.1.4 - Graissage	33
3.2 - Éléments de commande et d'ergonomie	16	7.1.5 - Tension de la courroie d'entraînement	33
3.3 - Emplacement de la machine dans le gabarit.....	17	7.2 - Huile moteur.....	34
3.4 - Zone de travail de l'opérateur.....	18	7.2.1 - Type d'huile moteur	34
3.5 - Position de l'opérateur	18	7.2.2 - Vérification et ajustement du niveau d'huile MOTEUR HONDA GX.270.....	35
3.6 - Carburant.....	19	7.2.3 - Renouvellement de l'huile moteur.....	36
3.6.1 - Essence	19	7.3 - Filtres.....	36
3.6.2 - Faire le plein de carburant	19	7.3.1 - Filtre à air.....	37
CHAPITRE 4 - Installation	20	7.3.2 - Filtre à essence	37
4.1 - Inspection de la machine	20	7.4 - Nettoyage de la bougie	38
4.2 - Manutention de la machine	21	7.5 - Maintenance	39
4.3 - Consignes de sécurité concernant le levage.....	22	7.5.1 - Calendrier de maintenance préventive	39
4.4 - Transport de la machine	23	7.5.2 - Liste des pièces d'usure normale.....	41
4.5 - Mise en place de la machine sur le rail.....	23	CHAPITRE 8 - Accessoires et options	42
4.6 - Mise hors voie de la machine	24	8.1 - Équipement optionnel.....	42
4.6.1 - Procédure NORMALE.....	24	8.1.1 - Kit d'adaptation pour meulage de rails à ornière.....	42
4.6.2 - Procédure d'URGENCE.....	24	8.1.2 - Limite de descente de meule	42
CHAPITRE 5 - Installation et mise en œuvre	25	8.1.3 - Arrêt coup de poing.....	42
5.1 - Mise en place ou remplacement de la meule	25	8.1.4 – Barre d'équilibrage et système de freinage (réf. N07875).....	42
5.1.1 - Dispositif de blocage de meule.....	25	8.1.5 - Béquille de retournement	43
5.1.2 – Configuration sur embout porte-meule 5/8-M20	25	8.1.6 - Bras acier anti-vibrations	44
5.1.3 – Configuration sur embout porte-meule 5/8-5/8	26	8.1.7 - Kit galet rail large	44
		8.2 - Consommables.....	45
		CHAPITRE 9 - Catalogue des pièces détachées	46

Introductions

Les informations, dessins et descriptions disponibles dans le présent manuel sont confidentiels et restent la propriété de GEISMAR.

Ils ne doivent en aucun cas être divulgués, prêtés, copiés ou utilisés à des fins de fabrication, à des fins commerciales ou pour toutes autres utilisations sans l'accord écrit de GEISMAR.

Les données contenues dans le présent manuel n'engagent pas le fabricant qui se réserve le droit de les modifier à n'importe quel moment, pour des raisons techniques ou commerciales, ou afin de s'adapter aux réglementations des différents pays.

Toute altération ou modification sur ces appareils sans le consentement express écrit de GEISMAR invalidera la Certification  et pourrait également invalider la Certification et la Garantie PAB.



LIRE ATTENTIVEMENT LA NOTICE D'INSTRUCTIONS AVANT TOUTE UTILISATION

La présente notice est protégée par des droits d'auteurs. Tous droits réservés, en particulier tous droits de copie, de traduction et de traitement avec les systèmes électroniques.

A quoi sert la notice d'instructions ?

Cette notice d'instructions a été rédigée selon les indications prévues par la Directive Machines 2006/42/CE.

Son but est de garantir une facile et correcte compréhension d'utilisation auprès des opérateurs chargés de l'emploi et l'entretien de la machine.

Si les opérateurs trouvent quelques incompréhensions dans sa lecture, nous les prions de demander immédiatement au constructeur les explications correctes afin d'éviter de mauvaises interprétations compromettant la sécurité.

Cette notice d'instructions est une partie intégrante de la machine et doit obligatoirement être gardée pour toute référence future jusqu'à sa démolition. Cette notice doit toujours être à disposition des opérateurs préposés.

Le constructeur n'a aucune responsabilité pour dommages aux personnes, animaux et biens, causés par la non-observance des normes et avertissements décrits dans cette notice d'instructions.

En cas de perte ou détérioration de la notice d'instructions, il est recommandé de demander une copie au constructeur, en spécifiant le modèle de la machine et la révision de la machine.

Cette notice d'instructions identifie l'état de la technique au moment de la vente de la machine mais peut être mise à jour sans préavis.

Cette notice d'instructions doit obligatoirement être délivrée avec la machine en cas de cession à un autre utilisateur.

Indications concernant la notice d'instructions

Cette notice d'instructions se rapporte à la meuleuse de profils de rail à moteur thermique nommée MP12.

Explications des différents types de textes, pictogrammes et encadrés utilisés dans la notice présente :



■ **DANGER**

Contre un risque d'accident et de blessures.



■ **AVERTISSEMENT**

Contre un risque de graves dégâts matériels et/ou blessures corporelles.



■ **REMARQUE**

Pour identifier une procédure ou éclaircir un point.



■ **INFORMATION :**

Complément d'information



■ **Lien de renvoi :**

Renvoi au chapitre concerné

■ **TEXTE EN GRAS :**

Accentue la notion.

CHAPITRE 1 - Sécurité

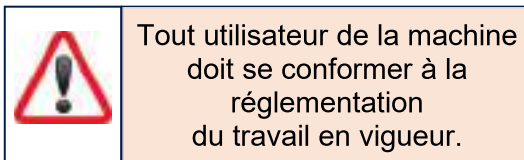
1.1 - Avant - propos

Vous trouverez ci-après un ensemble de règles dont le respect permettra de préserver la sécurité des personnes et des biens dans le cadre de l'exploitation de la machine.

La non-observation de ces règles pouvant avoir des conséquences graves (blessures, etc.), voire fatales.

Nous attirons l'attention sur le fait que toute personne concernée par l'utilisation, l'entretien, le stockage ou la détention de la machine propre à cette notice devra prendre connaissance de ces règles.

L'utilisateur qui serait à l'origine d'un accident en ne respectant pas ces règles, s'expose à en être tenu responsable.



1.2 - Consignes de sécurité et d'utilisation générale

Il faut posséder la formation, les compétences et l'outillage requis pour utiliser, entretenir et réparer correctement ce matériel.

Avant toute utilisation du matériel, y compris en maintenance, prendre impérativement connaissance de la notice d'instructions, de ses annexes et des prescriptions de sécurité en vigueur sur le lieu de travail.

Respecter scrupuleusement les consignes générales de sécurité du chantier qui sont données par le responsable du chantier, particulièrement si les travaux se déroulent sans interruption du trafic.

L'utilisation, l'entretien et la réparation du matériel devront être réalisés par du personnel compétent ayant reçu au préalable une formation approfondie.

La documentation technique et les consignes viendront utilement compléter des connaissances acquises lors de stages de formation, mais elles ne peuvent en aucun cas remplacer une formation théorique et pratique qualifiante, dispensée suivant les règles de l'art.

Si l'exploitant ne se sent pas en mesure d'assurer correctement ladite formation à son personnel, qui lui incombe, la société GEISMAR Alpes se tient à sa disposition pour des conseils relatifs au programme de cette formation.

La formation doit recouvrir l'explication des différentes fonctions du matériel, les instructions d'utilisation, d'entretien et les règles de sécurité à respecter, ainsi que des exercices pratiques.



La société GEISMAR Alpes décline toute responsabilité sur des modifications faites sans son accord écrit, ainsi que sur des montages non conformes, spécialement dans le cas d'utilisation de pièces qui ne seraient pas d'origine constructeur.

1.3 - L'opérateur et son environnement

- Pour prévenir tout risque d'accident ou de blessure, il est indispensable de se munir de :
 - Vêtements solides, ajustés et non inflammables
 - Gants robustes (et ne glissant pas)
 - Chaussures de sécurité avec des semelles antidérapantes
 - Lunettes de protection
 - Casque
 - Tout autre équipement requis sur le chantier ou pour l'utilisation de la machine.
- Dans les cas d'utilisation de protections auditives, il faut se conformer toujours strictement aux consignes de sécurité en vigueur sur le chantier.
- Veiller à ce que les vibrations de la machine n'entraînent pas un manque de sensibilité dans les mains.
 - Adapter le temps de travail au niveau vibratoire de la machine, lequel est indiqué dans le cadre d'une utilisation normale.

- Pour une utilisation souterraine (tunnel, galerie) ou local fermé, s'assurer d'une bonne ventilation ou extraction pour éviter les risques générés par l'inhalation et la concentration de particules de meulage ou tout autre gaz (soudure, meulage etc...)
- Ne pas travailler avec la machine tant que vous n'êtes pas certain de pouvoir la maîtriser.
 - Ne commencez pas à travailler avec la machine tant que vous n'êtes pas sûr de pouvoir le faire en toute sécurité, vis à vis de vous-même (bonnes conditions de visibilité et de lumière (minimum 50lx, respecter les prescriptions de l'EN 1837) comme des autres personnes (travaillez posément et prudemment).
- Veiller à avoir une position très stable au sol en proscrivant toutes positions de travail en déséquilibre.
- Il est important que l'utilisateur possède les conditions physiques et mentales permettant un travail sans danger.
- La zone de travail doit être libre de tout obstacle. La zone de travail ainsi que ses abords doivent être débarrassés des matières inflammables.
- Si quelque chose vous paraît peu clair, que ce soit au niveau de la machine ou des travaux à exécuter, renseignez-vous auprès d'une personne qualifiée. Ne faites pas de suppositions.
- Ce matériel ne doit pas être utilisé en atmosphère explosive.
- Ne pas fumer à proximité ou lors de la manipulation de la machine.
- Éviter les positions de travail où les gaz d'échappement pourraient toucher des parties du corps protégées ou non.
- Ne pas travailler à proximité d'un rail conducteur.
- D'une manière générale, prendre toutes les précautions qui s'imposent pour interdire que des produits inflammables entrent en contact avec des sources d'incendie.
- L'opérateur doit veiller à ce que personne d'autre ne se trouve dans son rayon d'action et de travail. Il faut, en particulier, que dans la trajectoire où il dirige sa machine, personne ne puisse être heurté. Si quelqu'un se trouve néanmoins dans la trajectoire, l'opérateur doit s'arrêter et avertir de son passage.
- Faire particulièrement attention au chariot (si applicable) qui engage toute la largeur de la voie et qui pourrait provoquer des blessures aux jambes en cas de heurt.
- Lorsqu'elle est installée sur la voie, la machine ne doit être maniée que par le nombre d'opérateurs strictement nécessaire à son utilisation normale.
- Les dimensions des machines ne permettent pas la mise en place d'extincteurs, il est donc fortement recommandé de disposer d'extincteurs appropriés aux types de risques d'incendies, à proximité de la machine.
- L'utilisateur devra respecter l'ensemble des prescriptions environnementales réglementaires en rapport avec sa machine.

1.3.1 - L'opérateur et la machine

- Avant chaque mise en service, vérifier que le fonctionnement et l'état de la machine soient conformes aux instructions. S'assurer en particulier que les organes de commande fonctionnent librement et qu'ils soient en position "arrêt" ou "débrayée". Il ne faut pas effectuer des modifications qui affecteraient le bon fonctionnement de ceux-ci.
- Tous les éléments de protection doivent être maintenus rigoureusement en place et en bon état.
- Maintenir toujours la machine en bon état de propreté et éliminer toute accumulation de poussières en particulier quand il y a un risque qu'elles puissent s'imbibber de produits inflammables.
- Travailler toujours en avançant.
- En cours de travail, tenir toujours la machine des deux mains afin d'en rester maître à tout moment et de pouvoir la conduire de façon sûre.
- Ne jamais placer la machine à proximité d'une flamme ni d'une source de chaleur (sauf cas de meulage de soudure).

- Ne jamais placer la machine sur des parties chaudes ou saillantes qui pourraient détériorer certains de ses éléments (réservoirs, échappement, carters, etc.).
- Ne pas abandonner la machine avec le moteur en fonctionnement, même au ralenti.
 - Arrêter le moteur à chaque fin d'utilisation.
 - Après l'arrêt du moteur, attendre l'arrêt complet des parties en mouvement.
- Les interventions sur les installations électriques de la machine ne peuvent se faire que par des personnes habilitées.
- Lire et comprendre impérativement l'ensemble de la signalétique apposée sur la machine et en respecter les instructions.
- La signalétique présente sur la machine comporte des pictogrammes, des plaques signalétiques et des étiquettes d'instructions. Veillez à les nettoyer ou à les remplacer s'ils sont endommagés, manquants ou illisibles. Si un de ces éléments se trouve sur une pièce remplacée, un nouveau doit être présent sur la pièce de rechange. A cet effet, veuillez nous contacter.

	La machine ne doit jamais être utilisée pour une autre fin que celle pour laquelle elle a été conçue.
--	---

- Effectuer les opérations de levage au moyen des points d'accroche prévus à cet effet sur la machine.

- Dans la mesure du possible, les opérations de levage doivent se limiter à la manutention de la machine. Si une machine doit rester suspendue (pour une opération de maintenance par exemple), la zone dangereuse devra être balisée afin qu'aucune personne ne puisse stationner sous la machine ou circuler à proximité de celle-ci.

	Ne jamais toucher une partie en mouvement avec un ustensile, ni avec la main, ni avec toute autre partie du corps
--	---

- L'utilisation de la machine est strictement interdite aux personnes porteuses d'un stimulateur cardiaque.

	<p>Il faut impérativement arrêter le moteur et laisser la commande sur la position arrêt avant :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tous travaux de manutention - Tous travaux de changement d'outils ou de clés - Toute intervention impliquant le carburant et les huiles (remplissage, contrôle du niveau, vidange, etc.) - Tous travaux de réparation, d'entretien ou de nettoyage
--	---

1.4 - Utilisation et manipulation du carburant et des huiles

	<p>Dans certains cas la manipulation des huiles comporte des risques de même nature que pour le carburant.</p> <p>Il est alors impératif d'observer les mêmes précautions avec les huiles que celles décrites ci-dessus pour le carburant.</p>
--	--

- Avoir toujours des extincteurs appropriés prêts à l'emploi, dans toute zone de manipulation de carburant (stockage, remplissage, etc.).
- N'emmagasiner le carburant et les huiles que dans des bidons séparés et spécialement prévus pour cet usage et étiquetés selon les règles. Ce stockage se fera dans un lieu sûr, éloigné de toute forme de source d'incendie.
- A chaque mise en route et lors du fonctionnement, vérifier qu'aucun organe de la machine ne présente de fuite de carburant. Si une fuite est suspectée, arrêter immédiatement le moteur et ne remettre la machine en service que lorsque la fuite est réparée.

- Ne jamais intervenir sur un réservoir de carburant, ni manipuler du carburant pour remplissage ou toute autre raison, dans une zone où peuvent exister :

- Une source de feu (par exemple : cigarette allumée, chalumeau, étincelles, etc.)
- Des matières soit incandescentes, soit à température élevée (par exemple : reste de soudures, scories diverses, etc.).

Toujours faire ces interventions à l'extérieur et dans des lieux bien ventilés.

- Bien bloquer le bouchon de réservoir après chaque usage et vérifier qu'il ne laisse pas échapper du carburant.
- Toujours dévisser lentement tout bouchon de réservoir, afin de permettre à la pression (s'il y en a) de se dissiper sans projeter du carburant. Faire particulièrement attention en cas de températures ambiantes élevées.
- Quand on remet du carburant dans des machines qui ont chauffé, il ne faut jamais remplir complètement les réservoirs. Ne pas dépasser les trois quarts de la capacité du réservoir.
- En remettant du carburant dans les machines qui ont chauffé, si ce carburant commence à bouillonner dans le réservoir, revisser tout de suite le bouchon et laisser la machine refroidir.
- N'utiliser que du carburant adapté au moteur équipant la machine. Consulter la notice du moteur.

- Si, pour une cause quelconque, du carburant s'est répandu autour de la zone de remplissage, le nettoyer immédiatement.

- Ne pas inhaler les vapeurs de carburant.

- S'il est nécessaire de vider le réservoir à carburant, verser celui-ci dans un récipient prévu pour cet usage et étiqueté selon les règles. Le fermer hermétiquement, même s'il ne s'agit que de petites quantités. Ne jamais utiliser de récipient en verre.

- Ne pas utiliser de carburant pour les travaux de nettoyage. Employer uniquement des produits ininflammables, non toxiques et inoffensifs pour l'utilisateur, le matériel et l'environnement.

- Veillez à nettoyer immédiatement toute projection éventuelle de carburant sur la peau.

- S'assurer qu'il n'y a pas eu de projection de carburant sur les vêtements, sinon en changer immédiatement.



- Éliminer les chiffons ou autres moyens d'essuyage imbibés de carburant, en les stockant dans un lieu sûr éloigné de toute source de feu ou de combustion. Effectuer le démarrage du moteur à une distance suffisante de l'endroit où le carburant a été répandu (à plus de 6 mètres) et ne pas passer sur cette zone avec le moteur en fonctionnement.

- Tout téléphone portable sera éteint lors du remplissage ou de la manipulation de carburant.

■ Les outils à utiliser sur la machine

- Utiliser exclusivement les types d'outils prévus pour l'utilisation normale de la machine.
- Effectuer à intervalles réguliers les mesures de vitesse des outils tournants.
- Ne jamais utiliser les outils à des vitesses supérieures à la vitesse maximale à celle pour laquelle ils ont été conçus et homologués.
- Ne pas utiliser d'outils endommagés ni en limite d'usure.

■ Le moteur de la machine

- Ne pas toucher les parties chaudes du moteur, particulièrement l'échappement. Si une intervention particulière sur le moteur doit avoir lieu, attendre que celui-ci soit refroidi.
- Le réglage d'usine du moteur à ± 200 Tr/min correspond aux conditions du site de production (carburant, température, altitude, etc.), vérifier à réception de la machine la vitesse de rotation du moteur et corriger si nécessaire.
- Effectuer à intervalles réguliers les mesures de vitesse de rotation du moteur et notamment après remontage de la machine. Corriger si nécessaire.
- Une vitesse de rotation inférieure à ± 200 Tr/min de la valeur donnée dans le *chapitre*  (2.3 - Caractéristiques techniques) modifie à la baisse les performances de la machine.
- Une vitesse de rotation supérieure à ± 200 Tr/min de la valeur donnée dans le *chapitre*  (2.3 - Caractéristiques techniques) peut provoquer une usure prématurée de certaines pièces, des incidents graves de fonctionnement ou la détérioration du moteur.

- Ne jamais dépasser la vitesse prescrite dans les caractéristiques techniques.
- Après lancement avec starter, ne pas oublier de le remettre en position normale.



POUR LES MOTEURS A ESSENCE :

Utiliser exclusivement des bougies dont l'extrémité est conforme au croquis ci-dessous.

S'il s'agit d'un écrou Rep. ①, vérifier qu'il soit bien bloqué. Après remontage de la bougie, vérifier que le capuchon de bougie soit en bon état et qu'il tienne bien en place sur la bougie. D'une manière générale, vérifier la fixation pour qu'en aucun cas il n'y ait formation d'étincelles.



- Ne pas enrouler la corde de lancement autour de la main et ne pas la relâcher brutalement.
- Après démarrage, si le fonctionnement de la machine n'est pas satisfaisant, arrêter le moteur et alerter le responsable de la maintenance.

1.5 - Consignes de sécurité particulières

1.5.1 - Risques pouvant être engendrés par l'utilisation de la meuleuse type MP12

Les principaux risques que les meuleuses de profils type "MP12" peuvent engendrer pour leur utilisateur et leur entourage sont :

- **INCENDIES** consécutifs à la manipulation de carburant.
- **INCENDIES** provoqués par les étincelles rencontrant une matière inflammable.
- **ECLATEMENT** de meules utilisées dans des conditions anormales.
- **BLESSURES** par projections d'étincelles (protéger tout particulièrement les yeux) ou éventuellement projections de débris de meules.
- **BRULURES** sévères en cas de contact d'une partie du corps avec la meule, si elle est en rotation.
- **INHALATION** des particules dues au meulage : si nécessaire s'équiper d'un dispositif de protection évitant d'aspirer ces particules.



Cette machine a été conçue et construite uniquement pour le meulage de profils des rails de chemin de fer.

Tout autre utilisation différente de celles décrites dans cette notice d'instructions sera considérée comme « non conforme » et dégagera le constructeur de toute responsabilité ; celle-ci sera entièrement à la charge de l'utilisateur

- Afin de garantir un travail de qualité, il est nécessaire que l'opérateur tienne fermement sa machine à deux mains.
- Après montage, faire tourner la meule à vide pendant 30 secondes, le personnel étant tenu éloigné pendant cet essai, hormis le servant qui devra rester aux commandes de sa machine en dehors du plan de rotation de la meule et prêt à arrêter le moteur si nécessaire.

- Pendant le meulage, ne pas se placer en ligne directe avec les étincelles de meulage. Si nécessaire, placer un écran qui interceptera le jet avant qu'il n'atteigne des points dangereux (danger d'incendie de broussailles en été).
- Ne pas faire taper la meule pendant le travail, ce qui pourrait conduire à son éclatement.
- Veiller à ce que la meule ne soit jamais en contact avec une traverse ou du ballast, ou autre corps étranger.
- Vérifier avant la mise en marche de la machine, le bon état et la fixation correcte du capot de protection de la meule. Ne jamais lui apporter de modification.
- Utiliser exclusivement les types de meules autorisés, tant en ce qui concerne les dimensions que les caractéristiques de composition.
- Ne pas utiliser de meules endommagées ou présentant des fentes ou des fissures ou ayant dépassé la date de validité.
- Installer un capot neuf après tout éclatement de meule, et chaque fois que sa résistance apparaît diminuée.
- Ne jamais utiliser de meules à des vitesses supérieures à la vitesse maxi préconisée par le fabricant, et qui doit être inscrite sur chaque meule.
- Effectuer à intervalles réguliers les mesures de vitesse de rotation de meule et du moteur, notamment après remontage de la machine, et corriger si nécessaire.
- Avant de dérailler la machine, ou entre deux séquences de meulage occasionnant un déplacement, arrêter le moteur et remonter la meule au maximum à l'intérieur de son protecteur.



N'UTILISER QUE DES MEULES :

- Dont la vitesse maxi d'utilisation soit supérieure à la vitesse maxi de l'arbre porte meule, qui est indiqué sur la machine.
- Dont le diamètre extérieur est inférieur ou égal au diamètre maximum autorisé qui est indiqué sur la machine.
- Autorisées par la réglementation en vigueur pour ce type de machine.



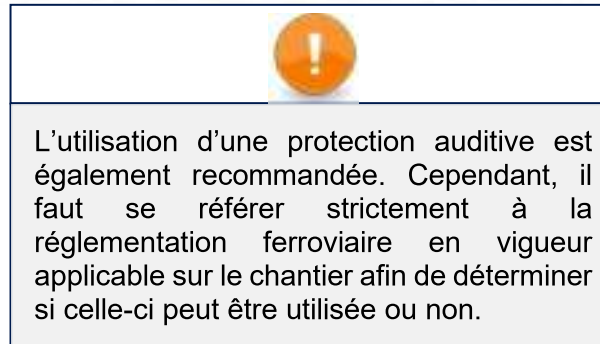
En raison des possibilités d'inclinaison qui sont imposées au moteur en cours de travail, il est impératif de respecter les règles ci-dessous :



- Toujours ramener la meule en position verticale, cesser tout meulage et arrêter le moteur avant d'ouvrir le bouchon du réservoir à carburant.
- Ne jamais introduire dans le réservoir à carburant plus des $\frac{3}{4}$ de sa capacité (afin d'éviter des suintements quand le moteur travail incliné).
- Ne jamais intervenir sur un réservoir de carburant, ni manipuler du carburant pour remplissage ou tout autre raison, dans une zone où peuvent exister :
 - une source de feu (par exemple : chalumeau, étincelles, etc.)
 - des matières soit incandescentes, soit à température élevée (par exemple : cigarette allumée, restes de soudures, scories diverses, etc....).
 - toujours faire ces interventions à l'extérieur et dans des lieux bien ventilés.
- Bien bloquer le bouchon de réservoir après chaque usage et vérifier qu'il ne laisse pas échapper du carburant.

1.5.2 - Équipement de protection individuelle

- Le personnel utilisant ce matériel doit porter les vêtements énoncés au chapitre ④ (1.3 - L'opérateur et son environnement).
- Il doit porter un casque de protection et des chaussures de sécurité avec semelles antidérapantes et calotte d'acier.
- Il doit porter des vêtements résistants aux étincelles : tablier et guêtres ou bottes en matière ignifugée.
- Il est de même recommandé d'utiliser un moyen de protection évitant d'inspirer les poussières de meulage de niveau de protection minimum P2 dans des conditions d'utilisation normales.



1.5.3 - Conditions d'environnement

- La machine ne doit pas être utilisée en atmosphère explosive.
- Dans le cas de travail en sous-terrain ou dans un local fermé, s'assurer que la ventilation ou extraction est adéquate.

1.5.4 - Au cours de l'utilisation

« **L'utilisation conforme** » suppose l'observation des prescriptions inhérentes à l'utilisation et à l'entretien de la machine indiquée dans cette notice.

Il est également nécessaire de respecter toutes les consignes de prévention contre les accidents de travail décrites et recommandées. Cela tout en tenant compte des règles générales en matière de sécurité et de la législation en vigueur dans le pays concerné.

- La machine ne doit être utilisée que par un seul opérateur autorisé.
- Le démarrage du moteur doit être réalisé comme indiqué dans le chapitre ④ (6.1 -).
- L'opérateur doit être positionné comme décrit dans le chapitre ④ (3.5 - Position de l'opérateur).
- Ne jamais faire fonctionner la machine sans son filtre et ses carters de protection.
- Si on utilise de l'air comprimé pour le nettoyage, porter des vêtements de protection, un masque, des lunettes et des protections auditives.
- Si le travail a lieu sur une voie double, prêter particulièrement attention au trafic s'effectuant sur la voie restée libre à la circulation.
- Dans tous les cas, l'utilisation de la machine doit être faite en application des consignes ferroviaires du lieu d'exploitation de la machine.
- L'utilisation de la MP12 est strictement interdite en cas d'absorption d'alcool, de drogue ou de tout médicaments réduisant l'attention de l'opérateur (sommolence) et qui risque de limiter sa capacité de réaction.



Risque de blessure et risques en matière de fonctionnement incorrect liés à du personnel insuffisamment qualifié.

- Le personnel, opérateur et de maintenance doit avoir lu et compris la notice ou présenter les qualifications pour ces travaux suite à une formation/instruction.
- L'exploitation et l'entretien de l'appareil sont strictement réservés à du personnel qualifié.
- Un non-respect entraîne la déchéance de la garantie.

Risque de blessure lié au non-respect des procédures à suivre et à des actes arbitraires sur la machine.

- Tenir compte de toutes les instructions fournies.
- N'accomplir aucune action en l'absence de la qualification nécessaire. S'adresser, le cas échéant, à du personnel ayant reçu les instructions correspondantes.

1.5.5 - Instructions du programme de formation

- Consignes de sécurité générales et particulières



- Lecture de la notice d'instructions
- Essais de la machine sur le terrain
- Formation à l'entretien de premier niveau

1.5.6 - Démantèlement / Recyclage

Le recyclage est un procédé de traitement des déchets (déchets industriels ou ordures ménagères) qui permet de réintroduire, dans le cycle de production d'un produit, des matériaux qui composaient un produit similaire arrivé en fin de vie, ou des résidus de fabrication.



Le recyclage a deux conséquences écologiques majeures :

- La réduction du volume de déchets, et donc la pollution qu'ils causeraient (certains matériaux mettent des décennies, voire des siècles, pour se dégrader)

- La préservation des ressources naturelles, puisque la matière recyclée est utilisée à la place de celle qu'on aurait dû extraire.

- Le produit GEISMAR doit être mis au recyclage



L'opération de recyclage ne peut être faite que par une (des) entreprise(s) compétente(s) dans le recyclage des déchets industriels et exécutée suivant les réglementations en vigueur.

1.5.7 - Pictogrammes et consignes de sécurité

Les pictogrammes et consignes de sécurité doivent obligatoirement être présents sur la machine à l'emplacement prévu.

- Si l'un d'entre eux est manquant ou détérioré, il est impératif d'en commander immédiatement un nouveau et de l'installer à l'emplacement prévu.
- Si une pièce portant un pictogramme a été remplacée, s'assurer qu'un nouveau pictogramme a bien été placé sur la pièce changée.



SE REFERER AUX PLANS
ET NOMENCLATURES.

CHAPITRE 2 - Description de la machine

2.1 - Généralités

Fabricant :	GEISMAR ALPES 199 Route de Lyon 38110 SAINT DIDIER DE LA TOUR
Désignation du matériel :	Meuleuse de profils
Type :	MP12

La meuleuse de profils MP12 a été conçue pour le meulage du champignon et des soudures de rails, y compris le rayon de courbure et les flancs.

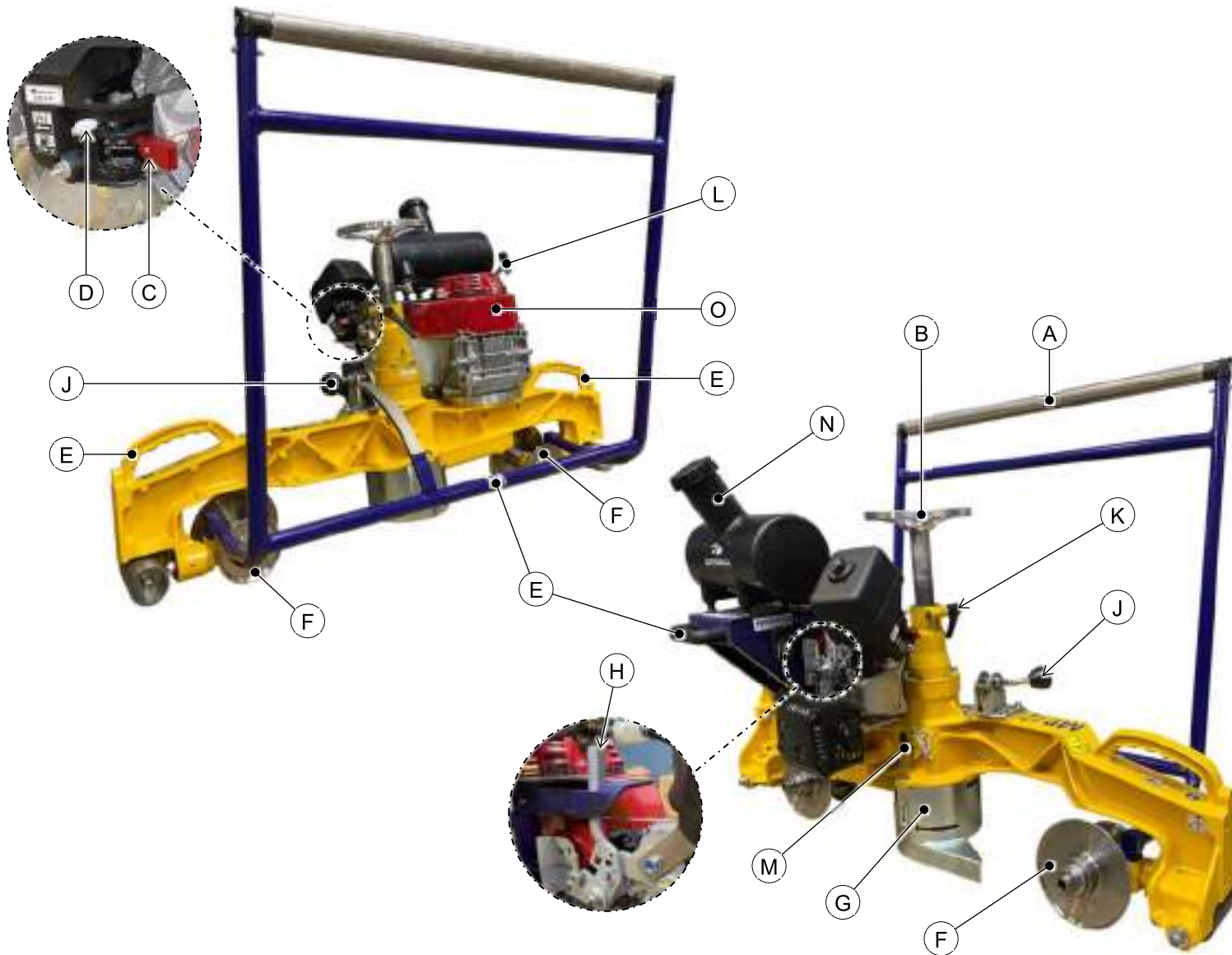
Ses performances exceptionnelles et sa robustesse grâce à son châssis rigide en alliage indéformable, offrent à l'opérateur un confort d'utilisation optimal.

Les galets de guidage et son empattement large garantissent la continuité du meulage de l'horizontale à la verticale.

Le bras de manœuvre a été étudié pour que l'opérateur ressente le moins possible les vibrations de la machine en cours de travail.

Sa conception a été entièrement élaborée en faisant appel aux techniques les plus modernes utilisées dans le domaine de la machine-outil.

2.2 - Vue d'ensemble



Rep.	Désignation
A	Bras de manœuvre
B	Volant de réglage de meule
C	Arrêt moteur / Fermeture d'arrivée d'essence
D	Starter
E	Poignée/zone de portage (x4)
F	Galet de guidage (x2)
G	Carter de meule
H	Lever du régime moteur
J	Poignée de blocage du bras de manœuvre
K	Poignée de blocage de descente de meule
L	Lanceur moteur
M	Manette de blocage de la meule
N	Réservoir d'essence
O	Moteur

Photographies et illustrations pour information et non contractuelles, pouvant inclure des options

2.3 - Caractéristiques techniques

TYPE MOTEUR (Thermique)

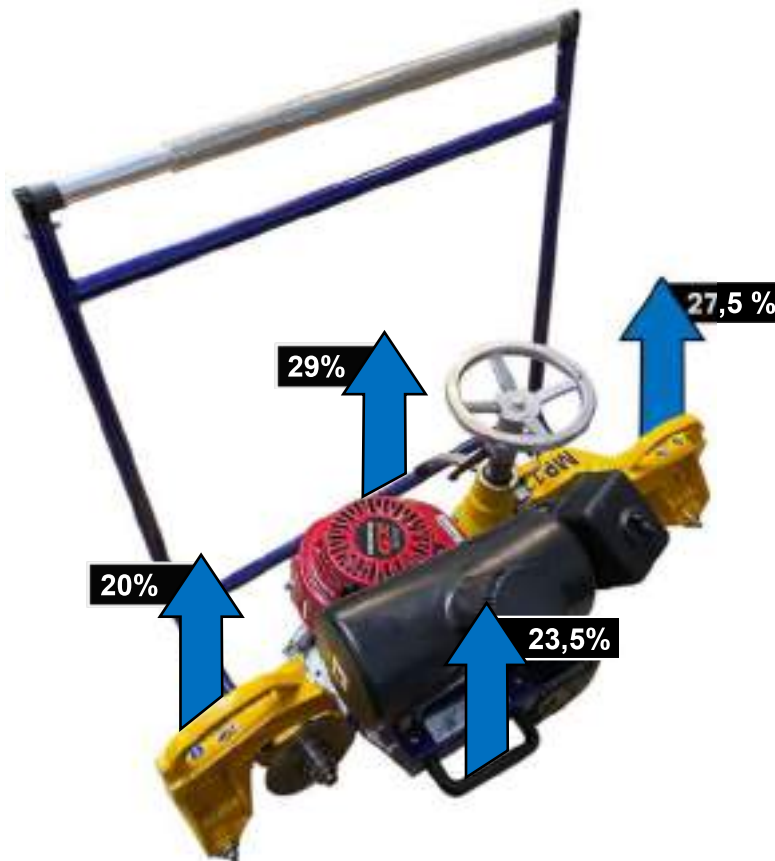
		HONDA GX.270 (4 temps)
Dimensions de la machine		
Longueur / largeur / hauteur	mm	1120 / 720 / 900
Masses		
Machine (à vide)	kg	69.2
Machine (en ordre de marche)	kg	75.3
Bruit		
Niveau de pression acoustique (L _{aeq}) ⁽¹⁾	dB (A)	91 (±2)
Niveau de puissance acoustique (L _{wa}) ⁽²⁾	dB (A)	100.4 (±6)
Vibrations		
Niveau de vibrations (A _{eq}) ⁽³⁾ (bras de manœuvre)	m.s ⁻²	4,55 (±2%)
Moteur		
Puissance	kW	6,3 (=8,4ch) à 3600 tr/min
Capacité du réservoir de carburant	litre	3,5
Consommation de carburant	L/h	2,4
Valeurs d'émission du moteur en gaz polluants	g/kWh	HC+NO _x : 6.7 / CO : 365
Carburant	/	Essence sans plomb
Démarrage	/	Lancement corde à rappel automatique
Machine		
Vitesse de réglage du moteur (vitesse maxi)	tr/min	3000 / ± 200
Vitesse de rotation de la meule	tr/min	3000
Diamètre maxi de la meule	mm	150
Meule		
Diamètre extérieur	mm	150
Diamètre intérieur	mm	55
Hauteur	mm	72
Vitesse de rotation de la meule autorisée	tr/min	6370
Vitesse périphérique de la meule autorisée	m/sec	50
Composition de la meule	/	Meule résinoïde (meule constituée d'agglomérats synthétiques)
Course de la meule en hauteur	mm	62

(1) Mesures effectuées en travail selon NF EN ISO 11204. (2) Mesures effectuées en travail selon NF EN ISO 3746. (3) Relevés vibratoires réalisés en travail selon NF EN ISO 5349

CHAPITRE 3 - Informations générales

3.1 - Répartition des charges

Le schéma ci-dessous définit la répartition des charges en pourcentage du poids de la machine.

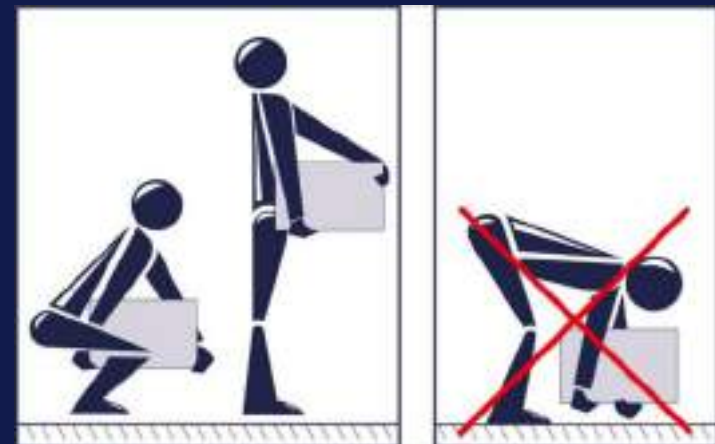


Autocollant indiquant les zones de levages à l'aide des poignées de portage.

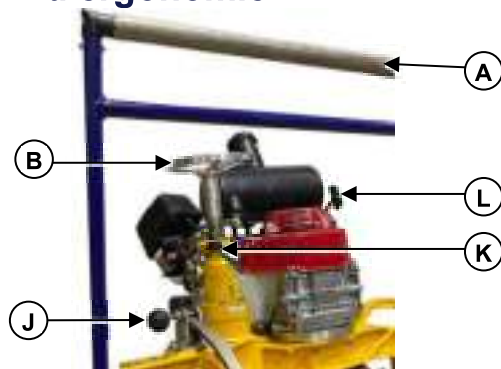


CONSEILS CONCERNANT LE LEVAGE DE LOURDES CHARGES

- Le dos droit est aligné avec le bassin et la tête, respectant la courbure naturelle de la colonne vertébrale
- Forcer avec les jambes afin que le dos ne soit pas mis à contribution comme articulation motrice. Ainsi, plier les jambes et éviter de plier le dos !
- Pivoter avec les pieds afin d'éviter la torsion du tronc,
- Écarter les pieds à la largeur des épaules et mettre les pieds bien à plat au sol permet de garder plus facilement l'équilibre



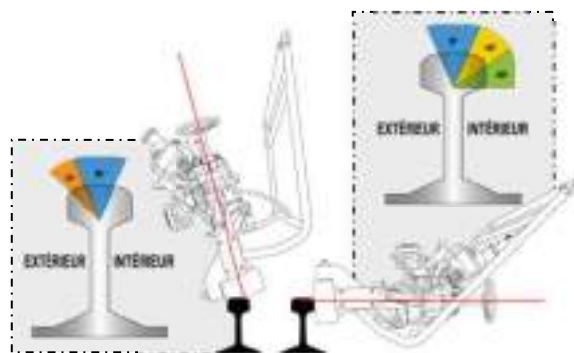
3.2 - Éléments de commande et d'ergonomie



■ Bras de manœuvre Rep. ①

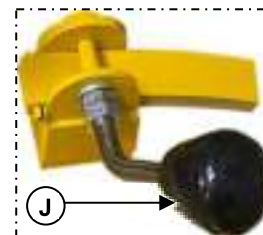
Permet :

- d'effectuer des mouvements de va-et-vient sur la soudure.
- d'incliner la machine contre l'opérateur jusqu'à -90°.
- d'incliner la machine devant l'opérateur jusqu'à 15°



■ Poignée de blocage du bras de manœuvre Rep. ①

- Débloquer la poignée dans le sens antihoraire ↺.
- Régler l'angle de fermeture du bras de manœuvre pour incliner la machine de -90° à 15° (voir schéma ci-avant).
- Rebloquer la poignée dans le sens horaire ↻ pour verrouiller le bras de manœuvre.



■ Volant de réglage de meule Rep. ②

Permet de régler la descente de meule

- Tourner le volant dans le sens horaire ↻ pour faire descendre la meule
- Tourner le volant dans le sens antihoraire ↺ pour faire remonter la meule



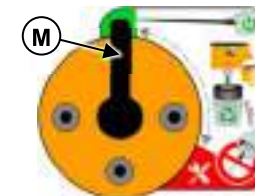
■ Poignée de blocage de descente de meule Rep. ③

- Déverrouiller la poignée pour permettre la montée et descente de la meule.
- Verrouiller-la, lorsque la meule a été remontée pour le transport de la machine.



■ Dispositif de blocage de meule Rep. ④

- Lors du démontage de la meule, tourner la poignée de 120° dans le sens horaire ↻ afin de bloquer l'axe de meule.



Après avoir remonté la meule, il est impératif de débloquer l'axe de meule en appuyant puis en tournant la poignée de 120° dans le sens antihoraire ↺ afin de la placer sur la position verte de l'autocollant d'avertissement.

Ne pas démarrer la machine avec la poignée sur la position rouge de l'autocollant d'avertissement.

RISQUE IMPORTANT DE DETERIORATION D'UN OU PLUSIEURS ORGANES DE LA MACHINE

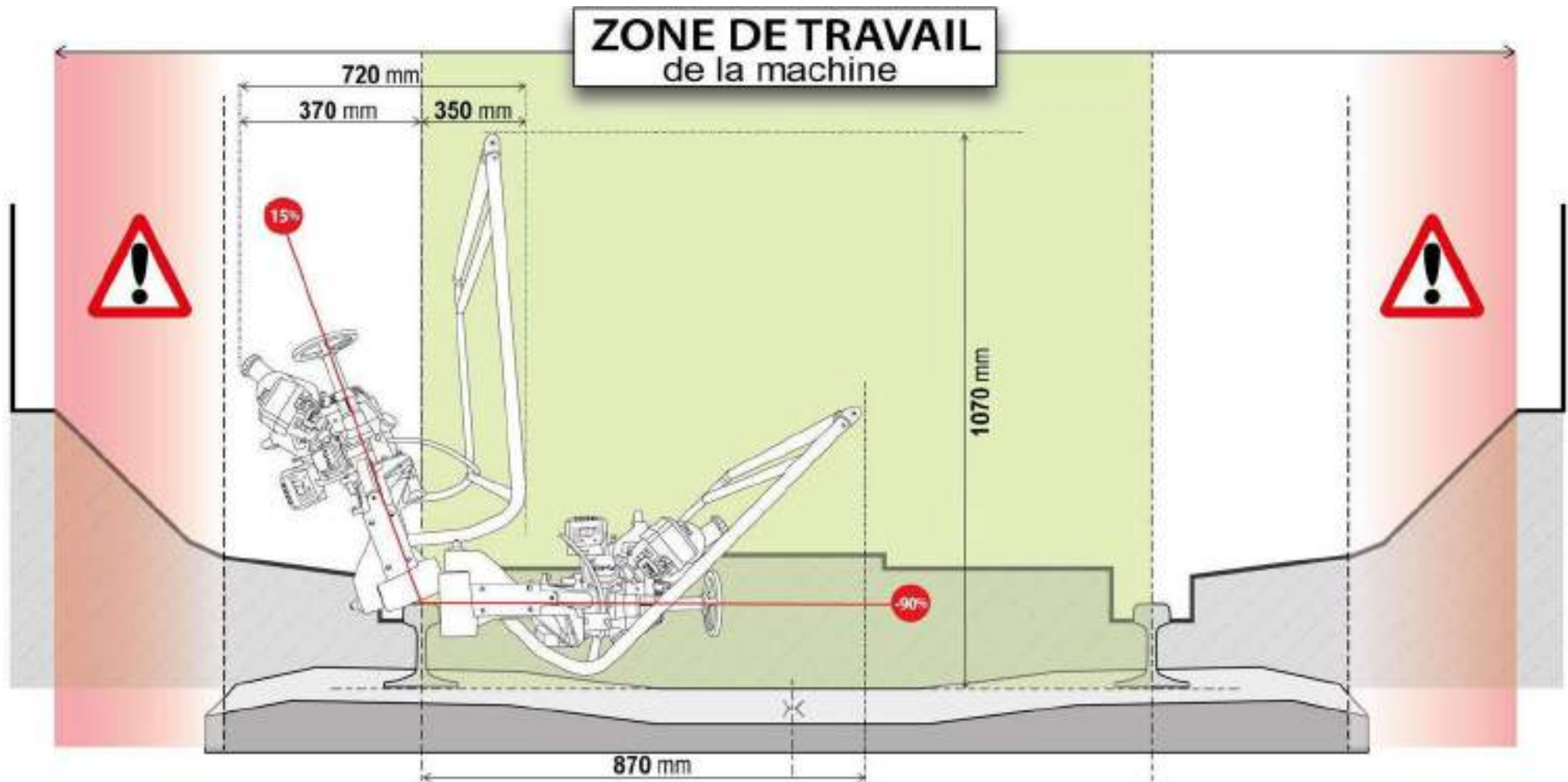
■ Arrêt moteur Rep. ⑤

- Arrêt du moteur en ramenant le levier de (Arrêt moteur / fermeture d'arrivée d'essence) vers la gauche



3.3 - Emplacement de la machine dans le gabarit

Le schéma ci-dessous indique les dimensions de la machine en relation avec le gabarit UIC 505-1 (voie à écartement nominal de 1435).



3.4 - Zone de travail de l'opérateur

La zone de travail de l'opérateur se situe à l'intérieur des deux limites verticales (entre les deux rails), définies par le gabarit UIC 505-1,

Cette zone de travail permet de garantir à l'opérateur un travail dans des conditions optimales de sécurité.

L'opérateur doit par conséquent (dans la mesure du possible) toujours se positionner à l'intérieur de cette zone.

En accord avec le chef de chantier et si toutes les conditions de sécurité ont été mises en place, l'opérateur pourra sortir de cette zone pour effectuer les travaux nécessaires.

- Lors du démarrage du moteur, l'opérateur ne doit pas franchir la limite de la zone de travail citée ci-après.
- Au cours de l'inspection de la machine, si l'opérateur est amené à tourner autour, celui-ci devra rester à l'intérieur du gabarit UIC 505-1
- Le retournement de la machine devra impérativement être effectué dans la zone de travail, à l'intérieur de la voie afin de ne pas sortir des limites du gabarit.
- En appliquant les consignes précédentes, l'opérateur ne pourra en aucun cas se situer en dehors des deux limites verticales définies par le gabarit UIC 505-1.



3.5 - Position de l'opérateur

- La position de travail de l'opérateur est décrite Rep. **A** avec les mains tenant fermement la poignée de manœuvre et le volant de descente de meule.

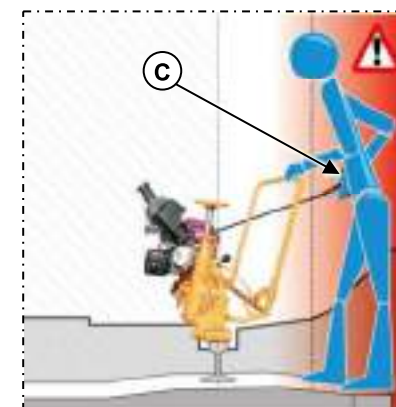
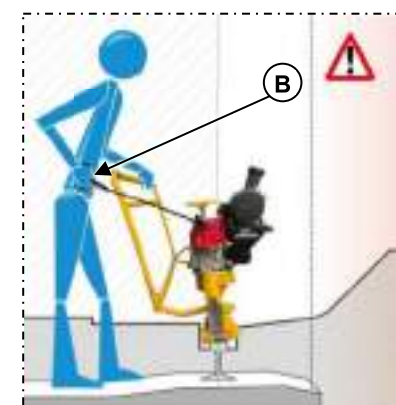
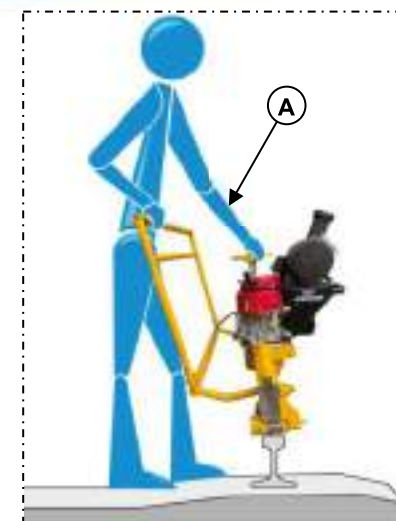
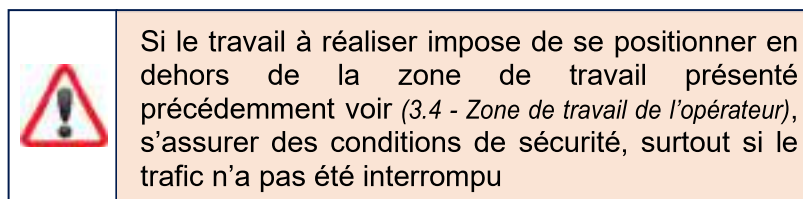
- L'opérateur doit positionner ses pieds de façon à être le plus stable possible

- Pour régler en hauteur la position de la meule, tenir le bras de manœuvre d'une main, et agir sur le volant de réglage de meule de l'autre main. Cette position de travail permet de garantir une parfaite maîtrise de la machine



- Au démarrage, la machine devra être positionnée de façon à ce que la corde du lanceur se tire vers l'intérieur de la voie Rep. **B**

- Ainsi, les mouvements dédiés au lancement du moteur ne se trouveront pas en dehors du gabarit Rep. **C**.



3.6 - Carburant

3.6.1 - Essence



Ne jamais faire le plein de carburant avec le moteur en marche ou excessivement chaud.

Le moteur quatre-temps doit être alimenté par de l'essence ayant un indice d'octane d'au moins 90 RON.

ETHANOL ou BIOETHANOL sont acceptés suivant la réglementation du pays concerné et la compatibilité du moteur.



E5 pouvant contenir jusqu'à **5 %** de bioéthanol



E10 pouvant contenir jusqu'à **10 %** de bioéthanol



ESSENCE :
METHANOL et ALCOOL
sont INTERDITS



Risque de pannes du fait de carburant trop vieux.

Lorsque le carburant reste trop longtemps dans le réservoir à carburant ou stocké dans des bidons, des dépôts peuvent se former du fait du vieillissement et de l'oxydation du carburant.

Ces dépôts peuvent boucher et endommager l'injection.

Pour les appareils non utilisés pendant une période de plus de 3 mois, appliquer les mesures de stockage prescrites ()

3.6.2 - Faire le plein de carburant



Ouvrir prudemment le bouchon du réservoir de carburant afin que la surpression interne puisse s'échapper lentement, sans projection de carburant.

Ne jamais ouvrir le bouchon en utilisant un outil. Le bouchon risquerait d'être endommagé et du carburant pourrait s'échapper.

- Avant de faire le plein, nettoyer soigneusement le bouchon et son entourage afin qu'aucune impureté ne risque de pénétrer dans le réservoir.
- Positionner la machine à la verticale, de telle sorte que le bouchon de réservoir soit orienté vers le haut.



Risque de panne du moteur lié à un carburant de basse qualité.

L'utilisation d'un carburant non conforme aux spécifications nommées risque d'entraîner une panne du moteur.



L'essence est très inflammable et explosive et l'on peut se brûler ou se blesser grièvement en la manipulant.

- Arrêter le moteur et le laisser refroidir.
- Ne pas approcher de sources de chaleur, étincelles ou flammes
- Ne faire le plein qu'à l'extérieur.
- Essuyer immédiatement tout déversement.

■ OUVERTURE DU BOUCHON :

- A la main, tourner le bouchon à fond dans le sens contraire à celui des aiguilles d'une montre ↺.
- Enlever le bouchon de réservoir.
- Procéder au remplissage du réservoir dans un endroit bien aéré et jamais près de sources possibles d'incendie, telles que : chalumeau, étincelles, restes de soudure.
- Éloigner la machine à plus de 6 mètres du lieu de remplissage pour effectuer son démarrage.

■ FERMETURE DU BOUCHON :

- Présenter le bouchon du réservoir en face de l'orifice de remplissage et tourner-le à fond dans le sens des aiguilles d'une montre ↻.

CHAPITRE 4 - Installation

4.1 - Inspection de la machine

Chaque élément de la machine doit être examiné par une personne compétente avant la mise en service, afin de déceler d'éventuels défauts.

L'inspection comportera principalement un contrôle visuel et fonctionnel.


La phase d'inspection permettra de s'assurer que les différents éléments sont sûrs et qu'ils n'ont pas été endommagés lors du transport ou du stockage.

■ Vérifications des ensembles mécano soudés :

(CES VERIFICATIONS S'EFFECTUENT MOTEUR ARRETE).

Vérifier visuellement qu'il n'y a pas de défauts externes, déformations, fissures superficielles, usures ou marques de corrosion.

■ Vérification des équipements de sécurité :


- Mettre en marche le moteur  (Voir CHAPITRE 6 - Utilisation de la machine) et vérifier le bon fonctionnement des équipements de sécurité
- Vérifier le serrage des vis apparentes (hors vis de réglage)



En cas d'anomalie décelée pendant cette phase d'inspection ou en cours d'utilisation, la machine devra être impérativement remise en conformité par du personnel compétent ou par le fabricant avant nouvelle utilisation

■ Vérifications du fonctionnement :


Vérifier le fonctionnement des organes de commande.

 (Voir 3.2 - Éléments de commande et d'ergonomie)

■ Niveau carburant :

Cette vérification s'effectue moteur arrêté.

Vérifier le niveau de carburant et le compléter éventuellement bien se référer au

 (Chapitre 1.4 - Utilisation et manipulation du carburant et des huiles)

■ Niveau huile moteur :

Vérifier le niveau d'huile moteur à l'aide de la jauge et le compléter éventuellement.

Le niveau doit être légèrement inférieur au repère maxi de la jauge mais ne doit jamais dépasser celui-ci (voir notice du moteur).

4.2 - Manutention de la machine

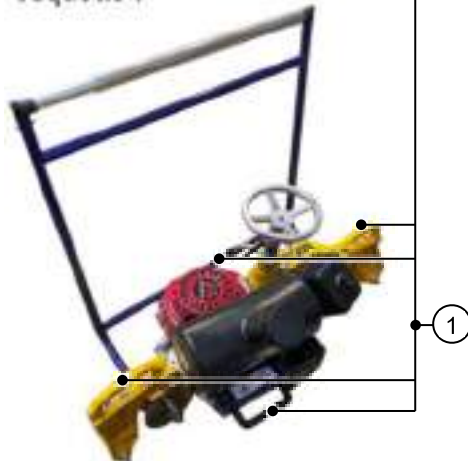
En suivant les prescriptions de la norme EN 13977:2011, la masse autorisée par personne ne doit pas excéder 20kg par zone de préhension, quand la charge est répartie sur plusieurs personnes ou 25kg pour un levage effectué par une seule personne.



Avant tout déplacement s'assurer que le moteur est à l'arrêt

■ Par la force humaine :

La manutention de la machine peut se faire à l'aide des 4 zones de portage Rep.① (voir chapitre 2.4.1 – Répartition des charges) signalées pour celles qui ne sont pas évidentes par cette étiquette :



■ A l'aide d'un système de levage :

La manutention peut également être effectuée avec une grue ou n'importe quel autre appareil de levage dont la capacité de levage excède la masse de la machine définie dans le (Chapitre 2.3-Caractéristiques techniques)

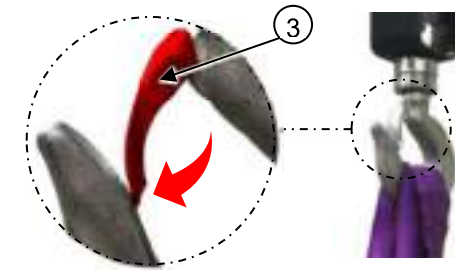


- Passer à l'intérieur des points de levage des élingues ou des sangles homologuées en rapport avec la masse à soulever. (Voir Fig.1)



Le Code du Travail oblige toute personne qui utilise des accessoires de levage à faire vérifier ses équipements par du personnel compétent et qualifié.

- Crocheter les sangles au crochet de la grue en faisant attention que son linguet de sécurité Rep.③ soit bien fermé



- Soulever la machine, délicatement et sans à-coups
- Un périmètre de sécurité défini par le chef de chantier devra être respecté afin de prévenir contre toutes mauvaises manipulations lors du levage de la machine.
- Ce périmètre pourra être modifié par le responsable du chantier et particulièrement si les travaux se déroulent sans interruption du trafic
- Lors du levage et du déplacement, vérifier que personne ne se trouve près de la machine.



Fig. 1

4.3 - Consignes de sécurité concernant le levage

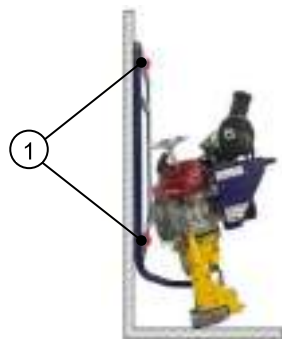
<p>Contrôler le poids de la charge. Respecter la charge indiquée sur la plaquette (ne pas surcharger).</p>	<p>Tenir compte du mode d'élévation et de l'angle d'inclinaison.</p>	<p>Définir une zone de sécurité autour de la charge à soulever.</p>	<p>Évitez les chocs et les à-coups au levage. La tension doit se faire progressivement: sans accélération.</p>	<p>Ne jamais laisser la charge en l'air sans surveillance. Ne pas se placer sous la charge.</p>	<p>Levage en nœud coulissant, la charge utile autorisée ne doit pas dépasser 80% de la charge nominale.</p>
<p>Ne jamais engager les sangles ou élingues sur les pointes des crochets.</p>	<p>Protéger les sangles ou élingues avec des fourreaux ou des coins de protection contre les angles vifs.</p>	<p>Ne jamais vriller une élingue et ne jamais charger une élingue qui présente des nœuds.</p>	<p>Ne faire supporter la charge aux sangles ou élingues de levage que sur toute leur largeur.</p>	<p>Ne lier les sangles ou élingues entre elles qu'avec des boucles ou anneaux métalliques adéquats.</p>	<p>Ne pas former d'angles ouverts dangereux. Privilégier une longueur d'élingue adaptée.</p>
<p>Utiliser les sangles ou élingues à des températures comprises entre -40°C et +100°C.</p>	<p>En cas d'exposition à des agents chimiques, consulter le fabricant.</p>	<p>Ne plus utiliser les sangles ou élingues si les fils porteurs sont endommagés, déformés, frottements, coupures, etc.</p>	<p>Prendre en considération le centre de gravité de la charge.</p>	<p>Privilégier le levage en étranglement pour toute charge glissante (cylindres, bords en acier huileux, etc.).</p>	<p>Ne pas coincer les élingues sous les charges.</p>
<p>Vérifier qu'il n'existe pas d'obstacles à la levée de la charge.</p>	<p>Ne pas coincer les élingues sous les charges.</p>	<p>Définir le centre de gravité de la charge et placer le crochet de grue ou de pont au-dessus.</p>	<p>Stocker les élingues ou sangles à l'abri des rayons ultraviolets et des sources de chaleur.</p>	<p>Une vérification visuelle doit avoir lieu avant chaque utilisation.</p>	<p>Un doute ? Consultez le responsable de chantier</p>

4.4 - Transport de la machine



Pour transporter la machine, le moteur doit être impérativement arrêté

- La machine doit être transportée par un moyen de locomotion approprié à sa masse et son encombrement.
- Arrimer la soigneusement avec des sangles aux points définis Rep.①



- Ne jamais transporter la machine avec le moteur en marche.
- La machine doit être transportée uniquement dans la position représentée ci-dessus afin d'éviter des fuites de carburant et des remontées d'huile entraînant des problèmes de démarrage lors de la prochaine utilisation.



Démonter impérativement la meule lors du transport

4.5 - Mise en place de la machine sur le rail

■ Mise en place de la machine sur la voie par la force humaine

- A l'aide de 4 opérateurs, saisir la machine par les 4 zones de portage Rep.②

(voir chapitre 2.4.1- Répartition des charges)

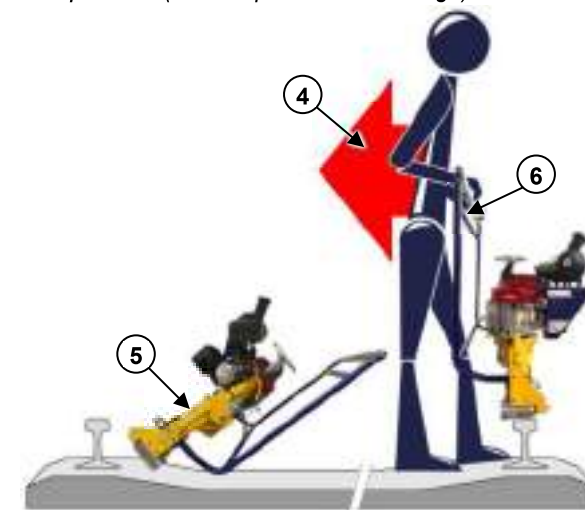


- Dans un mouvement coordonné et sur les ordres d'un des opérateurs, soulever la machine afin de la déplacer.

- Poser la délicatement sur le rail à meuler en faisant attention que les lèvres de guidage ne soient pas en porte-à-faux sur le rail Rep.③.



- Les galets doivent rouler librement sur le rail.
- L'opérateur devra être positionné à l'intérieur de la voie et le moteur à l'extérieur Rep.④
- La machine devra être tenue en position verticale Rep.⑥ ou posée au sol sur son bras Rep.⑤. (voir chapitre 6.3 - Stockage)



■ Mise en place de la machine sur la voie à l'aide d'un système de levage



- Lever la machine en respectant toutes les consignes énumérées dans le chapitre (4.2 - Manutention de la machine).
- Déplacer et poser la machine délicatement sur le rail à meuler en faisant attention que les lèvres de guidage ne soient pas en porte-à-faux sur le rail Rep.③.

4.6 - Mise hors voie de la machine

En fonction de la situation (temps plus ou moins long pour effectuer l'évacuation de la machine), la mise hors voie de la machine devra se faire en suivant là :

Procédure NORMALE

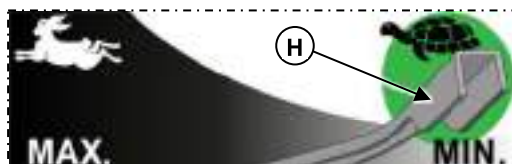
☞ (Voir chapitre 4.6.1 - Procédure NORMALE)

Procédure d'URGENCE

☞ (Voir chapitre 4.6.2 - Procédure d'URGENCE)

4.6.1 - Procédure NORMALE

- Diminuer le régime moteur Rep. (H)



- Arrêter le moteur en ramenant la manette (d'arrêt moteur / fermeture d'arrivée d'essence) vers la gauche Rep. (C)



- Attendre l'arrêt complet du moteur.
- Tourner le volant Rep. (B) dans le sens antihoraire ↺ pour faire remonter la meule afin qu'elle soit protégée dans son carter.

- Verrouiller la poignée Rep. (K) afin de bloquer la rotation du volant et d'immobiliser la meule en position haute.



- Débloquer la poignée de blocage du bras de manœuvre Rep. (J) en la tournant dans le sens antihoraire ↺

- Plier le bras contre la machine puis rebloquer la poignée la tournant dans le sens horaire ↻

- Dégager la machine de la voie, manuellement ou à l'aide d'un système de levage en procédant dans l'ordre inverse de la procédure de mise en place de la machine sur le rail ☞ (4.5 - Mise en place de la machine sur le rail)

- Arrêter le moteur en ramenant la manette (d'arrêt moteur / fermeture d'arrivée d'essence) vers la gauche Rep. (C).

- Attendre l'arrêt complet du moteur.

- Basculer la machine hors voie.



4.6.2 - Procédure d'URGENCE

Cette procédure nécessite un opérateur



La mise hors voie d'urgence de la machine se fera dans un temps inférieur à 15s et ne nécessitera qu'un seul agent.

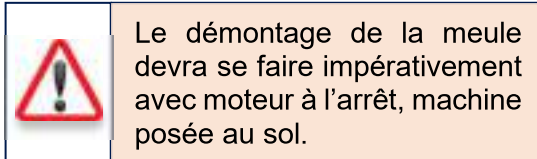


Après application de la procédure d'urgence pour la mise hors voie de la machine, il est impératif de s'assurer qu'aucun élément de la machine n'a été détérioré et que la meule est en bon état.

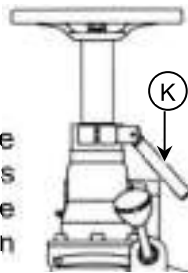
La remise en route de la machine ne pourra être effectuée qu'après contrôle et remise en état de celle-ci, par du personnel compétent et qualifié.

CHAPITRE 5 - Installation et mise en œuvre

5.1 - Mise en place ou remplacement de la meule



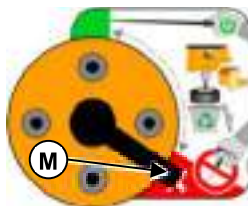
- Déverrouiller la poignée Rep. **(K)** afin de débloquer la rotation du volant.



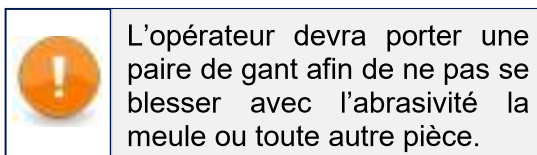
- Tourner le volant de réglage de meule dans le sens horaire pour faire descendre la meule en position maximum.

5.1.1 - Dispositif de blocage de meule

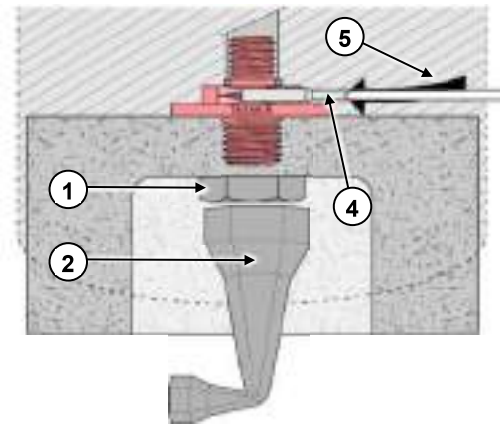
- Tourner la poignée Rep. **(M)** de 120° dans le sens horaire afin de bloquer l'axe de meule.



- Indexer la meule en la faisant tourner dans le sens ou pour la bloquer

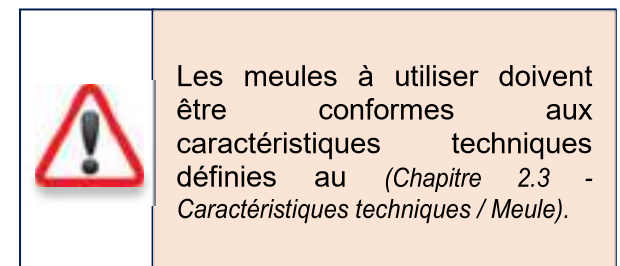
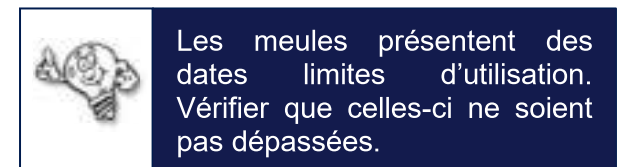
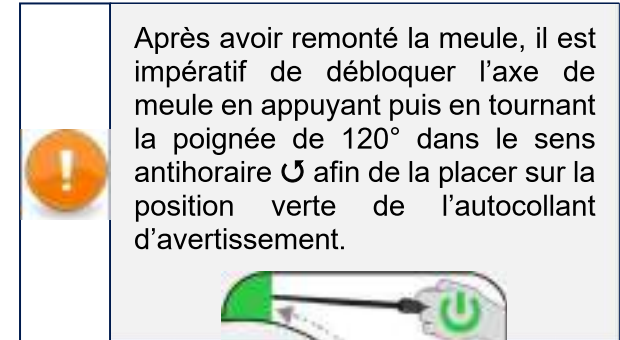


5.1.2 – Configuration sur embout porte-meule 5/8-M20

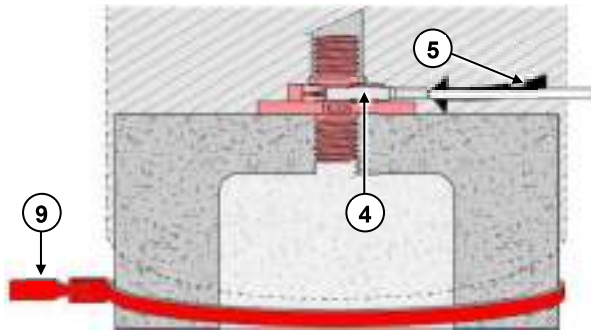


- Bloquer l'axe de meule (voir 5.1.1 - Dispositif de blocage de meule, ou insérer la clé plate de 30 Rep. **(4)** sur le méplat de l'embout porte-meule dans la fente du carter prévue à cet effet Rep. **(5)**.
- Dévisser la meule par son écrou incorporé Rep. **(1)**, à l'aide d'une clé à tube de 30 Rep. **(2)**.

➤ **Procéder à l'inverse pour le montage d'une meule neuve et conforme**



5.1.3 – Configuration sur embout porte-meule 5/8-5/8



- Bloquer l'axe de meule ☞ (voir 5.1.1 - Dispositif de blocage de meule), ou insérer la clé plate de 30 Rep.④ sur le méplat de l'embout porte-meule dans la fente du carter prévue à cet effet Rep.⑤.
- Dévisser la meule à la main ou avec un collier de démontage de meule (option) Rep.⑨ dans le sens antihoraire ☞.

➤ **Procéder à l'inverse pour le montage d'une meule neuve et conforme**

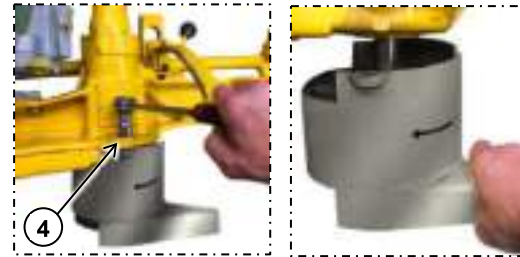


Si la meule est trop usée et que la prise est insuffisante pour que le collier de démontage accroche correctement Il faudra démonter le carter de meule.

5.1.4 – Configuration sur plateau porte-meule

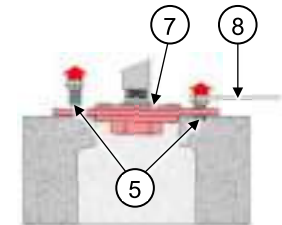


- Dévisser les deux vis qui maintiennent le carter de meule Rep.④ (clé de 17) et déposer le.

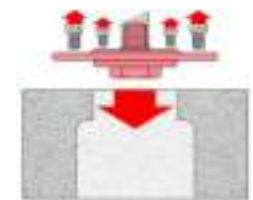


- Bloquer l'axe de meule ☞ (voir 5.1.1 - Dispositif de blocage de meule)

- Dévisser les 4, 6 ou 8 boulons Rep.⑤ du porte meule Rep.⑦ (clé plate de 13) Rep.⑧



- Désolidariser la meule du porte-meule.



➤ **Procéder à l'inverse pour le montage d'une meule neuve et conforme**

5.2 - Réglage des galets de guidage

L'écartement des galets de guidage est réglable de manière à pouvoir placer la machine sur tous les types de rail, quelle que soit la largeur du champignon.

5.2.1 - Réglage pour rails Vignole

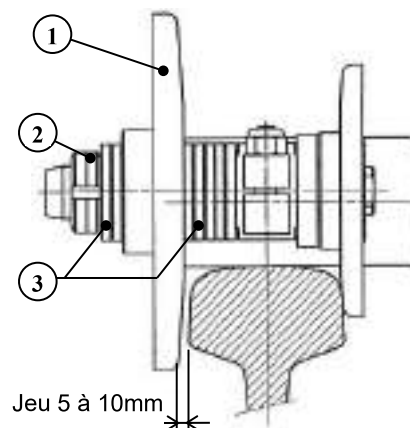
■ Effectuer le réglage des deux galets de guidage de la machine, en procédant comme suit :

- Démontez les deux flasques de guidage *Rep. ①* maintenus par les écrous et contre-écrous *Rep. ①* (*clé à ergot de 25*).
- Enlever ou remettre, sur chacun des deux axes de galet, le nombre d'entretoises *Rep. ③* qu'il est nécessaire (le même nombre des deux côtés) pour obtenir un jeu de 5 à 10mm entre le champignon du rail et un des deux flasques de guidage *Rep. ①* (voir croquis).
- Placer les entretoises inutilisées à l'extérieur des flasques de guidage *Rep. ①*.
- Remonter et bien serrer les écrous et contre-écrous *Rep. ②*.

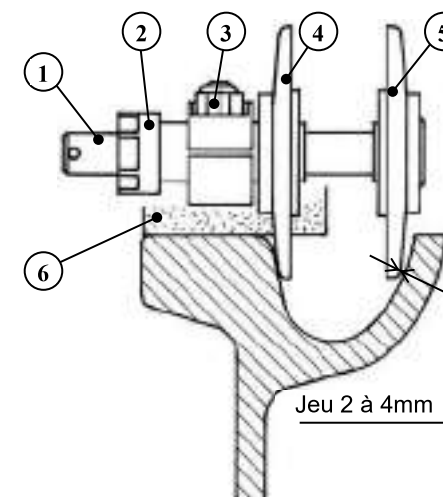
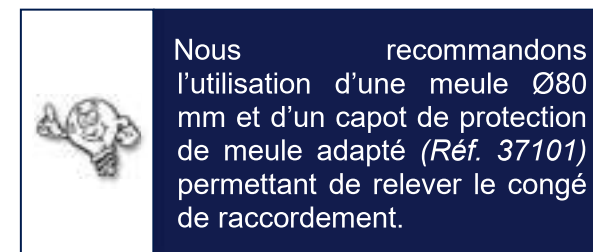
5.2.2 - Réglage pour rails à ornière (si équipée)

■ Effectuer le réglage d'un des deux galets de guidage de la machine, en procédant comme suit :

- Débloquer les écrous *Rep. ②* et *Rep. ③*.
- Poser la machine sur le rail en plaçant les galets de guidage *Rep. ④* et *Rep. ⑤* dans l'ornière.
- Positionner la meule *Rep. ⑥* en alignant les bords extérieurs du rail et de la meule (*voir schéma*) en déplaçant progressivement la machine vers l'extérieur de la voie.



- Amener le galet de guidage *Rep. ④* au contact du flanc extérieur de l'ornière et bloquer les écrous *Rep. ③*.
- Pousser l'axe *Rep. ①* pour approcher le galet de guidage *Rep. ⑤* à quelques millimètres du flanc intérieur de l'ornière et bloquer l'écrou *Rep. ②*.



CHAPITRE 6 - Utilisation de la machine

6.1 – Moteur Honda

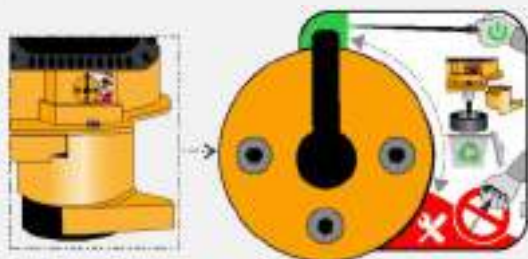
6.1.1 – Démarrage du moteur

Lors du démarrage de la machine, l'opérateur devra impérativement rester dans le gabarit de sécurité

(Voir 3.5 - Position de l'opérateur)



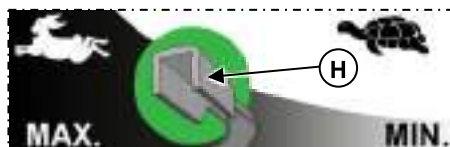
Avant de démarrer le moteur, il est impératif de débloquer l'axe de meule en tournant la manette de 120° dans le sens antihoraire afin de la placer sur la position verte de l'autocollant d'avertissement.



- Placer le levier Robinet de carburant / Coupe contact Rep. **C** vers la droite, sur la position OUVERT.



- Déplacer le levier des gaz de la position MIN. jusqu'à 1/3 environ vers la position MAX.



- Suivant la température extérieure (tableau ci-dessous), placer le levier de STARTER Rep. **P** à gauche sur **O**, en position fermé



	TEMPERATURE BASSE	TEMPERATURE HAUTE
	Mettre le levier de STARTER Rep. P à GAUCHE sur O	Mettre le levier de STARTER Rep. P à DROITE sur I
	(en position fermé)	(en position ouverte)

- Démarrer le moteur en tirant doucement la poignée de lancement jusqu'à ressentir une résistance, puis la tirer d'un coup sec dans le sens de la flèche Rep. **1**



- Ramener doucement la poignée de lancement en arrière.

Ne pas laisser la poignée de lancement revenir d'elle-même contre le moteur.

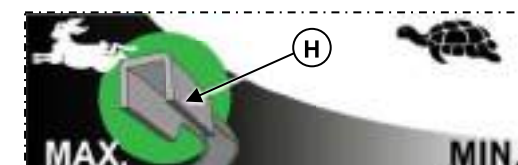
Accompagner doucement son mouvement de retour pour ne pas risquer d'endommager le lanceur.

- Laisser tourner au ralenti quelques instants jusqu'à ce que le régime se stabilise et que le moteur monte en température.

- Lorsque le moteur commence à se réchauffer, mettre le levier de STARTER Rep. **P** à droite sur **I**, en position ouvert

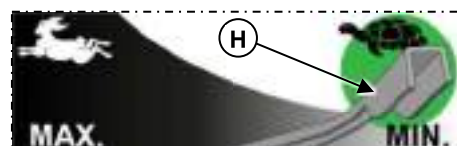


- Une fois que le moteur est chaud, augmenter le régime en poussant la manette Rep. **H** vers la gauche jusqu'en butée maxi (réglage usine) position RAPIDE



6.1.2 - Arrêt moteur HONDA

- Diminuer le régime moteur en ramenant le levier de vitesse Rep. **H** vers la droite sur la position LENTE



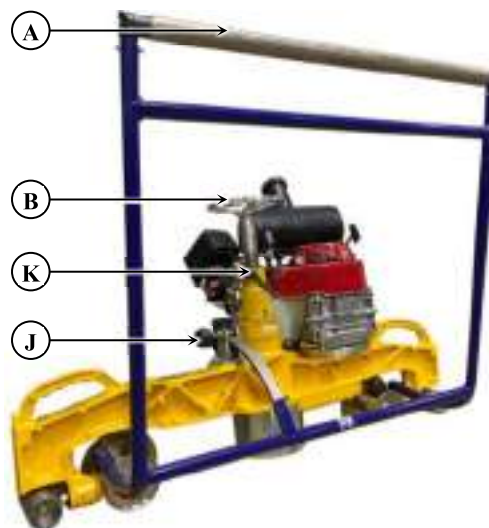
- Placer le levier Robinet de carburant / Coupe contact Rep. **C** vers la droite, sur la position FERMÉ.



La meule doit être escamotée à l'intérieur de son protecteur, dès que le meulage est terminé.

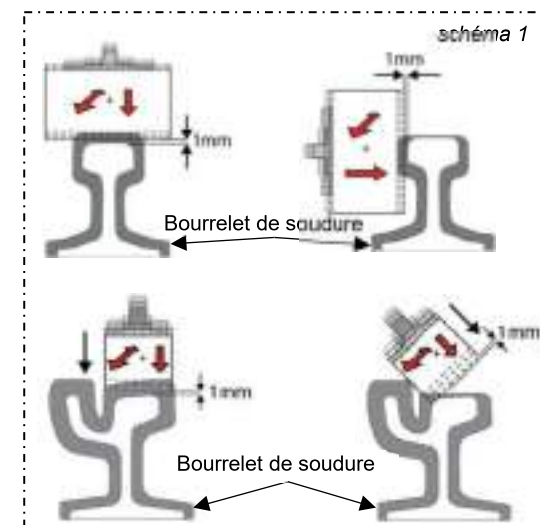
Cette précaution permet d'éviter aux opérateurs d'entrer accidentellement en contact avec la meule en mouvement, et d'éviter également une destruction de la meule ou des projections de cailloux en cas de fausse manœuvre.

6.2 - Fonctionnement de la machine




Faire rouler la machine sur le rail à l'aide de ses deux galets plats, les flasques de guidage la maintiennent latéralement (se reporter au 3.3 - Réglage des galets de guidage).

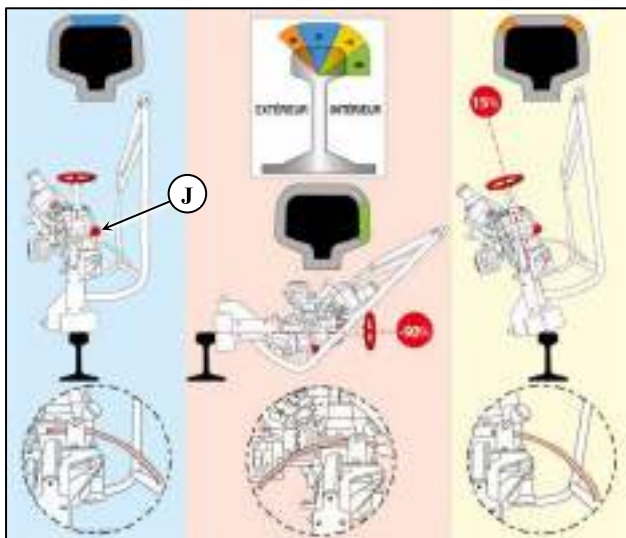
- Démarrer le moteur (Voir chapitre 6.1 -).
- Déverrouiller la poignée Rep. **K** afin de permettre la montée et descente de la meule.
- Dégrossir la partie à meuler jusqu'à 1mm environ de la surface du rail. (schéma 1)
- Travailler par passes successives et rapides, en animant la machine d'un court mouvement de va et vient le long du rail.
- A chaque passage, tourner d'une fraction de tour le volant d'avance de meule Rep. **B**.



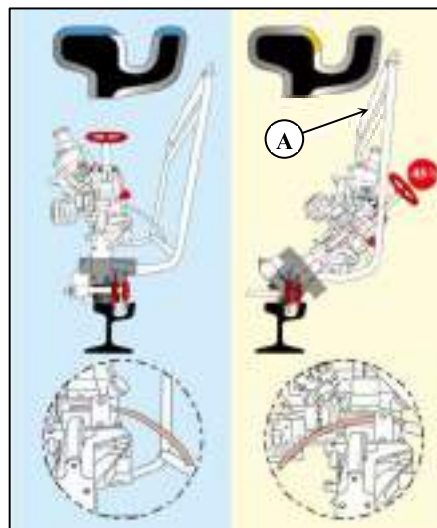
6.2.1 - Utilisation sur rail Vignole

- Commencer par la surface horizontale (ZONE BLEUE) en choisissant la position du bras de manœuvre Rep. **A** la plus écartée par rapport à la machine.
 
- Pour cela, desserrer la poignée Rep. **J**, séparer les deux éléments (bras/machine) au maximum et resserrer la poignée Rep. **J**.
- Dégrossir le flanc (ZONE VERTE) en ayant rapproché le plus possible le bras de manœuvre Rep. **A** de la machine.
- Pour cela, déverrouiller la poignée Rep. **J** et rapprocher les deux éléments en les mettant en butées.

- Deux positions intermédiaires sont indiquées par un encliquetage à billes ; les choisir pour le meulage de l'arrondi du rail (ZONE JAUNE). Toutefois, on peut travailler aussi dans toute autre position.



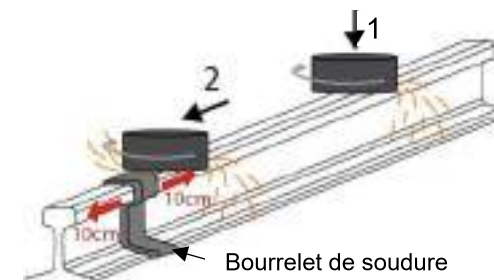
- Dégrossir ensuite le rayon intérieur du boudin (ZONE JAUNE) en refermant le bras de manœuvre Rep. ① puis incliner la machine d'environ 45°.



6.2.3 - Finition

- Pour la finition, revenir en position de meulage du sommet du rail. Procéder alors au réglage précis de la meule par rapport au profil du rail.
- Pour cela, faire affleurer la meule sur le rail (apparition de quelques étincelles).
- Il n'est pas nécessaire de procéder à cette opération dans une zone proche de la soudure, mais dans une zone où le profil du rail est correct.
- Achever le meulage de tout le profil jusqu'à disparition complète de toute trace de soudure (en commençant par le sommet, puis le flanc et enfin l'arrondi).
- Finir en étalant le raccordement sur 10 cm environ de part et d'autre de la soudure.

- Contrôler la planéité avec une règle parfaitement rectiligne. Compenser si nécessaire l'usure de la meule à l'aide du volant



- Quand le meulage est fini, remonter la meule en tournant le volant d'avance de la meule Rep. ② en sens antihoraire de 3 ou 4 tours.

La meule est ainsi protégée dans son carter et ne risque pas de rentrer en contact avec la prochaine soudure.



En aucun cas il n'est possible de faire un creux si ces consignes sont respectées.

6.2.2 - Utilisation sur rail à ornière

(si la machine est équipée de galets à ornière)

- Commencer par la surface horizontale (ZONE BLEUE) en choisissant la position du bras de manœuvre Rep. ① la plus écartée par rapport à la machine.
- Pour cela desserrer la poignée Rep. ②, séparer les deux éléments (bras/machine) au maximum et resserrer la poignée Rep. ②.

6.3 - Contrôle de planéité du rail

- Contrôler la planéité à l'aide d'un appareil de mesure type Rectirail DL2 Rep. ① fabriqué par le groupe Geismar



6.4 - Stockage

■ Consignes générales de stockage

Pendant les périodes de non-utilisation du matériel, il est indispensable qu'il soit stocké afin de conserver son intégrité.

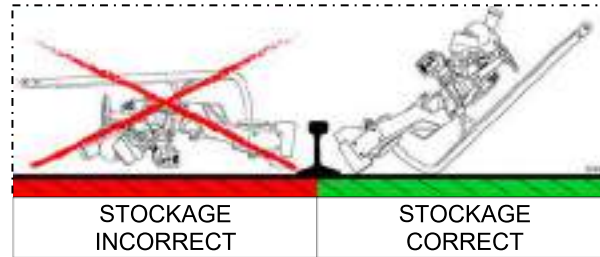
Un matériel mal stocké présente des risques de détérioration lors de sa mise en service. Aussi est-il important que le personnel chargé des opérations de stockage apporte le plus grand soin à son exécution et respecte scrupuleusement les mesures prescrites.

■ Consignes particulières de stockage

- Pour un stockage prolongé de la machine, vider le réservoir de carburant.
- Ne jamais stocker la machine avec une meule montée.
- Stocker les meules dans un endroit sec, à l'abri du gel, du soleil et des fortes chaleurs. Les disposer de façon à ne les soumettre à aucune contrainte, pour éviter leur voilage. Le temps de stockage ne doit pas excéder 2 ans maximum.

La machine devra impérativement être stockée sur le support de bras de manœuvre qui a pour but de conserver le moteur dans la position horizontale pendant le stockage.

- Après un stockage prolongé, vérifier les durites du moteur.



■ Protection de stockage

Le choix des systèmes de protection de stockage est fonction de 2 facteurs principaux :

- la durée de stockage
- les conditions de stockage : stockage « hors abri » (exposition aux intempéries) et stockage « sous abri » (bâtiment, hangar fermé, hangar ouvert, auvent...)
- La mise en stockage ne doit être entreprise qu'après rodage du matériel.

■ Locaux de stockage

D'une manière générale les locaux destinés au stockage des matériels doivent permettre la meilleure préservation possible contre :

- les poussières, les gaz d'échappement, l'humidité
- la lumière solaire directe
- les variations rapides de température

■ Mise en stockage

L'état des matériels au moment de leur remise en service, après stockage, dépend de la manière dont ils ont été préparés et protégés avant leur mise en stockage :

- nettoyage du matériel (après le nettoyage protéger avec de la graisse les parties mobiles).
- visite technique pour constater d'éventuelles anomalies.

CHAPITRE 7 - Entretien et maintenance

7.1 - Entretien

- Il faut posséder la formation, les compétences et l'outillage requis pour entretenir et réparer correctement le matériel.
- L'entretien et la réparation du matériel ne peuvent être réalisés que par du personnel compétent ayant de bonnes connaissances en mécanique générale.
- Les déchets issus des opérations d'entretien et de maintenance (filtres, chiffons usagés, etc.) doivent être traités selon la réglementation en vigueur et les directives pour la protection de l'environnement.



La sécurité d'utilisation repose pour une large part sur un entretien correct de la machine.



Le nettoyage s'effectue moteur refroidi



Changer ou réparer immédiatement toute pièce usée, endommagée ou absente.

7.1.1 - Liste des équipements et accessoires nécessaires pour l'entretien

Afin de pouvoir réaliser correctement les opérations d'entretien et de maintenance, il faut se munir de l'outillage suivant :




7.1.2 - Nettoyage

Veiller à maintenir la machine dans le meilleur état de propreté possible. Du soin apporté au nettoyage de la machine dépendra la longévité du matériel et le bon fonctionnement de celui-ci.

Nettoyer soigneusement la machine à l'aide d'un chiffon propre pour retirer la saleté qui se serait déposée dessus, en particulier près des parties mobiles. Par précaution, utiliser systématiquement des gants pour ne pas se blesser les mains.

Nettoyer régulièrement les galets porteurs et les galets de guidage. Effectuer ce nettoyage des deux côtés de la machine.

7.1.3 - Vitesse de rotation moteur

Lors du départ usine, le carburateur est livré avec le réglage optimal correspondant aux conditions barométriques et climatiques régnant sur le site de l'usine de fabrication. Pour une utilisation optimale de la machine, il est important que le moteur ait un régime moteur correspondant à celui indiqué au  (2.3 Caractéristiques techniques).

Mise à part l'entretien courant en cours d'utilisation, il est conseillé de faire effectuer les réparations ou réglages éventuels du carburateur par les agents du réseau de vente ou de dépannage GEISMAR.

Tous réglages de carburateur doivent être effectués moteur chaud. Pour effectuer ces réglages, se référer strictement aux instructions du constructeur.

Vérifier périodiquement la vitesse de rotation maximum à vide du moteur à l'aide d'un compte tour électronique.

Une vérification doit être faite avant la première mise en service, les conditions atmosphériques ainsi que l'altitude peuvent modifier sensiblement ce réglage.

Pour procéder à la vérification ou au réglage, il est nécessaire que la machine soit installée en position de travail sur un assemblage bloqué afin de mesurer la vitesse du moteur.

Une vitesse de rotation trop basse ou trop élevée peut provoquer une usure prématurée de certaines pièces, voire des incidents graves de fonctionnement.

7.1.4 - Graissage

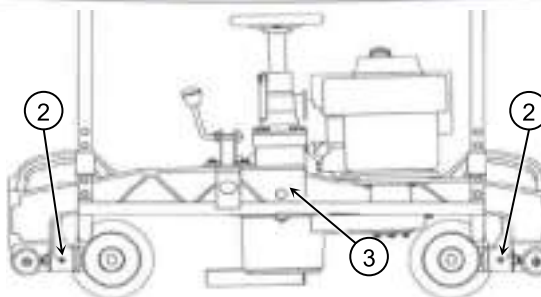
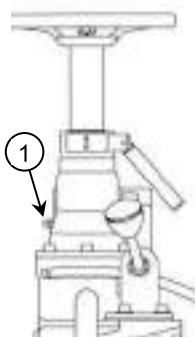
- Graisser régulièrement les filetages des différents leviers de blocage de la machine.

- Chaque semaine d'utilisation, remplir les 4 graisseurs Rep.①, ② et ③ de la machine.

- Utilisez l'une des graisses recommandées (TOTAL : MULTIS EP 2, KLÜBER : CENTOPLEX 2 EP) ou toute autre graisse satisfaisant à la norme DIN 51 354 ou ISO.L.XBBFB.00 (graisse filante de grade 00 pour engrenage fortement chargé. Température d'utilisation de -20°C à +120 °C).

- La butée à billes de la broche, est lubrifiée à vie avec de la graisse synthétique CASTROL Longtime PD2.

- En cas de remplissage après une intervention, veuillez nous contacter, ou utiliser de la graisse de grade NLGI.2, ayant une plage de température d'utilisation de -20 à +150°C et répondant à la norme MIL.G23827A.



7.1.5 - Tension de la courroie d'entraînement

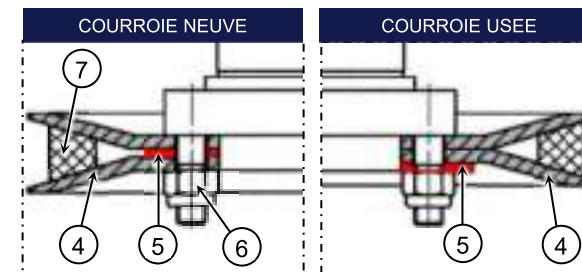
(à effectuer avec le moteur impérativement à l'arrêt)

La tension de la courroie est donnée par la variation du diamètre primitif des poulies au moyen de jeu de cales.

La poulie motrice et la poulie réceptrice sont toutes deux réglables. Pour accéder aux poulies, démonter la meule, le carter de meule puis le carter de courroie.

Toutes les 50 heures de fonctionnement, vérifier la tension de la courroie et ajuster si nécessaire en procédant comme suit :

- Démonter la joue externe de la poulie réceptrice Rep.④ maintenue par les écrous Rep.⑥.
- Enlever la courroie Rep.⑦, puis la joue externe de la poulie motrice.
- Enlever une cale Rep.⑤ côté poulie motrice et poulie réceptrice.
- Remonter la joue de la poulie motrice Rep.④ en plaçant la cale Rep.⑤ entre la joue et les écrous Rep.⑥.



- Serrer progressivement les six écrous Rep.⑥, par un serrage croisé et modéré.

- Positionner la courroie Rep.⑦.

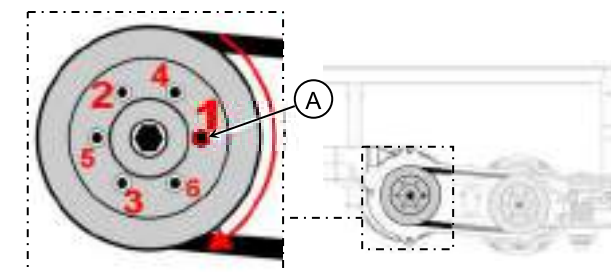
- Remonter la deuxième joue (poulie réceptrice côté arbre de meule) en plaçant la cale Rep.⑤ entre la joue et les écrous Rep.⑥.

- Serrer les écrous :

Serrer toujours l'écrou intérieur Rep.Ⓐ puis tourner l'arbre de meule pour serrer un écrou sur deux.

- Une fois serré, vérifier que la courroie n'est pas pincée en faisant tourner l'arbre de meule de sorte que la courroie fasse un tour complet.

- Serrer une dernière fois tous les écrous.



Si la tension obtenue n'est pas suffisante, recommencer l'opération.

Pour garantir un bon alignement de la courroie il faut effectuer le même réglage sur chacune des deux poulies.

Lorsqu'il n'y a plus de cales entre les joues des deux poulies et que la courroie patine, il est nécessaire de la remplacer par une neuve.

Pour le montage d'une courroie neuve, mettre toutes les cales (2 par poulies) entre les joues des poulies.



Lors du remplacement ou du remontage d'une courroie, vérifier que les gorges de poulies sont en bon état et les nettoyer soigneusement ainsi que celles de la courroie.



Effectuer une première vérification de la tension de courroie après 10 heures d'utilisation de la machine, puis vérifier et ajuster si nécessaire la tension toutes les 50 heures.

7.2 - Huile moteur

7.2.1 - Type d'huile moteur

■ HUILE RECOMMANDÉE :

Utiliser une huile automobile 4 temps détergente répondant ou dépassant les prescriptions pour la catégorie de service API SJ, ultérieure ou équivalente.

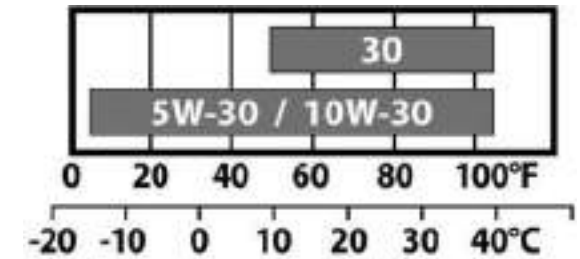
Toujours vérifier l'étiquette de service API sur le bidon d'huile pour s'assurer qu'elle porte bien la mention SJ ou ultérieure (ou équivalente).

■ TEMPÉRATURE AMBIANTE :

Une huile SAE 10W-30 est recommandée pour l'utilisation générale. Les autres viscosités indiquées dans le tableau peuvent être utilisées lorsque la température moyenne du lieu d'utilisation se trouve dans la plage indiquée.



L'utilisation du moteur avec un faible niveau d'huile peut provoquer des dommages au moteur. Ce type de dommages n'est pas couvert par la Garantie limitée du distributeur.

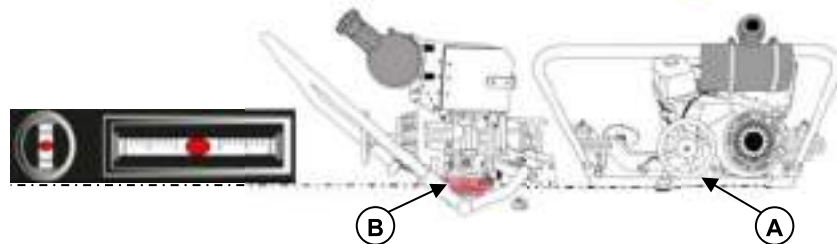
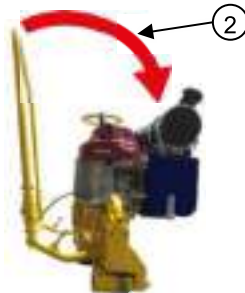


Le moteur **Honda GX.270** monté sur la machine de type MP12 doit contenir **1 litre d'huile**

7.2.2 - Vérification et ajustement du niveau d'huile MOTEUR HONDA GX.270

Vérifier chaque jour le niveau d'huile et ajuster si nécessaire.

- Moteur à froid.
- Installer la machine sur une surface plane et horizontale.
- Déverrouiller la poignée *Rep. ①* et plier le bras de manœuvre entièrement *Rep. ②* en retenant la machine afin qu'elle ne bascule pas d'un coup.
- Basculer délicatement la machine sur son bras de manœuvre et la caler afin que la base du bras soit horizontale *Rep. ③*.
- Régler aussi l'horizontalité du côté pour que la base du moteur soit parallèle au sol *Rep. ④*.



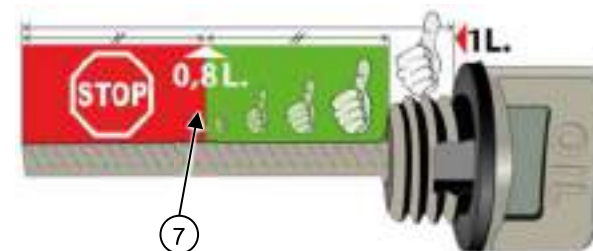
Pour éviter que l'huile ne coule à terre, lors de la vérification du niveau, pencher légèrement la machine côté bras manœuvre avant de dévisser le bouchon d'huile moteur.

Puis ramener doucement la machine dans la position de vérification décrite ci-avant.

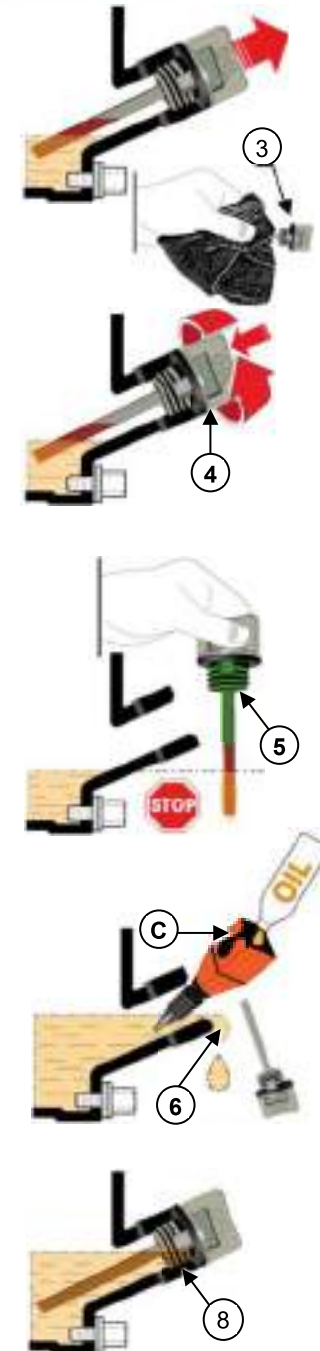
- Dévisser le bouchon jauge *Rep. ③* et l'essuyer avec un chiffon propre afin d'enlever les traces d'huile.
- REVISSEZ LE BOUCHON en l'insérant dans l'axe de l'orifice du goulot de remplissage rehaussé *Rep. ④*.
- Retirer le à nouveau pour vérifier le niveau d'huile et ajustez le si nécessaire *Rep. ⑤* en vous servant de l'entonnoir fourni avec la machine *Rep. ⑥*.
- Le niveau optimum doit arriver au raz de l'orifice de vissage du bouchon, juste au point de débord (1 litres) *Rep. ⑥*.

Le niveau d'huile minimum supporté par le moteur avant détérioration est de 0,8 litre soit, la moitié de la jauge *Rep. ⑦*.

- Le niveau d'huile réglementaire doit se trouver entre la moitié de la jauge *Rep. ⑦* et le haut de la jauge (zone verte), soit un niveau compris entre 0.8 L. minimum et 1 L. maximum *Rep. ⑥*.

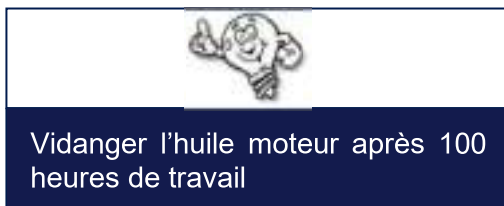


- En dessous de la moitié de la jauge du *Rep. ⑦* (zone rouge) il y a un risque important de détérioration voir de casse du moteur.
- Une fois le niveau désiré atteint, revisser le bouchon et essuyer les résidus d'huile qui auraient pu couler *Rep. ⑧*.



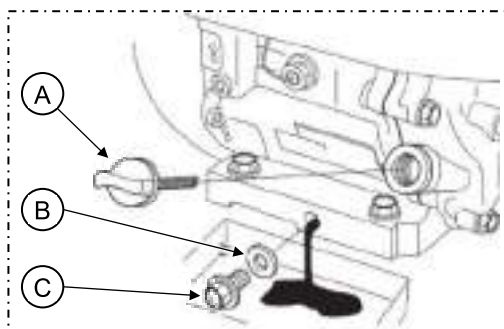
7.2.3 - Renouvellement de l'huile moteur

(uniquement moteur 4 temps)



Le renouvellement de l'huile usée s'effectue moteur chaud, ayant tourné 5 min.

La vidange s'effectue plus rapidement et plus complètement lorsque l'huile est tiède.

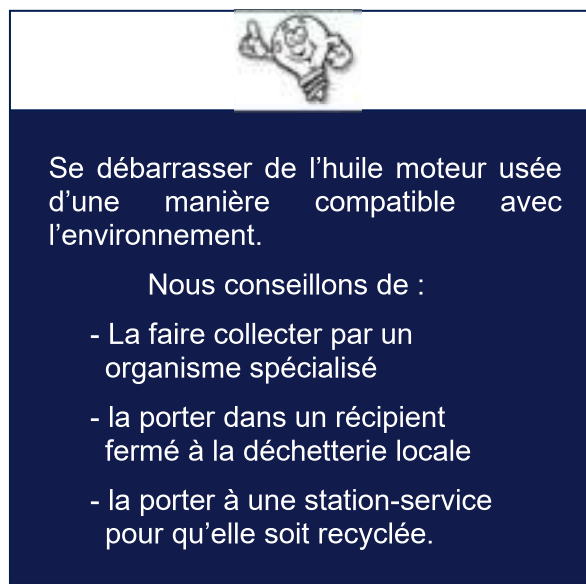


- Placer un récipient approprié sous le moteur pour recueillir l'huile usée
- Retirer le bouchon de remplissage d'huile Rep.© et la rondelle de vidange Rep.ⓑ

- Laisser couler jusqu'à la dernière goutte afin de vidanger complètement l'huile usée

- Remettre le bouchon de vidange d'huile en place avec une rondelle neuve et le serrer à fond.

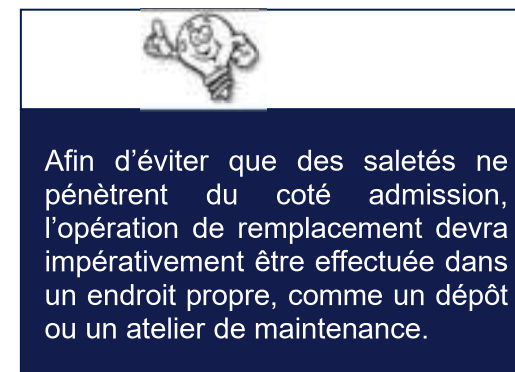
- Moteur à l'horizontale, remplir le réservoir d'huile neuve jusqu'au repère de limite maximum (point de débord)
(Voir 7.2.1 - Type d'huile moteur)



7.3 - Filtres

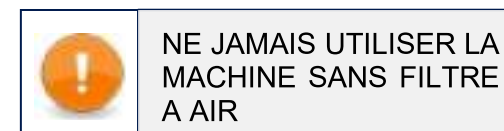
Un système de filtration encrassé peut engendrer les problèmes suivants :

- Une consommation anormale de carburant
- Des problèmes de mise en route du moteur
- Une baisse de puissance du moteur
- Une usure prématurée du moteur

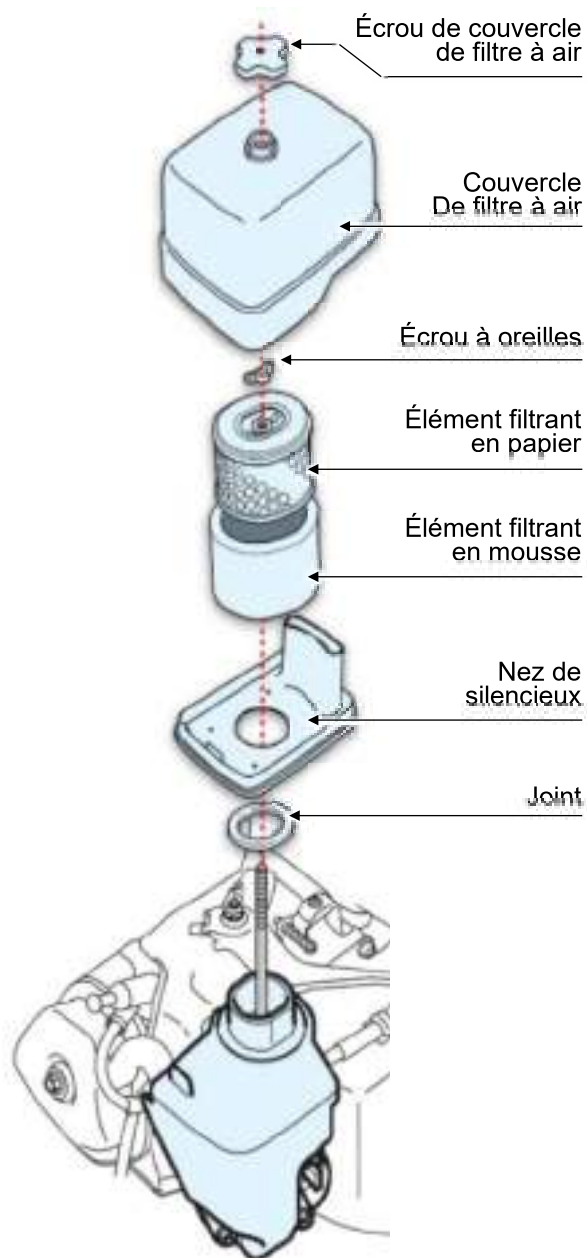


Si l'on utilise le moteur sans filtre à air ou avec un filtre à air endommagé, des saletés pénétreront dans le moteur qui s'usera plus rapidement.

Ce type de dommage n'est pas couvert par la garantie limitée du distributeur.

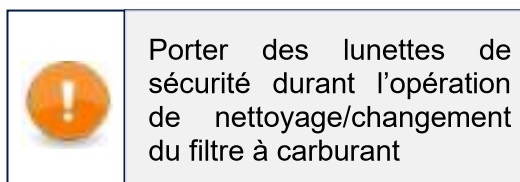


7.3.1 - Filtre à air



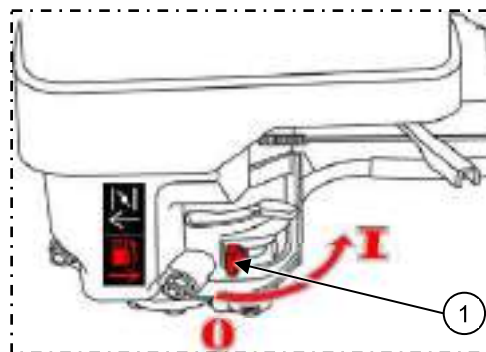
- Retirer le couvercle et écrous du filtre à air et déposer le couvercle
- Retirer le(s) filtre(s) en prenant garde à ce que les impuretés alentours ne tombent pas dans le carburateur.
- Remplacer l'élément filtrant aux intervalles prévus dans le programme d'entretien (5.2.1 – Calendrier de maintenance préventive)

7.3.2 - Filtre à essence



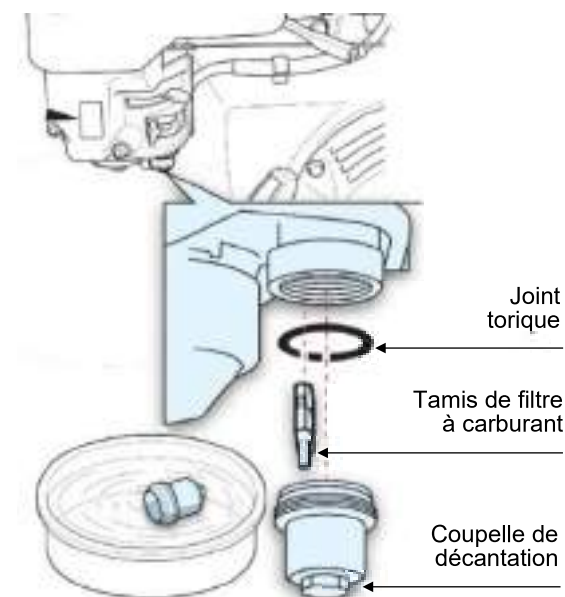
■ Démontage

- Placer le robinet de carburant Rep.① vers la gauche, sur la position FERME (0)



- Dévisser la coupelle de décantation de carburant

- Déposer le tamis de filtre à carburant et le joint torique.
- Laver la coupelle de décantation et le tamis dans un solvant ininflammable et les sécher complètement.



■ Remontage

- Placer le joint torique dans la coupelle de décantation.
- Serrer la coupelle de décantation au maximum.
- Placer le robinet de carburant sur la position MARCHE (I) et vérifier s'il n'y a pas de fuites.
- S'il y a des fuites, remplacer le joint torique.

7.4 - Nettoyage de la bougie



BOUGIES RECOMMANDÉES :

BPR6ES (NGK) ; W20EPR-U (Denso)

La bougie recommandée possède l'indice thermique correct pour des températures normales de fonctionnement du moteur.

Une bougie défectueuse peut provoquer des dommages au moteur.

Si le moteur vient de tourner, laissez-le refroidir avant toute intervention sur la bougie.

Pour que les performances soient bonnes, la bougie doit avoir un écartement des électrodes correct et ne pas être encrassée.

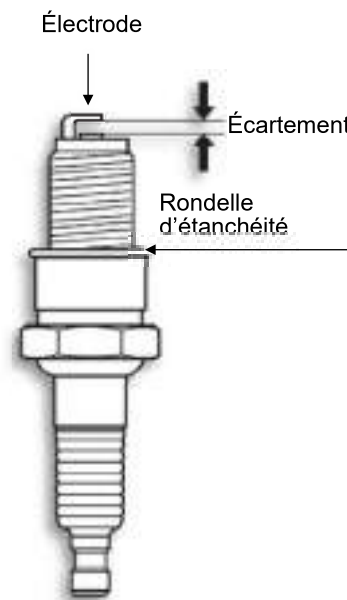
- Déconnecter le capuchon de bougie et nettoyer toutes saletés autour de la bougie afin qu'elles ne rentrent pas dans la chambre de combustion
- Dévisser la bougie avec la clé à bougie fournie
- Contrôler visuellement la bougie.

- La remplacer si elle est endommagée ou très encrassée, si sa rondelle d'étanchéité est en mauvais état ou si son électrode est usée.

- Mesurer l'écartement des électrodes avec un calibre d'épaisseur à fils.

* *Si nécessaire, le corriger en pliant l'électrode latérale.*

* *L'écartement des électrodes doit être de 0,7 à 0,8 mm.*



- Reposer la bougie à la main en prenant soin de ne pas détériorer son filetage

- Lorsque la bougie a touché son siège, continuer à la serrer avec une clé à bougie pour comprimer la rondelle d'étanchéité

* Si la bougie est neuve, la serrer de 1/2 tour après qu'elle ait touché son siège pour comprimer la rondelle.

* Si elle a déjà été utilisée, la serrer de 1/8 à 1/4 de tour après qu'elle a touché son siège pour comprimer la rondelle.

- Fixer le capuchon de bougie sur la bougie



Une bougie insuffisamment serrée peut surchauffer et endommager le moteur.

Un serrage excessif de la bougie peut endommager le filetage dans la culasse.

7.5 - Maintenance

7.5.1 - Calendrier de maintenance préventive

ELEMENTS	NATURE DE L'OPERATION	PERIODICITE									
		Avant chaque utilisation	Après chaque utilisation	Chaque semaine	Après les premières 10h	Toutes les 50h	Toutes les 100h	Tous les 6 mois	Tous les ans ou 300h	En cas de détérioration	En cas de signe apparent de mauvais fonctionnement
Machine complète	Inspecter la machine	✓									
	Effectuer un nettoyage général avec un chiffon propre ou une soufflette pour éliminer la saleté qui se serait déposée sur la machine		✓								
	Remplacer les éléments détériorés									✓	✓
Graissage	Graisser			✓							
Courroie de transmission	Ajuster la tension				✓	✓					
	Remplacer							✓		✓	
Filtre à air	Remplacer					✓				✓	
Huile moteur	Contrôler le niveau	✓									
	Remplacer						✓				
Bougie d'allumage	Contrôler/Régler						✓				
	Remplacer							✓			✓
Coupelle de décantation <i>(Voir 7.3.2 - Filtre à essence)</i>	Nettoyer						✓				
Vitesse de rotation du moteur à vide	Contrôler			✓							
Jeu aux soupapes	Contrôler/Régler								✓		✓
La machine doit être révisée périodiquement											

ELEMENTS	NATURE DE L'OPERATION	PERIODICITE					
		Avant chaque utilisation	Toutes les 100h	Tous les ans ou 300h	Toutes les 1000h	En cas de détérioration	En cas de signe apparent de mauvais fonctionnement
Chambre de combustion	Nettoyer				✓		
Réservoir de carburant et filtre	Nettoyer		✓				
Tuyau de carburant	Contrôler			✓			
	Remplacer					✓	✓
Pictogramme	Inspecter la machine	✓					
	Remplacer					✓	
La machine doit être révisée périodiquement							

Les indications de ce calendrier de maintenance préventive sont données dans le cadre d'une utilisation normale. En cas de conditions plus difficiles et de journées de travail plus longues, il faut réduire en conséquence les intervalles indiqués.



Ces conseils ne sont pas limitatifs. Une surveillance permanente de la machine et un entretien préventif bien organisé ne peuvent que prolonger la durée de vie des machines.

7.5.2 - Liste des pièces d'usure normale

On définira ci-après la liste des pièces d'usure normale de la machine ainsi que les conditions de remplacement de celles-ci.

Néanmoins, il est impératif de changer ou réparer immédiatement toute pièce usée, endommagée ou absente, particulièrement lorsqu'il y a un risque par rapport à la sécurité.

ST471A17 / ST471A59 :

Kit	Désignation
KEMP12GX2706M	Kit d'entretien MP12 - 6 mois - Moteur GX270
KEMP12GX2701A	Kit d'entretien MP12 - 1 an - Moteur GX270
KUMP12-01	Kit d'usure MP12 - 01

CHAPITRE 8 - Accessoires et options

8.1 - Équipement optionnel

8.1.1 - Kit d'adaptation pour meulage de rails à ornière

(réf. STK 37000-3)

Il est impératif que la machine soit équipée d'une meule Ø 80mm et d'un carter du même diamètre pour pouvoir effectuer un meulage correct du rail.

Carter de meule (réf. 37101)

Meule boisseau type 6 Ø 80 x 72 – M20 (réf. N03313)

Dispositif de galets pour passage de rails à ornière à rails Vignole (réf. 37000 BB)

8.1.2 - Limite de descente de meule

Dispositif de limitation de descente de la meule (réf. 37000 JZ)



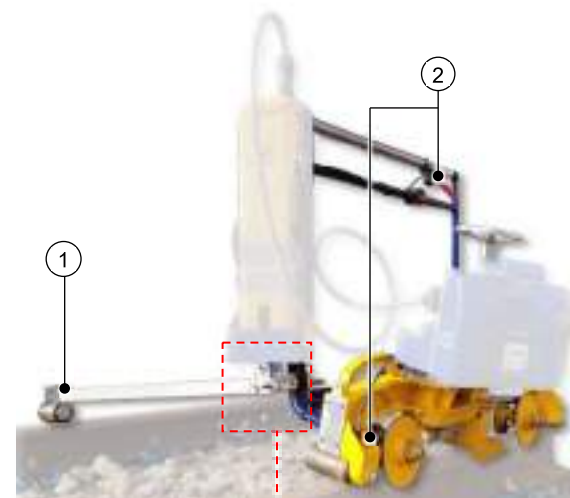
8.1.3 - Arrêt coup de poing

Arrêt coup de poing tous modèles moteur thermique (réf. 12000 EZ).



8.1.4 – Barre d'équilibrage et système de freinage (réf. N07875)

La barre d'équilibrage Rep ① permet le maintien en équilibre de la machine sur la voie. Elle est associée à un système de freinage Rep ②, qui vient bloquer le galet lorsque la poignée est relâchée. Le frein est déverrouillé quand la poignée Rep ② est actionnée.



La mise en place de la barre d'équilibrage est la suivante :

① Positionner l'ensemble de sorte que 2 des 3 trous de la barre Rep ① coïncident avec les 2 trous du support de fixation Rep ③.

② Insérer les 2 goupilles dans 2 des 3 emplacements A et B ou C :
- 1 goupille indispensable dans l'emplacement Rep A pour assembler et faire l'action pivot.

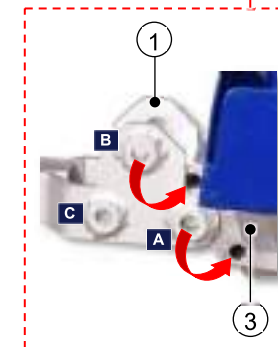
Puis au choix :

- 1 goupille au Rep B pour maintenir la barre droite et permettre le meulage du dessus du rail.

ou

- 1 goupille au Rep C pour maintenir la barre inclinée et permettre le meulage du flanc du rail.

③ Pour le démontage, retirer les goupilles et ôter la barre.



8.1.5 - Béquille de retournement

(réf. STE 37000 PQ)

Cette béquille permet à l'opérateur de retourner seul la machine afin de meuler la partie externe du rail.



Cela impose de se positionner en dehors de la zone de travail recommandée entre les rails, il faut **IMPERATIVEMENT** s'assurer des conditions de sécurité avant de débuter le travail, surtout si le travail se déroule sans interruption du trafic.



Avant de retourner la machine, arrêter le moteur et remonter la meule dans son carter.



Prendre garde au risque de trébuchement sur le rail et les traverses lors de la phase de retournement.

- Maintenir fermement la machine avec les mains.

- Avec le pied, actionner la béquille en lui appliquant une rotation d'un quart de tour afin de l'amener en butée.

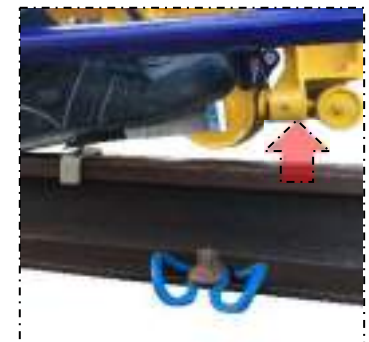
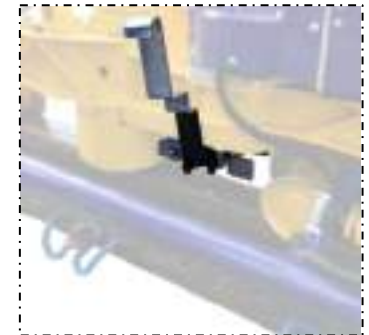
La machine se soulève en appui sur la béquille.

- Faire pivoter la machine de 180° en faisant attention de ne pas trébucher sur une traverse.

- Quand les galets arrivent à l'aplombs du rail, remettre la béquille en position initiale en la relevant doucement avec le pied.



Veiller à bien aligner les galets sur le rail afin que la machine ne bascule pas lors de cette opération.



8.1.6 - Bras acier anti-vibrations (réf. 37743 B)

La barre 37743 B remplace la barre 37743 dans le plan 37000 QV.
La barre acier ajoute 3.7 Kg à la machine initiale et le niveau de vibrations (Aeq) diminue à 2.01 m.s⁻² (±0.39).

8.1.7 - Kit galet rail large (réf. STK 37000-1)

Pour utiliser la MP12 sur rail jusqu'à 150 mm de large.

8.2 - Consommables

■ Meule boisseau en résinoïde renforcée pour :

- Plateau porte-meule 4 trous M8 :
 - 150 x 72 mm (code N00734)
 - 125 x 60 mm (code N00733)
- Plateau porte-meule 6 trous M8 :
 - 150 x 65 mm (code N00738) ;
- Plateau ou embout porte-meule M20 :
 - 125 x 65 mm (code N02780)
 - 80 x 72 mm (code N03313)
- Embout porte-meule 5/8" :
 - 150 x 65 mm (code N00737)
 - 80 x 72 mm (code N00731)
 - 6" x 3" (code N03243)

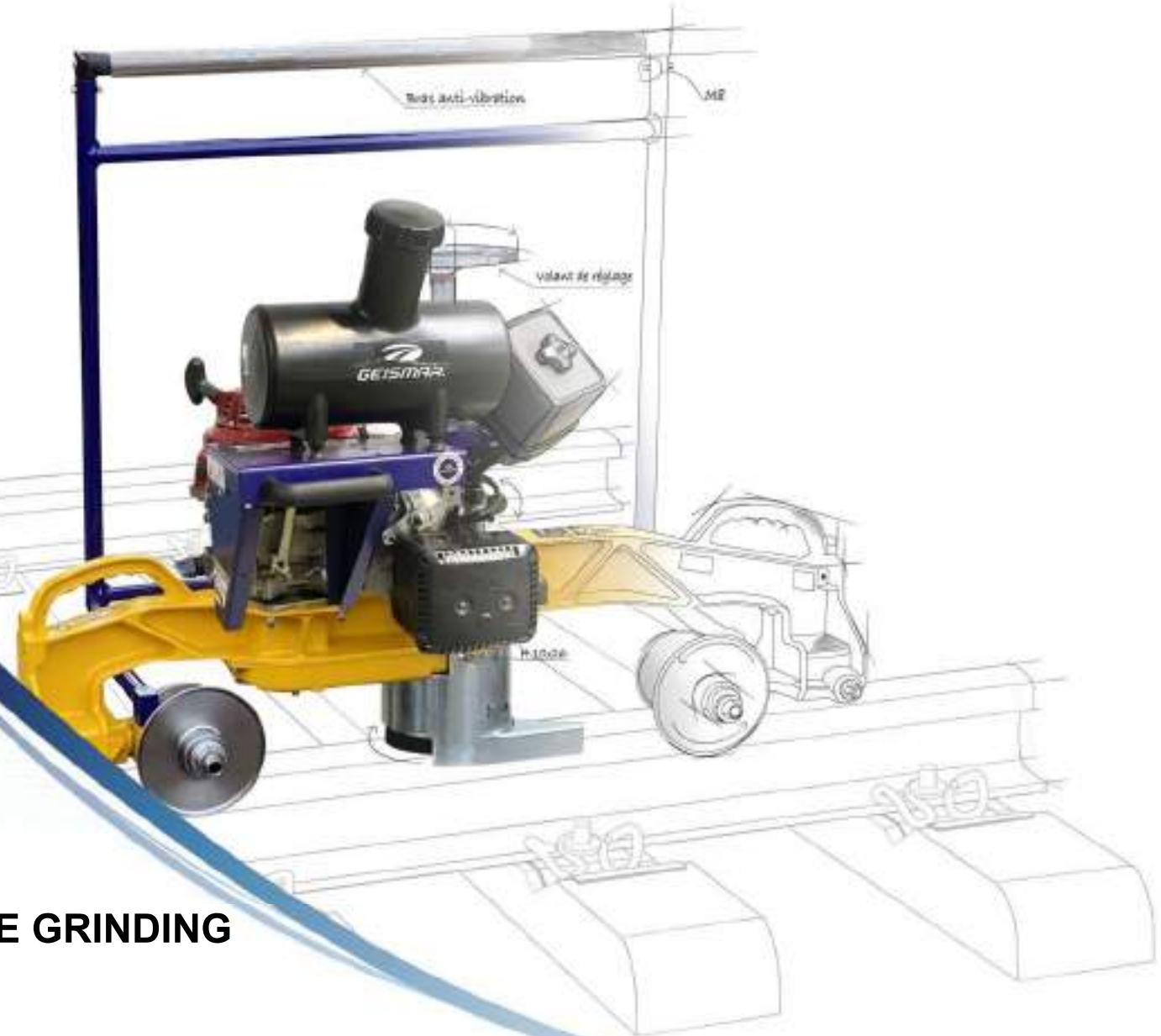
■ Embouts et plateaux porte-meule (accessoires) :

- Embout porte-meule 5/8" (réf. 16356)
- Embout porte-meule M20 (réf. 16356 A)
- Plateau porte-meule Ø125 - M20 (réf. 16356 C)
- Plateau porte-meule 4 trous (vis M8)..... (réf. 37042 E)
- Plateau porte-meule 6 trous (vis M8)..... (réf. 37006)

CHAPITRE 9 - Catalogue des pièces détachées



Se référer au manuel du même code en FRGB pour voir les plans et nomenclatures associés.



**RAIL PROFILE GRINDING
MACHINE**

MP12



GEISMAR, the quality choice!

You have just acquired a machine for laying and servicing railway lines. We thank you for choosing equipment developed and constructed by GEISMAR Alpes, the fruit of over eighty years' experience.

Every day since 1924, the GEISMAR Group has been investing in research and state-of-the-art construction to offer you the quality and reliability so essential to the requirements of the world of railways.

This machine, built entirely in France from design through to delivery, has been subjected to continuous, extremely strict controls. Formed of different mechanical elements assembled by highly qualified fitters, your machine has been tested, calibrated and controlled at every stage of its production.

We are convinced that it will give you every satisfaction and are, of course, at your service to offer you any recommendations you may require for its use or its maintenance.

We thank you for the confidence you have shown in us and, in the hope that we will remain one of your privileged partners, we would like to confirm that we are totally available for any comments or recommendations you may care to make

Table of contents

CHAPTER 1 - Safety	3	5.2 - Adjustment of the guide rollers	27
1.1 - Foreword.....	3	5.2.1 - Adjustment for Vignole rails	27
1.2 - Safety and general usage instructions	3	5.2.2 - Adjustment for grooved rails (if fitted)	27
1.3 - General safety requirements	3	CHAPTER 6 - Using the machine	28
1.3.1 - The operator and the machine.....	4	6.1 - HONDA engine	28
1.4 - Using and handling fuel and oils	5	6.1.1 – Starting the engine	28
1.5 - Specific safety instructions	7	6.1.2 - HONDA engine stop.....	29
1.5.1 - Risks that can be generated by use of the MP12 type grinding machine	7	6.2 -Operation of the machine.....	29
1.5.2 - Personal protective equipment	9	6.2.1 - Adjustment for Vignole rail.....	29
1.5.3 - Environmental conditions.....	9	6.2.2 - Use on a grooved rail	30
1.5.4 - During use.....	9	6.2.3 - Finishing.....	30
1.5.5 - Training program instructions	10	6.3 - Rail flatness check.....	30
1.5.6 - Dismantling / Recycling.....	10	6.4 - Storage.....	31
1.5.7 - Safety instructions and pictograms	11	CHAPTER 7 – Servicing and maintenance	32
CHAPTER 2 - Description of the machine	12	7.1 - Servicing	32
2.1 - General	12	7.1.1 - List of necessary equipment and accessories for maintenance	32
2.2 - Overview	13	7.1.2 - Cleaning.....	32
2.3 - Technical characteristics	14	7.1.3 - Engine rotation speed	32
CHAPTER 3 - General information	15	7.1.4 - Lubrication	33
3.1 - Load distribution	15	7.1.5 - Drive belt tension.....	33
3.2 - Control and ergonomic elements	16	7.2 - Engine oil	34
3.3 - Machine position in the gauge.....	17	7.2.1 - Engine oil type	34
3.4 - Operator's working area.....	18	7.2.2 - Checking and adjusting oil level HONDA GX.270 ENGINE.....	35
3.5 - Operator's position	18	7.2.3 - Renewing engine oil.....	36
3.6 - Fuel	19	7.3 - Filters.....	36
3.6.1 - Petrol.....	19	7.3.1 - Air filter	37
3.6.2 - Filling up with fuel.....	19	7.3.2 - Petrol filter.....	37
CHAPTER 4 - Installation and implementation	20	7.4 - Cleaning the spark plug	38
4.1 - Inspecting the machine	20	7.5 - Maintenance	39
4.2 - Machine handling	21	7.5.1 - Preventive maintenance schedule	39
4.3 - Safety instructions for lifting.....	22	7.5.2 - List of normal wear parts.....	41
4.4 - Transporting the machine	23	CHAPTER 8 - Accessories and options	42
4.5 - Installing the machine on the rail.....	23	8.1 - Optional equipment	42
4.6 - Removing the machine from the track	24	8.1.1 - Adapter kit for rut rail grinding	42
4.6.1 - NORMAL procedure.....	24	8.1.2 - Grinding wheel lowering limit.....	42
4.6.2 - EMERGENCY procedure.....	24	8.1.3 - Emergency stop button	42
CHAPTER 5 - Installation and implementation	25	8.1.4 – Balance bar and braking system (ref. N07875)	42
5.1 - Setting up or replacing the grinding wheel.....	25	8.1.5 - Rollover stand.....	43
5.1.1 - Grinding wheel locking device	25	8.1.6 - Anti-vibration steel arm	44
5.1.2 - Configuration on 5/8-M20 grinding wheel holder.....	25	8.1.7 - Wide rail roller kit.....	44
5.1.3 - Configuration on 5/8-5/8 grinding wheel holder.....	26	8.2 - Consumables.....	45
5.1.4 - Configuration on grinding wheel plate.....	26	CHAPTER 9 - Spare parts catalogue	46

Introductions

The information, drawings and descriptions available in this manual are confidential and remain the property of GEISMAR. On no account must they be disclosed, lent, copied or used for manufacturing or sales purposes or for any other purposes without the written approval of GEISMAR.

The data contained in this manual are not binding on the manufacturer, who reserves the right to modify them at any time, for technical or sales reasons or in order to adapt them to the regulations of the various countries.

Any alterations or modifications to these devices without the express written consent of GEISMAR shall render CE Certification invalid, as well as, in certain cases, PAB Guarantee and Certification.



**READ THE INSTRUCTION
HANDBOOK CAREFULLY
PRIOR TO USE**

This handbook is protected by copyright. All rights are reserved, in particular all rights regarding copying, translation and processing with electronic systems.

What is the instruction handbook used for?

This instruction handbook was drafted as per the information provided by the Machines Directive 2006/42/EC.

Its aim is to guarantee easy, correct understanding of its use for operators responsible for operating and performing maintenance on the machine.

Should anything not be clear in the handbook, we ask operators to immediately request explanations from the manufacturer, so as to avoid misinterpretations that could jeopardise safety.

This instruction handbook forms an integral part of the machine and must be kept for all future reference until the latter's demolition. This handbook must always be available to the operators assigned to work on the machine.

The manufacturer cannot be held liable for damage to people, animals or property due to failure to comply with the standards and warnings laid down in this instruction handbook.

In event of loss of or damage to the instruction handbook, we recommend that you request a copy of it from the manufacturer, specifying the machine model and the revision of the manual.

This instruction handbook identifies the state-of-the-art of the technology at the time of machine sale but can be updated without prior notice.

This instruction handbook must be delivered with the machine in event of transfer to another user.

Information concerning the instruction handbook

This instruction handbook refers to the rail profile grinding machine with combustion engine known as MP12.

Explanations of the various types of text, pictograms and framed boxes used in this handbook:



■ DANGER

of a risk of accident or injury.



■ WARNING

against a risk of serious material damage and/or physical injuries.



■ REMARK

to identify a procedure or throw light on a matter.



■ INFORMATION

Further information



■ REFERRAL LINK:

Reference to the relevant chapter

■ BOLD TEXT:

highlights the notion.


CHAPTER 1 - Safety

1.1 - Foreword

You will find below a set of rules, observance of which will guarantee the safety of people and goods as part of machine operation.

As failure to observe these rules could have serious (injuries, etc.) or even fatal consequences, we draw your attention to the fact that all people concerned by the use, servicing, storage or possession of the machine described in this handbook must familiarise themselves with these rules.

Users causing an accident due to failure to observe these rules run the risk of being held responsible for the accident.

	<p>All machine users must conform to applicable work regulations.</p>
--	---

1.2 - Safety and general usage instructions

You must possess the necessary training, skills and tools to use, service and repair the equipment correctly.

Prior to using the equipment, including in maintenance, you must familiarise


yourself with the instruction handbook, its attachments and the safety requirements prevailing on the workplace.

You must strictly comply with the site general safety instructions, laid down by the site supervisor, particularly if work is conducted without interruption of traffic.

Use, servicing and repair of equipment must be carried out by competent personnel having received thorough training beforehand. While the technical documentation and instructions will usefully complete knowledge acquired during training sessions, on no account can they replace theoretical and practical skills training provided according to the state-of-the-art rules.

Should the company feel unable to provide its personnel with such training, as is its duty, GEISMAR Alpes remains at its disposal to provide advice concerning the necessary training programme.

Training must cover explanations of the various functions of the equipment, the instructions for use and servicing and the safety rules to be observed, as well as the hands-on exercises.

	<p>GEISMAR Alpes cannot be held responsible for modifications made without its written consent or for non-conform assemblies, particularly if original manufacturer parts are not used.</p>
---	---

1.3 - General safety requirements

- To guard against the risk of accident or injury, operators must wear:
 - Solid, tight-fitting and non-flammable clothing
 - Strong gloves (of the non-slip type)
 - Safety footwear
 - Protective goggles
 - Hard hat
 - Any other equipment required on the site or for using the machine.
- If hearing protection is used, strict compliance with applicable site safety instructions is always required.
- Ensure that machine vibrations do not lead to a lack of feeling in your hands. Adapt working time to the vibratory level of the machine, which is indicated as part of normal use.

- For underground use (tunnel, gallery) and in enclosed premises, ensure there is good ventilation or extraction to prevent the risks generated by the inhalation and concentration of grinding particles or any other gases (welding, grinding, etc.)
- Do not work with the machine until you are certain you can control it. Do not begin to work with the machine until you are sure you can do so in complete safety, both for yourself (good visibility and light conditions: minimum 50lx, comply with the requirements of EN 1837) and for others (work calmly and carefully).
- Ensure you maintain a very stable position on the ground, banning all unbalanced working positions.
- Users must possess the necessary physical and mental conditions to allow risk-free work.
- The work zone must be free of obstacles. The work zone (and its surroundings) must be clear of flammable materials.
- If something is not clear, whether concerning the machine or the work to be performed, ask a qualified person. Do not make assumptions.
- This equipment must not be used in explosive atmospheres.
- Avoid working positions where exhaust fumes could touch parts of the body (whether or not protected).
- Do not smoke near or when handling the machine.
- Do not work near a conductive rail.
- Generally speaking, take all necessary precautions to prevent flammable products from coming into contact with sources of ignition.
- Operators must ensure that there is no-one else within their range of action and work and, in particular, that they are not likely to collide with anyone in their machine operating path. If, however, someone is in their path, operators must stop and alert of their passage.
- Particular attention must be paid to trucks (if applicable) that take up the entire width of the track and that could cause leg injuries in event of a collision.
- When installed on the track, the machine must only be handled by the number of operators strictly necessary for its normal use.
- As machine dimensions do not allow the fitting of fire extinguishers, we strongly recommend that extinguishers suitable for the fire risk types are installed in the vicinity of the machine.
- Users shall comply with all regulatory environmental requirements regarding their machine.

1.3.1 - The operator and the machine

- Before each use, check that machine operation and condition conform to the instructions. In particular, ensure that the control devices operate freely and are in the “off” or “disengaged” position. Do not make any modifications that would affect proper operation of these devices.
- All the protective parts must be kept strictly in place and in good condition.
- Always keep the machine in a good state of cleanliness and eliminate any accumulation of dust, in particular when it could soak up flammable products.
- Always work moving in a forward direction.
- When working, always hold the machine with both hands in order to remain in control at all times and to be certain to operate it safely.
- Never place the machine near a flame or a source of heat (except when weld grinding).

- Never place the machine on hot or protruding parts that could damage any of its parts (tanks, exhaust, casings, etc.).
- Never leave the machine with the engine running, even when idling. Stop the engine immediately when you stop using the machine. After stopping the engine, wait for the moving parts to come to a complete standstill.
- Operations on the electrical installations of the machine can only be carried out by accredited persons.
- It is necessary to read and understand all the signs placed on the machine and to comply with their instructions.
- The signs present on the machine contain pictograms, nameplates and instruction labels. They must be cleaned, or replaced if they are damaged, missing or illegible. If one of these items is found on a replaced part, a new item must be present on the spare part. Please contact us in this matter.

	The machine must never be used for any other purpose than that for which it was intended.
--	---

- Perform the hoisting operations using the hooking points specially provided on the machine.

- Insofar as possible, hoisting operations should be limited to machine handling. If a machine has to remain suspended (e.g. for a maintenance operation), the hazardous area must be marked out to ensure that no-one stands under the machine or moves around near it.
- Never use fuel for cleaning work. Only use fireproof, non-toxic products that are harmless for both the user and the equipment.

	Never touch a moving part with a utensil, with your hand or with any other part of your body.
--	---

- Use of the machine is strictly prohibited for people with a pacemaker



	<p>It is essential to stop the engine and leave the control device on the OFF position before carrying out:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Handling work - Tool or wrench changes - Work involving fuel and oils (filling, level monitoring, draining, etc.) - Repair, maintenance and cleaning work
--	---

1.4 - Using and handling fuel and oils

	In some cases, oil handling comprises risks of the same kinds as for fuel. It is then essential to take the same precautions as described above for fuel.
--	---

- Always keep appropriate extinguishers ready to use in all oil handling areas (storage, filling, etc.).
- Only store fuel and oils in separate drums, specially provided for this purpose, labelled as per regulations. They shall be stored in a safe place away from all sources of ignition.
- On each start-up and during operation, check there are no fuel leaks from machine parts. If you suspect a leak, immediately stop the motor and only start the machine again when the leak has been repaired.



- Never work on an oil tank or handle oil for filling or for any other purpose in areas that might contain: a source of ignition
 - (e.g. blow torch, sparks, etc.)
 - or incandescent materials or materials at high temperatures (e.g. lit cigarettes, welding deposits, miscellaneous slag, etc.).
- Always carry out these operations outdoors and on properly ventilated premises.
- Carefully screw on the tank fuel filler cap after each use and check that no oil is leaking.
- Always unscrew tank fuel filler caps slowly so as to allow pressure, if any, to dissipate without spraying fuel. Pay particular attention in the case of high ambient temperatures.
- Never completely fill tanks with fuel when the machines have been heated. Never exceed three quarters of tank capacity.
- When refuelling machines that have been heated, if fuel starts to bubble in the tank, screw back on the filler cap immediately and let the machine cool down.
- Only use fuel appropriate for the engine with which the machine is equipped. Consult the engine handbook.
- Never breathe in fuel fumes.

- If you need to empty the oil tank, pour the oil into a specially provided recipient, labelled as per regulations. Close the recipient hermetically even if it contains only small quantities of oil. Never use glass recipients.
- Do not use fuel for cleaning. Use only non-flammable and non-toxic products that are harmless for the user, the equipment and the environment.
- If, for any reason, fuel has been spilled around the filling area, clean it up immediately.
- Clean immediately any fuel sprayed on skin. Check that fuel has not been sprayed onto your clothes and, if it has, change them immediately.
- The use of the machine is strictly prohibited for people with a pacemaker.
- Discard cloths or any other wiping materials soaked with fuel, and store them in a safe place away from all sources of ignition and combustion.
- Start the engine at a sufficient distance from the place where the fuel was spilt (more than 6 metres away) and do not move over this area with the engine in operation.
- All mobile phones must be switched off when filling or handling fuel.

■ **The tools to be used on the machine**

- Only use the types of tools provided for normal use of the machine.
- Regularly measure the speed of the rotating tools.
- Never use tools at speeds higher than the maximum speed for which they were designed and approved.
- Do not use damaged or excessively worn tools.

■ **The machine engine**

- Never touch the hot parts of the engine, particularly the exhaust. If a special operation has to be performed on the engine, wait for the latter to cool down.
- The engine factory setting corresponds to the conditions of the production site (fuel, temperature, altitude, etc.). On machine takeover, check the engine rotation speed and correct if necessary.
- Regularly take engine rotation speed measurements, particularly after reassembling the machine. Correct if necessary.
- A rotation speed less than ± 200 rpm of the value given in the chapter  (2.3 - Technical characteristics) decreases the performance of the machine.
- A rotation speed greater than ± 200 rpm of the value given in the chapter  (2.3 - Technical characteristics) can cause premature wear of certain parts, serious operating incidents or damage to the engine.

- Never exceed the speed stipulated in the technical characteristics.
- After launching with a starter, do not forget to put the engine back in normal position.



FOR PETROL ENGINES :

Use only spark plugs whose end conforms to the sketch below.

If it is a nut *Item* ①, check that it is properly locked. After refitting the spark plug, check that the spark plug cap is in good condition and that it fits securely on the spark plug. In general, check the fixing so that there is no formation of sparks.



- Do not wind the launch rope around your hand or release it suddenly.
- After starting, if machine operation is not satisfactory, stop the engine and alert the maintenance manager.

1.5 - Specific safety instructions

1.5.1 - Risks that can be generated by use of the MP12 type grinding machine

The main risks that “MP12” type rail grinding machines may generate for their users and those around them, are as follows:

- **FIRES** further to fuel handling.
- **FIRES** caused by sparks encountering a flammable material.
- **BURSTING** of wheels used in abnormal conditions.
- **INJURIES** by flying sparks (eye protection is particularly necessary) or, in some cases, flying wheel debris.
- **BURNS**, severe, should part of the body come into contact with the rotating wheel.
- **BREATHING IN** of particles due to grinding: if necessary wear a protective device preventing you from absorbing these particles.



This machine was designed and built solely for grinding railway rail profiles

Uses other than those described in this instruction handbook shall be considered to be “*non-conform*” and shall free the manufacturer from all liability; only the user shall be held liable

- In order to guarantee quality work, the operator must firmly hold his machine with both hands.

- After assembly, rotate off-load the grinding wheel for 30 seconds. Personnel should stand away during this test, except for the control operator who should remain at the controls of his machine outside the wheel rotating area, ready to stop the engine if required.

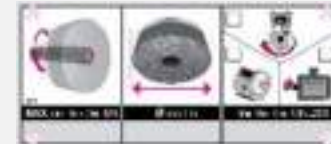
- During grinding, do not stand in a direct line with the grinding sparks. If necessary, insert a shield that will intercept the jet before it reaches any dangerous points (bush fire hazard in summer).
- Do not use wheels that are damaged, split or cracked or that have passed the expiry date
- Ensure the wheel is not struck during its operation, as this could result in it bursting.
- Ensure that the wheel is never in contact with a sleeper or ballast or with any other foreign object.
- Before starting the machine, check proper condition and fastening of the wheel protective cap. Never modify it.
- Fit a new cap if the wheel bursts or whenever its resistance appears to be decreased.

- Regularly take wheel and engine rotation speed measurements, particularly after reassembling the machine. Correct if necessary.
- Only use authorised wheel types, both in terms of dimensions and composition characteristics.
- Never use wheels at speeds greater than the maximum speed recommended by the manufacturer. This speed must be marked on each wheel.
- Before derailing the machine, or between two grinding sequences causing a displacement, stop the engine and put back the wheel, so that it is retracted inside its protective guard.



ONLY USE WHEELS:

- With a maximum operating speed greater than the maximum speed of the wheel-holder shaft, marked on the machine.
- With an outer diameter less than or equal to the maximum authorised diameter marked on the machine.
- Authorised by applicable regulations for this machine type.



Due to the engine tilt possibilities imposed during work, the following rules must be complied with:



- Always bring the wheel to vertical position, stop grinding, and stop the engine before opening the fuel filler cap.
- Never fill the fuel tank with more than $\frac{3}{4}$ of its capacity (to avoid seepage when working with slanting engine).

- Never work on a fuel tank, or handle fuel for filling or any other reasons in zones where there may be:
 - Ignition sources (e.g. blow torch, sparks, etc.)
 - Incandescent materials or materials at high temperatures (for example: lit cigarette, weld deposits, various slag, etc.
 - Always work outdoors and on properly ventilated premises.
- Thoroughly seal the tank fuel filler cap after each use and ensure that there are no fuel leaks

1.5.2 - Personal protective equipment

- Personnel using this equipment must wear the clothes stated in *Chapter 1.3* - .
- They must wear a hard hat and safety footwear with non-slip soles and steel tip.
- They must wear spark-resistant clothes: flame-retardant apron and gaiters or boots
- It is also recommended to use a means of protection avoiding inhalation of grinding dust of minimum protection level P2 under normal conditions of use.



Use of hearing protection is also recommended. However, strict reference must be made to railway regulations applicable on the site to determine whether or not they can be used.

1.5.3 - Environmental conditions

- The machine must not be used in explosive atmospheres.
- In event of underground work or work on closed premises, ensure that appropriate ventilation or extraction means are provided.

1.5.4 - During use

“Conform use” assumes compliance with the requirements inherent in the use and maintenance of the machine described in this handbook.

Moreover, it is necessary to comply with all the industrial injury prevention instructions described and recommended, while also taking into account of the general safety rules and the legislation applicable in the country concerned.

- The machine must only be used by a single authorised operator.
- The engine must be started as described in chapter 4.1 – Starting and stopping.
- The operator must be positioned as described in chapter 2.7 – Operator work position.
- Never operate the machine without its protective casings and filter.
- If compressed air is used for cleaning, wear protective clothes, a mask, goggles and hearing protection.
- If work takes place on a two-way track, pay particular attention to the traffic running on the track remaining free for circulation.
- In all cases, the machine must be used in accordance with the railway instructions applicable on its place of operation.
- Use of the MP12 is strictly forbidden in event of absorption of alcohol, drugs, or any other medication reducing the operator’s attention (drowsiness) and with a risk of limiting his ability to react.



Risk of injury and risk of improper operation due to insufficiently qualified personnel.

- The operating and maintenance personnel must have read and understood the instructions or present the qualifications for this work following training/instruction.
- Operation and maintenance of the device is strictly reserved for qualified personnel.
- Failure to comply will void the warranty.

Risk of injury due to non-compliance with the procedures to be followed and wrongful actions on the device.

- Take all the instructions provided into account.
- Do not carry out any action in the absence of the necessary qualification. If necessary, contact personnel who have received the corresponding instructions.

1.5.5 - Training program instructions

- General and specific safety instructions
- Reading the instruction handbook
- Machine field testing
- First level maintenance training



- Preservation of natural resources as the recycled material is used in the stead of the material that should have been extracted.
- The GEISMAR product must be recycled



1.5.6 - Dismantling / Recycling

Recycling is a waste treatment process (for industrial waste or household refuse), allowing the re-introduction, in a product production cycle, of the materials that made up a similar product having reached its end of life, or manufacturing residues.



Recycling has two major ecological consequences:

- Reduction in waste volume and thus in the pollution that this waste would cause (some materials take decades and even centuries to decompose)



This operation can only be carried out by a company or by companies competent in the recycling of industrial waste, and conducted as per applicable regulations

1.5.7 - Safety instructions and pictograms

The safety instructions and pictograms must be present on the machine in the positions provided.

- Should one of them be missing or damaged, a new one must be ordered immediately and fitted in the position provided.
- If a part bearing a pictogram has been replaced, check that a new pictogram has been fitted on the new part.



REFER TO PLANS
AND NOMENCLATURES.

CHAPTER 2 - Description of the machine

2.1 - General

Manufacturer :	<p>GEISMAR ALPES</p> <p>199 Route de Lyon 38110 SAINT DIDIER DE LA TOUR</p>
Equipment description :	Rail profile grinding machine
Type :	MP12

The MP12 rail profile grinding machine was designed to grind rail heads and welds, including the radius of curvature and sides.

Its outstanding performances and sturdiness due to its non-deformable alloy rigid chassis ensure operators an optimum comfort of use.

Its guide rollers and wide wheelbase guarantee continuity of grinding from the horizontal to the vertical position.

It has been entirely designed using the cutting-edge techniques employed in the machine-tool industry.

2.2 - Overview



Item	Description
A	Operating handle
B	Wheel adjustment flywheel
C	Engine stop / Gasoline inlet shutdown
D	Starter
E	Carrying/zone handle (x4)
F	Guide roller (x2)
G	Wheel casing
H	Engine speed lever
J	Operating arm locking handle
K	Wheel lowering locking handle
L	Engine starter
M	Grinding wheel locking lever Petrol
N	Fuel tank
O	Engine

Photographs and illustrations for information only and non-binding: they may include options

2.3 - Technical characteristics

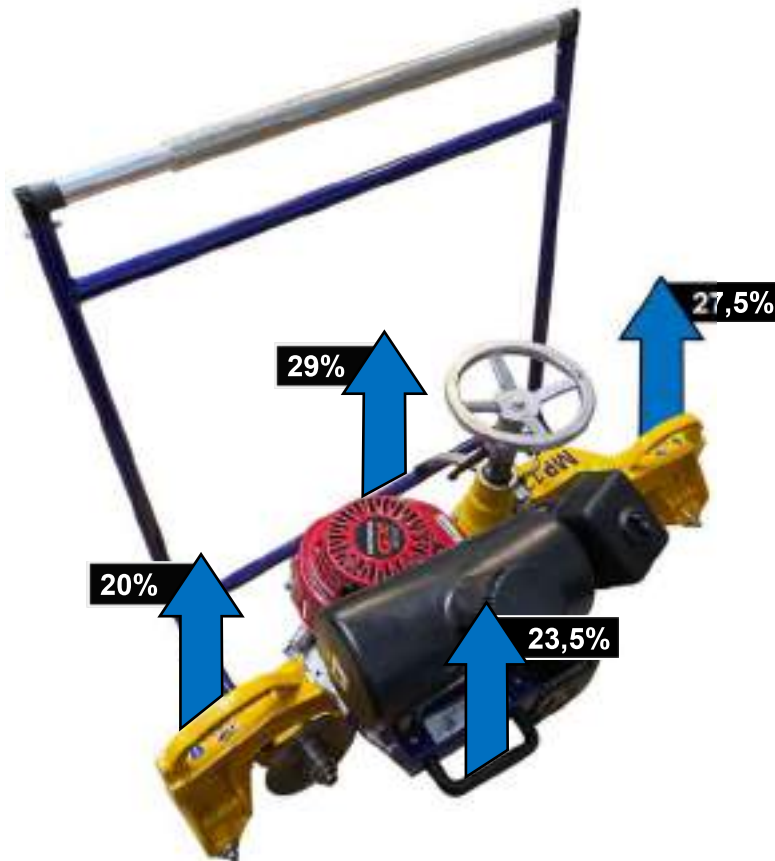
ENGINE TYPE (Combustion)		HONDA GX.270 (4 stroke)
Machine size		
Length / width / height	mm	1120 / 720 / 900
Weight		
Machine (empty)	kg	69.2
Machine (in operation)	kg	75.3
Noise		
Acoustic pressure level (L _{aeq}) ⁽¹⁾	dB (A)	91 (±2)
Acoustic power level (L _{wa}) ⁽²⁾	dB (A)	100.4 (±6)
Vibrations		
Vibration level (A _{eq}) ⁽³⁾ (operating arm)	m.s ⁻²	4,55 (±2%)
Engine		
Power	kW	6,3 (=8,4ch) à 3600 tr/min
Fuel tank capacity	litre	3,5
Fuel consumption	L/h	2,4
Engine polluting gas emission values	g/kWh	HC+NO _x : 6.7 / CO : 365
Fuel	/	Unleaded petrol
Starting	/	Launching the automatic recoil rope
Machine		
Engine adjustment speed (max speed)	tr/min	3000 / ± 200
Wheel rotation speed	tr/min	3000
Wheel max diameter	mm	150
Wheel		
Outer diameter	mm	150
Inner diameter	mm	55
Height	mm	72
Wheel authorised rotation speed	tr/min	6370
Wheel authorised peripheral speed	m/sec	50
Wheel composition	/	Resin bonded wheel (wheel consisting of synthetic agglomerates)
Wheel height travel	mm	62

(1) Measurements taken during work as per NF EN ISO 11204. (2) Measurements taken during work as per NF EN ISO 3746. (3) Vibratory readings taken during work as per NF EN ISO 5349

CHAPTER 3 - General information

3.1 - Load distribution

The diagram below defines load distribution as a percentage of machine weight.



Sticker indicating the lifting zones using the carrying handles.

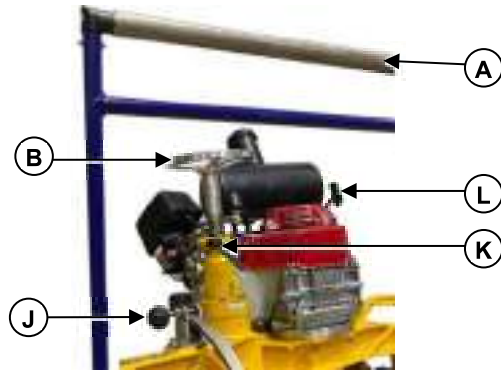


ADVICE CONCERNING CARRYING OF HEAVY LOADS

- Keep a straight back aligned with your pelvis and head, respecting the natural curvature of the spine
- Force with your legs to prevent placing all the strain on your back. You thus need to bend your legs and avoid bending your back!
- Swivel on your feet to avoid twisting your trunk,
- Stand so your feet are apart at shoulder width and place your feet flat on the ground to help you keep your balance



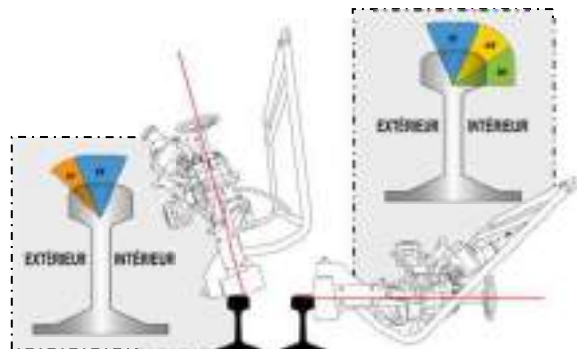
3.2 - Control and ergonomic elements



■ Operating arm Item **(A)**

Allows :

- To move back and forth over the weld.
- To tilt the machine against the operator, up to -90°.
- To tilt the machine in front of the operator, up to 15°



■ Locking handle on the operating arm Item **(J)**

- Unlock the handle anticlockwise ↺.
- Adjust the closing angle of the operating arm to tilt the machine from -90° to 15° (see diagram above).
- Turn the handle clockwise ↻ to lock the operating arm.



■ Grindstone adjusting handwheel Item **(B)**

Used to adjust the lowering of the grindstone

- Turn the handwheel clockwise ↻ to lower the grindstone
- Turn the handwheel anticlockwise ↺ to raise the grindstone



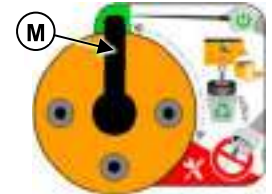
■ Locking handle to lower the grindstone Item **(K)**

- Unlock the handle to raise and lower the grindstone.
- Once the grindstone is raised, lock the handle to transport the machine.



■ Grindstone locking device Item **(M)**

- When dismantling the grindstone, turn the handle 120° clockwise ↻ to lock the grindstone spindle.

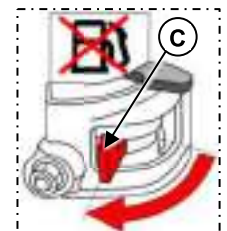


	<p>After reassembling the grindstone, it is necessary to release the grindstone spindle by pressing and turning the handle 120° anticlockwise ↺ to place it on the green position of the warning sticker.</p>

	<p>Do not start the machine with the handle on the red position of the warning sticker.</p> <p>MAJOR RISK OF DETERIORATION OF ONE OR MORE COMPONENTS OF THE MACHINE</p>

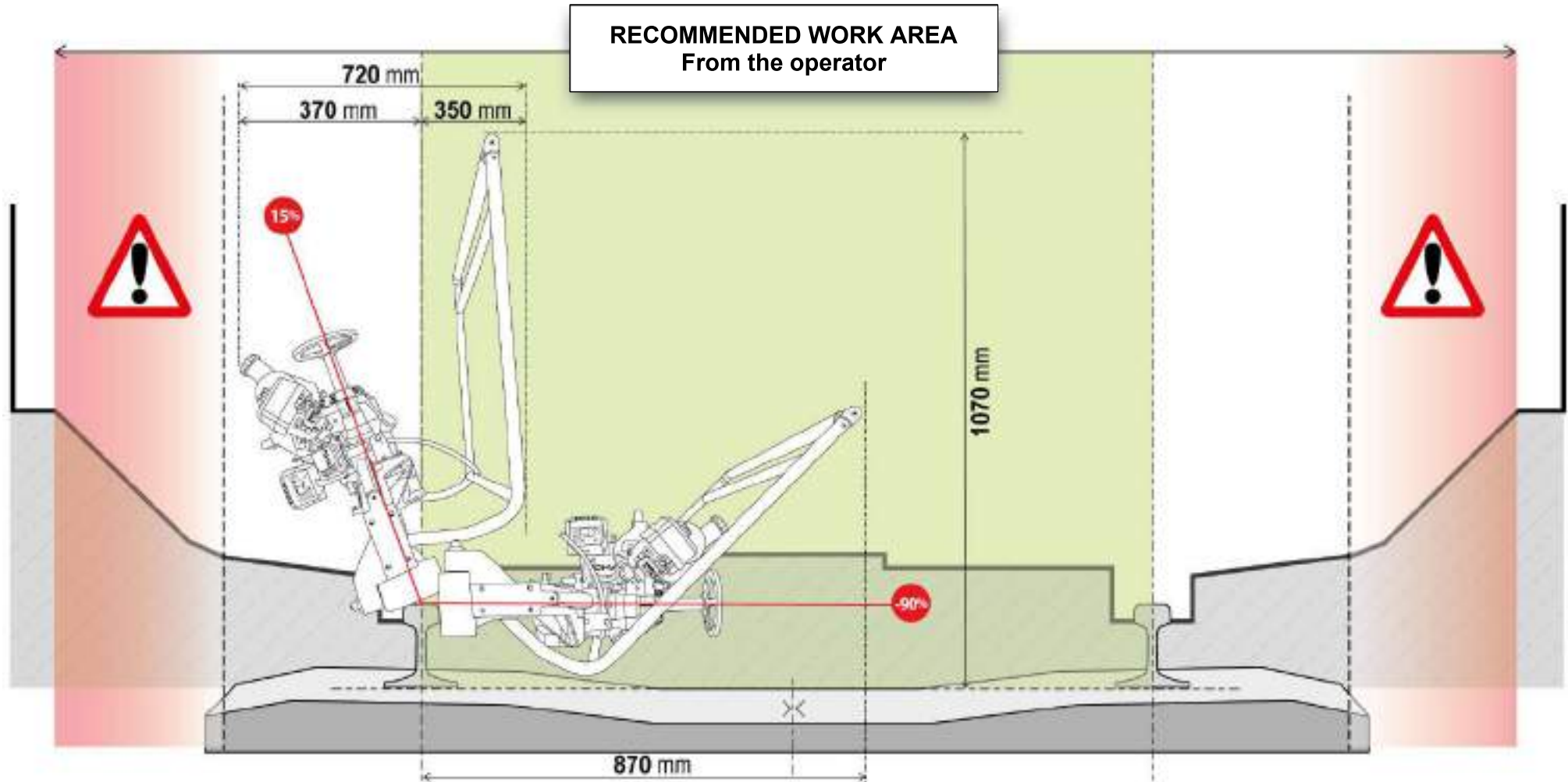
■ Stopping the engine Item **(C)**

- Stop the engine by turning the (Stop engine / close fuel inlet) lever to the left



3.3 - Machine position in the gauge

The diagram below shows the machine dimensions with respect to gauge UIC 505-1 (nominal track gauge of 1435).



3.4 - Operator's working area

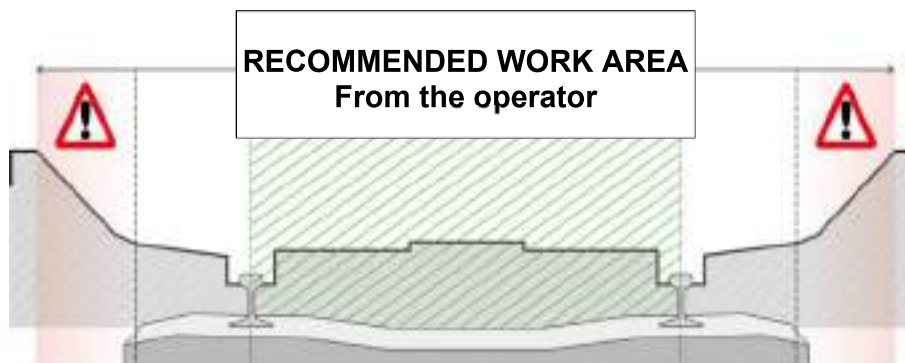
The operator's working area is located inside the two vertical boundaries (between the two rails), defined by the UIC 505-1 template,

This working area guarantees that the operator can work in optimal safety conditions.

Whenever possible, the operator must therefore always be positioned inside this area.

If approved by the site manager, and if all the safety conditions have been set up, the operator may leave this area to perform the necessary work.

- When starting the engine, the operator must not cross the boundary of the working area mentioned below.
- During the inspection of the machine, if the operator has to move around it, they must remain inside the UIC 505-1 template
- The operator must move around the machine within the working area, inside the track so as not to leave the boundaries of the template.
- In application of the previous instructions, the operator may under no circumstances be outside the two vertical boundaries defined by the UIC 505-1 template.

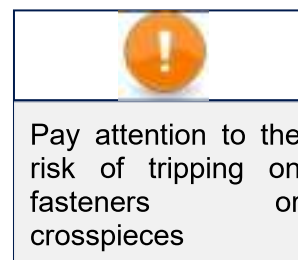


3.5 - Operator's position

- The operator's working position is described *Item A* with hands firmly holding the operating handle and grindstone lowering handwheel.

- The operator must position their feet so as to be as stable

- To adjust the height of the position of the grindstone, hold the operating arm with one hand, and turn the grindstone adjustment handwheel with the other. This working position ensures perfect control of the machine

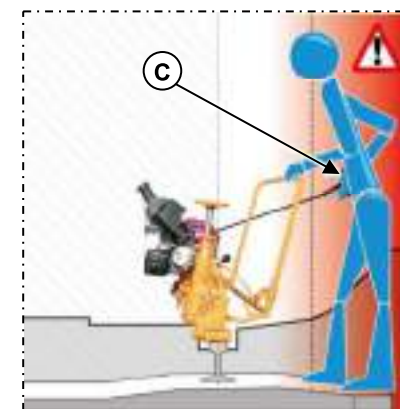
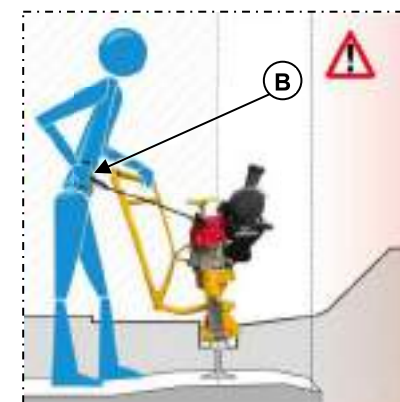
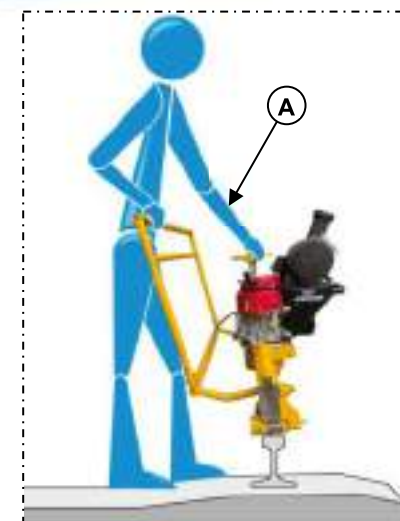


- When starting, the machine must be positioned so that the rope starter may be pulled towards the inside of the track *Item B*

- The movements used for starting the engine will therefore not be performed outside the template *Item C*.



If work calls for the operator to be outside this work zone, safety conditions must be guaranteed, particularly if work takes place without interruption of traffic.



3.6 - Fuel

3.6.1 - Petrol

	Never refuel when the engine is running or overheated.
--	---

The four-stroke engine must be powered by petrol with an octane rating of at least 90 RON.

ETHANOL or BIOETHANOL are accepted, according to the regulations of the relevant country and compatibility of the engine.

	E5 may contain up to 5% bioethanol
	E10 may contain up to 10% bioethanol

	Petrol: METHANOL and ALCOHOL are FORBIDDEN
--	--

	<p>Risk of breakdowns due to overly old fuel.</p> <p>When petrol stays too long in the fuel tank or is stored in cans, deposits can form due to the ageing of the fuel.</p> <p>These deposits can clog and damage the injection.</p> <p>For devices that have not been used for more than 3 months, apply the prescribed storage measures (6.3 - Storage)</p>
--	--

3.6.2 - Filling up with fuel

<p>Open the tank fuel filler cap with care so that internal overpressure can escape slowly, without any fuel spray.</p> <p>Never open the cap using a tool. The cap risks getting damaged and fuel may escape.</p>

- Before filling up, carefully clean the cap and the area around it so that no impurities risk entering the tank.
- Position the machine vertically, so that the tank cap is facing up.

<p>Risk of engine failure due to low quality fuel.</p> <p>Using fuel that does not meet the specified specifications may cause engine failure.</p>

<p>Petrol is highly flammable and explosive, and you may be burned or seriously injured when handling fuel.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Shut the engine off and allow the engine to cool. - Keep away from sources of heat, sparks or flames - Only refuel outdoors. - Wipe any spills immediately.

■ OPENING THE CAP:

- By hand, turn the cap fully anticlockwise .
- Remove the tank cap.
- Fill the tank in a well-ventilated location and never near possible sources of fire, such as: blowtorch, sparks, welding residue.
- Move the machine further than 6 meters from the filling location to start it up.

■ CLOSING THE CAP:

- Bring the tank cap in front of the filling hole and turn it fully clockwise .

CHAPTER 4 - Installation and implementation

4.1 - Inspecting the machine

Each machine part must be examined by a competent person prior to putting into operation, so as to detect any faults.

Inspection shall mainly comprise a visual and a functional part.

The inspection phase shall ensure that the parts are reliable and that they have not been damaged during transport or storage.

■ **Checking the all-welded assemblies** *(this check is performed with the engine stopped)*

Visually check there are no external faults, deformations, surface cracks, wear signs or corrosion marks.

■ **Checking the safety equipment :**

- Start the engine (be sure to refer to 4.1 Stopping and starting) and check proper operation of the safety equipment (engine remote stopping).

■ Checking tightening

Check that all the accessible screws and nuts are properly tightened.



If an anomaly is detected during this inspection phase or during use, the machine must be reworked to conformity by competent personnel or by the manufacturer before it is used again.

■ **Checking operation:**

Check the operation of the control devices. Check that the wheel raising/lowering flywheel and the tilt control function properly, i.e. that when they are operated, device movement is as smooth as possible with no sticking points. ☞

■ **Fuel level :**

(this check is performed with the engine stopped)


check the fuel level and top up if required (be sure to refer to 1.3 "General safety requirements, part Using and handling fuel before doing anything).

■ **Engine oil level :**

check the engine oil level using the dipstick and top up if required. The level must be slightly lower than the maximum mark on the dipstick, but must never exceed it.

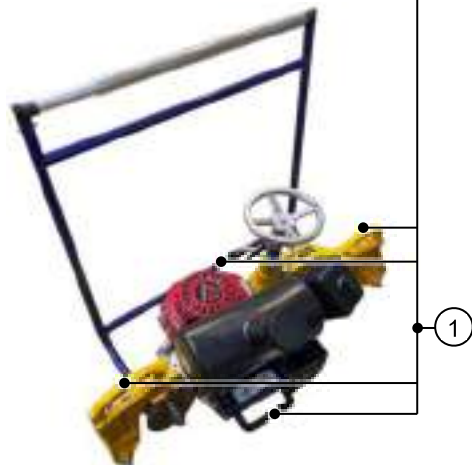
4.2 - Machine handling

In accordance with the requirements of standard EN 13977:2011, the authorised weight per person must not exceed 20kg per gripping zone, when the load is distributed over several persons, or 25kg for lifting by one person.

	<p>Before moving the machine, ensure make sure the engine is stopped</p>
---	--

Manually:

The machine can be moved using 4 carrying zones *Item ①* (see 2.4.1 – Distribution of loads) chapter for those not obviously stated by this label:




Using a hoisting system:

A crane or any other hoisting equipment with a lifting capacity exceeding the mass of the machine can be used. This is defined in (Chapter 2.3-Technical features)

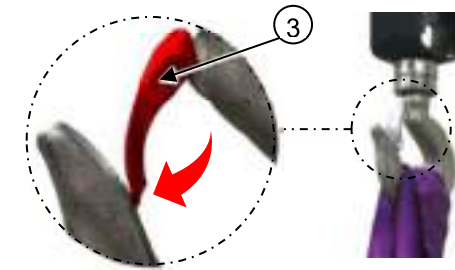


- Insert approved slings or straps adapted to the weight to be lifted inside the lifting points. (See Fig.1)




<p>The Labour Code obliges all people using lifting accessories to have their equipment checked by competent and qualified personnel.</p>

- Insert the straps onto the crane's hook, making sure that its safety latch *Item ③* is properly closed



- Lift the machine, gently and smoothly.
- A safety perimeter defined by the site manager must be respected in order to prevent any incorrect handling when lifting the machine.
- This perimeter may be modified by the site manager and particularly if the work is carried out without any interruption to traffic
- When lifting and moving, check that no one is near the machine.



Fig. 1

4.3 - Safety instructions for lifting

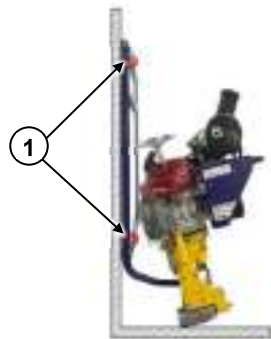
<p>Check the weight of the load. Respect the load indicated on the plate (do not overload).</p>	<p>Take the slinging mode into account and the inclination angle.</p>	<p>Define a safety zone around the load to be lifted.</p>	<p>Avoid knocks and jolts when lifting. Tension must be applied gradually: without acceleration.</p>	<p>Never leave the load suspended unattended. Do not stand under the load.</p>	<p>For lifting with a slip knot, the authorised payload must not exceed 80% of the nominal load.</p>
<p>Never bring the straps or slings into contact with the tips of the hooks.</p>	<p>Protect the straps or slings from sharp angles with sleeves or protective corners.</p>	<p>Never twist a sling and never load a sling with knots.</p>	<p>Ensure that the load on lifting straps or slings is only borne over their entire width.</p>	<p>Only attach straps or slings to each other using adequate metal loops or rings.</p>	<p>Do not create dangerous open angles. Prioritise an appropriate sling length.</p>
<p>Use straps or slings at temperatures between -40°C and +100°C.</p>	<p>In case of exposure to chemical agents, consult the manufacturer.</p>	<p>Stop using straps or slings if the carrying wires are damaged, deformed, subject to friction, cuts, etc.</p>	<p>Take into consideration the centre of gravity of the load.</p>	<p>Prioritise throttle lifting for any sliding load (cylinders, oily steel edges, etc.).</p>	<p>Do not trap the slings under the loads.</p>
<p>Check that there are no obstacles to the lifting of the charge.</p>	<p>Do not trap the slings under the loads.</p>	<p>Define the centre of gravity of the load and place the crane or bridge hook above it.</p>	<p>Store slings or straps away from ultraviolet rays and heat sources.</p>	<p>A visual check must take place before each use.</p>	<p>Any doubts? Consult the site manager</p>

4.4 - Transporting the machine



To transport the machine, the engine must be stopped.

- The machine must be transported by a means of locomotion appropriate for its weight and size.
- Secure it thoroughly with straps at the points defined *Item ①*



- Never transport the machine when the engine is running.
- The machine must be transported only in the position shown opposite, in order to avoid fuel leaks or oil backflows that could cause starting problems the next time it is used. The wheel must be disassembled.
- Never transport the rail profile grinding machine in a vehicle when the wheel is assembled.



It is essential to disassemble the grinding wheel during transport.

4.5 - Installing the machine on the rail

■ Placing the machine on the track manually

- With the help of 4 operators, grip the machine by the 4 carrying zones *Item ②* (see chapter 2.4.1 – Load distribution)

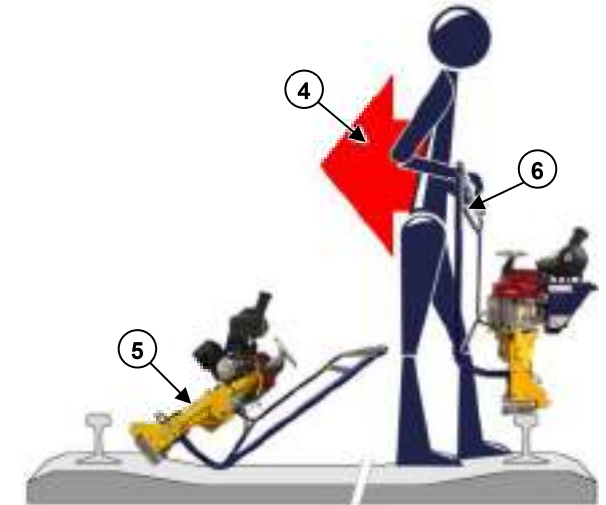


- In a coordinated movement and on the orders of one of the operators, lift the machine in order to move it and place it on the rail to be ground

- The operator must be positioned inside the track, with the engine outside the track *Item ③*



- The rollers must run freely on the rail *Item ④*.
- The operator must be positioned inside the track and the engine outside *Item ④*
- The machine must be held in a vertical position *Item ⑤* or placed on the ground on its arm *Item ⑤*. (6.3 - Storage)



■ Placing the machine on the track using a hoisting system



- Follow the instructions listed in the chapter to lift the machine (4.2 - Machine handling).
- Move and position the machine gently onto the rail to be ground, making sure that the guide lips are not overhanging the rail *Item ③*.

4.6 - Removing the machine from the track

Depending on the situation (time available to evacuate the machine), the machine must be removed from the track by following the:

NORMAL procedure

☞ (See chapter 4.6.1 - NORMAL procédure)

EMERGENCY procedure

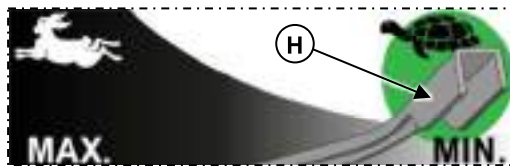
☞ (See chapter 4.6.2 - EMERGENCY procédure)

- Lock the handle *Item* (K) to stop the handwheel from rotating and securing the grindstone in the upper position.
- Release the locking handle on the operating arm *Item* (J) by turning it anticlockwise ↺
- Fold the arm against the machine then relock the handle by turning it clockwise ↻
- Remove the machine from the track, manually or using a hoisting system, by reversing the order of the procedure to place the machine on the rail ☞ (4.5 - Installing the machine on the rail)



4.6.1 - NORMAL procedure

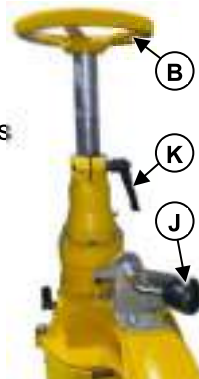
- Reduce the engine speed *Item* (H)



- Stop the engine by turning the (stop engine/close fuel inlet lever) to the left *Item* (C)



- Wait until the engine has completely stopped.
- Turn the handwheel *Item* (B) anticlockwise ↺ to raise the grindstone so that it is protected in its casing.



4.6.2 - EMERGENCY procedure

This procedure requires one operator



The emergency procedure to remove the machine from the track will take less than 15 seconds and will require one single operator.

- Stop the engine by turning the (stop engine/close fuel inlet) lever to the left *Item* (C).
- Wait until the engine has completely stopped.
- Tip the machine off the track.

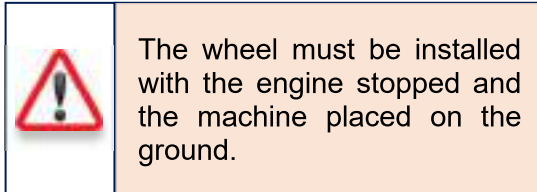


After applying the emergency procedure for off tracking of the machine, it is imperative to ensure that no part of the machine has been damaged.

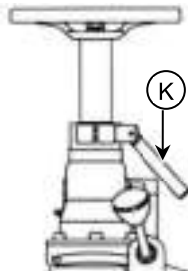
The machine can only be restarted after inspection and repair by qualified personnel, by competent and qualified personnel.

CHAPTER 5 - Installation and implementation

5.1 - Setting up or replacing the grinding wheel

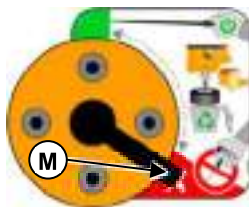


- Unlock the handle Item **(K)** to release the rotation of the handwheel.
- Turn the grindstone adjustment handwheel clockwise to lower the grindstone to the maximum position.

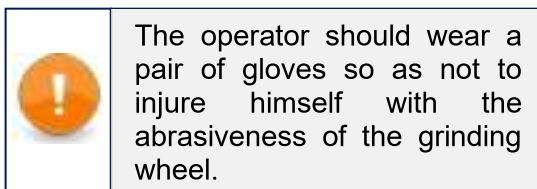


5.1.1 - Grinding wheel locking device

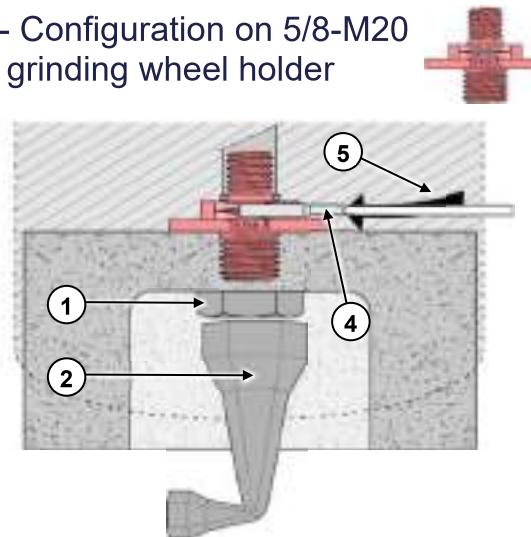
- Turn the handle 120° clockwise Item **(M)** to lock the grindstone spindle.



- Index the grinding wheel by turning it in direction or to lock it.

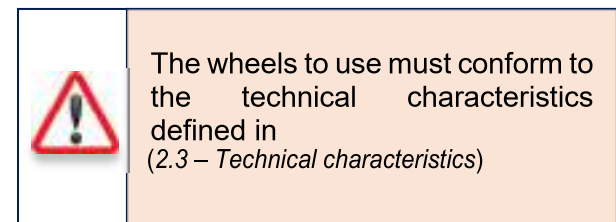
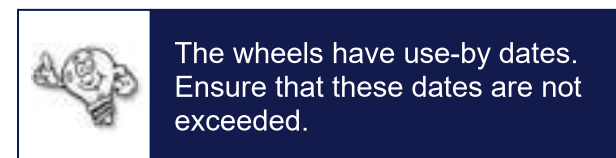
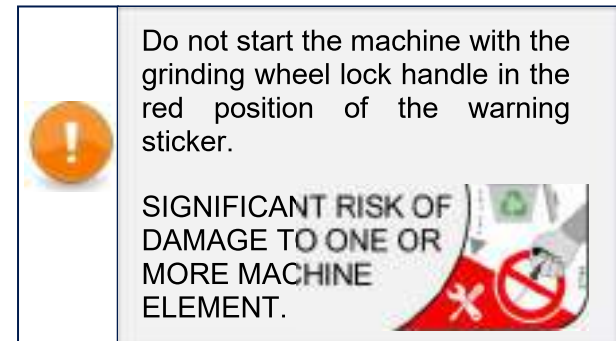
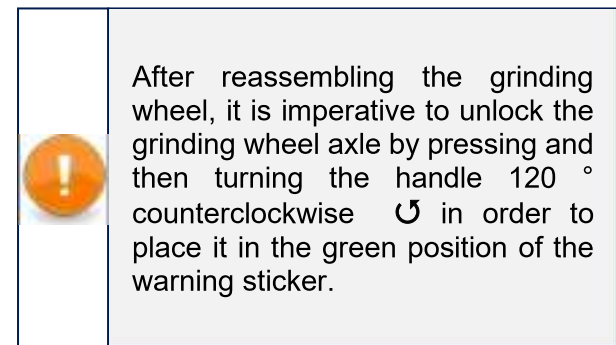


5.1.2 - Configuration on 5/8-M20 grinding wheel holder

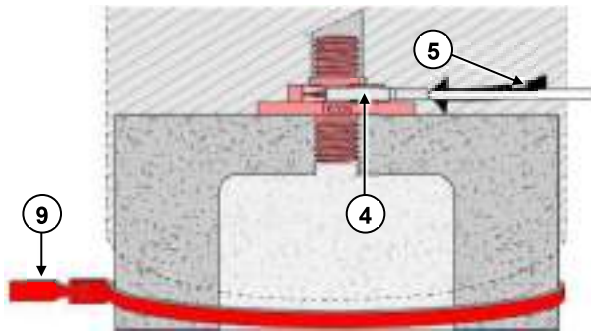


- Block the grinding wheel axis (see 5.1.1 - Grinding wheel locking device), or insert the 30 open-end wrench Item **(4)** on the flat part of the grinding wheel holder in the housing slot provided for this purpose Item **(5)**.
- Unscrew the grinding wheel by its incorporated nut Item **(1)**, using a pipe wrench of 30 Item **(2)**.

➤ **Proceed in reverse for fitting a new compliant grinding wheel**



5.1.3 - Configuration on 5/8-5/8 grinding wheel holder



- Block the grinding wheel axis (see 5.1.1 - Grinding wheel locking device), or insert the 30 open-end wrench *Item 4* on the flat part of the grinding wheel holder in the housing slot provided for this purpose *Item 5*.
- Unscrew the grinding wheel by hand or with a grinding wheel removal collar (option) *Item 9* counterclockwise ↺.

➤ **Proceed in reverse for fitting a new compliant grinding wheel**

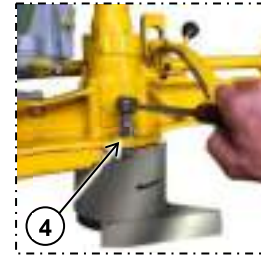


If the grinding wheel is too worn and the grip is insufficient for the dismantling collar to grip correctly the grinding wheel casing will have to be removed.

5.1.4 - Configuration on grinding wheel plate

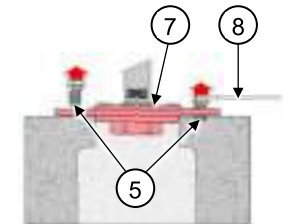


- Loosen the two screws holding the grindstone casing *Item 4* (17 wrench) and remove it.

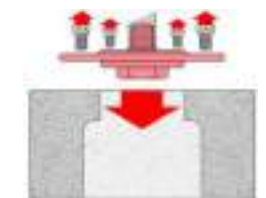


- Block the grinding wheel axis (see 5.1.1 - Grinding wheel locking device)

- Unscrew the 4, 6 or 8 bolts *Item 5* from the grinding wheel holder *Item 7* (open-end wrench size 13) *Item 8*.



- Detach the grinding wheel from the grinding wheel holder.



➤ **Proceed in reverse for fitting a new compliant grinding wheel**

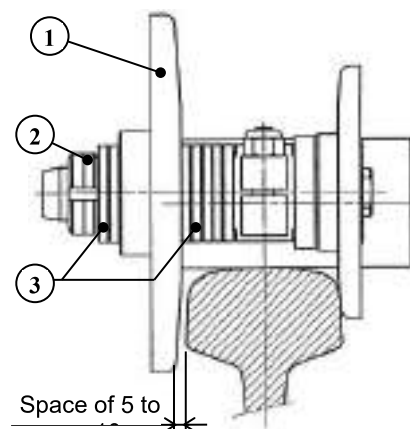
5.2 - Adjustment of the guide rollers

The spacing of the guide rollers can be adjusted to place the machine on all types of rail, regardless of the width of the rail head.

5.2.1 - Adjustment for Vignole rails

■ Adjust the two guide rollers of the machine as follows:

- Remove the two guide flanges *Item* ① held in place by bolts and nuts *Item* ② (25 spanner wrench).
- On each of the two roller spindles, remove or reposition the number of spacers *Item* ③ needed (the same number on both sides) to obtain a space of 5 to 10 mm between the rail head and the two guide flanges *Item* ① (see diagram).
- Place unused spacers inside the guide flanges *Item* ①.
- Reassemble and tightly screw the bolts and nuts *Item* ②.

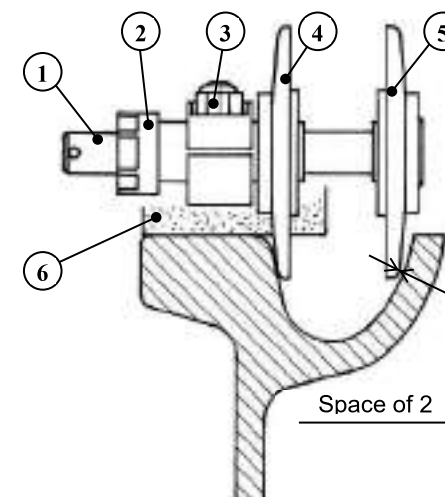
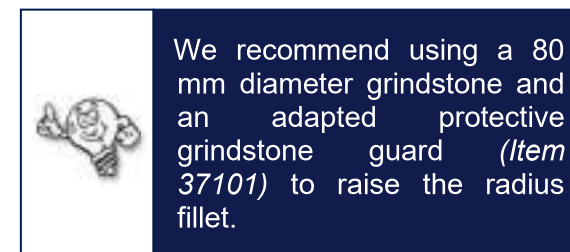


5.2.2 - Adjustment for grooved rails (if fitted)

■ Adjust one of the two guide rollers of the machine as follows:

- Loosen the nuts *Item* ② and *Item* ③.
- Position the machine on the rail by placing the guide rollers *Item* ④ and *Item* ⑤ in the groove.
- Position the grindstone *Item* ⑥ by lining up the outer edges of the rail and the grindstone (see diagram) and by progressively moving the machine out of the track.

- Put the guide roller *Item* ④ in contact with the outer side of the groove and block the nuts *Item* ③.
- Push the spindle *Item* ① to approach the guide roller *Item* ⑤ a few millimeters from the inner side of the groove and block the nut *Item* ②.



CHAPTER 6 - Using the machine

6.1 - HONDA engine

6.1.1 – Starting the engine

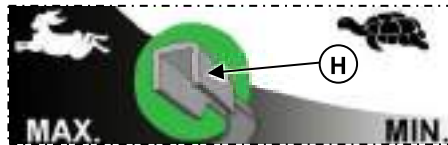
When starting the machine, the operator must remain within the safety template
 (See 3.5 - Operator's position)

Before starting the engine, it is imperative to unlock the grinding wheel axle by turning the handle 120° counterclockwise in order to place it in the green position of the warning sticker.

- Move the Fuel valve/ kill plug lever *Item* © to the right, on the OPEN position.



- Move the throttle lever from the MIN position to up to about 1/3 towards the MAX position.



- Depending on the outdoor temperature (*table below*), place the STARTER lever *Item* Ⓟ to the left **0**, in the closed position



	LOW TEMPERATURE	HIGH TEMPERATURE
	Set the STARTER lever <i>Item</i> Ⓟ to the LEFT on 0 (in closed position)	Move the lever STARTER <i>Item</i> Ⓟ à RIGHT on I (in open position)

- Start the engine gently by pulling the starter handle until you feel some resistance, then suddenly pull it in the direction of the arrow *Item* ①
- Slowly bring the starter handle backwards.

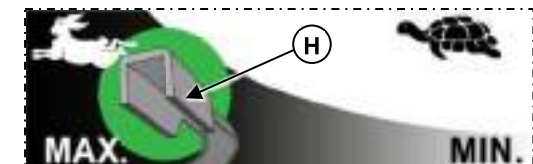


Do not allow the starter grip to snap back against the engine.
 Gently accompany his return movement so as not to risk damaging the launcher.

- Leave idle for a few moments until the speed stabilizes and the engine warms up.
- When the engine starts to warm up, put the right-hand STARTER lever on **I**, in the open position

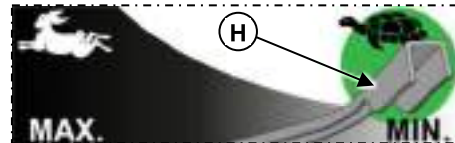


- Once the engine is warm, rev it up by pushing the lever *Item* ① to the left until it reaches the max. stop (factory setting) FAST position



6.1.2 - HONDA engine stop

- Reduce the engine speed by bringing back the gear lever *Item* ⑤ towards the right in the SLOW position



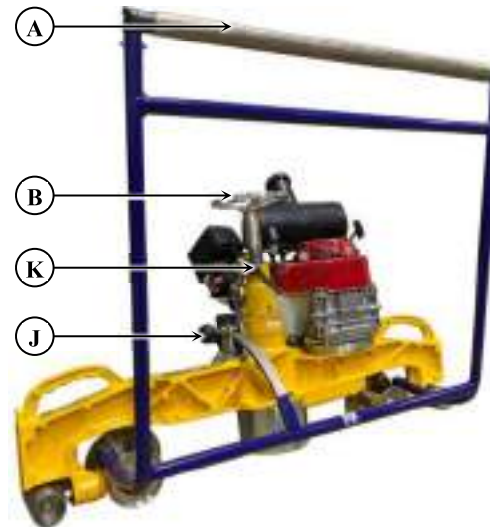
- Move the Fuel / kill plug lever *Item* ③ to the right, in the CLOSED position.



The grindstone must be stowed inside its protective guard as soon as grinding is completed.

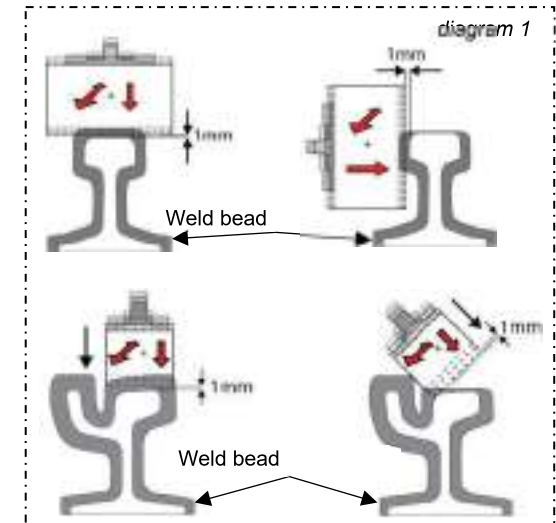
This precaution will prevent operators from accidentally coming into contact with the moving grindstone and also avoid damage to the grindstone or stones being projected in case of improper use.

6.2 -Operation of the machine



Roll the machine onto the rail using its two flat rollers. The guide flanges keep it stable laterally (*see 3.3 - Adjusting the guide rollers*).

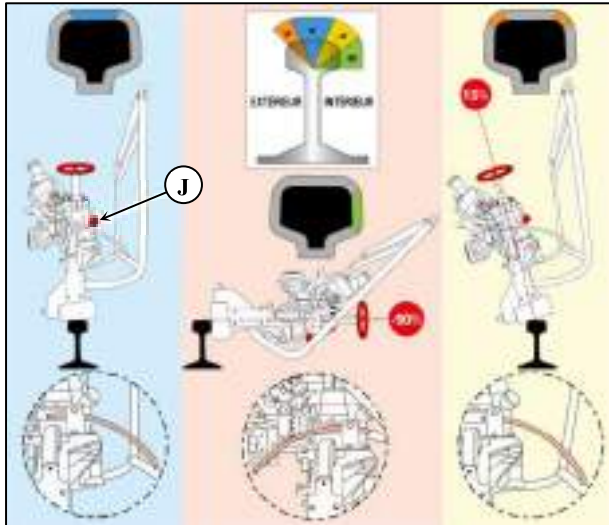
- Start the engine (*See chapter 6.1 - Starting the engine*).
- Unlock the handle *Item* ④ to move the grindstone up and down.
- Rough-grind the part to be ground to about 1 mm of the rail surface. (*diagram 1*)
- Work in successive and fast runs, moving the machine in short there-and-back strokes along the rail.
- For each run, turn the grindstone's wheelfeed a part-turn. *Item* ⑥.



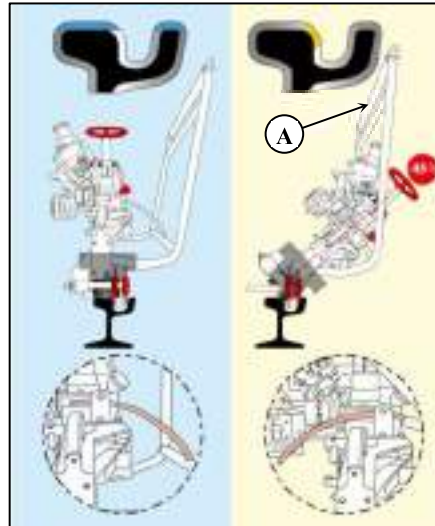
6.2.1 - Adjustment for Vignole rail

- Start with the horizontal position (BLUE ZONE) by choosing the position of the operating arm *Item* ① most distant from the machine.
- For this, loosen the handle *Item* ②, separate both elements (arm/machine) as far as possible and re-tighten the handle *Item* ②.
- Rough-grind the side (GREEN ZONE) after having moved the operating arm as close as possible *Item* ① to the machine.
- For that, unlock the handle *Item* ② and position the two elements firmly together.

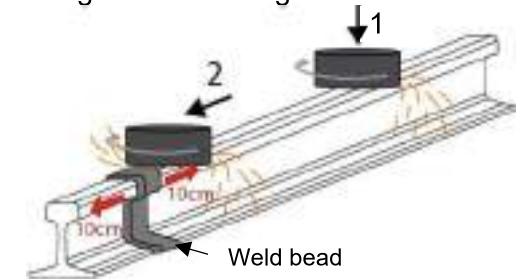
- Two intermediate positions are indicated for a ball detent mechanism. Choose them to grind the curve of the rail (YELLOW and ORANGE ZONE). However, it is also possible to work in any other position.



- Rough-grind the inner radius of the bead (YELLOW ZONE), by closing the maneuver arm *Item* Ⓐ then tilt the machine by approximately 45°.



- Finish by spreading the connection over 10 cm on either side of the weld.
- Check for flatness with a perfectly straight ruler. If necessary compensate for the wear of the grindstone using the handwheel



- When the grinding is complete, raise the grindstone by turning its wheelfeed *Item* Ⓑ anticlockwise, 3 or 4 rotations.

The grindstone is well protected in its casing and is not likely to come into contact with the next weld.

6.2.2 - Use on a grooved rail

(If the machine is fitted with grooved rollers)

- Start with the horizontal position (BLUE ZONE) by choosing the position of the operating arm *Item* Ⓐ most distant from the machine.
- For this, loosen the handle *Item* Ⓙ, separate both elements (arm/machine) as much as possible and re-tighten the handle *Item* Ⓙ.

6.2.3 - Finishing

- For finishing, return to the grinding position at the top of the rail. Precisely adjust the grindstone with respect to the rail profile.
- For that, the grindstone must be flush on the rail (some sparks will be produced).
- This does not have to be done next to the weld but in a zone where the rail profile is correct.
- Complete the grinding of the whole profile until all the welding marks have disappeared (starting with the top and side and finishing with the curve).



Under no circumstances is it possible to create a hollow if these instructions are followed.

6.3 - Rail flatness check

- Check flatness was using a standard measurement device Rectirail DL2 *Item* ① made by the Geismar group

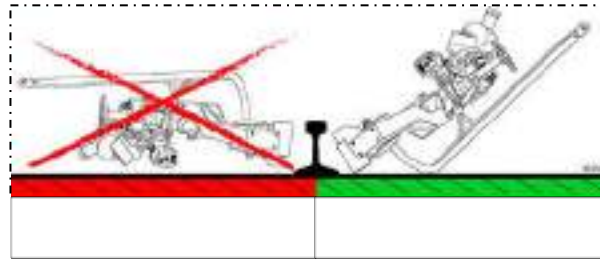


6.4 - Storage

■ General storage instructions

When the equipment is not in use, it must be stored to preserve its integrity.

Badly stored equipment could deteriorate during its use. Therefore, it is important that the personnel responsible for the storage operations take the greatest care with its execution and strictly comply with the stipulated measures.



■ Specific storage instructions

- Empty the fuel tank in the event of prolonged machine storage.
- Never store the machine when a wheel is mounted.
- Store the wheels in a dry place, protected from frost, sunlight and intense heat. Place them so they are not subjected to strain in order to prevent all risk of warping. Storage time must not exceed 2 years maximum.

The machine must be stored on the operating arm holder. The aim of the holder is to keep the engine in the horizontal position throughout storage.

- Check engine hoses after prolonged storage

■ Storage protection

Choice of storage protection systems depends on 2 main factors:

- storage duration
- storage conditions: “unsheltered” storage (exposure to the elements) and “sheltered” storage (building, closed or open shed, awning, etc.)

Equipment must only be stored once it has been run in.

■ Storage premises

Generally speaking, the premises intended for equipment storage must guarantee the best possible protection against:

- dust, exhaust fumes, humidity
- direct sunlight
- rapid temperature fluctuations

■ Placement in storage

The condition of the equipment when it is put back in operation, after storage, depends on how it was prepared and protected prior to its placement in storage:

- equipment cleaning (after cleaning, protect moving parts with grease).
- technical inspections to detect potential anomalies.


CHAPTER 7 – Servicing and maintenance

7.1 - Servicing


It is necessary to possess the training, skills and tooling required to correctly service and repair the equipment.

Equipment servicing and repair can be performed only by personnel with sound general mechanical knowledge.

Servicing and maintenance operation waste (worn cloths, filters, etc.) must be treated as per prevailing regulations and environmental protection directives.



Usage safety relies largely on proper machine servicing.



Cleaning is carried out with the engine cooled.



Immediately replace or repair all worn, damaged or missing parts.

7.1.1 - List of necessary equipment and accessories for maintenance

The following tools are required to perform servicing and maintenance operations correctly :



7.1.2 - Cleaning

Ensure the machine is kept as clean as possible. Equipment lifetime and proper operation will depend on how carefully the machine is cleaned.

Clean the machine thoroughly using a clean cloth to remove any dirt deposited on it, in particular near the moving parts. As a precaution, systematically wear gloves to avoid injuring your hands.

Regularly clean the guide rollers and the support rollers. Clean on both sides of the machine.

7.1.3 - Engine rotation speed

When leaving the factory, the carburettor is delivered with the optimum setting corresponding to the barometric and climatic conditions prevailing on the manufacturing plant site. For optimum use of the machine, the engine speed must correspond to that marked in chapter 2.3 Technical characteristics.

Apart from routine servicing during use, we recommend that you have any carburettor repairs or adjustments carried out by GEISMAR sales or troubleshooting operators. All carburettor adjustments must be performed when the engine is heated. To perform these adjustments, refer strictly to the manufacturer's instructions.

Regularly check engine idling maximum rotation speed using an electronic counter. A check must be run before putting into service for the first time, as atmospheric conditions and altitude may markedly modify this adjustment.

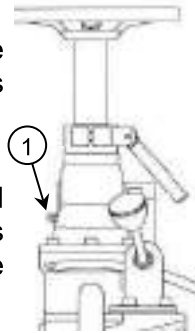
When checking or adjusting, the machine must be installed on the work position on an assembly locked in place in order to measure engine speed.

Too high or too low rotation speed may result in early wear of some parts or even in serious operating incidents.

7.1.4 - Lubrication

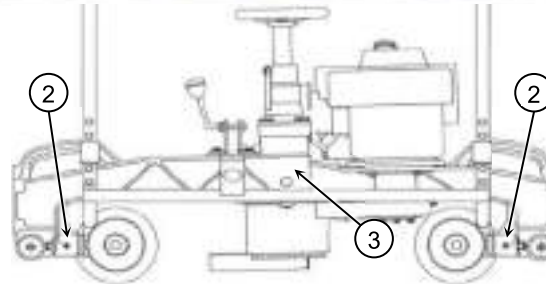
Regularly lubricate the threadings of the various machine locking levers.

For each week of use, fill the 4 grease guns Items ①, ② and ③ of the machine.



Use one of the recommended greases (TOTAL: MULTIS EP 2, KLÜBER: CENTOPLEX 2 EP) or any of the other greases complying with standard DIN 51 354 or ISO.L.XBBFB.00 (00 grade viscous spray grease for heavily loaded gear. Operating temperature ranging from - 20°C to + 120°C).

The spindle thrust bearing is life-lubricated with CASTROL Longtime PD2 synthetic grease. In case of filling after an operation, contact us or use NLGI.2 grade grease, with an operating temperature range from -20 to +150°C and satisfying standard MIL.G23827A.



7.1.5 - Drive belt tension

must be carried out with the engine stopped) Belt tension is given by the variation in pitch diameter of pulleys by means of wedge sets.

The drive pulley and the driven pulley are both adjustable.

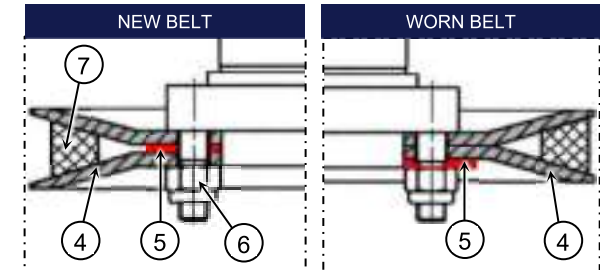
To access the pulleys, disassemble the wheel, the wheel casing and the belt casing.

The driving and driven pulley are both adjustable. To access the pulleys, remove the grindstone, the grindstone casing and the belt casing.

After every 50 hours of operation, check the tension of the belt and adjust if necessary, as follows:

- Remove the outer side of each driven pulley *Item* ④ maintained by nuts *Item* ⑥.
- Remove the belt *Item* ⑦, then the outer cheek of the drive pulley.
- Remove a shim *Item* ⑤ drive pulley and receiver pulley side.

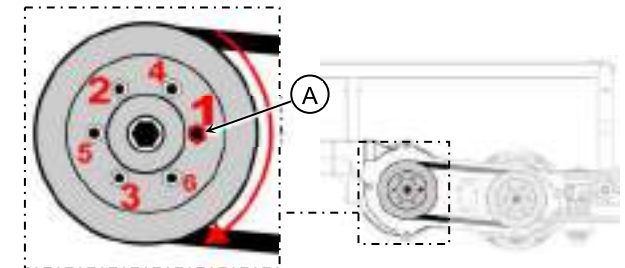
- Replace the side of the driving pulley *Item* ④ by placing the shim *Item* ⑤ between the side and the nuts *Item* ⑥.



- Progressively tighten the six nuts *Item* ⑥, by crossed and moderate tightening.
- Position the belt *Item* ⑦.
- Replace the second side (driven pulley on the side of the grindstone shaft) by placing the shim *Item* ⑤ between the cheek and the nuts *Item* ⑥.
- Tighten the nuts.

Always tighten the inner nut *Item* A then turn the grindstone shaft to tighten one out of two nuts.

- Once tightened, check that the belt has not been pinched by turning the grindstone shaft so that the belt does a complete rotation.
- Tighten the nuts one last time.



If the tension obtained is not sufficient, repeat the operation.

To ensure proper alignment of the belt, each of the two pulleys must be adjusted the same way.

When the shims have gone between the sides of the two pulleys and the belt slips, it is necessary to replace it with a new one.

To mount a new belt, place all the shims (2 per pulley) between the pulley sides.



When replacing or putting back a belt, check that the pulley grooves are in proper condition and clean them as well as the belt grooves thoroughly.



Run a first belt tension check after 10 hours' use of the machine, then check and adjust tension if necessary every 50 hours.

7.2 - Engine oil

7.2.1 - Engine oil type

■ RECOMMENDED OIL :

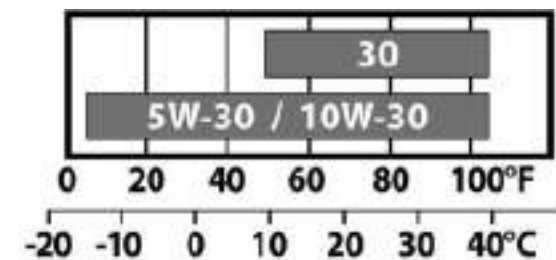
Use a detergent 4-stroke automotive oil equivalent to or higher than the requirements for the API SJ service category, higher or equivalent. Always check the API service label on the oil canister to ensure it is marked with the label SJ or higher (or equivalent).

■ AMBIENT TEMPERATURE :

SAE 10W-30 oil is recommended for general use. The other viscosities indicated in the table can be used when the average temperature for the place of use is within the indicated range.



Use of the engine with a low oil level may damage the engine. This type of damage is not covered by the distributors's limited warranty.

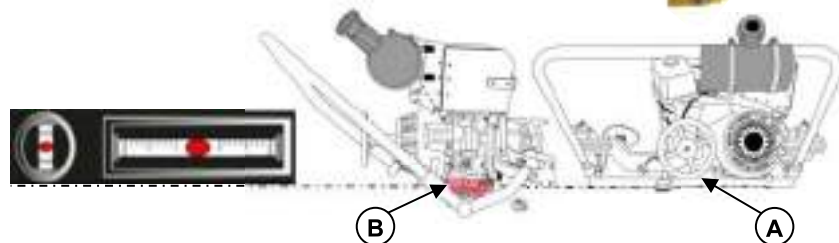
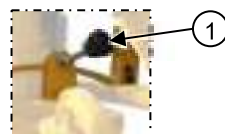


The **Honda GX.270** engine mounted on the MP12 machine must contain **1 liter of oil**


7.2.2 - Checking and adjusting oil level HONDA GX.270 ENGINE

Check oil level daily and adjust if necessary.

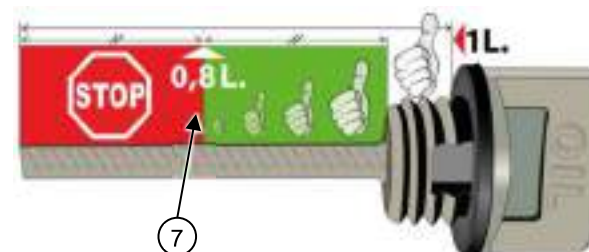
- Cold engine
- Install the machine on a flat, horizontal surface
- Release the handle *Item ①* and completely fold the operating arm *Item ②* holding back the machine to prevent it from suddenly toppling.
- Gently topple the machine into its operating arm and wedge it in place so that the arm base is horizontal *Item A*
- Also adjust side horizontality so that the engine base is parallel to the ground *Item B*



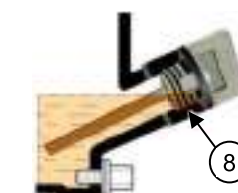
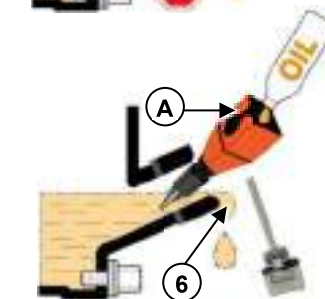
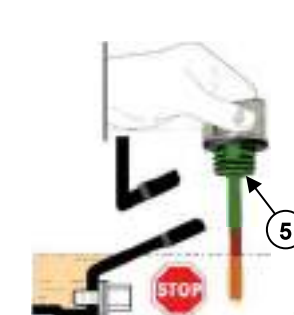
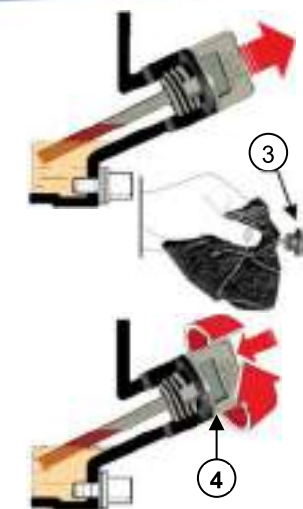
- Unscrew the dipstick cap *Item ③* and wipe it with a clean cloth to remove traces of oil.
- RE-TIGHTEN THE CAP by inserting it into the axis of the orifice of the raised filler neck. *Item ④*
- Remove it again to check the oil level and adjust it if necessary, *Item ⑤*, using the funnel supplied with the machine *Item C*
- The optimal level must reach flush with the screwing hole in the cap, just at the point of overflow (1 liter). *Item ⑥*.


 The Honda GX.270 engine mounted on the MP12 type machine must contain 1 liter of oil, that is, half of the gauge *Item ⑦*.

- The regulatory oil level must be between half of the dipstick *Item ⑦* and the top of the dipstick (green zone), i.e. a level between 0.8 L. minimum and 1 L. maximum *Item ⑥*




- Below half of the gauge of *Item ⑦* (red zone) there is a significant risk of damage or even breakage of the engine.
- Once the desired level has been reached, screw the cap back on and wipe off any oil residue that may have leaked out *Item ⑧*.






TO avoid oil from spilling onto the ground, during level checking, tilt the machine slightly towards the operating arm before unscrewing the engine oil filler cap.

Then gently bring the machine to the checking position described above.



7.2.3 - Renewing engine oil


(only 4-stroke engine)



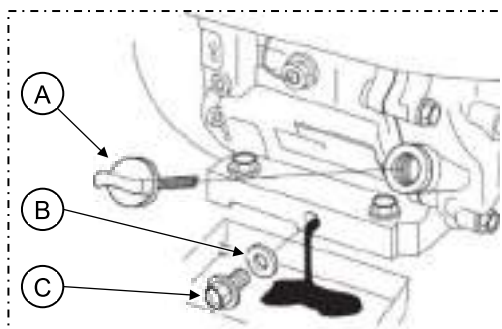
Change engine oil after 100 hours of work

Worn oil is replaced when the engine is hot and has run for 5 min.

Drainage is performed more quickly and fully when oil is tepid.



CAUTION : RISK OF BURNS



- Place an appropriate recipient under the engine to collect the worn oil.
- Remove the oil filler cap/gauge *Item* © and the washer *Item* ®
- Leave to flow out to the last drop to fully drain the worn oil.

- Replace the oil drain plug with a new washer and fully tighten it.
- With the engine in horizontal position, fill the tank with fresh oil up to the maximum limit mark (overflow point) (See 7.2.1 - Engine oil type).



Dispose of waste engine oil in an environmentally friendly manner.


We recommend you :

- Have it collected by a specialised organisation
- Transport it in a closed recipient to a local dump
- Transport it to a service station for recycling

7.3 - Filters

A soiled filtering system can cause the following problems:


- Abnormal fuel consumption
- Engine start-up problems
- Engine power drop
- Engine early wear



To prevent dirt from entering the intake side, the replacement operation must be carried out in a clean place such as a maintenance workshop or warehouse.

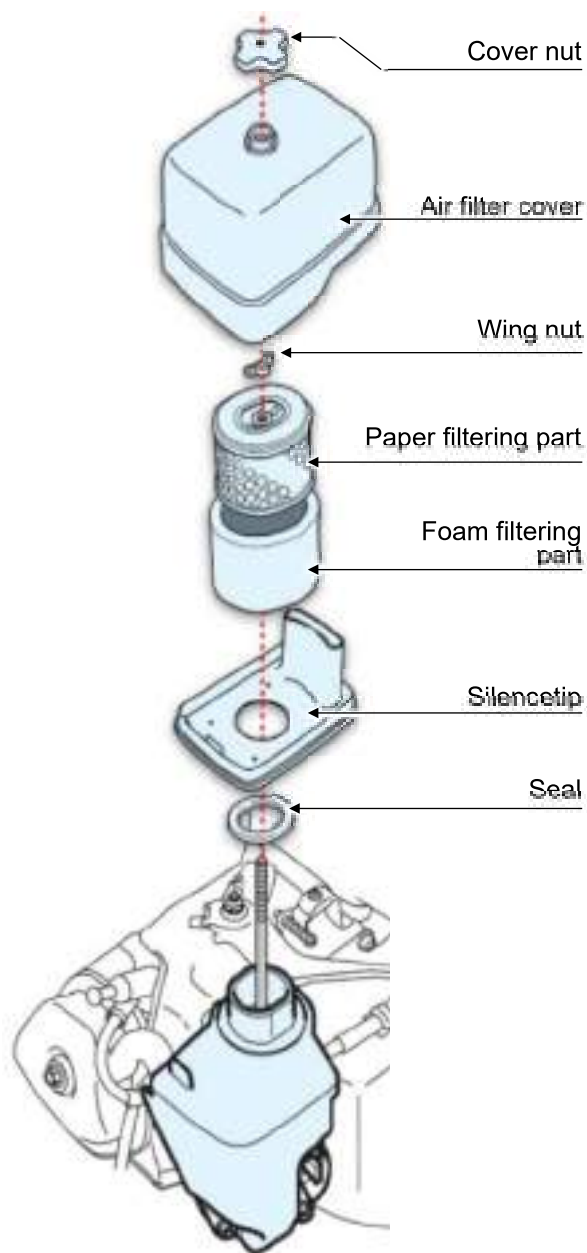
If the engine is used without air filter or with a damaged air filter, dirt will enter the engine, which will thus wear more quickly.

This type of damage is not covered by the distributor's limited guarantee.



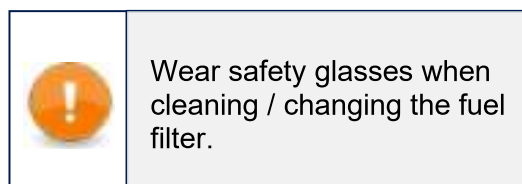
NEVER USE THE MACHINE WITHOUT AN AIR FILTER

7.3.1 - Air filter



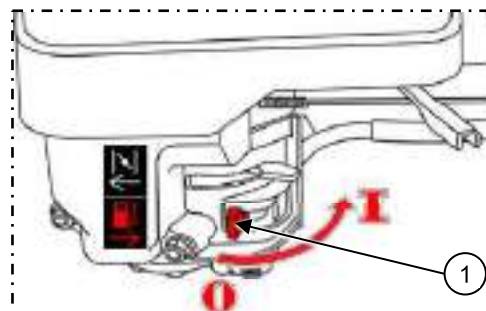
- Remove the air filter cover and nuts and disassemble the cover
- Remove the filter(s), taking care that the surrounding impurities do not fall into the carburettor.
- Replace the filtering part as per the frequencies marked in the maintenance program
(5.2.1 – Preventive maintenance schedule)

7.3.2 - Petrol filter

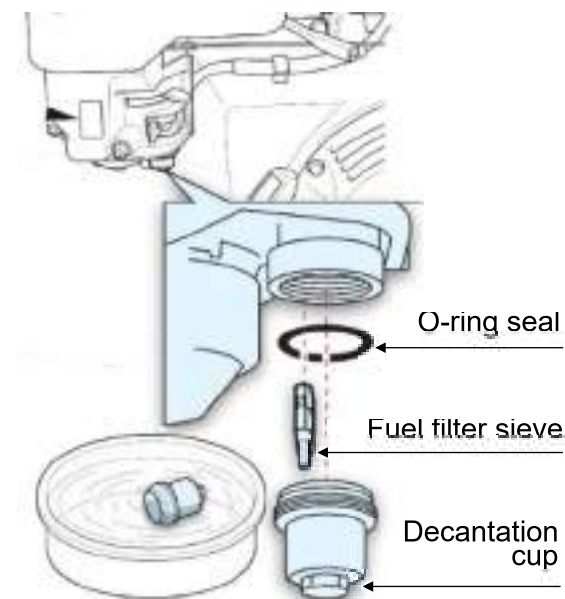


■ Disassembling

- Place the fuel valve Item ① to the left, in the CLOSED position (0)



- Unscrew the fuel decantation cup
- Remove the fuel filter sieve and the O-ring seal.
- Wash the decantation cup and the fuel filter in a fireproof solvent and dry it completely



■ Reassembling

- Place the O-ring seal in the decantation cup.
- Tighten the decantation cup to its maximum.
- Place the fuel valve on the ON position (I) and check there are no leaks.
- Replace the O-ring seal if there are leaks.

7.4 - Cleaning the spark plug



Recommended spark plugs:

BPR6ES (NGK);

W20EPR-U (Denso)

The recommended spark plug has the correct thermal index for normal engine operating temperatures.

A defective spark plug can cause engine damage.

If the engine has just run, let it cool down before working on the spark plug.

To ensure good performances, the spark plug must have correct electrode spacing and not be soiled.

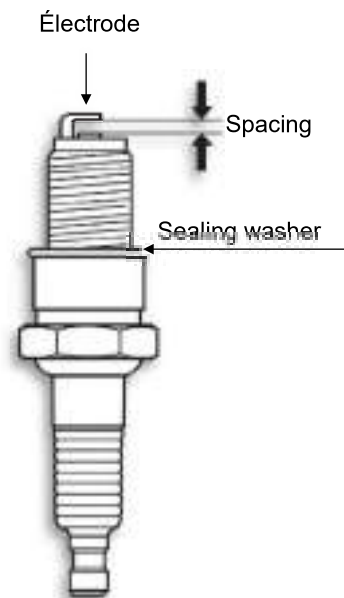
- Disconnect the spark plug hood and clean around the spark plug to prevent dirt from entering the combustion chamber
- Unscrew the spark plug with the spark plug wrench supplied
- Visually inspect the spark plug.

- Replace it if it is damaged or extremely soiled, if its sealing washer is in poor condition or if its electrode is worn.

- Measure electrode spacing with a wire thickness gauge.

** If necessary, correct it by bending the side electrode.*

** Electrode spacing must be between 0.7 and 0.8 mm.*



- Put back the spark plug manually, taking care not to damage its threading

- Once the spark plug has touched its centre, continue to tighten it using a spark plug wrench to compress the sealing washer

** If the spark plug is new, tighten it by 1/2 turn after it has touched its centre in order to compress the washer.*

** If it has already been used, tighten it by 1/8 to 1/4 of a turn after it has touched its centre in order to compress the washer.*

- Fasten the spark plug hood to the spark plug



An insufficiently tightened spark plug could overheat and damage the engine.

An excessively tightened spark plug could damage the threading in the cylinder head.

7.5 - Maintenance

7.5.1 - Preventive maintenance schedule

PARTS	TYPE OF OPERATION	FREQUENCY									
		Before each use	After each use	Each week	After the first 10h	Every 50h	Every 100h	Every 6 months	Every year or 300h	In case of damage	If there is an apparent sign of malfunction
Complete machine	Inspect the machine	✓									
	Carry out overall cleaning with a clean cloth or a blow gun to eliminate any dirt deposited on the machine		✓								
	Replace damaged items									✓	✓
Greasing	Grease			✓							
Drive belt	Adjust tension				✓	✓					
	Replace							✓		✓	
Air filter	Replace					✓				✓	
Engine oil	Check level	✓									
	Replace						✓				
Spark plug	Check/Adjust						✓				
	Replace							✓			✓
Decantation cup	Clean						✓				
Idle engine rotation speed	Check			✓							
Valve clearance	Check/adjust								✓		✓
The machine should be serviced periodically											

PARTS	TYPE OF OPERATION	FREQUENCY					
		efore each use	Every 100h	Every year or 300h	Every 1000h	In case of damage	If there is an apparent sign of malfunction
Combustion chamber	Clean				✓		
Fuel tank and filter	Clean		✓				
Fuel pipe	Check			✓			
	Replace					✓	✓
Pictogram	Inspect the machine	✓					
	Replace					✓	
The machine must be serviced regularly							

The information provided in this preventive maintenance schedule is for routine use;
In case of more difficult conditions or longer work days, the frequencies indicated must be shortened.



This advice is not limited. Continuous monitoring of the machine and carefully organised preventive maintenance will prolong machine lifetime.

7.5.2 - List of normal wear parts

We define below the list of machine normal wear parts together with their replacement conditions.

However, it is essential to change or replace all worn, damaged or missing parts, particularly when there is a safety risk.

ST471A17 / ST471A59 :

Kit	Designation
KEMP12GX2706M	MP12 maintenance kit - 6 months - GX270 engine
KEMP12GX2701A	MP12 maintenance kit - 1 year - GX270 engine
KUMP12-01	MP12 wear kit - 01

CHAPTER 8 - Accessories and options

8.1 - Optional equipment

8.1.1 - Adapter kit for rut rail grinding

(ref. STK 37000-3)

It is imperative that the machine is equipped with a grinding wheel Ø 80mm and a casing of the same diameter to be able to carry out correct grinding of the rail.

Grinding wheel guard (ref. 37101)

Type 6 cup wheel Ø 80 x 72 – M20 (ref. N03313)

Roller device for passage from grooved rails to Vignole rails (ref. 37000 BB)

8.1.2 - Grinding wheel lowering limit

Grinding wheel descent limitation device
(ref. 37000 JZ)



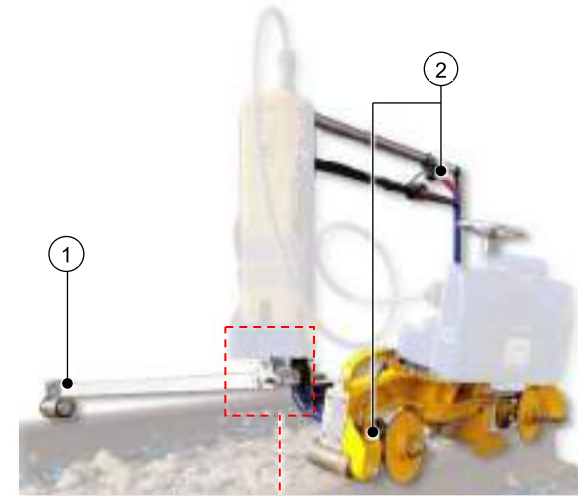
8.1.3 - Emergency stop button

Emergency stop button all models of thermal motor (Item 12000 EZ)



8.1.4 – Balance bar and braking system (ref. N07875)

The balance bar Ref ① keeps the machine balanced on the track. It is associated with a braking system Ref ②, which blocks the roller when the handle is released. The brake is released when handle Ref ② is actuated.



The placement of the balance bar is as follows :

- ① Position the assembly so that 2 of the 3 holes of the bar Ref ① match with the 2 holes of the fixing support Ref ③.
- ② Insert the 2 pins in 2 of the 3 locations A and B or C:
 - 1 essential pin in location Ref **A** to assemble and perform the pivot action.

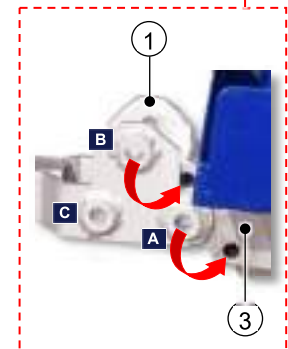
Then:

- 1 pin at Ref **B** to keep the bar straight and allow grinding of the top of the rail

or

- 1 pin at Ref **C** to hold the bar tilted and allow grinding of the side of the rail.

- ③ For disassembly, remove the pins and the bar.



8.1.5 - Rollover stand (réf. STE 37000 PQ)

The machine is equipped with a prop that allows one person to turn the machine to grind the outer part of the track.

	<p>The machine needs to be positioned outside the recommended work area between the tracks and it is IMPERATIVE to check safety conditions before starting work, especially if the work is performed without stopping traffic.</p>
--	---

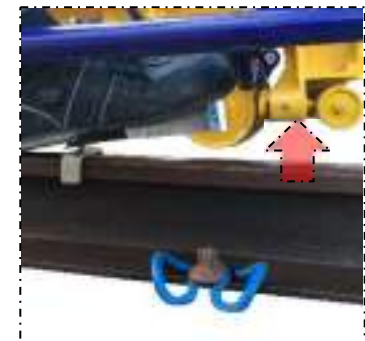
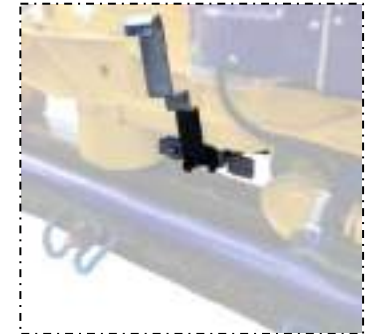
	<p>Before turning the machine, stop the motor and raise the grinder into its casing.</p>
--	--



	<p>Make sure you do not trip over the track or the sleepers when turning the machine</p>
--	--

- Stand in a safe and stable position
- Use your foot to activate the crutch, rotating it a quarter of a turn to bring it at the end .
The machine is raised by resting on the stand.
- Rotate the machine by 180°, being careful not to trip over a cross member.
- Return the prop to its initial position by raising it with your foot. - When the rollers are level with the rail, return the stand to its initial position by gently raising it with your foot.

	<p>Make sure the rollers are perfectly aligned on the track so that the machine does not tip over during this operation</p>
--	---



8.1.6 - Anti-vibration steel arm (*réf. 37743 B*)

Bar 37743 B replaces bar 37743 in the 37000 QV plane.
The steel bar adds 3.7 kg to the initial machine and the vibration level (Aeq) decreases to 2.01 m.s⁻² (± 0.39).

8.1.7 - Wide rail roller kit (*ref. STK 37000-1*)

To use the MP12 on rails up to 150 mm wide

8.2 - Consumables

■ Reinforced resin bonded cup wheel for:

- M8 4-hole wheel-holder plate:
 - 150 x 72 mm(code N00734)
 - 125 x 60 mm(code N00733).

- M8 6-hole wheel-holder plate:
 - 150 x 65 mm(code N00738)

- M20 wheel-holder plate or end:
 - 125 x 65 mm(code N02780)
 - 80 x 72 mm(code N03313).

- 5/8" wheel-holder end:
 - 150 x 65 mm(code N00737)
 - 80 x 72 mm(code N00731)
 - 6" x 3"(code N03243).

■ Wheel-holder ends and plates (accessories):

- 5/8" wheel-holder end(Item 16356)
- M20 wheel-holder end(Item 16356 A)
- Ø125 - M20 wheel-holder plate(Item 16356 C)
- 4-hole wheel-holder plate (M8 screws)(Item 37042 E).
- 6-hole wheel-holder plate (M8 screws)(Item 37006.)

CHAPTER 9 - Spare parts catalogue



Refer to the manual of the same code in FRGB to see the associated plans and nomenclatures.

Tableau d'équivalence - codes machine / plans
 Table of equivalence - machine codes / plans

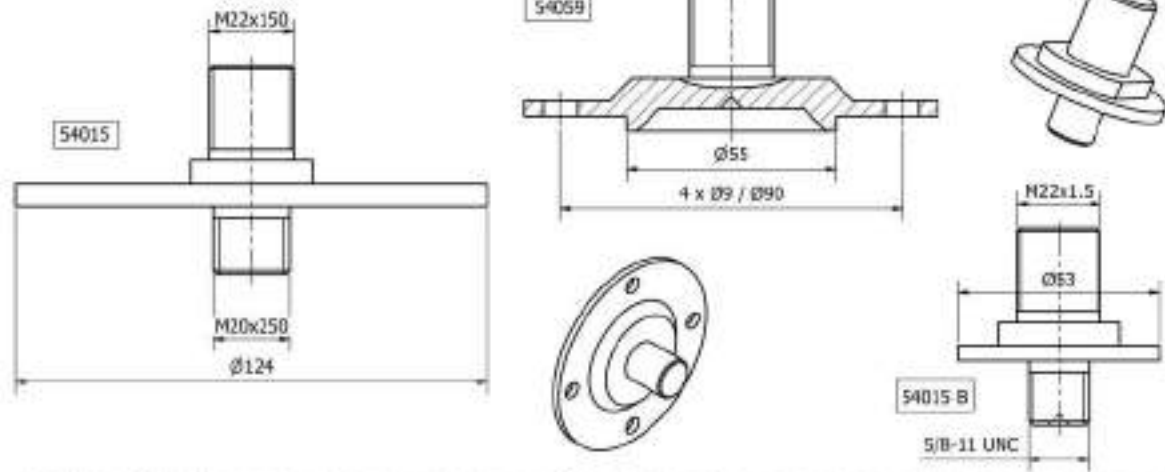
MP12 ST471A17	GX270		
✓	37000 NJ	✓	37000 QV
✓	37000 NN	✓	37000 QZ
✓	37000 NZ	✓	37000 RA
✓	37000 AQ	✓	37000 RB
✓	37000 LZ	✓	12000 KH
✓	37000 PW	✓	12000 MR
✓	37000 PZ	✓	KEMP12GX2706M
✓	37000 QQ	✓	KEMP12GX2701A
✓	37000 QU	✓	KUMP12-01

Tableau d'équivalence - codes machine / plans
 Table of equivalence - machine codes / plans

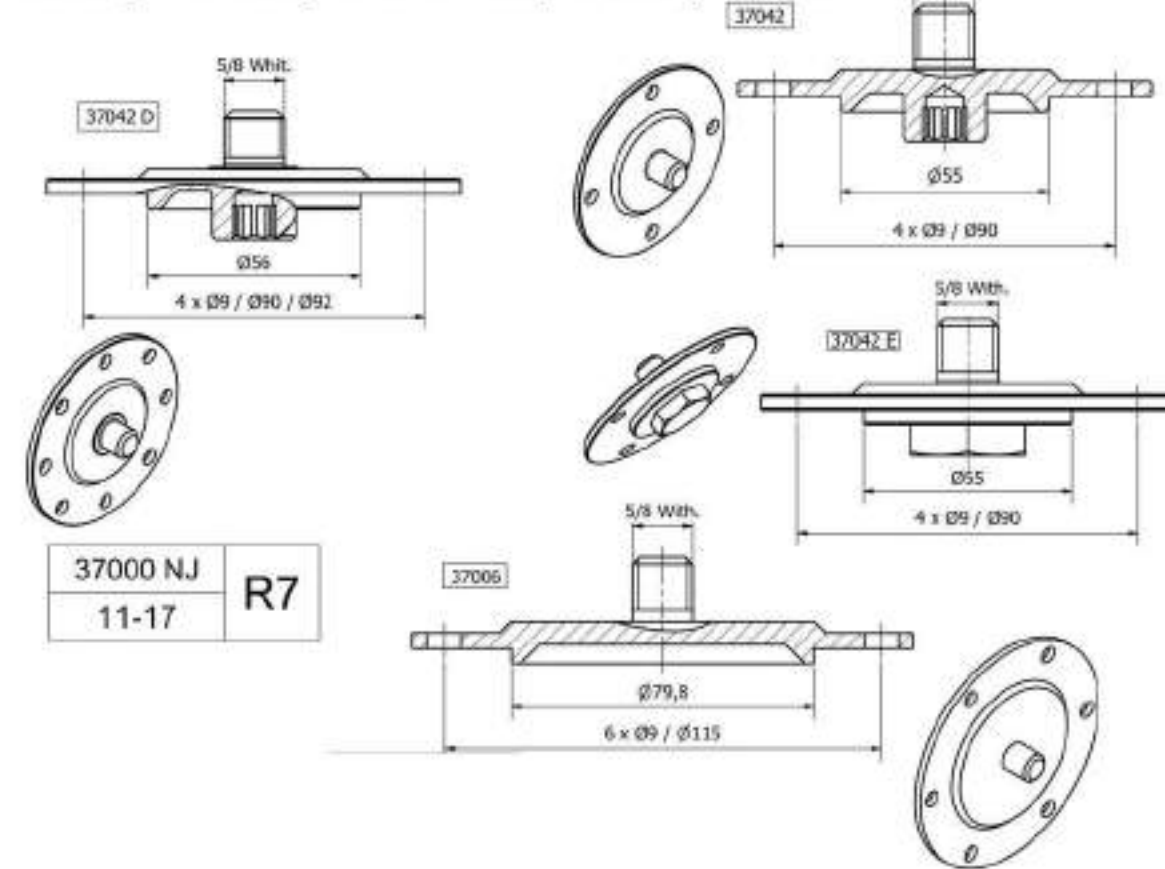
MP12 ST471A59	GX270		
✓	37000 KT	✓	37000 PZ
✓	37000 NJ	✓	37000 QQ
✓	37000 NN	✓	37000 QV
✓	37000 NZ	✓	37000 RA
✓	37000 AQ	✓	37000 RB
✓	37000 LZ	✓	12000 KH
✓	37000 PF	✓	12000 PY
✓	37000 PW		

MP12 STK37000-QS STK37000-3 STE37000RJ N07875 STK12000EZ	GX270
✓	37000 PC
✓	37000 QS
✓	37000 RD
✓	37000 RF
✓	37000 RJ
✓	37000 RK
✓	12000 EZ
✓	37000 PU
✓	37000 PQ

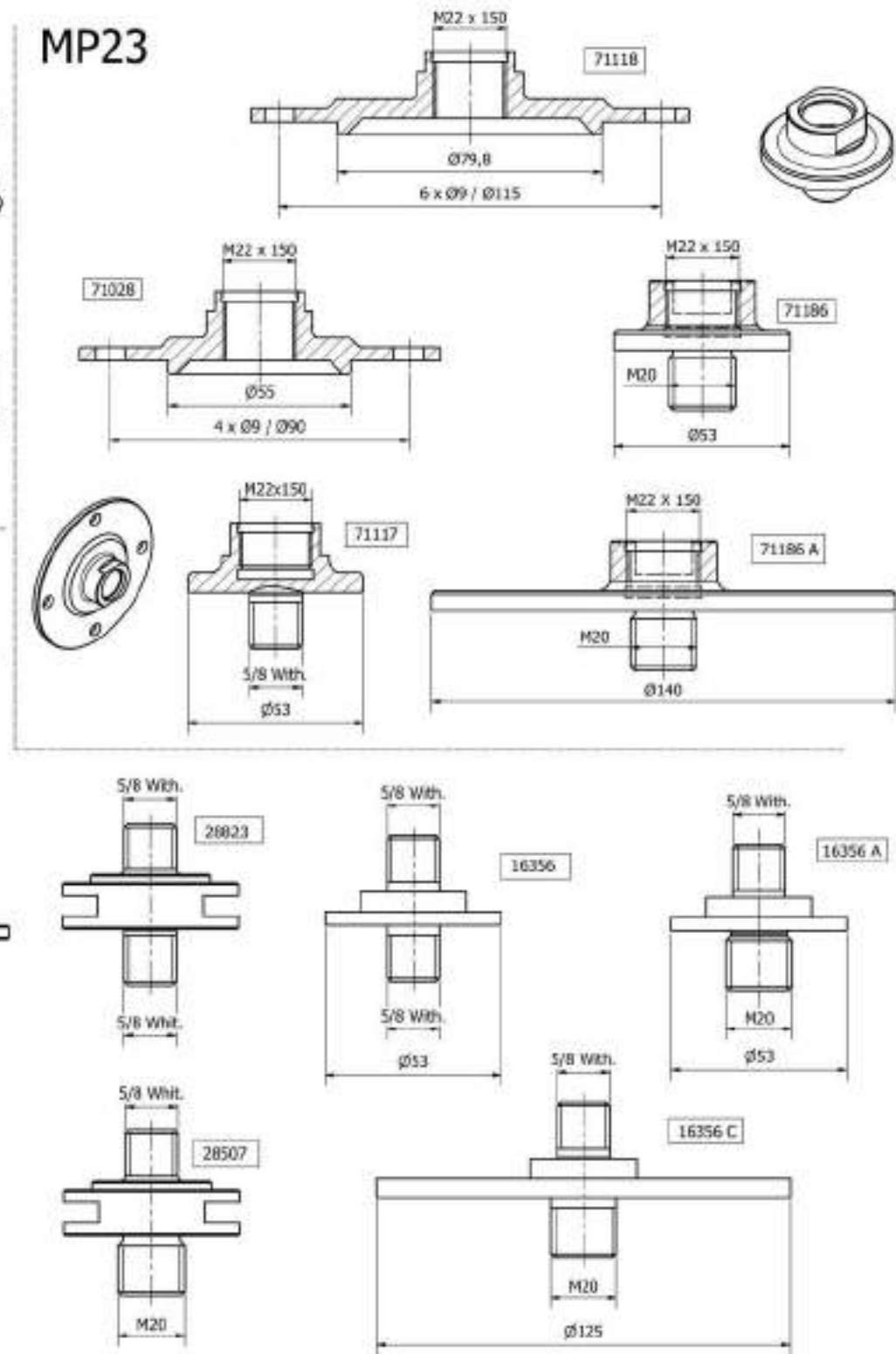
MP6



MP8 / MP12 / MOD 12 / MP5 / MV3



MP23



37 000 NJ

11-17 / R7

Ref	Qty	Français Fr	Allemand De	Anglais Gb	Brésilien Br	Bulgare Bg
16356	1	Porte-meule 5/8 with. / Ø53	Schleifscheibenträgerplatte 5/8 with. / Ø53	Grindstone-holder 5/8 with. / Ø53	Suporte de rebolo 5/8 with. / Ø53	Държач на точилото 5/8 - / Ø53
16356 A	1	Porte-meule M20 / Ø53	Schleifscheibenträgerplatte M20 / Ø53	Grindstone-holder M20 / Ø53	Suporte de rebolo M20 / Ø53	Държач на точилото M20 / Ø53
16356 C	1	Porte-meule M20 / Ø125	Schleifscheibenträgerplatte M20 / Ø125	Grindstone-holder M20 / Ø125	Suporte de rebolo M20 / Ø125	Държач на точилото M20 / Ø125
28507	1	Porte-meule M20 / Ø150	Schleifscheibenträgerplatte M20 / Ø150	Grindstone-holder M20 / Ø150	Suporte de rebolo M20 / Ø150	Държач на точилото M20 / Ø150
28823	1	Porte-meule 5/8" / Ø150	Schleifscheibenträgerplatte 5/8" / Ø150	Grindstone-holder 5/8" / Ø150	Suporte de rebolo 5/8" / Ø150	Държач на точилото 5/8" / Ø150
37006	1	Porte-meule 6xM8 / Ø115	Schleifscheibenträgerplatte 6xM8 / Ø115	Grindstone-holder 6xM8 / Ø115	Suporte de rebolo 6xM8 / Ø115	Държач на точилото 6xM8 / Ø115
37042	1	Porte-meule 4xM8 / Ø90	Schleifscheibenträgerplatte 4xM8 / Ø90	Grindstone-holder 4xM8 / Ø90	Suporte de rebolo 4xM8 / Ø90	Държач на точилото 4xM8 / Ø90
37042 D	1	Porte-meule 4xM8 / Ø90-Ø92	Schleifscheibenträgerplatte 4xM8 / Ø90-Ø92	Grindstone-holder 4xM8 / Ø90-Ø92	Suporte de rebolo 4xM8 / Ø90-Ø92	Държач на точилото 4xM8 / Ø90-Ø92
37042 E	1	Porte-meule 4xM8 / Ø90 (H30)	Schleifscheibenträgerplatte 4xM8 / Ø90 (H30)	Grindstone-holder 4xM8 / Ø90 (H30)	Suporte de rebolo 4xM8 / Ø90 (H30)	Държач на точилото 4xM8 / Ø90 (H30)
54015	1	Porte-meule M20x250 / Ø124	Schleifscheibenträgerplatte M20x250 / Ø124	Grindstone-holder M20x250 / Ø124	Suporte de rebolo M20x250 / Ø124	Държач на точилото M20x250 / Ø124
54015 B	1	Porte-meule 5/8 with. / Ø53	Schleifscheibenträgerplatte 5/8 with. / Ø53	Grindstone-holder 5/8 with. / Ø53	Suporte de rebolo 5/8 with. / Ø53	Държач на точилото 5/8 - / Ø53
54059	1	Porte-meule 4xM8 / Ø90	Schleifscheibenträgerplatte 4xM8 / Ø90	Grindstone-holder 4xM8 / Ø90	Suporte de rebolo 4xM8 / Ø90	Държач на точилото 4xM8 / Ø90
71028	1	Porte-meule 4xM8 / Ø90	Schleifscheibenträgerplatte 4xM8 / Ø90	Grindstone-holder 4xM8 / Ø90	Suporte de rebolo 4xM8 / Ø90	Държач на точилото 4xM8 / Ø90
71117	1	Porte-meule 5/8 with. / Ø53	Schleifscheibenträgerplatte 5/8 with. / Ø53	Grindstone-holder 5/8 with. / Ø53	Suporte de rebolo 5/8 with. / Ø53	Държач на точилото 5/8 - / Ø53
71118	1	Porte-meule 6xØ9 / Ø115	Schleifscheibenträgerplatte 6xØ9 / Ø115	Grindstone-holder 6xØ9 / Ø115	Suporte de rebolo 6xØ9 / Ø115	Държач на точилото 6xØ9 / Ø115
71186	1	Porte-meule M20 / Ø53	Schleifscheibenträgerplatte M20 / Ø53	Grindstone-holder M20 / Ø53	Suporte de rebolo M20 / Ø53	Държач на точилото M20 / Ø53
71186 A	1	Porte-meule M20 / Ø140	Schleifscheibenträgerplatte M20 / Ø140	Grindstone-holder M20 / Ø140	Suporte de rebolo M20 / Ø140	Държач на точилото M20 / Ø140

37 000 NJ

11-17 / R7

Ref	Qty	Chinois Cn	Danois Dk	Espagnol Es	Finnois Fi	Hongrois Hu
16356	1	磨石轴 5/8 with. / Ø53	slibehjulholder 5/8 with. / Ø53	Porta-muela 5/8 with. / Ø53	Hiomakiven pidike 5/8 leveys/Ø 53	Köszörűkő tengely 5/8 with. / Ø53
16356 A	1	磨石轴M20 / Ø53	slibehjulholder M20 / Ø53	Porta-muela M20 / Ø53	Hiomakiven pidike M20/Ø 53	Köszörűkő tengely M20 / Ø53
16356 C	1	磨石轴M20 / Ø125	slibehjulholder M20 / Ø125	Porta-muela M20 / Ø125	Hiomakiven pidike M20/Ø 125	Köszörűkő tengely M20 / Ø125
28507	1	磨石轴M20 / Ø150	slibehjulholder M20 / Ø150	Porta-muela M20 / Ø150	Hiomakiven pidike M20/Ø 150	Köszörűkő tengely M20 / Ø150
28823	1	磨石轴 5/8" / Ø150	slibehjulholder 5/8" / Ø150	Porta-muela 5/8" / Ø150	Hiomakiven pidike 5/8" / Ø150	Köszörűkő tengely 5/8" / Ø150
37006	1	磨石轴 6xM8 / Ø115	slibehjulholder 6xM8 / Ø115	Porta-muela 6xM8 / Ø115	Hiomakiven pidike 6 x M8/Ø 115	Köszörűkő tengely 6xM8 / Ø115
37042	1	磨石轴 4xM8 / Ø90	slibehjulholder 4xM8 / Ø90	Porta-muela 4xM8 / Ø90	Hiomakiven pidike 4 x M8/Ø 90	Köszörűkő tengely 4xM8 / Ø90
37042 D	1	磨石轴 4xM8 / Ø90-Ø92	slibehjulholder 4xM8 / Ø90-Ø92	Porta-muela 4xM8 / Ø90-Ø92	Hiomakiven pidike 4 x M8/Ø 90-92	Köszörűkő tengely 4xM8 / Ø90-Ø92
37042 E	1	磨石轴 4xM8 / Ø90 (H30)	slibehjulholder 4xM8 / Ø90 (H30)	Porta-muela 4xM8 / Ø90 (H30)	Hiomakiven pidike 4 x M8/Ø 90 (H30)	Köszörűkő tengely 4xM8 / Ø90 (H30)
54015	1	磨石轴M20x250 / Ø124	slibehjulholder M20x250 / Ø124	Porta-muela M20x250 / Ø124	Hiomakiven pidike M20 x 250/Ø 124	Köszörűkő tengely M20x250 / Ø124
54015 B	1	磨石轴 5/8 with. / Ø53	slibehjulholder 5/8 with. / Ø53	Porta-muela 5/8 with. / Ø53	Hiomakiven pidike 5/8 leveys/Ø 53	Köszörűkő tengely 5/8 with. / Ø53
54059	1	磨石轴 4xM8 / Ø90	slibehjulholder 4xM8 / Ø90	Porta-muela 4xM8 / Ø90	Hiomakiven pidike 4 x M8/Ø 90	Köszörűkő tengely 4xM8 / Ø90
71028	1	磨石轴 4xM8 / Ø90	slibehjulholder 4xM8 / Ø90	Porta-muela 4xM8 / Ø90	Hiomakiven pidike 4 x M8/Ø 90	Köszörűkő tengely 4xM8 / Ø90
71117	1	磨石轴 5/8 with. / Ø53	slibehjulholder 5/8 with. / Ø53	Porta-muela 5/8 with. / Ø53	Hiomakiven pidike 5/8 leveys/Ø 53	Köszörűkő tengely 5/8 with. / Ø53
71118	1	磨石轴 6xØ9 / Ø115	slibehjulholder 6xØ9 / Ø115	Porta-muela 6xØ9 / Ø115	Hiomakiven pidike 6xØ9 / Ø115	Köszörűkő tengely 6xØ9 / Ø115
71186	1	磨石轴M20 / Ø53	slibehjulholder M20 / Ø53	Porta-muela M20 / Ø53	Hiomakiven pidike M20/Ø 53	Köszörűkő tengely M20 / Ø53
71186 A	1	磨石轴M20 / Ø140	slibehjulholder M20 / Ø140	Porta-muela M20 / Ø140	Hiomakiven pidike M20/Ø 140	Köszörűkő tengely M20 / Ø140

37 000 NJ

11-17 / R7

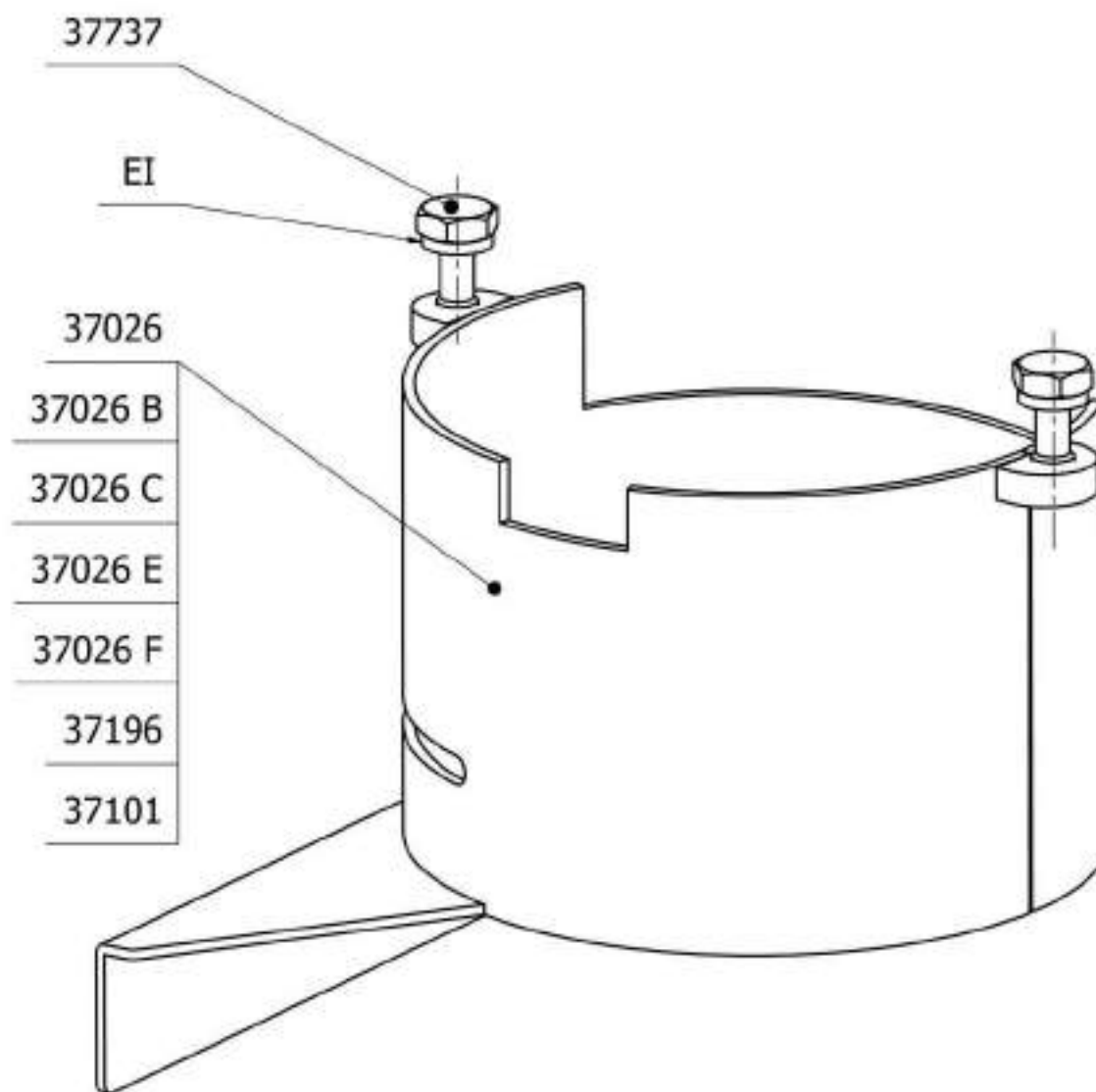
Ref	Qty	Italien It	Letton Lv	Néerlandais NI	Polonais Pl	Portugais Pt
16356	1	Porta-mola 5/8 with. / Ø53	Slīpriņas turētājs 5/8 / Ø53	Slijpschijfhouder 5/8 br. / Ø53	Uchwyt ściernicy 5/8 with. / Ø53	Porta de rebolo 5/8 with. / Ø53
16356 A	1	Porta-mola M20 / Ø53	Slīpriņas turētājs M20 / Ø53	Slijpschijfhouder M20 / Ø53	Uchwyt ściernicy M20 / Ø53	Porta de rebolo M20 / Ø53
16356 C	1	Porta-mola M20 / Ø125	Slīpriņas turētājs M20 / Ø125	Slijpschijfhouder M20 / Ø125	Uchwyt ściernicy M20 / Ø125	Porta de rebolo M20 / Ø125
28507	1	Porta-mola M20 / Ø150	Slīpriņas turētājs M20 / Ø150	Slijpschijfhouder M20 / Ø150	Uchwyt ściernicy M20 / Ø150	Porta de rebolo M20 / Ø150
28823	1	Porta-mola 5/8" / Ø150	Slīpriņas turētājs 5/8" / Ø150	Slijpschijfhouder 5/8" / Ø150	Uchwyt ściernicy 5/8" / Ø150	Porta de rebolo 5/8" / Ø150
37006	1	Porta-mola 6xM8 / Ø115	Slīpriņas turētājs 6xM8 / Ø115	Slijpschijfhouder 6xM8 / Ø115	Uchwyt ściernicy 6xM8 / Ø115	Porta de rebolo 6xM8 / Ø115
37042	1	Porta-mola 4xM8 / Ø90	Slīpriņas turētājs 4xM8 / Ø90	Slijpschijfhouder 4xM8 / Ø90	Uchwyt ściernicy 4xM8 / Ø90	Porta de rebolo 4xM8 / Ø90
37042 D	1	Porta-mola 4xM8 / Ø90-Ø92	Slīpriņas turētājs 4xM8 / Ø90-Ø92	Slijpschijfhouder 4xM8 / Ø90-Ø92	Uchwyt ściernicy 4xM8 / Ø90-Ø92	Porta de rebolo 4xM8 / Ø90-Ø92
37042 E	1	Porta-mola 4xM8 / Ø90 (H30)	Slīpriņas turētājs 4xM8 / Ø90 (H30)	Slijpschijfhouder 4xM8 / Ø90 (H30)	Uchwyt ściernicy 4xM8 / Ø90 (H30)	Porta de rebolo 4xM8 / Ø90 (H30)
54015	1	Porta-mola M20x250 / Ø124	Slīpriņas turētājs M20x250 / Ø124	Slijpschijfhouder M20x250 / Ø124	Uchwyt ściernicy M20x250 / Ø124	Porta de rebolo M20x250 / Ø124
54015 B	1	Porta-mola 5/8 with. / Ø53	Slīpriņas turētājs 5/8 with. / Ø53	Slijpschijfhouder 5/8 br. / Ø53	Uchwyt ściernicy 5/8 with. / Ø53	Porta de rebolo 5/8 with. / Ø53
54059	1	Porta-mola 4xM8 / Ø90	Slīpriņas turētājs 4xM8 / Ø90	Slijpschijfhouder 4xM8 / Ø90	Uchwyt ściernicy 4xM8 / Ø90	Porta de rebolo 4xM8 / Ø90
71028	1	Porta-mola 4xM8 / Ø90	Slīpriņas turētājs 4xM8 / Ø90	Slijpschijfhouder 4xM8 / Ø90	Uchwyt ściernicy 4xM8 / Ø90	Porta de rebolo 4xM8 / Ø90
71117	1	Porta-mola 5/8 with. / Ø53	Slīpriņas turētājs 5/8 / Ø53	Slijpschijfhouder 5/8 br. / Ø53	Uchwyt ściernicy 5/8 with. / Ø53	Porta de rebolo 5/8 with. / Ø53
71118	1	Porta-mola 6xØ9 / Ø115	Slīpriņas turētājs 6xØ9 / Ø115	Slijpschijfhouder 6xØ9 / Ø115	Uchwyt ściernicy 6xØ9 / Ø115	Porta de rebolo 6xØ9 / Ø115
71186	1	Porta-mola M20 / Ø53	Slīpriņas turētājs M20 / Ø53	Slijpschijfhouder M20 / Ø53	Uchwyt ściernicy M20 / Ø53	Porta de rebolo M20 / Ø53
71186 A	1	Porta-mola M20 / Ø140	Slīpriņas turētājs M20 / Ø140	Slijpschijfhouder M20 / Ø140	Uchwyt ściernicy M20 / Ø140	Porta de rebolo M20 / Ø140

37 000 NJ

11-17 / R7

Ref	Qty	Russe Ru	Serbe Sx	Slovène Si	Tchèque Cz
16356	1	Держатель шлифовального круга 5/8 with. / Ø53	Nosač brusnog točka 5/8 sa / Ø53	Držalo brusa 5/8 with. / Ø53	Držák kotouče 5/8 with. / Ø53
16356 A	1	Держатель шлифовального круга M20 / Ø53	Nosač brusnog točka M20 / Ø53	Držalo brusa M20 / Ø53	Držák kotouče M20 / Ø53
16356 C	1	Держатель шлифовального круга M20 / Ø125	Nosač brusnog točka M20 / Ø125	Držalo brusa M20 / Ø125	Držák kotouče M20 / Ø125
28507	1	Держатель шлифовального круга M20 / Ø150	Nosač brusnog točka M20 / Ø150	Držalo brusa M20 / Ø150	Držák kotouče M20 / Ø150
28823	1	Держатель шлифовального круга 5/8" / Ø150	Nosač brusnog točka 5/8" / Ø150	Držalo brusa 5/8" / Ø150	Držák kotouče 5/8" / Ø150
37006	1	Держатель шлифовального круга 6xM8 / Ø115	Nosač brusnog točka 6xM8 / Ø115	Držalo brusa 6xM8 / Ø115	Držák kotouče 6xM8 / Ø115
37042	1	Держатель шлифовального круга 4xM8 / Ø90	Nosač brusnog točka 4xM8 / Ø90	Držalo brusa 4xM8 / Ø90	Držák kotouče 4xM8 / Ø90
37042 D	1	Держатель шлифовального круга 4xM8 / Ø90-Ø92	Nosač brusnog točka 4xM8 / Ø90-Ø92	Držalo brusa 4xM8 / Ø90-Ø92	Držák kotouče 4xM8 / Ø90-Ø92
37042 E	1	Держатель шлифовального круга 4xM8 / Ø90 (H30)	Nosač brusnog točka 4xM8 / Ø90 (H30)	Držalo brusa 4xM8 / Ø90 (H30)	Držák kotouče 4xM8 / Ø90 (H30)
54015	1	Держатель шлифовального круга M20x250 / Ø124	Nosač brusnog točka M20x250 / Ø124	Držalo brusa M20x250 / Ø124	Držák kotouče M20x250 / Ø124
54015 B	1	Держатель шлифовального круга 5/8 with. / Ø53	Nosač brusnog točka 5/8 sa / Ø53	Držalo brusa 5/8 with. / Ø53	Držák kotouče 5/8 with. / Ø53
54059	1	Держатель шлифовального круга 4xM8 / Ø90	Nosač brusnog točka 4xM8 / Ø90	Držalo brusa 4xM8 / Ø90	Držák kotouče 4xM8 / Ø90
71028	1	Держатель шлифовального круга 4xM8 / Ø90	Nosač brusnog točka 4xM8 / Ø90	Držalo brusa 4xM8 / Ø90	Držák kotouče 4xM8 / Ø90
71117	1	Держатель шлифовального круга 5/8 with. / Ø53	Nosač brusnog točka 5/8 sa / Ø53	Držalo brusa 5/8 with. / Ø53	Držák kotouče 5/8 with. / Ø53
71118	1	Держатель шлифовального круга 6xØ9 / Ø115	Nosač brusnog točka 6xØ9 / Ø115	Držalo brusa 6xØ9 / Ø115	Držák kotouče 6xØ9 / Ø115
71186	1	Держатель шлифовального круга M20 / Ø53	Nosač brusnog točka M20 / Ø53	Držalo brusa M20 / Ø53	Držák kotouče M20 / Ø53
71186 A	1	Держатель шлифовального круга M20 / Ø140	Nosač brusnog točka M20 / Ø140	Držalo brusa M20 / Ø140	Držák kotouče M20 / Ø140

ST471E07 ST471A59 ST471A17 ST471E53 ST473A01 ST471Z55	MP12	37026
ST472A05-A ST472B01-A	MOD12	
ST472E50-A ST472A51-A ST471H53	MOD12 LS112	37026 C
ST471H54	MP12-H	37026 E
ST471E52 ST471B51	MP12 LS100	37196



37000 NN	R2
03-18	

37000 NN

03-18 / R2

Ref	Qty	Français Fr	Allemand De	Anglais Gb	Brésilien Br
37026 37737 EI	1 2 2	<i>Machine : ST471E07 - ST471A59 - ST471A17 - ST471E53 - ST473A01 - ST471Z55</i> ST472A05-A - ST472B01-A Carter pour meule Ø150 Vis inox imperdable H10 x 26 Rondelle W10	<i>Maschine : ST471E07 - ST471A59 - ST471A17 - ST471E53 - ST473A01 - ST471Z55</i> ST472A05-A - ST472B01-A Schleifscheibengehäuse Ø150 Schraube H10 x 26 Scheibe W10	<i>Machine : ST471E07 - ST471A59 - ST471A17 - ST471E53 - ST473A01 - ST471Z55</i> ST472A05-A - ST472B01-A Grindstone casing Ø150 Screw Captive stainless steel H10x26 Washer W10	<i>Maquina : ST471E07 - ST471A59 - ST471A17 - ST471E53 - ST473A01 - ST471Z55</i> ST472A05-A - ST472B01-A Carcaça de proteção de rebolo Ø150 Parafuso H 10 x 26 Arruela W10
37026 B 37737 EI	1 2 2	Carter pour meule Ø150 (RATP) Vis inox imperdable H10 x 26 Rondelle W10	Schleifscheibengehäuse Ø150 (RATP) Schraube H10 x 26 Scheibe W10	Grindstone casing Ø150 (RATP) Screw Captive stainless steel H10x26 Washer W10	Carcaça de proteção de rebolo Ø150 (RATP) Parafuso H 10 x 26 Arruela W10
37026 C 37737 EI	1 2 2	<i>Machine : ST472E50-A - ST472A51-A - ST471H53</i> Carter renforcé pour meule Ø150 Vis inox imperdable H10 x 26 Rondelle W10	<i>Maschine : ST472E50-A - ST472A51-A - ST471H53</i> Verstärktes Radgehäuse Ø150 Schraube H10 x 26 Scheibe W10	<i>Machine : ST472E50-A - ST472A51-A - ST471H53</i> Reinforced grindstone casing Ø150 Screw Captive stainless steel H10x26 Washer W10	<i>Maquina : ST472E50-A - ST472A51-A - ST471H53</i> Carcaça de proteção de rebolo Ø150 Parafuso H 10 x 26 Arruela W10
37026 E 37737 EI	1 2 2	<i>Machine : ST471H54</i> Carter pour meule Ø150 (Øint.168) Vis inox imperdable H10 x 26 Rondelle W10	<i>Maschine : ST471H54</i> Schleifscheibengehäuse Ø150 (Øint.168) Schraube H10 x 26 Scheibe W10	<i>Machine : ST471H54</i> Grindstone casing Ø150-(in.Ø168) Screw Captive stainless steel H10x26 Washer W10	<i>Maquina : ST471H54</i> Carcaça de proteção de rebolo Ø150 (Øint.168) Parafuso H 10 x 26 Arruela W10
37026 F 37737 EI	1 2 2	Carter pour meule Ø150 (fente de démontage de meule) Vis inox imperdable H10 x 26 Rondelle W10	Schleifscheibengehäuse Ø150 (Zerlegungsschlitz schleifen) Schraube H10 x 26 Scheibe W10	Grindstone casing Ø150 (wheel disassembly) Screw Captive stainless steel H10x26 Washer W10	Carcaça de proteção de rebolo Ø150 (abertura para remoção do rebolo) Parafuso H 10 x 26 Arruela W10
37101 37737 EI	1 2 2	Carter pour meule Ø80 Vis inox imperdable H10 x 26 Rondelle W10	Schleifscheibengehäuse Ø80 Schraube H10 x 26 Scheibe W10	Grindstone casing Ø80 Screw Captive stainless steel H10x26 Washer W10	Carcaça de proteção de rebolo Ø80 Parafuso H 10 x 26 Arruela W10
37196 37737 EI	1 2 2	<i>Machine : ST471E52 - ST471B51</i> Carter pour meule Ø125 Vis inox imperdable H10 x 26 Rondelle W10	<i>Maschine : ST471E52 - ST471B51</i> Schleifscheibengehäuse Ø125 Schraube H10 x 26 Scheibe W10	<i>Machine : ST471E52 - ST471B51</i> Grindstone casing Ø125 Screw Captive stainless steel H10x26 Washer W10	<i>Maquina: ST471E52 - ST471B51</i> Carcaça de proteção de rebolo Ø125 Parafuso H 10 x 26 Arruela W10

37000 NN

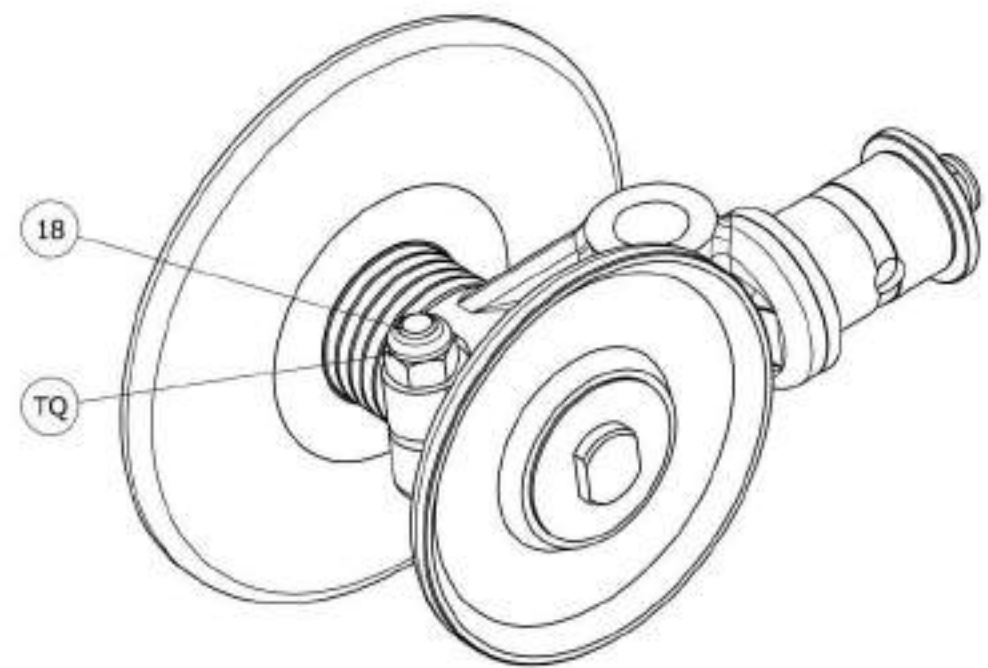
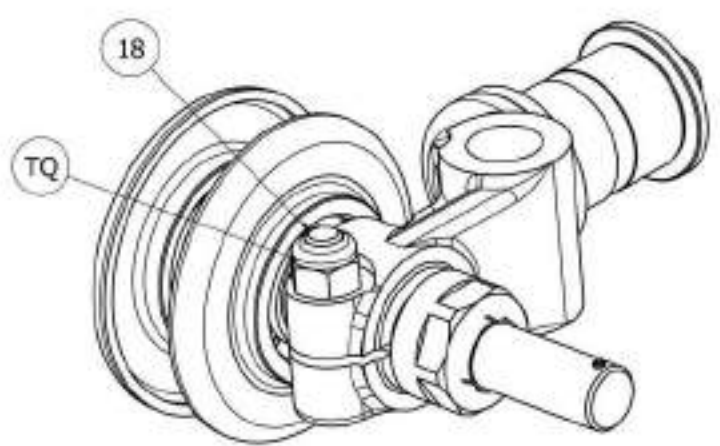
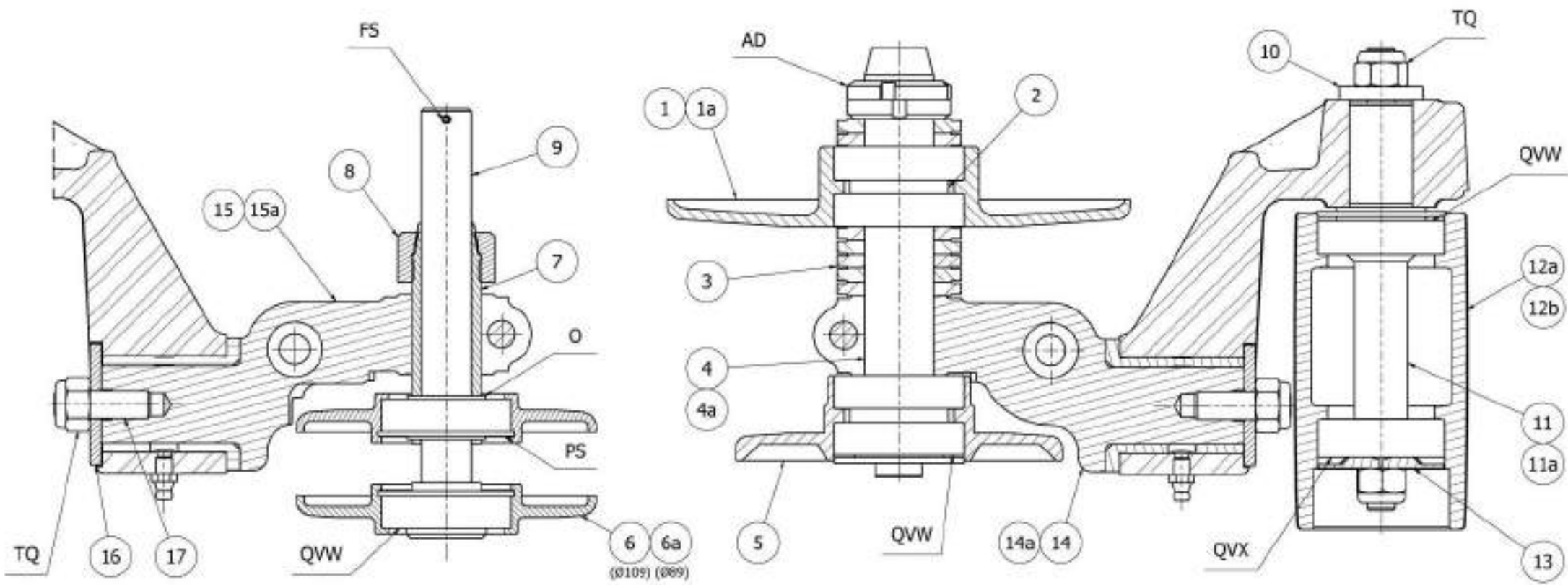
03-18 / R2

Ref	Qty	Chinois Cn	Espagnol Es	Hongrois Hu	Italien It	Polonais Pl
37026 37737 EI	1 2 2	设备: ST471E07 - ST471A59 - ST471A17 - ST471E53 - ST473A01 - ST471Z55 ST472A05-A - ST472B01-A 砂轮罩 Ø150 螺栓 H10 x 26 垫圈 W10	Máquina: ST471E07 - ST471A59 - ST471A17 - ST471E53 - ST473A01 - ST471Z55 ST472A05-A - ST472B01-A Carcasa de muela abrasiva Ø150 Tornillo H10 x 26 Arandela W10	Gép: ST471E07 - ST471A59 - ST471A17 - ST471E53 - ST473A01 - ST471Z55 ST472A05-A - ST472B01-A Ház Ø150-es köszörűkoronghoz Hatlapfejű csavar 10 x 26 W10 alátét	Maschine : ST471E07 - ST471A59 - ST471A17 - ST471E53 - ST473A01 - ST471Z55 ST472A05-A - ST472B01-A Schleifscheibengehäuse Ø150 Schraube H10 x 26 Scheibe W10	Maszyna: ST471E07 - ST471A59 - ST471A17 - ST471E53 - ST473A01 - ST471Z55 ST472A05-A - ST472B01-A Osłona ściernicy Ø150 Śruba H10 x 26 Podkładka W10
37026 B 37737 EI	1 2 2	砂轮罩 Ø150 (RATP) 螺栓 H10 x 26 垫圈 W10	Carcasa de muela abrasiva Ø150 (RATP) Tornillo H10 x 26 Arandela W10	Ház Ø150-es köszörűkoronghoz (RATP) Hatlapfejű csavar 10 x 26 W10 alátét	Schleifscheibengehäuse Ø150 (RATP) Schraube H10 x 26 Scheibe W10	Osłona ściernicy Ø150 (RATP) Śruba H10 x 26 Podkładka W10
37026 C 37737 EI	1 2 2	设备: ST472E50-A - ST472A51-A - ST471H53 加强型砂轮罩 Ø150 螺栓 H10 x 26 垫圈 W10	Máquina: ST472E50-A - ST472A51-A - ST471H53 Carcasa reforzada para muela abrasiva Ø150 Tornillo H10 x 26 Arandela W10	Gép: ST472E50-A - ST472A51-A - ST471H53 Megerősített ház Ø150-es köszörűkoronghoz Hatlapfejű csavar 10 x 26 W10 alátét	Maschine : ST472E50-A - ST472A51-A - ST471H53 Verstärktes Radgehäuse Ø150 Schraube H10 x 26 Scheibe W10	Maszyna: ST472E50-A - ST472A51-A - ST471H53 Wzmocniona osłona ściernicy Ø150 Śruba H10 x 26 Podkładka W10
37026 E 37737 EI	1 2 2	设备: ST471H54 砂轮罩 Ø150 (Øint.168) 螺栓 H10 x 26 垫圈 W10	Máquina: ST471H54 Carcasa de muela abrasiva Ø150 (Øint.168) Tornillo H10 x 26 Arandela W10	Gép: ST471H54 Ház Ø150-es köszörűkoronghoz (veiso átmérő 168) Hatlapfejű csavar 10 x 26 W10 alátét	Maschine : ST471H54 Schleifscheibengehäuse Ø150 (Øint.168) Schraube H10 x 26 Scheibe W10	Maszyna: ST471H54 Osłona ściernicy Ø150 ((Ø wew.168) Śruba H10 x 26 Podkładka W10
37026 F 37737 EI	1 2 2	砂轮罩 Ø150 (砂轮拆卸槽) 螺栓 H10 x 26 垫圈 W10	Carcasa de muela abrasiva Ø150 (ranura de desmontaje de la muela abrasiva) Tornillo H10 x 26 Arandela W10	Ház Ø150-es köszörűkoronghoz (köszörűkorong eltávolító nyílása) Hatlapfejű csavar 10 x 26 W10 alátét	Schleifscheibengehäuse Ø150 (Zerlegungsschlitz schleifen) Schraube H10 x 26 Scheibe W10	Obudowa ściernicy Ø150 (szczelina do demontażu ściernicy) Śruba H10 x 26 Podkładka W10
37101 37737 EI	1 2 2	砂轮罩 Ø80 螺栓 H10 x 26 垫圈 W10	Carcasa de muela abrasiva Ø80 Tornillo H10 x 26 Arandela W10	Ház Ø80-as köszörűkoronghoz Hatlapfejű csavar 10 x 26 W10 alátét	Schleifscheibengehäuse Ø80 Schraube H10 x 26 Scheibe W10	Osłona ściernicy Ø80 Śruba H10 x 26 Podkładka W10
37196 37737 EI	1 2 2	设备: ST471E52 - ST471B51 砂轮罩 Ø125 螺栓 H10 x 26 垫圈 W10	Máquina: ST471E52 - ST471B51 Carcasa de muela abrasiva Ø125 Tornillo H10 x 26 Arandela W10	Gép: ST471E52 - ST471B51 Ház Ø125-ös köszörűkoronghoz Hatlapfejű csavar 10 x 26 W10 alátét	Maschine : ST471E52 - ST471B51 Schleifscheibengehäuse Ø125 Schraube H10 x 26 Scheibe W10	Maszyna: ST471E52 - ST471B51 Osłona ściernicy Ø125 Śruba H10 x 26 Podkładka W10

37000 NN

03-18 / R2

Ref	Qty	Portugais Pt	Russe Ru	Serbe Sx	Tchèque Cz
		<i>Máquina: ST471E07 - ST471A59 - ST471A17 - ST471E53 - ST473A01 - ST471Z55</i>	<i>Машина: ST471E07 - ST471A59 - ST471A17 - ST471E53 - ST473A01 - ST471Z55</i>	<i>Mašina: ST471E07 - ST471A59 - ST471A17 - ST471E53 - ST473A01 - ST471Z55</i>	<i>Stroj: ST471E07 - ST471A59 - ST471A17 - ST471E53 - ST473A01 - ST471Z55</i>
		ST472A05-A - ST472B01-A	ST472A05-A - ST472B01-A	ST472A05-A - ST472B01-A	ST472A05-A - ST472B01-A
37026	1	Cárter para mós Ø150	Кожух шлифовального круга Ø150	Kućište za brusni točak Ø150	Kryt brusného kotouče Ø 150
37737	2	Parafuso H10 x 26	Винт H10 x 26	Vijak H10 x 26	Šroub H10 x 26
EI	2	AnilhaW10	Шайба W10	Podložka W10	Podložka W10
37026 B	1	Cárter para mós Ø150 (RATP)	Кожух шлифовального круга Ø150 (RATP)	Kućište za brusni točak Ø150 (RATP)	Kryt brusného kotouče Ø 150 (RATP)
37737	2	Parafuso H10 x 26	Винт H10 x 26	Vijak H10 x 26	Šroub H10 x 26
EI	2	AnilhaW10	Шайба W10	Podložka W10	Podložka W10
		<i>Máquina: ST472E50-A - ST472A51-A - ST471H53</i>	<i>Машина: ST472E50-A - ST472A51-A - ST471H53</i>	<i>Mašina: ST472E50-A - ST472A51-A - ST471H53</i>	<i>Stroj: ST472E50-A - ST472A51-A - ST471H53</i>
37026 C	1	Cárter para mós reforçad Ø150	Кожух шлифовального круга усиленный Ø150	Ojačano kućište za brusni točak Ø150	Zesílený kryt brusného kotouče Ø 150
37737	2	Parafuso H10 x 26	Винт H10 x 26	Vijak H10 x 26	Šroub H10 x 26
EI	2	AnilhaW10	Шайба W10	Podložka W10	Podložka W10
		<i>Máquina: ST471H54</i>	<i>Машина: ST471H54</i>	<i>Mašina: ST471H54</i>	<i>Stroj: ST471H54</i>
37026 E	1	Cárter para mós Ø150 (Øint.168)	Кожух шлифовального круга Ø150 (Øint.168)	Kućište za brusni točak Ø150 (Øint.168)	Kryt brusného kotouče Ø 150 (vnitř.Ø168)
37737	2	Parafuso H10 x 26	Винт H10 x 26	Vijak H10 x 26	Šroub H10 x 26
EI	2	AnilhaW10	Шайба W10	Podložka W10	Podložka W10
37026 F	1	Cárter para mós Ø150 (ranhura para desmontagem da mós)	Кожух шлифовального круга Ø150 (отверстие для демонтажа шлифовального круга)	Kućište za brusni točak Ø150 (utor za demontažu brusnog točka)	Kryt brusného kotouče Ø 150 (otvor pro vyjmutí brusného kotouče)
37737	2	Parafuso H10 x 26	Винт H10 x 26	Vijak H10 x 26	Šroub H10 x 26
EI	2	AnilhaW10	Шайба W10	Podložka W10	Podložka W10
37101	1	Cárter para mós Ø80	Кожух шлифовального круга Ø80	Kućište za brusni točak Ø80	Kryt brusného kotouče Ø 80
37737	2	Parafuso H10 x 26	Винт H10 x 26	Vijak H10 x 26	Šroub H10 x 26
EI	2	AnilhaW10	Шайба W10	Podložka W10	Podložka W10
		<i>Máquina: ST471E52 - ST471B51</i>	<i>Машина: ST471E52 - ST471B51</i>	<i>Mašina: ST471E52 - ST471B51</i>	<i>Stroj: ST471E52 - ST471B51</i>
37196	1	Cárter para mós Ø125	Кожух шлифовального круга Ø125	Kućište za brusni točak Ø125	Kryt brusného kotouče Ø 125
37737	2	Parafuso H10 x 26	Винт H10 x 26	Vijak H10 x 26	Šroub H10 x 26
EI	2	AnilhaW10	Шайба W10	Podložka W10	Podložka W10



37000 NZ	R2
04-18	

37000 NZ

04-18 / R2

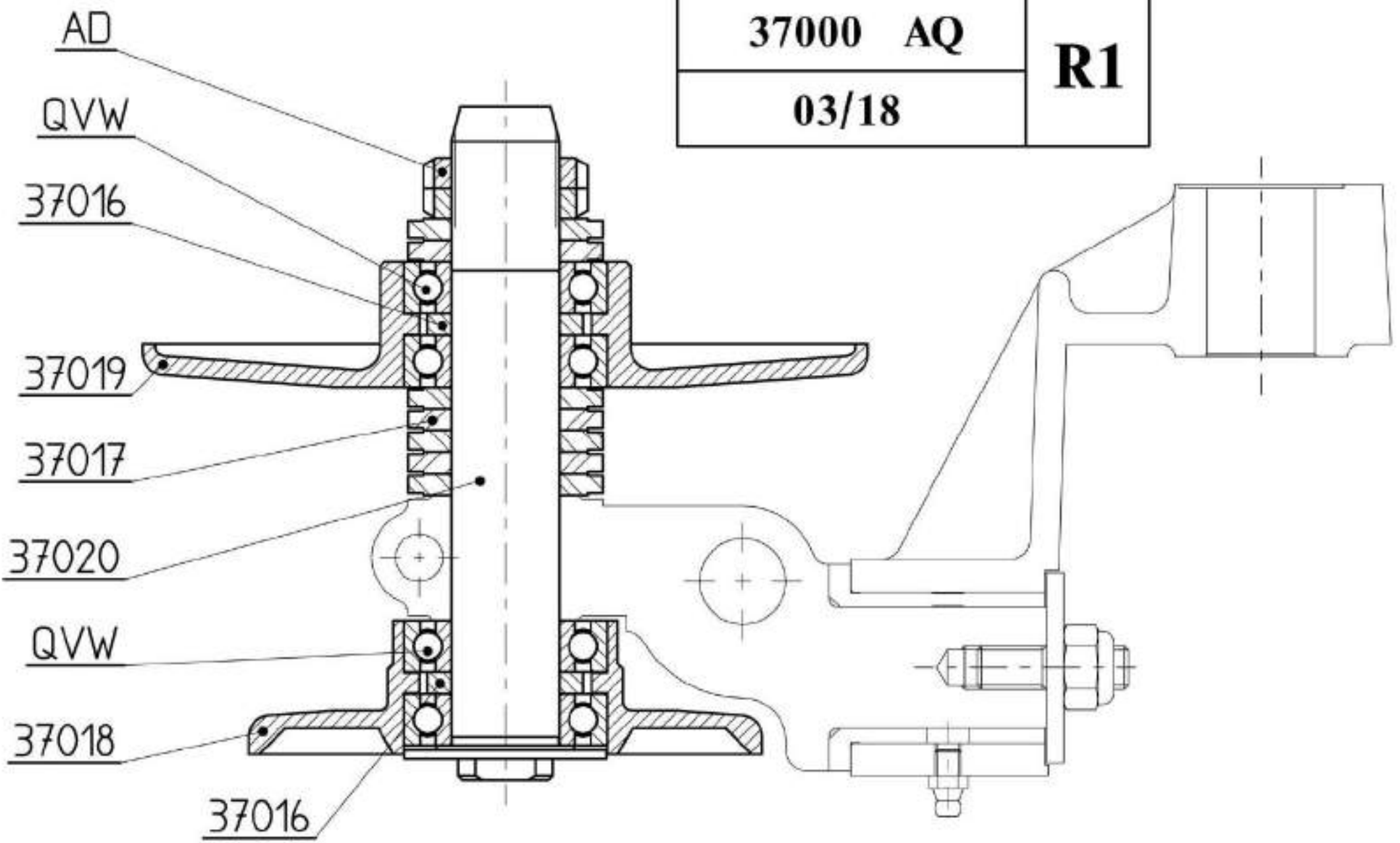
Ø	Ref	37000 NZ							Qty	Français Fr	Allemand De	Anglais Gb	Brésilien Br	Chinois Cn	Espagnol Es
		37000 NZ-AQ	37000 NZ-AR	37000 NZ-FF	37000 NZ-FT	37000 NZ-GI	37000 NZ-LZ	37000 NZ-PA							
1	37019	2						2	Lèvre de guidage Ø170	Spurkransscheibe Ø 170 mm	Guide flange Ø 170	Flange Guia Ø 170 mm	导向口 Ø 170	Pestaña de guiado Ø 170 mm	
1a	37258		2						Lèvre de guidage Ø 120	Spurkransscheibe Ø 120 mm	Guide flange Ø 120	Flange Guia Ø 120 mm	导向口 Ø 120	Pestaña de guiado Ø 120 mm	
2	37016	4		4					Entretoise de roulement	Lagerdistanzstück	Ball-bearing spacer	Espaçador de Rolamento	轴承垫片	Separador de rodamiento	
3	37017	14		14				30	Bague d'épaisseur	Distanzrings	Guiding roller adjustment-ring	Anel espaçador	厚环	Casquillo separador	
4	37020	2		2					Axe des lèvres de guidage	Achse der Führungscheibe	Guide flange axis	Eixo da flange guia	导向口轴	Eje de las pestañas de guiado	
4a	37020 A							2	Axe spécial long pour écart. de 120	Achse der Führungscheibe	Special long axis	Eixo longo especial	用于间隙120的特殊长轴	Eje de las pestañas de guiado 120	
5	37018	2		2				2	Lèvre de guidage Ø 120	Spurkransscheibe Ø 120 mm	Guide flange Ø 120	Flange Guia Ø 120 mm	导向口 Ø 120	Pestaña de guiado Ø 120 mm	
6	37098		4						Lèvre de guidage Ø 109	Spurkransscheibe Ø 109 mm	Guide flange Ø 109	Flange Guia Ø 109 mm	导向口 Ø 109	Pestaña de guiado Ø 109 mm	
6a	37119							4	Lèvre de guidage Ø 89 pour ornière prof. 10	Spurkransscheibe Ø 89 mm	Guide flange Ø 89 (flangeway depth =10)	Flange Guia Ø 89 mm com profundidade de 10	槽形导轨导向口 Ø 89	Pestaña de guiado Ø 89 mm	
7	37149		2					2	Axe creux des lèvres de guidage	Spannachse	Guide flange Ø 89	Eixo oco com flange guia	导向口空心轴	Eje hueco de las pestañas de guiado	
8	37150		2					2	Ecrou	Mutter	Nut	Porca	螺母	Tuerca	
9	37148		2					2	Axe long des lèvres de guidage	Achse der Führungscheibe	Long axis of the guide lips	Eixo longo com flange guia	导向口长轴	Eje largo de las pestañas de guiado	
10	5110				2			2	Rondelle Ø 30 x 10,5 x 5	Scheibe 10,5 x 30 x 5	Washer Ø 10,5 x 30 x 5	Arruela Ø 30 x 10,5 x 5	垫圈 Ø 30 x 10,5 x 5	Arandela A 10,5 x 30 x 5	
11	37021							2	Axe de galet porteur	Achse der Trägerrollen	Runner-axis	Eixo do rolete transportador	负荷滚轮	Eje de los rodillos soporte	
11a	37123				2				Axe de galet porteur pour rails à ornères	Achse der Trägerrollen	Runner-axis	Eixo do rolete transportador para trilhos ferroviarios	槽形轨负荷滚轮	Eje de los rodillos soporte	
12a	37024 B							2	Galet porteur Ø 63	Trägerrolle Ø 63	Runner Ø 63	Rolete transportador Ø 63	负荷滚轮 Ø63	Rodillo soporte Ø 63	
12b	37124				2				Galet porteur Ø 60 pour rails à ornères	Trägerrolle Ø 60	Runner Ø 60	Rolete transportador Ø 60 para trilhos ferroviarios	负荷滚轮 Ø60	Rodillo soporte Ø 60	
13	37022				2			2	Obturateur	Abschlussdeckel	Runner-plug	Bujão	节流门	Retén de obturación	
14	37003 MP12	1		1					Support droit des lèvres de guidage	Führungsröllenträger, rechts	Right support of guide lips	Suporte direito da flange guia	导向口右支架	Soporte dcho. de pestañas de guiado	
14a	37004 MP12	1		1					Support gauche des lèvres de guidage	Führungsröllenträger, links	Left support of guide lips	Suporte esquerdo da flange guia	导向口左支架	Soporte izdo. de pestañas de guiado	
15	37102 * → MOD12	1*	1	1*				1	Support droit des lèvres de guidage	Führungsröllenträger, rechts	Right support of guide lips	Suporte direito da flange guia	导向口右支架	Soporte dcho. de pestañas de guiado	
15a	37103 * → MOD12	1*	1	1*				1	Support gauche des lèvres de guidage	Führungsröllenträger, links	Left support of guide lips	Suporte esquerdo da flange guia	导向口左支架	Soporte izdo. de pestañas de guiado	
16	37015	2	2	2				2	Rondelle d'arrêt	Arretierungsscheibe	Stop washer	Arruela de pressão	止动垫圈	Arandela freno	
17	37051	2	2	2				2	Goujon M 10 x 35 x 16 J = 16	Gewindestift M 10 x 35 x 16 J = 16	Stud M 10 x 35 x 16 J = 16	Parafuso Allen M 10 x 35 x 16 J = 16	螺栓 M 10 x 35 x 16 J = 16	Espárrago M 10 x 35 x 16 J = 16	
18	37050	2	2	2				2	Goujon M 10 x 52 x 18 J = 18	Gewindestift M 10 x 52 x 18 J = 18	Stud M 10 x 52 x 18 J = 18	Parafuso Allen M 10 x 52 x 18 J = 18	螺栓 M 10 x 52 x 18 J = 18	Espárrago M 10 x 52 x 18 J = 18	
O			6					6	Circlips 25 e	Seegering 25 aussen	Circlips 25e	Anel de retenção 25e	卡簧 25 e	Anillo elástico 25 e	
AD		4		4				4	Ecrou de serrage KM 5	Klemmutter KM.5	Tightening nut KM5	Porca de aperto KM.5	锁紧螺母 KM 5	Tuerca autoblocante KM.5	
FS			2					2	Goupille élastique Ø 3 x 20	Elastischer stift Ø 3 x 20	Elastic pin Ø 3x 20	Goupille élastique Ø 4 x 10	弹性销 Ø 3 x 20	Pasado elástico Ø 3 x 20	
TQ		4	4	4	4	4	4	4	Ecrou Nylstop de 10	Nylstop Mutter von 10	Safety nut H10	Porca auto travante com nylon 10	Nylstop自锁螺母 10	Tuerca Nylstop de 10	
QVW		8	4	8	2	8	2	4	Roulement n° 6005 ZZ	Kugellager Nr 6005 ZZ	Ball bearing N° 6005 ZZ	Rolamento de esfera n° 6005 ZZ	轴承 n°6005 ZZ	Rodamiento de bolas n° 6005 ZZ	
QVX					2			2	Roulement n° 6204 ZZ	Kugellager Nr 6204 ZZ	Ball bearing N° 6204 ZZ	Rolamento de esfera n° 6204 ZZ	轴承 n°6204 ZZ	Rodamiento de bolas n° 6204 ZZ	

37000 NZ

04-18 / R2

Ø	Ref	37000 NZ								Qty		Hongrois Hu	Italien It	Polonais Pl	Portugais Pt	Russe Ru	Serbe Sx	Tchèque Cz
		37000 NZ-AQ	37000 NZ-AR	37000 NZ-EF	37000 NZ-FT	37000 NZ-GL	37000 NZ-LZ	37000 NZ-PA	37000 ..									
1	37019	2				2					Vezetőperem Ø170	Flangia guida Ø170	Obrzeże kola 170 mm	Lábio guia Ø170	Кромка направляющая Ø170	Vodeći venac Ø 170 mm	Vodící hrana Ø 170	
1a	37258			2							Vezetőperem Ø 120	Flangia guida Ø 120	Obrzeże kola 120 mm	Lábio guia Ø 120	Кромка направляющая Ø 120	Vodeći venac Ø 120 mm	Vodící hrana Ø 120	
2	37016	4	4	4	4	4					Csapágy távtartó	Distanziale del cuscinetto	Element dystansowy łożyska	Espaçador de rolamentos	Проставка под подшипник качения	Odstojna čaura	Rozpěrka ložiska	
3	37017	14		14		30					Távtartó gyűrű	Anello di spessore	Pierścieni dystansowy	Anel de espessura	Кольцо распорное	Prsten za podešavanje vodećeg venca	Nastavovací kroužek	
4	37020	2		2							Vezetőperemek tengelye	Asse delle flange guida	Oś tarczy prowadzącej	Eixo do lábio guia	Ось для направляющих кромок	Osovina vodećeg venca	Osa vodících hran	
4a	37020 A					2					Speciális hosszú tengely 120-as távolságra	Asse speciale lungo per scart. di 120	Oś tarczy prowadzącej 120	Eixo longo especial para espaçamento de 120°	Ось специальная длинная для расширения на 120	Osovina vodećeg venca 120	Speciální dlouhá osa pro rozst. od 120	
5	37018	2		2		2					Vezetőperem Ø 120	Flangia guida Ø 120	Obrzeże kola 120 mm	Lábio guia Ø 120	Кромка направляющая Ø 120	Vodeći venac Ø 120 mm	Vodící hrana Ø 120	
6	37098		4								Vezetőperem Ø 109	Flangia guida Ø 109	Obrzeże kola 109 mm	Lábio guia Ø 109	Кромка направляющая Ø 109	Vodeći venac Ø 109 mm	Vodící hrana Ø 109	
6a	37119							4			Ø 89-es vezetőperem mély nyomcsatornához 10	Flangia guida Ø 89 per gola prof. 10	Obrzeże kola 89 mm	Lábio guia Ø 89 para ranhura profunda. 10	Кромка направляющая Ø 89 для глубокого желоба 10	Vodeći venac Ø 89 mm	Vodící hrana Ø 89 pro žlábek hl. 10	
7	37149	2						2			Vezetőperemek üreges tengelye	Asse cavo delle flange guida	Oś tarczy prowadzącej	Eixo oco dos lábios guia	Ось полая для направляющих кромок	Osovina vodećeg venca	Dutá osa vodících hran	
8	37150	2						2			Ánya	Dado	Nakrętka	Porca	Гайка	Matica	Matic	
9	37148	2						2			Vezetőperemek hosszú tengelye	Asse lungo delle flange guida	Oś tarczy prowadzącej	Eixo longo dos lábios guia	Ось длинная для направляющих кромок	Osovina vodećeg venca	Dlouhá osa vodících hran	
10	5110				2			2			Alátét, Ø 30 x 10,5 x 5	Rondella Ø 30 x 10,5 x 5	Podkładka 10,5x30x5	Anilha Ø 30 x 10,5 x 5	Шайба Ø 30 x 10,5 x 5	Podložka 10,5 x 30 x 5	Podložka Ø 30 x 10,5 x 5	
11	37021							2			Támasztógörgő-tengelye	Asse del rullo di sostegno	Oś rolki nośnej	Eixo de suporte do rolo	Ось опорного ролика	Osovina valjka	Osa opěrných válečků	
11a	37123				2						Támasztógörgő-tengelye vályús sínhez	Asse del rullo di sostegno per rotaie a gola	Oś rolki nośnej	Eixo de suporte para carris canalados	Ось опорного ролика для желобчатых рельсов	Osovina valjka	Osa opěrných válečků pro žlábkové koleje	
12a	37024 B							2			Támasztógörgő Ø 63	Rullo di sostegno Ø 63	Rolka nośna Ø 63	Rolo transportador Ø 63	Ролик опорный Ø 63	Valjak Ø 63	Opěrný váleček Ø 63	
12b	37124				2						Támasztógörgő Ø 60 vályús sínhez	Rullo di sostegno Ø 60 per rotaie a gola	Rolka nośna Ø 60	Rolo transportador Ø 60 para carris canalados	Ролик опорный Ø 60 для желобчатых рельсов	Valjak Ø 60	Opěrný váleček Ø 60 pro žlábkové koleje	
13	37022				2			2			Zár	Otturatore	Pokrywa zamykająca	Obturador	Затвор	Peklopac valjka	Uzávěr	
14	37003 MP12	1		1		1					Vezetőperemek jobb oldali tartója	Supporto destro delle flange guida	Nośnik rolki prowadzącej prawej	Suporte direito dos lábios da guia	Опора правая направляющих кромок	Desna potpora za prirubnice vodilice	Pravá podpora vodících hran	
14a	37004 MP12	1		1		1					Vezetőperemek bal oldali tartója	Supporto sinistro delle flange guida	Nośnik rolki prowadzącej lewej	Suporte esquerdo dos lábios da guia	Опора левая направляющих кромок	Leva potpora za prirubnice vodilice	Levá podpora vodících hran	
15	37102 * → MOD12	1*	1	1*				1			Vezetőperemek jobb oldali tartója	Supporto destro delle flange guida	Nośnik rolki prowadzącej prawej	Suporte direito dos lábios da guia	Опора правая направляющих кромок	Desna potpora za prirubnice vodilice	Pravá podpora vodících hran	
15a	37103 * → MOD12	1*	1	1*				1			Vezetőperemek bal oldali tartója	Supporto sinistro delle flange guida	Nośnik rolki prowadzącej lewej	Suporte esquerdo dos lábios da guia	Опора левая направляющих кромок	Leva potpora za prirubnice vodilice	Levá podpora vodících hran	
16	37015	2	2	2	2	2		2			Bitzositó alátét	Rondella di bloccaggio	Podkładki zabezpieczające	Anilha de bloqueio	Шайба стопорная	Podložak za zaustavljanje	Pojistná podložka	
17	37051	2	2	2	2	2		2			Menetes csapszeg M 10 x 35 x 16 J = 16	Perno M 10 x 35 x 16 J = 16	kolek gwintowany M 10 x 35 x 16 J = 16	Cavilha M 10 x 35 x 16 J = 16	Штыфт M 10 x 35 x 16 J = 16	Klin M 10 x 35 x 16 J = 16	Kolik M 10 x 35 x 16 J = 16	
18	37050	2	2	2	2	2		2			Menetes csapszeg M 10 x 52 x 18 J = 18	Perno M 10 x 52 x 18 J = 18	kolek gwintowany M 10 x 52 x 18 J = 18	Cavilha M 10 x 52 x 18 J = 18	Штыфт M 10 x 52 x 18 J = 18	Klin M 10 x 52 x 18 J = 18	Kolik M 10 x 52 x 18 J = 18	
O			6					6			Bitzositógyűrű, 25 e	Anelli di sicurezza 25 e	Pierścieni Seger 25 e	Circlips 25 e	Кольцо стяжное 25 e	Segerov prsten 25 e	Pojistné kroužky 25 e	
AD		4		4		4					Szorítóanya KM 5	Dado di serraggio KM 5	Nakrętka KM.5	Porca de aperto KM 5	Контргайка KM 5	Steza navrtka KM.5	Pojistná matice KM 5	
FS		4	4	4	4	4		4			Szorítócsap Ø 3 x 20	Spina elastica Ø 3 x 20	kolek rozprężny Ø 3 x 20	Pino elástico Ø 3 x 20	Шплинт разводной Ø 3 x 20	Elastická závlačka Ø 3 x 20	Pojistná závlačka Ø 3 x 20	
TQ		4	4	4	4	4		4			10-es zárdanya	Dado Nylstop da 10	Nakrętka 10	Porca Nylstop de 10°	Гайка Nylstop на 10	Sigurnosna navrtka 10	Matic Nylstop 10	
QVW		8	4	8	2	8		2	4		Golyóscsapágy, 6005 ZZ	Cuscinetto n. 6005 ZZ	łożysko kulkowe nr 6005 ZZ	Rolamento nº 6005 ZZ	Подшипник качения 6005 ZZ	Kuglični ležaj n0 6205 ZZ	Ložisko č. 6005 ZZ	
QVX					2			2			Golyóscsapágy, 6204 ZZ	Cuscinetto n. 6204 ZZ	łożysko kulkowe nr 6204 ZZ	Rolamento nº 6204 ZZ	Подшипник качения 6204 ZZ	Kuglični ležaj n0 6204 ZZ	Ložisko č. 6204 ZZ	

37000	AQ	R1
03/18		



37000 AQ

03-18 / R1

Ref	Qty	Français Fr	Allemand De	Anglais Gb	Brsilien Br	Bulgare Bg
		2 galets-guide comprenant chacun :	2 Führungsrollen mit jeweils:	2 guide flanged-rollers, Assy, each including :	2 Guia de roletes flangeados Conjunto incluído para cada um	2 – Водещи фланцови ролки, комплект, всеки включващ
37016	2	Entretoise de roulements	Lagerdistanzstück	Ball-bearing spacer	Espaçador de Rolamento	Сачмен разделител
37017	7	Bague d'épaisseur	Distanzrings	Guiding roller adjustment-ring	Anel espaçador	Коригиращ пръстен на водещата ролка
37018	1	Lèvre de guidage Ø 120 mm	Spurkransscheibe Ø 120 mm	Guide flange DIA 120 mm	Flange Guia Ø 120 mm	Фланец водач DIA 120 mm
37019	1	Lèvre de guidage Ø 170 mm	Spurkransscheibe Ø 170 mm	Guide flange DIA 170 mm	Flange Guia Ø 170 mm	Фланец водач DIA 170 mm
37020	1	Axe de lèvre de guidage	Achse der Führungsscheibe	Guide flange axle	Eixo da flange guia	Ос на фланеца водач
AD	2	Ecrou de serrage KM.5	Klemmutter KM.5	Tightening nut KM.5	Porca de aperto KM.5	Притягаща гайка KM.5
QVW	4	Roulement à billes n° 6005 ZZ	Kugellager Nr 6005 ZZ	Ball bearing n° 6005 ZZ	Rolamento de esfera n° 6005 ZZ	Сачмен лагер № 6005 ZZ

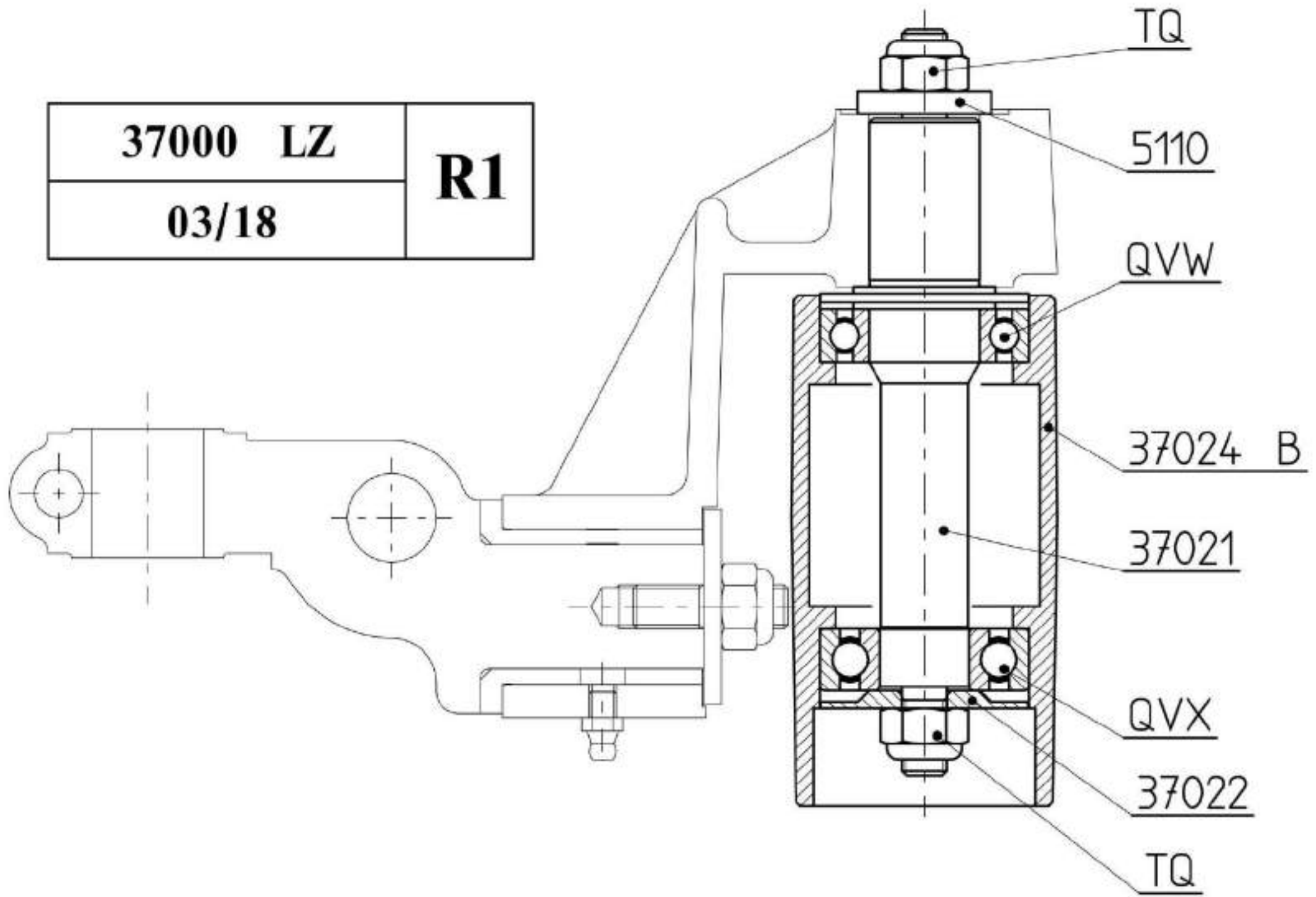
Ref	Qty	Chinois Cn	Danois Dk	Espagnol Es	Hongrois Hu	Italien It
		2 导向法兰滚轮，每个组件包括	2 - styreflangerulle, samling, hver inklusive	2 rodillos guía cada uno compuesto por:	2 – Vezetett karima görgők, a szerelvények mindegyike az alábbiakat tartalmazza	2 rulli guida ciascuno comprendente:
37016	2	滚珠轴承垫片	Kuglelejeafstandsklods	Espaciador de rodamientos	Golyóscsapágy távtartó	Distanziale cuscinetti
37017	7	导向滚轮调整环	Førevalsejustering	Anillo grueso	Vezető görgő beállító gyűrű	Anello spessore
37018	1	导向法兰Ø 120 mm	Styreflange DIA 120 mm	Borde guía de Ø 120 mm	Vezető karima, DIA 120 mm	Bordo di guida Ø 120 mm
37019	1	导向法兰Ø 170 mm	Styreflange DIA 170 mm	Borde guía de Ø 170 mm	Vezető karima. DIA 170 mm	Bordo di guida Ø 170 mm
37020	1	导向法兰轴	Styreflangeaxsel	Eje del borde guía	Vezető karima tengely	Perno del bordo di guida
AD	2	紧固螺母KM.5	Strammemøtrik KM.5	Tuerca de fijación KM.5	Meghúzó anya, KM.5	Dado di serraggio KM.5
QVW	4	滚珠轴承6005 ZZ	Kugleleje nr. 6005 ZZ	Rodamiento de bolas N.° 6005 ZZ	Golyóscsapágy, 6005 ZZ	Cuscinetto a sfera n° 6005 ZZ

37000 AQ

Ref	Qty	Letton Lv	Lituanien Lt	Néerlandais NI	Polonais PI	Portugais Pt
		2 – Virzošie rulliši, kuru sastāvā ietilpst	2 – Kreipiamieji ritinėliai, kuriuos sudaro:	2 geleiderollen met elk:	2 rolki prowadzące, z których każda zawiera:	2 – Rodete guia completo comprendendo
37016	2	Gultņu starplika	Guolio tarpiklis	Tussenstuk kogellagers	Podkładka dystansowa łożyska	Escora de rolamento
37017	7	Gredzens	Žiedas	Diktering	Pierścień grubości	Anel de Espessura
37018	1	Vadīkla Ø 120 mm	Kreipiamoji Ø120 mm	Geleidingsflens Ø 120 mm	Warga prowadząca Ø 120 mm	Labio Guia AÆ 120
37019	1	Vadīkla Ø 170 mm	Kreipiamoji Ø170 mm	Geleidingsflens Ø 170 mm	Warga prowadząca Ø 170 mm	Labio Guia AÆ 170
37020	1	Vadīklas ass	Kreipiamosios ašis	As geleidingsflens	Oś wargi prowadzącej	Eixo do labios guia
AD	2	Uzgrieznis KM.5	Veržlė KM.5	Spanmoer KM.5	Nakrętka mocująca KM.5	Porca de aperto KM.5
QVW	4	Lodīšu gultnis N° 6005 ZZ	Rutulinis guolis Nr. 6005 ZZ	Kogellager n° 6005 ZZ	łożysko kulkowe nr 6005 ZZ	Rolamento n° 6005 ZZ

Ref	Qty	Roumain Ro	Russe Ru	Serbe sx	Slovène Si	Tchèque Cz
		2 – Galeti (roti) de ghidaj compusi fiecare din	2 направляющих ролика, каждый из которых содержит:	2 водећа валька од којих сваки садржи:	2 – Vodilna kolesa, ki so sestavljena	2 - Vodící kolečka, sestávající z
37016	2	Distantieri rulmenti	Втулка подшипника	Razmaknica za ležajeve	Distančnik ležajev	Rozpírka ložiska
37017	7	Inel	Кольцо регулировочное	Prsten za debljinu	Nastavitveni distančni obroč valjčka	Kroužek
37018	1	Buza de ghidaj Ø 120 mm	Губка направляющая Ø120 мм	Prirubnica vodilice Ø 120 mm	Vodilni valjček DIA 120 mm	Vodící kolečko průměru 120 mm
37019	1	Buza de guhdaj Ø 170 mm	Губка направляющая Ø170 мм	Prirubnica vodilice Ø 170 mm	Vodilni valjček DIA 170 mm	Vodící kolečko průměru 170 mm
37020	1	Ax de de ghidaj	Ось направляющей губки	Osovina prirubnice vodilice	Os vodilnega valjčka	Hřídel vodícího kolečka
AD	2	Piulita KM.5	Контргайка KM.5	Stezna matica KM.5	Pritrdilna matica KM.5	Upínací matice KM.5
QVW	4	Rulment cu bile n° 6005 ZZ	Шарикоподшипник n° 6005 ZZ	Kuglični valjak 6005 ZZ	Kroglični ležaj št. 6005 ZZ	Kuličkové ložisko číslo 6005 ZZ

37000 LZ	R1
03/18	



37000 LZ

03-18 / R1

2 galets porteur comprenant
chacun :

2 Trägerrolle bestehend je aus :

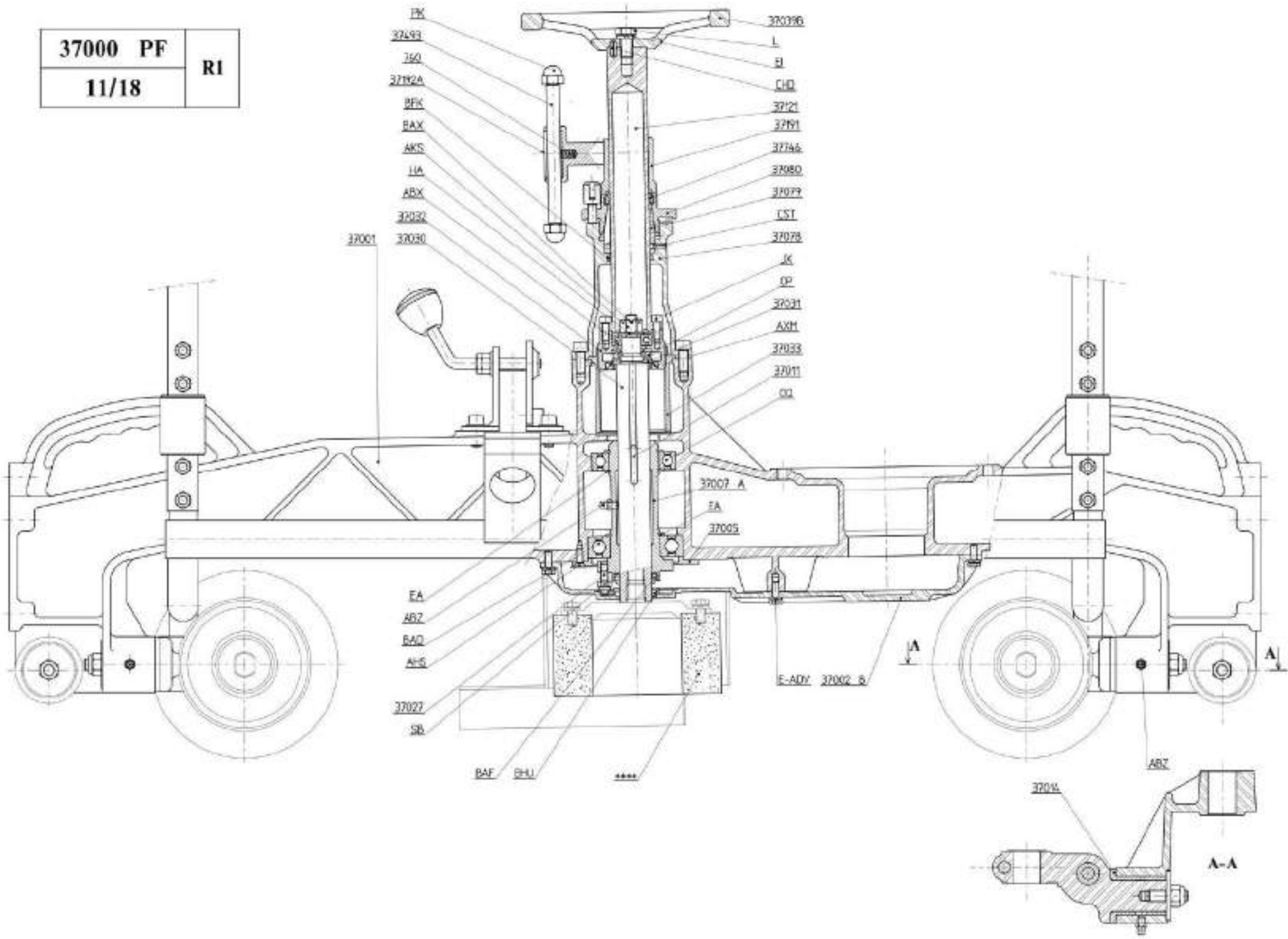
2 runner, Assy, each including :

2 导向法兰滚轮 · 每个组件包括

Ref	Qty	Français Fr	Allemand De	Anglais Gb	Chinois Cn	Espagnol Es	Hongrois Hu
5 110	1	Rondelle 10,5 x 30 x 5	Scheibe 10,5 x 30 x 5	Washer 10,5 x 30 x 5	垫圈 DIA 10,5 x 30 x 5	Arandela 10,5 x 30 x 5	Alátét 10,5 x 30 x 5
37021	1	Axe de galet-porteur	Achse der Trägerrollen	Runner axle	滚针	Eje del portarodillos	Támasztógörgő-tengely
37022	1	Obturateur	Abschlussdeckel	Runner plug	浇口(拔)塞	Obturador	Zár
37024 B	1	Galet-porteur	Trägerrolle	Runner	浇道	Portarrodillos	Támasztógörgő
TQ	2	Ecrou nylstop de 10	Nylstop Mutter von 10	Safety nut H10	Nylstop 螺母 10	Tuerca nylstop de 10	10-es záróanya
QVX	1	Roulement à billes n° 6204 ZZ	Kugellager Nr 6204 ZZ	Ball bearing n° 6204 ZZ	球轴承n° 6204 ZZ	Rodamiento de bolas N.° 6204 ZZ	6204 ZZ golyóscsapágy
QVW	1	Roulement à billes n° 6005 ZZ	Kugellager Nr 6005 ZZ	Ball bearing n° 6005 ZZ	球轴承n° 6005 ZZ	Rodamiento de bolas N.° 6005 ZZ	6005 ZZ golyóscsapágy

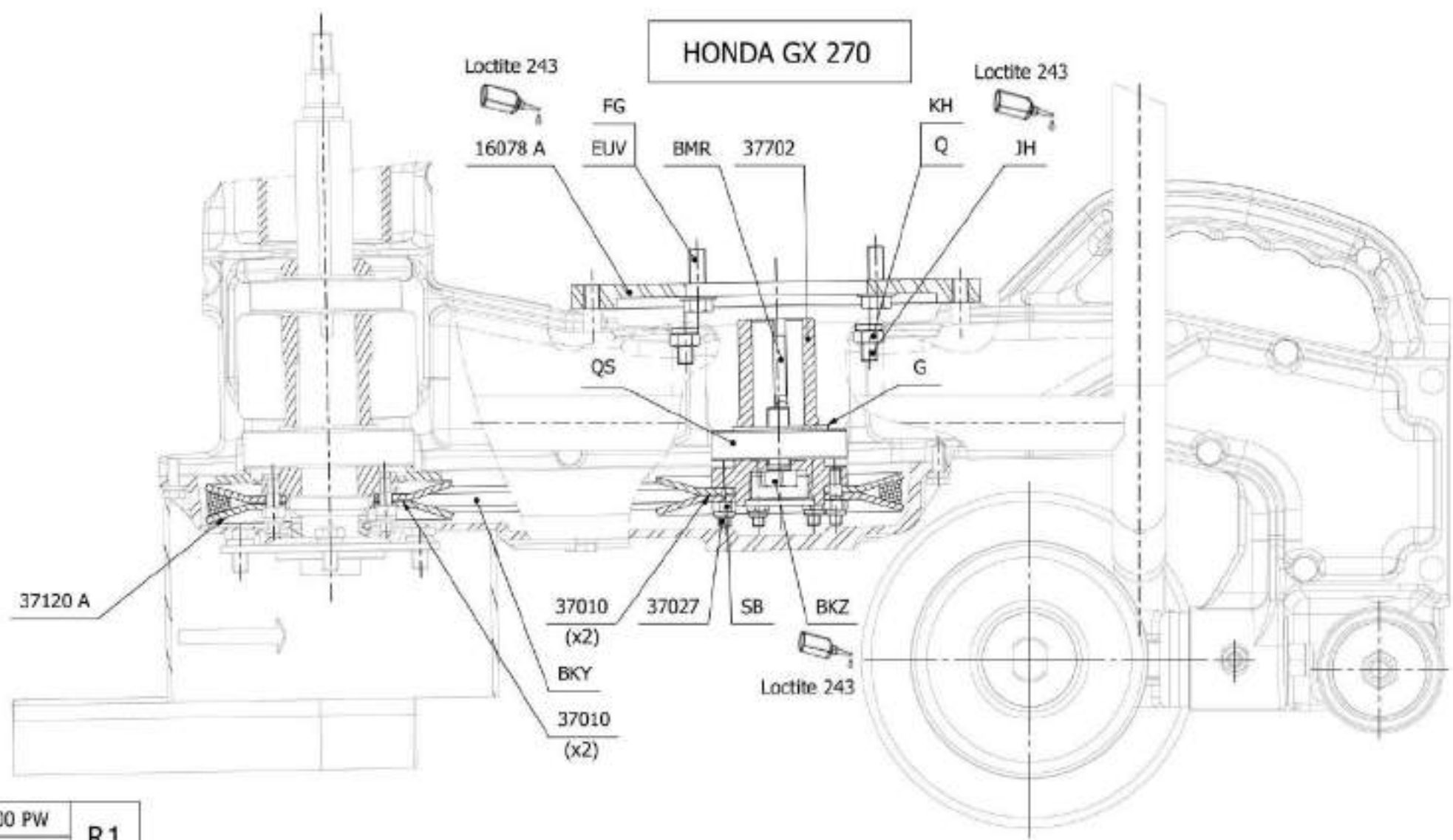
Ref	Qty	Italien It	Polonais Pl	Portugais Pt	Russe Ru	Serbe Sx	Tchèque Cz
5 110	1	Rondella 10,5 x 30 x 5	Podkładka 10,5 x 30 x 5	Anilha Ø 10,5 x 30 x 5	Шайба 10,5 x 30 x 5	Podložka 10,5 x 30 x 5	Podložka 10,5 x 30 x 5
37021	1	Perno del rullo-portante	Oś rolki nośnej	Eixo do rolo transportador	Ось опорного ролика	Osovina valjka za nošenje	Osa opěrného válečku
37022	1	Otturatore	Przepustnica	Obturador	Заглушка	Zatvarač	Uzávěr
37024 B	1	Rullo-portante	Rolka nośna	Rolo transportador	Ролик опорный	Valjak za nošenje	Opěrný váleček
TQ	2	Dado nylstop di 10	Nakrętka Nylstop 10	Porca nylstop de 10"	Гайка самоконтрящаяся 10	Matica Nylstop od 10	Matrice Nylstop 10
QVX	1	Cuscinetto a sfera n° 6204 ZZ	łożysko kulkowe nr 6204 ZZ	Rolamento de esferas n° 6204 ZZ	Шарикоподшипник n° 6204 ZZ	Pomični kuglični ležaj 6204 ZZ	Kuličkové ložisko č. 6204 ZZ
QVW	1	Cuscinetto a sfera n° 6005 ZZ	łożysko kulkowe nr 6005 ZZ	Rolamento de esferas n° 6005 ZZ	Шарикоподшипник n° 6005 ZZ	Pomični kuglični ležaj 6005 ZZ	Kuličkové ložisko č. 6005 ZZ

37000 PF	RI
11/18	



Ref	Qty	Français Fr	Allemand De	Anglais Gb	Chinois Cn	Espagnol Es	Hongrois Hu
760	1	Ressort	Feder	Spring	弹簧	Muelle	Rugó
37001	1	Châssis	Rahmen	Frame	底盘	Chasis	Váz
37002 B	1	Carter de courroie	Treibriemengehäuse	Belt casing	皮带罩	Cubierta de la correa	Szjiburkolat
37005	1	Rondelle de calage	Distanzcheibe	Bearings-plug	定位垫圈	Arandela de bloqueo	Alátétgyűrű
37007 A	1	Moyeu de poulie réceptrice	Nabe der umlenkriemenscheibe	Receiving-pulley hub	被动滑轮轮毂	Buje de la polea receptora	Fogadó tárcsa agy
37011	1	Clavette	Keil	Key of spindle	键	Chaveta	Retes
37014	2	Bague	Buchsen	Ring of flange-support	环	Anillo	Gyűrű
37027	6	Goujon M 6 x 30 x 14 J = 10	Gewindestift M 6 x 30 x 14 J=10	Pin M 6 x 30 x 14 J = 10	螺栓 M 6 x 30 x 14 J = 10	Perno prisionero M 6 x 30 x 14 J = 10	Menetes csapszeg M 6 x 30 x 14 J = 10
37030	1	Arbre de meule	Schleifscheibenwelle	Grindstone spindle	砂轮轴	Eje de muela abrasiva	Köszörűkorong-tengely
37031	1	Rondelle épaulée	Schaftscheibe	Spindle-cap	支撑垫圈	Arandela reforzada	Vállas alátét
37032		Vis de descente de la meule	Beistellungsspindel der Schleifscheibe	Grindstone feed-screw	砂轮升降螺栓	Tornillo de descenso de la muela abrasiva	Köszörűkorong süllyesztőcsavarja
37033		Ecrou de descente de la meule	Beistellungsspindel	Grindstone feed-nut	砂轮升降螺母	Tuerca de descenso de la muela abrasiva	Köszörűkorong süllyesztőanyája
	1	Appairage (37032-37033)	Paarung (37032-37033)	Pairing (37032-37033)	配对 (37032-37033)	Acoplador (37032-37033)	Párosítás (37032-37033)
37039 B	1	Volant de manœuvre	Bedienung shandrad	Hand operating feedwheel	手轮	Volante	Kézikerék
37078	1	Palier de l'axe du volant	Lager der handradachse	Upper casing of feedwheel axle	方向盘轴承	Cojinete del eje del volante	Kerék tengelycsapágy
37079	1	Bague conique	Konischer Ring	Conical brake-ring	锥形环	Anillo cónico	Kúpos gyűrű
37080	1	Ecrou de blocage	Sperrung Nuss	Knurled hand-nut of feed-brake	锁紧螺母	Tuerca de bloqueo	Szorítóanya
37121	1	Axe du volant de manœuvre	Achse des badienungshandrades	Feed-wheel axle	手轮轴	Eje del volante	Kézikerék tengelye
37191	1	Butée réglable du niveau de meule	Einstellbarer Anschlag der Schleifscheibenebene	Adjustable thrust for stone-level	可调砂轮水平挡块	Tope ajustable del nivel de la muela abrasiva	Köszörűkorong-szintszabályozó ütköző
37192 A	1	Bouton de blocage	Sperrknopf	Locking knob	锁定按钮	Botón de bloqueo	Blokkoló gomb
37493	1	Levier	Hebel	Lever	操作杆	Palanca	Kar
37746	1	Joint racleur	Abstreifer dichtung	Scraprer joint	刮油圈	Sello rascador	lehúzó tömítés
E	5	Vis H 6 x 15	Schraube H 6 x 15	Screw H 6 x 15	螺栓 H 6 x 15	Tornillo H 6 x 15	Hatlapfejű csavar 6 x 15
L	1	Vis H 10 x 20	Schraube H 10 x 20	Screw H 10 x 20	螺栓 H 10 x 20	Tornillo H 10 x 20	Hatlapfejű csavar 10 x 20
EA	3	Circlips 45 e	Seegering 45 e	Circlips 45 e	卡簧 45 e	Anillo de retención 45 e	Biztosítógyűrű, 45 e
EI	1	Rondelle W 10	Scheibe W 10	Washer W 10	垫圈 W 10	Arandela W 10	Alátét, W 10
GQ	4	Vis H 6 x 10	Schraube H 6 x 10	Screw H 6 x 10	螺栓 H 6 x 10	Tornillo H 6 x 10	Hatlapfejű csavar 6 x 10
HA	1	Rondelle M 10 U	Scheibe M 10 U	Washer M 10 U	垫圈 M 10 U	Arandela M 10 U	Csavaralátét M 10 U
JX	4	Vis Chc 6 x 15	Schraube Chc 6 x 15	Screw Chc 6 x 15	圆柱螺纹六角空心螺钉 6 x 15	Tornillo Chc 6 x 15	Csavar, bkny. 6 x 15
OP	1	Butée à billes n° 51104	Druckkugellager Nr 51104	Thrust ball bearing n° 51104	推力滚珠轴承 n°51104	Tope de bolas n.° 51104	51104 golyóscsapágy
PK	2	Ecrou borgne H10	Mutter H 10	Recessed nut H 10	盖螺母 H10	Tuerca de sombrerete H10	H10 kalapos anya
OQ	1	Roulement à billes n° 6009 EE	Kugellager n° 6009 EE	Ball bearing n° 6009 EE	滚珠轴承 n°6009 EE	Rodamiento de bolas N.° 6009 EE	6009 EE golyóscsapágy
SB	6	Ecrou nylstop de 6	Nylstop mutter von 6	Nylstop nut of 6	Nylstop自锁螺母 6	Tuerca nylstop de 6	6-os záróanya
ABX	1	Roulement à billes n° 6003 EE	Kugellager n° 6003 EE	Ball bearing n° 6003 EE	滚珠轴承 n°6003 EE	Rodamiento de bolas N.° 6003 EE	6003 EE golyóscsapágy
ABZ	3	Graisseur BEC M 6 x 100	Schmiernippel BEC M 6 x 100	Lubricator BEC M 6 x 100	加油器 BEC M 6 x 100	Boquilla de engrase BEC M 6 x 100	Szírógomb M 6 x 100
ADV	5	Rondelle W 6	Scheibe W 6	Washer W 6	垫圈 W 6	Arandela W 6	Csavaralátét W 6
AHS	6	Vis FHC 6 x 15	Schraube FHC 6 x 15	Screw FHC 6 x 15	螺栓 FHC 6 x 15	Tornillo FHC 6 x 15	Süllyesztett FHC 6 x 15
AKS	1	Ecrou HK M 10	Mutter HK M 10	Nut HK M 10	螺母 HK M 10	Tuerca HK M 10	Hatlapfejű anya K M 10
AXM	1	Joint d'étanchéité 35 x 47 x 6	Dichtungsring 35 x 47 x 6	Seal 35 x 47 x 6	密封垫圈 35 x 47 x 6	Junta 35 x 47 x 6	Tömítőgyűrű 35 x 47 x 6
BAD	1	Roulement à billes n° 6209 EE	Kugellager n° 6209 EE	Ball bearing n° 6209 EE	滚珠轴承 n°6209 EE	Rodamiento de bolas N.° 6209 EE	6209 EE golyóscsapágy
BAF	1	Joint racleur AS 28-40 7/10	Abstreifer dichtung AS 28-40 7/10	Scraprer joint AS 28-40 7/10	刮油圈 AS 28-40 7/10	Sello rascador AS 28-40 7/10	AS 28-40 7/10 lehúzó tömítés
BAX	1	Goupille élastique Ø 2,5 x 15	Spannstift Ø 2,5 x 15	Elastic pin Ø 2,5 x 15	弹性销 Ø2.5 x 15	Pasador elástico Ø 2,5 x 15	Szorítócsap Ø 2,5 x 15
BFK	1	Joint torique n° 25	Dichtung n° 25	O-ring n° 25	O型圈 n°25	Junta tórica n.° 25	25-ös O-gyűrű
BHU	1	Joint feutre 5 x 5 x 100	Filzdichtung 5 x 5 x 100	Felt-sealing 5 x 5 x 100	油毛毡垫圈 5 x 5 x 100	Sello de fieltro 5 x 5 x 100	Filctömítés 5 x 5 x 100
CST	1	Goupille élastique Ø4 x 12	Spannstift Ø4 x 12	Elastic pin Ø4 x 12	弹性销 Ø 4 x 12	Pasador elástico Ø4 x 12	Szorítócsap Ø4 x 12
CHD	1	Goupille élastique Ø 6 x 12	Spannstift Ø 6 x 12	Elastic pin Ø4 x 18	弹性销 Ø 6 x 12	Pasador elástico Ø 6 x 12	Szorítócsap Ø 6 x 12
FPN	1	Bouchon	Stecker	Plug	插头	Enchufe	
		**** Meule type 6 Ø 150 x 72 x 6 x M 8 / Ø 115 - 50 m/s	**** Schleifscheibe type 6 Ø 150 x 72 x 6 x M 8 / Ø 115 - 50 m/s		**** 6型砂轮 Ø 150 x 72 x 6 x M 8 / Ø 115 - 50 m/s	** Muela abrasiva tipo 6 Ø 150 x 72 x 6 x M 8 / Ø 115 - 50 m/s	**** 6-os típusú Ø 150 x 72 x 6 x M 8 / Ø 115 - 50 m/s köszörűkorong

Ref	Qty	Italian It	Polonais Pl	Portugais Pt	Russe Ru	Serbe Sx	Tchèque Cz
760	1	Molla	Sprężyna	Mola	Пружина	Opruga	Pružina
37001	1	Telaio	Korpus	Chassis	Рама	Šasija	Rám
37002 B	1	Carter della cinghia	Oslona paska	Cárter de correia	Кожух ремня	Kutija za remen	Kryt řemene
37005	1	Rondella spessore	Podkładka blokująca	Anilha de regulação	Шайба регулировочная	Podložka za podešavanje	Stavěcí podložka
37007 A	1	Mozzo della puleggi ricevitrice	Piasta krążka odbiorczego	Cubo da roldana receptora	Ступица ведомого шкива	Glavčina kolotura za prijemnik	Náboj řemenice přijímače
37011	1	Chiavetta	Wpust	Chaveta	Шпонка	Klin	Klín
37014	2	Anello	Pierścień	Anel	Кольцо	Prsten	Kroužek
37027	6	Perno M 6 x 30 x 14 J = 10	Kolek M 6 x 30 x 14 J = 10	Cavilha M 6 x 30 x 14 J = 10	Шпилька M 6 x 30 x 14 J = 10	Klin M 6 x 30 x 14 J = 10	Kolík M 6 x 30 x 14J = 10
37030	1	Albero della mola	Wał ściernicy	Eixo do rebolo	Вал шлифовального круга	Stablo brusnog točka	Hřídel brusného kotouče
37031	1	Rondella	Podkładka redukcyjna	Anilha de ombro	Шайба с буртиками	Podložka s ramenima	Podpěrná podložka
37032		Vite di discesa della mola	Śruba opuszczania ściernicy	Parafuso de descida do rebolo	Винт опускания шлифовального круга	Silazni šaraf brusnog točka	Spouštěcí šroub brusného kotouče
37033		Dado di discea della mola	Nakrętka opuszczania ściernicy	Porca para rebaixar a mó	Гайка опускания шлифовального круга	Silazna matica brusnog točka	Spouštěcí matice brusného kotouče
	1	Accoppiamento	łącznik (37032-37033)	Emparelhamento (37032-37033)	Сопряжение (37032-37033)	Uparivanje (37032-37033)	Párování (37032-37033)
37039 B	1	Volante di manovra	Kierownica obsługowa	Volante de manobra	Маховик управления	Volan za upravljanje	Ruční kolečko
37078	1	Cuscinetto del perno del volante	łożysko osi kierownicy	Rolamento do eixo do volante	Подшипник оси маховика	Ležaj osovine volana	Ložisko osy kolečka
37079	1	Anello conico	Pierścień stożkowy	Anel cónico	Кольцо коническое	Koničnický prsten	Koničnický kroužek
37080	1	Dado di bloccaggio	Nakrętka blokująca	Porca de bloqueio	Гайка блокировочная	Matica za blokiranje	Pojistná matice
37121	1	Perno del volante di manovra	Oś kierownicy obsługowej	Eixo do volante de manobra	Ось маховика управления	Osovina volana za rad	Osa ručního kolečka
37191	1	Arresto di regolazione del livello della mola	Regulowany ogranicznik poziomu ściernicy	Batente ajustável do nível do rebolo	Упор регулируемый уровня шлифовального круга	Podesivi ograničavač nivoa brusnog točka	Nastavitelná zádržka brusného kotouče
37192 A	1	Pulsante del bloccaggio	Przycisk blokujący	Botão de bloqueio	Кнопка блокировки	Dugme za blokiranje	Tlačítko zámku
37493	1	Leva	Dźwignia	Alavanca	Рычаг	Ručica	Páka
37746	1	Guarnizione raschiatore	Uszczelka zgarniacza	Junta raspadora	Прокладка маслосъемная	Brtva strugača	Stírací ucpávka
E	5	Vite H 6 x 15	Śruba H 6 x 15	Parafuso H 6 x 15	Винт H 6 x 15	Šaraf H 6 x 15	Šroub H 6 x 15
L	1	Vite H 10 x 20	Śruba H 10 x 20	Parafuso H 10 x 20	Винт H 10 x 20	Šaraf H 10 x 20	Šroub H 10 x 20
EA	3	Anello 45 e	Pierścień zabezpieczający 45 e	Circlips 45 e	Кольцо стопорное 45 e	Potporní prstenovi 45 e	Pojistné kroužky 45 e
EI	1	Rondella W 10	Podkładka W 10	Anilha W 10	Шайба W 10	Podložka W 10	Podložka W 10
GQ	4	Vite H 6 x 10	Śruba H 6 x 10	Parafuso H 6 x 10	Винт H 6 x 10	Šaraf H 6 x 10	Šroub H 6 x 10
HA	1	Rondella M 10 U	Podkładka M 10 U	Anilha M 10 U	Шайба M 10 U	Podložka M 10 U	Podložka M 10 U
JX	4	Vite Chc 6 x 15	Śruba Chc 6 x 15	Parafuso Chc 6 x 15	Винт Chc 6 x 15	Víjak Chc 6 x 15	Šroub Chc 6 x 15
OP	1	Cuscinetto a sfere n° 51104	Ogranicznik kulkowy nr 51104	Rolamento de esferas n° 51104	Упор шариковый n° 51104	Ograničavač s kuglicama br. 51104	Kuličkové ložisko č. 51104
PK	2	Dado cieco H10	Nakrętka ślepa H10	Porca tampão H10	Гайка глухая H10	Jednosmerna matica H 10	Uzavřená matice H10
OQ	1	Cuscinetto a sfere n° 6009 EE	łożysko kulkowe nr 6009 EE	Rolamento de esferas n.º 6009 EE	Шарикоподшипник n° 6009 EE	Kuglični ležaj br. 6009 EE	Kuličkové ložisko č. 6009 EE
SB	6	Dado nylstop di 6	Nakrętka Nylstop 6	Porca Nylstop de 6"	Гайка самоконтрящаяся 6	Matica Nylstop od 6	Matice Nylstop 6
ABX	1	Cuscinetto a sfere n° 6003 EE	łożysko kulkowe nr 6003 EE	Rolamento de esferas n.º 6003 EE	Шарикоподшипник n° 6003 EE	Kuglični ležaj br. 6003 EE	Kuličkové ložisko č. 6003 EE
ABZ	3	Ingrassatore BEC M 6 x 100	Smarownica BEC M 6 x 100	Lubrificador BEC M 6 x 100	Лубризатор BEC M 6 x 100	Sredstvo za podmazivanje BEC M 6 x 100	Maznice BEC M 6 x 100
ADV	5	Rondella W 6	Podkładka W 6	Anilha W 6	Шайба W 6	Podložka W 6	Podložka W 6
AHS	6	Vite FHC 6 x 15	Śruba FHC 6 x 15	Parafuso FHC 6 x 15	Винт FHC 6 x 15	Šaraf FHC 6 x 15	Šroub FHC 6 x 15
AKS	1	Dado HK M 10	Nakrętka HK M 10	Porca HK 10	Гайка HK M 10	Šaraf HK M 10	Matice HK M 10
AXM	1	Guarnizione di tenuta 35 x 47 x 6	Uszczelka 35 x 47 x 6	Junta de estanquidade 35 x 47 x 6	Прокладка герметичная 35 x 47 x 6	Zaptivka G 35 x 47 x 6	Těsnění 35 x 47 x 6
BAD	1	Cuscinetto a sfere n° 6209 EE	łożysko kulkowe nr 6209 EE	Rolamento de esferas n.º 6209 EE	Шарикоподшипник n° 6209 EE	Kuglični ležaj br. 6209 EE	Kuličkové ložisko č. 6209 EE
BAF	1	Guarnizione raschiatoreas 28-40 7/10	Uszczelnienie zgarniacza AS 28-40 7/10	Junta raspadora AS 28-40 7/10	Прокладка маслосъемная AS 28-40 7/10	Brtva strugača AS 28-40 7/10	Stírací ucpávka AS 28-40 7/10
BAX	1	Coppiglia elastica Ø 2,5 x 15	Kolek rozprężny Ø 2,5 x 15	Pino elástico Ø 2,5 x 15	Шплинт разводной Ø 2,5 x 15	Elastična igla Ø 2,5 x 15	Elastická závlávka Ø 2,5 x 15
BFK	1	O-ring n° 25	Uszczelka nr 25	Anel O-ring No. 25	Прокладка кольцевидная № 25	O-prsten br. 25	O-kroužek č. 25
BHU	1	Guarnizione in feltro	Uszczelka filcowa 5 x 5 x 100	Junta de feltro Ø 5 x 5 x 100	Прокладка войлочная 5 x 5 x 100	Spoj senzora 5 x 5 x 100	Plistěné těsnění 5 x 5 x 100
CST	1	Coppiglia elastica Ø4 x 12	Kolek rozprężny Ø4 x 12	Pino elástico Ø4 x 12	Шплинт разводной Ø4 x 12	Elastična igla Ø4 x 12	Elastická závlávka Ø 4 x 12
CHD	1	Coppiglia elastica Ø 6 x 12	Kolek rozprężny Ø 6 x 12	Pino elástico Ø 6 x 12	Шплинт разводной Ø 6 x 12	Elastična igla Ø 6 x 12	Elastická závlávka Ø 6 x 12
FPN	1	Tappo	Wtyczka		вилка	utikač	
		**** Mola tipo 6 Ø 150 x 72 x 6 x M 8 / Ø 115 - 50 m/s	**** Ściernica typu 6 Ø 150 x 72 x 6 x M 8 / Ø 115 - 50 m/s	**** Rebolo tipo 6 Ø 150 x 72 x 6 x M 8 / Ø 115 - 50 m/s	**** Круг шлифовальный тип 6 Ø150 x 72 x 6 x M 8 / Ø115 - 50 m/c	**** Vrsta brusnog točka 6 Ø 150 x 72 x 6 x M 8 / Ø 115 - 50 m/s	**** Brusný kotouč, typ 6 Ø 150 x 72 x 6 x M 8 / Ø 115 - 50 m/s



37000 PW	R1
04-19	

37000 PW

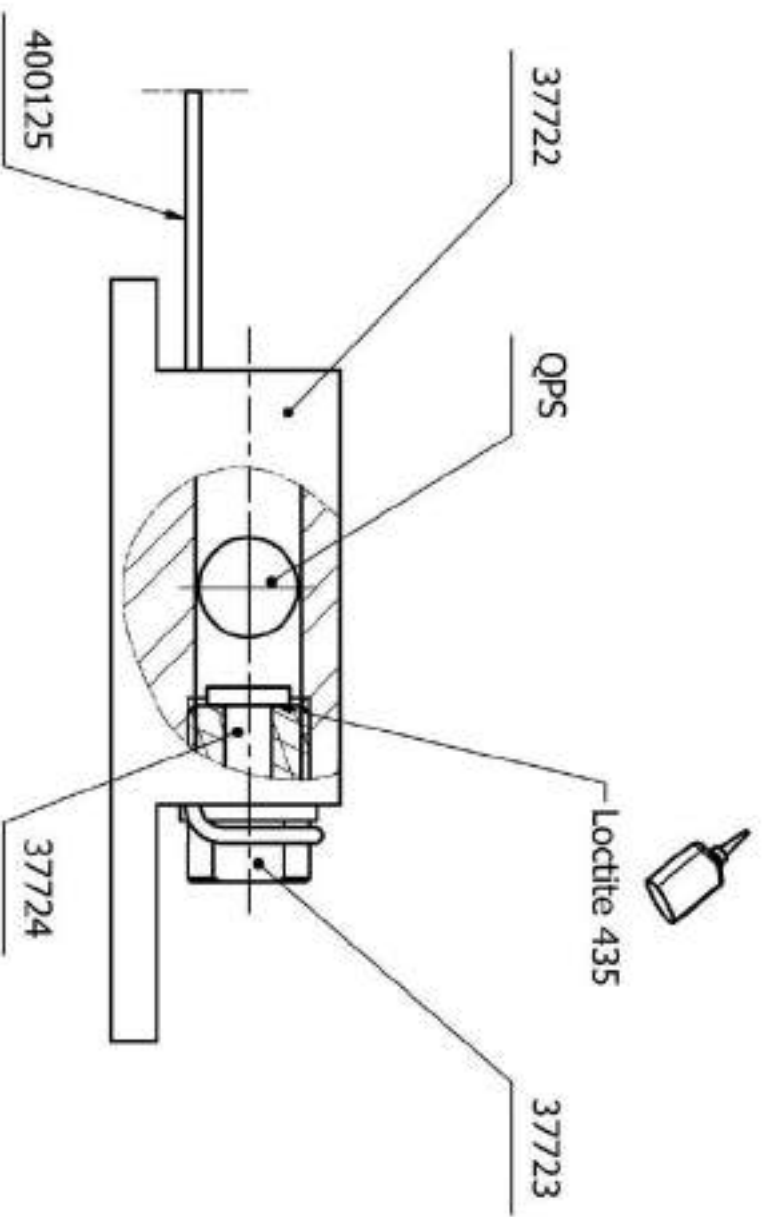
04-19 / R1

Ref	Qty	Français Fr	Allemand De	Anglais Gb	Chinois Cn
16078 A	1	Flasque d'adaptation	Adapter Flansch	Adapting flange	配对法兰
37010	4	Rondelle de réglage	Distanzscheiten	Pulley adjustment-wedge	调节垫圈
37027	6	Goujon M6x28x14 bm=8	Gewindestift M 6 x 28 x 14 bm = 8	Pin M6x28x14 bm=8	螺栓 M6x28x14 bm=8
37120 A	4	Joue de poulie	Split Riemenscheibe	Flange of adjustable pulley	滑轮法兰盘
37702	1	Moyeu de poulie motrice	Nabe der Antrieberiemenscheibe	Driving-pulley hub	驱动轮毂
Huile spéciale MP	1L	Composition huile plan n°400126	Ölzusammensetzungsplan Nr. 400126	Special oil MP	油分方案编号400126
G	1	Circlips 40e	Seegering 40 i	Circlips 40e	卡簧 40e
Q	4	Ecrou H8	Mutter H 16	Nut H8	螺母 H8
FG	4	Rondelle M 8 U	Scheibe M 8 U	Washer M 8 U	垫圈 M 8 U
JH	4	Goujon M8x40	Gewindestift M 8 x 40	Pin M8x40	螺栓 M8x40
KH	4	Rondelle W8	Scheibe W 8	Washer W8	垫圈 W8
QS	1	Roulement à billes N° 6008 EE	Kugellager N° 6008 EE	Ball bearing N°6008 EE	深沟球轴承 N° 6008 EE
SB	12	Ecrou Nylstop M6	Nylstop mutter von 6	Safety nut M6	六角锁紧螺母 M6
BKY	1	Courroie trapézoïdale SPA 13 x 11 x 800	Keilriemen SPA 13 x 11 x 800	V-belt 13 x 11 x 800	梯形带 SPA 13 x 11 x 800
BKZ	1	Vis H 7/16" 20 UNF - lg. 30	Schraube H 7/16" 20 UNF - lg. 30	Screw H 7/16" 20 UNF x 30	螺栓 H 7/16" 20 UNF - 长度30
BMR	1	Clavette BD 6,35x6,35x30 T	Schlüssel BD 6,35 x 6,35 x 30 T	Wedge BD 6,35x6,35x30 T	键 BD 6,35x6,35x30 T
EUV	4	Vis 3x8"x25	Schraube 3x8"x25	Screw 3x8"x25	螺栓 3x8"x25

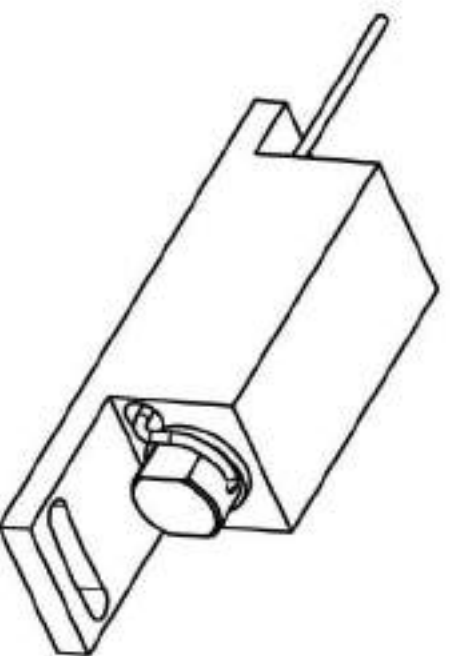
Ref	Qty	Espagnol Es	Hongrois Hu	Italien It	Polonais Pl
16078 A	1	Brida de adaptación	Illesztőperem	Flangia d'adattamento	Końierz adaptacyjny
37010	4	Arandela de ajuste	Állító alátét	Rondella di regolazione	Podkładka regulująca
37027	6	Perno prisionero M6x28x14 bm=8	Menetes csapszeg M6x28x14 bm=8	Perno M6x28x14 bm=8	Kotek M6x28x14 bm=8
37120 A	4	Carrillo de la polea	Szjártárcsa	Flangia della puleggia motrice	Ostona krążka
37702	1	Buje de la polea motriz	Hajtótárcsa agy	Mozzo della puleggia motrice	Piasta krążka
Huile spéciale MP	1L	Composición de aceite plano n.º 400126	400126 számú olajösszetétel	Composizione olio tavola n°400126	Skład oleju plan nr 400126
G	1	Anillo de retención 40	Seeger gyűrű 40e	Anello 40e	Pierścień zabezpieczający 40
Q	4	Tuerca H8	Hatlapfejű anyacsavar 8	Dado H8	Nakrętka H8
FG	4	Arandela M 8 U	Csavaralátét M8 U	Rondella M 8 U	Podkładka M 8 U
JH	4	Perno prisionero M8x32	Menetes csapszeg M8x40	Perno M8x40	Kotek M8x32
KH	4	Arandela W8	Alátét, W8	Rondella W8	Podkładka W8
QS	1	Rodamiento de bolas N.º 6008 EE	6008 EE golyócsapágy	Cuscinetto a sfera n° 6008 EE	Łożyisko kulkowe nr 6008 EE
SB	12	Tuerca Nylstop M6	M6 záróanya	Dado Nylstop M6	Nakrętka Nylstop M6
BKY	1	Cinturón trapezoidal SPA 13 x 11 x 800	Trapéz alakú ékszíj SPA 13 x 11 x 800	Cinghia trapezoidale SPA 13 x 11 x 800	Pas trapezowy SPA 13 x 11 x 800
BKZ	1	Tornillo H 7/16" 20 UNF - lg. 30	Hatlapfejű csavar, 7/16" - 20 UNF - lg. 30	vite H 7/16" 20 UNF - lg. 30	Śruba H 7/16" 20 UNF - dł. 30
BMR	1	Chaveta BD 6,35x6,35x30 T	Retesz BD 6,35x6,35x30 T	Chiavetta BD 6,35x6,35x30 T	Wpust BD 6,35x6,35x30 T
EUV	4	Tornillo 3 x 8" x 25	3x8"x25 csavar	Vite 3x8"x25	Śuba 3x8"x25

37000 PW

Ref	Qty	Portugais Pt	Russe Ru	Serbe Sx	Tchèque Cz
16078 A	1	Flange de adaptação	Фланец регулировочный	Adapter motora	Příruba adaptéru
37010	4	Anilha de ajuste	Шайба регулировочная	Podložak za podešavanje	Nastavovací podložka
37027	6	Cavilha M6x28x14 bm=8	Шпилька M6x28x14 bm=8	Klin M6x28x14 bm=8	Kolík M6x28x14 bm = 8
37120 A	4	Bochecha de roldana	Щека шкива	Obraz kolotura	Příruba řemenice
37702	1	Cubo de roldana de condução	Ступица ведущего шкива	Glavčina kolotura za pokretač	Náboj hnací řemenice
Huile spéciale MP	1L	Composição óleo plano nº400126	Состав масла по чертежу nº400126	Sastav ulja plan br.400126	Plán použití oleje č. 400126
G	1	Circlips 40e	Кольцо стопорное 40e	Potporni prstenovi 40e	Pojistné kroužky 40e
Q	4	Porca H8	Гайка H8	Matica H8	Maticе H8
FG	4	Anilha M 8 U	Шайба M 8 U	Podložka M 8 U	Podložka M 8 U
JH	4	Cavilha M8x40	Шпилька M8x40	Klin M8x32	Kolík M8x40
KH	4	AnilhaW8	Шайба W8	Podložka W8	Podložka W8
QS	1	Rolamento de esferas n.º 6008 EE	Шарикоподшипник N° 6008 EE	Kuglični ležaj br. 6008 EE	Kuličkové ložisko č. 6008 EE
SB	12	Porca Nylstop M6	Гайка самоконтрящаяся M6	Matica kočnice M6	Maticе Nylstop M6
BKY	1	Cinto em V SPA 13 x 11 x 800	Ремень трапециевидный SPA 13 x 11 x 800	Trapezoidalni pojas SPA 13 x 11 x 800	Klínový řemen SPA 13 x 11 x 800
BKZ	1	Parafuso H 7/16" 20 UNF - lg. 30	Винт H 7/16" 20 UNF - дл. 30	Šaraf H 7/16" 20 UNF - lg. 30	Šroub H 7/16" 20 UNF - lg. 30
BMR	1	Chaveta BD 6,35x6,35x30 T	Шпонка BD 6,35x6,35x30 T	Ključ BD 6,35x6,35x30 T	Klín BD 6,35x6,35x30 T
EUV	4	Parafuso 3x8"x25	Винт 3x8"x25	Šaraf 3x8"x25	Šroub 3x8"x25



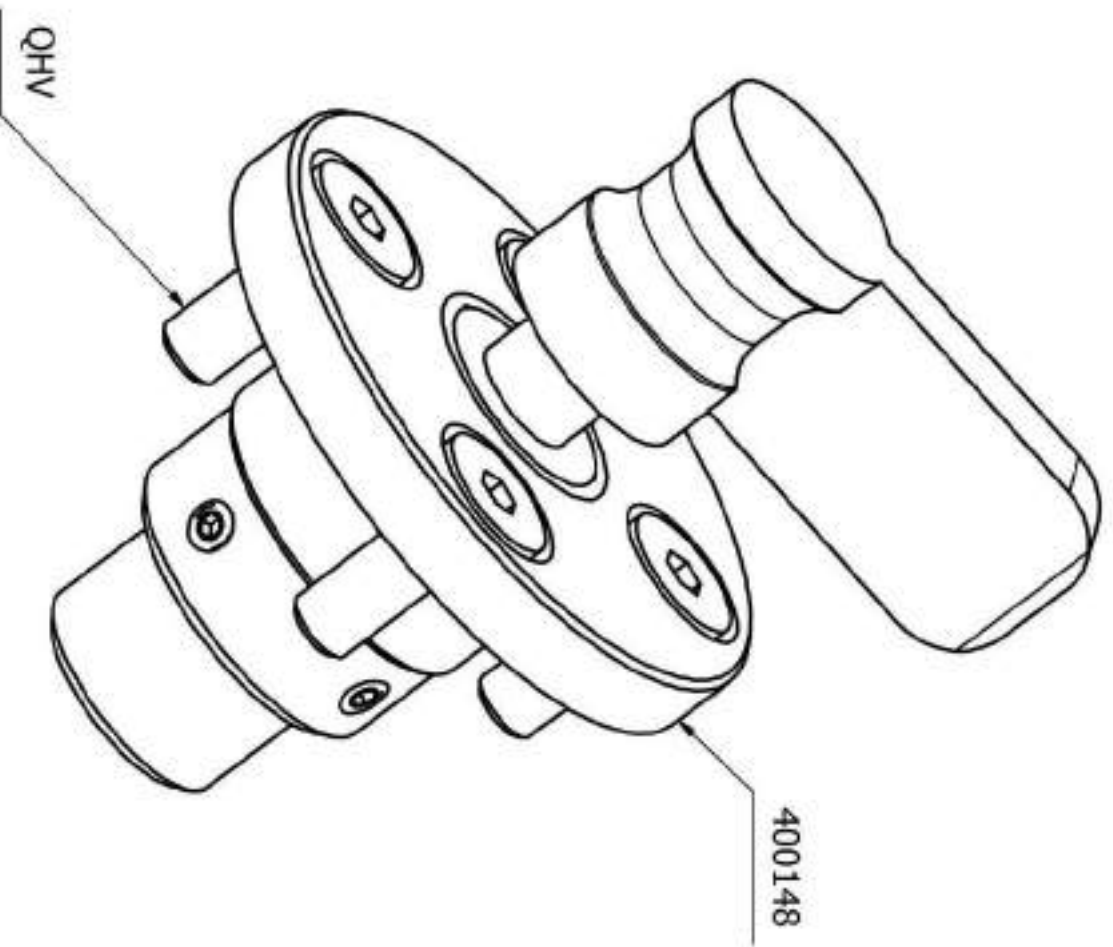
37000 PZ	R0
03-19	



37000 PZ

03-19 / R0

Ref	Qty	Français Fr	Allemand De	Anglais Gb	Chinois Cn	Espagnol Es
37722	1	Corps de tilt	Kippkörper	Body of tilt	倾斜的身体	Cuerpo inclinado
37723	1	Bouchon	Stecker	Plug	插头	Tapón
37724	1	Contacteur	Schütz	contactor	接触器	Contactador
400125	1	Câblage	Verkabelung	wiring	接线	Cableado
QPS	1	Bille acier Ø13	Stahlkugel Ø13	Steel ball Ø13	Ø13钢球	Bola de acero Ø13
Ref	Qty	Espagnol Es	Italien It	Polonais Pl	Portugais Pt	
37722	1	Cuerpo inclinado	Corpo Tilt	Korpus	Corpo basculante	
37723	1	Tapón	Tappo	Korek	Tampa	
37724	1	Contactador	Contattore	Stycznik	Contactador	
400125	1	Cableado	Cablaggio	Okablowanie	Cablagem	
QPS	1	Bola de acero Ø13	Sfera in acciaio Ø13	Kula stalowa Ø13	Esfera de aço Ø13	



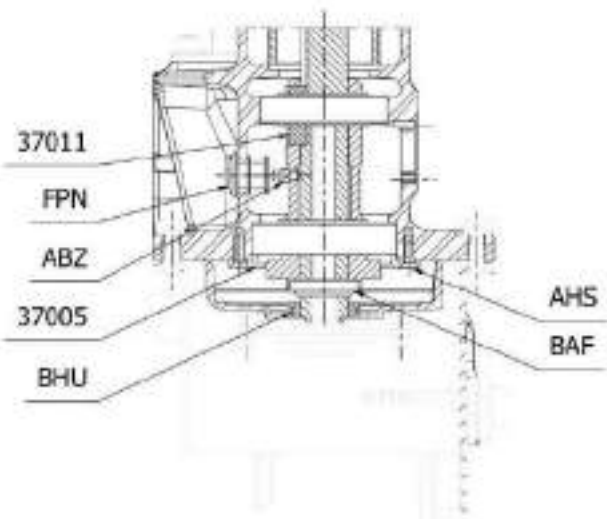
37000 QQ	R-
12/20	

37000 QQ

12-20 / R-

Ref	Qty	Français Fr	Allemand De	Anglais Gb	Chinois Cn
400148	1	Dispositif d'indexation	Schließvorrichtung	Locking device	分度装置
QHV	4	Vis Inox Fhc 5x16	Schraube Fhc 5x16	Screw Fhc 5x16	不锈钢螺丝Fhc 5x16
Ref	Qty	Espagnol Es	Italien It	Polonais Pl	Portugais Pt
400148	1	Dispositivo de indexación	Dispositivo di indicizzazione	Urządzenie indeksujące	Dispositivo de indexação
QHV	4	Tornillo de acero inoxidable Fhc 5x16	Viti in acciaio INOX Fhc 5x16	Śruba nierdzewna Fhc 5x16	Parafuso inoxidável Fhc 5x16

A-A



37039 B

CHD

37121

37746

37034

CLJ

37036

OP

37031

AXM

37030

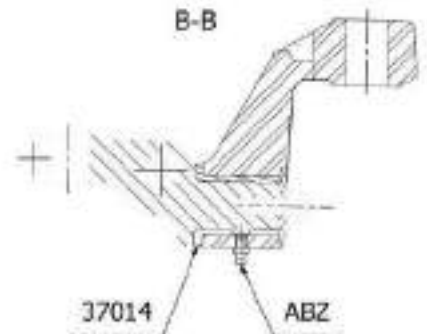
37033

EA

OQ

EA

B-B



L

EI

BFK

BAX

AKS

JX

HA

ABX

37032

37001

A

EA

37007 A

ADV

E

BAD

37002 B

37027

SB

B

B

A

37000 QU	R-
12-20	

37000 QU

12-20 / R-

Ref	Qty	Français Fr	Allemand De	Anglais Gb	Chinois Cn
37001	1	Chassis	Fahrwerk	Frame	底盘
37002 B	1	Cartier de courroie	Riemengehäuse	Belt cover	皮带罩
37005	1	Rondelle de calage	Unterlegscheibe	Shim washer	定位垫圈
37007 A	1	Moyeu de poulie réceptrice	Nabe für Riemenscheibe	Receiver pulley hub	被动滑轮轮毂
37011	1	Clavette	Schlüssel	Key	键
37014	2	Bague	Ring	Ring	环
37027	6	Goujon M6 28 x 8 x 14	Bolzen M6 28 x 8 x 14	Stud M6 28 x 8 x 14	螺柱 M 6 x 28 x 14
37030	1	Arbre porte meule	Schleifscheibenwelle	Grinding wheel shaft	砂轮轴
37031	1	Rondelle épaulée	Geschulterte Unterlegscheibe	Shouldered washer	支撑垫圈
37032	1	Vis de descente de meule	Absenkschraube f. Schleifscheibe	Grinding wheel descent screw	砂轮升降螺栓
37033	1	Ecrou de descente de meule	Absenkmutter f. Schleifscheibe	Grinding wheel descent nut	砂轮升降螺母
37034	1	Bague fendu	Spaltring	Split ring	开口环
37036	1	Palier de l'axe du volant	Schwungrad-Achslager	Flywheel axle bearing	方向盘轴承
37039 B	1	Volant de manoeuvre	Handrad	Maneuvering wheel	手轮
37121	1	Axe du volant de manoeuvre	Achse des Handrads	Handwheel axis	手轮轴
37746	1	Joint racleur	Abstreifdichtung	Wiper seal	刮油圈
E	5	Vis H M6 x 16, entièrement fileté	H-Schraube M6 x 16, Vollgewinde	Screw H M6 x 16, fully threaded	螺栓 H 6 x 16
L	1	Vis H M10 x 20, entièrement fileté	H-Schraube M10 x 20, Vollgewinde	Screw H M10 x 20, fully threaded	螺栓 H 10 x 20
EA	3	Circlips extérieur 45e	Außenliegende Sicherungsringe 45e	Outer circlip 45e	卡簧 45 e
EI	1	Rondelle W10	Unterlegscheibe W10	Washer W10	垫圈 W 10
HA	1	Rondelle M10	Unterlegscheibe M10	Washer M10	垫圈 M 10 U
OP	1	Butée à billes simple effet 51104	Einseitig wirkendes Axialkugellager 51104	Single acting ball bearing 51104	推力滚珠轴承 n°51104
OQ	1	Roulement 6009 EE	Lager 6009 EE	Bearing 6009 EE	滚珠轴承 n°6009 EE
JX	4	Vis CHC M6 x 16	CHC-Schraube M6 x 16	Screw CHC M6 x 16	CHC螺丝M6 x 16
SB	6	Ecrou M6 NYLSTOP (type P)	M6 NYLSTOP Mutter (Typ P)	Nut M6 NYLSTOP (type P)	Nylstop自锁螺母 6
ABX	1	Roulement 6003 EE	Lager 6003 EE	Bearing 6003 EE	滚珠轴承 n°6003 EE
ABZ	3	Graisseur droit M6	Gerader Schmiernippel M6	Straight grease nipple M6	加油器 BEC M 6
ADV	5	Rondelle W6	Unterlegscheibe W6	Washer W6	垫圈 W 6
AHS	6	Vis FHC M6 x 16, classe 10.9	FHC-Schraube M6 x 16, Klasse 10.9	Screw FHcM6 x 16, class 10.9	螺栓 FHC 6 x 16
AKS	1	Ecrou M10 à créneau (HK)	M10 Kronenmutter (HK)	Nut M10 castle (HK)	螺母 HK M 10
AXM	1	Joint d'étanchéité type IE (Paulstra) Ø35x47x6	Dichtung Typ IE (Paulstra) Ø35x47x6	Seal type IE (Paulstra) Ø35x47x6	密封垫圈 35 x 47 x 6
BAD	1	Roulement 6209 EE	Lager 6209 EE	6209 EE bearing	滚珠轴承 n°6209 EE
BAF	1	Joint racleur 28-40-7-10	Abstreiferdichtung AS 28-40 7/10	Scraper seal 28-40-7-10	刮油圈 AS 28-40 7/10
BAX	1	Goupille SPIROL Ø2,5 x 16	SPIROL-Stift Ø2,5 x 16	SPIROL pin Ø2.5 x 16	弹性销 Ø2.5 x 16
BFK	1	Joint torique Ø3,6 x 34,1	O-Ring Ø3,6 x 34,1	O-ring Ø3.6 x 34.1	O型圈 Ø3.6 x 34.1
BHU	1	Union mâle GE 15 LR	Überwurfmutter GE 15 LR	Male union GE 15 LR	油毛毡垫圈 GE 15 LR
CHD	1	Goupille élastique Ø6 x 12	Elastischer Stift Ø6 x 12	Spring pin Ø6 x 12	弹性销 Ø 6 x 12
CLJ	1	Goupille élastique Ø4 x 10	Federstecker Ø4 x 10	Spring pin Ø4 x 10	弹性销 Ø 4 x 10
FPN	1	Bouchon de tube à ailettes Øext.25	Rippenrohrkappe Øext.25	Finned tube plug Øext. 25	插头

37000 QU

12-20 / R-

Ref	Qty	Espagnol Es	Italien It	Polonais Pl	Portugais Pt
37001	1	Bastidor	Telaio	Rama	Chassis
37002 B	1	Cubierta de la correa	Carter della cinghia	Obudowa pasa	Cárter de correia
37005	1	Arandela de bloqueo	Rondella spessore	Podkładka klinowa	Arruela de cunha
37007 A	1	Buje de la polea receptora	Mozzo della puleggi ricevitrice	Piasta koła odbiorczego	Cubo de polia recetora
37011	1	Chaveta	Chiavetta	Wpust	Chave
37014	2	Anillo	Anello	Pierścień	Anel
37027	6	Perno M6 28 x 8 x 14	Perno M6 28 x 8 x 14	Kołek M6 28 x 8 x 14	Cavilha M6 28 x 8 x 14
37030	1	Eje de la muela	Albero della mola	Wał uchwytu ściernicy	Eixo porta-rebolo
37031	1	Arandela reforzada	Rondella	Podkładka	Arruela de ombro
37032	1	Tornillo de descenso de la muela abrasiva	Vite di discesa della mola	Śruba opuszczająca ściernicę	Parafuso de descida do rebolo
37033	1	Tuerca de descenso de la muela abrasiva	Dado di discea della mola	Nakrętka opuszczająca ściernicę	Porca de rebaixamento do rebolo
37034	1	Anillo dividido	Anello	Pierścień dzielony	Anel fendido
37036	1	Cojinete del eje del volante	Cuscinetto del perno del volante	Łożysko osi pokrętła	Rolamento do eixo do volante
37039 B	1	Volante	Volante di manovra	Pokrętło manewrowe	Volante de manobra
37121	1	Eje del volante	Perno del volante di manovra	Oś pokrętła manewrowego	Eixo do volante de manobra
37746	1	Sello rascador	Guarnizione raschiatore	Uszczelka zgarniacza	Junta raspadora
E	5	Tornillo H M6 x 16, totalmente roscado	Vite H 6 x 15	Śruba M6 x 16 H, w pełni gwintowana	Parafuso M6 x 16 H, totalmente rosqueado
L	1	Tornillo H M10 x 20, totalmente roscado	Vite H 10 x 20	Śruba M10 x 20 H, w pełni gwintowana	Parafuso M10 x 20 H, totalmente rosqueado
EA	3	Circlips externos 45e	Anello 45 e	Klipsy zewnętrzne 45e	Circlips externos 45e
EI	1	Arandela W10	Rondella W 10	Podkładka W10	AnilhaW10
HA	1	Arandela M10	Rondella M 10 U	Podkładka M10	AnilhaM10
OP	1	Rodamiento axial de bolas de simple efecto 51104	Cuscinetto a sfera n° 51104	Łożysko kulkowe wzdluzne jednokierunkowe 51104	Batente esférico de efeito simples 51104
OQ	1	Rodamiento 6009 EE	Cuscinetto a sfera n° 6009 EE	Łożysko 6009 EE	Rolamento 6009 EE
JX	4	Tornillo CHC M6 x 16	Vite Chc 6 x 15	Śruba CHC M6 x 16	Parafuso CHC M6 x 16
SB	6	Tuerca M6 NYLSTOP (tipo P)	Dado nylstop di 6	Nakrętka M6 NYLSTOP (typ P)	Porca NYLSTOP M6 (tipo P)
ABX	1	Rodamiento 6003 EE	Cuscinetto a sfera n° 6003 EE	Łożysko 6003 EE	Rolamento 6003 EE
ABZ	3	Engrasador recto M6	Ingrassatore BEC M 6 x 100	Prosta smarowniczka M6	Bico lubrificador recto M6
ADV	5	Arandela W6	Rondella W 6	Podkładka W6	Arruela W6
AHS	6	Tornillo FHC M6 x 16, clase 10.9	Vite FHC 6 x 15	Śruba FHC M6 x 16, klasa 10.9	Parafuso FHC M6 x 16, classe 10.9
AKS	1	Tuerca de castillo M10 (HK)	Dado HK M 10	Nakrętka zabezpieczająca M10 (HK)	Porca M10 de borboleta (HK)
AXM	1	Sello tipo IE (Paulstra) Ø35x47x6	Guarnizione di tenuta 35 x 47 x 6	Uszczelka typu IE (Paulstra) Ø35x47x6	Junta vedante tipo IE (Paulstra) Ø35x47x6
BAD	1	Rodamiento 6209 EE	Cuscinetto a sfera n° 6209 EE	Łożysko 6209 EE	Rolamento 6209 EE
BAF	1	Sello rascador 28-40-7-10	Guarnizione raschiatoreas 28-40 7/10	Uszczelka zgarniacza 28-40-7-10	Junta raspadora 28-40-7-10
BAX	1	Pasador SPIROL Ø2,5 x 16	Coppiglia elastica Ø 2,5 x 15	Kołek SPIROL Ø2,5 x 16	Pino SPIROL Ø2,5 x 16
BFK	1	Junta tórica Ø3,6 x 34,1	O-ring n° 25	O-ring Ø3,6 x 34,1	Anel O-ring Ø3,6 x 34,1
BHU	1	Unión macho GE 15 LR	Guarnizione in feltro	Złącze męskie GE 15 LR	União macho GE 15 LR
CHD	1	Pasador elástico Ø6 x 12	Coppiglia elastica Ø 6 x 12	Sworzeń elastyczny Ø6 x 12	Pino elástico Ø6 x 12
CLJ	1	Pasador elástico Ø4 x 10	Coppiglia elastica Ø 4 x 10	Sworzeń elastyczny Ø4 x 10	Pino elástico Ø4 x 10
FPN	1	Tapa de tubo con aletas Øext.25	Tappo tubo alettato Øest.25	Zaślepka rury żebrowanej Ø zew.25	Tampa de tubo borboleta Øext.25

80021 B

FYC

37743

GN

KH

JMJ

AFK

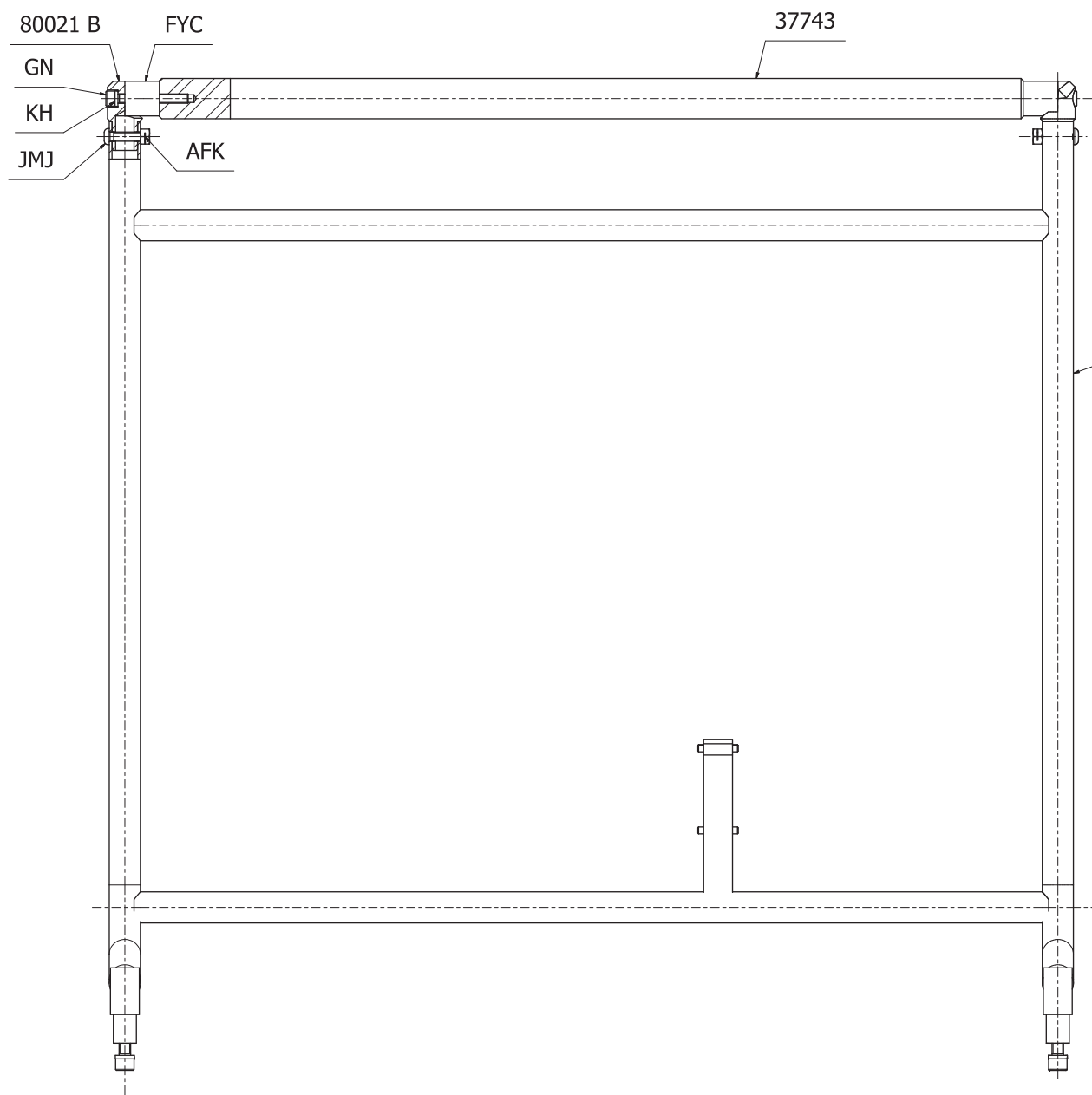
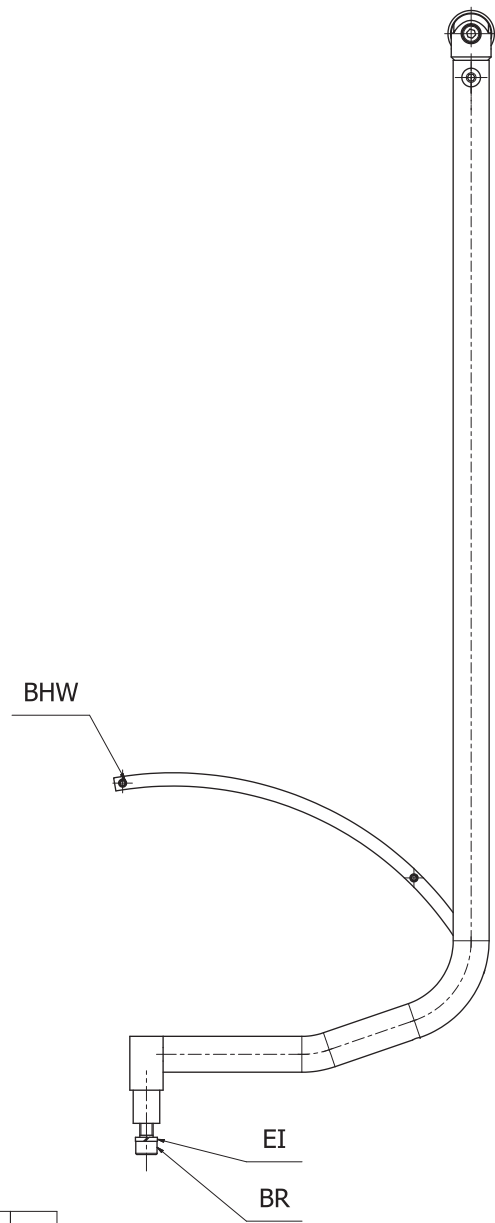
37742

BHW

EI

BR

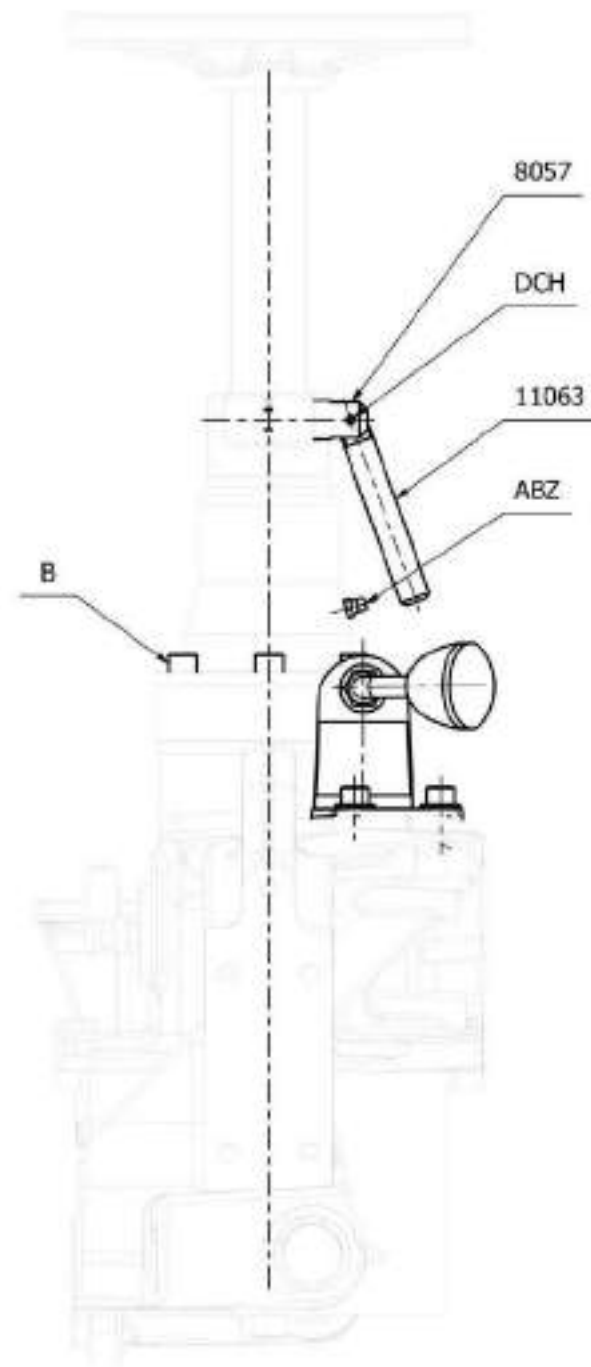
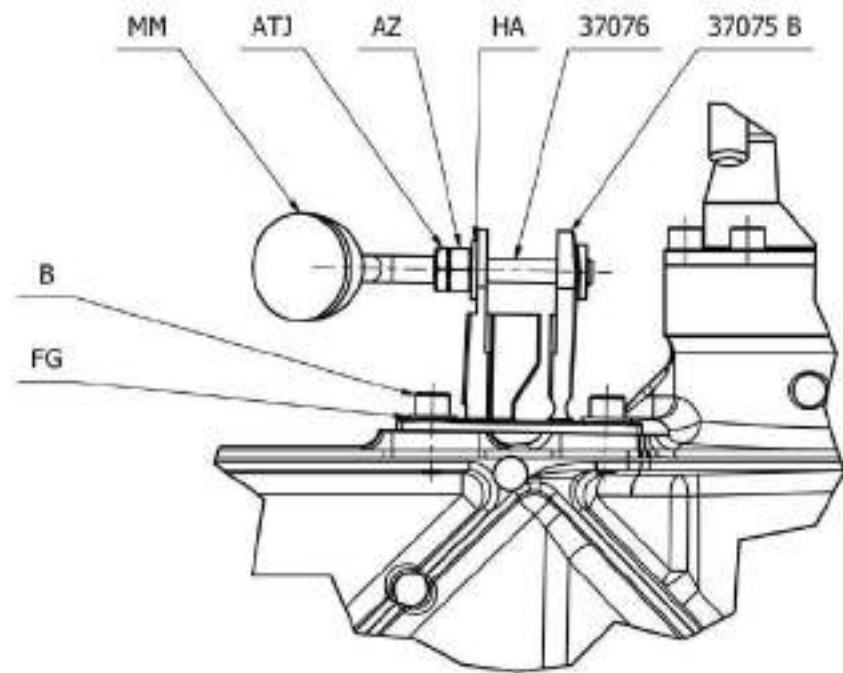
37000 QV	R0
12/20	



37000 QV

12-20/ R0

Ref	Qty	Français Fr	Allemand De	Anglais Gb	Chinois Cn
37742	1	Bras de manœuvre	Manöverarm	Maneuver arm	操作臂
37743	1	Barre	Haltegriff	Handle	杆
80021 B	2	Embout de tube	Griffstütze	Handle support	管端
BR	2	Vis Chc 10x30	Schraube Chc 10x30	Screw Chc 10x30	螺丝 Chc 10x30
EI	2	Rondelle W10	Scheibe W10	Washer W10	垫圈 W10
GN	2	Vis Chc 8x16	Schraube Chc 8x16	Screw Chc 8x16	螺丝 Chc 8x16
KH	2	Rondelle W8	Scheibe W8	Washer W8	垫圈 W8
AFK	2	Ecrou M8 frein fendu (h100)	Mutter M8 (h100)	Nut M8 (h100)	止动螺母 (h 100)
BHW	2	Goupille élastique Ø6 x 35	Federstift Ø6 x 35	Spring pin Ø6 x 35	弹性销 Ø 6 x 35
FYC	2	Suspension élastique M8 - Ø30x30	Elastische Aufhängung M8 - Ø30x30	Elastic suspension M8 - Ø30x30	弹性销 Ø30x30
JMJ	2	Vis tête bombée M8 x 35	Gewölbte Schraube M8 x 35	Screw dome head M8 x 35	螺钉球头 M8 x 35
Ref	Qty	Espagnol Es	Italien It	Polonais Pl	Portugais Pt
37742	1	Brazo de maniobra	Braccio di manovra	Ramię manewrowe	Braço de manobra
37743	1	Barra	Sbarra	Belka	Barra
80021 B	2	Acoplamiento de tubo	Estremità del tubo	Końcówka rury	Ponta do tubo
BR	2	Tornillo CHC 10x30	Vite Chc 10x30	Śruby Chc 10x30	Parafuso Chc 10x30
EI	2	Arandela W10	Rondella W10	Podkładka W10	Anilha W10
GN	2	Tornillo CHC 8x16	Vite Chc 8x16	Śruby Chc 8x16	Parafuso Chc 8x16
KH	2	Arandela W8	Rondella W8	Podkładka W8	Anilha W8
AFK	2	Tuerca de seguridad M8 partida (h 100)	Dado freno M8	Nakrętka zabezpieczająca dzielona M8 (h100)	Porca M8 travão fendido (h100)
BHW	2	Pasador elástico Ø6 x 35	Coppiglia elastica Ø6 x 35	Sworzeń elastyczny Ø6 x 35	Pino elástico Ø6 x 35
FYC	2	Suspensión elástica M8 - Ø30x30	Sospensione elastica M8 - Ø30x30	Zawieszenie elastyczne M8 - Ø30x30	Suspensão elástica M8 - Ø30x30
JMJ	2	Tornillo de cabeza de botón M8 x 35	Vite a testa bombata M8 x 35	Śruba z łbem kulistym M8 x 35	Parafuso de cabeça lentilha M8 x 35



37000 QZ	R-
12-20	

37000 QZ

12-20 / R-

Ref	Qty	Français Fr	Allemand De	Anglais Gb	Chinois Cn
8057	1	Chape de serrage	Klemmgabel	Clamping clevis	U形夹夹紧
11063	1	Poignée de serrage	Klemmgabel	Clamping handle	夹紧手柄
37075 B	1	Support de poignée de blocage	Verriegelungsgriffhalter	Locking handle support	锁定手柄支架
37076	1	Poignée de blocage	Verriegelungsgriff	Locking handle	锁定手柄
B	10	Vis Chc 8X20	Schraube Chc 8X20	Screw Chc 8X20	CHC 8X20螺丝
AZ	1	Ecrou H10	Mutter H10	Nut H10	H10螺母
FG	4	Rondelle MU8	Scheibe MU8	Washer M8	垫圈 MU8
HA	1	Rondelle MU10	Scheibe MU10	Washer MU10	垫圈 MU10
MM	1	Boule Ø25	Bakelitkugel Ø25	Boule Ø25	Ø25球
ABZ	1	Graisseur	Schmiervorrichtung	Lubricator	润滑器
ATJ	1	Ecrou Hm10	Mutter Hm10	Nut Hm10	坚果Hm10
DCH	1	Goupille élastique Ø4 x 18	Federstift Ø4 x 18	Spring pin Ø4 x 18	弹簧销Ø4x 18
Ref	Qty	Espagnol Es	Italien It	Polonais Pl	Portugais Pt
8057	1	Mordaza de sujeción	Staffa di serraggio	Łącznik zaciskowy	Chapa de aperto
11063	1	Asa de sujeción	maniglia di serraggio	Uchwyt mocujący	Pega de aperto
37075 B	1	Soporte del asa de bloqueo	Supporto della maniglia di bloccaggio	Wspornik uchwytu blokującego	Suporte da pega de bloqueio
37076	1	Asa de bloqueo	Maniglia di bloccaggio	Uchwyt blokujący	Pega de bloqueio
B	10	Tornillo CHC 8X20	Vite Chc 8 x 20	Śruby Chc 8X20	Parafuso Chc 8X20
AZ	1	Tuerca H10	Dado 10	Nakrętka H10	Porca H10
FG	4	Arandela MU8	Rondella M 8 U	Podkładka MU8	Anilha MU8
HA	1	Arandela MU10	Rondella M 10 U	Podkładka MU10	AnilhaMU10
MM	1	Bola Ø25	Sfera in bachelite di 40	Kula Ø25	Bola Ø25
ABZ	1	Grasera	Ingrassatore BEC M 6 x 100	Smarownica	Bico de lubrificação
ATJ	1	Tuerca Hm10	Dado Hm 10	Nakrętka Hm10	Porca Hm10
DCH	1	Pasador elástico Ø4 x 18	Coppiglia elastica Ø 4 x 18	Sworzeń elastyczny Ø4 x 18	Pino elástico Ø4 x 18

37740



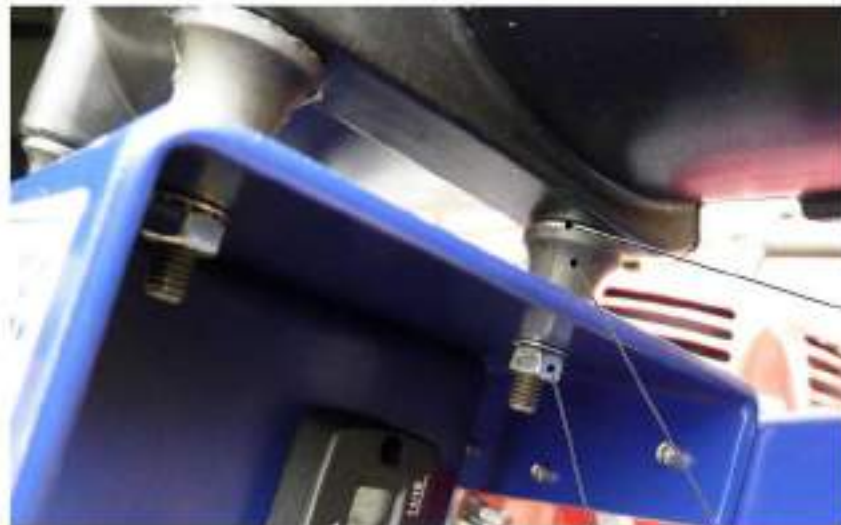
QRC



QRM

QRM

QRF



LM

37000 RA	R4
02-21	

Feuille 1/4

DAV

YW

DE





37706

PY

NCN

DBU

PY

NCN

DBU



37699 A

QRH

QRH



180°

37000 RA	R4
02-21	

Feuille 2/4



37741

KIH

FG

AF

GRY



37690

DM

DM

13599



PPL

AN

FG

FG

FR



MCL



MCL



MZH

RY

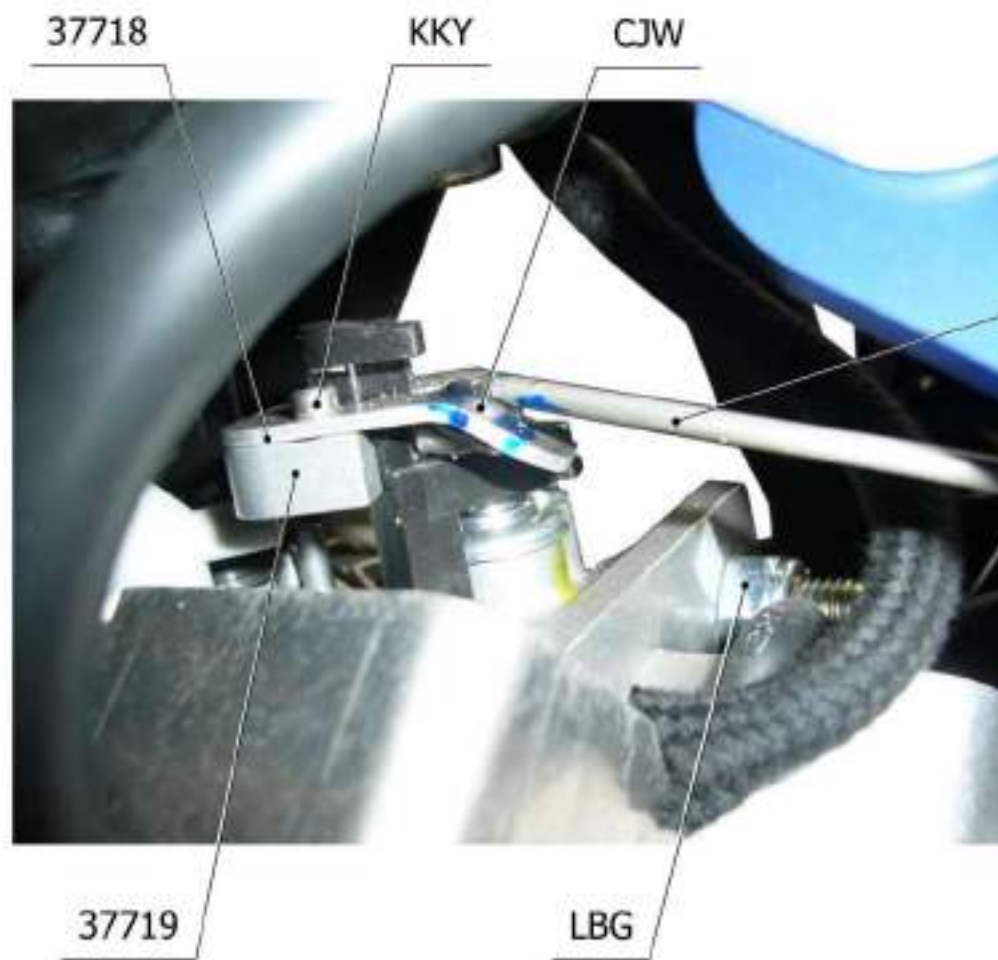
BPW



37750

37000 RA	R4
02-21	

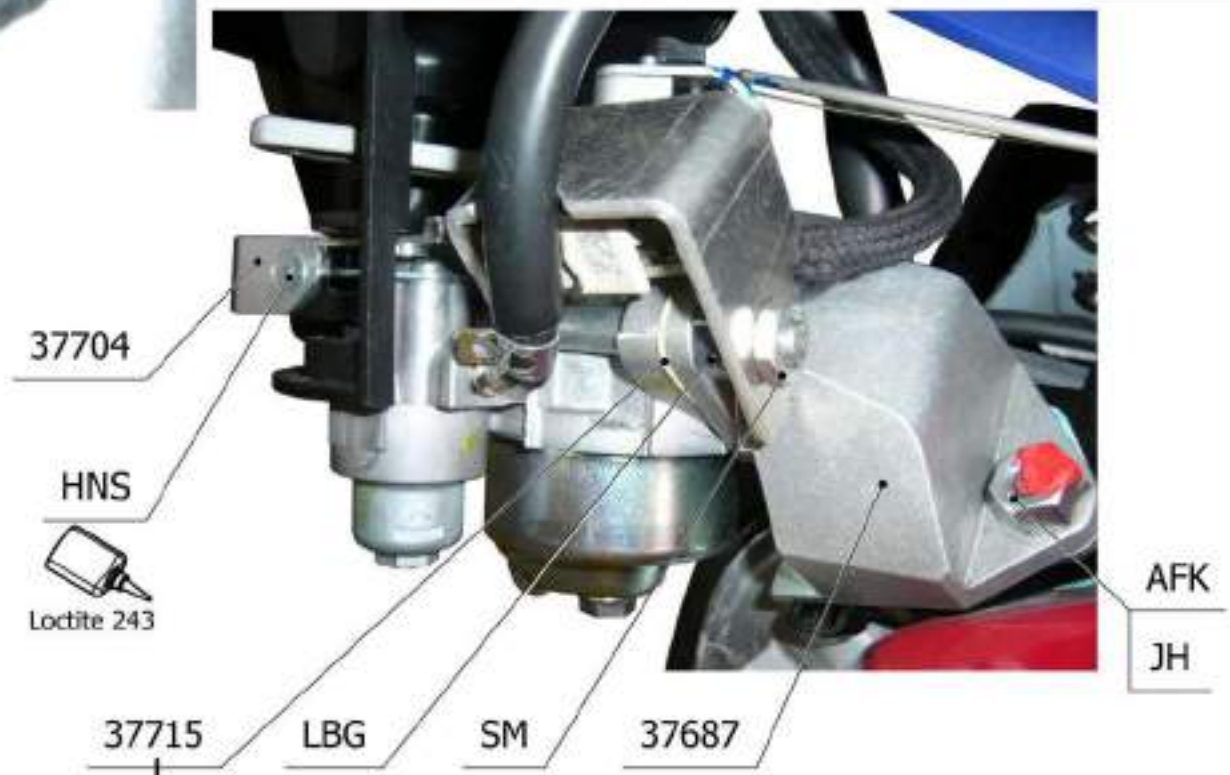
Feuille 3/4



- 37773
- CJW
- 37699 A

37000 RA	R4
02-21	

Feuille 4/4



37000 RA

02-21 / R4

Ref	Qty	Français Fr	Allemand De	Anglais Gb	Chinois Cn	Espagnol Es	Hongrois Hu
13599	1	Rallonge niveau d'huile	Verlängerung der Ölstandanzeige	Extension oil level	油位计延长件	Extensión de nivel de aceite	Olajszint-jelző meghosszabbítás
37687	1	Pipe carburateur	Vergaserröhr	Carburetor pipe	化油器管	Tubo de carburador	Karburátor cső
37690	1	Bouchon de vidange	Ablasschraube	Drain plug	排油塞	Tapón de drenaje	Leeresztő dugó
37699 A	2	Mamelon de retour d'essence	Kraftstoffrücklaufnippel	Fuel return nipple	回油嘴	Boquilla de retorno de combustible	Üzemenyag-visszavezető cső
37704	1	Levier d'arrêt moteur / essence	Motor-/Benzinabsperrehebel	Engine / fuel stop lever	发动机/进油停止控制杆	Palanca de parada del motor/combustible	Motor / benzin leállító kar
37706	1	Patte de rigidification	Versteifungslasche	Stiffening leg	螺旋钩	Pata rígida	Merevítő tappancs
37715	1	Joint de carburateur	Vergaserdichtung	Carburetor seal	化油器密封垫圈	Sello del carburador	Karburátor tömítés
37718	1	Platine supérieur	Obere Platte	Upper Platinum	上模板	Placa superior	Felső lemez
37719	1	Platine inférieur	Untere Platte	Bottom plate	下模板	Placa inferior	Alsó lemez
37740	1	Réservoir	Kraftstoffbehälter	Tank	油箱	Tanque	Tartály
37741	1	Support de réservoir	Tankhalter	Tank support	油箱固定支架	Soporte del tanque	Tartálytartó
37750	1	Fil de masse	Erdungskabel	Ground wire	接地线	Cable de tierra	Földkábel
37773	1	Durite d'essence	Kraftstoffschlauch	Fuel hose	燃油软管	Manguera de combustible	Üzemenyag-tömlő
400115	1	Tringle et ressort	Stange und Feder	Rod and spring	拉杆和弹簧	Varilla y muelle	Rúd és rugó
AF	2	Vis H8 x 15	Schraube H8 x 15	Screws H8 x 15	螺栓 H8 x 15	Tornillo H8 x 15	Hatlapfejű csavar 8 x 15
AN	4	Vis H8 x 35	Schraube H8 x 35	Screws H8 x 35	螺栓 H8 x 35	Tornillo H8 x 35	Hatlapfejű csavar 8 x 35
DE	4	Ecrou H6	Mutter H6	Nut H6	螺母 H6	Tuerca H6	Hatlapfejű anyacsavar 6
DM	2	Rondelle métalloplastique Ø17	Metall-Plastikscheiben Durchm Ø17	Washer Metal Ø17	Ø17 金属塑料垫圈	Arandela metaloplástica Ø17	Métalloplastique alátét Ø17
FG	10	Rondelle M8 U	Scheibe M8 U	Washer M8 U	垫圈 M8 U	Arandela M8 U	Csavaralátét M8 U
FR	4	Ecrou Nylstop M8	Nylstop mutter von M8	Nylstop nut M8	六角锁紧螺母 M8	Tuerca Nylstop M8	M8 záróanya
GP	1	Goujon 8 x 32	Gewindestift 8 x 32	Stud 8 x 32	螺栓 8 x 32	Perno prisionero 8 x 32	Menetes csapszeg 8 x 32
JH	1	Goujon 8 x 40	Gewindestift 8 x 40	Stud 8 x 40	螺栓 8 x 40	Perno prisionero 8 x 40	Menetes csapszeg 8 x 40
LM	4	Rondelle L6	Scheibe L6	Washer L6	垫圈 L6	Arandela L6	Csavaralátét L6
PY	2	Vis H5 x 20	Schraube H5 x 20	Screws H5 x 20	螺栓 H5 x 20	Tornillo H5 x 20	Hatlapfejű csavar 5 x 20
RY	2	Rondelle M5 U	Scheibe M5 U	Washer M5 U	垫圈 M5 U	Arandela M5 U	Csavaralátét M5 U
SM	1	Ecrou Hm 8	Mutter Hm 8	Nut Hm 8	螺母 Hm 8	Tuerca Hm 8	Hatlapfejű anya m 8
YW	4	Plot diabolotype D	Diaboloplatte Typ D	Plot diabolotype D	D型双轮小车接点	Amortiguador diábolotype D	D típusú diaboló csap
AFK	2	Ecrou frein H8	Bremsmutter von H8	Brake nut H8	锁紧螺母 H8	Tuerca de freno H8	Hatlapfejű ellenanya 8
BPW	2	Vis Chc 5x16	Schraube Chc 5x16	Screw Chc 5x16	螺栓 Chc 5x16	Tornillo Chc 5x16	Csavar, bkny. 5x16
CJW	2	Passe fil Ø3	Kabeldurchführung Ø3	Bushing Ø3	Ø3 索环	Rosca Ø3	Kábelvezető Ø3
DAV	4	Rondelle DI 6	Scheibe DI 6	Washer DI 6	垫圈 DI 6	Arandela DI 6	Alátét, DI 6
DBU	2	Ecrou Nylstop M5	Nylstop mutter von M5	Nylstop nut M5	六角锁紧螺母 M5	Tuerca Nylstop M5	M5 záróanya
GRY	1	Défecteur d'échappement	Auspuffabweiser	Exhaust baffle	尾气导管	Deflector de escape	Kipufogó terelő
HNS	1	Vis Fhc 4 x 10	Schraube Fhc 4 x 10	Screws Fhc 4x10	螺栓 Fhc 4 x 10	Tornillo Fhc 4 x 10	Csavar, sf.bkny. 4 x 10
KIH	1	Poignée	Griff	Handle	操作杆	Asa	Fogantyú
KKY	2	Vis Chc M2,5 x 8	Schraube Chc M2,5 x 8	Screw Chc M2,5 x 8	螺栓 Chc M2,5 x 8	Tornillo Chc M 2,5 x 8	Csavar, bkny. 2,5 x 8
LBG	2	Ecrou Nylstop M8 (type T - ht 8,8)	Nylstop mutter von M8 (ht 8,8)	Nylstop nut M8 (ht 8,8)	六角锁紧螺母 M8 (ht 8,8)	Tuerca Nylstop M8 (ht 8,8)	M8 (ht 8,8) záróanya
MCL	3	Collier	Schelle	Necklace	箍环	Collar	Bilincs
MZH	2	Ecrou borgne M5	Blindmutter M5	Nut M5 blind	盲孔螺母 M5	Tuerca de sombrerete M5	M5 kalapos anya
NCN	4	Rondelle LL Ø5	Scheibe LL Ø5	Washer LL Ø5	垫圈 LL Ø5	Arandela LL Ø5	Csavaralátét LL Ø5
PPL	1	Horamètre	Betriebsstundenzähler	Hour meter reading	時計	Cuentahoras	Gépóra-mérő
QRC	1	Banjo de réservoir	Tank-Banjo	Tank Banjo	Banjo油箱	Banjo de tanque	Banjo tartály
QRF	1	Vis creuse de banjo Ø12 - 1/4"	Banjo Hohlschraube Ø12 - 1/4"	Hollow banjo screw Ø12 - 1/4 "	班卓空心螺栓 Ø12 - 1/4	Tornillo hueco de banjo Ø12 - 1/4"	Üreges csavar Ø12 - 1/4"
QRH	2	Ecrou M3,5	Mutter M3,5	Nut M3,5	螺母 M3,5	Tuerca M3,5	Anyá M3,5
QRM	2	Joint cuivre Ø12 x Ø15 x 1,5	Kupferdichtung Ø12 x Ø15 x 1,5	Copper seal Ø12 x Ø15 x 1,5	垫圈 Ø12 x Ø15 x 1.5	Junta de cobre Ø12 x Ø15 x 1,5	Réz tömítés Ø12 x Ø15 x 1,5

37000 RA

02-21 / R4

Ref	Qty	Italien It	Polonais Pl	Portugais Pt	Russe Ru	Serbe Sx	Tchèque Cz
13599	1	Prolunga livello olio	Przedłużenie poziomu oleju	Extensão do nível de óleo	Щуп для определения уровня масла	Produženje nivoa ulja	Nástavec měřky oleje
37687	1	Tubo carburatore	Rura gaźnikowa	Tubo do carburador	Труба карбюратора	Čev karburatora	Karburátorová trubka
37690	1	Tappo di svuotamento	Korek spustowy	Bujão de drenagem	Пробка сливного отверстия	Čep za pražnjenje	Vypouštěcí uzávěr
37699 A	2	Niplo di ritorno carburante	Wypust zwrotny paliwa	Bico de retorno de combustível	Ниппель топливного контура	Čevčica za povrat benzina	Vsuvka návratu benzínu
37704	1	Leva d'arresto motore / benzina	Dźwignia wyłącznika silnika/paliwa	Alavanca de paragem do motor / gasolina	Рычаг остановки двигателя / подачи топлива	Ručica za zaustavljanje motora/benzina	Páka zastavení motoru/benzínu
37706	1	Staffa di irrigidimento	Łapa usztywniająca	Separador de endurecimento	Ребро жесткости	Šapa za ukrúcenje	Vyztužovací upínadlo
37715	1	Guarnizione carburatore	Uszczelka gaźnika	Junta do carburador	Прокладка карбюратора	Spoj karburatora	Těsnění karburátoru
37718	1	Piatto superiore	Górna płyta	Platina superior	Пластина верхняя	Gornja ploča	Horní deska
37719	1	Piatto inferiore	Dolna płyta	Platina inferior	Пластина нижняя	Donja ploča	Špodní deska
37740	1	Serbatoio	Zbiornik	Depósito	Резервуар	Rezervoar	Nádrž
37741	1	Supporto del serbatoio	Uchwył zbiornika	Capacidade do depósito	Суппорт бака	Potpoga rezervoara	Držák nádrže
37750	1	Filo di terra	Uziemienie	Fio terra	Провод заземления	Uzemljenje	Uzemňovací vodič
37773	1		Wąż paliwowy	Mangueira de combustível	Дюритовые трубки нагнетания топлива	Crevo za benzin	Paliivová hadička
400115	1	Asta e molla	Pręt i sprężyna	Vara e mola	Штанга и пружина	Štap i opruga	Táhlo a pružina
AF	2	Vite H8 x 15	Šruba H8 x 15	Parafuso H8 x 15	Винт 6 x 15	Vijak H8 x 15	Šroub H8 x 15
AN	4	Vite H8 x 35	Šruba H8 x 35	Parafuso H8 x 35	Винт 8 x 35	Vijak H8 x 35	Šroub H8 x 35
DE	4	Dado H6	Nakrętka H6	Porca H6	Гайка H6	Matica H6	Matices H6
DM	2	Rondella metalloplastica Ø17	Podkładka metaloplastyczna Ø17	Arruela metalo-plástica Ø17	Шайба металлопластиковая Ø 17	Metainoplastična podložka Ø17	Kovová/plastová podložka Ø 17
FG	10	Rondella M8 U	Podkładka M8 U	Anilha M8 U	Шайба M8 U	Podložka M8 U	Podložka M8 U
FR	4	Dado Nylstop M8	Nakrętka Nylstop M8	Porca Nylstop M8	Гайка самоконтрящаяся M8	Matica kočnice M8	Matices Nylstop M5
GP	1	Perno 8 x 32	Kołek 8 x 32	Cavilha M 8 x 32	Штифт 8 x 32	Klin 8 x 32	kolík 8 x 32
JH	1	Perno 8 x 40	Kołek 8 x 40	Cavilha M 8 x 40	Штифт 8 x 40	Klin 8 x 40	kolík 8 x 40
LM	4	Rondella L6	Podkładka L6	Arruela L6	Шайба L6	Podložka L6	Podložka L6
PM	2	Vite H7 x 20	Šruba H5 x 20	Parafuso H5 x 20	Винт H5 x 20	Vijak H5 x 20	Šroub H5 x 20
RY	2	Rondella M5 U	Podkładka M5 U	Anilha M5 U	Шайба M5 U	Podložka M5 U	Podložka M5 U
SM	1	Dado Hm 8	Nakrętka Hm 8	Porca Hm 8	Гайка Hm 8	Matica H 8	Matices Hm 8
YW	4	Morsetto diabololo tipo D	Kołek Diabolo typu D	Diabolo Lote tipo D	Диаболо тип D	Plot diabolo tipa D	Montážní kus Diabolo typu D
AFK	2	Dado freno H8	Nakrętka hamulca H8	Porca de freio H8	Гайка стопорная H8	Matica kočnice H8	Pojistná matice H8
BPW	2	Vite Chc 5x16	Šruba Chc 5x16	Parafuso 5x16	Винт Chc 5x16	Šaraf Chc 5x16	Šroub Chc 5x16
CJW	2	Passa filo Ø3	Przejście kablowe Ø3	Ø3 argola de arame	Втулка проходная Ø3	Provlačenje žice Ø3	Vedení drátu Ø 3
DAV	4	Rondella DI 6	Podkładka L 6	Arruela DI 6	Шайба DI 6	Podložka DI 6	Podložka DI 6
DBU	2	Dado Nylstop M5	Nakrętka Nylstop M5	Porca Nylstop M5	Гайка самоконтрящаяся M5	Matica kočnice M6	Matices Nylstop M5
GRY	1	Deflettore di scarico	Deflektor wydechowy	Defletor de exaustão	Дефлектор выхлопных газов	Izdurna pregrada	Deflektor výfuku
HNS	1	Vite Fhc 4 x 10	Šruba Fhc 4 x 10	Parafuso Fhc 4 x 10	Винт Fhc 4 x 10	Vijak Fhc 4 x 10	Šroub Fhc 4 x 10
KIH	1	Maniglia	Uchwył	Punho	Рукоятка	Ručka	Rukojeť
KKY	2	Vite Chc M2,5 x 8	Šruba Chc M2,5 x 8	Parafuso Chc 5 x 8	Винт Chc M2,5 x 8	Šaraf Chc M2,5 x 8	Šroub Chc M2,5 x 8
LBG	2	Dado Nylstop M8 (ht 8,8)	Nakrętka Nylstop M8 (ht 8,8)	Porca Nylstop M8 (ht 8,8)	Гайка самоконтрящаяся M8 (ht 8,8)	Matica kočnice M8 (ht 8,8)	Matices Nylstop M5 (ht 8,8)
MCL	3	Collare	Kołnierz	Colar	Хомут	Ogričica	Objímka
MZH	2	Dado cieco M5	Nakrętka ślepa M5	Porca de tampão M5	Гайка глухая M5	Matica kočnice M5	Uzavřená matice M5
NCN	4	Rondella LL Ø5	Podkładka LL Ø5	Arruela LL Ø5	Шайба LL Ø5	Podložka LL Ø5	Podložka LL Ø 5
PPL	1	Contaore	Licznik godzin	Horimetro	Счетчик часов наработки	Sat za očitavanje	Počítadlo hodin
QRC	1	Uscita serbatoio	Wylot zbiornika	Banjo do depósito	Банджо бака	Banjo rezervoara	Špojka Banjo nádrže
QRF	1	Vite presa di uscita Ø12 - 1/4"	Šruba z gniazdem wylotu Ø12 - 1/4"	Parafuso banjo oco Ø12 - 1/4"	Винт полый для банджо Ø12 - 1/4"	Šuplji šaraf za banjo Ø12 - 1/4"	Banjo šroub Ø 12 - 1/4"
QRH	2	Dado M3.5	Nakrętka M3,5	Porca M3.5	Гайка M3,5	Matica M3,5	Matices M3,5
QRM	2	Guarnizione in rame Ø12 x Ø15 x 1,5	Uszczelka miedziana Ø12 x Ø15 x 1,5	Junta de cobre Ø12 x Ø15 x 1,5	Прокладка медная Ø12 x Ø15 x 1,5	Bakarni spoj Ø12 x Ø15 x 1,5	Měděné těsnění Ø 12 x Ø 15 x 1,5



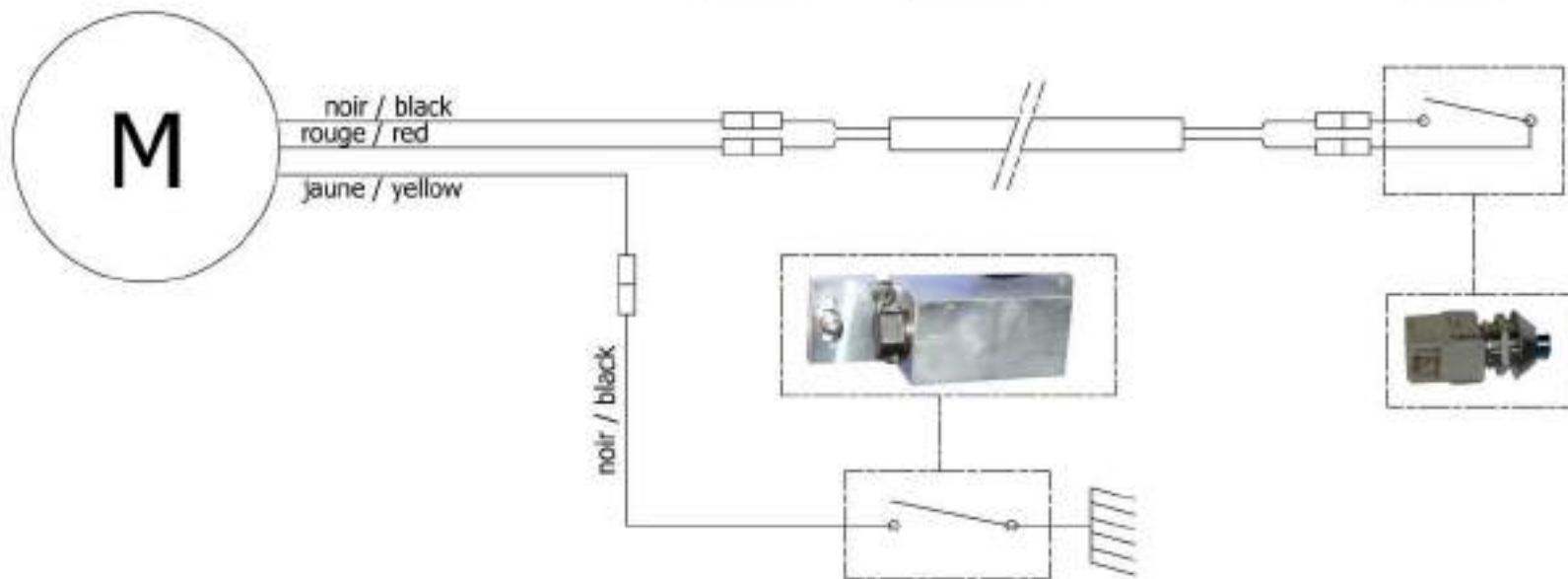
PTH

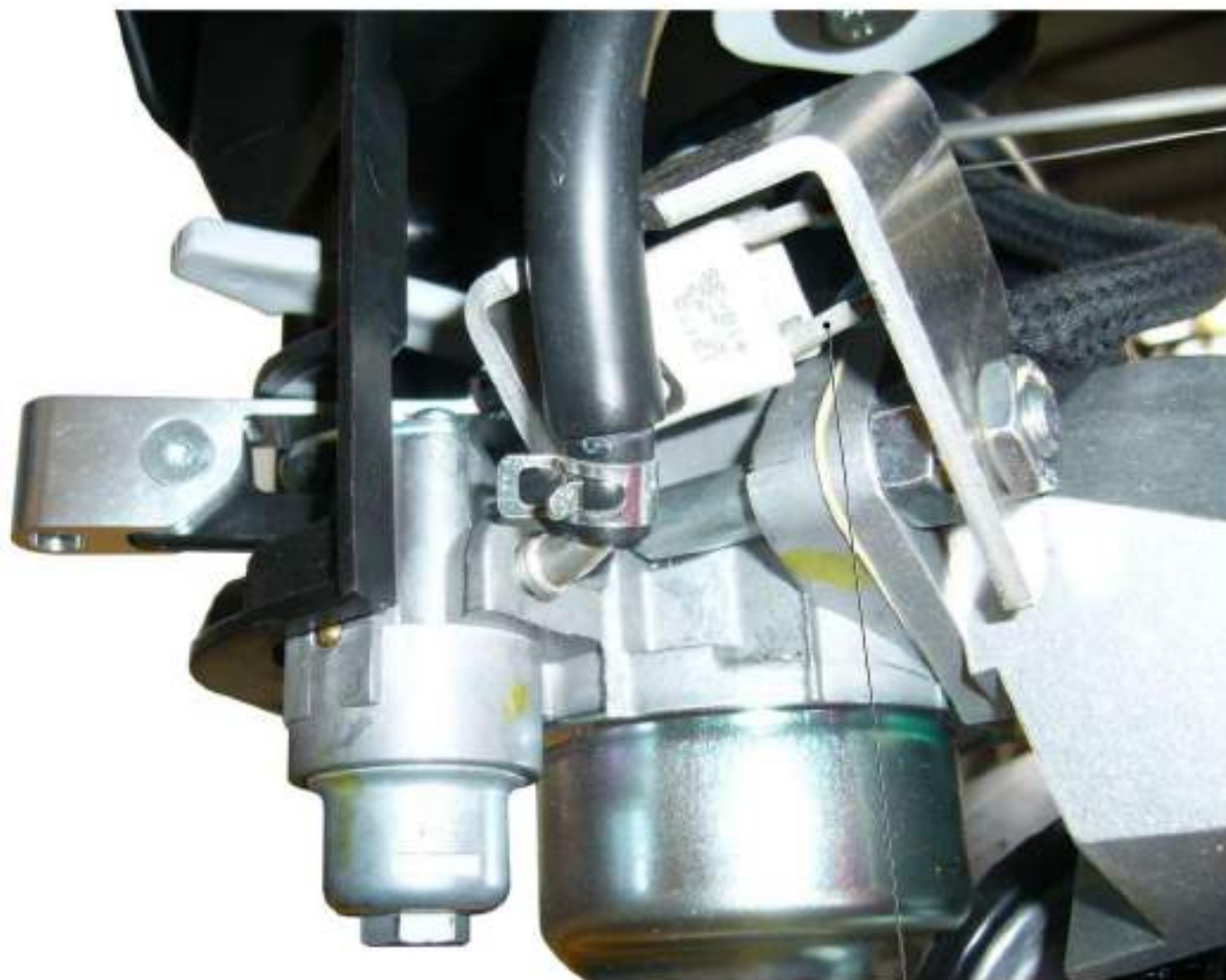
37774

MEZ

37000 RB	R0
02-21	

Feuille 1/2





37000 RB	R0
02-21	

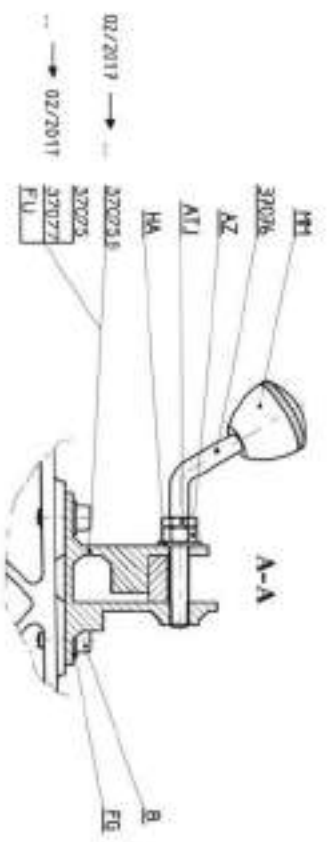
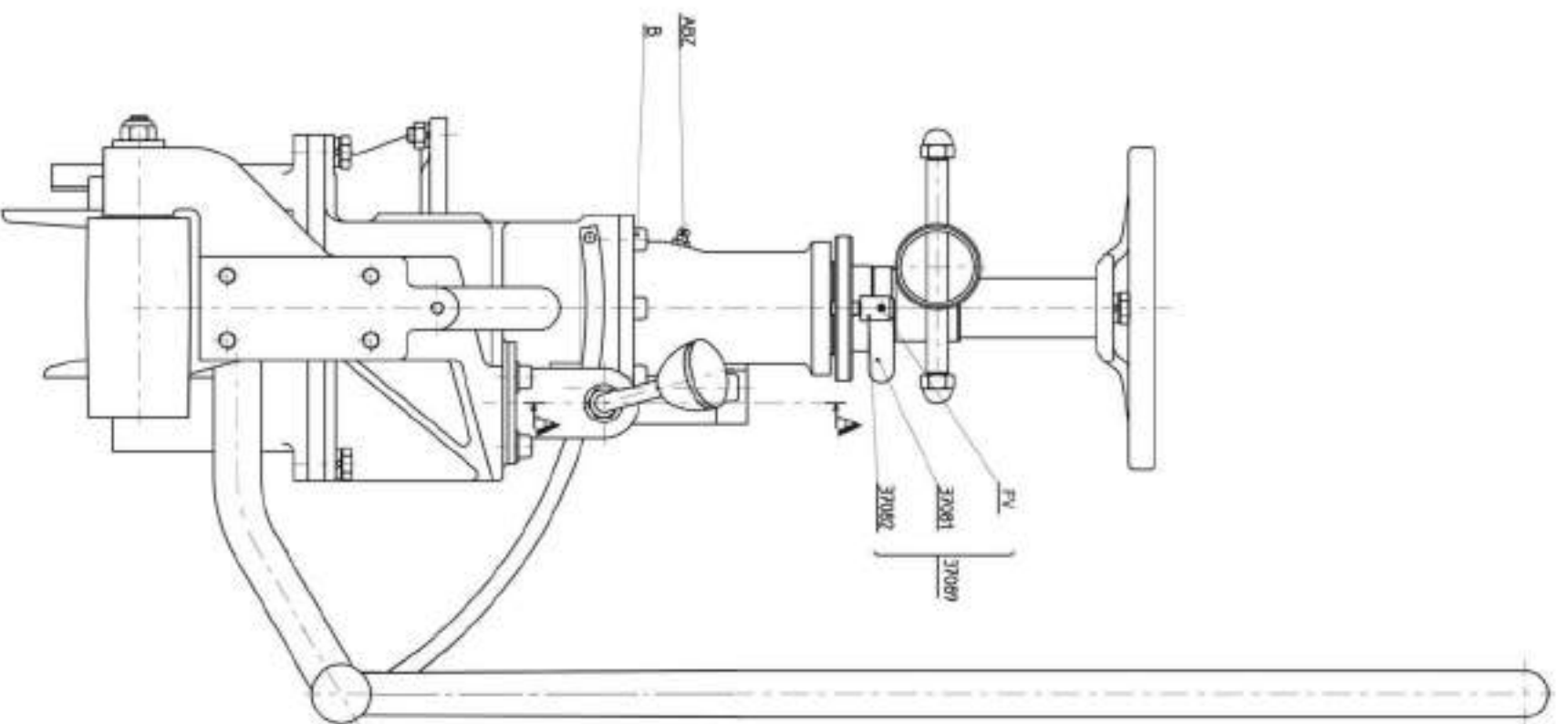
Feuille 2/2

37717

37000 RB

02-21 / R0

Ref	Qty	Français Fr	Allemand De	Anglais Gb
37717	1	Faisceau arrêt moteur	Motorabschalt-Kabelbaum	Engine stop beam
37774	1	Gainne annelée fendue Ø19	Geschlitztes Wellrohr Ø19	Ringed split sheath Ø19
MEZ	1	Bouchon d'étanchéité	Dichtungsstopfen	Sealing plug
PTH	1	Clip	Clip (Federkontakt)	Clip
Ref	Qty	Chinois Cn	Espagnol Es	Hongrois Hu
37717	1	发动机制动线束	Realiza la parada del motor	Motor-leállító vezetékköteg
37774	1	开口波纹护套 Ø19	Funda dividida anillada Ø19	Hasított kábelvédő cső Ø19
MEZ	1	密封塞	Tapón de sellado	Tömítő dugó
PTH	1	夹子	Presilla	Kapocs
Ref	Qty	Italien It	Polonais Pl	Portugais Pt
37717	1	Fascio arresto motore	Wiązka wyłączająca silnik	Arnês de paragem do motor
37774	1	Guaina Ø19	Ostona żebrowana z rozcięciem Ø19	Bainha corrugada ranhurada Ø19
MEZ	1	Tappo di tenuta	Korek uszczelniający	Tampão de vedação
PTH	1	Clip	Zacisk	Clip
Ref	Qty	Russe Ru	Serbe Sx	Tchèque Cz
37717	1	Цепь остановки двигателя	Električni snop za zaustavljanje motora	Kabelový svazek zastavení motoru
37774	1	Оболочка гофрированная с прорезью Ø19	Prstenaste, podeljene korice Ø19	Dělený prstencový plášť Ø 19
MEZ	1	Пробка герметичная	Čep za brtvljenje	Těsnící zátka
PTH	1	Зажим	Isečci	Spona



37000 KT	R3
05/02	

02/2011 →
 ← 02/2011

37000 KT

05-02 / R3




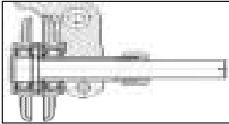

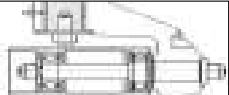

Ref	Qty	Français Fr	Allemand De	Anglais Gb	Chinois Cn
37075 B	1	Support de la poignée de blocage	Blockierungs hebel stütze	Clamping-body	锁定杆支架
37076	1	Poignée de blocage	Blockierungs hebel	Hand-lever of clamp	锁定杆
37089	1	Ensemble vis de blocage comprenant :	Verriegelungsschraubenanordnung, umfassend:	Safety screw comprising :	锁定螺栓组件包括 :
37081	1	- Levier	- Hebel	- Thumb-lever	-操作杆
37082	1	- Vis d'arrêt	- Anschlagschraube	- Split-screw	-止动螺栓
FV	1	- Axe 4 x 15	- Achse 4 x 15	- Plain-pin 4 x 15	-轴 4 x 15
B	10	Vis Chc 8 x 20	Schraube Chc 8 x 20	Screw Chc 8 x 20	圆柱螺纹六角空心螺栓 8 x 20
AZ	1	Ecrou H 10	Mutter H 10	Nut H 10	六角螺母 10
FG	4	Rondelle M 8 U	Scheibe M 8 U	Washer M 8 U	垫圈 M 8 U
HA	1	Rondelle M 10 U	Scheibe M 10 U	Washer M 10 U	垫圈 M 10 U
MM	1	Boule bakélite de 40	Bakelitknopf Ø40	Polyamide knob dia. 40	胶木球 40
ABZ	1	Graisser BEC M 6 x 100	Schmiernippel BEC M 6 x 100	Lubricator BEC M 6 x 100	BEC加油器 M 6 x 100
AIN	2	Flexibloc 861 152	Dämpfer 861 152	Flexibloc 861 152	Flexibloc 861 152
ATJ	1	Ecrou Hm 10	Mutter Hm 10	Nut Hm 10	螺母 Hm 10
Ref	Qty	Danois Dk	Espagnol Es	Hongrois Hu	Italien It
37075 B	1	Klemme	Soporte de la empunadura de bloqueo	Bilincstest	Supporto maniglia di bloccaggio
37076	1	Håndgreb på klemme	Empuñadura de bloqueo	Bilincs kézi karja	Maniglia di bloccaggio
37089	1	Sikkerhedsskrue bestående af:	Conjunto de tornillo de bloqueo, que comprende:	Zárócsavar szerelvény tartalmaz:	Gruppo vite di bloccaggio composto da:
37081	1	- Tommelfingergreb	- Palanca	- Hüvelykujj kar	- Leva
37082	1	- Splitbolt	- Tope de tornillo	- Hasított csavar	- Vite di arresto
FV	1	- Glat stift 4 x 15	- Eje 4 x 15	- Egyszerű csap, 4 x 15	- Asse 4 x 15
B	10	Skrue Chc 8 x 20	Tornillo Chc 8 x 20	Csavar, Chc 8 x 20	Vite a esagono incassato 8 x 20
AZ	1	Møtrik H 10	Tuerca H 10	Anya, H 10	Dado H 10
FG	4	Spændskive M 8 U	Arandela M 8 U	Alátét, M 8 U	Rondella M 8 U
HA	1	Spændskive M 10 U	Arandela M 10 U	Alátét, M 10 U	Rondella M 10 U
MM	1	Polyamid knop dia. 40	Bola de baquelita 40	Poliamid gomb, 40-es átmérő	Sfera in bachelite da 40
ABZ	1	Smørenippel BEC M 6 x 100	Engrasador BEC M 6 x 100	Kenőegység, BEC M 6 x 100	Ingrassatore BEC M 6 x 100
AIN	2	Flexibloc 861 152	Flexibloc 861 152	Flexibloc, 861 152	Flexibloc 861 152
ATJ	1	Møtrik Hm 10	Tuerca Hm 10	Anya, Hm 10	Dado Hm 10

37000 KT




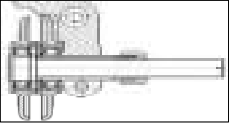
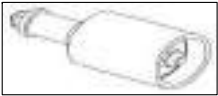


05-02 / R3

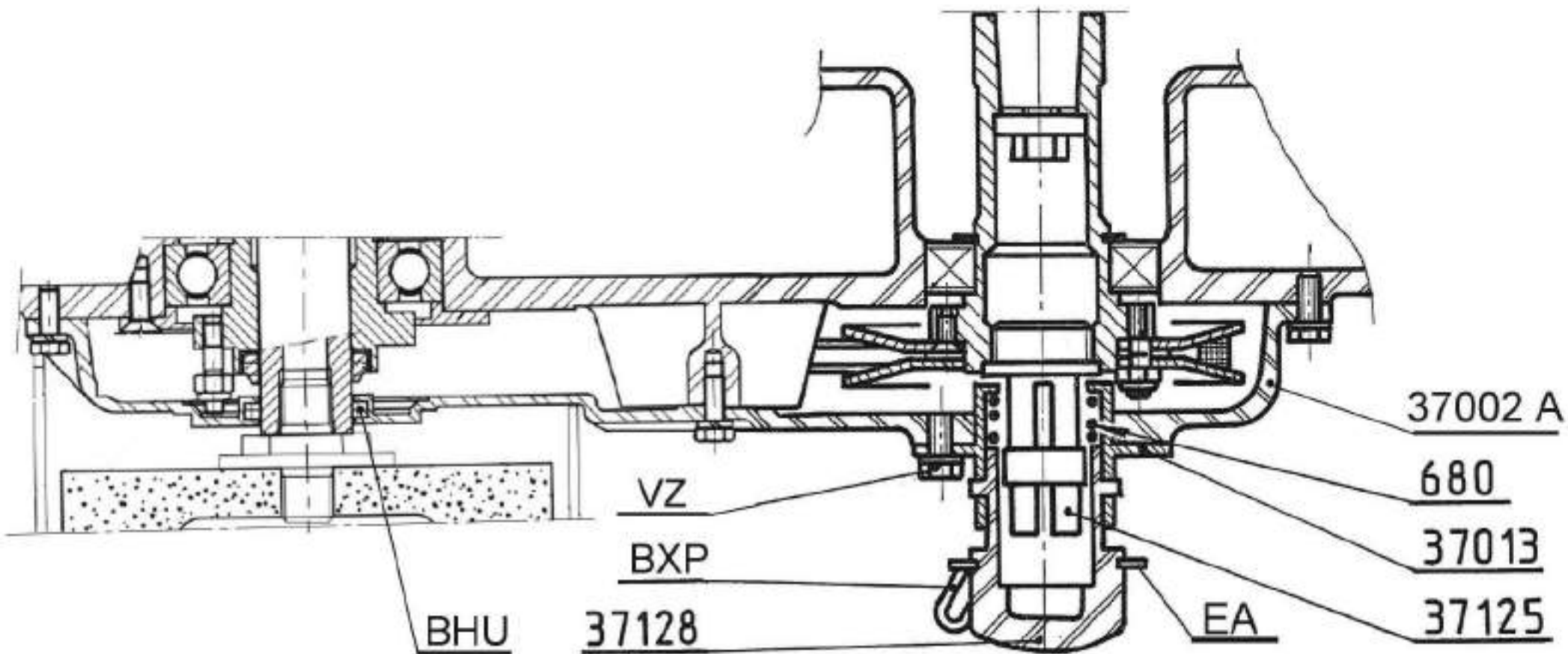
Ref	Qty	Polonais Pl	Portugais Pt	Russe Ru	Serbe Sx
37075 B	1	Wspornik dźwigni blokującej	Suporte do manípulo de bloqueio	Опора ручки блокировки	Potpورا ručke za blokiranje
37076	1	Dźwignia blokująca	Manípulo de bloqueio	Ручка блокировки	Ručka za blokiranje
37089	1	Zespół śruby blokującej zawierając :	Montagem do parafuso de bloqueio composto por :	Комплект зажимных винтов включает:	Skup šarafa za blokiranje koji podrazumeva:
37081	1	- Dźwignia	- Alavanca	- Рычаг	- Poluga
37082	1	- Śruba	- Parafuso de fixação	- Винт стопорный	- Šaraf za zaustavljanje
FV	1	- Oś 4 x 15	- Eixo 4 x 15	- Ось 4 x 15	- Osovina 4 x 15
B	10	Śruba Chc 8x20	Parafuso Chc 8 x 20	Винт с внутренним шестигранным отверстием	Šaraf Chc 8 x 20
AZ	1	Nakrętka H 10	Porca H 10	Гайка H 10	Šaraf H 10
FG	4	Podkładka M 8 U	Anilha M 8 U	Шайба M 8 U	Podloška M 8 U
HA	1	Podkładka M 10 U	Anilha M 10 U	Шайба M 10 U	Podloška M 10 U
MM	1	Przycisk bakelitowy 40	Bola de baquelite de 40	Шарик бакелитовый 40	Kugla bakelit od 40
ABZ	1	Smarownicza BEC M 6x100	Lubrificador BEC M 6 x 100	Масленка BEC M 6 x 100	Sredstvo za podmazivanje BEC M 6 x 100
AIN	2	Amortyzator 861152	Flexibloc 861 152	Блок гибкий 861 152	Flexibloc 861 152
ATJ	1	Nakrętka Hm 10	Porca Hm 10	Гайка Hm 10	Matica H 10
Ref	Qty	Tchèque Cz			
37075 B	1	Podpěra aretovací páky			
37076	1	Aretovací páka			
37089	1	Spolu pojistný šroub, zahrnující :			
37081	1	- Páka			
37082	1	- Šroub přestat			
FV	1	- Osa 4 x 15			
B	10	Šroub Chc 8 x 20			
AZ	1	Matice H 10			
FG	4	Podložka M 8 U			
HA	1	Podložka M 10 U			
MM	1	Bakelitová koule 40			
ABZ	1	Maznice BEC M 6 x 100			
AIN	2	Flexiblok 861 152			
ATJ	1	Matice Hm 10			

37000 PC 04-18 / R1
Qty = Nb total d'éléments pour 1 MACHINE

Ref	Qty	Français Fr	Allemand De	Anglais Gb	Chinois Cn	
	37101 37737 EI	1 2 2	Carter de meule Ø80 Vis H 10x25 Rondelle W10	Schleifscheibengehäuse Ø80 Schraube H 10x25 Scheibe W10	Grindstone casing Ø80 Screw H 10x25 Washer W10	砂轮防护罩 Ø80 螺钉 H 10x25 垫圈 W10
	16356	1	Plateau porte-meule	Schleifsteinhalter	Grindstone holder	砂轮台
	37098 37148 37149 37150	4 2 2 2	Lèvre de guidage Ø109 Axe long Axe creux Eerou	Führungslippen Ø109 Lange Achse Hohlachse Mutter	Guide lip Ø109 Long axis Hollow axis Nut	导向唇 Ø109 长轴 空心轴 螺母
	O FS PS BAE	6 2 4 4	Circlips 25e Goupille Ø3 x 20 Circlips 47i Roulement N°6005 ZZ	Circlips 25e Goupille élastique Ø3x20 Circlips 47i Kugellager Nr 6005 ZZ	Circlips 25e Pin Ø3 x 20 Circlips 47i Ball bearing N°6005 ZZ	卡簧 25e 销钉 Ø3 x 20 卡簧 47i 轴承 编号6005 ZZ
→ 37000 NZ						
	5110 37022 37123 37124	2 2 2 2	Rondelle Ø30 x Ø10,5 x 5 Obturateur Axe de galet porteur Galet porteur	Scheibe 10,5 x 30 x 5 Abschlussdeckel Achse der Trägerrollen Trägerrolle	Washer Ø30 x Ø10,5 x 5 Shutter Bearing roller axis Carrier roller	垫圈 Ø30 x Ø10,5 x 5 节流门 负荷滚轮 支撑辊
	PS TQ APX BAE	4 4 2 2	Circlips 47i Ecrou de sécurité H10 Roulement à billes N° 6204 ZZ Roulement à billes N° 6005 ZZ	Seegering 47 innen Nylstop Mutter von 10 Kugellager Nr 6204 ZZ Kugellager Nr 6005 ZZ	Circlips 47i Safety nut H10 Ball bearing N° 6204 ZZ Ball bearing N° 6005 ZZ	卡簧 47i 安全螺母 H10 深沟球轴承 N° 6204 ZZ 深沟球轴承 N° 6005 ZZ
→ 37000 NZ						
	83004 G 83004 H 83004 J 83004 K	1 1 1 1	Etiquette vitesse de rotation - (3600 tr/min)-(4T)-GX200 Etiquette vitesse de rotation - (3000 tr/min)-(4T)-GX270 Etiquette vitesse de rotation - (4100 tr/min)-(2T) Etiquette vitesse de rotation - (2868 tr/min)-(motelec)	Etikett für die Drehzahl (3600 tr/min)-(4T)-GX200 Etikett für die Drehzahl (3000 tr/min)-(4T)-GX270 Etikett für die Drehzahl (4100 tr/min)-(2T) Etikett für die Drehzahl (2868 tr/min)-(motelec)	Rotation speed label (3600 tr/min)-(4T)-GX200 Rotation speed label (3000 tr/min)-(4T)-GX270 Rotation speed label (4100 tr/min)-(2T) Rotation speed label (2868 tr/min)-(motelec)	转速标签 - (3600 rpm)-(4T)-GX200 转速标签 - (3000 rpm)-(4T)-GX270 转速标签 - (4100 rpm)-(2T) 转速标签 - (2868 rpm)-(Motelec)

37000 PC 04-18 / R1
Qty = Nb total d'éléments pour 1 MACHINE

Ref	Qty	Espagnol Es	Italien It	Polonais Pl
	37101 37737 EI	1 Carcasa de muela Ø80 2 Tornillo H 10x25 2 Arandela W10	1 Carter mola Ø80 2 Vite H 10x25 2 Rondella W10	1 Obudowa ściernicy Ø80 2 Śruba H 10x25 2 Podkładka W10
	16356	1 Mesa portamuelas	1 Pianale porta-mola	1 Uchwyt ściernicy
	37098 37148 37149 37150	4 Labio guía Ø109 2 Eje largo 2 Eje hueco 2 Tuerca	4 Flangia guida Ø109 2 Albergo lungo 2 Albergo cavo 2 Dado	4 Warga prowadząca Ø109 2 Oś długa 2 Oś drążona 2 Nakrętka
	O FS PS BAE	6 Anillo de retención 25 2 Pasador Ø3 x 20 4 Anillo de retención 47i 4 Rodamiento n.º 6005 ZZ	6 Anelli di protezione 25e 2 Coppiglia Ø3 x 20 4 Anelli di protezione 47i 4 Cuscinetto n. 6005 ZZ	6 Pierścien zabezpieczający 25e 2 Kołek rozprężny Ø3 x 20 4 Pierścien zabezpieczający 47i 4 Łożysko nr 6005 ZZ
→ 37000 NZ				
	5110 37022 37123 37124	2 Arandela Ø30 x Ø10,5 x 5 2 Obturador 2 Eje del portarrodillos 2 Portarrodillos	2 Rondella Ø30 x Ø10,5 x 5 2 Otturatore 2 Asse del rullo di sostegno 2 Rullo portante	2 Podkładka Ø30 x Ø10,5 x 5 2 Przepustnica 2 Oś rolki podtrzymującej 2 Rolka podtrzymująca
	PS TQ APX BAE	4 Anillo de retención 47i 4 Tuerca de seguridad H10 2 Rodamiento de bolas N.º 6204 ZZ 2 Rodamiento de bolas N.º 6005 ZZ	4 Anelli di protezione 47i 4 Dado di sicurezza H10 2 Cuscinetti a sfera n. 6204 ZZ 2 Cuscinetti a sfera n. 6005 ZZ	4 Pierścien zabezpieczający 47i 4 Nakrętka zabezpieczająca H10 2 Łożysko kulkowe nr 6204 ZZ 2 Łożysko kulkowe nr 6005 ZZ
→ 37000 NZ				
	83004 G 83004 H 83004 J 83004 K	1 Etiqueta de velocidad: (3600 rpm)-(4T)-GX200 1 Etiqueta de velocidad: (3000 rpm)-(4T)-GX270 1 Etiqueta de velocidad: (4100 rpm)-(2T) 1 Etiqueta de velocidad: (2868 rpm)-(motelec)	1 Etichetta velocità di rotazione - (3600 tr/min)-(4T)-GX200 1 Etichetta velocità di rotazione - (3000 tr/min)-(4T)-GX270 1 Etichetta velocità di rotazione - (4100 tr/min)-(2T) 1 Etichetta velocità di rotazione - (2868 tr/min)-(motelec)	1 Etykieta prędkości - (3600 rpm)-(4T)-GX200 1 Etykieta prędkości - (3000 rpm)-(4T)-GX270 1 Etykieta prędkości - (4100 rpm)-(2T) 1 Etykieta prędkości - (2868 rpm)-(motelec)



37000 QS	R-
11/20	

37000 QS

11-20 / R-

Ref	Qty	Français Fr	Allemand De	Anglais Gb	Chinois Cn
680	1	Ressort	Feder	Spring	弹簧
37002 A	1	Carter	Schützend	Cover	防护罩
37013	1	Douille de raccordement de la gaine	Anschlussstück für Mantel der biegsamen Welle	Connecting sheath	护套连接器
37125	1	Entraîneur de flexible	Antrieb f. biegsame welle	Driving part of flexible shaft	软管传动装置
37128	1	Bouchon baïonnette	Deckel	Bayonet-plug	卡口塞
EA	1	Circlips 45 e	Seegering 45 aussen	Circlips 45 e	卡簧 45 e
VZ	4	Vis H 6 x 12	Schraube H 6 x 12	Screw H 6 x 12	六角螺栓 6 x 12
BHU	1	Feutre	Fühlte	Felt	毛毡
BXP	0,25	Chaînette	Arretierungskettchen	Chain	链条
Ref	Qty	Espagnol Es	Italien It	Polonais Pl	
680	1	Muelle	Molla	Sprężyna	
37002 A	1	Cárter	Carter	Obudowa	
37013	1	Toma de conexión al conducto	Boccola di raccordo guaina	Tuleja łącząca osłony	
37125	1	Arrastre de la manguera	Trascinatore del flessibile	Napęd węża	
37128	1	Tapa de bayoneta	Tappo a baionetta	Korek z bagnetem	
EA	1	Anillo de retención 45 e	Anelli di sicurezza 45 e	Pierścień osadczy 45 e	
VZ	4	Tornillo H 6 x 12	Vite H 6 x 12	Śruba H 6 x 12	
BHU	1	Fieltro	Feltro	Filc	
BXP	0,25	Cadena	Catenella	łańcuszek	

37759

37757

83011

37756

37771

AN

LNE

AZ

JUS

247 B

37758

QJR

37754

37755

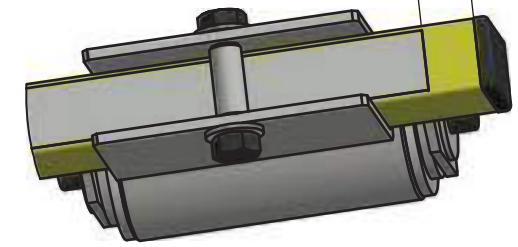
19062 A

LNE

WA

246

Coller l'étiquette
à 20mm du bord



37000 RD	R0
02-22	

AB

TJ

248

245

Ref	Qty	Français Fr	Allemand De	Anglais Gb	Chinois Cn
37771	1	Noix de fixation	Befestigungskugel	Fixing nuts	紧固螺母
37754	1	Plaque de serrage	Klemmplatte	Clamping plate	夹板
37755	1	Plaque appuis serrage	Platte Klemmstützen	Clamping support plate	夹持板
37756	1	Barre	Stange	Handle	杆
37756-1	1	Barre	Stange	Handle	杆
37054-1	6	Rondelle	Unterlegscheibe	Washer	垫圈
37770	1	Support barre gauche	Linke Stangenhalterung	Support left bar	左杆支架
37772	1	Support barre droit	Rechte Stangenhalterung	Support right bar	右杆支架
37757	1	Support galet	Rollenhalter	Roller support	滚轮支架
37758	1	Axe galet	Achsenrolle	Roller axle	滚轮轴
37759	1	Entretoise	Abstandhalter	Spacer	垫片
19062A	2	Goupille de barre	Stangenstift	Bar pin	杆销
83011	1	Etiquette indication d'écartement	Etikett für Abstandsangabe	Gauge indication label	间隙指示标签
245	2	Rondelle isolante	Isolierende Unterlegscheibe	Insulating washer	绝缘垫圈
246	1	Tube isolant	Isolierrohr	Insulating pipe	绝缘管
247 B	1	Galet contrepois	Gegengewichtsrolle	Insulating counterweight roller	辊轮配重
248	2	Rondelle d'épaisseur	Unterlegscheibe für die Stärke	Plain washer	厚垫圈
AB	2	Vis CHC 10 x 25	Schraube CHC 10 x 25	Screw CHC 10 x 25	螺栓 CHC 10 x 25
AN	3	Vis H 8 x 35	Schraube H 8 x 35	Screw H 8 x 35	六角螺栓 8 x 35
AZ	1	Ecrou H 10	Mutter H 10	Nut H 10	六角螺母 10
JUS	1	Bouchon plastique noir , tube rectangulaire 40 x 27	Schwarzer Kunststoffstopfen, rechteckiges Rohr 40 x 27	Black plastic cap, rectangular tube 40 x 27	黑色塑料帽, 矩形管 40 x 27
LNE	2	Rondelle M10 INOX DIN 125 A	Unterlegscheibe M10 INOX DIN 125 A	Washer M10 INOX DIN 125 A	垫圈 M10 不锈钢 DIN 125 A
QJR	3	Rondelle plate Ø8 Type M, inox A2	Flache Unterlegscheibe Ø8 Typ M, Edelstahl A2	Washer Ø8 Type M, inox A2	平垫圈 Ø8 M型, 不锈钢 A2
TJ	2	Rondelle LL 10 U	Unterlegscheibe LL 10 U	Washer LL 10 U	垫圈 LL 10 U
WA	1	Vis H 10 x 50	Schraube H 10 x 50	Screw H 10 x 50	六角螺栓 10 x 50
Ref	Qty	Espagnol Es	Italien It	Polonais Pl	
37771	1	Tornillo de fijación	Dadi di fissaggio	Nakrętki mocujące	
37754	1	Placa de sujeción	Piastra di serraggio	Płyta zaciskowa	
37755	1	Placa tensora de sujeción	Piastra d'appoggio di serraggio	Zaciskowa płyta nośna	
37756	1	Barra	Barra	Belka	
37756-1	1	Barra	Barra	Belka	
37054-1	6	Arandela	Rondella	Podkładka	
37770	1	Soporte de la barra izquierda	Supporto barra sinistra	Wspornik lewej belki	
37772	1	Soporte de barra recta	Supporto per barra dritta	Wspornik prawej belki	
37757	1	Portarrodillos	Supporto del rullo	Uchwyt rolki	
37758	1	Eje de rodillos	Asse del rullo	Oś rolki	
37759	1	Espaciador	Distanziale	Przekładka	
19062A	2	Pasador de barra	Coppiglia della barra	Kołek belki	
83011	1	Etiqueta de indicación de holgura	Etichetta di indicazione dello spazio	Etykieta z oznaczeniem szczeliny	
245	2	Arandela aislante	Rondella isolante	Podkładka izolacyjna	
246	1	Tubo aislante	Tubo isolante	Rura izolacyjna	
247 B	1	Rodillo de contrapeso	Rullo di contrappeso	Rolka przeciwwagi	
248	2	Arandela de espesor	Rondella di spessore	Podkładka zwiększająca grubość	
AB	2	Tornillo CHC 10 x 25	Vite CHC 10 x 25	Śruba CHC 10 x 25	
AN	3	Tornillo H 8 x 35	Vite H 8 x 35	Śruba H 8 x 35	
AZ	1	Tuerca H 10	Dado H 10	Nakrętka H 10	
JUS	1	Tapón de plástico negro, tubo rectangular 40 x 27	Tappo in plastica nera, tubo rettangolare 40 x 27	Czarny plastikowy korek, prostokątna rura 40 x 27	
LNE	2	Arandela M10 acero inoxidable DIN 125 A	Rondella M10 in acciaio inox DIN 125 A	Podkładka M10 stal nierdzewna DIN 125 A	
QJR	3	Arandela plana Ø8 Tipo M, acero inoxidable A2	Rondella piatta Ø8 tipo M, acciaio inox A2	Podkładka płaska Ø8 Typ M, stal nierdzewna A2	
TJ	2	Arandela LL 10 U	Rondella LL 10 U	Podkładka LL 10 U	
WA	1	Tornillo H 10 x 50	Vite H 10 x 50	Śruba H 10 x 50	

CSQ

37743 A

37000 RR-S

A-A (1 : 2)

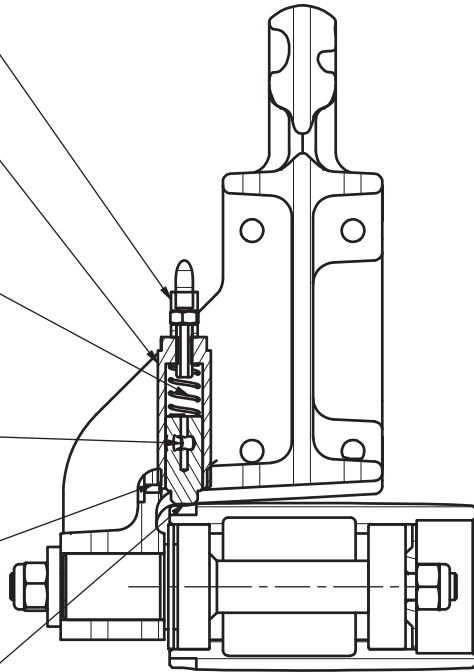
28458

922

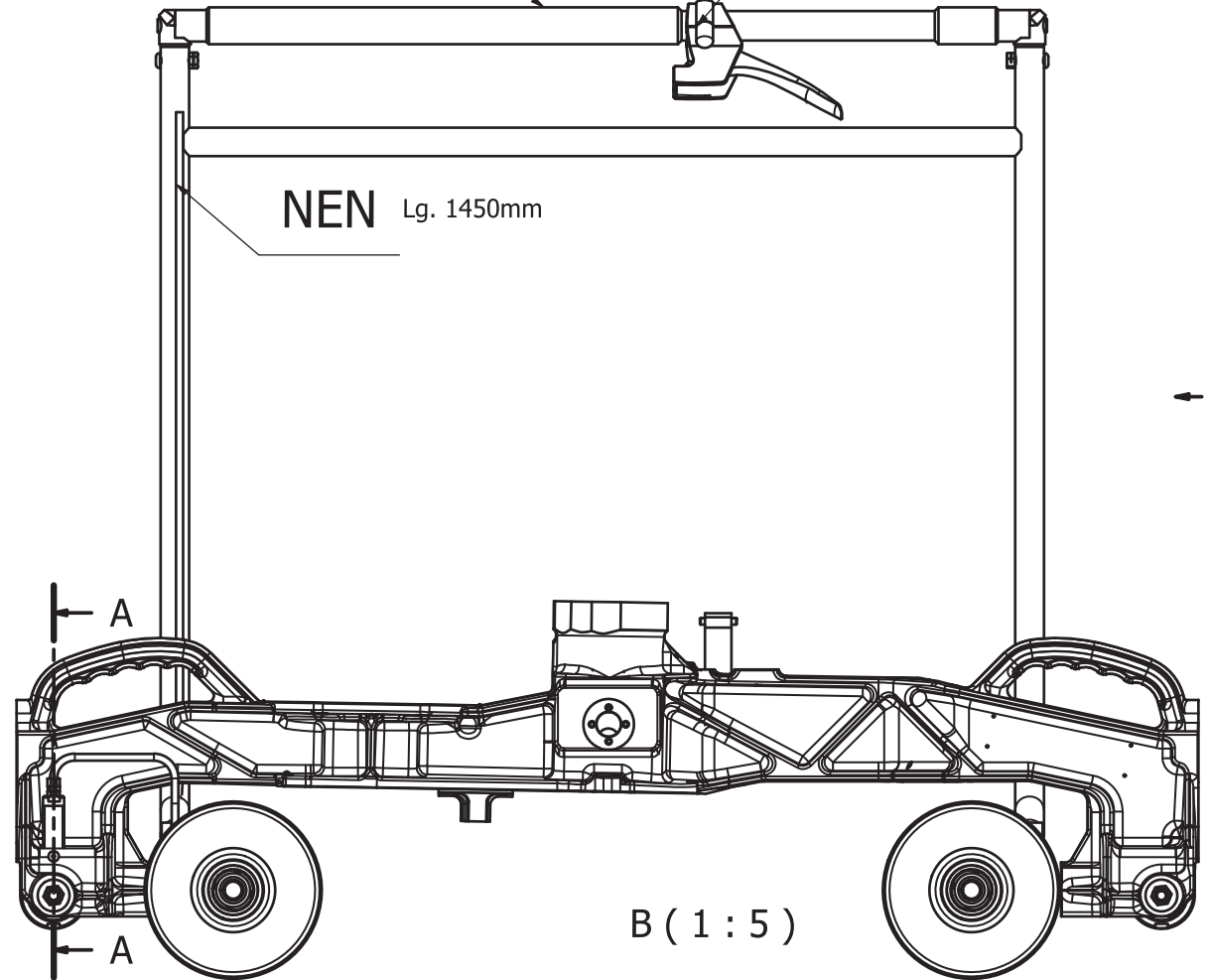
COC

LMW

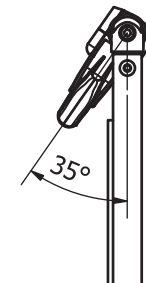
28804



NEN Lg. 1450mm



B (1 : 5)

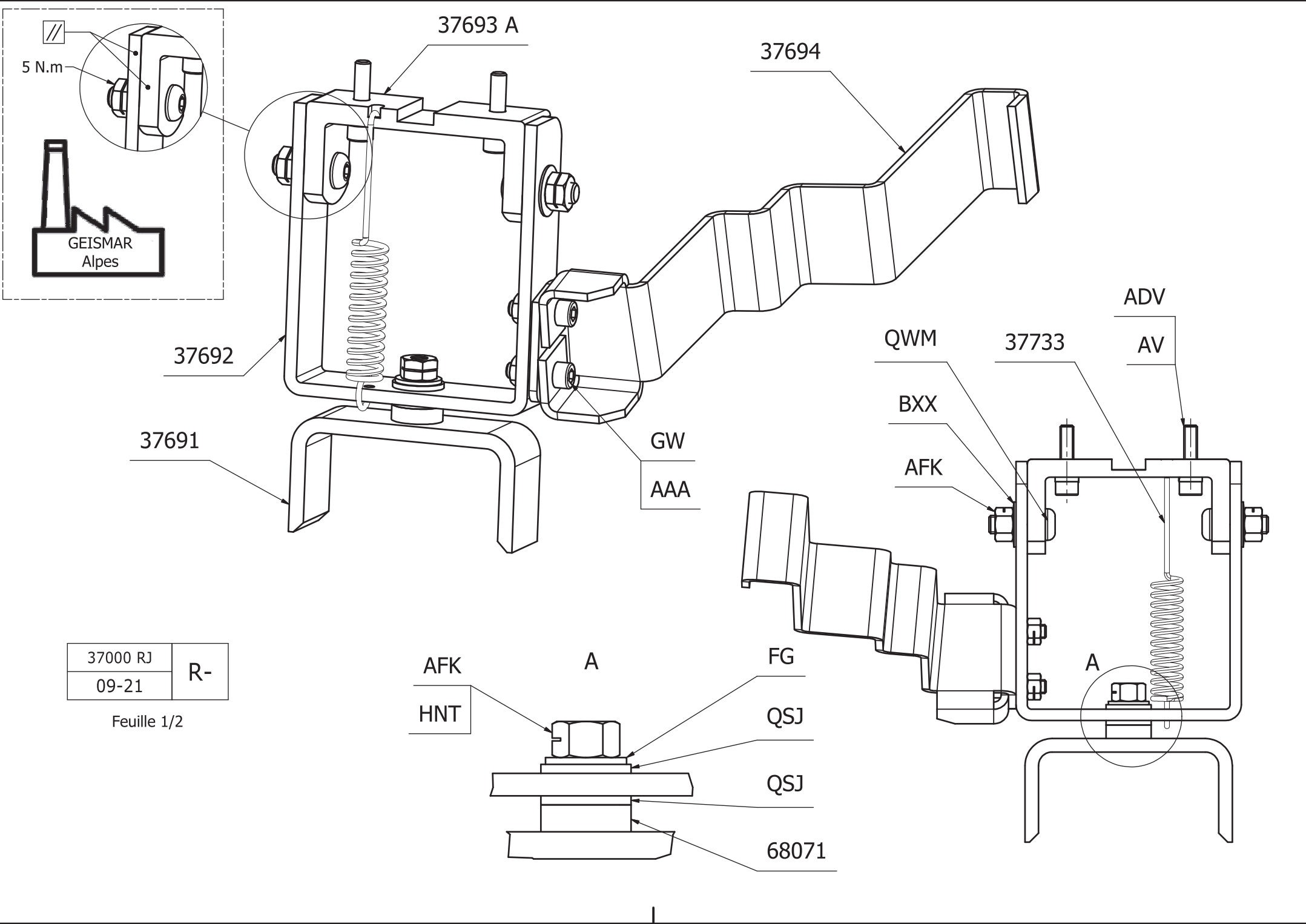


37000 RF	R-
07-21	

37000 RF

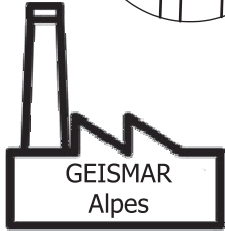
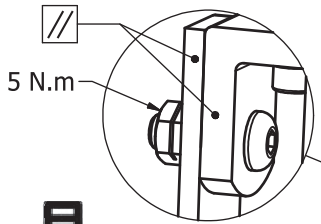
01/07/2021 / R-

Ref	Qty	Français Fr	Allemand De	Anglais Gb	Chinois Cn
28458	1	Palier réglable	Einstellbares Lager	Adjustable bearing	可调节轴承
28804	1	Doigt	Finger	Pin	撑齿
37743 A	1	Barre spéciale poignée	Spezialgriff Stange	Special handle bar	专用手柄杆
CSQ	1	Butée de gaine réglable	Einstellbarer Anschlag für Hülle	Adjustable sheath stop	可调节护套止动器
COC	1	Vis Hc 6 x 6 bout cuvette	Schraube HC 6 x 6 mit Ringschneide	Screw Hc 6 x 6 bowl end	螺钉 Hc 6 x 6 杯端
DE	1	Ecrou H 6	Mutter H 6	Nut H 6	六角螺母 6
LMW	1	Vis Hc 3 x 6 bout plat	Hc-Schraube 3 x 6 flaches Ende	Screw Hc 3 x 6 bout platter	螺钉 Hc 3 x 6 平端
922 GB	1	Ressort	Feder	Spring	弹簧
37000 RR-S	1	Poignée de freinage	Bremsgriff	Brake lever	刹车手柄
NEN	1,45	Gaine annelée Ø11	Wellrohr Ø11	Split corrugated sheath Ø11	波纹护套 Ø11
Ref	Qty	Espagnol Es	Italien It	Polonais Pl	
28458	1	Rodamiento ajustable	Cuscinetto regolabile	Łożysko nastawne	
28804	1	Dedal	Dente d'arresto	Palec	
37743 A	1	Manillar especial	Barra speciale con impugnatura	Belka specjalna uchwytu	
CSQ	1	Tope de conducto ajustable	Reggispinta regolabile	Regulowany ogranicznik osłony	
COC	1	Tornillo Hc 6 x 6, extremo del vaso	Vite esagonale a brugola 6 x 6 estremità a coppa	Śruba Hc 6 x 6 z okrągłym łbem	
DE	1	Tuerca H 6	Dado H 6	Nakrętka H 6	
LMW	1	Tornillo Hc 3 x 6, extremo plano	Vite esagonale a brugola 3 x 6 estremità piatta	Śruba Hc 3 x 6, płaski koniec	
922 GB	1	Muelle	Molla	Sprężyna	
37000 RR-S	1	Mango de freno	Maniglia del freno	Uchwyt hamulca	
NEN	1,45	Funda anillada de Ø11	Corrugato Ø11	Ośłona falista Ø11	



37693 A

37694



37692

37691

GW
AAA

QWM

37733

ADV

AV

BXX

AFK

FG

A

AFK

A

QWS

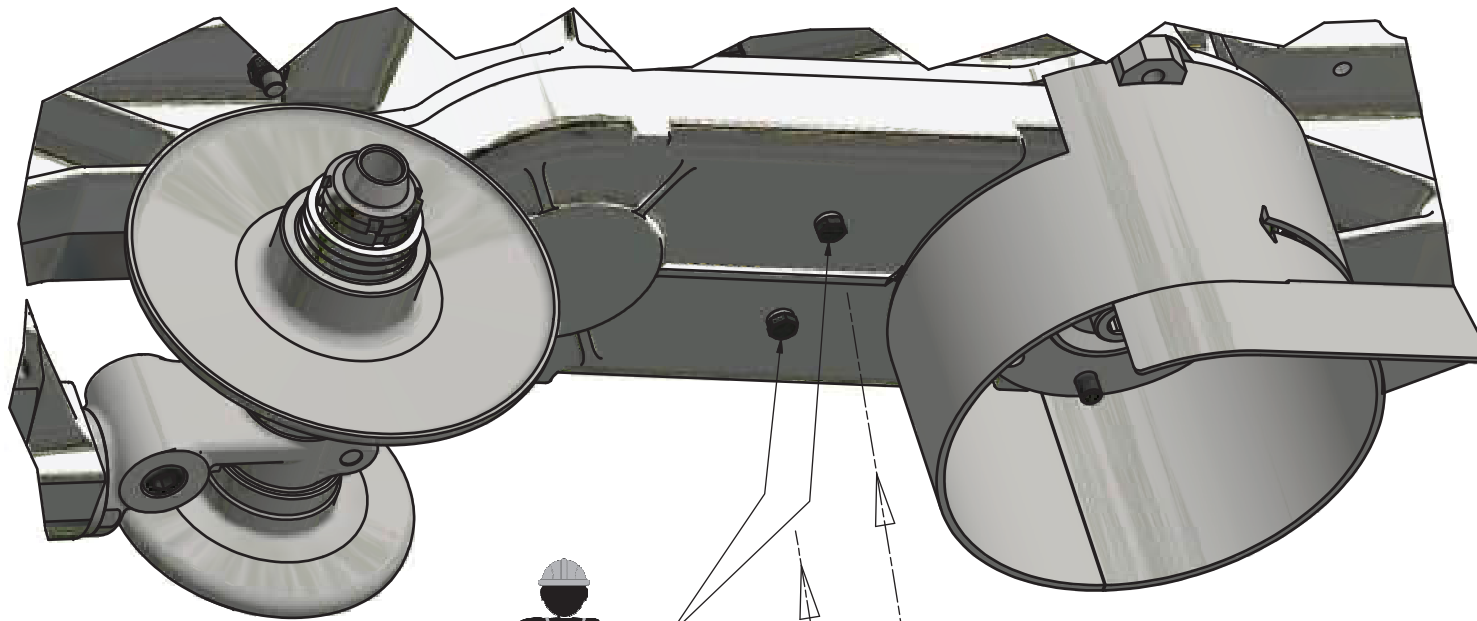
QSJ

68071

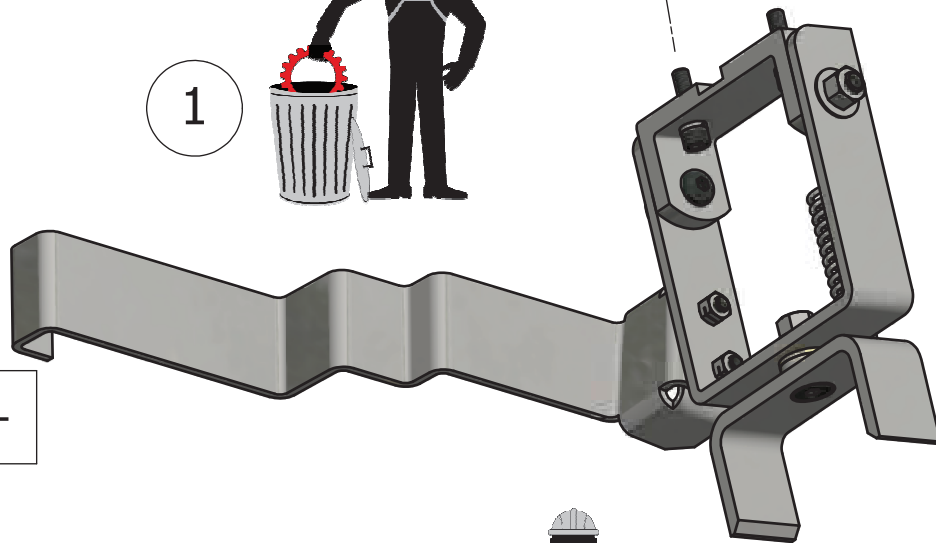
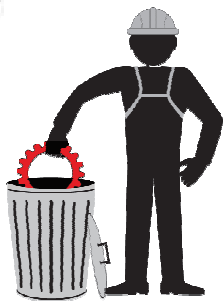
HNT

37000 RJ	R-
09-21	

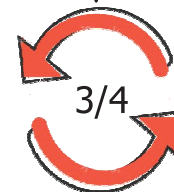
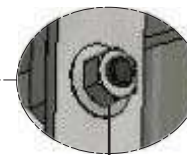
Feuille 1/2



1



2



3

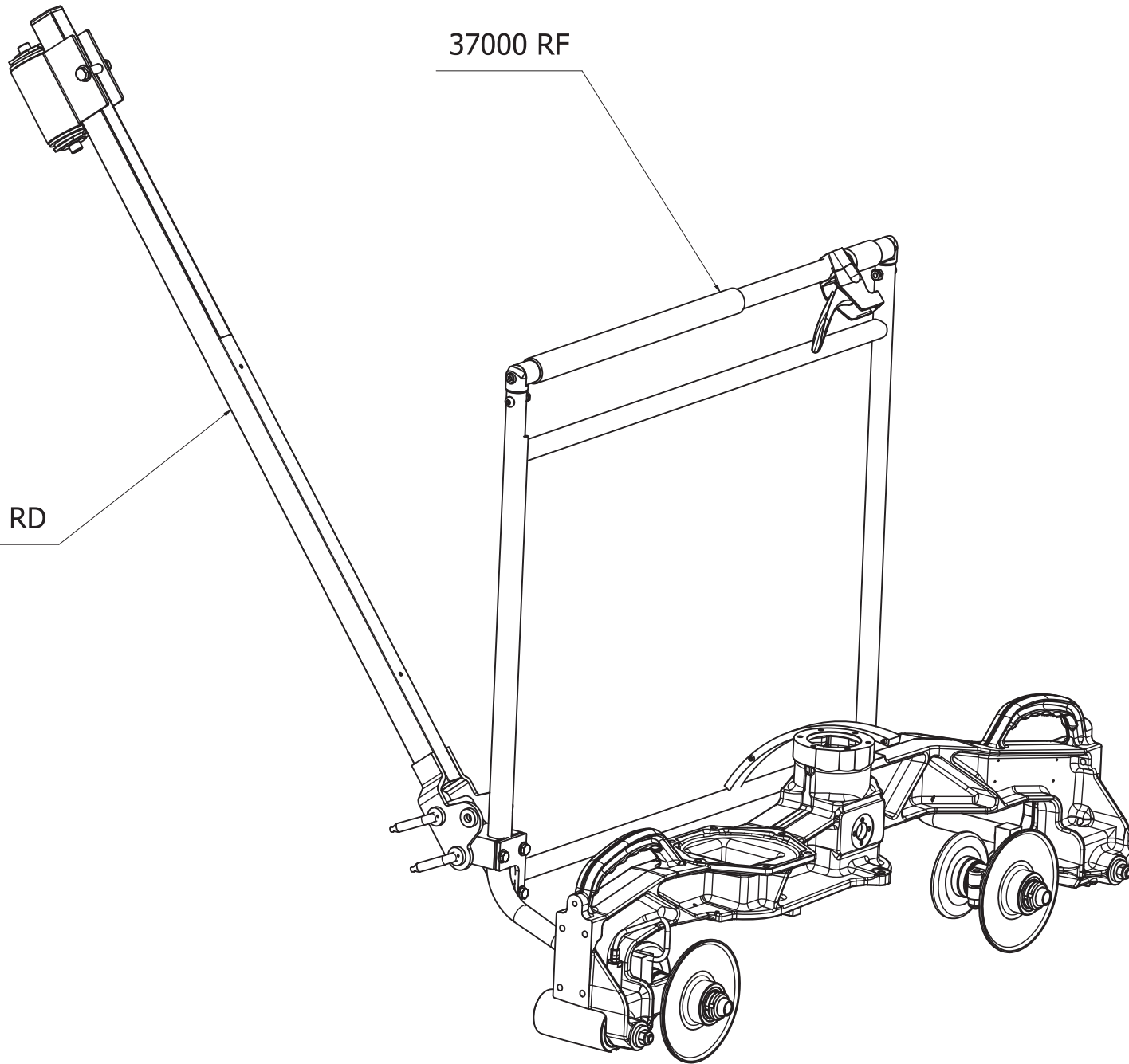
37000 RJ	R-
05-19	

Feuille 2/2

Ref	Qty	Français Fr	Allemand De	Anglais Gb	Chinois Cn
37691	1	Support	Unterstützung	Support	支架
37692	1	Pivot mobile	Beweglicher Drehzapfen	Movable pivot	移动支点
37693 A	1	Pivot fixe	Fester Drehpunkt	Fixed pivot	固定支点
37694	1	Levier	Hebel	Lever	操作杆
37733	1	Ressort	Frühling	Spring	弹簧
68071	1	Rondelle	Scheibe	Washer	垫圈
FG	1	Rondelle M 8 U	Scheibe M 8 U	Washer M 8 U	垫圈 M 8 U
GW	2	Vis Chc 6 x 20	Schraube Chc 6 x 20	Screw Chc 6 x 20	圆柱螺纹六角空心螺栓 6 x 20
AAA	2	Ecrou fendu H 6	Sicherheitsmutter H 6	Split nut H 6	开槽螺母 H 6
AFK	3	Ecrou fendu H 8	Sicherheitsmutter H 8	Split nut H 8	开槽螺母 H 8
BXX	2	Rondelle frein M8	Sicherungsscheibe M8	Lock washer M8	制动垫圈M8
HNT	1	Vis FHc 8 x 30	Schraube FHc 8 x 30	Screw FHc 8 x 30	螺栓 FHC 8 x 30
QSJ	2	Rondelle nylon	Nylonscheibe	Nylon washer	尼龙垫圈
QWM	2	Vis 6 pans creux M8 x 25 - Tête bombée	6 Inbusschraube M8 x 25, gewölbter Kopf	6 Allen screw M8 x 25, domed head	内六角螺丝 M8 x 25 - 椭圆形头
		Emballage comprenant :	Verpackung einschließlich:	Packing including:	内含:
28097	1	Clé plate de 13	Schraubenschlüssel 13	Spanner 13	开口扳手 13
	1	Plan d'ensemble + nomenclature N° 37000 RJ	Gesamtplan + Nomenklatur N° 37000 RJ	General plan + nomenclature N° 37000 RJ	总平面图+目录编号37000 RJ
AV	2	Vis Chc 6 x 25	Schraube Chc 6 x 25	Screw Chc 6 x 25	圆柱螺纹六角空心螺栓 6 x 25
ADV	2	Rondelle W 6	Scheibe W 6	Washer W 6	垫圈 W 6
GBK	1	Clé six pans (5/plats)	Inbusschlüssel (5 / Wohnungen)	Allen key (5 / flats)	六角扳手 (5/平头)
Ref	Qty	Espagnol Es	Italien It	Polonais Pl	
37691	1	Soporte	Supporto	Wspornik	
37692	1	Pivote móvil	Perno mobile	Ruchomy czop	
37693 A	1	Pivote fijo	Perno fisso	Stały czop	
37694	1	Palanca	Leva	Dźwignia	
37733	1	Muelle	Molla	Sprężyna	
68071	1	Arandela	Rondella	Podkładka	
FG	1	Arandela M 8 U	Rondella M 8 U	Podkładka M 8 U	
GW	2	Tornillo Chc 6 x 20	Vite a esagono incassato 6 x 20	Śruba Chc 6 x 20	
AAA	2	Tuerca ranurada H 6	Dado scanalato H 6	Nakrętka szczelinowa H 6	
AFK	3	Tuerca ranurada H 8	Dado scanalato H 8	Nakrętka szczelinowa H 8	
BXX	2	Arandela de seguridad M8	Rondella del freno M8	Podkładka hamująca M8	
HNT	1	Tornillo FHc 8 x 30	Vite FHc 8 x 30	Śruba Fhc 8 x 30	
QSJ	2	Arandela de nailón	Rondella di nylon	Podkładka nylonowa	
QWM	2	Tornillo de cabeza hexagonal M8 x 25: cabeza ovalada	Vite a esagono incassato M8 x 25 - Testa bombata	Śruba z gniazdem sześciokątnym M8 x 25 - łeb wypukły	
		Embalaje que incluye:	Imballaggio comprendente:	Opakowanie zawiera:	
28097	1	Llave plana de 13	Chiave piatta 13	Klucz płaski 13	
	1	Plano de montaje + nomenclatura n° 37000 RJ	Disegno d'insieme + distinta base n. 37000 RJ	Plan ogólny + wykaz części nr 37000 RJ	
AV	2	Tornillo Chc 6 x 25	Vite a esagono incassato 6 x 25	Śruba Chc 6 x 25	
ADV	2	Arandela W 6	Rondella W 6	Podkładka W 6	
GBK	1	Llave hexagonal (5/planas)	Chiave esagonale (5/piatta)	Klucz sześciokątny (5/płaski)	

37000 RD

37000 RF



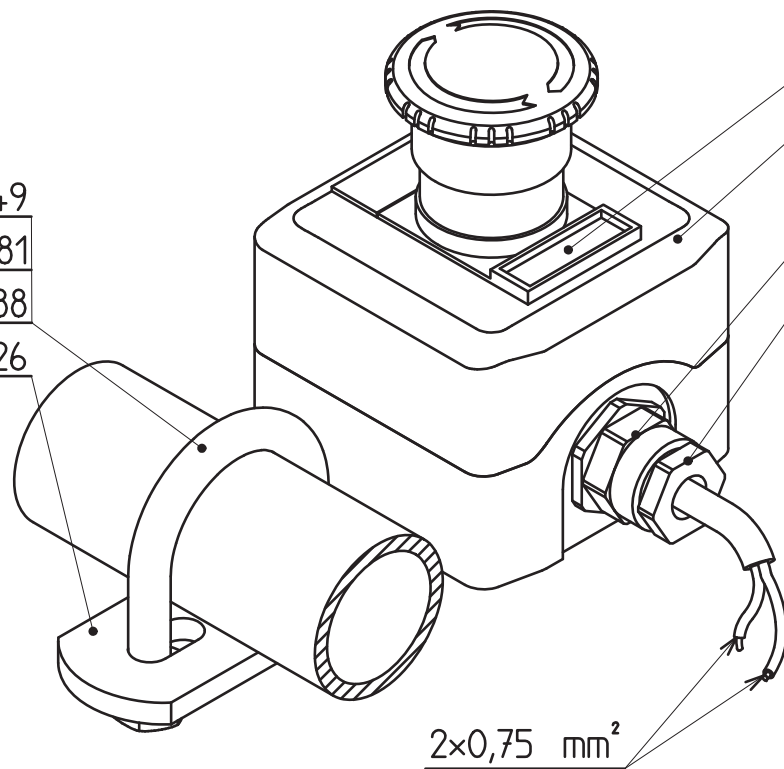
37000 RK	R-
03-22	

37000 RK

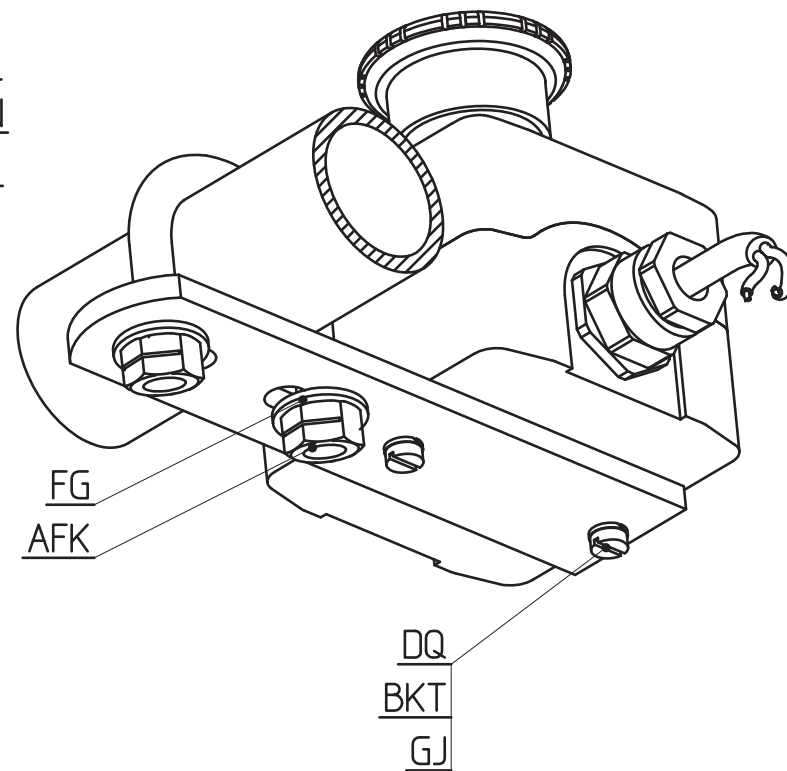
07/03/2022 / R-

Ref	Qty	Français Fr	Allemand De	Anglais Gb	Chinois Cn
37000 RD	1	Barre équilibrage	Ausgleichsstange	Balance bar	平衡杆 刹车套件
37000 RF	1	Kit de frein	Bremskit	Brake kit	
Ref	Qty	Espagnol Es	Italien It	Polonais Pl	
37000 RD	1	Barra de equilibrio	Barra di bilanciamento	Drążek równoważący	
37000 RF	1	Kit de frenos	Kit freni	Zestaw hamulcowy	

pour tube Ø34 ➔ 17849
 pour tube Ø27 ➔ 11381
 pour tube Ø21 ➔ 3688
 12626



JJJ
JJH
ECH
DQN
DRF



12000 EZ
11-2002

12000 EZ 11-02 / R-

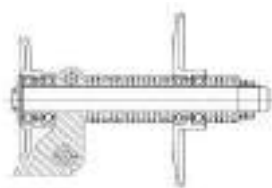
Ref	Qty	Français Fr	Allemand De	Anglais Gb	Bulgare Bg
3688	1	Etrier Ø 21 (TEM)	Buegel Ø 21 (TEM)	Stirrup Ø 21 (TEM)	Стреме Ø 21 (TEM)
11381	1	Etrier Ø 27 (AS2/AS3, DK3, PTL, PTSL, TC, TPAS, MP 12)	Buegel Ø 27 (AS2/AS3, DK3, PTL, PTSL, TC, TPAS, MP 12)	Stirrup Ø 27 (AS2/AS3, DK3, PTL, PTSL, TC, TPAS, MP 12)	Стреме Ø 27 (AS2/AS3, DK3, PTL, PTSL, TC, TPAS, MP 12)
12626	1	Support de boîte de commande	Kastentraeger	Control box support	Опора на контролната кутия
17849	1	Etrier Ø 34 (AP11, AP21, DN80, PT8, TS/TB, MS9)	Buegel Ø 34 (AP11, AP21, DN80, PT8, TS/TB, MS9)	Stirrup Ø 34 (AP11, AP21, DN80, PT8, TS/TB, MS9)	Стреме Ø 34 (AP11, AP21, DN80, PT8, TS/TB, MS9)
DQ	2	Vis CS 4 x 16	Schraube CS 4 x 16	Screw CS 4 x 16	Винт CS 4 x 16
FG	2	Rondelle M 8 U	Scheibe M 8 U	Washer M 8 U	Шайба M 8 U
GJ	2	Ecrou H 4	Mutter H 4	Nut H 4	Гайка H 4
AFK	2	Ecrou frein H 8	Sicherungsmutter H 8	Brake nut H 8	Спирачна гайка H 8
BKT	2	Rondelle W 8	Scheibe W 8	Washer W 8	Шайба W 8
DQN	1	Réducteur 13/9	Reduzier 13/9	Reducer 13/9	Тръбен преходник 13/9
DRF	1	Presse-étoupe n° 9	Stop fbuechse n° 9	Stuffing box n° 9	Вентилна глава № 9
ECH	1	Contre-écrou de presse-étoupe n° 13	Gegenmutter n° 13	Against packing nut n° 13	Срещу уплътнителна гайка № 13
JJH	1	Boîtier de commande "arrêt d'urgence"	Teverungskasten	Control box "emergency stop"	Контролна кутия "авариен стоп"
JJJ	1	Etiquette "arrêt d'urgence"	Schild "notauspiltzaster"	Emergency stop label	Етикет "Авариен стоп"
Ref	Qty	Chinois Cn	Danois Dk	Espagnol Es	Hongrois Hu
3688	1	马镫 Ø 21 (TEM)	Bøjle Ø 21 (TEM)	Estribo Ø 21 (TEM)	Kengyel [Stirrup] Ø 21 (TEM)
11381	1	马镫 Ø 27 (AS2/AS3, DK3, PTL, PTSL, TC, TPAS, MP 12)	Bøjle Ø 27 (AS2/AS3, DK3, PTL, PTSL, TC, TPAS, MP 12)	Estribo Ø 27 (AS2/AS3, DK3, PTL, PTSL, TC, TPAS, MP 12)	Kengyel [Stirrup] Ø 27 (AS2/AS3, DK3, PTL, PTSL, TC, TPAS, MP 12)
12626	1	控制箱支持	Holder til styreboks	Caja de control de apoyo	Vezérlődoboz alátámasztás
17849	1	马镫 Ø 34 (AP11, AP21, DN80, PT8, TS/TB, MS9)	Bøjle Ø 34 (AP11, AP21, DN80, PT8, TS/TB, MS9)	Etrier Ø 34 (AP11, AP21, DN80, PT8, TS/TB, MS9)	Kengyel [Stirrup] Ø 34 (AP11, AP21, DN80, PT8, TS/TB, MS9)
DQ	2	螺丝CS 4 x 16	Skrue CS 4 x 16	Tornillo CS 4 x 16	Csavar, CS 4 x 16
FG	2	垫圈M 8 U	Spændskive M 8 U	Arandela M 8 U	Alátét, M 8 U
GJ	2	螺母H 4	Møtrik H 4	Tuerca H 4	Anyá, H 4
AFK	2	止动螺母H 8	Stopmøtrik H 8	Tuerca freno H 8	Fékanya, H 8
BKT	2	垫圈 W 8	Spændskive W 8	Arandela W 8	Alátét, W 8
DQN	1	减速器13/9	Reducer 13/9	Reductor 13/9	Szűkítő [Reducer] 13/9
DRF	1	电缆密封套n° 9	Pakåse nr. 9	Glándula n° 9	Tömszelence [Stuffing box], 9
ECH	1	锁紧螺母电缆密封套n° 13	Kontramøtrik Nr. 13	Contratuerca de glándula n° 13	Tömítés ellenanya [Against packing nut], 13
JJH	1	控制箱“紧急停车”	Kontrolboks "nødstop"	Caja de control "parada de emergencia"	Vezérlődoboz "vészleállítás"
JJJ	1	标签“急停”	Nødstop etiket	Etiqueta "parada de emergencia"	Vészleállítás címke

12000 EZ 11-02 / R-

Ref	Qty	Italien It	Polonais Pl	Portugais Pt	Tchèque Cz
3688	1	Cavaliere Ø 21 (TEM)	Szczęki Ø 21 (TEM)	Estribo Ø 21 (TEM)	Třmen Ø 21 (TEM)
11381	1	Cavaliere Ø 27 (AS2/AS3, DK3, PTL, PTSL, TC, TPAS, MP 12)	Szczęki Ø 27 (AS2/AS3, DK3, PTL, PTSL, TC, TPAS, MP 12)	Estribo Ø 27 (AS2/AS3, DK3, PTL, PTSL, TC, TPAS, MP 12)	Třmen Ø 27 (AS2/AS3, DK3, PTL, PTSL, TC, TPAS, MP 12)
12626	1	Supporto della scatola di controllo	Skrzynka sterownicza wsparcie	Suporte caixa de controle	Podpora ovládací skříňka
17849	1	Cavaliere Ø 34 (AP11, AP21, DN80, PT8, TS/TB, MS9)	Szczęki Ø 34 (AP11, AP21, DN80, PT8, TS/TB, MS9)	Estribo Ø 34 (AP11, AP21, DN80, PT8, TS/TB, MS9)	Třmen Ø 34 (AP11, AP21, DN80, PT8, TS/TB, MS9)
DQ	2	Vite CS 4 x 16	Sruba CS 4 x 16	Parafuso CS 4 x 16	Sroub CS 4 x 16
FG	2	Rondella M 8 U	Podkładka M 8 U	Arruela M 8 U	Podložka M 8 U
GJ	2	Dado H 4	Nakrętka H 4	Porca H 4	Matices H 4
AFK	2	Dado scanalato H 8	Nakrętka H 8	Porca freio H 8	Matices H 8
BKT	2	Rondella W 8	Podkładka W 8	Arruela W 8	Podložka W 8
DQN	1	Riduttore 13/9	Reduktor 13/9	Redutor 13/9	Reduktor 13/9
DRF	1	Premistoppa n° 9	Dławnica n° 9	Bucha n° 9	Ucpávka č. 9
ECH	1	Controdado n° 13	Przeciw nakrętka dławnica n° 13	Contra-Porca n° 13	proti maticí z ucpávka č. 13
JJH	1	Scatola di comando "arresto di emergenza"	Skrzynka sterująca "stop awaryjny"	Caixa de controle "parada de emergência"	Ovládací skříňka « nouzové zastavení »
JJJ	1	Etiquette "arresto di emergenza"	Etykieta " zatrzymanie awaryjne"	Etiqueta "paragem de emergência"	Etiketa « nouzové zastavení »

Qty = Nb total d'éléments pour 1 MACHINE

Ref	Qty	Français Fr	Allemand De	Anglais Gb	Chinois Cn
37000 MD	2	<p>Machine : STK37000-1</p> <p>Ensemble galet guide complet comprenant :</p> <p>(x2) Entretoises de roulements ref. 37016</p> <p>(x21) Bagues d'épaisseur ref. 37017</p> <p>(x1) Lèvre de guidage Ø 120 mm ref. 37018</p> <p>(x1) Lèvre de guidage Ø 170 mm ref. 37019</p> <p>(x1) Axe de lèvre de guidage ref. 37020 C</p> <p>(x2) Ecrous de serrage KM.5 ref. AD</p> <p>(x4) Roulements à billes n° 6005 ZZ ref. QVW</p>	<p>Maschine : STK37000-1</p> <p>Führungsrollenanordnung :</p> <p>(x2) Klammer von Wälzlagern Stz. 37016</p> <p>(x21) Ring von Dicke Stz. 37017</p> <p>(x1) Führungslippe Ø 120 mm Stz. 37018</p> <p>(x1) Führungslippe Ø 170 mm Stz. 37019</p> <p>(x1) Achse von Führungslippe Stz. 37020 C</p> <p>(x2) Mutter KM.5 Stz. AD</p> <p>(x4) Kugellager (Kugeln) ° 6005 ZZ Stz. QVW</p>	<p>Machine : STK37000-1</p> <p>Guide rollers each comprising :</p> <p>(x2) Bearing spacer ref. 37016</p> <p>(x21) Spacer ring ref. 37017</p> <p>(x1) Guide lip Ø 120 mm ref. 37018</p> <p>(x1) Guide lip Ø 170 mm ref. 37019</p> <p>(x1) Guide lip shaft ref. 37020 C</p> <p>(x2) KM5 lock-nut ref. AD</p> <p>(x4) Ball bearing n° 6005 ZZ ref. QVW</p>	<p>设备: STK37000-1</p> <p>完整的导轮组包括:</p> <p>(x2) 轴承垫片, 参考编号 37016</p> <p>(x21) 厚环, 参考编号 37017</p> <p>(x1) 导向唇 Ø 120 mm 参考编号 37018</p> <p>(x1) 导向唇 Ø 170 mm 参考编号 37019</p> <p>(x1) 导向唇轴, 参考编号 37020 C</p> <p>(x2) 夹紧螺母 KM.5 参考编号 AD</p> <p>(x4) 滚珠轴承, 编号6005 ZZ, 参考编号 QVW</p>
37026 B 37737 EI	1 2 2	<p>Carter de meule</p> <p>Vis H10x25</p> <p>Rondelle W10</p>	<p>Schleifscheibengehäuse</p> <p>Schraube H10x25</p> <p>Unterlegscheiben W10</p>	<p>Grinstone cover</p> <p>Screw H10x25</p> <p>Washer W10</p>	<p>砂轮防护罩</p> <p>螺钉 H10x25</p> <p>垫圈 W10</p>



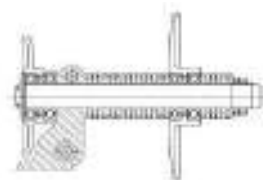
37000 MD



37026 B

Qty = Nb total d'éléments pour 1 MACHINE

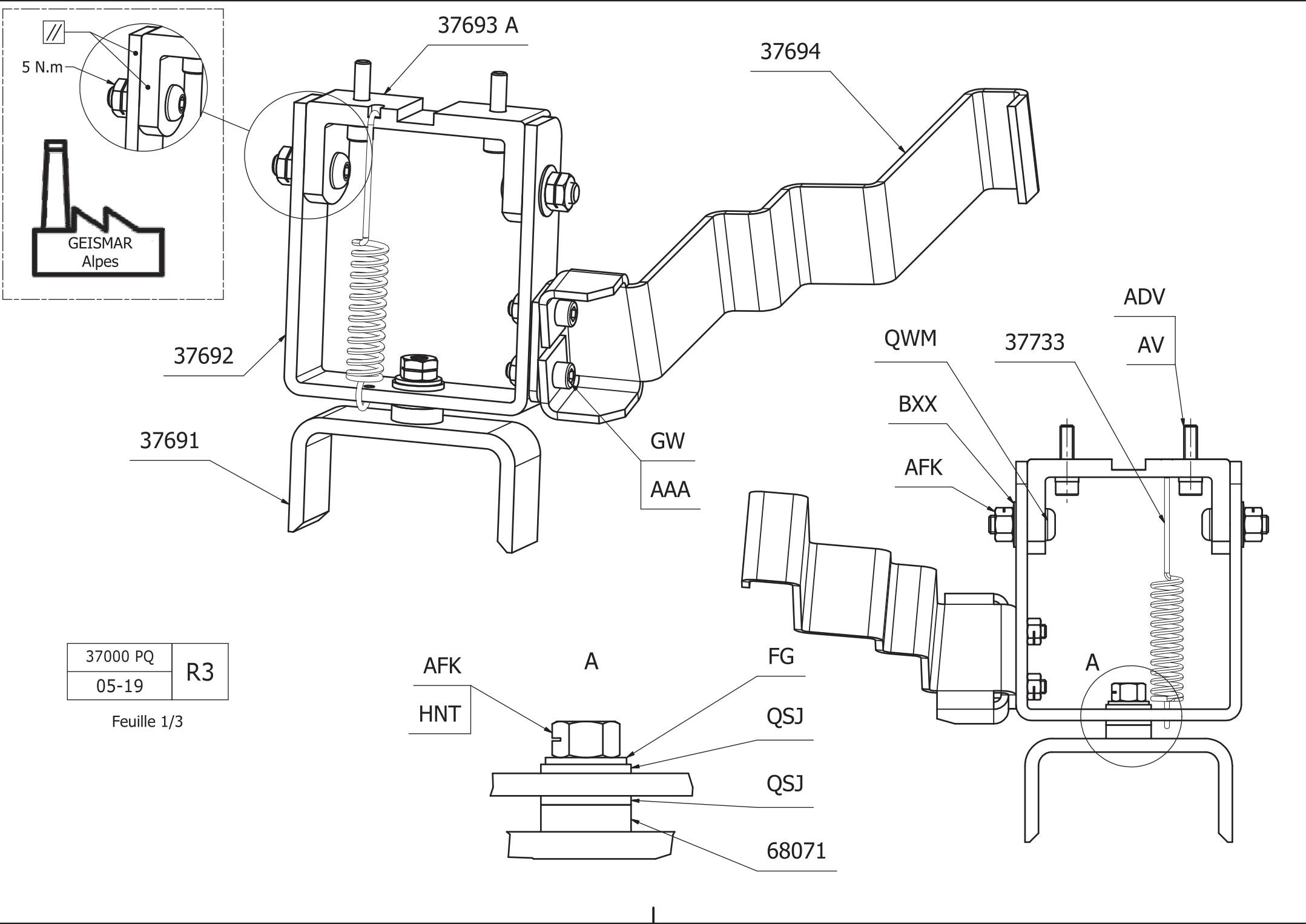
Ref	Qty	Croate Hr	Espagnol Es	Italien It	Polonais Pl
37000 MD	2	<p><i>Mašina : STK37000-1</i></p> <p>Kotač vodilice, komplet, svaki uključuje :</p> <p>(x2) Odstojnik kugličnog ležaja Dio 37016</p> <p>(x21) Prsten za podešavanje kotačića vodilica Dio 37017</p> <p>(x1) Prirubnica vodilice, promjer 120 mm Dio 37018</p> <p>(x1) Prirubnica vodilice, promjer 170 mm Dio 37019</p> <p>(x1) Osovina vodilice Dio 37020 C</p> <p>(x2) Stezna matica KM.5 Dio AD</p> <p>(x4) Kuglični ležaj Br. 6005 ZZ Dio QVW</p>	<p><i>Máquina : STK37000-1</i></p> <p>Juego completo de rodillos guía incluyendo :</p> <p>(x2) Separador de rodamiento ref.37016</p> <p>(x21) Casquillo separador ref. 37017</p> <p>(x1) Pestaña de guiado Ø 120 mm ref. 37018</p> <p>(x1) Pestaña de guiado Ø 170 mm ref. 37019</p> <p>(x1) Eje de las pestañas de guiado ref. 37020 C</p> <p>(x2) Tuerca autoblocante KM.5 ref. AD</p> <p>(x4) Rodamiento de bolas n° 6005 ZZ ref. QVW</p>	<p><i>Macchina: STK37000-1</i></p> <p>Set completo di rulli guida comprendente:</p> <p>(x2) Separatori di cuscinetti rif. 37016</p> <p>(x21) Anelli di spessore rif. 37017</p> <p>(x1) Labbro di guida Ø 120 mm rif. 37018</p> <p>(x1) Labbro di guida Ø 170 mm rif. 37019</p> <p>(x1) Perno a labbro di guida rif. 37020 C</p> <p>(x2) Dadi di serraggio KM.5 rif. AD</p> <p>(x4) Cuscinetti a sfera n. 6005 ZZ rif. QVW</p>	<p><i>Maszyna: STK37000-1</i></p> <p>Kompletny zestaw rolek prowadzących zawierający:</p> <p>(x2) Podkładki dystansowe pod łożyska nr ref. 37016</p> <p>(x21) Pierścienie pogrubiające nr ref. 37017</p> <p>(x1) Warga prowadząca Ø 120 mm nr ref. 37018</p> <p>(x1) Warga prowadząca Ø 170 mm nr ref. 37019</p> <p>(x1) Oś z wargą prowadzącą nr ref. 37020 C</p> <p>(x2) Nakrętki zaciskowe KM.5 nr ref. AD</p> <p>(x4) Łożyska kulkowe nr 6005 ZZ nr ref. QVW</p>
37026 B 37737 EI	1 2 2	<p>Zaštita kotača :</p> <p>Vijak H10x25</p> <p>Podloške W10</p>	<p>Protección de muela abrasiva</p> <p>Tornillo H10x25</p> <p>Arandella W10</p>	<p>Carter mola</p> <p>Vite H10x25</p> <p>Rondella W10</p>	<p>Obudowa ściernicy</p> <p>Śruba H10x25</p> <p>Podkładka W10</p>



37000 MD

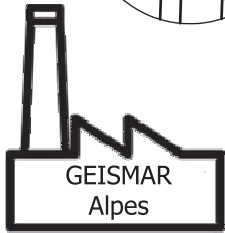
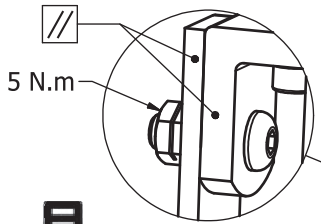


37026 B



37693 A

37694



37692

37691

GW
AAA

QWM

37733

ADV

AV

BXX

AFK

FG

A

AFK

A

HNT

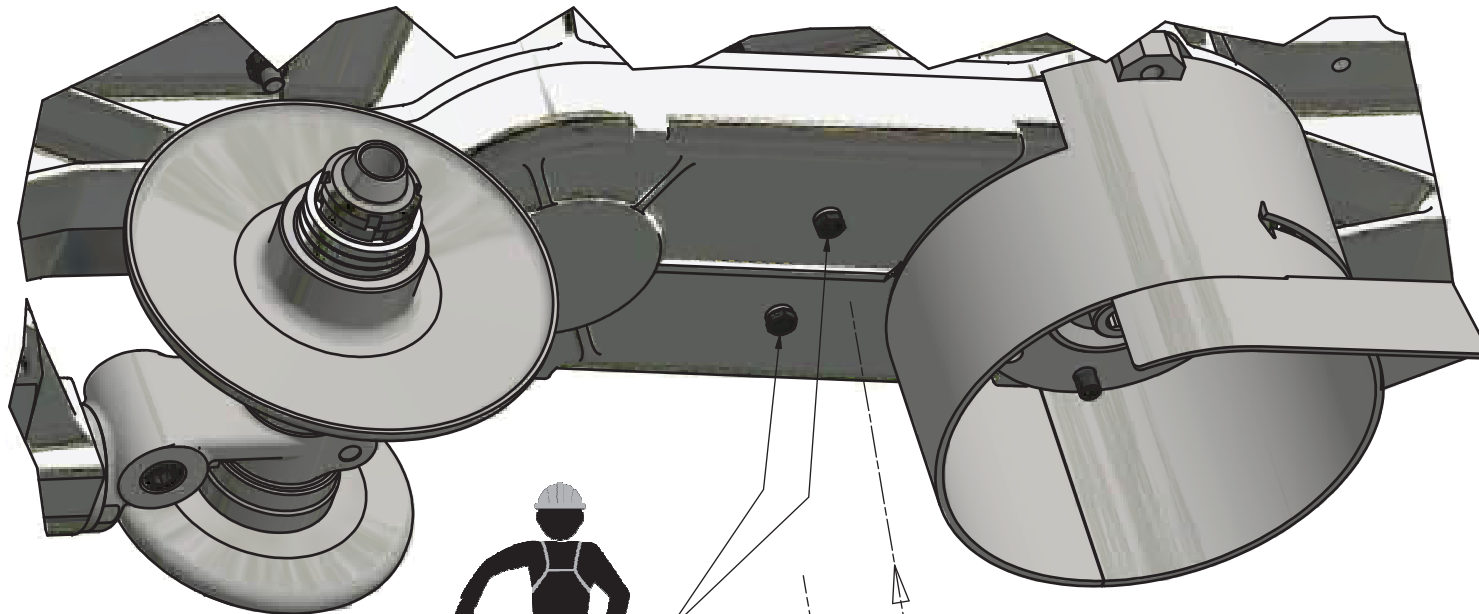
QSJ

QSJ

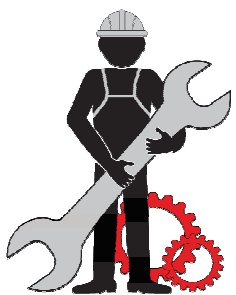
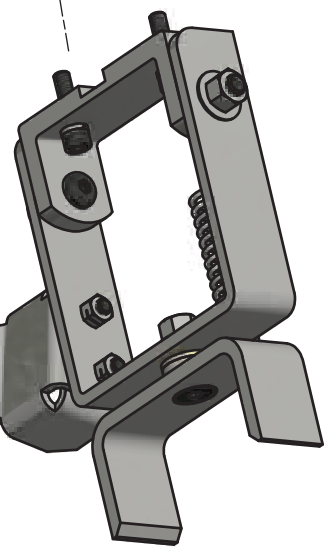
68071

37000 PQ	R3
05-19	

Feuille 1/3



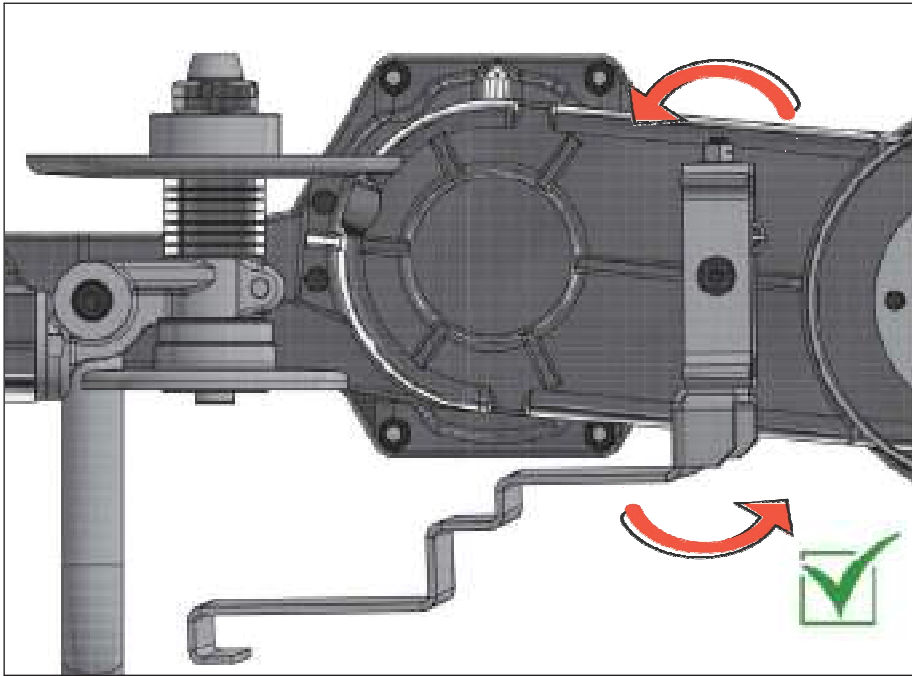
1



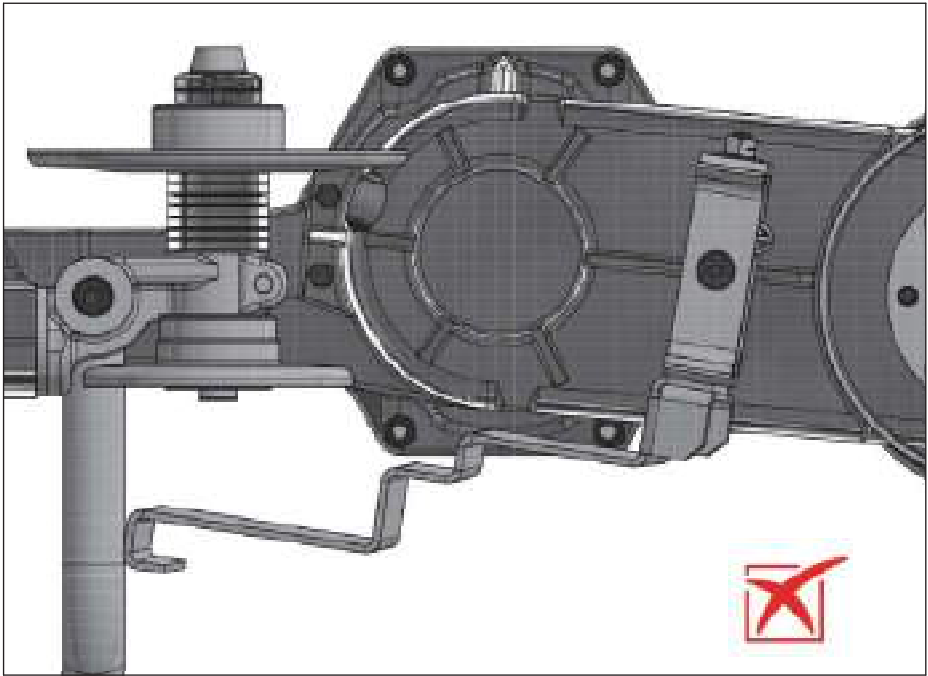
2

37000 PQ	R3
05-19	

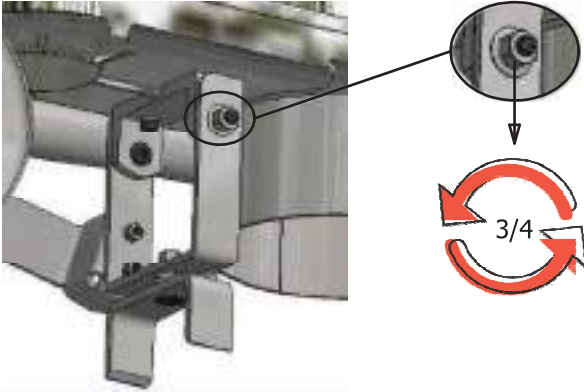
Feuille 2/3



3



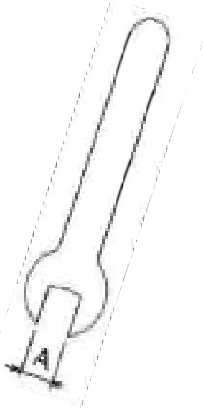
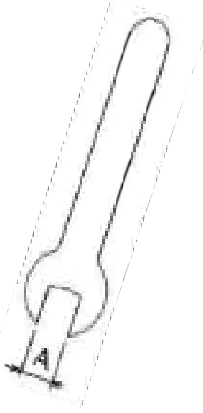



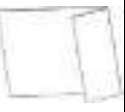






4



37000 PQ	R3
05-19	

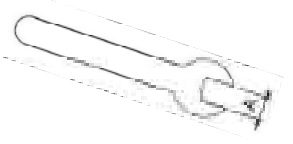
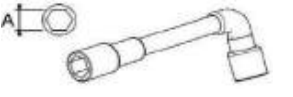



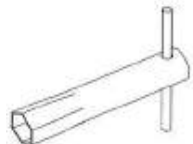



Feuille 3/3

Ref	Qty	Français Fr	Allemand De	Anglais Gb	Chinois Cn
37691	1	Support	Unterstützung	Support	支架
37692	1	Pivot mobile	Beweglicher Drehzapfen	Movable pivot	移动支点
37693	1	Pivot fixe	Fester Drehpunkt	Fixed pivot	固定支点
37694	1	Levier	Hebel	Lever	操作杆
37733	1	Ressort	Frühling	Spring	弹簧
68071	1	Rondelle	Scheibe	Washer	垫圈
FG	1	Rondelle M 8 U	Scheibe M 8 U	Washer M 8 U	垫圈 M 8 U
GW	2	Vis Chc 6 x 20	Schraube Chc 6 x 20	Screw Chc 6 x 20	圆柱螺纹六角空心螺栓 6 x 20
AAA	2	Ecrou fendu H 6	Sicherheitsmutter H 6	Split nut H 6	开槽螺母 H 6
AFK	3	Ecrou fendu H 8	Sicherheitsmutter H 8	Split nut H 8	开槽螺母 H 8
BXX	2	Rondelle frein M8	Sicherungsscheibe M8	Lock washer M8	制动垫圈M8
HNT	1	Vis FHc 8 x 30	Schraube FHc 8 x 30	Screw FHc 8 x 30	螺栓 FHc 8 x 30
QSJ	2	Rondelle nylon	Nylonscheibe	Nylon washer	尼龙垫圈
QWM	2	Vis 6 pans creux M8 x 25 - Tête bombée	6 Inbusschraube M8 x 25, gewölbter Kopf	6 Allen screw M8 x 25, domed head	内六角螺丝 M8 x 25 - 椭圆形头
		Emballage comprenant :	Verpackung einschließlich:	Packing including:	内含:
28097	1	Clé plate de 13	Schraubenschlüssel 13	Spanner 13	开口扳手 13
	1	Plan d'ensemble + nomenclature N° 37000 PQ	Gesamtplan + Nomenklatur N° 37000 PQ	General plan + nomenclature N° 37000 PQ	总平面图+目录编号37000 PQ
AV	2	Vis Chc 6 x 25	Schraube Chc 6 x 25	Screw Chc 6 x 25	圆柱螺纹六角空心螺栓 6 x 25
ADV	2	Rondelle W 6	Scheibe W 6	Washer W 6	垫圈 W 6
GBK	1	Clé six pans (5/plats)	Inbusschlüssel (5 / Wohnungen)	Allen key (5 / flats)	六角扳手 (5/平头)
Ref	Qty	Espagnol Es	Italien It	Polonais Pl	
37691	1	Soporte	Supporto	Wspornik	
37692	1	Pivote móvil	Perno mobile	Ruchomy czop	
37693	1	Pivote fijo	Perno fisso	Stały czop	
37694	1	Palanca	Leva	Dźwignia	
37733	1	Muelle	Molla	Sprężyna	
68071	1	Arandela	Rondella	Podkładka	
FG	1	Arandela M 8 U	Rondella M 8 U	Podkładka M 8 U	
GW	2	Tornillo Chc 6 x 20	Vite a esagono incassato 6 x 20	Śruba Chc 6 x 20	
AAA	2	Tuerca ranurada H 6	Dado scanalato H 6	Nakrętka szczelinowa H 6	
AFK	3	Tuerca ranurada H 8	Dado scanalato H 8	Nakrętka szczelinowa H 8	
BXX	2	Arandela de seguridad M8	Rondella del freno M8	Podkładka hamująca M8	
HNT	1	Tornillo FHc 8 x 30	Vite FHc 8 x 30	Śruba Fhc 8 x 30	
QSJ	2	Arandela de nailón	Rondella di nylon	Podkładka nylonowa	
QWM	2	Tornillo de cabeza hexagonal M8 x 25: cabeza ovalada	Vite a esagono incassato M8 x 25 - Testa bombata	Śruba z gniazdem sześciokątnym M8 x 25 - łeb wypukły	
		Embalaje que incluye:	Imballaggio comprendente:	Opakowanie zawiera:	
28097	1	Llave plana de 13	Chiave piatta 13	Klucz płaski 13"	
	1	Plano de montaje + nomenclatura n° 37000 PQ	Disegno d'insieme + distinta base n. 37000 PQ	Plan ogólny + wykaz części Nr 37000 PQ	
AV	2	Tornillo Chc 6 x 25	Vite a esagono incassato 6 x 25	Śruba Chc 6 x 25	
ADV	2	Arandela W 6	Rondella W 6	Podkładka W 6	
GBK	1	Llave hexagonal (5/planas)	Chiave esagonale (5/piatta)	Klucz sześciokątny (5/płaski)	

Ref	Qty	A	Pict
37685	1	13 - 23	
37686	1	17	
FCC	1	10	
HKD	1	30	
37088	1		
GBS	1		
AF KH	6	M8 x 16 W/8	
FJP	1	19 / 21	
QVY	1		
450169	1	A4	
37042 E	1		
400169	1		

12000 PY

07-21 / R0

Ref	Qty	A	Pict
37685 37686	1 1	13 - 23 17	
FCC	1	10	
37088	1		
GBS	1		
AF KH	6 6	M8 x 16 W8	
FJP	1	19 / 21	
QVY	1		
450169	1	A4	
37006	1		

N° 12000 KH
15/05/2018

R12

MP 12 200
MP 12 270
MP 12



37749 A

37655 B

37655

12570



12937



12528

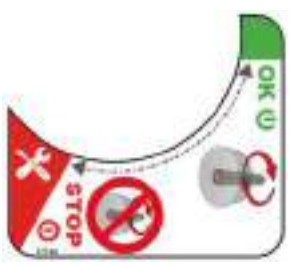


12693



12569





37744



83004...
et la suite



12950 E



12950 G



12950 H



12950 J

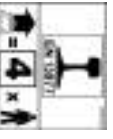


CSJ



Rivets à frapper
N°4 - 2,9 x 4,8

67574 C





37745



12623



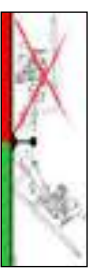
12543



12978



37654 A



83001

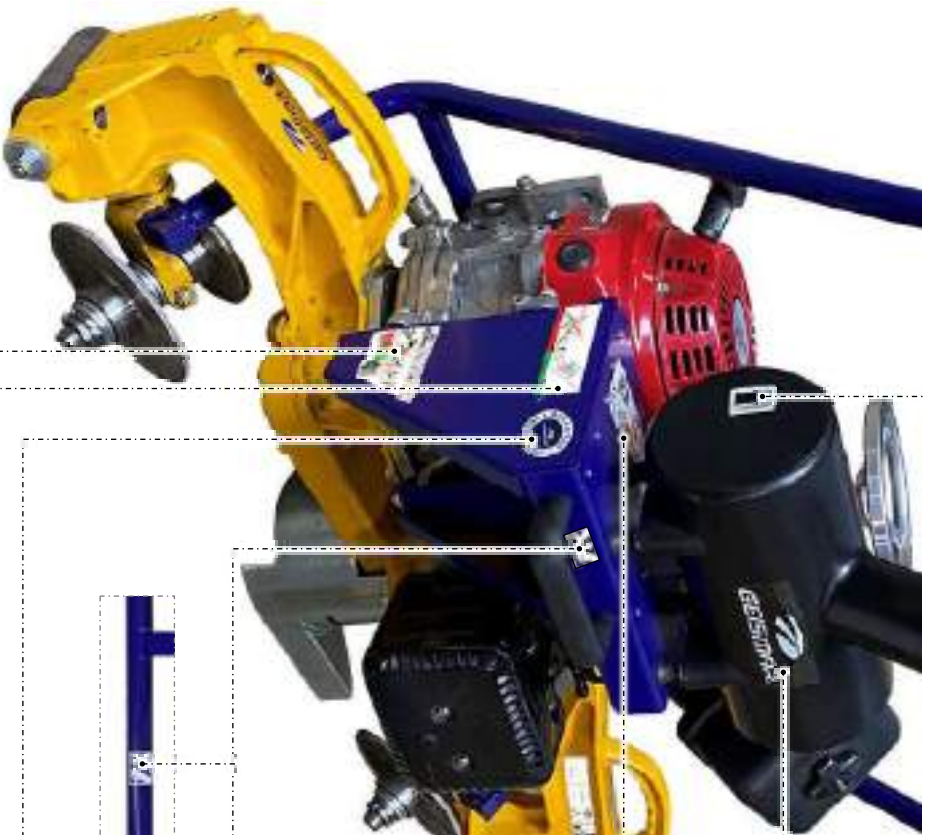


12985 A



27224





12543



12978



37747



12623



12985 A



37654 A

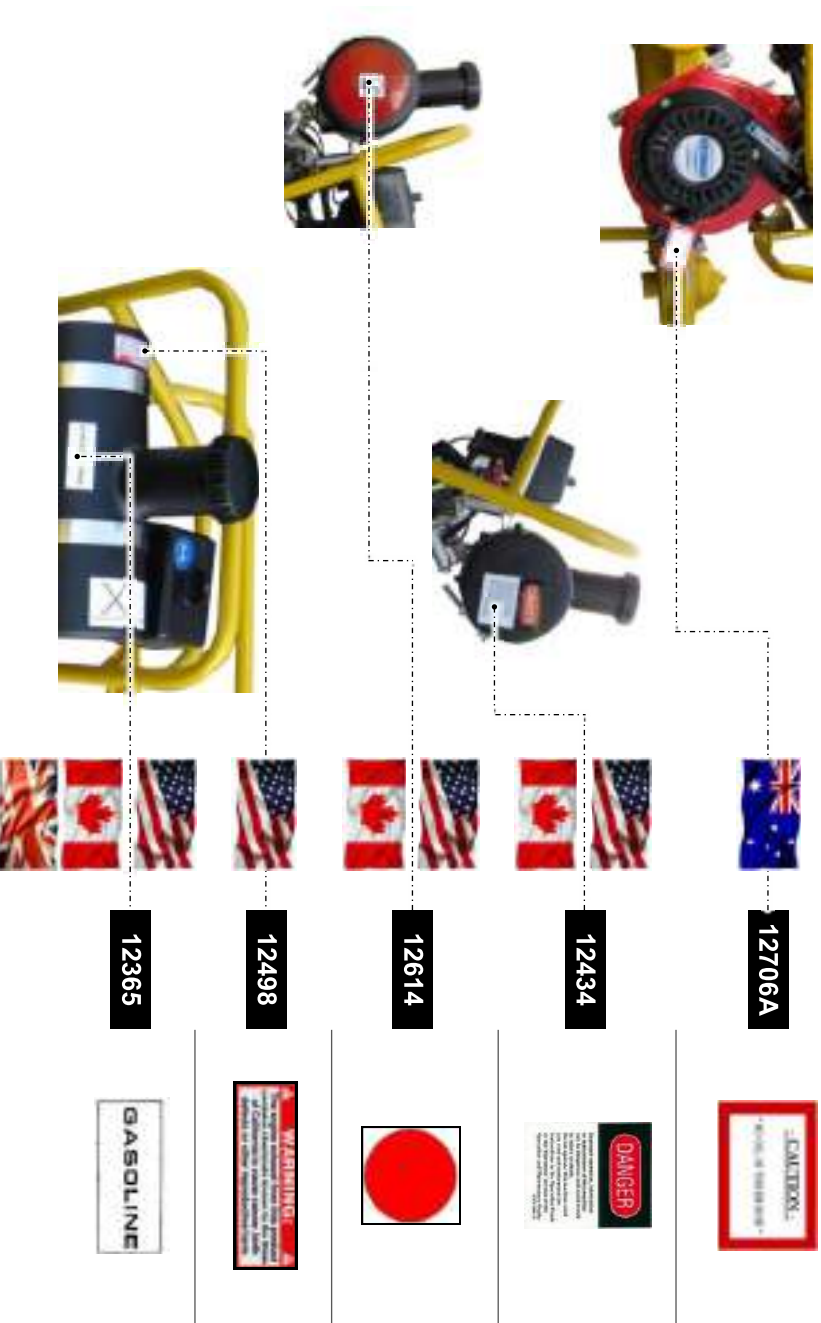
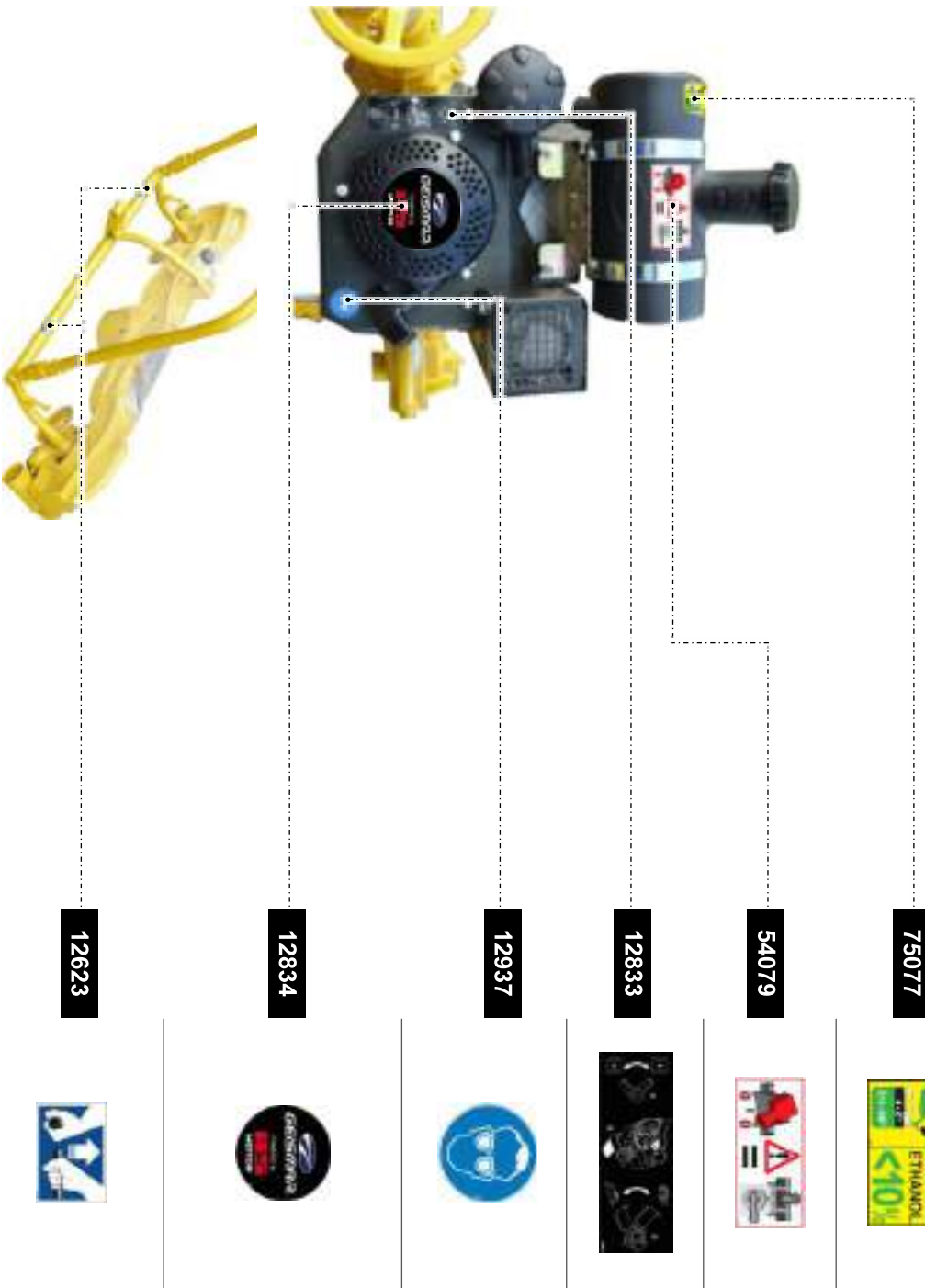


83001 A

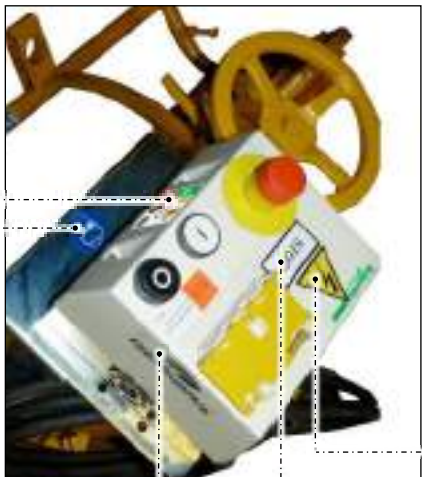


27224





ST471E07 - ST471E53



12936



12519



12693



12937



37751



12561



12528



12412



DQB

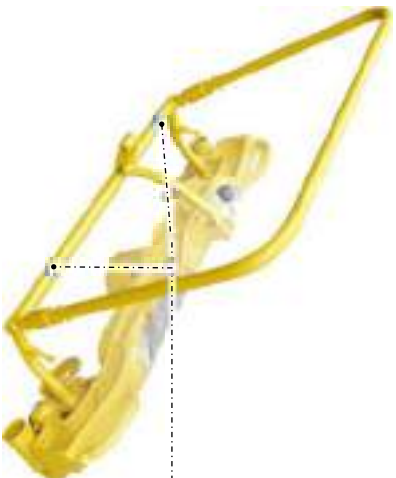


12936



12623

ST471E52



12623



37751



12528



12561



12936



12412



DQB



12936



12519



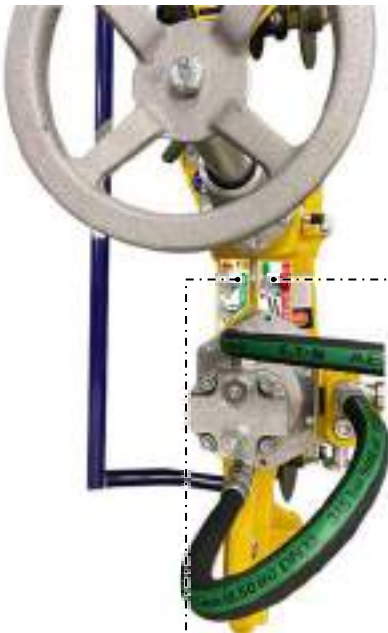
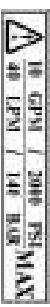
12693



ST471H53 - ST471H54



65049



37760



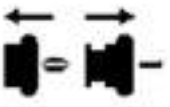
37761



12623



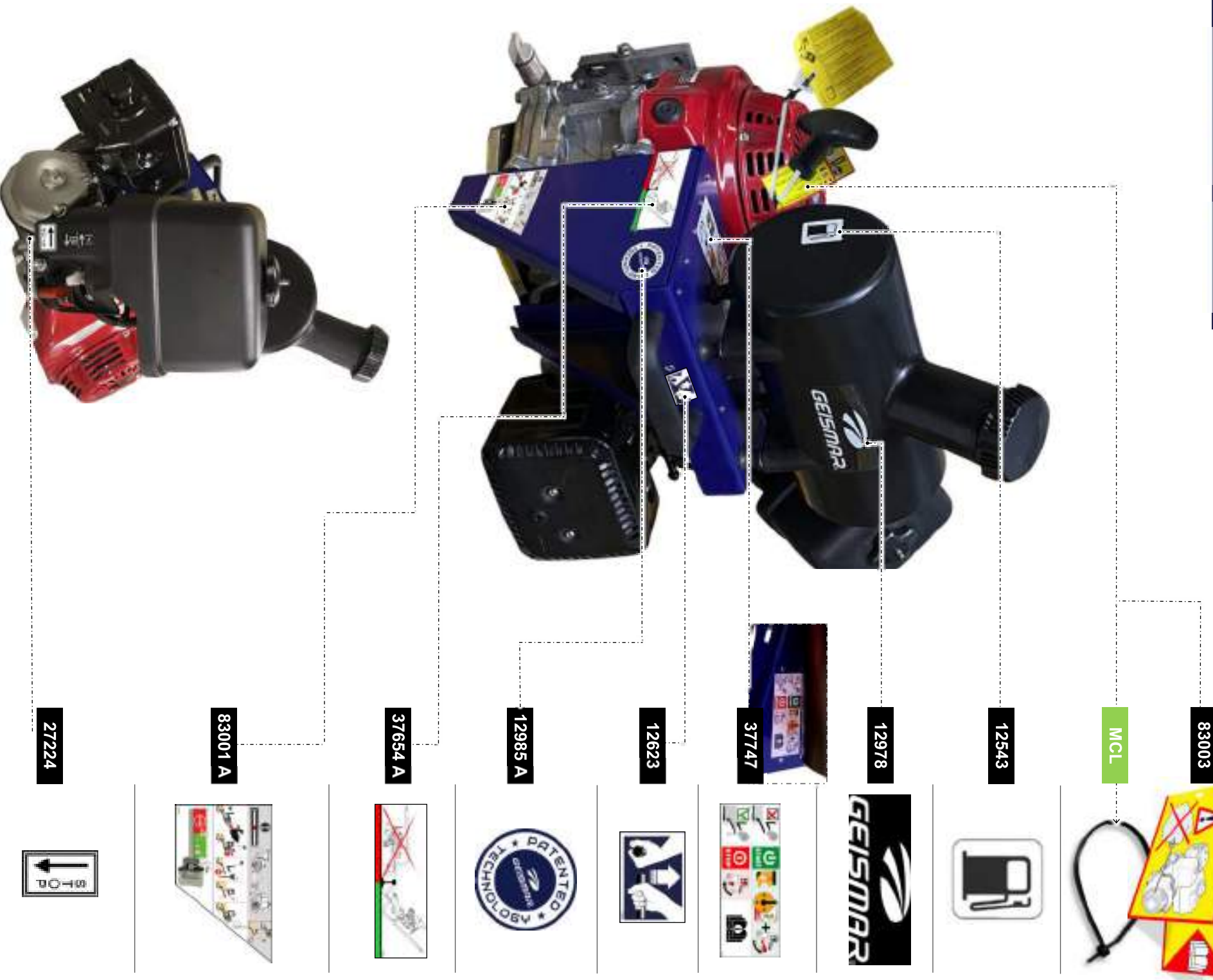
12523A



12434



GX270 / N07822 – N07823



GX200 / N07785



37745



12985 A



83003A



MCL

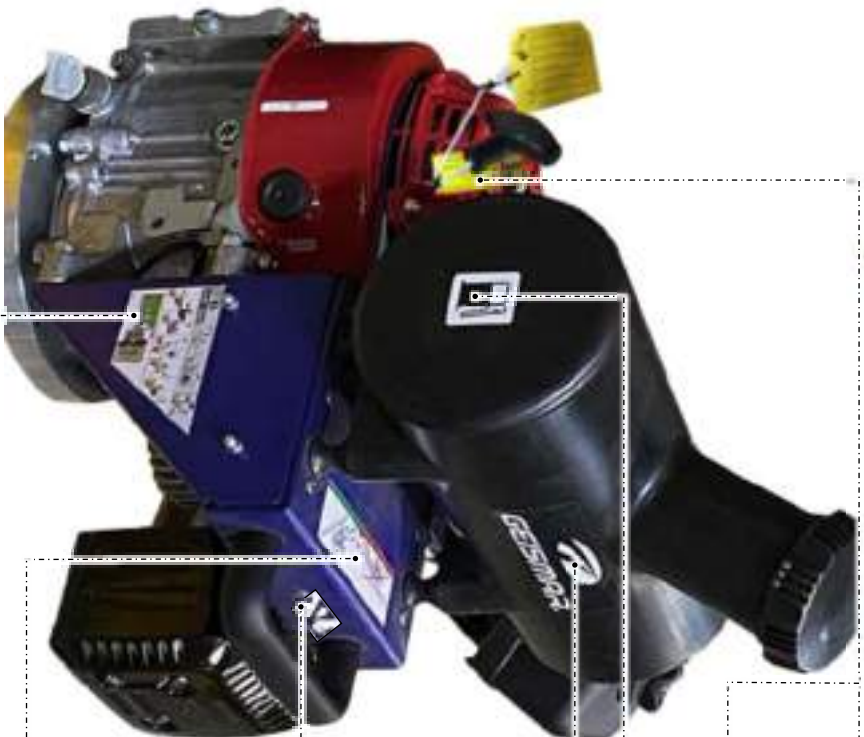
12543



12978



12623



37654 A



83001



27224



	MP12	37655	ST471A17	ST471A59	ST473A01	ST471B51	ST471E07	ST471E52	ST471E53	ST471H53	ST471H54	ST471Z55	N07822	N0785
	MP12	37749 A			1	1	1	1	1	1	1	1		
	MP12	37655 B	1	1										
	MP12	12528	1	1	1	1	2	2	2	1	1	1		
	MP12	12570	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1		
	MP12	12693	2	2	2	2	3	3	3	2	2	2		
	MP12	12569	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2		
	MP12	12937	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1		
	MP12	12543	1	1	1								1	1
	MP12	12985 A	1	1	1								1	1
	MP12	54079				1								
	MP12	12623	2	2	2	2	2	2	2	1	1	1	1	1
	MP12	67574 C	1	1	1	1	1	1	1				1	1
	MP12	12978	1	1	1								1	1
	MP12	27224	1	1	1								1	1
	MP12	75077				1								
	MP12	12833				1								
	MP12	12834				1								
	MP12	12519					1	1	1					
	MP12	12936					2	2	2					
	MP12	12561					1	1	1					
	MP12	65049								1	1			
	MP12	12523 A								1	1			
	MP12	83003											1	
	MP12	83003 A												1
	MP12	37747	1	1									1	
	MP12	37654 A	1	1	1								1	1
	MP12	83001 A	1	1									1	1
	MP12	83001			1									1
	MP12	37745			1									1
	MP12	37751				1	1	1	1					
	MP12	37744	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1		
	MP12	37760								1	1			
	MP12	37761								1	1			
	MP12	83004	1	1									1	
	MP12	83004 A			1									1
	MP12	83004 D				1								
	MP12	83004 B					1		1					
	MP12	83004 E						1						
	MP12	83004 C								1				
	MP12	83004 F									1			
	MP12	12950 E	1											
	MP12	12950 G								1				
	MP12	12950 H									1			
	MP12	12950 J		1	1	1	1	1	1					
	MP12	12412					1	1	1					
	MP12	CSJ	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4		
	MP12	DQB												
	MP12	MCL											1	1



KEMP12GX2706M

06/22 / R-

Ref	Qty	Français Fr	Allemand De	Anglais Gb	Chinois Cn
06211-ZE2-000	1	Kit Honda avec huile/filtre à air/bougie	Honda-Kit mit Öl/Luftfilter/Zündkerze	Honda kit with oil/air filter/spark plug	包括机油/空气滤清器/火花塞的本田套件 空气滤清器 V型带 13x11x800
17210-Z5K-W00	2	Filtre à air	LUFTFILTER	Air filter	
BKY	1	Courroie trapezoidale 13x11x800	Keilriemen 13x11x800	V-belt 13 x 11 x 800	
Ref	Qty	Espagnol Es	Italien It	Polonais Pl	
06211-ZE2-000	1	Kit Honda con filtro de aceite/aire/bujía	Kit Honda con olio/filtro dell'aria/spina di accensione	Zestaw Honda z olejem/filtrem powietrza/świeceami zapłonowymi	
17210-Z5K-W00	2	Filtro de aire	Filtro dell'aria	Filtr powietrza	
BKY	1	Correa en V 13x11x800	Cinghia trapezoidale 13x11x800	Pasek klinowy 13x11x800	

Ref	Qty	Français Fr	Allemand De	Anglais Gb	Chinois Cn
37120 A	2	Joue de poulie (Ø ext. 126)	Riemenscheibenbacke (Ø126)	Flange of adjustable pulley (Ø 126)	滑车夹板 (外径126)
37746	1	Joint racleur 35-1	Abstreifer dichtung 35-1	Scraped joint 35.1	刮油圈 35-1
FYC	2	Suspension élastique bras	Elastische Federung	Silentbloc	弹性臂悬架
YW	4	Plot diabolo réservoir	Diaboloplatte Typ D	Plot diabolo type D	罐双轮接头
JZH	1	Poussoir	Drucktaster	Pushbutton	按钮
KEMP12GX2706M	2	Kit d'entretien MP12 - 6 mois - Moteur GX270	Wartungskit MP12 - 6 Monate - GX270-Motor	MP12 maintenance kit - 6 months - GX270 engine	MP12 维护套件 - 6个月 - GX270发动机
Ref	Qty	Espagnol Es	Italien It	Polonais Pl	
37120 A	2	Carrillo de la polea (Ø ext. 126)	Flangia della puleggia (Ø esterno 126)	Ośłona koła pasowego (Ø zewn. 126)	
37746	1	Sello rascador 35-1	Guarnizione raschiante 35-1	Uszczelka zgarniacza 35-1	
FYC	2	Suspensión de brazos elásticos	Sospensione a braccio elastico	Elastyczne zawieszenie ramion	
YW	4	Placa diábolo de tanque	Rullo antivibrazione serbatoio	Kotek zbiornika	
JZH	1	Pulsador	Pulsante	Przycisk	
KEMP12GX2706M	2	Kit de mantenimiento MP12 - 6 meses - Motor GX270	Kit di manutenzione MP12 - 6 mesi - Motore GX270	Zestaw konserwacyjny MP12 - 6 miesięcy - Silnik GX270	

KUMP12-01

06-22 / R0

Ref	Qty	Français Fr	Allemand De	Anglais Gb	Chinois Cn
37010	4	Rondelle de réglage	Unterlegscheibe	Washer	调节垫圈
37027	6	Goujon M6X28	Gestüt M6 28 x 8 x 14	Stud M6 28 x 8 x 14	螺栓 M6X28
37120 A	2	Joue de poulie	Pulley Wange	Pulley cheek	滑轮法兰盘
37699 A	1	mamelon retour essence	Kraftstoffrücklaufnippel	Fuel return nipple	回油嘴
400148	1	Dispositif d'indexation	Schließvorrichtung	Locking device	分度装置
QS	1	Roulement 6008 EE	Kugellager 6008 EE	Ball bearing 6008 EE	轴承 6008 EE
SB	6	Ecrou nylstop	Nylstop-Mutter M6	Nylstop nut M6	Nylstop螺母
QRC	1				
QRF	1	Banjo réservoir complet	Tank-Banjo	Tank Banjo	全油箱班卓螺栓
QRM	2				
Ref	Qty	Espagnol Es	Italien It	Polonais Pl	
37010	4	Arandela de ajuste	Rondella di regolazione	Podkładka regulacyjna	
37027	6	Goujon M6X28	Perno M6X28	Kołek M6X28	
37120 A	2	Carrillo de la polea	Flangia della puleggia	Ostona koła pasowego	
37699 A	1	espiga de retorno de gasolina	Nipplo di ritorno della benzina	króciec powrotu benzyny	
400148	1	Dispositivo de indexación	Dispositivo di indicizzazione	Urządzenie indeksujące	
QS	1	Rodamiento 6008 EE	Cuscinetto 6008 EE	łożysko 6008 EE	
SB	6	Tuerca de Nylstop	Dado Nylstop	Nakrętka Nylstop	
QRC	1				
QRF	1	Bandeja de depósito lleno	Banjo del serbatoio pieno	Pełny zbiornik	
QRM	2				



GEISMAR[®]

