

FONCTIONNEMENT :

Veiller à ce que le levier de contrôle de flux soit poussé vers le bas et à ce que les ouvertures situées au fond de la trémie soient fermées avant de remplir cette dernière de matériau d'épandage.

Nous recommandons l'emploi de matériaux granuleux secs. Ne pas utiliser de gravier/sel humide ou mouillé et ne pas surcharger la trémie (capacité maximale d'environ 50 kg).


Pour faire fonctionner l'épandeur, tirer le levier de commande de débit vers le haut et pousser l'engin vers l'avant. La vitesse d'utilisation recommandée est d'environ 5 km/h, soit celle d'une marche rapide. La vitesse de la plaque rotative et la largeur d'épandage sont contrôlées par la vitesse à laquelle l'épandeur est poussé.

CONSEILS D'UTILISATION :

- Ne pas surcharger la trémie.
- Briser les morceaux de sel/sable à mesure du remplissage de la trémie.
- Ne pas remplir la trémie et la transporter sur de longues distances.
- Remplir la trémie seulement avant utilisation sur le site d'exploitation.

ENTRETIEN :

- Pour optimiser la durée de vie de votre épandeur et être sûr qu'il fonctionne quand vous en aurez besoin, veuillez en assurer l'entretien régulièrement
- Ne laisser jamais votre matériau d'épandage dans la trémie pendant de longues périodes – le sel est hygroscopique, il absorbe l'humidité de l'air et peut devenir dur comme du béton !
- Vérifier régulièrement le bon serrage de toutes les fixations et accessoires.
- Rincer/sécher l'intérieur et l'extérieur de l'épandeur après chaque utilisation.
- Déplacer le levier de commande de débit et la plaque de rotation pendant le rinçage pour éviter toute accumulation de matériau.
- Vaporiser avec un spray d'entretien (par exemple WD40) qui chassera l'eau salée, hautement corrosive pour les pièces d'usure et les surfaces métalliques, et permettra de protéger et de lubrifier l'épandeur.

 **Glasdon** ET ICEMASTER SONT MARQUES COMMERCIALES DÉPOSÉES DE GLASDON GROUP LTD ET DE SES FILIALES AU ROYAUME-UNI ET PARTOUT DANS LE MONDE

- Un planning d'entretien régulier est fortement recommandé.
- Les pièces détachées sont disponibles auprès de Glasdon.
- La société Glasdon ne sera pas tenue responsable de réclamations résultant d'une installation incorrecte, de modifications non autorisées ou encore d'une utilisation inappropriée du produit.



Glasdon Europe Sarl
Parc du Buisson
2 rue des Verts Près
CS 12048
59702 Marcq en Baroeul cedex
FRANCE
FR Tél: 03 20 26 25 24
Fax: 03 20 24 65 47
BE Tél: 02/502.00.00
Fax: 02/502.10.10
e-mail: info@glasdon-europe.com
web: www.glasdon.com



Glasdon Europe AB
August Barks Gata 25
SE-421 32 Västra Frölunda
Suède
CH Tél: +41 22 533 11 40
Fax: +41 22 533 11 41
e-mail: bureau@glasdon.com
web: www.glasdon.com

Glasdon Europe Sarl – Édition 2 C000/0450 FR © Copyright 2015
Glasdon Group Ltd. se réserve le droit de modifier les caractéristiques de ses produits sans avis préalable.



Epandeur manuel Icemaster 50™

Instructions d'utilisation

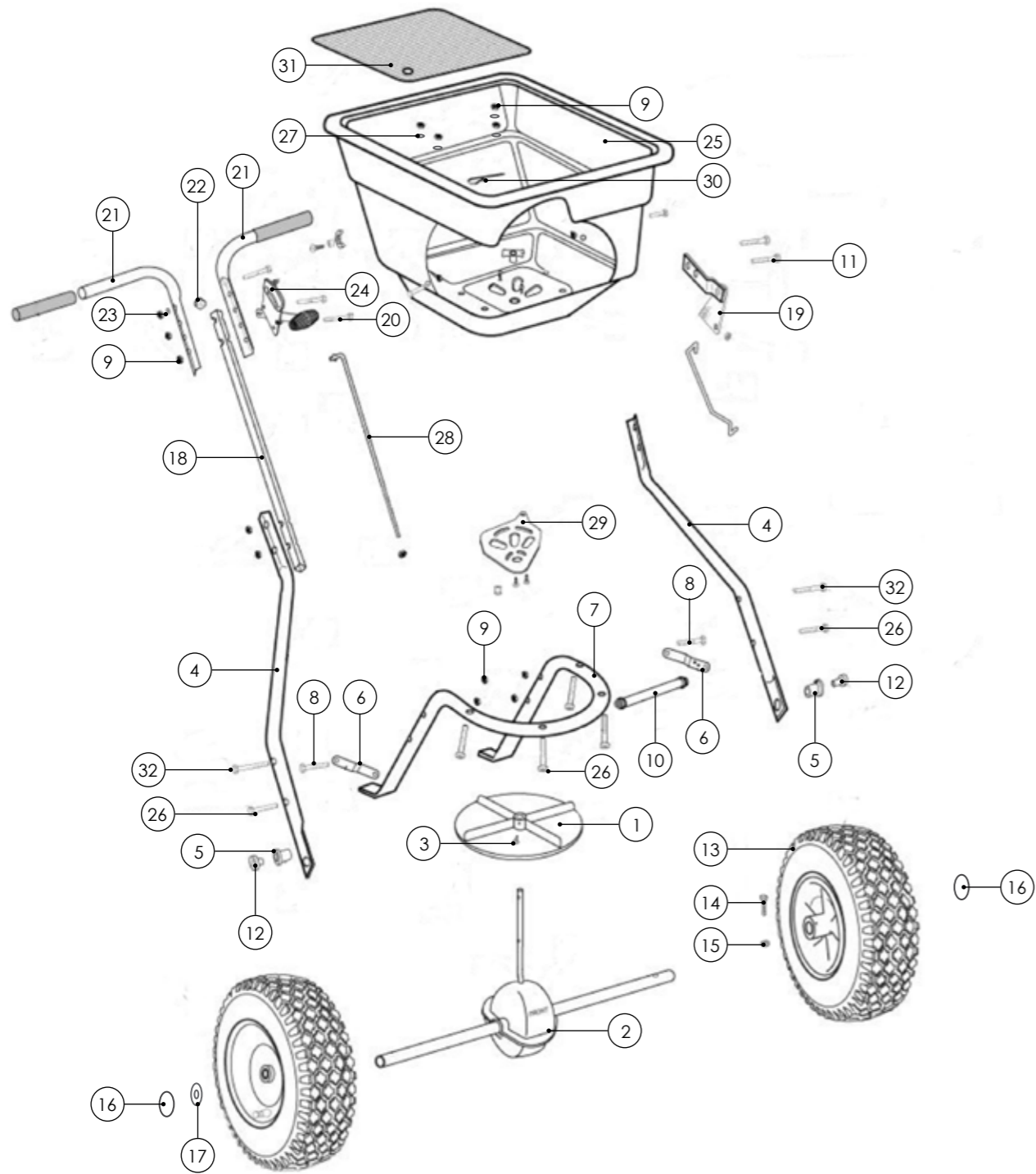


REMARQUE IMPORTANTE

Cette machine est conçue pour l'épandage de matériaux granuleux secs uniquement.

ELLE NE PERMET PAS D'ÉPANDRE DU SEL MOUILLÉ OU HUMIDE

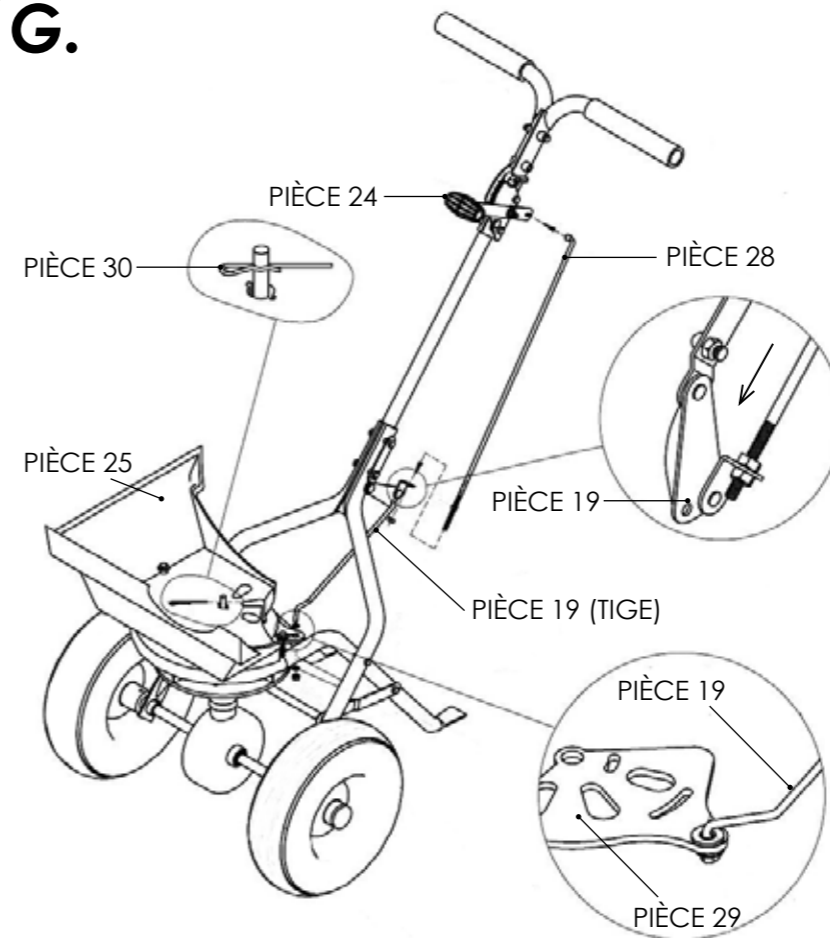
VEUILLEZ METTRE CE MANUEL À LA DISPOSITION DU PERSONNEL DESTINÉ À UTILISER OU ASSURER L'ENTRETIEN DE CET ÉPANDEUR



PIÈCE 1	PLAQUE ROTATIVE	QTÉ 1	PIÈCE 17	16MM RONDELLE PLATE	QTÉ 1
PIÈCE 2	BOÎTE DE VITESSES ET BLOC ESSIEU	QTÉ 1	PIÈCE 18	ARBRE DE LA POIGNÉE	QTÉ 1
PIÈCE 3	VIS M4 X 20MM	QTÉ 1	PIÈCE 19	BLOC PATTE PIVOT	QTÉ 1
PIÈCE 4	CADRE DU BLOC ROUE	QTÉ 2	PIÈCE 20	BOULON M6 X 50MM	QTÉ 3
PIÈCE 5	BAGUE DE L'ESSIEU	QTÉ 2	PIÈCE 21	POIGNEE SUPÉRIEURE	QTÉ 2
PIÈCE 6	SUPPORT DU CADRE	QTÉ 2	PIÈCE 22	ESPACEUR DE LA POIGNÉE	QTÉ 1
PIÈCE 7	CADRE DE TRÉMIE	QTÉ 1	PIÈCE 23	RONDELLE PLATE 6MM	QTÉ 3
PIÈCE 8	BOULON M6 X 35MM	QTÉ 2	PIÈCE 24	BLOC JAUGE ET LEVIER	QTÉ 1
PIÈCE 9	ÉCROU BLOQUANT M6	QTÉ 14	PIÈCE 25	BLOC TRÉMIE	QTÉ 1
PIÈCE 10	TIGE DE CONNEXION	QTÉ 1	PIÈCE 26	BOULON M6 X 45MM	QTÉ 6
PIÈCE 11	BOULON M6 X 55MM	QTÉ 2	PIÈCE 27	GROSSE RONDELLE 6MM	QTÉ 4
PIÈCE 12	BAGUE ESSIEU INTÉRIEURE	QTÉ 2	PIÈCE 28	TIGE DE COMMANDE	QTÉ 1
PIÈCE 13	ROUE	QTÉ 2	PIÈCE 29	PLAQUE DE CONTRÔLE DE FLUX	QTÉ 1
PIÈCE 14	BOULON M5 X 45MM	QTÉ 1	PIÈCE 30	CLIP	QTÉ 1
PIÈCE 15	ÉCROU BLOQUANT M5	QTÉ 1	PIÈCE 31	GRILLE	QTÉ 1
PIÈCE 16	CAPUCHON PROTECTEUR D'ESSIEU	QTÉ 2	PIÈCE 32	BOULON M6 X 60MM	QTÉ 2

2

G.



Veiller à ce qu'une rondelle plate de 6mm (PIÈCE 23 - 2) soit positionnée de chaque côté de la plaque de contrôle de flux et sécuriser l'ensemble avec un écrou bloquant M6 (PIÈCE 9).

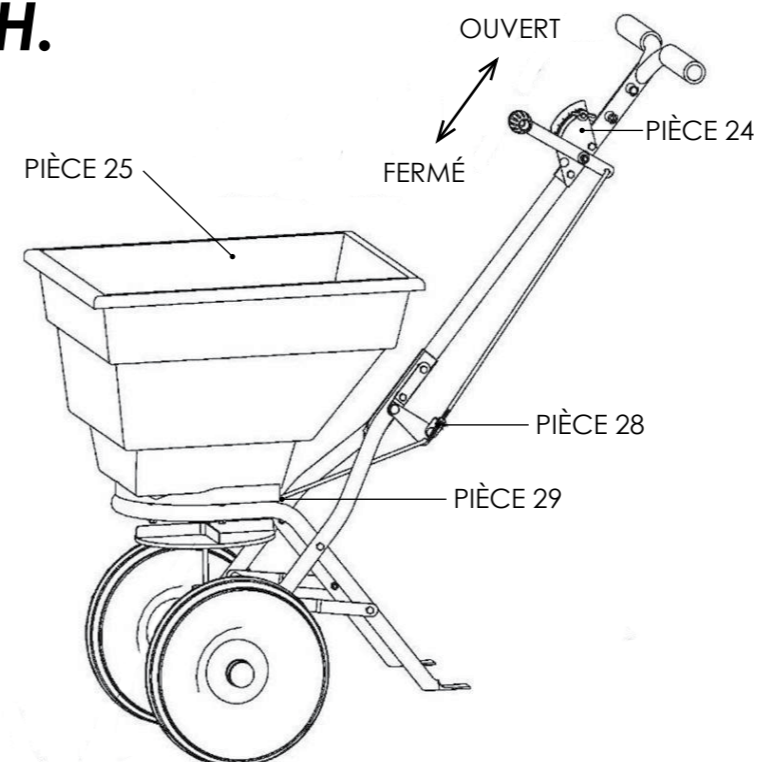
Pour terminer l'assemblage, insérer le clip barrette (PIÈCE 30) dans le trou de l'arbre vertical du bloc boîte de vitesses et essieu (PIÈCE 2) de l'intérieur de la trémie (PIÈCE 25).

Enfoncer la poignée du bloc jauge et levier (PIÈCE 24) jusqu'à sa position la plus basse et insérer l'extrémité supérieure de la tige de commande (PIÈCE 28) dans le trou situé à l'arrière de la poignée.

Enlever l'un des écrous de la tige de commande (PIÈCE 28) et insérer l'extrémité filetée dans la patte inclinée du bloc patte pivot (PIÈCE 19) et remettre l'écrou sur la tige de commande filetée.

Enlever la tige du bloc patte pivot (PIÈCE 19) et insérer l'extrémité filetée dans la plaque de contrôle de flux (PIÈCE 29) située sur la face inférieure de la trémie (PIÈCE 25).

H.



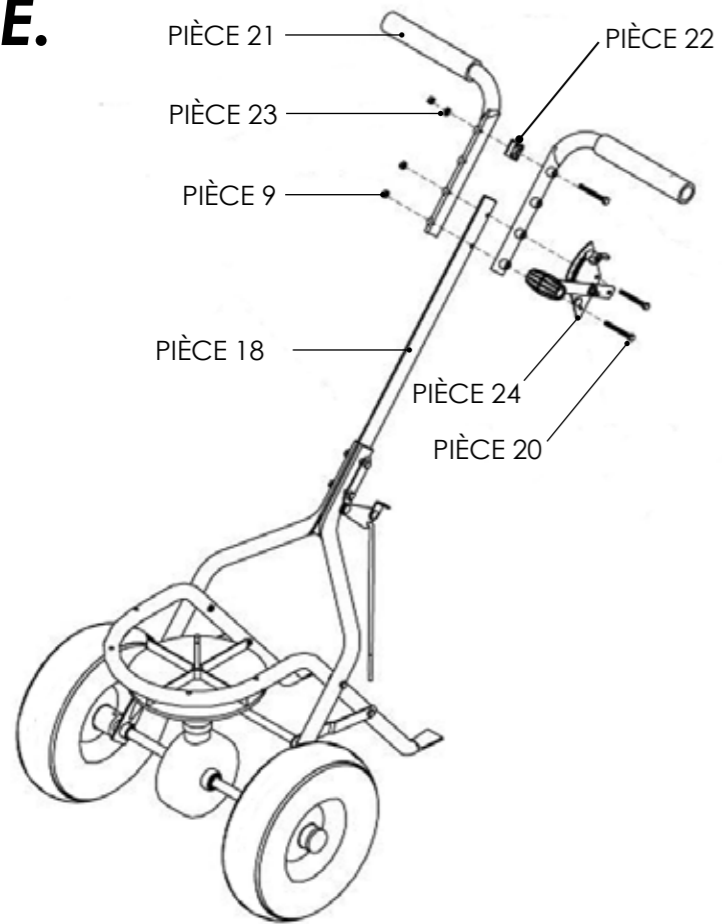
Avant l'utilisation, enfoncer le levier (PIÈCE 24) vers le bas pour fermer les ouvertures situées à la base de la trémie (PIÈCE 25) et le relever vers le haut pour les ouvrir.

Si les ouvertures situées à la base de la trémie ne s'alignent pas avec la plaque de contrôle de flux (PIÈCE 29), ajuster la position des deux écrous situés le long de la tige de commande filetée (PIÈCE 28).

Une fois les ouvertures alignées, serrer à fond les deux écrous.

Pour limiter la taille des ouvertures lors de l'utilisation du levier, déplacer la position de l'écrou à ailettes (PIÈCE 24).

7

E.

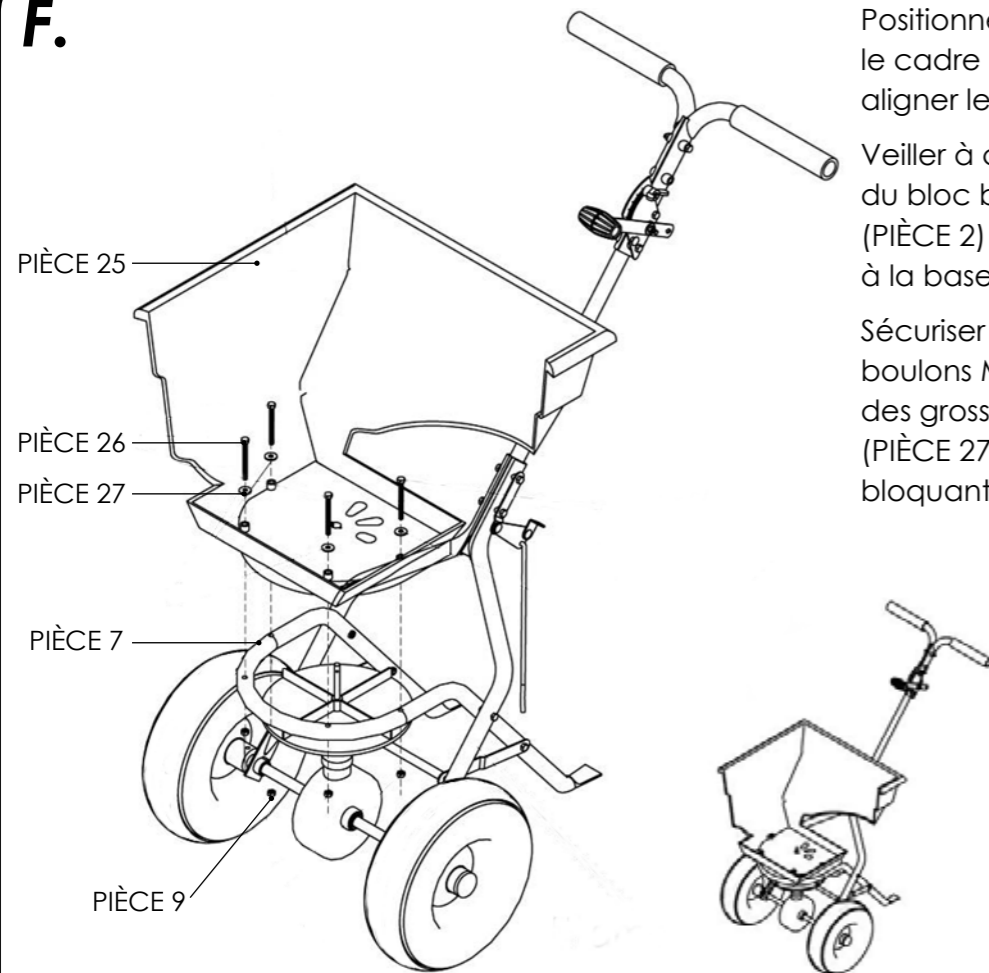
La poignée supérieure (PIÈCE 21 - 2) peut être montée sur trois positions le long de l'arbre de la poignée (PIÈCE 18).

Sélectionner la position la plus confortable à l'usage. Si l'une des deux positions supérieures doit être choisie, installer l'espaceur de la poignée (PIÈCE 22) dans le trou de fixation supérieur des poignées supérieures avec un boulon M6 x 50mm (PIÈCE 20), une rondelle plate 6 mm (PIÈCE 23) et un écrou bloquant M6 (PIÈCE 9).

Prendre le bloc jauge et levier (PIÈCE 24) et aligner les trous avec ceux des poignées supérieures et de l'arbre de la poignée.

Veiller à ce que le bloc jauge et levier se trouve sur le côté droit et le levier de poignée orienté vers l'avant.

Sécuriser l'ensemble à l'aide de boulons M6 x 50mm (2), rondelles plates 6mm (2) et écrous bloquants M6 (2).

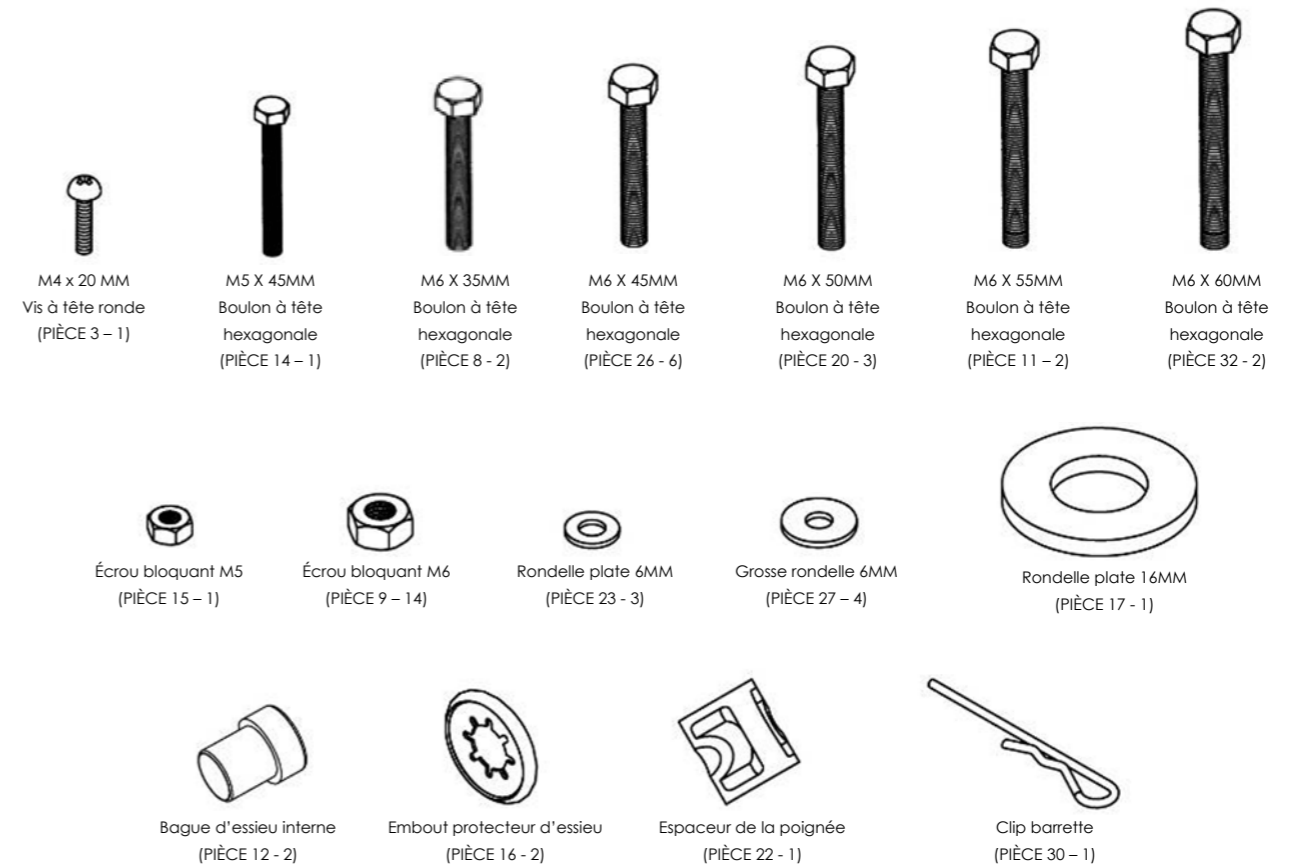
F.

Positionner la trémie (PIÈCE 25) sur le cadre de la trémie (PIÈCE 7) et aligner les quatre trous.

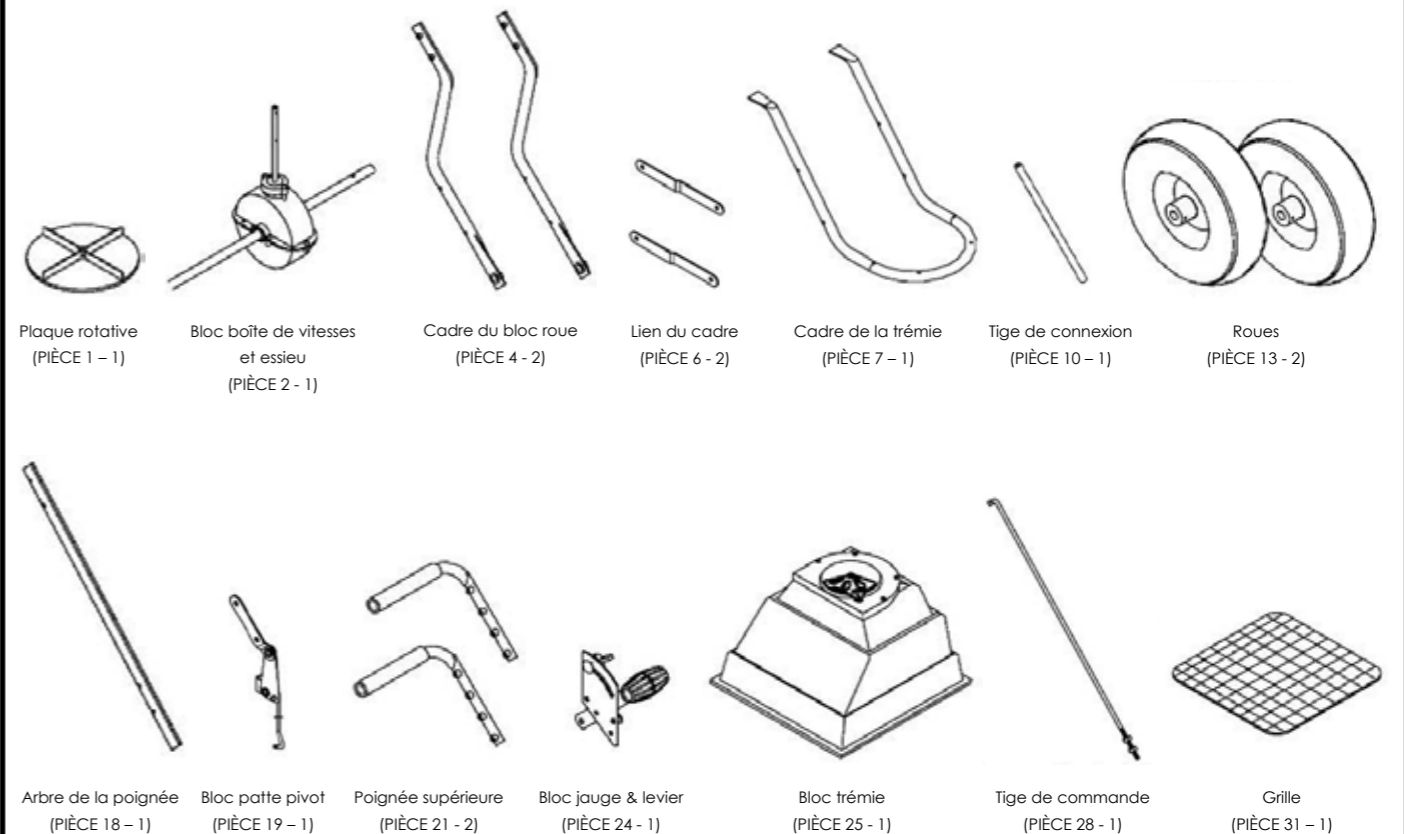
Veiller à ce que l'arbre vertical du bloc boîte de vitesses et essieu (PIÈCE 2) soit positionné dans le trou à la base de la trémie.

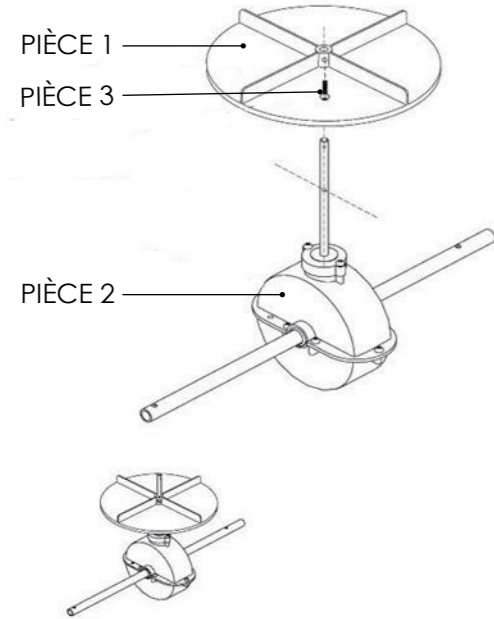
Sécuriser l'ensemble à l'aide des boulons M6 x 45mm (PIÈCE 26 - 4), des grosses rondelles de 6mm (PIÈCE 27 - 4) et des écrous bloquants M6 (PIÈCE 9 - 4).

Retirer le sachet de fixations et identifier les éléments suivants :



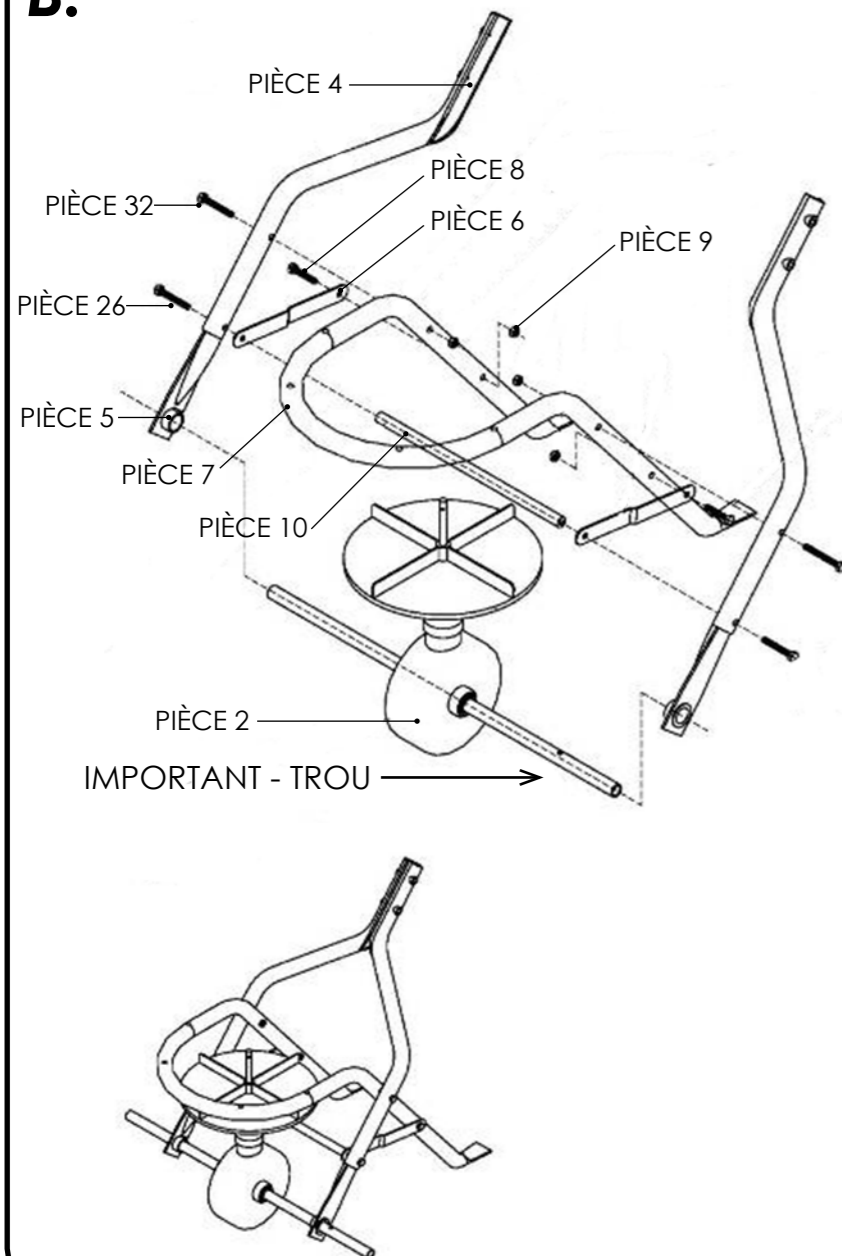
S'assurer que les composants suivants ont été reçus :



A.

Insérer la plaque rotative (PIÈCE 1) sur l'arbre vertical du bloc boîte de vitesses et essieu (PIÈCE 2).

Insérer la vis M4 x 20mm (PIÈCE 3) pour maintenir la plaque rotative en place.

B.

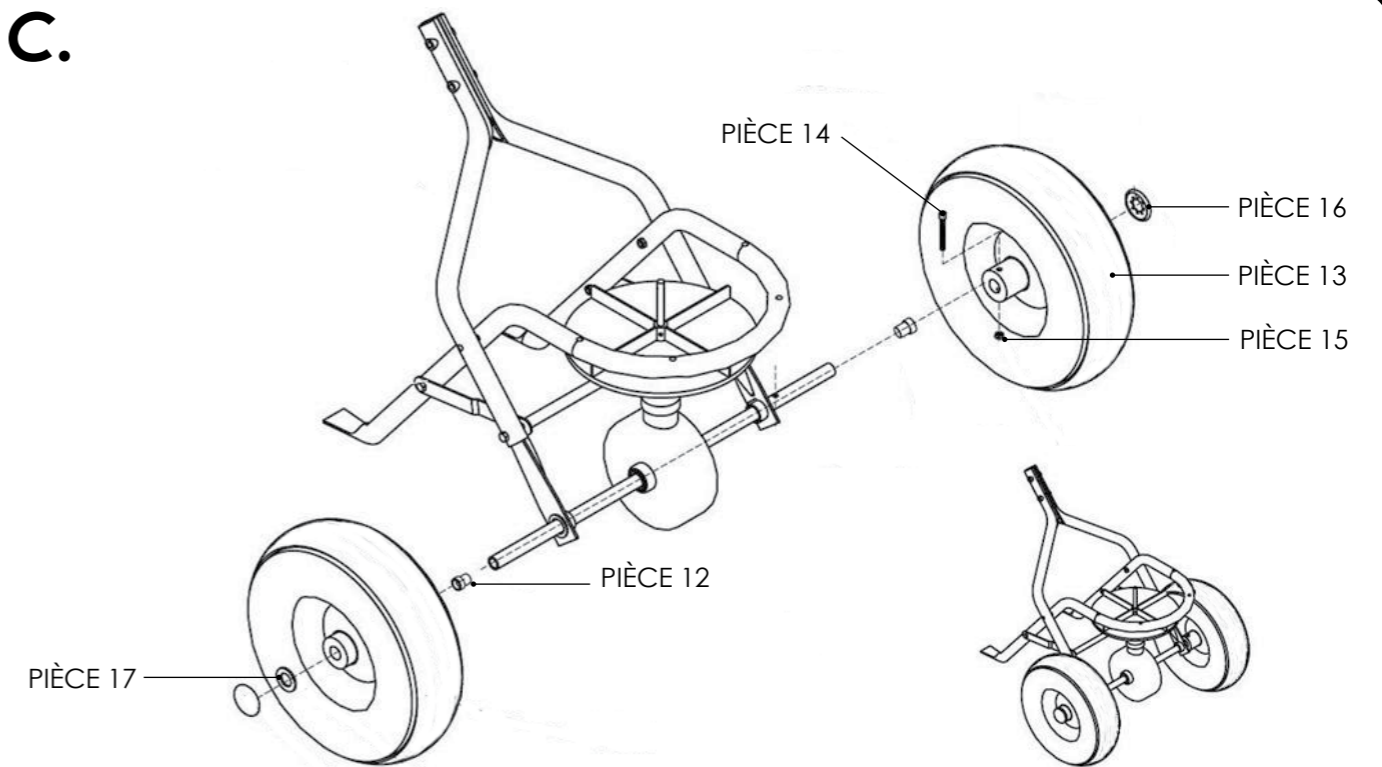
Prendre le cadre du bloc roue (PIÈCE 4 - 2) et le positionner à chaque extrémité du bloc boîte de vitesse et essieu (PIÈCE 2). Veiller à ce que les bagues de l'essieu (PIÈCE 5 - 2) soient en position.

IMPORTANT : s'assurer que le trou du bloc boîte de vitesses et essieu soit positionné du côté droit.

Fixer une extrémité du support du cadre (PIÈCE 6 - 2) sur le cadre de la trémie (PIÈCE 7), dans le sens indiqué, à l'aide d'un boulon M6 x 35mm (PIÈCE 8 - 2) et d'un écrou bloquant M6 (PIÈCE 9 - 2).

Maintenir la tige de connexion (PIÈCE 10) en position en insérant un boulon M6 x 45mm (PIÈCE 26 - 2) dans chaque cadre du bloc roue (PIÈCE 4) et lien du cadre (PIÈCE 6).

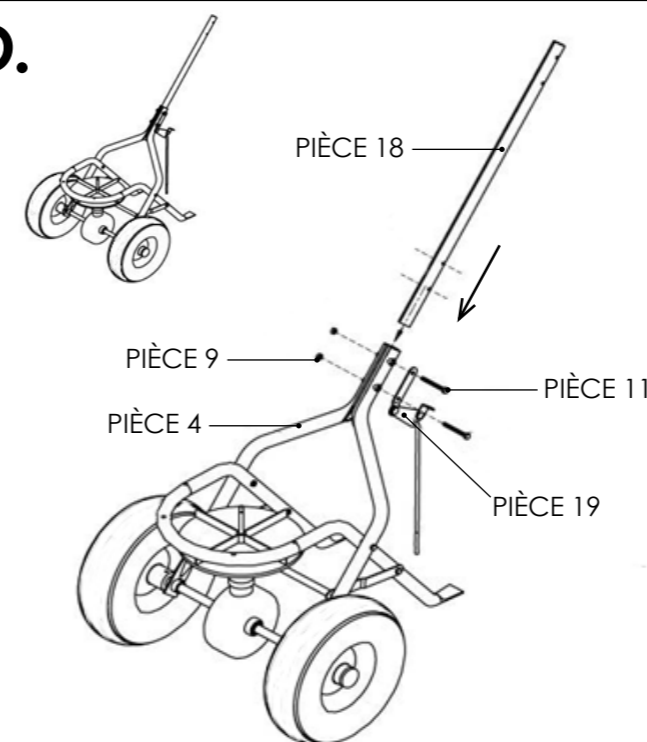
Insérer un boulon M6 x 60mm (PIÈCE 32 - 2) dans chaque cadre du bloc roue (PIÈCE 4) et cadre de la trémie (PIÈCE 7). Fixer en utilisant un écrou bloquant M6 (PIÈCE 9 - 2) - Ne pas serrer complètement.

C.

Glisser les bagues d'essieu intérieures (PIÈCE 12 - 2) sur chaque extrémité du bloc boîte de vitesses et essieu (PIÈCE 2) et insérer complètement dans la bague de l'essieu (PIÈCE 5 - 2).

Positionner la roue (PIÈCE 13) sur l'essieu de droite et aligner le trou dans le moyeu de la roue avec le trou dans l'essieu. Insérer le boulon M5 x 45mm (PIÈCE 14) et l'écrou bloquant M5 (PIÈCE 15) pour sécuriser la roue motrice. À l'aide d'un maillet en caoutchouc, taper délicatement sur le capuchon protecteur d'essieu (PIÈCE 16) pour le mettre en position.

Positionner la roue libre sur l'essieu de gauche suivie par une rondelle plate 16mm (PIÈCE 17) et taper délicatement sur le capuchon protecteur d'essieu pour sécuriser la roue.

D.

Insérer l'arbre de la poignée (PIÈCE 18) entre les deux cadres des blocs roues (PIÈCE 4) en veillant à ce que l'arbre de la poignée soit dans le bon sens. Les trous inférieurs sont plus éloignés de l'extrémité sur l'arbre de la poignée.

Prendre le bloc patte pivot (PIÈCE 19) et aligner les trous dans les cadres de bloc roue et l'arbre de la poignée.

Maintenir en place en utilisant un boulon M6 x 55mm (PIÈCE 11 - 2) et un écrou bloquant M6 (PIÈCE 9).

SERRER TOUS LES BOULONS ET LES ÉCROUS D'ASSEMBLAGE DE L'ÉTAPE A - NE PAS TROP SERRER -