

FRA - FRANÇAIS
P17656E

MANUEL DE L'OPÉRATEUR ET LISTE DE PIÈCES DÉTACHÉES

X-PRESS



SIMBA
Great Plains

ENG If you require a copy of this document in your native language please contact your dealer or Simba International Ltd. (P17343)

CZE Požadujete-li kopii tohoto dokumentu ve svém rodném jazyce, obraťte se prosím na svého prodejce nebo na společnost Simba International Ltd. (P17654)

HUN Ha szeretné ezt a leírást magyarul is megkapni, kérjük, értesitse a forgalmazóját vagy a Simba International Ltd.-t. (P17655)

FRA Pour obtenir un exemplaire du présent document dans la langue de votre choix, veuillez contacter votre représentant ou Simba International Ltd. (P17656)

LIT Jei prireiktų šio dokumento kopijos Jūsų gimtąja kalba, kreipkitės į savo platintoją arba į „Simba International Ltd“. (P17657)

BUL Ако ви е необходимо копие на този документ на родния ви език, моля да се обърнете към вашия дилър или към Simba International Ltd. (P17658)

RUM Dacă aveți nevoie de o copie a acestui document în limba dumneavoastră natală vă rugăm să vă contactați dealerul sau Simba International Ltd. (P17659)

RUS Чтобы получить копию данного документа на вашем родном языке, обратитесь к своему дилеру или в компанию «Simba International Ltd.» (P17660)

GER Wenn Sie ein Exemplar dieses Dokuments in Ihrer Muttersprache brauchen, dann wenden Sie sich bitte an Ihren Händler oder an die Simba International Ltd. (P17661)

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

Simba International Limited déclare que la machine **Simba X-Press**, identifiée par le numéro de série fixé sur le châssis de la machine, est conforme aux directives et réglementations suivantes, et a été certifiée en conséquence.

Directive 2006/42/EC de la CE concernant les machines.

Réglementations de 2008 concernant la fourniture des machines (sécurité).

Réglementations de 1998 concernant la fourniture et l'utilisation d'équipements de travaux.

Les normes harmonisées relatives au sujet sont les suivantes :

EN ISO 12100-1 : 2003 (sécurité des machines).

EN ISO 12100-2 : 2003 (sécurité des machines).

EN ISO 4254-1 : 2005 (machines agricoles - sécurité).

LE FABRICANT :

Simba International Limited
Woodbridge Road
SLEAFORD
Lincolnshire
NG34 7EW
Angleterre

Téléphone (+44) (0)1529 304654.

CERTIFIÉ AU NOM DE SIMBA INTERNATIONAL LIMITED:



Guy Leversha
Directeur



GARANTIE TERMES ET CONDITIONS

Dans cette garantie, Simba International Ltd. est désignée par « la Compagnie ».

1. Sous réserve des termes de cette garantie, la Compagnie garantit que toute machine qu'elle vend est dépourvue de pièces défectueuses et de défauts de fabrication pour une durée de 12 mois à compter de la date d'installation chez l'utilisateur final.

Certains éléments spécifiques bénéficient d'une garantie supplémentaire dont la durée dépasse les 12 mois de la garantie standard. Les informations concernant ces éléments peuvent être obtenues directement auprès du distributeur ou de Simba International Ltd.

2. Si la machine fournie par la Compagnie ou une pièce de cette machine ne sont pas conformes à la garantie donnée au paragraphe 1, la Compagnie, à sa discrétion :
 - (a) remettra la machine ou la pièce de la machine en état de marche, aux frais de la Compagnie, ou
 - (b) accordera un avoir à l'acheteur en fonction du prix d'achat de la machine ou de la pièce de la machine, ou
 - (c) acceptera le renvoi de la machine et, à la discrétion de l'acheteur :
 - I) remboursera ou accordera un avoir à l'acheteur du prix facturé pour la machine ou la pièce de la machine, ou
 - II) remplacera la machine ou la pièce de la machine si l'opération est raisonnablement réalisable.

3. Cette garantie ne pourra contraindre la Compagnie à verser quelque indemnité que ce soit au motif d'une perte de bénéfices, de dommages et intérêts ou de dettes éventuelles contractées par l'Acheteur en raison d'un quelconque défaut de la machine, ni imposer de responsabilité à la Compagnie au-delà de celle définie au paragraphe 2.

4. Toute réclamation au titre de cette garantie doit être notifiée à la Compagnie par écrit, avec toutes les précisions nécessaires concernant l'objet de la réclamation, dans les 14 jours qui suivent la date de la réparation.

Toute réclamation au titre de cette garantie doit être effectuée par l'acheteur d'origine de la machine, la garantie n'étant en aucun cas transférable à un tiers, quel qu'il soit.

6. Si l'acheteur loue la machine à un tiers, la garantie ne s'appliquera qu'aux éléments indiqués par écrit à la Compagnie dans les 90 jours qui suivent la date de livraison. Dans ce cas, on lira le paragraphe 1 ci-dessus comme si la période de 12 mois qui y figure avait été remplacée par une période de 90 jours.

7. La garantie cessera de s'appliquer :

- (a) en cas d'installation sur la machine de pièces non fabriquées, fournies ou approuvées par la Compagnie ou
- (b) si l'on effectue sur la machine des réparations qui n'ont pas été faites par la Compagnie ou qui n'ont pas été expressément autorisées par écrit par la Compagnie ou
- (c) si l'on procède à des modifications qui n'ont pas été expressément autorisées par écrit par la Compagnie ou si la machine a été endommagée accidentellement ou
- (e) si la machine a été utilisée incorrectement, soumise à des charges excessives ou utilisée pour un objectif ou une charge qui dépasse ce pour quoi elle a été conçue, ou si elle a été utilisée avec un tracteur fournissant une puissance dépassant de plus de 40 % la puissance requise spécifiée pour l'équipement. Dans ces termes et conditions, la "puissance requise spécifiée pour l'équipement" se rapporte aux tracteurs à pneus, sauf indication expresse contraire. La puissance spécifiée doit être réduite de 20 % si l'on utilise la machine avec un tracteur à chenilles.
- (f) si la machine est utilisée comme élément d'un 'train de culture', dans lequel il y a plus d'un équipement tracté, sans l'autorisation expresse écrite de Simba International Ltd.
- (g) si l'entretien n'est pas effectué dans le respect du calendrier d'entretien figurant dans le manuel de l'opérateur.
- (h) si le Certificat d'enregistrement d'installation et de garantie n'a pas été renvoyé et reçu par Simba International Ltd., Service Dept., Woodbridge Road, Sleaford, Lincolnshire, Angleterre, NG34 7EW, dans les 7 jours qui suivent l'installation de la nouvelle machine.

Identification de la machine

Entrez les données pertinentes ci-après lors de l'acceptation de la machine :

Numéro de série	
Type de machine	
Largeur de la machine	
Année de fabrication	
Date de livraison	
Première utilisation	
Accessoires	

Instructions d'utilisation/Liste des pièces détachées : 08/2010

Adresse du revendeur : Nom : _____

Adresse : _____

Ville : _____

Tél. : _____

Réf. client du revendeur : _____

Adresse SIMBA :

SIMBA

Woodbridge Road Ind. Est.

Sleaford

Lincolnshire

NG34 7EW

Tél. : +44 (0) 1529 304654

Fax : +44 (0) 1529 413468

E-Mail : simba.international@simba.co.uk

Réf. client SIMBA : _____

Table des matières

Identification de la machine	5
Présentation.....	8
Avant-propos	8
Lignes directrices concernant la garantie	8
1. Consignes de sécurité	9
1.1 Symboles de sécurité	9
1.2 Utiliser la machine pour l'objectif prévu	11
1.3 Sécurité pendant l'utilisation.....	11
1.4 Pas de responsabilité donnant lieu à des dommages et intérêts	11
1.5 Sécurité routière	12
1.6 Prévention des accidents	12
1.6.1 Attelage de la machine.....	12
1.6.2 À propos du système hydraulique	12
1.6.3 Changement d'équipement	13
1.6.4 Pendant l'utilisation	13
1.7 Entretien et maintenance	13
1.8 Zones d'utilisation.....	14
1.9 Opérateurs autorisés.....	14
1.10 Équipements de protection.....	14
2. Transport et installation	15
2.1 Livraison	15
2.2 Transport	15
2.3 Installation	15
2.4 Attelage	16
2.4.1 Attelage d'un tracteur à l'X-Press / Préparation pour le transport.....	16
2.5 Pliage et dépliage.....	17
2.5.1 Dépliage pour mise en position de travail	17
2.5.2 Pliage pour mise en position de transport.....	17
2.6 Procédure de raccordement du frein pneumatique	18
2.6.1 Pour le raccordement	18
2.6.2 Pour le détachement	18
2.7 Équipements devant et derrière	19
2.7.1 Attelage d'une herse à disques à l'X-Press.....	19
2.7.2 Transport d'une X-Press remorquée derrière une herse à disques	20
2.7.3 Pour passer du travail au transport sur route (X-Press derrière une herse à disques) ..	20
2.7.4 Attelage d'un rouleau arrière à l'X-Press	20
2.8 Pour la conduite sur route	21
2.9 Stationnement de la machine.....	21
3. Fiche technique X-Press	23

4.	Réglages et utilisation	24
4.1	Description	24
4.2	Disques	26
4.3	Rouleau à double disque.....	27
4.4	Réglages de travail.....	28
4.5	Utilisation de cales	29
4.6	Réglages de départ.....	29
4.6.1	Modification des réglages.....	30
4.7	Réglage de la profondeur du cadre de disques	31
4.8	Instructions pour le travail	31
4.9	Vérifications.....	31
5.	Entretien et maintenance	32
5.1	Entretien	32
5.2	Nettoyage.....	32
5.3	Entretien des moyeux de disque	32
5.3.1	Serrage des moyeux de disque.....	32
5.3.2	Joint de palier	33
5.4	Freins et moyeux de roue.....	33
5.5	Essieux des doubles disques	33
5.6	Pour le réglage de la pression du système	34
5.7	Préparation pour le stockage	35
5.8	Assistance à l'opérateur	35
5.9	Intervalles d'entretien	35
5.10	Présentation de l'entretien.....	36
5.11	Lubrification de la machine.....	37
5.12	Maniement des lubrifiants	37
5.13	Lubrifiants et huile hydraulique.....	38
6.	Pannes et remèdes	39
7.	Pièces et montage	41

Présentation

Avant-propos

Avant d'utiliser la machine, lisez attentivement les instructions d'utilisation et respectez-les. Cela permettra d'éviter les accidents, de réduire le coût des réparations et les durées d'immobilisation et d'augmenter la fiabilité et la durée d'utilisation de la machine. Respectez bien les consignes de sécurité !

SIMBA n'acceptera aucune responsabilité de quelque nature que ce soit pour tout dommage ou défaut de fonctionnement résultant du non-respect des instructions d'utilisation.

Ces instructions d'utilisation vous aideront à mieux connaître votre machine et à l'utiliser correctement pour l'usage prévu. Elles commencent par des instructions générales sur le maniement de la machine, et se poursuivent par des chapitres sur l'entretien, la maintenance et les mesures à prendre en cas de problème de fonctionnement.

Ces instructions d'utilisation doivent être lues et suivies par toutes les personnes travaillant sur ou avec la machine, par exemple :

- Pour l'utiliser (préparation, correction des problèmes dans la séquence d'utilisation, entretien).
- Pour l'entretenir (maintenance et inspection)
- Pour la transporter.

Les instructions d'utilisation sont accompagnées d'une liste de pièces détachées et d'un formulaire d'enregistrement de la machine. Les techniciens d'entretien sur site vous donneront les explications nécessaires sur l'utilisation et l'entretien de votre machine. Vous devez ensuite renvoyer le formulaire d'enregistrement de la machine à votre revendeur. Ceci vaudra confirmation de votre acceptation formelle de la machine. La période de garantie débute à la date à laquelle la machine vous est livrée.



Nous nous réservons le droit de modifier les illustrations, les caractéristiques techniques et les poids figurant dans ces instructions d'utilisation, à des fins d'amélioration de la machine.

Lignes directrices concernant la garantie

La période de responsabilité pour les défauts matériels (garantie) liés à nos produits est de 12 mois. Si des écarts par rapport aux dispositions standard ont fait l'objet d'un accord écrit, ces accords s'appliqueront.

Ils prendront effet à la date d'installation de la machine chez l'utilisateur final. Les pièces d'usure sont exclues de la garantie.

Toutes les réclamations au titre de la garantie doivent être soumises à SIMBA par l'intermédiaire de votre revendeur.

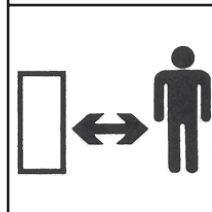
1. Consignes de sécurité

Les avertissements et les consignes de sécurité qui suivent s'appliquent à tous les chapitres de ces instructions d'utilisation.

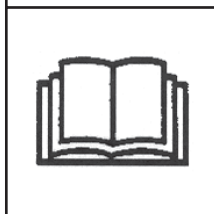
1.1 Symboles de sécurité Sur la machine



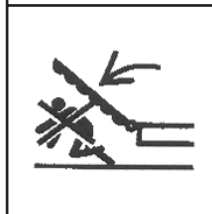
Des pièces peuvent être projetées pendant le fonctionnement. Restez à bonne distance de la machine !



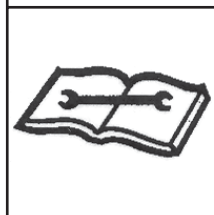
Lisez et respectez les instructions d'utilisation avant de démarrer la machine !



Restez en dehors de la zone d'action des composants articulés de la machine !



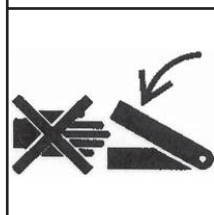
Vérifiez qu'il n'y a pas de fuites de liquide sous pression ! Respectez les instructions figurant dans les instructions d'utilisation !



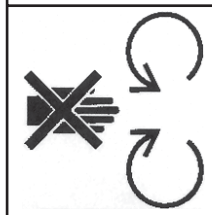
La machine ne doit jamais servir à transporter des personnes !



Tenez-vous à l'écart des parties de la machine contenant des pièces en mouvement. Risque de broyage !



Ne touchez jamais une pièce tournante !





Avant d'effectuer quelque entretien que ce soit, lisez les instructions d'utilisation.

Instructions d'utilisation :

Les instructions d'utilisation contiennent trois types d'avertissements et de consignes de sécurité. Elles utilisent les symboles graphiques suivants :



Important !



Risque de blessure !



Risque de blessures graves ou mortelles !

Il est important de lire attentivement la totalité des consignes de sécurité figurant dans ces instructions d'utilisation et de tenir compte des panneaux d'avertissement se trouvant sur la machine.

Assurez-vous que les panneaux d'avertissement soient lisibles. Remplacez les panneaux absents ou endommagés.

Ces consignes doivent être respectées pour éviter les accidents. Faites en sorte que les autres utilisateurs lisent les avertissements et les consignes de sécurité.

N'effectuez aucune opération qui puisse rendre dangereuse l'utilisation de la machine.

Dans ce manuel, sauf indication contraire, la gauche et la droite se rapportent à ce que l'on voit quand on se trouve derrière la machine et que l'on regarde dans le sens du déplacement.

1.2 Utiliser la machine pour l'objectif prévu

L'X-Press SIMBA a été fabriquée avec les dernières technologies et en conformité avec les réglementations de sécurité en vigueur concernées. Cependant, une mauvaise utilisation de la machine peut causer des blessures à l'opérateur ou à des tiers, ou abîmer la machine ou d'autres biens.

La machine ne doit être utilisée que lorsqu'elle est en parfait état de fonctionnement, et uniquement pour l'usage prévu. On prendra en compte les problèmes de sécurité et les risques liés à la machine en se conformant aux instructions d'utilisation. En particulier, les défauts affectant la sécurité doivent être corrigés immédiatement.

Les pièces d'origine et les accessoires fournis par SIMBA ont été conçus spécialement pour cette machine. Les pièces et accessoires non fournis par SIMBA n'ont pas été éprouvés, et il n'est pas autorisé d'en utiliser. L'installation ou l'utilisation de produits ne provenant pas de SIMBA peut dégrader les caractéristiques particulières dont a été dotée la machine lors de sa conception et nuire à la sécurité des opérateurs de la machine ou à la machine elle-même. SIMBA n'acceptera aucune responsabilité pour quelque dommage que ce soit résultant de l'utilisation de pièces ou d'accessoires qui ne sont pas d'origine.

L'X-Press SIMBA a été conçue uniquement comme équipement destiné à la culture agricole. Toute utilisation à d'autres fins, par exemple comme moyen de transport, sera considérée comme une utilisation inappropriée. SIMBA n'acceptera aucune responsabilité pour tout dommage résultant d'une utilisation inappropriée. C'est exclusivement l'opérateur qui assumera les risques.

Utiliser l'X-Press derrière des tracteurs de grande puissance (dépassant de plus 40 % le maximum recommandé) peut lui faire subir des charges et des contraintes élevées, susceptibles de provoquer à terme des dommages structurels au châssis et aux pièces principales. Ces excès de charge peuvent nuire à la sécurité et sont donc à proscrire.

1.3 Sécurité pendant l'utilisation

On ne doit pas commencer à utiliser la machine tant que l'on n'a pas reçu les instructions appropriées d'un représentant du revendeur autorisé ou d'un représentant de SIMBA. Vous devez remplir le formulaire d'enregistrement de la machine et le renvoyer à votre revendeur.

Avant toute utilisation de la machine, tous les équipements de protection et de sécurité, tels que les équipements de protection amovibles, doivent être en place et fonctionner correctement.



Vérifiez régulièrement que les vis et les boulons sont serrés correctement, et resserrez-les si nécessaire.



En cas de dysfonctionnements, arrêtez la machine immédiatement et placez-la en lieu sûr.



Faites en sorte que tous les défauts soient réparés immédiatement.

1.4 Pas de responsabilité donnant lieu à des dommages et intérêts

L'X-Press a été fabriquée par SIMBA avec le plus grand soin. Certains problèmes peuvent cependant arriver pendant l'utilisation normale de la machine. Ils peuvent comprendre :

- Pièces d'usure usées.
- Dommages causés par des éléments extérieurs.
- Vitesse de conduite incorrecte.
- Mauvais réglage de la machine (mauvaise fixation, non-respect des consignes relatives aux réglages).



Il est donc extrêmement important de vérifier systématiquement la machine, avant de l'utiliser et pendant qu'on l'utilise, pour s'assurer qu'elle fonctionne et remplit son rôle correctement.

Les réclamations d'indemnités pour des dommages ne concernant pas la machine sont exclues. Cela concerne en particulier les dommages résultant d'une utilisation incorrecte.

1.5 Sécurité routière

En conduisant sur la voie publique, il est important de respecter les points du code de la route qui s'appliquent et la réglementation relative à ce type de machine.



Faites attention aux charges maximales autorisées par essieu, à la capacité de charge des pneus et au poids total afin de ne pas nuire au freinage et à la direction (ces valeurs figurent sur la plaque signalétique).



Il est strictement interdit de transporter des personnes sur la machine !



La vitesse maximale sur route est de 16 mph (25 km/h).

1.6 Prévention des accidents

Outre les instructions d'utilisation, il est important de bien respecter les réglementations de prévention contre les accidents promulguées par les associations des métiers de l'agriculture. Il incombe à l'opérateur de veiller à ce que personne ne se trouve dans les zones dangereuses de la machine ou au voisinage de la machine pendant que celle-ci fonctionne.

Il incombe au propriétaire de la machine de veiller à ce que :

- l'opérateur ait été formé à l'utilisation de la machine et du tracteur et ait démontré sa compétence à les utiliser ;
- le tracteur soit adapté à la machine ;
- des évaluations de risque et de contrôle des substances dangereuses pour la santé (COSHH) adéquates aient été effectuées concernant l'utilisation de la machine. Plus précisément, ces évaluations concerneront le contact avec la terre, la poussière, les résidus de cultures, les produits chimiques, les lubrifiants et d'autres substances au cours du fonctionnement ou de l'entretien, et les risques d'éjection de pierres à haute vitesse pendant le travail.



Attention à ne pas vous coincer les doigts en manipulant les supports de stationnement de la machine ou d'autres pièces en mouvement. Avant de retirer des goupilles ou des boulons, vérifiez que les pièces lourdes sont bien soutenues.

1.6.1 Attelage de la machine

Il existe des risques de blessure quand on attelle ou détache la machine. Respectez les points suivants :

- Immobilisez la machine pour qu'elle ne roule pas.
- Faites très attention quand le tracteur fait une marche arrière !
- On peut se faire écraser entre la machine et le tracteur !
- Stationnez la machine sur un sol ferme et bien horizontal.

1.6.2 À propos du système hydraulique

Ne raccordez jamais les conduites hydrauliques au tracteur tant que les deux systèmes hydrauliques (machine et tracteur) ne sont pas dépressurisés.



Un système hydraulique qui contient un accumulateur peut rester sous pression (même après dépressurisation manuelle avec une combinaison tracteur / équipement). Il est donc essentiel de vérifier que les conduites, les tuyaux et les raccords vissés ne présentent pas de fuites ou de dommages externes visibles.



Le circuit hydraulique contient des raccords spéciaux auquel on ne doit toucher en aucune circonstance. Pour éviter d'endommager la machine ou de causer des blessures graves, ne tentez jamais de modifier les trajets des conduits ou les dispositifs de fixation des conduits.

Utilisez exclusivement les dispositifs appropriés pour vérifier la présence de fuites. Réparez tout dommage immédiatement. Les projections d'huile peuvent provoquer des blessures ou des incendies !

En cas de blessure, appelez immédiatement un médecin.

La prise et les bouchons des raccords hydrauliques entre le tracteur et la machine doivent avoir des codes de couleur qui serviront à éviter les utilisations incorrectes.

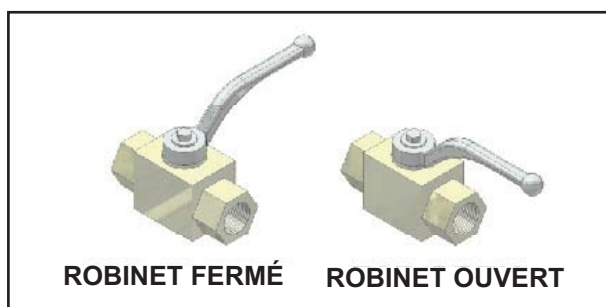


Figure 1.01 : Robinets hydrauliques

1.6.3 Changement d'équipement

- Immobilisez la machine pour l'empêcher de rouler accidentellement !
- Utilisez des supports adaptés pour immobiliser les parties relevées du châssis, suspendues au-dessus de vous !
- Attention ! Risque de blessures avec les parties saillantes !



Ne grimpez jamais sur les parties tournantes telles que l'ensemble de rouleaux. Ces pièces peuvent se mettre en rotation, et vous risquez de glisser et de vous blesser grièvement !



Démonter des pièces pendant l'entretien risque d'affecter la stabilité de la machine. Vérifiez que la machine est bien soutenue en cas de déplacement inattendu du poids.

1.6.4 Pendant l'utilisation

Vérifiez que la zone d'action et les alentours de la machine sont dégagés (pas d'enfants !) avant d'utiliser la machine.

Assurez-vous d'avoir en permanence une bonne visibilité !

Ne vous tenez pas debout sur la machine si celle-ci fonctionne !

Les opérateurs doivent être titulaires d'un permis de conduire valide pour conduire la machine sur la voie publique. L'opérateur est responsable des personnes qui se trouvent dans la zone d'utilisation.

La personne responsable de la machine doit :

- fournir à l'opérateur un exemplaire des instructions d'utilisation, et
- s'assurer que l'opérateur a lu et compris ces instructions.
- s'assurer que l'opérateur connaît la réglementation propre à la machine lorsqu'il la conduit sur la voie publique.

1.7 Entretien et maintenance

Assurez-vous que les vérifications et les inspections périodiques soient bien effectuées dans les intervalles requis par la loi ou spécifiés dans les instructions d'utilisation.

Avant d'effectuer une quelconque intervention d'entretien ou de maintenance :

toujours arrêter le moteur du tracteur et retirer la clé de contact ;
 toujours attendre que les pièces en mouvement de la machine se soient immobilisées ;
 toujours dépressuriser le système hydraulique.

De nombreux circuits hydrauliques contiennent des vannes à verrou ou décentrées qui peuvent maintenir les conduites sous pression même lorsque les circuits côté tracteur ont été dépressurisés. En cas de doute, consultez un professionnel (par exemple votre revendeur Simba), qui vous indiquera la procédure correcte pour dépressuriser ces vannes avant de démonter ou d'entretenir des pièces situées en aval de ces vannes.

Vérifiez que les conduites hydrauliques ne présentent pas de fuites, de raccords desserrés ou de marques de frottement, et qu'elles ne sont pas endommagées. Corrigez tout défaut immédiatement ! Faites particulièrement attention aux intervalles de remplacement des tuyaux, indiqués dans les chapitres spécifiques qui suivent. TOUS les tuyaux hydrauliques ont une durée de service maximum de 6 (SIX) ans à compter de la date d'installation, à condition d'être restés en bon état. Les tuyaux de plus de 6 ans doivent soit être remplacés, soit être inspectés par une personne qualifiée, habilitée à leur certifier qu'ils disposent d'une durée de service supplémentaire qui devra être consignée dans un dossier.

Faites particulièrement attention aux éléments qui nécessitent des outils spéciaux ou une formation particulière ; la maintenance ne doit être effectuée que par du personnel qualifié. Ne tentez pas d'effectuer la maintenance vous-même ! Il s'agit des éléments qui conservent de la pression (par exemple les circuits accumulateurs) ou de la force (par exemple les dents flexibles), et des rouleaux DD de tout type.

Avant d'effectuer une tâche d'entretien ou de maintenance, vérifiez que la machine se trouve sur un sol ferme et horizontal et qu'elle a été immobilisée pour ne pas rouler. Ne vous servez d'aucune des pièces de la machine pour grimper sur celle-ci, à l'exception des pièces spécialement prévues à cet effet.

Avant de nettoyer la machine à l'eau, au jet de vapeur (appareil de nettoyage à haute pression) ou avec d'autres agents de nettoyage, bouchez toutes les ouvertures dans lesquelles, pour des raisons de sécurité ou de fonctionnement, l'eau, la vapeur et les agents de nettoyage ne doivent pas pénétrer (les paliers, par exemple). Lubrifiez tous les points de lubrification pour expulser l'eau éventuellement piégée.

Avant d'effectuer une quelconque intervention d'entretien ou de maintenance, resserrez les raccords vissés desserrés.

En entretenant la machine, prenez toutes les précautions nécessaires contre la terre, la poussière, les produits d'enrobage de graines, la graisse et toute autre substance dangereuse avec laquelle vous pouvez entrer en contact.

Sur une machine neuve, serrez tous les écrous et les boulons après 5 heures d'utilisation, et recommencez l'opération au bout de 15 heures. Ceci est également valable pour les pièces qui ont été déplacées ou remplacées. Après ces 15 heures, une vérification hebdomadaire devrait suffire, selon la fréquence d'utilisation quotidienne.

1.8 Zones d'utilisation

Les zones d'utilisation sont la barre d'attelage, les raccords hydrauliques et l'équipement de réglage de profondeur, ainsi que tous les points fonctionnels nécessitant un entretien.

Les zones d'utilisation sont spécifiées et décrites en détail dans les chapitres qui suivent concernant l'entretien et la maintenance.

Respectez les règles de sécurité détaillées dans le chapitre relatif à la sécurité et dans les chapitres qui suivent.

1.9 Opérateurs autorisés

Les seules personnes autorisées à utiliser la machine sont celles ayant reçu de l'opérateur l'autorisation de le faire, et uniquement après que ce dernier leur a donné les instructions adéquates. L'opérateur doit être âgé d'au moins 16 ans.

1.10 Équipements de protection

Pour l'utilisation et l'entretien, vous devez porter :

- Des vêtements qui ne sont pas amples.
- Des gants de protection résistants (qui vous protégeront des pièces aux bords acérés de la machine).
- Des lunettes de protection (pour éviter la poussière dans les yeux).

2. Transport et installation

Ce chapitre décrit le transport et l'installation initiale de la machine.

2.1 Livraison

Normalement, la machine est livrée entièrement montée.

- La machine peut être soulevée avec une grue ou tout autre équipement de levage approprié.
- La machine doit être attelée à un tracteur et transportée par une remorque basse.

2.2 Transport

On peut transporter l'X-Press sur la voie publique en l'attelant à un tracteur ou en la plaçant sur une remorque basse.

- Il est important de bien respecter les dimensions et les poids autorisés lors du transport de la machine.
- Si la machine est transportée sur remorque, elle doit être convenablement immobilisée au moyen de sangles ou d'autres dispositifs.
- Avant de transporter la machine sur la voie publique, mettez-la en position de transport et respectez les stipulations relatives au transport routier.



La largeur pour le transport peut dépendre de la façon dont les pièces de travail (disques, rouleau, etc.) ont été réglées. Il peut être nécessaire de régler ces éléments pour obtenir une largeur aussi réduite que possible pour le transport.



Les réglages, ainsi que la fixation des dispositifs de transport, doivent être effectués au niveau du sol ; il pourra donc être nécessaire d'abaisser la machine pour ces opérations.

- La vitesse maximale autorisée est de 25 km/h.

2.3 Installation

C'est lors des tâches d'installation et d'entretien que les risques de blessure sont les plus élevés. Il est important de vous familiariser avec la machine et de lire les instructions d'utilisation avant d'effectuer ces tâches.

La formation de l'opérateur et l'installation initiale de la machine sont effectuées par nos techniciens de maintenance ou les distributeurs autorisés.

La machine ne doit jamais être utilisée avant ces deux étapes ! La machine ne pourra être confiée à l'opérateur qu'une fois que nos techniciens de maintenance ou les distributeurs autorisés lui auront communiqué les instructions nécessaires.

- Si des modules ou des pièces ont été enlevés pour le transport, nos techniciens de maintenance ou les revendeurs autorisés les remettront en place avant de dispenser la formation.
- Vérifiez tous les raccords vissés importants !
- Lubrifiez tous les embouts et les joints !
- Vérifiez que les conduites et les raccords hydrauliques ne sont pas endommagés.

2.4 Attelage

2.4.1 Attelage d'un tracteur à l'X-Press / Préparation pour le transport



Avant d'atteler la machine, vérifiez qu'il n'y a personne entre le tracteur et la machine.



Si l'X-Press reste en stationnement pendant des durées prolongées, la meilleure solution consiste à la laisser en position dépliée, c'est-à-dire en position de travail, pour la stabilité de la machine, pour la sécurité et pour la facilité d'accès en vue de l'entretien. Il est cependant acceptable de laisser l'X-Press stationnée en position pliée (au moyen des supports de stationnement) au cours de l'utilisation normale.



Réglage du débit d'huile du tracteur : En règle générale, avant de commencer, réglez le débit d'huile du tracteur le plus bas possible. Vous pourrez l'augmenter par la suite, si nécessaire, pour obtenir la vitesse de fonctionnement souhaitée. Cela évitera les débits d'huile excessifs, et la consommation d'énergie et la génération de chaleur qui vont avec.

1. Vérifiez que le système hydraulique du tracteur est dépressurisé et à la position verrouillée ou fermée (non flottante).
2. Vérifiez que les robinets d'essieu arrière sont verrouillés pour éviter les hautes pressions au niveau des raccords rapides.
3. Raccordez les tuyaux hydrauliques au tracteur en veillant à ce que les deux tuyaux d'ailes (jaunes) soient réunis et que les deux tuyaux de cylindre de barre d'attelage (rouges) soient réunis.

4. Raccordez le tracteur à la barre d'attelage au moyen du système hydraulique pour augmenter ou diminuer la hauteur de la chaîne.
5. Ouvrez les robinets d'essieu arrière.
6. Actionnez le système hydraulique avec précautions pour abaisser la barre d'attelage et basculer l'X-Press sur les roues prévues pour le transport sur route. Déployez complètement la barre d'attelage et les vérins d'essieu.
7. Si la machine est dépliée, actionnez le circuit de pliage pour plier la machine. Mettez en place la sangle des ailes pour fixer les deux sections d'aile ensemble.



Abaissez la machine pour pouvoir mettre en place la sangle de transport en vous tenant sur le sol. Ne grimpez pas sur la machine.

8. Vérifiez que les supports de stationnement sont verrouillés dans leur position de travail.

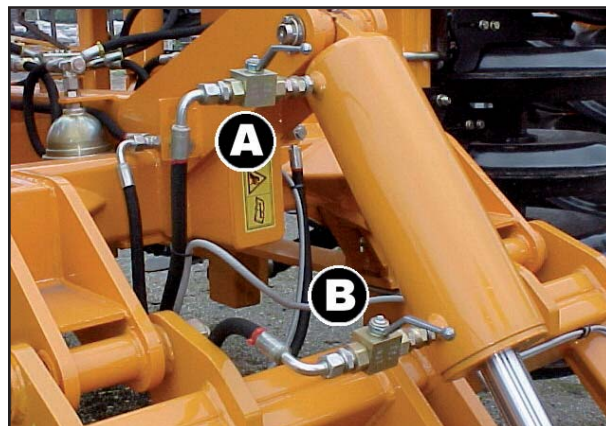


Figure 2.01 : Vérin d'essieu arrière

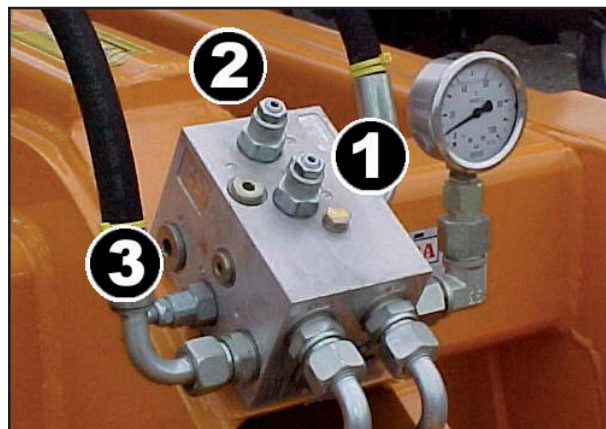


Figure 2.02 : Bloc de distribution

2.5 Pliage et dépliage

2.5.1 Dépliage pour mise en position de travail

1. Vérifiez que les robinets du vérin d'essieu arrière (figure 2.01, robinets A et B) sont en position ouverte (c'est-à-dire alignés sur le sens du débit).
2. Retirez la sangle de transport des vérins d'aile arrière. Ne grimpez pas sur la machine pour retirer la sangle de transport.
3. Soulevez la machine afin qu'elle soit à distance suffisante du sol pour être dépliée.
4. Actionnez le système hydraulique pour déplier complètement les ailes.



Lorsque les ailes sont complètement abaissées, elles apparaissent plus basses à leurs extrémités. Cela permet à la machine de « flotter » au-dessus des sols irréguliers, ce qui est une situation normale.

5. Vérifiez que les supports de stationnement sont à leur position entièrement relevée.
6. Descendez la machine sur le sol jusqu'à ce que les vérins de la barre d'attelage touchent les butées de profondeur.
7. Rentrez complètement les vérins d'essieu arrière.
8. Fermez les robinets de l'essieu arrière pour verrouiller les roues à distance du sol pendant le travail.
9. Vérifiez la pression d'aile sur le manomètre (voir figure 2.02). Si elle est au-dessus ou au-dessous de la valeur souhaitée, pressurisez les ailes pour les plier, ce qui remet à zéro la valeur. Augmentez la pression côté vérin en tournant la vanne (figure 2.02, vanne 3) dans le sens des aiguilles d'une montre. En la tournant dans

l'autre sens, vous réduisez la pression (voir détails page 34). Pressurisez pour déplier, jusqu'à obtention de la pression requise.

10. Amenez l'X-Press sur le terrain à travailler, puis réglez le pas de la machine en ajoutant ou retirant des cales sur le vérin de barre d'attelage ou les ajusteurs de cadre de disques. L'idéal est de régler le châssis pour qu'il travaille le nez légèrement relevé. Le système hydraulique de la barre d'attelage peut travailler en flottant si on le souhaite.

2.5.2 Pliage pour mise en position de transport

1. Ouvrez les robinets d'essieu (figure 2.01, robinets A et B).
2. Actionnez le système hydraulique pour relever complètement la machine.
3. Pliez complètement la machine.
4. Abaissez la machine pour obtenir une stabilité maximale tout en veillant à ce qu'il y ait un espacement suffisant pour le transport sur route.
5. Fermez les robinets sur l'essieu arrière. Mettez en place la sangle de transport pour la sécurité du transport. La sangle doit être mise en place à partir du sol. Ne grimpez pas sur la machine.
6. La machine est prête pour le transport. Si l'on doit détacher l'X-Press du tracteur en position pliée, il faut abaisser les supports de stationnement.



Figure 2.03 Machine pliée

2.5.3 Utilisation de la herse suiveuse

Pour le travail :

1. À l'arrivée sur le terrain, dépliez la machine en suivant les instructions d'utilisation.
2. À l'arrière de la machine, fermez les robinets d'essieu et sortez les goupilles (2 unités) des trous situés à l'avant (par les oreilles) pour les loger dans le trou arrière.
3. Retirez la goupille de la plaque en quart de cercle et re-positionnez-la dans le trou le plus élevé possible pour le rangement.
4. Quand vous roulez vers l'avant, la herse bascule pour se mettre en position de travail.
5. Quand vous tournez pendant le travail, inclinez la machine vers l'arrière sur le rouleau. Reculer la machine à cette position permet à la herse de basculer momentanément en position de transport. Quand vous repassez en marche avant, la herse revient en position de travail.



Tourner pendant le travail ne doit se faire que sur le rouleau arrière. Si vous essayez d'abaisser l'essieu de transport avec la herse en position de travail, vous risquez d'endommager sérieusement les composants de la herse suiveuse.

Pour le transport :

1. Basculez l'X-Press sur le rouleau arrière et reculez légèrement la machine comme pour une manœuvre de bout de terrain.
2. À l'arrière de la machine, ouvrez les robinets d'essieu de transport et sortez les goupilles de fixation de herse (2 unités) des trous avant (par les oreilles) pour les loger dans les trous arrière.

3. Placez la goupille de la plaque en quart de cercle à la position la plus basse possible pour bloquer le bras de herse en position abaissée.
4. Continuez de plier l'X-Press en suivant les instructions d'utilisation.

2.6 Procédure de raccordement du frein pneumatique

Pour raccorder ou détacher un élément des machines SIMBA équipé d'un frein PNEUMATIQUE ou d'un système de freinage PNEUMATIQUE et HYDRAULIQUE, effectuez ce qui suit. À noter que ces instructions ne concernent pas les machines équipées UNIQUEMENT d'un système HYDRAULIQUE.

2.6.1 Pour le raccordement

1. Reculez jusqu'à la machine et raccordez la machine au tracteur en suivant les instructions du paragraphe 2.4.1.
2. Une fois la machine raccordée, branchez les conduites pneumatiques. Pour ce branchement, veillez à fixer d'abord la conduite jaune, puis la rouge.
3. Les tuyaux de votre système de freinage sont maintenant fixés et prêts à l'utilisation.
4. Continuez d'effectuer le raccordement en suivant les instructions du paragraphe 2.4.1.

2.6.2 Pour le détachement

1. Amenez la machine à la position de stationnement en suivant les instructions du paragraphe 2.9.
2. La machine étant toujours raccordée au tracteur, retirez la conduite de freinage rouge, puis la conduite jaune.
3. Vos freins sont maintenant activés et, à condition d'avoir été réglés et entretenus correctement, immobiliseront la

machine à sa position. Remarque : si le réservoir d'air de la machine a été purgé après le débranchement de toutes les conduites, les freins se désactivent (même effet que d'appuyer sur la vanne de dérivation).

4. Continuez jusqu'au détachement complet de la machine.



En suivant les instructions ci-dessus, vous constaterez qu'à AUCUN moment du raccordement ou du détachement, la conduite rouge n'a été laissée seule sur le tracteur. C'est intentionnel et c'est considéré comme une règle à respecter pour le branchement des tuyaux.

2.7 Équipements devant et derrière

2.7.1 Attelage d'une herse à disques à l'X-Press

1. Retirez les sangles de transport de la herse à disques, en faisant très ATTENTION lorsque le vérin d'essieu se déploie.
2. Reculez la herse à disques jusqu'à la barre d'attelage de l'X-Press, en veillant à aligner les deux barres d'attelage et en laissant un léger écartement pour permettre de raccorder les deux machines.
3. Descendez la herse à disques sur le sol.
4. Branchez les quatre tuyaux hydrauliques entre l'X-Press et les sorties arrière de la herse à disques, en veillant à ce que les deux tuyaux d'ailes soient réunis et les deux tuyaux de vérin de barre d'attelage soient réunis. Vérifiez que les circuits de pliage et les circuits de barre d'attelage de levage soient branchés correctement.
5. Relevez la barre d'attelage de l'X-Press afin qu'elle se trouve au-dessus de la barre d'attelage à disques (d'environ 200 mm).
6. Soulevez la herse à disques à la même hauteur que la barre d'attelage de l'X-Press, puis reculez la herse à disques pour raccorder les deux machines. Une paire de robinets supplémentaires (P00774) pourra être nécessaire dans le circuit de levage de la herse à disques ou de l'X-Press. Elle permettra d'isoler le circuit de la barre d'attelage.
7. Actionnez le système hydraulique pour abaisser l'essieu arrière et la barre d'attelage et basculer l'X-Press sur les roues de transport sur route. Déployez complètement les vérins de la barre d'attelage.
8. Actionnez le système hydraulique pour plier les ailes.
9. Actionnez le système hydraulique pour soulever la herse à disques de façon à la mettre en position de transport.
10. Mettez en place les sangles de transport de la herse à disques.
11. Mettez en place la sangle de transport des ailes de l'X-Press pour fixer les deux sections d'aile l'une à l'autre.
12. Vérifiez que les supports de stationnement sont verrouillés dans leur position de travail.

Lorsque l'X-Press est utilisée en tandem avec une herse à disques, le disque doit être installé selon les indications du manuel de l'opérateur, c'est-à-dire avec le groupe de disques avant plus près du sol de 50 mm que la lame de disque du groupe arrière.

Lorsque les deux machines sont dans la position de transport, c'est-à-dire relevées et pliées, le cadre supérieur de la herse à disques doit avoir le nez horizontal ou légèrement abaissé, même si la charge appliquée vers le bas par l'X-Press s'exerce sur la barre d'attelage de la herse à disques.

On peut régler le niveau du cadre en modifiant l'inclinaison vers l'arrière de l'X-Press pour augmenter ou réduire la charge exercée sur la barre d'attelage des disques arrière.

2.7.2 Transport d'une X-Press remorquée derrière une herse à disques

Lorsque les deux machines sont dans la position de transport, c'est-à-dire relevée et pliée, le nez du cadre supérieur de la herse à disques doit être horizontal ou légèrement abaissé, même si la charge exercée vers le bas par l'X-Press agit sur la barre d'attelage de la herse à disques. L'arrière du cadre supérieur ne doit JAMAIS être abaissé pendant le transport, car cela exerce une charge négative élevée sur le tracteur, qui peut faire perdre aux roues arrière leur pouvoir de traction.

Il faut faire extrêmement attention quand on fait monter l'X-Press sur des pentes raides ou s'il y a une pente latérale. Sur les modèles larges, on peut augmenter la charge sur la barre d'attelage en raccourcissant le vérin de barre d'attelage.

Avant de quitter le terrain pour rouler sur une route à grande circulation, veillez à retirer les mottes de terre de la machine pour éviter de salir la route.

VITESSE MAXIMALE SUR ROUTE : 16 MPH (25 KM/H).

2.7.3 Pour passer du travail au transport sur route (X-Press derrière une herse à disques)

1. Retirez les boulons de verrouillage des ailes de la herse à disques.
2. Actionnez le système hydraulique pour relever le disque et l'X-Press.
3. Actionnez le système hydraulique pour plier les ailes à la fois sur la herse à disques et sur l'X-Press.
4. Mettez en place les sangles de transport sur les deux machines.

Avant de déplacer les machines, il pourra être nécessaire de raccourcir les ressorts de niveau jusqu'à ce que le cadre supérieur de la herse à disques soit horizontal ou ait le nez légèrement abaissé.



Raccourcir le vérin de barre d'attelage de l'X-Press permet de charger davantage l'arrière du cadre de disques. On peut le faire si l'on doit mettre le cadre supérieur des disques en position horizontale pour le transport sur route.

2.7.4 Attelage d'un rouleau arrière à l'X-Press

Suivez la procédure indiquée au paragraphe 2.4 (page 16) pour raccorder un tracteur à l'X-Press. Une fois le tracteur correctement raccordé à l'équipement et celui-ci en position pliée, soulevez la machine pour bien lui faire quitter le sol.

1. Reculez l'X-Press jusqu'au rouleau.
2. Alignez l'X-Press et les barres d'attelage du rouleau, descendez l'X-Press sur le sol et dépressurisez le système hydraulique du système de levage.
3. Relevez ou abaissez l'essieu selon les besoins pour aligner les barres d'attelage respectives des machines afin de pouvoir les raccorder.
4. Raccordez le rouleau arrière au circuit de levage de l'X-Press, en vérifiant que les tuyaux sont branchés sur le circuit de la machine qui tire.
5. Branchez le circuit (de pliage) d'aile de rouleau arrière sur le circuit (de pliage) d'aile de l'X-Press.
6. Relevez complètement l'X-Press et le rouleau pour bien les éloigner du sol.
7. Vérifiez que toutes les sangles et tous les dispositifs de transport sont en place.

2.8 Pour la conduite sur route

Pour la conduite sur route, la machine doit être convertie à sa position de transport.



Pour la conduite sur route, relevez complètement la machine pour éviter que les pièces de travail ne frottent sur le sol.

2.9 Stationnement de la machine

Pour éviter que l'humidité n'abîme la machine, rangez-la dans un hangar si possible ou couvrez-la d'une bâche si elle doit rester dehors.



En manœuvrant la machine, faites attention à ce qui se trouve autour. Vérifiez qu'il n'y a personne dans la zone de manœuvre (faites très attention aux enfants !).

- Faites stationner la machine sur un sol plat et ferme.
- La machine étant relevée, mettez les supports de stationnement en position.
- Abaissez la machine sur les supports de stationnement en vous assurant qu'elle soit stable.
- Retirez la goupille de barre d'attelage et avancez lentement en marche avant jusqu'à ce que l'attelage soit dégagé de la barre d'attelage du tracteur.
- Descendez la barre d'attelage sur le sol.
- Arrêtez le tracteur.
- Débranchez les conduites hydrauliques du tracteur.

3. Fiche technique X-Press

	4,6 m	5,5 m	6,6 m
Largeur de travail	4 600 mm	5 500 mm	6 600 mm
Largeur de transport	2 950 mm	2 950 mm	2 950 mm
Hauteur de transport	2 790 mm	2 790 mm	2 790 mm
Longueur	6 700 mm	6 700 mm	6 700 mm
Poids	5 540 kg	6 350 kg	7 570 kg
Puissance de tracteur requise *	140 à 150 CV	160 à 180 CV	200 à 220 CV
Charge de barre d'attelage **	1 350 kg	1 680 kg	2 050 kg
Charge d'essieu	4 010 kg	4 670 kg	5 520 kg
Centre de gravité ***	4 536 mm	4 536 mm	4 536 mm

* Pour des performances optimales, il est important d'utiliser un équipement correspondant à votre tracteur.

** Variable selon levage, inclinaison et options.

*** Dimension à partir du point d'attelage de transport routier.

4. Réglages et utilisation

4.1 Description

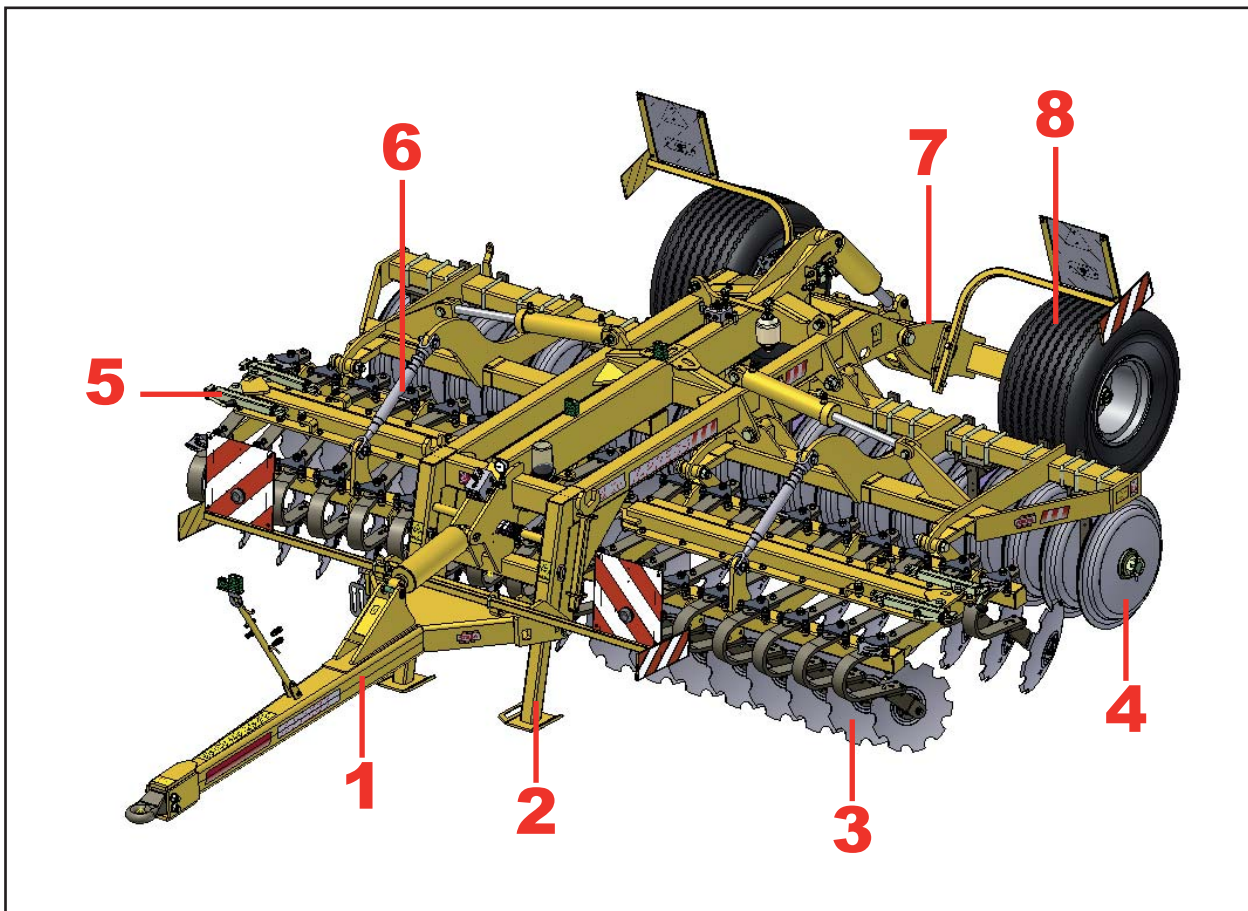


Figure 4.01 : X-Press Simba

1. Barre d'attelage
2. Supports de stationnement
3. Disques
4. Rouleau DD700
5. Ajusteurs d'angle de disque
6. Ajusteurs de pas du cadre de disques
7. Barre d'attelage arrière
8. Roues de transport

L'X-Press SIMBA est un équipement universel, conçu pour réaliser d'excellents labourages à faible profondeur et une consolidation efficace.

On peut l'utiliser dans les petits systèmes de labourage pour incorporer le chaume ou niveler la surface labourée sur des types de sols plus légers. Comme toutes les machines Simba, elle comprend les dernières innovations qui se combinent pour donner une unité efficace et bien construite, à la fiabilité inégalée.

La consolidation est essentielle dans la plupart des opérations. L'X-Press a été conçue de telle façon que la consolidation ne se dégrade pas pendant l'utilisation. En effet, la pénétration des disques avant s'effectue en donnant un angle aux groupes de disques et non en transférant le poids du rouleau arrière sur les disques. Le rouleau arrière en ligne permet une consolidation uniforme sur l'ensemble du terrain.

L'X-Press peut fonctionner dans des terrains avec un haut niveau de déchets en surface. C'est possible grâce au gros volume libre à l'intérieur de la machine. Les groupes de disques avant et arrière sont espacés de 1 050 mm (42 pouces), et la distance entre le groupe arrière et le rouleau donne 815 mm (33 pouces) supplémentaires. Le fait que le diamètre du rouleau DD soit de 700 mm (28 pouces) facilite également la circulation des déchets et garantit que la résistance au roulement reste minimale.

L'X-Press est conçue pour fonctionner à haute vitesse, entre 8 et 12 km/h. Le poids incorporé d'environ 1 tonne par mètre garantit l'obtention de la profondeur souhaitée à la vitesse d'avancée optimale.

Le mouvement d'un terrain à l'autre ou sur la route est simple et sûr. Les ailes de l'X-Press se plient verticalement tandis que le châssis principal se relève parallèlement au sol pour donner une hauteur et une largeur minimales pour le transport. Une

barre d'attelage arrière optionnelle permet d'utiliser et de tirer un équipement suiveur (par exemple un rouleau Cambridge) en même temps que la X-Press.

4.2 Disques

L'X-Press comprend deux rangées de disques servant à hacher et mélanger les résidus de récoltes. L'espacement de 250 mm entre les disques garantit une couche de belle qualité et disposée de façon symétrique de part et d'autre de la ligne centrale de la machine. La machine ne part pas en biais et tire en ligne droite, permettant d'exploiter au mieux la puissance disponible.

Les disques montés sur l'X-Press ont un diamètre de 500 mm (20 pouces) et une épaisseur de 6 mm. Ils sont fabriqués en acier au bore et chrome traité à chaud, matériau qui leur garantit une excellente résistance à l'usure et une durée d'utilisation étendue.

Chaque disque est monté sur une lame-ressort Pro-Active reliée à un système de bielles. On peut faire varier les angles des groupes de disques facilement et avec précision au moyen d'un ajusteur gradué.

La possibilité de régler les angles des disques (entre 10° et 25°) permet d'effectuer la pénétration et le mélangeage de chaume en un seul passage. On peut faire varier la profondeur de travail en utilisant des cales de réglage. Tout cela peut être effectué sans dégrader la qualité de la consolidation.

On maintient une finition cultivée régulière et bien horizontale en équilibrant la projection de sol entre le disque avant et le disque arrière.

Les lames-ressorts Pro-Active offrent une protection contre les dommages ainsi qu'un certain degré de suivi de contour du fait qu'elles peuvent se relever ou s'abaisser par flexion pendant le travail.

On peut régler le disque central indépendamment des autres disques pour assurer une finition bien horizontale sur toute la largeur de la machine.

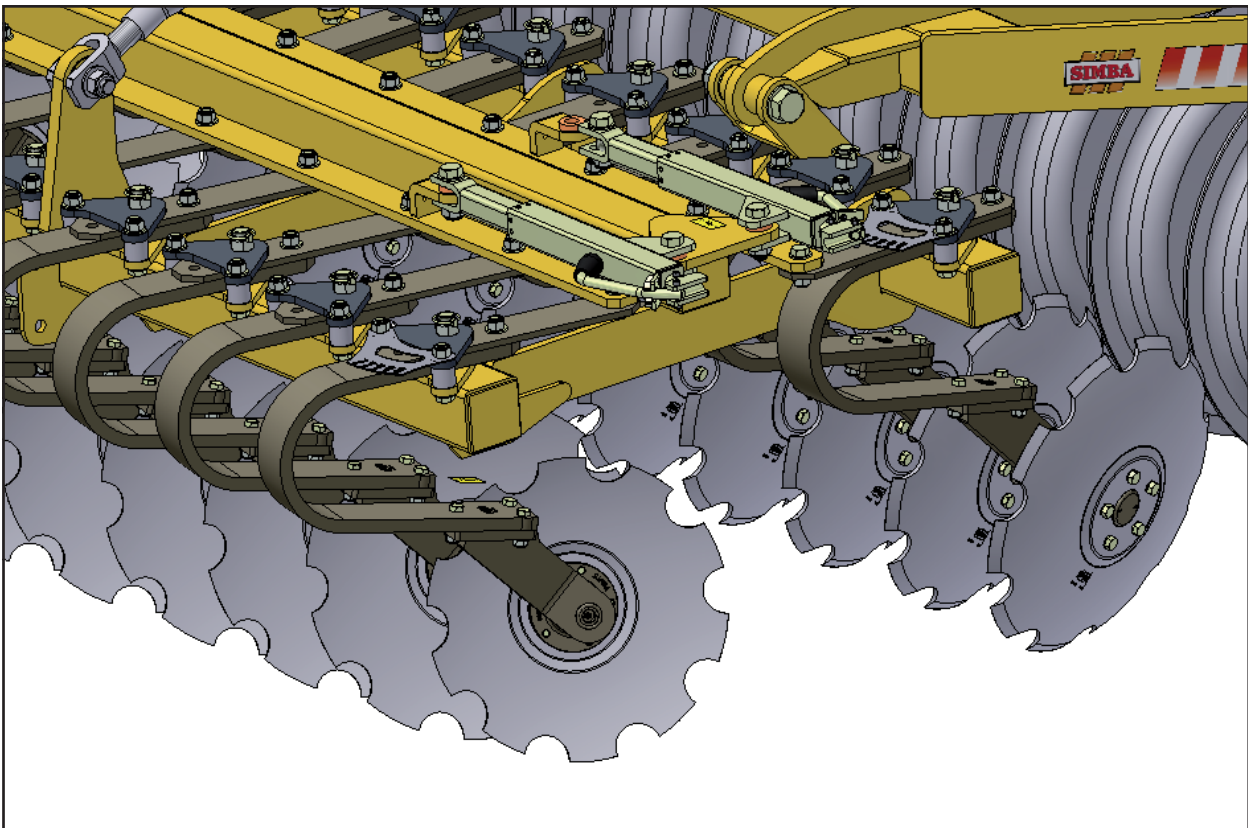


Figure 4.02 : Cadre de disques

4.3 Rouleau à double disque

Le rouleau DD700 standard est constitué de segments individuels en forme de couronnes à Double Disque (breveté).

Les couronnes DD servent à consolider le sol pendant la découpe et l'écrasement des mottes.

Elles restent efficaces même avec les sols lourds et humides, car elles ne se bloquent que rarement.

Le rouleau DD arrière supporte une partie du poids de la machine pour assurer la consolidation. Il sert également à réguler la profondeur des disques. La surface ondulée laissée par le rouleau est imperméable aussi bien dans des conditions sèches qu'humides.

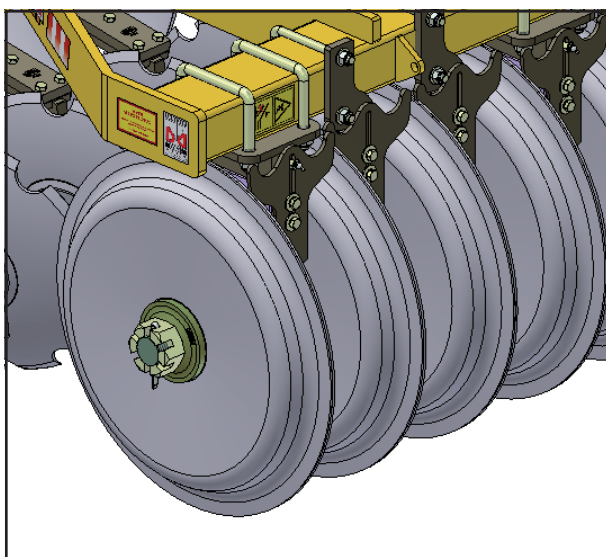


Figure 4.03 : Rouleau à double disque

4.4 Réglages de travail

Pendant le travail, les vérins d'ailes doivent être complètement déployés. Les groupes peuvent « flotter » au-dessus des ondulations du sol grâce à leurs cadres flottants. Un circuit hydraulique pressurisé simple se met en place automatiquement lorsque les ailes sont dépliées.

Les couronnes des rouleaux presseurs fonctionnent le mieux lorsque la peinture de finition est partie et qu'il ne reste qu'une couche lisse et brillante. Lorsque ces couronnes sont neuves ou corrodées, la terre peut avoir tendance à s'accumuler sur la surface et les couronnes peuvent se bloquer, ce phénomène s'estompant lorsque les couronnes sont de nouveau brillantes.

Il faut passer l'X-Press avec le nez du châssis légèrement relevé, en déployant les vérins de barre d'attelage pour les amener à la position nécessaire. En pratique, il est possible d'utiliser l'X-Press sur des sols qui ne permettent pas d'obtenir l'effet souhaité, et il est habituellement possible d'utiliser la presse dans ces conditions défavorables sans qu'elle ne se bloque régulièrement, à condition que les essieux soient serrés et les couronnes lisses. Cependant, en particulier en cas de terrain humide, il est recommandé de vérifier l'effet de la machine sur la culture.

Il n'est pas nécessaire de faire reposer l'X-Press sur les roues de transport pendant les manœuvres de bout de terrain, que la machine soit utilisée seule ou qu'elle soit combinée à une herse à disques. Il faut basculer l'X-Press sur le rouleau jusqu'à ce que les disques quittent le sol (auquel moment les roues de l'essieu arrière restent hors contact avec le sol).

Règles générales pour la préparation de l'X-Press

- Plus le terrain est léger, moins il est nécessaire de donner d'angle aux disques et plus on peut augmenter la vitesse vers l'avant.
- Plus le terrain est humide, moins il est nécessaire de donner d'angle aux disques, mais il faut réduire la vitesse vers l'avant.
- Si le terrain est lourd, il faut augmenter l'angle des disques et ralentir la vitesse vers l'avant.
- Plus il y a de déchets, moins il faut donner d'angle aux disques et plus il faut réduire la vitesse vers l'avant.
- Sur une terre labourée, réduisez l'angle des disques pour produire l'action de découpage/hachage.
- Si le terrain est dur, augmentez l'angle des disques pour augmenter la pénétration.

Réglage de l'angle des disques

← DIMINUER L'ANGLE DES DISQUES
AUGMENTER L'ANGLE DES DISQUES →



4.5 Utilisation de cales

Avant d'utiliser des cales pour modifier le réglage de la machine, assurez-vous que celle-ci soit immobilisée et que le tracteur soit arrêté, clés retirées. Assurez-vous que les opérateurs restent à distance de la machine et qu'aucune charge ne reste appliquée aux cales présentes sur le vérin / la tige de contrôle de profondeur.

Pour mettre en place les cales, tenez-les par la poignée, puis, d'un mouvement ferme, fixez-les sur la tige comme indiqué sur la figure 4.04. Pour les retirer, tirez fermement d'un doigt sur la poignée.



Avant de mettre en place des cales, vérifiez que le vérin / la tige de contrôle de profondeur ne sont pas endommagés ni salis par des débris.



Pour ajouter ou retirer des cales, utilisez toujours la poignée. Vous risqueriez de vous blesser en tentant de manipuler les cales par les mâchoires.



Si vous modifiez les réglages de la machine, assurez que les deux côtés de la machine conservent leur symétrie. Le vérin gauche devra comporter le même nombre de cales que le vérin droit, par exemple. Dans le cas contraire, vous risquez d'endommager la machine.

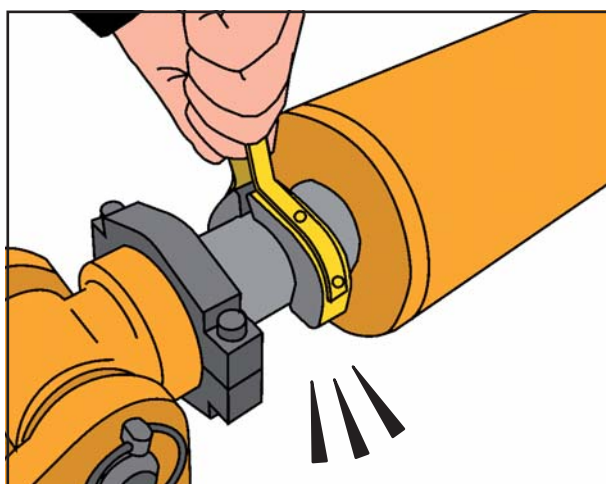


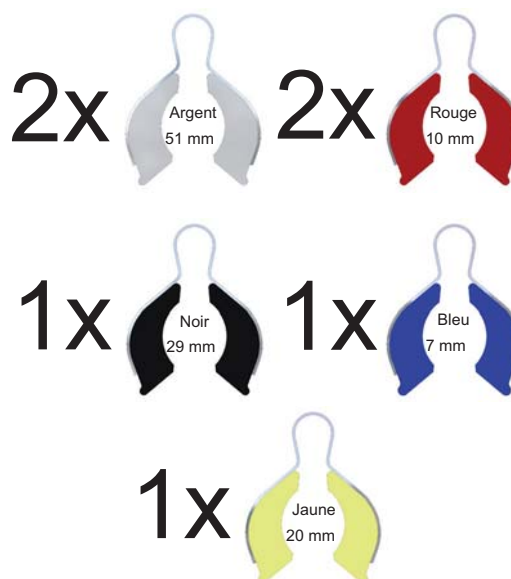
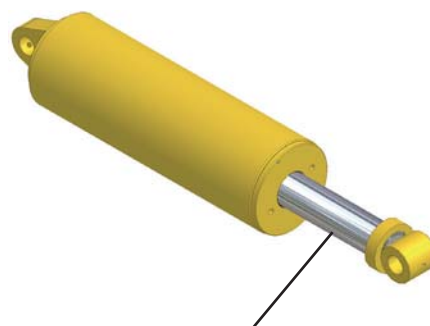
Figure 4.04 : Cales

4.6 Réglages de départ

Les pages qui suivent détaillent les réglages de départ recommandés pour l'X-Press. Vous pourrez ensuite utiliser ces réglages comme base pour d'autres réglages afin de tirer les meilleures performances possibles de votre machine.

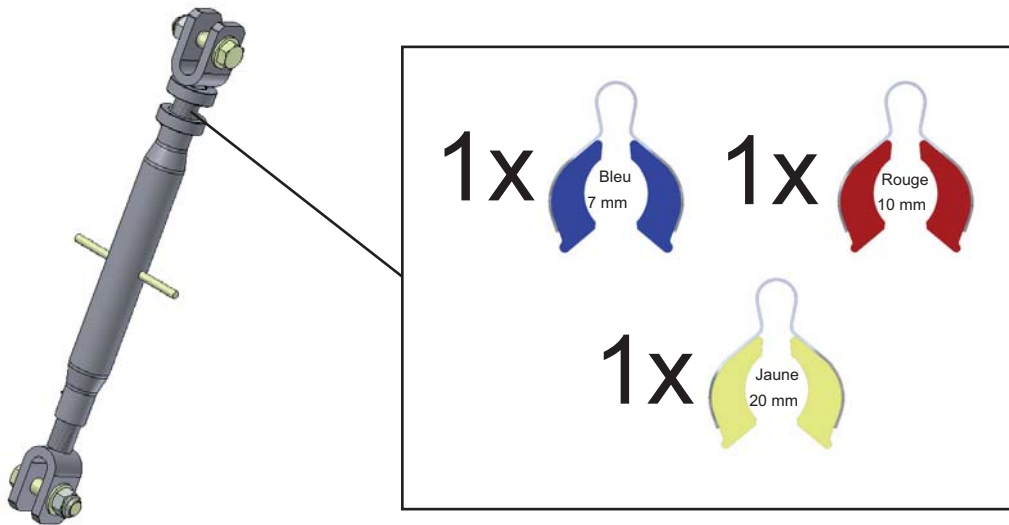
Vérifiez que les réglages des côtés gauche et droit de la machine conservent leur symétrie.

Charge de barre d'attelage



Le réglage des cales de vérins de barre d'attelage dépend de la hauteur de la barre d'attelage du tracteur. Le réglage des cales décrit ci-dessus n'est donc donné qu'à titre indicatif. La machine doit être réglée pour se déplacer avec le nez du châssis légèrement relevé, en fonction de la profondeur de travail.

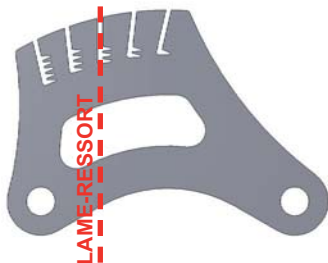
Pas du cadre de disques



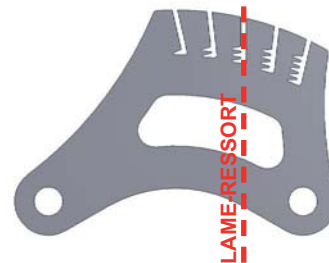
Les centres de l'ajusteur sont normalement réglés à 640 mm lorsque la machine est livrée par l'usine. C'est un bon point de départ de commencer à ajouter des cales pour régler le pas des disques.

Leviers d'ajustement d'angle de disques

Groupe avant



Groupe arrière



4.6.1 Modification des réglages

Si les conditions de travail changent (si l'on passe, par exemple, d'un terrain sec à un terrain humide), le tableau suivant donne des indications générales sur la marche à suivre.

CHANGEMENT DE CONDITION	RÉGLAGE À MODIFIER
PASSAGE D'UN TERRAIN DUR/SEC À UN TERRAIN MEUBLE/HUMIDE	RÉDUIRE L'ANGLE DES DISQUES
	RÉDUIRE L'INCLINAISON DU CHÂSSIS
PASSAGE DU CHAUME À PLUS DE DÉCHETS (POUR AUGMENTER L'INCORPORATION)	AUGMENTER L'ANGLE DES DISQUES
	RÉDUIRE LA VITESSE
	AUGMENTER L'INCLINAISON DU CHÂSSIS
PASSAGE DU PEU PROFOND AU PLUS PROFOND (REMARQUE : PROFONDEUR DE TRAVAIL MAXI. 75-100 mm)	DÉPLACER LES GOUPILLES SUR LE COUPLAGE DE ROULEAU
	RÉDUIRE LA VITESSE
	AUGMENTER L'ANGLE DES DISQUES

4.7 Réglage de la profondeur du cadre de disques

On règle la profondeur du cadre de disques en allongeant ou raccourcissant les ajusteurs selon les besoins ainsi qu'en relevant ou en abaissant les cadres de disques par rapport au rouleau DD en ajoutant ou en retirant des cales de barre d'attelage (par exemple, pour augmenter la profondeur des disques, retirer des cales de barre d'attelage et réglez le tendeur selon les besoins). Une fois les ajusteurs en place, on doit les verrouiller en ajoutant des cales sur le filetage de l'extrémité inférieure et en serrant.

Pour changer le réglage, il est recommandé de soulever légèrement les cadres de disques pour leur faire quitter le sol, pour pouvoir rallonger les ajusteurs de façon à pouvoir mettre en place le nombre de cales nécessaire. Une fois les cales en place, on peut abaisser la machine, ce qui facilite le serrage des ajusteurs contre les cales.

4.8 Instructions pour le travail

Vitesse de conduite

L'X-Press peut être conduite à une vitesse maximale de 12 km/h.

Cette vitesse dépend des conditions du terrain (type de sol, déchets en surface, etc.).

Ralentissez si les conditions sont difficiles ou si vous souhaitez une finition plus ferme.

Pour tourner :



Avant de tourner, sortez la machine du terrain que vous travaillez, en la faisant porter sur le rouleau arrière pendant que vous manœuvrez, puis remettez-la au contact du terrain une fois que vous avez fini de tourner.

Stationnement de la machine

Pour éviter que l'humidité n'abîme la machine, rangez-la dans un hangar si possible ou couvrez-la d'une bâche si elle doit rester dehors.



En manœuvrant la machine, faites attention à ce qui se trouve autour. Vérifiez qu'il n'y a personne dans la zone de manœuvre (attention aux enfants !).

- Faites stationner la machine sur un sol plat et ferme.
- La machine étant relevée, mettez les supports de stationnement en position.
- Abaissez la machine sur les supports de stationnement en vous assurant qu'elle soit stable.
- Retirez la goupille de barre d'attelage et avancez lentement en marche avant jusqu'à ce que l'attelage soit dégagé de la barre d'attelage du tracteur.
- Descendez la barre d'attelage sur le sol.
- Arrêtez le tracteur.
- Débranchez les conduites hydrauliques du tracteur.

5. Entretien et maintenance



Pour l'entretien et la maintenance, respectez les consignes de sécurité.

5.1 Entretien

La machine a été conçue et fabriquée pour donner des performances maximales, avoir un rendement élevé et être aussi simple d'emploi que possible dans les conditions de travail les plus diverses.

Avant de vous être livrée, la machine a été vérifiée en usine et par votre revendeur autorisé, afin que vous disposiez d'une machine en parfait état.



Pour un fonctionnement sans problème, il est important d'entretenir la machine aux intervalles préconisés.

5.2 Nettoyage

Pour avoir une machine toujours en bon état de fonctionnement et avoir les meilleures performances possibles, faites le nettoyage et l'entretien à intervalles réguliers.

Évitez de nettoyer les paliers de disque ou de rouleau au jet haute pression ou directement au jet d'eau. Le boîtier, les raccords vissés et les roulements à billes ne sont pas étanches à l'eau.

5.3 Entretien des moyeux de disque



Graissez chacun des moyeux de disque jusqu'à ce que la graisse ressorte par les joints ; respectez les intervalles de lubrification indiqués au paragraphe 5.10.



Vérifiez régulièrement la fermeté des moyeux de disque.



Deux fois par semaine, ou toutes les 50 heures de fonctionnement (selon ce qui arrive en premier), vérifiez régulièrement que les caches de moyeu, les joints, les boulons de cisaillement et les boulons à œil sont correctement serrés et remplissent leurs fonctions.

5.3.1 Serrage des moyeux de disque

- 1 Quand vous remplacez ou remontez des pièces, vérifiez que le joint de palier est orienté correctement.
- 2 Vérifier que l'essieu d'extrémité est propre et que l'écrou et le palier extérieur peuvent librement glisser dessus.
- 3 Serrez l'écrou borgne avec une clé anglaise (une clé dynamométrique n'est pas nécessaire) en faisant tourner le moyeu dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que le palier frotte légèrement (vous sentirez la masse du moyeu tourner). La friction du joint produit une certaine résistance.
- 4 Tournez l'écrou borgne dans l'autre sens jusqu'à la prochaine position de verrouillage. Même si vous avez obtenu une position de fixation précise en serrant l'écrou, tournez-le tout de même dans l'autre sens.
- 5 Introduisez la goupille de blocage.
- 6 Donnez des secousses au bord extérieur du moyeu ou de la broche : s'il y a un jeu de 0,1 à 0,2 mm, cela ne diminuera pas la durée de vie du palier et cela lui évitera de trop chauffer. Si le réglage est correct, le moyeu doit tourner librement, le seul frottement étant celui du joint.

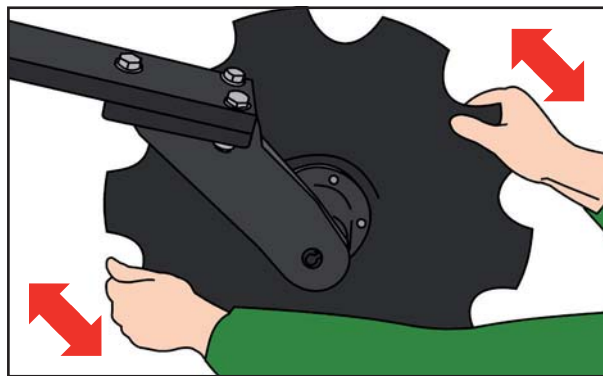


Figure 5.01 : Vérification du réglage des paliers de disque

5.3.2 Joints de palier

En remplaçant les joints de palier de type labyrinthe des moyeux de disque, vérifiez bien que les joints sont placés dans le bon sens. Le côté de la lèvre chanfreinée doit se trouver à l'extérieur du logement de palier, près du bras de disque (voir *figure 5.02*). Cette lèvre chanfreinée empêche la saleté d'entrer dans le logement et permet aussi à la graisse de circuler dans la pièce lors du graissage.

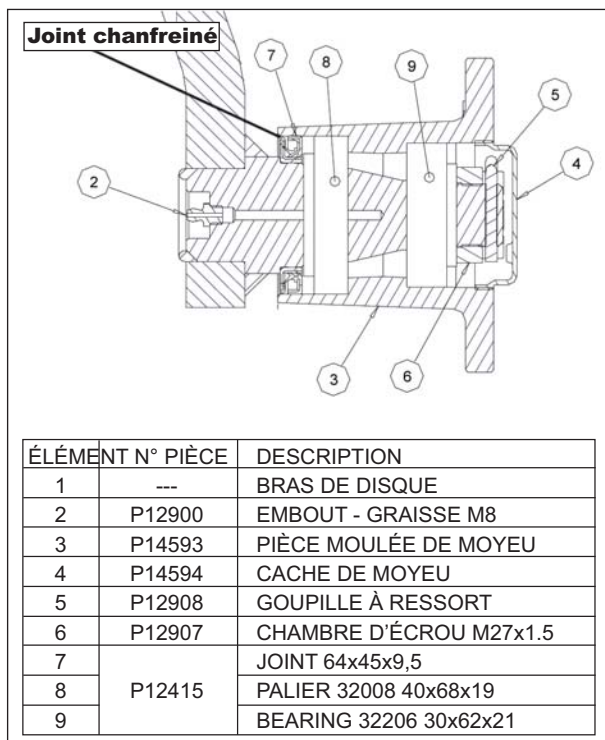


Figure 5.02 : Orientation correcte du joint

5.4 Freins et moyeux de roue

Les freins doivent être testés avant leur première utilisation et après le premier voyage chargé.



Vérifiez que les freins et les freins de stationnement fonctionnent, et relâchez-les correctement avant d'utiliser la machine.



Vérifiez qu'il n'y a pas de fuite d'air et de liquide hydraulique.



L'entretien et la maintenance des freins et des moyeux doivent être effectués par un revendeur Simba autorisé.

5.5 Essieux des doubles disques

Les essieux de ce rouleau sont mis en tension par l'essieu principal via le centre des couronnes et des paliers.



Le démontage des essieux des doubles disques nécessite des équipements spéciaux. S'il est nécessaire de démonter ces essieux, prenez contact avec votre revendeur.

L'entretien de ces rouleaux se limite à graisser les paliers tous les jours pour éliminer la saleté, et à les inspecter régulièrement pour vérifier que les ensembles sont bien serrés et que les racleurs sont correctement positionnés. On peut serrer les essieux à condition de desserrer les boulons en U des colonnes de paliers pour éviter de précharger les paliers lorsqu'ils se déplacent latéralement les uns par rapport aux autres. N'oubliez pas de resserrer les colonnes de paliers sur le châssis principal après cela.

5.6 Pour le réglage de la pression du système



Il convient d'utiliser un bas débit d'huile, c'est-à-dire de sélectionner le ralenti ou le bas débit du tracteur.



Le circuit d'aile est commandé par une vanne décentrée située dans le bloc de distribution qui coupe complètement le débit d'huile jusqu'à ce que l'huile soit pressurisée par le tracteur. La pression du système peut rester présente dans le circuit, **même après dépressurisation** des raccords rapides du tracteur.



Faites très attention en vérifiant la vanne ou les circuits, et n'essayez *en aucune circonstance* de régler ou de desserrer les raccords sans consulter au préalable votre revendeur Simba autorisé, ainsi que les instructions d'entretien détaillées.

Un fonctionnement entre 10 et 20 bars est normal. La pression peut atteindre 40 à 50 bars au maximum, ou être réduite à 5 bars, selon ce que dictent les conditions. Une pression plus élevée peut faire que les extrémités des ailes s'enfoncent et donc que le centre de la machine se soulève. Une pression trop faible peut faire que les extrémités des ailes se soulèvent et que le centre de la machine s'enfonce. Si l'on remorque un autre équipement derrière l'X-Press, il peut être nécessaire d'augmenter la pression pour compenser.

Dans tous les cas, la méthode de réglage normale consiste à réduire la pression du système puis à l'augmenter en ajustant la vanne de pression jusqu'à obtention de la pression souhaitée.

Dans tous les cas, quel que soit le type de tracteur, on doit régler en partant de zéro (pression minimum) et en augmentant la valeur progressivement jusqu'à obtention de la pression souhaitée.

La machine étant soulevée du sol :

1. Mettez les ailes sous pression pour les déplier. Lorsque le dépliage commence, la valeur de pression du manomètre chute. Lorsque les ailes sont complètement dépliées, la valeur de pression se remet à monter. Continuez de pressuriser les ailes jusqu'à ce que le manomètre se soit stabilisé à la pression prédéfinie. La valeur d'usine standard est de 15 bars.
2. Si le système a besoin d'être réglé :- Dépliez partiellement les ailes et maintenez-les dans cette position. Pour régler la pression, utilisez la vanne 3 (représentée sur la figure 5.03). Dévissez la vis de réglage jusqu'à ne plus sentir de résistance (position presque entièrement dévissée). Dépliez complètement les ailes comme ci-dessus, en vérifiant l'indication du manomètre. Maintenez la pression hydraulique pour déplier les ailes et réglez la vis tout en pressurant.
 - Quand on tourne la vis dans le sens des aiguilles d'une montre, la pression augmente.
 - Quand on la tourne dans l'autre sens, la pression diminue.

Une fois la pression souhaitée obtenue, verrouillez la vanne. À titre de vérification, pliez partiellement les ailes et arrêtez-vous, puis dépliez-les en maintenant la pression jusqu'à ce que le manomètre se stabilise à la valeur souhaitée.

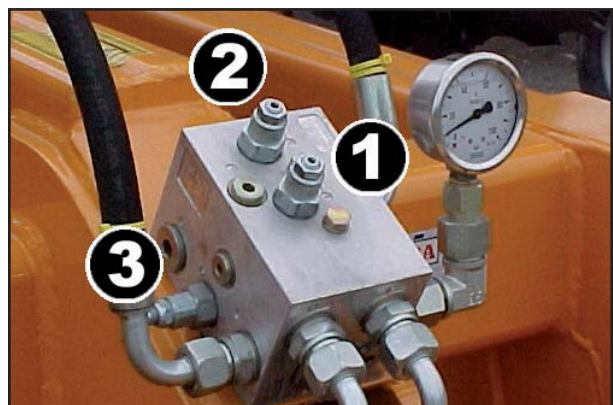


Figure 5.03 : Bloc de distribution

5.7 Préparation pour le stockage

Si vous devez ranger la machine pendant une durée prolongée, respectez les points suivants :

- Autant que possible, rangez la machine sous une bâche.
- Protégez les rouleaux et les disques de la rouille. Si vous souhaitez asperger les équipements d'huile, utilisez une huile biodégradable légère telle que de l'huile de colza.



Couvrez toutes les parties en caoutchouc avant d'asperger d'huile, car ces parties ne doivent pas être graissées.
Retirez toutes les traces d'huile avec un agent de nettoyage approprié.

5.8 Assistance à l'opérateur

En cas de problème, veuillez prendre contact avec votre revendeur. Il s'efforcera de résoudre les problèmes qui surviennent et vous proposera son assistance à tout moment.

Pour lui permettre de vous aider le plus efficacement possible, veuillez lui fournir les informations suivantes. Indiquez systématiquement :

- Votre numéro de client
- Votre nom et votre adresse
- Le modèle de la machine
- Le numéro de série de la machine
- La date d'achat et le nombre d'heures d'utilisation
- La nature du problème

5.9 Intervalles d'entretien

En dehors de l'entretien quotidien, les intervalles d'entretien sont basés sur le nombre d'heures d'utilisation et sur les durées.

Notez les heures d'utilisation dans un registre pour vous assurer de respecter au mieux les intervalles d'entretien préconisés.

N'utilisez plus la machine si elle doit subir une intervention d'entretien. Tous les défauts constatés au cours des vérifications routinières doivent être corrigés immédiatement.



Évitez de toucher les pièces coupantes et pointues (lames de disque, etc.) quand vous travaillez sur la machine.

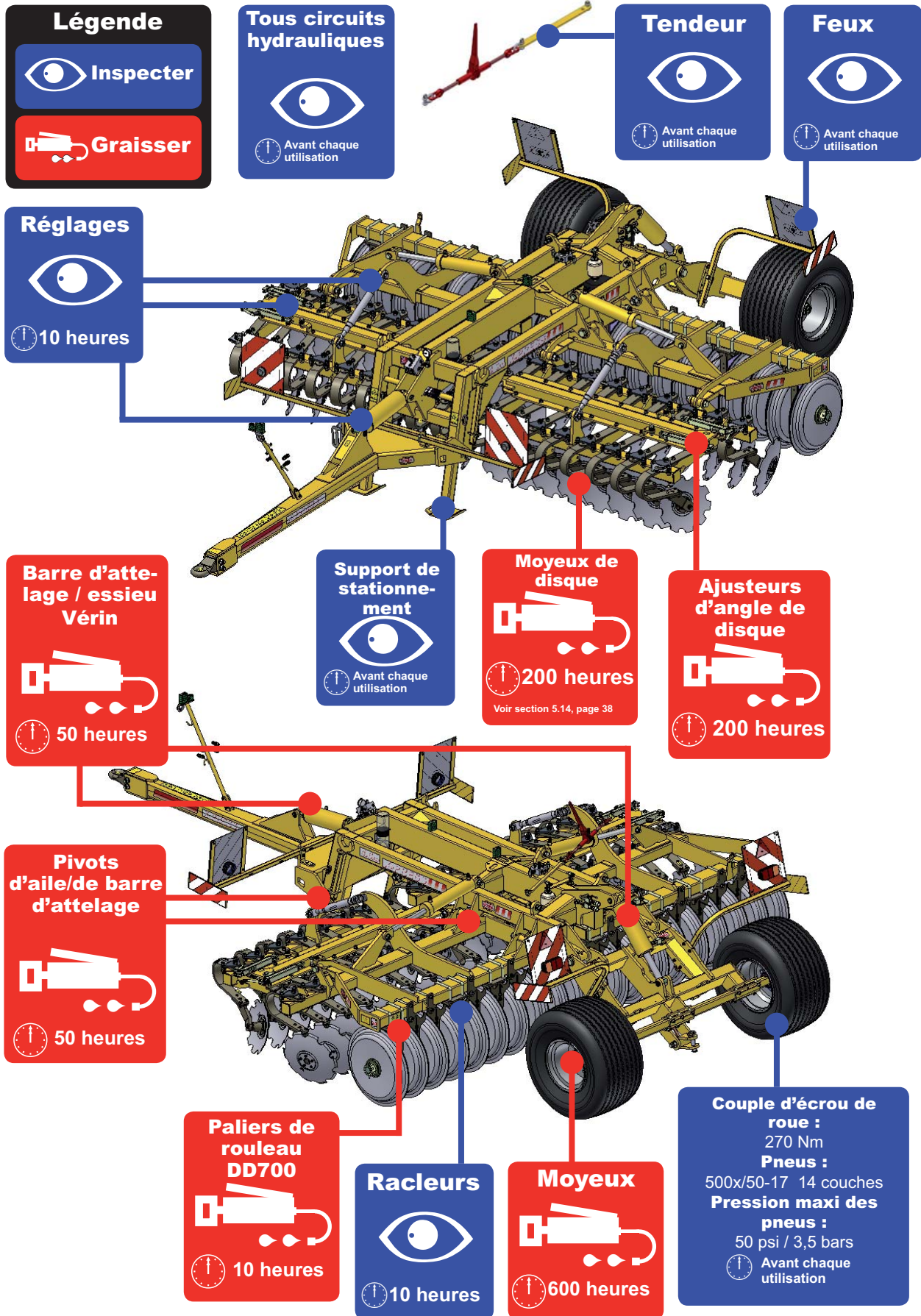


Si vous devez travailler sous la machine, mettez-la sur des supports appropriés ! Ne travaillez jamais sous la machine si elle n'est pas soutenue !

Sur une machine neuve, serrez tous les écrous et les boulons après 5 heures d'utilisation, et recommencez l'opération au bout de 15 heures.

Ceci est également valable pour les pièces qui ont été déplacées ou remplacées. Après ces 15 premières heures, une vérification hebdomadaire devrait suffire, selon la fréquence d'utilisation quotidienne.

5.10 Présentation de l'entretien



5.11 Lubrification de la machine

Avant de lubrifier la machine, lisez attentivement le paragraphe intitulé « Utilisation de lubrifiants ».

La machine doit être lubrifiée régulièrement pour rester en bon état de fonctionnement. Une lubrification régulière contribue également à lui donner une longue durée de vie.

Les intervalles de lubrification recommandés sont indiqués dans « Inspection » et « Intervalles d'entretien ».

Si la machine vient d'être nettoyée au jeu haute pression ou à la vapeur, il faut toujours la lubrifier ensuite avec un pistolet graisseur.

5.12 Maniement des lubrifiants

Prière de lire attentivement les instructions suivantes et les informations qui les accompagnent. Demandez à tous vos employés qui utilisent des lubrifiants d'en faire autant.

Hygiène

Les lubrifiants ne sont pas dangereux pour la santé si on les utilise pour ce à quoi ils sont destinés.

En cas de contact prolongé avec la peau, les lubrifiants (en particulier les huiles à faible viscosité) peuvent attaquer la couche naturelle de graisse de la peau, avec pour résultat une peau desséchée et d'éventuelles irritations.

Il est important de faire très attention en manipulant l'huile usagée, car elle peut contenir des substances irritantes.

Les vapeurs dégagées par les agents de nettoyage et les huiles présentent également un risque pour la santé.

Il ne faut donc pas garder sur vous des tissus imprégnés d'huile. Si vos vêtements de travail sont tachés d'huile, changez-vous dès que possible.

En utilisant des produits à base d'huiles minérales, faites toujours très attention et respectez les règles d'hygiène recommandées.

Pour en savoir plus sur les règles de manipulation de ces produits, consultez les recommandations diffusées par les autorités sanitaires.

Rangement et manipulation

- Rangez toujours les lubrifiants hors de portée des enfants.
- Ne conservez jamais des lubrifiants dans des conteneurs ouverts ou non étiquetés.

Huile neuve

- Pour manipuler de l'huile neuve, il suffit normalement de prendre les précautions habituelles et de respecter les règles d'hygiène élémentaires.

Huile usagée

- L'huile usagée peut contenir des substances nuisibles entraînant des cancers de la peau, des allergies ou d'autres pathologies.

Attention !

L'huile est une substance toxique. Si vous en avez avalé, n'essayez pas de vomir. Appelez immédiatement un médecin.

Protégez-vous les mains avec une crème isolante ou portez des gants pour éviter le contact avec la peau. Lavez complètement toute trace d'huile au savon et à l'eau chaude.

- Lavez-vous la peau complètement au savon et à l'eau.
- Utilisez des produits de nettoyage spéciaux pour éliminer la saleté des mains.
- N'utilisez jamais d'essence, de gazoil ou de paraffine pour nettoyer les résidus d'huile que vous avez sur la peau.
- Évitez de mettre la peau en contact avec des vêtements imprégnés d'huile.
- Ne gardez pas de chiffons imprégnés d'huile dans les poches.
- Lavez les vêtements sales avant de les porter à nouveau.
- Débarrassez-vous des chaussures imprégnées d'huile de la manière appropriée.

Mesures en cas de blessures dues à l'huile

Yeux :

Si vous avez reçu des projections d'huile dans les yeux, rincez les yeux à l'eau pendant 15 minutes. Si vous ressentez toujours des irritations aux yeux, appelez immédiatement un médecin.

Si vous avez avalé de l'huile

Si vous avez avalé de l'huile, n'essayez surtout pas de vomir. Appelez immédiatement un médecin.

Irritation de la peau due à l'huile

En cas de contact prolongé avec la peau, enlevez l'huile au savon et à l'eau.

Huile renversée

Utilisez du sable ou un produit absorbant granulaire approprié pour absorber l'huile renversée. Jetez le produit absorbant imprégné d'huile de la manière appropriée.

Feu d'huile

N'essayez jamais d'éteindre un feu d'huile avec de l'eau. L'huile peut flotter sur l'eau et, ainsi, propager l'incendie.

Un feu d'huile lubrifiante s'éteint avec un extincteur à poudre ou mousse de dioxyde de carbone. Portez toujours des équipements respiratoires quand vous intervenez sur un incendie de ce genre.

Élimination de l'huile usagée

Les déchets contaminés à l'huile et les huiles usagées doivent être éliminés dans le respect de la législation en vigueur.

Les huiles usagées doivent être collectées et éliminées conformément à la réglementation locale. Ne versez jamais d'huile usagée dans des systèmes d'égout ou d'évacuation ouverts ou dans le sol.

5.13 Lubrifiants et huile hydraulique

Système hydraulique

Le liquide hydraulique provenant du tracteur se mélange au liquide hydraulique provenant de la machine.

Le système hydraulique fourni pour la machine contient de l'huile Total AZOLLA ZS 32.

Lubrifiants

Simba recommande d'utiliser la **graisse Lithium Complex EP2** pour les moyeux de disque de votre X-Press. Cette graisse est un savon complexe de lithium dispersé dans une huile minérale, déclaré non cancérigène par le CIRC. Des cartouches de graisse sont disponibles auprès de Simba (P12710). En combinant cette graisse avec le joint de type labyrinthe, on peut rallonger à 200 heures l'intervalle entre graissages des moyeux de disque. Si l'on utilise une graisse d'agriculture standard, on doit lubrifier les moyeux de disque toutes les 50 heures.

Avantages de la graisse Lithium Complex EP2

- Excellente stabilité mécanique.
- Excellentes propriétés de support de charges.
- Plage de températures étendue.
- Excellente résistance à l'oxydation.
- Excellente résistance à l'eau.
- Compatible avec d'autres graisses.

Tous les autres points de lubrification de la machine peuvent être lubrifiés à la graisse de lubrification multigrade, comme indiqué dans la norme DIN 51825 KP/2K - 40.

6. Pannes et remèdes

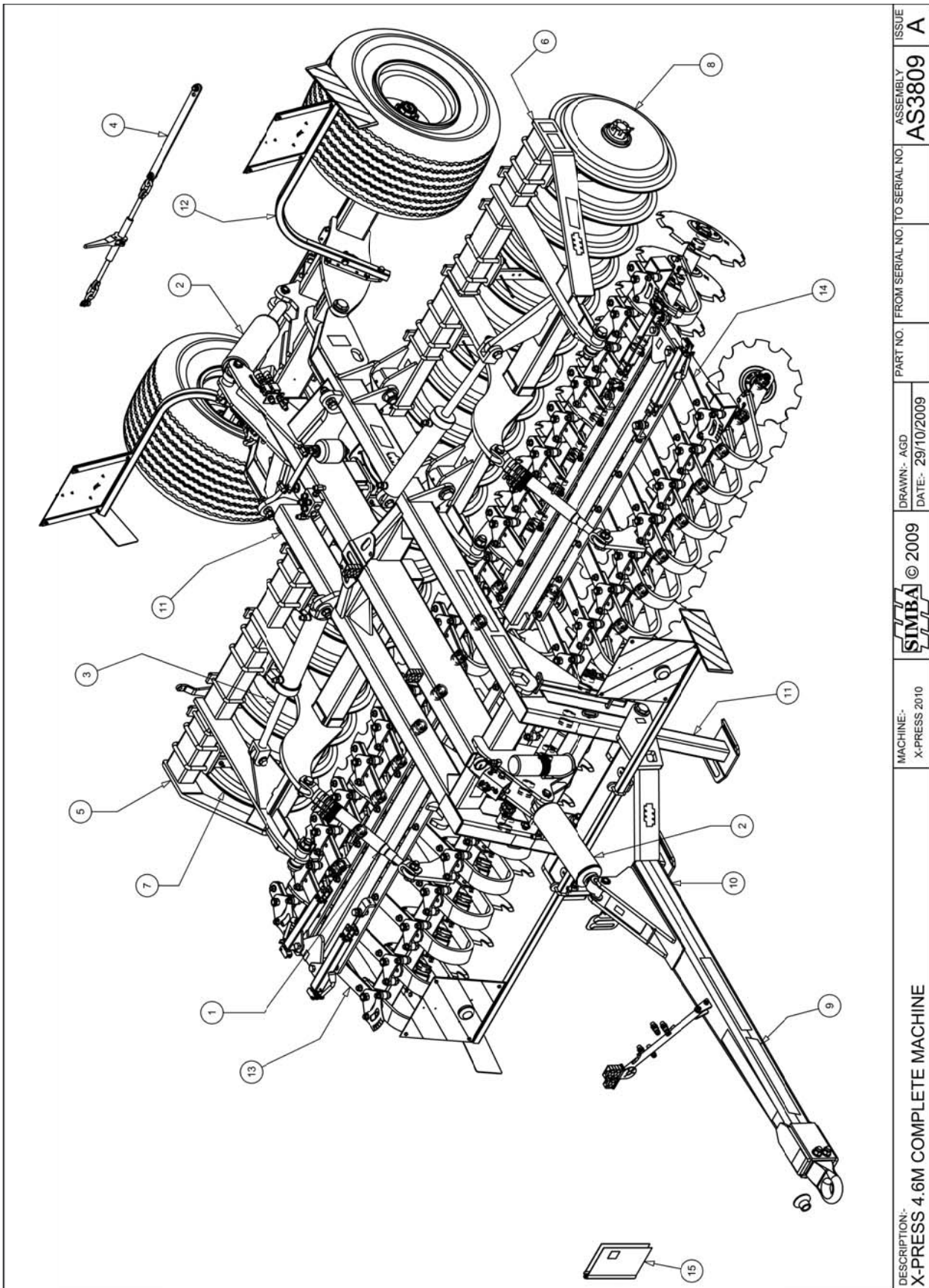
Dépannage de l'X-Press		
Défaut	Cause possible	Remède
Les ailes se soulèvent à l'extérieur de la machine.	Les ailes ne sont pas abaissées par la pression.	Montez sur les roues de transport et abaissez les ailes par pression.
	Pression des ailes trop faible.	Augmentez la pression des ailes.
	Conditions dures.	Augmentez la pression des ailes.
La section centrale se soulève.	Pression des ailes trop forte.	Réduisez la pression des ailes.
La machine "rebondit" pendant le travail.	Angle des disques trop grand.	Réduisez l'angle des disques.
	Vitesse trop grande.	Réduisez la vitesse (< 12 km/h).
Le rouleau DD se bloque régulièrement.	Racleurs mal réglés.	Régler les racleurs pour qu'ils enlèvent la saleté entre les couronnes DD.
	Les conditions ne sont peut-être pas idéales pour utiliser la machine.	Attendre des conditions plus favorables.

Espace pour les notes :


7. Pièces et montage

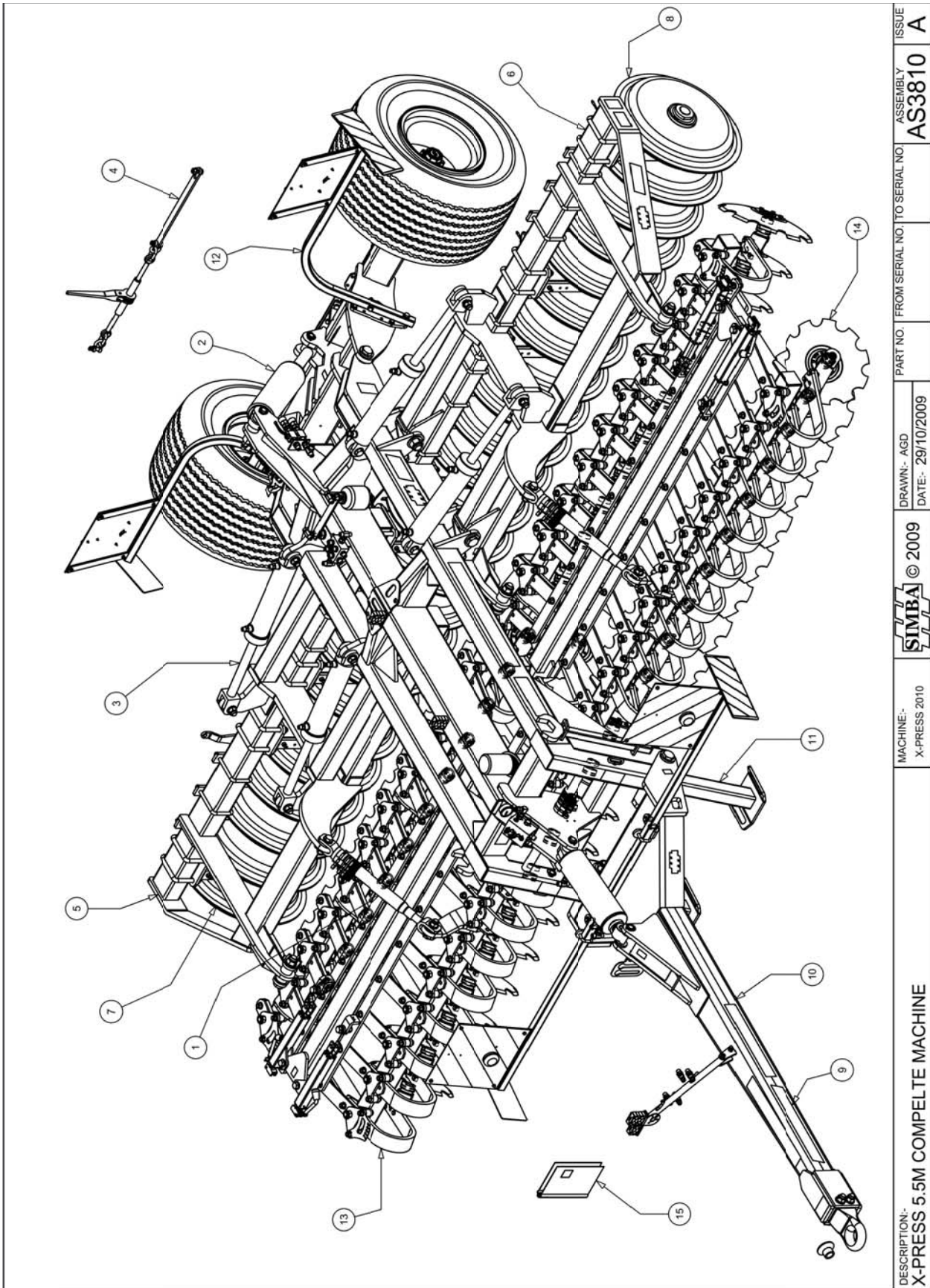
Table des matières

Ensemble principal	42	Rouleau à double disque	96
Ensemble complet 4,6 m	42	Ensemble de rouleau à double	
Ensemble complet 5,5 m	44	disque 4,6 m droit	96
Ensemble complet 6,6 m	46	Ensemble de rouleau à double	
Ensemble de barre d'attelage	48	disque 4,6 m gauche	98
Ensemble de châssis	50	Ensemble de rouleau à double	
Ensemble d'essieu de levage	52	disque 5,5 m droit	100
Ensemble de barre d'attelage arrière	54	Ensemble de rouleau à double	
Kit de dent d'effacement	56	disque 5,5 m gauche	102
Ensemble de tendeur	58	Ensemble de rouleau à double	
Cadres de disques	60	disque 6,6 m droit	104
Ensemble de cadre de disques		Ensemble de rouleau à double	
droit 4,6 m	60	disque 6,6 m gauche	106
Ensemble de cadre de disques		Ensemble d'essieu à double	
gauche 4,6 m	62	disque 5 couronnes	108
Ensemble de cadre de disques		Ensemble d'essieu à double	
droit 5,5 m	64	disque 6 couronnes	110
Ensemble de cadre de disques		Ensemble d'essieu à double	
gauche 5,5 m	66	disque 7 couronnes	112
Ensemble de cadre de disques		Ensemble de colonne de	
droit 6,6 m	68	double disque	114
Ensemble de cadre de disques		Freins	116
gauche 6,6 m	70	Essieu freiné - Air	116
Ensemble de disques droit	72	Réservoir d'air et raccords	118
Ensemble de disques gauche	74	Essieu freiné - Hydraulique	120
Centre d'ensemble d'unité de disques ..	76	Système de tuyaux de freins	
Ensemble de moyeux de disques droit ..	78	hydrauliques	122
Ensemble de moyeux de disques		Système hydraulique	124
gauche	80	Composants du circuit de levage	124
Ajusteur de cadre de disques	82	Circuit de levage	126
Supports de rouleau	84	Composants du circuit d'aile (4,6 m) ...	128
Ensemble de support de rouleau		Circuit d'aile (4,6 m)	130
4,6m droit	84	Composants du circuit d'aile	
Ensemble de support de rouleau		(5,5 et 6,6 m)	132
4,6m gauche	86	Circuit d'aile (5,5 et 6,6 m)	134
Ensemble de support de rouleau		Système hydraulique de la barre	
5,5 m droit	88	d'attelage arrière	136
Ensemble de support de rouleau			
5,5 m gauche	90		
Ensemble de support de rouleau			
6,6 m droit	92		
Ensemble de support de rouleau			
6,6 m gauche	94		




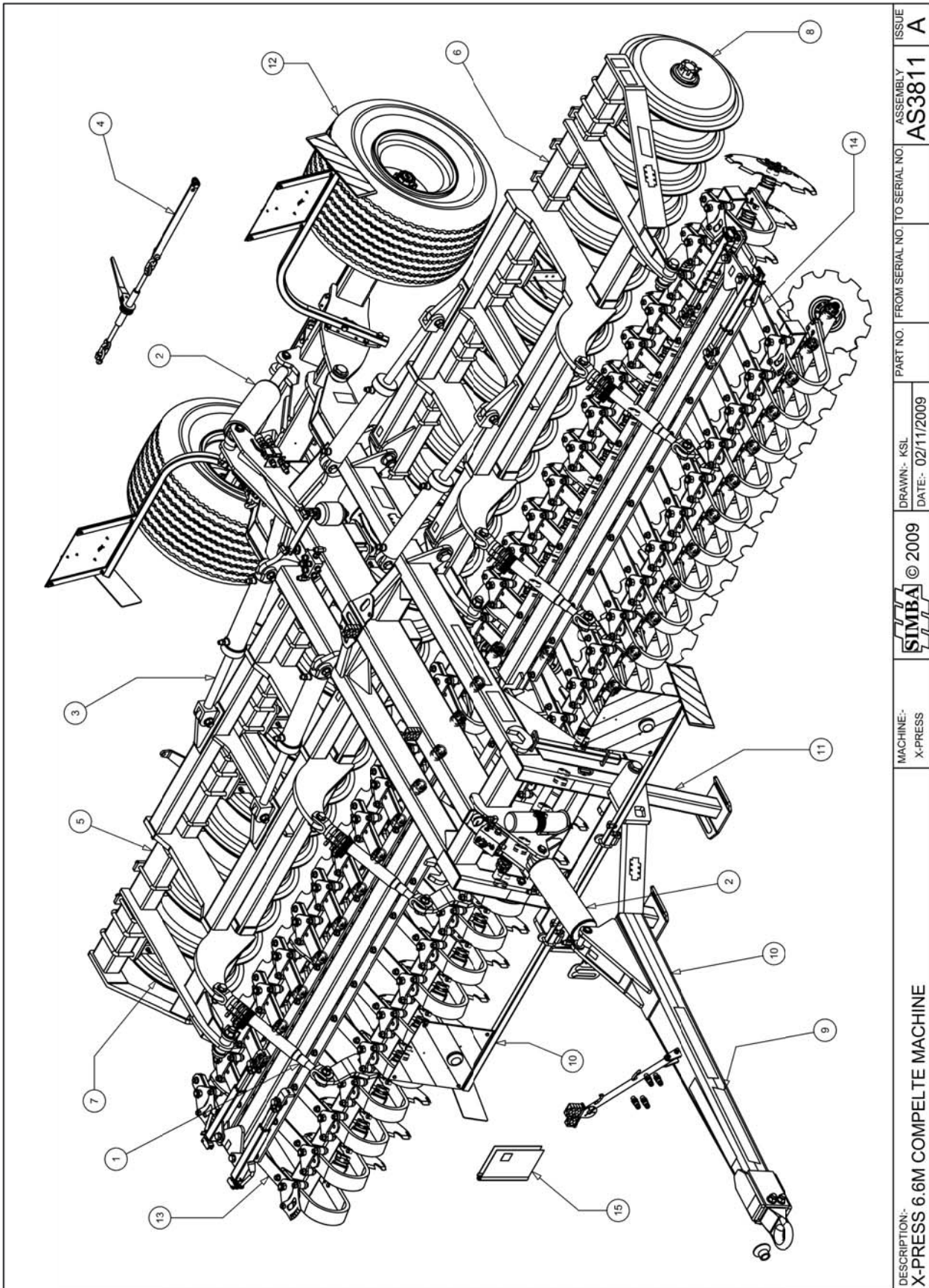
DESCRIPTION: X-PRESS 4.6M COMPLETE MACHINE	MACHINE: X-PRESS 2010	SIMBA © 2009	DRAWN:- AGD DATE:- 29/10/2009	PART NO. FROM SERIAL NO. TO SERIAL NO.	ASSEMBLY AS3809	ISSUE A
---	--------------------------	--------------	----------------------------------	--	--------------------	------------

AS3809		X-PRESS COMPLETE MACHINE 4.6m		
ITEM	PART NO	DESCRIPTION	QTY	COMMENTS
1	AS2157	DISC FRAME ADJUSTER ASSEMBLY	2	
2	AS2158	LIFT CIRCUIT - HYD. COMPONENT LAYOL	1	
3	AS2748	WING CIRCUIT - HYD. COMPONENTS	1	
4	AS2849	LOADBINDER ASSEMBLY 530mm	1	
5	AS3252	ROLL FRAME ASSEMBLY - RH 4.6m	1	
6	AS3253	ROLL FRAME ASSEMBLY - LH 4.6m	1	
7	AS3258	DD700 ROLL ASSEMBLY RH	1	
8	AS3259	DD700 ROLL ASSEMBLY LH	1	
9	AS3273	STICKER KIT X-PRESS 4.6m	1	
10	AS3806	X-PRESS DRAWBAR ASSEMBLY	1	
11	AS3807	CHASSIS ASSEMBLY	1	
12	AS3808	LIFT AXLE ASSEMBLY	1	
13	AS3812	DISC FRAME RH 4.6m	1	
14	AS3813	DISC FRAME ASSEMBLY LH	1	
15	P14202	HYDRAULIC KIT - 5.5m+6.6m X-RPESS	1	
16	P15895	WIRING LOOM - X-PRESS	1	
17	P17343	MANUAL - X-PRESS 2010	1	
18				
19	AS2818	27/10-12 RUBBER ROLL ASSEMBLY	2	(NOT SHOWN)
20	AS3452	DDL600 - X-PRESS 4.6M BOLT ON KIT	1	(NOT SHOWN)
21				
22				
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30				
31				
32				
33				
34				
35				
36				
37				
38				
39				
40				
41				
42				
43				
44				
45				
46				
47				
48				
49				
50				




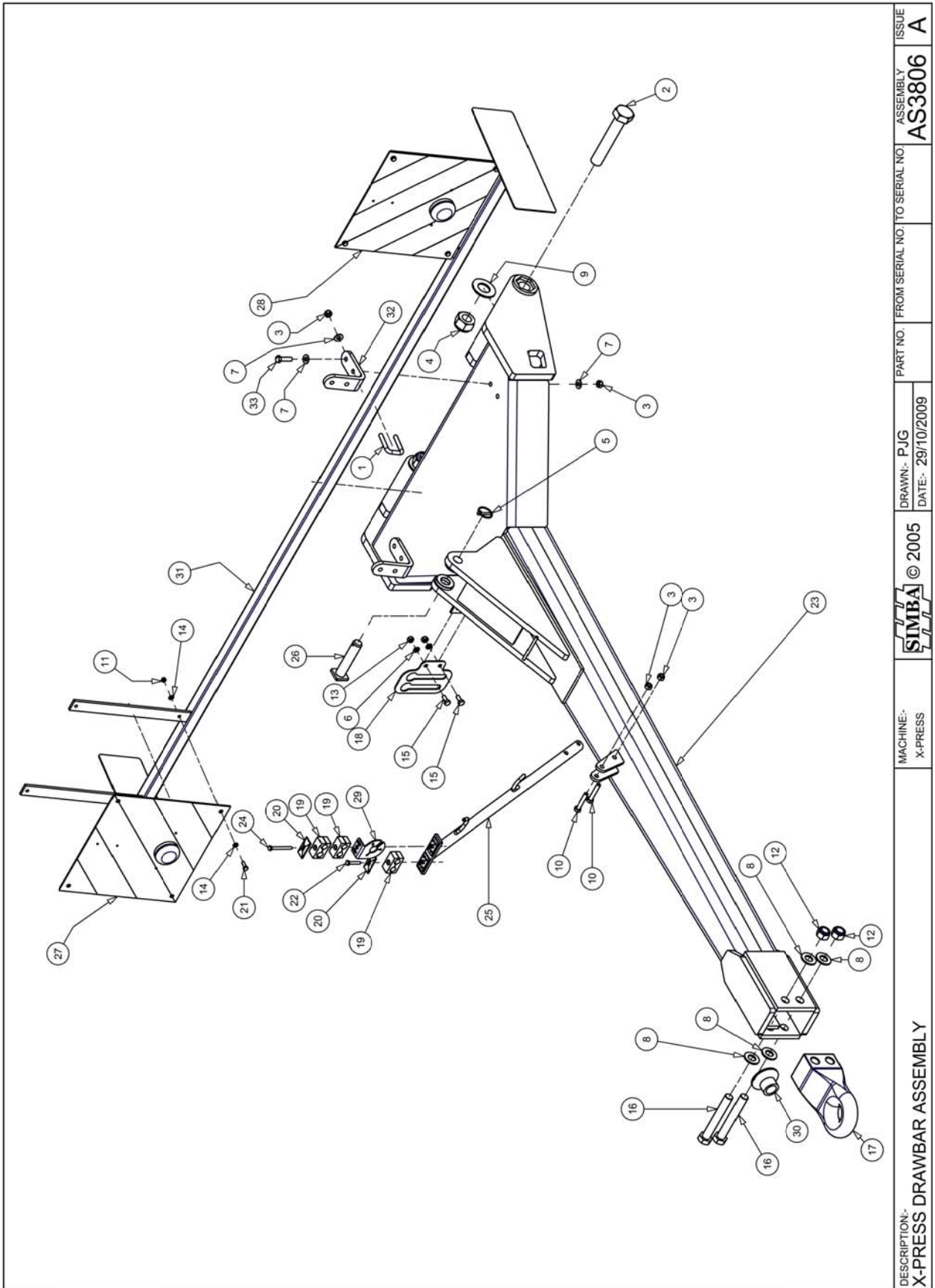
DESCRIPTION: X-PRESS 5.5M COMPELTE MACHINE	MACHINE: X-PRESS 2010	© 2009	DRAWN:- AGD DATE:- 29/10/2009	PART NO. FROM SERIAL NO. TO SERIAL NO.	ASSEMBLY AS3810	ISSUE A
---	--------------------------	--------	----------------------------------	--	--------------------	------------

AS3810		X-PRESS COMPLETE MACHINE 5.5m		
ITEM	PART NO	DESCRIPTION	QTY	COMMENTS
1	AS2157	DISC FRAME ADJUSTER ASSEMBLY	2	
2	AS2158	LIFT CIRCUIT - HYD. COMPONENT LAYOL	1	
3	AS2160	WING CIRCUIT - HYD. COMPONENTS	1	
4	AS2849	LOADBINDER ASSEMBLY 530mm	1	
5	AS3254	ROLL FRAME ASSEMBLY - 5.5m RH	1	
6	AS3255	ROLL FRAME ASSEMBLY 5.5m LH	1	
7	AS3260	DD700 ROLL ASSEMBLY - 5.5m RH	1	
8	AS3261	DD700 ROLL ASSEMBLY - 5.5m LH	1	
9	AS3274	STICKER KIT X-PRESS 5.5m	1	
10	AS3806	X-PRESS DRAWBAR ASSEMBLY	1	
11	AS3807	CHASSIS ASSEMBLY	1	
12	AS3808	LIFT AXLE ASSEMBLY	1	
13	AS3814	DISC FRAME ASSEMBLY 5.5m RH	1	
14	AS3815	DISC FRAME ASSEMBLY 5.5m LH	1	
15	P17343	MANUAL - X-PRESS 2010	1	
16	P14202	HYDRAULIC KIT - 5.5M X-PRESS	1	
17	P15895	WIRING LOOM - X-PRESS	1	
18				
19	AS2819	27/10-12 RUBBER ROLL ASSEMBLY	2	(NOT SHOWN)
20	AS3453	DDL600 - X-PRESS 6.6M - BOLT ON KIT	1	(NOT SHOWN)
21				
22				
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30				
31				
32				
33				
34				
35				
36				
37				
38				
39				
40				
41				
42				
43				
44				
45				
46				
47				
48				
49				
50				




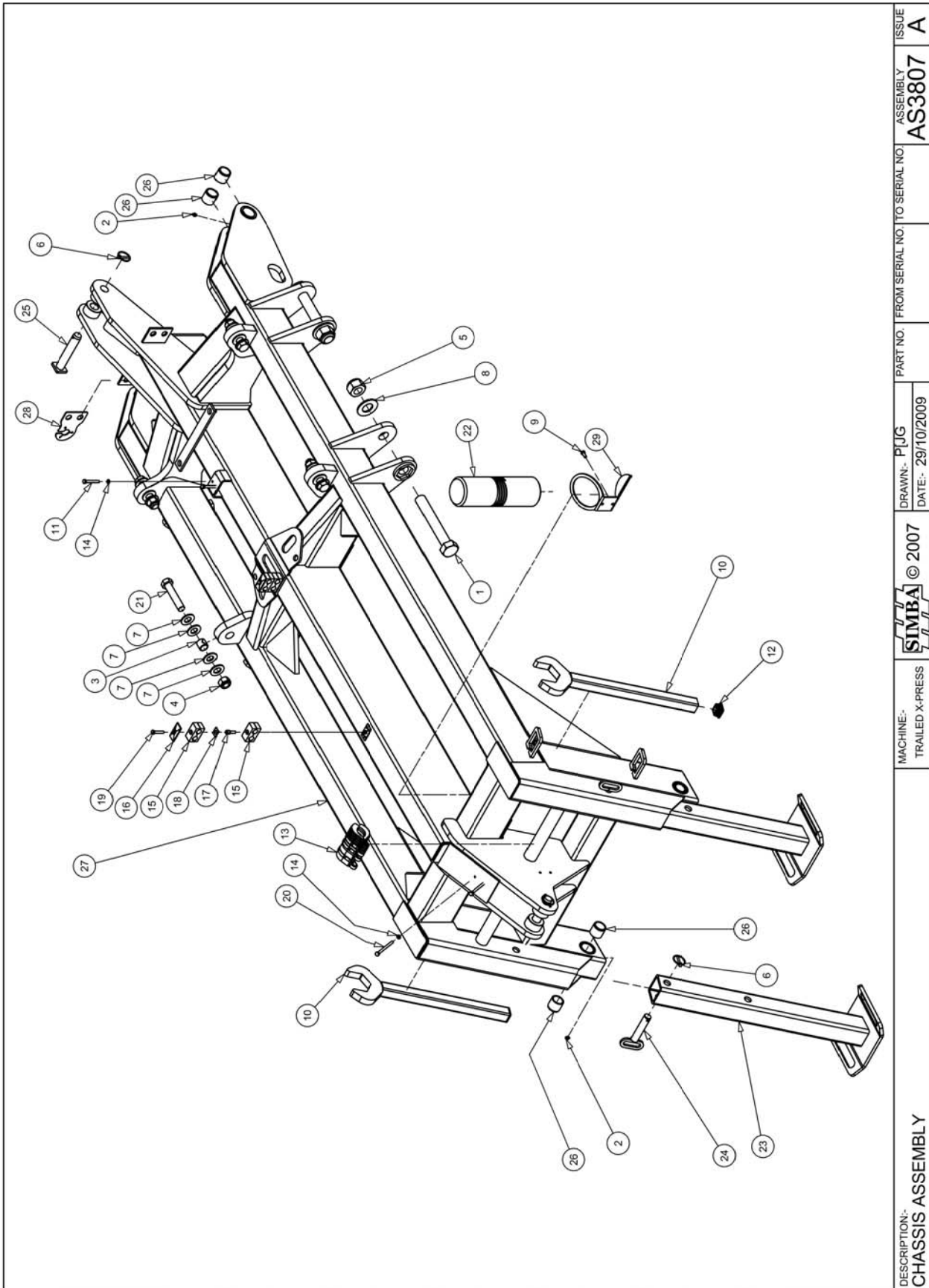
DESCRIPTION: X-PRESS 6.6M COMPELTE MACHINE	MACHINE: X-PRESS	© 2009	DRAWN:- KSL DATE:- 02/11/2009	PART NO. FROM SERIAL NO. TO SERIAL NO.	ASSEMBLY AS3811	ISSUE A
---	---------------------	--------	----------------------------------	--	--------------------	------------

AS3811		GENERAL ASSEMBLY - 6.6m		
ITEM	PART NO	DESCRIPTION	QTY	COMMENTS
1	AS2157	DISC FRAME ADJUSTER ASSEMBLY	4	
2	AS2158	LIFT CIRCUIT - HYD. COMPONENT LAYOL	1	
3	AS2160	WING CIRCUIT - HYD. COMPONENTS	1	
4	AS2849	LOADBINDER ASSEMBLY 530mm	1	
5	AS3256	ROLL FRAME ASSMEBLY - RH 6.6m	1	
6	AS3257	ROLL FRAME ASSEMBLY L - LH 6.6m	1	
7	AS3262	DD700 ROLL ASSEMBLY - 6.6m RH	1	
8	AS3263	DD700 ROLL ASSEMBLY - 6.6m LH	1	
9	AS3275	STICKER KIT X-PRESS 6.6m	1	
10	AS3806	X-PRESS DRAWBAR ASSEMBLY	1	
11	AS3807	CHASSIS ASSEMBLY	1	
12	AS3808	LIFT AXLE ASSEMBLY	1	
13	AS3816	DISC FRAME ASSEMBLY 6.6m RH	1	
14	AS3817	6.6m DISC FRAME ASSEMBLY LH	1	
15	P14202	HYDRAULIC KIT - 5.5m+6.6m X-RPESS	1	
16	P15897	WIRING LOOM - TRAILED X-PRESS	1	
17	P17343	MANUAL - X-PRESS 2010	1	
18				
19	AS2820	27/10-12 RUBBER ROLL ASSEMBLY	2	(NOT SHOWN)
20	AS3454	DDL600 - X-PRESS 6.6M - BOLT ON KIT	1	(NOT SHOWN)
21				
22				
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30				
31				
32				
33				
34				
35				
36				
37				
38				
39				
40				
41				
42				
43				
44				
45				
46				
47				
48				
49				
50				




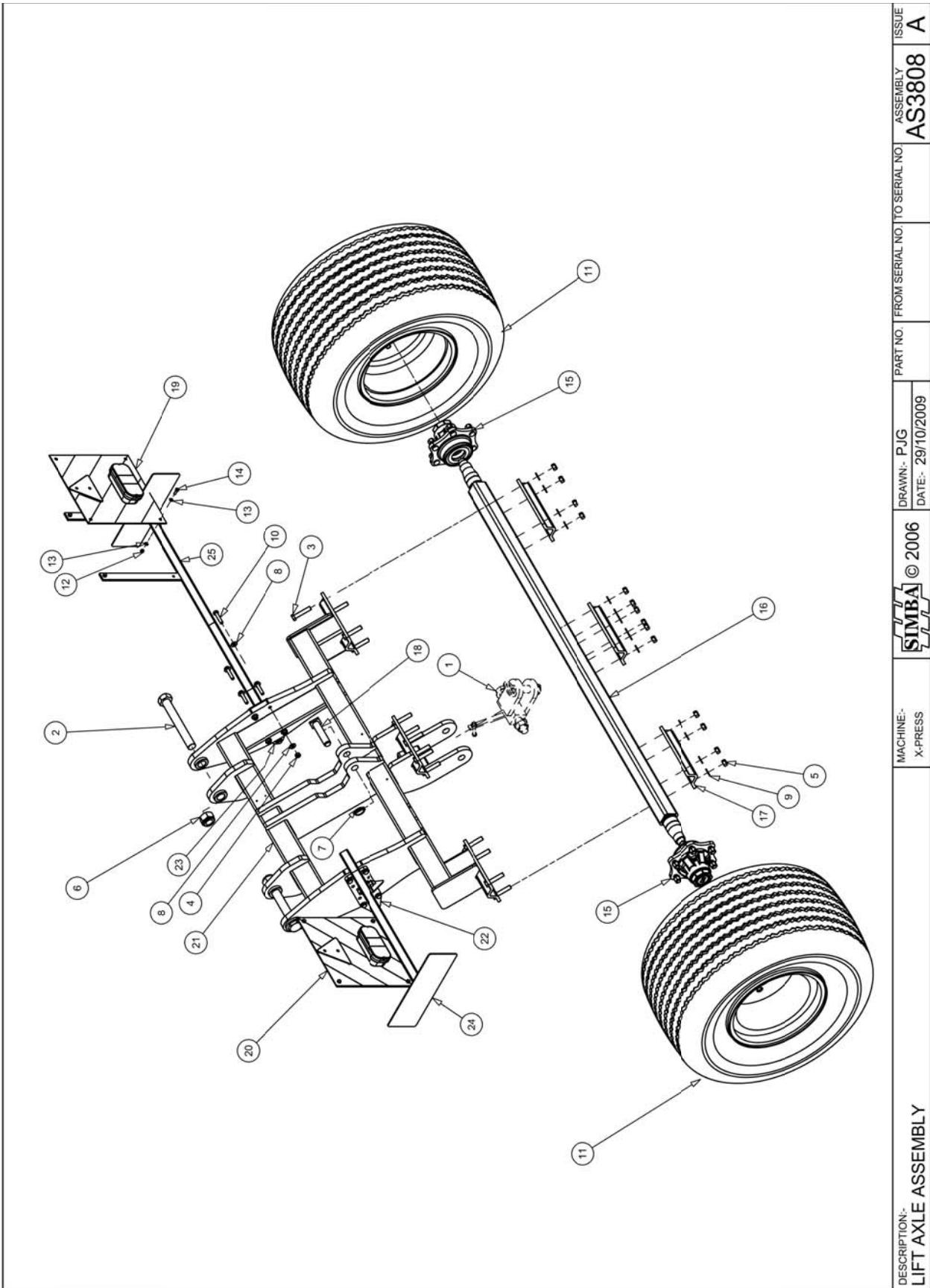
DESCRIPTION: X-PRESS DRAWBAR ASSEMBLY	MACHINE: X-PRESS	SIMBA © 2005	DRAWN:- P.J.G DATE:- 29/10/2009	PART NO. FROM SERIAL NO. TO SERIAL NO.	ASSEMBLY AS3806	ISSUE A
--	---------------------	--------------	------------------------------------	--	--------------------	------------

AS3806		X-PRESS FRONT DRAWBAR		
ITEM	PART NO	DESCRIPTION	QTY	COMMENTS
1	P00002	BOLT U M12 GR8.8 70x54	2	
2	P00045	BOLT M36x200 GR. 8.8	2	
3	P02007	NUT LOCK M12	10	
4	P02012	NUT LOCK M36	2	
5	P02483	LYNCH PIN CAT 1	1	
6	P02600	WASHER FLAT M10	2	
7	P02601	WASHER FLAT M12	12	
8	P02604	WASHER FLAT M24 Ø50	4	
9	P02609	WASHER FLAT M39	2	
10	P03089	BOLT M12x65 GR. 8.8	2	
11	P04754	NUT LOCK M8	8	
12	P05492	NUT LOCK 1" UNF	2	
13	P05534	NUT LOCK M10	2	
14	P05535	WASHER FLAT M8	16	
15	P06651	BOLT M10x25 GR. 8.8	2	
16	P08548	BOLT 1" UNFx7" GR. V	2	
17	P08997	HITCH - FRONT	1	
18	P09092	HOSE STOWAGE PLATE	1	
19	P09112	CLAMP ½" BSP PAIR	3	
20	P09113	CLAMP - TOP PLATE	2	
21	P09597	BOLT M8x25 GR. 8.8	8	
22	P10278	BOLT M8x45 GR. 8.8	1	
23	P12284	X-PRESS DRAWBAR	1	
24	P12507	BOLT M8x80 GR. 8.8	1	
25	P14001	HOSE MAST - X-PRESS	1	
26	P14029	PIN Ø30x138	1	
27	P15560	LIGHT BOARD FRH	1	
28	P15561	LIGHT BOARD FLH	1	
29	P16007	SOCKET PLATE 12N	1	
30	P16360	CAT3-CAT2 BUSH INSERT	1	
31	P17341	LIGHT MOUNT	1	
32	P17342	LIGHT ARM MOUNT	2	
33	P08012	BOLT M12x45 GR8.8	4	
34				
35				
36				
37				
38				
39				
40				
41				
42				
43				
44				
45				
46				
47				
48				
49				
50				




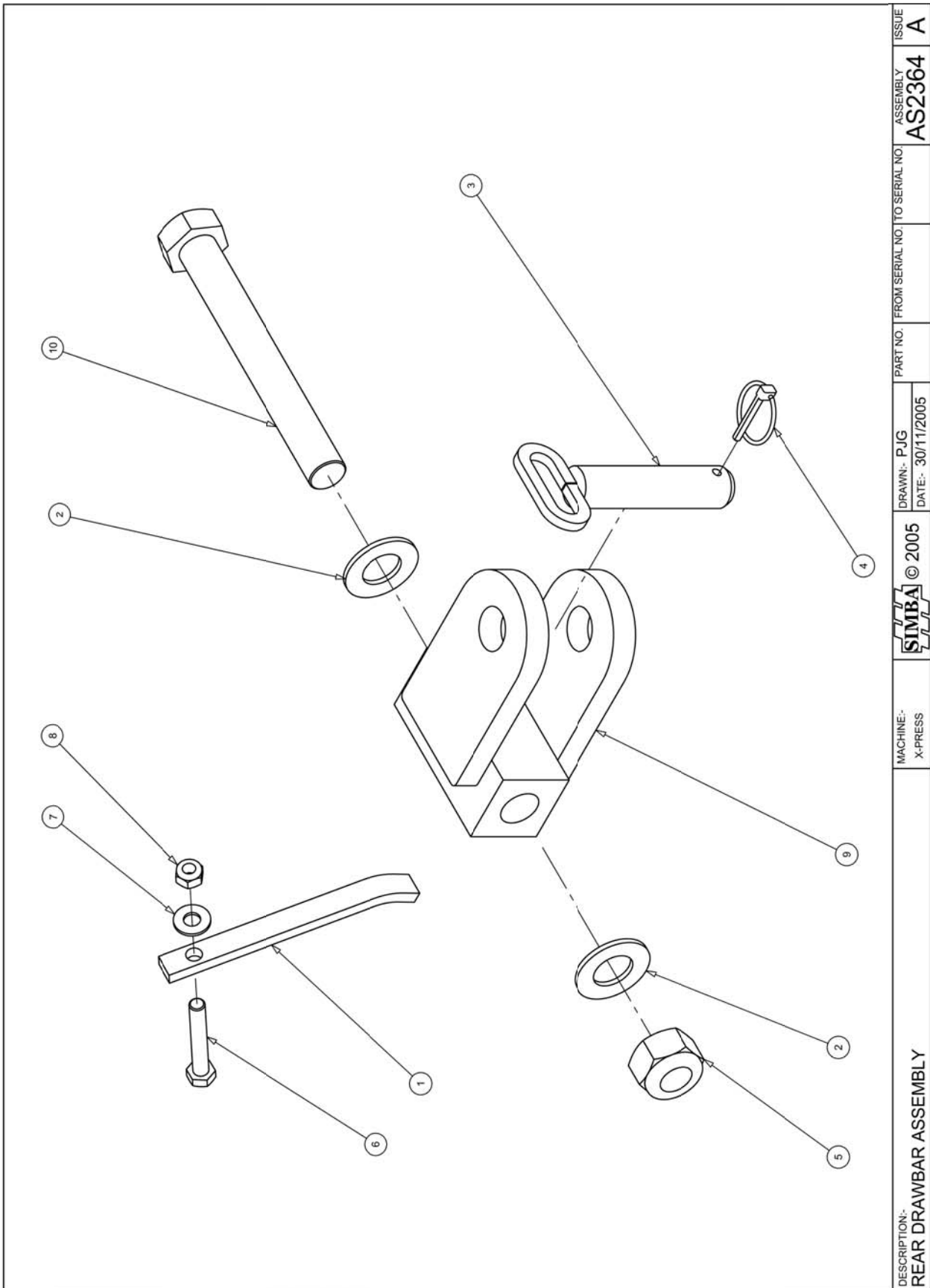
DESCRIPTION:- CHASSIS ASSEMBLY		MACHINE:- TRAILED X-PRESS	© 2007		DRAWN:- PJJG DATE:- 29/10/2009	PART NO. FROM SERIAL NO. TO SERIAL NO.	ASSEMBLY AS3807	ISSUE A
-----------------------------------	--	------------------------------	--------	--	-----------------------------------	--	--------------------	------------

AS3807		X-PRESS CHASSIS		
ITEM	PART NO	DESCRIPTION	QTY	COMMENTS
1	P00047	BOLT M36x240 GR. 8.8	4	
2	P00071	NIPPLE - GREASE	4	
3	P01645	BUSH SPRUNG - Ø32xØ26x30	4	
4	P02010	NUT LOCK M24	4	
5	P02012	NUT LOCK M36	4	
6	P02483	LYNCH PIN CAT 1	4	
7	P02604	WASHER FLAT M24 Ø50	16	
8	P02609	WASHER FLAT M39	4	
9	P02789	BOLT M8x20 GR. 8.8	2	
10	P04233	SPANNER - M60	2	
11	P04753	BOLT M8x60 GR. 8.8	2	
12	P07543	PLASTIC END CAP 40x40	2	
13	P08802	SHIM KIT 7 PIECE	1	
14	P08817	WASHER SPRING M8	4	
15	P09112	CLAMP ½" BSP PAIR	4	
16	P09113	CLAMP - TOP PLATE	2	
17	P10049	BOLT M8x25 STAUFF STACK	2	
18	P10234	LOCK CLIP	2	
19	P10278	BOLT M8x45 GR. 8.8	2	
20	P11689	BOLT M8x110 GR. 8.8	2	
21	P12610	BOLT M24x120 GR 10.9 STR	4	
22	P13013	MANUAL CASE Ø100	1	
23	P14003	PARKING STAND - X-PRESS	2	
24	P14027	PIN Ø25x118 HANDLED	2	
25	P14028	PIN Ø30x159	2	
26	P14031	BUSH Ø45xØ36.5x40	8	
27	P14963	CHASSIS	1	
28	P16016	TRAILER SOCKET BULKHEAD	1	
29	P16312	MANUAL TUBE BRACKET	1	
30				
31				
32				
33				
34				
35				
36				
37				
38				
39				
40				
41				
42				
43				
44				
45				
46				
47				
48				
49				
50				




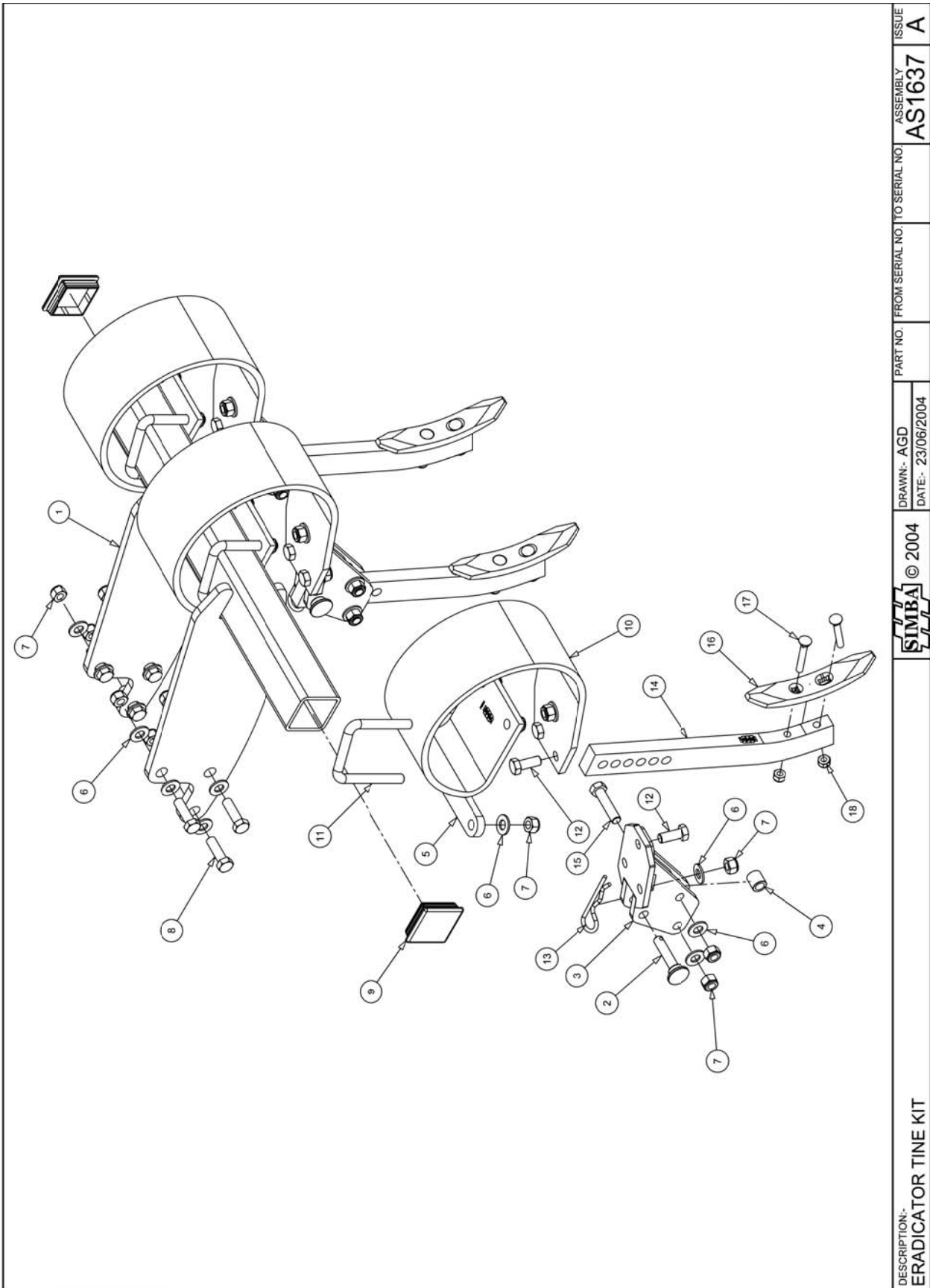
DESCRIPTION:- LIFT AXLE ASSEMBLY	MACHINE:- X-PRESS	 © 2006	DRAWN:- P.J.G DATE:- 29/10/2009	PART NO. FROM SERIAL NO. TO SERIAL NO.	ASSEMBLY AS3808	ISSUE A
-------------------------------------	----------------------	--	------------------------------------	--	--------------------	------------


AS3808		LIFT AXLE ASSEMBLY		
ITEM	PART NO	DESCRIPTION	QTY	COMMENTS
1	AS2364	REAR DRAWBAR ASSEMBLY	1	
2	P01293	BOLT M36x280 GR. 8.8	2	
3	P01901	BOLT M16x80 GR. 8.8	18	
4	P02007	NUT LOCK M12	8	
5	P02008	NUT LOCK M16 'TYPE T'	18	
6	P02012	NUT LOCK M36	2	
7	P02483	LYNCH PIN CAT 1	1	
8	P02601	WASHER FLAT M12	16	
9	P02602	WASHER FLAT M16	22	
10	P03088	BOLT M12x60 GR. 8.8	8	
11	P03788	WHEEL ASSEMBLY - 500/50	2	
12	P04754	NUT LOCK M8	8	
13	P05535	WASHER FLAT M8	16	
14	P09597	BOLT M8x25 GR. 8.8	8	
15	P13033	HUB ASSEMBLY 6 STUD COMPLETE	2	
16	P14007	BOTTOM AXLE	1	
17	P14024	BACK PLATE	3	
18	P14025	PIN Ø30x129	1	
19	P15562	LIGHT BOARD RRH	1	
20	P15563	LIGHT BOARD RLH	1	
21	P15945	LIFT AXLE	1	
22	P16899	LIGHT ARM MOUNT LH	1	
23	P16900	LIGHT ARM MOUNT RH	1	
24	P16901	LIGHT ARM REAR LH	1	
25	P16902	LIGHT ARM REAR RH	1	
26				
27				
28				
29				
30				
31				
32				
33				
34				
35				
36				
37				
38				
39				
40				
41				
42				
43				
44				
45				
46				
47				
48				
49				
50				

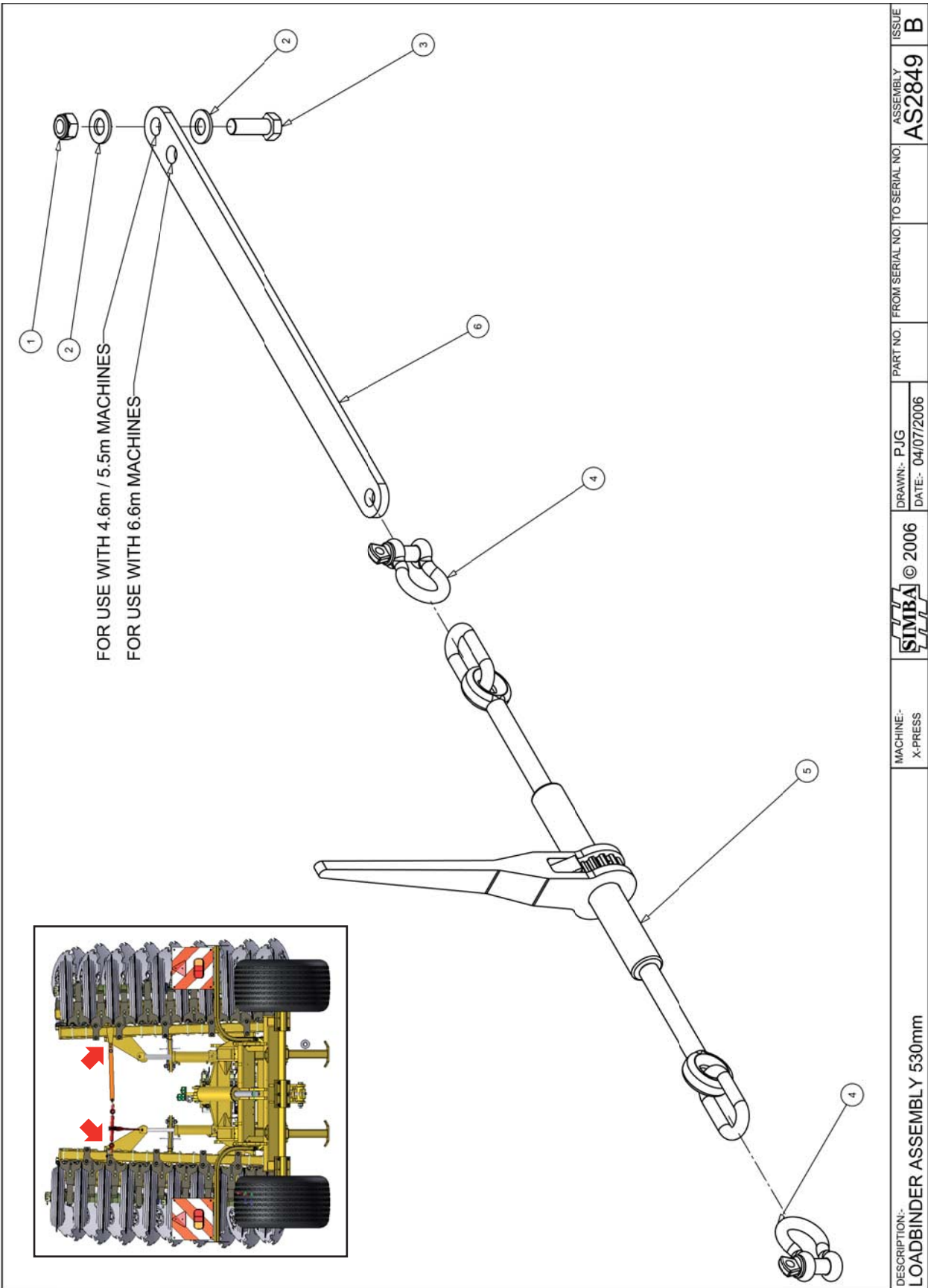



DESCRIPTION: REAR DRAWBAR ASSEMBLY	MACHINE: X-PRESS	© 2005	DRAWN:- P.J.G DATE:- 30/11/2005	PART NO. FROM SERIAL NO. TO SERIAL NO.	ASSEMBLY AS2364	ISSUE A
---------------------------------------	---------------------	--------	------------------------------------	--	--------------------	------------

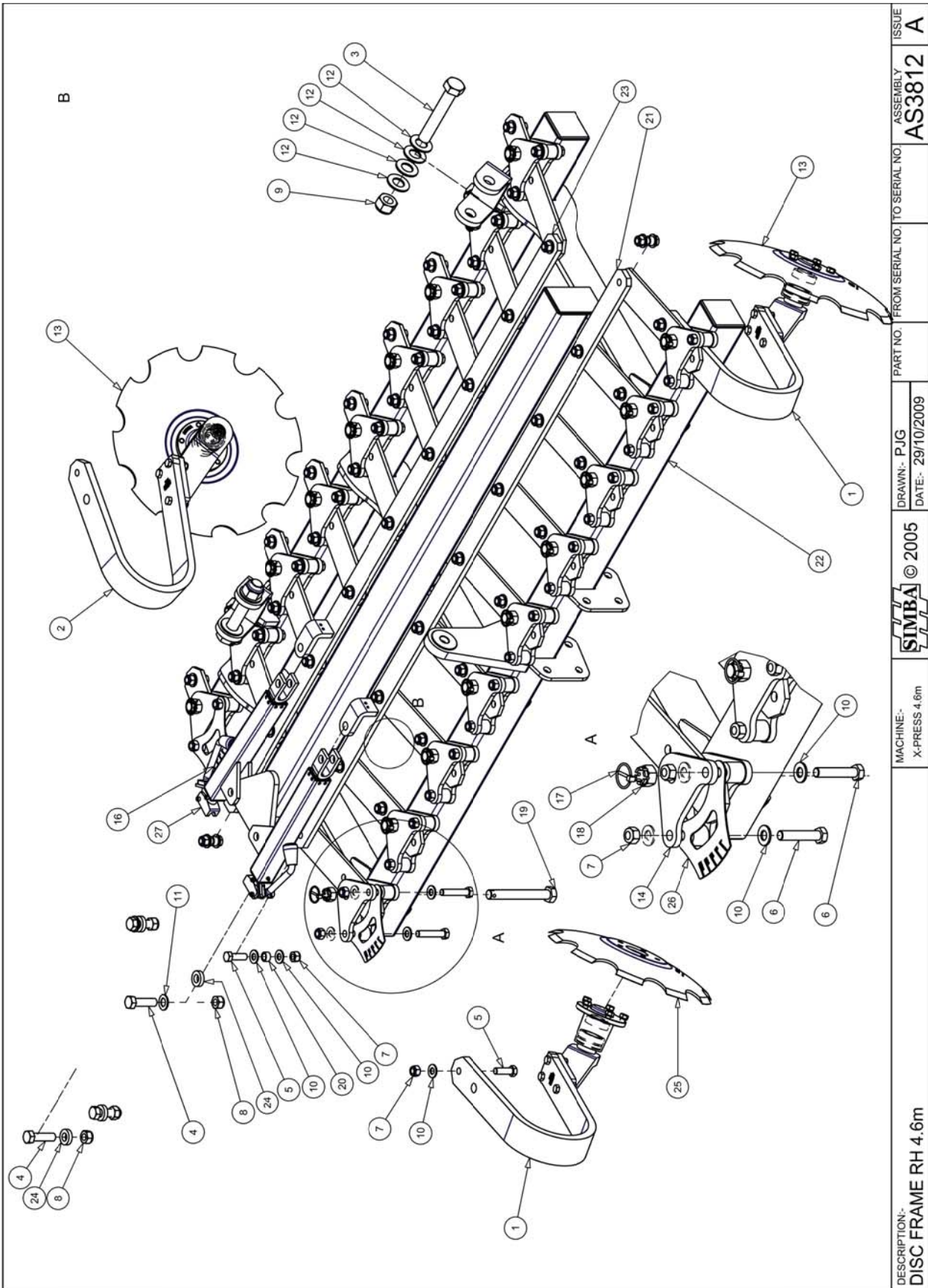
AS2364		REAR DRAWBAR ASSEMBLY		
ITEM	PART NO	DESCRIPTION	QTY	COMMENTS
1	P08836	HELPER LEAF	1	
2	P02608	WASHER FLAT M30	2	
3	P14026	PIN Ø32x138 HANDLED	1	
4	P02483	LYNCH PIN CAT 1	1	
5	P02011	NUT LOCK M30	1	
6	P00006	BOLT M12x80 GR. 8.8	1	
7	P02601	WASHER FLAT M12	1	
8	P02007	NUT LOCK M12	1	
9	P14006	REAR HITCH	1	
10	P00056	BOLT M30x240 GR. 8.8	1	
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30				
31				
32				
33				
34				
35				
36				
37				
38				
39				
40				
41				
42				
43				
44				
45				
46				
47				
48				
49				
50				




AS1637		ERADICATOR KIT X-PRESS		
ITEM	PART NO	DESCRIPTION	QTY	COMMENTS
1	P12809	ERADICATOR TINE BEAM	2	
2	P05207	PIN Ø16x73	6	
3	P12524	TINE CLAMP UNIT	6	
4	P12525	BUSH Ø25xØ16.5x26	6	
5	P12575	RETAINING PLATE	6	
6	P02602	WASHER FLAT M16	74	
7	P02008	NUT LOCK M16	66	
8	P11494	BOLT M16x55 GR. 8.8	12	
9	P07546	PLASTIC END CAP 80x80	4	
10	P12573	PRO-ACTIVE 150x12	6	
11	P12574	BOLT U M16 130/115-86 GR8.8	12	
12	P00007	BOLT M16x40 GR. 8.8	18	
13	P02485	R CLIP Ø6x120	6	
14	P12628	TINE 2x1 SHORT	6	
15	P01102	BOLT M16x70 GR. 8.8	12	
16	P03017	POINT 1½" REVERSIBLE	6	
17	P03448	BOLT 7/16" UNFx75	12	
18	P07131	NUT LOCK 7/16"UNF	12	
19				
20				
21				
22				
23		QUANTITY SHOWN PER MACHINE		
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30				
31				
32				
33				
34				
35				
36				
37				
38				
39				
40				
41				
42				
43				
44				
45				
46				
47				
48				
49				
50				

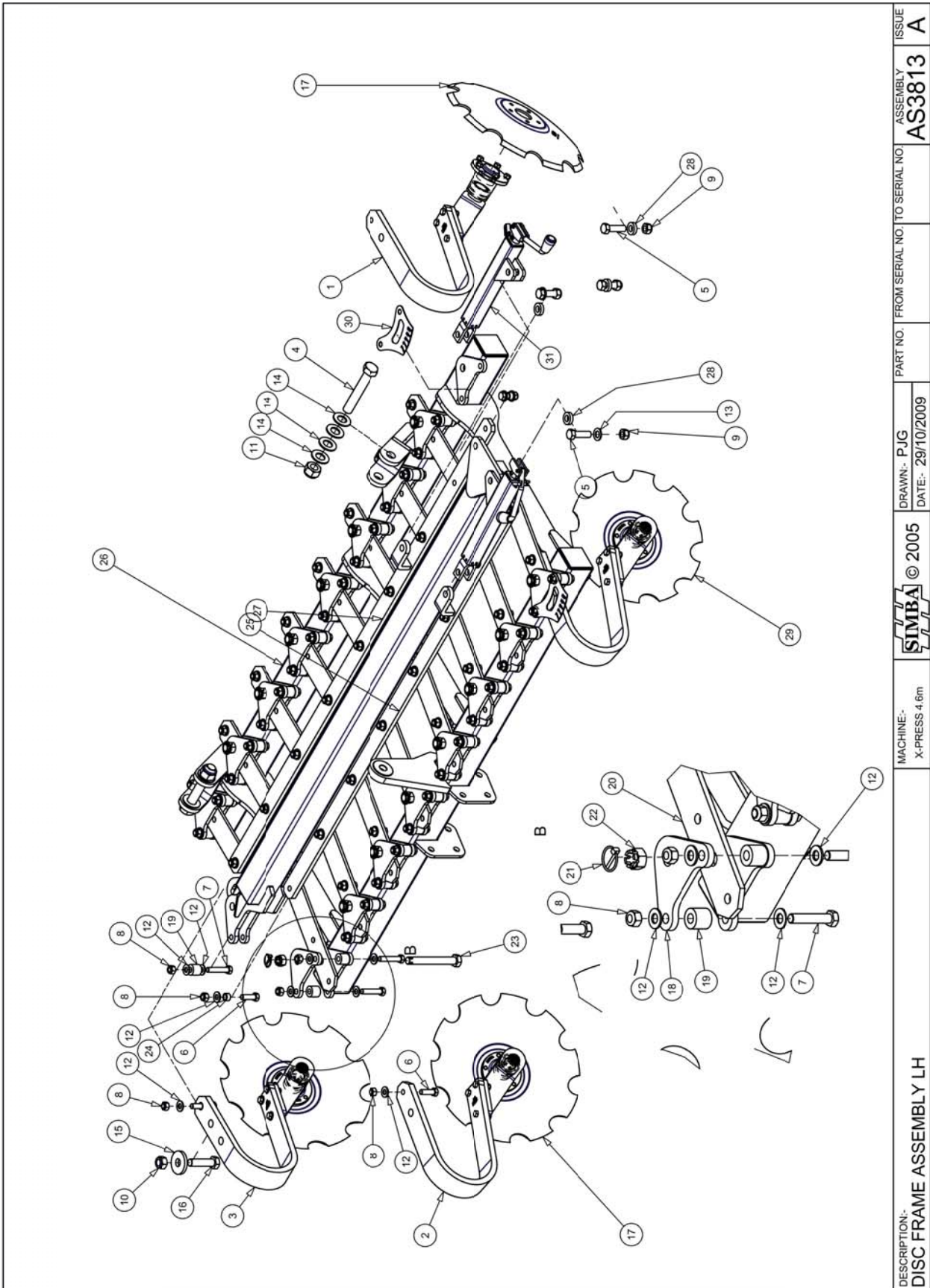


AS2849		LOADBINDER ASSEMBLY - 530mm		
ITEM	PART NO	DESCRIPTION	QTY	COMMENTS
1	P02008	NUT LOCK M16	1	
2	P02602	WASHER FLAT M16	2	
3	P09280	BOLT M16x45 GR8.8	1	
4	P14687	SHACKLE - BOW 2T M16	2	
5	P14762	RATCHET LOADBINDER	1	
6	P15289	LOADBINDER LINK 530mm	1	
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30				
31				
32				
33				
34				
35				
36				
37				
38				
39				
40				
41				
42				
43				
44				
45				
46				
47				
48				
49				
50				




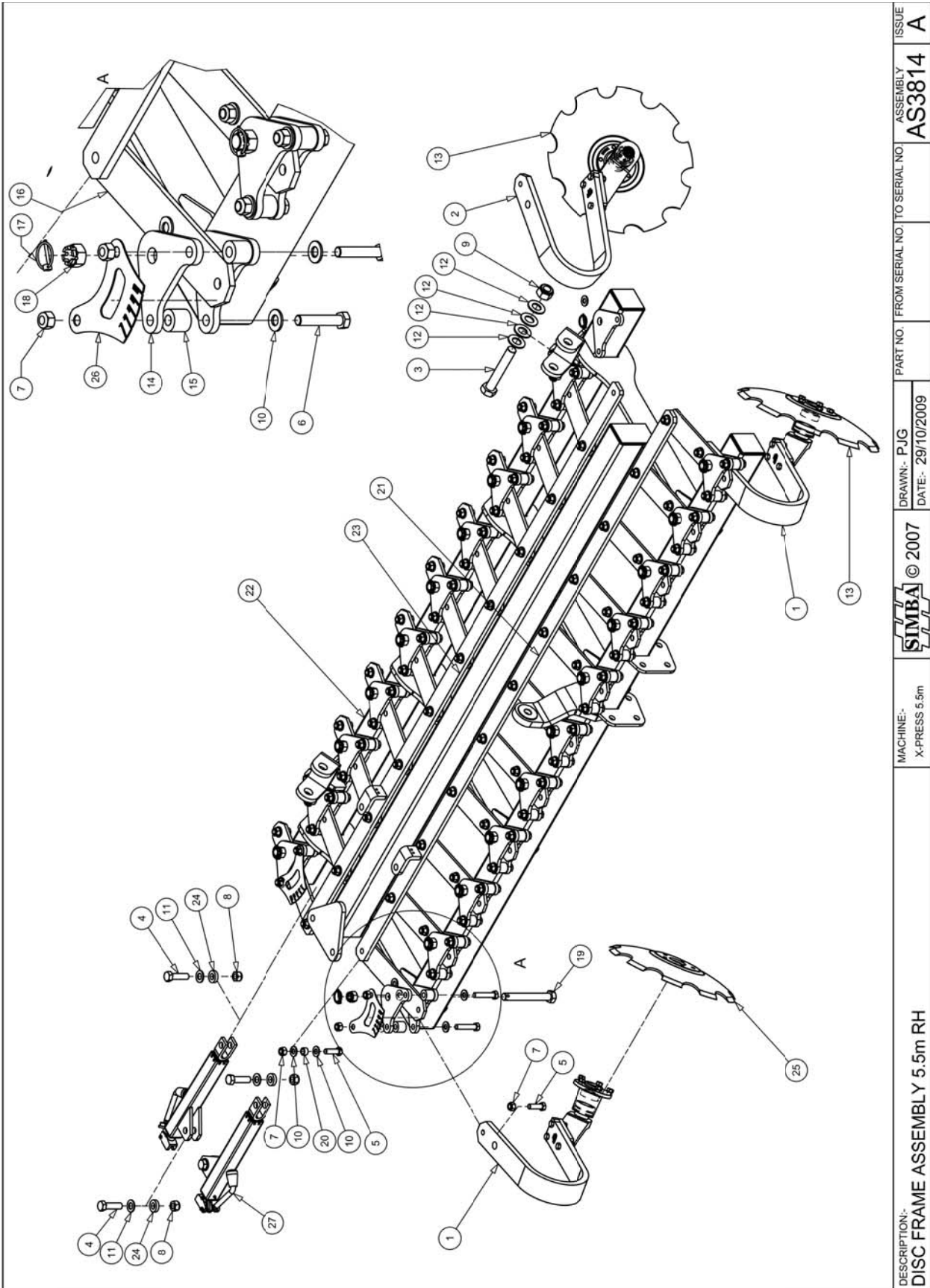
DESCRIPTION: DISC FRAME RH 4.6m	MACHINE: X-PRESS 4.6m	© 2005	DRAWN: P.JG DATE: 29/10/2009	PART NO. FROM SERIAL NO. TO SERIAL NO. ASSEMBLY AS3812	ISSUE A
------------------------------------	--------------------------	--------	---------------------------------	--	------------

AS3812		DISC FRAME RH 4.6m X-PRESS		
ITEM	PART NO	DESCRIPTION	QTY	COMMENTS
1	AS3210	DISC UNIT ASSEMBLY RH	9	
2	AS3211	DISC UNIT ASSEMBLY LH	9	
3	P00036	BOLT M30x180 GR. 8.8	2	
4	P00874	BOLT M20x70 GR. 8.8	4	
5	P01704	BOLT M16x50 GR8.8	36	
6	P01901	BOLT M16x80 GR. 8.8	36	
7	P02008	NUT LOCK M16 'TYPE T'	72	
8	P02009	NUT LOCK M20	4	
9	P02011	NUT LOCK M30	2	
10	P02602	WASHER FLAT M16	122	
11	P02603	WASHER FLAT M20	2	
12	P02608	WASHER FLAT M30	8	
13	P11462	DISC BLADE Ø515x6	17	
14	P12620	TOP PLATE	18	
15	P12621	SPACER Ø36xØ16.5x31mm	36	
16	P12622	TRACK ARM	18	
17	P12783	LYNCH PIN CAT 0	18	
18	P12810	NUT CASTLE M24	18	
19	P12815	BOLT M24x185 STRUCTURAL GR 8.8	18	
20	P12886	Ø24xØ16x13mm SPACER BUSH	18	
21	P12930	TRACK ROD RH FRONT 4.6m X-PRESS SL	1	
22	P14009	DISC FRAME 4.6m RH	1	
23	P14014	TRACKROD REAR	1	
24	P14055	SPACER BUSH - 10mm	4	
25	P14216	DISC BLADE Ø457x6	1	
26	P15438	ANGLE GUIDE	2	
27	P17076	ADJUSTER 350-600	2	
28				
29				
30				
31				
32				
33				
34				
35				
36				
37				
38				
39				
40				
41				
42				
43				
44				
45				
46				
47				
48				
49				
50				




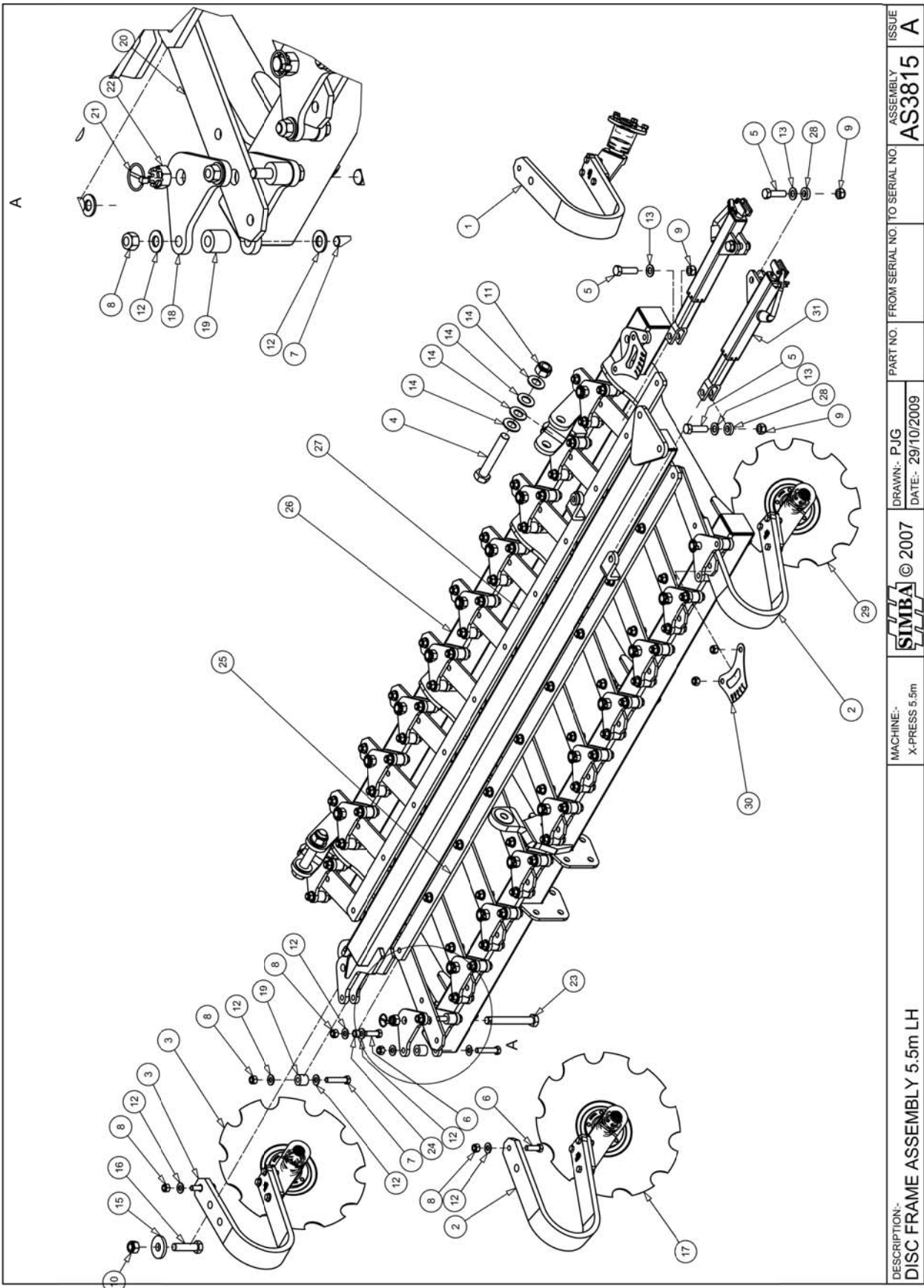
DESCRIPTION: DISC FRAME ASSEMBLY LH	MACHINE: X-PRESS 4.6m	© 2005	DRAWN: P.JG DATE: 29/10/2009	PART NO. FROM SERIAL NO. TO SERIAL NO. AS3813	ISSUE A
---	--------------------------	--------	---------------------------------	---	-------------------

AS3813		DISC FRAME LH 4.6M X-PRESS		
ITEM	PART NO	DESCRIPTION	QTY	COMMENTS
1	AS3210	DISC UNIT ASSEMBLY RH	9	
2	AS3211	DISC UNIT ASSEMBLY LH	8	
3	AS3242	DISC UNIT - CENTRE	1	
4	P00036	BOLT M30x180 GR. 8.8	2	
5	P00874	BOLT M20x70 GR. 8.8	4	
6	P01704	BOLT M16x50 GR8.8	34	
7	P01901	BOLT M16x80 GR. 8.8	35	
8	P02008	NUT LOCK M16 'TYPE T'	70	
9	P02009	NUT LOCK M20	4	
10	P02010	NUT LOCK M24	1	
11	P02011	NUT LOCK M30	2	
12	P02602	WASHER FLAT M16	121	
13	P02603	WASHER FLAT M20	2	
14	P02608	WASHER FLAT M30	8	
15	P03677	WASHER FLAT M24 Ø70x10	1	
16	P04025	BOLT M24x90 GR. 8.8	1	
17	P11462	DISC BLADE Ø515x6	16	
18	P12620	TOP PLATE	17	
19	P12621	SPACER Ø36xØ16.5x31mm	35	
20	P12622	TRACK ARM	17	
21	P12783	LYNCH PIN CAT 0	17	
22	P12810	NUT CASTLE M24	17	
23	P12815	BOLT M24x185 STRUCTURAL GR 8.8	17	
24	P12886	Ø24xØ16x13mm SPACER BUSH	17	
25	P12928	TRACK ROD FRONT LH 4.6SL X-PRESS	1	
26	P14008	DISC FRAME 4.6m LH	1	
27	P14014	TRACKROD REAR	1	
28	P14055	SPACER BUSH - 10mm	4	
29	P14216	DISC BLADE Ø457x6	1	
30	P15438	ANGLE GUIDE	2	
31	P17076	ADJUSTER 350-600	2	
32				
33				
34				
35				
36				
37				
38				
39				
40				
41				
42				
43				
44				
45				
46				
47				
48				
49				
50				




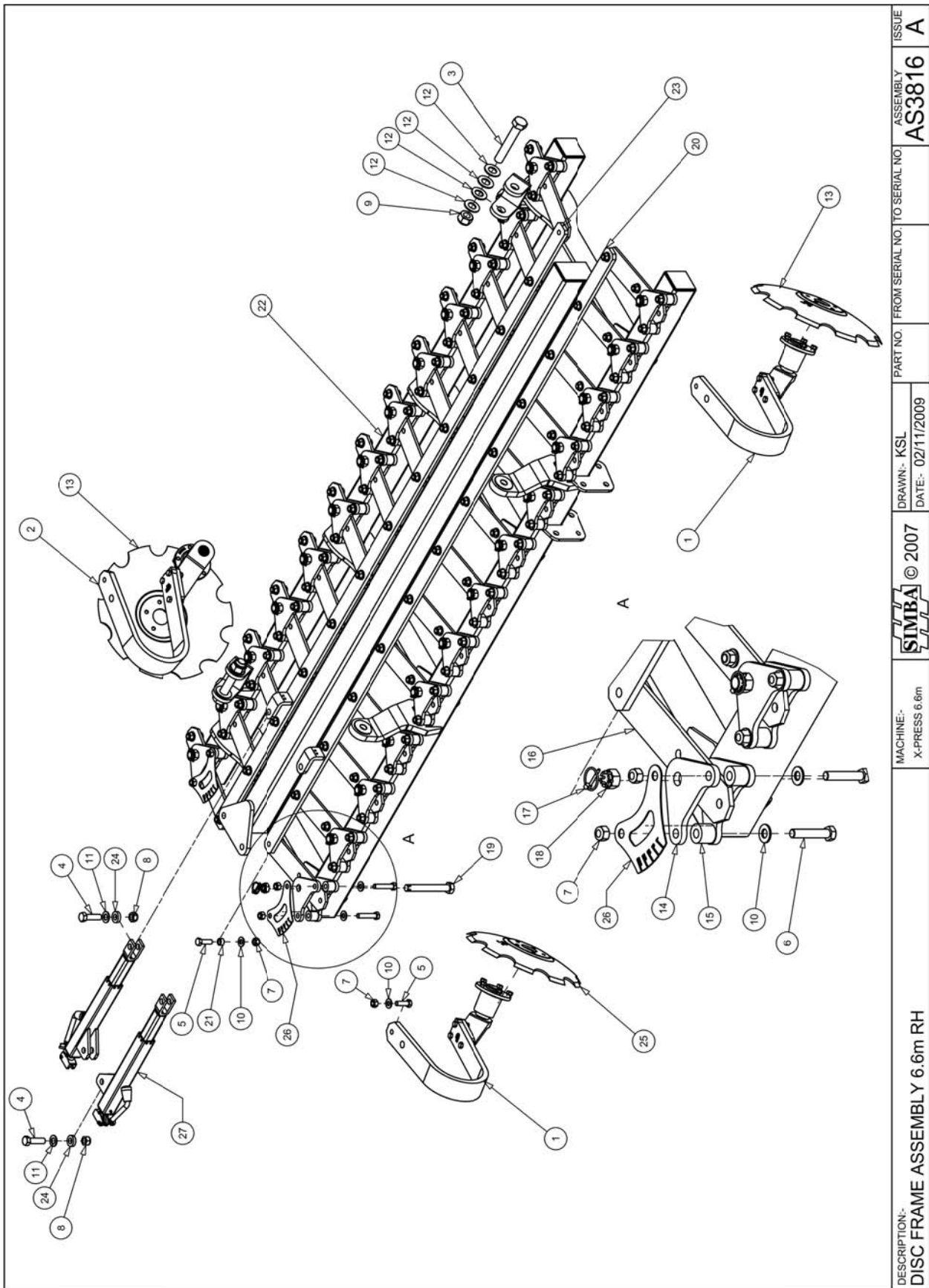
DESCRIPTION: DISC FRAME ASSEMBLY 5.5m RH	MACHINE: X-PRESS 5.5m	© 2007	DRAWN: P.J.G DATE: 29/10/2009	PART NO. FROM SERIAL NO. TO SERIAL NO. ASSEMBLY AS3814	ISSUE A
---	--------------------------	--------	----------------------------------	--	------------

AS3814		X-PRESS 5.5m DISC FRAME RH		
ITEM	PART NO	DESCRIPTION	QTY	COMMENTS
1	AS3210	DISC UNIT ASSEMBLY RH	11	
2	AS3211	DISC UNIT ASSEMBLY LH	11	
3	P00036	BOLT M30x180 GR. 8.8	2	
4	P00874	BOLT M20x70 GR. 8.8	4	
5	P01704	BOLT M16x50 GR8.8	44	
6	P01901	BOLT M16x80 GR. 8.8	44	
7	P02008	NUT LOCK M16 'TYPE T'	88	
8	P02009	NUT LOCK M20	4	
9	P02011	NUT LOCK M30	2	
10	P02602	WASHER FLAT M16	150	
11	P02603	WASHER FLAT M20	4	
12	P02608	WASHER FLAT M30	8	
13	P11462	DISC BLADE Ø515x6	21	
14	P12620	TOP PLATE	22	
15	P12621	SPACER Ø36xØ16.5x31mm	44	
16	P12622	TRACK ARM	22	
17	P12783	LYNCH PIN CAT 0	22	
18	P12810	NUT CASTLE M24	22	
19	P12815	BOLT M24x185 STRUCTURAL GR 8.8	22	
20	P12886	Ø24xØ16x13mm SPACER BUSH	22	
21	P12897	TRACK ROD RH FRONT 5.5m X-PRESS SL	1	
22	P14011	DISC FRAME 5.5m RH	1	
23	P14015	TRACKROD REAR	1	
24	P14055	SPACER BUSH - 10mm	4	
25	P14216	DISC BLADE Ø457x6	1	
26	P15438	ANGLE GUIDE	2	
27	P17076	ADJUSTER 350-600	2	
28				
29				
30				
31				
32				
33				
34				
35				
36				
37				
38				
39				
40				
41				
42				
43				
44				
45				
46				
47				
48				
49				
50				




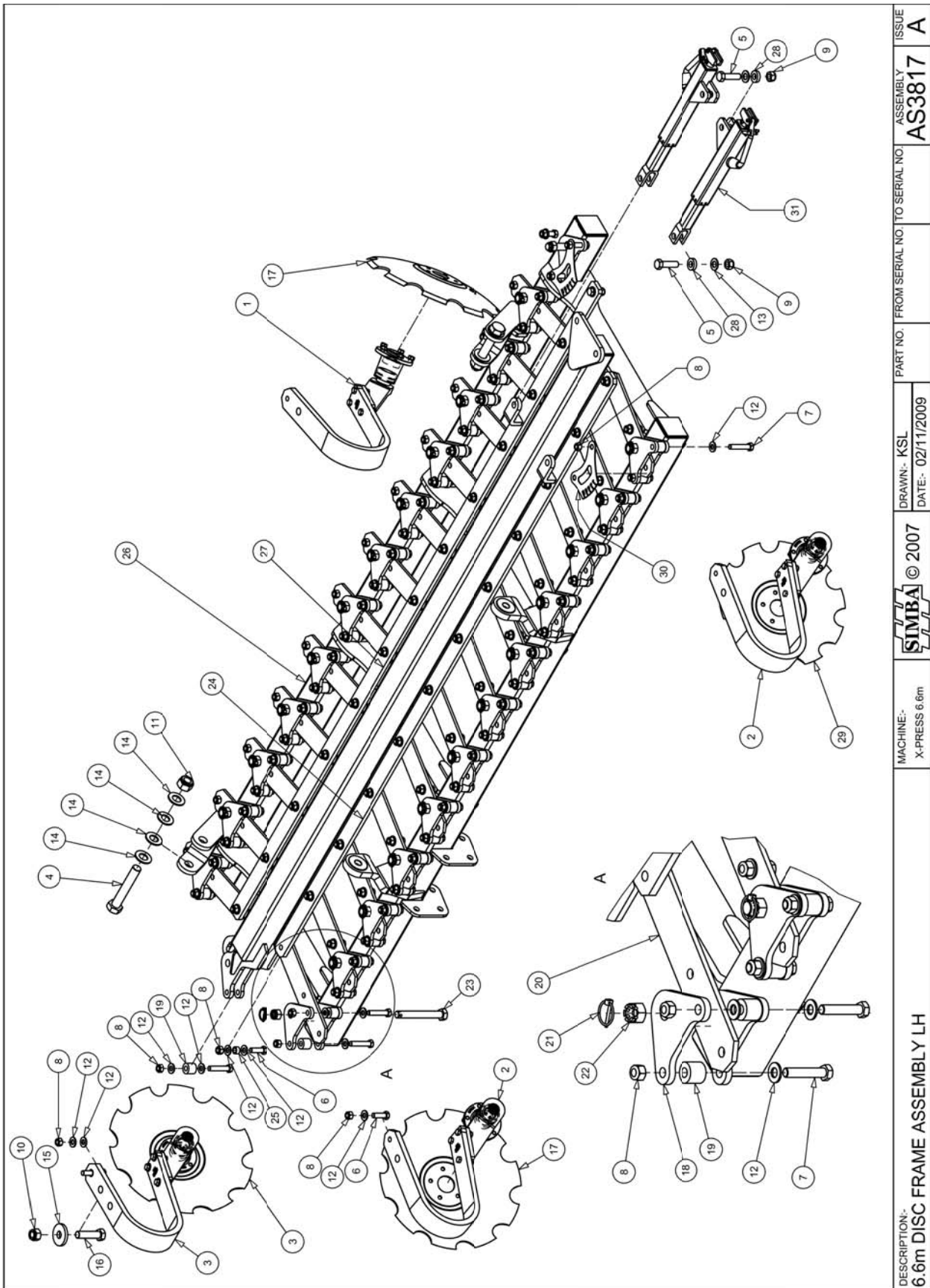
DESCRIPTION:- DISC FRAME ASSEMBLY 5.5m LH	MACHINE:- X-PRESS 5.5m	© 2007	DRAWN:- PJG DATE:- 29/10/2009	PART NO. FROM SERIAL NO. TO SERIAL NO. AS3815	ISSUE A
---	---------------------------	--------	----------------------------------	---	-------------------

AS3815		X-PRESS 5.5m DISC FRAME LH		
ITEM	PART NO	DESCRIPTION	QTY	COMMENTS
1	AS3210	DISC UNIT ASSEMBLY RH	11	
2	AS3211	DISC UNIT ASSEMBLY LH	10	
3	AS3242	DISC UNIT - CENTRE	1	
4	P00036	BOLT M30x180 GR. 8.8	2	
5	P00874	BOLT M20x70 GR. 8.8	4	
6	P01704	BOLT M16x50 GR8.8	42	
7	P01901	BOLT M16x80 GR. 8.8	43	
8	P02008	NUT LOCK M16 'TYPE T'	86	
9	P02009	NUT LOCK M20	4	
10	P02010	NUT LOCK M24	1	
11	P02011	NUT LOCK M30	2	
12	P02602	WASHER FLAT M16	147	
13	P02603	WASHER FLAT M20	4	
14	P02608	WASHER FLAT M30	8	
15	P03677	WASHER FLAT M24 Ø70x10	1	
16	P04025	BOLT M24x90 GR. 8.8	1	
17	P11462	DISC BLADE Ø515x6	20	
18	P12620	TOP PLATE	21	
19	P12621	SPACER Ø36xØ16.5x31mm	43	
20	P12622	TRACK ARM	21	
21	P12783	LYNCH PIN CAT 0	21	
22	P12810	NUT CASTLE M24	21	
23	P12815	BOLT M24x185 STRUCTURAL GR 8.8	21	
24	P12886	Ø24xØ16x13mm SPACER BUSH	21	
25	P12896	TRACK ROD FRONT LH 5.5SL X-PRESS	1	
26	P14010	DISC FRAME 5.5 LH	1	
27	P14015	TRACKROD REAR	1	
28	P14055	SPACER BUSH - 10mm	4	
29	P14216	DISC BLADE Ø457x6	1	
30	P15438	ANGLE GUIDE	2	
31	P17076	ADJUSTER 350-600	2	
32				
33				
34				
35				
36				
37				
38				
39				
40				
41				
42				
43				
44				
45				
46				
47				
48				
49				
50				




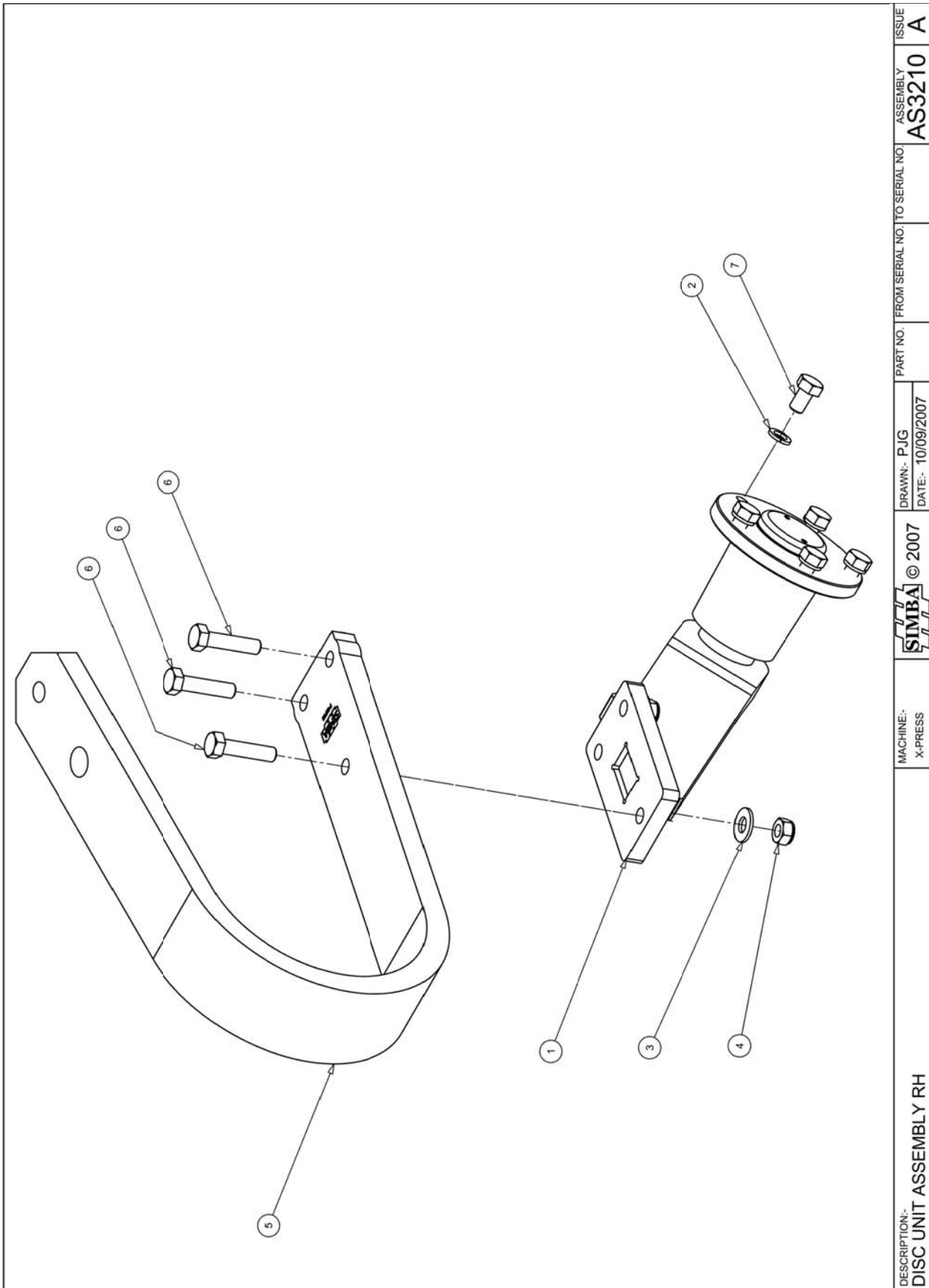
DESCRIPTION: DISC FRAME ASSEMBLY 6.6m RH	MACHINE: X-PRESS 6.6m	© 2007	DRAWN:- KSL DATE:- 02/11/2009	PART NO. FROM SERIAL NO. TO SERIAL NO.	ASSEMBLY AS3816	ISSUE A
---	--------------------------	--------	----------------------------------	--	--------------------	------------

AS3816		DISC FRAME ASSEMBLY 6.6m RH		
ITEM	PART NO	DESCRIPTION	QTY	COMMENTS
1	AS3210	DISC UNIT ASSEMBLY RH	13	
2	AS3211	DISC UNIT ASSEMBLY LH	13	
3	P00036	BOLT M30x180 GR. 8.8	2	
4	P00874	BOLT M20x70 GR. 8.8	4	
5	P01704	BOLT M16x50 GR8.8	52	
6	P01901	BOLT M16x80 GR. 8.8	52	
7	P02008	NUT LOCK M16 'TYPE T'	104	
8	P02009	NUT LOCK M20	4	
9	P02011	NUT LOCK M30	2	
10	P02602	WASHER FLAT M16	178	
11	P02603	WASHER FLAT M20	4	
12	P02608	WASHER FLAT M30	8	
13	P11462	DISC BLADE Ø515x6	25	
14	P12620	TOP PLATE	26	
15	P12621	SPACER Ø36xØ16.5x31mm	52	
16	P12622	TRACK ARM	26	
17	P12783	LYNCH PIN CAT 0	26	
18	P12810	NUT CASTLE M24	26	
19	P12815	BOLT M24x185 STRUCTURAL GR 8.8	26	
20	P12821	TRACK ROD RH FRONT 6.6m X-PRESS SL	1	
21	P12886	Ø24xØ16x13mm SPACER BUSH	26	
22	P14013	DISC FRAME 6.6 RH	1	
23	P14016	TRACKROD - REAR	1	
24	P14055	SPACER BUSH - 10mm	4	
25	P14216	DISC BLADE Ø457x6	1	
26	P15438	ANGLE GUIDE	2	
27	P17076	ADJUSTER 350-600	2	
28				
29				
30				
31				
32				
33				
34				
35				
36				
37				
38				
39				
40				
41				
42				
43				
44				
45				
46				
47				
48				
49				
50				




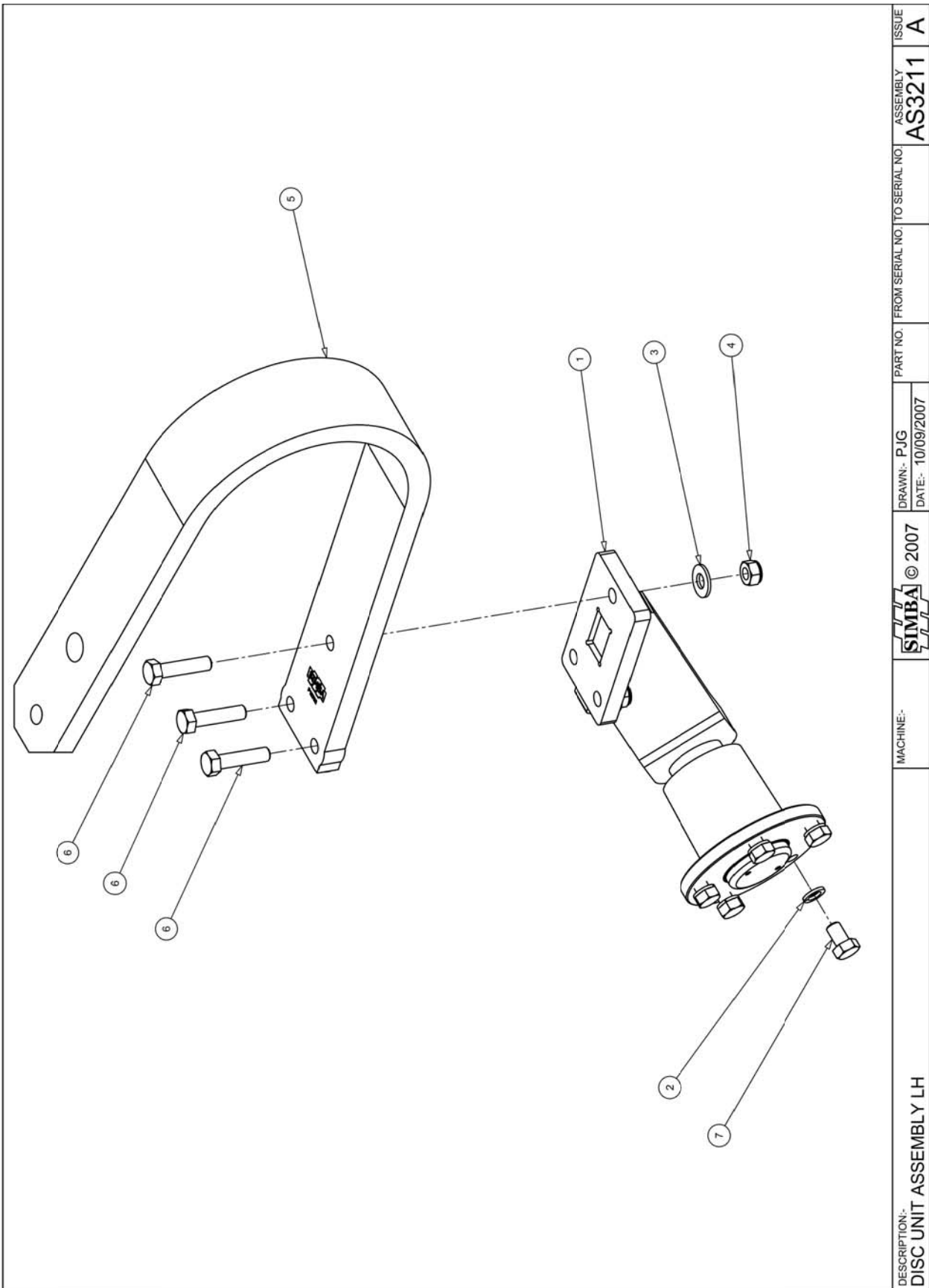
DESCRIPTION: 6.6m DISC FRAME ASSEMBLY LH	MACHINE: X-PRESS 6.6m	© 2007	DRAWN:- KSL DATE:- 02/11/2009	PART NO. FROM SERIAL NO. TO SERIAL NO.	ASSEMBLY AS3817	ISSUE A
---	--------------------------	--------	----------------------------------	--	--------------------	------------

AS3817		DISC FRAME ASSEMBLY 6.6m LH		
ITEM	PART NO	DESCRIPTION	QTY	COMMENTS
1	AS3210	DISC UNIT ASSEMBLY RH	13	
2	AS3211	DISC UNIT ASSEMBLY LH	12	
3	AS3242	DISC UNIT - CENTRE	1	
4	P00036	BOLT M30x180 GR. 8.8	2	
5	P00874	BOLT M20x70 GR. 8.8	4	
6	P01704	BOLT M16x50 GR8.8	50	
7	P01901	BOLT M16x80 GR. 8.8	51	
8	P02008	NUT LOCK M16 'TYPE T'	102	
9	P02009	NUT LOCK M20	4	
10	P02010	NUT LOCK M24	1	
11	P02011	NUT LOCK M30	2	
12	P02602	WASHER FLAT M16	163	
13	P02603	WASHER FLAT M20	4	
14	P02608	WASHER FLAT M30	8	
15	P03677	WASHER FLAT M24 Ø70x10	1	
16	P04025	BOLT M24x90 GR. 8.8	1	
17	P11462	DISC BLADE Ø515x6	24	
18	P12620	TOP PLATE	25	
19	P12621	SPACER Ø36xØ16.5x31mm	51	
20	P12622	TRACK ARM	25	
21	P12783	LYNCH PIN CAT 0	25	
22	P12810	NUT CASTLE M24	25	
23	P12815	BOLT M24x185 STRUCTURAL GR 8.8	25	
24	P12822	TRACK ROD FRONT LH 6.6SL X-PRESS	1	
25	P12886	Ø24xØ16x13mm SPACER BUSH	25	
26	P14012	DISC FRAME 6.6m LH	1	
27	P14016	TRACKROD - REAR	1	
28	P14055	SPACER BUSH - 10mm	4	
29	P14216	DISC BLADE Ø457x6	1	
30	P15438	ANGLE GUIDE	2	
31	P17076	ADJUSTER 350-600	2	
32				
33				
34				
35				
36				
37				
38				
39				
40				
41				
42				
43				
44				
45				
46				
47				
48				
49				
50				




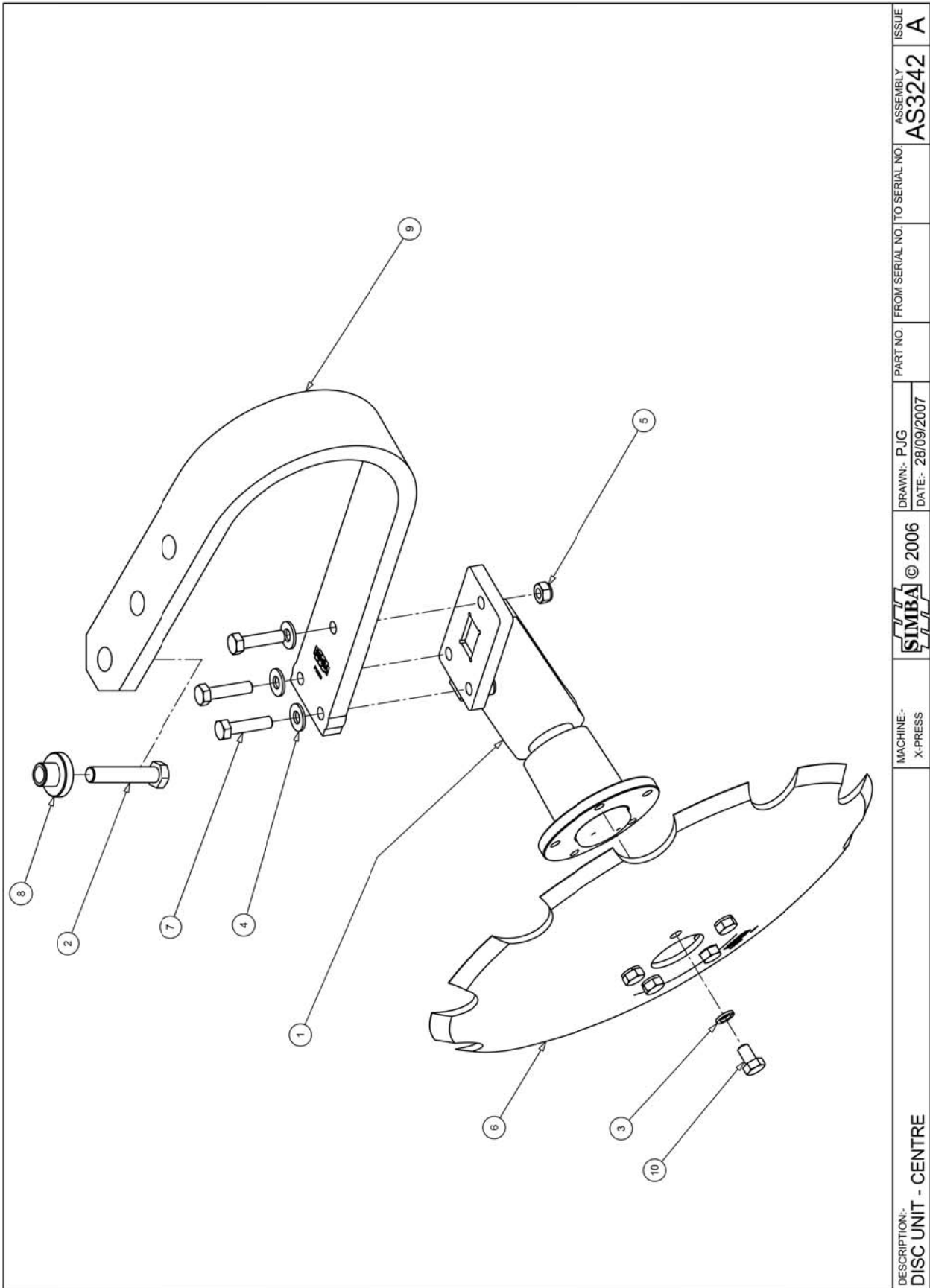
DESCRIPTION: DISC UNIT ASSEMBLY RH	MACHINE: X-PRESS	© 2007	DRAWN:- P.J.G DATE:- 10/09/2007	PART NO. FROM SERIAL NO. TO SERIAL NO.	ASSEMBLY AS3210	ISSUE A
---------------------------------------	---------------------	--------	------------------------------------	--	--------------------	------------

AS3210		DISC UNIT ASSEMBLY RH		
ITEM	PART NO	DESCRIPTION	QTY	COMMENTS
1	AS3129	DISC ARM ASSEMBLY RH	1	P14600
2	P02037	WASHER SPRING M12	5	
3	P02601	WASHER FLAT M12	3	
4	P07229	NUT LOCK M12 FINE 1.5	3	
5	P12782	SPRUNG LEAF 20mm	1	
6	P13174	BOLT M12x50 GR10.9 1.5P	3	
7	P15926	BOLT M12x20 GR8.8x1.25	5	
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30				
31				
32				
33				
34				
35				
36				
37				
38				
39				
40				
41				
42				
43				
44				
45				
46				
47				
48				
49				
50				




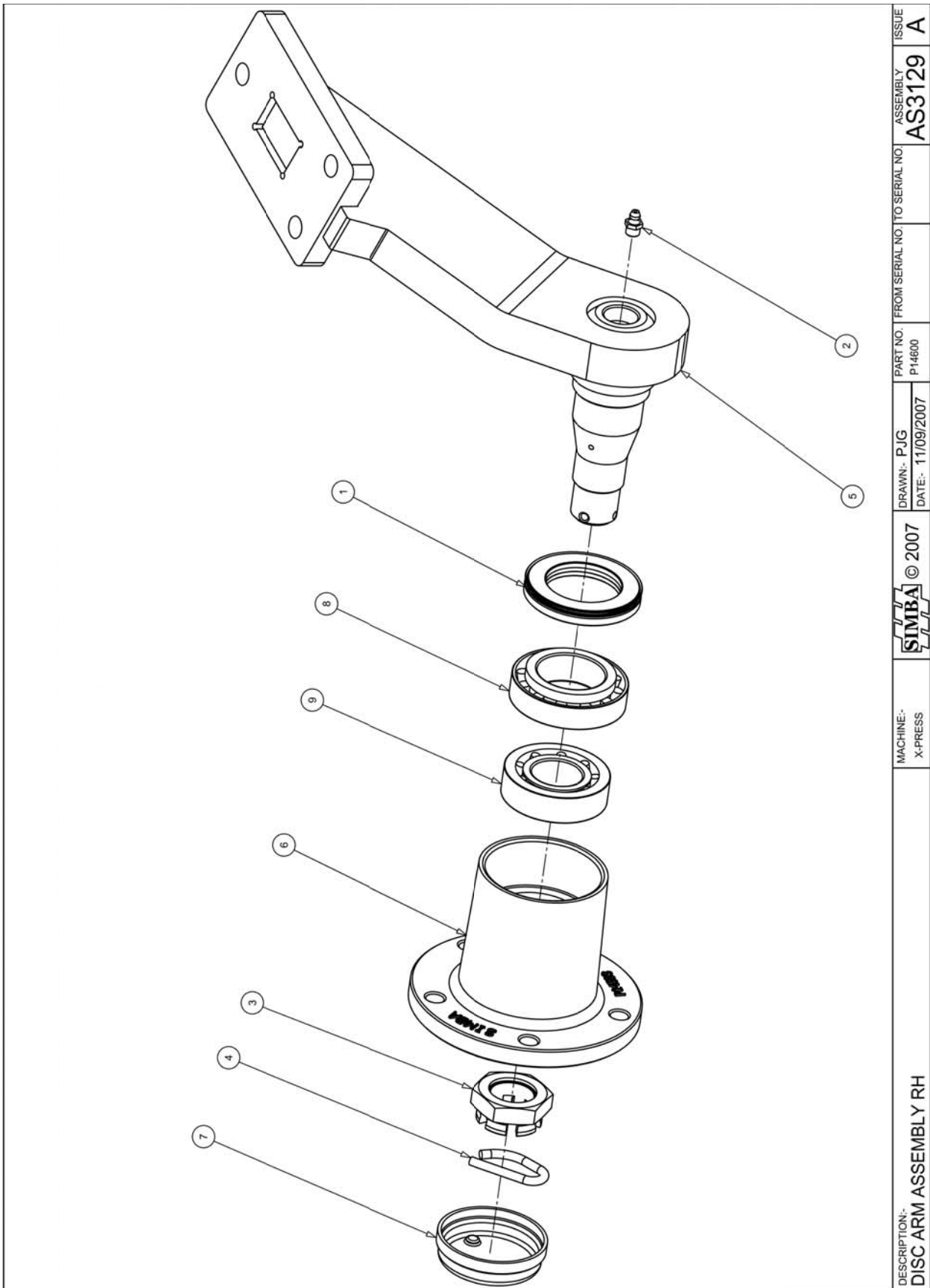
DESCRIPTION: DISC UNIT ASSEMBLY LH	MACHINE:	© 2007	DRAWN:- P.JG DATE:- 10/09/2007	PART NO. FROM SERIAL NO. TO SERIAL NO.	ASSEMBLY AS3211	ISSUE A
---------------------------------------	----------	--------	-----------------------------------	--	--------------------	------------

AS3211		DISC UNIT ASSEMBLY LH		
ITEM	PART NO	DESCRIPTION	QTY	COMMENTS
1	AS3130	DISC ARM ASSEMBLY LH	1	P14601
2	P02037	WASHER SPRING M12	5	
3	P02601	WASHER FLAT M12	3	
4	P07229	NUT LOCK M12 FINE 1.5	3	
5	P12782	SPRUNG LEAF 20mm	1	
6	P13174	BOLT M12x50 GR10.9 1.5P	3	
7	P15926	BOLT M12x20 GR8.8x1.25	5	
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30				
31				
32				
33				
34				
35				
36				
37				
38				
39				
40				
41				
42				
43				
44				
45				
46				
47				
48				
49				
50				




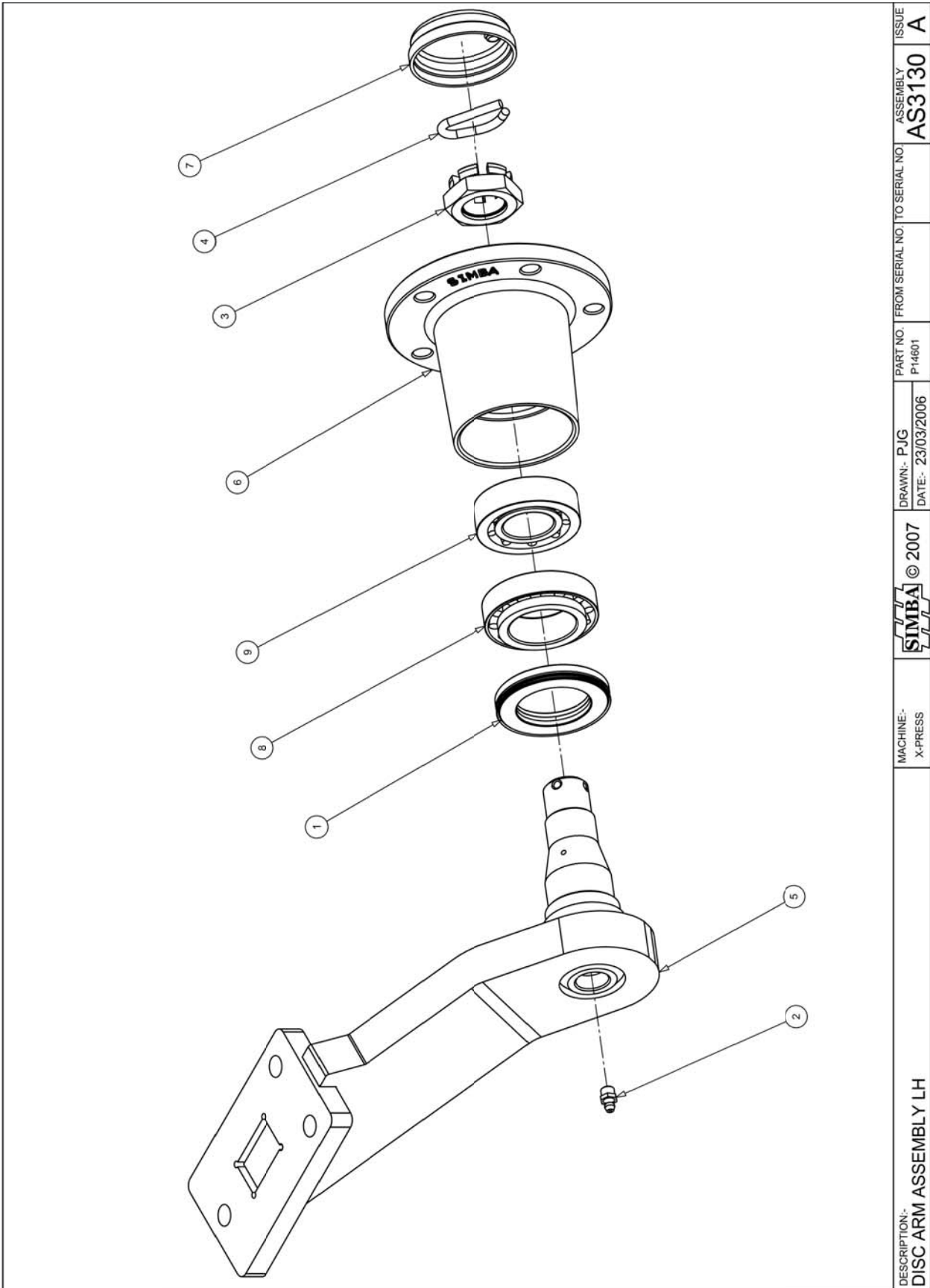
DESCRIPTION: DISC UNIT - CENTRE	MACHINE: X-PRESS	© 2006	DRAWN:- P.JG DATE:- 28/09/2007	PART NO. FROM SERIAL NO. TO SERIAL NO.	ASSEMBLY AS3242	ISSUE A
------------------------------------	---------------------	--------	-----------------------------------	--	--------------------	------------

AS3242		DISC UNIT ASSEMBLY - CENTRE		
ITEM	PART NO	DESCRIPTION	QTY	COMMENTS
1	AS3130	DISC ARM ASSEMBLY LH	1	P14601
2	P01901	BOLT M16x80 GR. 8.8	1	
3	P02037	WASHER SPRING M12	5	
4	P02601	WASHER FLAT M12	3	
5	P07229	NUT LOCK M12 FINE 1.5	3	
6	P11462	DISC BLADE Ø515x6	1	
7	P13174	BOLT M12x50 GR10.9 1.5P	3	
8	P13561	BUSH - CTR LEAF	1	
9	P13673	SPRUNG LEAF CTR 80x20	1	
10	P15926	BOLT M12x20 GR8.8x1.25	5	
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30				
31				
32				
33				
34				
35				
36				
37				
38				
39				
40				
41				
42				
43				
44				
45				
46				
47				
48				
49				
50				




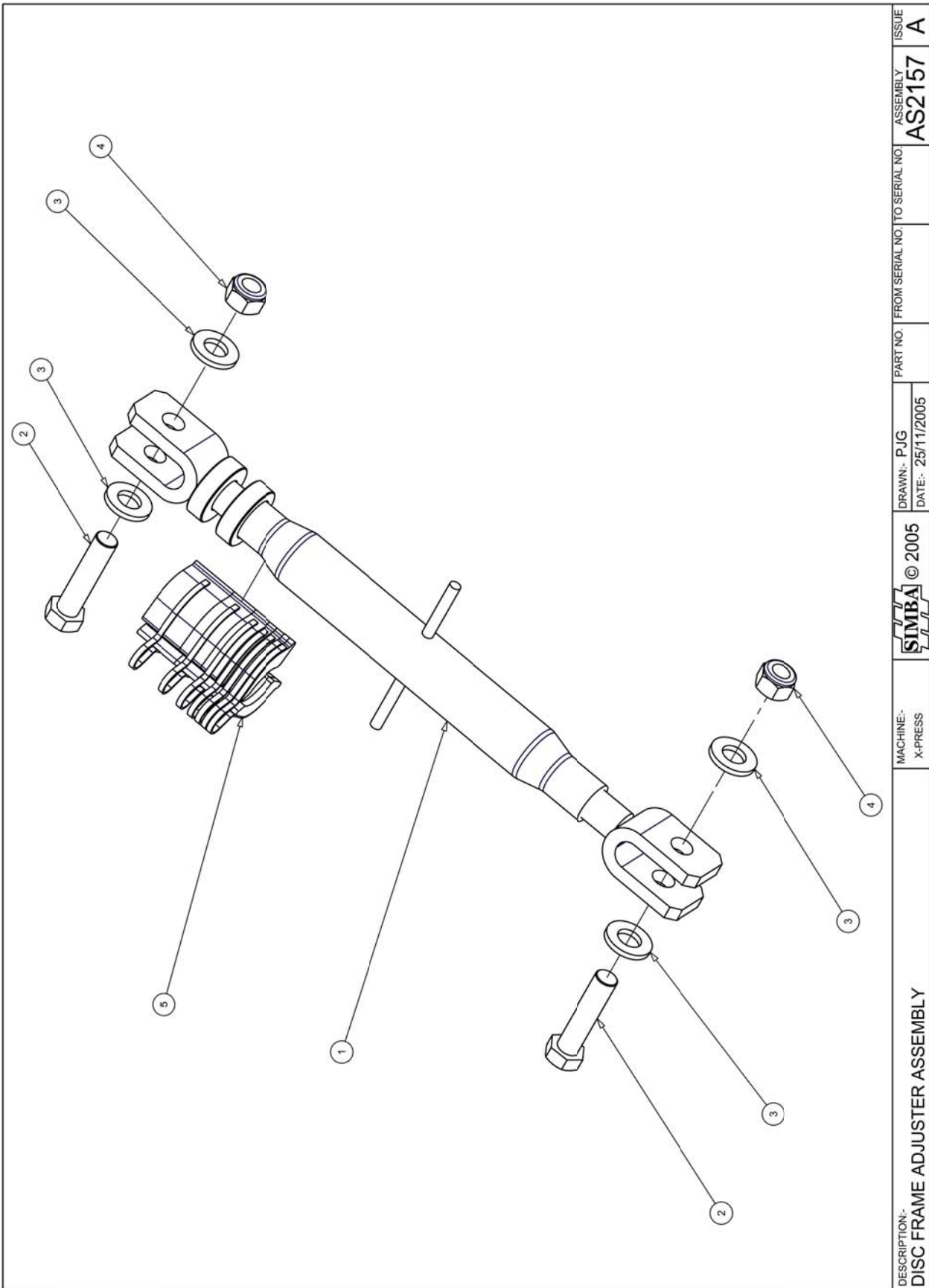
DESCRIPTION:- DISC ARM ASSEMBLY RH	MACHINE:- X-PRESS	© 2007	DRAWN:- P.J.G DATE:- 11/09/2007	PART NO. P14600	FROM SERIAL NO. TO SERIAL NO.	ASSEMBLY AS3129	ISSUE A
--	----------------------	--------	------------------------------------	--------------------	-------------------------------	---------------------------	-------------------

AS3129		DISC ARM ASSEMBLY RH		
ITEM	PART NO	DESCRIPTION	QTY	COMMENTS
1	P12414	SEAL 64x45x9.5	1	NOT AVAILABLE INDIVIDUALLY
2	P12900	NIPPLE - GREASE M8	1	
3	P12907	NUT CASTLE M27x1.5	1	
4	P12908	SPRING PIN	1	
5	P14591	DISC ARM RH	1	
6	P14593	HUB CASTING	1	
7	P14594	HUB CAP	1	
8	P14595	BEARING 32008 40x68x19	1	NOT AVAILABLE INDIVIDUALLY
9	P14596	BEARING 32206 30x62x21	1	NOT AVAILABLE INDIVIDUALLY
10				
11	P12415	BEARING AND SEAL KIT COMPLETE		INCLUDES ITEMS 1,8,9
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30				
31				
32				
33				
34				
35				
36				
37				
38				
39				
40				
41				
42				
43				
44				
45				
46				
47				
48				
49				
50				




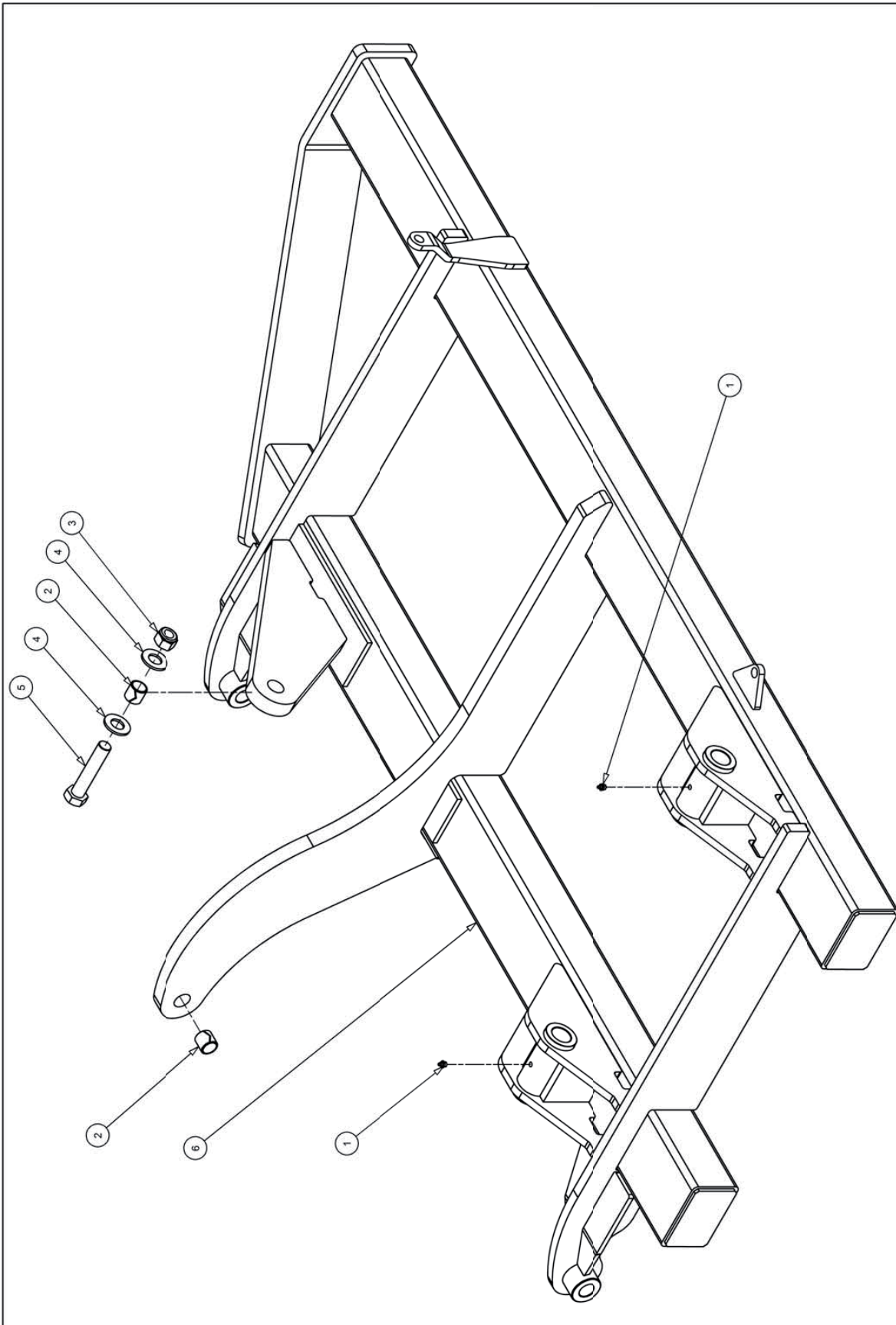
DESCRIPTION: DISC ARM ASSEMBLY LH	MACHINE: X-PRESS	© 2007	DRAWN:- P.JG DATE:- 23/03/2006	PART NO. P14601 FROM SERIAL NO. TO SERIAL NO.	ASSEMBLY AS3130	ISSUE A
--------------------------------------	---------------------	--------	-----------------------------------	--	--------------------	------------

AS3130		DISC ARM ASSEMBLY LH			
ITEM	PART NO	DESCRIPTION	QTY	COMMENTS	
1	P12414	SEAL 64x45x9.5	1	NOT AVAILABLE INDIVIDUALLY	
2	P12900	NIPPLE - GREASE M8	1		
3	P12907	NUT CASTLE M27x1.5	1		
4	P12908	SPRING PIN	1		
5	P14592	DISC ARM LH	1		
6	P14593	HUB CASTING	1		
7	P14594	HUB CAP	1		
8	P14595	BEARING 32008 40x68x19	1	NOT AVAILABLE INDIVIDUALLY	
9	P14596	BEARING 32206 30x62x21	1	NOT AVAILABLE INDIVIDUALLY	
10					
11	P12415	BEARING AND SEAL KIT COMPLETE		INCLUDES ITEMS 1,8,9	
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25					
26					
27					
28					
29					
30					
31					
32					
33					
34					
35					
36					
37					
38					
39					
40					
41					
42					
43					
44					
45					
46					
47					
48					
49					
50					




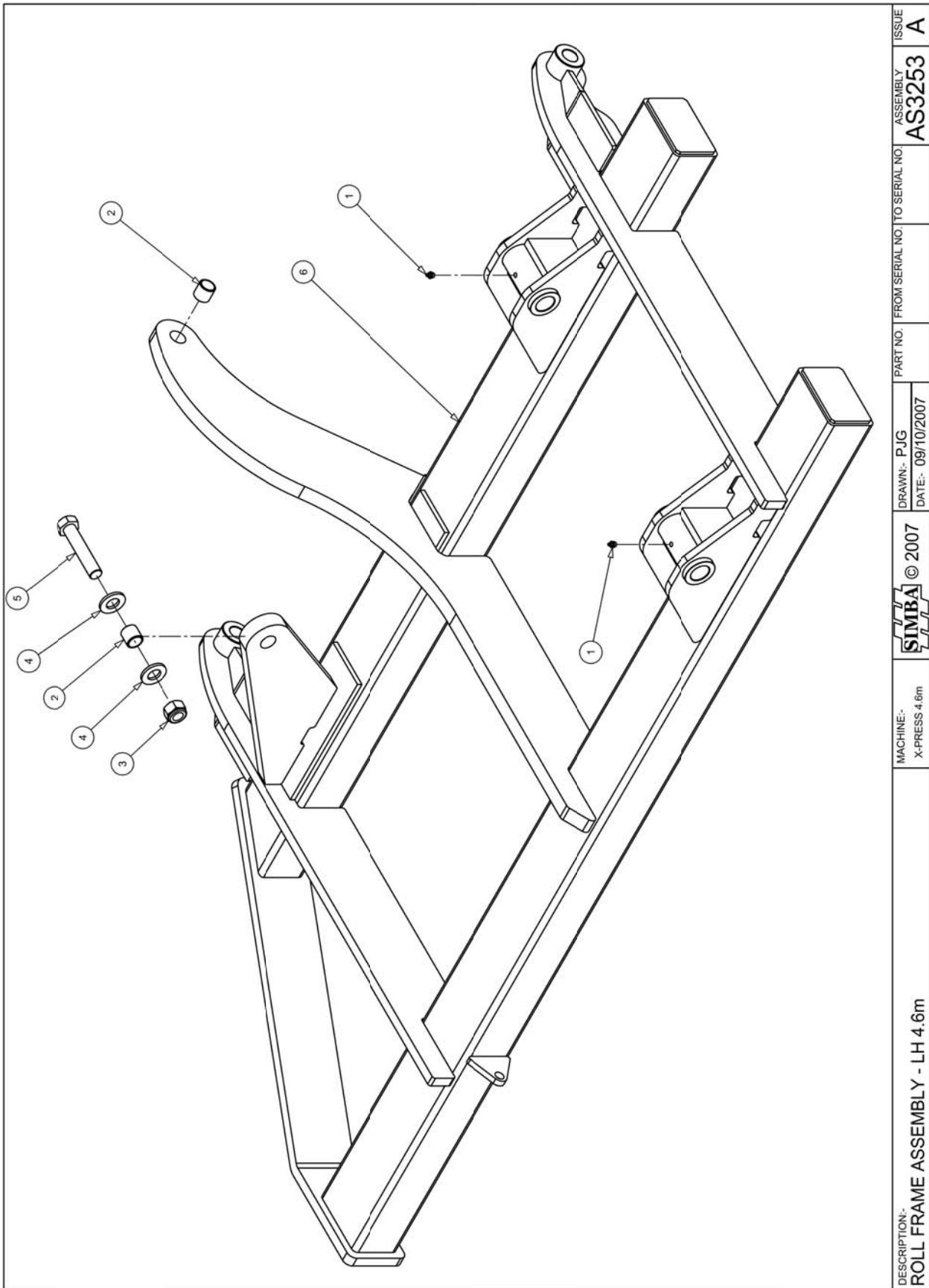
DESCRIPTION:- DISC FRAME ADJUSTER ASSEMBLY	MACHINE:- X-PRESS	© 2005	DRAWN:- PJG DATE:- 25/11/2005	PART NO. FROM SERIAL NO. TO SERIAL NO.	ASSEMBLY AS2157	ISSUE A
---	----------------------	--------	----------------------------------	--	--------------------	------------


AS2157		DISC FRAME ADJUSTER ASSEMBLY		
ITEM	PART NO	DESCRIPTION	QTY	COMMENTS
1	P14097	CAT 3 TOPLINK C/W CLEVIS ENDS	1	
2	P00017	BOLT M24x100 GR. 8.8	2	
3	P02604	WASHER FLAT M24 Ø50	4	
4	P02010	NUT LOCK M24	2	
5	P08802	SHIM KIT 7 PIECE	1	
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30				
31				
32				
33				
34				
35				
36				
37				
38				
39				
40				
41				
42				
43				
44				
45				
46				
47				
48				
49				
50				

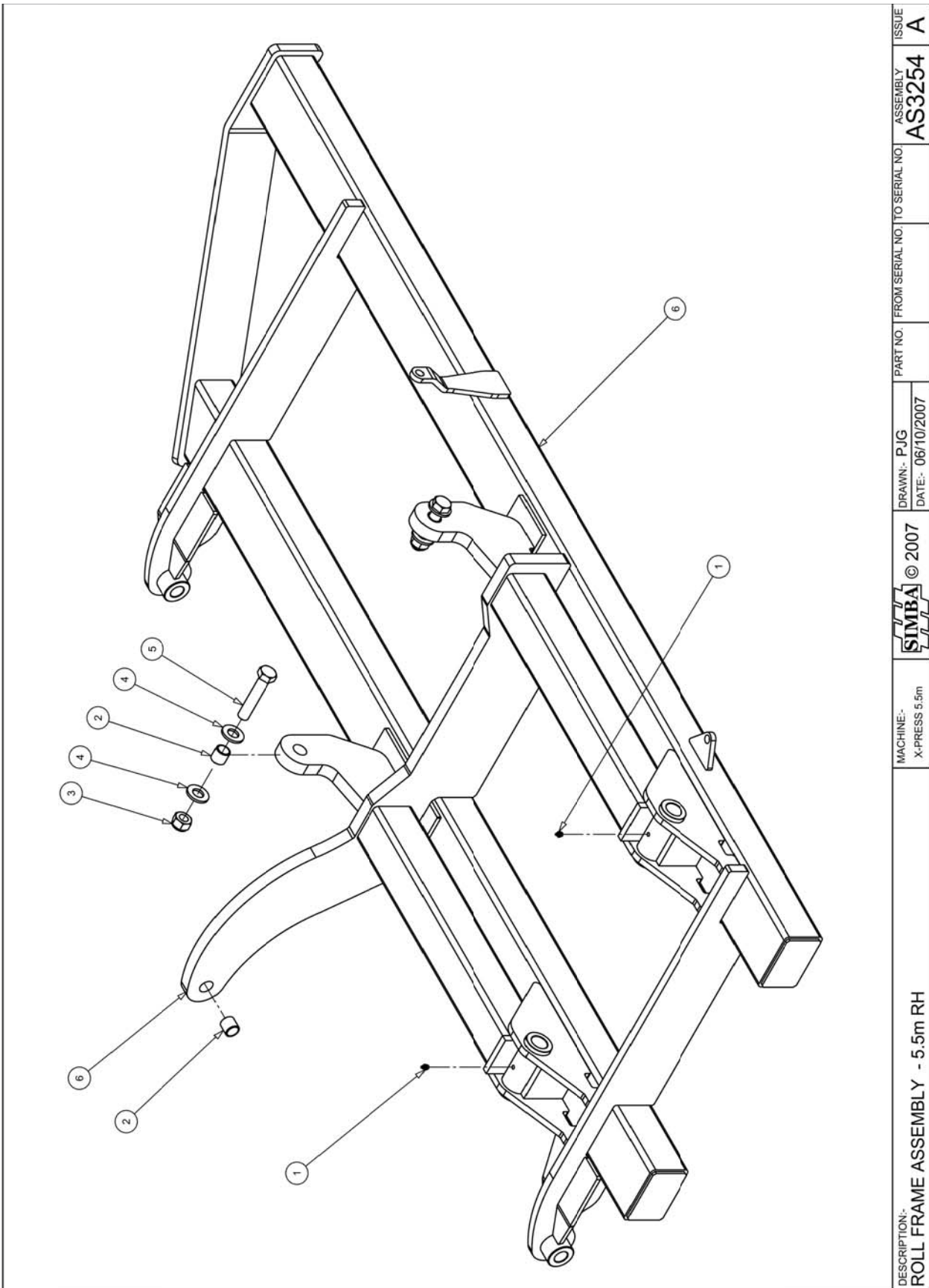



DESCRIPTION: ROLL FRAME ASSEMBLY - RH 4.6m	MACHINE: X-PRESS 4.6m	© 2007	DRAWN: P.JG DATE: 06/10/2007	PART NO.	FROM SERIAL NO. TO SERIAL NO.	ASSEMBLY AS3252	ISSUE B
---	--------------------------	--------	---------------------------------	----------	-------------------------------	--------------------	------------

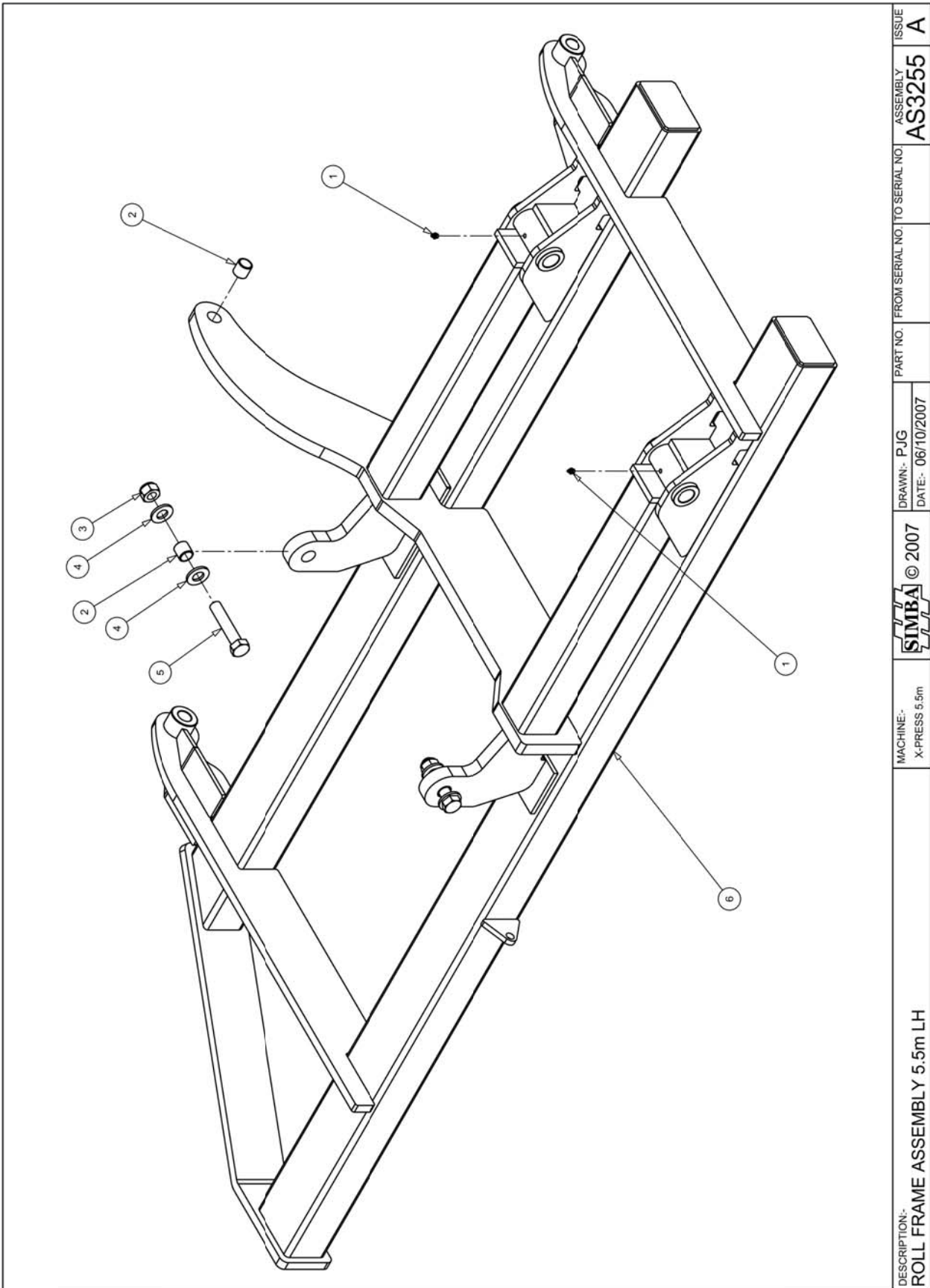
AS3252		ROLL FRAME ASSEMBLY - RH 4.6m		
ITEM	PART NO	DESCRIPTION	QTY	COMMENTS
1	P00071	NIPPLE - GREASE	2	
2	P01645	BUSH SPRUNG - Ø32xØ26x30	2	
3	P02010	NUT LOCK M24	1	
4	P02604	WASHER FLAT M24 Ø50	2	
5	P12610	BOLT M24x120 GR 10.9 STR	1	
6	P14862	4.6m RH ROLL FRAME	1	
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30				
31				
32				
33				
34				
35				
36				
37				
38				
39				
40				
41				
42				
43				
44				
45				
46				
47				
48				
49				
50				




AS3253		ROLL FRAME ASSEMBLY - LH 4.6m		
ITEM	PART NO	DESCRIPTION	QTY	COMMENTS
1	P00071	NIPPLE - GREASE	2	
2	P01645	BUSH SPRUNG - Ø32xØ26x30	2	
3	P02010	NUT LOCK M24	1	
4	P02604	WASHER FLAT M24 Ø50	2	
5	P12610	BOLT M24x120 GR 10.9 STR	1	
6	P14861	ROLL FRAME LH 4.6m	1	
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30				
31				
32				
33				
34				
35				
36				
37				
38				
39				
40				
41				
42				
43				
44				
45				
46				
47				
48				
49				
50				

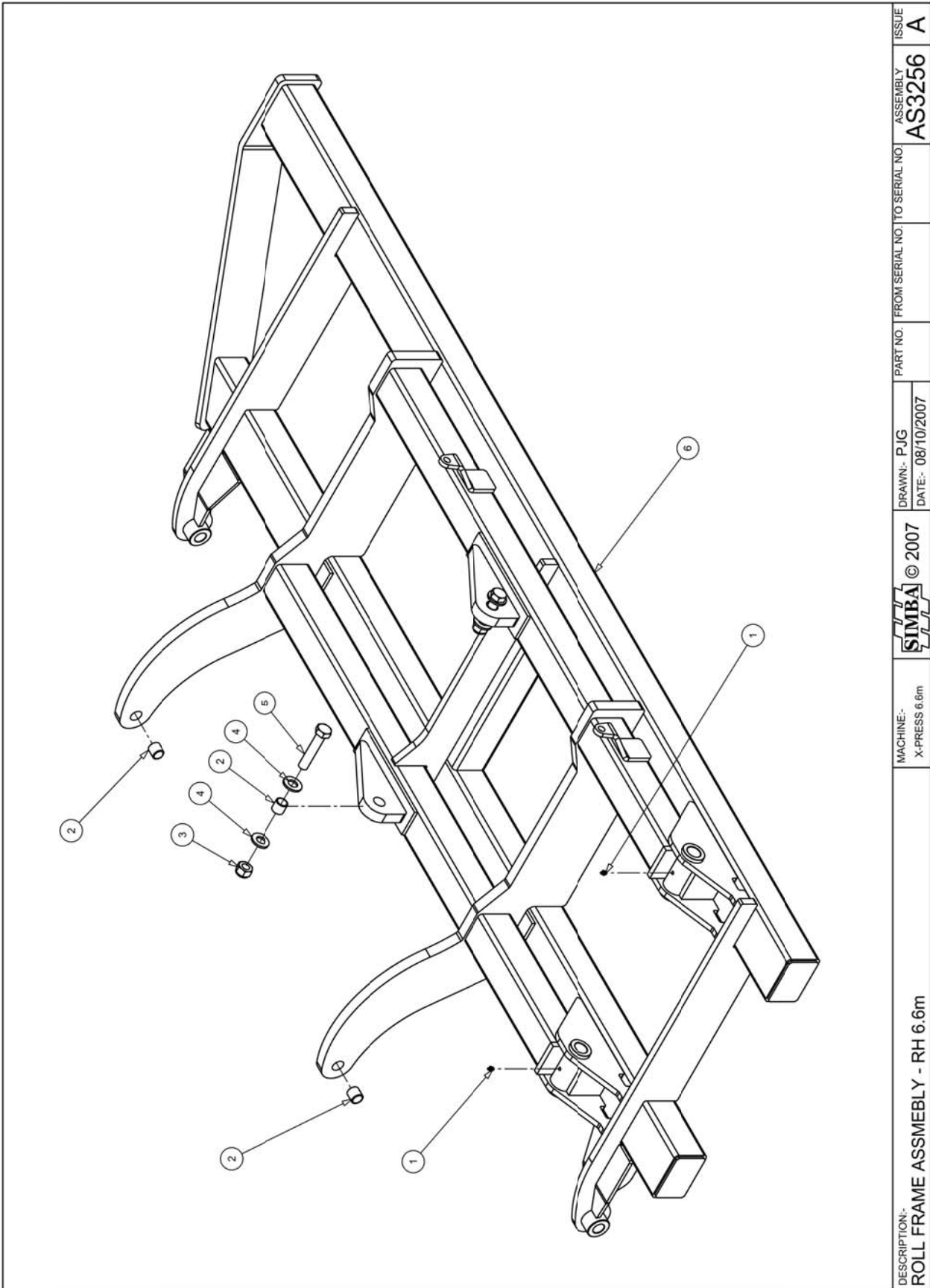



AS3254		ROLL FRAME ASSEMBLY - 5.5m RH		
ITEM	PART NO	DESCRIPTION	QTY	COMMENTS
1	P00071	NIPPLE - GREASE	2	
2	P01645	BUSH SPRUNG - Ø32xØ26x30	3	
3	P02010	NUT LOCK M24	2	
4	P02604	WASHER FLAT M24 Ø50	4	
5	P12610	BOLT M24x120 GR 10.9 STR	2	
6	P14864	ROLL FRAME 5.5m RH	1	
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30				
31				
32				
33				
34				
35				
36				
37				
38				
39				
40				
41				
42				
43				
44				
45				
46				
47				
48				
49				
50				

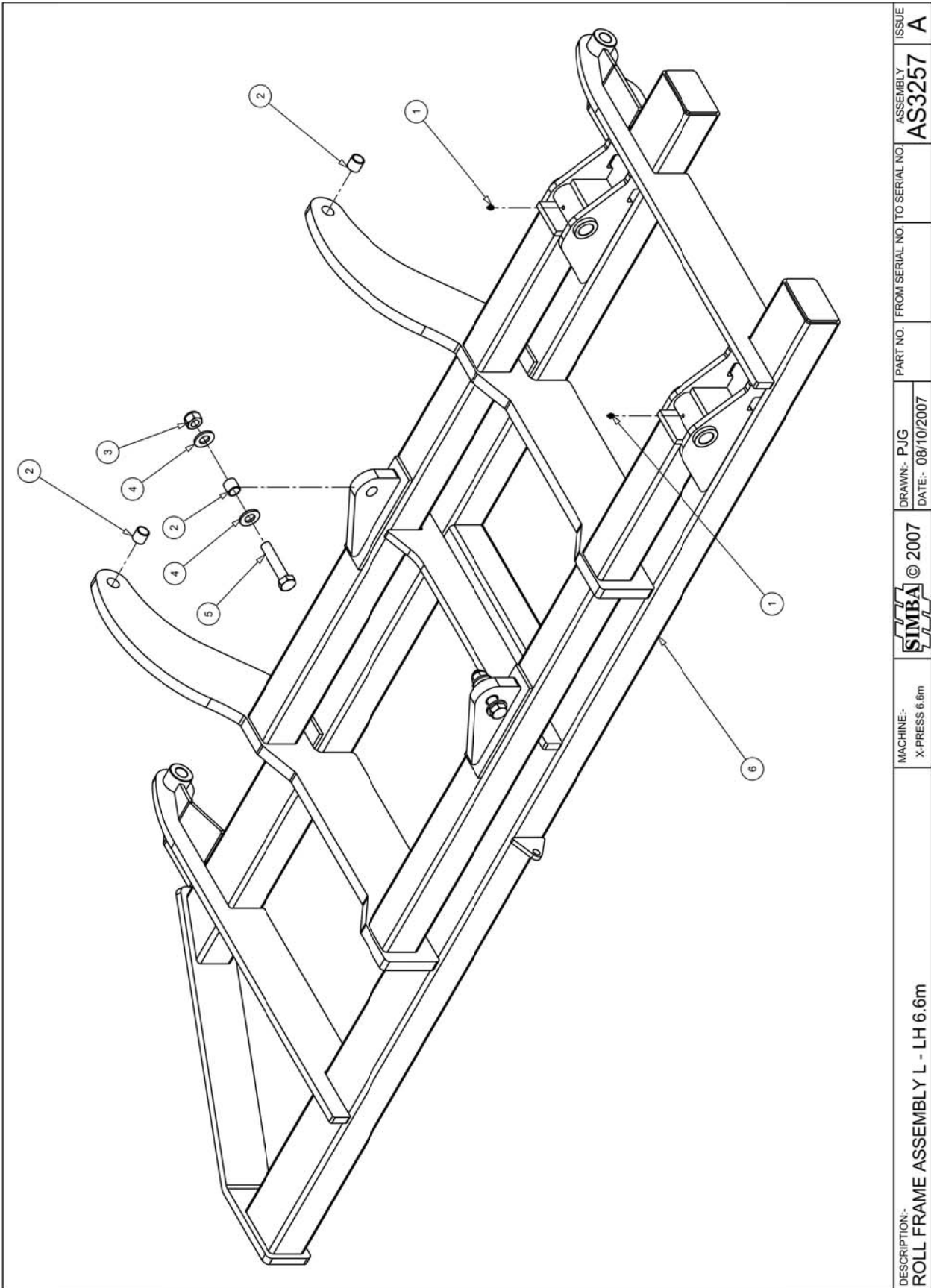


DESCRIPTION:- ROLL FRAME ASSEMBLY 5.5m LH	MACHINE:- X-PRESS 5.5m	© 2007	DRAWN:- P.JG DATE:- 06/10/2007	PART NO. FROM SERIAL NO. TO SERIAL NO.	ASSEMBLY AS3255	ISSUE A
---	---------------------------	--------	-----------------------------------	--	---------------------------	-------------------


AS3255		ROLL FRAME ASSEMBLY - 5.5m LH		
ITEM	PART NO	DESCRIPTION	QTY	COMMENTS
1	P00071	NIPPLE - GREASE	2	
2	P01645	BUSH SPRUNG - Ø32xØ26x30	3	
3	P02010	NUT LOCK M24	2	
4	P02604	WASHER FLAT M24 Ø50	4	
5	P12610	BOLT M24x120 GR 10.9 STR	2	
6	P14863	ROLL FRAME LH 5.5m	1	
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30				
31				
32				
33				
34				
35				
36				
37				
38				
39				
40				
41				
42				
43				
44				
45				
46				
47				
48				
49				
50				

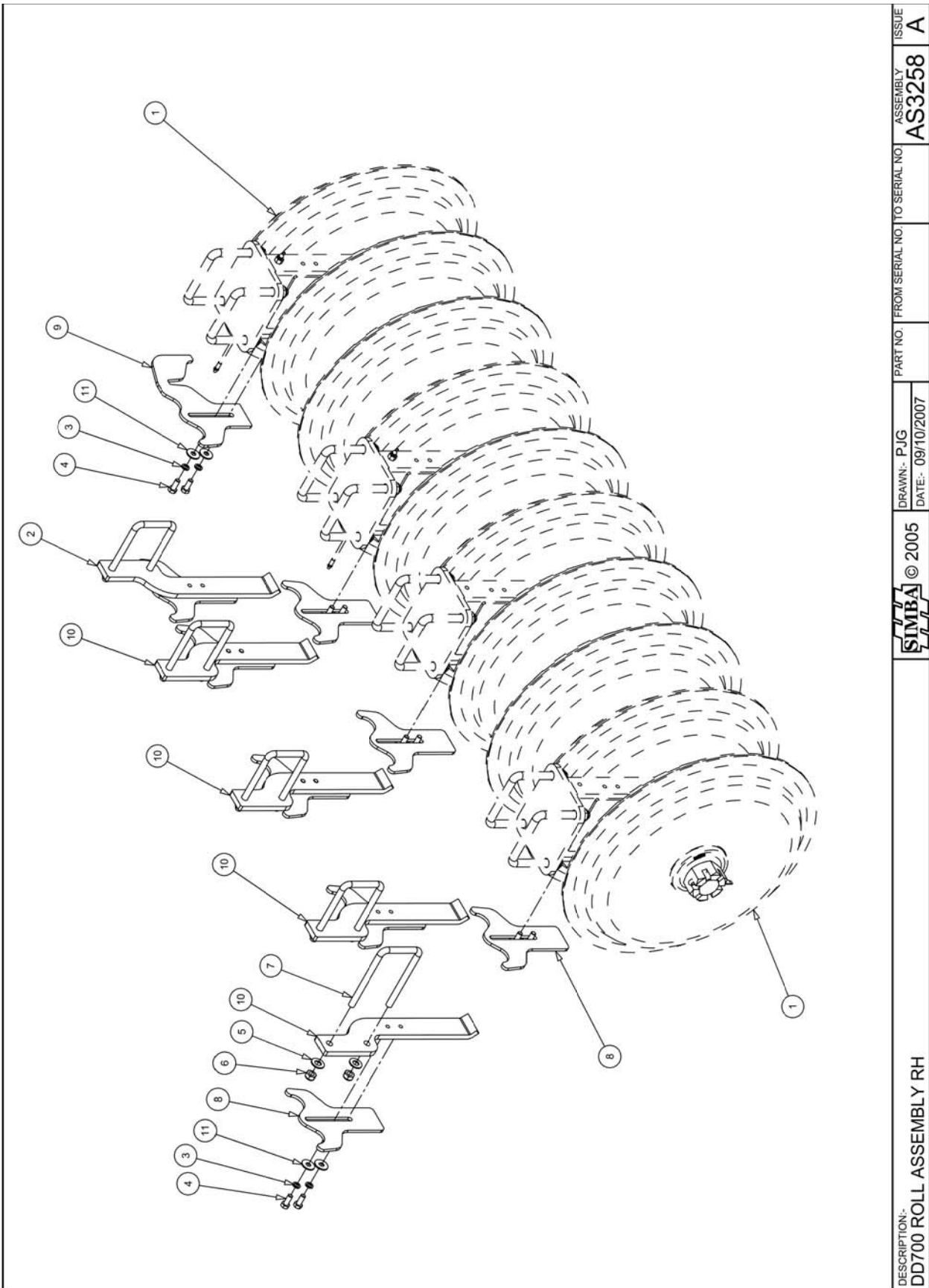


AS3256		ROLL FRAME ASSEMBLY - 6.6m RH		
ITEM	PART NO	DESCRIPTION	QTY	COMMENTS
1	P00071	NIPPLE - GREASE	2	
2	P01645	BUSH SPRUNG - Ø32xØ26x30	4	
3	P02010	NUT LOCK M24	2	
4	P02604	WASHER FLAT M24 Ø50	4	
5	P12610	BOLT M24x120 GR 10.9 STR	2	
6	P14866	ROLL FRAME 6.6m RH	1	
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30				
31				
32				
33				
34				
35				
36				
37				
38				
39				
40				
41				
42				
43				
44				
45				
46				
47				
48				
49				
50				




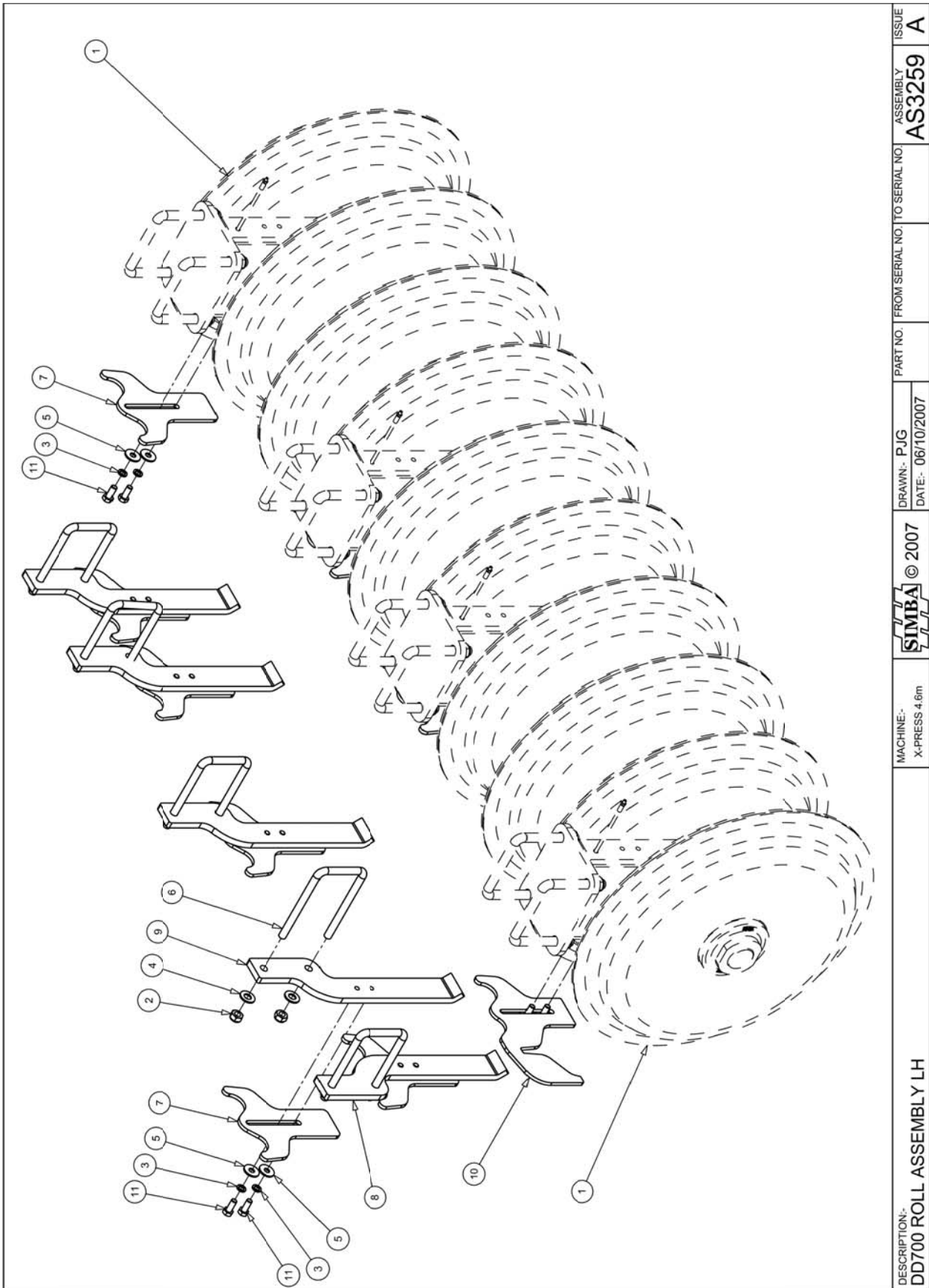
DESCRIPTION: ROLL FRAME ASSEMBLY L - LH 6.6m	MACHINE: X-PRESS 6.6m	© 2007	DRAWN:- P.JG DATE:- 08/10/2007	PART NO. FROM SERIAL NO. TO SERIAL NO. AS3257	ISSUE A
---	--------------------------	--------	-----------------------------------	--	------------

AS3257		ROLL FRAME ASSEMBLY - 6.6m LH		
ITEM	PART NO	DESCRIPTION	QTY	COMMENTS
1	P00071	NIPPLE - GREASE	2	
2	P01645	BUSH SPRUNG - Ø32xØ26x30	4	
3	P02010	NUT LOCK M24	2	
4	P02604	WASHER FLAT M24 Ø50	4	
5	P12610	BOLT M24x120 GR 10.9 STR	2	
6	P14865	ROLL FRAME 6.6m LH	1	
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30				
31				
32				
33				
34				
35				
36				
37				
38				
39				
40				
41				
42				
43				
44				
45				
46				
47				
48				
49				
50				




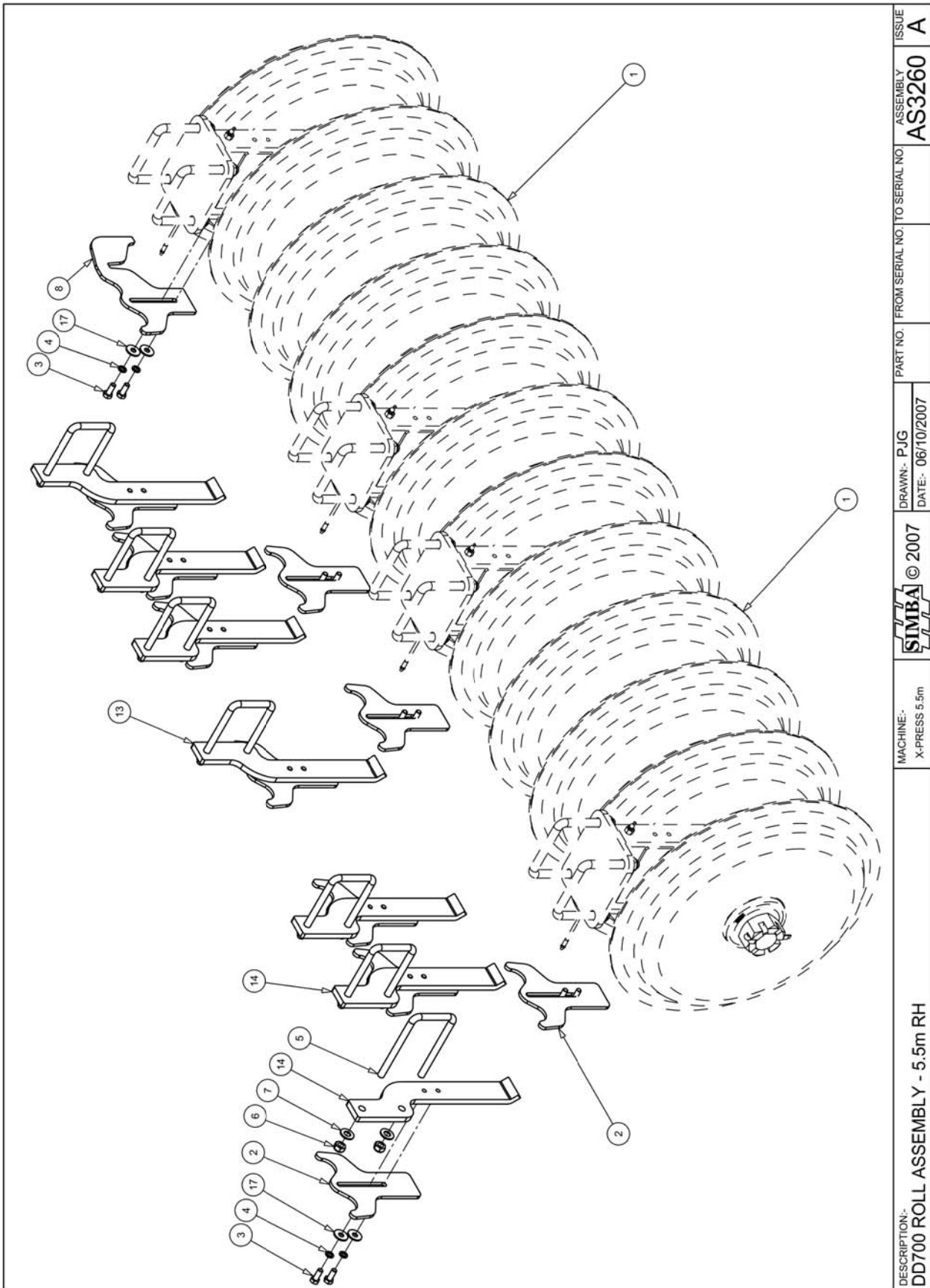
DESCRIPTION: DD700 ROLL ASSEMBLY RH	© 2005	DRAWN:- P.JG DATE:- 09/10/2007	PART NO. FROM SERIAL NO. TO SERIAL NO.	ASSEMBLY AS3258	ISSUE A
--	--------	-----------------------------------	--	--------------------	------------

AS3258		DD700 ASSEMBLY - RH 4.6m		
ITEM	PART NO	DESCRIPTION	QTY	COMMENTS
1	AS0775	AXLE ASSEMBLY - DD700 5 RINGS	2	
2	P09560	SCRAPER STEM LH	1	
3	P02037	WASHER SPRING M12	18	
4	P10870	BOLT M12x30 GR. 8.8	18	
5	P02602	WASHER FLAT M16	10	
6	P02008	NUT LOCK M16	10	
7	P06802	BOLT U M16 GR8.8 190x117	5	
8	P09558	SCRAPER PLATE	8	
9	P10029	SCRAPER 1 1/2	1	
10	P09559	SCRAPER STEM RH	4	
11	P04179	WASHER FLAT M12 Ø38	18	
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30				
31				
32				
33				
34				
35				
36				
37				
38				
39				
40				
41				
42				
43				
44				
45				
46				
47				
48				
49				
50				




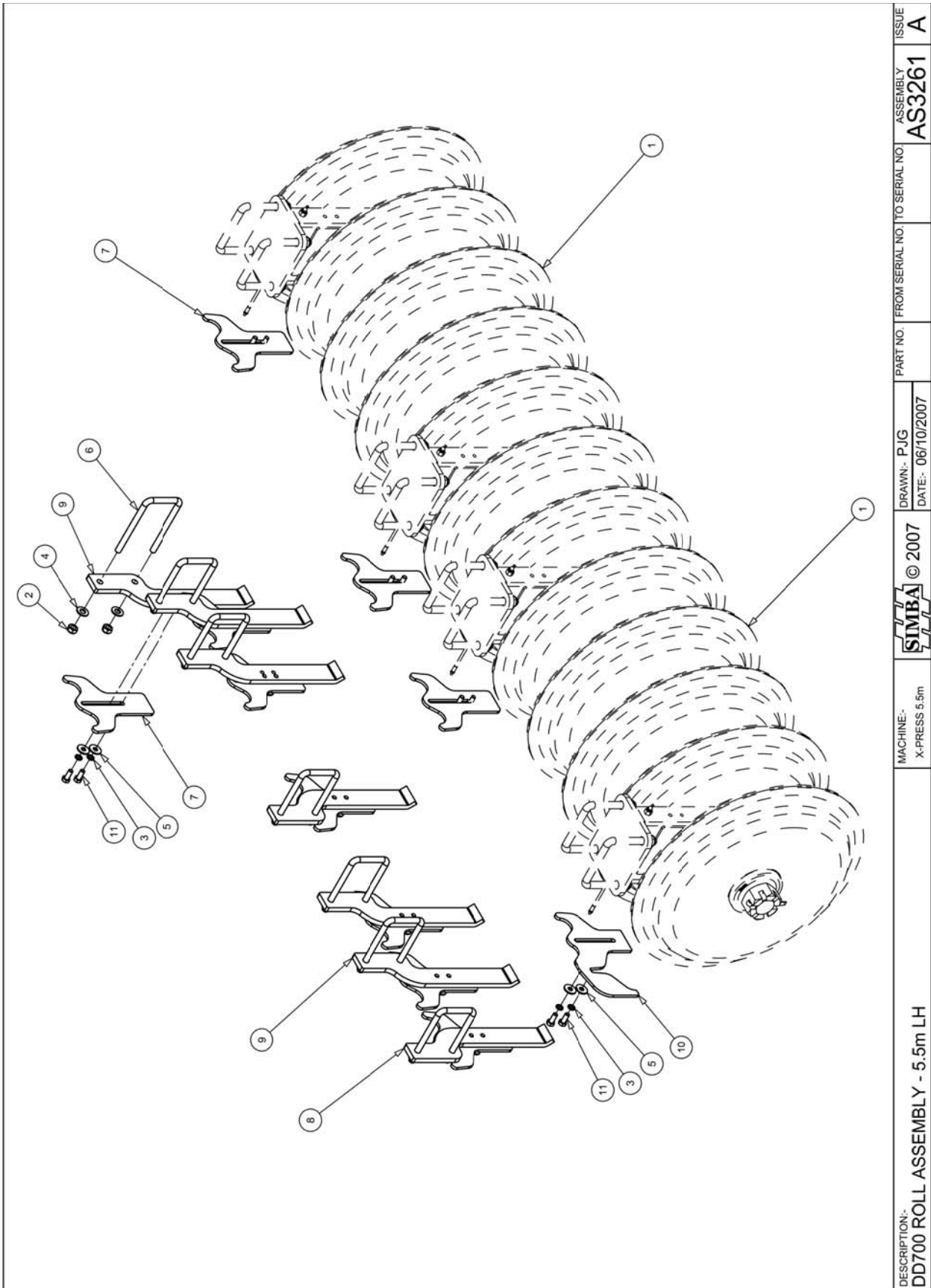
DESCRIPTION: DD700 ROLL ASSEMBLY LH	MACHINE: X-PRESS 4.6m	© 2007	DRAWN: P.JG DATE: 06/10/2007	PART NO. FROM SERIAL NO. TO SERIAL NO.	ASSEMBLY AS3259	ISSUE A
--	--------------------------	--------	---------------------------------	--	--------------------	------------

AS3259		DD700 ROLL ASSEMBLY - LH 4.6m		
ITEM	PART NO	DESCRIPTION	QTY	COMMENTS
1	AS0775	AXLE ASSEMBLY - DD700 5 RINGS	2	
2	P02008	NUT LOCK M16	10	
3	P02037	WASHER SPRING M12	16	
4	P02602	WASHER FLAT M16	10	
5	P04179	WASHER FLAT M12 Ø38	18	
6	P06802	BOLT U M16 GR8.8 190x117	5	
7	P09558	SCRAPER PLATE	8	
8	P09559	SCRAPER STEM RH	1	
9	P09560	SCRAPER STEM LH	4	
10	P10029	SCRAPER 1 1/2	1	
11	P10870	BOLT M12x30 GR. 8.8	18	
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30				
31				
32				
33				
34				
35				
36				
37				
38				
39				
40				
41				
42				
43				
44				
45				
46				
47				
48				
49				
50				




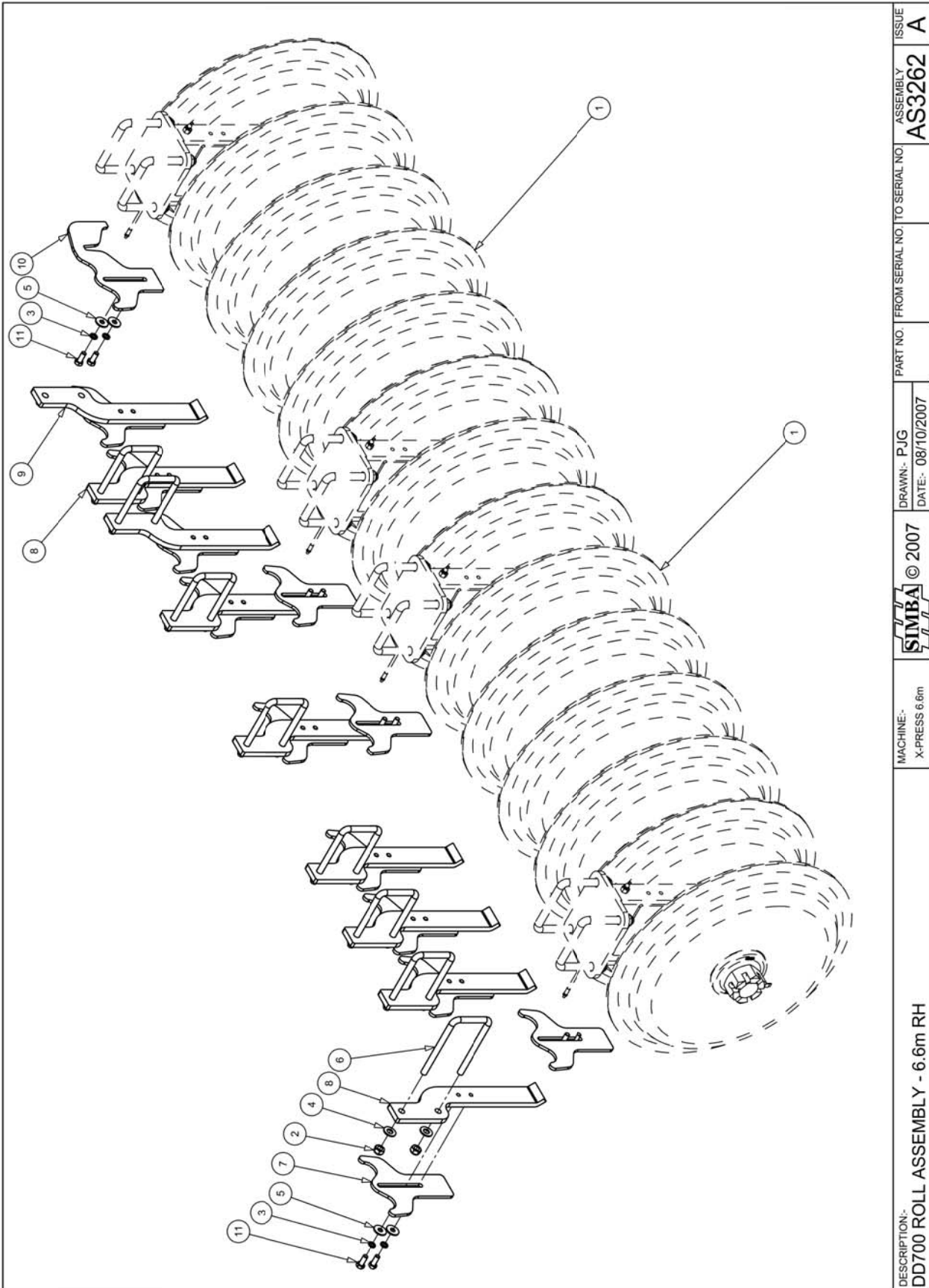
DESCRIPTION: DD700 ROLL ASSEMBLY - 5.5m RH	MACHINE: X-PRESS 5.5m	© 2007	DRAWN:- P.JG DATE:- 06/10/2007	PART NO. FROM SERIAL NO. TO SERIAL NO. AS3260	ISSUE A
---	--------------------------	--------	-----------------------------------	--	------------

AS3260		DD700 ROLL ASSEMBLY - 5.5m RH		
ITEM	PART NO	DESCRIPTION	QTY	COMMENTS
1	AS0776	AXLE ASSEMBLY - DD700 6 RINGS	2	
2	P02008	NUT LOCK M16	14	
3	P02037	WASHER SPRING M12	22	
4	P02602	WASHER FLAT M16	14	
5	P04179	WASHER FLAT M12 Ø38	22	
6	P06802	BOLT U M16 GR8.8 190x117	7	
7	P09558	SCRAPER PLATE	10	
8	P09559	SCRAPER STEM RH	5	
9	P09560	SCRAPER STEM LH	2	
10	P10029	SCRAPER 1 1/2	1	
11	P10870	BOLT M12x30 GR. 8.8	22	
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30				
31				
32				
33				
34				
35				
36				
37				
38				
39				
40				
41				
42				
43				
44				
45				
46				
47				
48				
49				
50				




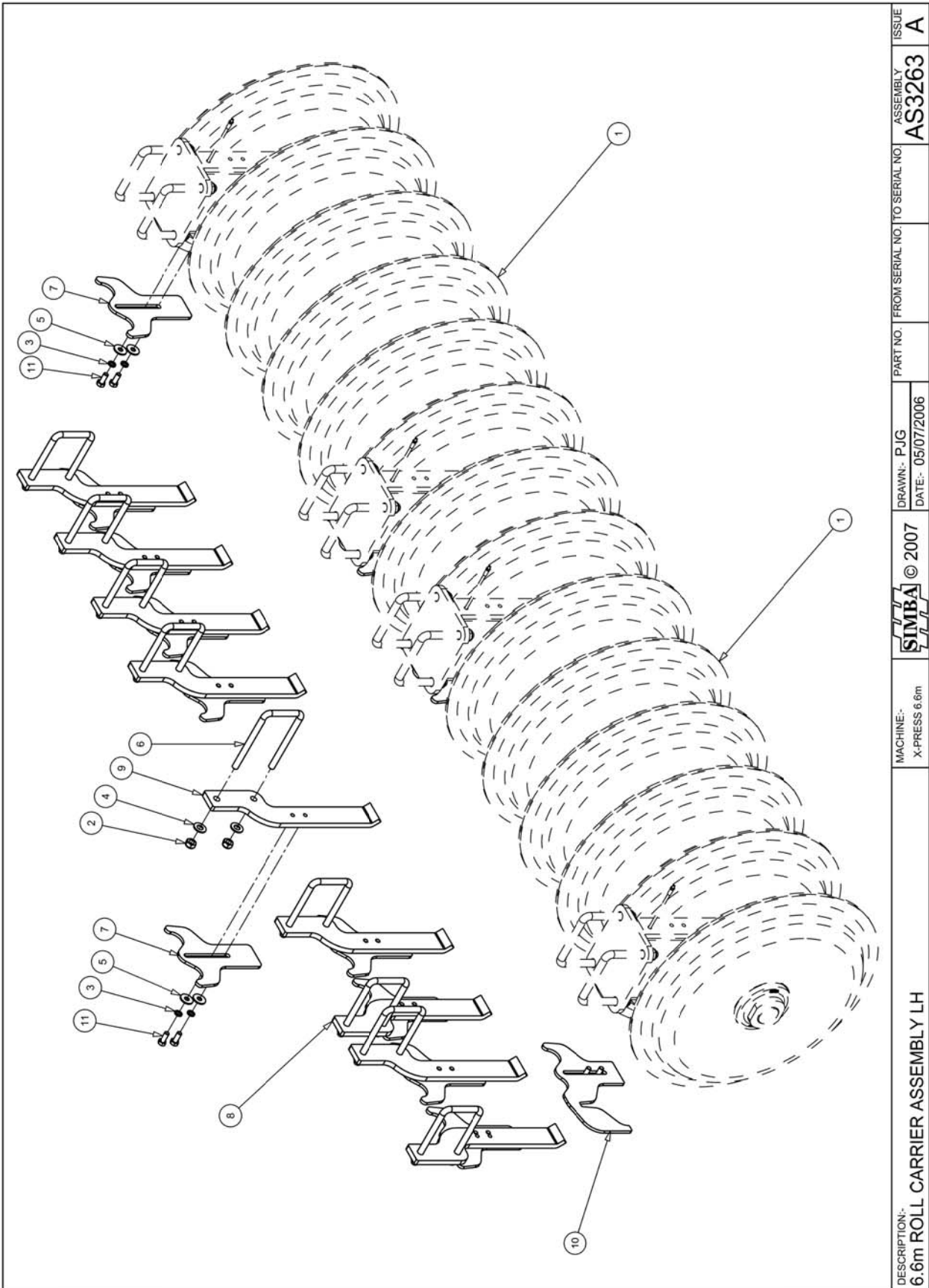
DESCRIPTION:- DD700 ROLL ASSEMBLY - 5.5m LH	MACHINE:- X-PRESS 5.5m	© 2007	DRAWN:- P.J.G DATE:- 06/10/2007	PART NO. FROM SERIAL NO. TO SERIAL NO.	ASSEMBLY AS3261	ISSUE A
--	---------------------------	--------	------------------------------------	--	--------------------	------------


AS3261		DD700 ROLL ASSEMBLY - 5.5m LH		
ITEM	PART NO	DESCRIPTION	QTY	COMMENTS
1	AS0776	AXLE ASSEMBLY - DD700 6 RINGS	2	
2	P02008	NUT LOCK M16	14	
3	P02037	WASHER SPRING M12	22	
4	P02602	WASHER FLAT M16	14	
5	P04179	WASHER FLAT M12 Ø38	22	
6	P06802	BOLT U M16 GR8.8 190x117	7	
7	P09558	SCRAPER PLATE	10	
8	P09559	SCRAPER STEM RH	2	
9	P09560	SCRAPER STEM LH	5	
10	P10029	SCRAPER 1 1/2	1	
11	P10870	BOLT M12x30 GR. 8.8	22	
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30				
31				
32				
33				
34				
35				
36				
37				
38				
39				
40				
41				
42				
43				
44				
45				
46				
47				
48				
49				
50				

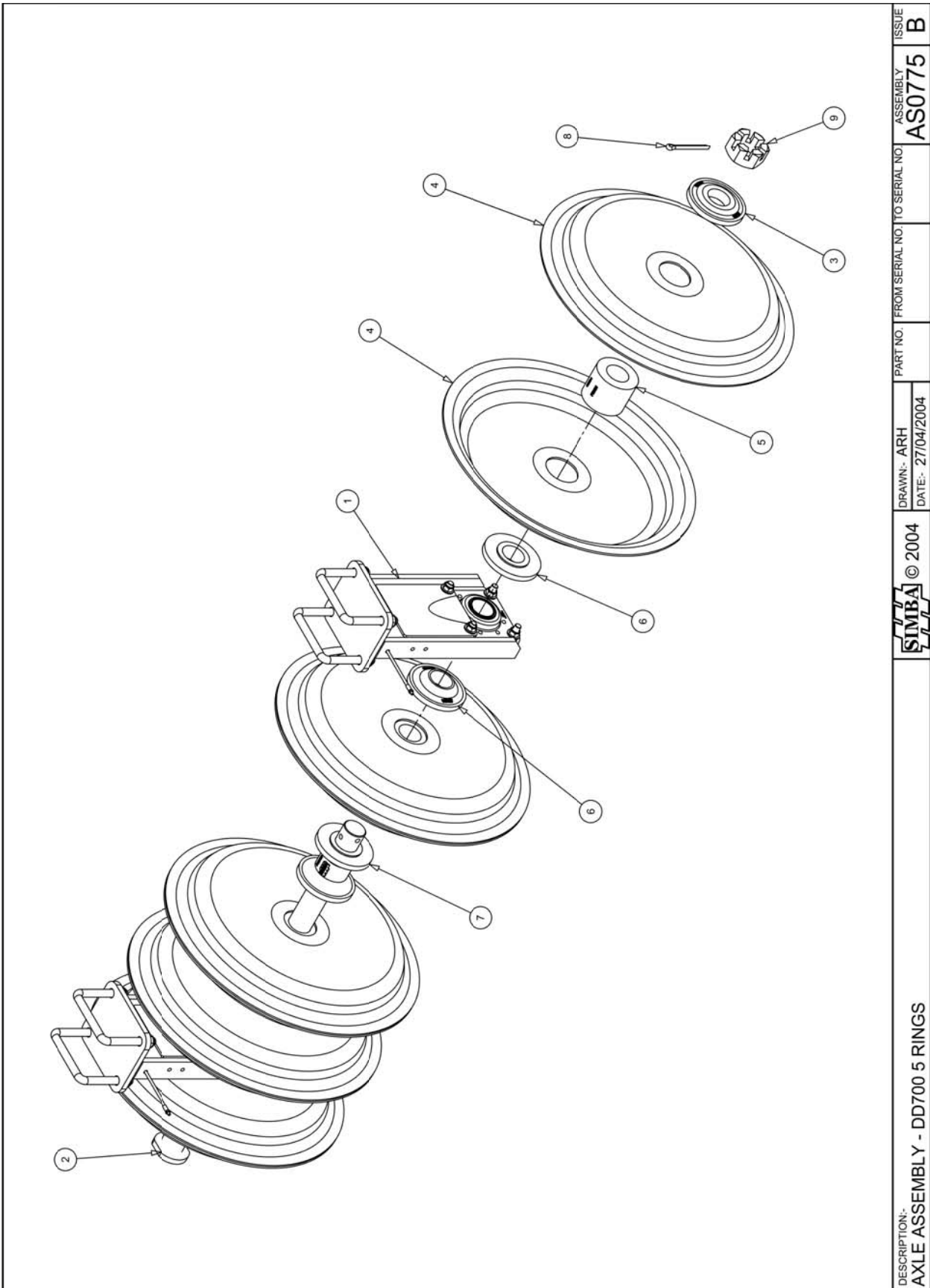


DESCRIPTION: DD700 ROLL ASSEMBLY - 6.6m RH	MACHINE: X-PRESS 6.6m	© 2007	DRAWN:- P.JG DATE:- 08/10/2007	PART NO. FROM SERIAL NO. TO SERIAL NO. AS3262	ISSUE A
---	--------------------------	--------	-----------------------------------	--	------------


AS3262		DD700 ROLL ASSEMBLY - 6.6m RH		
ITEM	PART NO	DESCRIPTION	QTY	COMMENTS
1	AS0643	AXLE ASSEMBLY - DD700 7 RINGS	2	
2	P02008	NUT LOCK M16	18	
3	P02037	WASHER SPRING M12	23	
4	P02602	WASHER FLAT M16	18	
5	P04179	WASHER FLAT M12 Ø38	26	
6	P06802	BOLT U M16 GR8.8 190x117	9	
7	P09558	SCRAPER PLATE	12	
8	P09559	SCRAPER STEM RH	7	
9	P09560	SCRAPER STEM LH	2	
10	P10029	SCRAPER 1 1/2	1	
11	P10870	BOLT M12x30 GR. 8.8	26	
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30				
31				
32				
33				
34				
35				
36				
37				
38				
39				
40				
41				
42				
43				
44				
45				
46				
47				
48				
49				
50				

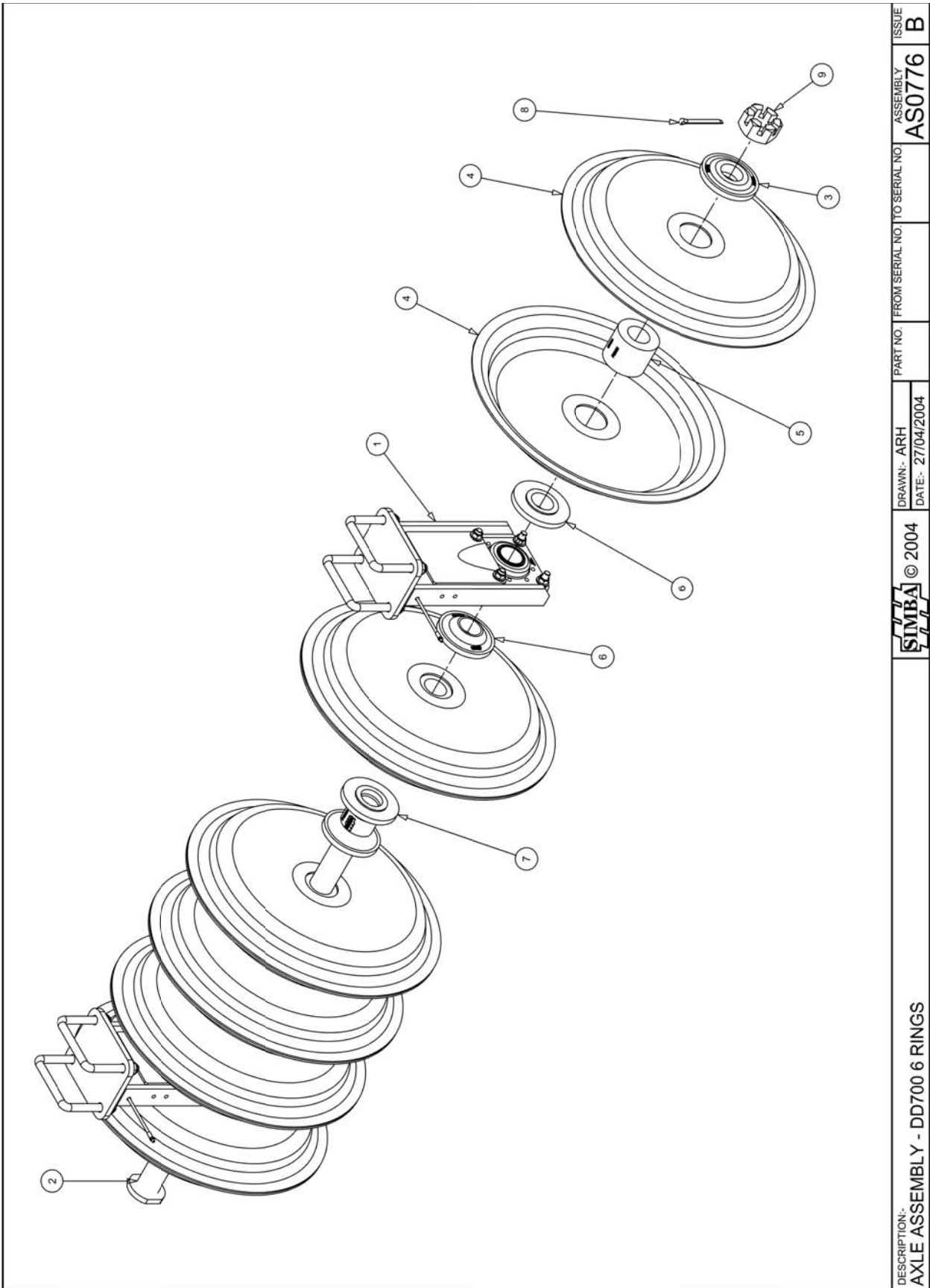


AS3263		DD700 ROLL ASSEMBLY - 6.6m LH		
ITEM	PART NO	DESCRIPTION	QTY	COMMENTS
1	AS0643	AXLE ASSEMBLY - DD700 7 RINGS	2	
2	P02008	NUT LOCK M16	18	
3	P02037	WASHER SPRING M12	26	
4	P02602	WASHER FLAT M16	18	
5	P04179	WASHER FLAT M12 Ø38	26	
6	P06802	BOLT U M16 GR8.8 190x117	9	
7	P09558	SCRAPER PLATE	12	
8	P09559	SCRAPER STEM RH	2	
9	P09560	SCRAPER STEM LH	7	
10	P10029	SCRAPER 1 1/2	1	
11	P10870	BOLT M12x30 GR. 8.8	26	
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30				
31				
32				
33				
34				
35				
36				
37				
38				
39				
40				
41				
42				
43				
44				
45				
46				
47				
48				
49				
50				




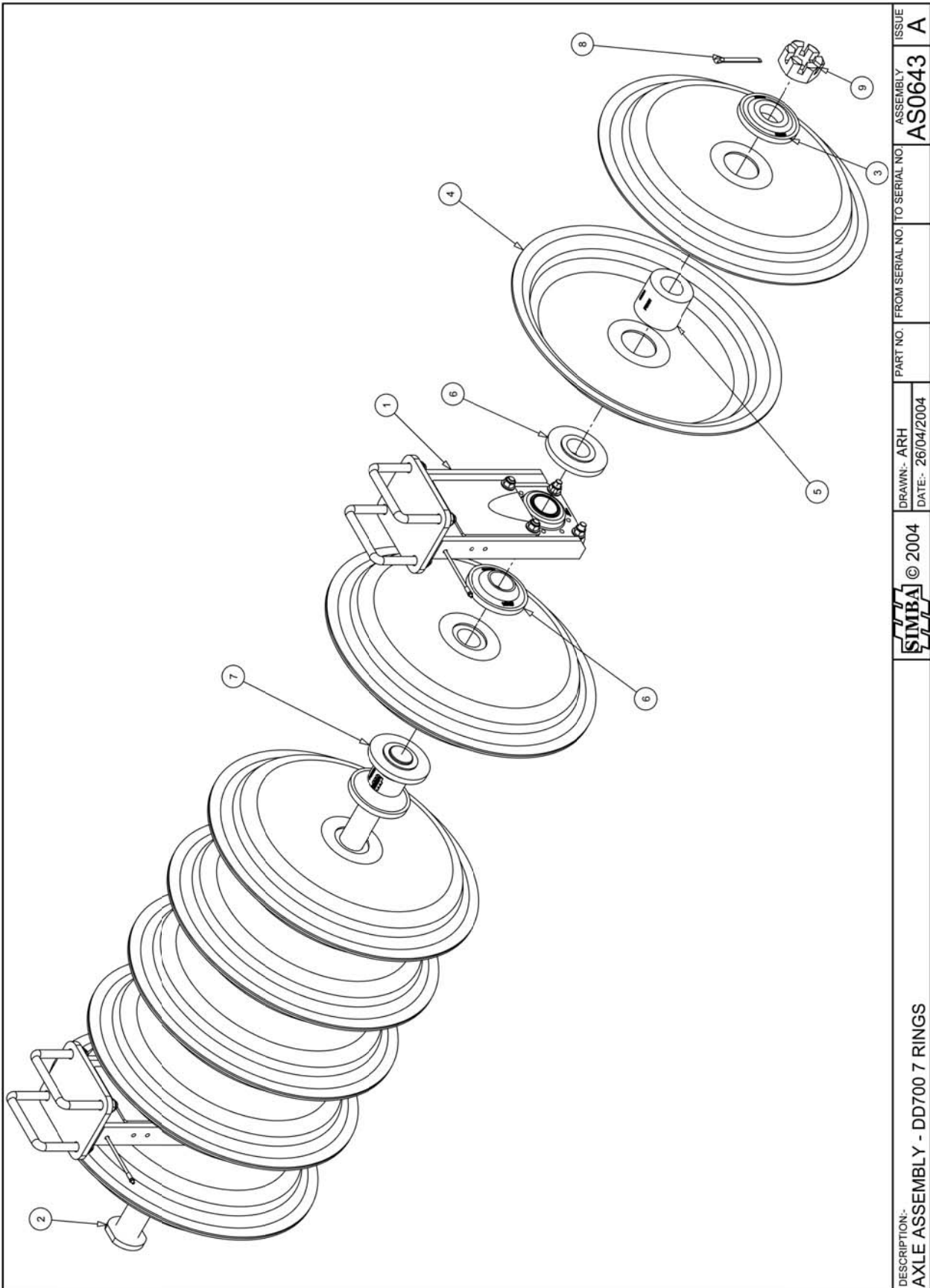
DESCRIPTION:- AXLE ASSEMBLY - DD700 5 RINGS	 © 2004	DRAWN:- ARH DATE:- 27/04/2004	PART NO. FROM SERIAL NO. TO SERIAL NO.	ASSEMBLY AS0775	ISSUE B
--	--	----------------------------------	--	--------------------	------------

AS0775		AXLE ASSEMBLY DD700 5 RINGS		
ITEM	PART NO	DESCRIPTION	QTY	COMMENTS
1	AS0658	PILLAR ASSEMBLY DD600	2	
2	P07727	AXLE Ø60x1135	1	
3	P08190	DD 600 - NUT SPOOL	2	
4	P08994	DD RING Ø700	10	
5	P08191	DD 600 - INTERNAL SPACER	5	
6	P08189	DD 600 - BEARING SPOOL	4	
7	P08188	DD 600 - SPOOL	2	
8	P02489	PIN SPLIT Ø10x100	1	
9	P01698	NUT CASTLE M60	1	
10				
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30				
31				
32				
33				
34				
35				
36				
37				
38				
39				
40				
41				
42				
43				
44				
45				
46				
47				
48				
49				
50				




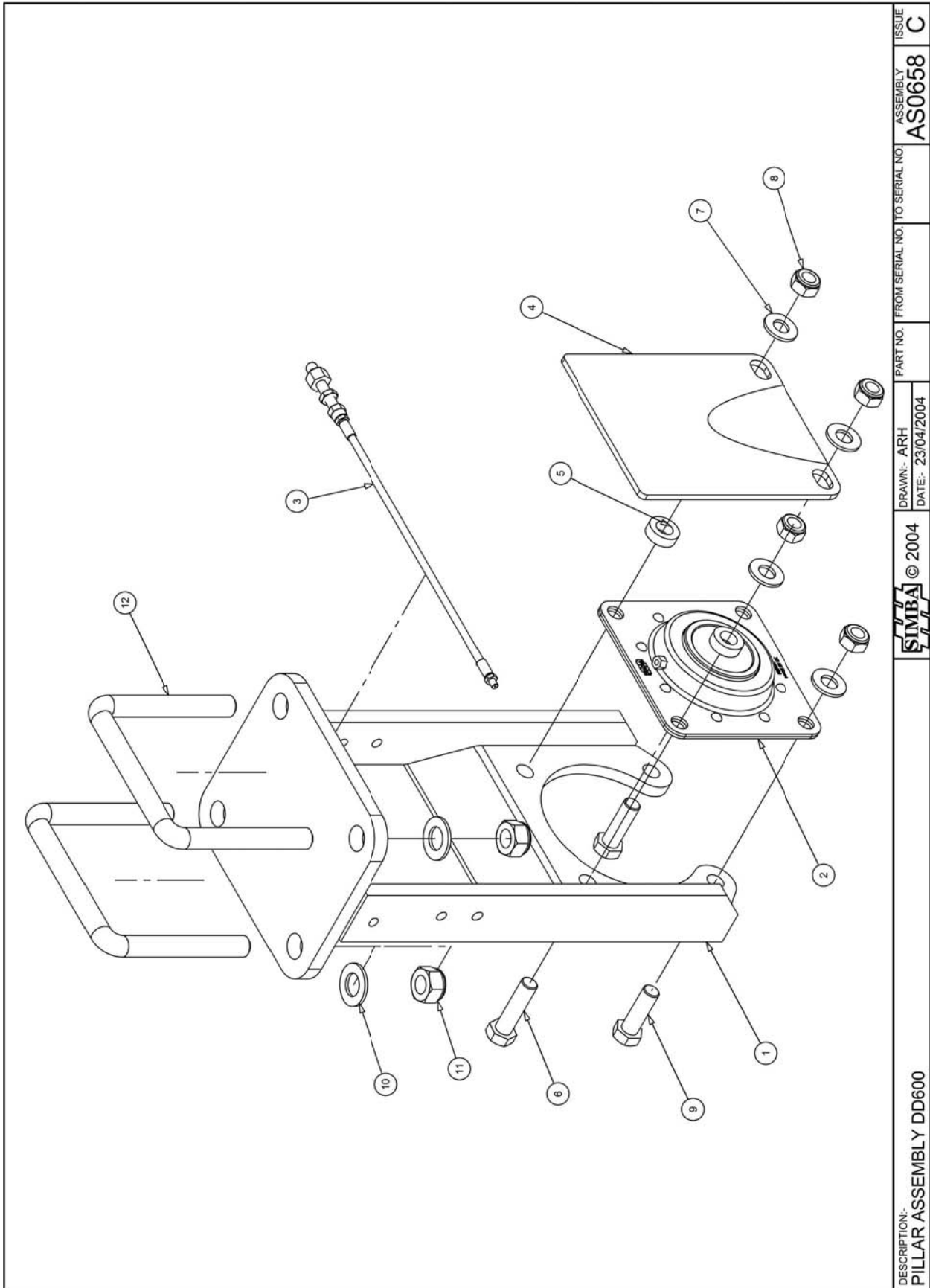
DESCRIPTION: AXLE ASSEMBLY - DD700 6 RINGS	© 2004	DRAWN:- ARH DATE:- 27/04/2004	PART NO. FROM SERIAL NO. TO SERIAL NO. ASSEMBLY AS0776	ISSUE B
---	--------	----------------------------------	--	------------

AS0776		AXLE ASSEMBLY DD700 6 RINGS		
ITEM	PART NO	DESCRIPTION	QTY	COMMENTS
1	AS0658	PILLAR ASSEMBLY DD600	2	
2	P07728	AXLE Ø60x1369	1	
3	P08190	DD 600 - NUT SPOOL	2	
4	P08994	DD RING Ø700	12	
5	P08191	DD 600 - INTERNAL SPACER	6	
6	P08189	DD 600 - BEARING SPOOL	4	
7	P08188	DD 600 - SPOOL	3	
8	P02489	PIN SPLIT Ø10x100	1	
9	P01698	NUT CASTLE M60	1	
10				
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30				
31				
32				
33				
34				
35				
36				
37				
38				
39				
40				
41				
42				
43				
44				
45				
46				
47				
48				
49				
50				





DESCRIPTION: AXLE ASSEMBLY - DD700 7 RINGS	© 2004	DRAWN:- ARH DATE:- 26/04/2004	PART NO. FROM SERIAL NO TO SERIAL NO	ASSEMBLY AS0643	ISSUE A
---	--------	----------------------------------	--------------------------------------	--------------------	------------

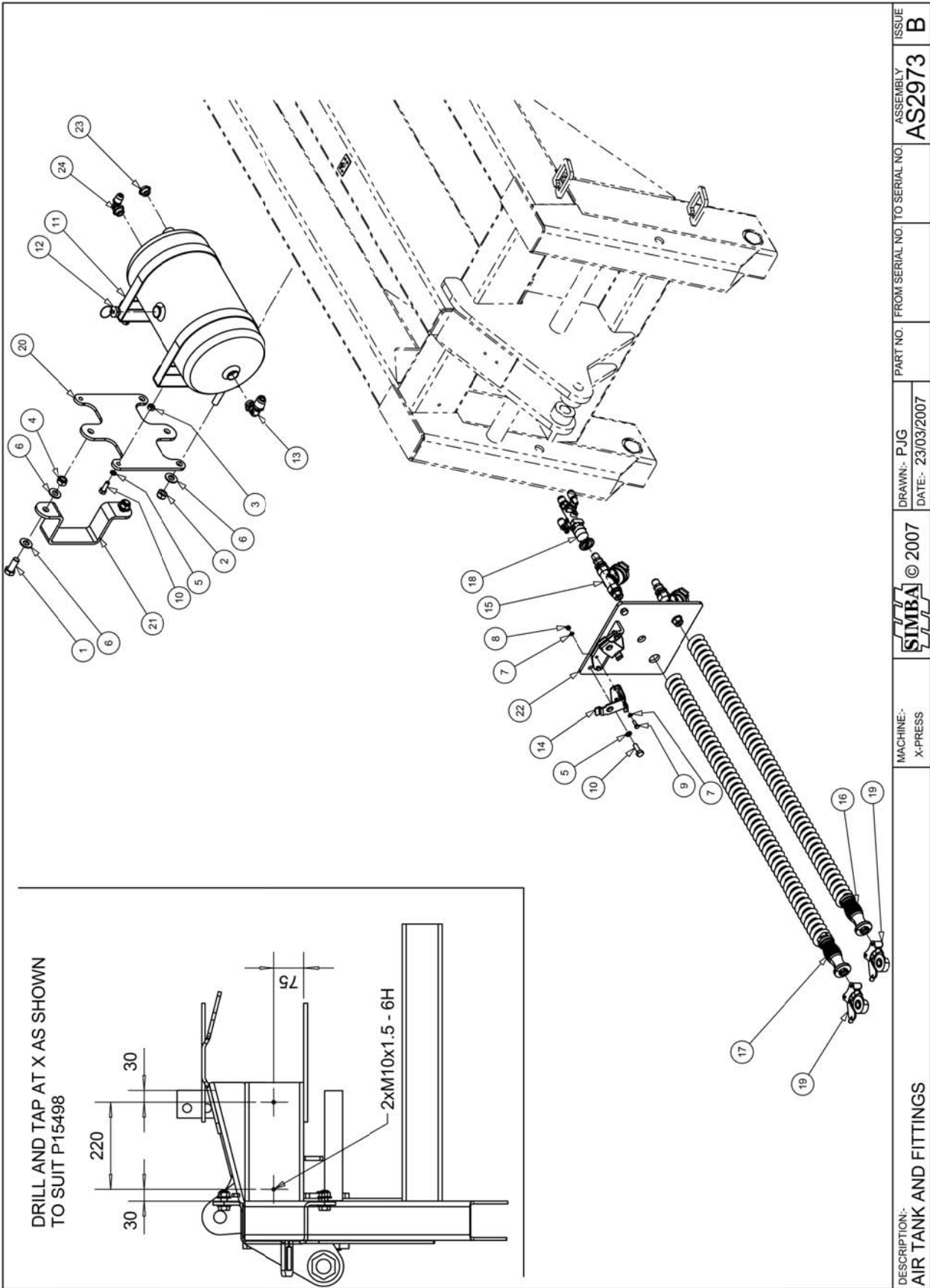
AS0643		AXLE ASSEMBLY DD700 7 RINGS		
ITEM	PART NO	DESCRIPTION	QTY	COMMENTS
1	AS0658	PILLAR ASSEMBLY DD600	2	
2	P07729	AXLE Ø60x1623	1	
3	P08190	DD 600 - NUT SPOOL	2	
4	P08994	DD RING Ø700	14	
5	P08191	DD 600 - INTERNAL SPACER	7	
6	P08189	DD 600 - BEARING SPOOL	4	
7	P08188	DD 600 - SPOOL	4	
8	P02489	PIN SPLIT Ø10x100	1	
9	P01698	NUT CASTLE M60	1	
10				
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30				
31				
32				
33				
34				
35				
36				
37				
38				
39				
40				
41				
42				
43				
44				
45				
46				
47				
48				
49				
50				





DESCRIPTION: PILLAR ASSEMBLY DD600	© 2004	DRAWN:- ARH DATE:- 23/04/2004	PART NO. FROM SERIAL NO. TO SERIAL NO.	ASSEMBLY AS0658	ISSUE C
--	--------	----------------------------------	---	---------------------------	-------------------

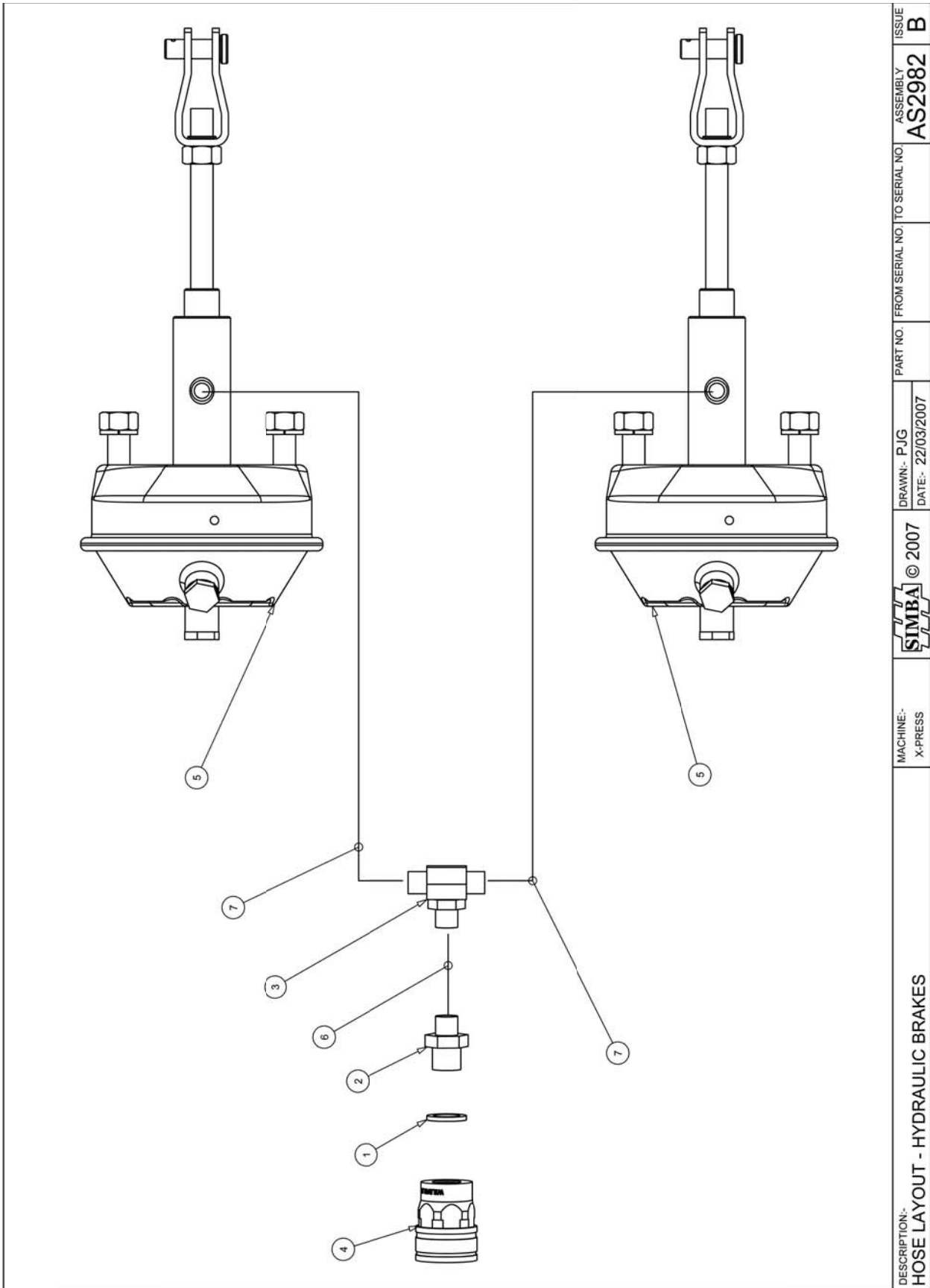
AS0658		PILLAR ASSEMBLY DD600 + 700		
ITEM	PART NO	DESCRIPTION	QTY	COMMENTS
1	P07696	PRESS ROLL PILLAR	1	
2	P05431	BEARING - PRESSED STEEL	1	
3	P08276	GREASE PIPE	1	
4	P08450	BEARING GUARD	1	
5	P08298	SPACER 10mm	2	
6	P00057	BOLT M16x60 GR. 8.8	2	
7	P02602	WASHER FLAT M16	4	
8	P02008	NUT LOCK M16	4	
9	P01704	BOLT M16x50 GR. 8.8	2	
10	P02603	WASHER FLAT M20	4	
11	P02009	NUT LOCK M20	4	
12	P01619	BOLT U M20 GR8.8 145x172	2	
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30				
31				
32				
33				
34				
35				
36				
37				
38				
39				
40				
41				
42				
43				
44				
45				
46				
47				
48				
49				
50				

AS2972		BRAKED AXLE ASSEMBLY - AIR		
ITEM	PART NO	DESCRIPTION	QTY	COMMENTS
1	P02007	NUT LOCK M12	8	
2	P02035	WASHER SPRING M10	2	
3	P02601	WASHER FLAT M12	16	
4	P03087	BOLT M12x50 GR. 8.8	8	
5	P03112	BOLT M12x150 GR. 8.8	8	
6	P12690	BOLT M10x30 GR. 8.8	2	
7	P13248	BRAKE CHAMBER OIL/AIR	2	
8	P13733	BLANKING CAP 3/8"	2	
9	P14540	DUST CAP	1	
10	P14544	AIR HOSE FITTING M22	1	
11	P14547	AIR HOSE FITTING M22	1	
12	P15189	BRAKED AXLE 6 STUD	1	
13	P15214	RELAY-EMERGENCY VALVE	1	
14	P15495	RETAINING PLATE	2	
15	P15503	BLANKING PLUG - M16	4	
16	P15506	STR FITTING - M16	1	
17	P15508	CHAMBER MOUNT LH	1	
18	P15513	CHAMBER MOUNT RH	1	
19	P15533	M/F REDUCER - M22-M16	2	
20	P15540	TEST POINT M16	1	
21	P15542	FLEXI AIR HOSE - 1000mm	1	
22	P15543	FLEXI AIR HOSE - 500mm	1	
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30				
31				
32				
33				
34				
35				
36				
37				
38				
39				
40				
41				
42				
43				
44				
45				
46				
47				
48				
49				
50				




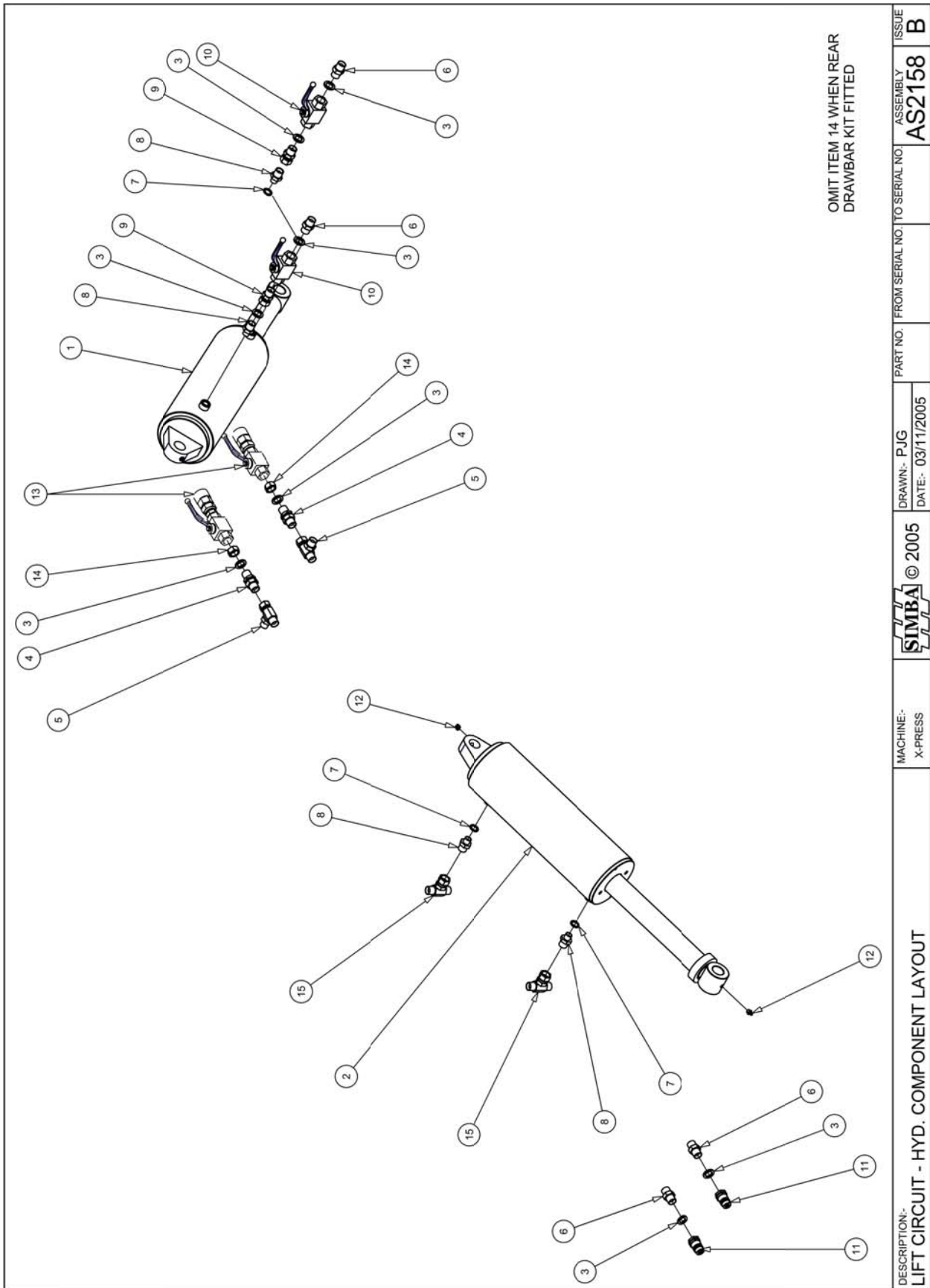
AS2973		AIR TANK AND FITTINGS		
ITEM	PART NO	DESCRIPTION	QTY	COMMENTS
1	P00007	BOLT M16x40 GR. 8.8	2	
2	P01709	NUT STAYTIGHT M16	2	
3	P02003	NUT PLAIN M10	2	
4	P02008	NUT LOCK M16	2	
5	P02035	WASHER SPRING M10	4	
6	P02602	WASHER FLAT M16	6	
7	P05401	WASHER SPRING M6	8	
8	P07981	NUT LOCK M6	4	
9	P10293	BOLT M6x20 GR. 8.8	4	
10	P12690	BOLT M10x30 GR. 8.8	4	
11	P14497	AIR TANK 20L	1	
12	P14542	AIR TANK DRAIN	1	
13	P14547	AIR HOSE FITTING M22	1	
14	P15209	PALM COUPLER STOWAGE	2	
15	P15210	INLINE AIR FILTER	2	
16	P15222	YELLOW AIR LINE	1	
17	P15223	RED AIR LINE	1	
18	P15224	SHUNT VALVE	1	
19	P15225	PALM COUPLING	2	
20	P15496	AIR TANK BRACKET	1	
21	P15497	MOUNTING STRAP	1	
22	P15498	BULKHEAD	1	
23	P15532	BLANKING PLUG	1	
24	P15534	AIR FITTING 90° M16	1	
25				
26				
27				
28				
29				
30				
31				
32				
33				
34				
35				
36				
37				
38				
39				
40				
41				
42				
43				
44				
45				
46				
47				
48				
49				
50				

AS2971		BRAKED AXLE ASSEMBLY - OIL		
ITEM	PART NO	DESCRIPTION	QTY	COMMENTS
1	P02007	NUT LOCK M12	8	
2	P02601	WASHER FLAT M12	16	
3	P03087	BOLT M12x50 GR. 8.8	8	
4	P03112	BOLT M12x150 GR. 8.8	8	
5	P09318	T ADAPTOR 3/8" BSP	1	
6	P13248	BRAKE CHAMBER OIL/AIR	2	
7	P15189	BRAKED AXLE 6 STUD	1	
8	P15495	RETAINING PLATE	2	
9	P15503	BLANKING PLUG - M16	4	
10	P15508	CHAMBER MOUNT LH	1	
11	P15513	CHAMBER MOUNT RH	1	
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30				
31				
32				
33				
34				
35				
36				
37				
38				
39				
40				
41				
42				
43				
44				
45				
46				
47				
48				
49				
50				




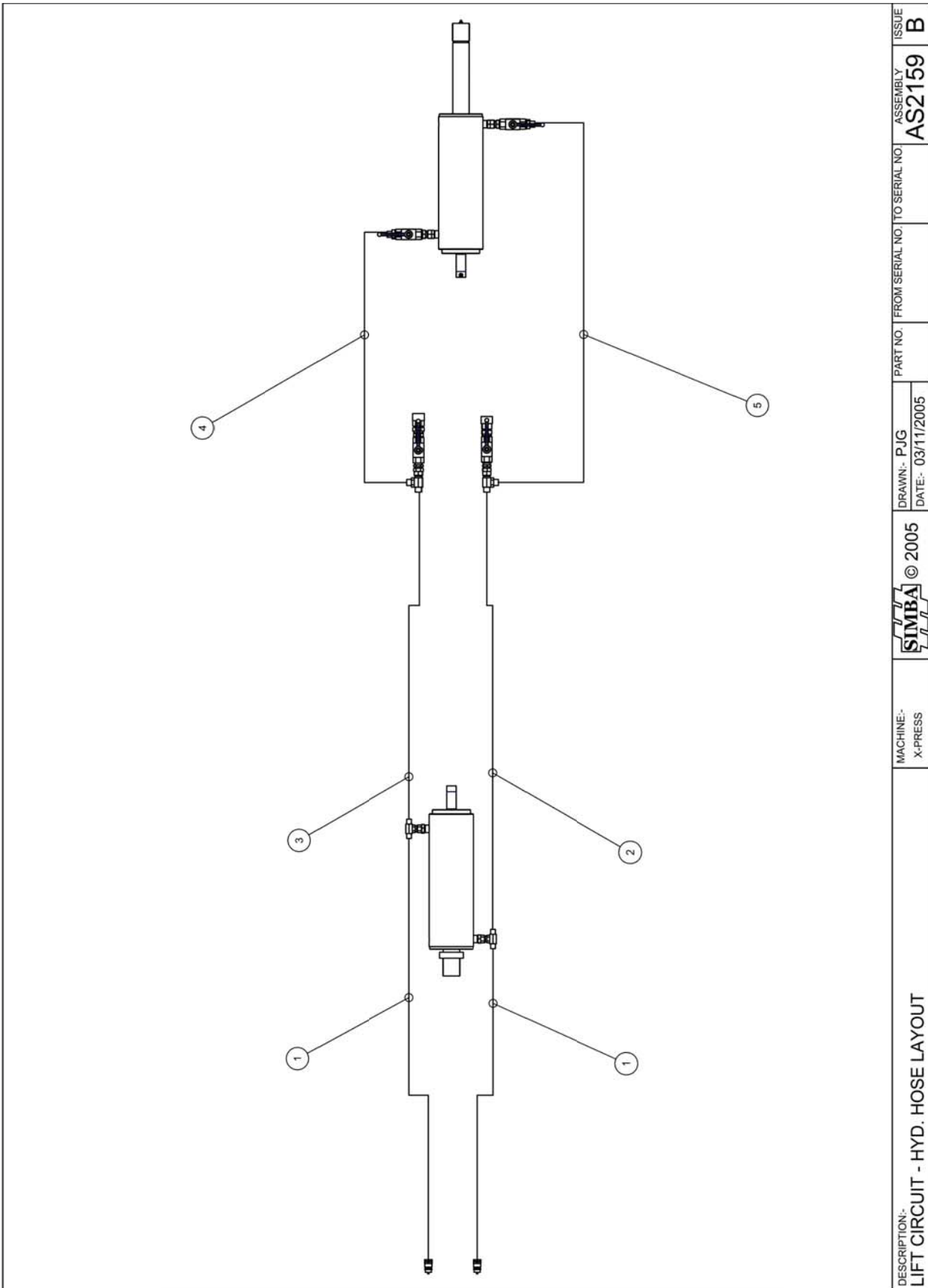
DESCRIPTION:- HOSE LAYOUT - HYDRAULIC BRAKES	MACHINE:- X-PRESS	© 2007	DRAWN:- P.J.G DATE:- 22/03/2007	PART NO. FROM SERIAL NO. TO SERIAL NO.	ASSEMBLY AS2982	ISSUE B
--	----------------------	--------	------------------------------------	--	---------------------------	-------------------

AS2982		HOSE LAYOUT - HYDRAULIC BRAKES		
ITEM	PART NO	DESCRIPTION	QTY	COMMENTS
1	P02263	DOWTY SEAL 1/2" BSP	1	
2	P03686	ADAPTOR MALE - MALE 1/2"-3/8" BSP	1	
3	P09318	T ADAPTOR 3/8" BSP	1	
4	P10128	QRC - BRAKE	1	
5	P13248	BRAKE CHAMBER OIL/AIR	2	
6	P15544	HA 1/4" X 7900mm	1	
7	P15545	HA 1/4" X 1235mm	2	90° SWEEP BOTH ENDS
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30				
31				
32				
33				
34				
35				
36				
37				
38				
39				
40				
41				
42				
43				
44				
45				
46				
47				
48				
49				
50				




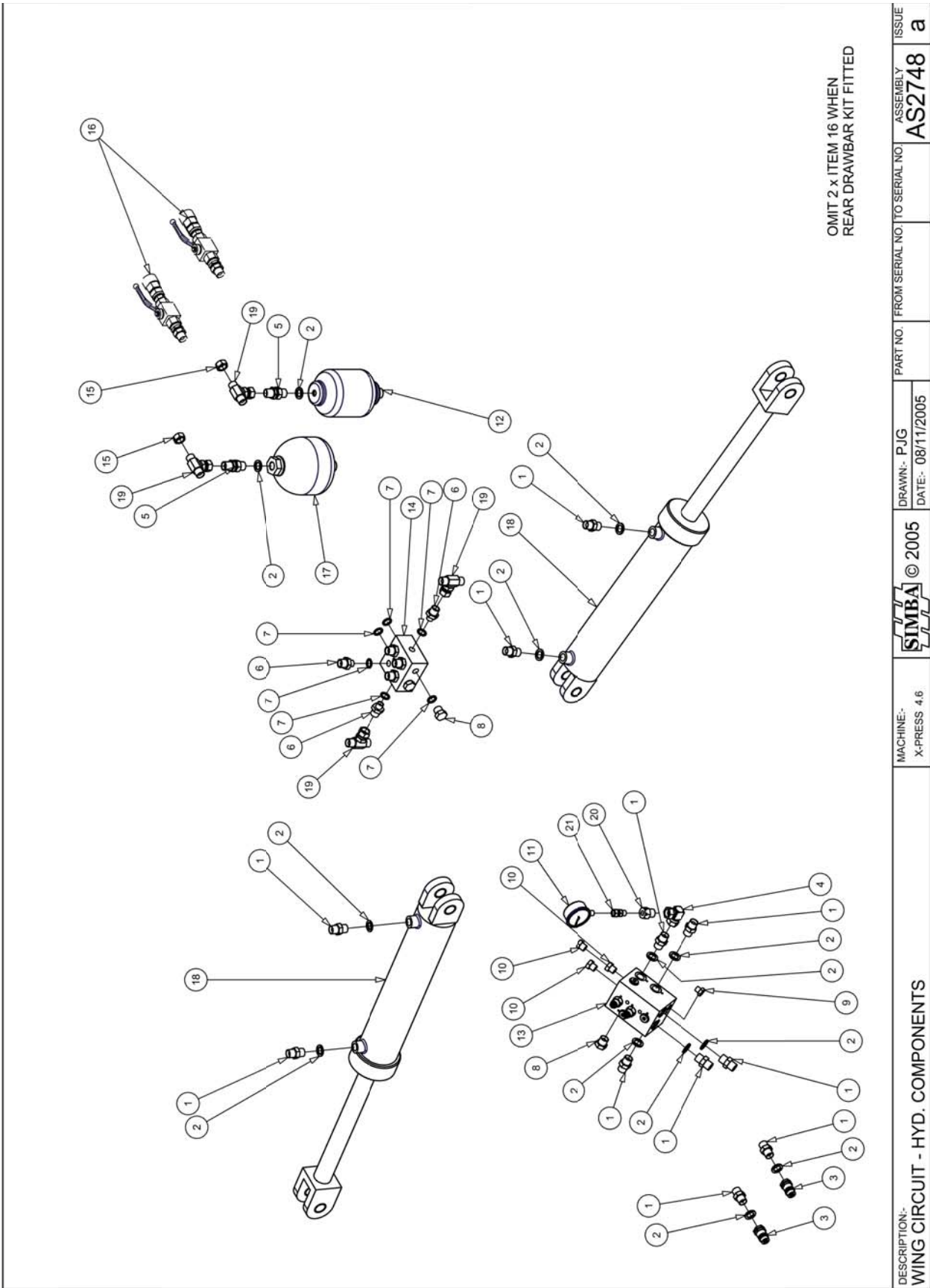
DESCRIPTION:- LIFT CIRCUIT - HYD. COMPONENT LAYOUT		MACHINE:- X-PRESS	© 2005 DRAWN:- P.J.G DATE:- 03/11/2005		PART NO. FROM SERIAL NO. TO SERIAL NO.	ASSEMBLY AS2158	ISSUE B
---	--	----------------------	--	--	--	--------------------	------------

AS2158		LIFT CIRCUIT - HYD. COMPONENT LAYOUT		
ITEM	PART NO	DESCRIPTION	QTY	COMMENTS
1	P12894	CYLINDER Ø120x310	1	
2	P12888	CYLINDER Ø120x310	1	
3	P02263	DOWTY SEAL ½" BSP	8	
4	P02735	BULKHEAD ½" BSP	2	
5	P06216	ADAPTOR T SFOR ½" BSP	2	
6	P00203	ADAPTOR MALE-MALE ½" BSP	4	
7	P03687	DOWTY SEAL 3/8" BSP	4	
8	P03686	ADAPTOR MALE - MALE ½"-3/8" BSP	4	
9	P00206	ADAPTOR MALE-FEM ½" BSP	2	
10	P00774	SHUT OFF TAP ½" BSP	2	
11	P00205	QUICK RELEASE MALE - ½" BSP	2	
12	P00071	NIPPLE - GREASE	4	
13	AS2359	REAR DRAWBAR HYDRAULICS	1	
14	P14172	BLANKING CAP 1/2"	2	
15	P06217	ADAPTOR T SFOE ½" BSP	2	
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30				
31				
32				
33				
34				
35				
36				
37				
38				
39				
40				
41				
42				
43				
44				
45				
46				
47				
48				
49				
50				




DESCRIPTION: LIFT CIRCUIT - HYD. HOSE LAYOUT	MACHINE: X-PRESS	© 2005	DRAWN:- P.JG DATE:- 03/11/2005	PART NO. FROM SERIAL NO. TO SERIAL NO.	ASSEMBLY AS2159	ISSUE B
---	---------------------	--------	-----------------------------------	--	--------------------	------------

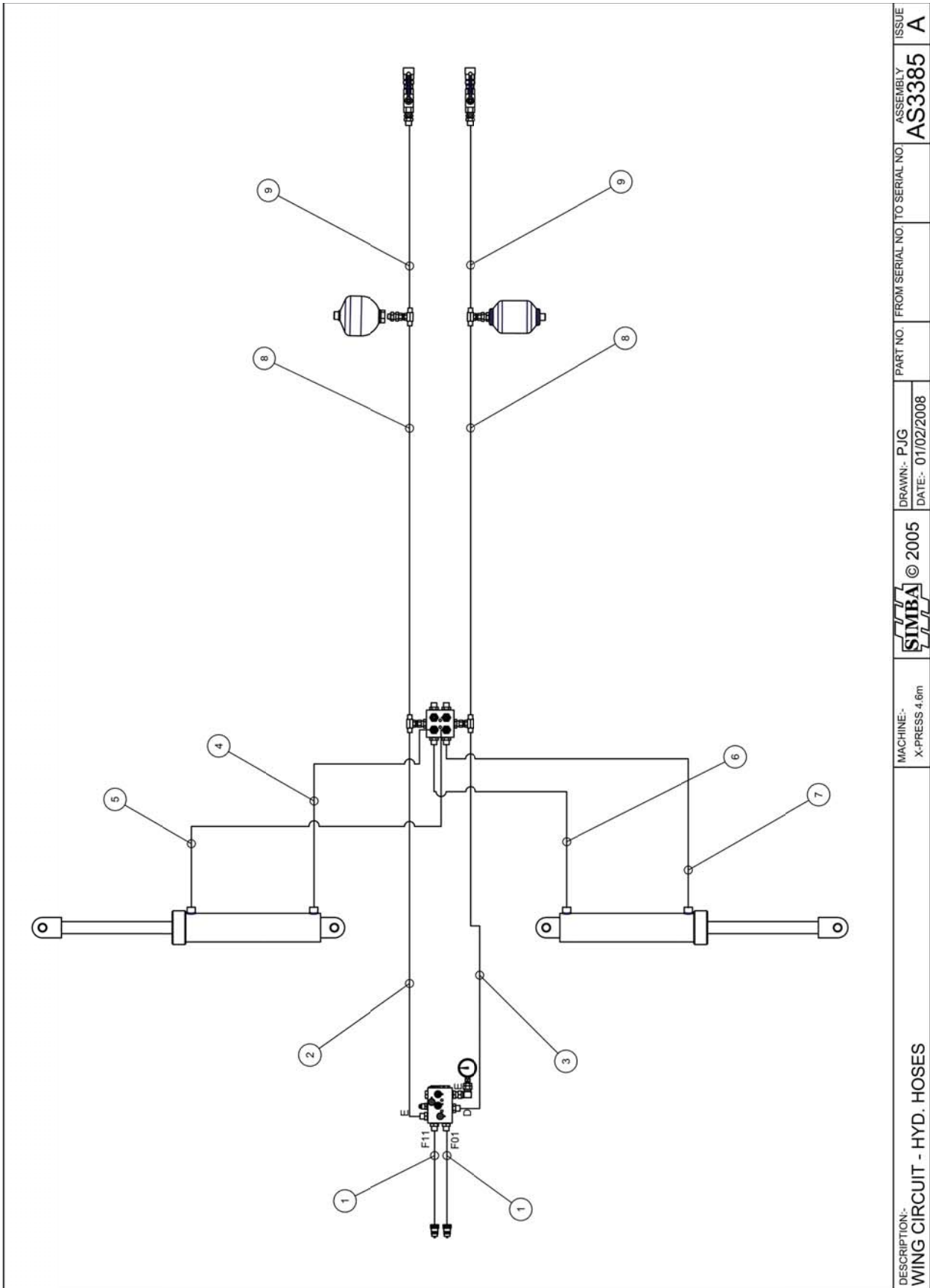
AS2159		LIFT CIRCUIT - HYD. HOSE LAYOUT		
ITEM	PART NO	DESCRIPTION	QTY	COMMENTS
1	P14076	HA 1/2 x 4850 90°	2	
2	P00185	HA 1/2 x 3350	1	
3	P00184	HA 1/2 x 3050	1	
4	P14079	HA 1/2 x 1250 90°/90°	1	
5	P14080	HA 1/2 x 850 90°/90°	1	
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30				
31				
32				
33				
34				
35				
36				
37				
38				
39				
40				
41				
42				
43				
44				
45				
46				
47				
48				
49				
50				




OMIT 2 x ITEM 16 WHEN
REAR DRAWBAR KIT FITTED

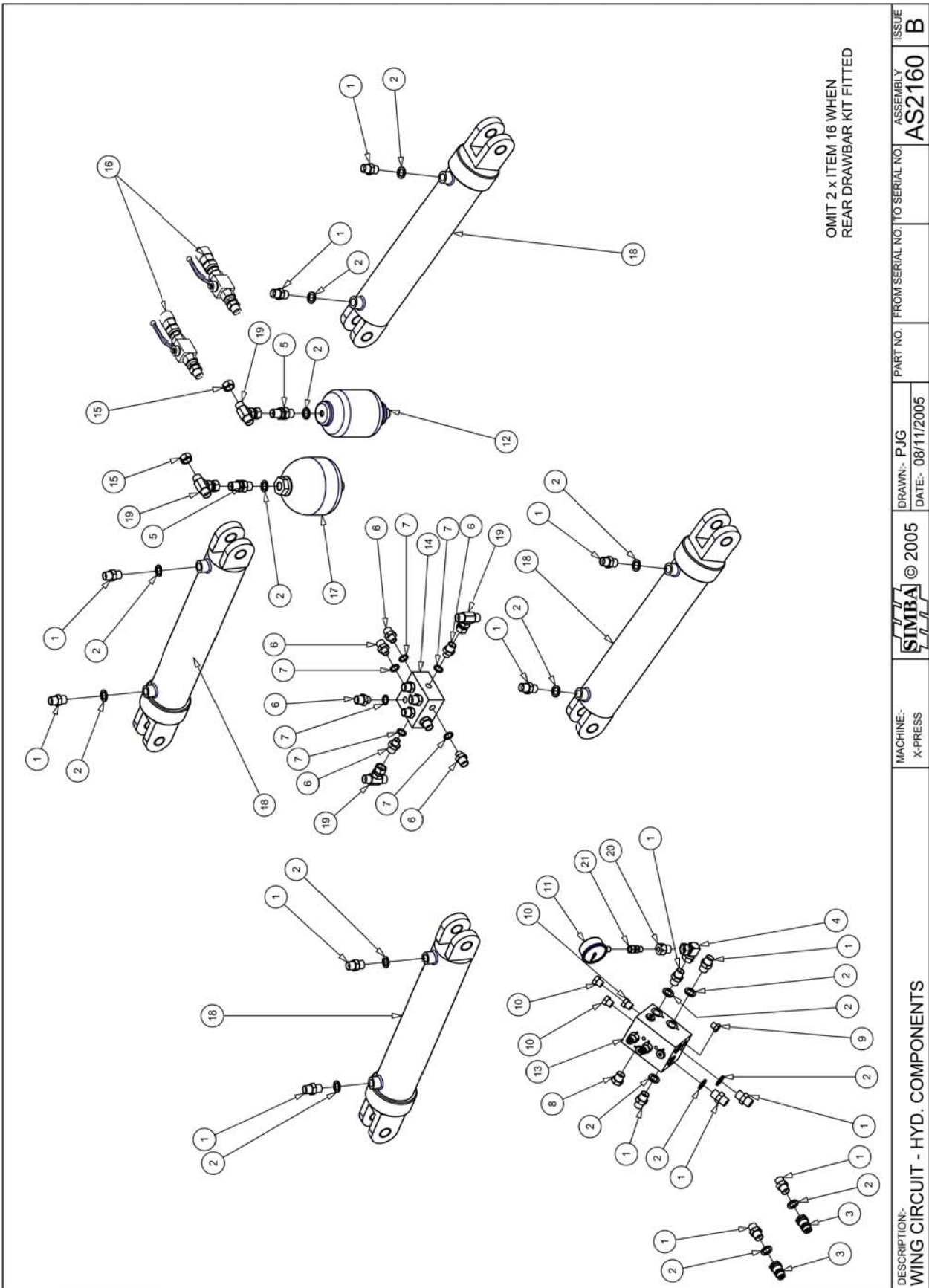
DESCRIPTION:- WING CIRCUIT - HYD. COMPONENTS	MACHINE:- X-PRESS 4.6	© 2005	DRAWN:- P.J.G DATE:- 08/11/2005	PART NO. FROM SERIAL NO. TO SERIAL NO.	ASSEMBLY AS2748	ISSUE a
---	--------------------------	--------	------------------------------------	--	--------------------	------------


AS2748		WING CIRCUIT HYDRAULICS 4.6M X-PRESS		
ITEM	PART NO	DESCRIPTION	QTY	COMMENTS
1	P00203	ADAPTOR MALE-MALE 1/2" BSP	11	
2	P02263	DOWTY SEAL 1/2" BSP	13	
3	P00205	QUICK RELEASE MALE - 1/2" BSP	2	
4	P02733	ELBOW 1/2" BSP - F-F	1	
5	P02735	BULKHEAD 1/2" BSP	2	
6	P03686	ADAPTOR MALE - MALE 1/2"-3/8" BSP	6	
7	P03687	DOWTY SEAL 3/8" BSP	10	
8	P06219	BLANKING PLUG 1/2" BSP	5	
9	P06268	BLANKING PLUG - 1/4" BSP	1	
10	P07977	BLANKING PLUG 3/8" BSP	3	
11	P09117	PRESSURE GAUGE 250BAR	1	
12	P11785	ACCUMULATOR 0.7L 10 BAR	1	
13	P12056	DOC + PR RED. MANIFOLD	1	
14	P14090	CONNECTOR BLOCK 3/8" BSP	1	
15	P14172	BLANKING CAP 1/2"	2	
16	AS2358	REAR DRAWBAR HYDRAULICS	1	
17	P08838	ACCUMULATOR 1.4L DIAPHRAGM 10b	1	
18	P12786	CYLINDER - Ø90x400 - 45	2	
19	P06217	ADAPTOR T SFOE 1/2" BSP	4	
20	P08516	GAUGE ADAPTOR 1/4" BSP	1	
21	P09116	GAUGE ADAPTER 1/4" x 1/4" BSP	1	
22				
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30				
31				
32				
33				
34				
35				
36				
37				
38				
39				
40				
41				
42				
43				
44				
45				
46				
47				
48				
49				
50				

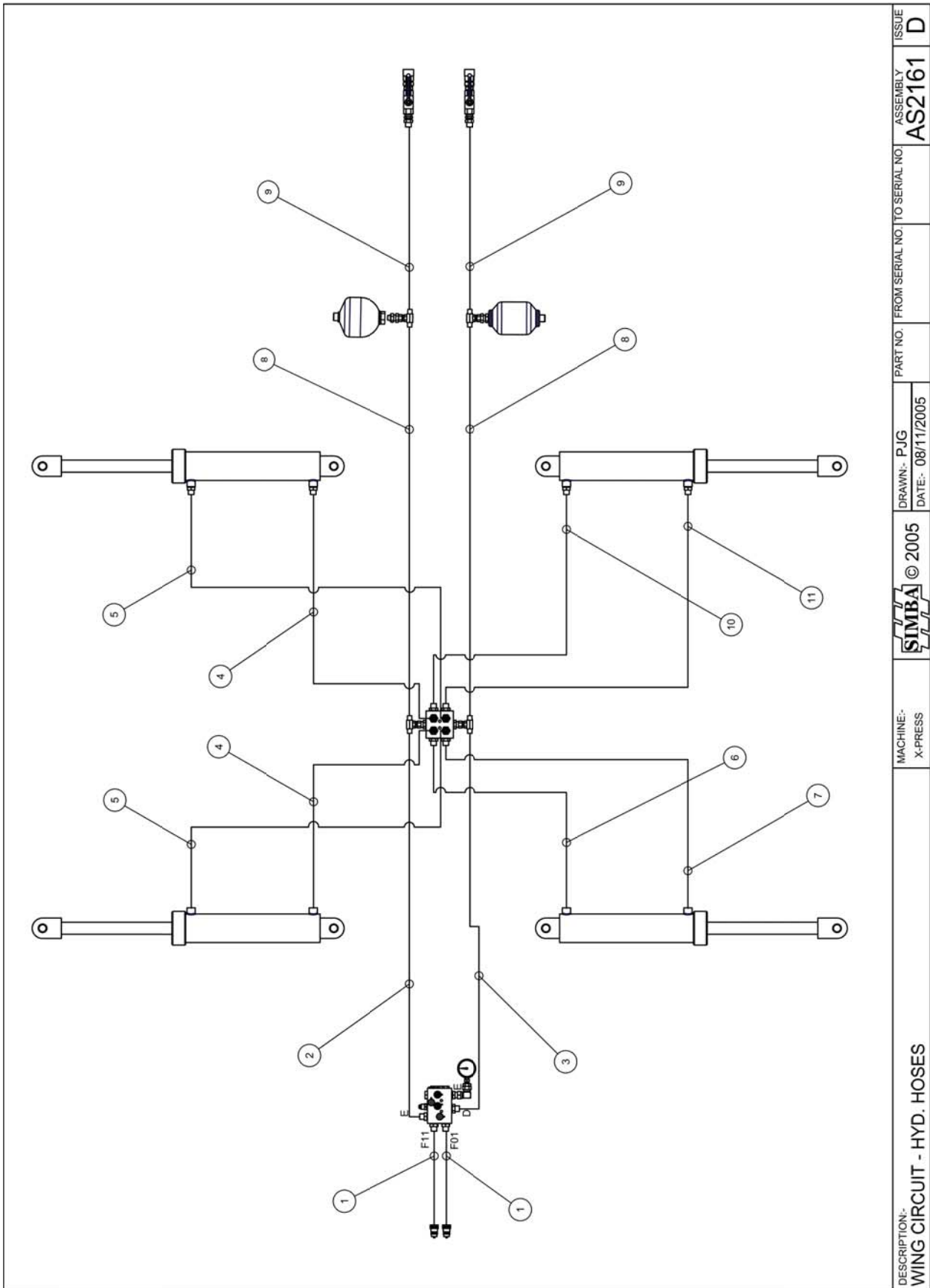


DESCRIPTION: WING CIRCUIT - HYD. HOSES	MACHINE:- X-PRESS 4,6m	© 2005	DRAWN:- P.J.G DATE:- 01/02/2008	PART NO. FROM SERIAL NO. TO SERIAL NO.	ASSEMBLY AS3385	ISSUE A
---	---------------------------	--------	------------------------------------	--	--------------------	------------


AS3385		HYD. HOSE LAYOUT - X-PRESS 4.6m			
ITEM	PART NO	DESCRIPTION	QTY	COMMENTS	
1	P14076	HA 1/2" x 4850 90°	2		
2	P14081	HA 1/2" x 2050 90°	1		
3	P14082	HA 1/2" x 1950 90°	1		
4	P14083	HA 1/2" x 650 90°/90°	1		
5	P14084	HA 1/2" x 1050 90°/90°	1		
6	P14621	HA 1/2" x 650 90°/90° @ 90°	1		
7	P14622	HA 1/2" x 1050 90°/90° @ 90°	1		
8	P10199	HA 1/2" x 650	2		
9	P14086	HA 1/2" x 300	2		
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25					
26					
27					
28					
29					
30					
31					
32					
33					
34					
35					
36					
37					
38					
39					
40					
41					
42					
43					
44					
45					
46					
47					
48					
49					
50					

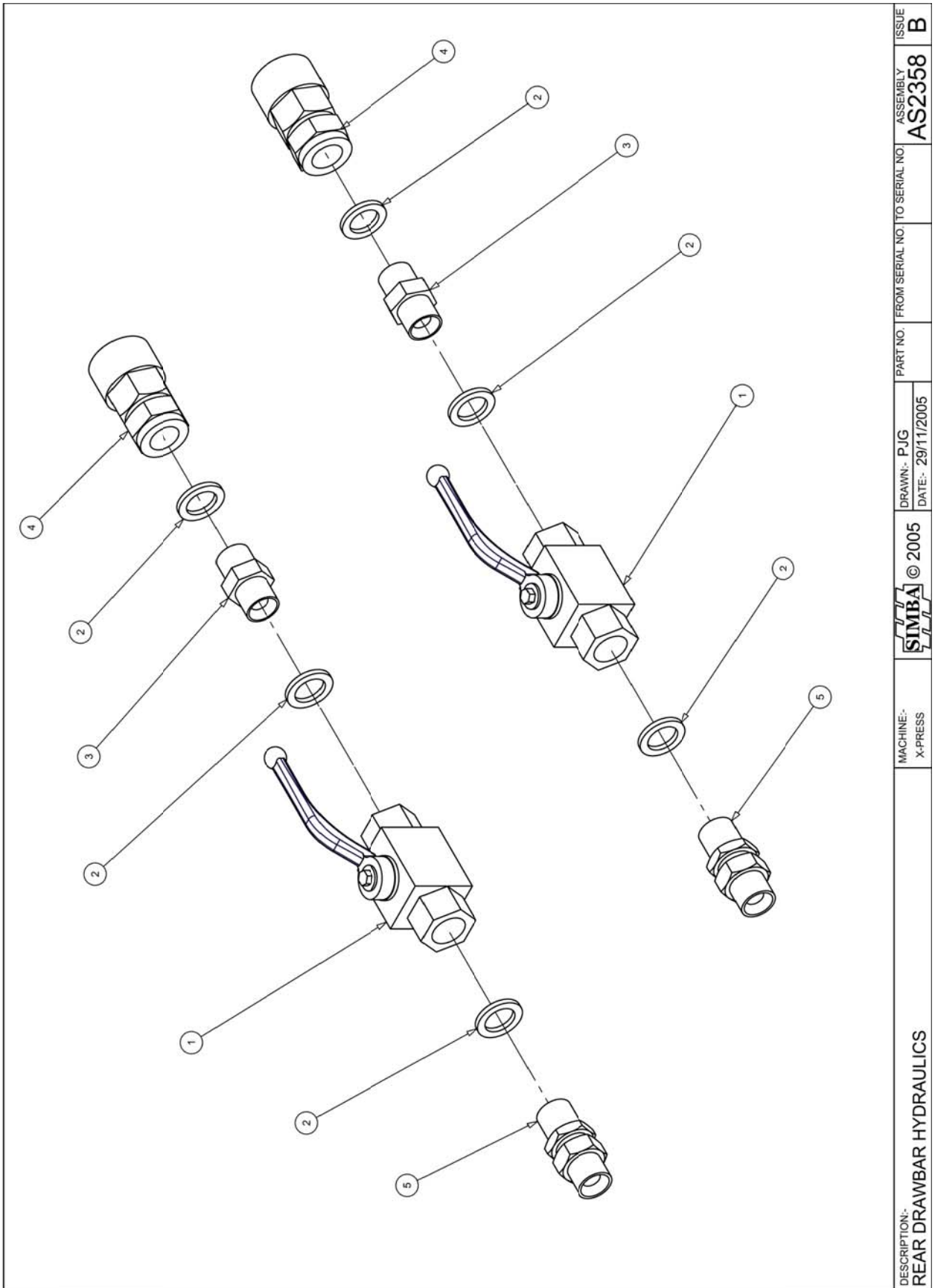


AS2160		WING CIRCUIT - HYD. COMPONENTS		
ITEM	PART NO	DESCRIPTION	QTY	COMMENTS
1	P00203	ADAPTOR MALE-MALE 1/2" BSP	15	
2	P02263	DOWTY SEAL 1/2" BSP	17	
3	P00205	QUICK RELEASE MALE - 1/2" BSP	2	
4	P02733	ELBOW 1/2" BSP - F-F	1	
5	P02735	BULKHEAD 1/2" BSP	2	
6	P03686	ADAPTOR MALE - MALE 1/2"-3/8" BSP	10	
7	P03687	DOWTY SEAL 3/8" BSP	10	
8	P06219	BLANKING PLUG 1/2" BSP	1	
9	P06268	BLANKING PLUG - 1/4" BSP	1	
10	P07977	BLANKING PLUG 3/8" BSP	3	
11	P09117	PRESSURE GAUGE 250BAR	1	
12	P11785	ACCUMULATOR 0.7L 10 BAR	1	
13	P12056	DOC + PR RED. MANIFOLD	1	
14	P14090	CONNECTOR BLOCK 3/8" BSP	1	
15	P14172	BLANKING CAP 1/2"	2	
16	AS2358	REAR DRAWBAR HYDRAULICS	1	
17	P08838	ACCUMULATOR 1.4L DIAPHRAGM 10b	1	
18	P12786	CYLINDER - Ø90x400 - 45	4	2 ONLY ON 4.6m
19	P06217	ADAPTOR T SFOE 1/2" BSP	4	
20	P08516	GAUGE ADAPTOR 1/4" BSP	1	
21	P09116	GAUGE ADAPTOR 1/4" x 1/4" BSP	1	
22				
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30				
31				
32				
33				
34				
35				
36				
37				
38				
39				
40				
41				
42				
43				
44				
45				
46				
47				
48				
49				
50				




DESCRIPTION: WING CIRCUIT - HYD. HOSES	MACHINE: X-PRESS	© 2005	DRAWN:- P.J.G DATE:- 08/11/2005	PART NO. FROM SERIAL NO. TO SERIAL NO.	ASSEMBLY AS2161	ISSUE D
---	---------------------	--------	------------------------------------	--	--------------------	------------

AS2161		WING CIRCUIT - HYD. HOSES 5.5m & 6.6m		
ITEM	PART NO	DESCRIPTION	QTY	COMMENTS
1	P14076	HA 1/2" x 4850 90°	2	
2	P14081	HA 1/2" x 2050 90°	1	
3	P14082	HA 1/2" x 1950 90°	1	
4	P14083	HA 1/2" x 650 90°/90°	2	
5	P14084	HA 1/2" x 1050 90°/90°	2	
6	P14621	HA 1/2" x 650 90/90 @ 90°	1	
7	P14622	HA 1/2" x 1050 90/90 @ 90°	1	
8	P10199	HA 1/2" x 650	2	
9	P14086	HA 1/2" x 300	2	
10	P15253	HA 1/2" x 650 90°/90° @ 270°	1	
11	P15254	A 1/2" x 1050 90°/90° @ 270°	1	
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30				
31				
32				
33				
34				
35				
36				
37				
38				
39				
40				
41				
42				
43				
44				
45				
46				
47				
48				
49				
50				



DESCRIPTION:- REAR DRAWBAR HYDRAULICS	MACHINE:- X-PRESS	© 2005	DRAWN:- PJG DATE:- 29/11/2005	PART NO. FROM SERIAL NO. TO SERIAL NO.	ASSEMBLY AS2358	ISSUE B
--	----------------------	--------	----------------------------------	--	--------------------	------------

AS2358		REAR DRAWBAR HYDRAULICS		
ITEM	PART NO	DESCRIPTION	QTY	COMMENTS
1	P00774	SHUT OFF TAP ½" BSP	2	
2	P02263	DOWTY SEAL ½" BSP	6	
3	P00203	ADAPTOR MALE-MALE ½" BSP	2	
4	P02730	QUICK RELEASE FEM. ½" BSP	2	
5	P02735	BULKHEAD ½" BSP	2	
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30				
31				
32				
33				
34				
35				
36				
37				
38				
39				
40				
41				
42				
43				
44				
45				
46				
47				
48				
49				
50				



SIMBA
Great Plains

Woodbridge Road, Sleaford
Lincolnshire, NG34 7EW

T 01529 304654

F 01529 413468

E simba.international@simba.co.uk

W www.simba.co.uk