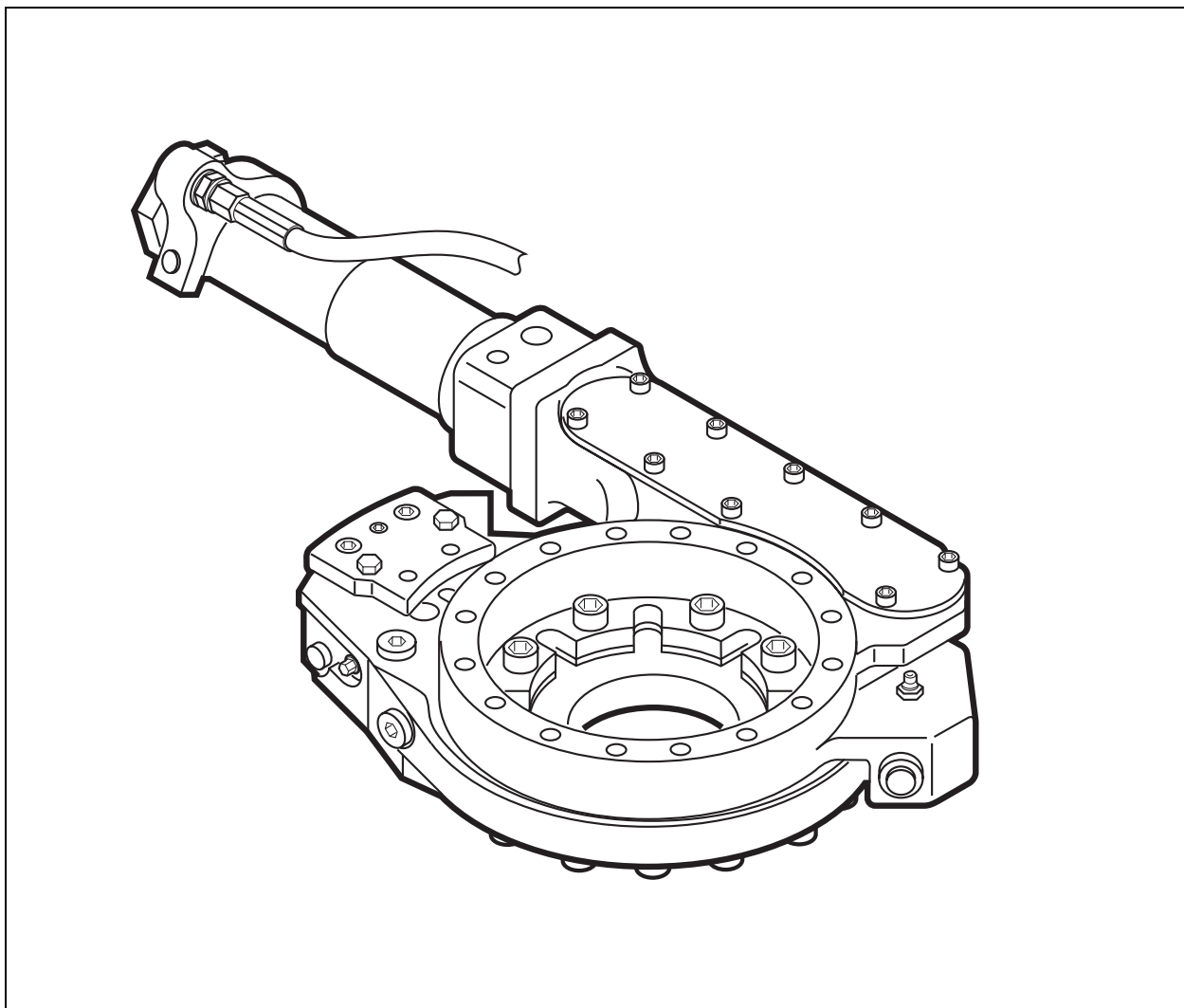


**HULTDINS**  
*SuperCut*<sup>TM</sup>

---



Cette documentation contient des instructions pour la maintenance des unités de scie *SuperCut 0703853/0703860*. Les instructions couvrent l'information générale pour tous les modèles et les procédures ou les spécifications applicables aux modèles individuelles. En cas de doute concernant la validité des instructions, veuillez consulter le concessionnaire le plus rapproché pour des informations supplémentaires.

Autant que nous pouvons en juger, les illustrations, l'information technique et les spécifications étaient correctes au moment de la publication.

Cependant, nous nous réservons le droit, sans préavis, de réviser les spécifications, les instructions, l'équipement etc. en vue de notre politique d'amélioration continue du produit.

Aucune partie de cette documentation ne peut être traduite, copiée, stockée ou transmise électroniquement, mécaniquement, photographiée ou de toute autre façon pas spécifiée dans le présent sans l'approbation de HULTDIN SYSTEM AB.

Bien que toutes les mesures possibles aient été prises afin que le contenu soit aussi complet que possible, HULTDIN SYSTEM AB n'est pas responsable des avaries possibles qui pourraient résulter du fait que les instructions ne seraient pas suivies ou de l'utilisation incorrecte du produit.

 **Important!**

Les pièces et les composants utilisés dans les produits HULTDIN SYSTEM AB ont été spécialement choisis. Nous conseillons donc l'utilisation des pièces de rechange de la marque d'origine en cas de réparations ou d'amélioration.

La maintenance et les réparations devraient être entreprises par un personnel qualifié ou par un atelier autorisé avec les outils et les dispositifs de levage qui conviennent.

Cette documentation est publiée par: HULTDIN SYSTEM AB  
Skolgatan 12  
Se-930 70 Malå  
SUEDE

| <b>Table des Matières</b>                         | <b>Page</b> | <b>Table des Matières</b>           | <b>Page</b> |
|---|-------------|-------------------------------------|-------------|
| <b>Consignes de sécurité</b> .....                | 5           | Jointes d'attaches et tuyaux        |             |
| Soudage .....                                     | 6           | flexibles hydrauliques.....         | 29          |
| Modification de l'équipement.....                 | 6           | Le premier mois d'exploitation..... | 29          |
| <b>Vue d'ensemble du système</b> .....            | 7           | Attaches .....                      | 29          |
| <b>Description du produit</b> .....               | 8           | <b>Dépannage</b> .....              | 30          |
| Etiquetage.....                                   | 8           |                                     |             |
| <b>Données techniques</b> .....                   | 9           |                                     |             |
| SuperCut/F11-10 .....                             | 9           |                                     |             |
| SuperCut/F11-19 .....                             | 11          |                                     |             |
| <b>Description fonctionnelle</b> .....            | 13          |                                     |             |
| Tensionnage de chaîne activée par la scie.....    | 13          |                                     |             |
| Tensionnage de chaîne activée par la pression     |             |                                     |             |
| uniforme .....                                    | 14          |                                     |             |
| Ligne de retour de système de sortie.....         | 15          |                                     |             |
| Ligne de pression de système de sortie .....      | 16          |                                     |             |
| Système de lubrification.....                     | 17          |                                     |             |
| <b>Assemblage et démontage</b> .....              | 18          |                                     |             |
| Purge de système de tension de chaîne .....       | 18          |                                     |             |
| Tensionnage activé par la scie .....              | 18          |                                     |             |
| Tensionnage activé par pression uniforme ...      | 19          |                                     |             |
| Purge de système de lubrification de chaîne ..... | 19          |                                     |             |
| Remplacement de la chaîne de scie.....            | 20          |                                     |             |
| Remplacement de la barre de scie.....             | 21          |                                     |             |
| Remplacement du support de barre.....             | 22          |                                     |             |
| Tensionnage manuel de la chaîne.....              | 23          |                                     |             |
| Remplacement de la vis-mère cassée .....          | 24          |                                     |             |
| Remplacement des joints d'étanchéité du piston    | 25          |                                     |             |
| Remplacement du joint d'étanchéité                |             |                                     |             |
| de la tige de piston.....                         | 26          |                                     |             |
| Test de fonctionnement de la soupape d'arrêt .... | 27          |                                     |             |
| Remplacement des tuyaux flexibles                 |             |                                     |             |
| de tension et de lubrification .....              | 27          |                                     |             |
| <b>Instructions pour la maintenance</b> .....     | 28          |                                     |             |
| Maintenance régulière .....                       | 28          |                                     |             |
| Maintenance quotidienne.....                      | 28          |                                     |             |
| Toutes les 250 heures de fonctionnement.....      | 28          |                                     |             |
| Lubrification.....                                | 29          |                                     |             |

(Cette page est réservée à des suppléments éventuels)

## Consignes de sécurité

Cette page décrit d'importantes consignes de sécurité; les opérateurs des accessoires SuperFell, SuperSaw et SuperCut de Hultdins doivent bien les connaître avant d'utiliser l'équipement..

Le manuel de maintenance doit être toujours disponible afin que l'opérateur puisse suivre les consignes de sécurité et les procédures pour la maintenance.

**Remarque!** Lire attentivement et comprendre les informations suivantes qui se rapportent aux pratiques de sécurité d'exploitation avant de faire fonctionner cet équipement.

 **Important!**

TII incombe au propriétaire et à l'opérateur de suivre toutes les consignes de sécurité et de s'assurer que l'équipement de la machine ne présente pas de danger.

 **Important!**

Au début de chaque poste, vérifier si la machine est endommagée.

 **Important!**

Au début de chaque poste, examiner et lubrifier l'unité. Serrer régulièrement toutes les attaches.

 **Important!**

Toute la maintenance et les réparations devraient être entreprises par un personnel qualifié ou par un atelier autorisé avec les outils et les dispositifs de levage qui conviennent.

 **Important!**

En travaillant sur la chaîne de scie, s'assurer toujours que le moteur est éteint et porter des gants de sécurité pour éviter des blessures. Enlever la chaîne de scie avant le réglage ou l'entretien de l'unité de scie.

 **Important!**

Ne jamais régler une pression hydraulique sans utiliser un manomètre.

 **Attention!**

Penser à l'environnement. Boucher toutes les connexions pour éviter de répandre de l'huile.

 **Attention!**

L'alimentation hydraulique de l'équipement ne doit pas dépasser la valeur nominale maximum recommandée parce qu'il pourrait y avoir une défaillance de la structure causant des blessures et des avaries à l'équipement.

 **Attention!**

Avant d'entreprendre toute maintenance ou entretien, abaisser l'accessoire jusqu'au sol et éteindre le moteur. Couper les dispositifs d'arrêt principaux et ne laisser personne entrer dans la cabine..

 **Attention!**

Pendant le fonctionnement de la machine, maintenir toutes les portes et fenêtres bien fermées.

 **Attention!**

Ne jamais toucher ou se tenir à proximité des cylindres ou tuyaux flexibles hydrauliques pressurisés.

 **Attention!**

L'accessoire est muni d'angles affilés. Utiliser des clés qui conviennent et des gants de protection en travaillant sur l'accessoire.

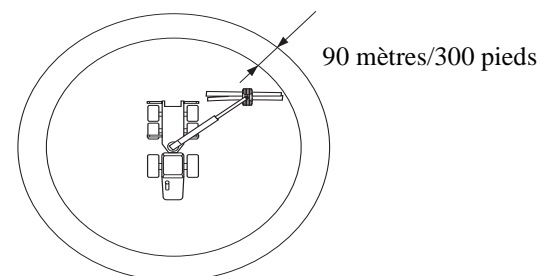


Fig. 1 La zone de fonctionnement de l'accessoire de scie et la distance de sécurité recommandée

 **Attention!**

Quand cet équipement est utilisé, s'assurer que tout le personnel reste à au moins 300 pieds de la machine. Arrêter immédiatement la machine si quelqu'un pénètre cette zone de sécurité.

 **Attention!**

La formation ou la démonstration de cet équipement devrait avoir lieu à partir d'une cabine d'opérateur approuvée par les règlements nationaux. Les observateurs doivent toujours rester à au moins 300 pieds de la machine.

 **Attention!**

Utiliser toujours les chaînes de scie High Speed avec les unités de scie à pas 3/4".saw units.

## Soudage

En cas de réparation structurelle de l'équipement qui pourrait demander du soudage, consulter le concessionnaire pour les instructions recommandées.

**En soudant sur l'accessoire, suivre les consignes suivantes::**

- S'assurer que l'équipement de lutte contre l'incendie est disponible.
- Nettoyer la zone autour de la zone de soudage pour éliminer tout risque d'incendie.
- Connecter le câble de terre afin que le courant de soudage ne passe à travers aucune douille.
- Placer le câble de terre aussi près que possible de la zone de soudage.

## Modification de l'équipement

**Nous n'approuvons pas:**

- La modification de l'équipement sans le consentement de HULTDIN SYSTEM AB.
- La modification de la fonction de l'équipement sans le consentement de HULTDIN SYSTEM AB.
- L'utilisation de pièces de rechange autres que des pièces d'origine HULTDINS.

## Vue d'ensemble du système

Le *SuperCut* 0703853/0703860 comprend les pièces principales suivantes. Toutes les pièces sont remplaçables.

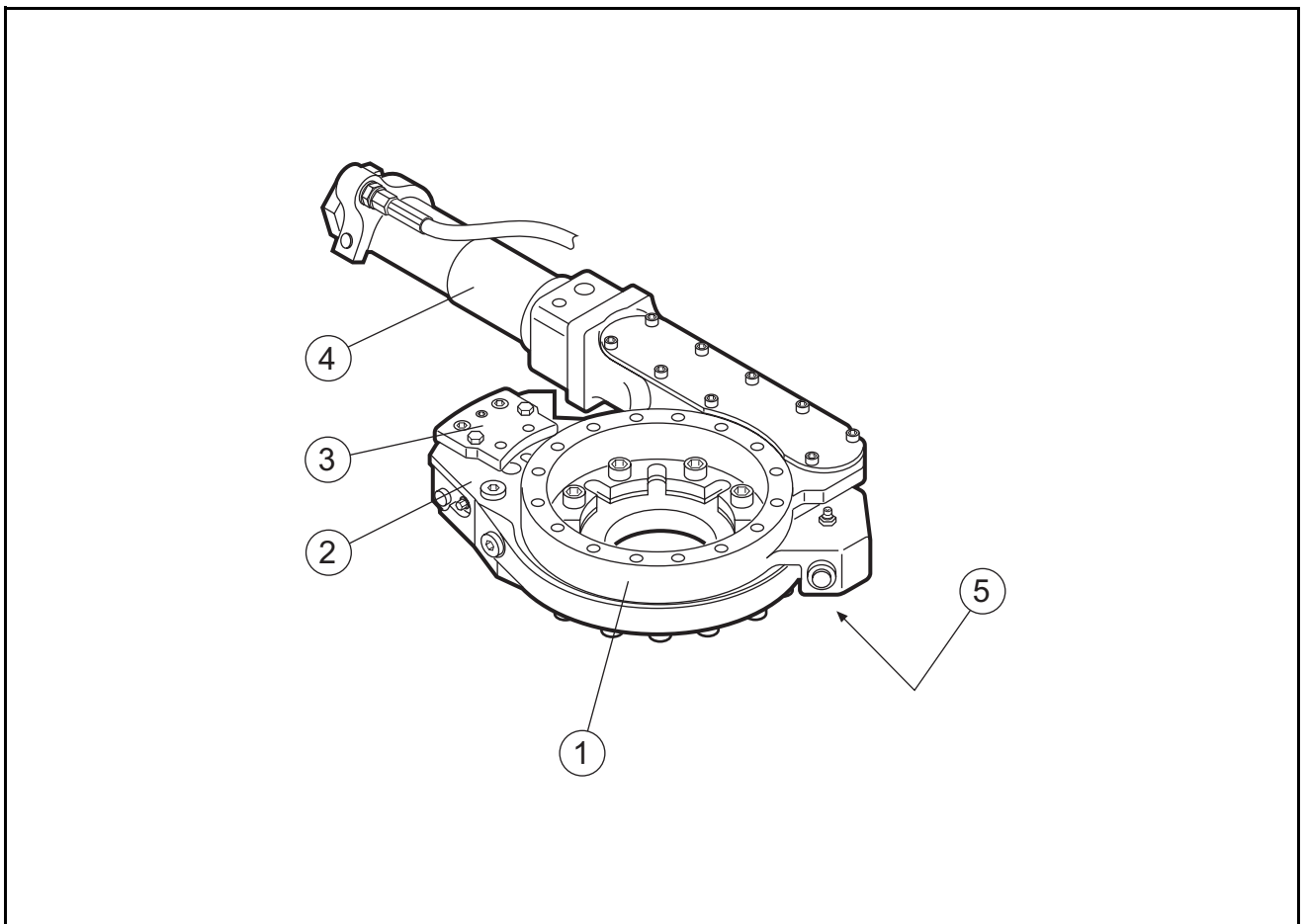


Fig. 2 Vue d'ensemble du système

- 1 Support de scie
- 2 Dispositif de tensionnage
- 3 Support de barrer
- 4 Cylindre d'alimentation de sortie
- 5 Pompe d'huile de lubrification avec courbe de came  
Lubrication oil pump with cam curve

### Description du produit

En conjonction avec sa gamme d'accessoires, l'unité de scie brevetée *SuperCut 0703853/0703860* de Hultdins satisfait toutes les applications qui demandent la fonctionnalité, la fiabilité, la convivialité, l'économie et le respect de l'environnement.

*SuperCut 0703853/0703860* est une unité complète avec un cylindre d'alimentation intégral bien protégé des avaries externes. Elle a été conçue pour être utilisée avec des moteurs hydrauliques du type VAOC F11 - 10 ou F11 - 19. Le support du moteur de la scie est assemblé dans des roulements à billes dans l'unité de la scie afin que le moteur hydraulique soit stationnaire quand la scie est avancée. La barre de scie retourne par air comprimé à l'aide d'un accumulateur ou avec de l'huile hydraulique.

En sa version standard, le *SuperCut 0703853/0703860* est équipé d'un dispositif de tensionnage de chaîne automatique et d'une pompe de lubrification mécanique contrôlée par came qui distribue du lubrifiant à la chaîne pendant toute l'opération de sciage.

La pompe de lubrification mécanique distribue un volume maximum de 6 ml et le procédé peut être facilement adapté aux demandes de lubrification spécifiques en utilisant de différentes cames. Il est possible d'utiliser toutes les huiles de lubrification sur le marché.

La combinaison de tout cela produit une bonne économie de barre de scie, de chaîne et d'huile.

Avec les accessoires disponibles pour le *SuperCut 0703853/0703860*, il est facile de concevoir une unité intégrée comprenant une unité de scie, came, moteur de scie, collecteur de moteur de scie, kit de soupape régulatrice de pression et kits de pignons d'entraînement de chaîne.

Des réservoirs d'air et d'huile de lubrification sont disponibles comme des accessoires supplémentaires et le *SuperCut 0703853/0703860* peut être équipé d'un détecteur de scie en retrait et d'un kit de contrôle de coupe, en option. Le kit de contrôle de coupe est utilisé en combinaison avec un dispositif de compensation et limite l'angle auquel la barre de scie est avancée par rapport au diamètre de l'arbre.

### Etiquetage

Le *SuperCut 0703853/0703860* porte une plaque qui indique le numéro de série conformément à l'illustration suivante. Voir Fig. 3.

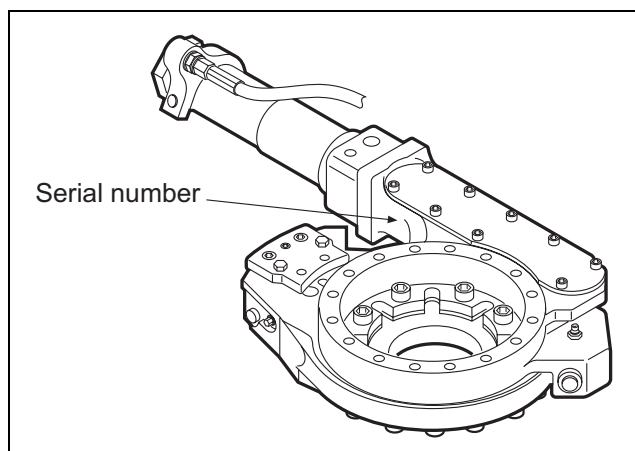


Fig. 3 Etiquetage du *SuperCut 0703853/0703860*



## Données techniques

### SuperCut/F11-10

|                                | <b>SuperCut/F11-10</b>  |
|--------------------------------|---|
| Hauteur totale (D).....        | 4,72 pouces (120 mm)  |
| Longueur (B).....              | 18,62 pouces (473 mm)   |
| Longueur (B)(C) .....          | 5,31 pouces (135 mm)  |
| Largeur(A) .....               | 8,42 pouces (214 mm)  |
| Poids y compris moteur de scie | 73 lb. (33 kg)  |
| Barre et chaîne de scie .....  | pas 0,404 "   |
| Tension de chaîne.....         | Automatique   |
| Lubrification de chaîne .....  | Proportionnel   |
| Options.....                   | Détecteur scie en retrait<br>Dispositif de contrôle de coupe<br>Réservoir d'air - rétraction automatique de barre de scie<br>Collecteur / unité de contrôle moteur scie |

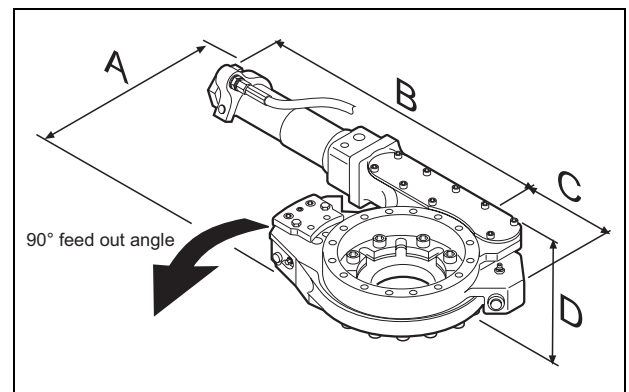


Fig. 4 Dimensions

### Pressions hydrauliques et flux

|  |  |
|--|--|
| Pression hydraulique (moteur de scie) .....        | 16 à 31 Mpa<br>(2300 - 4500 Psi)                   |
| Débit hydraulique (moteur de scie) .....           | 80 à 135 l/min<br>(21 - 35 GPM)                    |
| Pression hydraulique (tensionnage de chaîne) ..... | 2,0 à 2,5 Mpa<br>(290 - 362 Psi)                   |
| Vitesse max. de chaîne de scie..                   | Voir recommandations de chaque fabricant de chaîne |
| Puissance d'entrée max. à la chaîne de scie.....   | Voir recommandations de chaque fabricant de chaîne |

\* Dans certains cas la pression pourrait être différente et devrait être optimisée pour chaque application spécifique.

## Couple et tailles de clefs

|               |    |            | Couple                 | Taille de clef |
|---------------|----|------------|------------------------|----------------|
| M6S           | 5  | 8,8 .....  | 4,28 FT.LB. (5,7 Nm)   | 8 mm           |
| M6S           | 6  | 8,8 .....  | 7,35 FT.LB. (9,8 Nm)   | 10 mm          |
| M6S           | 12 | 8,8 .....  | 60,75 FT.LB. (81,0 Nm) | 18 mm          |
| MC6S          | 6  | 12,9 ..... | 12,75 FT.LB. (17 Nm)   | 5 mm           |
| MC6S          | 8  | 12,9 ..... | 30 FT.LB. (40 Nm)      | 6 mm           |
| MC6S          | 10 | 12,9 ..... | 55,3 FT.LB. (79 Nm)    | 8 mm           |
| MC6S          | 16 | 12,9 ..... | 250 FT.LB. (333 Nm)    | 14 mm          |
| MP6SS 08..... |    |            | -                      | 4 mm           |
| MP6SS 10..... |    |            | -                      | 5 mm           |
| MP6SS 12..... |    |            | -                      | 6 mm           |

## Graisse et Loctite

|                                |  |
|--------------------------------|--|
| Graisse                        | Utiliser une graisse sans eau et avec un additif au lithium, molybdène ou silicone. La graisse doit être très résistante à l'eau et doit avoir des caractéristiques antirouille, une bonne adhésivité et stabilité mécanique. NLGI Classe 2. |
| Agent d'étanchéité pour filets | Loctite 243  |

## Intervalles de graissage

Entre 8 et 200 heures de fonctionnement, dépendant des conditions de fonctionnement.

## Données techniques

### SuperCut/F11-19

|                                | <b>SuperCut/F11-19</b>  |
|--------------------------------|---|
| Hauteur totale (D).....        | 4,72 pouces (120 mm)  |
| Longueur(B).....               | 18,62 pouces (473 mm)   |
| Longueur(C).....               | 5,31 pouces (135 mm)  |
| Largeur (A) .....              | 8,42 pouces (214 mm)  |
| Poids y compris moteur de scie | 82 lb. (37 kg)  |
| Barre et chaîne de scie .....  | pas 0,404 "   |
| Tension de chaîne.....         | Automatique   |
| Lubrification de chaîne .....  | Proportionnel   |
| Options.....                   | Détecteur scie en retrait<br>Dispositif de contrôle de coupe<br>Réservoir d'air - rétraction automatique de barre de scie<br>Collecteur / unité de contrôle moteur scie |

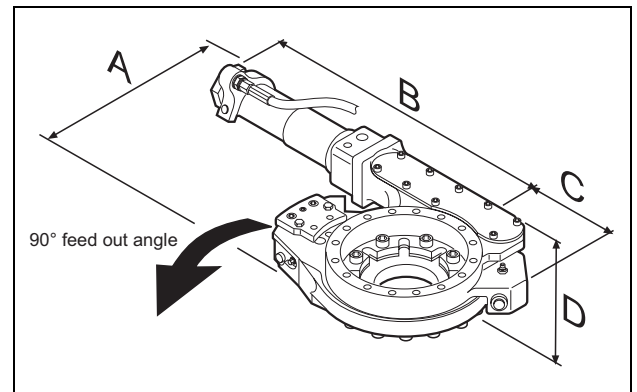


Fig. 5 Dimensions

### Pressions hydrauliques et flux

|  |  |
|--|--|
| Pression hydraulique (moteur de scie) .....        | 16 à 31 Mpa<br>(2300 - 4500 Psi)                   |
| Pression hydraulique (moteur de scie) .....        | 120 à 220 l/min<br>(31 - 58 GPM)                   |
| Pression hydraulique (tensionnage de chaîne) ..... | 2,0 à 2,5 Mpa<br>(290 - 362 Psi)                   |
| Vitesse max. de chaîne de scie..                   | Voir recommandations de chaque fabricant de chaîne |
| Puissance d'entrée max. à la chaîne de scie .....  | Voir recommandations de chaque fabricant de chaîne |

\* Dans certains cas la pression pourrait être différente et devrait être optimisée pour chaque application spécifique.

## Couple et tailles de clefs

|               |    |            | Couple                 | Taille de clef |
|---------------|----|------------|------------------------|----------------|
| M6S           | 5  | 8,8 .....  | 4,28 FT.LB. (5,7 Nm)   | 8 mm           |
| M6S           | 6  | 8,8 .....  | 7,35 FT.LB. (9,8 Nm)   | 10 mm          |
| M6S           | 12 | 8,8 .....  | 60,75 FT.LB. (81,0 Nm) | 18 mm          |
| MC6S          | 6  | 12,9 ..... | 12,75 FT.LB. (17 Nm)   | 5 mm           |
| MC6S          | 8  | 12,9 ..... | 30 FT.LB. (40 Nm)      | 6 mm           |
| MC6S          | 10 | 12,9 ..... | 55.3 FT.LB. (79 Nm)    | 8 mm           |
| MC6S          | 16 | 12,9 ..... | 250 FT.LB. (333 Nm)    | 14 mm          |
| MP6SS 08..... |    |            | -                      | 4 mm           |
| MP6SS 10..... |    |            | -                      | 5 mm           |
| MP6SS 12..... |    |            | -                      | 6 mm           |

## Graisse et Loctite

|                                |  |
|--------------------------------|--|
| Graisse                        | Utiliser une graisse sans eau et avec un additif au lithium, molybdène ou silicone. La graisse doit être très résistante à l'eau et doit avoir des caractéristiques antirouille, une bonne adhésivité et stabilité mécanique. NLGI Classe 2. |
| Agent d'étanchéité pour filets | Loctite 243  |

## Intervalles de graissage

Entre 8 et 200 heures de fonctionnement, dépendant des conditions de fonctionnement.

## Description fonctionnelle

### Tensionnage de chaîne activée par la scie

Quand la ligne d'alimentation (P) est pressurisée par la fonction de la scie, une pression réduite (2,0 - 2,5 Mpa / 290 - 360 PSI) de la soupape régulatrice de pression (3) agit sur les pistons (1) et (2). Le piston (1) maintient la chaîne tendue tandis que les pistons (2) maintiennent le support de barre au dispositif de tensionnage pendant le procédé de sciage. Le ressort (4) produit une tension auxiliaire pendant la première opération de sciage après le remplacement de la chaîne. La soupape d'arrêt (5) empêche que la chaîne ne devienne lâche par des obstructions externes, par exemple des broussailles.

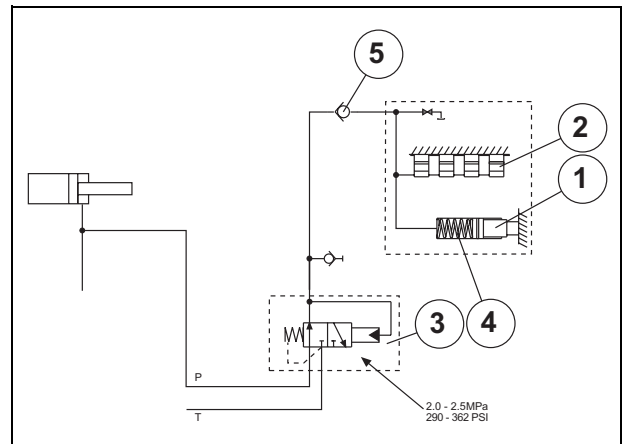


Fig. 6 Tensionnage activé par la scie

- 1 Piston
- 2 Piston
- 3 Soupape régulatrice de pression
- 4 Ressort
- 5 Soupape d'arrêt

## Description fonctionnelle

### Tensionnage de chaîne activée par la pression uniforme

Quand la machine est mise en marche la ligne d'alimentation (P) est pressurisée. La pression sur la ligne d'alimentation doit être uniforme et ne doit pas différer par plus de 0,5 Mpa (7,25 psi) de la pression pré-réglée et doit continuer jusqu'à l'arrêt de la machine. Une pression réduite (2,0 - 2,5 Mpa / 290 - 360 psi) de la soupape régulatrice de pression (3) agit ensuite sur les pistons (1) et (2). Le piston (1) maintient la chaîne tendue tandis que les pistons (2) maintiennent le support de barre au dispositif de tensionnage pendant le procédé de sciage. Le ressort (4) produit une tension auxiliaire pendant la première opération de sciage après le remplacement de la chaîne. La soupape d'arrêt (5) empêche que la chaîne ne devienne lâche par des obstructions externes, par exemple des broussailles.

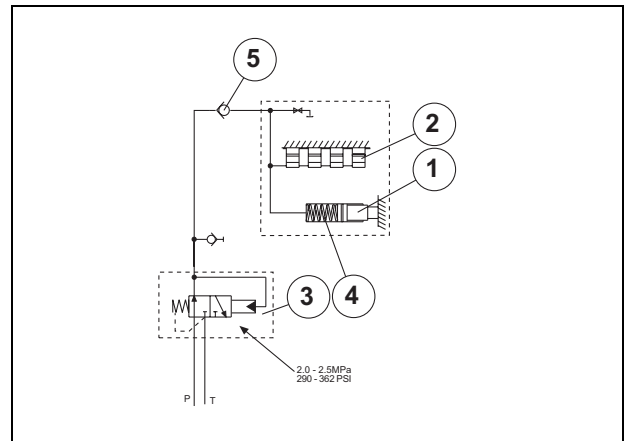


Fig. 7 Tensionnage activé par une pression uniforme

- 1 Piston
- 2 Piston
- 3 Soupape régulatrice de pression
- 4 Ressort
- 5 Soupape d'arrêt

## Description fonctionnelle

### Ligne de retour de système de sortie

Dans une ligne de retour de système de sortie, la pression de sortie est créée par un restricteur (5) dans la ligne de retour (4) des moteurs de scie. Voir Fig. 8.

La pression de sortie est réglée en augmentant ou en diminuant la dimension du restricteur (5).

- Un restricteur de plus petite taille augmentera la pression de sortie..
- Un restricteur de plus grande taille diminuera la pression de sortie.

Pour déterminer la dimension du restricteur, la force de sortie (F) est mesurée à 500 mm (19,7 pouces) du centre du moteur de scie. Voir Fig. 9.

Quand le système est correctement réglé, la force de sortie (F) devrait être entre 1,4 à 1,6 kN.

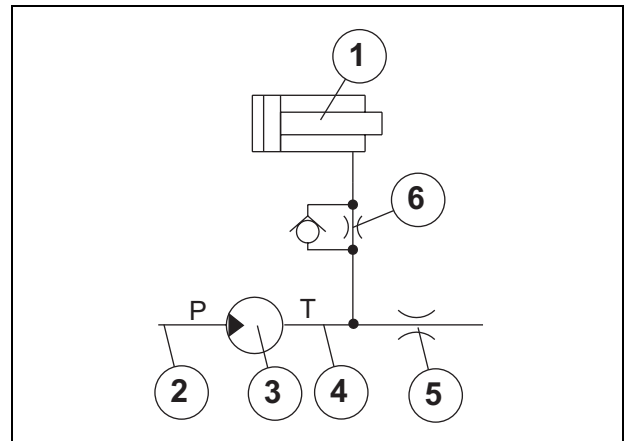


Fig. 8 Ligne de retour de système de sortie

- 1 Cylindre de sortie
- 2 Ligne de pression de moteur de scie
- 3 Moteur de scie
- 4 Ligne de retour de moteur de scie
- 5 Restricteur pour pression de sortie
- 6 Restricteur pour vitesse de sortie

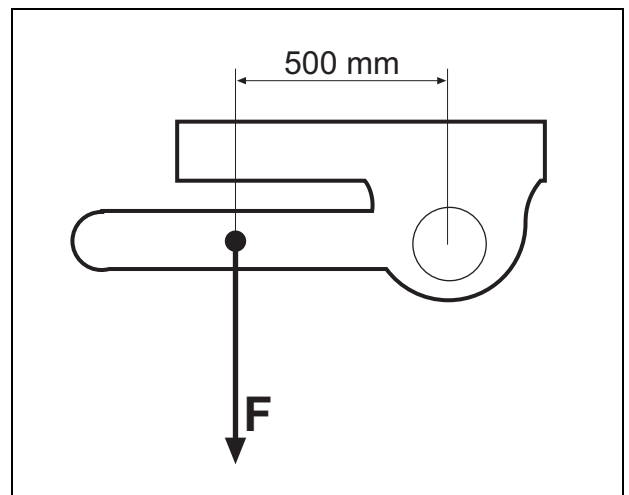


Fig. 9 Réglage du système de sortie

## Description fonctionnelle

### Ligne de pression de système de sortie

Quand la ligne d'alimentation (2) du moteur de scie est pressurisée, une pression / un débit réduit sera créé dans la soupape régulatrice de pression (6) et le restricteur (5).

Voir Fig. 10.

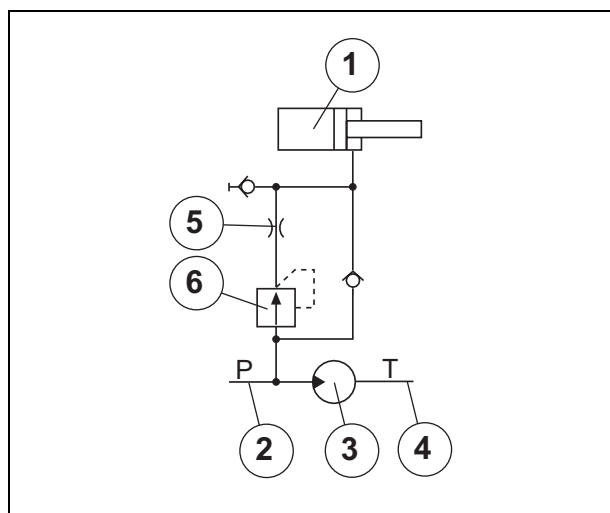


Fig. 10 Ligne de pression de système de sortie

- 1 Cylindre de sortier
- 2 Ligne de pression de moteur de scie
- 3 Moteur de scie
- 4 Ligne de retour de moteur de scie
- 5 Restricteur pour vitesse de sortie
- 6 Soupape régulatrice de pression pour pression de sortie



## Description fonctionnelle

### Système de lubrification

Le *SuperCut 0703853/0703860* est équipé de la pompe de lubrification modèle M06 (1), qui fournit l'huile à la chaîne de scie via une opération de came pendant tout le procédé de sciage. La pompe de lubrification (1) avec un débit maximum de 6 ml d'huile est une pompe à piston alimentée d'huile de chaîne du réservoir d'huile (2) de lubrification, à travers l'entrée (3) et la transmet à la chaîne de scie à travers une soupape d'arrêt (4) quand le piston (5) est poussé vers l'intérieur par la courbe de la came (6). Le débit d'huile est proportionnel, c'est à dire que le volume d'huile fourni dépend du degré que le piston (5) est poussé à l'intérieur. En utilisant des cames (6) différentes, le volume d'huile, jusqu'à un maximum de 6 ml, et le moment auquel l'huile est distribuée peuvent changer.

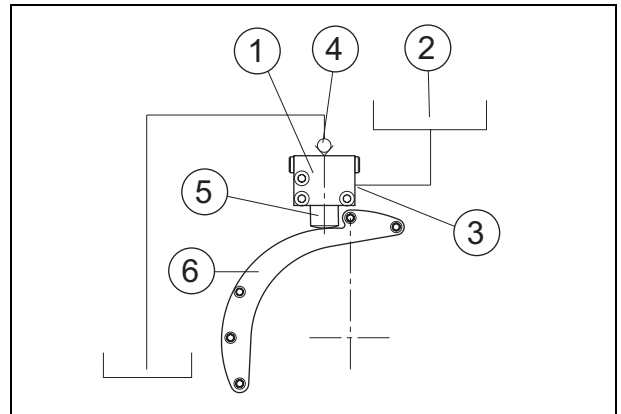


Fig. 11 Système de lubrification

- 1 Pompe de lubrification M066
- 2 Réservoir d'huile de lubrification
- 3 Entrée d'huile
- 4 Soupape d'arrêt
- 5 Piston
- 6 Courbe de came

## Assemblage et démontage

### Purge de système de tension de chaîne

#### Tensionnage activé par la scie

1. S'assurer que l'unité repose en sécurité sur le sol.
2. Faire basculer l'unité autant que possible vers l'arrière pour que la soupape de purge (1) soit aussi haute que possible par rapport aux pistons de tension..
3. Enlever la chaîne de scie. Voir remplacement de la chaîne de scie..

#### Important!

En travaillant sur la chaîne de scie, s'assurer toujours que le moteur est éteint et porter des gants de sécurité pour éviter des blessures. Enlever la chaîne de scie avant le réglage ou l'entretien de l'unité de scie.

4. Ouvrir la soupape de purge d'un ou deux tours..  
Utiliser l'outil P/N 0704040, (3) Voir Fig. 12.
5. Mettre la machine en marche et faire fonctionner l'opération de coupe plusieurs fois jusqu'à ce que l'huile de la soupape de purge ne contient pas d'air.
6. Fermer la soupape de purge (1). Puisqu'il n'y a pas de chaîne de scie d'installée, le piston pour le tensionnage se déplacera vers la position externe et s'y maintiendra. Répéter ce procédé après environ 30 minutes de fonctionnement.
7. Installer la chaîne de scie. Voir remplacement de la chaîne de scie.

#### Important!

En travaillant sur la chaîne de scie, s'assurer toujours que le moteur est éteint et porter des gants de sécurité pour éviter des blessures. Enlever la chaîne de scie avant le réglage ou l'entretien de l'unité de scie.

**Remarque!** Purger toujours le système s'il y a une possibilité que l'air ait pu pénétré le système, par exemple après avoir remplacé un tuyau flexible ou d'autres pièces.

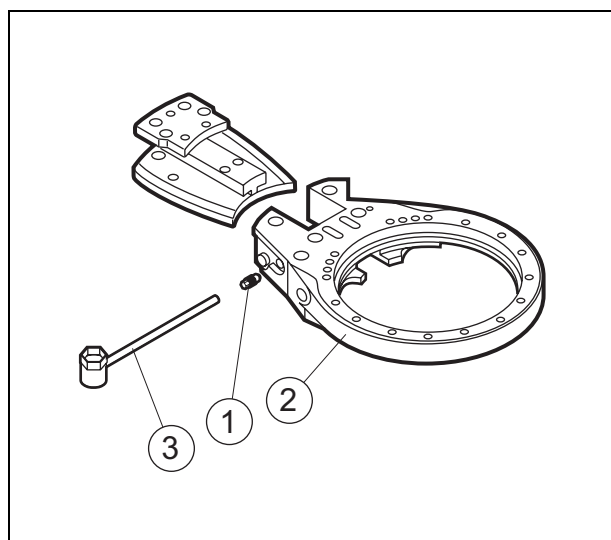


Fig. 12 Purge de système de tension de chaîne

## Purge de système de tension de chaîne

### Tensionnage activé par pression uniforme

1. Enlever la chaîne de scie. Voir remplacement de la chaîne de scie.

#### Important!

En travaillant sur la chaîne de scie, s'assurer toujours que le moteur est éteint et porter des gants de sécurité pour éviter des blessures. Enlever la chaîne de scie avant le réglage ou l'entretien de l'unité de scie.

2. Mettre la machine en marche et la laisser tourner au ralenti. Puisqu'il n'y a pas de chaîne de scie d'installée, le piston pour le tensionnage se déplacera vers la position externe et s'y maintiendra.
3. S'assurer que l'unité repose en sûreté sur le sol.
4. Faire basculer l'unité autant que possible vers l'arrière pour que la soupape de purge (1) soit aussi haut que possible par rapport aux pistons de tension..
5. Ouvrir la soupape de purge d'un ou deux tours.  
Utiliser l'outil P/N 0704040, (3) Voir Fig. 13.
6. Fermer la soupape de purge (1) quand l'huile qui apparaît de la soupape ne contient plus d'air. Répéter ce procédé après environ 30 minutes de fonctionnement..
7. 7.Installer la chaîne de scie. Voir remplacement de la chaîne de scie.

#### Important!

En travaillant sur la chaîne de scie, s'assurer toujours que le moteur est éteint et porter des gants de sécurité pour éviter des blessures. Enlever la chaîne de scie avant le réglage ou l'entretien de l'unité de scie.

**Remarque!** Purger toujours le système s'il y a une possibilité que l'air ait pu pénétré le système, par exemple après avoir remplacé un tuyau flexible ou d'autres pièces.

## Purge de système de lubrification de chaîne

Suivre les consignes suivantes pour la purge du système de lubrification de chaîne..

1. Ouvrir le couvercle du réservoir d'huile de lubrification.
2. Enlever le bouchon de la pompe d'huile de lubrification.  
Voir Fig. 14.
3. Attendre jusqu'à ce que l'huile de chaîne recouvre tout le trou de la pompe et replacer le bouchon..
4. Fermer le couvercle du réservoir.

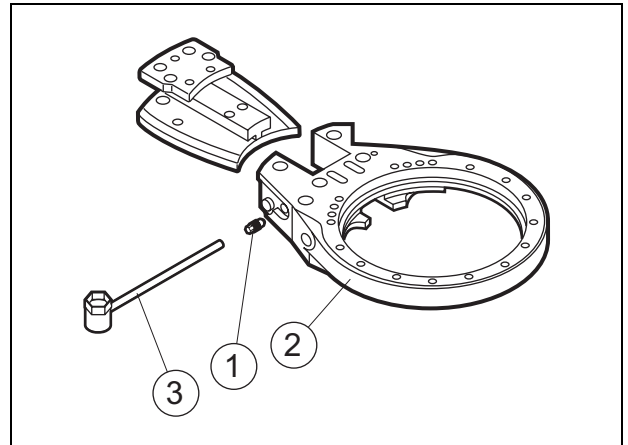


Fig. 13 Purge de système de tension de chaîne

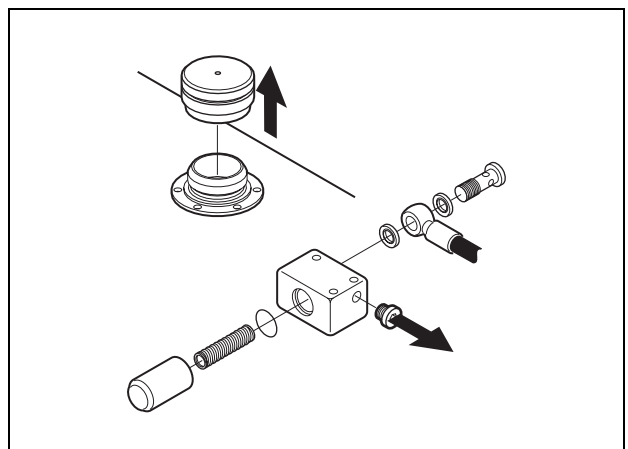


Fig. 14 Purge de système de lubrification de chaîne

## Remplacement de la chaîne de scie

Une durée de coupe anormalement longue et une fumée bleu qui vient de la coupe sont les premiers signes d'une chaîne usée. Nous recommandons la méthode suivante pour changer de chaîne..



### Attention!

Avant d'entreprendre toute maintenance ou entretien, abaisser l'accessoire jusqu'au sol et éteindre le moteur. Couper les dispositifs d'arrêt principaux et ne laisser personne entrer dans la cabine.



### Important!

En travaillant sur la chaîne de scie, s'assurer toujours que le moteur est éteint et porter des gants de sécurité pour éviter des blessures. Enlever la chaîne de scie avant le réglage ou l'entretien de l'unité de scie.

1. Placer l'unité bien d'aplomb sur le sol avec l'unité SuperCut vers le haut. (Si possible)
2. Dépressuriser le tensionneur de chaîne automatique en desserrant la vis de purge (1) d'environ un tour. Appliquer l'outil (2) sur la vis-mère (3) avant et pousser le support (4) vers l'arrière. Voir Fig. 15.
3. Appuyer sur le dispositif de blocage mécanique (5).
4. Serrer la vis de purge (1).  
Ceci est afin d'empêcher l'entrée d'air dans le système quand le ressort (7) agit sur le piston de tensionnage (6).
5. Enlever la chaîne de scie.
6. Installer une nouvelle chaîne de scie et tirer lentement la chaîne de scie manuellement jusqu'à ce que le dispositif de blocage mécanique se déclenche..
7. Faire fonctionner la scie plusieurs fois, avec précaution, pour obtenir la pression dans le tensionneur de chaîne. Si après avoir remplacé une chaîne, elle 'saute' continuellement de la barre de scie, il faudrait purger le système.  
Voir purge de système de tension de chaîne
8. Il peut y avoir des problèmes pour remplacer la chaîne de scie causés par la sciure de bois et d'autres débris dans les fentes (8). Le mouvement du support (4) peut être limité à cause des débris et en ce cas il faut démonter et nettoyer le support..

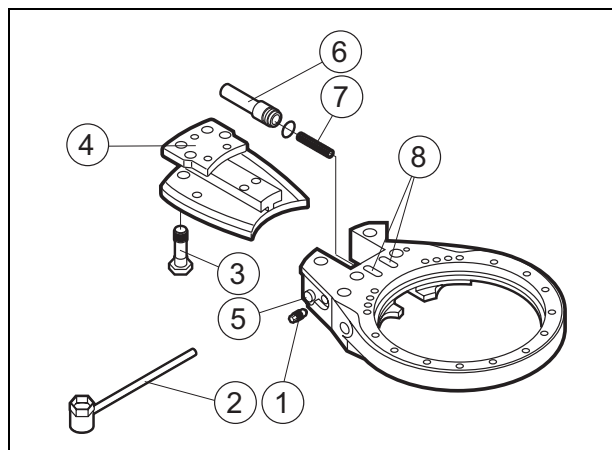


Fig. 15 Remplacement de la chaîne de scie

## Remplacement de la barre de scie



### Attention!

Avant d'entreprendre toute maintenance ou entretien, abaisser l'accessoire jusqu'au sol et éteindre le moteur. Couper les dispositifs d'arrêt principaux et ne laisser personne entrer dans la cabine.



### Important!

En travaillant sur la chaîne de scie, s'assurer toujours que le moteur est éteint et porter des gants de sécurité pour éviter des blessures. Enlever la chaîne de scie avant le réglage ou l'entretien de l'unité de scie.

1. Placer l'unité bien d'aplomb sur le sol avec l'unité SuperCut vers le haut. (Si possible)
2. Enlever la chaîne de scie. Voir remplacement de la chaîne de scie.
3. Desserrer les vis-mère (3), W = 16 mm, et enlever la barre de scie. Voir Fig. 16.
4. Remplacer la barre de scie et serrer les vis-mère (3).. Pour la barre de scie Oregon, utiliser la vis-mère #2, P/N 0704048 et pour la Sandvik-Windsor, utiliser #1, P/N 0704049.
5. Re-installer la chaîne de scie. Voir remplacement de la chaîne de scie.

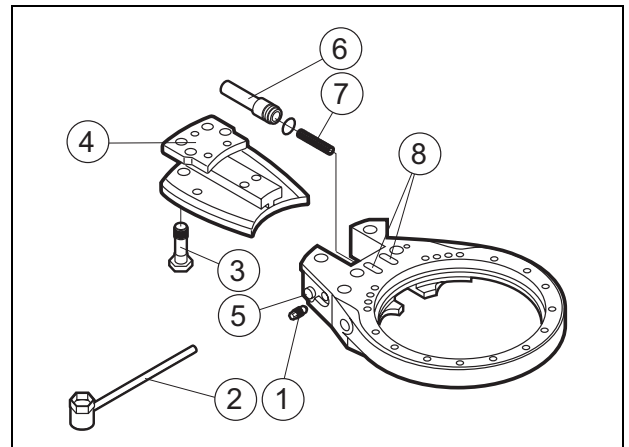


Fig. 16 Remplacement de la barre de scie

## Remplacement du support de barre

### Attention!

Avant d'entreprendre toute maintenance ou entretien, abaisser l'accessoire jusqu'au sol et éteindre le moteur. Couper les dispositifs d'arrêt principaux et ne laisser personne entrer dans la cabine.

### Important!

En travaillant sur la chaîne de scie, s'assurer toujours que le moteur est éteint et porter des gants de sécurité pour éviter des blessures. Enlever la chaîne de scie avant le réglage ou l'entretien de l'unité de scie.

Suivre les consignes ci-après pour le remplacement du support de barre..

1. Arrêter la machine et placer l'unité bien d'aplomb sur le sol.
2. Enlever la chaîne de scie. Voir remplacement de la chaîne de scie.
3. Enlever la barre de scie. Voir remplacement de la barre de scie.
4. Desserrer les vis-mère (1) avec une clef de 11 mm jusqu'à ce que le support de barre (2) puisse être enlevé du dispositif de tensionnage (3). Voir Fig. 17.

**Remarque!** Ne jamais faire démarrer la machine quand le support de barre est enlevé.

5. Examiner et nettoyer les fentes (4). Voir Fig. 18.
6. Mettre de côté toutes les pièces, vis etc. de l'ancien support de barre afin de les utiliser avec le nouveau..
7. La vis d'arrêt (5), W = 6 mm, ne doit jamais être vissée plus que le rebord arrière (A) du trou fileté. Voir Fig. 19.
8. Bloquer la vis d'arrêt (5) avec le dispositif de blocage et la vis d'arrêt (6), W = 4 mm.
9. Serrer la vis-mère (8) à la partie inférieure et serrer ensuite la vis d'arrêt (7) jusqu'à ce qu'elle s'arrête à la vis-mère (8).
10. Bloquer la vis d'arrêt (7) avec la vis d'arrêt et le dispositif de blocage (9). La vis d'arrêt (10) doit être serrée et bloquée avec un agent d'étanchéité pour filets à une distance de 1,5 mm (0,06") du rebord interne (B). Voir Fig. 19.

3. Pour l'agent d'étanchéité de filets correct, voir.

11. Assembler le support de barre (2) dans le dispositif de tensionnage (3). Positionner les vis-mère (1) dans les fentes (4) et serrer.
12. Re-placer la barre de scie. Voir remplacement de la barre de scie.
13. Re-placer la chaîne de scie. Voir remplacement de la chaîne de scie.

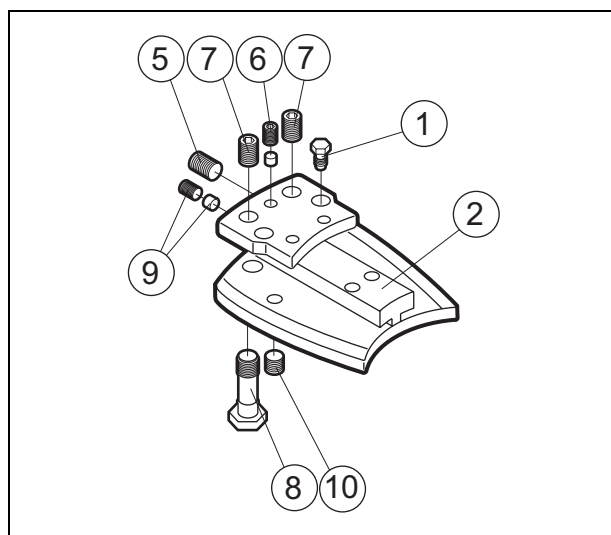


Fig. 17 Support de barre

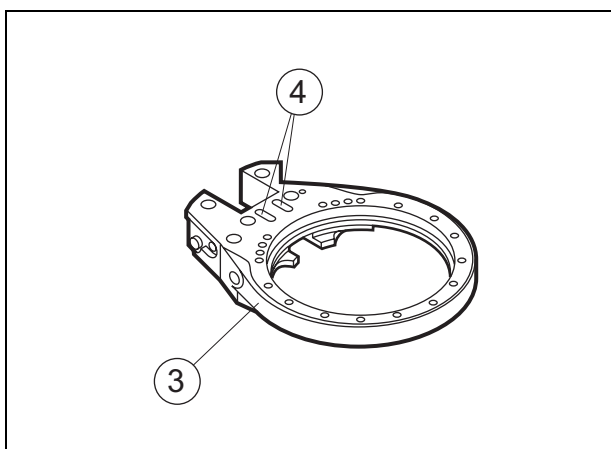


Fig. 18 Dispositif de tensionnage

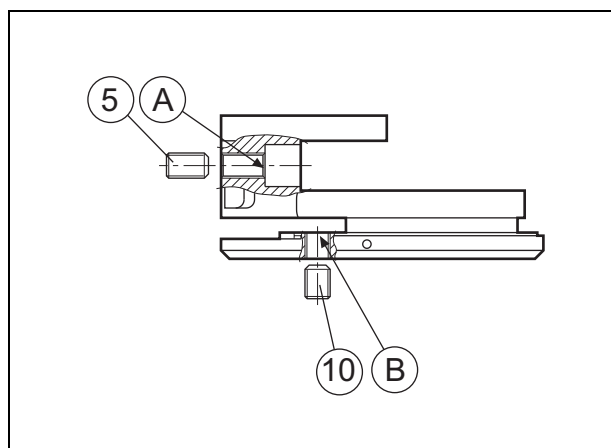


Fig. 19 Vis d'arrêt dans le support de barre

## Tensionnage manuel de la chaîne

S'il y a un mauvais fonctionnement du dispositif automatique de tensionnage de la chaîne, cette dernière peut être mise sous tension en suivant les instructions ci-après.

1. Si nécessaire, enlever le tuyau flexible hydraulique du tensionneur (A) et boucher toutes les connexions. Voir Fig. 20.



### Important!

Penser à l'environnement. Boucher toutes les connexions pour éviter de répandre de l'huile.

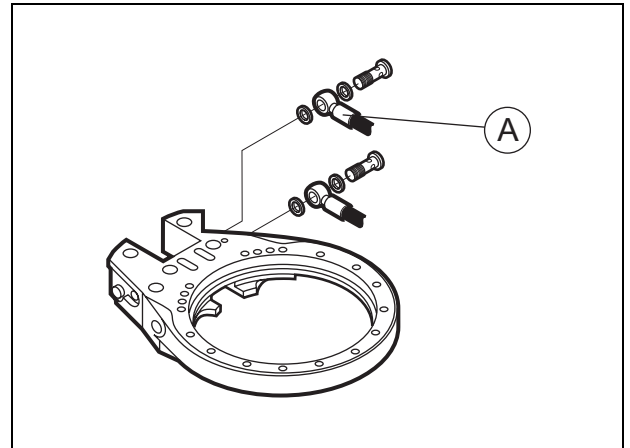


Fig. 20 Tuyau flexible hydraulique - tensionnage de chaîne

2. Desserrer la vis sans tête (6), W = 4 mm, et remplacer la vis sans tête de 20 mm (5) avec une de 40 mm de long. Voir Fig. 21.
3. Serrer la vis sans tête (5) jusqu'à ce que la chaîne soit correctement tendue. Voir Fig. 21.
4. Serrer la vis sans tête (6). Voir Fig. 21.
5. Bloquer le support de barre (2) avec les deux vis sans tête (10), W = 6 mm. Voir Fig. 21.
6. L'unité de scie peut maintenant être utilisée normalement en attendant la réparation ou le remplacement des pièces défectueuses.
7. En retournant au tensionneur automatique, la vis sans tête de 40 mm de long doit être remplacée par une de 20 mm de long et les vis sans tête (10) doivent être desserrées afin que l'extrémité supérieure de la vis soit à environ 1,5 mm en dessous de la surface du support de barre..

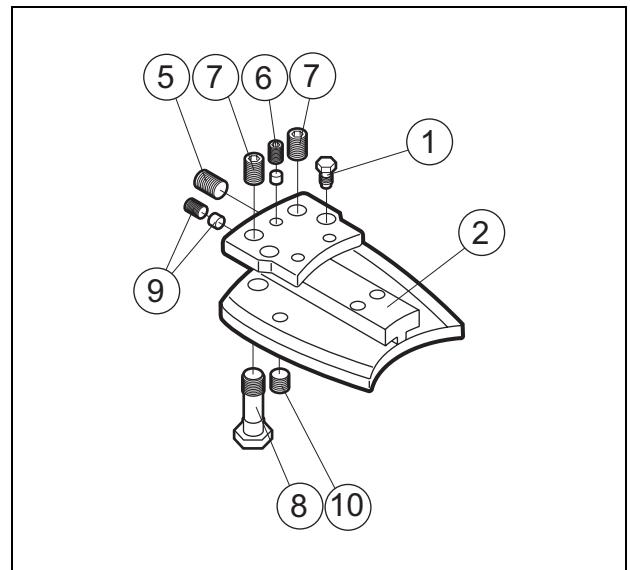


Fig. 21 Support de barre

## Remplacement de la vis-mère cassée

Si une barre de scie est détruite, il est possible que les vis-mère (8) soient endommagées. Voir Fig. 22. Par exemple, seulement l'extrémité filetée reste dans le support de barre (2).

Suivre les consignes ci-après pour le remplacement des vis-mère.

1. Enlever la chaîne de scie. Voir remplacement de la chaîne de scie.



### Attention!

En travaillant sur la chaîne de scie, s'assurer toujours que le moteur est éteint et porter des gants de sécurité pour éviter des blessures. Enlever la chaîne de scie avant le réglage ou l'entretien de l'unité de scie.

2. Enlever la barre de scie. Voir remplacement de la barre de scie
3. Enlever le support de barre. Voir remplacement du support de barre.
4. Desserrer les vis sans tête (9), W = 4 mm.
5. Desserrer les vis sans tête (7), W = 5 mm..
6. La vis-mère (8) contient un trou hexagonal à l'extrémité filetée. Utiliser une clef hexagonale mâle de 5 mm pour enlever la partie brisée de la vis-mère.
7. Installer et serrer la nouvelle vis-mère à la main jusqu'à ce qu'elle s'arrête contre le support de barre.
8. Desserrer la vis-mère d'environ ¼ tour.
9. Serrer la vis sans tête (7) jusqu'à ce qu'elle s'arrête sur la vis-mère (8).
10. Bloquer la vis sans tête (7) avec la vis sans tête et le dispositif de blocage (9).
11. Assembler le support de barre. Voir remplacement du support de barre.
12. Installer la barre de scie. Voir remplacement de la barre de scie
13. Installer la chaîne de scie. Voir remplacement de la chaîne de scie.



### Attention!

En travaillant sur la chaîne de scie, s'assurer toujours que le moteur est éteint et porter des gants de sécurité pour éviter des blessures. Enlever la chaîne de scie avant le réglage ou l'entretien de l'unité de scie.

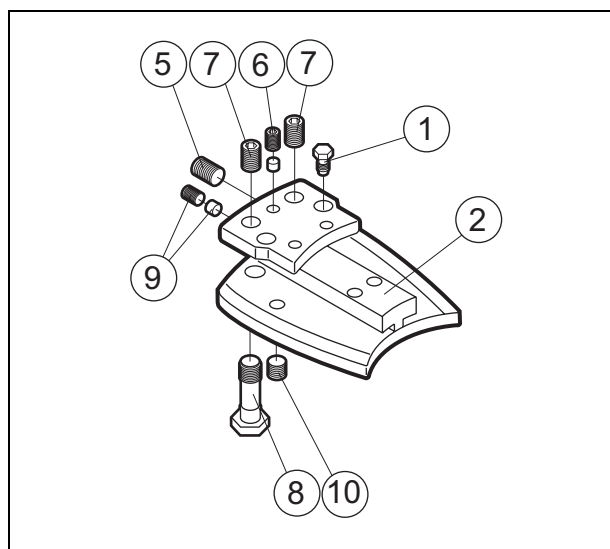


Fig. 22 Support de barre



## Remplacement des joints d'étanchéité du piston

1. Le joint d'étanchéité (1) du piston comprend deux pièces. Séparer les joints jaune et marron.
2. Appliquer de l'huile au piston (3) et au joint d'étanchéité (1) du piston.
3. Assembler le joint d'étanchéité du piston.  
*Voir Fig. 23.*
  - 1 Assembler la "bague jaune" du joint du piston (1).
  - 2 Assembler la bague "marron" du joint du piston (1). Eviter de trop tirer sur le joint.
  - 3 Assembler la bague guide (2).
  - 4 Appuyer en utilisant l'outil d'assemblage (P/N 0703745) pour comprimer la bague d'étanchéité marron. Laisser tenir pendant quelques minutes. L'outil d'assemblage peut être commandé de Hultdins - P/N 0703745. *Voir Fig. 24.*
  - 5 Enlever l'outil d'assemblage (P/N 0703745).
4. appliquer de l'huile à l'intérieur du tube du cylindre et enfoncer le piston dans le tube du cylindre.

**Remarque!** SI L'ON FAIT ATTENTION IL EST POSSIBLE D'ASSEMBLER LE JOINT DU PISTON SANS UTILISER L'OUTIL.

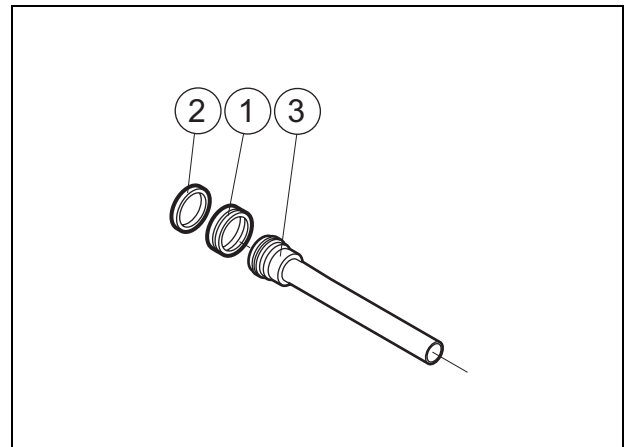


Fig. 23 Joints d'étanchéité du piston

- 1 Joint d'étanchéité du piston - P/N 0120007
- 2 Bague guide - P/N 0118534
- 3 Piston - P/N 0703616

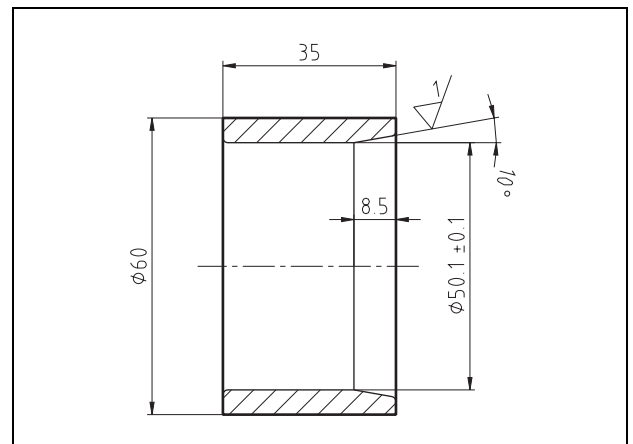


Fig. 24 Outil d'assemblage

## Remplacement du joint d'étanchéité de la tige de piston

1. Enlever le piston (2) de la tige de piston (6) en desserrant le boulon (1).  $W = 14 \text{ mm}$ . Voir Fig. 25.
2. Assembler les joints d'étanchéité de la tige de piston. Voir Fig. 25.
  - 1 Le joint d'étanchéité (4) du piston comprend deux pièces. Séparer les joints jaune et marron.
  - 2 Comprimer le joint "jaune". Voir Fig. 26.
  - 3 Assembler à la main ou en utilisant un outil émoussé le joint jaune dans la tête (3).
  - 4 Assembler la bague "marron" du joint de la tige du piston. Utiliser un outil émoussé, par exemple l'axe d'un petit tournevis et pousser tout autour de la bague.
  - 5 Remplacer le joint torique (5).

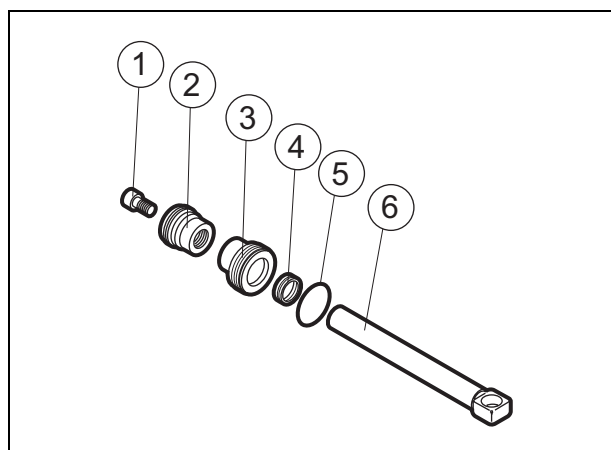


Fig. 25 Joints d'étanchéité de la tige du piston

- 1 Boulon
- 2 Piston
- 3 Tête
- 4 Joint d'étanchéité de tige du pistonl
- 5 Joint torique
- 6 Tige du piston

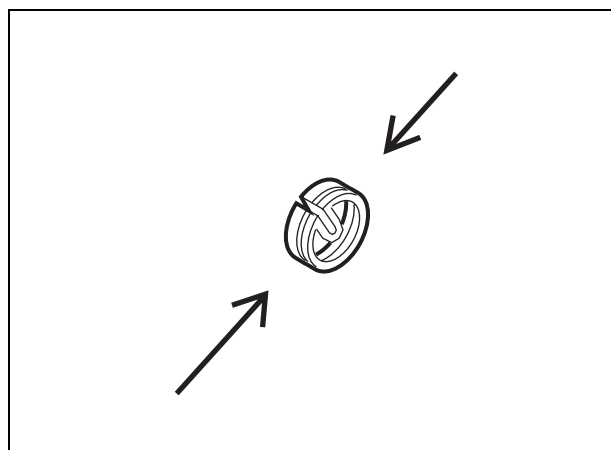


Fig. 26 Compression du joint d'étanchéité de la tige du piston

## Test de fonctionnement de la soupape d'arrêt

Pour empêcher que la chaîne ne saute accidentellement si la chaîne de scie est affectée par des forces externes, c'est à dire si la chaîne de scie est entravé par des broussailles quand l'unité est soulevée, une soupape d'arrêt (1) est installée au port d'entrée pour le tensionneur de chaîne. Voir Fig. 27.

Suivre les consignes ci-après pour vérifier le fonctionnement de la soupape d'arrêt.

1. Enlever la chaîne de scie. Voir remplacement de la chaîne de scie
2. Remplacer l'obturateur (2) par un manomètre (port ¼" BSP).
3. Faire fonctionner la scie pendant environ 3 secondes.
4. Si la pression baisse rapidement à 0 - 1,0 Mpa (0 - 140 PSI) après l'opération de sciage, il y a une fuite de la soupape d'arrêt et elle doit être remplacée. Cependant, si la pression baisse lentement, par exemple 1,5 Mpa (210 PSI) en 30 secondes, la soupape fonctionne correctement.
5. Enlever le manomètre.
6. Installer l'obturateur.
7. Installer la chaîne de scie. Voir remplacement de la chaîne de scie.

### Important!

En travaillant sur la chaîne de scie, s'assurer toujours que le moteur est éteint et porter des gants de sécurité pour éviter des blessures. Enlever la chaîne de scie avant le réglage ou l'entretien de l'unité de scie.

## Remplacement des tuyaux flexibles de tension et de lubrification

Afin d'obtenir la meilleure connexion de tuyau et d'éviter d'endommager les tuyaux, le tuyau flexible de tension (2) doit être assemblé tout contre la bride (3). En outre, maintenir le tuyau flexible de tension (2) tout contre les fentes en retrait dans le dispositif de tensionnage et maintenir le tuyau flexible de lubrification (1) tout contre le tuyau flexible de tension. Voir Fig. 28.

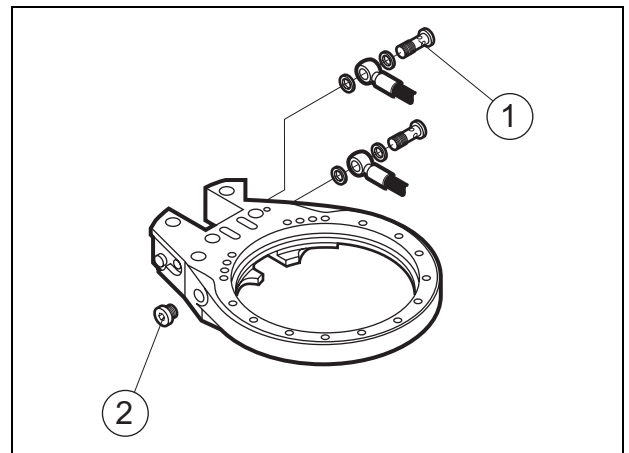


Fig. 27 Soupape d'arrêt pour tendre la chaîne

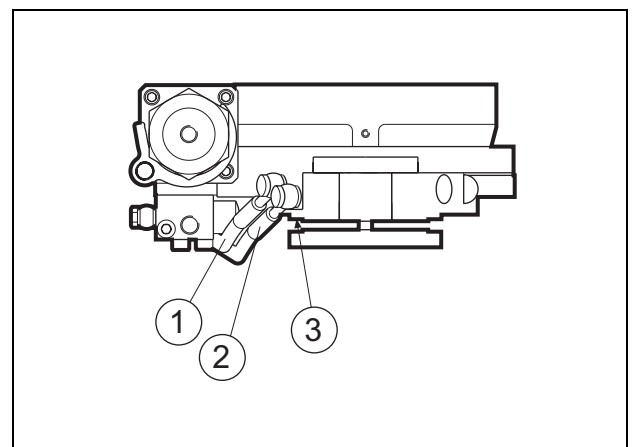


Fig. 28 Remplacement des tuyaux flexibles

## Instructions pour la maintenance



### Attention!

Avant d'entreprendre toute maintenance ou entretien, abaisser l'accessoire jusqu'au sol et éteindre le moteur. Couper les dispositifs d'arrêt principaux et ne laisser personne entrer dans la cabine.



### Attention!

Ne jamais toucher ou se tenir à proximité des cylindres ou tuyaux flexibles hydrauliques pressurisés.



### Attention!

L'accessoire est muni d'angles affilés. Utiliser des clés qui conviennent et des gants de protection en travaillant sur l'accessoire.

## Maintenance régulière

### Maintenance quotidienne

#### S'assurer que::

- Rien d'anormal n'est arrivé à l'unité de scie concernant les attaches et les tuyaux flexibles.
- L'unité de scie n'est pas endommagé et ne contient pas de fissures.
- L'unité de scie ne contient pas de fuite.
- Au début de chaque poste, le travail commence avec une chaîne affilée.

Serrer tout article lâche et réparer toute avarie.

### Toutes les 250 heures de fonctionnement

#### S'assurer que:

- Aucune attache n'est lâche.
- Les tuyaux hydrauliques ne sont pas endommagés.
- L'unité de scie n'est pas endommagé et ne contient pas de fissures.
- L'unité de scie ne contient pas de fuite.

Réparer ou remplacer toute pièce endommagée ou usée.

## Lubrification

L'unité de scie devrait être lubrifiée toutes les 8 à 200 heures de fonctionnement, dépendant des conditions de fonctionnement. L'unité est dotée de deux points de lubrification conformément à l'illustration. Voir Fig. 29.

**Remarque!** Utiliser une graisse sans eau et avec un additif au lithium, molybdène ou silicone. La graisse doit être très résistante à l'eau et doit avoir des caractéristiques antirouille, une bonne adhésivité et stabilité mécanique. NLGI Classe 2.

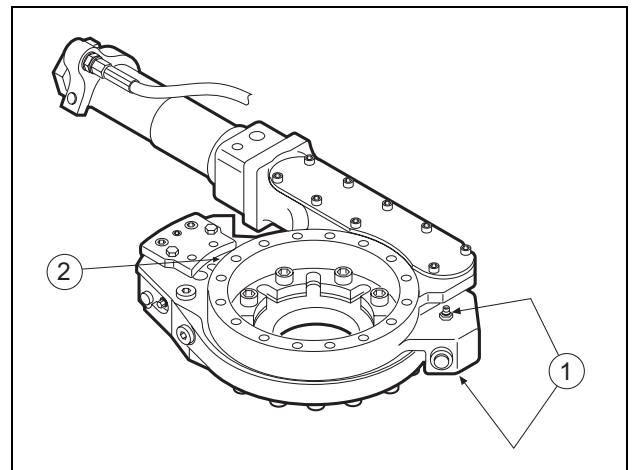


Fig. 29 Points de lubrification

1. Support, 1 pcs.
2. Palier, 1 pcs.

## Jointes d'attaches et tuyaux flexibles hydrauliques

Pendant la maintenance quotidienne de l'accessoire de scie, s'assurer que rien d'anormal n'est arrivé à l'unité de scie concernant les attaches et les tuyaux flexibles..

## Le premier mois d'exploitation

### Attaches

Pendant le premier mois d'exploitation, il est nécessaire de serrer les attaches de l'unité de scie une fois par semaine.

Voir les données Techniques pour la taille des clefs et les couples.

## Dépannage



### Attention!

Avant d'entreprendre toute maintenance ou entretien, abaisser l'accessoire jusqu'au sol et éteindre le moteur. Couper les dispositifs d'arrêt principaux et ne laisser personne entrer dans la cabine.

### SuperCut

| Symptôme   | Cause probable  | Action  |
|--|---|---|
| Usure rapide de la barre de scie ou défaillance du rouleau supérieur | Pression de tension de la chaîne est trop élevé                         | Régler la pression de la tension de la chaîne   |
|  | Mauvais fonctionnement de la lubrification de la chaîne                 | Vérifier le système de lubrification  |
| Usure anormale des tuyaux flexibles hydrauliques.                    | L'équipement contient des rebords affilés                               | Meuler les rebords affilés.   |
|  | Routage des tuyaux flexibles hydrauliques                               | Changer le routage des tuyaux flexibles hydrauliques afin qu'ils ne soient pas trop rapprochés des rebords affilés. |
| La chaîne "saute".   | Pression de tension de la chaîne trop basse.                            | Régler la pression de la tension de la chaîne   |
|  | De l'air dans le système de tensionneur                                 | Purger le système de tensionneur  |
|  | Fuite de la soupape d'arrêt   | Vérifier la soupape d'arrêt - nettoyer ou remplacer si nécessaire   |
|  | Rupture des tuyaux flexibles hydrauliques du tensionneur                | Remplacer les tuyaux flexibles.   |
| Mauvais fonctionnement du système de lubrification de la chaîne      | Le réservoir d'huile de lubrification est vide                          | Remplir le réservoir d'huile de lubrification   |
|  | Soupape d'arrêt sur la pompe d'huile de lubrification fuit              | Vérifier la soupape d'arrêt - nettoyer ou remplacer si nécessaire   |
|  | De l'air dans le système de lubrification                               | Purger le système   |
|  | Rupture des tuyaux flexibles hydrauliques du système de lubrification.. | Remplacer les tuyaux flexibles.   |

(Cette page est réservée à des suppléments éventuels)

# HULTDINS *SuperCut*™

---



0100-7000144



Hultdin System AB  
Skolgatan 12, SE-930 70 MALÅ, Suède  
Tél. +46 953 107 20, Fax +46 953 214 26  
E-mail: [sales@hultdins.se](mailto:sales@hultdins.se)

Hultdins Inc.  
P.O. Box 1205, 22 Morton Ave. East  
Brantford, Ontario, Canada N3T 5T3  
Tél. (519) 754-1569  
E-mail: [info@hultdins.com](mailto:info@hultdins.com)