

TRITURADORAS

ARBORIST 130/150



Manual de Operación

Traducción del correspondiente Manual en inglés

ISO9001
Approved

©GreenMechLtd

GreenMech Ltd. The Mill Industrial Park, Kings Coughton, Alcester, Warwickshire B49 5QG England

T: +44 (0)1789 400044 F: +44 (0)1789 400167 E: sales@greenmech.co.uk W: www.greenmech.co.uk

	<u>Pag.</u>
1. INTRODUCCIÓN Y UTILIZACIÓN	4
2. ESPECIFICACIONES	5
3. SEGURIDAD	10
3.1 Asegúrese que	10
3.2 Nunca debe	10
3.3 Siempre deberá	10
3.4 Interruptores y controles de seguridad	11
3.5 Interruptores de control	11
3.6 Sistema anti-atascos	11
3.7 Control de las orugas	12
3.8 Símbolos en la máquina	13
4. PREPARACIÓN DE LA MÁQUINA	17
4.1 Llenado de combustible y estacionamiento	17
4.2 Ajuste lanza de remolque	17
4.3 Tolva de alimentación	18
4.4 Conducto de descarga	18
4.5 Posición de trabajo (Modelos remolcables)	18
4.6 Acoplamiento al tractor (solo modelos TMP)	19
4.7 Longitud árbol toma de fuerza (solo mod. TMP)	20
4.8 Intercambiar poleas (solo modelos TMP)	20
1. TRABAJAR CON LA MÁQUINA	21
5.1 Comprobaciones previas	21
5.2 Arrancar la máquina	22
5.3 Parar la máquina	22
5.4 Bloqueos	23
5.5 Desplazamiento autónomo (con orugas)	24
5.6 Preparar transporte	24
5.7 Detalles de operación	25

2. MANTENIMIENTO	26
6.1 Puntos de engrase	28
6.2 Aceite del motor	30
6.3 Refrigerante	30
6.4 Aceite hidráulico	30
6.5 Nivel del combustible	30
6.6 Inspeccionar correas	30
6.7 Cuchillas de corte	31
6.8 Radiador	31
6.9 Sustituir correas	32
6.10 Limpieza con vapor	32
6.11 Filtro de aire	33
6.12 Conexiones eléctricas	33
6.13 Batería	33
6.14 Ruedas y neumáticos	33
6.15 Frenos	34
6.16 Cojinetes y pivotes	34
6.17 Caja transmisión (modelos TMP)	34
6.18 Conexiones hidráulicas	35
6.19 Elementos atornillados	35
6.20 Filtro hidráulico de retorno(Modelos TMP)	35
6.21 Cambio aceite hidráulico	35
6.22 Fusibles y sistema anti-atascos	36
6.23 Búsqueda de fallos	36
6.24 Re-afilar cuchillas	37
7. ALMACENAMIENTO Y DESGUACE	38
7.1 Almacenamiento	38
7.2 Reinicio de la actividad	38
7.3 Reciclado de la máquina	38
8. CERTIFICADO CONFORMIDAD CE	39

INTRODUCCIÓN

Este manual explica como utilizar correctamente el Triturador Arborist 150. Lea completamente este manual antes de empezar a trabajar o realizar su mantenimiento. Si no lo hace puede producir daños personales o del equipo. Si Ud. no comprende correctamente algún punto, no dude en contactar con su distribuidor más cercano.



¡ATENCIÓN! Este símbolo avisa de que en ese apartado nos referimos a información importante para su seguridad. Cuando vea este símbolo preste atención y lea la información adjunta con calma.

Le recomendamos que almacene este manual en el maletín que viene instalado en la máquina. A continuación, tome nota de los datos de identificación de su máquina. Estos datos identificativos son importantes para pedir recambios. Tome bien todos los números y letras.



Número VIN

Número de Serie.....

¡Rellene los espacios en blanco!

Este manual cubre los todos los modelos y los de motor integrado, excepto donde se indica el tipo específico.

Los párrafos desglosados con letras indican alternativas para diferentes modelos...:

Arborist 150 -Road Tow.- Barra control arriba- Motor diésel (2 opciones)

Arborist 130 -Road Tow. -Barra control arriba- Motor gasolina

ArbTrak 150 –Autopropulsada- Barra control arriba-Motor diésel

Arborist 150 TMP- Montada en tractor. Barra control arriba –Derecha e izquierda, construida con bomba hidráulica integral y depósito.

Este manual es correcto según la normativa vigente en el momento de su publicación. Como es lógico, es inevitable que en el futuro sufra pequeñas modificaciones. En caso de que su máquina tenga modificaciones respecto a este manual, dirijase a su distribuidor más cercano.

Este manual también está referido a los accesorios opcionales, y éstos no se han de entender como estándar para todos los modelos.

UTILIZACION



¡ATENCIÓN! Esta máquina ha sido diseñada exclusivamente para triturar y no debe ser utilizada con otras finalidades. Sólo debe ser manejada por operarios que estén familiarizados con este manual.

Es peligrosa la utilización de recambios no originales. El fabricante no se hace responsable de las consecuencias que se deriven de la utilización de recambios no originales, además esta práctica dará por concluida la garantía de la máquina.

Fig 2.1a Arborist 150 Road-Tow Diesel

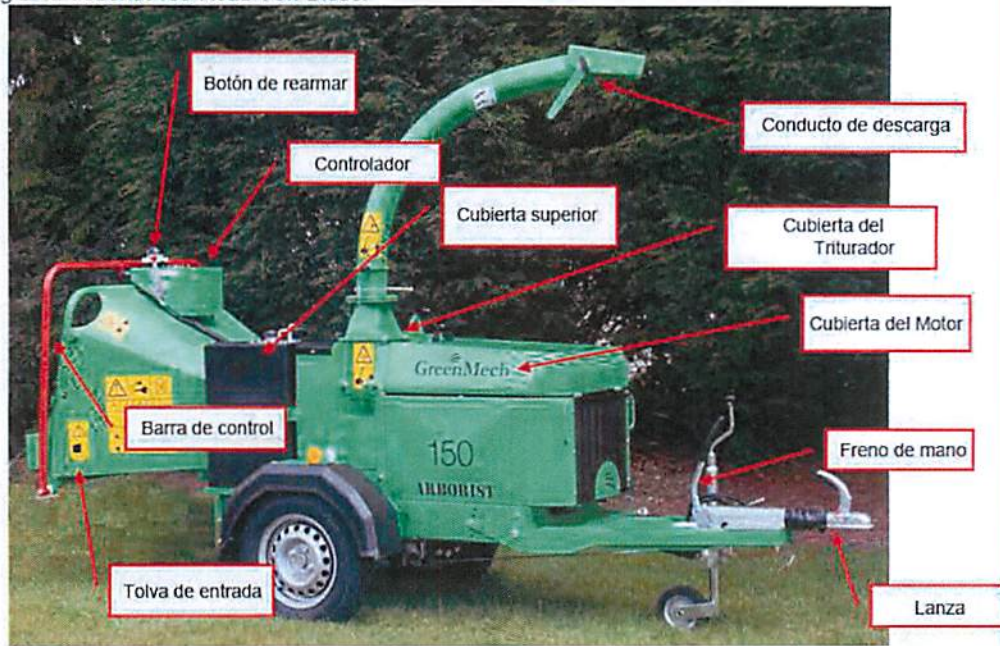
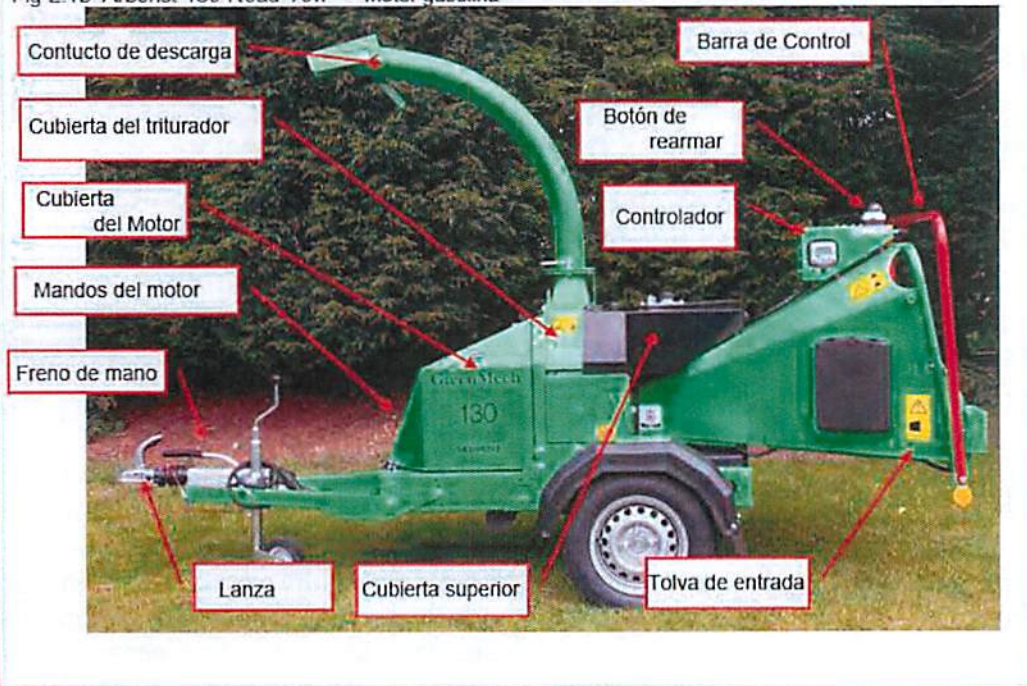
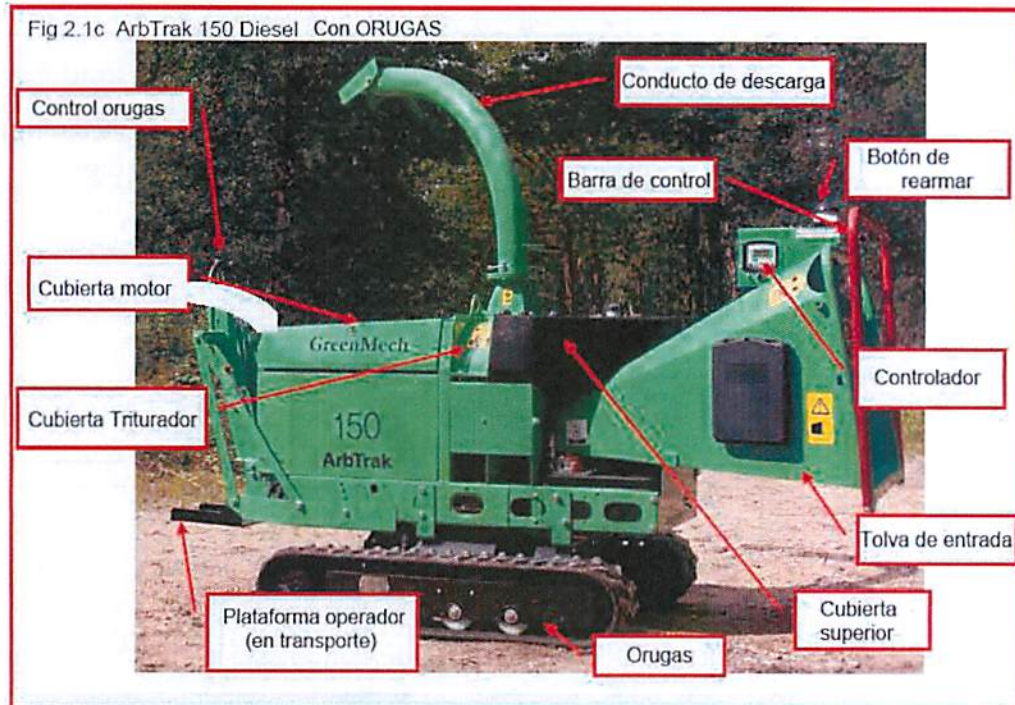


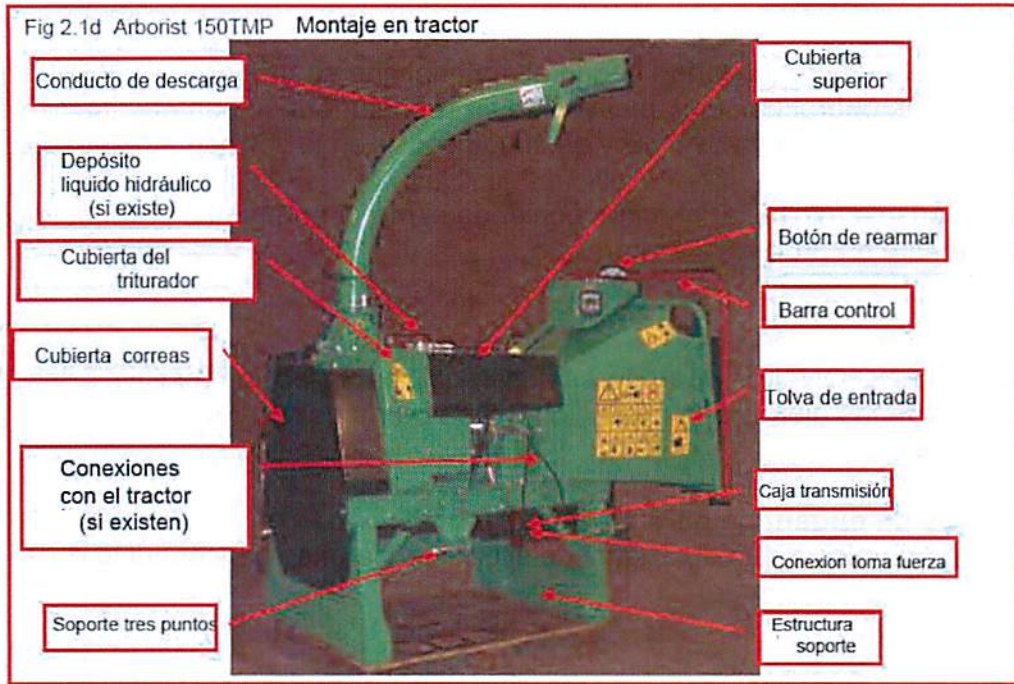
Fig 2.1b Arborist 130 Road Tow - Motor gasolina



ESPECIFICACIONES TECNICAS Modelos Arborist 130 y 150 Road Tow			
	Arborist 130 Gasolina	Arborist 150 diesel	Arborist 150 diesel
Capacidad máxima	230mm X 160mm (9 x 6 pulgadas)		
Tolva de entrada	970mm x 790mm		
Volante triturador	500mm x 25mm		
Velocidad	1900 rpm		
Cuchillas de trituración	4 cuchillas de disco		
Rodillos alimentación	2 x Hidráulicos		
Control de potencia	Controlador de rodillos de alimentación electrónico anti atascos		
Capacidad depósito hidráulico	30 Litros		
Capacidad de combustible	27Litros		
Motorización	23HP Vanguard gasolina	26HP Kubota diesel	34HP Kubota diesel
Potencia sonora Lwa	116 dBa	115 dBa	115 dBa
Presión sonora LPa	92 dBa		
Longitud	3556 mm		
Ancho	1290 mm		
Altura (posición trabajo)	2335 mm		
Peso	670 kg	744 kg	748 kg



ESPECIFICACIONES ArbTrak 150 Modelo sobre orugas	
Capacidad máxima	230mm X 160mm (9 x 6 pulgadas)
Tolva de entrada	970mm x 790mm
Volante triturador	500mm x 25mm
Velocidad	1700 rpm
Cuchillas de Trituración	4 cuchillas de disco
Rodillos alimentación	2 x Hidráulicos
Control de potencia	Controlador de rodillos de alimentación electrónico anti atascos
Capacidad depósito hidráulico	30 Litros
Capacidad de combustible	27 Litros
Motorización	34HP Kubota diesel
Dimensiones orugas	1450 mm x 230 mm x 300 mm
Presión sobre el terreno	0.203kg/cm2 - 2.88psi
Potencia sonora Lwa	115 dBa
Presión sonora LPa	92 dBa
Longitud	3000 mm
Ancho	1171 mm
Altura (Posición trabajo)	2380 mm
Peso	1046 kg



TECHNICAL SPECIFICATIONS ArbTrak 150 Modelo TMP (sobre tractor)	
Capacidad máxima	230mm X 160mm (9 x 6 pulgadas)
Tolva de entrada	970mm x 790mm
Volante triturador	500mm x 25mm
Velocidad	1800 rpm
Cuchillas de trituración	4 cuchillas de disco
Rodillos alimentación	2 x Hidráulicos
Control de potencia	Controlador de rodillos de alimentación electrónico anti atascos
Capacidad depósito hidráulico	30 Litros (opcional)
Motorización	Tractor de 25 – 40 CV
Arbol de entrada	6 ranuras 540 r.p.m. o bien 1000 r.p.m.
Potencia sonora Lwa	115 dBa
Presión sonora LPa	92 dBa
Longitud	2800 mm
Ancho	1171 mm
Altura (Posición trabajo)	2380 mm
Peso	Xxx kg

Ruido

Los niveles de ruido varían según el material que se procese. También varía el tiempo de operación. Los ensayos de emisión sonora se han efectuado de acuerdo con la normativa CE y están indicados en la correspondiente placa: Lwa 115 dba.

Se aconseja minimizar el ruido, poniendo el motor al ralenti o parándolo cuando no se esté en proceso de trituración.



ATENCIÓN- Los operadores deben utilizar protección auditiva adecuada. Las personas ajenas a la operación deben permanecer alejadas.

Puntos de enganche para elevación

Existe un único punto de enganche situado en la base del conducto de descarga.



ATENCIÓN- Eleve la máquina con extrema precaución, ya que el centro de gravedad puede no estar exactamente debajo del centro de elevación.

Lanza y enganche – Modelos remolcados

Enganche de bola, freno de inercia y cable de seguridad.



CUIDADO- Comprobar que el vehículo que vaya a arrastrar la máquina es adecuado para remolcar el peso arrastrado y la carga sobre el enganche. Verificar si se cumple la legislación vigente en el país.

Requerimientos del tractor para instalar el modelo TMP

25 – 40 C.V. con eje de la toma de fuerza con 6 ranuras.

Toma fuerza a 540 r.p.m. o 1000 r.p.m. (ver Sección 4.6 para cambiar poleas)

Posibilidad alimentación eléctrica para el sistema anti-atascos

El modelo TMP sin bomba integrada requiere un bombeo de un flujo de aceite continuo de 22 litros/min (4.8 galones/min) a 172 bar (2500 psi).



3.1 Asegúrese que:

- 3.1.1 Todos los usuarios deben haber sido correctamente adiestrados en la máquina. *(Existen cursos de formación específicos, consulte a su distribuidor.)*
- 3.1.2 Quien opere la máquina haya leído y comprendido este Manual.
- 3.1.3 Quien opere la máquina haya leído y comprendido todas las notas y detalles de este Manual.
- 3.1.4 El operador de la máquina vista equipo adecuado, incluyendo ropa ceñida, guantes y protección ocular y auditiva.
- 3.1.5 La máquina debe estar nivelada y con la tolva de alimentación a una altura no superior a los 600 mm (fig 3.4.3).
- 3.1.6 Cuando desenganche la máquina del vehículo de transporte (modelos MT), se deben utilizar el freno de estacionamiento y/o las cuñas de freno.
- 3.1.7 Todas las protecciones están en su sitio y en buen estado.
- 3.1.8 Los discos de corte están en buen estado y bien fijados
- 3.1.9 Todos los discos deben afilarse y ser sustituidos por conjunto.
- 3.1.10 Debe controlarse con regularidad que todos los elementos de fijación están apretados.
- 3.1.11 Sólo debe triturar madera limpia de elementos impropios como clavos, piedras, etc.
- 3.1.12 Debe disponer de un kit de primeros auxilios en las proximidades de trabajo, que incluya vendas grandes.
- 3.1.13 Se disponga de un extintor de incendios cerca de la máquina.



3.2 Nunca debe:

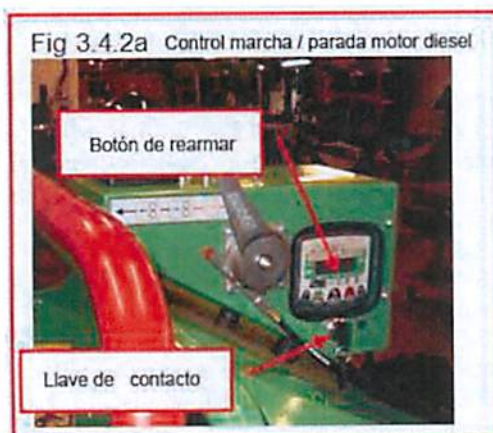
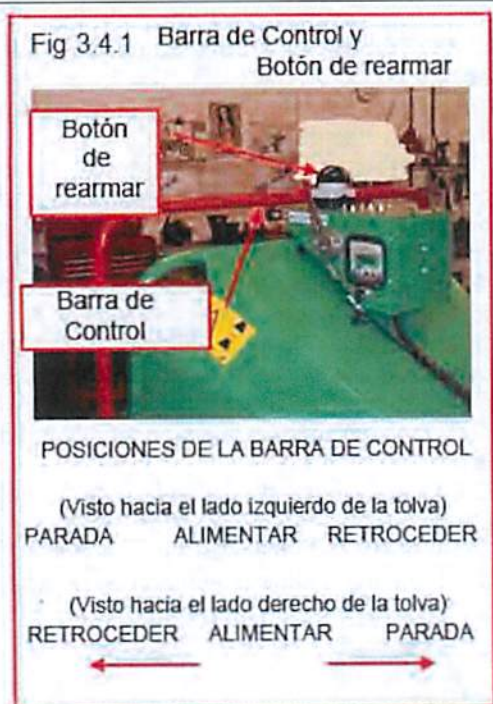
- 3.2.1 Trabajar en la máquina mientras no esté parado el plato de corte, y también lo esté el motor o la toma de fuerza.
- 3.2.2 Trabajar sin ropa de seguridad o sin protección de ojos, oídos y guantes, ni ropas de alta visibilidad si trabaja junto vías públicas.

- 3.2.3 Trabajar con ropas que no sean ceñidas.
- 3.2.4 Trabajar bajo un equipo suspendido sin un soporte adecuado
- 3.2.5 Trabajar con personal sin conocimientos, ni en el caso de encontrarse personas ajenas al trabajo en las proximidades de la máquina.
- 3.2.6 Dejar la máquina desatendida con el motor a máxima velocidad (Ver sección 4)
- 3.2.7 Introducir ningún miembro de su cuerpo en la tolva de alimentación, mientras la máquina esté funcionando.
- 3.2.8 Trabajar bajo los efectos del alcohol o las drogas.
- 3.2.9 Operar dentro de un edificio o un local cerrado.
- 3.2.10 Subirse a la tolva de alimentación.
- 3.2.11 Impedir u obstruir el botón de parada



3.3 Siempre deberá:

- 3.3.1 Comprobar la máquina antes de empezar a trabajar (Ver Sección 4 Preparación y Sección 5.1 Trabajando: antes de empezar).
- 3.3.2 Preste atención a los riesgos potenciales del área de trabajo (por ej. Agujeros, raíces, obstáculos y tipos de materiales a triturar).
- 3.3.3 Alimente la máquina desde un lado.
- 3.3.4 Mantenga despejada la zona de descarga.
- 3.3.5 Disponga de un segundo operario debidamente formado en las proximidades.
- 3.3.6 Mantener siempre una disciplina de trabajo sería.
- 3.3.7 Hacer. En su momento, el mantenimiento adecuado (Ver Sección 6: Mantenimiento Periódico).
- 3.3.8 Prestar atención a la dirección de descarga de la tolva y a la dirección del viento, para evitar tirar la viruta en zonas perjudiciales a personas o bienes
- 3.3.9 Mantener la máquina nivelada
- 3.3.10 Comprobar que la ruta de aprovisionamiento de material a la máquina esté libre de obstáculos, zanjas u ondulaciones...
- 3.3.11 Quitar la llave de contacto al efectuar cualquier tarea de mantenimiento.



3.4 Interruptores y controles de seguridad

3.4.1 Paro de emergencia/Barra de control (fig 3.4.1)

En caso de emergencia, presione la barra de control a la posición de paro (STOP). Esto bloqueará los rodillos de alimentación

3.4.1.1 Una vez solventada la emergencia, se debe proceder como sigue:

3.4.1.2 Para volver a hacer funcionar los rodillos, pulsar el botón de rearmar y poner la barra de control en posición ALIMENTAR.

3.4.1.3 En caso de parar los rodillos de alimentación por otros motivos que no sean una emergencia, reanudar el trabajo mediante la operación 3.4.1.2.

3.4.1.4. Para invertir la alimentación, tirar de la barra de control hacia afuera. Para activar la alimentación empujar la barra de control hacia el triturador.

3.4.2 a/b Parada del motor

3.4.2.1 Para parar el motor apretar el botón de parada (en la unidad de control) y/o girar a izquierdas la llave de contacto (posición "0").

3.4.2.2. Para volver a poner en marcha, girar la llave a la posición "1"

3.4.2 c Parada en modelos TMP

Desconectar toma de fuerza del tractor y parar el motor.

⚠ ¡ATENCIÓN! No arranque el motor hasta eliminar la emergencia.

3.5 Interruptores de control

Existen interruptores automáticos para parar y evitar arrancar en condiciones específicas.

3.5.1 Existe un fusible para parar el motor por sobrecalentamiento en el radiador

3.5.2 Hay un interruptor de paro por baja presión de aceite, situado en la bomba de aceite.

3.6 Sistema anti-atascos

3.6.1 Cuando el motor baja de unas revoluciones pre-ajustadas, se paran los rodillos de alimentación.

3.6.2 Un sensor de sobrecarga invierte la alimentación (si ocurre).



3.7 Control de las orugas

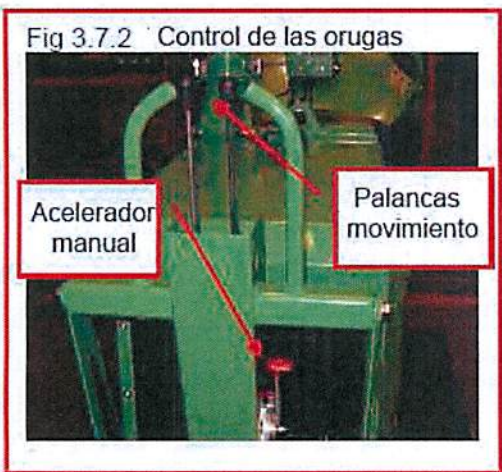
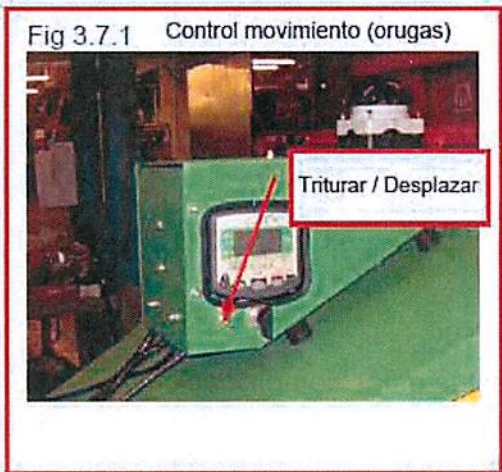
Un conmutador de dos posiciones selecciona la tarea de desplazamiento o la de trituración. En la posición de desplazamiento, el sistema anti-atascos impide el movimiento de los rodillos de alimentación.

3.7.1 En el conmutador, seleccionar la posición DESPLAZAR (Fig. 3.7.1.)

3.7.2 Las palancas de control actúan sobre las orugas (Fig. 3.7.2). Empujar para mover adelante y tirar para mover hacia atrás.

3.7.3 Utilizar el acelerador manual para controlar la velocidad del desplazamiento.

⚠ ATENCION- El volante de las cuchillas gira mientras el motor está en marcha.



3.8 Símbolos en la máquina

Afectan a la seguridad del operador y a la correcta utilización y mantenimiento de la máquina. Compruebe que todo el personal comprenda y se familiarice con su significado antes de operar con la máquina.

Símbolos importantes para la seguridad´.

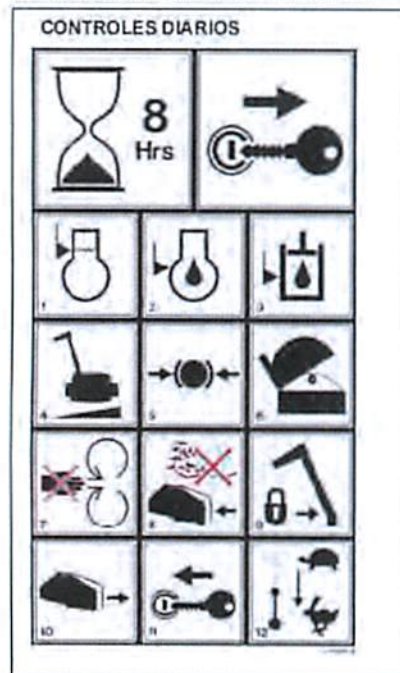
Comprenda el significado de los diferentes símbolos



PRECAUCION		SACAR LA LLAVE		NO ARRANCAR EL MOTOR	
PRECAUCION	Riesgo de proyeccion de objetos	ATENCION AL RUIDO	RIESGO DE ENGANCHE	SIN FRENO -INCORRECTO	
LEER MANUAL INSTRUCCIONES	USAR CASCO y VISERA	USAR PROTECCION AUDITIVA	USAR ROPA ADECUADA	CON FRENO -CORRECTO	
MAQUINA NO NIVELADA -INCORRECTO	Riesgo de proyeccion de objetos	Riesgo de proyeccion de objetos	CUIDADO CON LAS TRANSMISIONES	PRECAUCION	
MAQUINA NIVELADA -CORRECTO	ALEJAR PERSONAL AJENO	POSICIONAR Y BLOQUEAR TUBO DESCARGA	COLOCAR TODAS LAS PROTECCIONES	TUERCAS SIEMPRE APRETADAS	

Comprobaciones de Operación

Diariamente, antes de utilizar la máquina efectúe estas comprobaciones



COMPROBAR -CADA 8 HORAS -DIARIAMENTE		PARAR MOTOR SACAR LA LLAVE	
1. COMPROBAR NIVEL REFRIGERANTE	2. COMPROBAR NIVEL ACEITE	3. COMPROBAR NIVEL ACEITE HIDRAULICO	
4. COMPROBAR NIVELACION MAQUINA	5. COMPROBAR SI EL FRENO ESTA PUESTO	6. COMPROBAR SI EL DISCO DE CORTE ESTA LIMPIO	
7. COMPROBAR SI ESTAN PUESTAS TODAS LAS PROTECCIONES	8. COMPROBAR SI LA TOLVA ENTRADA ESTA LIMPIA	9. BOLOQUEAR EL TUBO DE DESCAERGA	
10. CONTROLAR POSICION DE BARRA DE CONTROL	11. ARRANCAR EL MOTOR	12. AUMENTAR LAS R.P.M. DEL MOTOR	

Información importante sobre seguridad.

PRECAUCION - CUIDADO
CON LAS RAMAS EXPULSADAS




ALIMENTAR DESDE LOS LADOS
NUNCA DESDE EL CENTRO

PRECAUCION - RIESGO DE
PROYECCION DE OBJETOS




MANTENERSE LEJOS DEL TUBO
DE DESCARGA



Utilizar pantalla de
proteccion facial

PRECAUCION




600 MAX.

NO OPERAR CON LA TOLVA
DE ENTRADA A MÁS ALTO DE
60 CENTIMETROS DEL SUELO

¡CUIDADO! Riesgos en la tolva de entrada






No introduzca las manos - No se suba



Utilizar siempre protección
auditiva adecuada

NIVEL SONORO



LWA
120 dB

USAR PROTECCION
AUDITIVA

PUNTO SUSPENSION



¡CUIDADO!




No suba a la
tolva de carga

POSICION DE TRANSPORTE



SUETAR ESTA PIEZA ANTES
DE DESPLAZAR LA MAQUINA

Información importante sobre seguridad.

¡ CUIDADO !



No suba o baje
pendientes de
más de 20 grados

¡ CUIDADO ! Hay riesgo
de aplastamiento




No trabaje o aparque
arriba o abajo
de una ladera



Preste atención
al sentido de giro
y a la velocidad

Información sobre mantenimiento

Poner Gasoil



DIESEL

Poner con aceite hidraulico





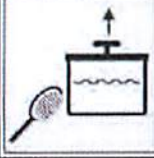

HYDRAULIC
OIL

Punto de engrase



Cada 40 horas
o semanalmente

Limpiar Radiador

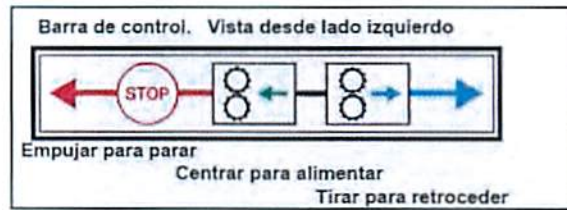
	
	
Cada 8 horas Verificar pantalla radiador	Cada 40 horas Soplar panel radiador

Engrasar cada 40 horas con
grasa de alta temperatura

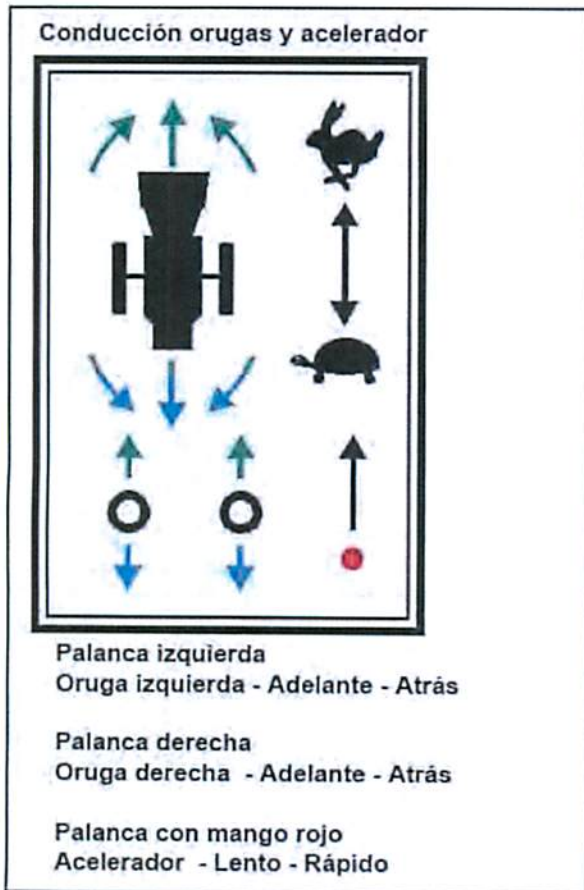


High Temp
Grease

Información relativa a la operación



Información sobre las orugas



Arborist 150 4-PREPARACION DE LA MAQUINA



4.1 Llenado de combustible y estacionamiento. Ver apartado 4.6 para modelos sobre tractor.

4.1.1 Llene el depósito con el combustible adecuado.

4.1.2 Si es necesario, llene hasta arriba el depósito del hidráulico con el aceite adecuado. Ver Capítulo 6.

Modelos remolcados (a)

4.1.3a Ponga la máquina en posición horizontal.

4.1.4a Ponga el freno de mano.

4.1.5a Si la máquina va ser desenganchada del vehículo, actúe con el sistema de elevación de la lanza, y levántela para separarla del vehículo remolcador. Frene y calce las ruedas.

4.1.6a Ajuste la altura de la rueda auxiliar para nivelar la máquina.

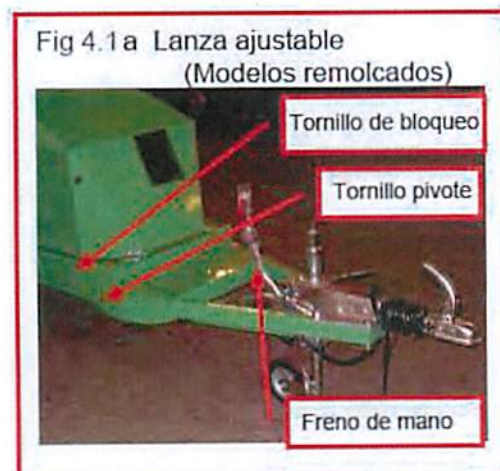
4.1.7a Para obtener la altura correcta de la tolva de entrada, ajuste la altura de la rueda auxiliar. (Ver apartado 4.2).

Modelos con orugas (b)

4.1.3b Ponga la máquina en para que el cuerpo esté en posición horizontal.

Si está sobre un remolque.

4.1.4b Asegure la máquina al remolque y frene bien el remolque.



4.2 Ajuste lanza de remolque

4.2.1 Soporte el frontal y la trasera de la máquina con soportes (gatos) adecuados y afloje los tornillos de bloqueo (fig 4.1a).

4.2.2 Ajuste los soportes (gatos) hasta situar la tolva de alimentación a una altura de 600 mm sobre el suelo

4.2.3 Una vez alcanzado el ajuste adecuado, coloque y apriete fuertemente los dos tornillos de bloqueo

4.2.3 Retire los soportes



Tenga presente que al cargar el vehículo aumentará la altura de la tolva.

Fig 4.3 Trabas del panel de la entrada



4.3 Tolva de alimentación

4.3.1 Retire los pasadores del pestillo de la tolva (en posición transporte) (fig 4.3), Baje con suavidad el faldón hasta la posición de trabajo.

Nota: Los modelos sobre tractor no incorporan este faldón.

4.3.2 Mida la altura de la tolva hasta el suelo, utilizando el faldón como guía. Si es superior a 600 mm, siga las indicaciones del punto 4.2 o desengánchela del vehículo y ajuste la altura levantando bajando la rueda auxiliar.

4.3.3 Tire de la palanca de bloqueo, para liberar la barra de control.

! ¡ATENCIÓN! La tolva de alimentación no debe encontrarse a una altura sobre el suelo superior a 60 cm (figura 3.4.3). Ajustar la lanza en los modelos remolcados.

! CUIDADO, Antes de desplazar la máquina, es necesario plegar y asegurar el faldón de la entrada.

Fig 4.4. Conducto de descarga



4.4 Conducto de descarga (Fig 4.4)

4.3.1 Si es preciso, levantar el conducto de descarga hasta la posición de trabajo y fijarlo.

4.3.1 Aflojar las manillas de bloqueo de la orientación y ajustar el tubo en la en la posición deseada. Fijarlo bien

4.4.2 Ajustar el deflector en la posición adecuada y fijarlo.

! ¡CUIDADO! No orientar la descarga en dirección a la zona de alimentación

! ¡ATENCIÓN! En los modelos de orugas, y durante el desplazamiento, asegurarse que el conducto de descarga no apunte hacia el conductor.

Fig 4.5 Posición de trabajo (Típica)



4.5 Posición de trabajo (Modelos remolcables)

La figura 4.5 muestra la máquina en una posición de trabajo típica, con el faldón de entrada bajado y el conducto de descarga orientado en una posición que no interfiere con la alimentación.

Fig 4.6.1 Poleas transmisión acoplamiento al tractor. Se muestra el cambio de 540 rpm a 1000rpm

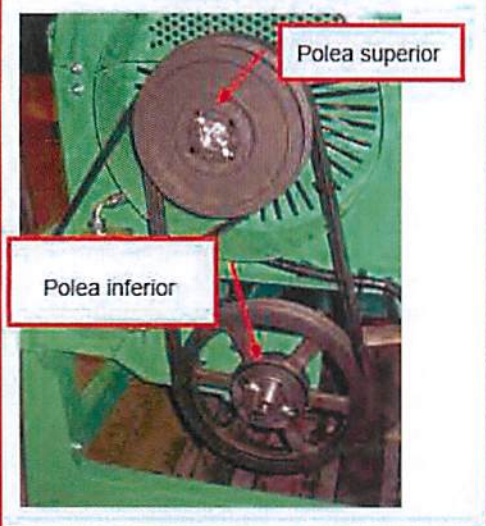


Fig 4.6.2 Soporte tres puntos y toma fuerza

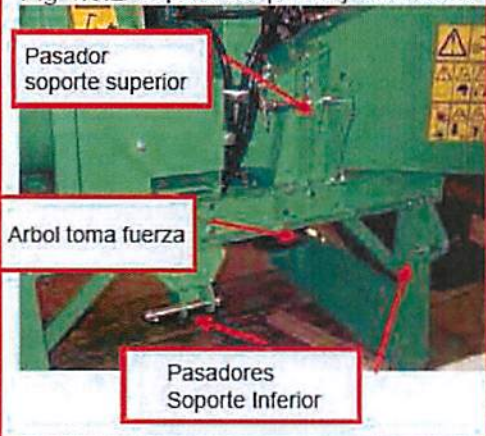
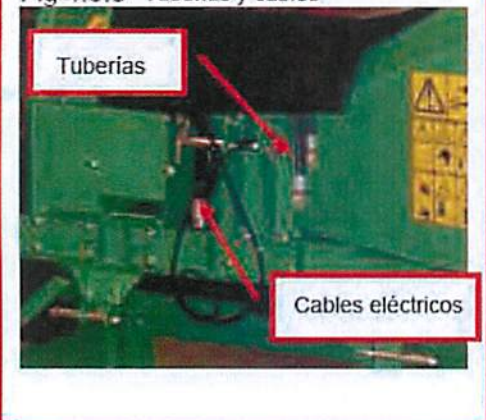


Fig 4.6.3 Tuberías y cables



4.6 Acoplamiento al tractor (Solo modelos TMP)

4.6.1 Verificar velocidad de la toma de fuerza del tractor.

Los modelos TMP vienen ajustados de origen a 540 rpm. Para 1000 rpm hay que intercambiar las poleas (Ver apartado 4.8 y figura 4.6.1)

4.6.2 Retirar los pasadores de unión del triturador (Fig. 4.6.2)

4.6.3 Bajar la unión de tres puntos del tractor y presentarla frente al triturador.

4.6.4 colocar los dos pasadores inferiores uniendo el tractor al triturador.

4.6.5 Asegurar pasadores con clavijas.

4.6.6 Ajustarla unión superior a la longitud correcta y poner el pasador. Asegurarlo con la clavija.

4.6.7 Parar el motor del tractor

4.6.8 Comprobar que el eje de la toma de fuerza es de longitud correcta. Antes de modificar algo ver el apartado 4.4

⚠ ¡CUIDADO! La toma de fuerza va equipada con una protección y su final debe acoplarse al árbol de toma de fuerza del tractor. Dibujos sobre la toma de fuerza pueden ser incorrectos.

4.6.9 Apretar los dos botones con muelle y deslizar sobre el eje del tractor, hasta que los botones salten en la situación correcta.

4.6.10 Apretar el botón con muelle único del final del embrague de trinquete y deslizarlo sobre el eje de la caja de transmisión hasta que salte en su posición correcta.

4.6.11 Conectar el zócalo de enchufe al del tractor.

4.6.12 Solo en máquinas sin bomba hidráulica integrada. Conectar las tuberías al tractor asegurándose que no tengan dobleces.(Fig. 4.6.3.)o orientar la descarga en dirección a la zona de alimentación

⚠ ¡CUIDADO! Asegurarse que el conducto de descarga no choque con la cabina del tractor cuando sea levantada.

4.6.13 Poner en marcha el motor del tractor y tenerlo a baja velocidad.

4.6.14 Operar el sistema de elevación y bajar la máquina hasta que se apoye en el suelo

4.6.15 Comprobar que la tolva de entrada no está a más de 600 mm del suelo.

4.6.16 Comprobar funcionamiento de la toma de fuerza.

4.6.17 Conectar las luces laterales del tractor para que se active el sistema anti atascos.

4.6.18 Apretar el botón de rearmar para poder usar la barra de control.

4.6 Longitud árbol toma de fuerza (solo modelos TMP)

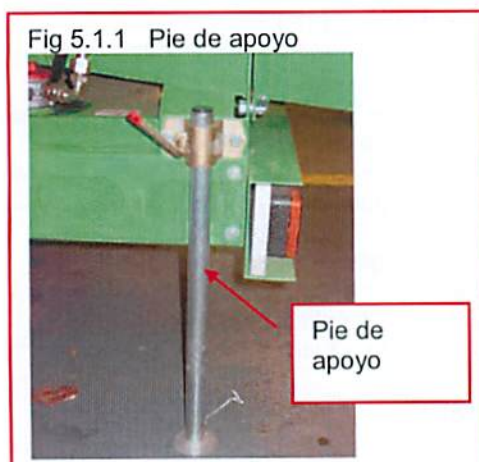
El árbol de la toma de fuerza tiene que superponerse en 150 mm en la situación más larga y no llegar a fondo en la situación más corta. Seguir siempre las instrucciones de conexión.

- 4.7.1 Para acortar la toma de fuerza, separar cada sección y recolocarla en la máquina.
- 4.7.2 Levantar la máquina hasta que se obtenga la separación mínima.
- 4.7.3 Soportando las dos secciones frente a frente, marcar un punto de 25 a 50 mm detrás de donde el guarda tubo se encuentra con la guarda de la otra sección. Vuelva a hacerlo en el lado opuesto.
- 4.7.4 Ajustar la unión del tractor para establecer la longitud del árbol.
- 4.7.5 Comprobar que hay 150 mm de superposición entre las dos marcas.
- 4.7.6 Serrar el exceso de guarda y eje en cada marca y limpiar de rebabas y limaduras.
- 4.7.7 engrasar el árbol, remontar la máquina y comprobar funcionamiento.

4.8 Intercambiar poleas (solo modelos TMP)

- 4.8.1 Con una llave hexagonal, aflojar todos los tornillos de los cubos de ambas poleas
- 4.8.2 Sacar suficientes tornillos para llenar los agujeros de extracción.
- 4.8.3 Engrasar las roscas colocar tornillos en agujeros de extracción y apretar alternativamente los tornillos hasta que los cubos estén sueltos.
- 4.8.4 Sacar las poleas de los ejes.
- 4.8.5 Montar las poleas de nuevo, intercambiando los ejes.
- 4.8.6 Colocar los tornillos y apretarlos, asegurándose que las poleas estén alineadas.
- 4.8.7 Golpear con martillo el exterior del cubo para asegurar que todo esté bien montado.
- 4.8.8 Reapretar todos los tornillos.

5.1 Comprobaciones previas:



5.1.1 Compruebe que la máquina está parada, tiene retirada la llave de contacto, las ruedas están bloqueadas, el freno de estacionamiento accionado (si lo tiene), el pie de apoyo está bajado (fig 5.1.1), si la máquina está desenganchada del vehículo.

5.1.2 Compruebe que la máquina está horizontal y la tolva de alimentación está a una altura no superior a los 600 mm del suelo (fig 3.4.3).

5.1.3 Compruebe el nivel de aceite (Ver el manual del fabricante del motor).

5.1.4 Compruebe el nivel del líquido hidráulico (Ver Capítulo 6).

5.1.5 Compruebe que todo esté apretado y que las conexiones hidráulicas no tengan fugas.

5.1.6 Compruebe el estado de los discos de corte:

5.1.6.1 Afloje el tornillo de la cubierta del motor.

5.1.6.2 Levante la cubierta del motor. (En modelos TMP quite la cubierta de las correas). Compruebe que nada esté girando.

5.1.6.3 Quite los tornillos de la tapa de la cámara de trituración.

5.1.6.4 Mediante la chimenea, abra la cámara de trituración, hasta tener un fácil acceso al volante y a los discos. (fig. 5.1)

5.1.6.5 con precaución gire el volante de inercia, para comprobar la sujeción y estado de los discos.

5.1.6.6 Retire cualquier viruta suelta.

5.1.6.7 Si hay algún tornillo flojo, Vea apartado de mantenimiento 6.7.

5.1.6.8 Cierre la cámara de trituración y apriete los tornillos.


5.1.7 Retire cualquier suciedad del radiador de refrigeración y del compartimiento del motor.

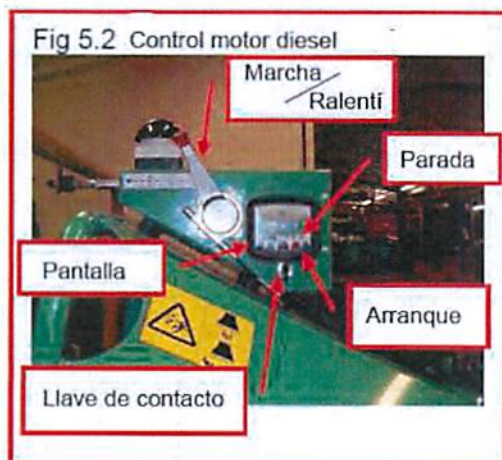
5.1.8 Coloque y asegure todas las cubiertas y paneles.

5.1.9 Compruebe que la chimenea de descarga está bien orientada y bien fijada (ver apartado 4.4)

5.1.10 Estudie la zona de trabajo y, si es preciso, señalice la zona de descarga.

5.1.12 Compruebe que se hayan cumplido todos los procedimientos de seguridad.

 ¡ATENCIÓN! Cuidado con los filos de las cuchillas y con movimientos inesperados



¡ATENCIÓN! Trabajar siempre con el triturador nivelado o con la tolva de entrada ligeramente más baja para minimizar el riesgo de caída de material.

5.2 Arrancar la máquina:

5.2.1 Comprobar que no haya personas en las proximidades de la máquina.

5.2.3 Compruebe que la barra de control se encuentra en la posición de

PARADA o en RETROCEDER (por seguridad).

Motores diesel (a) (Figura 5.2)

5.2.3a Gire la llave hasta la posición 1 (precalentamiento) y espere a que aparezca en la pantalla "speed 0 rev/min".

5.2.4a Pulse el botón verde (START) y arranque el motor.

5.2.5a Aumente la velocidad con el mando (IDLE-RUN), o con el acelerador manual.

5.2.6a Apriete el botón de rearmar y disponga la barra de control para el trabajo. (Fig. 3.4.1)

Motores de Gasolina (b) (Fig.5.2b)

5.2.3b Abra los paneles para acceder a la llave y al control.

5.2.4b Gire la llave hasta la posición 1.

5.2.5b Ponga la llave en la posición 2 y mantenga la presión hasta que el motor haya arrancado. Suelte la llave (se queda en posición 1) y deje calentarse durante un minuto y quite el estrangulador si lo hubiera puesto.

5.2.6b Aumente la velocidad hasta su régimen de trabajo con el acelerador manual.

5.2.7b Apriete el botón de rearmar y disponga la barra de control para el trabajo. (fig. 3.4.1)

Modelos TMP (c)

¡ATENCIÓN! Asegúrese que la máquina descansa sobre su soporte y no hay esfuerzo en la unión con el tractor

5.2.3c Arranque el tractor.

5.2.4c Conecte la toma de fuerza. Compruebe que las luces estén encendidas.

5.2.5c Establezca la velocidad de régimen (540 rpm)

5.3 Parar la máquina

5.3.1 Presione la barra de control, hasta la posición de PARADA (STOP)

5.3.2 Reduzca la velocidad del motor hasta el régimen de ralentí. (fig.5.2)

5.3.3 Pulse el botón rojo de parada.

5.3.4 Ponga la llave de contacto en la posición 0.

5.3.4 Espere que se pare el disco de trituración.

En modelos TMP desconectar toma de fuerza y parar el motor

¡ATENCIÓN! Debido a la inercia, volante de trituración tardará algunos segundos en pararse



5.4 Bloqueos

⚠ ¡CUIDADO! Atención a los filos afilados y al polvo. Use guantes y protección ocular.

5.4.1 Pare el motor y saque la llave.

5.4.2 Abra la cámara de trituración. Ver apartado 5.1.

⚠ ¡CUIDADO! El material triturado es inflamable. Prevea que habrá cantidad y evite que llegue al compartimiento del motor. Saque todo el material triturado.

5.4.3 Abra el conducto de descarga e inclínelo para inspección y limpieza.

5.4.4 Limpie todo el conducto con un cepillo adecuado que limpie los codos del tubo.

5.4.5 Compruebe que el volante de trituración gira libre. Muévelo en sentido del giro normal. Si todo está bien vaya al punto 5.4.12

⚠ ¡ATENCIÓN! Cuidado con los filos de las cuchillas y con movimientos inesperados

Si el volante no gira con libertad, proceda como sigue:

5.4.6 Suelte el muelle del rodillo de alimentación y separe el rodillo móvil del rodillo fijo.

5.4.7 Inspeccione las cuchillas desde la tolva de alimentación, y, con mucho cuidado, limpie todo el material.

5.4.8 Con cuidado, saque la materia suelta alrededor del volante de trituración. Mire si hay obstrucciones.

5.4.9 Con cuidado gire el volante en sentido opuesto al normal, para así liberar de cualquier bloqueo. Para ello ayúdese con una barra.

5.4.10 Extraiga todo el material que pudiera causar obstrucción. Compruebe que el volante gira con libertad.

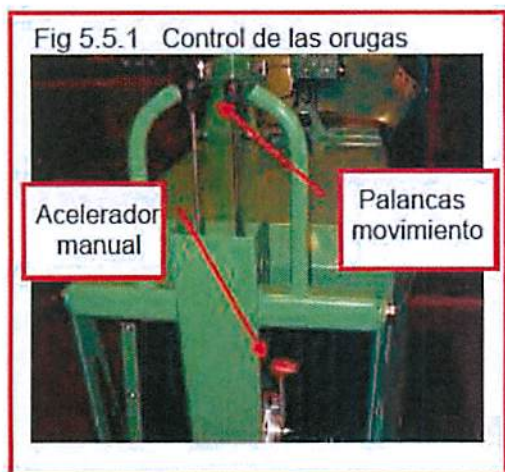
5.4.11 Compruebe el estado de las cuchillas. Vea apartado 5.1.6

NOTA IMPORTANTE. Intente siempre encontrar la causa que haya producido el bloqueo. Por ejemplo: Cuchillas no afiladas, correas flojas, etc...

5.4.12 Ponga el rodillo móvil en su posición y monte el muelle. Vuelva montar todas las cubiertas con sus fijaciones bien sujetas y compruebe todo por seguridad.

5.1.13 Arranque la máquina y compruebe que va bien.

NOTA. Si la máquina no funciona, repita el proceso o contacte con el Servicio Técnico.



Nota: En trituradoras con orugas, y al efectuar desplazamientos, es preferible conducir desde la parte trasera.

Precauciones al operar Máquinas sobre orugas.



¡ATENCIÓN! No estacione la máquina orientándola directamente hacia arriba o hacia abajo de un terreno inclinado.



¡ATENCIÓN! Evite giros estáticos sobre superficies duras. Eso desgasta fuertemente las orugas.



¡ATENCIÓN! En los modelos de orugas, y durante el desplazamiento, asegurarse que el conducto de descarga no apunte hacia el conductor. En desplazamientos largos, conectar el triturador para expulsar los gases de escape.



¡ATENCIÓN! No se desplace directamente en pendientes de más de 20 grados. Las pendientes de hasta 30 grados deben atravesarse con mucho cuidado...

5.5 Desplazamiento autónomo en modelos ArbTrak (Con orugas)

5.5.1 Colocar el conmutador TRITURAR/DESPLAZAR (CHIP/TRAK) en posición DESPLAZAR (TRAK). Ver la (Fig 3.7.1)

5.5.2 Empujar conjuntamente las dos palancas de desplazamiento para desplazarse adelante.

5.5.3 Ajustar el acelerador de mano para aumentar o reducir la velocidad.

5.5.4 Empujar una sola de las palancas para girar a derecha o izquierda.

5.5.5 Al llegar al lugar de trabajo, estacionar la máquina sobre un suelo liso y nivelado.

5.5.6 Ajustar al mínimo el acelerador para reducir la velocidad del motor.

5.6 Preparar transporte

(Al terminar una tarea)

5.6.1 Comprobar que el motor está parado y que el triturador está quieto.

5.6.2 Limpiar de material y residuos la tolva de alimentación y el cuerpo de la máquina.

5.6.3 Abrir las cubiertas y extraer todos los residuos.

5.6.4 Inclinarse el conducto de descarga y ponerlo en posición de transporte (normalmente hacia adelante).

5.6.7 Si9 estuviese separada del vehículo remolcador, engancharla. Levantar la rueda auxiliar, conectar el cable de seguridad y la conexión eléctrica.

Modelos TMP. Levantar la unión al tractor. Conducir con cuidado. Doblar el conducto de descarga si es necesario.

5.7 Detalles de Operación

5.7.1 Comprobar que, con el acelerador al máximo, el disco de corte está a más de 2.300 r.p.m.

NOTA: Si el motor no está a máxima velocidad, el sistema **Anti-atacos** no permitirá ni alimentar (entrar material), ni retroceder (sacar material).

5.7.2 Mientras no triture, mantenga la máquina a marcha lenta (ralentí).

5.7.3 Al alimentar la trituradora, preste atención, que no le golpeen a Usted las ramas que retroceden al no ser absorbidas por los cilindros de avance o que "rebotan" en esos cilindros...

5.7.4 Introduzca la punta de mayor diámetro de la rama en primer lugar, sostenga la otra punta, y presione contra los rodillos de alimentación.

NOTA: Si el triturador se bloquea, interrumpa la alimentación. Si sigue alimentando, dificultará la tarea de solventar el atasco.



¡ATENCIÓN! No afloje el tubo de descarga mientras esté triturando. La altura de descarga se ajusta por el deflector del tubo de descarga.



¡ATENCIÓN! Mantenga siempre despejada de personas el área de trabajo. Compruebe con frecuencia que solo esté en esa área el personal autorizado.

Arborist 150 6-MANTENIMIENTO

TABLA DE MANTENIMIENTO



¡CUIDADO! Antes de efectuar cualquier tarea de mantenimiento saque la llave de contacto. Las cubiertas del motor y de la transmisión están cerradas con tornillos hexagonales (allen), que requieren llave adecuada. Vuelva a montarlas y asegure su cierre. Estas instrucciones se refieren a todos modelos con excepción a los que tienen tareas específicas señaladas (por ej. Remolque, TMP, ArbTrak, etc.)

	Capítulo	Página
DIARIAMENTE		
MOTOR-Comprobar niveles aceite y refrigerante. Ver Manual Motor	6.2 y 6.3	30
Comprobar el nivel del aceite hidráulico	6.4	30
Comprobar el nivel del combustible	6.5	30
Comprobar todas las correas transmisión	6.6	30
Comprobar estado cuchillas y tornillos fijación (con herramientas especiales)	6.7	31
Limpia r parrilla radiador y alrededores (no TMP)	6.8	31
Comprobar funcionamiento barra de control y alimentación	3.4	11
Comprobar estado de las orugas (solo ArbTrak)	Ver manual orugas	
Comprobar transmisión ,tuercas, rodillos y rodamientos (solo ArbTrak)	Ver manual orugas	
Al trabajar las primeras 50 horas		
Comprobar la tensión de las correas	6.9	30
Comprobar el nivel de la batería (no TMP)	6.13	33
Comprobar la presión y estado de ruedas y neumáticos(solo remolques)	6.14	33
Comprobar estado y funcionamiento del freno (solo remolques)	6.15	34
Comprobar las conexiones hidráulicas	6.18	35
Comprobar todos los montajes (re-apretar tornillos y tuercas)	6.19	35
Comprobar funcionamiento barra control y sistema de alimentación	3.4	11
Mantenimiento del motor	Ver Manual del motor	
Cada Semana- Además del Mantenimiento Diario		
Soplar el radiador (no TMP)	6.8	31
Comprobar la tensión de la correa	6.9	30
Limpia r a fondo la máquina con vapor	6.10	32
Limpia r el filtro del aire (no TMP)	6.11	33
Comprobar las conexiones eléctricas	6.12	33
Comprobar el nivel de la batería (no TMP)	6.13	33
Comprobar funcionamiento barra control y sistema de alimentación	3.4	11
Comprobar la presión y estado de ruedas y neumáticos (solo remolques)	6.14	33
Comprobar y ajustar frenos (solo remolques)	6.15	34
Engrasar cojinetes y pivotes	6.16 y 6.1	34
Comprobar las conexiones hidráulicas	6.18	35
Comprobar nivel aceite en caja transmisión (solo TMP)	6.17	34
Comprobar árbol toma de fuerza (solo TMP) (solo TMP)	Ver instrucciones	
Comprobar todos los montajes (re-apretar tornillos y tuercas)	6.19	35
Cada 250 horas-Además del mantenimiento diario y semanal		
Comprobar todos los niveles de los fluidos	6.2 , 6.3 , 6.4	30
Comprobar estado y funcionamiento de los frenos (solo remolques)	6.15	34
Comprobar estado de cojinetes y pivotes	6.16	34
Mantenimiento del motor (no TMP)	Ver manual Motor	
Comprobar apriete tornillos montaje eje	6.19	35
Comprobar transmisión ,tuercas, rodillos y rodamientos (solo ArbTrak)	Ver manual orugas	
Sustituir elemento del filtro de retorno (Modelos TMP)	6.20	35
Cada 1000 horas-Además del mantenimiento de 250 horas		
Cambiar aceite hidráulico y sustituir elemento filtrante	6.21	35
Vaciar y rellenar la caja de transmisión (solo TMP)	6.17	34

6-MANTENIMIENTO

Arborist 150

MANTENIMIENTO DEL MOTOR DIESEL	VER MANUAL DEL FABRICANTE
RUEDAS T FRENOS	Ver el Manual del chasis AL-KO Todas las referencias a ruedas y frenos Se aplican a remolques opcionales
PRESIÓN NEUMÁTICOS	2.7 bar (40 lb/in ²)
MANTENIMIENTO DE ORUGAS	Ver Manual específico de orugas

LUBRICANTES RECOMENDADOS:

Aceite hidráulico:

ISO 32

Grasa:

Complex EP2 (alta temperatura)

Aceite caja transmisión (solo TMP)

EP90

Motor:

SAE 15W-40 APICD

Arborist 150 6-MANTENIMIENTO

6.1 Puntos de Engrase (Ver apartado 6.14)

Fig 6.1a Puntos de engrase Arborist 130 y 150 Modelos remolcados

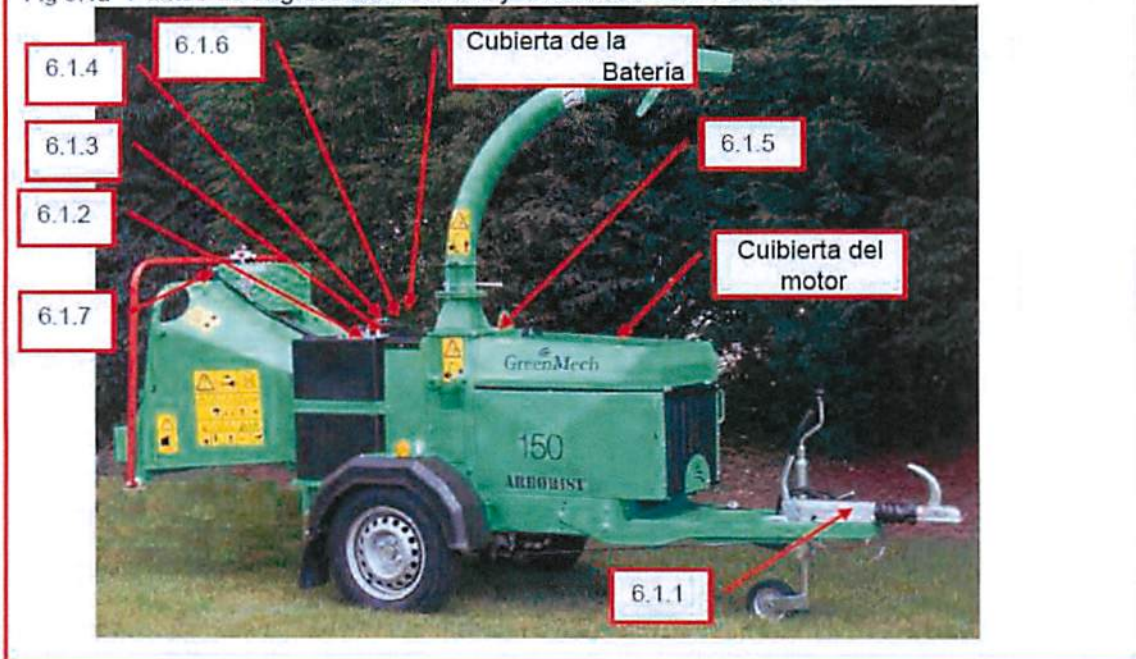
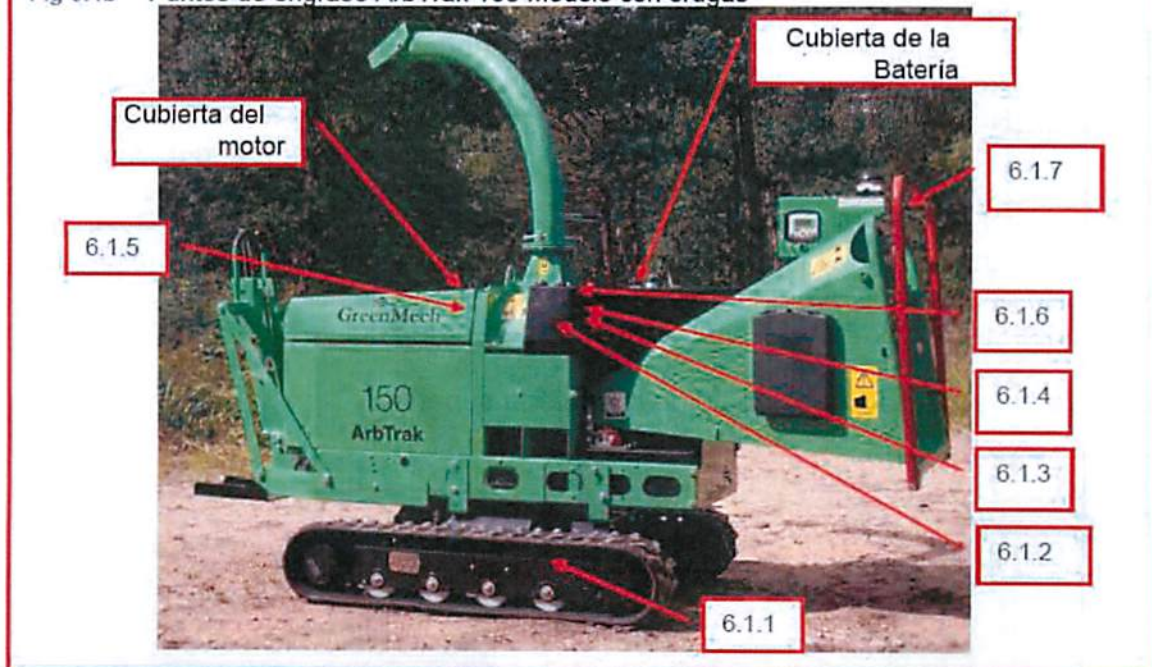
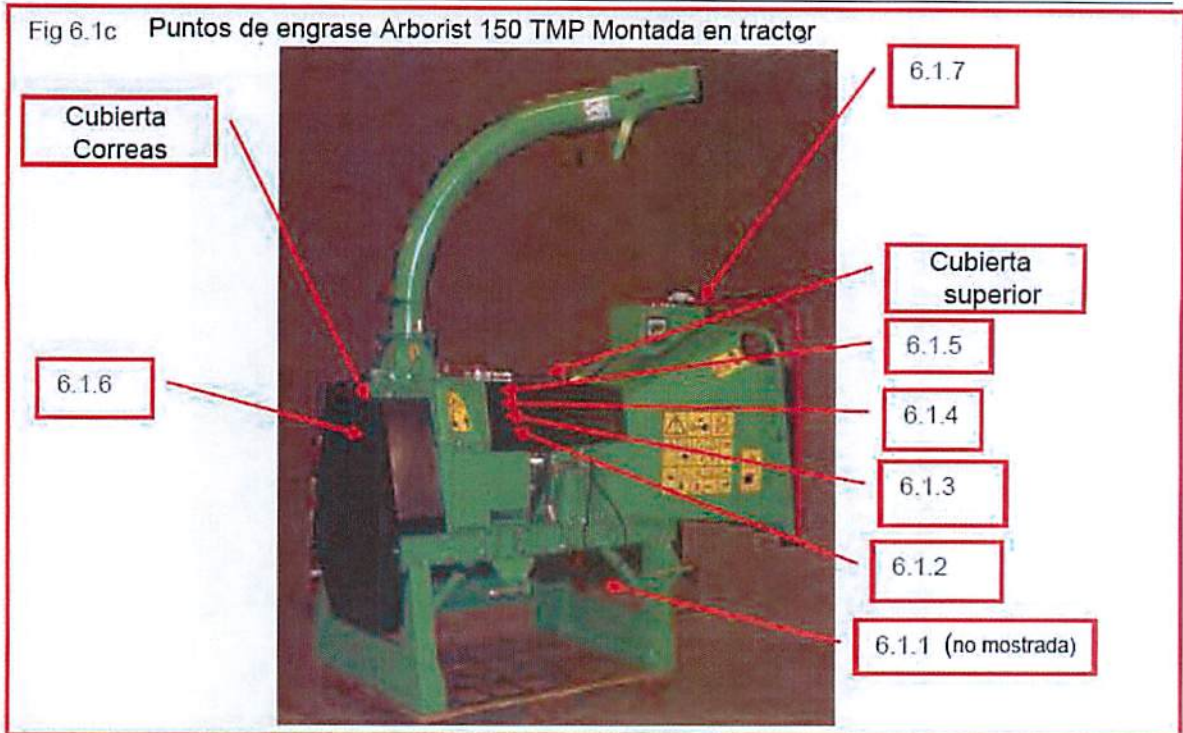


Fig 6.1b Puntos de engrase ArbTrak 150 Modelo con orugas





Engrasar salvo donde se indique lo contrario	En todos los modelos (salvo donde se indique)
Lanza (modelos remolcados)	2 engrasadores
6.1.1 Orugas (ArbTrak)	Ver manual instrucciones
Arbol de la Toma de fuerza (TMP)	Limpiar y engrasar ligeramente
6.1.2 Colisa rodillo alimentación móvil	1 engrasador
6.1.3 Rodamiento rodillo móvil	1 engrasador bajo cubierta batería
6.1.4 Rodamiento rodillo fijo	1 engrasador bajo cubierta batería-Ver nota 1
6.1.5 Rodamiento frontal del volante	1 engrasador separado (Figura 6.1.3)
6.1.6 Rodamiento trasero del volante	1 engrasador separado (Figura 6.1.3)
6.1.7 Control rodillos alimentación	Limpiar y engrasar ligeramente
6.1.8 Articulaciones tensión correas	Limpiar y engrasar ligeramente
Nota. No ponga exceso de grasa. Podría dañar los retenes...	
Nota. Use grasa para alta temperatura en los cojinetes del volante de trituración.	

Detalle de los engrasadores debajo de la cubierta superior

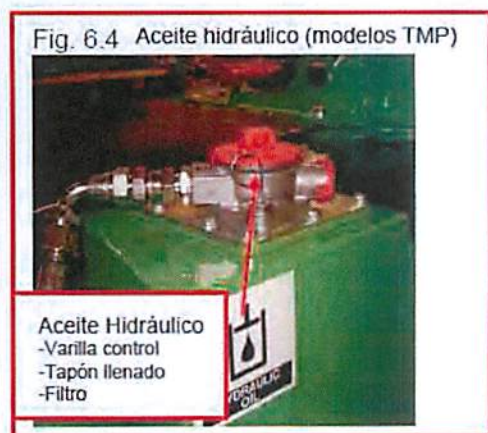
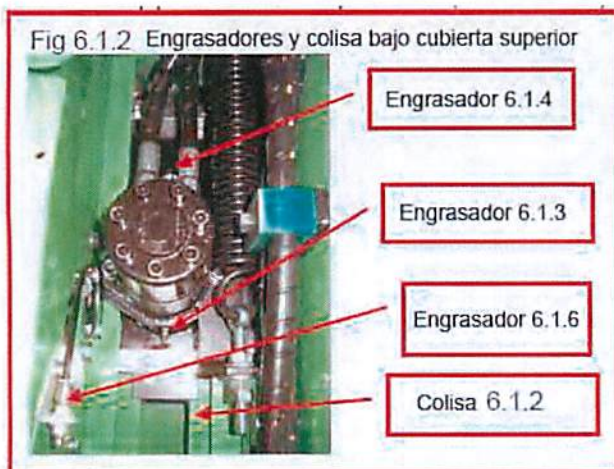


Fig. 6.2a Motor (Kubota diesel)



6.2 Aceite del motor

6.2.1 Comprobar a diario (fig 6.2).
Ver manual Motor

6.3 Refrigerante (solo motores diesel) Debajo cubierta motor

6.3.1 Comprobar diariamente (fig 6.3) radiador y depósito expansión. Llenar cuando sea necesario. Comprobar anticongelante

⚠ ¡ATENCIÓN! No abra el tapón con el motor caliente

NOTA: No es necesario en los motores de gasolina con refrigeración por aire.

Fig. 6.2b Varilla control (gasolina)



6.4 Aceite hidráulico

6.4.1 Comprobar diariamente (fig.6.4). En caso de que el nivel haya bajado, añadir hidráulico, hasta el nivel adecuado.

6.4.2 Cada 1000 horas. Sacar el tapón de vaciar y vaciar el depósito. Rellenarlo con aceite nuevo con las especificaciones correctas. Sustituir filtro (6.18)

Fig. 6.3 Refrigerante (solo motores diesel)



6.5 Nivel del Combustible

6.5.1 Comprobar el nivel diariamente, antes de empezar a trabajar (fig. 6.5).

⚠ ¡ATENCIÓN! Use sólo combustible limpio de impurezas. Si tiene dudas utilice un embudo con filtro.

⚠ ¡ATENCIÓN! No utilice ningún tipo de combustible sintético

Fig. 6.4 Aceite hidráulico



6.6 Inspeccionar Correas

Bajo la cubierta del motor o En TMB bajo cubierta correas

6.6.1 Comprobar diariamente, antes de empezar a trabajar, el estado de todas las correas. Sustitúyalas si están deterioradas. Ver sección 6.9 par instrucciones sustitución y ajuste.

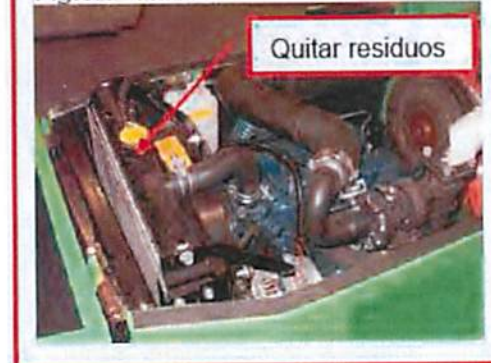
Fig 6.7.1 Cubierta del plato triturador



Fig 6.7.3 Bloquear el triturador



Fig.6.8 Radiador



6.7 Cuchillas de corte Girar y sustituir

El diseño de los discos permite girarlos por lo menos 2 veces antes de afilarlos.

6.7.1 Asegúrese que el motor está apagado y sin la llave de contacto puesta.

6.7.2 Quite la cubierta del motor o la de las correas. Compruebe que el plato de trituración está completamente parado.

6.7.3 Retire el tornillo de fijación de la tapa de la cámara de trituración. Ayudándose del conducto de descarga, abra la cámara de trituración. (fig. 6.7.1).

! ¡ATENCIÓN! Tenga extremo cuidado con el filo de los discos. Cuidado con movimientos inesperados.

6.7.4 Bloquear el volante triturador con pasador que fija la pala del ventilador. Haga girar a mano el plato de trituración hasta fijarlo.

6.7.5 Aflojar el tornillo que fija la cuchilla. Retire la cuchilla de discos, y limpie su base de apoyo.

6.7.6 Coloque de nuevo el disco (girándolo para que presente un filo de corte en buen estado) frente a la contra-cuchilla.

6.7.7 Apriete el tornillo con un par de 150Nm (110lb.ft.)

6.7.8 Saque el pasador de retención y haga girar el volante hasta situar otra de las cuchillas. Repita las operaciones a partir de la 6.7.5

6.7.9 Compruebe el estado y la sujeción de las contra-cuchillas. Sustitúyelas o gírelas si procede. No las afile.

6.7.10 Vuelva a montar las cubiertas y sujételas bien

! ¡ATENCIÓN! Los discos sólo se deben afilar afilándola cara trasera en una bancada adecuada. Afilar la parte delantera cambiará la holgura establecida por el fabricante. No afile los discos con equipos inadecuados.

Nota. Si alguno de los discos tiene un desgaste superior a su sección plana anular, se debe sustituir el juego completo. Compruebe las tuercas y tornillos y sustitúyalos si ve algún defecto.

Todos los juegos de discos deben ser afilados por igual, eliminando cantidades de material iguales para así asegurar un equilibrado correcto (Ver sección 6.24)

6.8 Rejilla Radiador (Solo motores diésel)

Diariamente

6.8.1 Limpiar la parrilla delantera. (fig. 6.8).

Cada 50 horas de trabajo

6.8.2 Además de lo anterior, sople el radiador desde atrás con compresor y limpie el frontal.

! ¡ATENCIÓN! Las impurezas en el radiador provocan sobrecalentamiento del motor, con riesgo de incendio.

Fig 6.9.1 Correa de la bomba (Motores gasolina)

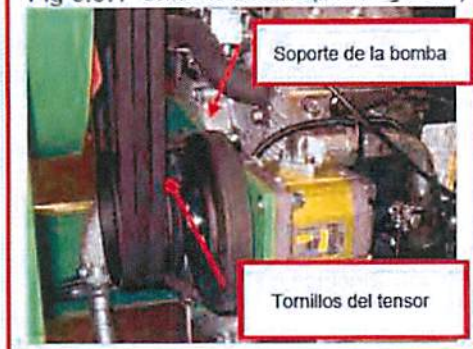


Fig 6.9.2 Correa de la bomba (ArbTrak)

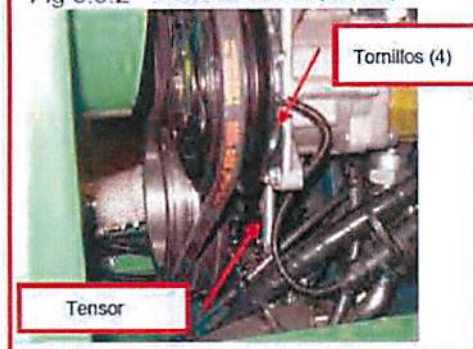


Fig 6.9.3 Correas (Modelos TMP)

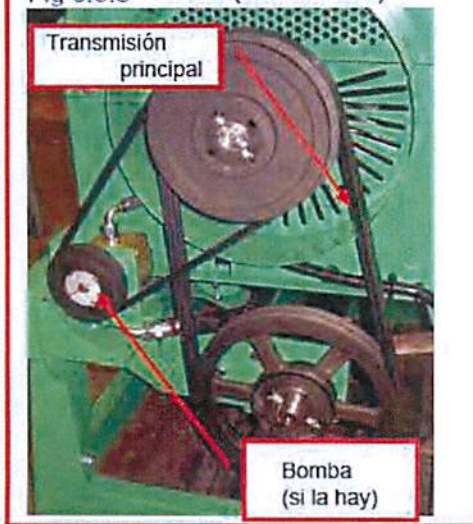


Fig 6.9.4 Tensor correas (Modelos TMP)



6.9 Sustituir Correas

6.9.1 Quite la cubierta del motor o la de las correas en modelos TMP.

Transmisión triturador (Modelos a motor)

Las correas se tensan con el peso del motor.

6.9.2 Colocar un elevador o gato debajo del motor e irlo levantando hasta que las correas flojas puedan sacarse. Sáquelas y cámbielas.

Transmisión al triturador (Modelos TMP)

6.9.3 Aflojar el tensor hasta que las correas queden flojas y puedan cambiarse (Fig. 3.9.4)

Correas de la bomba (Modelos gasolina)

6.9.3a. Aflojar tornillo amarre y tornillo pivote para permitir ajuste o sustitución. (Fig. 3.9.1)

6.9.4a Quitar las correas usadas y colocar un nuevo conjunto, asegurándose que las correas se alojan bien en las ranuras.

6.9.5a Levante el soporte de la bomba para tensar las correas.

6.9.6a Tensar el pivote y apretar el tornillo de amarre y pivote.

Correas de la bomba (Modelos ArbTrak)

6.9.3b Aflojar los dos tornillos de los agujeros alargados de la placa de la bomba y afloje las tuercas de la barra tensora para permitir el ajuste o el cambio de las correas. (Fig 3.9.2)

6.9.4b Quitar las correas usadas y colocar un nuevo conjunto, asegurándose que las correas se alojan bien en las ranuras.

6.9.5b Re-tensionar las correas usando las tuercas y verifique la tensión.

Correas Bomba (Mod.TMP-bomba integrada)

6.9.3b Aflojar los dos tornillos de los agujeros alargados de la placa de la bomba y afloje las tuercas de la barra tensora para permitir el ajuste o el cambio de las correas. Fig 6.9.3

6.9.4b Quitar las correas usadas y colocar un nuevo conjunto, asegurándose que las correas se alojan bien en las ranuras.

6.9.5b Re-tensionar las correas usando las tuercas y verifique la tensión.

Todos los modelos

6.9.8b Colocar cubiertas y asegurar cierre.

6.10 Limpieza con vapor

(Cada 250 h)

6.9.1 Compruebe que todas las cubiertas y paneles están su sitio y cerradas.

6.9.2 Limpie las superficies con vapor.

6.9.3 Limpie los componentes eléctricos con un trapo húmedo, luego pulverice WD40 y luego séquelos con un trapo seco.

⚠ ¡ATENCIÓN! No proyecte vapor directamente sobre componentes electrónicos y cajas control

Fig 6.11 Filtro aire (Motor diesel)



6.11 Filtro de Aire

- 6.11.1 Abra clips y saque la tapa. (Fig. 6.11)
- 6.11.2 Saque el elemento y soplelo (compresor) o golpéelo suavemente para sacar el polvo.
- 6.11.3 Vuelva a montarlo

6.12 Conexiones eléctricas

(Semanalmente o cada 50 horas)

Compruebe que todas las conexiones de la instalación eléctrica estén bien conectadas y apretadas.



¡ATENCIÓN! Una mala conexión puede afectar a los circuitos de seguridad y también impedir que arranque el motor.

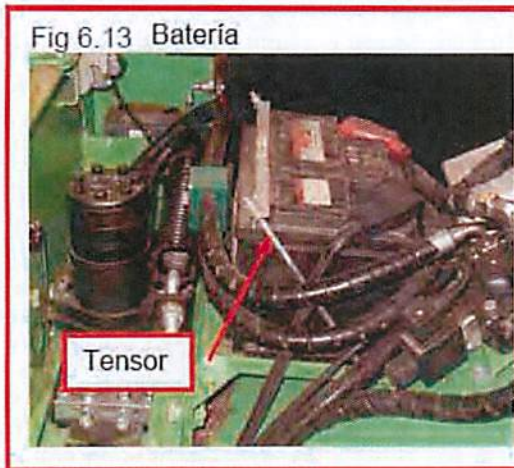
6.13 Batería (semanal o cada 50 horas)

- 6.13.1 Quitar la tapa de la batería
- 6.13.2 Sacar los tensores para tener acceso.
- 6.13.3 Comprobar el nivel del electrolito y rellenar, si es necesario.
- 6.13.4 Sujetar la batería con los tensores.
- 6.13.5 Volver a poner la cubierta.



¡CUIDADO! La batería despidе gases inflamables y explosivos. El electrolito es corrosivo. Evite chispas y vertidos.

Fig 6.13 Batería



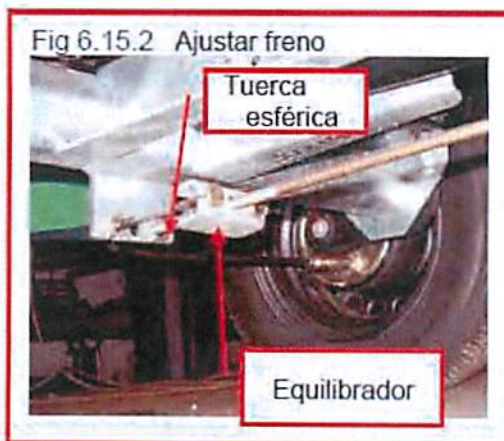
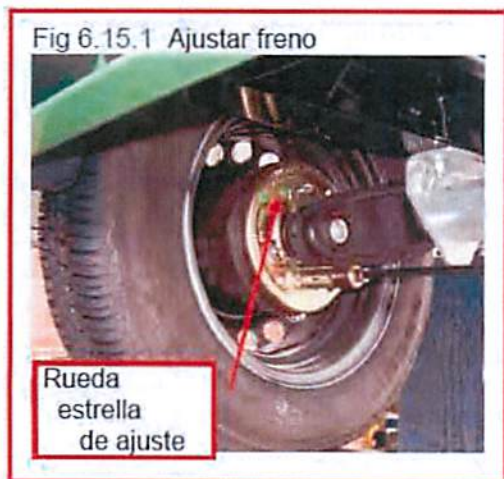
Sustitución de la Batería

- 6.13.6 Quitar la tapa de la batería
- 6.13.7 Sacar los tensores para tener acceso.
- 6.13.8 Desconecte el cable negativo (-) Negro
- 6.13.9 Desconecte el cable positivo (+) Rojo
- 6.13.10 Saque la batería
- 6.13.11 Coloque la nueva batería, fíjela, conecte el polo positivo y por último conecte el negativo.
- 6.13.12 Sujetar la batería con los tensores.
- 6.13.13 Volver a poner la cubierta.

6.14 Ruedas y neumáticos

y remolques (semanal o cada 50 horas)

- 6.14.1 Compruebe el estado de los neumáticos.
- 6.14.2 Compruebe la presión de los neumáticos. **Presión correcta 2.7 bar (40lb/in²)**. Infléelos si fuera necesario.
- 6.14.3 Compruebe el apriete de las tuercas de sujeción. **Debe ser de 110 Nm (80lbf)**.
- 6.14.4 Los neumáticos que incorporan selladores llevan válvula de con capucha verde o una arandela verde. Operan igual que los normales.
Pero, si se aprieta la válvula para sacar aire, la válvula se puede bloquear con el producto sellador. Para solventar esto, se puede sacar el núcleo o bien rellenar con aire a presión



6.15 Frenos (semanal o cada 50 horas)

6.15.1 Compruebe el funcionamiento correcto del freno de inercia y del freno de estacionamiento.

Cada 100 horas de trabajo

Ajustar los frenos como se indica.

6.15.2 Calce las ruedas, quite el freno de estacionamiento por completo y compruebe que la lanza está extendida por completo.

6.15.3 Levante la máquina y déjela sobre soportes con las dos ruedas levantadas del suelo.

6.15.4 Saque el tapón interno para acceder a la rueda estrella. (Fig 6.15).

6.15.5 Mientras hace girar la rueda a mano, vaya ajustando la rueda estrella. Pare cuando empiece a notar resistencia en la rueda.

6.15.6 Haga retroceder la estrella hasta que la rueda vuelva a quedar libre moviéndose hacia adelante.

6.15.7 Compruebe que la unión permite un movimiento de 4 a 6 mm en el cable.

6.15.8 Repita el proceso con la otra rueda.

6.15.9 Compruebe que el equilibrador está recto y tira por igual de los dos cables. (Fig.6.15.2).

6.15.10 Ajuste la tuerca esférica para suprimir holgura en la acción de freno

Nota:

Si la máquina se transporta a menudo y con recorridos largos, puede ser necesario realizar estos ajustes con más frecuencia,

Ver el manual AL-KO para la sustitución de zapatas

⚠ ¡ATENCIÓN! Si se hace rodar la rueda hacia atrás no se puede hacer un ajuste correcto.

6.16 Cojinetes y Pivotes

Semanalmente. Ver apartado 6.1 para detalles engrase.

Cada 250 horas de trabajo

6.16.1 Verificar los componentes rotatorios por si tienen juego o hacen ruido

6.16.2 Sustituir piezas, si es necesario.

Nota: Los cojinetes de las ruedas están libres de mantenimiento.

6.17 Caja transmisión Modelos MTP

Semanalmente. Ver Fig. 6.17

6.17.1 Verificar el nivel y rellenar si es preciso.

Cada 1000 horas

6.17.2 Vaciar y rellenar con aceite limpio

Fig 6.20.1 Filtro de retorno hidráulico



Fig. 6.20.2 Filtro hidráulico (modelosTMP)



Aceite hidráulico
- Varilla control
- Tapon llenar
- Filtro

6.18 Conexiones Hidráulicas

Cada 50 horas de trabajo

6.18.1 Con la ayuda del diagrama del circuito hidráulico, sígalo y verifique que no hay fugas o daños en conducto y conexiones.

6.18.2 Sustituya los conductos dañados (latiguillos) por otros nuevos de su tipo y longitud correctos.

6.18.3 Estudie la colocación del conducto y evite tensiones y dobleces acusados.



¡CUIDADO! Antes de desmontar un conducto, asegúrese de que no hay presión hidráulica en el circuito.



¡ATENCIÓN! Instalar los tubos sin aplastamientos o dobleces

6.19 Elementos Atornillados

Cada 250 horas de trabajo

6.19.1 Compruebe que todos los tornillos de montaje están apretados correctamente.

6.20 Filtro hidráulico de retorno

Cada 250 horas de trabajo

Modelos TMP

6.20.1 Compruebe que el aceite está frío.

6.20.2 Desatornille la tapa del filtro (hay un muelle bajo la tapa) y levante con precaución el elemento filtrante (fig 6.20). Para sacarlo puede requerirse tirar un poco. Desechar el filtro (de acuerdo con la legislación vigente).

6.20.3 Coloque un filtro nuevo elemento filtrante según las especificaciones correctas y coloque de nuevo el muelle y la tapa en su sitio.



¡ATENCIÓN! No apriete demasiado

6.21 Cambio aceite hidráulico

Cada 1000 horas

6.21.1 Retire el aceite del depósito mediante una bomba de succión y sustituya el aceite por nuevo aceite hidráulico de especificaciones correctas.

6.21.2 Sustituya el filtro de succión.

6.21.3 Disponga del aceite usado según las especificaciones de la Legislación vigente.

6.22 Fusibles y sistema anti-atascos

Hay dos fusibles

Un fusible de 40 Amperios en línea, protege el pre-calentador del motor diesel, el circuito de arranque y la caja de control...

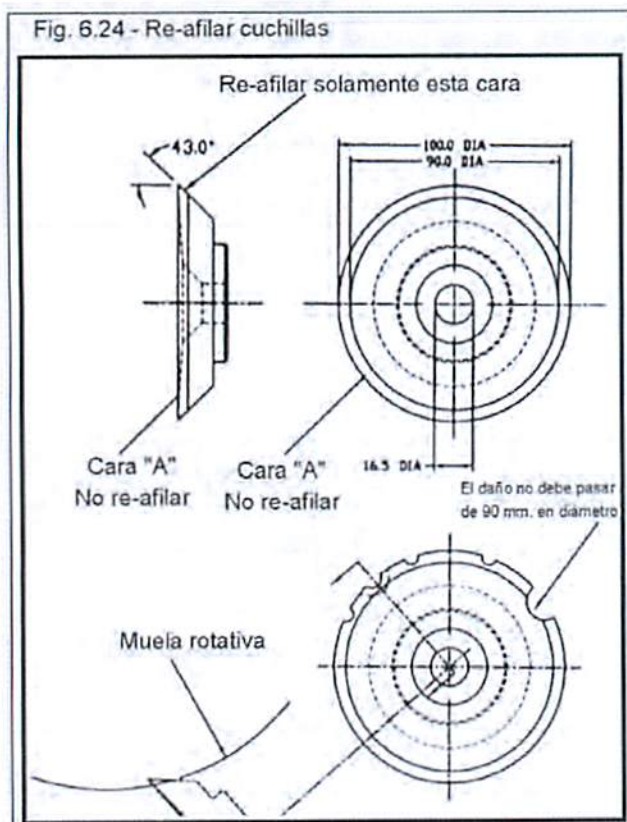
Un fusible de 20 Amperios protege al sistema anti-atascos.

Nota El sistema anti-atascos viene con las velocidades ajustadas en fábrica. según el modelo de máquina. No debe modificarse.

6.23 Localización de fallos

Fallo	Comprobación	Acción
El motor no arranca	Batería	Recargar
	Combustible	Llenar el depósito
	Presión aceite	Comprobar nivel aceite
	Corte por calentamiento	Comprobar funcionamiento
	Fusibles	Comprobar
Velocidad incorrecta del motor	Palanca de aceleración del motor	Comprobar funcionamiento
No gira el volante de trituración	Correas de transmisión	Sustituir
No giran los rodillos de alimentación	Barra de control	Comprobar función y corregir
	Conmutador Triturar/desplazar (Solo modelos ArbTrak)	Seleccionar correctamente
	Sistema hidráulico	Comprobar el solenoide de la electro-válvula
Los rodillos de alimentación no hacen retroceder el material	Barra de control	Comprobar función y corregir
	Válvula hidráulica	Comprobar funcionamiento
El tubo de salida no expulsa el material	Chimenea descarga	Comprobar obstrucción
	Discos de corte	Comprobar bloqueo
Máquina inestable	Pie de apoyo	Ajustar posición correcta
Ruidos inusuales	Plato corte y rodamientos	Comprobar y sustituir
	Caja transmisión	Comprobar funcionamiento
	Solo modelos TMP	

6.24 RE-AFILAR CUCHILLAS



- 6.24.1 Examinar los daños del juego de discos de corte. Si la cara "A" está gastada, el disco tiene que ser desechado. Si tiene trocitos rotos del filo de corte, el disco puede reacondicionarse, siempre que las muescas no alcancen la zona interior correspondiente a 90 mm de diámetro.
- 6.24.2 Empezar por re-afilar el disco más estropeado de la serie. Con él se establecerá la pauta de re-afilado de los otros.
- 6.24.3 Si existen grandes muescas ocupando menos del 30 % de la circunferencia, el disco puede ser re-afilado, si la parte dañada no se usa para el corte.
- 6.24.4 Las muescas pueden repararse al esmerilar un filo de corte alrededor de la zona dañada y usando una muela con bancada.
- 6.24.5 Con el disco de corte colocado en un mandril, re-afilar a 43° tal como indica la figura.
- 6.24.6 Re-afilar con pasadas de 0,01 mm hasta restablecer el filo de corte.
- 6.24.7 Si al rectificar se llega a los de 90 mm de diámetro, el disco debe ser desechado.
- 6.24.8 Después de rectificar, los discos de un conjunto no pueden variar en +/- 1 gramo. El peso de un disco no puede ser inferior a 560 gramos.

7.1 Almacenamiento

- 7.1.1 Limpie bien la máquina y preste atención a posibles sustituciones de piezas dañadas.
- 7.1.2 Lleve a cabo el mantenimiento recomendado para las 250 horas de trabajo, si no lo ha realizado todavía. (Ver sección 6)
- 7.1.3 Sustituya los recambios necesarios.
- 7.1.4 Desconecte la batería. (Si la tiene)
- 7.1.5 Vacíe el depósito del combustible (en modelos con motor)
- 7.1.6 Si la máquina va a estar almacenada más de 3 meses, coloque unos pies de apoyo bajo la máquina, para que los neumáticos no toquen el suelo...

7.2 Reinicio de la actividad

- | | |
|---|-------------------|
| 7.2.1 Cargar y conectar la batería | Ver apartado 6.13 |
| 7.2.2 Comprobar la presión de los neumáticos | Ver apartado 6.14 |
| 7.2.3 Comprobar el freno de estacionamiento | Ver apartado 6.15 |
| 7.2.4 Realice todos los trabajos de preparación | Ver sección 4 |

7.3 Desguace de la máquina

Cuando la máquina esté inutilizable, se deben verter (por separado en instalaciones autorizadas para ello) los siguientes elementos:

Aceite del motor. Aceite hidráulico. Anticongelante. Batería. Neumáticos.

Si tiene dudas al respecto, consulte al Departamento de Medio Ambiente de su Municipio.

Los principales componente no férricos, tales como mangueras hidráulicas, cubiertas del motor, etc.; también deben ser enviados a reciclar de modo separado.

Arborist 150 8-CERTIFICADO CONFORMIDAD CE

El Certificado de Conformidad, preceptivo en la Comunidad Europea, tiene por objeto definir con concreción y para una determinada máquina, quien la ha fabricado, donde está archivado el correspondiente Dossier Técnico y que Directivas, Reglamentos y Normas se han contemplado en su proyecto y construcción. También especifica algunas de sus características principales.



DECLARATION OF CONFORMITY

In respect of the following Directives:

European Machinery Directive 2006/42/EC, European Noise Emission by Equipment for use Outdoors Directive (2000/14/EC), EMC Directive 2004/108/EC

Company: GreenMech Ltd, The Mill Industrial Park, Kings Coughton, Alcester, Warwickshire, B49 5QG, Tel: 01789 400044, Fax: 01789 400167

Equipment: Wood Chipper
Model: ARB150MT26
Serial no: 13018

Technical File Holder: As detailed above

Is in Conformity with the following principle standard:

BS EN 13525:2009 Forestry Equipment Wood Chipper Safety
 BS EN ISO 13857:2008 Safety distances, upper limbs
 BS EN ISO 1200:2010 General principals of design risk assessment and risk reduction
 BS EN 1760:2009 Pressure sensitive safety devices (Part 2 Edges and Bar)
 BS EN 953:2009 General requirements for the design and construction of guards
 EN ISO 3744:2010 Noise Level

I hereby declare that the equipment named above has been designed to comply with the relevant sections of the above referenced specifications. The unit complies with all applicable Essential Requirements of the Directives

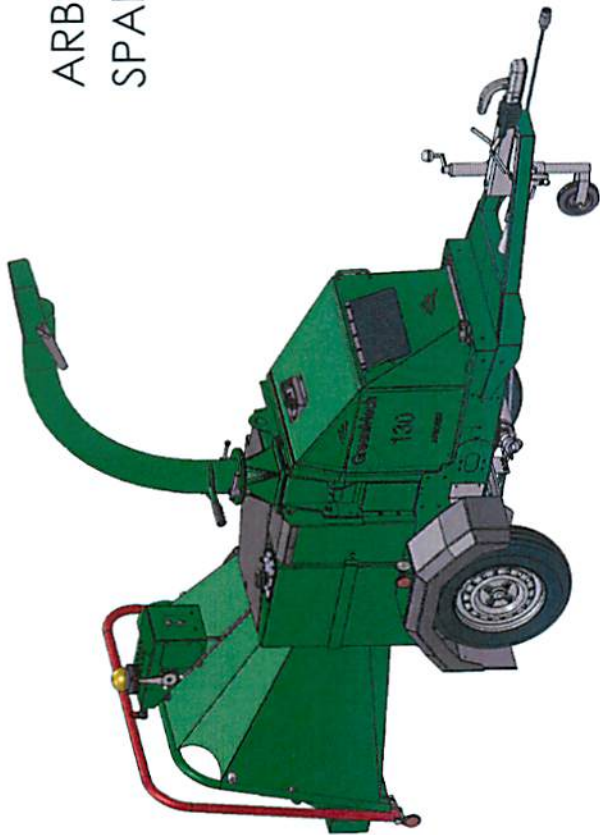
Signed for GreenMech Ltd

J A E Turner
 Managing Director at Alcester Warwickshire
 4th January 2010

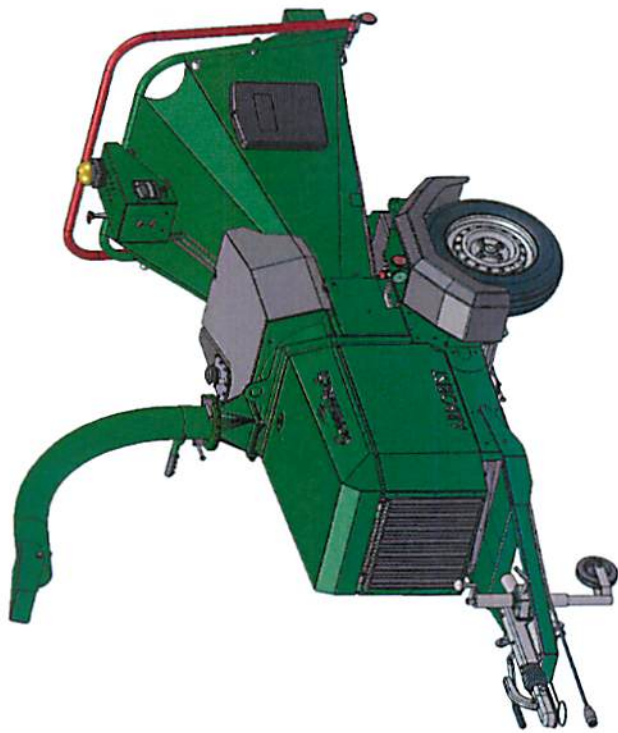
EC Conformity Certificate

1. Manufacturer: GreenMech Ltd, The Mill Industrial Park, Kings Coughton, Alcester, Warwickshire, B49 5QG England		2. Certificate Holder: GreenMech Ltd	
3. Laboratory Report		4. EC Directive Applicable	
No 1	Date 10 July 2012	2000/14/EC Annex V	
Measured sound power level : 118 dB Guaranteed Sound Power Level : 118 dB			
7. Description of Equipment			
Type of Equipment: Wood Chipper			
Trade Name: GreenMech			
Type No: ARB150MT26		Identification No: 13018	
Type of motor(S): Diesel		Manufacturer: GreenMech	
Type of energy: 19.4KW		Power: revs 3000rpm	
Other required technical characteristics: Road Tow			
8. The following documents bearing the number in box 2 are annexed to this certificate			
9. Certificate Valid			
(Stamp)			
Place: Kings Coughton, Alcester Warwickshire B49 5QG			
		(Signature)	
Date: 19 December 2012			

ARB150 SERIES
SPARE PARTS



ARB130 PETROL ENGINES
23HP VANGUARD OR HONDA

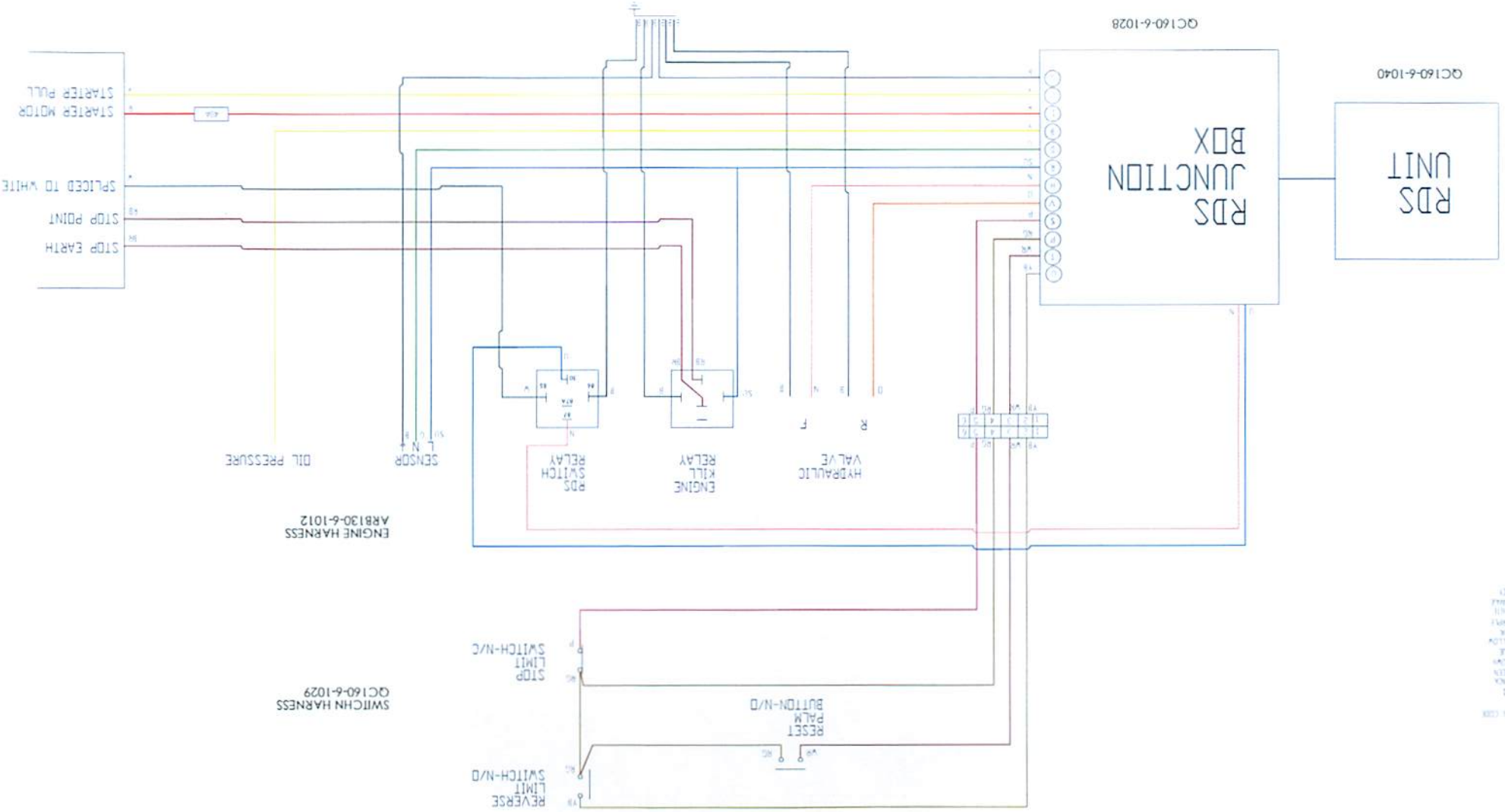


ARB150 DIESEL ENGINES
26HP KUBOTA OR 34HP TD KUBOTA



ARBTRAK DIESEL ENGINE
34HP TD KUBOTA

12 SW. COB
* RED
* BLACK
* GREEN
* BLUE
* BROWN
* YELLOW
* PINK
* WHITE
* GREY
* BLUE



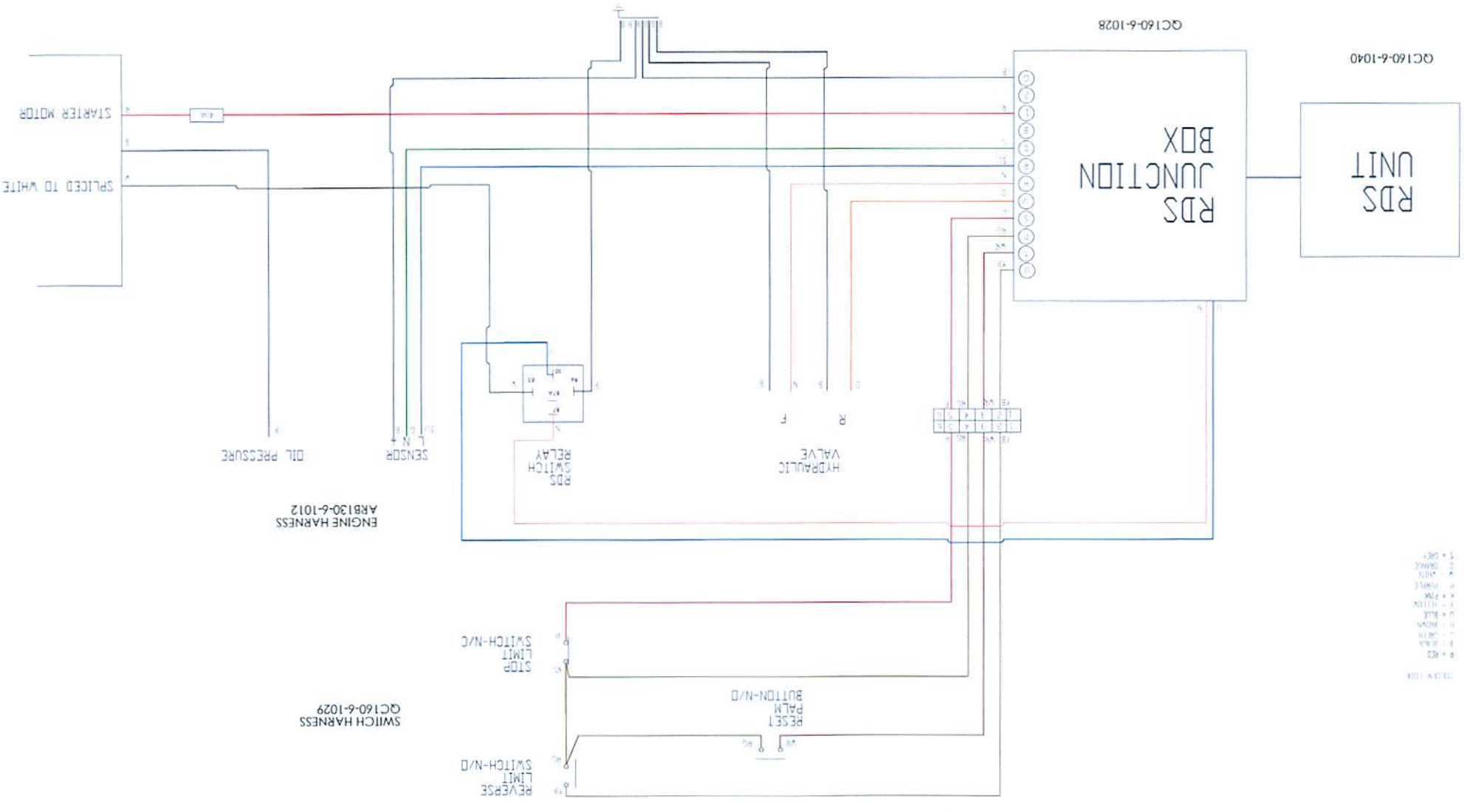
PETROL MODELS TO
NOVEMBER 2012

GreenMech Ltd
 The Manufacturing Firm
 Unit 1, Loughborough
 Mill Lane, Loughborough
 Leicestershire, LE11 3AA
 Tel: 01509 263000
 Fax: 01509 263001
 Email: sales@greenmech.co.uk
 Website: www.greenmech.co.uk

ARB130 ELECTRICAL
 TO END NOV 2012

DRAWN: TOLM

R3 R3
 1. BLOCK
 2. SHEET
 3. SHEET
 4. SHEET
 5. SHEET
 6. SHEET
 7. SHEET
 8. SHEET
 9. SHEET
 10. SHEET
 11. SHEET
 12. SHEET
 13. SHEET
 14. SHEET
 15. SHEET
 16. SHEET
 17. SHEET
 18. SHEET
 19. SHEET
 20. SHEET
 21. SHEET
 22. SHEET
 23. SHEET
 24. SHEET
 25. SHEET
 26. SHEET
 27. SHEET
 28. SHEET
 29. SHEET
 30. SHEET
 31. SHEET
 32. SHEET
 33. SHEET
 34. SHEET
 35. SHEET
 36. SHEET
 37. SHEET
 38. SHEET
 39. SHEET
 40. SHEET
 41. SHEET
 42. SHEET
 43. SHEET
 44. SHEET
 45. SHEET
 46. SHEET
 47. SHEET
 48. SHEET
 49. SHEET
 50. SHEET
 51. SHEET
 52. SHEET
 53. SHEET
 54. SHEET
 55. SHEET
 56. SHEET
 57. SHEET
 58. SHEET
 59. SHEET
 60. SHEET
 61. SHEET
 62. SHEET
 63. SHEET
 64. SHEET
 65. SHEET
 66. SHEET
 67. SHEET
 68. SHEET
 69. SHEET
 70. SHEET
 71. SHEET
 72. SHEET
 73. SHEET
 74. SHEET
 75. SHEET
 76. SHEET
 77. SHEET
 78. SHEET
 79. SHEET
 80. SHEET
 81. SHEET
 82. SHEET
 83. SHEET
 84. SHEET
 85. SHEET
 86. SHEET
 87. SHEET
 88. SHEET
 89. SHEET
 90. SHEET
 91. SHEET
 92. SHEET
 93. SHEET
 94. SHEET
 95. SHEET
 96. SHEET
 97. SHEET
 98. SHEET
 99. SHEET
 100. SHEET



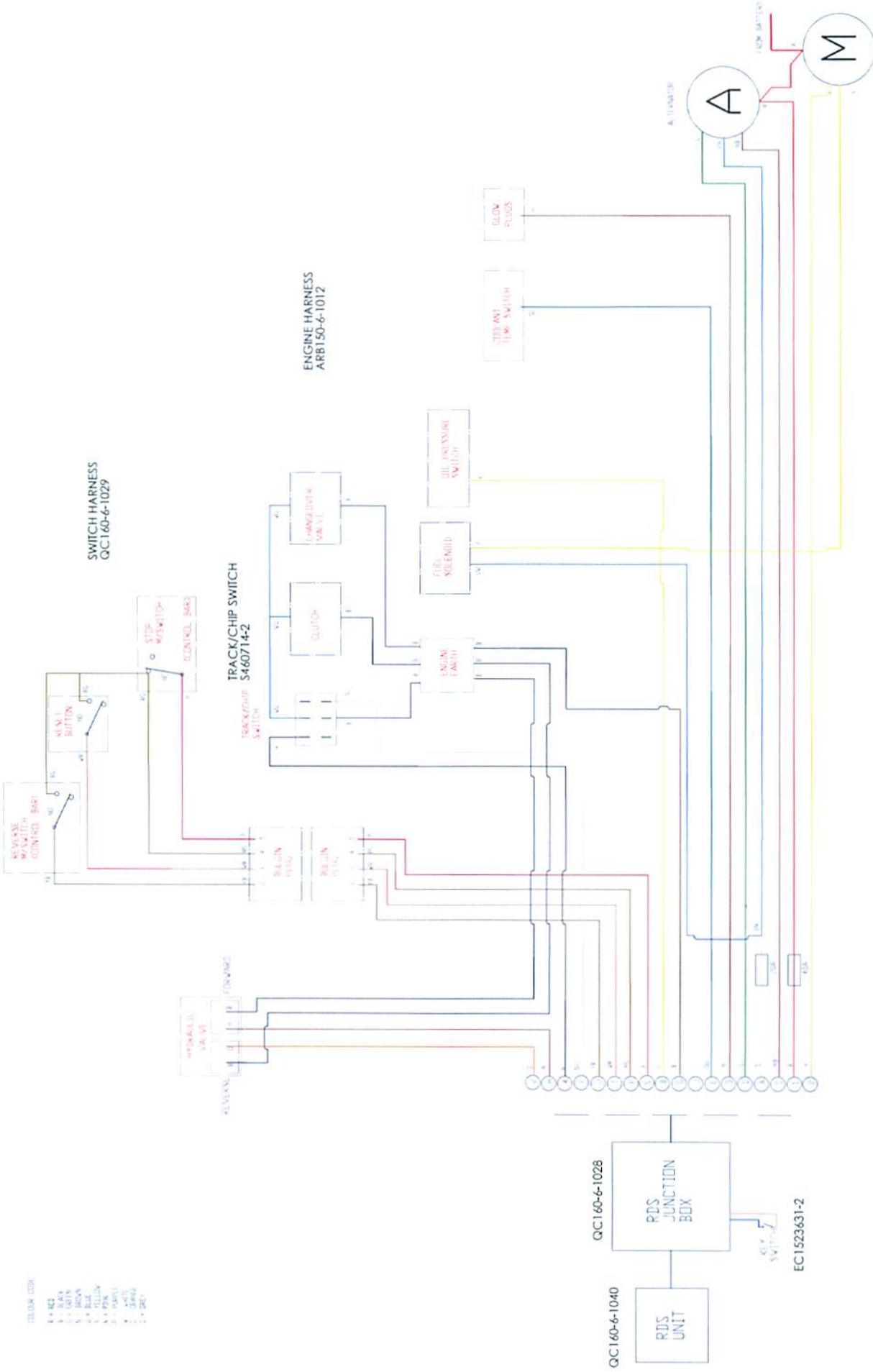
PETROL MODELS FROM
DECEMBER 2012

GreenMech Ltd
The 1st Floor
Empire Court
100-102 High Street
Bristol, Gloucestershire
BS1 4TT

REV	MODIFICATION	DWN	APPROV	DATE

TITLE: **ARB130 ELECTRICAL**
 PART NO: **ARB130**
 QUANTITY: **1**
 DATE: **2012**
 DRAWN BY: **SM**
 CHECKED BY: **SM**
 APPROVED BY: **SM**
 MATERIAL: **GREENMECH**
 QUANTITY: **1**
 DATE: **2012**
 DRAWN BY: **SM**
 CHECKED BY: **SM**
 APPROVED BY: **SM**
 FROM DEC 2012

- COLOR CODE
- 1 = RED
 - 2 = BLACK
 - 3 = WHITE
 - 4 = GREEN
 - 5 = BLUE
 - 6 = YELLOW
 - 7 = PURPLE
 - 8 = BROWN
 - 9 = GREY



KUBOTA 3 CYL TURBO

GreenMech Ltd
12, High Street, Eastleigh, Hampshire, SO50 9AT

REVISIONS

REV	DESCRIPTION	DATE
01	ISSUED FOR PRODUCTION	10/12/12
02	REVISION	10/12/12
03	REVISION	10/12/12

TOLERANCES
FABRICATED PARTS - 41.50mm
MATERIAL TITLE
ARB150 TRACKED ELECTRICAL

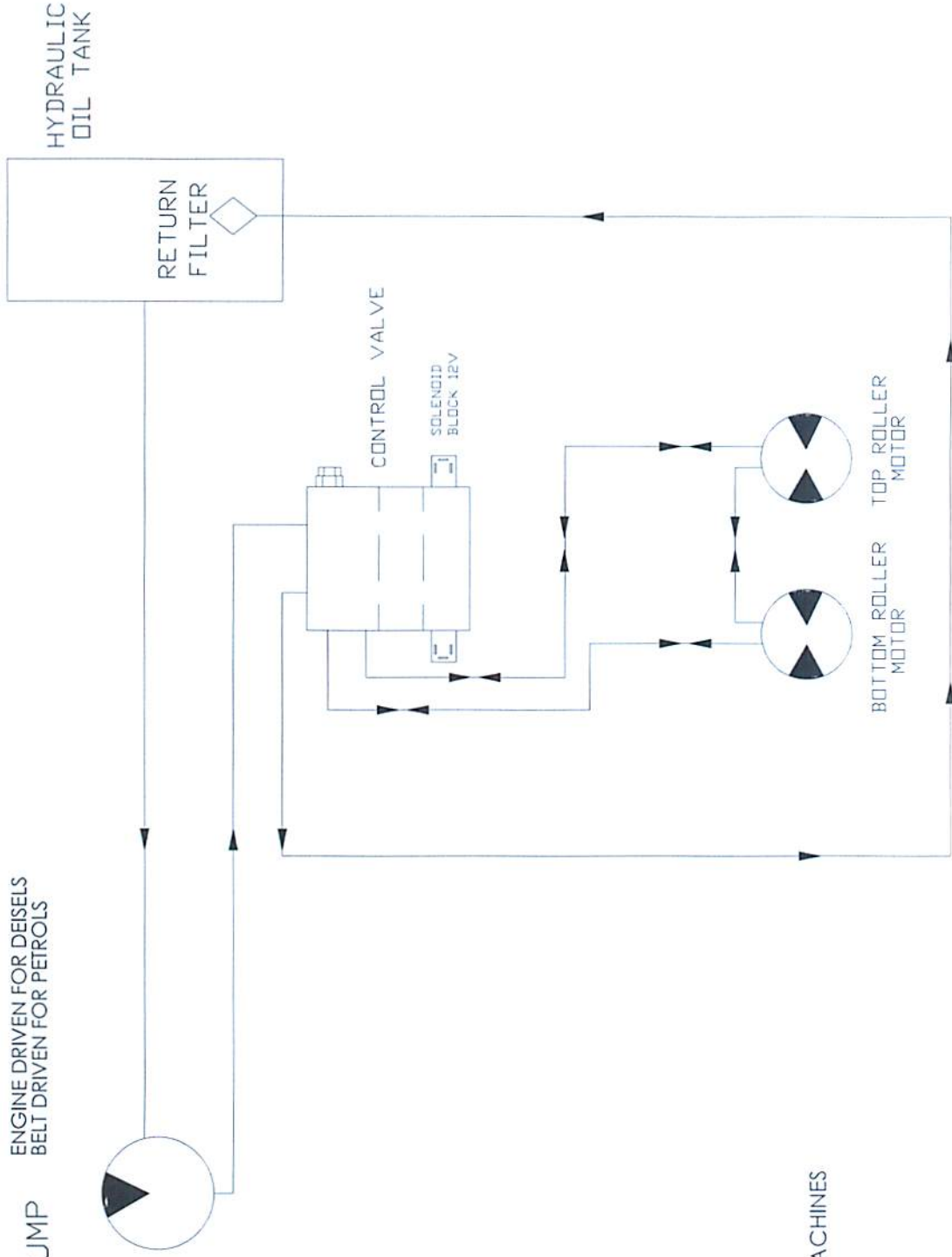
DO NOT SCALE - IF IN DOUBT ASK

1ST ANGLE PROJECTION

DIMENS IN MM

PROGRAM No:-

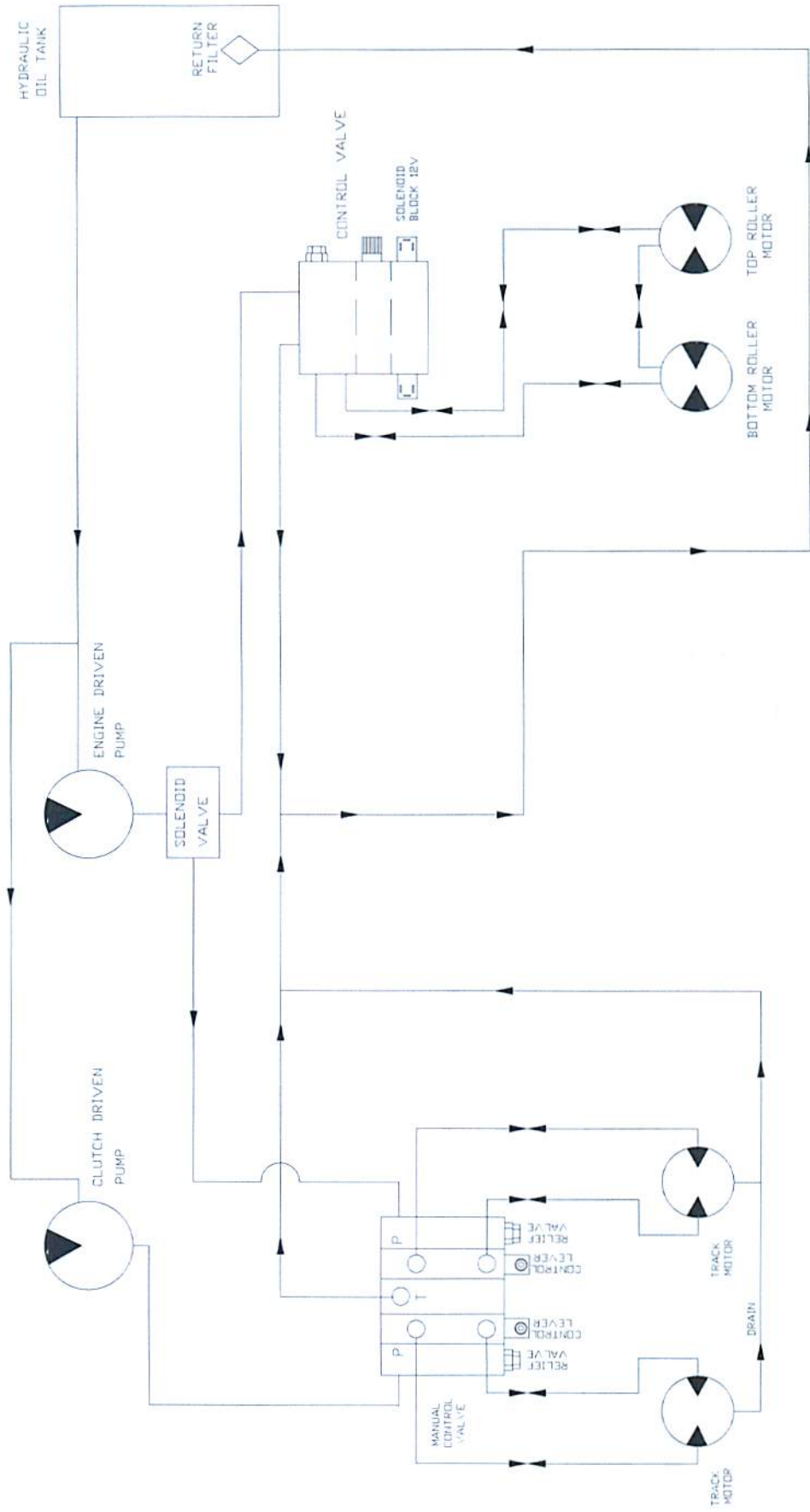
PUMP
ENGINE DRIVEN FOR DIESELS
BELT DRIVEN FOR PETROLS

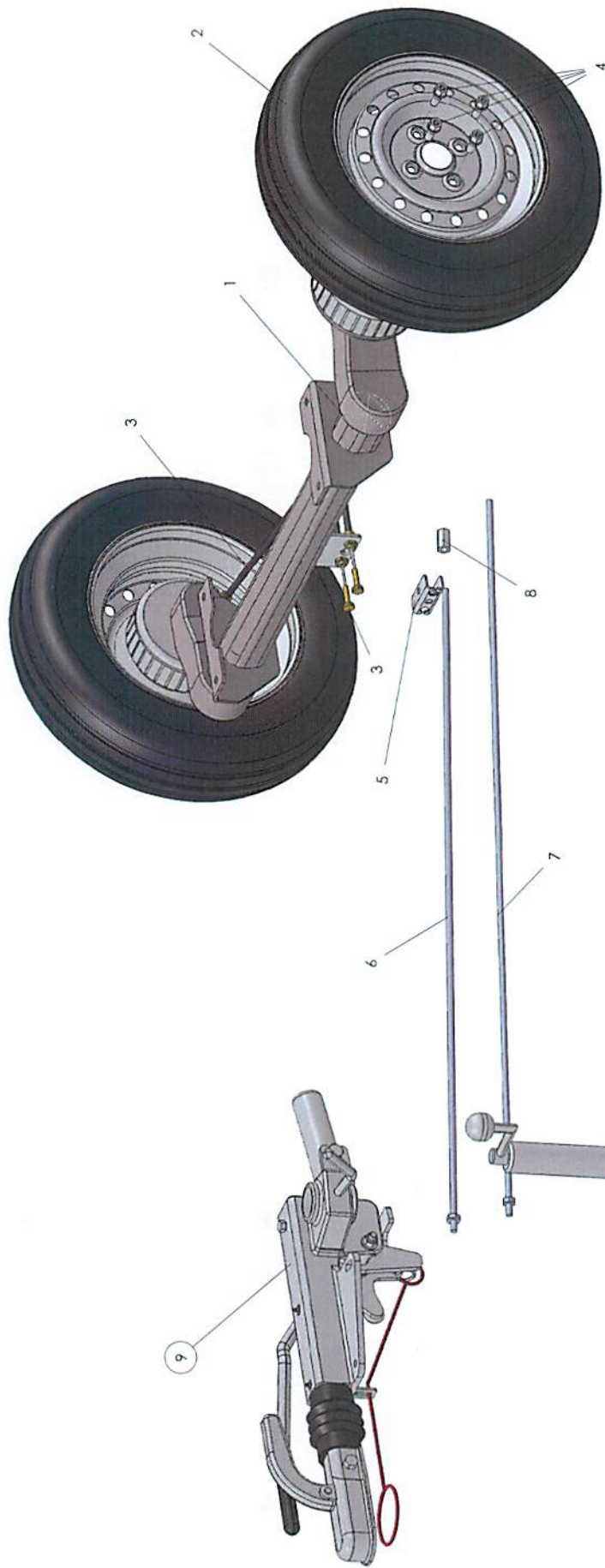


FOR ALL ROADTOW MACHINES
PETROL AND DIESEL

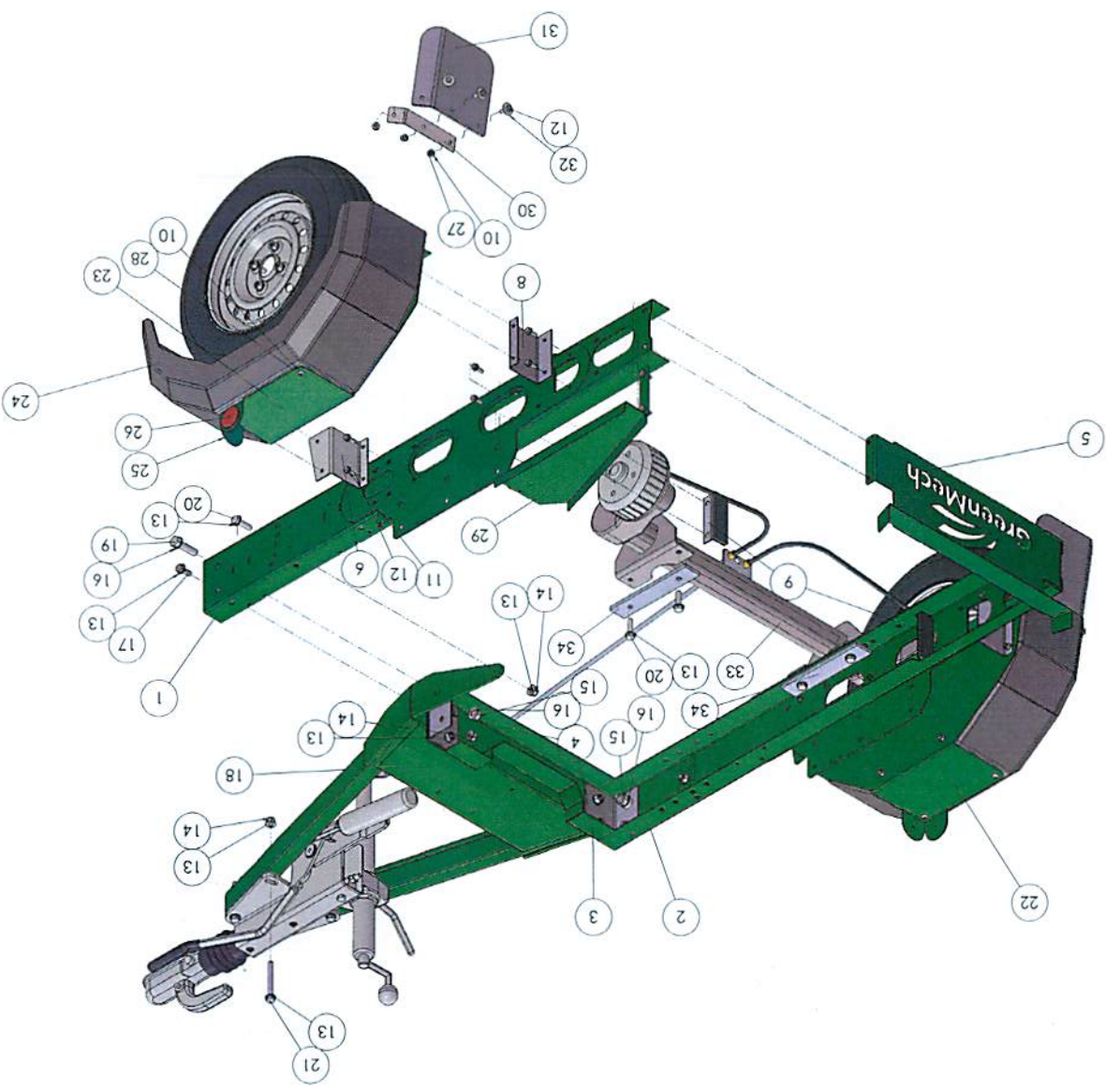
TOLERANCES
 MACHINED PARTS $\pm 0.025\text{mm}$
 FABRICATED PARTS $\pm 0.10\text{mm}$
TITLE
ARB150 HYDRAULIC
CIRCUIT
 DWG NO: _____
 DATE: _____
 MATERIAL: _____
 WBSNO: _____
 GreenMech Ltd
 The Mill Industrial Estate
 Acton, London W3 7LJ
 Work 020 899 4000

REV: _____
 MODIFICATION: _____
 DRAWN: _____
 APPRO: _____
 DATE: _____





ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY
1	ARB150-1-1001	AXLE	1
2	QC160-1-1023	WHEEL AND TYRE	2
3	ARB150-1-1001-3	BRAKE CABLE	2
4	QC160-1-1024	WHEEL STUD	8
5	ARB150-1-1001-4	COMPENSATOR	1
6	ARB150-1-1001-1	HAND BRAKE ROD (DEISEL M/CS)	1
7	ARB150-1-1001-2	HAND BRAKE ROD (PETROL M/CS)	1
8	ARB150-1-1001-5	COMPENSATOR NUT	1
9	EC1523147	BRAKED HITCH	1
10	EC1523184	JOCKEY WHEEL	1



ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY
1	ARB150-1-01	OS CHASSIS RAIL FAB	1
2	ARB150-1-02	NS CHASSIS RAIL FAB	1
3	ARB150-1-03	FRONT CHASSIS RAIL FAB	1
4	ARB150-1-45	FRONT JOINT	1
5	ARB150-1-07	CHASSIS END PLATE	1
6	EC130-1-18	MG BKT FRONT O/S	1
7	EC130-1-18 OH	MG BKT FRONT N/S	1
8	ARB150-1-46	REAR MG BKT	2
9	ARB150-1-06	TANK STOP	2
10	90802	FLAT WASHER	52
11	90803	SPRING WASHER	16
12	90825	HEX HD BOLT	34
13	91202	FLAT WASHER	32
14	91201	NYLOC NUT	16
15	91601	NYLOC NUT	2
16	91602B	FLAT WASHER	4
17	91245	HEX HD BOLT	6
18	ARB150-1-20	DRAWBAR FAB	1
19	91660	HEX HD BOLT	2
20	91245	HEX HD BOLT	6
21	912100	HEX HD BOLT	4
22	ARB150-1-31	MG PLATE	1
23	ARB150-1-31OH	MG PLATE	1
24	EC150019	PLASTIC MUDGUARD	2
25	GM-1000-RWR	WHITE REFLECTOR	2
26	GM-1001-RYR	AMBER REFLECTOR	2
27	90801	NYLOC NUT	22
28	60825	BUTTON HD BOLT	4
29	ARB150-1-77	TANK SUPPORT	1
30	QC160-1-96	MUDFLAP BKT	2
31	QC160-1-1040	Rubber mudflap	2
32	90802-R	LARGE WASHER	6
33	AXLE AND WHEEL DIESEL	AXLE AND HITCH	1
34	ARB150-1-14	AXLE PAD	2

GreenMech Ltd
 THE FABRICATOR FOR
 THE HEAVY DUTY
 ROPS COUNTRY
 TRACTOR MARKET

REVISIONS

REV	DESCRIPTION	CEN	APP'D	DATE
01	ISSUE FOR MANUFACTURE			10/12/22

DESIGN NO: 1481729-0004-0003

ITEM NO: 1481729-0004-0003

DATE: 10/12/22

SCALE: 1:1

PROJ: 1481729-0004-0003

PROD: 1481729-0004-0003

MRG: 1481729-0004-0003

REV: 1481729-0004-0003

THE FABRICATOR FOR THE HEAVY DUTY ROPS COUNTRY TRACTOR MARKET

GreenMech Ltd

THE FABRICATOR FOR THE HEAVY DUTY ROPS COUNTRY TRACTOR MARKET

GreenMech Ltd

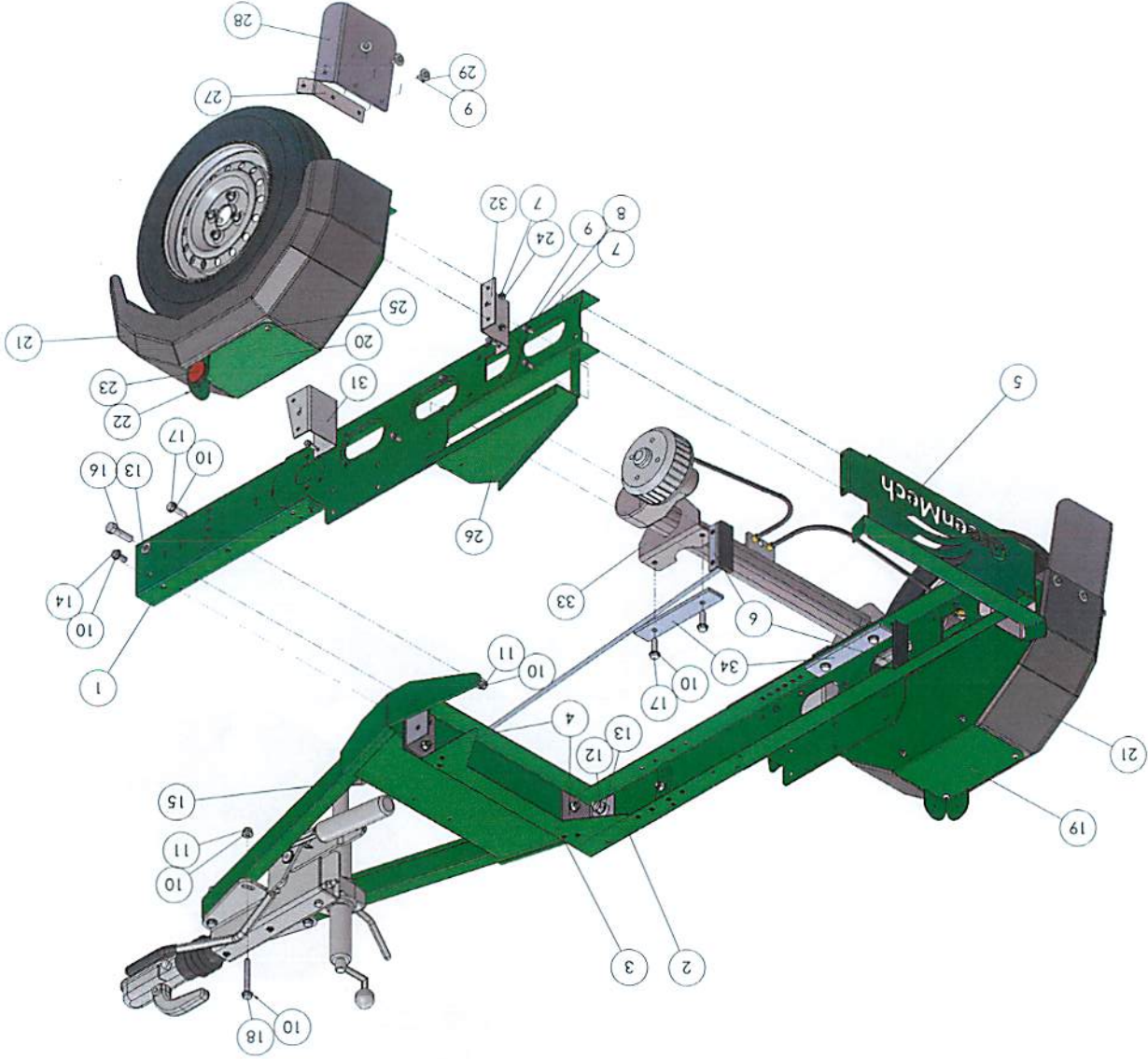
THE FABRICATOR FOR THE HEAVY DUTY ROPS COUNTRY TRACTOR MARKET

GreenMech Ltd

THE FABRICATOR FOR THE HEAVY DUTY ROPS COUNTRY TRACTOR MARKET

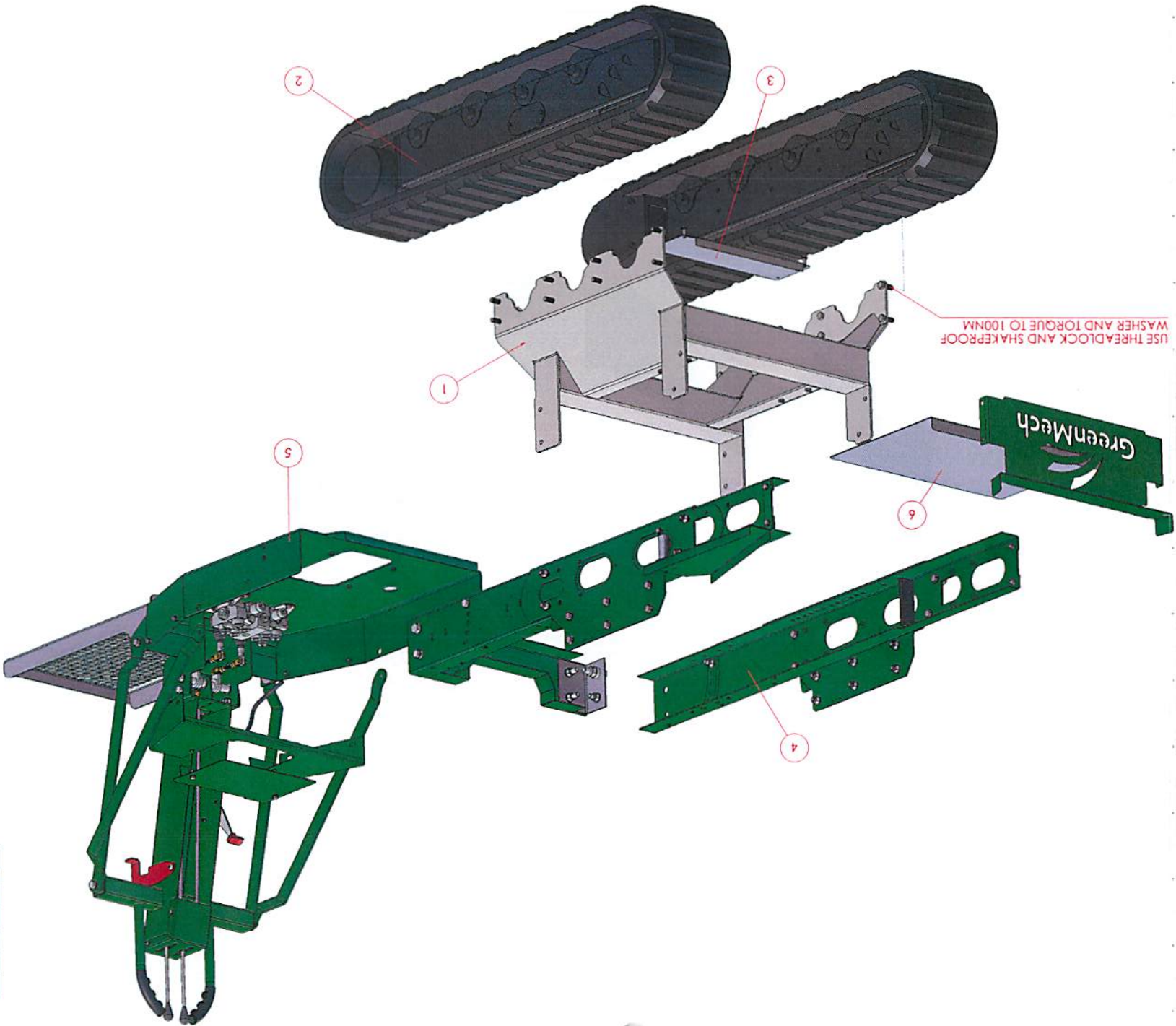
EXPLODED

DEISEL CHASSIS



ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	ARB150-1-01	OS CHASSIS RAIL FAB	1
2	ARB150-1-02	NS CHASSIS RAIL FAB	1
3	ARB150-1-04	FRONT PANEL	1
4	ARB150-1-45	FRONT JOINT	1
5	ARB150-1-07	CHASSIS END PLATE	1
6	ARB150-1-06	TANK STOP	2
7	90802	FLAT WASHER	52
8	90803	SPRING WASHER	16
9	90825	HEX HD BOLT	34
10	91202	FLAT WASHER	32
11	91201	NYLOC NUT	16
12	91601	NYLOC NUT	2
13	91602B	FLAT WASHER	4
14	91245	HEX HD BOLT	6
15	ARB150-1-20	DRAWBAR FAB	1
16	91660	HEX HD BOLT	2
17	91245	HEX HD BOLT	6
18	912100	HEX HD BOLT	4
19	ARB150-1-31	MG PLATE	1
20	ARB150-1-31OH	MG PLATE	1
21	EC150019	PLASTIC MUDGUARD	2
22	GM-1000-RWR	WHITE REFLECTOR	2
23	GM-1001-RYR	AMBER REFLECTOR	2
24	90801	NYLOC NUT	22
25	60825	BUTTON HD BOLT	4
26	ARB150-1-77	TANK SUPPORT	1
27	QC160-1-96	MUDFLAP BKT	2
28	QC160-1-1040	Rubber mudflap	2
29	90802-R	LARGE WASHER	6
30	ARB150-1-91OH	PETROL MG BKT	1
31	ARB150-1-91	PETROL MG BKT	1
32	ARB150-1-92	PETROL REAR MG BKT	2
33	ARB150-1-92	AXLE AND WHEEL PETROL	1
34	ARB150-1-14	AXLE PAD	2

ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	ARB150-1-108	TRACK FRAME	1
2	QC160-9-1017	GEMMO TRACK PAIR	1
3	ARB150-1-118	HOSE GUARD	1
4	ARB150-1 TRAK	ARBTRAK CHASSIS	1
5	ARB150-1-51	BELLYPAN	1
6	ARB150-1-117	TANK TRAY	1



GreenMech Ltd
 The UK's leading firm
 in the design and
 manufacture of
 tracked vehicles
 for the military
 and civil markets

REV: 001
 DATE: 14/07/13
 DRAWN BY: J. BROWN
 CHECKED BY: J. BROWN
 APPROVED BY: J. BROWN

ITEM NO. PART NUMBER DESCRIPTION QTY.

1 ARB150-1-108 TRACK FRAME 1

2 QC160-9-1017 GEMMO TRACK PAIR 1

3 ARB150-1-118 HOSE GUARD 1

4 ARB150-1 TRAK ARBTRAK CHASSIS 1

5 ARB150-1-51 BELLYPAN 1

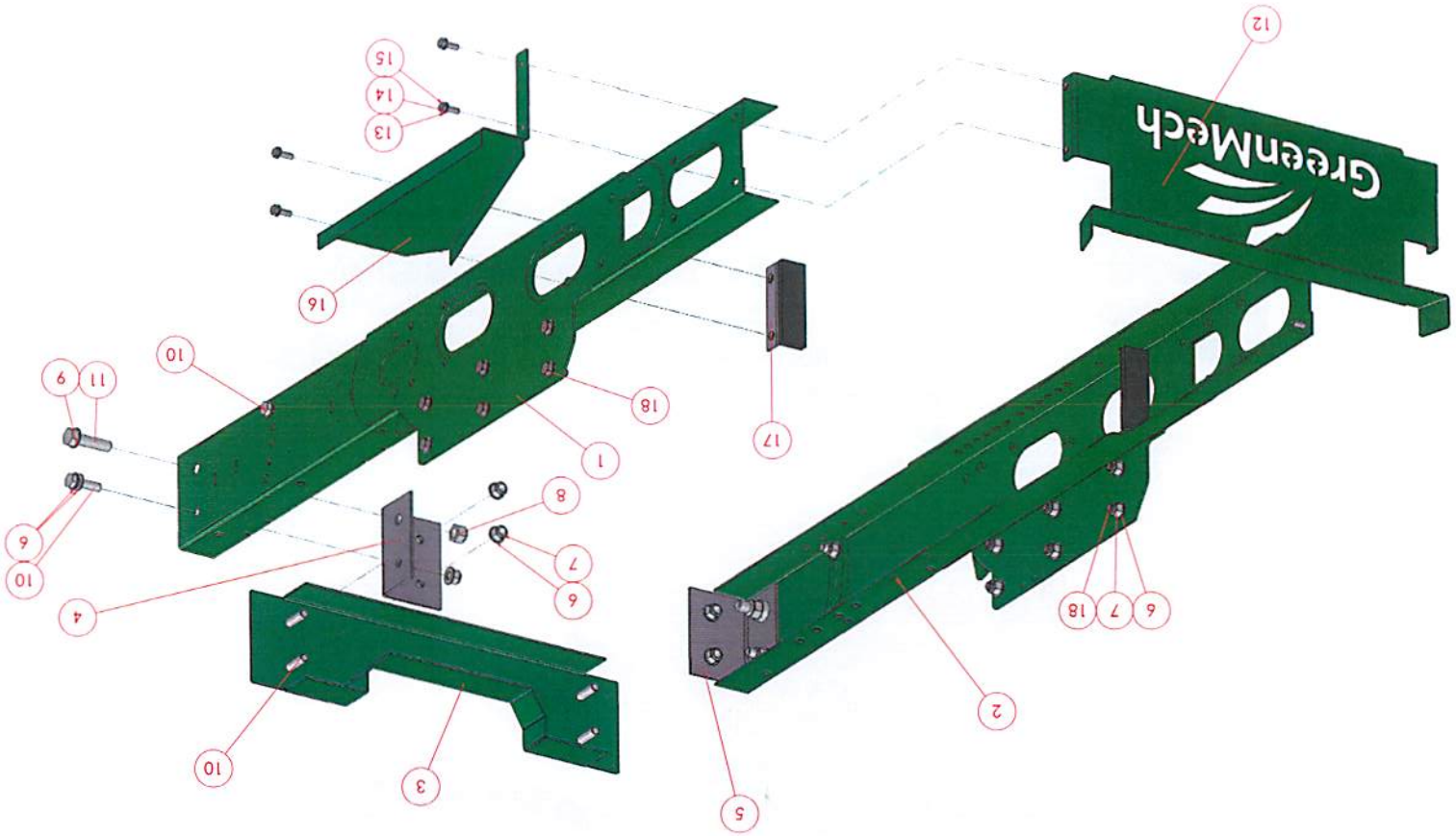
6 ARB150-1-117 TANK TRAY 1

MATERIAL: STEEL

TOLERANCES:
 DIMENSIONS: ±0.025mm
 HOLE POSITION: ±0.1mm
 HOLE DIA: ±0.05mm

MANUFACTURED PARTS: ±0.1mm

ARBTRAK BASE EXPLODED



ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY
1	ARB150-1-01	OS CHASSIS RAIL FAB	1
2	ARB150-1-02	NS CHASSIS RAIL FAB	1
3	ARB150-1-03	FRONT CHASSIS RAIL FAB	1
4	ARB150-1-450H	FRONT JOINT	1
5	ARB150-1-45	FRONT JOINT	1
6	91202	FLAT WASHER	42
7	91201	NYLOC NUT	20
8	91601	NYLOC NUT	2
9	91602B	FLAT WASHER	2
10	91245	HEX HD BOLT	8
11	91660	HEX HD BOLT	2
12	ARB150-1-07	CHASSIS END PLATE	1
13	90802	FLAT WASHER	8
14	90803	SPRING WASHER	8
15	90825	HEX HD BOLT	8
16	ARB150-1-77	TANK SUPPORT	1
17	ARB150-1-06	TANK STOP	2
18	91245	HEX HD BOLT	12

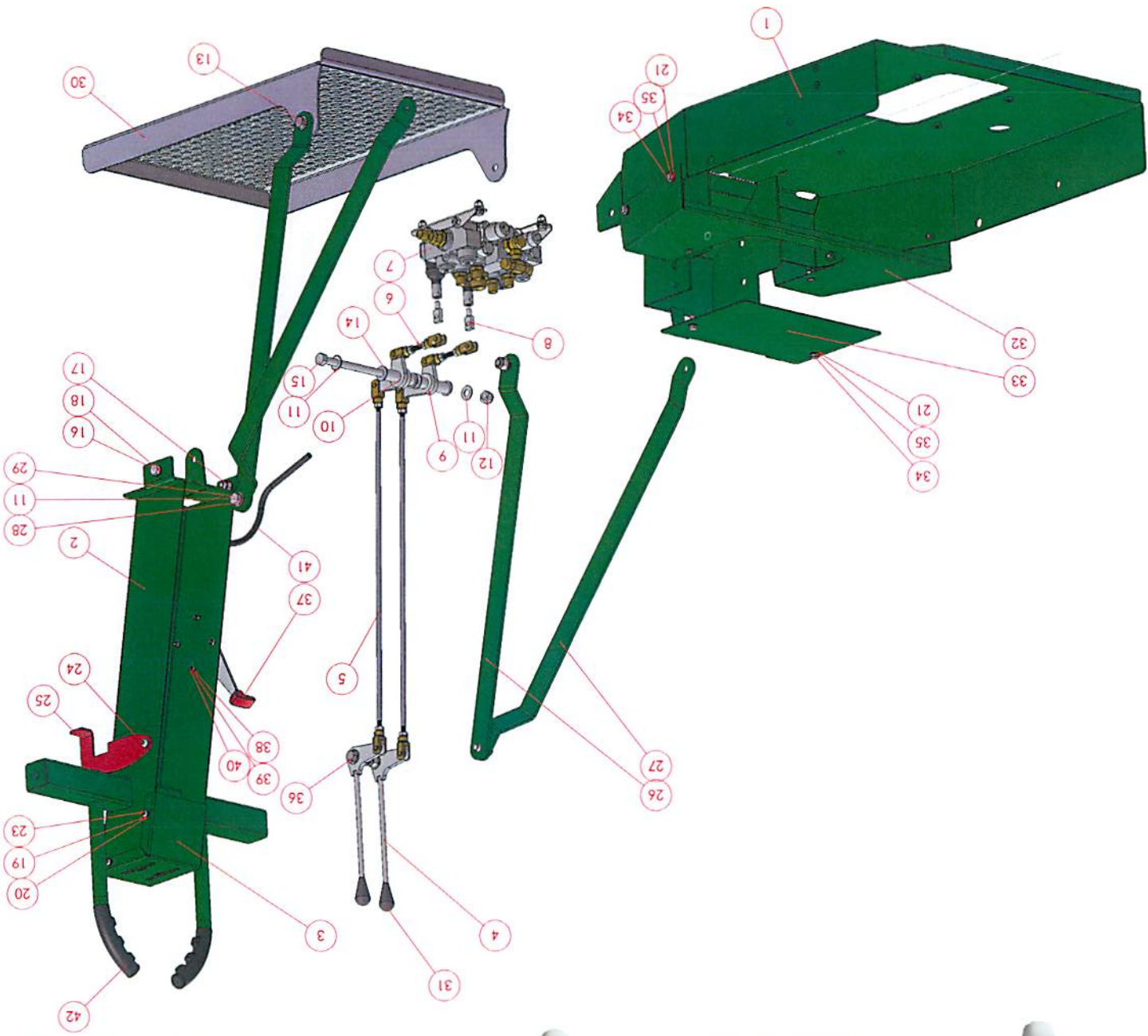
GreenMech Ltd
 THE AIR RAILWAY FIRM
 FROTH LONDON
 TEL: 01753 600000 FAX: 01753 600001
 EMAIL: SALES@GREENMECH.CO.UK
 GREENMECH.CO.UK

ARBTRAK CHASSIS

DATE: 17/2/13
 DRAWN: J. SMITH
 CHECKED: J. SMITH
 APPROVED: J. SMITH

ITEM NO. PART NUMBER DESCRIPTION QTY

ITEM NO. AND CONSOLE/QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	ARB150-1-51	BELLYPAN
2	ARB150-1-117	COLUMN
3	ARB150-1-94	CONSOLE COVER
4	MK2 ST1928-1-62	CONTROL LEVER
5	ARB150-1-71	LONG LINK
6	ARB150-1-72	SHORT LINK
7	STC1928901	TRACK CONTROL VALVE
8	TC220215	CLEVIS
9	ARB150-1-69	LINK 1
10	ARB150-1-70	LINK 2
11	91202	FLAT WASHER
12	91201	NYLOC NUT
13	91235	HEX HD BOLT
14	STC1928968	NYLON BUSH
15	912200	HEX HD BOLT
16	91030	HEX HD BOLT
17	91001	NYLOC NUT
18	91002	FLAT WASHER
19	90603	SPRING WASHER
20	90602	FLAT WASHER
21	90802	FLAT WASHER
22	90801	NYLOC NUT
23	60612	BOTTOM HD BOLT
24	60820	BUTTON HD BOLT
25	ARB150-1-123	PLATFORM LATCH
26	ARB150-1-63	FRONT STAY
27	ARB150-1-64	SIDE STAY
28	91203	SPRING WASHER
29	91225	HEX HD BOLT
30	ARB150-1-55	FOOTPLATE
31	ST1928-1-127	LEVER KNOB
32	ARB150-6-59	TRACK VALVE COVER
33	ARB150-6-68	COVER PLATE
34	90820	HEX HD BOLT
35	90803	SPRING WASHER
36	91245	HEX HD BOLT
37	ST20004	THRITTLE LEVER
38	90502	FLAT WASHER
39	90501	NYLOCNUT
40	90516	BUTTON HD BOLT
41	ECC1523634	THRITTLE CABLE
42	92227	PLASTIC HANDLE



1ST ANGLE PROJECTION

DIMNS IN MM

PROGRAM No-

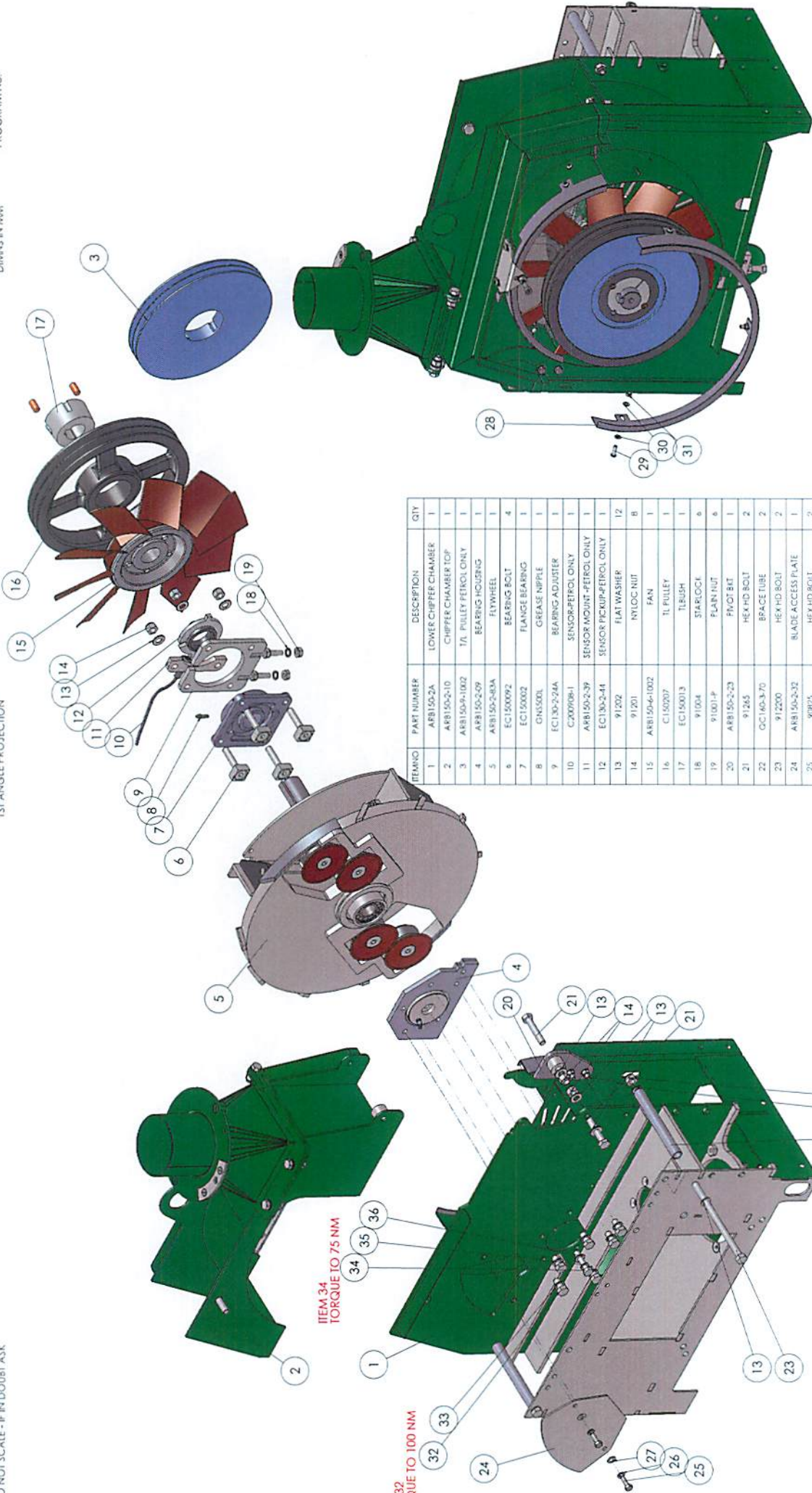
GreenMech Ltd
 THE BRITISH AIRWAYS GROUP
 King's Cross Station
 100, 101, 102, 103, 104, 105, 106, 107, 108, 109, 110, 111, 112, 113, 114, 115, 116, 117, 118, 119, 120, 121, 122, 123, 124, 125, 126, 127, 128, 129, 130, 131, 132, 133, 134, 135, 136, 137, 138, 139, 140, 141, 142, 143, 144, 145, 146, 147, 148, 149, 150, 151, 152, 153, 154, 155, 156, 157, 158, 159, 160, 161, 162, 163, 164, 165, 166, 167, 168, 169, 170, 171, 172, 173, 174, 175, 176, 177, 178, 179, 180, 181, 182, 183, 184, 185, 186, 187, 188, 189, 190, 191, 192, 193, 194, 195, 196, 197, 198, 199, 200, 201, 202, 203, 204, 205, 206, 207, 208, 209, 210, 211, 212, 213, 214, 215, 216, 217, 218, 219, 220, 221, 222, 223, 224, 225, 226, 227, 228, 229, 230, 231, 232, 233, 234, 235, 236, 237, 238, 239, 240, 241, 242, 243, 244, 245, 246, 247, 248, 249, 250, 251, 252, 253, 254, 255, 256, 257, 258, 259, 260, 261, 262, 263, 264, 265, 266, 267, 268, 269, 270, 271, 272, 273, 274, 275, 276, 277, 278, 279, 280, 281, 282, 283, 284, 285, 286, 287, 288, 289, 290, 291, 292, 293, 294, 295, 296, 297, 298, 299, 300, 301, 302, 303, 304, 305, 306, 307, 308, 309, 310, 311, 312, 313, 314, 315, 316, 317, 318, 319, 320, 321, 322, 323, 324, 325, 326, 327, 328, 329, 330, 331, 332, 333, 334, 335, 336, 337, 338, 339, 340, 341, 342, 343, 344, 345, 346, 347, 348, 349, 350, 351, 352, 353, 354, 355, 356, 357, 358, 359, 360, 361, 362, 363, 364, 365, 366, 367, 368, 369, 370, 371, 372, 373, 374, 375, 376, 377, 378, 379, 380, 381, 382, 383, 384, 385, 386, 387, 388, 389, 390, 391, 392, 393, 394, 395, 396, 397, 398, 399, 400, 401, 402, 403, 404, 405, 406, 407, 408, 409, 410, 411, 412, 413, 414, 415, 416, 417, 418, 419, 420, 421, 422, 423, 424, 425, 426, 427, 428, 429, 430, 431, 432, 433, 434, 435, 436, 437, 438, 439, 440, 441, 442, 443, 444, 445, 446, 447, 448, 449, 450, 451, 452, 453, 454, 455, 456, 457, 458, 459, 460, 461, 462, 463, 464, 465, 466, 467, 468, 469, 470, 471, 472, 473, 474, 475, 476, 477, 478, 479, 480, 481, 482, 483, 484, 485, 486, 487, 488, 489, 490, 491, 492, 493, 494, 495, 496, 497, 498, 499, 500, 501, 502, 503, 504, 505, 506, 507, 508, 509, 510, 511, 512, 513, 514, 515, 516, 517, 518, 519, 520, 521, 522, 523, 524, 525, 526, 527, 528, 529, 530, 531, 532, 533, 534, 535, 536, 537, 538, 539, 540, 541, 542, 543, 544, 545, 546, 547, 548, 549, 550, 551, 552, 553, 554, 555, 556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564, 565, 566, 567, 568, 569, 570, 571, 572, 573, 574, 575, 576, 577, 578, 579, 580, 581, 582, 583, 584, 585, 586, 587, 588, 589, 590, 591, 592, 593, 594, 595, 596, 597, 598, 599, 600, 601, 602, 603, 604, 605, 606, 607, 608, 609, 610, 611, 612, 613, 614, 615, 616, 617, 618, 619, 620, 621, 622, 623, 624, 625, 626, 627, 628, 629, 630, 631, 632, 633, 634, 635, 636, 637, 638, 639, 640, 641, 642, 643, 644, 645, 646, 647, 648, 649, 650, 651, 652, 653, 654, 655, 656, 657, 658, 659, 660, 661, 662, 663, 664, 665, 666, 667, 668, 669, 670, 671, 672, 673, 674, 675, 676, 677, 678, 679, 680, 681, 682, 683, 684, 685, 686, 687, 688, 689, 690, 691, 692, 693, 694, 695, 696, 697, 698, 699, 700, 701, 702, 703, 704, 705, 706, 707, 708, 709, 710, 711, 712, 713, 714, 715, 716, 717, 718, 719, 720, 721, 722, 723, 724, 725, 726, 727, 728, 729, 730, 731, 732, 733, 734, 735, 736, 737, 738, 739, 740, 741, 742, 743, 744, 745, 746, 747, 748, 749, 750, 751, 752, 753, 754, 755, 756, 757, 758, 759, 760, 761, 762, 763, 764, 765, 766, 767, 768, 769, 770, 771, 772, 773, 774, 775, 776, 777, 778, 779, 780, 781, 782, 783, 784, 785, 786, 787, 788, 789, 790, 791, 792, 793, 794, 795, 796, 797, 798, 799, 800, 801, 802, 803, 804, 805, 806, 807, 808, 809, 810, 811, 812, 813, 814, 815, 816, 817, 818, 819, 820, 821, 822, 823, 824, 825, 826, 827, 828, 829, 830, 831, 832, 833, 834, 835, 836, 837, 838, 839, 840, 841, 842, 843, 844, 845, 846, 847, 848, 849, 850, 851, 852, 853, 854, 855, 856, 857, 858, 859, 860, 861, 862, 863, 864, 865, 866, 867, 868, 869, 870, 871, 872, 873, 874, 875, 876, 877, 878, 879, 880, 881, 882, 883, 884, 885, 886, 887, 888, 889, 890, 891, 892, 893, 894, 895, 896, 897, 898, 899, 900, 901, 902, 903, 904, 905, 906, 907, 908, 909, 910, 911, 912, 913, 914, 915, 916, 917, 918, 919, 920, 921, 922, 923, 924, 925, 926, 927, 928, 929, 930, 931, 932, 933, 934, 935, 936, 937, 938, 939, 940, 941, 942, 943, 944, 945, 946, 947, 948, 949, 950, 951, 952, 953, 954, 955, 956, 957, 958, 959, 960, 961, 962, 963, 964, 965, 966, 967, 968, 969, 970, 971, 972, 973, 974, 975, 976, 977, 978, 979, 980, 981, 982, 983, 984, 985, 986, 987, 988, 989, 990, 991, 992, 993, 994, 995, 996, 997, 998, 999, 1000

DO NOT SCALE - IF IN DOUBT ASK

1ST ANGLE PROJECTION

DIMNS IN MM

PROGRAM No.~

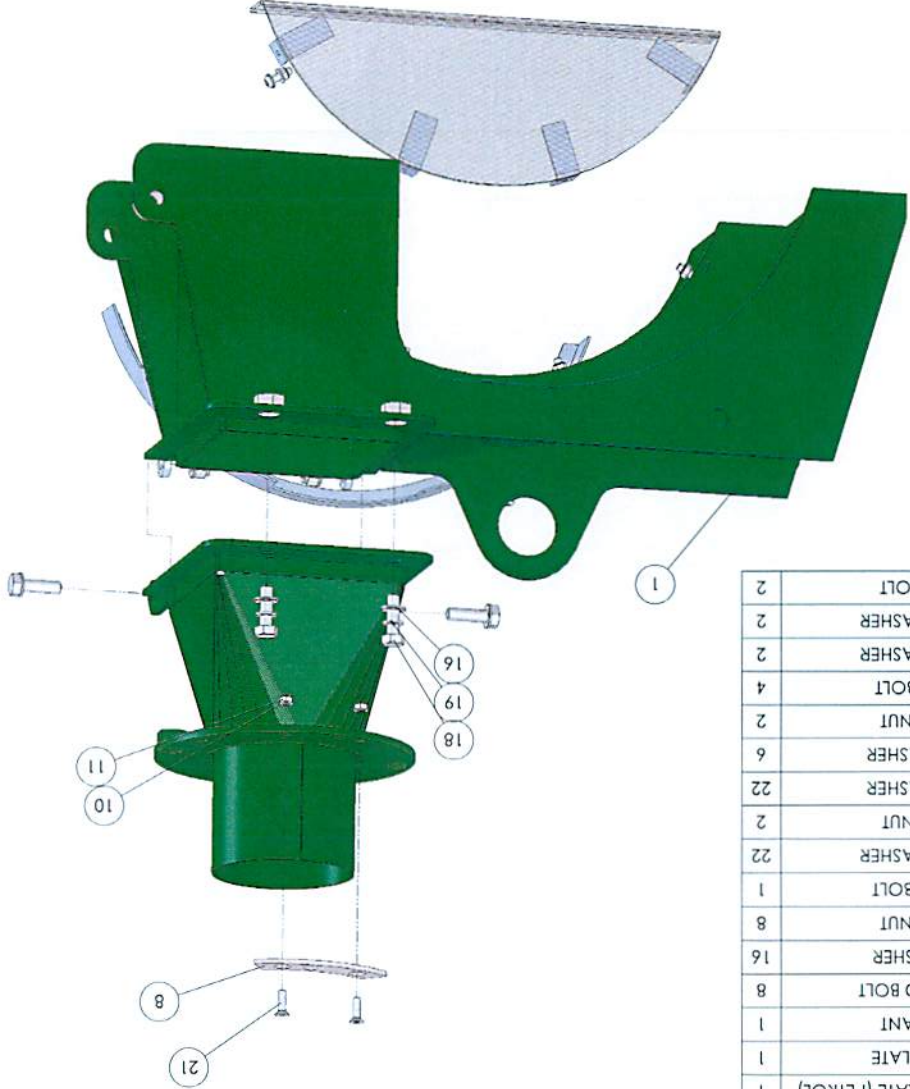
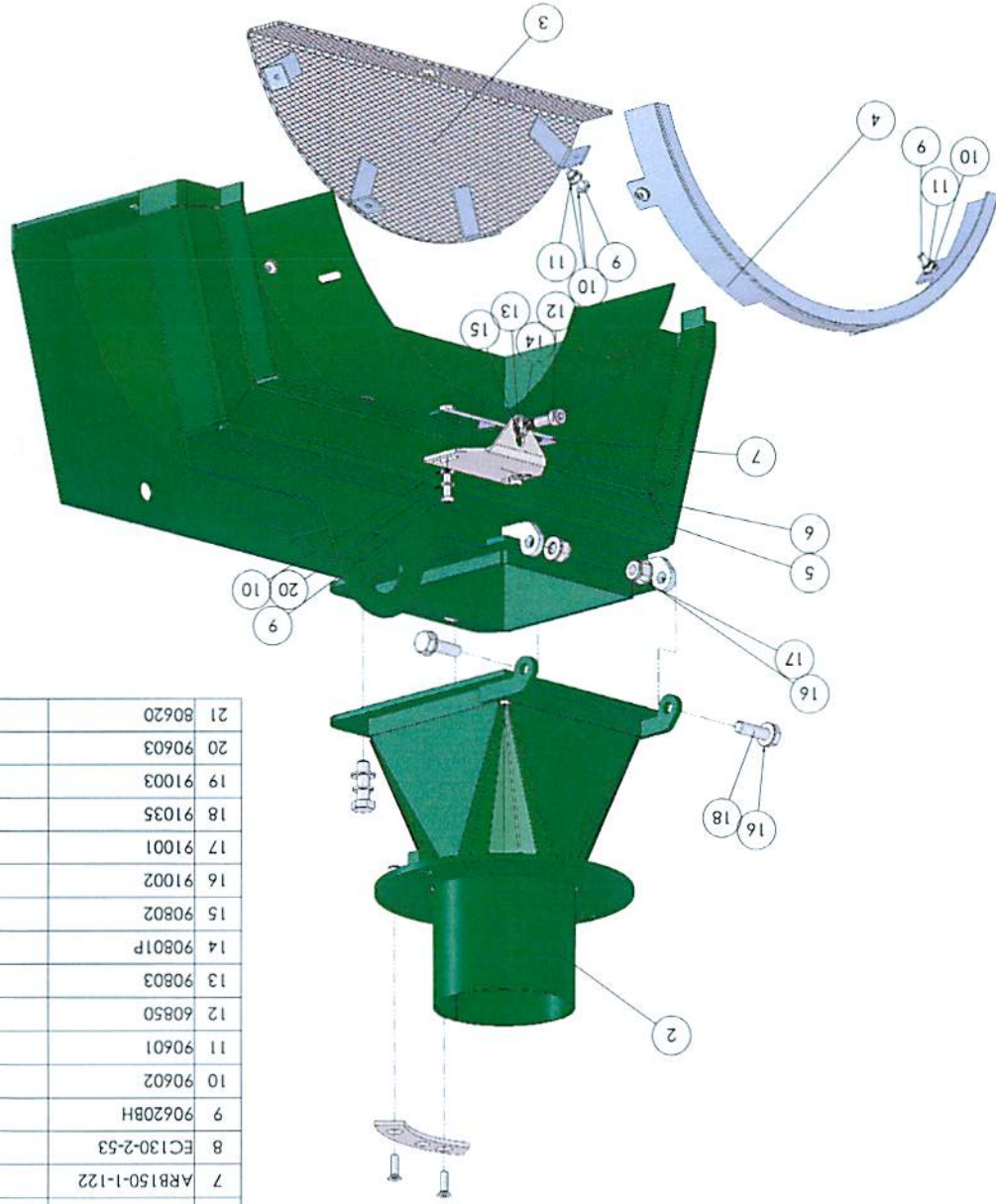


ITEM NO	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY
1	ARB150-2A	LOWER CHIPPER CHAMBER	1
2	ARB150-2-10	CHIPPER CHAMBER TOP	1
3	ARB150A-1002	TL PULLEY PETROL ONLY	1
4	ARB150-2-09	BEARING HOUSING	1
5	ARB150-2-03A	FLYWHEEL	1
6	EC1500092	BEARING BOLT	4
7	EC150002	FLANGE BEARING	1
8	ONS500L	GREASE NIPPLE	1
9	EC130-2-24A	BEARING ADJUSTER	1
10	C200006-1	SENSOR-PETROL ONLY	1
11	ARB150-2-3P	SENSOR MOUNT-PETROL ONLY	1
12	EC130-2-44	SENSOR PICKUP-PETROL ONLY	1
13	91202	FLAT WASHER	12
14	91201	NYLOC NUT	8
15	ARB150-6-1002	FAN	1
16	CI150007	TL PULLEY	1
17	EC150013	TL BUSH	1
18	91004	STARLOCK	6
19	91001-P	FLAN NUT	6
20	ARB150-2-23	PIVOT BKT	1
21	91265	HEX HD BOLT	2
22	OC160-3-70	BRACE TUBE	2
23	91200	HEX HD BOLT	2
24	ARB150-3-32	BLADE ACCESS PLATE	1
25	90R25	HEX HD BOLT	2
26	90R03	SPRING WASHER	2
27	90R02	FLAT WASHER	2
28	ARB150-2-45	LOWER RING	1
29	66A20	BUTTON HD BOLT	3
30	90A02	FLAT WASHER	6
31	90A01	NYLOC NUT	3
32	91225	HEX HD BOLT	5
33	91204	SHAKEPROOF WASHER	5
34	91050	HEX HD BOLT	1
35	91003	SPRING WASHER	1
36	91002	FLAT WASHER	1

TOLERANCES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:
 DIMENSIONS: ±0.1mm
 HOLE DIMENSIONS: ±0.05mm
 MATERIAL: ALUMINUM
 FINISH: ANODIZED
 GREENMECH LTD
 11000 10th Street
 Langley BC V3A 2K5
 TEL: 604-885-1100
 FAX: 604-885-1101
 WWW.GREENMECH.COM

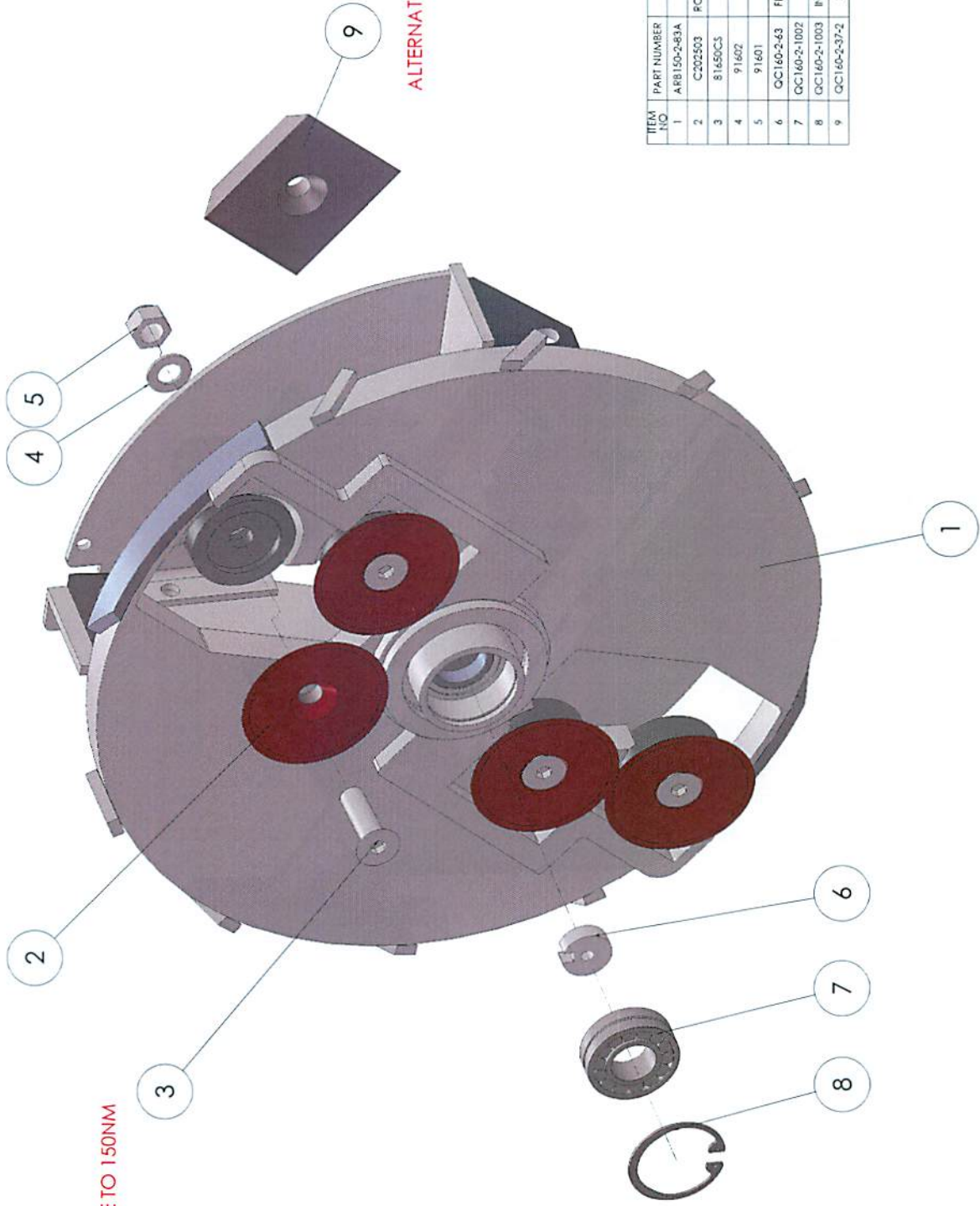
MODIFICATION
 DATE
 APPROVED
 GREENMECH
 CHIPPER CHAMBER
 EXPLODED
 DWG NO: 10001101

ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	ARB150-2-10	CC TOP
2	ARB150-2-16	SQUARE TO ROUND
3	ARB150-2-47	CC TOP MESH
4	ARB150-2-43	UPPER RING
5	ARB150-2-41	BONNET LATCH PLATE (DIESEL)
6	ARB150-2-37MK2	BONNET LATCH PLATE (PETROL)
7	ARB150-1-122	CATCH PLATE
8	EC130-2-53	QUADRANT
9	90620BH	BUTTON HD BOLT
10	90602	FLAT WASHER
11	90601	NYLOC NUT
12	60850	CAP HD BOLT
13	90803	SPRING WASHER
14	90801P	PLAINS NUT
15	90802	PLAIN WASHER
16	91002	PLAIN WASHER
17	91001	NYLOC NUT
18	91035	HEX HD BOLT
19	91003	SPRING WASHER
20	90603	SPRING WASHER
21	80620	CS HD BOLT



GreenMech Ltd.
 22/7/13
 DIMENSIONS
 TOLERANCES
 UNLESS STATED OTHERWISE
 DRAWING NO.
 150-2-10
 THE ABOVE DIMENSIONS
 APPLY TO THE ORIGINAL
 DESIGN UNLESS
 OTHERWISE STATED
 GREENMECH
 150-2-10
 DIMENSIONS
 TOLERANCES
 UNLESS STATED OTHERWISE
 DRAWING NO.
 150-2-10
 THE ABOVE DIMENSIONS
 APPLY TO THE ORIGINAL
 DESIGN UNLESS
 OTHERWISE STATED
 GREENMECH
 150-2-10

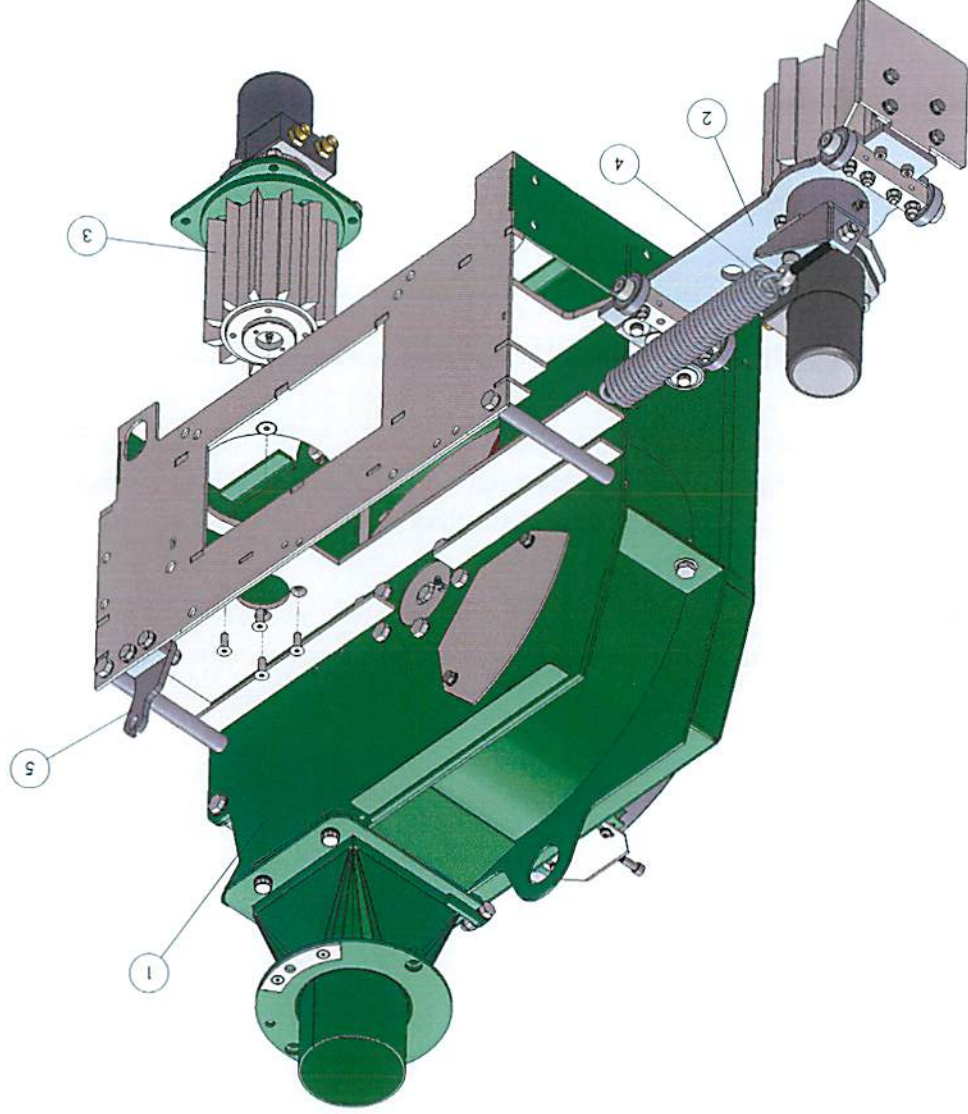
ARB150-2-10 EXPLODED
 C/C TOP



TORQUE TO 150NM

ALTERNATIVE SQUARE CUTTER

ITEM NO	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY
1	ARB150-2-83A	FLYWHEEL FAB	1
2	C202503	ROUND DISC BLADE	4
3	81650C5	C/S HD BOLT	4
4	91602	FLAT WASHER	4
5	91601	NYLOC NUT	4
6	QC160-2-63	FLYWHEEL CLAMP	1
7	QC160-2-1002	BEARING	1
8	QC160-2-1003	INTERNAL CIRCLIP	1
9	QC160-2-372	SQUARE BLADE	4



ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY
1	ARB150-2A	CHIPPER CHAMBER	1
2	ARB150-3-06	SLIDING ROLLER ASSY	1
3	ARB150-3-09	FIXED ROLLER ASSY	1
4	QC160-3-1001-1	RETURN SPRING	1
5	ARB150-3-12	SPRING ANCHOR	1

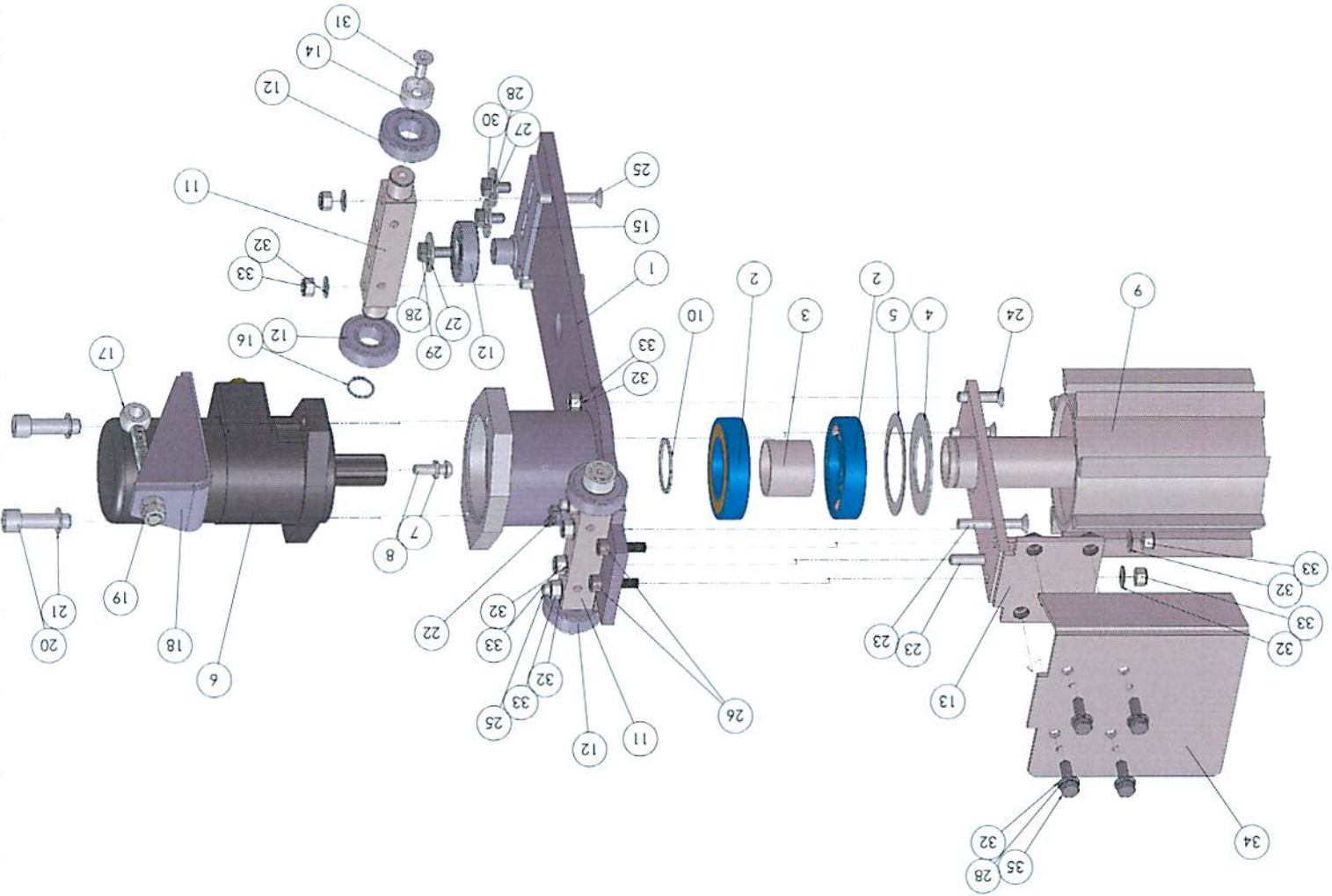
GreenMech Ltd
 The GreenMech Group
 King's College Road
 Wokingham, RG40 3AA
 UK
 Tel: +44 (0)1356 333333
 Fax: +44 (0)1356 333334
 Email: sales@greenmech.com
 Website: www.greenmech.com

REV: 001
 DATE: 15/07/13
 APPR: [Signature]
 DWN: [Signature]

ITEM NO: 10000000000000000000
 PART NO: 10000000000000000000
 QTY: 1

ROLLERS BOX EXPLODED

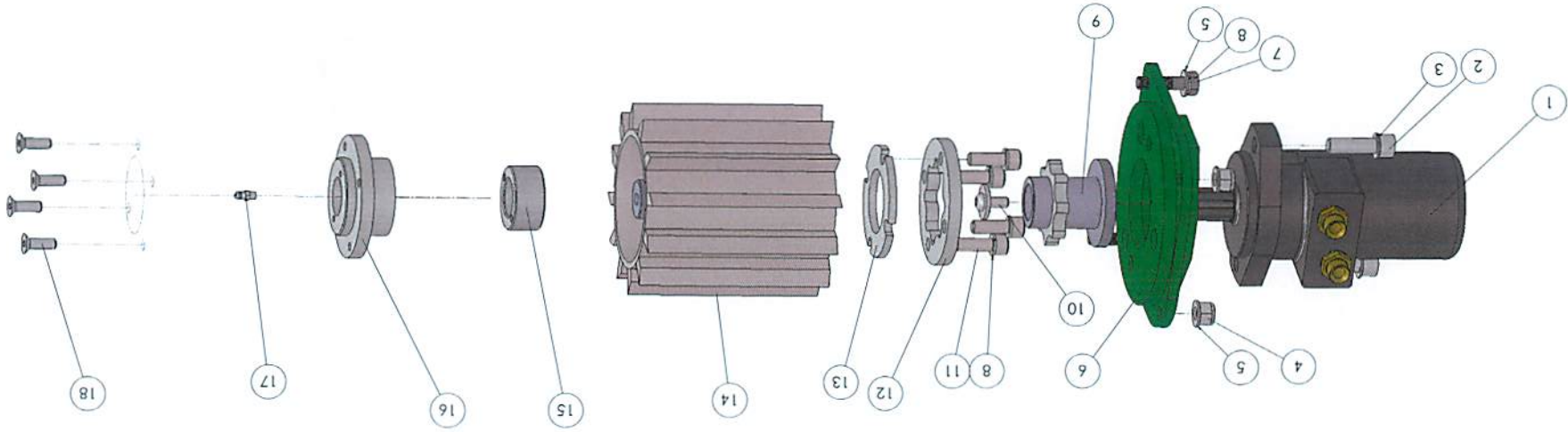
ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY
1	QC160-3-15MK2	ROLLER SLIDE PLATE	1
2	C252119	ROLLER BEARING	2
3	QC160-3-46	SPACER	1
4	EC130-3-35	END PLATE	1
5	EC130-3-36	SHIM	1
6	C200207-1	HYDRAULIC MOTOR	1
7	90801PT	M8 PLAIN THIN NUT	1
8	90825BH	BUTTON HD BOLT	1
9	AR150-3-08	TOP ROLLER	1
10	QC160-3-1004	EXT CIRCLIP	1
11	QC160-3-19	ROLLER AXLE	2
12	QC160-3-1002	BEARING	5
13	QC160-3-20MK2	GUIDE MTG PLATE	1
14	QC160-3-43	NYLON ROLLER	3
15	AR150-3-44	GUIDE ROLLER BKT	1
16	QC160-3-1003	EXT CIRCLIP	1
17	QC160-1-1041	SWING BOLT	1
18	AR150-3-10	SPRING ANCHOR	1
19	91001=P	PLAIN NUT	3
20	71240	CAP HD BOLT	2
21	91203	SPRING WASHER	2
22	GNS135	GREASE NIPPLE	1
23	80855	C/S HD BOLT	2
24	80835	C/S HD BOLT	2
25	80850	C/S HD BOLT	4
26	70830	CH BOLT	2
27	90802-R	LARGE WASHER	3
28	90803	SPRING WASHER	7
29	90820	HEX HD BOLT	1
30	90816	HEX HD BOLT	2
31	80820	C/S HD BOLT	3
32	90802	FLAT WASHER	14
33	90801	NYLOC NUT	10
34	AR150-3-11	CLEANING PLATE	1
35	90825	HEX HD BOLT	4



GreenMech Ltd
 The Rollers from
 King's Engineering
 1000, Industrial Estate
 Wotton Bassett, Oxford
 OX11 0AA

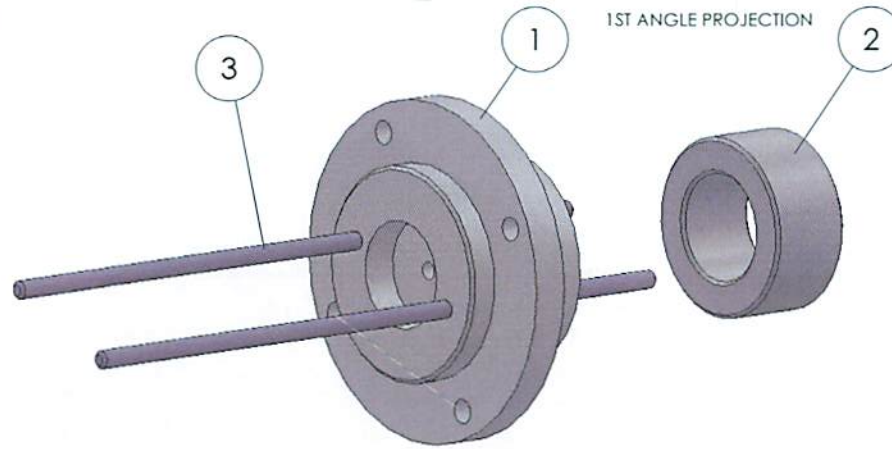
DATE: 15/03/11
 APPR: [Signature]
 DWG NO: AR150-3-06 EXPLODED
 TITLE: SLIDING ROLLER

MATERIAL: [Blank]
 FINISH: [Blank]
 TOLERANCES: [Blank]
 MANUFACTURED PARTS - ALL DIMMS



ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	Default/Qty.
1	C200207-1	HYDRAULIC MOTOR	1
2	71240	CAPHEAD BOLT	2
3	91203	SPRING WASHER	2
4	91001	NYLOC NUT	2
5	91002	FLAT WASHER	4
6	QC160-3-11	MOTOR PLATE	1
7	91035	HEX HD BOLT	2
8	91003	SPRING WASHER	6
9	QC160-3-57	DRIVE SPLINE	1
10	60820	BUTTON HD BOLT	1
11	71030LH	LOW CAPHD BOLT	4
12	QC160-3-60	DRIVE PLATE	1
13	QC160-3-58	DRIVE SPACER	1
14	ARB150-8-09	FIXED ROLLER	1
15	EQC160-3-41	NYLON BUSH	1
16	QC160-3-40	BUSH HOUSING	1
17	GNS500	GREASE NIPPLE	1
18	80825	CS HD BOLT	4

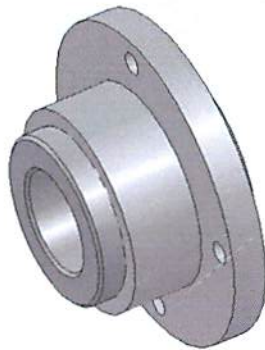
GreenMech Ltd
 1401759 00000 00000 00000
 20/1/13
 MACHINED PARTS - 41-83MM
 TOLEANCES
 TITLE: FIXED ROLLER EXPLODED
 MATERIAL: 316L



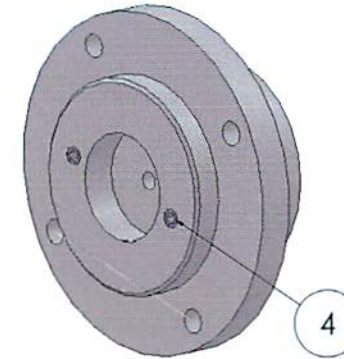
ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	Default/ QTY.
1	QC160-3-40	BUSH HOUSING	1
2	QC160-3-41	BUSH	1
3	5MM ROD	LOCATING ROD	2
4	40620	GRUBSCREW	2

1- USE 2 5MM RODS TO LOCATE BUSH INTO HOUSING

2- PRESS BUSH 2/3RDS INTO HOUSING AND REAM 30MM -REMOVE DEBRIS



3- PRESS BUSH FULLY INTO HOUSING AND FIT GRUBSCREW FLUSH WITH TOP OF HOUSING



NOTE: 5MM RODS CAN BE USED TO REMOVE BUSH FROM HOUSING

TOLERANCES:
LINEAR: 0.025MM
ANGULAR: 0.25°

FINISH:

NAME SIGNATURE DATE
DRAWN: BGG 17/8/10
CHKD:
APPVD: BGG

DEBUR AND
BREAK SHARP
EDGES

TOLERANCES
MACHINED PARTS +/-0.025mm
FABRICATED PARTS +/-1.0mm

GreenMech Ltd
The Mill Industrial Park
Kings Coughton
Alcester
Warks B49 5QG Tel 01789 400044

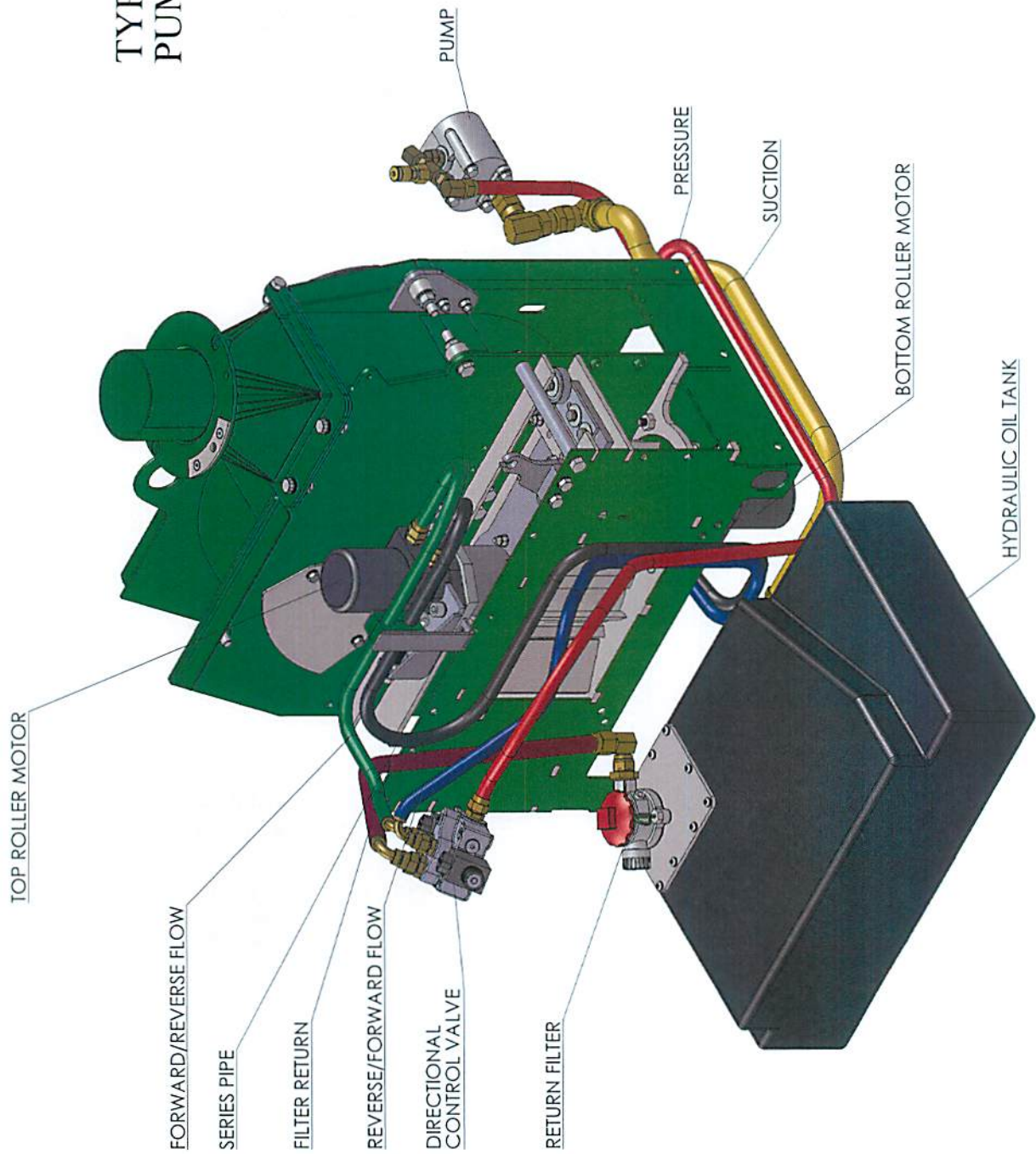
MATERIAL:

TITLE:
FIXED ROLLER BUSH ASSY
LATER MODELS

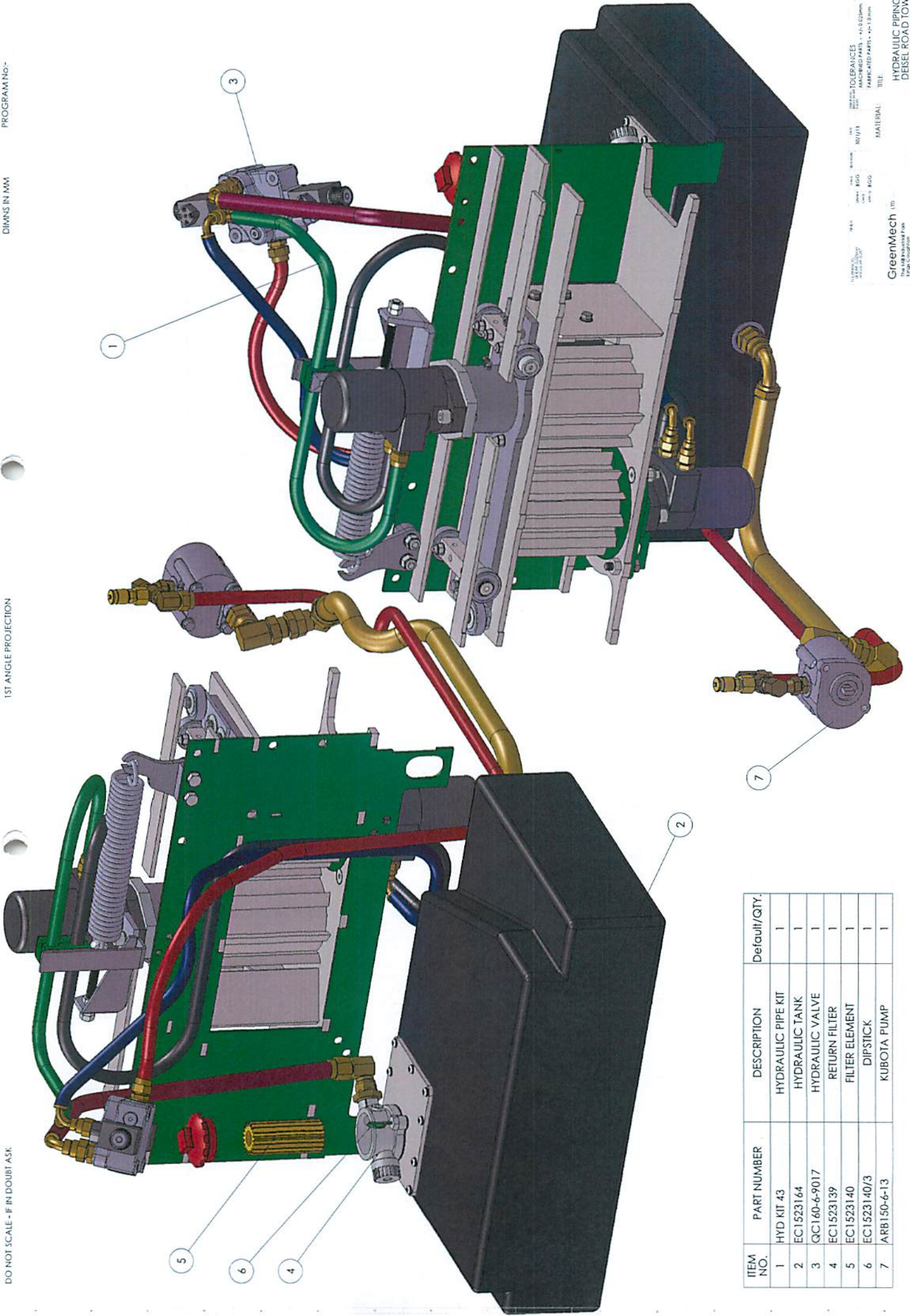
WEIGHT:

DWG NO.

TYPICAL HYDRAULICS PUMPS MAY VARY



100% DIMENSIONS
 ALL DIMENSIONS
 UNLESS OTHERWISE
 SPECIFIED
 DATE: 27/2/13
 DRAWN BY: BGG
 CHECKED BY: BGG
 MATERIAL: TITL
 FABRICATED PARTS: 4-1-13mm
 TITLE: TYPICAL HYDRAULICS
 GreenMech (P) Ltd
 11, Long Leighton Farm
 Works, BAYFISG
 M43119-60044 WEGH
 DIM: 400
 PART: 1001111

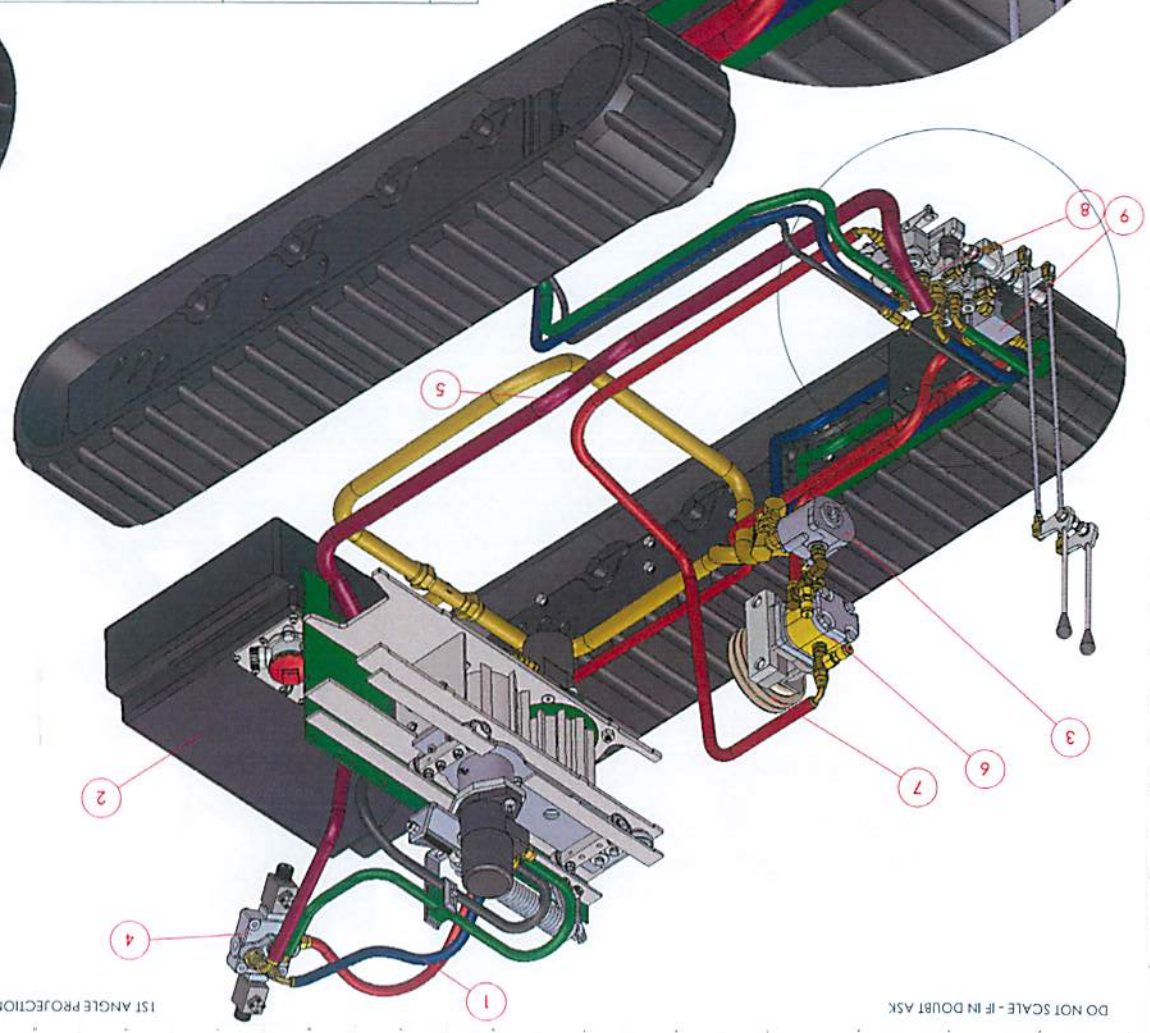
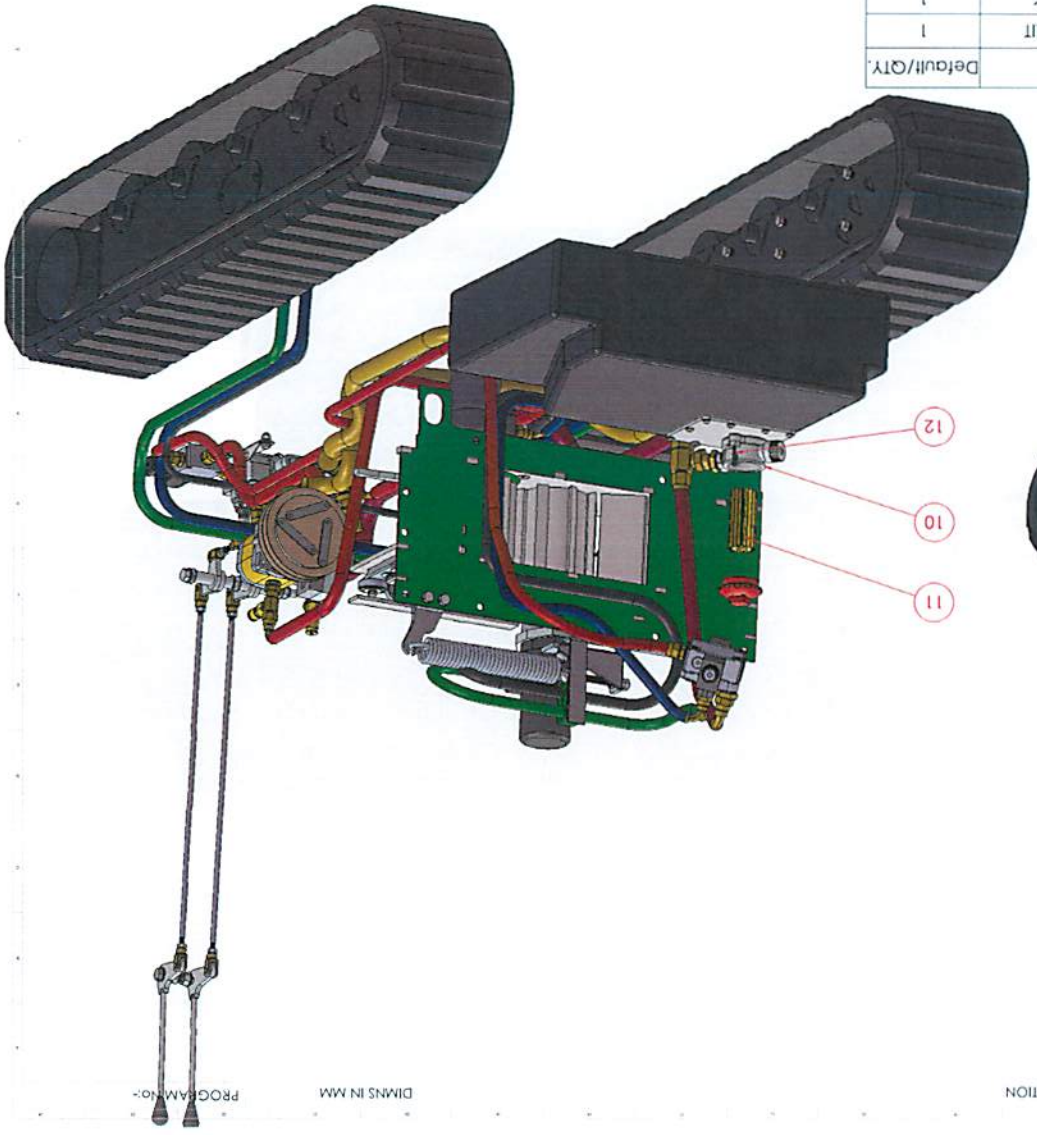
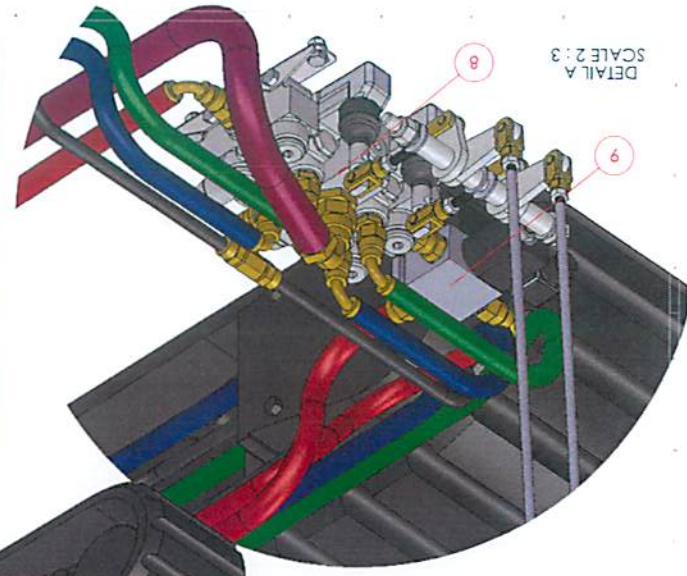


ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	Default/QTY.
1	HYD KIT 43	HYDRAULIC PIPE KIT	1
2	EC1523164	HYDRAULIC TANK	1
3	QC160-6-9017	HYDRAULIC VALVE	1
4	EC1523139	RETURN FILTER	1
5	EC1523140	FILTER ELEMENT	1
6	EC1523140/3	DIPSTICK	1
7	ARB150-6-13	KUBOTA PUMP	1

TOLERANCES
 MACHINED PARTS - H-0.25mm
 FABRICATED PARTS - H-1.50mm
 TITLE
 HYDRAULIC BRING
 DEBEL ROAD TOW
 GreenMech Ltd
 The JCB Production Park
 High Chington
 North, BPS LDC
 TEL: 01774 80044
 FAX: 01774 80044
 WWW: www.greenmech.co.uk

REV: AUTHORIZATION: CRY: APPRO: DATE: 0001/01/14

ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	Default/Qty.
1	HYD KIT 43	HYDRAULIC TANK	1
2	EC1523164	KUBOTA PUMP	1
3	ARB150-6-13	HYDRAULIC VALVE	1
4	QC160-6-9017	HYDRAULIC VALVE	1
5	HYD KIT 45	HYDRAULIC PIPE KIT (TRACKS)	1
6	ARB150-9-1004	TRACKING PUMP	1
7	ET150016	CLUTCH UNIT	1
8	STC1928901	TRACKING VALVE	1
9	C251808	SOLENOID VALVE	1
10	EC1523139	RETURN FILTER	1
11	EC1523140	FILTER ELEMENT	1
12	EC1523140-3	DIPSTICK	1

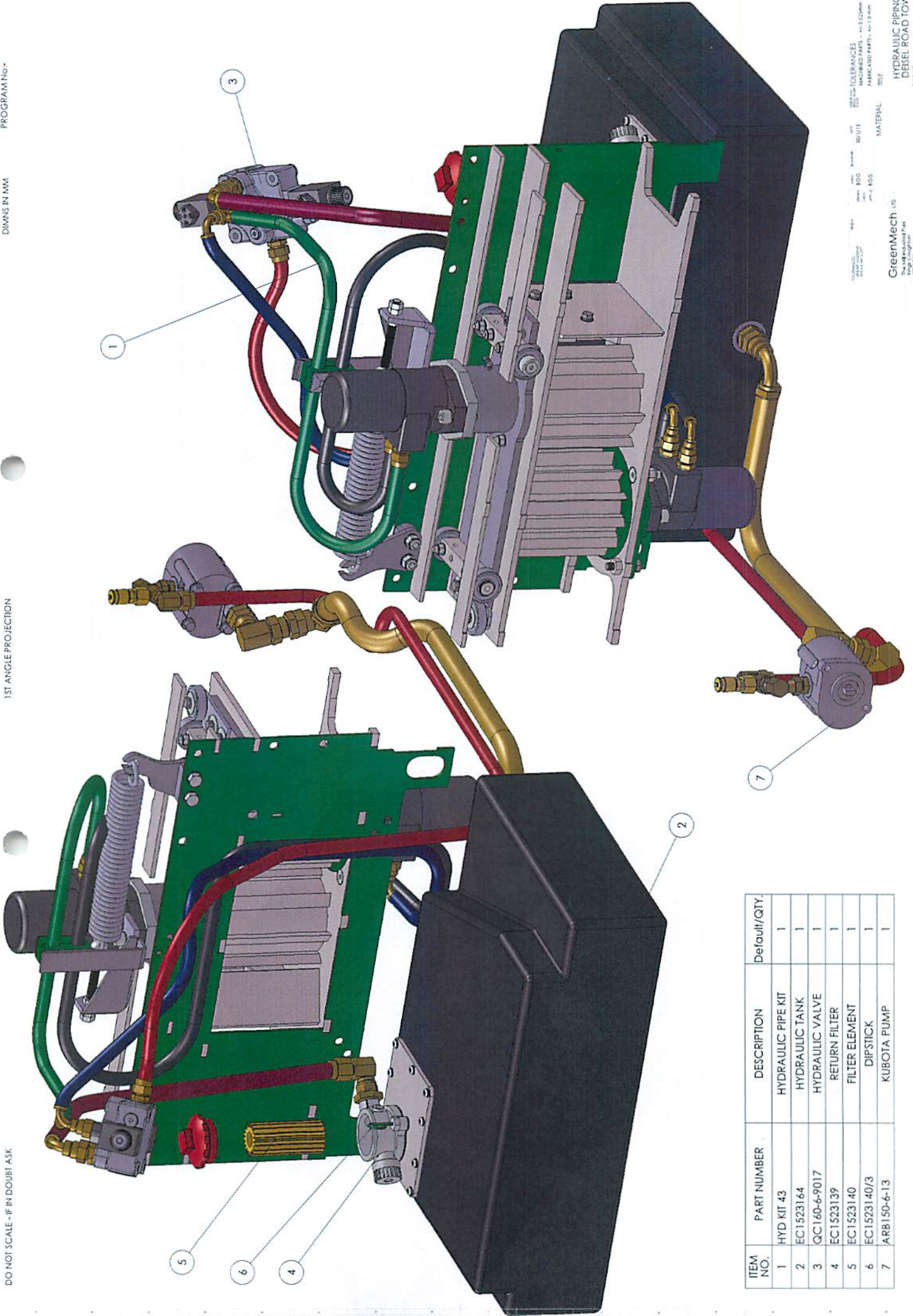


DO NOT SCALE - IF IN DOUBT ASK

1ST ANGLE PROJECTION

DIMNS IN MM

PROGRAM No. >

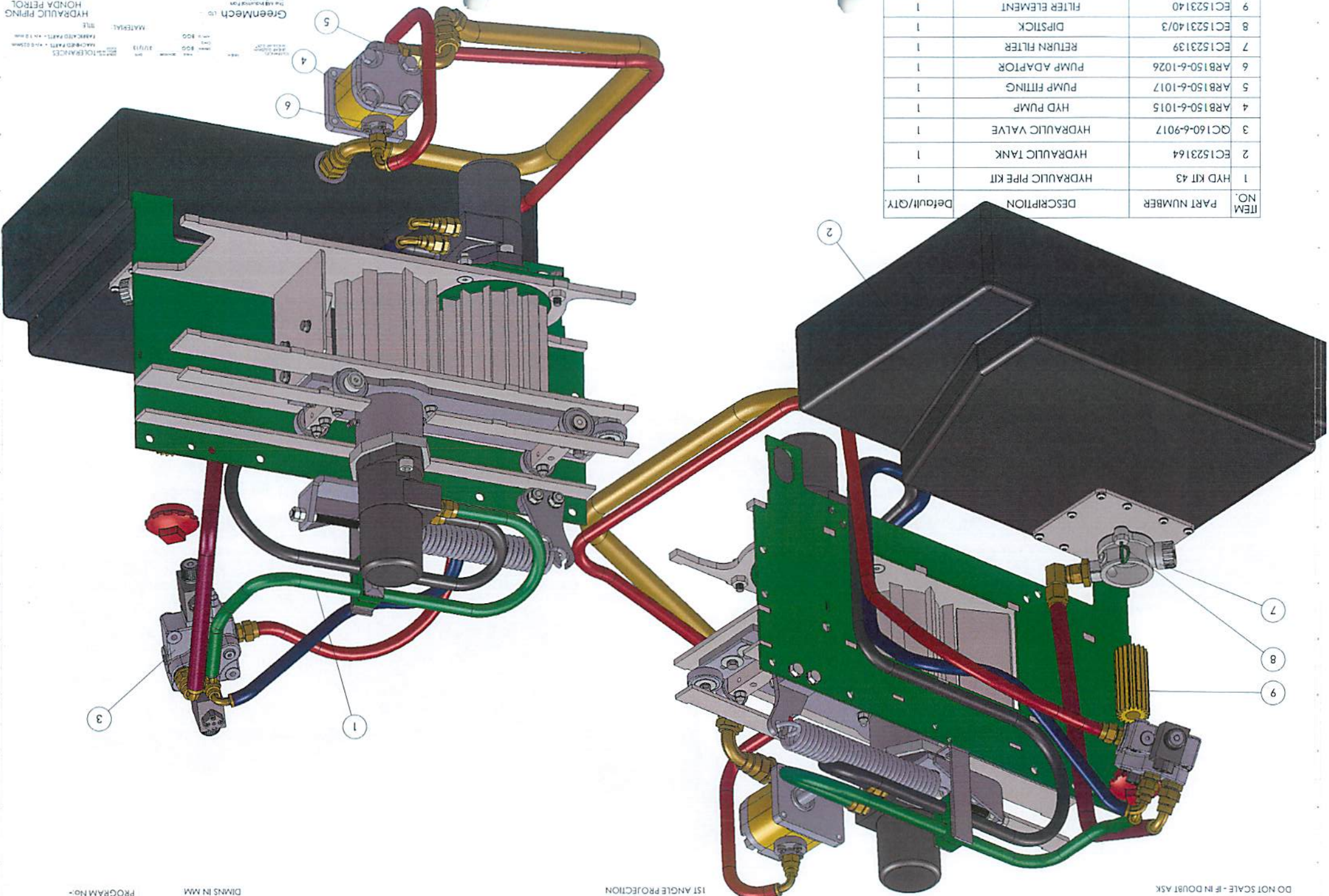


ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	Default/QTY.
1	HYD KIT 43	HYDRAULIC PIPE KIT	1
2	EC1523164	HYDRAULIC TANK	1
3	QC160-6-9017	HYDRAULIC VALVE	1
4	EC1523139	RETURN FILTER	1
5	EC1523140	FILTER ELEMENT	1
6	EC1523140/3	DIPSTICK	1
7	ARB150-6-13	KUBOTA PUMP	1

DESIGNED BY: [REDACTED] DATE: 30/1/18
 CHECKED BY: [REDACTED] DATE: [REDACTED]
 DRAWN BY: [REDACTED] DATE: [REDACTED]
 MATERIAL: [REDACTED]
 TOLERANCES: [REDACTED]
 FINISHES: [REDACTED]
 FABRICATED PARTS: [REDACTED]
 TITLE: HYDRAULIC PIPING DEBEL ROAD TOW

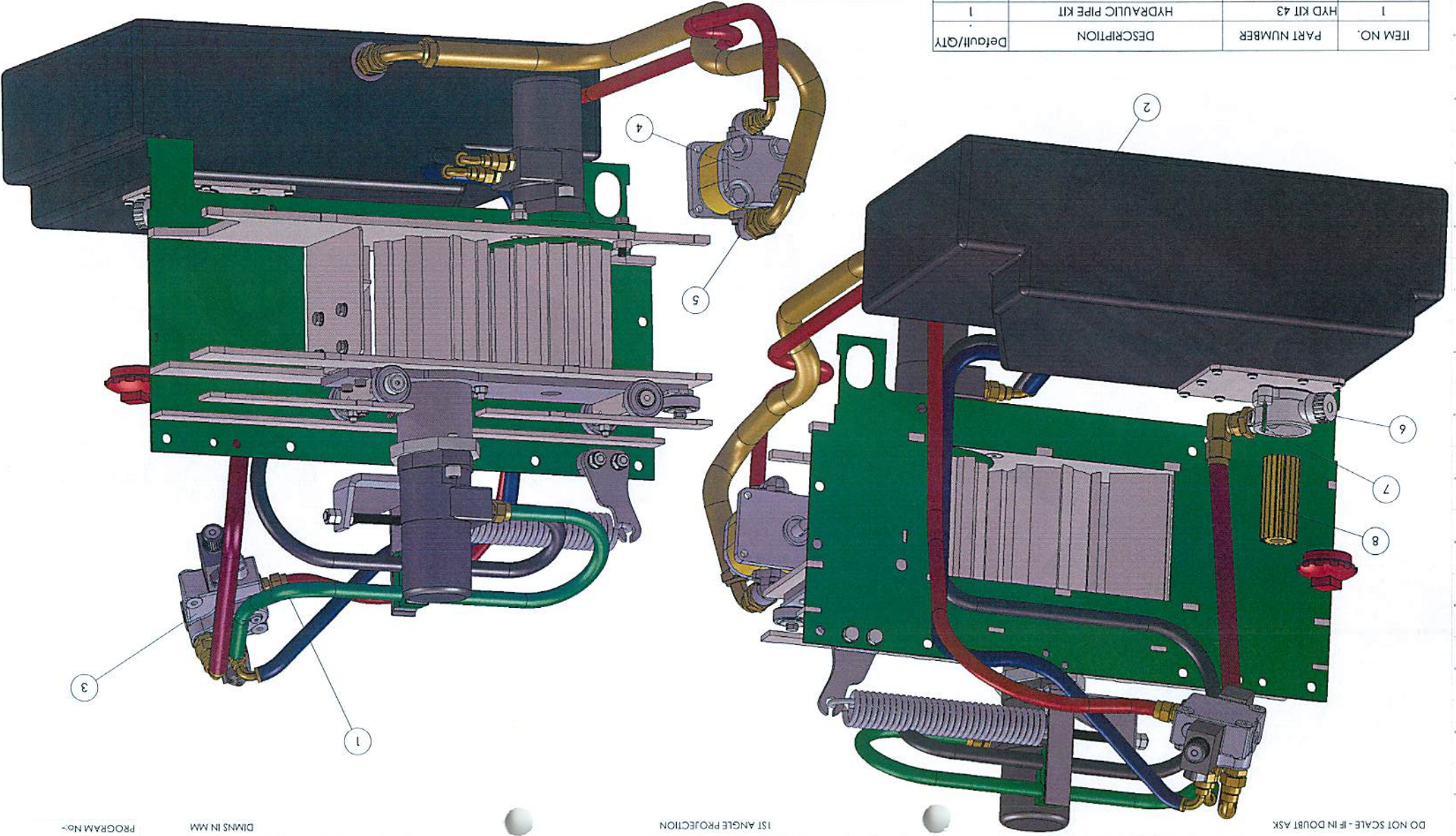
GreenMech ITS
 The Loughborough Institute of Mechanical Engineering
 LEICESTER LE11 3TU
 TEL: 01530 450044
 WWW: www.gm-its.co.uk

ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	Default/Qty
1	HYD KIT 43	HYDRAULIC PIPE KIT	1
2	EC1523164	HYDRAULIC TANK	1
3	QC160-6-9017	HYDRAULIC VALVE	1
4	ARB150-6-1015	HYD PUMP	1
5	ARB150-6-1017	PUMP FITTING	1
6	ARB150-6-1026	PUMP ADAPTOR	1
7	EC1523139	RETURN FILTER	1
8	EC1523140/3	DIPSTICK	1
9	EC1523140	FILTER ELEMENT	1



GreenMech Ltd
 7th Floor, 100, Market Street, London, E1 1BB
 Tel: 020 7460 1000
 Fax: 020 7460 1001
 Email: sales@greenmech.com
 Website: www.greenmech.com

ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	Default/Qty
1	HYD KIT 43	HYDRAULIC PIPE KIT	1
2	EC1523164	HYDRAULIC TANK	1
3	QC160-6-9017	HYDRAULIC VALVE	1
4	ARB150-6-1015	HYD PUMP	1
5	ARB150-6-1017	PUMP FITTING	2
6	EC1523139	RETURN FILTER	1
7	EC1523140/3	DIPSTICK	1
8	EC1523140	FILTER ELEMENT	1

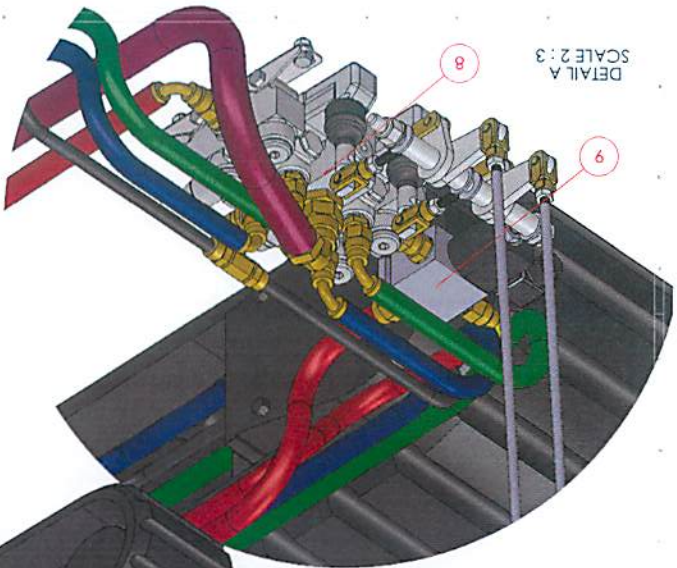


GreenMech Ltd
 The Mill, Littleport
 King's Lynn, Norfolk
 PE33 7JG
 Tel: 01553 833333
 Fax: 01553 833334
 Email: sales@greenmech.co.uk
 Web: www.greenmech.co.uk

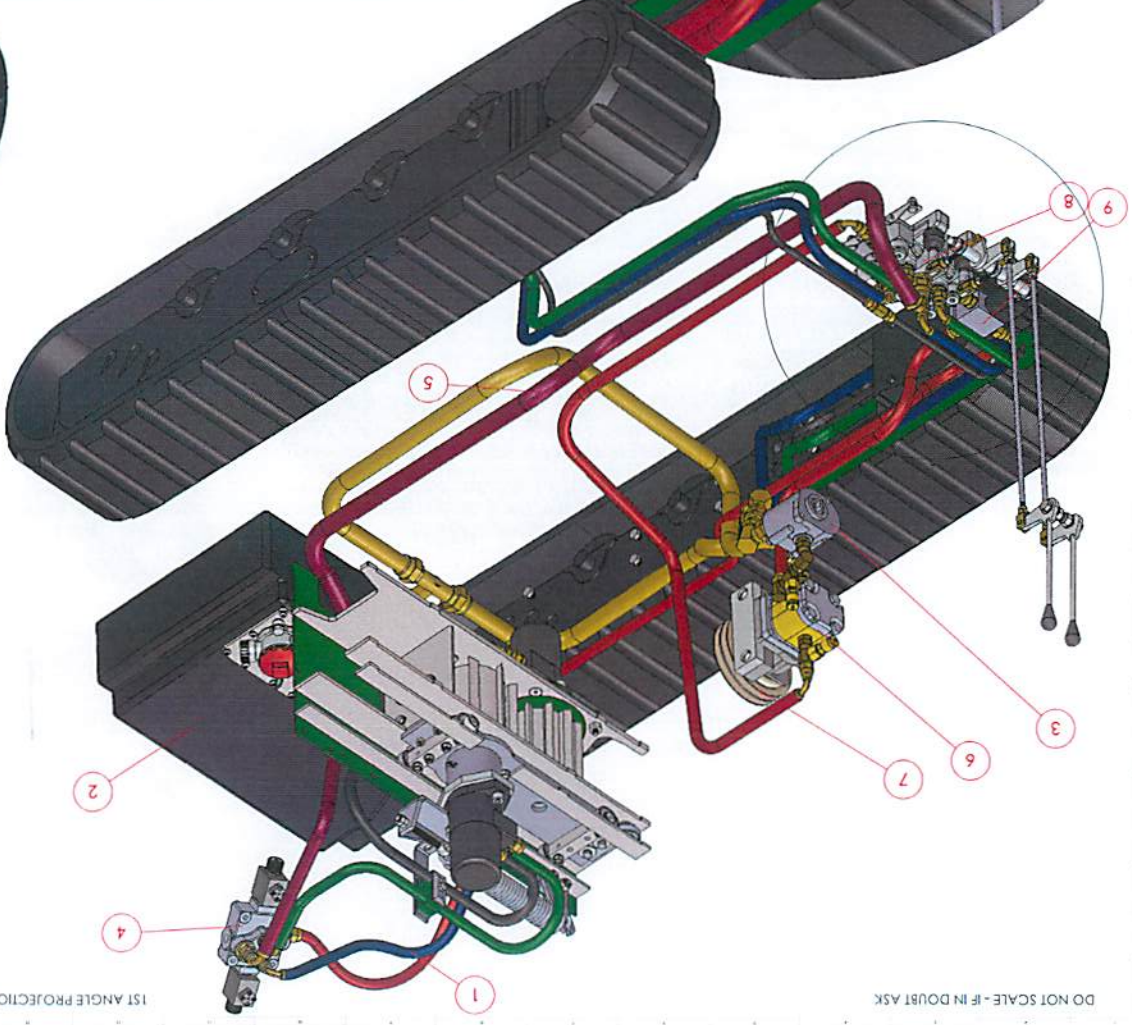
DATE: 31/1/13
 TIME: 10:00
 Dwg No: 151029 0004
 TITLE: HYDRAULIC PIPING
 MATERIAL: FABRICATED PARTS - AL 6061-T6
 TOLERANCES: UNLESS OTHERWISE SPECIFIED

REV: 1
 MODIFICATION: 01
 DATE: 31/1/13
 DESIGNED: [Name]
 CHECKED: [Name]
 APPROVED: [Name]

DETAIL A
SCALE 2 : 3

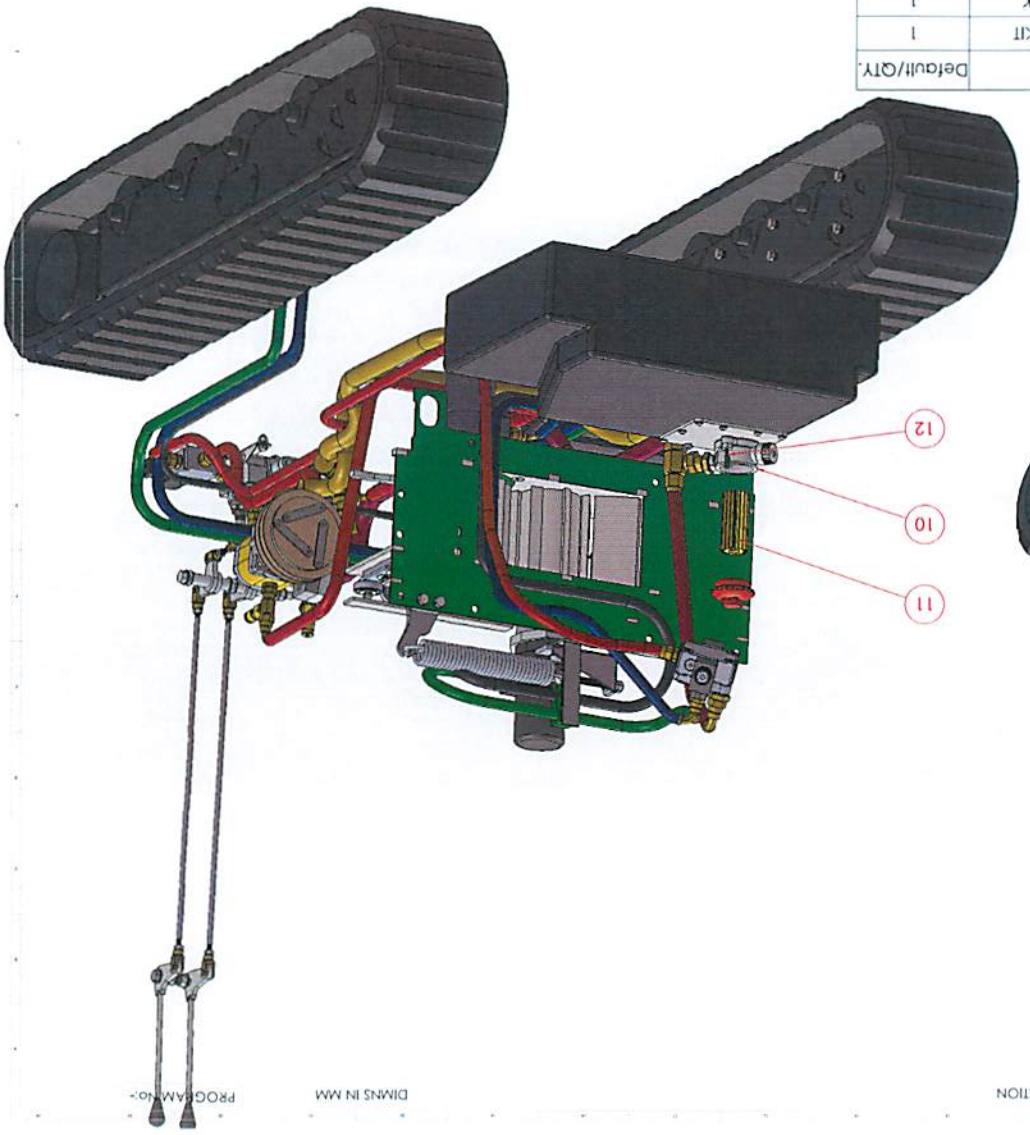


ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	Default/QTY.
1	EC1523164	HYDRAULIC TANK	1
2	ARB150-6-13	KUBOTA PUMP	1
3	ARB150-6-13	HYDRAULIC VALVE	1
4	QC160-6-9017	HYDRAULIC VALVE	1
5	HYD KIT 45	HYDRAULIC PIPE KIT (TRACKS)	1
6	ARB150-9-1004	TRACKING PUMP	1
7	ET150016	CLUTCH UNIT	1
8	STC1928901	TRACKING VALVE	1
9	C251808	SOLENOID VALVE	1
10	EC1523139	RETURN FILTER	1
11	EC1523140	FILTER ELEMENT	1
12	EC1523140-3	DIPSTICK	1



1ST ANGLE PROJECTION

DO NOT SCALE - IF IN DOUBT ASK



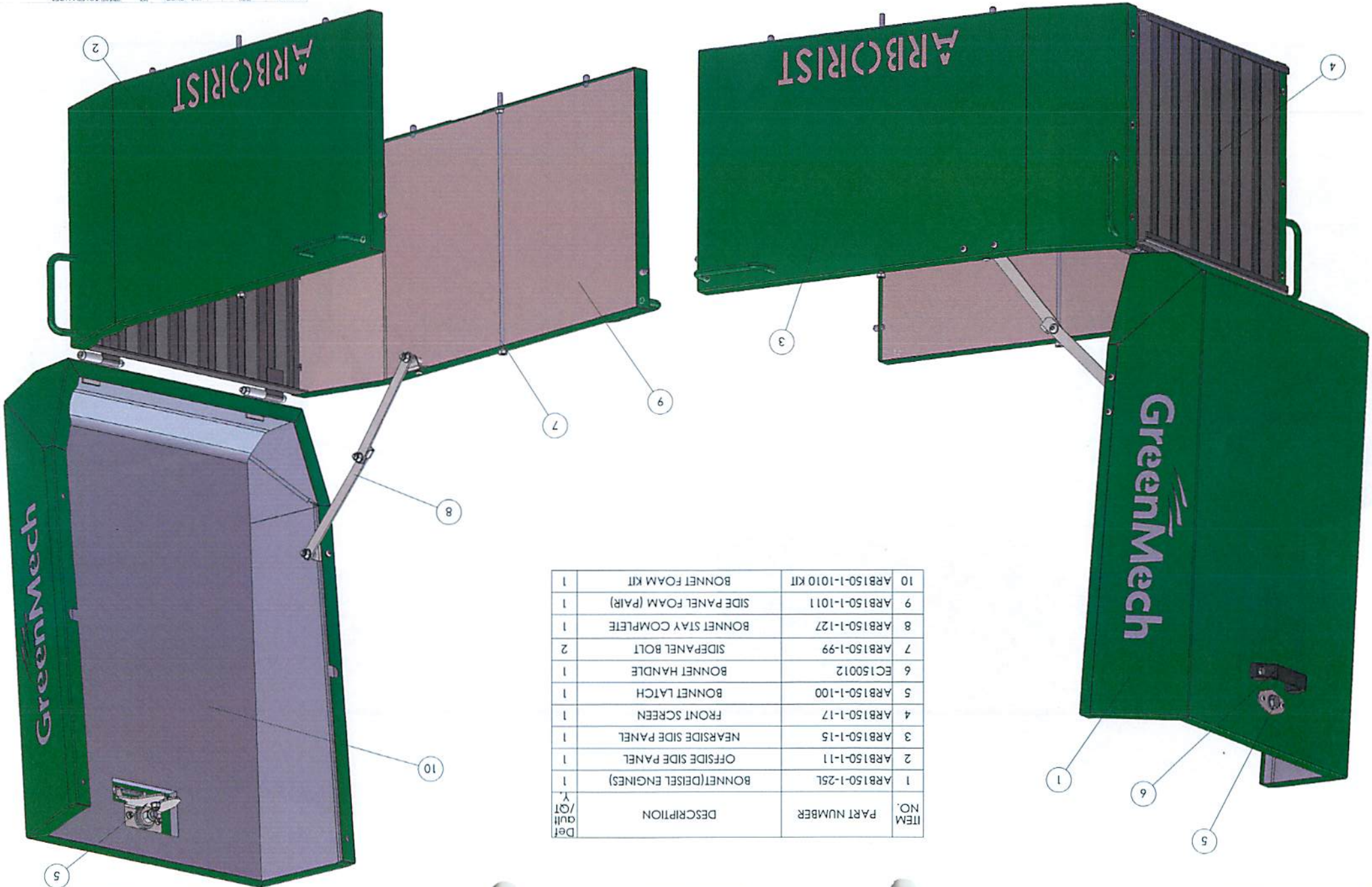
GreenMech Inc
The GreenMech Group
10000 10th Avenue
Edmonton, Alberta
T6E 3B7
Canada
Tel: 780.441.2222
Fax: 780.441.2223
www.greenmech.com

GreenMech Inc
10000 10th Avenue
Edmonton, Alberta
T6E 3B7
Canada
Tel: 780.441.2222
Fax: 780.441.2223
www.greenmech.com

GreenMech Inc
10000 10th Avenue
Edmonton, Alberta
T6E 3B7
Canada
Tel: 780.441.2222
Fax: 780.441.2223
www.greenmech.com

DIMNS IN MM

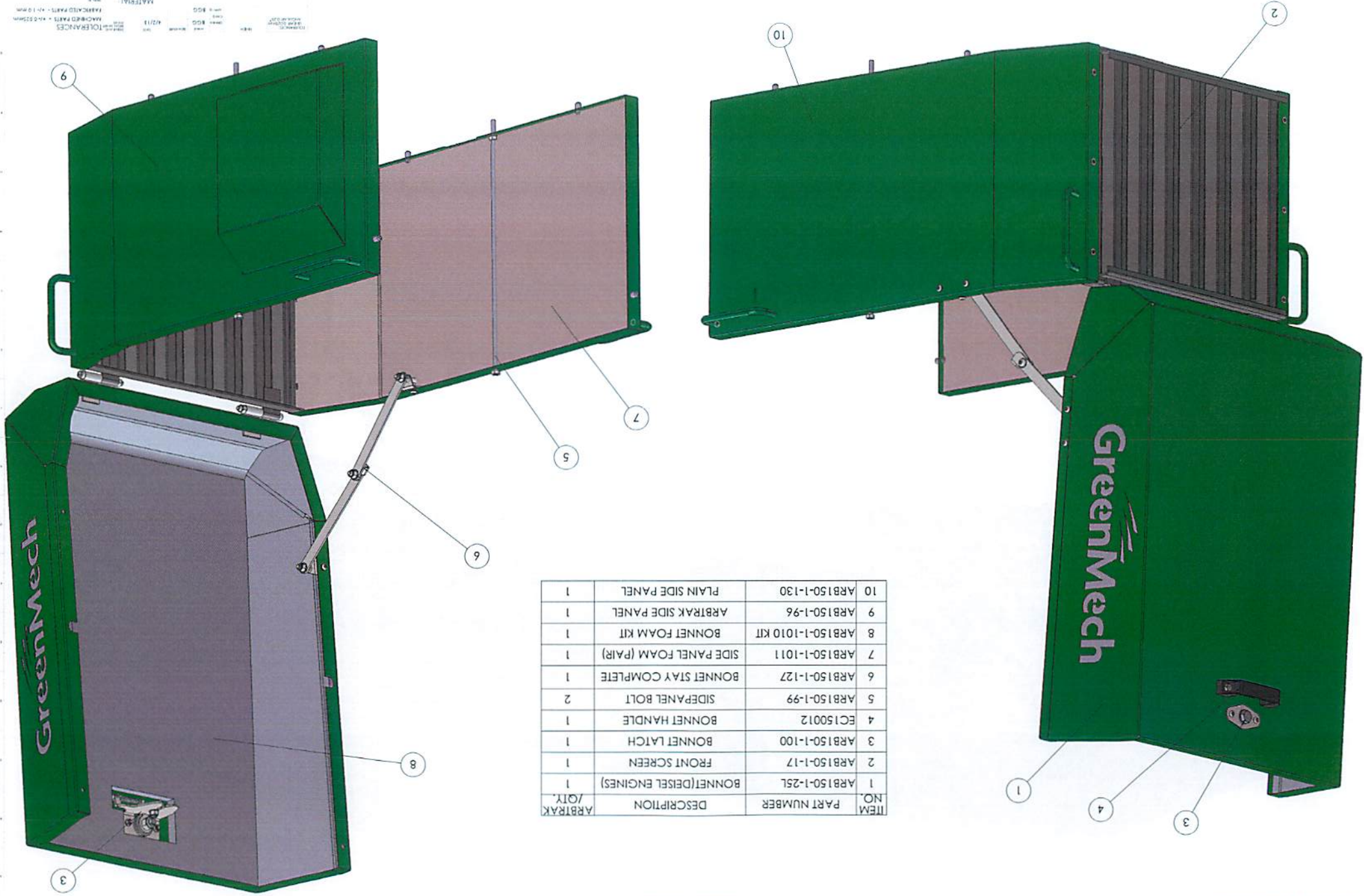
PROGRAM 10-



ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	Det	QTY
1	ARB150-1-25L	BONNET(DIESEL ENGINES)	1	1
2	ARB150-1-11	OFFSIDE SIDE PANEL	1	1
3	ARB150-1-15	NEARSIDE SIDE PANEL	1	1
4	ARB150-1-17	FRONT SCREEN	1	1
5	ARB150-1-100	BONNET LATCH	1	1
6	EC150012	BONNET HANDLE	1	1
7	ARB150-1-99	SIDEPANEL BOLT	2	2
8	ARB150-1-127	BONNET STAY COMPLETE	1	1
9	ARB150-1-1011	SIDE PANEL FOAM (PAIR)	1	1
10	ARB150-1-1010 KIT	BONNET FOAM KIT	1	1

GreenMech Ltd
 The Mill Building Farm
 Ford Clougham
 1601789 400044 WEIGHT
 DATE
 LHM
 APPROV DATE
 REV
 MODIFICATION
 TITLE
 BONNETS EXPLODED
 DIESEL ROADTOW
 MODELS
 MATERIAL:
 FABRICATED PARTS - +/- 0.2MM
 MACHINED PARTS - +/- 0.1MM
 TOLERANCES
 DIMENSIONS
 DRAWING NO.

ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	ARTRAK /QTY.
1	ARB150-1-25L	BONNET(DIESEL ENGINES)	1
2	ARB150-1-17	FRONT SCREEN	1
3	ARB150-1-100	BONNET LATCH	1
4	EC150012	BONNET HANDLE	1
5	ARB150-1-99	SIDEPANEL BOLT	2
6	ARB150-1-127	BONNET STAY COMPLETE	1
7	ARB150-1-1011	SIDE PANEL FOAM (PAIR)	1
8	ARB150-1-1010 KIT	BONNET FOAM KIT	1
9	ARB150-1-96	ARTRAK SIDE PANEL	1
10	ARB150-1-130	PLAIN SIDE PANEL	1



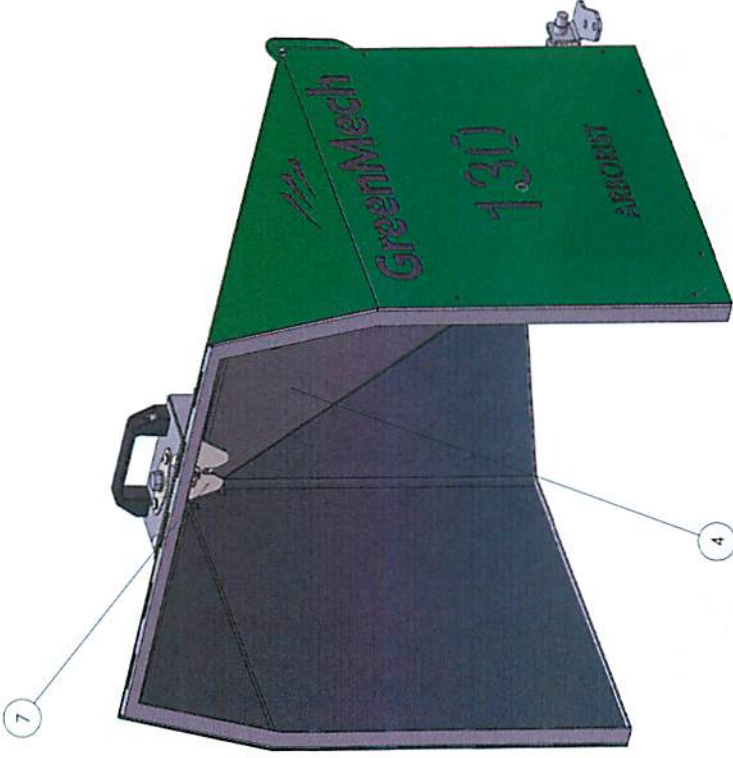
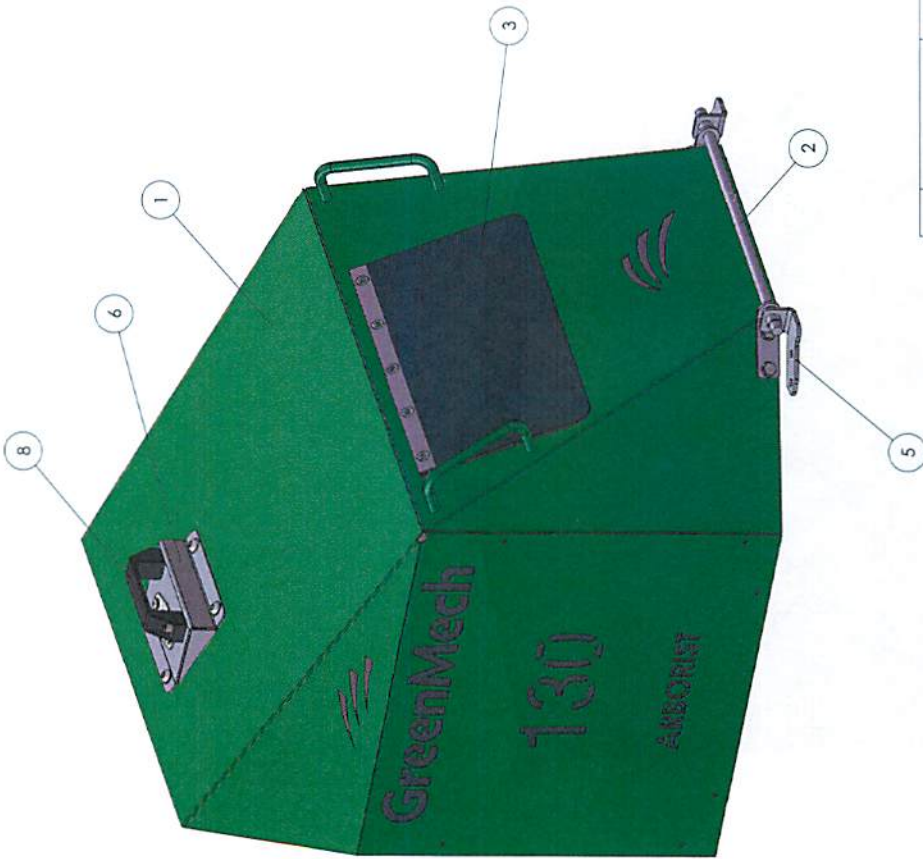
GreenMech Ltd
The UK's Leading Fire
Engine Component
Manufacturer
MATERIAL: ARTRAK
TITLE: BONNET EXPLODED
DATE: 12/13
DRAWN: J. B. B. B. B.
CHECKED: J. B. B. B. B.
APPROVED: J. B. B. B. B.
PROGRAM No-
DIMNS IN MM

DO NOT SCALE - IF IN DOUBT ASK

1ST ANGLE PROJECTION

DIMNS IN MM

PROGRAM No.:-



ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	Def cult /QTY.
1	ARB150-1-80 V	VANGUARD PETROL BONNET	1
2	ARB150-1-86	BONNET HINGE	1
3	ARB150-1-1021	RUBBER FLAP	1
4	ARB150-1-1012	BONNET FOAM KIT	1
5	ARB150-1-87	CHASSIS HINGE (PAIR)	1
6	ARB150-1-106	PETROL BONNET LATCH MOUNT	1
7	ARB150-1-100	BONNET LATCH	1
8	EC150012	BONNET HANDLE	1

TOLERANCES:
 DIMS: AS SHOWN
 HOLE DIA: AS SHOWN
 HOLE POS: AS SHOWN
 HOLE DIA: AS SHOWN
 HOLE POS: AS SHOWN

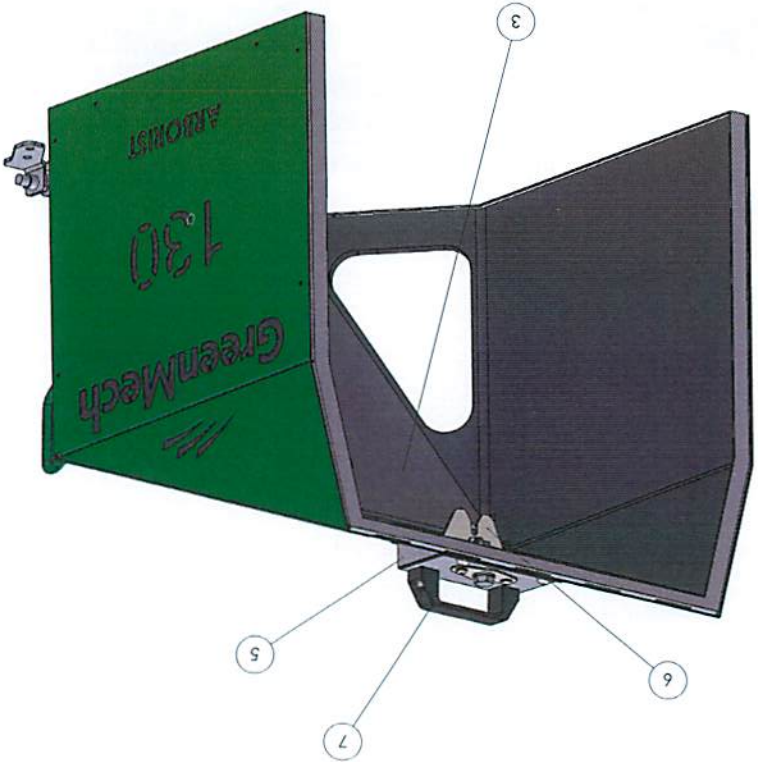
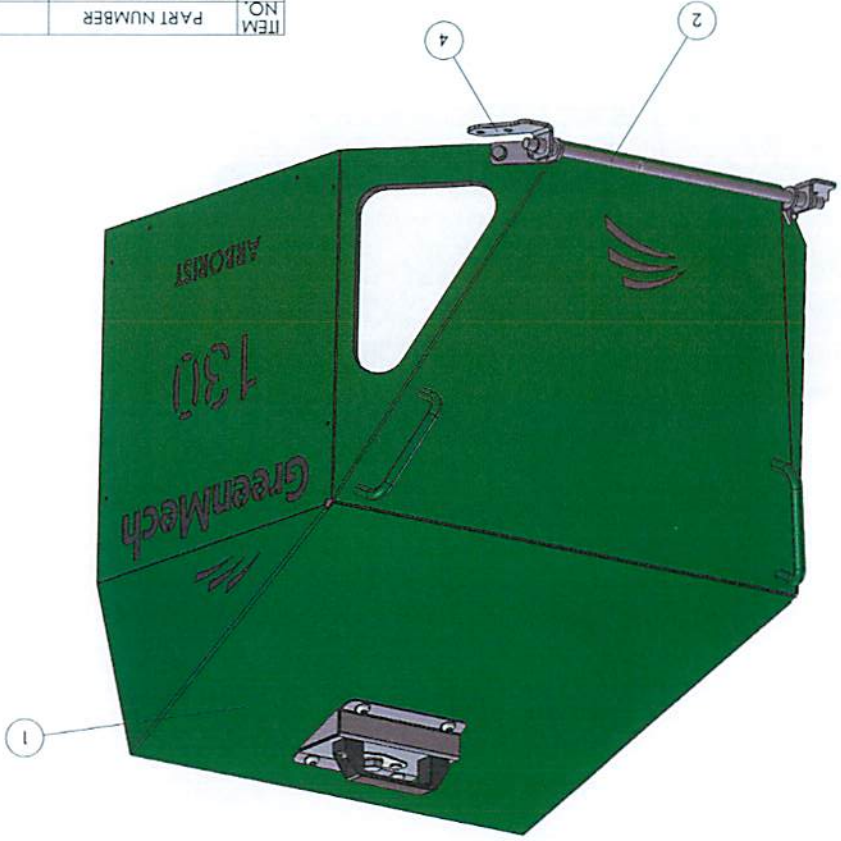
DIMS: 130
 HOLE DIA: 42.713
 HOLE POS: 163.178
 HOLE DIA: 42.713
 HOLE POS: 163.178

MATERIAL:
 TITLE: VANGUARD PETROL BONNET

GreenMech ID
 Part No: 1500012
 Rev: 1.0
 Date: 16/11/2011

REV: MEGHJANON
 DES: AFD
 DATE: 16/11/2011

DWG NO: 1500012
 SHEET NO: 01
 OF 01

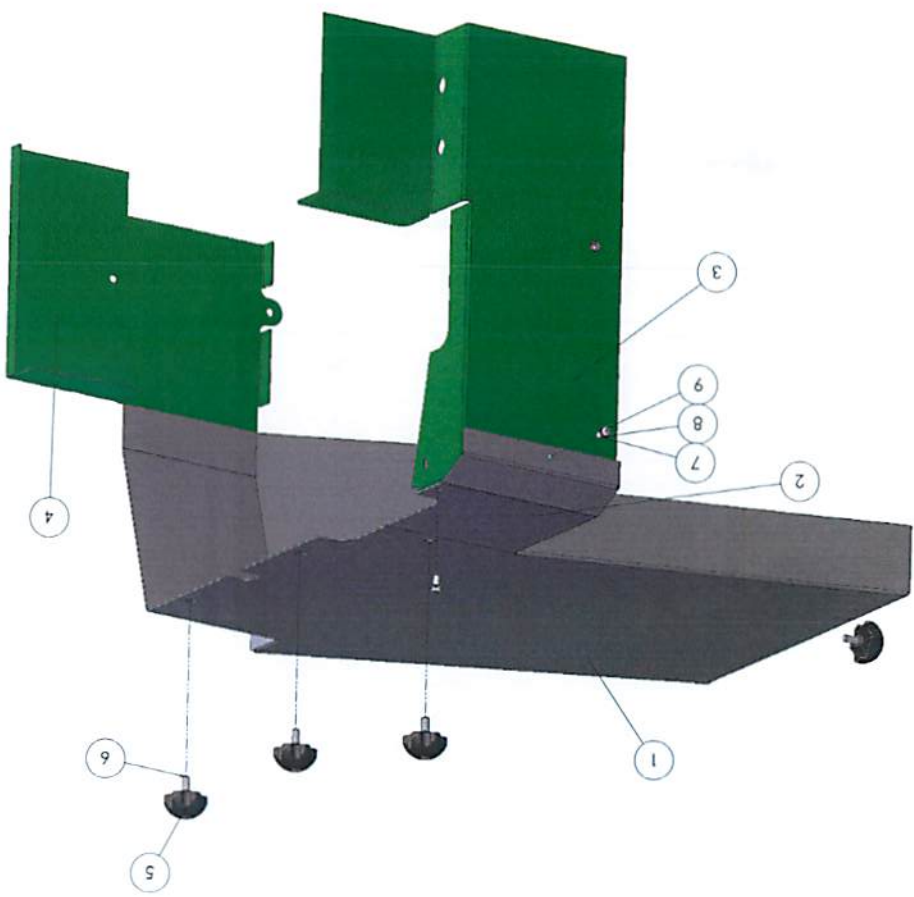


ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	honda/ QTY.
1	ARB150-1-80 H	HONDA PETROL BONNET	1
2	ARB150-1-86	BONNET HINGE	1
3	ARB150-1-1012	BONNET FOAM KIT	1
4	ARB150-1-87	CHASSIS HINGE (PAIR)	1
5	ARB150-1-106	PETROL BONNET LATCH MOUNT	1
6	ARB150-1-100	BONNET LATCH	1
7	EC150012	BONNET HANDLE	1

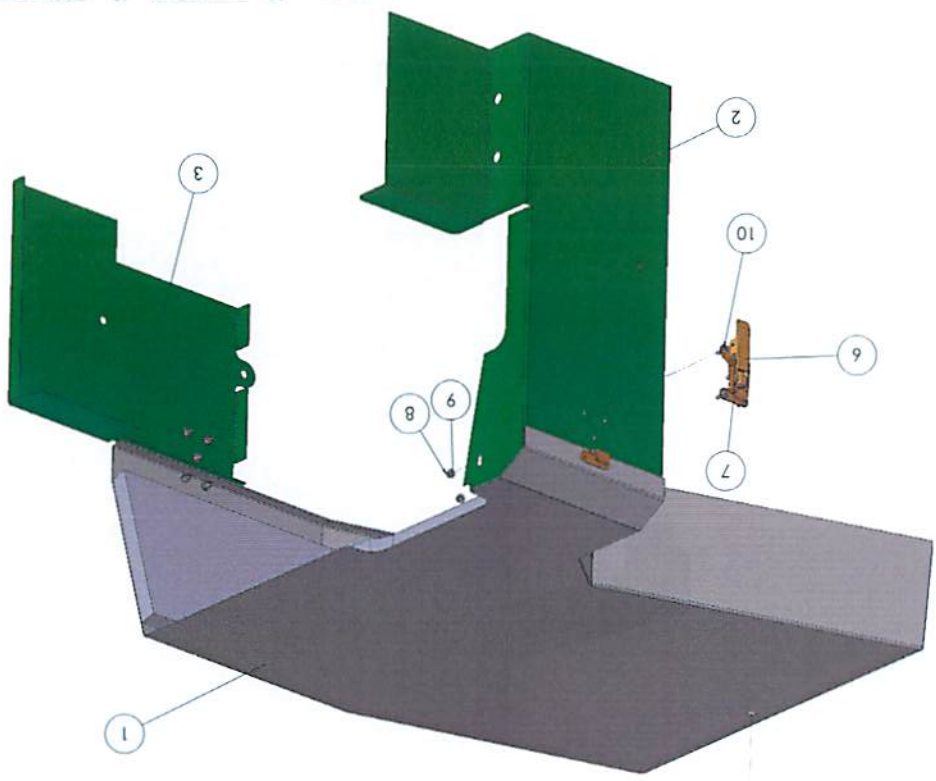
TITLE: HONDA PETROL BONNET
 MATERIAL: FABRICATED PARTS - 4.0 D3MM
 DIMENSIONS: 42/13
 TOLERANCES: 0.1000 0.0500 0.0250
 GREEN MECH 130
 PART NO. 130
 DATE: 14/07/13
 APPROVED: [Signature]
 MODIFICATION: [Signature]
 DRAWN: [Signature]
 CHECKED: [Signature]
 DESIGNED: [Signature]
 ENGINEER: [Signature]
 PROJECT: 130179 AROMIST
 WORKING: [Signature]
 DRAWING NO. 130179 AROMIST
 GREEN MECH 130
 HONDA PETROL BONNET

MK1 COVERS

ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY
1	ARB150-1-40	TOP COVER	1
2	ARB150-1-28	END COVER	1
3	ARB150-1-26	SIDE PLATE	1
4	ARB150-3-14	SIDE COVER	1
5	CS100-4-17	PLASTIC GRIP NUT	4
6	90825	HEX HD BOLT	4
7	90602	FLAT WASHER	2
8	90603	SPRING WASHER	2
9	60616	M6 x 16mm B/H	2



ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY
1	ARB150-1-40 MK2	TOP COVER	1
2	ARB150-1-26 MK2	SIDE COVER	1
3	ARB150-3-14 MK2	SIDE COVER	1
4	CS100-4-17	PLASTIC GRIP NUT	1
5	90825	HEX HD BOLT	1
6	ARB150-1-1024	CLAMP	2
7	ARB150-1-1025	CLAW	2
8	90401	NYLOC NUT	10
9	90402	FLAT WASHER	10
10	60412	BUTTON HD BOLT	10

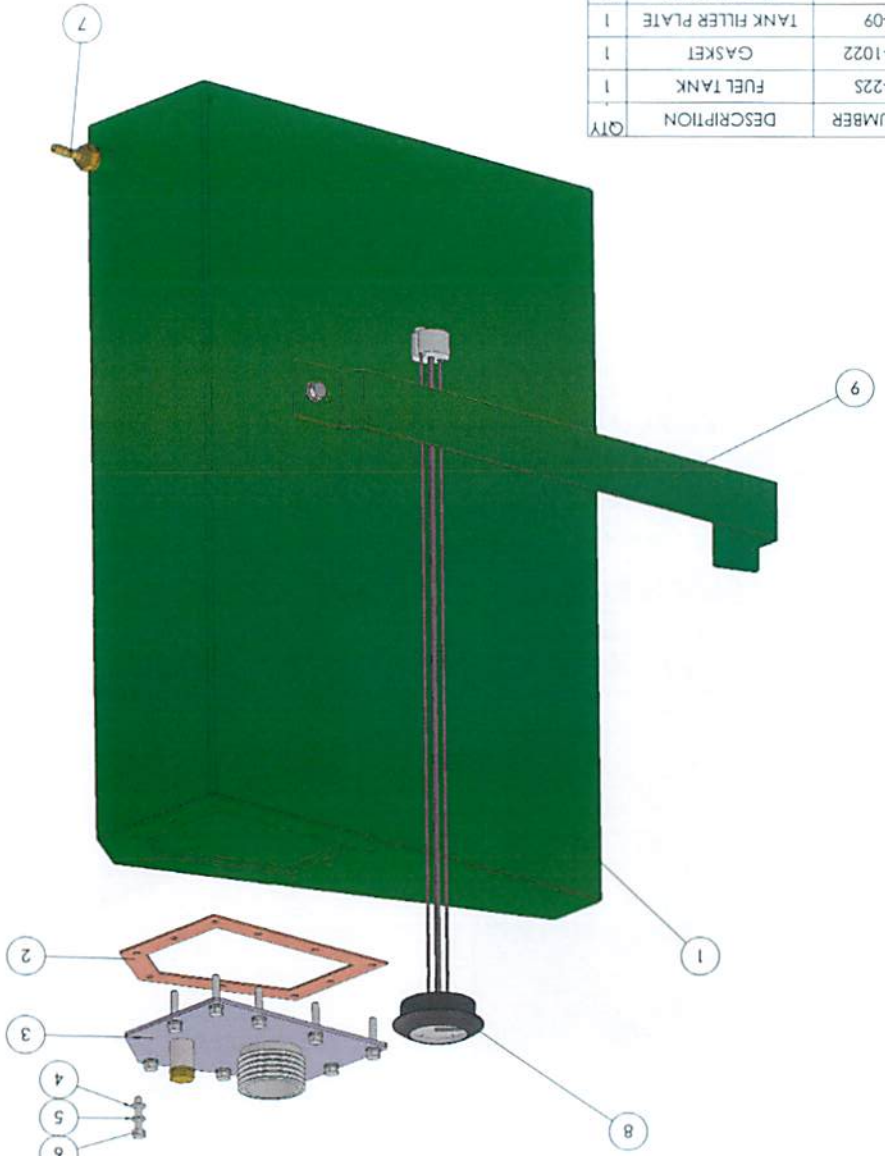


GreenMech Ltd
The GreenMech Fun
Ergo Computer
Unit 10
Moor Lane
Marsden
S10 2PP
Tel: 0114 276 1111
Fax: 0114 276 1112
www.greenmech.co.uk

REV: 002
DATE: 2018/05/25
DRAWN BY: JMC
CHECKED BY: JMC
APPROVED BY: JMC
MATERIAL: 304 SS
FINISH: POLISHED
TOLERANCES: UNLESS STATED
DIMENSIONS: IN MM
PROGRAM No.: MK1 AND MK2 SIDE AND TOP COVERS

ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY
1	ARB150-1-225	FUEL TANK	1
2	ARB150-1-1022	GASKET	1
3	ARB150-1-09	TANK FILTER PLATE	1
4	90602	FLAT WASHER	10
5	90603	SPRING WASHER	10
6	90630	HEX HD BOLT	10
7	1-4-516 H1 MALE	HOSETAIL	1
8	ARB150-9-1027	TANK GAUGE	1
9	ARB150-1-121	TANK STRAP PETROL	1

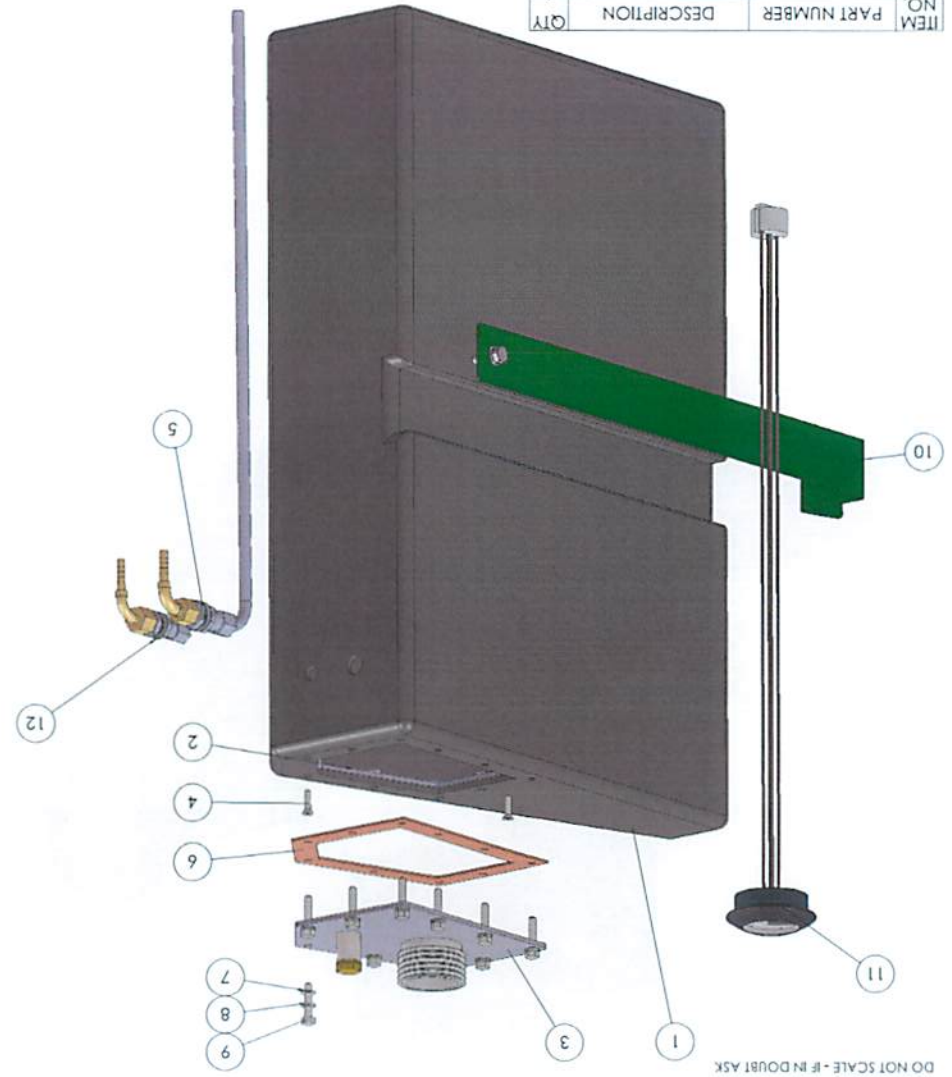
STEEL TANK FOR PETROL MACHINES



PROGRAM NO. DIMS IN MM

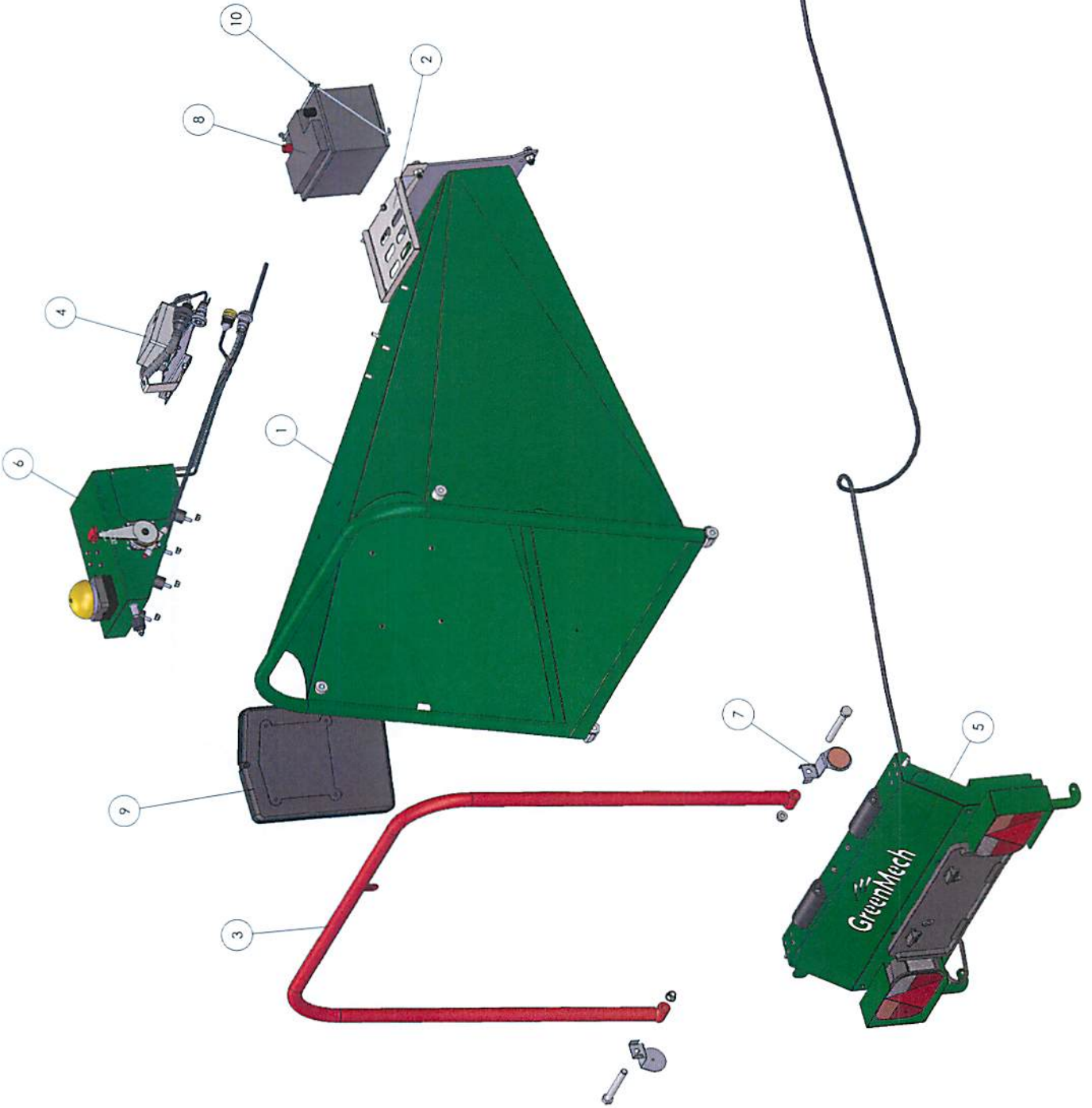
PLASTIC TANK FOR ALL DIESEL MACHINES

ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY
1	ARB150-1-22	PLASTIC FUEL TANK	1
2	ARB150-1-08	TANK INNER PLATE	1
3	ARB150-1-09	TANK FILTER PLATE	1
4	80520	C/SUNK HD BOLT	2
5	ARB150-9-1009	SUCTION PIPE	1
6	ARB150-1-1022	GASKET	1
7	90602	FLAT WASHER	10
8	90603	SPRING WASHER	10
9	90630	HEX HD BOLT	10
10	ARB150-1-24	TANK STRAP	1
11	ARB150-9-1027	TANK GAUGE	1
12	ARB150-9-1009-1	BLEED RETURN	1



DO NOT SCALE - IF IN DOUBT ASK

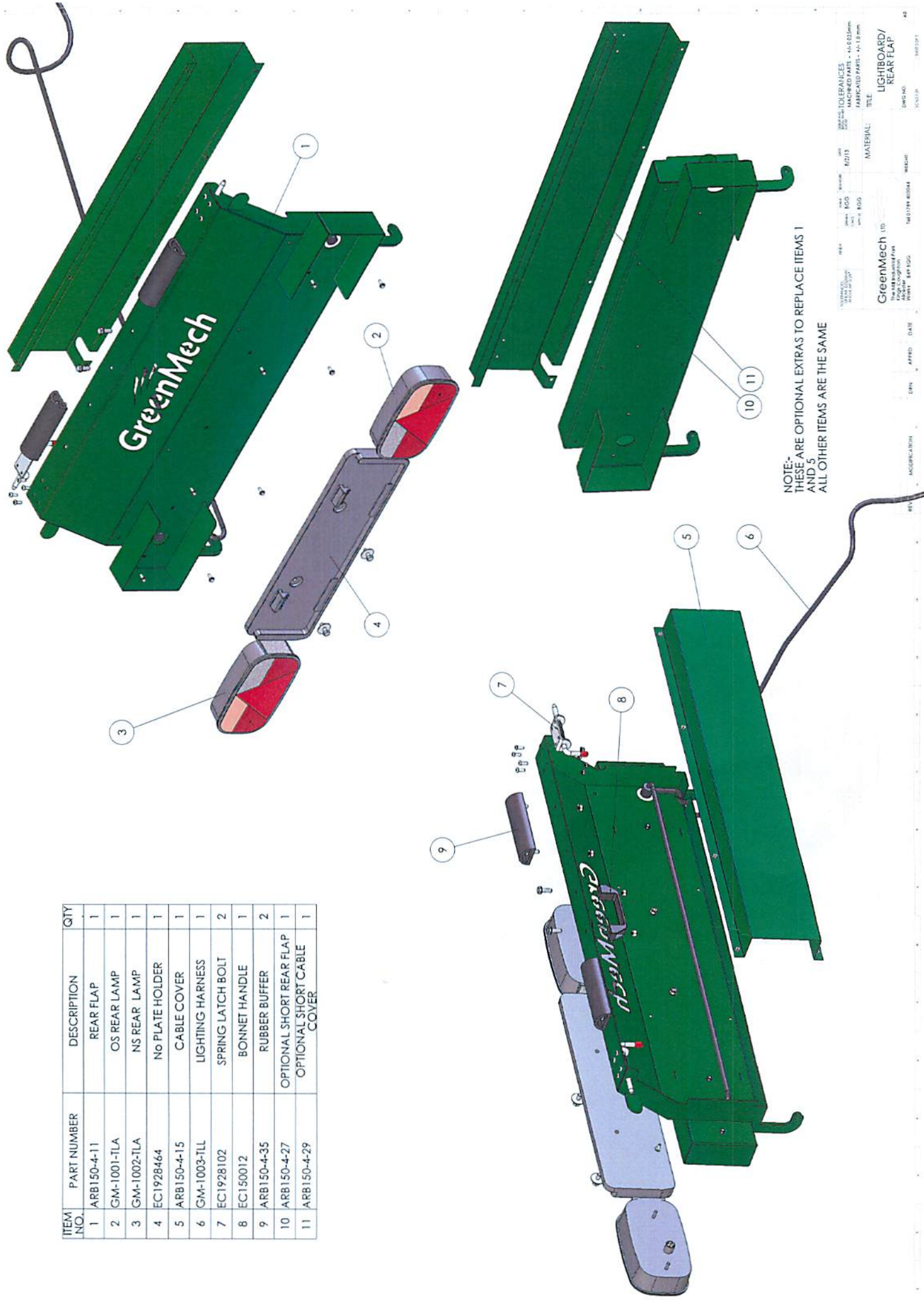
1ST ANGLE PROJECTION



ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY
1	ARB150-4-01	INFEED CHUTE	1
2	QC160-1-18	BATTERY TRAY	1
3	ARB150-4-10A	CONTROL BAR FAB	1
4	QC160-6-1028	JUNCTION BOX	1
5	ARB150-4-09	REAR FLAP FAB	1
6	QC160-4-10MK2	CONTROL BOX FAB	1
7	ARB150-1-44	REFLECTOR PLATE	2
8	QC160-6-1002	BATTERY	1
9	C170409	DOCUMENT CASE	1
10	C200906	BATTERY CLAMP KIT	1

DIMENSIONS: 7/2013
 TOLERANCES:
 UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:
 FRACTIONS DECIMALS
 1/16" 0.0625"
 1/8" 0.125"
 1/4" 0.25"
 3/8" 0.375"
 1/2" 0.5"
 5/8" 0.625"
 3/4" 0.75"
 1" 1.0"
 1 1/4" 1.5"
 1 1/2" 1.75"
 2" 2.0"
 2 1/2" 2.625"
 3" 3.0"
 4" 4.0"
 6" 6.0"
 8" 8.0"
 10" 10.0"
 12" 12.0"
 14" 14.0"
 16" 16.0"
 18" 18.0"
 20" 20.0"
 24" 24.0"
 30" 30.0"
 36" 36.0"
 42" 42.0"
 48" 48.0"
 60" 60.0"
 72" 72.0"
 96" 96.0"
 120" 120.0"
 144" 144.0"
 168" 168.0"
 192" 192.0"
 216" 216.0"
 240" 240.0"
 288" 288.0"
 336" 336.0"
 384" 384.0"
 432" 432.0"
 480" 480.0"
 576" 576.0"
 672" 672.0"
 768" 768.0"
 864" 864.0"
 960" 960.0"
 1008" 1008.0"
 1104" 1104.0"
 1200" 1200.0"
 1296" 1296.0"
 1392" 1392.0"
 1488" 1488.0"
 1584" 1584.0"
 1680" 1680.0"
 1776" 1776.0"
 1872" 1872.0"
 1968" 1968.0"
 2064" 2064.0"
 2160" 2160.0"
 2256" 2256.0"
 2352" 2352.0"
 2448" 2448.0"
 2544" 2544.0"
 2640" 2640.0"
 2736" 2736.0"
 2832" 2832.0"
 2928" 2928.0"
 3024" 3024.0"
 3120" 3120.0"
 3216" 3216.0"
 3312" 3312.0"
 3408" 3408.0"
 3504" 3504.0"
 3600" 3600.0"
 3696" 3696.0"
 3792" 3792.0"
 3888" 3888.0"
 3984" 3984.0"
 4080" 4080.0"
 4176" 4176.0"
 4272" 4272.0"
 4368" 4368.0"
 4464" 4464.0"
 4560" 4560.0"
 4656" 4656.0"
 4752" 4752.0"
 4848" 4848.0"
 4944" 4944.0"
 5040" 5040.0"
 5136" 5136.0"
 5232" 5232.0"
 5328" 5328.0"
 5424" 5424.0"
 5520" 5520.0"
 5616" 5616.0"
 5712" 5712.0"
 5808" 5808.0"
 5904" 5904.0"
 6000" 6000.0"
 6096" 6096.0"
 6192" 6192.0"
 6288" 6288.0"
 6384" 6384.0"
 6480" 6480.0"
 6576" 6576.0"
 6672" 6672.0"
 6768" 6768.0"
 6864" 6864.0"
 6960" 6960.0"
 7056" 7056.0"
 7152" 7152.0"
 7248" 7248.0"
 7344" 7344.0"
 7440" 7440.0"
 7536" 7536.0"
 7632" 7632.0"
 7728" 7728.0"
 7824" 7824.0"
 7920" 7920.0"
 8016" 8016.0"
 8112" 8112.0"
 8208" 8208.0"
 8304" 8304.0"
 8400" 8400.0"
 8496" 8496.0"
 8592" 8592.0"
 8688" 8688.0"
 8784" 8784.0"
 8880" 8880.0"
 8976" 8976.0"
 9072" 9072.0"
 9168" 9168.0"
 9264" 9264.0"
 9360" 9360.0"
 9456" 9456.0"
 9552" 9552.0"
 9648" 9648.0"
 9744" 9744.0"
 9840" 9840.0"
 9936" 9936.0"
 10032" 10032.0"
 10128" 10128.0"
 10224" 10224.0"
 10320" 10320.0"
 10416" 10416.0"
 10512" 10512.0"
 10608" 10608.0"
 10704" 10704.0"
 10800" 10800.0"
 10896" 10896.0"
 10992" 10992.0"
 11088" 11088.0"
 11184" 11184.0"
 11280" 11280.0"
 11376" 11376.0"
 11472" 11472.0"
 11568" 11568.0"
 11664" 11664.0"
 11760" 11760.0"
 11856" 11856.0"
 11952" 11952.0"
 12048" 12048.0"
 12144" 12144.0"
 12240" 12240.0"
 12336" 12336.0"
 12432" 12432.0"
 12528" 12528.0"
 12624" 12624.0"
 12720" 12720.0"
 12816" 12816.0"
 12912" 12912.0"
 13008" 13008.0"
 13104" 13104.0"
 13200" 13200.0"
 13296" 13296.0"
 13392" 13392.0"
 13488" 13488.0"
 13584" 13584.0"
 13680" 13680.0"
 13776" 13776.0"
 13872" 13872.0"
 13968" 13968.0"
 14064" 14064.0"
 14160" 14160.0"
 14256" 14256.0"
 14352" 14352.0"
 14448" 14448.0"
 14544" 14544.0"
 14640" 14640.0"
 14736" 14736.0"
 14832" 14832.0"
 14928" 14928.0"
 15024" 15024.0"
 15120" 15120.0"
 15216" 15216.0"
 15312" 15312.0"
 15408" 15408.0"
 15504" 15504.0"
 15600" 15600.0"
 15696" 15696.0"
 15792" 15792.0"
 15888" 15888.0"
 15984" 15984.0"
 16080" 16080.0"
 16176" 16176.0"
 16272" 16272.0"
 16368" 16368.0"
 16464" 16464.0"
 16560" 16560.0"
 16656" 16656.0"
 16752" 16752.0"
 16848" 16848.0"
 16944" 16944.0"
 17040" 17040.0"
 17136" 17136.0"
 17232" 17232.0"
 17328" 17328.0"
 17424" 17424.0"
 17520" 17520.0"
 17616" 17616.0"
 17712" 17712.0"
 17808" 17808.0"
 17904" 17904.0"
 18000" 18000.0"
 18096" 18096.0"
 18192" 18192.0"
 18288" 18288.0"
 18384" 18384.0"
 18480" 18480.0"
 18576" 18576.0"
 18672" 18672.0"
 18768" 18768.0"
 18864" 18864.0"
 18960" 18960.0"
 19056" 19056.0"
 19152" 19152.0"
 19248" 19248.0"
 19344" 19344.0"
 19440" 19440.0"
 19536" 19536.0"
 19632" 19632.0"
 19728" 19728.0"
 19824" 19824.0"
 19920" 19920.0"
 20016" 20016.0"
 20112" 20112.0"
 20208" 20208.0"
 20304" 20304.0"
 20400" 20400.0"
 20496" 20496.0"
 20592" 20592.0"
 20688" 20688.0"
 20784" 20784.0"
 20880" 20880.0"
 20976" 20976.0"
 21072" 21072.0"
 21168" 21168.0"
 21264" 21264.0"
 21360" 21360.0"
 21456" 21456.0"
 21552" 21552.0"
 21648" 21648.0"
 21744" 21744.0"
 21840" 21840.0"
 21936" 21936.0"
 22032" 22032.0"
 22128" 22128.0"
 22224" 22224.0"
 22320" 22320.0"
 22416" 22416.0"
 22512" 22512.0"
 22608" 22608.0"
 22704" 22704.0"
 22800" 22800.0"
 22896" 22896.0"
 22992" 22992.0"
 23088" 23088.0"
 23184" 23184.0"
 23280" 23280.0"
 23376" 23376.0"
 23472" 23472.0"
 23568" 23568.0"
 23664" 23664.0"
 23760" 23760.0"
 23856" 23856.0"
 23952" 23952.0"
 24048" 24048.0"
 24144" 24144.0"
 24240" 24240.0"
 24336" 24336.0"
 24432" 24432.0"
 24528" 24528.0"
 24624" 24624.0"
 24720" 24720.0"
 24816" 24816.0"
 24912" 24912.0"
 25008" 25008.0"
 25104" 25104.0"
 25200" 25200.0"
 25296" 25296.0"
 25392" 25392.0"
 25488" 25488.0"
 25584" 25584.0"
 25680" 25680.0"
 25776" 25776.0"
 25872" 25872.0"
 25968" 25968.0"
 26064" 26064.0"
 26160" 26160.0"
 26256" 26256.0"
 26352" 26352.0"
 26448" 26448.0"
 26544" 26544.0"
 26640" 26640.0"
 26736" 26736.0"
 26832" 26832.0"
 26928" 26928.0"
 27024" 27024.0"
 27120" 27120.0"
 27216" 27216.0"
 27312" 27312.0"
 27408" 27408.0"
 27504" 27504.0"
 27600" 27600.0"
 27696" 27696.0"
 27792" 27792.0"
 27888" 27888.0"
 27984" 27984.0"
 28080" 28080.0"
 28176" 28176.0"
 28272" 28272.0"
 28368" 28368.0"
 28464" 28464.0"
 28560" 28560.0"
 28656" 28656.0"
 28752" 28752.0"
 28848" 28848.0"
 28944" 28944.0"
 29040" 29040.0"
 29136" 29136.0"
 29232" 29232.0"
 29328" 29328.0"
 29424" 29424.0"
 29520" 29520.0"
 29616" 29616.0"
 29712" 29712.0"
 29808" 29808.0"
 29904" 29904.0"
 30000" 30000.0"
 30096" 30096.0"
 30192" 30192.0"
 30288" 30288.0"
 30384" 30384.0"
 30480" 30480.0"
 30576" 30576.0"
 30672" 30672.0"
 30768" 30768.0"
 30864" 30864.0"
 30960" 30960.0"
 31056" 31056.0"
 31152" 31152.0"
 31248" 31248.0"
 31344" 31344.0"
 31440" 31440.0"
 31536" 31536.0"
 31632" 31632.0"
 31728" 31728.0"
 31824" 31824.0"
 31920" 31920.0"
 32016" 32016.0"
 32112" 32112.0"
 32208" 32208.0"
 32304" 32304.0"
 32400" 32400.0"
 32496" 32496.0"
 32592" 32592.0"
 32688" 32688.0"
 32784" 32784.0"
 32880" 32880.0"
 32976" 32976.0"
 33072" 33072.0"
 33168" 33168.0"
 33264" 33264.0"
 33360" 33360.0"
 33456" 33456.0"
 33552" 33552.0"
 33648" 33648.0"
 33744" 33744.0"
 33840" 33840.0"
 33936" 33936.0"
 34032" 34032.0"
 34128" 34128.0"
 34224" 34224.0"
 34320" 34320.0"
 34416" 34416.0"
 34512" 34512.0"
 34608" 34608.0"
 34704" 34704.0"
 34800" 34800.0"
 34896" 34896.0"
 34992" 34992.0"
 35088" 35088.0"
 35184" 35184.0"
 35280" 35280.0"
 35376" 35376.0"
 35472" 35472.0"
 35568" 35568.0"
 35664" 35664.0"
 35760" 35760.0"
 35856" 35856.0"
 35952" 35952.0"
 36048" 36048.0"
 36144" 36144.0"
 36240" 36240.0"
 36336" 36336.0"
 36432" 36432.0"
 36528" 36528.0"
 36624" 36624.0"
 36720" 36720.0"
 36816" 36816.0"
 36912" 36912.0"
 37008" 37008.0"
 37104" 37104.0"
 37200" 37200.0"
 37296" 37296.0"
 37392" 37392.0"
 37488" 37488.0"
 37584" 37584.0"
 37680" 37680.0"
 37776" 37776.0"
 37872" 37872.0"
 37968" 37968.0"
 38064" 38064.0"
 38160" 38160.0"
 38256" 38256.0"
 38352" 38352.0"
 38448" 38448.0"
 38544" 38544.0"
 38640" 38640.0"
 38736" 38736.0"
 38832" 38832.0"
 38928" 38928.0"
 39024" 39024.0"
 39120" 39120.0"
 39216" 39216.0"
 39312" 39312.0"
 39408" 39408.0"
 39504" 39504.0"
 39600" 39600.0"
 39696" 39696.0"
 39792" 39792.0"
 39888" 39888.0"
 39984" 39984.0"
 40080" 40080.0"
 40176" 40176.0"
 40272" 40272.0"
 40368" 40368.0"
 40464" 40464.0"
 40560" 40560.0"
 40656" 40656.0"
 40752" 40752.0"
 40848" 40848.0"
 40944" 40944.0"
 41040" 41040.0"
 41136" 41136.0"
 41232" 41232.0"
 41328" 41328.0"
 41424" 41424.0"
 41520" 41520.0"
 41616" 41616.0"
 41712" 41712.0"
 41808" 41808.0"
 41904" 41904.0"
 42000" 42000.0"
 42096" 42096.0"
 42192" 42192.0"
 42288" 42288.0"
 42384" 42384.0"
 42480" 42480.0"
 42576" 42576.0"
 42672" 42672.0"
 42768" 42768.0"
 42864" 42864.0"
 42960" 42960.0"
 43056" 43056.0"
 43152" 43152.0"
 43248" 43248.0"
 43344" 43344.0"
 43440" 43440.0"
 43536" 43536.0"
 43632" 43632.0"
 43728" 43728.0"
 43824" 43824.0"
 43920" 43920.0"
 44016" 44016.0"
 44112" 44112.0"
 44208" 44208.0"
 44304" 44304.0"
 44400" 44400.0"
 44496" 44496.0"
 44592" 44592.0"
 44688" 44688.0"
 44784" 44784.0"
 44880" 44880.0"
 44976" 44976.0"
 45072" 45072.0"
 45168" 45168.0"
 45264" 45264.0"
 45360" 45360.0"
 45456" 45456.0"
 45552" 45552.0"
 45648" 45648.0"
 45744" 45744.0"
 45840" 45840.0"
 45936" 45936.0"
 46032" 46032.0"
 46128" 46128.0"
 46224" 46224.0"
 46320" 46320.0"
 46416" 46416.0"
 46512" 46512.0"
 46608" 46608.0"
 46704" 46704.0"
 46800" 46800.0"
 46896" 46896.0"
 46992" 46992.0"
 47088" 47088.0"
 47184" 47184.0"
 47280" 47280.0"
 47376" 47376.0"
 47472" 47472.0"
 47568" 47568.0"
 47664" 47664.0"
 47760" 47760.0"
 47856" 47856.0"
 47952" 47952.0"
 48048" 48048.0"
 48144" 48144.0"
 48240" 48240.0"
 48336" 48336.0"
 48432" 48432.0"
 48528" 48528.0"
 48624" 48624.0"
 48720" 48720.0"
 48816" 48816.0"
 48912" 48912.0"
 49008" 49008.0"
 49104" 49104.0"
 49200" 49200.0"
 49296" 49296.0"
 49392" 49392.0"
 49488" 49488.0"
 49584" 49584.0"
 49680" 49680.0"
 49776" 49776.0"
 49872" 49872.0"
 49968" 49968.0"
 50064" 50064.0"
 50160" 50160.0"
 50256" 50256.0"
 50352" 50352.0"
 50448" 50448.0"
 50544" 50544.0"
 50640" 50640.0"
 50736" 50736.0"
 50832" 50832.0"
 50928" 50928.0"
 51024" 51024.0"
 51120" 51120.0"
 51216" 51216.0"
 51312" 51312.0"
 51408" 51408.0"
 51504" 51504.0"
 51600" 51600.0"
 51696" 51696.0"
 51792" 51792.0"
 51888" 51888.0"
 51984" 51984.0"
 52080" 52080.0"
 52176" 52176.0"
 52272" 52272.0"
 52368" 52368.0"
 52464" 52464.0"
 52560" 52560.0"
 52656" 52656.0"
 52752" 52752.0"
 52848" 52848.0"
 52944" 52944.0"
 53040" 53040.0"
 53136" 53136.0"
 53232" 53232.0"
 53328" 53328.0"
 53424" 53424.0"
 53520" 53520.0"
 5361

ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY
1	ARB150-4-11	REAR FLAP	1
2	GM-1001-TLA	OS REAR LAMP	1
3	GM-1002-TLA	NS REAR LAMP	1
4	EC1928464	NO PLATE HOLDER	1
5	ARB150-4-15	CABLE COVER	1
6	GM-1003-TLL	LIGHTING HARNESS	1
7	EC1928102	SPRING LATCH BOLT	2
8	EC150012	BONNET HANDLE	1
9	ARB150-4-35	RUBBER BUFFER	2
10	ARB150-4-27	OPTIONAL SHORT REAR FLAP	1
11	ARB150-4-29	OPTIONAL SHORT CABLE COVER	1



NOTE:-
THESE ARE OPTIONAL EXTRAS TO REPLACE ITEMS 1
AND 5
ALL OTHER ITEMS ARE THE SAME

REV.	DATE	APPROV.	BY	REVISION	DESCRIPTION
01					

DESIGNER	DATE	SCALE	PROJECT
CHECKER	DATE	SCALE	PROJECT
DRAWN	DATE	SCALE	PROJECT

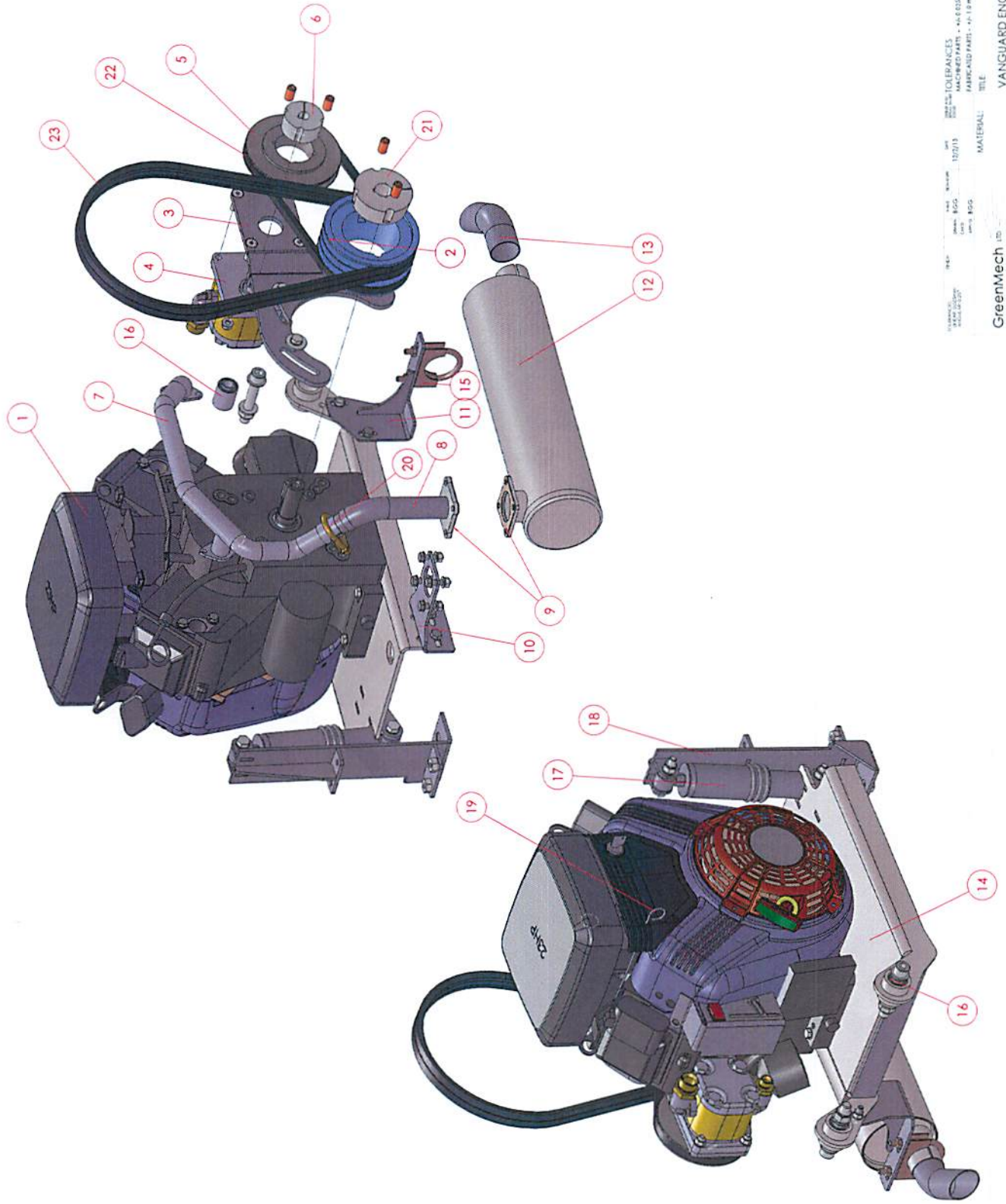
TOLERANCES	FRACTIONS	DECIMALS	ANGLES	SPACES	THREADS	WELDING

MATERIAL:	TITLE

ITEM NO.	DESCRIPTION	QTY
10	OPTIONAL SHORT REAR FLAP	1
11	OPTIONAL SHORT CABLE COVER	1

GreenMech Ltd
10000 10th Avenue
Markham, Ontario L3R 9Y3
Canada

ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY
1	EC1323901	23HP ENGINE	1
2	EC1523641	TAPERLOCK PULLEY	1
3	ARB150-6-32	VANGUARD PUMP PLATE	1
4	ARB150-6-1015	PUMP	1
5	EC1523637	TAPERLOCK PULLEY	1
6	EC1523638	TAPERLOCK BUSH	1
7	ARB150-6-1025	VANGUARD MANIFOLD	1
8	ARB150-6-51	VANGUARD DOWNPIPE	1
9	SJ20021	GASKET	2
10	ARB150-6-50	DOWNPIPE SUPPORT	1
11	ARB150-6-52MK2	REAR BKT	1
12	ARB150-6-1018	SILENCER	1
13	ARB150-6-1024	TAILPIPE	1
14	ARB150-6-06	ENGINE PLATE FAB	1
15	C150113-2	EXHAUST CLAMP	1
16	EC150006	METALASTIC BUSH	2
17	QC160-6-1022	ENGINE PLATE DAMPER	1
18	ARB150-1-33	DAMPER BKT	1
19	ARB150-6-37	CHOKE ROD	1
20	C150113-3	EXHAUST CLAMP	1
21	EC1323905	TAPERLOCK BUSH	1
22	QC160-6-1009	DRIVE BELT	1
23	ARB150-9-1003	DRIVE BELT	2



DIMENSIONS TOLERANCES
 MACHINED PARTS - ±0.02mm
 FABRICATED PARTS - ±0.5mm
 TITLE: VANGUARD ENGINE
 MATERIAL:
 DATE: 12/013
 DRAWN BY: MESTER 60004
 CHECKED BY: MESTER 60004
 WEIGHT: 10.418
 REV: MODIFICATION: DATE: APPROVED:

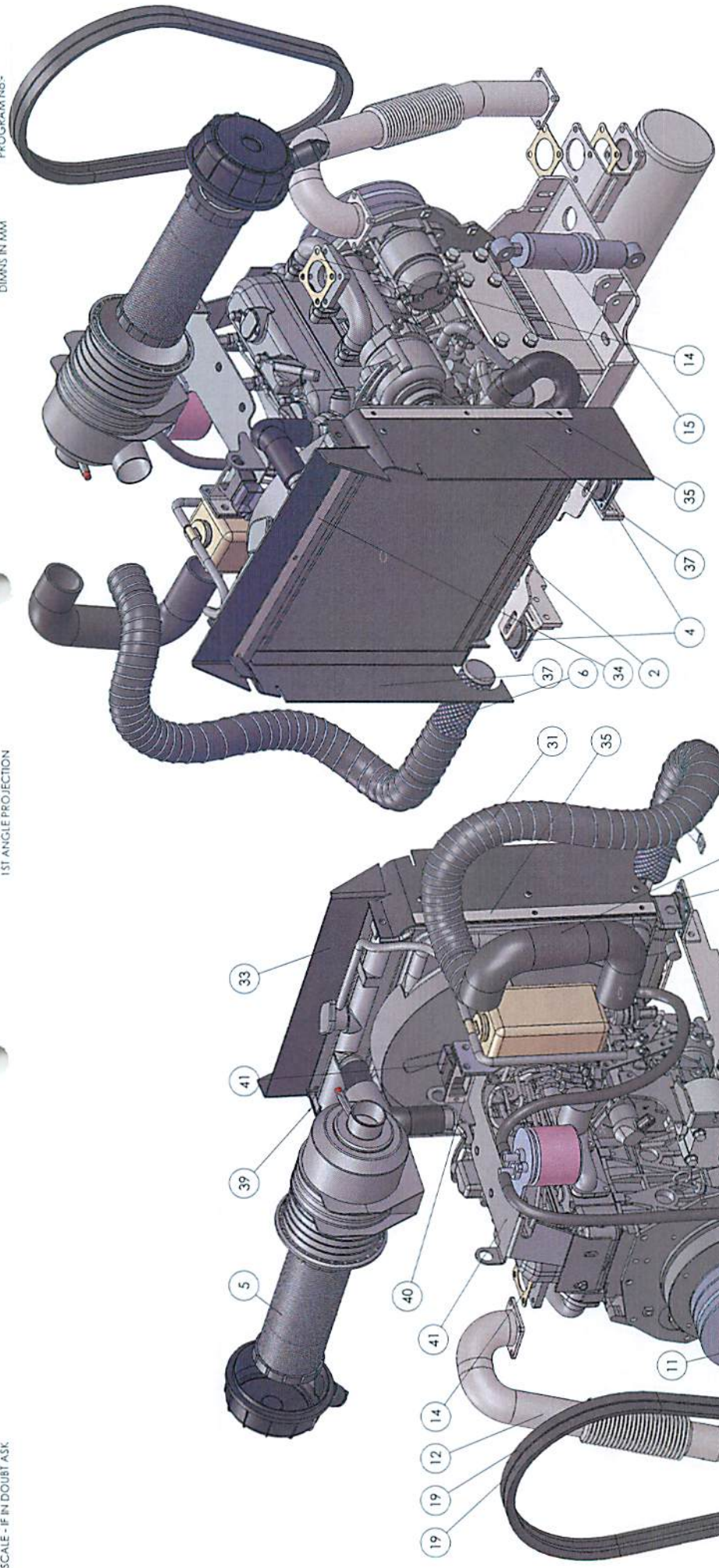
GreenMech LTD
 118, Loughborough Road, Loughborough, Leicestershire, LE11 3AA, UK
 TEL: +44 (0)1509 443030
 FAX: +44 (0)1509 443031
 EMAIL: SALES@GREENMECH.CO.UK
 WWW.GREENMECH.CO.UK

DO NOT SCALE - IF IN DOUBT ASK

1ST ANGLE PROJECTION

DIMENS IN MM

PROGRAM No.:

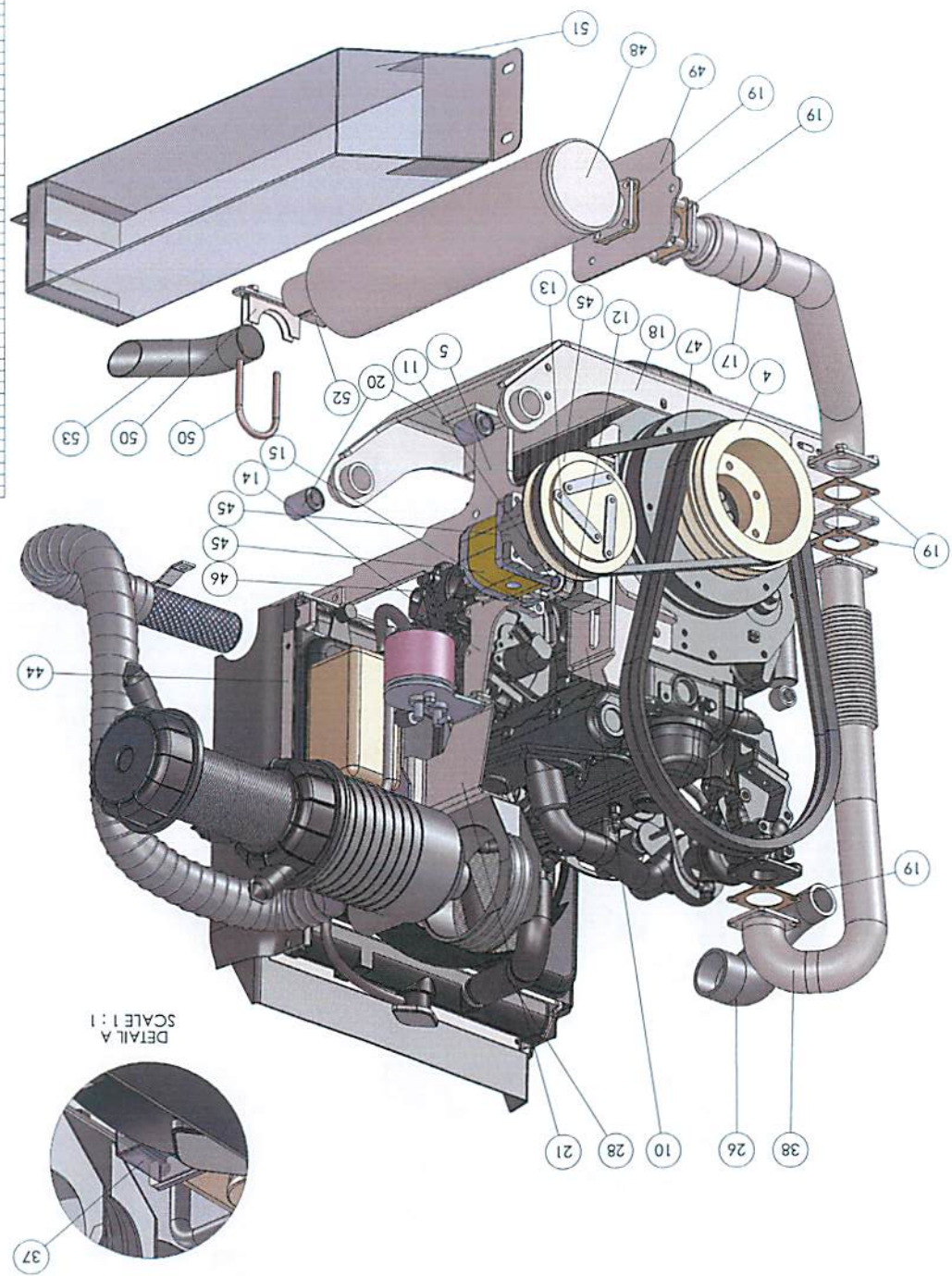
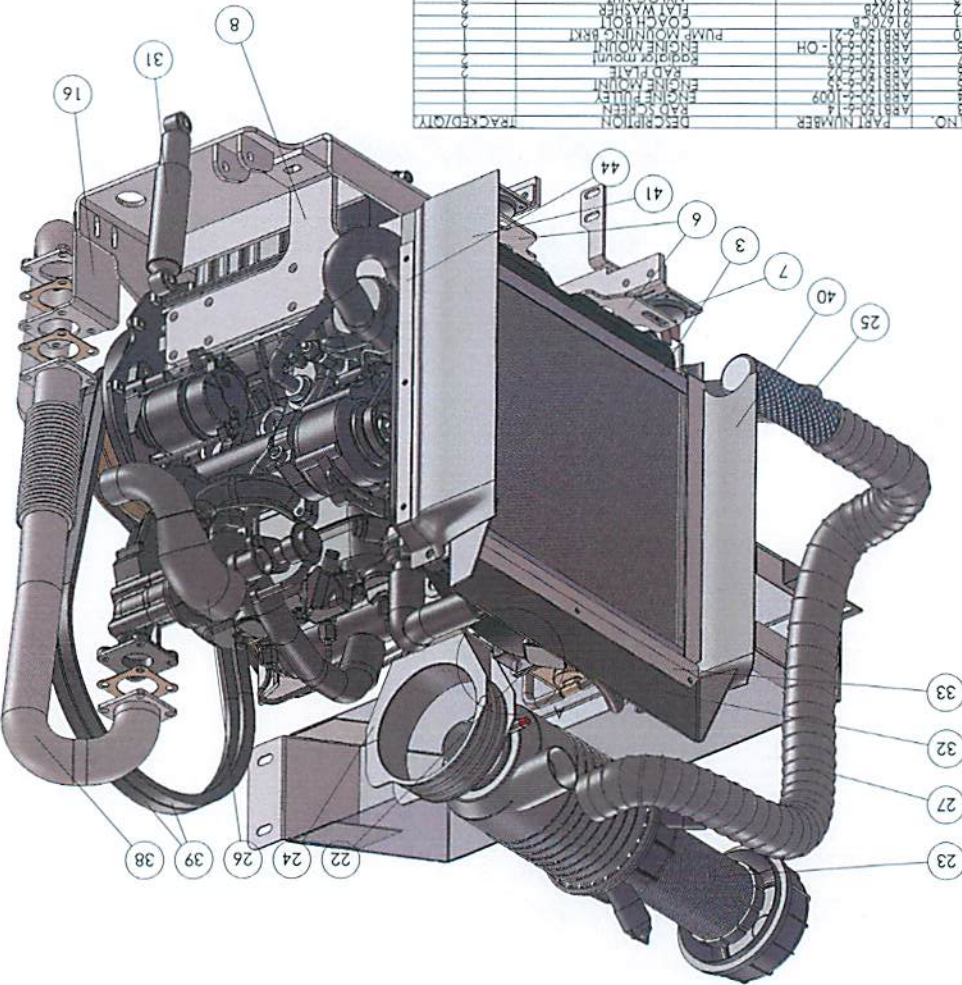


ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	ARB150-6-05	ENGINE PLATE FAB	1
2	ARB150-6-14	RAD SCREEN	1
3	ARB150-6-03	Radiator mount	2
4	SL20029	AIR FILTER	1
5	ECL30-1-75	Air intake filter	1
6	ARB150-6-1018	Round silencer	1
7	ARB150-6-45MK2	REAR BKT	1
8	CS150113-2	EXHAUST CLAMP	1
9	ARB150-6-50	ENGINE FULLET	1
10	ARB150-6-1020 MK2	26hp diesel exhaust downpipe (non turbo)	1
11	SI20021	Downpipe support brkt	1
12	ARB150-6-44	Exhaust flange gasket	3
13	OC160-6-1022	Engine plate damper	1
14	ECL150004	METALASTIC BUSH ANR 3410	2
15	CS150202	Down pipe	2
16	ARB150-6-1014	AIR FILTER HOSE (26HP)	1
17	ARB150-6-1032	RADIATOR TOP RUBBER CLAMP	2
18	ARB150-6-55	COLD COMP TOP CLAMP	2
19	ARB150-6-53	COLD COMP SIDE CLAMP	2
20	ARB150-6-1034	RADIATOR O/S RUBBER	1
21	ARB150-6-28	FUSE CARRIER BKT	1
22	ELEC2026	FUSE CARRIER	1
23	ARB150-6-08	AIR FILTER MOUNT	1
24	ARB150-6-1024	TAILPIPE	1

DIMENSIONS: TOLERANCES
 MACHINED PARTS - H-1.8mm
 FABRICATED PARTS - H-1.8mm
 DATE: 27/02/2013
 BY: PVM
 CHECKED BY: RGG
 MATERIAL:
 TITLE: Engine detail
 & ancillary parts
 non turbo
 ARB150 KUBOTA 26hp

GreenMech LTD
 1000 Longfellow Pkwy
 Westborough MA 01581
 WORK CENTER: 400044
 WORK CENTER: 400044
 WORK CENTER: 400044

REV: MODIFICATION: (REV) DATE: APPROV:



ITEM NO	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY	UNIT	TRKCD/ITY
32	ARB150-6-1030	TRACKED TAILPIPE	1		
31	ARB150-6-48	TRACKED TAILPIPE BRKT	1		
30	ARB150-6-40	Metal exhaust cover	1		
29	C150113-2	EXHAUST CLAMP	1		
28	ARB150-6-49	Track cross mounting plate	1		
27	ARB150-6-49	Track cross mounting plate	1		
26	EC1529213	Round spacer	1		
25	ARB150-6-1018	PUMP DRIVE BELT	1		
24	111228-2-27	PUMP SPACER	1		
23	ARB150-7-1004	Track pump	1		
22	ARB150-6-1033	COLD CORN SIDE CLAMP	1		
21	ARB150-6-1033	COLD CORN SIDE CLAMP	1		
20	ARB150-6-1033	RADIATOR O/R RUBBER	1		
19	C152202-1	Drive bell	1		
18	ARB150-6-1021 MK2	34hp turbo diesel tracked exhaust downpipe	1		
17	ARB150-6-1021 MK2	34hp turbo diesel tracked exhaust downpipe	1		
16	ARB150-6-1021 MK2	34hp turbo diesel tracked exhaust downpipe	1		
15	ARB150-6-1021 MK2	34hp turbo diesel tracked exhaust downpipe	1		
14	ARB150-6-1021 MK2	34hp turbo diesel tracked exhaust downpipe	1		
13	ARB150-6-1021 MK2	34hp turbo diesel tracked exhaust downpipe	1		
12	ARB150-6-1021 MK2	34hp turbo diesel tracked exhaust downpipe	1		
11	ARB150-6-1021 MK2	34hp turbo diesel tracked exhaust downpipe	1		
10	ARB150-6-1021 MK2	34hp turbo diesel tracked exhaust downpipe	1		
9	ARB150-6-1021 MK2	34hp turbo diesel tracked exhaust downpipe	1		
8	ARB150-6-1021 MK2	34hp turbo diesel tracked exhaust downpipe	1		
7	ARB150-6-1021 MK2	34hp turbo diesel tracked exhaust downpipe	1		
6	ARB150-6-1021 MK2	34hp turbo diesel tracked exhaust downpipe	1		
5	ARB150-6-1021 MK2	34hp turbo diesel tracked exhaust downpipe	1		
4	ARB150-6-1021 MK2	34hp turbo diesel tracked exhaust downpipe	1		
3	ARB150-6-1021 MK2	34hp turbo diesel tracked exhaust downpipe	1		
2	ARB150-6-1021 MK2	34hp turbo diesel tracked exhaust downpipe	1		
1	ARB150-6-1021 MK2	34hp turbo diesel tracked exhaust downpipe	1		

GreenMech Inc
 The Lubrication From King of England
 34hp diesel turbo
 ARB150 KUBOTA
 & ancillary parts
 ARB150 tracked
 Engine detail
 TITLE: ARB150 tracked
 MATERIAL: ARB150 tracked
 DATE: 27/02/2013
 DRAWN: ARB150 tracked
 CHECKED: ARB150 tracked
 APPROVED: ARB150 tracked
 SCALE: 1:1

