PANDROL

TRANCHE
MASSELOTTE
Ref 42111009

NOTICE D'UTILISATION ET D'ENTRETIEN

Type TMGH REF 11331001

Type TM1 Thermique REF 11333001

TPE TM1 Electrique REF 11333010

TYPE TM HEB REF 11331002





Siège Social et Usine: Z.I. du Bas Pré – B.P. 9 – 59590 RAISMES – FRANCE- Tél.: 33 (0) 3.27.22.26.26 - Fax: 33 (0) 3.27.22.26.00

Direction Générale et Commerciale Immeuble West Plaza – 9 rue du Débarcadère- CS90029 – 92707 COLOMBES Cedex

Tel 33.1.46.88.17.00 - Infos.pandrol@pandrol.com - Fax 33.1.46.88.17.00 et 17 66



REVISION HISTORY

| Version | Date | Author | Comments |
|---------|------|--------|----------|
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |

© Pandrol 2019 2 of 40



SOMMAIRE

| | | Pages |
|------|--|-------|
| I | EXPLICATION DES SYMBOLES | 4 |
| II | PRECAUTIONS AVANT MISE EN SERVICE | 4 |
| III | PRINCIPE DE LA MACHINE | 5 |
| IV | UTILISATION DE LA MACHINE | 6 |
| | A –Réglage avant mise en service | |
| | B – Utilisation 1 – Démoulage 2 – Mise en route du moteur 3 – Plein d'essence 4 - Tranchage | |
| V | ENTRETIEN | 9 |
| VI | COUTEAUX | 10 |
| VII | CIRCUIT HYDRAULIQUE | 12 |
| VIII | SPECIFICATIONS TECHNIQUES | 13 |
| IX | LISTE DES PIECES DETACHEES | 25 |
| | 1 – Corps de tranchage2 – Version thermique 2 temps3 – Version électrique 220V – 50 Hz | |
| X | FICHES DE CONTROLE | 35 |
| ΧI | DECLARATION CE DE CONFORMITE | 39 |

© Pandrol 2019 3 of 40



I - EXPLICATION DES SYMBOLES



ATTENTION! La machine présente des risques particuliers

Une utilisation sans précaution peut entraîner des blessures.



Lire attentivement et bien assimiler la notice avant toute utilisation de la machine.



AVERTISSEMENT! Attention aux pièces mobiles pour éviter tous risques d'écrasement.

II - PRECAUTIONS AVANT MISE EN SERVICE

- Vérifier le fonctionnement de l'ensemble de tranchage suivant les prescriptions du manuel d'entretien livré avec la machine
- En cas de motorisation par moteur thermique, utiliser impérativement le carburant adéquat (se reporter à la notice du constructeur moteur)

SECURITE GENERALE

VERSION MOTEUR THERMIQUE

- Précautions à prendre lors de l'approvisionnement en carburant :
 - NE PAS FUMER
 - NE PAS SE TENIR À PROXIMITÉ D'UNE FLAMME DÉCOUVERTE
 - NE PAS RENVERSER DE CARBURANT HORS DU RÉSERVOIR
- Si du carburant a été renversé, nettoyer immédiatement la machine et la déplacer d'un minimum de 5m avant démarrage
- Le moteur étant chaud ne pas remplir le réservoir à ras bord, du fait de sa dilatation le carburant pourrait s'écouler par le bouchon du réservoir d'essence
- Si les vêtements ont été en contact avec le carburant, les changer immédiatement
- Le mélange carburant doit être stocké dans des bidons conformes à la réglementation et convenablement fermé et étiquetés

© Pandrol 2019 4 of 40



VERSION MOTEUR ELECTRIQUE

Double isolation

VERSION GROUPE HYDRALIQUE

- Vérifier que les tuyaux hydrauliques sont bien positionnés afin d'éviter tout risque de contact avec la soudure ou de cisaillement
- Afin d'obtenir le maximum de performances et tirer la plus grande satisfaction de la machine, accordez une attention particulière aux différents réglages préconisés avant la mise en œuvre

III - PRINCIPE DE LA MACHINE

Après l'élaboration d'une soudure aluminothermique, il y a un excédent de métal au-dessus du champignon.

Traditionnellement, cette masselotte était tranchée manuellement avec tranche et masse, travail pénible qui exposait les opérateurs à des projections de métal. De plus, dans cette opération manuelle le rail risque d'être blessé.

Après le démoulage, 2 couteaux, actionnés hydrauliquement et guidés par le rail lui-même, viennent trancher la masselotte en 2 passes, rapidement et en toute sécurité pour les hommes et le rail.

Simple, compact et léger, cet appareil est mis en place en quelques secondes par le soudeur et son aide.

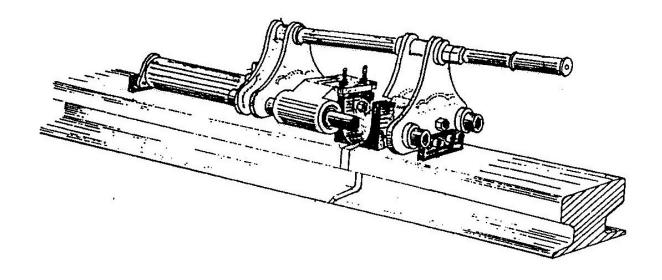
Le tranche masselotte type TM1 peut être utilisé pour le tranchage sur

- -tous profils Vignole
- -raccords de rails

avec le même jeu de couteaux :

type universel en L rallongé référence 11335016 type universel en U rallongé référence 11335017

Des couteaux spéciaux permettent de trancher les masselottes de soudure sur les rails à gorge, les pistes de métro, cornière de guidage, rails de point roulant.



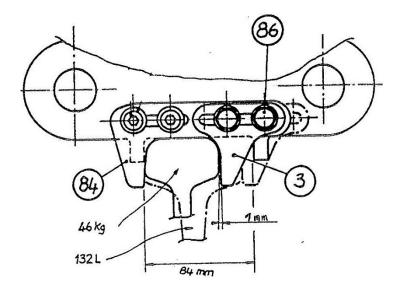
© Pandrol 2019 5 of 40



IV - UTILISATION DE LA MACHINE

A - RÈGLAGES AVANT MISE EN SERVICE

Brides de guidage :



Le tranche masselotte est guidé longitudinalement sur le rail par deux guides latéraux de coupe (rep. 84) et par deux brides de guidage (rep. 3), soit

- 1 guide et 1 bride sur la traverse avant
- 1 guide et 1 bride sur le vérin

Les guides (rep. 84) sont fixés en atelier et ne doivent en aucun cas être déplacés.

Le réglage s'effectue uniquement par déplacement des brides (rep. 3) fixées à l'avant et à l'arrière par 2 vis CHc M10 x 35 (rep. 86) au moyen d'une clé BTR de 8.

Desserrer les 4 vis (rep. 86) et écarter ou rapprocher les brides

Après avoir posé le tranche masselotte sur un rail neuf du profil désiré :

- plaquer la machine de manière à assurer le contact entre les guides (rep ; 84) et le rail
- ramener les brides (rep. 3) vers le rail en laissant 1mm de jeu
- bloquer de nouveau soigneusement les 4 vis (rep. 86)
- Couteaux : voir § VI A

© Pandrol 2019 6 of 40



B – UTILISATION DE LA MACHINE

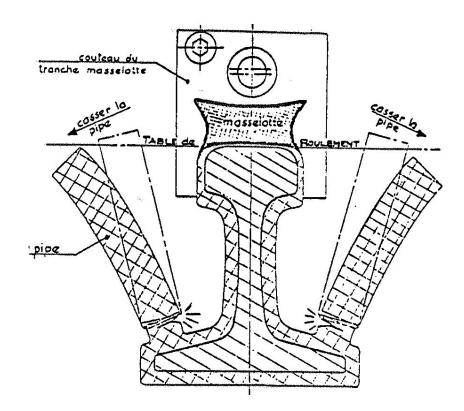
Avant l'utilisation de la machine, vérifier que le réglage des brides de guidage a été effectué

1. Démoulage

La soudure réalisée, il faut :

- o casser le moule en respectant le temps de démoulage après coulée, suivant le procédé de soudure
- o casser les pipes si elles dépassent la table de roulement
- o dégager le sable de chaque côté de la masselotte
- o enlever avec une brosse métallique le sable et les débris de moule de part et d'autre de la masselotte

Ces opérations doivent être faites **rapidement** pour éviter à la masselotte de trop refroidir car on risquerait de ne plus pouvoir trancher



2. Mise en route du moteur thermique

Le moteur est équipé d'un décompresseur automatique :

mettre le commutateur d'arrêt sur la position I

- le moteur froid :

mettre le levier du commutateur d'arrêt sur le symbole « starter » pleine ouverture

- le moteur chaud :

mettre le levier du commutateur d'arrêt sur le symbole « starter » demie ouverture

© Pandrol 2019 7 of 40





Pour atteindre les positions « starter » il faut agir sur les gâchettes de la poignée moteur

- démarrer le moteur en tirant sur la corde du lanceur
- après démarrage, ramener le commutateur sur la position l
- arrêt du moteur : placer le levier du commutateur sur la position 0

3. Approvisionnement en carburant

Pour effectuer le plein d'essence il est nécessaire de coucher la machine

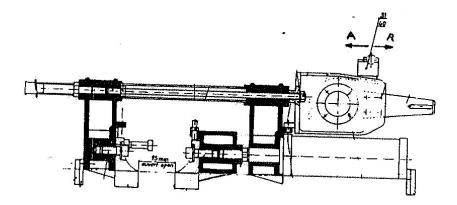
Avant cette opération, afin d'éviter toute fuite d'huile, visser à fond, à la main, le bouchon du réservoir d'huile dans le sens « close »

Après avoir fait le plein, redresser la machine et dévisser le bouchon d' ¼ de tour à la main dans le sens « open »

Cette opération est indispensable sous peine de détruire le joint du réservoir d'huile

4. Tranchage

- Le soudeur et son aide placent le tranche masselotte sur le rail, la masselotte à couper centrée par rapport aux couteaux
- Le soudeur se place côté moteur, dont il règle la puissance et actionne le levier du distributeur (rep. 31)
 - vers la soudure pour le tranchage ← A = avance des couteaux
 - vers lui pour le retour → R = retour des couteaux



Dès que les couteaux sont en butée, inverser le levier du distributeur sans attendre afin d'éviter tout échauffement prolongé.

- Dans le cas d'un tranchage effectué avec des couteaux de type universel en L, retourner le tranche masselotte et répéter les opérations de tranchage
- Casser au marteau le cordon qui relie encore la masselotte au rail

© Pandrol 2019 8 of 40

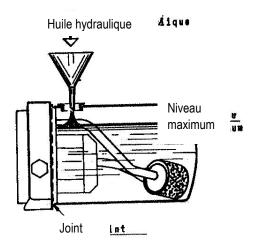


V - ENTRETIEN

Groupe hydraulique: changer l'huile une fois par an

Mode opératoire :

- o dévisser les 4 vis de fixation du réservoir
- o retirer le réservoir le plus délicatement possible pour ne pas endommager le joint
- o nettoyer à l'essence et sécher le réservoir et le joint
- o remettre en place le réservoir et serrer les 4 vis
- o changer le joint s'il est endommagé ou s'il y a une fuite
- les couteaux écartés au maximum, remplir le réservoir d'huile hydraulique de qualité ISO 22 à 2 cm en dessous de l'orifice de remplissage



Moteur: se conformer aux instructions du constructeur (voir notice jointe)

Filtre à air : Le filtre utilisé en atmosphère non poussiéreuse doit être changé tous les 2 mois si l'appareil est utilisé tous les jours, et plus souvent en atmosphère poussiéreuse.

Dans tous les cas, vérifier son état au moins 2 fois par an.

© Pandrol 2019 9 of 40



VI - COUTEAUX

A - RÉGLAGE DES COUTEAUX

Les couteaux sont pré réglés ; en cas de réparation ou d'échange procéder comme suit :

Les arêtes de coupe qui tranche la masselotte doivent être à 1 mm au dessus de la table de roulement du rail

- o poser une cale de 1 mm d'épaisseur sur le rail
- o débloquer la vis (rep. 15) et les vis de pression (rep. 8) puis placer l'appareil sur la cale
- régler en hauteur au moyen des vis de pression (rep. 8). La possibilité de réglage est de 4 mm, bloquer de nouveau énergiquement la vis (rep. 15) et bloquer légèrement les contre-écrous des vis de pression

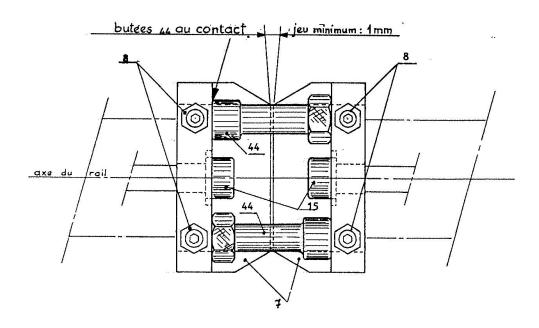
Une vis butoir (rep. 44) est placée sur chaque couteau pour stopper son déplacement en fin de tranchage

TRÈS IMPORTANT :

Régler ces vis suivant la figure ci-dessous pour qu'elles viennent en butée 1 mm avant que les arêtes de coupe ne viennent en contact

Mettre le moteur en marche et approcher très lentement les couteaux (rep. 7) l'un vers l'autre. S'il y avait contact sous pression, les arêtes de coupe risqueraient d'être mises hors d'usage. Bloquer de nouveau les contre-écrous des vis de butée.

Vue du dessus



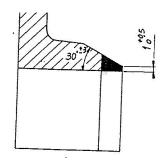
© Pandrol 2019 10 of 40



B – AFFUTAGE DES COUTEAUX

La géométrie de l'arête de coupe sur tout le profil du couteau est très importante pour obtenir la qualité optimum de tranchage.

Les couteaux doivent être systématiquement surveillés et réaffûtés (environ toutes les 50 coupes).

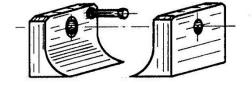


C - COUTEAUX SPÉCIAUX POUR RAILS PLATS

Pour trancher les soudures sur :

- rails de ponts roulants
- piste, barres de métro

Les couteaux type universel sont remplacés par des couteaux droits référence 11335015 les guides de coupes sont remplacés par des Guides droits référence 31910009





Pas de tranchage latéral pour ce type de rail.

REGLAGE:

Après avoir monté les guides et placé le tranche masselotte sur une surface plane, ajuster la hauteur des couteaux de manière à laisser 1 mm entre l'arête et la surface de référence

Les vis de butées seront réglées de manière à laisser un jeu de 1 mm entre les tranchants des couteaux.

© Pandrol 2019 11 of 40

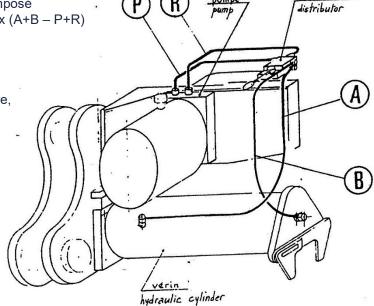


distribuleur

VII - CIRCUIT HYDRAULIQUE

Le circuit hydraulique du tranche masselotte est composé d'une pompe, d'un distributeur et de 2 jeux de tuyaux (A+B – P+R) équipés chacun de leurs raccords.

En cas d'accident technique, alors que les couteaux sont engagés dans la soudure, provoquer une fuite en dévissant le raccord **A** sur le vérin et ramener manuellement la traverse centrale porte-couteau



| Rep. | Ref. | Désignation | Qté. |
|---------|----------------------|--|--------|
| A + B | 47701096 | Jeu tuyaux flexibles pour TM1 moteur 2 temps STIHL | 1 |
| | 47701097 | Jeu tuyaux flexibles pour TM1 moteur électrique BOSCH | 1 |
| P + R | 47701047 | Jeu tuyaux rigides pour toutes versions | 1 |
| A+B+P+R | | Jeu tubes et composants flexibles et rigides | |
| | 47701004 47701048 | pour TM1 moteur 2 temps STIHL pour TM1 moteur électrique BOSCH | 1 1 |
| | | , | |

© Pandrol 2019 12 of 40



VIII - SPECIFICATIONS TECHNIQUES

- Vérin hydraulique : 12 500 daN à 250 bar

- Pompe hydraulique : P120H servant de réservoir d'huile

- vitesse de rotation :

version thermique 4800 tr/min – débit 4,8 l/mm version électrique 5700 tr/min – débit 5,7 l/mm

- pression maximale 250 bar

- huile: HVC32

NE PAS MÉLANGER DIFFÉRENTS TYPES D'HUILE

| Versions Désignation | Bibloc Tête de tranchage avec groupe hydraulique séparé | Monobloc Moteur thermique STIHL MS361 3,4 KW (4.6 CV) | Monobloc Moteur électrique | Bibloc Pour HEB Avec groupe Hydraulique séparé |
|--|--|--|-------------------------------|---|
| Poids | 40 Kg | 56 Kg | 56 Kg | 45 Kg |
| Dimensions | L x I x H 835 x 265 x 360 | L x I x H 1290 x 315 x 435 | L x I x H 1020 x 430 x 480 | L x l x H 1120 x 250 x 420 |
| Niveaux de | Groupe hydraulique | | | |
| -bruit à 1 m | 96 dB A | | 92 dB A | 96 dB A |
| à 7 m | 89 dB A | | 83 dB A | 89 dB A |
| -vibrations (Selon norme NF ENV 25469 | 9 – ISO 5349) | | 0,5 ms ⁻² | |

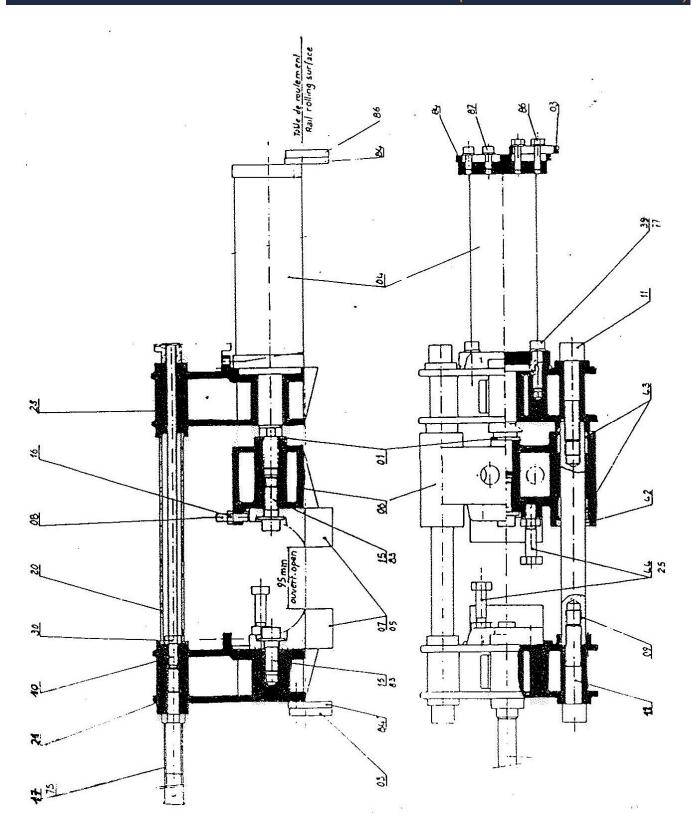
© Pandrol 2019 13 of 40



IX PIECES DETACHEES SPARE PARTS LIST

| PIÈCES DÉTACHÉES | SPARE PARTS LIST |
|------------------------------------|--|
| Tête de tranchage | Shearing head |
| Version moteur Stihl MS362 C-M | Thermal Stihl MS362 C-M engine version |
| Version moteur électrique BOSCH | BOSCH electric engine version |
| Pochette de maintenance | Maintenance kit |

© Pandrol 2019 25 of 40



© Pandrol 2019 26 of 40



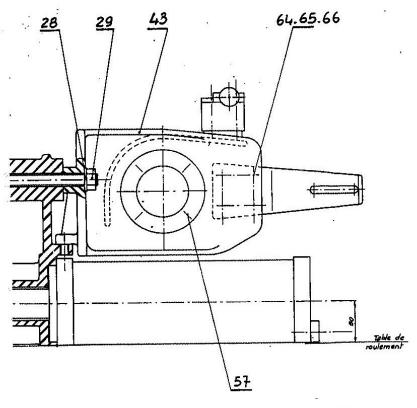
TETE DE TRANCHAGE SEULE (VERSION BIBLOC)

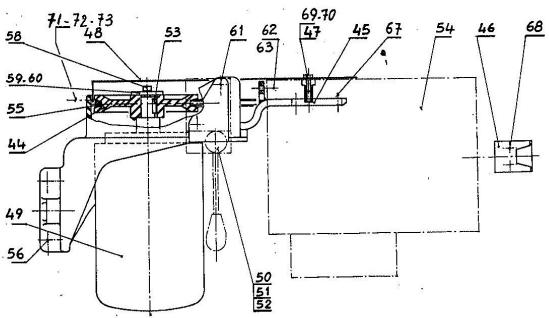
SHEARING HEAD (TWO PARTS SHEARING MACHINE)

| Rep. | Reference | Qté | Désignation | Description |
|------|-----------|-----|---------------------------------|---------------------------------|
| 01 | 41124001 | 1 | Rondelle M24 N | Washer M24 N |
| 02 | 41110003 | 10 | Rondelle M10 MN | Washer M10 MN |
| 03 | 32941001 | 2 | Bride de guidage | Mobile centering bracket |
| 04 | 47501001 | 1 | Vérin | Hydraulic jack |
| 05 | 11335016 | 2 | Couteau universel en L rallongé | 1 leg blade |
| 06 | 32930005 | 1 | Traverse centrale | Mobile crosspiece |
| 07 | 11335017 | 2 | Couteau universel en U rallongé | 2 legs blade |
| 08 | 41010013 | 4 | Vis STHC M10 x 50 | Screw STHC M10 x 50 |
| 09 | 31110024 | 2 | Colonne | Column |
| 10 | 41214001 | 1 | Tige filetée M14 x 490 | Threaded rod M14 x 490 |
| 11 | 41024001 | 4 | Vis CHc M24 x 120/60 | Screw CHc M24 x 120/60 |
| 15 | 41018001 | 2 | Vis CHc M18 x 50/38 | Screw CHc M18 x 50/38 |
| 16 | 40910001 | 4 | Ecrou HM10 | Nut HM10 |
| 17 | 35910021 | 1 | Poignée de manutention | Handle |
| 20 | 31210034 | 1 | Entretoise | Spacer |
| 21 | 32930007 | 1 | Traverse avant | Front crosspiece |
| 23 | 32930006 | 1 | Traverse arrière | Back crosspiece |
| 25 | 40916003 | 2 | Ecrou HM 16 | Nut HM 16 |
| 39 | 41016003 | 4 | Vis CHc M16 x 60/38 | Screw CHc M16 x 60/38 |
| 42 | 44201001 | 2 | Joint racleur | Scraper seal |
| 43 | 45302001 | 4 | Bague autolubrifiante | Self lubricating bushing |
| 44 | 41016002 | 2 | Vis HM 16 x 80/38 | Screw HM 16 x 80/38 |
| 75 | 47401002 | 1 | Poignée plastique | Plastic handle |
| 77 | 41116003 | 4 | Rondelle W16 | Washer W16 |
| 83 | 31210188 | 2 | Rondelle de blocage couteau | Blades locking washer |
| 84 | 31910011 | 2 | Guide latéral de coupe | Lateral fixed centering bracket |
| 86 | 41010011 | 4 | Vis HM10 x 35 | Screw HM10 x 35 |
| 87 | 41010012 | 4 | Vis CHc M10 x 25 | Screw CHc M10 x 25 |
| | | | | |

© Pandrol 2019 27 of 40







© Pandrol 2019 28 of 40



VERSION MONOBLOC MOTHEUR THERMIQUE STIHL MS362 C-M SINGLE UNIT WITH MS362 C-M STIHL THERMIC ENGINE

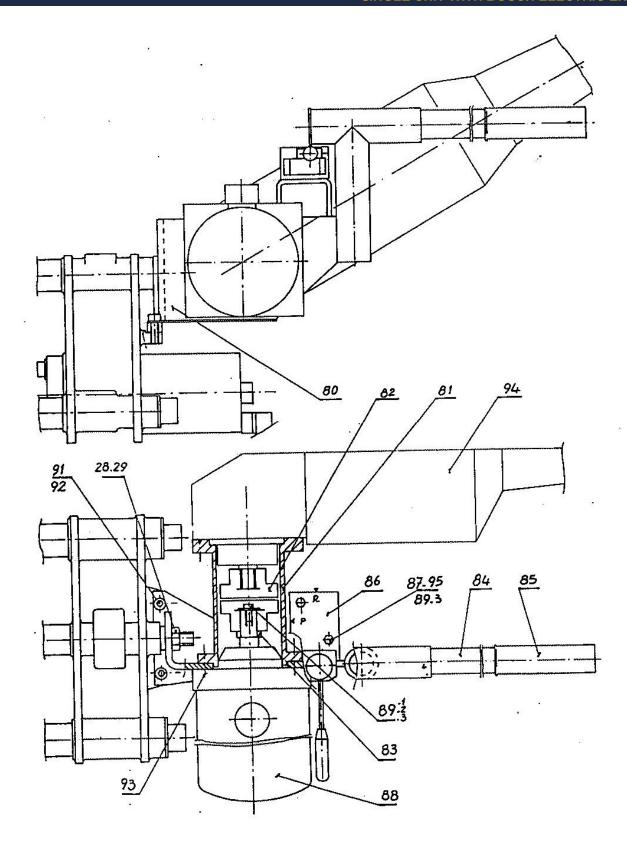
| Rep. | Reference | Qté | Désignation | Description |
|------|------------------|-----|--|---|
| 00 | 44444004 | 4 | Dandalla M44 | WashanMAA |
| 28 | 41114001 | 1 | Rondelle M14 | Washer M14 |
| 29 | 40914005 | 1 | Ecrou HM14 | Nut HM14 |
| 43 | 32930008 | 1 | Support de pompe | Pump support |
| 44 | 31230004 | 1 | Poulie trapézoïdale 10x6 | Pulley 10x6 |
| 45 | 35910020 | 1 | Support moteur standard | Standard engine support |
| 47 | 40908003 | 1 | Ecrou HM8 | Nut HM8 |
| 48 | 35910116 | 1 | Carter pour moteur Stihl | Casing for Stihl engine |
| 49 | 47103001 | 1 | Pompe HPI réservoir 2l | Pump HPI with tank 2 litres |
| 50 | 47702004 | 1 | Distributeur | Distributor |
| 51 | 47701047 | 1 | Jeu de tuyaux rigides | Set of steel pipes |
| 52 | 47704006 | 4 | (pompe / distributeur) | (Pump / distributor) |
| 52 | 47701096 | 1 | Jeu de tuyaux flexibles | Set of flexible pipes |
| 54 | * 2133301 | 1 | (distributeur / vérin) Moteur Stihl MS362 C-M modifié | (distributor / jack) Modified Stihl MS362 C-M engine |
| 54 | 9 | 1 | Moteur Still MSS02 C-M Modile | Modified Stiff MSS02 C-M engine |
| 55 | 44801007 | 1 | Courroie trapézoïdale | Belt |
| 56 | 41010012 | 2 | Vis CHc M10 x 25 | Screw CHc M10 x 25 |
| 57 | 41008033 | 4 | Vis CHc M8 x 20 | Screw CHc M8 x 20 |
| 58 | 41006002 | 1 | Vis CHc M16 x 12 | Screw CHc M16 x 12 |
| 59 | 41106006 | 1 | Rondelle de blocage L6N | Locking washer L6N |
| 60 | 41106005 | 1 | Rondelle à dents de 6 | Toothed washer |
| 61 | 41006024 | 2 | Vis HM6 x 50 | Screw HM6 x 50 |
| 62 | 41006024 | 1 | Vis HM6 x 50 moteur Stihl | Screw HM6 x 50 for Stihl engine |
| 63 | 40906002 | 1 | Ecrou HM6 | Nut HM6 |
| 64 | 41008029 | 4 | Vis HM8 x 30 | Screw HM8 x 30 |
| 65 | 40908004 | 4 | Ecrou HM8 | Nut HM8 |
| 66 | 41108004 | 4 | Rondelle W8 | Washer W8 |
| 67 | 21331004 | 2 | Tige filetée entretoise | Threaded rod |
| 69 | 41008047 | 2 | Goujon L8N | Stud L8N |
| 70 | 41108003 | 2 | Rondelle M8L | Washer M8L |
| 71 | 41005003 | 1 | Vis HM5 x 20 | Screw Vis HM5 x 20 |
| 72 | 41105001 | 1 | Rondelle M5 N | Washer M5 N |
| 73 | 41105003 | 1 | Rondelle W5 | Washer W5 |

Le moteur Stihl MS362 C-M ne peut être monté sous sa forme standard sur notre tranche masselotte, il doit être obligatoirement modifié par nos soins pour adaptation sur notre machine

The engine MS361 Stihl type can no longer be mounted in its standard version on our hydraulic deadhead cutter; it must be modified in our plant for a good adaptation on our machine

© Pandrol 2019 29 of 40





© Pandrol 2019 30 of 40



VERSION MONOBLOC MOTEUR ELECTRIQUE BOSCH

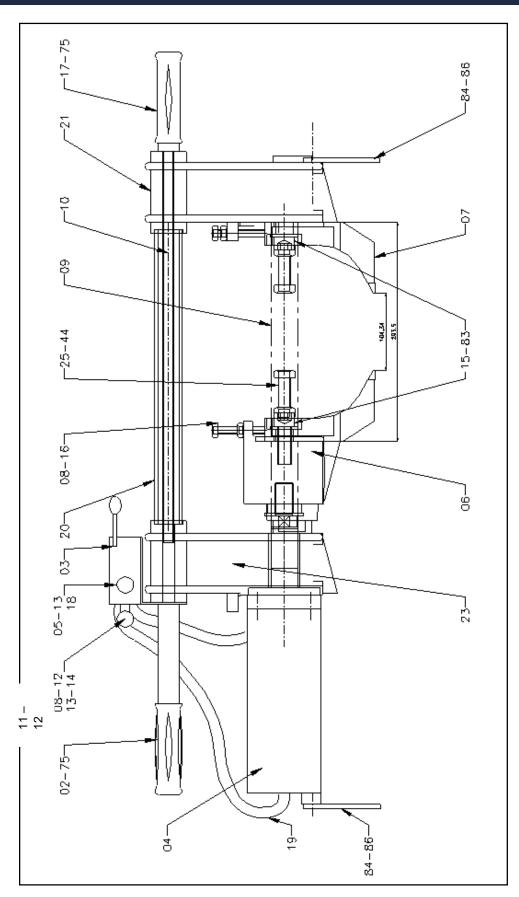
SINGLE UNIT WITH BOSCH ELECTRIC ENGINE

| Rep. | Reference | Qté | Désignation | Description |
|------|-----------|-----|-----------------------------|-------------------------|
| 28 | 41114001 | 1 | Rondelle M14 | Washer M14 |
| 29 | 40914005 | 1 | Ecrou HM14 | Nut HM14 |
| 80 | 35910142 | 1 | Support moteur | Engine support |
| 81 | 31230054 | 1 | Lanterne | Cogwheel |
| 82 | 31230028 | 1 | Accouplement pompe / moteur | Pump / engine coupling |
| 83 | 0.200020 | 1 | Rondelle | . amp / angina adaping |
| 84 | 3321001 | 1 | Poigné complète | Complete handle |
| 85 | 47401002 | 1 | Poigné caoutchouc | Rubber handle |
| 86 | 47702004 | 1 | Distributeur | Distributor |
| | 47701047 | 1 | Jeu de tuyaux rigides | Set of steel pipes |
| | 47701097 | 1 | Jeu de tuyaux flexibles | Set of flexible pipes |
| 87 | 41006024 | 2 | Vis HM 6 x 50 | Screw HM 6 x 50 |
| 88 | 47103001 | 1 | Pompe réservoir 2l | Pump with tank 2 litres |
| 89.1 | 41006002 | 1 | Vis CHc M6 x 12 | Screw CHc M6 x 12 |
| 89.2 | 41106003 | 1 | Rondelle M6LL | Washer M6LL |
| 89.3 | 41106007 | 3 | Rondelle de 6 | Washer |
| 91 | 41010005 | 2 | Vis CHc M10 x 25 | Screw CHc M10 x 25 |
| 92 | 41110003 | 2 | Rondelle M10 | Washer M10 |
| 93 | 41008022 | 4 | Vis CHc M8 x 25 | Screw CHc M8 x 25 |
| 94 | 48402022 | 1 | Moteur BOSCH | BOSCH engine |
| 95 | 40906002 | 2 | Ecrou HM6 | Nut HM6 |

© Pandrol 2019 31 of 40



TETE DE TRANCHAGE SEULE (VERSION BIBLOC POUR HEB) SHEARING HEAD TWO PARTS SHERAING MACHINE FOR HEB



© Pandrol 2019 32 of 40



TETE DE TRANCHAGE SEULE (VERSION BIBLOC POUR HEB) SHEARING HEAD TWO PARTS SHERAING MACHINE FOR HEB

| Rep. | Reference | Qté | Désignation | Description |
|-------|-----------|-----|---------------------------------|-------------------------------------|
| 02-17 | 35910137 | 1 | Poignée | Handle |
| 03 | 47702005 | 1 | Distributeur | Distributor |
| 04 | 47501001 | 1 | Vérin | Hydraulic jack |
| 05 | 47701033 | 1 | Mamelon male / male double | Male double nipple |
| 06 | 32930005 | 1 | Traverse centrale | Mobile crosspiece |
| 07 | 11335037 | 2 | Couteau plat pour HEB 140 | Flat blade for HEB 140 |
| 80 | 41010023 | 4 | Vis de couteau HM10 x 60 | HM10 x 60 screw |
| 09 | 31110217 | 2 | Colonne pour HEB 140 | Column for HEB 140 |
| 10 | 41214001 | 1 | Tige filetée M14 | M14 threaded rod |
| 11 | 47701031 | 1 | Coude femelle / femelle 90 3/8G | Female squared elbow |
| 12 | 47701032 | 2 | Mamelon male / male double | Male double nipple |
| 13 | 47702009 | 1 | coupleur Gromelle | Coupler |
| 14 | 47702010 | 1 | Bouchon male | Male plug |
| 15 | 41018001 | 2 | Vis CHc M18 x 50/38 | CHc M18 x 50/38 screw |
| 16 | 40910001 | 4 | Ecrou HM10 | HM10 nut |
| 18 | 47702011 | 1 | Bouchon femelle | Female plug |
| 19 | 47701097 | 1 | Kit tuyauterie flexible | Set of flexible pipes |
| 20 | 31210393 | 1 | Entretoise pour HEB 140 | Spacer for HEB140 |
| 21 | 32930007 | 1 | Traverse avant | Front crosspiece |
| 23 | 32930006 | 1 | Traverse arrière | Back crosspiece |
| 25 | 40916003 | 2 | Ecrou haut HM16 | HM16 nut |
| 44 | 41016004 | 2 | Vis de butée HM16 x 150 | HM16 x 150 stop screw |
| 75 | 47401002 | 2 | Poignée caoutchouc | Rubber handle |
| 83 | 31210188 | 2 | Rondelle de blocage couteau | Blades locking washer |
| 84 | 31910252 | 2 | Guide plat pour HEB | Flat fixed centring bracket for HEB |
| 86 | 41010011 | 4 | Vis HM 10 x 35 | HM 10 x 35 screw |

© Pandrol 2019 33 of 40



POCHETTE DE MAINTENANCE PRECONISEE

(MAINTENANCE SET)

TRANCHE MASSELOTTE BIBLOC ÉT MONOBLOC

(DEADHEAD CUTTER – double and single unit type)

(Non fourni avec la machine) (Not delivered with the machine)

| Qté | REF. | Désignation | Description |
|-----|----------|--|-----------------------------------|
| | 21331009 | Kit maintenance tête de tranche masselotte | Maintenance kit for shearing head |
| 2 | 32940001 | Bride de guidage | Mobile centering bracket |
| 2 | 31910011 | Guide latéral de coupe | Lateral fixed centering bracket |
| 2 | 41060002 | Vis de butée HM16 x 80 | Stop screw HM16 x 80 |
| 4 | 41010012 | Vis HM10 x 35 | Screw HM10 x 35 |
| 4 | 41018001 | Vis de couteau CHc M10x50 | Screw for blades CHc M10 x 50 |
| 1 | 47702009 | Coupleur hydraulique M / F | Hydraulic couplet M / F |
| 2 | 31110024 | Colonne | Column |
| 4 | 45302001 | Bague | Bearing |
| 2 | 44201001 | Joint racleur | Scraper seal |

| Qté | REF. | Désignation | Description |
|-----|----------|--|--------------------------------------|
| | 21333002 | Kit maintenance tranche masselotte TM1 | Maintenance kit for shearing machine |
| 0 | 00040004 | avec moteur STIHL MS361 | TM1 type with STIHL MS361 engine |
| 2 | 32940001 | Bride de guidage | Mobile centering bracket |
| 2 | 31910011 | Guide latéral de coupe | Lateral fixed centering bracket |
| 2 | 41060002 | Vis de butée HM16 x 80 | Stop screw HM16 x 80 |
| 4 | 41010012 | Vis HM10 x 35 | Screw HM10 x 35 |
| 4 | 41018001 | Vis de couteau CHc M10x50 | Screw for blades CHc M10 x 50 |
| 1 | 47104002 | Filtre de pompe | Pump filter |
| 1 | 47703005 | Bouchon réservoir de pompe | Plug for pump tank |
| 1 | 44801007 | Courroie SPZ800 | Belt SPZ800 |
| 1 | 48612011 | Joint de pompe HPI | Oil seal ring |
| 2 | 31110024 | Colonne | Column |
| 4 | 45302001 | Bague | Bearing |
| 2 | 44201001 | Joint racleur | Scraper seal |

| Qté | REF. | Désignation | Description |
|-----|----------|--|--|
| | 21331009 | Kit maintenance tête de tranche masselotte | Maintenance kit for shearing head |
| 2 | 31910252 | Guide plat pour HEB140 | flat fixed centring bracket for HEB 140 |
| 2 | 41016004 | Vis de butée HM16 x 150 | Stop screw HM16 x 8150 |
| 4 | 41010012 | Vis HM10 x 35 | Screw HM10 x 35 |
| 4 | 41010023 | Vis de couteau H M10 x 60 | Screw for blades HM10 x 60 |
| 1 | 47702009 | Coupleur hydraulique M / F | Hydraulic couplet M / F |
| 2 | 31110217 | Colonne | Column |
| 4 | 45302001 | Bague | Bearing |
| 2 | 44201001 | Joint racleur | Scraper seal |

© Pandrol 2019 34 of 40



FICHE DE CONTROLE CLIENT

CONTROL CARD CUSTOMER'S COPY

TRANCHE MASSELOTTE TM1

DEADHEAD CUTTER TM1 TYPE

| N° | Désignation des contrôles Description of controls | | | Contrôle <i>Checked by</i> | | |
|---|--|---|----------------|-------------------------------|-----------------------|--|
| Tête de tranchage seule | | | | ersion mor BOSCH | nonobloc moteur CH | |
| 1 | | es vis de positionnement en hauteur : sitioning screws adjustment : | | | | |
| 2 | Réglage des vis de guidage Guide screws adjustment | | | ıt | | |
| 3 | Etanchéité des constituants hydrauliques sous mise en pression : Inspection of hydraulic components under pressure : - Raccords - Couplings | | | | | |
| | - Tuyauteries | - Piping | | | | |
| 4 | - Vérins Essai de fonctionner | érins - hydraulic jacks sai de fonctionnement à pression maximum de 250 bar | | | | |
| | i i | aximum pressure of 250 bar | | | | |
| 5 | Aspect général | General aspect | General aspect | | | |
| 6 | Outillage | Tools | Tools | | | |
| 7 | Notice d'utilisation REF 42111009 User's manual REF 42111009 | | 11009 | | | |
| Date de fabrication Date of manufacturing : | | | | | | |

© Pandrol 2019 35 of 40



© Pandrol 2019 36 of 40



FICHE DE CONTROLE CLIENT

CONTROL CARD CUSTOMER'S COPY

TRANCHE MASSELOTTE TM1

DEADHEAD CUTTER TM1 TYPE

| N° | Désignation des contrôles Description of controls | | | Contrôle <i>Checked by</i> | | |
|---|--|---|----------------|-------------------------------|-----------------------|--|
| Tête de tranchage seule | | | | ersion mor BOSCH | nonobloc moteur CH | |
| 1 | | es vis de positionnement en hauteur : sitioning screws adjustment : | | | | |
| 2 | Réglage des vis de guidage Guide screws adjustment | | | ıt | | |
| 3 | Etanchéité des constituants hydrauliques sous mise en pression : Inspection of hydraulic components under pressure : - Raccords - Couplings | | | | | |
| | - Tuyauteries | - Piping | | | | |
| 4 | - Vérins Essai de fonctionner | érins - hydraulic jacks sai de fonctionnement à pression maximum de 250 bar | | | | |
| | i i | aximum pressure of 250 bar | | | | |
| 5 | Aspect général | General aspect | General aspect | | | |
| 6 | Outillage | Tools | Tools | | | |
| 7 | Notice d'utilisation REF 42111009 User's manual REF 42111009 | | 11009 | | | |
| Date de fabrication Date of manufacturing : | | | | | | |

© Pandrol 2019 37 of 40



SAV / Commercial

Contacter votre représentant commercial / Contact your locol representative

Ou / Or +33 (0) 1 46 88 17 00

Ou / Or Infos.pandrol-fr@pandrol.com

© Pandrol 2019 38 of 40



IV - ATTESTATION DE CONFORMITE

CERTIFICATE OF CONFORMITY

Le constructeur soussigné (the undersigned manufacturer)

PANDROL (DIVISION MATERIEL)

Z.I DU BAS PRE

59590 RAISMES



Certifie que le matériel neuf désigné ci-après (certify that the under described products)

| TRANCHE MASS | ELOTTE TYPE TM1 | DEADHEAD CUTTER TM1 TYPE | | |
|----------------|-----------------|--------------------------|----------------|--|
| Version Bibloc | Version Mobloc | Version Bibloc | Version Mobloc | |
| 11331001 | 11333001 | 11331001 | 11333001 | |
| 11331002 | 11333010 | 11331002 | 11333010 | |

N° de machine (machine number) :

Est conforme (comply with)

- A LA CONFORME EUROPEENE NF EN 13977 (THE EUROPEENE NORM NF EN 13977)
- AUX DISPOSITIONS REGLEMENTAIRES DEFINIES PAR LA DIRECTIVE 2006/42/CE
 (THE INFORMATIONS STATED IN THE LEGAL DOCUMENTATION OF THE DIRECTIVE 2006/42/CE)
- Aux prescriptions de l'article R4313-20 (procedure d'auto certification) (the regulations of R4313-20 article self certification procedure)
- M. LISINSKI Aurélien est le détenteur du dossier technique

Raismes, 05/2019 Bruno JOIRIS

Bruno JOIRIS Aurélien LISINSKI

Directeur Industriel Responsible division matériel et équipement

© Pandrol 2019 39 of 40

PANDROL

Find out more at

pandrol.com

Partners in excellence