

## Ajustements des pressions M-140 & M-160

1. Installer les 2 boyaux d'alimentation hydraulique au tracteur. Le boyau côté relief valve doit être muni du cadran qui va lire les pressions et se branche du côté pompe au tracteur. L'autre boyau se branche du côté réservoir au tracteur.
2. La pression provenant du tracteur doit être au minimum de 3000 psi à 9 gal/min. À l'aide d'une clé 13 mm, dévisser l'écrou de blocage du relief valve (A) puis visser complètement la vis Allen à l'aide d'une clé Allen 4 mm.

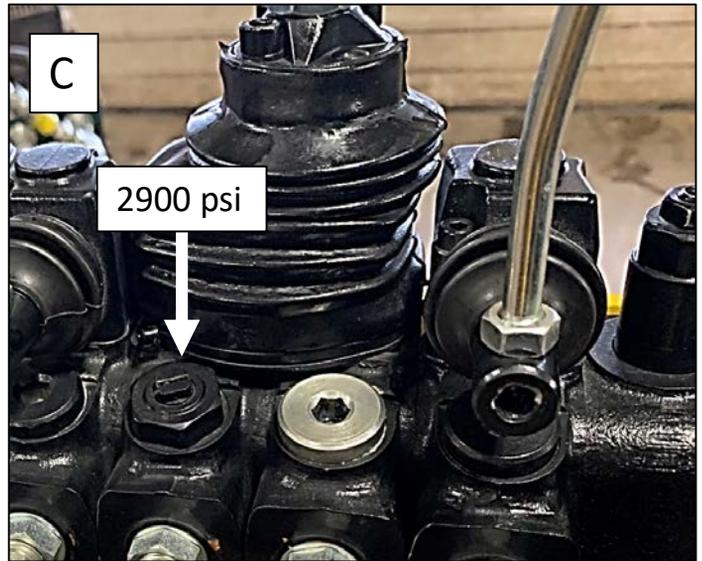
**Note:** Si vous êtes en mode dépannage (sans manomètre) ou que le tracteur est incapable de monter à 3000 psi, chaque ajustements propose un approximatif de tour à dévisser le « port relief » une fois vissé au fond.

3. Procéder à l'ajustement de la pression de l'avant-bras (stick) en levage et en descente. Pour cela, suivre les étapes 4 et 5. La position des bras telle que démontrée dans l'illustration B sera nécessaire.

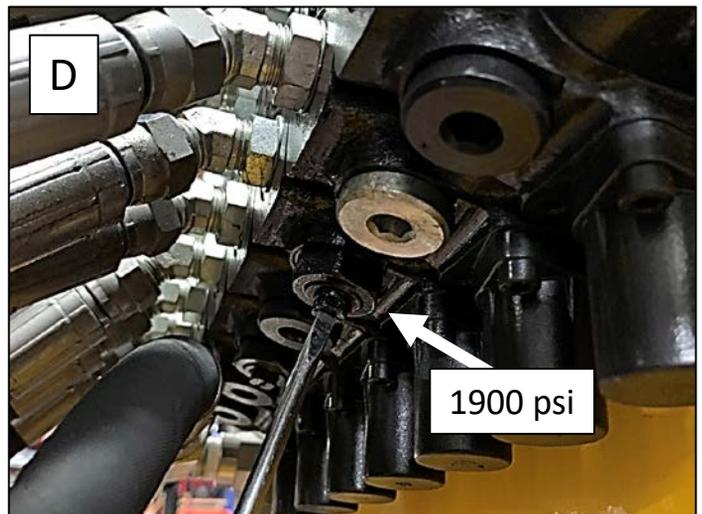


## Ajustements des pressions M-140 & M-160

4. Pousser sur le gros bras du côté gauche jusqu'en fin de course afin de faire forcer. Ajuster le 3<sup>ème</sup> port relief sur le dessus (C) jusqu'à obtention de 2900 psi (2  $\frac{1}{4}$  tours).



5. Tirer sur le gros bras du côté gauche jusqu'en fin de course afin de faire forcer. Ajuster le 3<sup>ème</sup> port relief du dessous (D) jusqu'à obtention de 1900 psi (2  $\frac{3}{4}$  tours).



6. Procéder à l'ajustement de la pression du bras (boom). Tirer sur le gros bras du côté droit jusqu'en fin de course afin de faire forcer. Ajuster le 5<sup>ème</sup> port relief du dessous (E) jusqu'à obtention de 2900 psi (2  $\frac{1}{4}$  tours).



## Ajustements des pressions M-140 & M-160

7. Procéder à l'ajustement de la pression de la rotation. Tourner le gros bras gauche du côté droit jusqu'en fin de course afin de faire forcer. Le limiteur de pression est situé plus bas sur le support de la valve (F). Dévisser l'écrou de blocage à l'aide d'une clé 13 mm puis ajuster à l'aide d'une clé Allen 4 mm la vis d'ajustement du côté gauche à 2100 psi (4 ½ tours). Tourner le même gros bras du côté opposé puis faire la même procédure mais avec la vis d'ajustement opposée à 2100 psi (4 ½ tours) aussi.
  
8. Rajuster la pression sur la relief valve de la valve principale (A) en tirant sur le levier du milieu (fermeture du grappin) afin de faire forcer jusqu'à obtention de 2450 psi (3 tours) puis resserrer l'écrou de blocage.

Pour savoir si la vitesse de fonctionnement est bonne, le délais de l'ouverture ou de la fermeture du grappin est d'environ 1,7 secondes.



Outils requis:

- Clé 13 mm (1/2)
- Clé Allen 4 mm (5/32)
- Tournevis plate
- Cadran de pression (3000 psi)

Temps requis: 30 min.

