



GN2252-C

MAINTENANCE - QUART DE TRAVAIL

1. INSPECTION VISUELLE DE TOUS LES BOULONS.
2. GRAISSAGE -**TOUS LES GRAISSEURS.
3. VÉRIFIER LE COUPLE DES BOULONS DES DENTS DE SCIE.
4. VERIFIER LA CONDITION DES DENTS.
5. VÉRIFIER LA CONDITION DE LA SCIE.
6. VÉRIFIER LE JEU DE LA SCIE ET DE L'ARBRE DE SCIE
7. INSPECTION VISUELLE DES RESTRICTIONS DE LA SCIE.
8. FAIRE UNE INSPECTION VISUELLE GENERALE.

MAINTENANCE -PREMIER 25 HEURES

9. VÉRIFIER TOUS LES COUPLE DE BOULONS.
10. VÉRIFIER TOUS LES BOYAUX ET ADAPTATEUR HYDRAULIQUE.
11. VÉRIFIER LE COUPLE DES BOULONS SOUS LA SCIE.

MAINTENANCE -1000 HEURES

12. VÉRIFIER LE RPM DE LA SCIE. EN RESPECTANT LA DISTANCE DE SÉCURITÉ.
13. VÉRIFIER L'AJUSTEMENT DE VOS PRESSION HYDRAULIQUE.
14. LUBRIFIER L' ARBRE DE SCIE ET L'ACCOUPEMENT DU MOTEUR DE SCIE.
#1-ANTI-SEIZE+ #2 GRAISSE EP MOLY 2
15. NETTOYER LE COMPARTIMENT MOTEUR DE SCIE.
16. REFAIRE 9 A 11.

MAINTENANCE - EVERY SHIFT

1. VISUALLY INSPECT ALL BOLTS.
2. LUBRICATE- ** ALL GREASE FITTING.
3. CHECK SAW TOOTH BOLT TORQUE.
4. CHECK SAW TOOTH CONDITION.
5. CHECK SAW DISC CONDITION.
6. CHECK DRIVESHAFT END PLAY
7. SAW HOUSING RESTRICTION INSPECTION.
8. GENERAL VISUAL INSPECTION.

MAINTENANCE - FIRST 25 HOURS

9. CHECK ALL BOLT TORQUES.
10. CHECK ALL HYDRAULIC HOSE AND FITTING.
11. CHECK LOWER FLANGE BOLT TORQUE.

MAINTENANCE - 1000 HOURS

12. CHECK SAW BLADE RPM...RESPECT SAFETY DISTANCE
13. CHECK HYDRAULIC PRESSURE SETTING.
14. LUBRICATE DRIVESHAFT AND MOTOR COUPLING.*
#1-ANTI-SEIZE+ #2 EP MOLY 2 GREASE
15. CLEAN SAW MOTOR AREA.
16. REPEAT ITEM 9 THROUGH 11





**MANUFACTURIER D'ÉQUIPEMENTS FORESTIERS
FOREST EQUIPMENT MANUFACTURER**

RAISON SOCIAL: GN
CIE NAME:

ADRESSE /ADDRESS: 761, Avenue du Parc,
Amos (Québec),
J9T 4M1

TÉLÉPHONE / PHONE: (819) 732-8871

TÉLÉCOPIEUR / FAX: (819) 732-9667

COURRIEL / E-MAIL: pieces@g4rd.com
PIECES :

WWW.GNROY.COM

IMPORTANT

TOUJOURS SPÉCIFIER LE NUMÉRO DU MODÈLE ET LE
NUMÉRO DE SÉRIE LORS D'UNE COMMANDE

ALWAYS SPECIFY THE MODEL NUMBER AS WELL AS THE
SERIAL NUMBER TO ORDER PARTS

MODÈLE / MODEL : GN2252-C
NO SÉRIE / SERIAL NUMBER : # 2001-2083
ANNÉE / YEAR 2001-2008



| Modèle: | | 4500 | 4900 | 5300 | 5300-V56 | 5600 | 6100 | 6100S |
|----------------|------------------------------------|---|----------------------|------------------------------------|----------------------|----------------------|---------------------|---------------------|
| Dimensions | Capacité de coupe: | 18 1/2" | 20" | 22" | 23 3/4" | 24" | 26 1/4" | 26 1/4" |
| | Capacité d'accumulation: | 3.53 pi ² | 4.02 pi ² | 4,95 pi ² | 5,07 pi ² | 5,63 pi ² | 6,7 pi ² | 6,4 pi ² |
| | Hauteur: | 102 7/8" | 106" | 122" | 122 1/2" | 125 1/2" | 125" | 117" |
| | Largeur: | 48 3/4" | 52" | 56 1/2" | 59 3/8" | 60 1/2" | 65 1/2" | 65 1/4" |
| | Profondeur: | 52 3/4" | 57 1/2" | 66" | 70 1/2" | 70 3/4" | 75 1/2" | 73 3/4" |
| | Ouverture maximale au panier: | 34" | 38" | 39 1/4" | 40" | 42" | 45 1/4" | 40 3/8" |
| Scie & dents | Lame de scie (diamètre) | 45" | 49" | 53" | 56" | 56" | 61 1/2" | 61 1/2" |
| | Nombre de dents: | 19 | 20 | 20 | 22 | 22 | 18-28 | 18-28 |
| | Vitesse de rotation: | 1250 tr./min. | 1250 tr./min. | 1250 tr./min. | 1250 tr./min. | 1250 tr./min. | 1250 tr./min. | 1250 tr./min. |
| | Épaisseur de la scie au centre: | 1 1/8" | 1 1/8" | 1 1/8" | 1 1/8" | 1 1/8" | 1 1/4" | 1 1/4" |
| | Épaisseur de la scie mono-pièce: | 1 3/4" | 1 3/4" | 1 3/4" | 1 3/4" | 1 3/4" | scie soudée 1 3/4" | scie soudée 1 3/4" |
| | Plaque de soutien: | Hardox 5/8" | Hardox 5/8" | Hardox 3/4" | Hardox 3/4" | Hardox 3/4" | Hardox 3/4" | Hardox 3/4" |
| | Moteur de scie "REXROTH": | 107 cc | 107 cc | 170 cc | 170 cc | 170 cc | 170 cc | 170 cc |
| Hydraulique | Cylindres (diamètre): | 3 1/2" | 3 1/2" | 4" | 4" | 3 1/4" | 3 1/4" | 3 1/4" |
| | Nb. cylindres, bras préhension: | 1 | 1 | 1 | 1 | 2 | 2 | 2 |
| | Raccordé par: | 1 bras de synchronisation | | | | | | |
| | Nb. cylindres, bras accumulateurs: | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| Raccordé par: | 1 bras de synchronisation | | | | | | | |
| Incl. latérale | Inclinaison 40°: | vérin hydraulique de 4 1/2" | | Activé par vérin hydraulique de 5" | | | | |
| | Inclinaison 40°: | OUI | OUI | OUI | N/A | N/A | N/A | N/A |
| | Système de rotation: | Activé par des moteurs hydrauliques de marque Danfoss et montés sur des pignons | | | | | | |
| | Rotation 280° à 3-moteurs: | OUI | OUI | OUI | OUI | N/A | N/A | N/A |
| | Rotation 280° à 4-moteurs: | N/A | N/A | N/A | N/A | OUI | N/A | N/A |
| | Rotation 280° à planétaire: | N/A | N/A | OUI | OUI | OUI | OUI | OUI |
| Poids | Avec inclinaison 40°: | 4500 lbs | 5000 lbs | 5500 lbs | N/A | N/A | N/A | N/A |
| | Avec rotation 280° à 3-moteurs: | 5600 lbs | 6100 lbs | 6700 lbs | 6850 | N/A | N/A | N/A |
| | Avec rotation 280° à 4-moteurs: | N/A | N/A | N/A | N/A | 6700 lbs | N/A | N/A |
| | Avec rotation 280° à planétaire: | N/A | N/A | 6900 lbs | 7350 lbs | 8200 lbs | 8750 lbs | 8750 lbs |

Note: Les spécifications peuvent changer sans préavis.

761 ave du Parc, Amos QC J9T 4M1 Canada
 Téléphone: 819-732-8871
 info@g4rd.com



| Model: | | 4500 | 4900 | 5300 | 5300-V56 | 5600 | 6100 | 6100S |
|------------------------|-----------------------------------|--|----------------------|----------------------|-----------------------|----------------------|---------------------|---------------------|
| Dimensions | Cutting capacity: | 18 1/2" | 20" | 22" | 23 3/4" | 24" | 26 1/4" | 26 1/4" |
| | Accumulation capacity: | 3.53 ft ² | 4.02 ft ² | 4,95 ft ² | 5,07 ft ² | 5,63 ft ² | 6,7 ft ² | 6,4 ft ² |
| | Height: | 102 7/8" | 106" | 122" | 122 1/2" | 125 1/2" | 125" | 117" |
| | Width: | 48 3/4" | 52" | 56 1/2" | 59 3/8" | 60 1/2" | 65 1/2" | 65 1/4" |
| | Depth: | 52 3/4" | 57 1/2" | 66" | 70 1/2" | 70 3/4" | 75 1/2" | 73 3/4" |
| | MAX opening at basket intake: | 34" | 38" | 39 1/4" | 40" | 42" | 45 1/4" | 40 3/8" |
| Saw & teeth | Saw blade (diameter): | 45" | 49" | 53" | 56" | 56" | 61 1/2" | 61 1/2" |
| | Number of teeth: | 19 | 20 | 20 | 22 | 22 | 18-28 | 18-28 |
| | Rotation speed: | 1250 rpm | 1250 rpm | 1250 rpm | 1250 rpm | 1250 rpm | 1250 rpm | 1250 rpm |
| | Saw thickness at center: | 1 1/8" | 1 1/8" | 1 1/8" | 1 1/8" | 1 1/8" | 1 1/4" | 1 1/4" |
| | Mono-piece saw thickness: | 1 3/4" | 1 3/4" | 1 3/4" | 1 3/4" | 1 3/4" | weld saw 1 3/4" | weld saw 1 3/4" |
| | Buttplate thickness: | Hardox 5/8" | Hardox 5/8" | Hardox 3/4" | Hardox 3/4" | Hardox 3/4" | Hardox 3/4" | Hardox 3/4" |
| | "REXROTH" saw motor: | 107 cc | 107 cc | 170 cc | 170 cc | 170 cc | 170 cc | 170 cc |
| Hydraulics | Cylinders (diameter): | 3 1/2" | 3 1/2" | 4" | 4" | 3 1/4" | 3 1/4" | 3 1/4" |
| | Nb. cylinders, grab arms: | 1 | 1 | 1 | 1 | 2 | 2 | 2 |
| | c/w: | 1 timing arm | | | | | | |
| | Nb. cylinders, accumulating arms: | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| | c/w: | 1 timing arm | | | | | | |
| Lateral tilt | 40° tilt: | 4 1/2" hydraulic cylinder | | | 5" hydraulic cylinder | | | |
| | 40° tilt: | YES | YES | YES | N/A | N/A | N/A | N/A |
| | Rotation system: | Danfoss hydraulic motors mounted on pinion gears | | | | | | |
| | 280° rotation c/w 3-motors: | YES | YES | YES | YES | N/A | N/A | N/A |
| | 280° rotation c/w 4-motors: | N/A | N/A | N/A | N/A | YES | N/A | N/A |
| | 280° rotation c/w planetary: | N/A | N/A | YES | YES | YES | YES | YES |
| Weights | With 40° tilt: | 4500 lbs | 5000 lbs | 5500 lbs | N/A | N/A | N/A | N/A |
| | With 280° 3-motor rotation: | 5600 lbs | 6100 lbs | 6700 lbs | 6850 lbs | N/A | N/A | N/A |
| | With 280° 4-motor rotation: | N/A | N/A | N/A | N/A | 6700 lbs | N/A | N/A |
| | With 280° planetary rotation: | N/A | N/A | 6900 lbs | 7350 | 8200 lbs | 8750 lbs | 8750 lbs |

Note: Specifications subject to change without notice.

761 Parc ave, Amos QC J9T 4M1 Canada

Phone: 819-732-8871

info@g4rd.com



Caractéristique spécifique
Specific feature

Tête à scie GN/ Felling head GN

Année /Year : **2001-2008**

Modèle: : **GN2252-C**

Serie /Serial number: **GN2252-C #200_**

*Reference à l'annexe 1 de /Appendix 1 reference Reference à l'annexe 2
/Appendix 2 reference*

Numéro du cylindre /Cylinder number: # GN2252-400C GN2252-H415

Reference à l'annexe 3 / Appendix 3 reference

Numéro de la lame de scie /Saw blade number: #

Numéro de la dent de scie /Saw teeth number: #

Numéro du porte- dent / Teeth holder number: #

Numéro des boulons / Bolts number: #

Reference à l'annexe 4 / Appendix 4 reference

Numéro du moteur de scie / Saw motor number: #

Reference à l'annexe 7 - 8 / Appendix 7-8 reference

Type de porteur / Type of carrier:

| | |
|--|----------------|
| <i>Caractéristique spécifique de la tête a scie</i> <i>Saw head special feature.....</i> | <i>p. info</i> |
| <i>Réception et installation /Reception and installation.....</i> | <i>p.1-2</i> |
| <i>Identifications des boyaux pour l'installation/ Hose identification for installation.....</i> | <i>p.4</i> |
| <i>Ajustement hydraulique / Hydraulic settings</i> | |
| <i>Ajustement du bloc hydraulique / Hydraulic block setting.....</i> | <i>p.5-6</i> |
| <i>Réglage du début de variation de la cylindrée -moteur de scie</i> <i>/Setting beginning of displacement variation-saw motor.....</i> | <i>p.7-8</i> |
| <i>Réglage de la vitesse de la scie / Saw max speed.....</i> | <i>p.10</i> |
| <i>Entretien/Maintenance</i> | |
| <i>Graissage/Lubrication.....</i> | <i>p.11-12</i> |
| <i>Procédure de vidange du planétaire / Planetary drive oil change.....</i> | <i>p.13-14</i> |
| <i>Installation de la plaque de soutien/ Buttplate installation.....</i> | <i>p.15-16</i> |
| <i>Installation de l'arbre d'entraînement.....</i> | <i>p.17-18</i> |
| <i>Saw shaft installation.....</i> | <i>p.19-20</i> |
| <i>Outils recommandés/ Recommended tools.....</i> | <i>p.22</i> |
| <i>Position du support de boyaux/ Hyd.hose support.....</i> | <i>p.23-24</i> |
| <i>Index Schema/Drawing... ..</i> | <i>p.26</i> |
| <i>Annexe 1 Bras et cylindres</i> | |
| <i>Appendix 1 Arms and cylinders.....</i> | <i>p.27-28</i> |
| <i>Annexe 2 Cylindres Ø4 GN2252-H415</i> | |
| <i>Appendix 2 Cylinders Ø4 GN2252-H415.....</i> | <i>p.29-30</i> |
| <i>Annexe 3 Scie et arbre d'entraînement</i> | |
| <i>Appendix 3 Saw and drive shaft.....</i> | <i>p.31-32</i> |
| <i>Annexe 4 Moteur de scie Rexroth</i> | |
| <i>Appendix 4 Rexroth saw motor.....</i> | <i>p.33-34</i> |
| <i>Annexe 4A Gestion de puissance ***OPTION**</i> | |
| <i>Appendix 4A Power management system.....</i> | <i>p.35</i> |
| <i>-schema électrique / Wiring diagram.....</i> | <i>p.36</i> |
| <i>-Liste de pieces / Parts list.....</i> | <i>p.37-38</i> |
| <i>Annexe 4B Moteur de scie Rexroth vue eclater</i> | |
| <i>Appendix 4B Rexroth saw motor exploded view.....</i> | <i>p.40</i> |

Annexe 5 Boulonnerie de la structure**Appendix 5 Srtucture hardware.....p.41-42****annexe 5A boulonnerie de la structure****appendix 5A srtucture hardware.....p.43-44****Annexe 6 Porte d'accès****Appendix 6a Acces doors.....p.45****Annexe 6A Connexion hyd.des cylindres****Appendix 6A Cylinders hyd.connections.....p.46****Annexe 7 Assemblage de l'attache****Appendix 7 Attachment assembly.....p.47-48****Annexe 7A Planétaire 90****Appendix 7A Planetary 90.....p.49-50****Annexe 7B Moteur de planétaire****Appendix 7B Planetary motor.....p.52****Annexe 8 Raccords hyd.compartiment moteur de scie****Appendix 8 Carrier attachment-saw motor housing.....p.53-54****Annexe 8A Raccords hyd.selon le porteur****Appendix 8A Carrier attachment.....p.55-56****Annexe 8B Raccords hyd.selon le porteur-moteur de rotation****Appendix 8B Carrier attachment-Hyd.motor connection.....p.57-58****Annexe 8C Raccords hyd.selon le porteur-Drain moteur de rotation****Appendix 8C Carrier attachment-Hyd.motor drain connection.....p.59****Annexe 8D Bloc hyd. de la rotation****Appendix 8D Rotation hyd. block.....p.60****Garantie/ Warranty.....p.62-**



Réception et installation d'une tête abatteuse

À l'attention du service mécanique

- **Plaque de transport**
 - La plaque de transport demeure la propriété de GN et sera récupéré par notre représentant à sa prochaine visite.
- **Boyaux de raccordement**
 - L'ensemble des boyaux de raccordement (8) ont tous été identifié à l'aide de couleurs différentes. Veuillez-vous référer à la feuille d'identification à ce sujet avant de procéder à la connexion des boyaux.
- **Pressions**
 - Le système de rotation, les bras de retenu et d'accumulation fonctionnent avec une pression de 3200 lbs (221 bar). Veuillez ajuster la pression provenant du porteur en
- **Moteur de scie**
 - Le moteur de scie est de type «débit variable». Pour le réglage voir annexe : « Réglage du début de variation de la cylindrée de la scie ».
 -
- **Graissage**
 - Un graissage complet à tous les endroits a été réalisé au préalable en usine. Pour l'entretien voir annexe : « Entretien – Graissage ».
- **Certificat d'enregistrement de la garantie**
 - Après l'installation complète de la tête à scie, veuillez remplir le certificat d'enregistrement de la garantie avec les informations complètes et les signatures appropriées et le transmettre par télécopieur à GN



Reception and Install for the Felling Head

Att. : Service department

- **Delivery racking**
 - The racking used for delivery remains the property of GN and will be recovered by our representative at the next visit.
- **Connection hoses**
 - All connecting hoses (8) have all identified by 8 tie-raps of different colors. Please refer to the identification sheet before processing the hose connection.
- **Pressure**
 - The rotation system, the grabs arms and the accumulation arms run with a pressure of 3200 lbs. Please adjust the pressure from the carrier as a result. The initial pressure test was performed in the factory beforehand.
 - Saw motor is "varied flow" type and works with an independent pressure. The pressure of the engine is protected by «compensating valves».
 - The pressure and speed test were performed in the factory beforehand.
- **Lubrification**
 - A complete lubricating at all locations was carried out in advance in the factory.
- **Warranty certificat**
 - Make sure that the certificate of registration contains all necessary information and all appropriate signatures. Please send by fax or by email the document to GN .
- **Confirmation of installation to GN**
 - After complete installation of the saw head, please contact our representative to confirm the delivery to the client.

Identification des boyaux pour l'installation de la tête à scie avec le porteur

| | |
|------------------------|------------|
| Moteur scie retour | = Orange |
| Moteur scie pression | = Rouge |
| Bras de retenue ouvert | = Violet |
| Bras de retenue fermé | = Bleu |
| Accumulateur ouvert | = Gris |
| Accumulateur fermé | = Vert |
| Drain | = Jaune |
| Pression rotation | = Blanc 2X |

Saw head hoses identification for installation

| | |
|--------------------|-------------|
| Saw motor return | = Orange |
| Saw motor Pressure | = Red |
| Grab arms open | = Purple |
| Grab arms close | = Blue |
| Accumulator open | = Gray |
| Accumulator close | = Green |
| Drain | = Yellow |
| Tilt Pressure | = White 2 X |



Ajustement bloc hydraulique Rotation à Planétaire

Étape 1. Ajustement d'une valve d'équilibrage (counter balance) CBEH

- Monter la pression des deux reliefs RDDA au maximum (Visser dans le sens horaire)
- Connecter la pression hydraulique en M1
- Connecter le retour en V1
- Installer un manomètre en G1
- Boucher M2, V2, G2
- Appliquer la pression (à faible débit 5gpm) en M1 et ajuster la counter-balance à 3200 PSI (Visser pour diminuer la pression, dévisser pour augmenter la pression)

Ajustement de l'autre valve d'équilibrage (counter balance) CBEH

- Connecter la pression hydraulique en M2
- Connecter le retour en V2
- Installer un manomètre en G2
- Boucher M1, V1, G1
- Appliquer la pression (à faible débit 5gpm) en M2 et ajuster la counter-balance à 3200 PSI (Visser pour diminuer la pression, dévisser pour augmenter la pression)

Étape 2. Ajustement d'une soupape de décharge (relief valve) RDDA

- Connecter la pression hydraulique en M1
- Connecter le retour en M2
- Installer un manomètre en G1
- Boucher V1, V2, G2
- Appliquer la pression en M1 et ajuster la relief à 2800 PSI (Dévisser pour diminuer la pression, visser pour augmenter la pression)

Ajustement de l'autre soupape de décharge (relief valve) RDDA

- Connecter la pression hydraulique en M2
- Connecter le retour en M1
- Installer un manomètre en G2
- Boucher V1, V2, G1
- Appliquer la pression en M2 et ajuster la relief à 2800 PSI (Dévisser pour diminuer la pression, visser pour augmenter la pression)



Planetary Rotation

Hydraulic block adjustment

Step 1. Adjusting a CBEH counter-balance valve

- Increase the pressure to its maximum value on the two RDDA reliefs (Turn clockwise)
- Connect the hydraulic pressure in M1
- Connect the return in V1
- Install a pressure gauge in G1
- Plug M2, V2, G2
- Apply pressure (low-flow 5 GPM) in M1 and adjust the counter-balance to 3200 PSI (screw to reduce pressure, unscrew to increase pressure)

Adjusting the other CBEH counter-balance valve

- Connect the hydraulic pressure in M2
- Connect the return in V2
- Install a pressure gauge in G2
- Plug M1, V1, G1
- Apply pressure (low-flow 5GPM) in M2 and adjust the counter-balance to 3200 PSI (screw to reduce pressure, unscrew to increase pressure)

Step 2. Adjusting a RDDA Relief valve

- Connect the hydraulic pressure in M1
- Connect the return in M2
- Install a pressure gauge in G1
- Plug V1, V2, G2
- Apply pressure in M1 and adjust the relief to 2800 PSI (Unscrew to decrease the pressure, screw to increase pressure)

Adjusting the other RDDA relief valve

- Connect the hydraulic pressure in M2
- Connect the return in M1
- Install a pressure gauge in G2
- Plug V1, V2, G1
- Apply pressure in M2 and adjust the relief to 2800 PSI (Unscrew to decrease the pressure, screw to increase pressure)



(Rev.00)
2016-01-28

761, ave du parc
Amos (QC). J9T 4M4
Tel : (819) 732-8871
Fax : (819) 732-8871
Info @gnroy.net

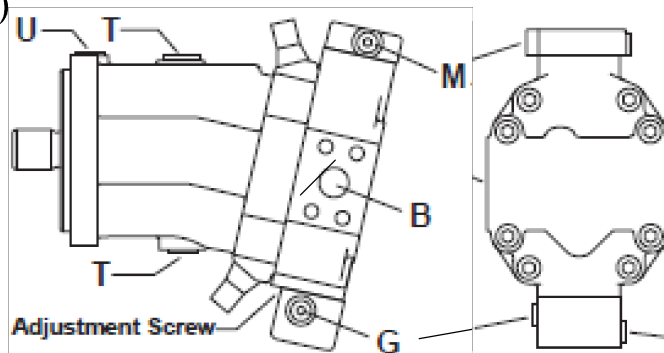
RÉGLAGE DU "DÉBUT DE VARIATION DE LA CYLINDRÉE" DE LA SCIE SELON VOTRE PORTEUR

OUTILS REQUIS: -2 Manomètres (0-6000 lb/po²)
-Clé 10mm
-Clé Allen 3mm



1. La température de l'huile hydraulique doit se maintenir entre **38 - 49°C** (100-120°F)

2. Installer les manomètres 0-6000 lb/po²
-au point **G** (pression du système)
- au point **M** (variation de la cylindrée)



3. Bloquer la scie.

SÉCURITAIREMENT

4. Démarrer le moteur à plein régime(Max).


5. - Activer la révolution de la scie.

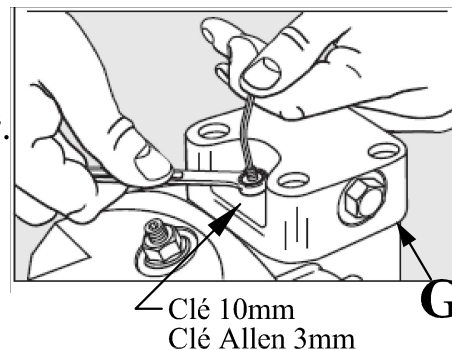
- Regler le régulateur de pression (dans le porteur) du circuit de la scie à **300 lb/po² plus bas** que sa pression maximum.
la lecture sur le manomètre **G**

6. Débloquer le contre-écrou de la vis de réglage
DÉBUT DE VARIATION DE CYLINDRÉE

Tourner la vis dans le sens  ANTI-HORAIRE
jusqu'à ce que le manomètre au point **M** indique **0 lb/po²**.

Ensuite,

Tourner lentement la vis dans le sens  HORAIRE
jusqu'à ce que le manomètre au point **M**
passe de **0 - 1000 lb/po²**.



Pour plus de précision, répéter cette manoeuvre 2 à 3 reprises .

7. Bloquer le contre-écrou de la vis de réglage .

8. Retourner au régulateur de pression (dans le porteur) du circuit de la scie, il faut le régler de nouveau a sa **pression initiale** maximale.
Faire sûr, de **rebloquer** son contre-écrou.

Note:Toute pression d'air emprisonnée dans le carter ou dans le dispositif de controle de cylindrée du moteur, peut occasionner des difficultés de réglage. Dans ce cas, purger le carter et les orifices de pression du moteur et le laissé tourner quelques minutes avant de poursuivre toute manoeuvre de réglage.

NOTE: CETTE PROCÉDURE S'APPLIQUE AU NOUVEAU MOTEUR OU RECONDITIONNÉ



REV.0

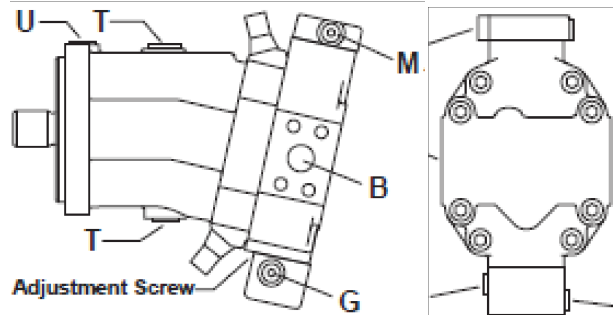
761 Avenue du Parc
Amos(Qc.) , J9T 4M1
Tel : (819) 732-8871
Fax : (819) 732-9667
www.gnroy.com

SETTING THE "BEGINNING OF DISPLACEMENT VARIATION" OF THE SAW FOR YOUR CARRIER

Required tools: 2 pressure gauges (0-6000 PSI)
 10 mm wrench
 3 mm allen key



1. The oil temperature must be between 38°C and 49°C (100°F -120°F).
2. Attach one 0-6000 psi gauge to the test port "G" (system pressure) and the other to test port "M" (stroke variation).
3. Jam the saw blade securely so that it cannot rotate.
4. Start the carrier motor and set it to maximum speed.
5. - Activate the saw motor.



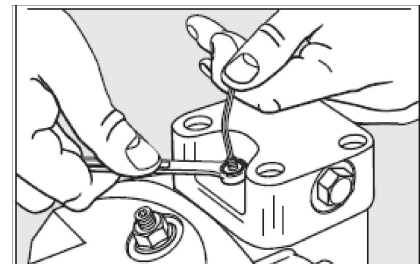
-Adjust the pressure regulator of the carrier for the saw motor circuit to 300 psi lower than the maximum pressure using the gauge at port G as a reference.

6. Unlock the "beginning of stroke" adjustment screw.

Turn the adjustment screw counter-clockwise until the pressure gauge at test port "M" reads 0 PSI. COUNTER-CLOCKWISE

Next, slowly turn the adjustment screw clockwise until the pressure gauge at test port "M" goes from 0 to 1000 PSI. CLOCKWISE

For more precision repeat this step two or three times



10mm Key
 3mm Allen key

7. Lock the "beginning of stroke" adjusting screw.
8. Return to the pressure regulator of the carrier for the saw motor circuit. you must now readjust the **maximum initial** pressure. Make sure to lock the regulation screw locknut.

Note: Any air pressure in the casing of the "beginning of stroke" adjustment can cause setting problems. In this case, purge the casing and the motor adjustment ports and let the motor run for a couple of minutes before continuing the adjustment.setting the saw motor maximum speed

NOTE: THIS PROCEDURE APPLYS TO NEW AND/OR REBUILT MOTORS

RÉGAGLAGE DE LA VITESSE MAX. DE LA SCIE SAW MOTOR MAX. SPEED SETTING

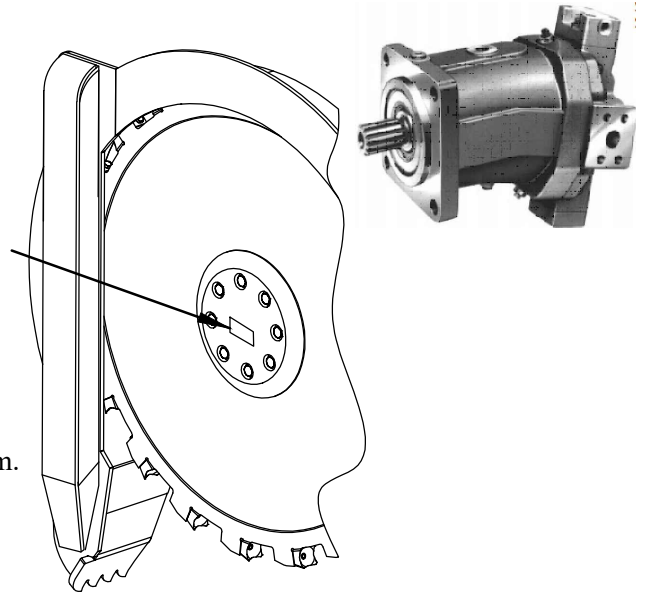
Outils requis/Required tools: -Tachymètre électronique
-Clé 19mm/wrench
-Clé Allen 6mm

1. Régler la vitesse du moteur à plein régime(Max).
2. La température de l'huile hydraulique doit se maintenir entre **38 - 49°C** (100-120°F)
3. Coucher la tête d'abattage, pour avoir un accès facile et sécuritaire au moyeu de la scie.
4. Nettoyer la surface du plateau de la scie et coller le ruban réfléchissant du tachymètre électronique.

S'assurer que: - la lame de scie, soit libre.
- le protecteur de scie, soit en place.
- **personne** ne doit être à proximité.

5. Activer la rotation de la scie, jusqu'à sa révolution Maximum. Noter la vitesse obtenue.

Quand la vitesse n'est pas conforme, $\approx 1250-1300$ RPM
-il faut l'ajuster.



1. Start the carrier motor and set it to maximum speed.
2. The oil temperature must be between 38°C and 49°C (100°F-120°F).
3. Lay the saw head down to give safe access to the saw hub.
4. Clean the surface of the saw protection plate and apply the tachometer's reflective ribbon to the plate.
Insure that: - The saw blade is free to move.
- The saw blade protector is in place.
- That no one is near the saw.
5. Activate the saw motor and wait for it to come up to maximum speed. note the speed-reading obtained with the tachometer.
If the speed is not within the range of 1250-1300 rpm it must be adjusted

Pour ajuster la vitesse :

Débloquer le contre-écrou de la vis **A**

Pour:

Tourner:

AUGMENTER



ANTI-HORAIRE

DIMINUER



HORAIRE

Dès que la vitesse requise est atteinte,
Bloquer le contre-écrou de la vis de réglage **A**

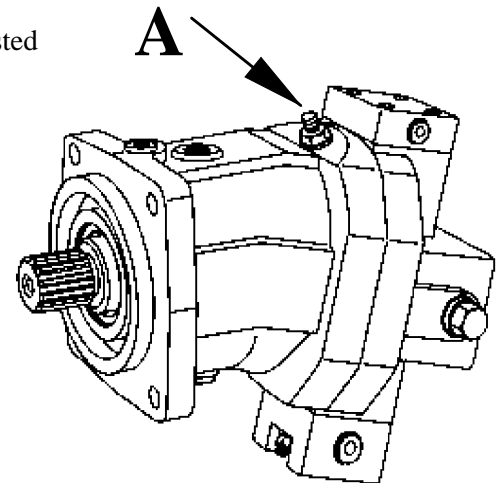
To adjust the speed:

Unlock the adjusting screw **A**

to: Increase speed
Lower speed

turn: Counter-clockwise
Clockwise

When the required speed is acquired, lock the adjusting screw **A**.



Note: Cette procédure s'applique aux moteurs hydrauliques rexroth en usage sur les têtes à scie GNROY Inc.
Note: this procedure is applicable to rexroth hydraulic motors installed on gnroy sawheads.



REV.0

761 Avenue du Parc
Amos(Qc.), J9T 4M1
Tel : (819) 732-8871
Fax : (819) 732-9667
www.gnroy.com



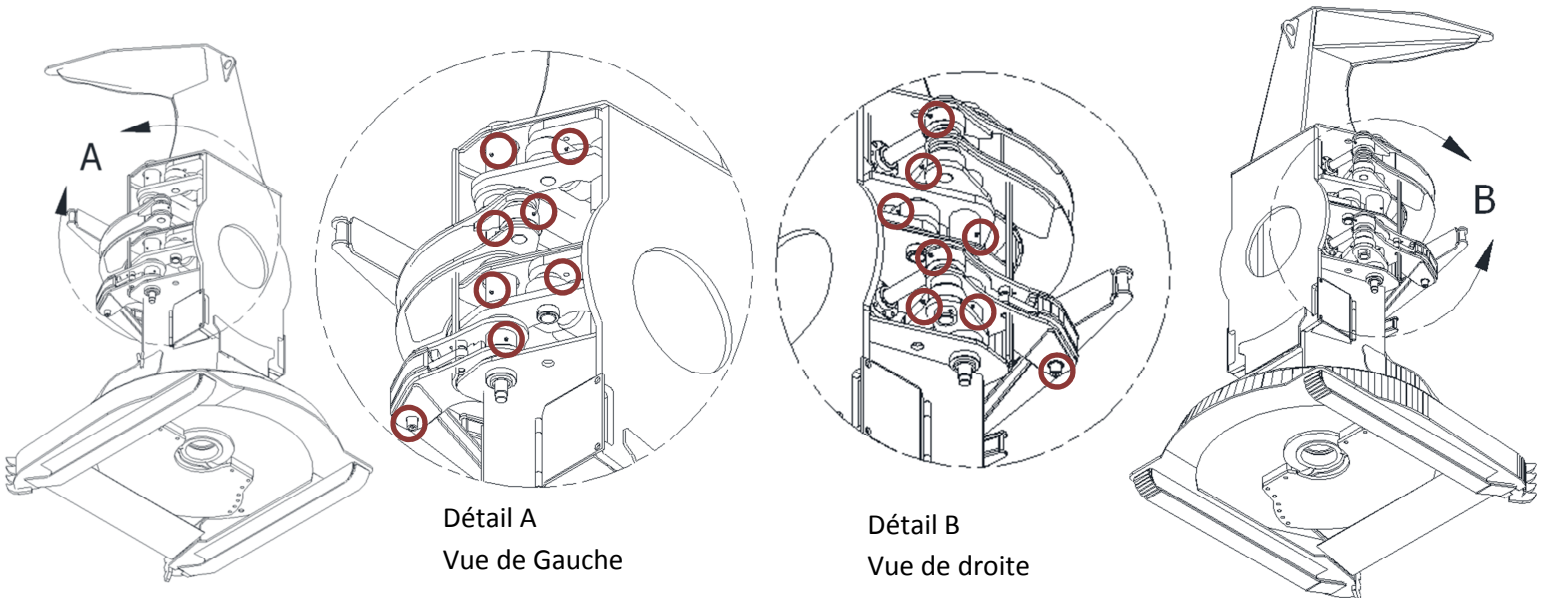
Entretien - Graissage

Afin d'augmenter la vie d'utilisation de votre tête de scie GN Roy, il est **primordiale** d'en faire l'entretien fréquemment et efficacement. Le graissage doit être fait toute les **12 heures d'opération**.

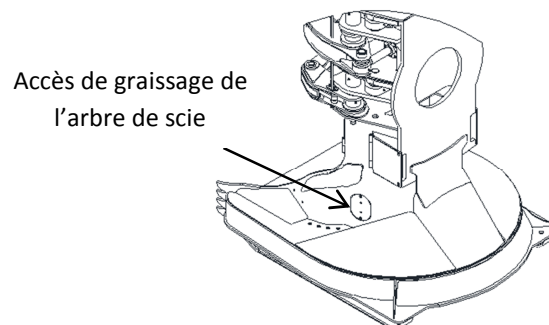
Nous recommandons la graisse **Hypertech AFG-2**.

1. Placer la tête à scie en position verticale et à l'arrêt.
2. Fermer les bras d'accumulateurs et les bras de retenue.
3. À l'aide d'un pistolet graisseur conventionnel, appliquer de la graisse à tous les points de graissage montrés ici-bas.
4. De plus, graisser l'arbre (shaft) de la scie et les *splines* du moteur de scie.

Point de graissage sur la tête à scie



Accès de graissage sur la tête à scie



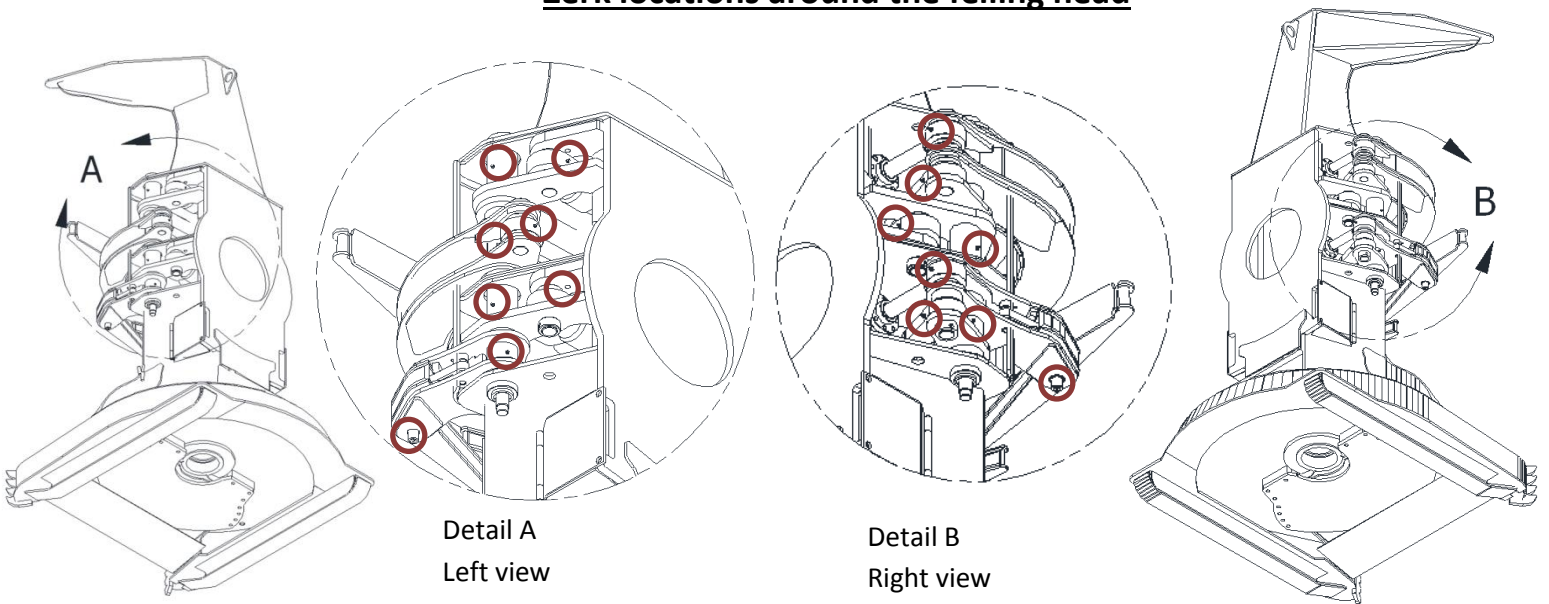


Maintenance - Lubrication

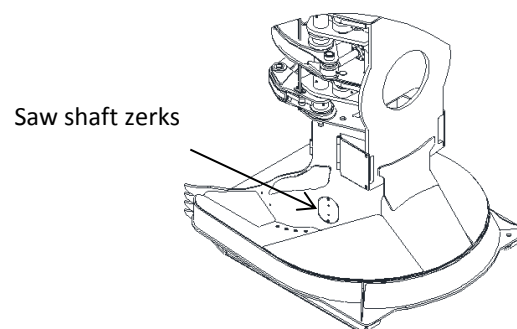
Regular maintenance is required to ensure felling head lasts longer and works better. The lubrication procedure is required every ***12 hours of service***. ***Hypertech AFG-2*** grease is recommended.

1. Position the felling head vertically and shut down all equipment.
2. Close the grab and accumulator arms.
3. Using a standard grease gun, apply grease to every location shown below.

Zerk locations around the felling head

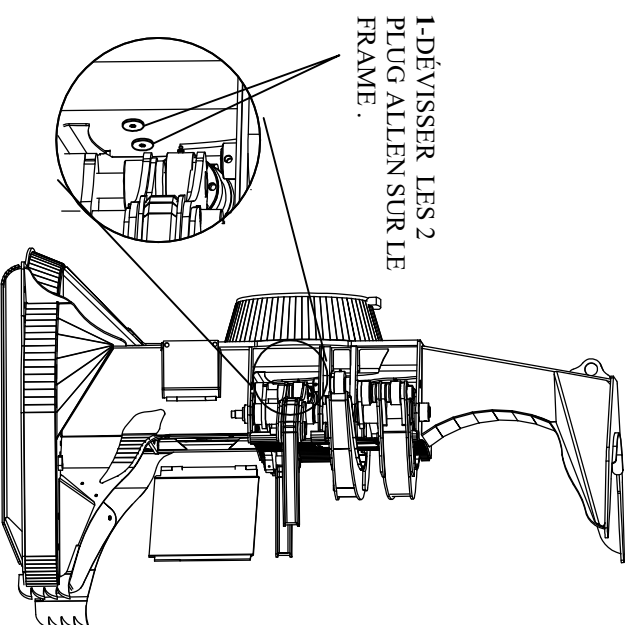


Zerk locations for saw shaft and spline (25 shots)

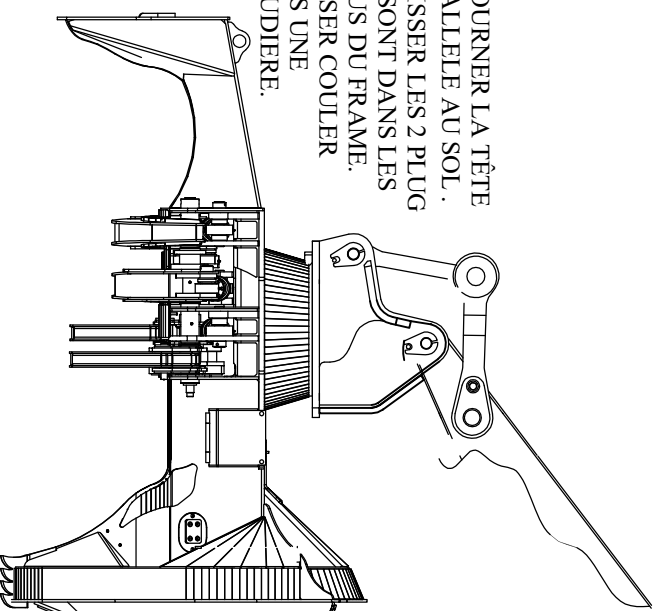


PROCÉDURE DE VIDANGE ROTATION PLANÉTAIRE

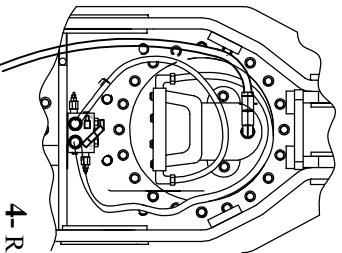
1- DÉVISSER LES 2
PLUG ALLEN SUR LE
FRAME.



2- TOURNER LA TÊTE
PARALLELE AU SOL.
DÉVISSER LES 2 PLUG
QUI SONT DANS LES
TROUS DU FRAME.
LAISSER COULER
DANS UNE
CHAUDIÈRE.

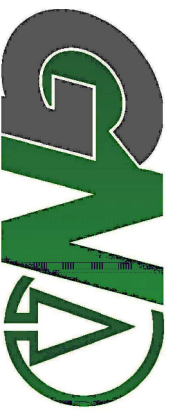


3- TOURNER LA TÊTE
VERS VOUS ET
REMETTRE LES 4 PLUG
EN PLACE.



- 4- REMETTRE LA TÊTE PARALLELE AU SOL.
- ENLEVER LE COUVERT DE VOTRE ATTACHE. BIEN SOUFLER POUR ENLEVER LES DÉBRIS
- IDENTIFIER ET DÉVISSER LES 2 BOYAUX SUR LE MOTEUR.
- DÉVISSER LE 2 BOULONS DU MOTEUR ET RETIRER LE.
- VERSER 1 GALLON HUILE 80-90W.DANS LE PLANÉTAIRE
- REMETTRE TOUT EN PLACE

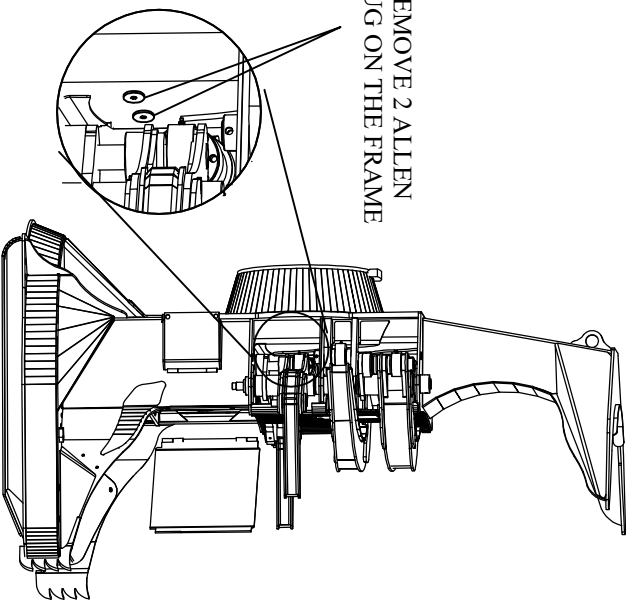
REV.0



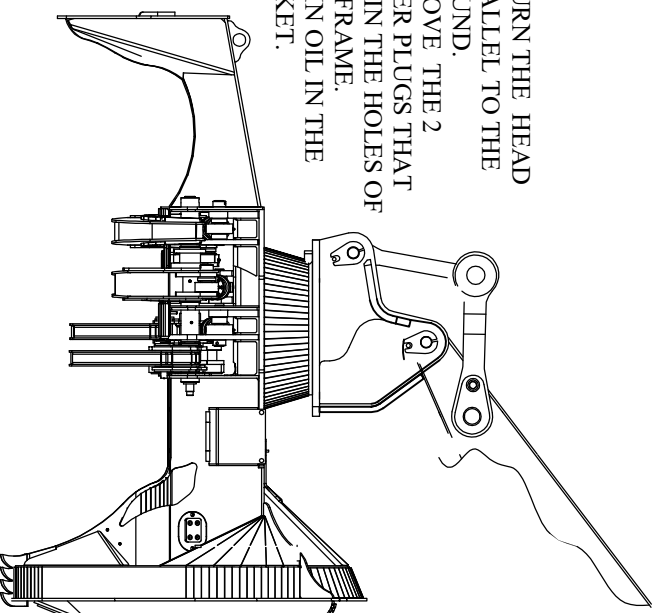
761 Avenue du Parc
Amos(Oc.), J9T 4M1
Tel : (819) 732-8871
Fax : (819) 732-9667
www.gmroy.com

DRAIN PROCEDURE PLANETARY TILT

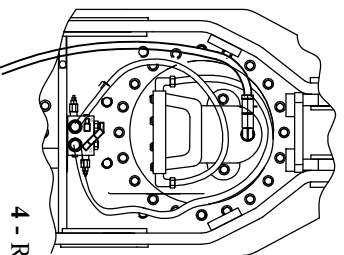
1- REMOVE 2 ALLEN
PLUG ON THE FRAME



2- TURN THE HEAD
PARALLEL TO THE
GROUND.
REMOVE THE 2
OTHER PLUGS THAT
ARE IN THE HOLES OF
THE FRAME.
DRAIN OIL IN THE
BUCKET.



3- TURN THE HEAD
TOWARD YOU AND
INSTALL THE 4 PLUGS
IN PLACE.



4- RETURN THE HEAD PARALLEL TO THE GROUND.
- REMOVE THE COVER ATTACHMENT. BLOW AIR TO REMOVE DIRT.
- IDENTIFY AND DISENGAGE 2 HOSES ON THE MOTOR.
- REMOVE 2 BOLT FROM THE MOTOR TO PUT IT OFF.
- FILL WITH 1 GAL. OIL 80-90W. IN PLANETARY
- SET ALL IN PLACE (MOTOR-BOLT-HOSES)

REV.0



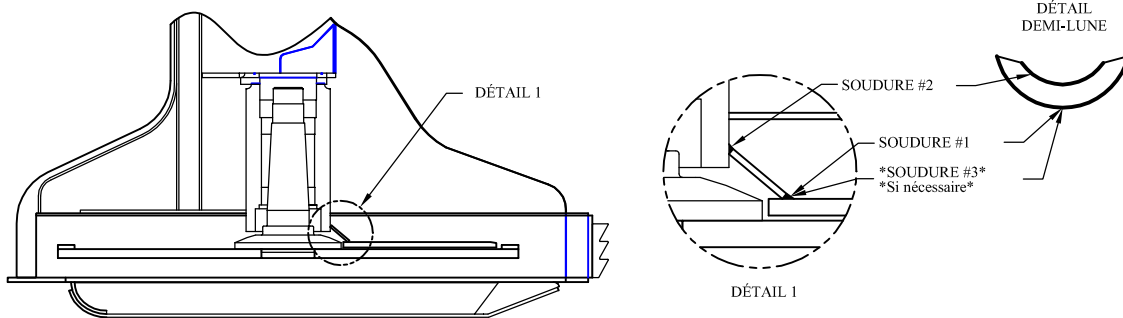
761 Avenue du Parc
Amos(Qc.), J9T 4M1
Tel : (819) 732-8871
Fax : (819) 732-9667
www.gmroy.com

1- BOULONNER LA PLAQUE DE SOUTIEN À SA PLACE ET MESURER LE JEU ENTRE LA PLAQUE ET LA SCIE.



A. Si le jeu N'EST PAS RESPECTÉ :

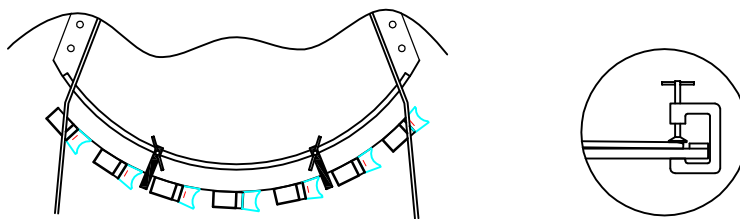
A.1 Souder la demi-lune pour faire relever la plaque de soutien en commençant par le bas (grand rayon de la demi-lune).



A.2 Si le jeu n'est toujours pas respecté, faire une autre passe de soudure sur le grand rayon de la demi-lune.

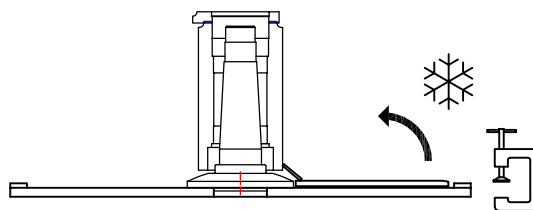
B. Si le jeu EST RESPECTÉ :

B.1 Utiliser 2 serres en "C" pour accoter la plaque de soutien sur la scie.

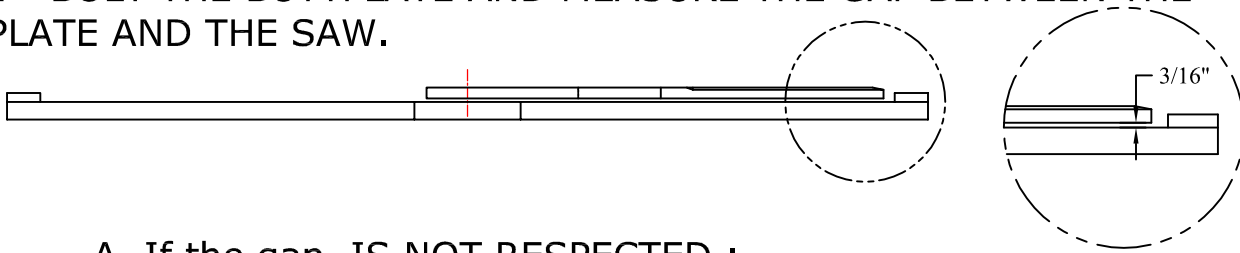


B.2 Souder la demi-lune comme dans l'étape A.1. Attendre que ça refroidisse.

B.3 Une fois refroidie, enlever les serres et la plaque reprendra sa place initiale.

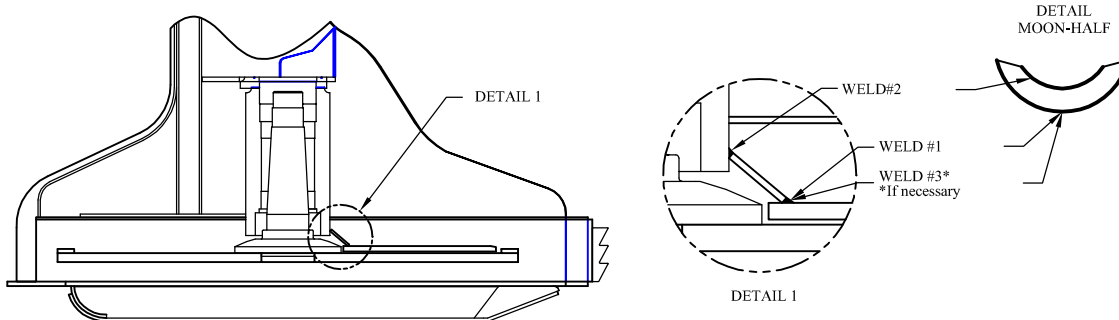


1- BOLT THE BUTTPLATE AND MEASURE THE GAP BETWEEN THE PLATE AND THE SAW.



A. If the gap IS NOT RESPECTED :

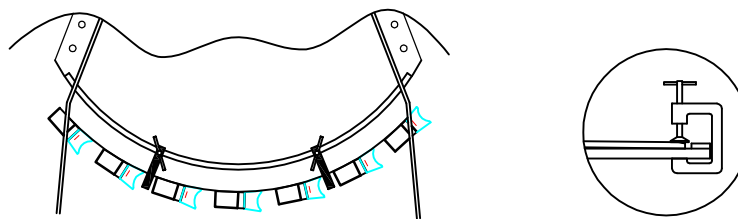
A.1 Weld the moon-half to lift the buttplate. Start with the bottom section.



A.2 If the gap is still not respected, make an other weld on the bottom section of the moon-half.

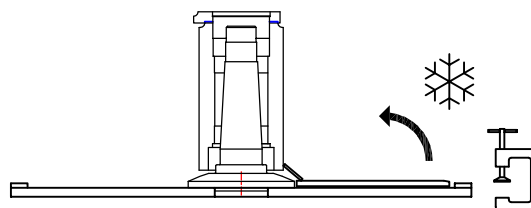
B. If the gap IS RESPECTED:

B.1 Use 2 "C" clamps to lean the buttplate on the saw.



B.2 Weld the moon-half like in A.1. step. Wait to let the material cool.

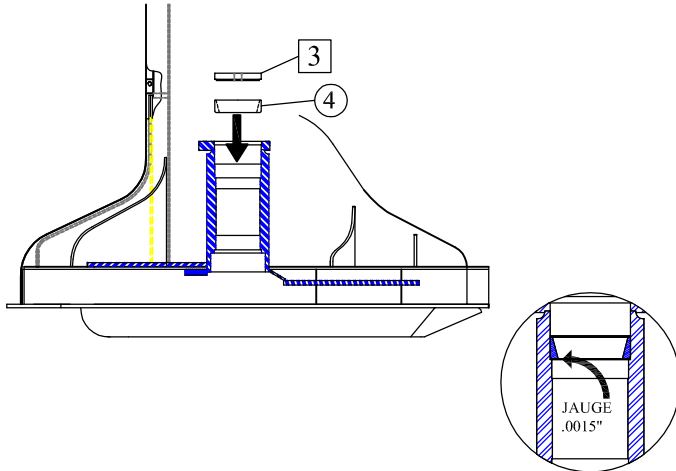
B.3 When the material is cool, remove the clamps and the plate will take its initial place.



INSTALLATION DE L'ARBRE D'ENTRAÎNEMENT

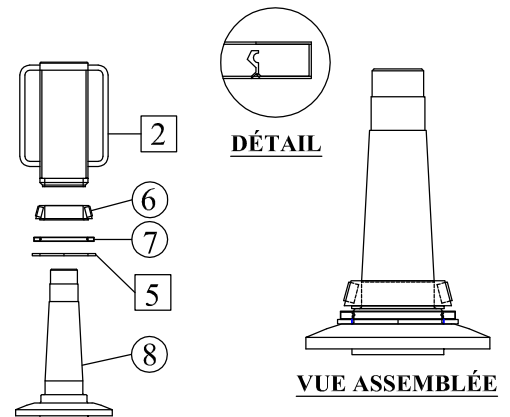
EN POSITION DEBOUT

- 1- Nettoyer la cage de scie afin d'enlever toutes impuretés et vérifier si les graisseurs fonctionnent bien en y injectant quelques coups de graisse.
- 2- Insérer la cuvette #4 dans la cage de scie. Pour ce faire, prendre l'outil #3 et l'appuyer sur la cuvette. Pousser à l'aide d'un cric.
- 3- S'assurer que la cuvette #4 soit bien appuyée sur l'épaulement. Vérifier avec une jauge de 0.0015" (la jauge ne doit pas entrer).



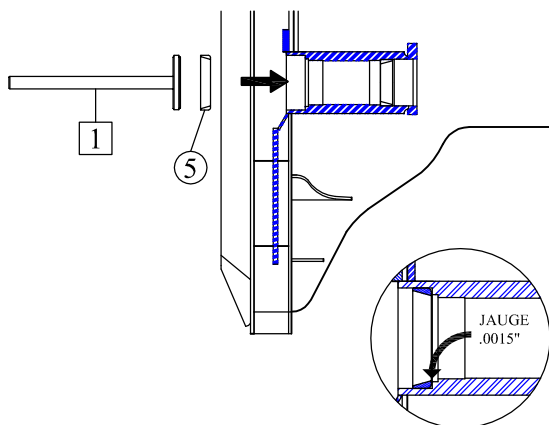
À CÔTÉ

- 6- Coller les deux demi-lunes qui composent l'outil #5 avec du ruban adhésif afin de former un anneau.
- 7- Insérer l'outil #5 autour de l'arbre #8 jusqu'à ce qu'il s'appuie sur le dernier épaulement de l'arbre.
- 8- Insérer le joint #7 et l'appuyer sur l'outil #5. S'assurer que l'ouverture du joint soit orientée vers le haut. Voir détails.
- 9- Appuyer le roulement #6 sur l'épaulement de l'arbre prévu à cet effet. Pour ce faire, utiliser l'outil #2



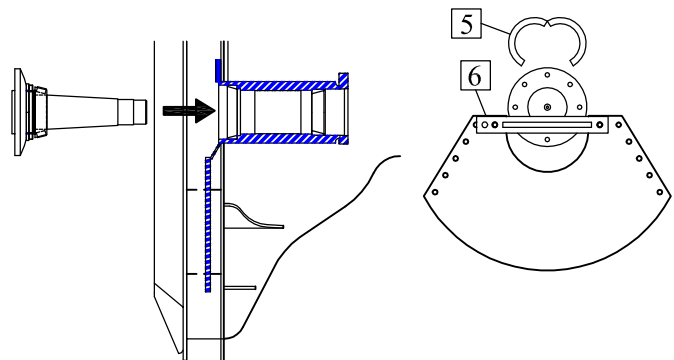
EN POSITION COUCHÉE

- 4- Insérer la cuvette #5 dans la cage de scie. Pour ce faire, prendre l'outil #1 et l'appuyer sur la cuvette. Pousser avec une masse.
- 5- S'assurer que la cuvette #5 soit bien appuyée sur l'épaulement. Vérifier avec une jauge de 0.0015" (la jauge ne doit pas entrer).



EN POSITION COUCHÉE

- 10- Appliquer deux tubes de graisse sur et à l'intérieur de la cuvette #5.
- 11- Dévisser les deux premiers boulons, près de la cage.
- 12- Entrer l'arbre #8 dans la cage jusqu'à ce que le joint #7, soit à la hauteur de la cage de scie. Appuyer et maintenir en position avec l'outil #6. Fixer l'outil en utilisant les boulons fournis.
- 13- Desserrer un peu l'arbre pour donner un petit jeu d'environ 1/16".
- 14- Enlever le ruban adhésif sur l'outil #5, afin de retirer les demi-lunes.



LÉGENDE

- ① #de pièces
- 1 #d'outils

REV.0

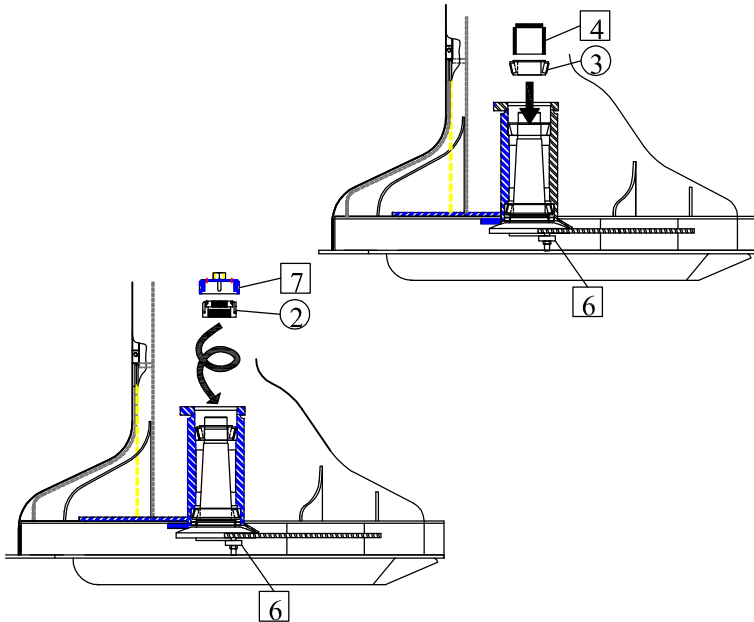
761 Avenue du Parc
Amos(Qc.), J9T 4M1
Tel : (819) 732-8871
Fax : (819) 732-9667
www.gnroy.com



INSTALLATION DE L'ARBRE D'ENTRAÎNEMENT (SUITE)

EN POSITION DEBOUT

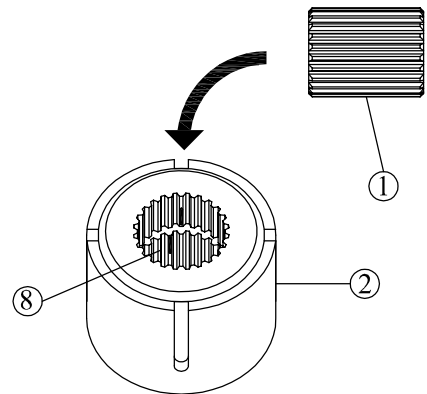
- 15- Appliquer un tube de graisse sur et à l'intérieur de la cuvette#4.
 16- Entrer le petit roulement#3 à l'aide de l'outil#4. Pour ce faire, pousser à l'aide d'un cric pour qu'il soit bien épaulé dans la pièce#4.
****NE PAS UTILISER L'ÉCROU#2 POUR POUSSER LE ROULEMENT.**
 17- Visser l'écrou #2 SANS TROP SERRER sur l'arbre#8 à l'aide de l'outil#7. Utiliser une clé 1 7/8".



EN POSITION DEBOUT

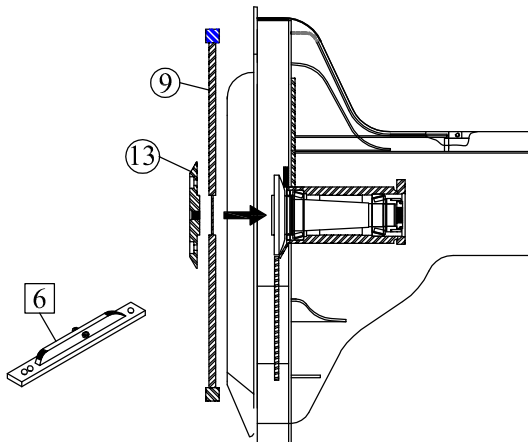
- 21- Faire deux marques vis-à-vis sur une dent de l'arbre #8 et une dent de l'écrou #2.
 22- Serrer dent par dent l'écrou #2 afin d'éliminer le jeu de la lame de scie. Vérifier entre chaque serrage si le jeu est éliminé, car **il ne faut pas écraser les roulements.** Pour vérifier, balancer la scie attentivement de haut en bas pour sentir le jeu.
 23- Barrer le tout avec l'arbre #1 en l'insérant dans les cannelures de l'arbre #8 et de l'écrou #2. Si les cannelures n'arrivent pas vis-à-vis, serrer jusqu'à la prochaine dent.

N.B. Si l'écrou est trop serré, il est important de le dévisser et de POUSSER avec un cric sur l'arbre afin de débloquer les roulements. Sinon, ils seront serrés sur l'arbre et surchaufferont. Ensuite, recommencer l'ajustement.



EN POSITION COUCHÉE

- 18- Retirer l'outil#6 et remettre les boulons à leurs endroits respectifs.
 19- Installer la scie#9 sans ses dents. S'assurer qu'elle soit bien appuyée sur l'épaulement de l'arbre#8.
 20- Bloquer la scie avec la pièce#13 et les boulons#14.



APRÈS AJUSTEMENT ET EN FONCTIONNEMENT

- 24- Injecter 50 coups de graisse dans chacun des graisseurs de la cage de scie pour lubrifier les roulements.
 25- Pour lubrifier les cannelures de la pièce #13, soulever le moteur de scie et graisser à la main.

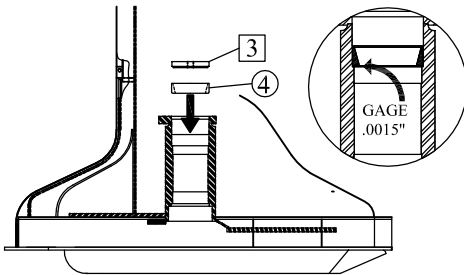
**** NE PLUS UTILISER L'ALOMÈTRE AU CENTRE DE L'ARBRE DE SCIE CAR CELA POURRAIT ENTRAÎNER LE BRIS DU MOTEUR DE SCIE!**

LÉGENDE

- ① #de pièces
- #d'outils

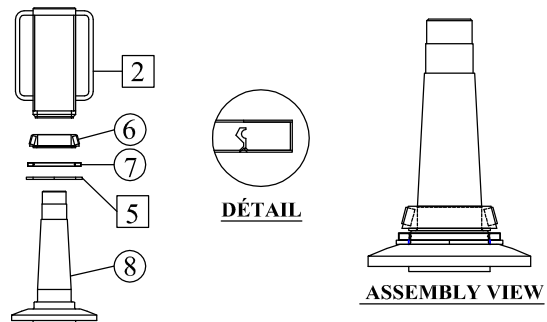
IN STANDING POSITION

- 1- Clean the saw shaft casing to remove all dirt and apply grease to all grease fittings, to check if they're all working.
- 2- Insert the #4 bearing cup in the saw shaft casing with the #3 tool. Lean the tool against the bearing cup and push with the help of jack.
- 3- Make sure that the #4 bearing cup is well seated on the retaining seat. To check, use a 0.0015" gage (The gauge must not enter).



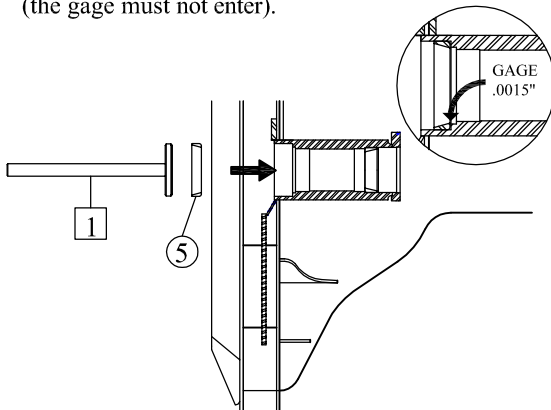
ON THE SIDE

- 6- With adhesive tape, Stick together the two half-of-moons of the #5 tool to form a ring fits.
- 7- Insert the #5 tool around the saw shaft #8 until it leans against the last retaining seat of the shaft.
- 8- Insert the #7 seal and fit it against the #5 tool. Be sure that the seal opening is facing up. See details.
- 9- Use the #2 tool to fit the #6 bearing on the retaining seat of the shaft.



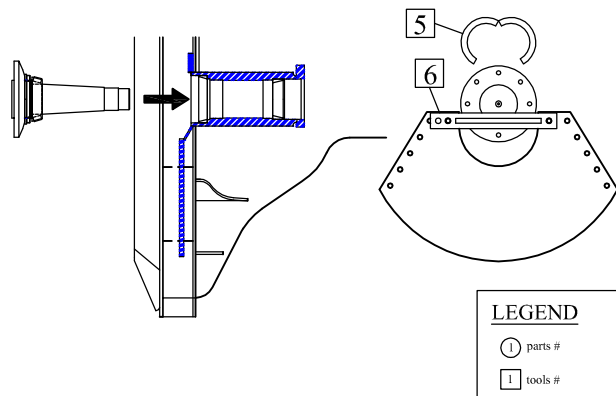
IN LAID POSITION

- 4- Insert the #5 bearing cup into the saw shaft casing with the #1 tool. Lean the tool against the bearing cup and push on it with a sledge hammer.
- 5- Be sure that the bearing cup is well seated against the retaining seat. To check, use a 0.0015" gage (the gage must not enter).



IN LAID POSITION

- 10- Apply two grease tubes on and within the bearing cup.
- 11- Unscrew the two first bolts near of the saw shaft casing.
- 12- Insert the #8 saw shaft into the saw shaft casing until the #7 seal is at the same level than saw shaft casing. fit and secure with the #6 tool. Use the supplied bolts to fix the tool.
- 13- Loosen the saw shaft a little to give a free play of about 1/16".
- 14- Remove the adhesive tape on the #5 tool to separate the two half-of-moons.



SAW SHAFT INSTALLATION (CONTINUED)

IN STANDING POSITION

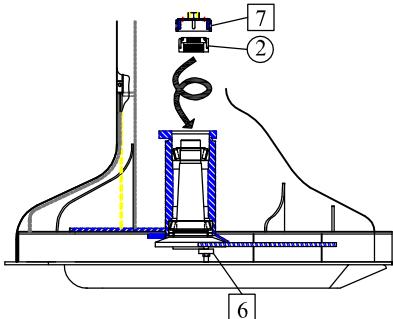
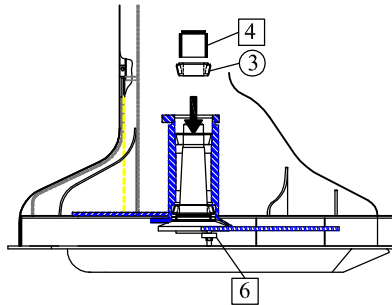
15- Apply one grease tube on and in the #4 bearing cup.

16- Insert the #3 small bearing with the #4 tool.

Push with a jack to make sure that the bearing is well leaned in the piece #4.

DON'T USE THE #2 SCREW TO PUSH THE BEARING!

17- Screw the #2 nut (WITHOUT FORCING TOO MUCH) on the #8 saw shaft with the #7 tool. Use a 1 7/8" key.

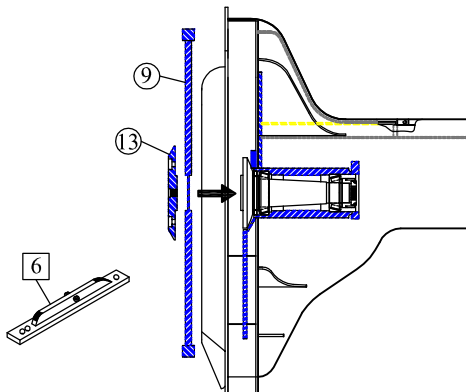


IN LAID POSITION

18- Remove the #6 tool and replace the bolts at their respective places.

19- Install the saw #9 without the teeth. Be sure that the saw is well leaned on #8 saw shaft retaining seat.

20- Block the saw with the piece #13 and the #14 bolts.



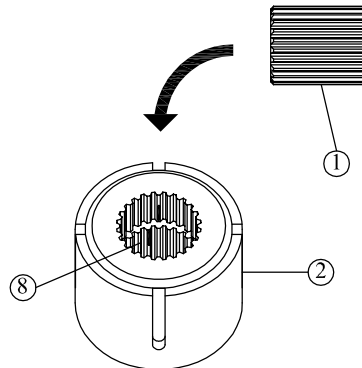
IN STANDING POSITION

21- Make two marks face to face on a tooth of #8 saw shaft spline and on a tooth of the #2 splined nut.

22- Tighten tooth by tooth the #2 nut to eliminate loose of the saw blade. Between each tightening, check if the loose is eliminated because the bearings must not be jammed. To check, swing carefully the saw blade from up and down to feel the loose.

23- Insert the #1 shaft into the splines of the #8 shaft and the #2 nut to lock. If the splines aren't face to face, tighten to the next spline.

N.B. If the nut is too tight, it is important to unscrew it and to push with a jack to unlock the bearings. Otherwise, they'll stay tight on the shaft and they will overheat. Then, restart the settings again.



AFTER SETTINGS AND DURING FUNCTIONING

24- Inject 50 grease shots in each grease fittings of the saw shaft casing to lubricate the bearings.

25- To lubricate the splines into the part #13, lift the motor and grease with your hand.

DON'T USE THE GREASE FITTING PLACED IN THE CENTER OF THE #13 PART, THERE IS A RISK OF SAW MOTOR BREAK!

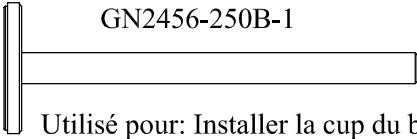

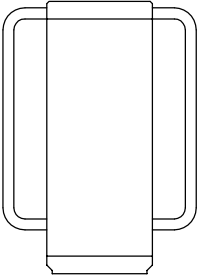
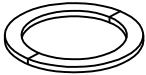
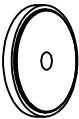
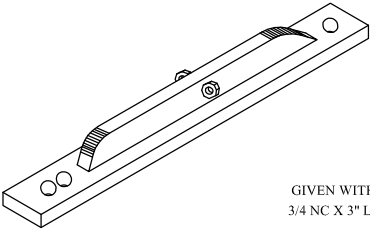
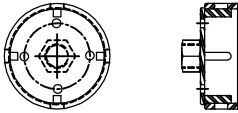
LEGEND

① parts #

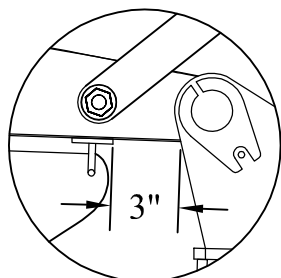
① tools #

INSTALLATION ARBRE D'ENTRAÎNEMENT / SAW SHAFT INSTALLATION

OUTILS RECOMMANDÉ / RECOMMENDED TOOLS

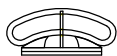
| | |
|---|---|
| <p style="text-align: center;">#1</p> <p style="text-align: center;">GN2456-250B-1</p>  <p>Utilisé pour: Installer la cup du bas Used to: Install the bottom cup</p> | <p style="text-align: center;">#4</p> <p style="text-align: center;">GN2456-250B-4</p>  <p>Utilisé pour: Installer le roulement du haut Used to: Install the top bearing</p> |
| <p style="text-align: center;">#2</p> <p style="text-align: center;">GN2456-250B-2</p>  <p>Utilisé pour: Installer le roulement du bas Used to: Install the bottom bearing</p> | <p style="text-align: center;">#5</p> <p style="text-align: center;">GN2456-250B-5</p>  <p>Utilisé pour: Installer le joint torique Used to: Install the seal</p> |
| <p style="text-align: center;">#3</p> <p style="text-align: center;">GN2456-250B-3</p>  <p>Utilisé pour: Installer la cup du haut Used to: Install the top cup</p> | <p style="text-align: center;">#6</p> <p style="text-align: center;">GN2456-250B-6</p>  <p style="text-align: right; font-size: small;">GIVEN WITH 2 BOLTS 3/4 NC X 3" LONG</p> <p>Utilisé pour: Retenir l'arbre de scie Used to: Hold the saw shaft</p> |
| | <p style="text-align: center;">#7</p> <p style="text-align: center;">GN2456-003B</p>  <p>Utilisé pour: Barrer l'arbre de scie Used to: Lock the saw shaft</p> |

POSITION SUPPORT DES BOYAUX HYDRAULIQUE ROTATION PLANÉTAIRE

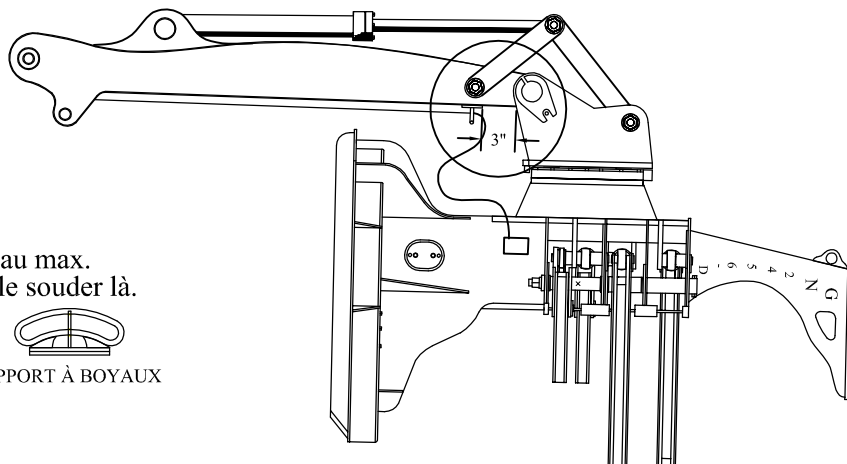


Position du support à boyaux

Pour placer le support à boyaux,
pencher la tête en sortant le cylindre au max.
Mesurer 3" en partant de l'attache et le souder là.



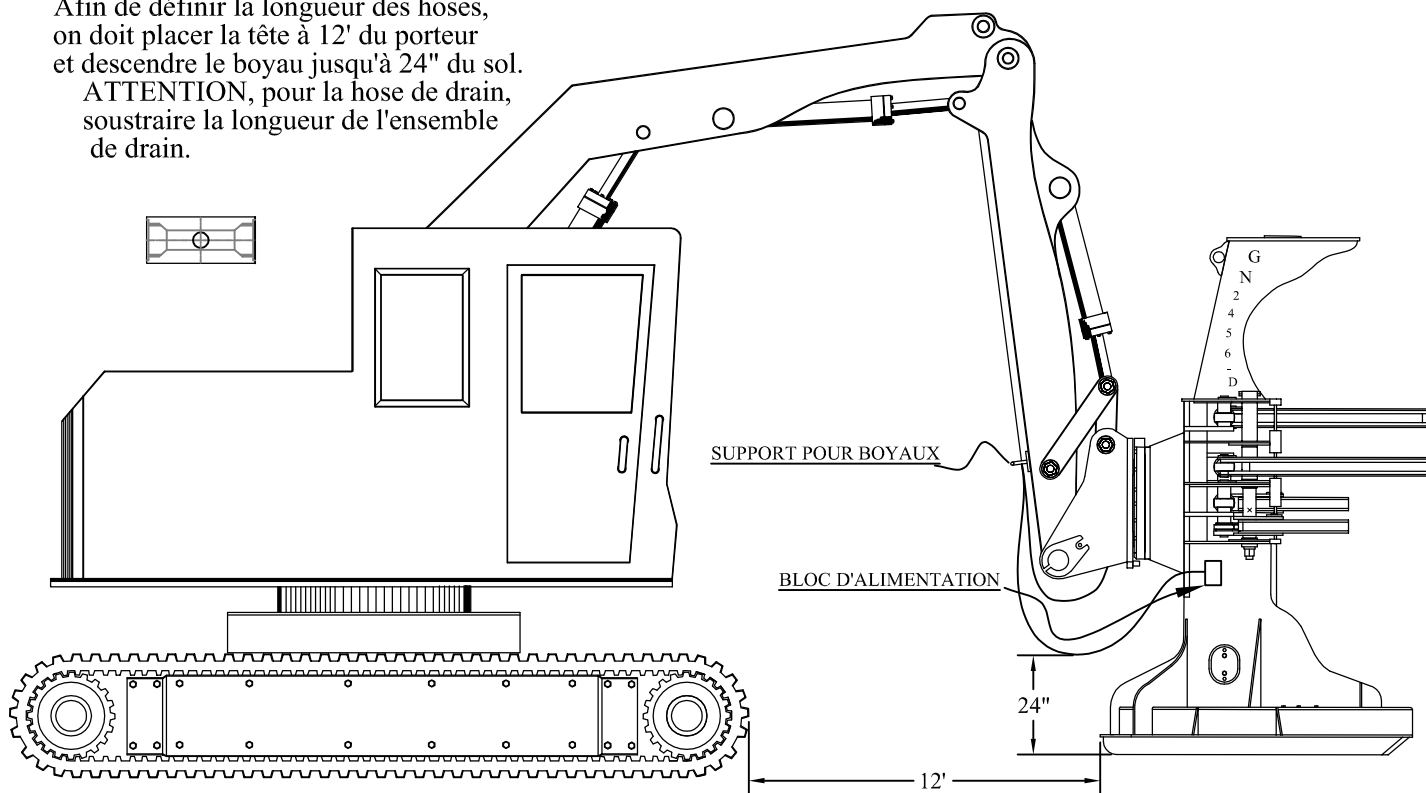
SUPPORT À BOYAUX



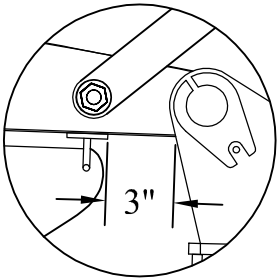
Longueur des boyaux hydrauliques

Afin de définir la longueur des hoses,
on doit placer la tête à 12' du porteur
et descendre le boyau jusqu'à 24" du sol.

ATTENTION, pour la hose de drain,
soustraire la longueur de l'ensemble
de drain.

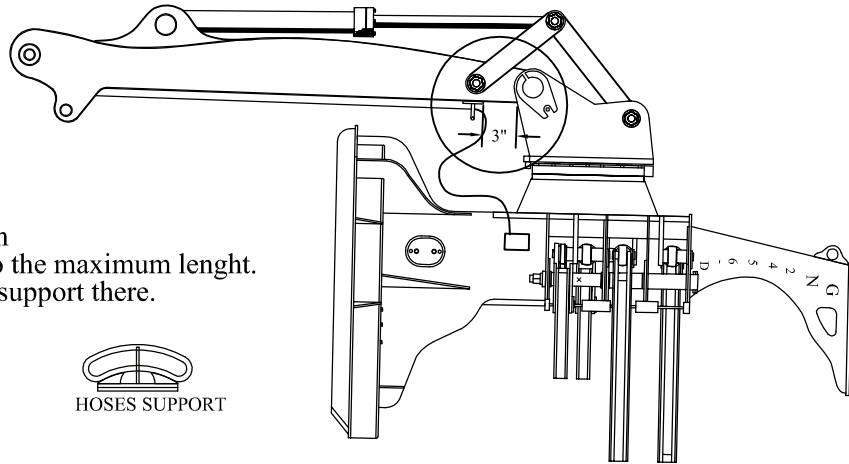


HYDRAULIC HOSE SUPPORT POSITION PLANETARY TILT



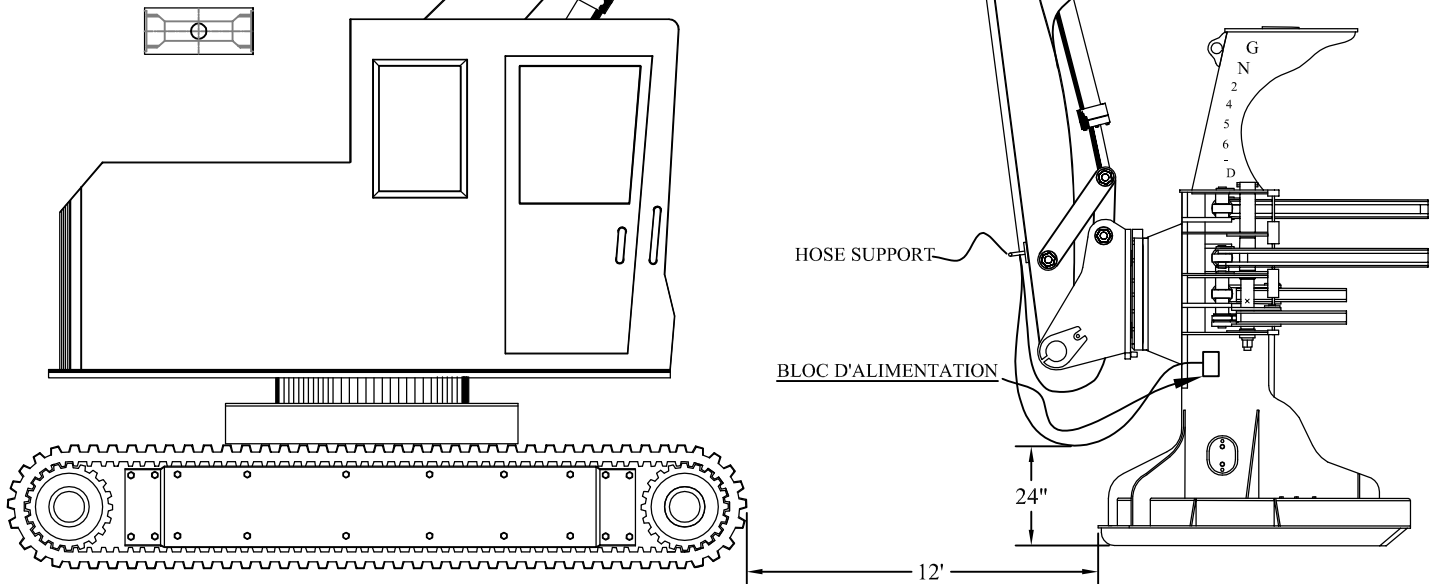
Position of hose support

To place the hose support, swing down the felling head, extend the cylinder to the maximum length. Measure 3" from the adaptor and weld support there.



Hydraulic hose length

To define the hydraulic hose lengths, we must place the felling head 12' from Carrier and bring the hoses 24" from ground level. **WARNING**, for the drain hose, subtract the drain kit length.





MODÈLE GN2252-C

TÊTE À SCIE CIRCULAIRE/ SAW HEAD

ANNEXE 7 / APPENDIX 7
 (Planétaire, moteur et coussinet de roulement et de soutien)
 Planetary, motor and holding bearing

ANNEXE 1 / APPENDIX 1
 Pattes et cylindres
 Arms and cylinders

ANNEXE 6A / APPENDIX 6A
 Passage des boyaux
 Hoses routing

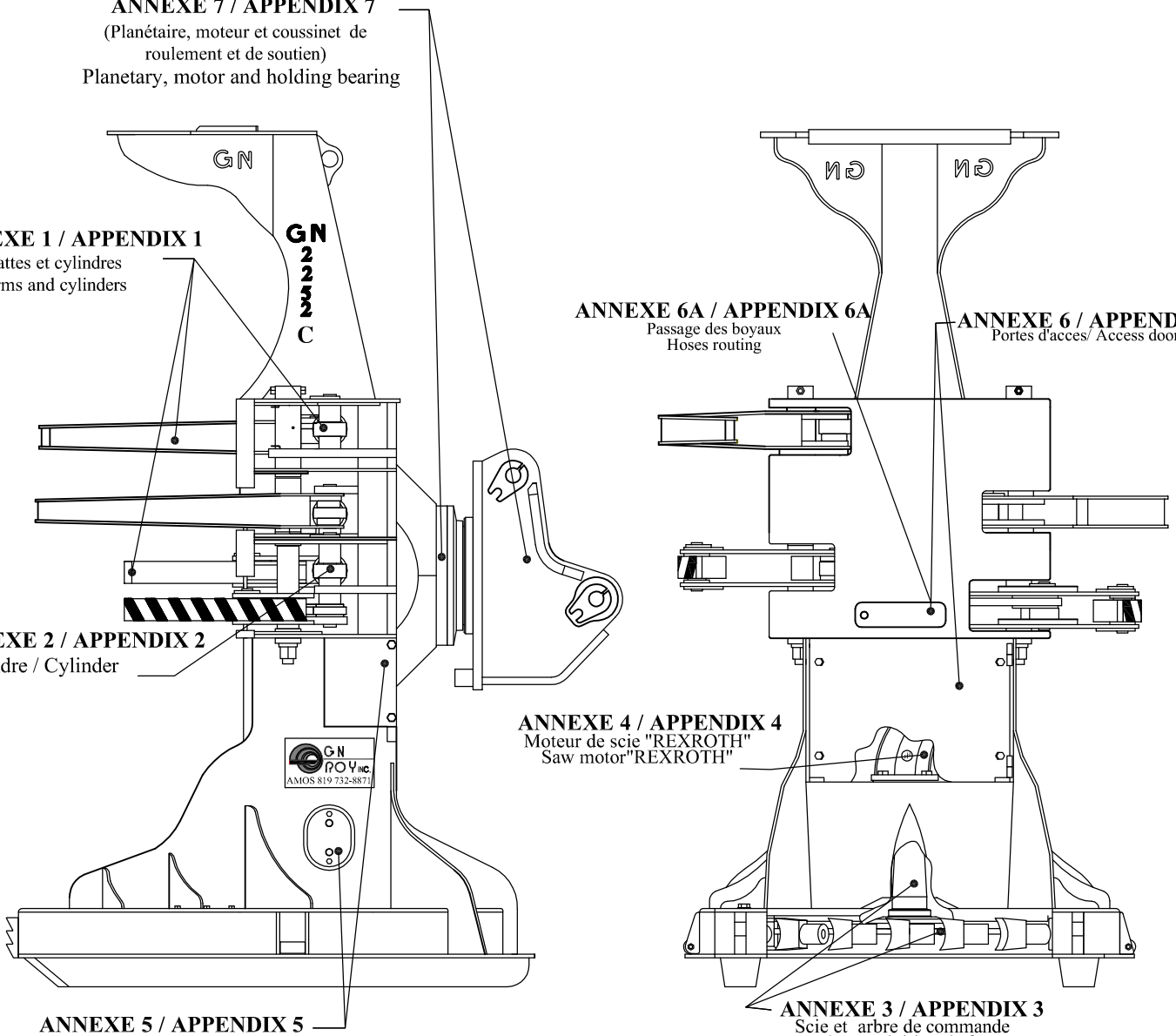
ANNEXE 6 / APPENDIX 6
 Portes d'accès/ Access doors

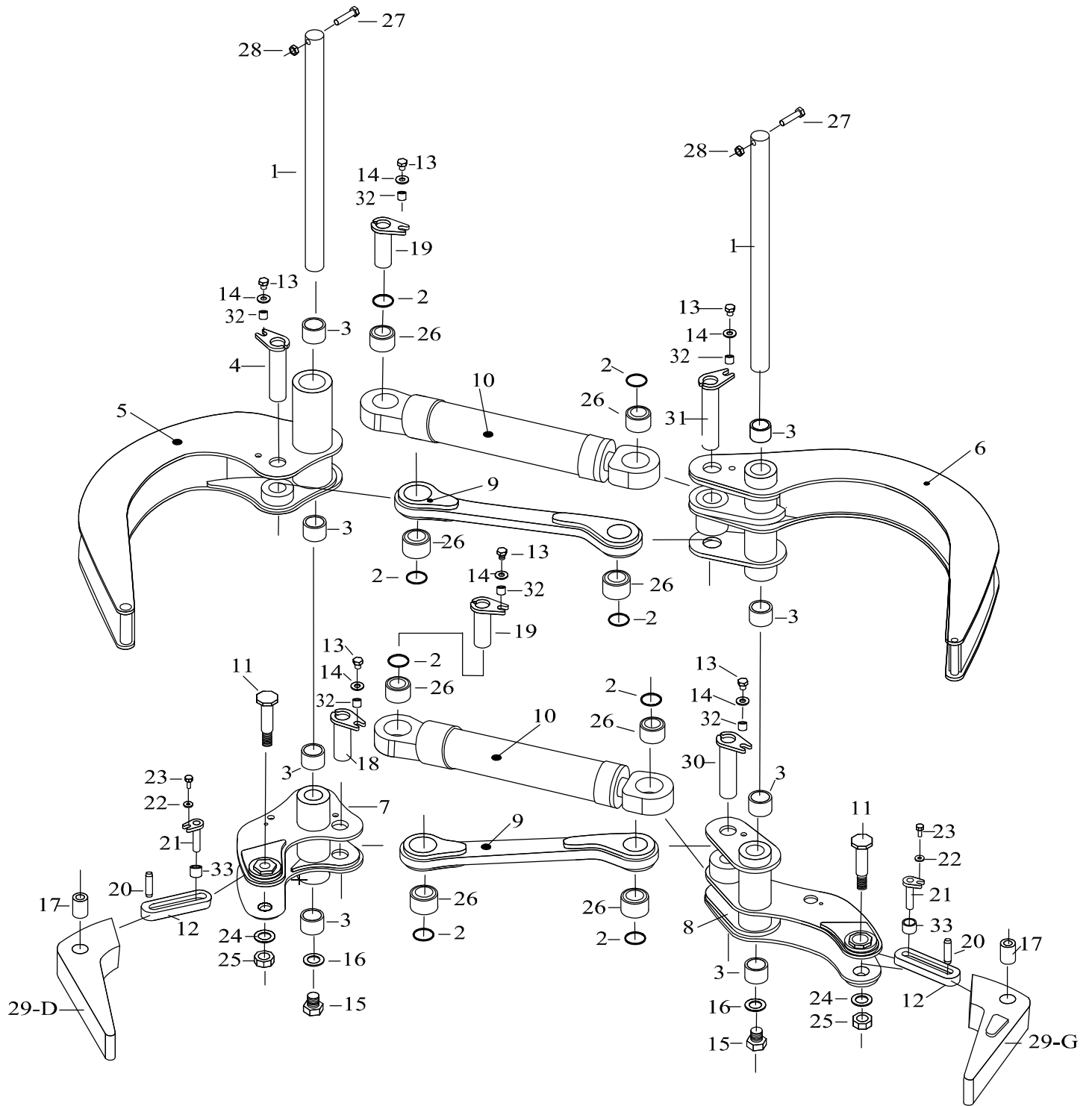
ANNEXE 2 / APPENDIX 2
 Cylindre / Cylinder

ANNEXE 4 / APPENDIX 4
 Moteur de scie "REXROTH"
 Saw motor "REXROTH"

ANNEXE 5 / APPENDIX 5
 Boulonnerie de la structure
 Structure hardware

ANNEXE 3 / APPENDIX 3
 Scie et arbre de commande
 Saw and drive shaft



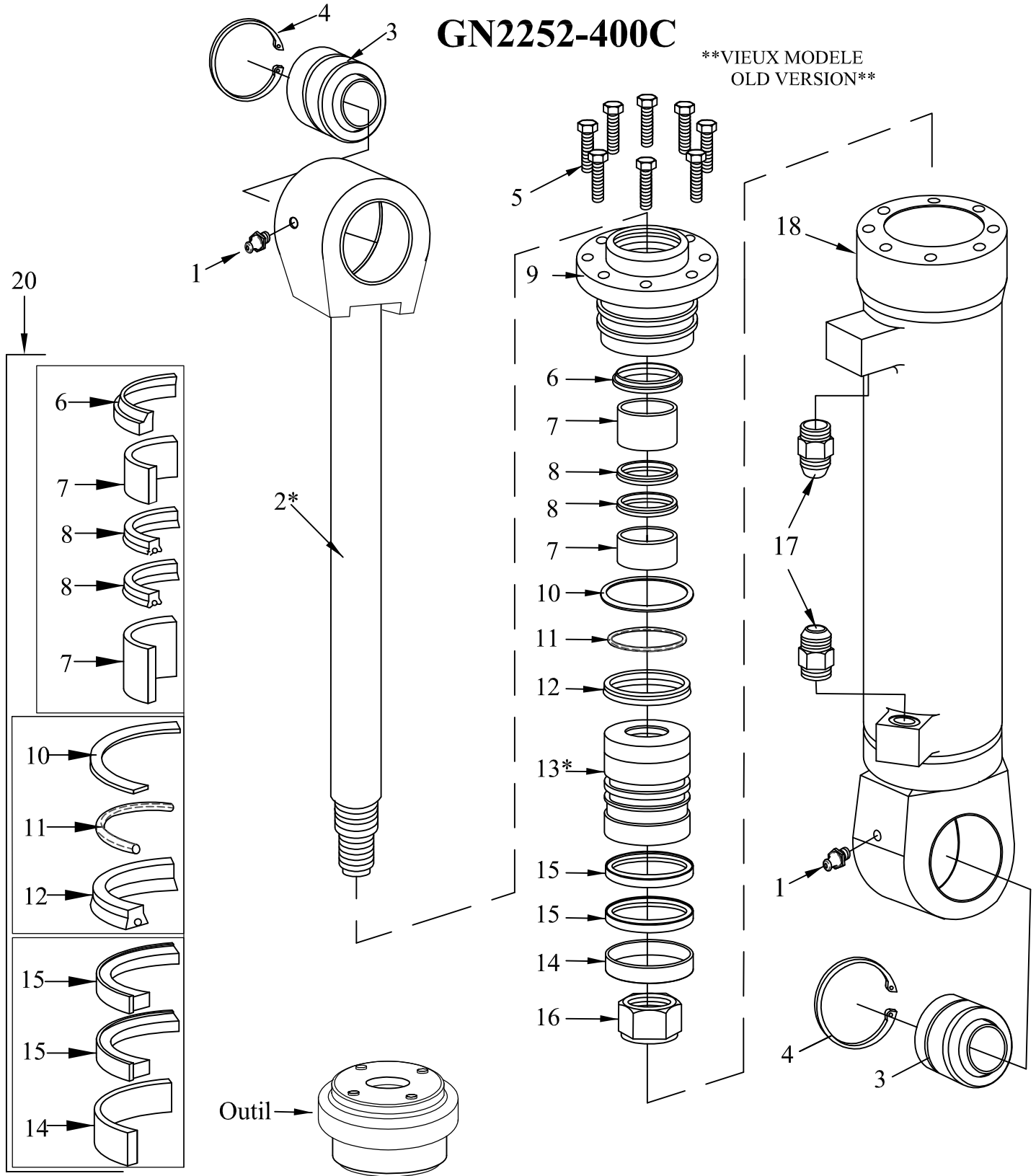


BRAS ET CYLINDRES / ARMS AND CYLINDERS

| ITEM | # DE PIÈCE | DESCRIPTION | QTÉ |
|------|--------------------------------|--|-----|
| 1 | GN2252-013C | CHEVILLE BARRÉE / LOCKED PIN(INCL.#28,29,30,31) | 2 |
| 2 | GN2252-025C | BAGUE DE RETENUE / SNAP RING | 8 |
| 3 | GN2456-017B-1 | COUSSINET / BUSHING | 8 |
| 4 | GN2252-005C | CHEVILLE / PIN | 1 |
| 5 | GN2252-031C-D | PATTE DE RETENUE DROITE (Incl.#3)/ RIGHT HOLDING ARM (Incl.#3) | 1 |
| 6 | GN2252-031C-G | PATTE DE RETENUE GAUCHE (Incl.#3)/ LEFT HOLDING ARM (Incl.#3) | 1 |
| 7 | GN2252-026C-D | SUPPORT DU DOIGT D'ACCUMULATEUR DROIT(Incl.#3) / RIGHT ACCUMULATOR FINGER SUPPORT (Incl.#3) | 1 |
| 8 | GN2252-027C-G | SUPPORT DU DOIGT D'ACCUMULATEUR GAUCHE(Incl.#3) / LEFT ACCUMULATOR FINGER SUPPORT (Incl.#3) | 1 |
| 9 | GN2252-009C | BRAS TRANSVERSAL (Incl.#24,25) / TRANSVERSAL ARM(Incl.#2,26) | 2 |
| 10 | GN2252-400C GN2252-H415 | <i>VIEUX/OLD</i> <i>NOUVEAU/NEW</i> CYLINDRE ASSEMBLÉ / CYLINDER ASSEMBLY | 2 |
| 11 | GN2456-004B-1 | CHEVILLE / PIN(incl.#24,25) | 2 |
| 12 | GN2456-008B | ÉLASTIQUE D'ACCUMULATEUR / ELASTIC RUBBER | 2 |
| 13 | BS0110-810108 | BOULON HEX. / HEX BOLT 5/8"UNC X 1½"lg. Gr8 | 6 |
| 14 | RPZN-L9-10 | RONDELLE PLATE ZINC / WASHER ZINC L9 5/8 | 6 |
| 15 | BS0116-820200 | BOULON HEX. / HEX BOLT 1"UNF X 2"lg. Gr8 | 2 |
| 16 | GN2252-022C | RONDELLE PLATE / WASHER | 2 |
| 17 | GN2456-162B-1 | COUSSINET / BUSHING | 2 |
| 18 | GN2252-006C | CHEVILLE / PIN | 1 |
| 19 | GN2252-008C | CHEVILLE / PIN | 2 |
| 20 | GN2252-010C | CHEVILLE DE SERRAGE / DOWEL PIN | 2 |
| 21 | GN2456-019B | CHEVILLE / PIN | 2 |
| 22 | RPZN-L9-06 | RONDELLE PLATE ZINC / WASHER ZINC L9 3/8 | 2 |
| 23 | BS0106-810100 | BOULON HEX. / HEX BOLT 3/8UNC X 1"lg. Gr8 | 2 |
| 24 | RPZ-F436-20 | RONDELLE PLATE ZINC / WASHER ZINC F436 1¼ | 2 |
| 25 | NLSL0120-82 | ECROU AUTO-BLOQUANT STOVER/ STOVER LOCKNUT 1¼UNF.Gr8 | 2 |
| 26 | GN2252-024C | ROTULE / SPHERICAL BEARING | 8 |
| 27 | BS0110-810408 | BOULON HEX. / HEX BOLT 5/8"UNC X 4½"lg. Gr8 | 2 |
| 28 | NSLN0110-81 | ÉCROU AUTOBLOQUANT NYLON /NYLON LOCKNUT 5/8UNC.Gr8 | 2 |
| 29 | GN2252-020C-D GN2252-020C-G | DOIGT D'ACCUMULATEUR(Incl.#15)/ ACCUMULATOR FINGER(Incl.#15) -G=GAUCHE/LEFT -D=DROIT/RIGHT | 1 |
| 30 | GN2252-006C-1 | CHEVILLE / PIN | 1 |
| 31 | GN2252-007C | CHEVILLE / PIN | 1 |
| 32 | GN2456-301B | COUSSINET / BUSHING | 6 |
| 33 | GN2456-019B-1 | COUSSINET / BUSHING TEFLON | 2 |

GN2252-400C

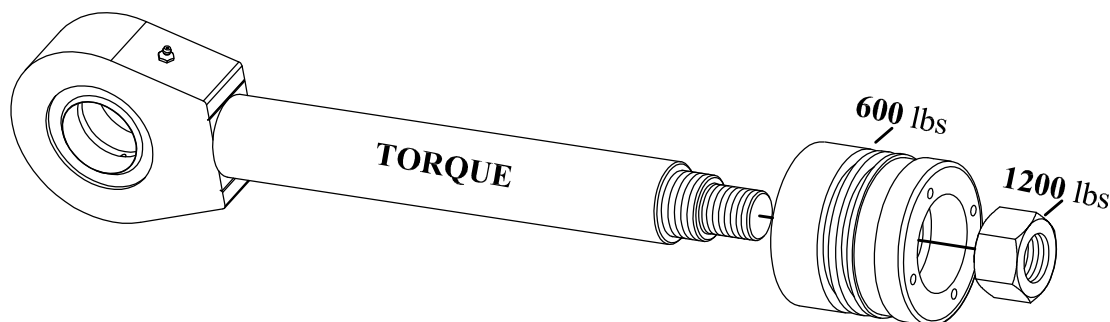
**VIEUX MODELE
 OLD VERSION**



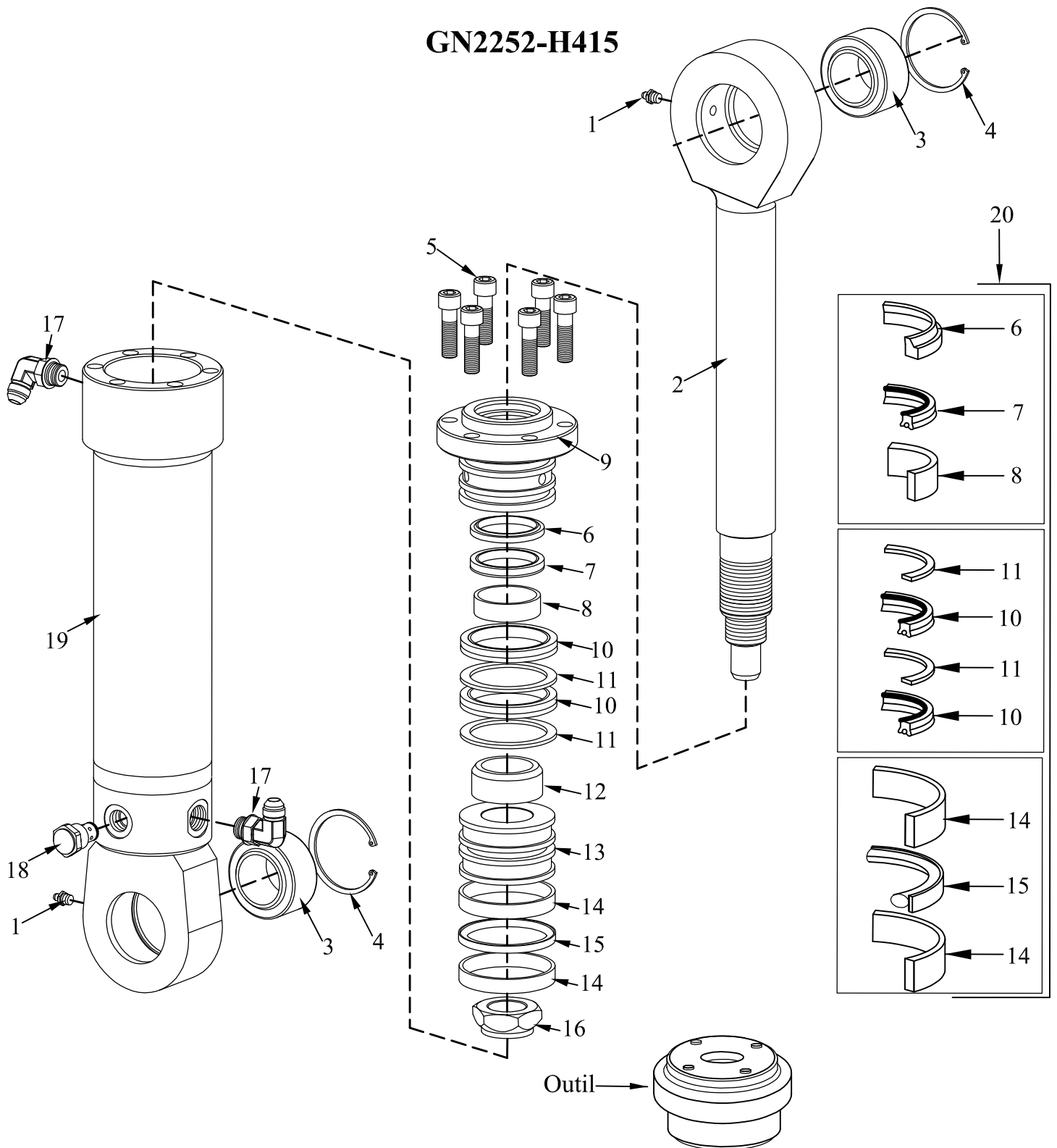
GN2252-400C

**VIEUX MODELE
OLD VERSION**

| ITEM | # DE PIÈCE | DESCRIPTION | QTÉ |
|---|----------------|--|-----|
| 1 | GF-610 | RACCORD DE GRAISSAGE / GREASE FITTING | 2 |
| 2 | GN2252-403C | MAIN ET TIGE / HAND AND ROD (INCL.#1,3,4) | 1 |
| | GN5300-H403C-5 | MAIN ET TIGE / HAND AND ROD (INCL.#1,3,4) <i>POUR PISTON FILTÉ/THREAD PISTON</i> | |
| 3 | GN2252-024C | ROTULE / BALL-AND-SOCKET JOINT | 2 |
| 4 | GN2252-025C | BAGUE DE RETENUE / SNAP RING | 2 |
| 5 | BS0108-820108 | BOULON HEX / HEX BOLT 1/2 UNF X 1½lg. Gr8 | 8 |
| 6 | GN2252-414C-S | JOIN RACLEUR / WIPER | 1 |
| 7 | GN2252-414C-S | ANNEAU D'USURE / WEAR RING | 2 |
| 8 | GN2252-414C-S | JOINT EN "U" / U SEAL | 2 |
| 9 | GN2252-405C | TÊTE DU CYLINDRE / CYLINDER'S HEAD | 1 |
| 10 | GN2252-414C-S | JOINT D'APPUI / BACK UP RING | 1 |
| 11 | GN2252-414C-S | JOINT TORIQUE / O-RING | 1 |
| 12 | GN2252-414C-S | JOINT EN "U" / U SEAL | 1 |
| 13* | GN2252-406C | PISTON SANS FILET/ NO- THREAD PISTON | 1 |
| | GN5300-H406C-5 | PISTON FILTÉ/ THREAD PISTON | |
| 14 | GN2252-414C-S | ANNEAU D'USURE / WEAR RING | 1 |
| 15 | GN2252-414C-S | JOINT DU PISTON / PISTON SEAL | 2 |
| 16 | NSLN0124-82 | ECROU AUTO-BLOQUANT EN NYLON/ NYLON INSERT HEX LOCKNUT 1½UNF Gr8 | 1 |
| 17 | AA-0811-0831 | COUDE / ELBOW 90° 8JIC M/8ORB M | 2 |
| 18 | GN2252-412C | TUBE COMPLET / COMPLETE TUBE (Incl.#1,3,4) | 1 |
| 19 | GN2252-414C-S | ENSEMBLE DE JOINTS D'ÉTANCHÉITÉ / SEAL KIT (incl. #6,7,8,10,11,12,13,,14,15) | 1 |
| Outil GN5300-O406C-5 OUTIL POUR LE PISTON / PISTON BOX TOOL | | | ** |



GN2252-H415



REV.1



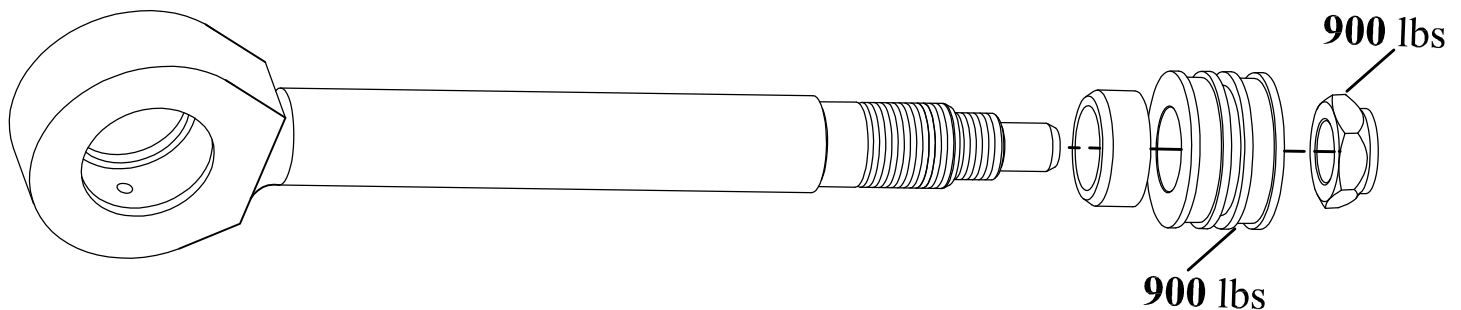
761 Avenue du Parc
 Amos(Qc.), J9T 4M1
 Tel : (819) 732-8871
 Fax : (819) 732-9667
 www.gnroy.com

GN2252-H415

| ITEM | # PIÈCE GN | DESCRIPTIONS | QTÉ |
|------|----------------|--|-----|
| 1 | GF-610 | RACCORD DE GRAISSAGE / GREASE FITTING | 2 |
| 2 | GN5300-H416 | MAIN ET TIGE DU CYLINDRE / CYLINDER HAND AND ROD (INCL.#1,3,4) | 1 |
| 3 | GN2252-024C | ROTULE / SPHERICAL-BALL- JOINT | 2 |
| 4 | GN2252-025C | BAGUE DE RETENUE / SNAP-RING | 2 |
| 5 | BS0308-820108 | BOULON SHCS / SHCS BOLT 1/2 UNF X 1½lg. Gr8 | 6 |
| 6 | GN5300-H421-S | JOIN RACLEUR / WIPER | 1 |
| 7 | GN5300-H421-S | JOINT EN "U" / U SEAL | 1 |
| 8 | GN5300-H421-S | ANNEAU D'USURE / WEAR RING | 1 |
| 9 | GN5300-H417 | TÊTE DU CYLINDRE / CYLINDER HEAD | 1 |
| 10 | GN5300-H421-S | POLYPACK | 2 |
| 11 | GN5300-H421-S | JOINT D'APPUI / BACKUP-RING | 2 |
| 12 | GN5600-H327 | ESPACEUR/ SPACER | 1 |
| 13 | GN5300-H418 | PISTON FILTÉ / THREADED PISTON | 1 |
| 14 | GN5300-H421-S | ANNEAU D'USURE / WEAR RING | 2 |
| 15 | GN5300-H421-S | JOINT DU PISTON / PISTON SEAL | 1 |
| 16 | GN5300-B415 | ECROU AUTO-BLOQUANT EN NYLON / NYLON LOCKNUT 1½ UNF Gr.8 | 1 |
| 17 | AE-0811-0831 | COUDE / ELBOW 90° 8JIC M/8ORB M | 2 |
| 18 | GN2456- 108B | CLAPET ANTI-RETOUR / CHECK VALVE | 1 |
| 19 | GN2252-H419 | TUBE COMPLET / COMPLETE TUBE (INCL.#1,3,4,18) | 1 |
| 20 | GN5300- H421-S | ENSEMBLE DE JOINTS D'ÉTANCHÉITÉ / SEAL KIT (INCL. #6,7,8,10,11,14,15) | 1 |

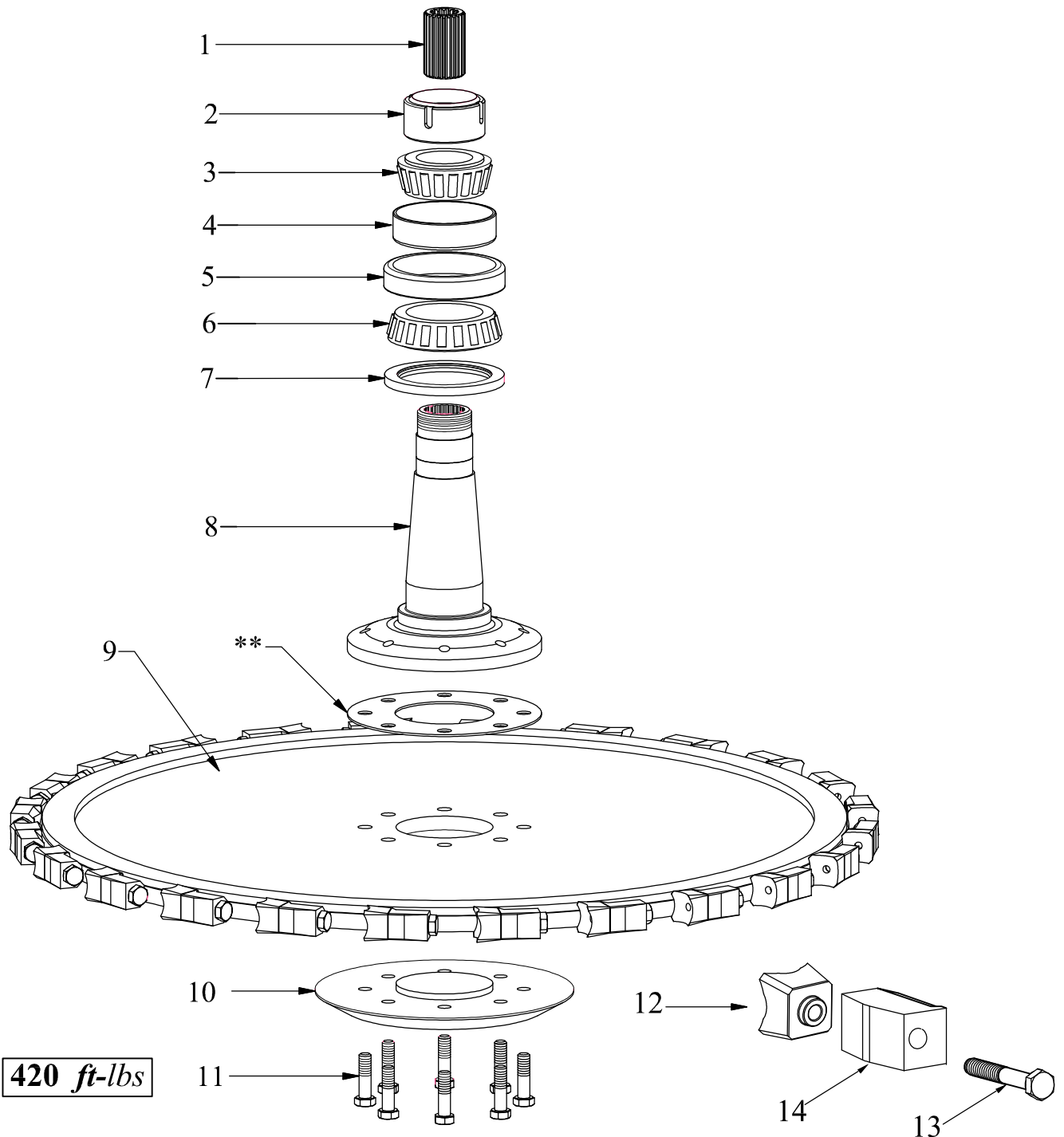
Outil GN5300-O418-1 OUTIL POUR LE PISTON / PISTON BOX TOOL

**



LS52GN-24HRB1M

ANCIEN GN2252-SS3-B1



REV.0



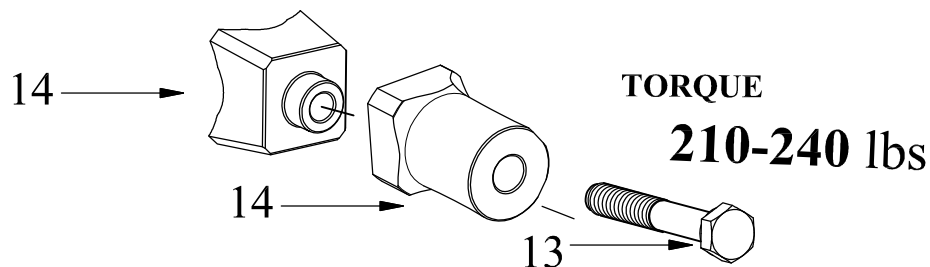
761 Avenue du Parc
Amos(Qc.) , J9T 4M1
Tel : (819) 732-8871
Fax : (819) 732-9667
www.gnroy.com

LS52GN-24HRB1M ANCIEN GN2252-SS3-B1

| ITEM | # DE PIÈCE | DESCRIPTION | QTÉ |
|-------------------------------|-----------------------------|--|-----|
| 1 | GN 2456-046B | ACCOUPLLEMENT A CANNELURES EX./INT/ SPLINE UNION OUTSIDE /INSIDE | 1 |
| 2 | GN 2456-001B | ÉCROU DE L'ARBRE DE COMMANDE / DRIVING SHAFT'S NUT | 1 |
| 3 | GN 2456-047B | ROULEMENT CÔNIQUE DU HAUT / UPPER BEARING | 1 |
| 4 | GN 2456-048B | CUVETTE DE ROULEMENT DU HAUT / UPPER BEARING CUP | 1 |
| 5 | GN 2456-049B | CUVETTE DE ROULEMENT DU BAS / LOWER BEARING CUP | 1 |
| 6 | GN 2456-050B | ROULEMENT CÔNIQUE DU BAS / LOWER BEARING | 1 |
| 7 | GN 2456-051B | JOINT D'ÉTANCHÉITÉ / SEAL | 1 |
| 8 | GN2252-002C-C | ARBRE DE COMMANDE(INCLUS #1-2) / DRIVING SHAFT (INCLUDES#1-2) | 1 |
| 9 | LS52GN-24HRB1M | SCIE SOUDÉE 52" / 52"SAW WELDED | 1 |
| 10 | GN 2456-052B | PLATEAU DE SCIE / SAW PLATE | 1 |
| 11 | BS0112-820212 | BOULON HEX./ BOLT HEX. 3/4UNFx2¾Lg.Gr.8 | 8 |
| 12 | HRB1M | SUPPORT DE DENTS / HOLDER TEETH | 24 |
| 13 | BS0110-810300 | BOULON HEX./ BOLT HEX. 5/8UNCx3Lg.Gr.8 | 24 |
| 14 | DSB1CNC OU/OR DSB1DNC | DENTS DE SCIE / SAW TEETH | 24 |
| *****OPTIONNEL /OPTIONAL***** | | | |
| ** | GN 2456-054B | ESPACEUR DE PLAQUE PROTECTRICE /PROTETOR PLATE SPACER 1/8"EP | |
| | GN 2456-054B-1 | ESPACEUR DE PLAQUE PROTECTRICE /PROTETOR PLATE SPACER 3/16"EP | |
| | GN 2456-054B-2 | ESPACEUR DE PLAQUE PROTECTRICE /PROTETOR PLATE SPACER 1/16"EP | |

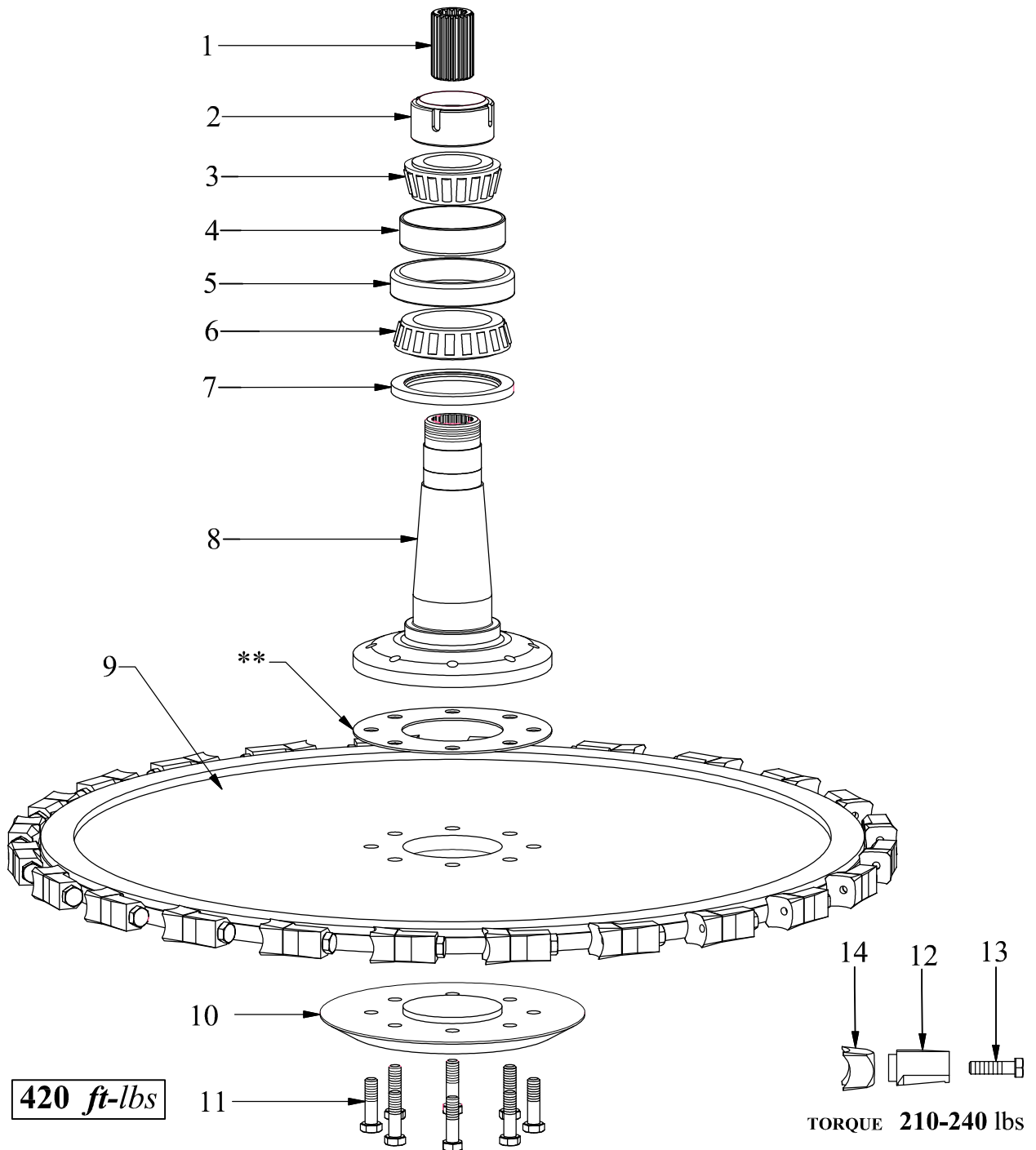
* Les numéros 9-11-12-13, peuvent varier selon vos preference.

* Numbers 9-11-12-13, may vary according to your preference.



LS52GN-24HRQ2

ANCIEN GN2252-207C-5



REV.0



761 Avenue du Parc
Amos(Qc.), J9T 4M1
Tel : (819) 732-8871
Fax : (819) 732-9667
www.gnroy.com

LS52GN-24HRQ2 ANCIEN GN2252-207C-5

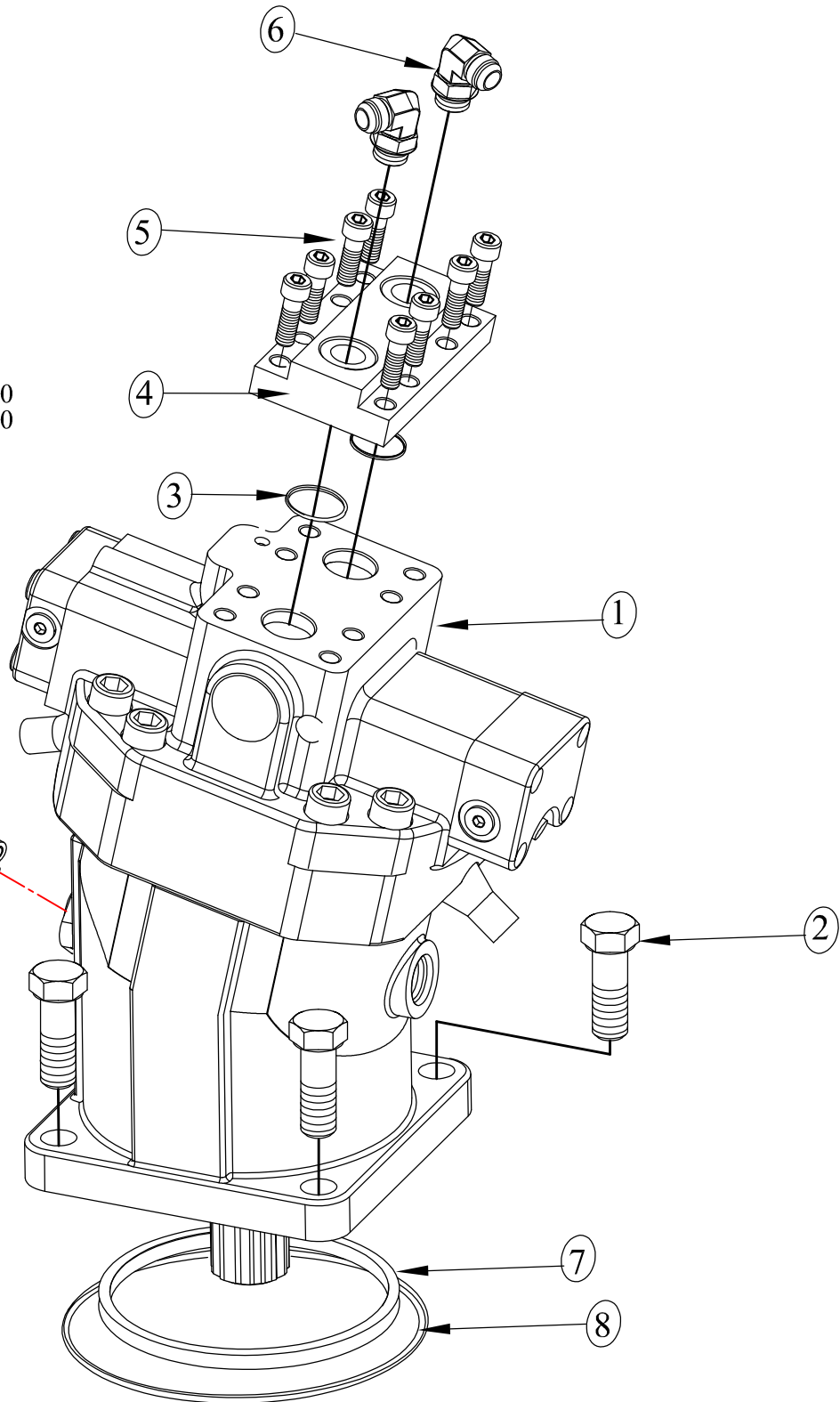
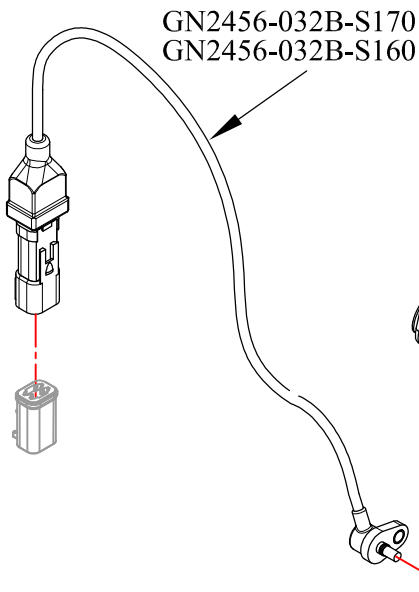
| ITEM | # DE PIÈCE | DESCRIPTION | QTÉ |
|--------------------------------------|----------------|--|-----|
| 1 | GN 2456-046B | ACCOUPLLEMENT A CANNELURES EX./INT/ SPLINE UNION OUTSIDE /INSIDE | 1 |
| 2 | GN 2456-001B | ÉCROU DE L'ARBRE DE COMMANDE / DRIVING SHAFT'S NUT | 1 |
| 3 | GN 2456-047B | ROULEMENT CÔNIQUE DU HAUT / UPPER BEARING | 1 |
| 4 | GN 2456-048B | CUVETTE DE ROULEMENT DU HAUT / UPPER BEARING CUP | 1 |
| 5 | GN 2456-049B | CUVETTE DE ROULEMENT DU BAS / LOWER BEARING CUP | 1 |
| 6 | GN 2456-050B | ROULEMENT CÔNIQUE DU BAS / LOWER BEARING | 1 |
| 7 | GN 2456-051B | JOINT D'ÉTANCHÉITÉ / SEAL | 1 |
| 8 | GN2252-002C-C | ARBRE DE COMMANDE(INCLUS #1-2) / DRIVING SHAFT(INCLUDES #1-2) | 1 |
| 9 | LS52GN-24HRQ2 | SCIE SOUDÉE 52" / 52"SAW WELDED | 1 |
| 10 | GN 2456-052B | PLATEAU DE SCIE / SAW PLATE | 1 |
| 11 | BS0112-820212 | BOULON HEX./ BOLT HEX. 3/4UNFx2¾Lg.Gr.8 | 8 |
| 12 | HRQ2 | SUPPORT DE DENTS / HOLDER TEETH | 24 |
| 13 | BS0110-810308 | BOULON HEX./ BOLT HEX. 5/8UNCx3½Lg.Gr.8 | 24 |
| 14 | M1M203T | DENTS DE SCIE / SAW TEETH | 24 |
| *****OPTIONNEL /OPTIONAL***** | | | |
| ** | GN 2456-054B | ESPACEUR DE PLAQUE PROTECTRICE /PROTETOR PLATE SPACER 1/8"EP | |
| | GN 2456-054B-1 | ESPACEUR DE PLAQUE PROTECTRICE /PROTETOR PLATE SPACER 3/16"EP | |
| | GN 2456-054B-2 | ESPACEUR DE PLAQUE PROTECTRICE /PROTETOR PLATE SPACER 1/16"EP | |

* Les numéros 9-11-12-13, peuvent varier selon vos preference.

* Numbers 9-11-12-13, may vary according to your preference.

Annexe 4/ Appendix 4
MOTEUR DE SCIE / SAW MOTOR REXROTH

CAPTEUR RPM
PIN#1 = 12V
PIN#2 = 0 V
PIN#3 = SIGNAL
75 PPR(PULSE PER REVOLUTION)



REV.0

761 Avenue du Parc
Amos(Qc.) , J9T 4M1
Tel : (819) 732-8871
Fax : (819) 732-9667
www.gnroy.com



Annexe 4/ Appendix 4
MOTEUR DE SCIE / REXROTH SAW MOTOR

| ITEM | # DE PIÈCE | DESCRIPTION | QTÉ |
|------|--------------------|--|-----|
| 1 | GN 2456-032B | MOTEUR DE SCIE 170 / SAW MOTOR 170 | 1 |
| | GN2456-032B-170-EP | MOTEUR DE SCIE 170 AVEC ÉLECTRONIQUE PROPORTIONNEL / SAW MOTOR 170 PROPORTIONAL ELECTRIC CONTROL | |
| | GN2456-032B-160 | MOTEUR DE SCIE 160 / SAW MOTOR 160 | |
| | GN2456-032B-160-EP | MOTEUR DE SCIE 160 AVEC ÉLECTRONIQUE PROPORTIONNEL / SAW MOTOR 160 PROPORTIONAL ELECTRIC CONTROL | |
| 2 | BS02112810200 | BOULON HEX. / BOLT HEX. 3/4UNCx2 Lg.Gr8 | 4 |
| 3 | GN2456-040B | JOINT TORIQUE / O'RING | 2 |
| 4 | GN2456-035B-2 | BLOC DISTRIBUTEUR HYDRAULIQUE DU MOTEUR DE SCIE /SAW MOTOR HYDRAULIC BLOCK | 1 |
| 5 | BS0308-810112 | BOULON SHCS / BOLT SHCS 1/2UNCx1¼ Lg.Gr8 | 8 |
| 6 | AE-1211-1231 | COUDE /ELBOW 90°-12 JIC M / 12 ORB M | 2 |
| 7 | GN 2456-045B | GUIDE DU MOTEUR DE SCIE / SAW MOTOR HYDR.BLOCK | 1 |
| 8 | GN 2456-044B | JOINT TORIQUE MOTEUR DE SCIE /SAW MOTOR O'RING | 1 |

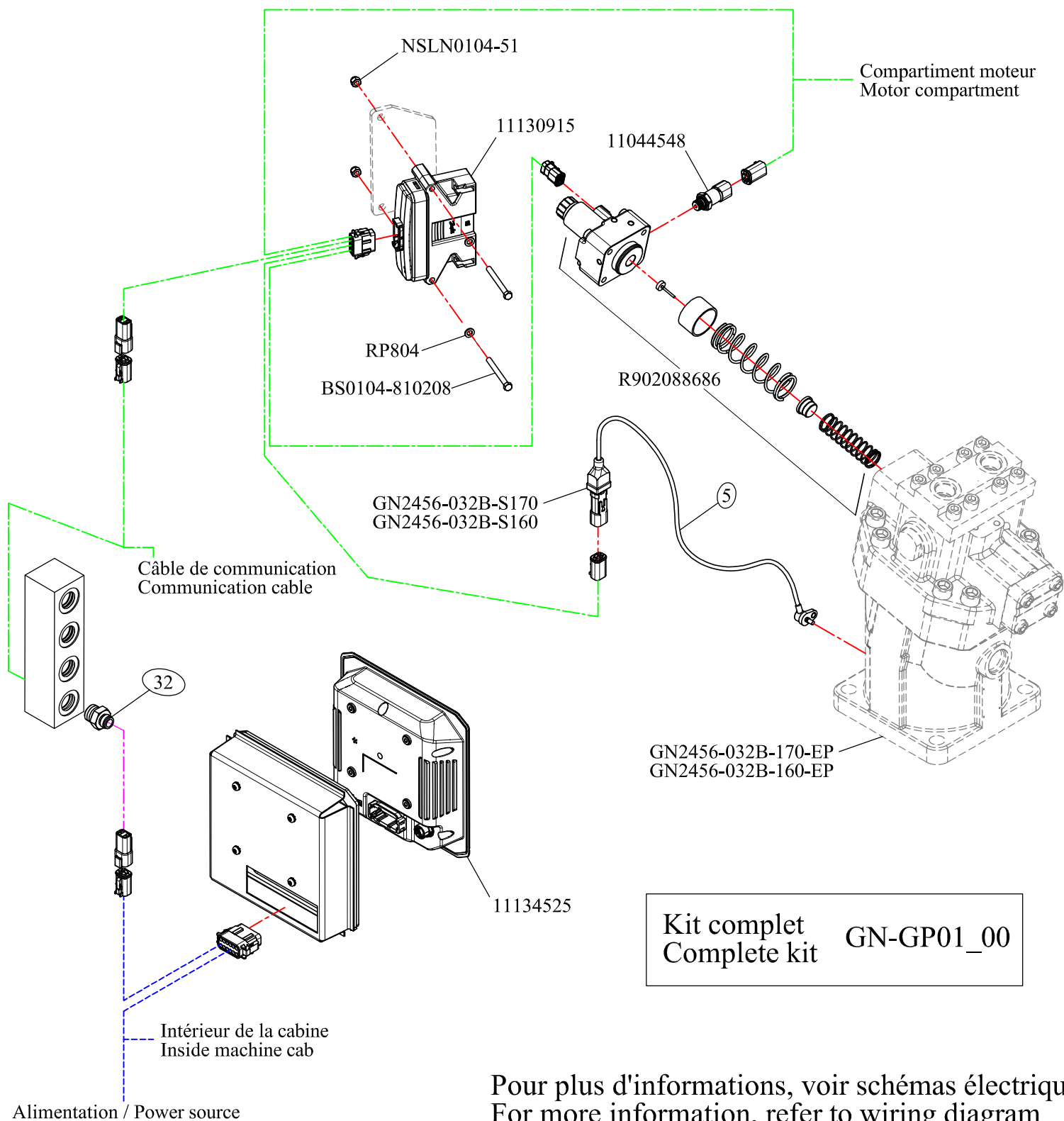
* Le numéros 1, peut varier selon vos préférence. Référez-vous a la page *info* pour connaître votre modèle.
* Number 1, may vary according to your preference. Refer to the *info page* to know your model.

REV.0



761 Avenue du Parc
Amos(Qc.) , J9T 4M1
Tel : (819) 732-8871
Fax : (819) 732-9667
www.gnroy.com

Annexe 4A/appendix 4A
GESTION DE PUISSANCE/ POWER MANAGEMENT
ARRANGEMENT GÉNÉRAL/ GENERAL LAYOUT



REV.0



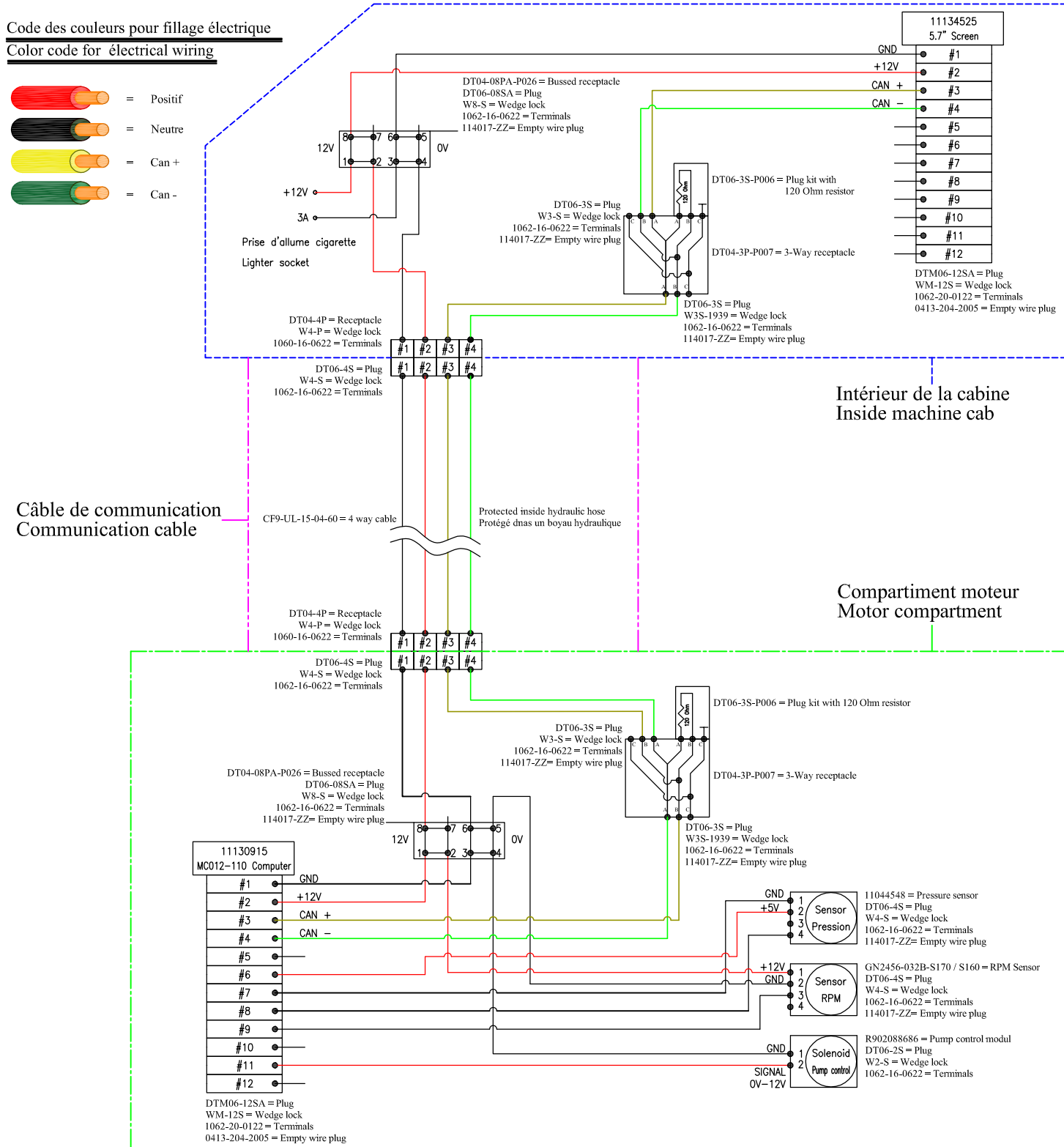
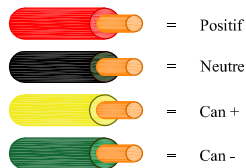
761 Avenue du Parc
 Amos(Qc.), J9T 4M1
 Tel : (819) 732-8871
 Fax : (819) 732-9667
 www.gnroy.com

Annexe 4A/appendix 4A

GESTION DE PUISSANCE/ POWER MANAGEMENT

SCHEMA ÉLECTRIQUE/ WIRING DIAGRAM

Code des couleurs pour fillage électrique
Color code for electrical wiring



REV.0

761 Avenue du Parc
Amos(Qc.) , J9T 4M1
Tel : (819) 732-8871
Fax : (819) 732-9667
www.gnroy.com

Annexe 4A/appendix 4A
GESTION DE PUISSANCE
LISTE DE PIÈCES

| ITEM | # DE PIÈCE | DESCRIPTION | QTÉ |
|------|-------------------|--|-----|
| 1 | 11130915 | Ordinateur MC012-110 | 1 |
| 2 | 11134525 | Écran 5.7 po - Couleur - Montage encastrable | 1 |
| 3 | R902088686 | Contrôle 12V pour moteur EP | 1 |
| 4 | 11044548 | Capteur de pression - MBS1250 - 400 BAR | 1 |
| 5 | GN2456-032B-S170 | Capteur RPM pour moteur 170 | 1/0 |
| 6 | GN2456-032B-S160 | Capteur RPM pour moteur 160 | 0/1 |
| 7 | NSLN0104-81 | Écrou auto bloquant nylon - 1/4-20 UNC Gr.8 | 2 |
| 8 | RP504 | Rondelle plate 1/4 | 2 |
| 9 | BS0104-810208 | Boulon hex.1/4UNC x 2½"Lg Gr.8 | 2 |
| 10 | DT06-4S | Plug pour terminal femelle - 4 pins Deutsch - SZ16 - Gris | 4 |
| 11 | W4-S | WedgeLock pour plug - 4 pins Deutsch - SZ16 - Orange | 4 |
| 12 | DT04-4P | Réceptacle pour terminal mâle - 4 pins Deutsch-SZ16 - Gris | 2 |
| 13 | W4-P | WedgeLock pour réceptable - 4 pins Deutsch - SZ16 - Vert | 2 |
| 14 | DT06-2S | Plug pour terminal femelle - 2 pins Deutsch - SZ16 - Gris | 1 |
| 15 | W2-S | WedgeLock pour plug - 2 pins Deutsch - SZ16 - Orange | 1 |
| 16 | DT06-3S | Plug pour terminal femelle - 3 pins Deutsch - SZ16 - Gris | 4 |
| 17 | W3-S | WedgeLock pour plug - 3 pins Deutsch - SZ16 - Orange | 2 |
| 18 | W3S-1939 | WedgeLock pour plug - 3 pins Deutsch - SZ16 - Bleu - Motif J1939 | 2 |
| 19 | DT04-3P-P007 | Réceptacle triple pour plug 3 pins Deutsch - 2X J1939 + 1X STD - SZ16 - Gris | 2 |
| 20 | DT06-3S-P006 | Plug avec résistance 120 Ohm - 3 pins Deutsch - SZ16 - Gris | 2 |
| 21 | DT04-08PA-P026 | Réceptacle 8 pins Deutsch avec pins reliées 1.2.3.4 et 5.6.7.8 - SZ16 - Gris | 2 |
| 22 | DT06-08SA | Plug pour terminal femelle - 8 pins Deutsch - SZ16 - Gris | 2 |
| 23 | W8-S | WedgeLock pour plug - 8 pins Deutsch - SZ16 - Orange | 2 |
| 24 | 1062-16-0622 | Terminal femelle - Deutsch - "Stamped" - SZ16 - AWG16-20 | 37 |
| 25 | 1060-16-0622 | Terminal mâle - Deutsch - "Stamped" - SZ16 - AWG16-20 | 8 |
| 26 | 114017-ZZ | Bouche trous - SZ16 - Blanc | 9 |
| 27 | DTM06-12SA | Plug pour terminal femelle - 12 pins Deutsch - SZ20 - Gris | 2 |
| 28 | WM-12S | WedgeLock pour plug - 12 pins Deutsch - SZ20 - Orange | 2 |
| 29 | 1062-20-0122 | Terminal femelle - Deutsch - "Stamped" - SZ16 - AWG16-22 | 13 |
| 30 | 0413-204-2005 | Bouche trous - SZ20 - Rouge | 11 |
| 31 | AA-0811-0811 | Adaptateur droit - 8JIC-M à 8JIC-M | 1 |
| 32 | PM-AA-0811-1231-0 | Adaptateur droit - 8JIC-M à 12 ORB-M - Modif. pour fils elec. | 1 |
| 33 | GH120-8R500 | Boyau ARCTIQUE/HAUTE PULSATION - 2 Brins - #8 | 420 |
| 34 | 1AA8FJ8 | Raccord JIC 8 femelle pour boyau 2 Brins - #8 - Pressé | 2 |

REV.0

761 Avenue du Parc
 Amos(Qc.) , J9T 4M1
 Tel : (819) 732-8871
 Fax : (819) 732-9667
 www.gnroy.com



Annexe 4A/appendix 4A
POWER MANAGEMENT
PARTS LIST

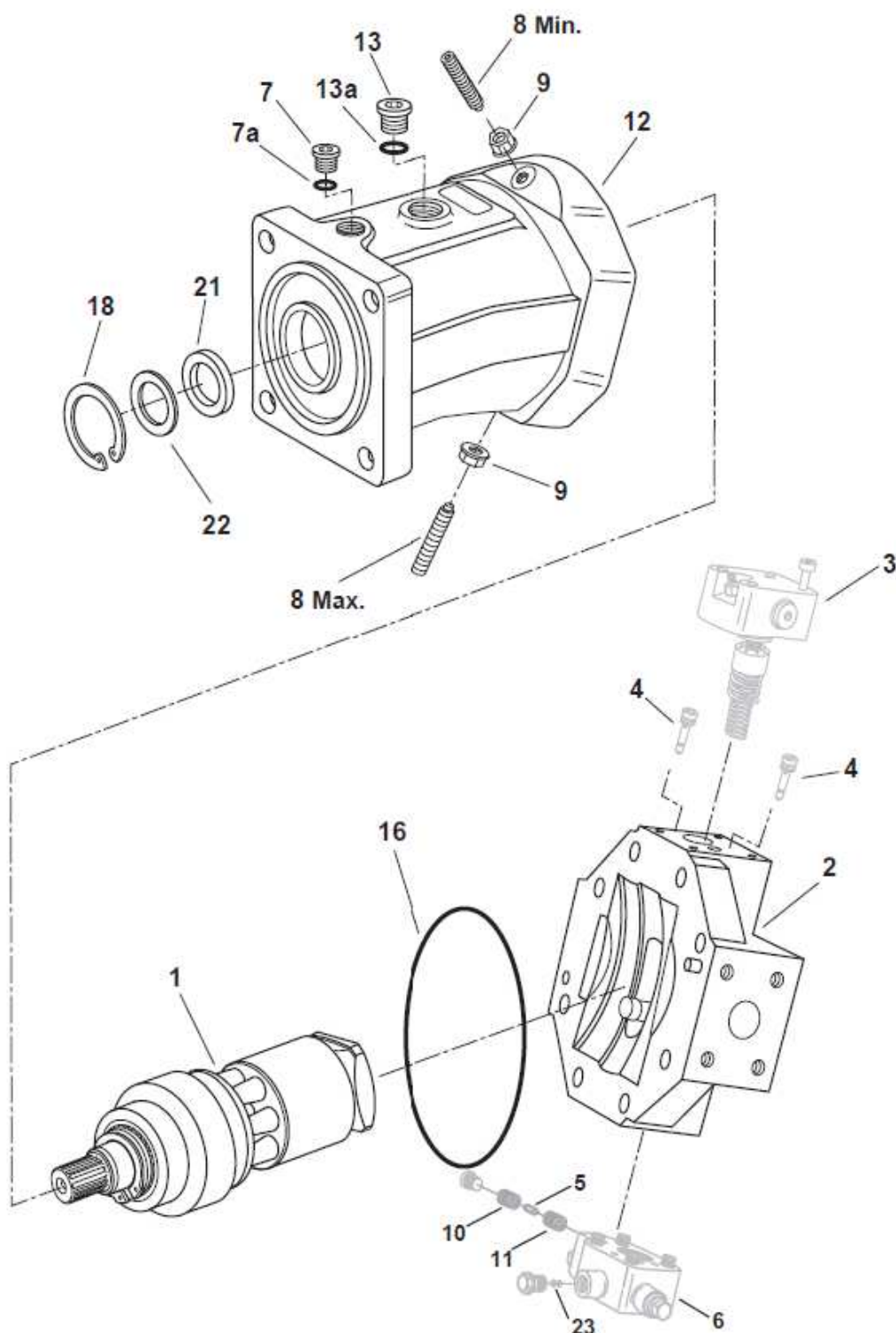
| ITEM | # DE PIÈCE | DESCRIPTION | QTÉ |
|------|-------------------|---|-----|
| 1 | 11130915 | Computer MC012-110 | 1 |
| 2 | 11134525 | Display 5.7 po - Color - Flush mount | 1 |
| 3 | R902088686 | Controle 12V for EP type hydraulic motor | 1 |
| 4 | 11044548 | Pressure sensor - MBS1250 - 400 BAR | 1 |
| 5 | GN2456-032B-S170 | RPM sensor for 170 hydraulic motor | 1/0 |
| 6 | GN2456-032B-S160 | RPM sensor for 160 hydraulic motor | 0/1 |
| 7 | NSLN0104-81 | Nylon lock nut - Ø1/4-20 UNC Gr.8 | 2 |
| 8 | RP804 | Flat washer Ø1/4 | 2 |
| 9 | BS0104-810208 | Hex bolt Ø1/4-20UNC x 2½"Lg Gr.8 | 2 |
| 10 | DT06-4S | Plug for female terminal - 4 pins Deutsch - SZ16 - Gray | 4 |
| 11 | W4-S | WedgeLock for plug - 4 pins Deutsch - SZ16 - Orange | 4 |
| 12 | DT04-4P | Receptacle for male terminal - 4 pins Deutsch-SZ16 - Gray | 2 |
| 13 | W4-P | WedgeLock for receptable - 4 pins Deutsch - SZ16 - Green | 2 |
| 14 | DT06-2S | Plug for female terminal - 2 pins Deutsch - SZ16 - Gray | 1 |
| 15 | W2-S | WedgeLock for plug - 2 pins Deutsch - SZ16 - Orange | 1 |
| 16 | DT06-3S | Plug for female terminal - 3 pins Deutsch - SZ16 - Gray | 4 |
| 17 | W3-S | WedgeLock for plug - 3 pins Deutsch - SZ16 - Orange | 2 |
| 18 | W3S-1939 | WedgeLock for plug - 3 pins Deutsch - SZ16 - Blue - J1939 pattern | 2 |
| 19 | DT04-3P-P007 | Receptacle triple for plug 3 pins Deutsch - 2X J1939 + 1X STD - SZ16 - Gray | 2 |
| 20 | DT06-3S-P006 | Plug with resistor 120 Ohm - 3 pins Deutsch - SZ16 - Gray | 2 |
| 21 | DT04-08PA-P026 | Receptacle 8 pins Deutsch with linked pins 1.2.3.4 & 5.6.7.8 - SZ16 - Gray | 2 |
| 22 | DT06-08SA | Plug for female terminal - 8 pins Deutsch - SZ16 - Gray | 2 |
| 23 | W8-S | WedgeLock for plug - 8 pins Deutsch - SZ16 - Orange | 2 |
| 24 | 1062-16-0622 | Female terminal - Deutsch - "Stamped" - SZ16 - AWG16-20 | 37 |
| 25 | 1060-16-0622 | Male terminal - Deutsch - "Stamped" - SZ16 - AWG16-20 | 8 |
| 26 | 114017-ZZ | Sealing pin plug - SZ16 - White | 9 |
| 27 | DTM06-12SA | Plug for female terminal - 12 pins Deutsch - SZ20 - Gray | 2 |
| 28 | WM-12S | WedgeLock for plug - 12 pins Deutsch - SZ20 - Orange | 2 |
| 29 | 1062-20-0122 | Female terminal - Deutsch - "Stamped" - SZ16 - AWG16-22 | 13 |
| 30 | 0413-204-2005 | Sealing pin plug - SZ20 - Red | 11 |
| 31 | AA-0811-0811 | Straight adapater - 8JIC-M à 8JIC-M | 1 |
| 32 | PM-AA-0811-1231-0 | Straight adapter - 8JIC-M à 12 ORB-M - Modif. for elec. cable | 1 |
| 33 | GH120-8R500 | Hose ARCTIQUE/HIGH PULSATION - 2 layers - #8 | 420 |
| 34 | 1AA8FJ8 | Adapter JIC 8 female to hose 2 Layers - #8 - Pressed | 2 |



REV.0

761 Avenue du Parc
Amos(Qc.) , J9T 4M1
Tel : (819) 732-8871
Fax : (819) 732-9667
www.gnroy.com

Annexe 4B/ Appendix 4B
MOTEUR DE SCIE / REXROTH SAW MOTOR



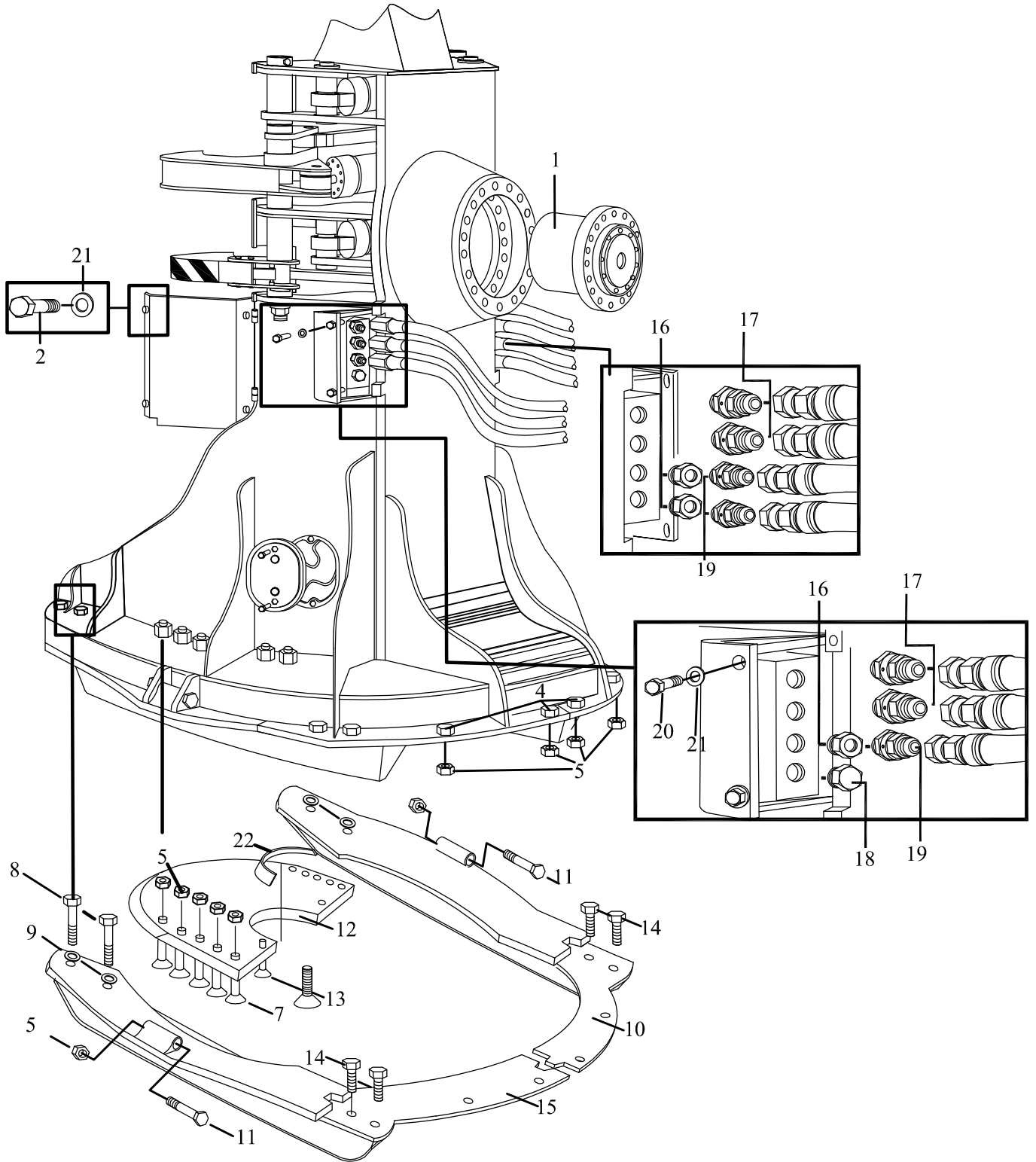
- 1-Groupe Rotatif / Rotary Group
- 2-Ensemble de couvercle arrière/
Rear cover assembly
- 3-kit de contrôle/Control kit
- 4-Clapet anti-retour/Check valve
- 5-Navette orifice /Shuttle orifice
- 6-Couvercle de cylindré du piston/
stroking piston cover
- 7-Cap/Plug
- 7a-Joint Torique / O-ring
- 8-Vis de réglage/Stop Screw
- 9-Écrou d'étanchéité / Seal nut
- 10-Siege extérieur de l'orifice /
Orifice Seat-outer
- 11- Siege intérieur de l'orifice /
Orifice Seat-inner
- 12-Boîtier/Housing
- 13-Cap/Plug
- 13a-Joint Torique / O-ring
- 16-Joint Torique / O-ring
- 18-Anneau de retenue/Snap ring
- 21- Joint d'arbre/Shaft seal
#GN2456-032B-1V
- 22-Rondelle d'épaisseur/ Shim
- 23-Vidange/Flushing orifice

REV.0



761 Avenue du Parc
 Amos(Qc.) , J9T 4M1
 Tel : (819) 732-8871
 Fax : (819) 732-9667
 www.gnroy.com

BOULONNERIE DE LA STRUCTURE/ STRUCTURE HARDWARE



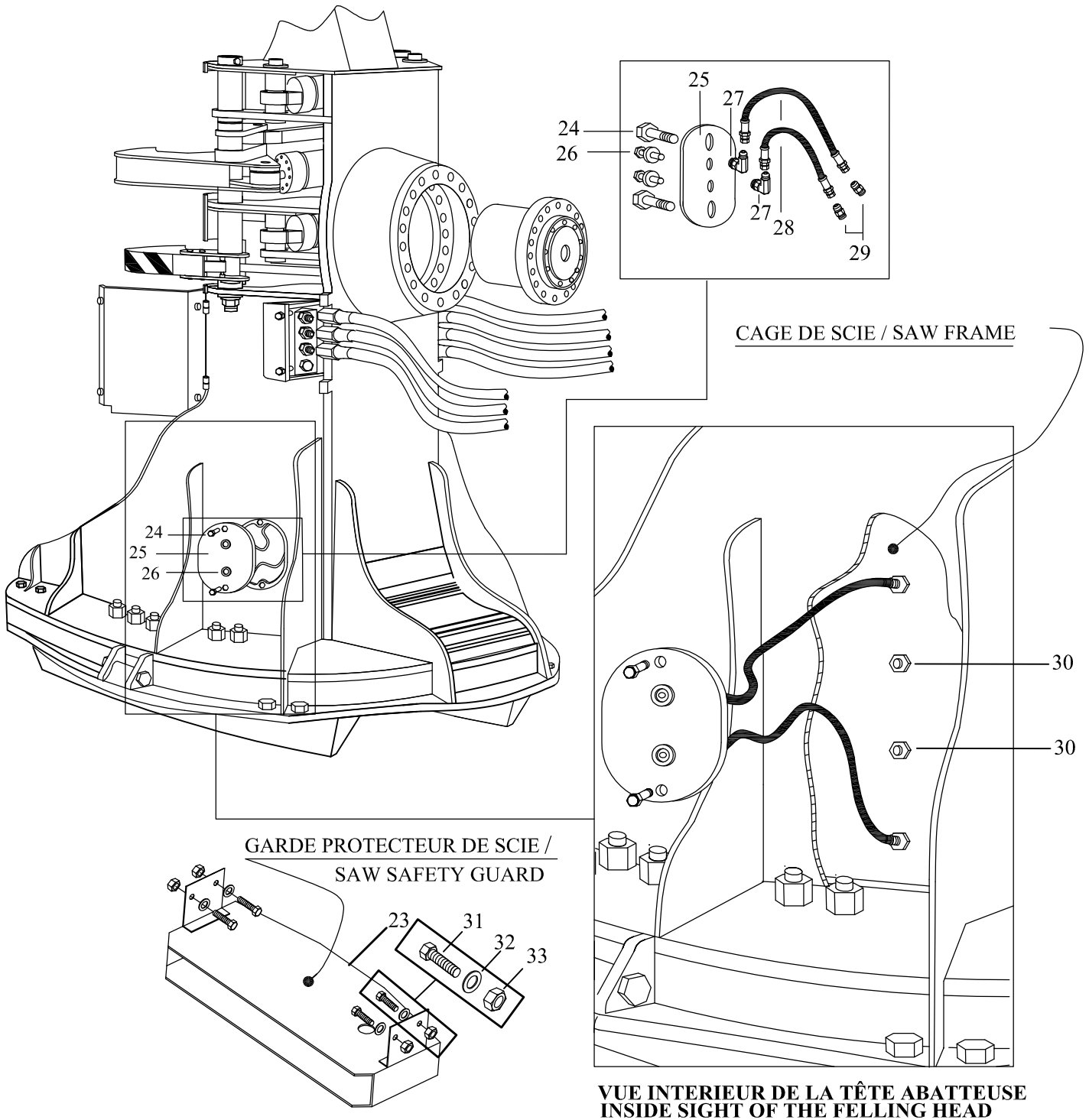
REV.3



761 Avenue du Parc
Amos(Qc.) , J9T 4M1
Tel : (819) 732-8871
Fax : (819) 732-9667
www.gnroy.com

BOULONNERIE DE LA STRUCTURE/ STRUCTURE HARDWARE

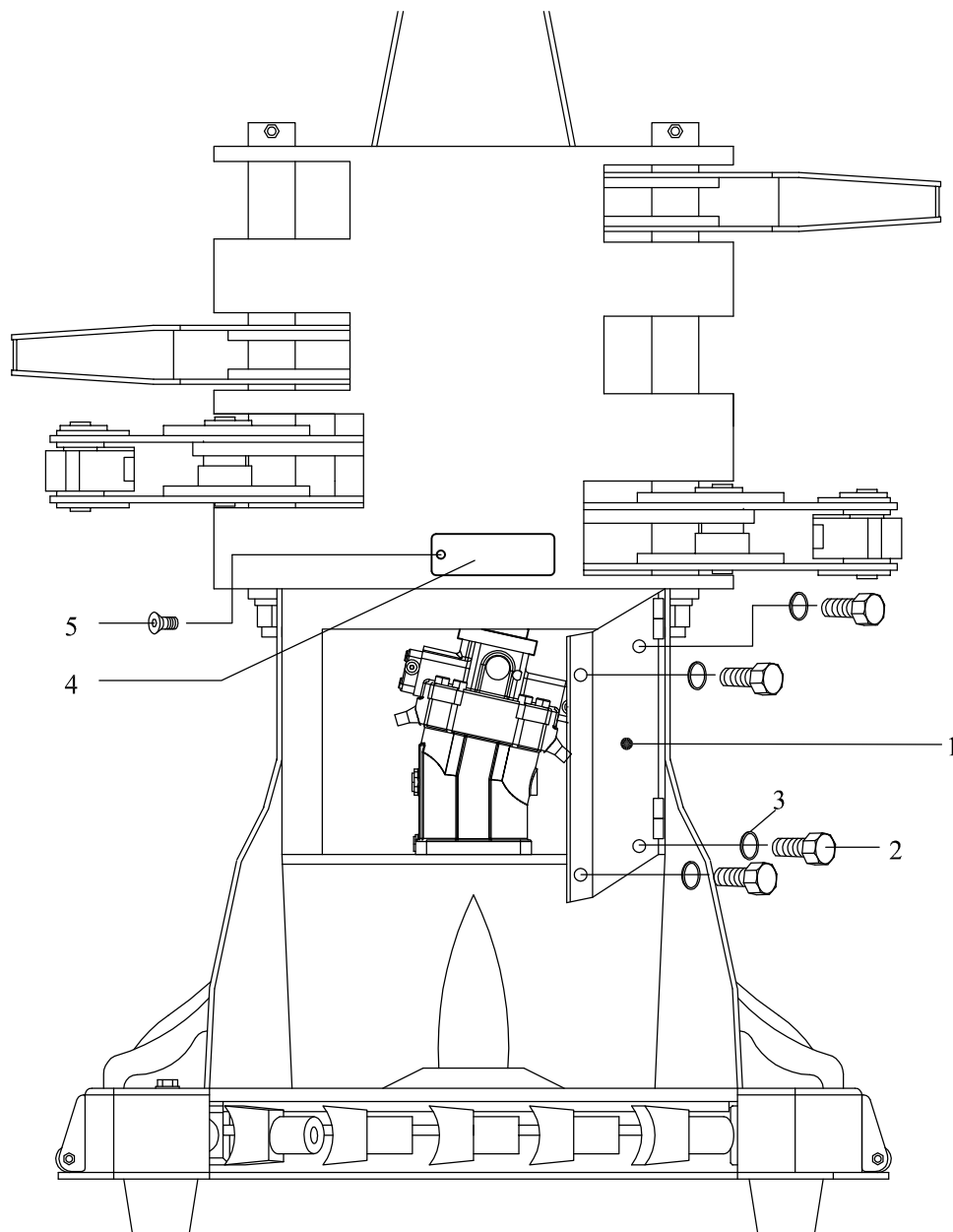
| # | no.PIÈCE GN | DESCRIPTION | QTÉ |
|----|------------------------------|--|-----|
| 1 | GN2456-070B | PLANÉTAIRE/PLANETARY | 2 |
| 2 | BS0110-810300 | BOULON HEX./BOLT HEX. 5/8UNCx3 Lg.Gr.8 | 4 |
| 3 | | | |
| 4 | BS0112-810200 | BOULON HEX. / BOLT HEX. 3/4UNCx2 Lg.Gr.8 | 4 |
| 5 | NSLN-0112-81 | ÉCROU AUTOBLOQUANT NYLON /NYLON LOCKNUT 3/4UNC.Gr8 | 16 |
| 6 | | | |
| 7 | BS0412-810308 | BOULON FHCS / BOLT FHCS 3/4UNCx3½Lg.Gr.8 | 10 |
| 8 | BS0116-810608 | BOULON HEX. / HEX BOLT 1UNCx6½ lg.Gr8 | 4 |
| 9 | RPZN-L9-16 | RONDELLE PLATE ZINC / WASHER ZINC SAE L9 1 | 4 |
| 10 | BS0116-810700 | BOULON HEX. / BOLT HEX. 1UNCx7 Lg.Gr.8 | 1 |
| 11 | BS0112-810600 | BOULON HEX. / BOLT HEX. 3/4UNCx6 Lg.Gr.8 | 1 |
| 12 | GN2252-067C GN2252-067C-2 | PLAQUE DE SOUTIEN(5/8") / HOLDING PLAT(5/8") PLAQUE DE SOUTIEN(3/4") / HOLDING PLAT(3/4") | 1 |
| 13 | BS0412-810108 | BOULON FHCS / BOLT FHCS 3/4UNCx1½Lg.Gr.8 | 2 |
| 14 | BS0116-810200 | BOULON HEX. / HEX BOLT 1UNCx2 lg.Gr8 | 4 |
| 15 | GN2252-063C-G | PATIN A PENTURE GAUCHE/ LEFT HINGED SKID | 1 |
| 16 | AA-1231-0832 | UNION DROIT/ STRAIGHT UNION 12 ORB-M/ / 8 ORB F | 4 |
| 17 | GN2456-904B | JOINT ROTATIF/SWIVEL | 3 |
| 18 | E1-1231 | BOUCHON/PLUG | 1 |
| 19 | GN2456-903B | JOINT ROTATIF/SWIVEL | 4 |
| 20 | BS0110-810104 | BOULON HEX./BOLT HEX. 5/8UNCx1¼ Lg.Gr.8 | 4 |
| 21 | RPZN-L9-10 | RONDELLE PLATE ZINC / WASHER ZINC SAE L9 5/8 | 8 |
| 22 | GN2456-032B-2 | PROTECTEUR D'ARBRE DE SCIE (9")/ SAW SHAFT PROTECTOR (9") | 1 |



BOULONNERIE DE LA STRUCTURE/ STRUCTURE HARDWARE

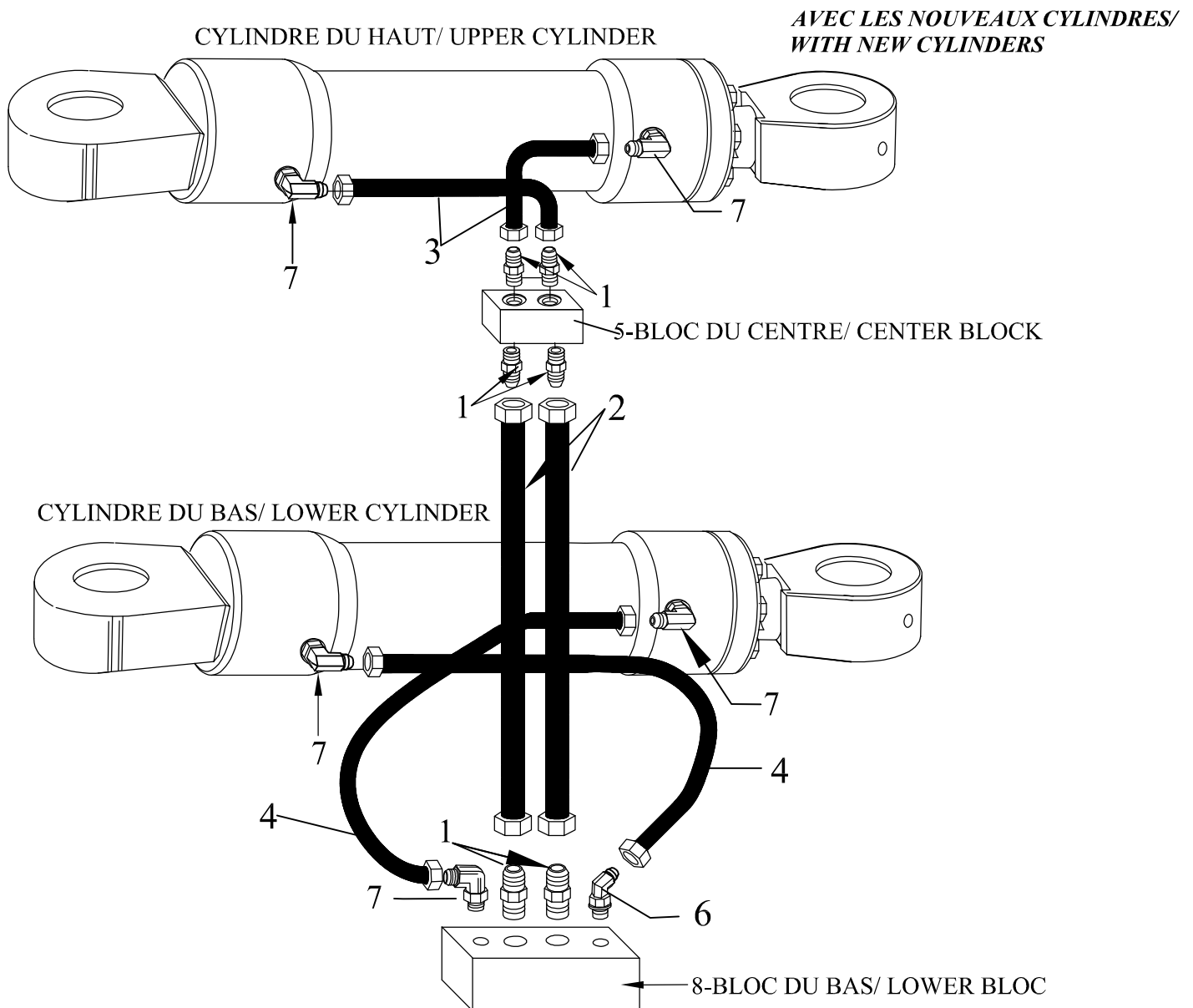
| ITEM | # DE PIÈCE | DESCRIPTION | QTÉ |
|------|----------------|--|-----|
| 23 | GN 2252-207C | GARDE PROTECTEUR DE SCIE / SAW SAFETY GUARD | 1 |
| 24 | BS0110-810100 | BOULON HEX./BOLT HEX. 5/8UNCx1 Lg.Gr.8 | 2 |
| 25 | GN 2456-060B | PANNEAU DES BOYAUX À GRAISSE / GREASE HOSE PANEL | 1 |
| 26 | GF-610 | RACCORD DE GRAISSAGE / GREASE ADAPTOR | 2 |
| 27 | AC-0411-0241 | ADAPTEUR / ADAPTOR 45° 04 JIC M / 02 NPT M | 2 |
| 28 | GN 2252-149C | BOYAU A GRAISSE / GREASE HOSE | 2 |
| 29 | AA-0411-0241 | ADAPTEUR / ADAPTOR 04 JIC M / 02 NPT M | 2 |
| 30 | GN 2456-081B | PRISE D'AIR / AIR VENT | 2 |
| 31 | BS0106-810104 | BOULON HEX./BOLT HEX. 5/8UNCx1¼ Lg.Gr.8 | 4 |
| 32 | GN 2456-092B-2 | RONDELLE PLATE / FLATE WASHER | 4 |
| 33 | NSLN0106-81 | ÉCROU AUTOBLOQUANT NYLON /NYLON LOCKNUT 3/8UNC.Gr8 | 4 |





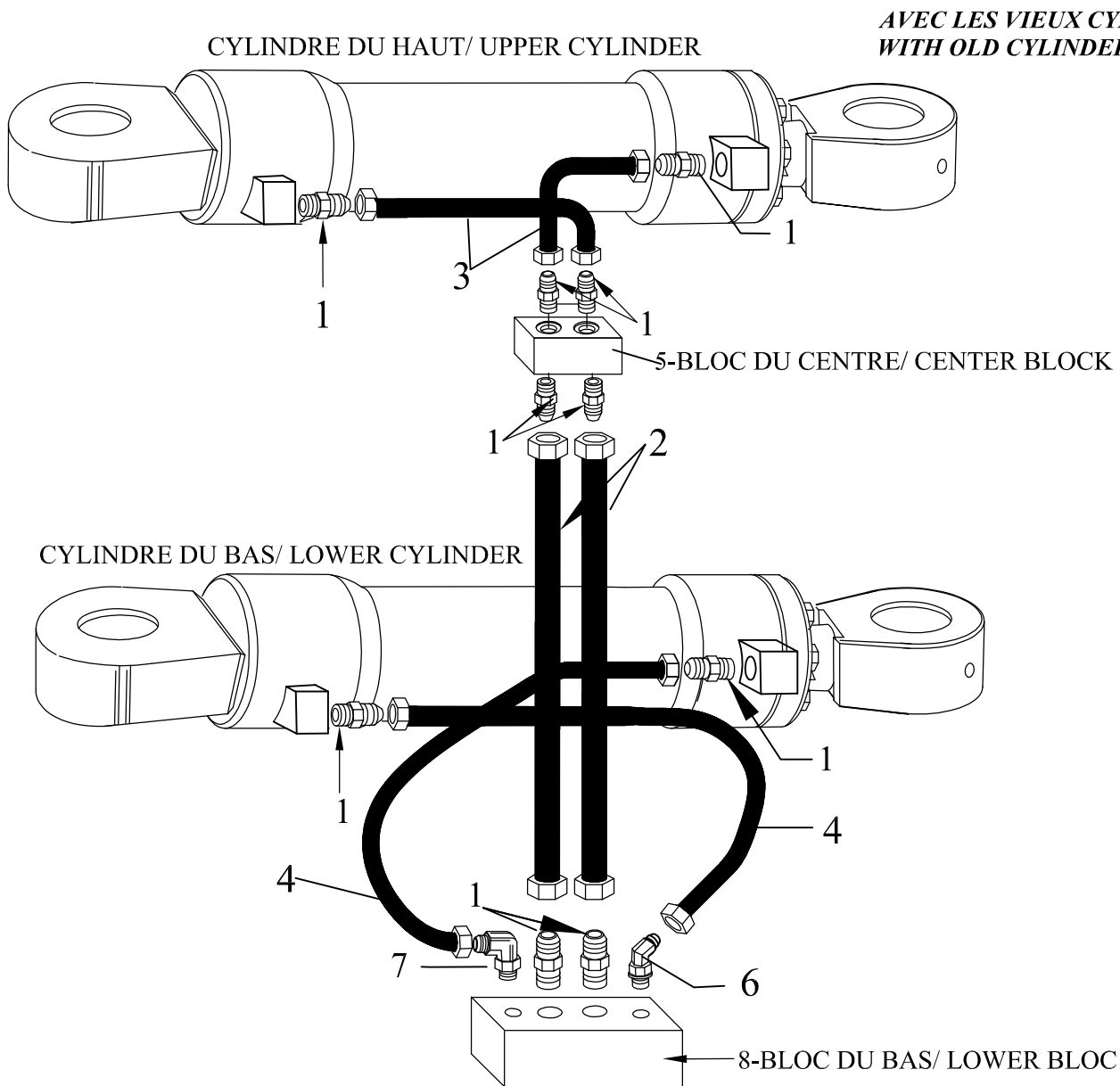
| # | No.pèce GN | Description | Qté |
|---|---------------|---|-----|
| 1 | GN2252-058C | PANNEAU D 'ACCES DU MOTEUR DE SCIE / SAW MOTOR ACCESS PANEL | 1 |
| 2 | BS0110-810300 | BOULON HEX./BOLT HEX. 5/8UNCx 3 Lg.Gr.8 | 4 |
| 3 | RPZN-L9-10 | RONDELLE PLATE ZINC / WASHER ZINC SAE L9 5/8 | 4 |
| 4 | GN2252-082C | PANNEAU D 'ACCES AU CYLINDRE / CYLINDER ACCESS PANEL | 1 |
| 5 | BS0410-810104 | BOULON SHCS./BOLT SHCS. 5/8UNCx 1¼ Lg.Gr.8 | 1 |

CONNEXION HYD. DES CYLINDRES/ CYLINDERS HYD. CONNECTIONS



| # | No.pièce GN | Description | Qté |
|---|--------------|---|-----|
| 1 | AA-0811-0831 | UNION DROIT/STRAIGHT UNION 8JIC M/8ORB M | 6 |
| 2 | GN2252-151C | BOYAU 4 BRINS/4 WIRE HOSE #08x10¼Lg-JIC Droit-Straight /JIC Droit-Straight | 2 |
| 3 | GN2456-150B | BOYAU 4 BRINS / 4 WIRE HOSE #08x24Lg-JIC Droit-Straight /JIC Droit-Straight | 2 |
| 4 | GN2252-150C | BOYAU 4 BRINS /4 WIRE HOSE #08x18¾Lg-JIC Droit-Straight /JIC Droit-Straight | 2 |
| 5 | GN2252-152C | BLOC DISTRIBUTION HYDRAULIQUE | 1 |
| 6 | AC-0811-0831 | ADAPTEUR / ADAPTOR 45°- 8JIC M /8 ORB M | 1 |
| 7 | AE-0811-0831 | COUDE / ELBOW 90° 8JIC M/8ORB M | 5 |
| 8 | GN2252-176C | BLOC DISTRIBUTION HYDRAULIQUE | 1 |

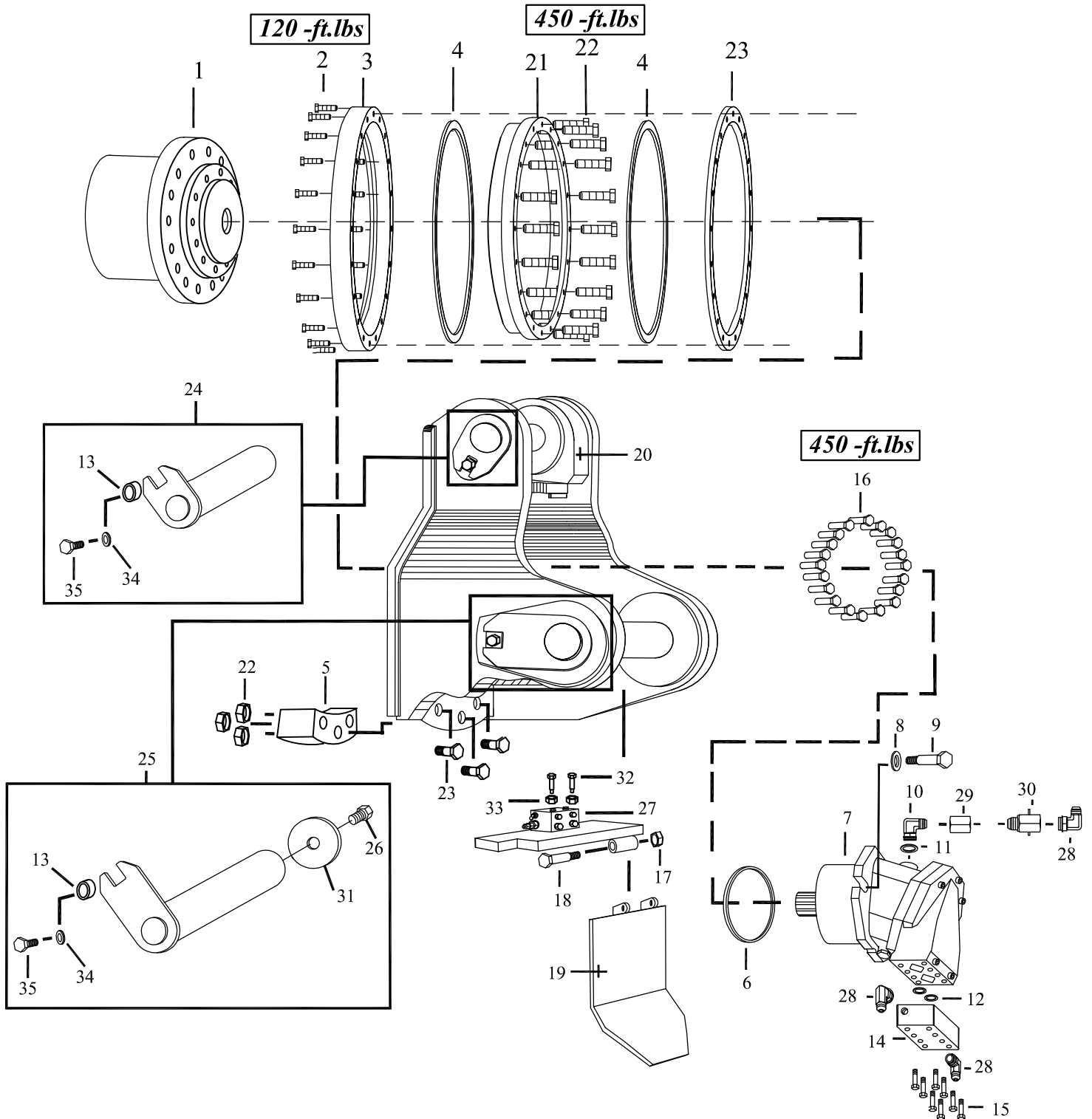
CONNEXION HYD. DES CYLINDRES/ CYLINDERS HYD. CONNECTIONS



| # | No. pièce GN | Description | Qté |
|---|--------------|---|-----|
| 1 | AA-0811-0831 | UNION DROIT/STRAIGHT UNION 8JIC M/8ORB M | 10 |
| 2 | GN2252-151C | BOYAU 4 BRINS/4 WIRE HOSE #08x10¼Lg-JIC Droit-Straight /JIC Droit-Straight | 2 |
| 3 | GN2456-150B | BOYAU 4 BRINS / 4 WIRE HOSE #08x24Lg-JIC Droit-Straight /JIC Droit-Straight | 2 |
| 4 | GN2252-150C | BOYAU 4 BRINS /4 WIRE HOSE #08x18¾Lg-JIC Droit-Straight /JIC Droit-Straight | 2 |
| 5 | GN2252-152C | BLOC DISTRIBUTION HYDRAULIQUE | 1 |
| 6 | AC-0811-0831 | ADAPTEUR / ADAPTOR 45°- 8JIC M /8 ORB M | 1 |
| 7 | AE-0811-0831 | COUDE / ELBOW 90° 8JIC M/8ORB M | 1 |
| 8 | GN2252-176C | BLOC DISTRIBUTION HYDRAULIQUE | 1 |

Annexe 7/ Appendix 7
ASSEMBLAGE DE L'ATTACHE/ ATTACHMENT ASSEMBLY

Tigercat 822-853-860-870B-870C alk



REV.0

761 Avenue du Parc
 Amos(Qc.), J9T 4M1
 Tel : (819) 732-8871
 Fax : (819) 732-9667
 www.gnroy.com

Annexe 7/ Appendix 7
ASSEMBLAGE DE L'ATTACHE/ ATTACHMENT ASSEMBLY

Tigercat 822 853-860-870B-870C alk

| # | no.PIÈCE GN | DESCRIPTION | QTÉ |
|----|----------------|--|-----|
| 1 | GN2456-070B | PLANÉTAIRE / PLANÉTARY | 1 |
| 2 | BS0108-820400 | BOULON HEX. / BOLT HEX. 1/2UNFx4 Lg.Gr.8 | 20 |
| 3 | GN2252-167C | COUVERCLE DE COUSSINET DE ROULEMENT/COVER BEARING | 1 |
| 4 | GN2252-163C | COUSSINET DE LAITON/BRASS BUSHING | 2 |
| 5 | GN2252-072C | BLOC D'ARRET DU BAS PLANÉTAIRE / LOWER PLANETARY STOPPER | 1 |
| 6 | GN2456-204B | JOINT TORIQUE / O-RING | 1 |
| 7 | GN2456-076B | MOTEUR DU PLANÉTAIRE /PLANETARY MOTEUR | 1 |
| 8 | RPZ-F436-12 | RONDELLE PLATE ZINC / WASHER ZINC F436 3/4 | 2 |
| 9 | BM0120-10Q60 | BOULON HEX./ BOLT HEX M20x2.5x60 Gr.10.9 | 2 |
| 10 | AE-0811-0891 | COUDE/ELBOW 90° 08 JIC-M/08 BSPP-M (INCL.#11) | 1 |
| 11 | GN2456-135B | RONDELLE /WASHER INCLUS DANS #10 / INCLUDED IN #10 | |
| 12 | GN2456-200B | JOINT TORIQUE / O-RING | 2 |
| 13 | GN2456-299B | COUSSINET BARRURE DE CHEVILLE / PIN LOCKING BUSHING | 2 |
| 14 | GN2456-206B | BLOC HYD DU MOTEUR DE PLANÉTAIRE / PLANETARY MOTOR HYD BLOC | 1 |
| 15 | BM0112-08N55 | BOULON HEX. / BOLT HEX. M12x1.75x55 Gr.8.8 | 8 |
| 16 | BM0120-10Q60 | BOULON HEX. / BOLT HEX. M20x2.5x60 Gr.10.9 | 20 |
| 17 | NLSN0110-81 | ÉCROU AUTOBLOQUANT NYLON / NYLON LOCKNUT 5/8UNC.Gr8 | 1 |
| 18 | BS0110-810308 | BOULON HEX. / BOLT HEX. 5/8UNCx3½Lg.Gr.8 | 1 |
| 19 | GN2456-193B | PANNEAU DE PROTECTION /PROTECTION PANEL | 1 |
| 20 | GN2456-213B | ATTACHE / ATTACHMENT | 1 |
| 21 | GN2252-166C | COUSSINET DE ROULEMENT/BEARING BUSHING | 1 |
| 22 | BS0112-820308 | BOULON HEX. / BOLT HEX. 3/4UNFx3½Lg.Gr.8 | 20 |
| 23 | GN2252-168C | COUSSINET DE ROULEMENT/BEARING BUSHING | 1 |
| 24 | GN2456-225B | CHEVILLE POUR ATTACHE DU HAUT /UPPER PIN | 1 |
| 25 | GN2456-255B | CHEVILLE POUR ATTACHE DU BAS /LOWER PIN | 1 |
| 26 | BS0118-820300 | BOULON HEX. / BOLT HEX. 1-1/8 UNFx3Lg.Gr.8 | 1 |
| 27 | GN2456-171B | BLOC HYD/ HYD BLOCK | 1 |
| 28 | AE-0811-0831 | COUDE /ELBOW 90°-8 JIC M / 8 ORB M | 3 |
| 29 | AA-0812S-0812S | ADAPTEUR /ADAPTOR DROIT/STRAIGHT 8 JIC F SWIVEL/ 8JIC F SWIVEL | 1 |
| 30 | GN2456-096B | CLAPET ANTI-RETOUR/ BACK PRESSURE VALVE | 1 |
| 31 | GN2456-220B-2 | RONDELLE/ WASHER | 1 |
| 32 | BS0106-810408 | BOULON HEX. / BOLT HEX. 3/8UNCx4½Lg.Gr.8 | 2 |
| 33 | NLSN0106-81 | ÉCROU AUTO-BLOQUANT NYLON / NYLON LOCK NUT 3/8UNC Gr.8 | 2 |
| 34 | RPZL-5-12 | RONDELLE PLATE / FLAT WASHER ZINC -LARGE- 3/4 | 2 |
| 35 | BS0112-810200 | BOULON HEX./ BOLT HEX. 3/4UNCx2Lg.Gr.8 | 2 |
| 36 | BS0114-810500 | BOULON HEX./ BOLT HEX. 7/8UNCx5Lg.Gr.8 | 3 |
| 37 | NLSN0114-81 | ÉCROU AUTOBLOQUANT NYLON / NYLON LOCK- NUT 7/8UNC Gr.8 | 3 |

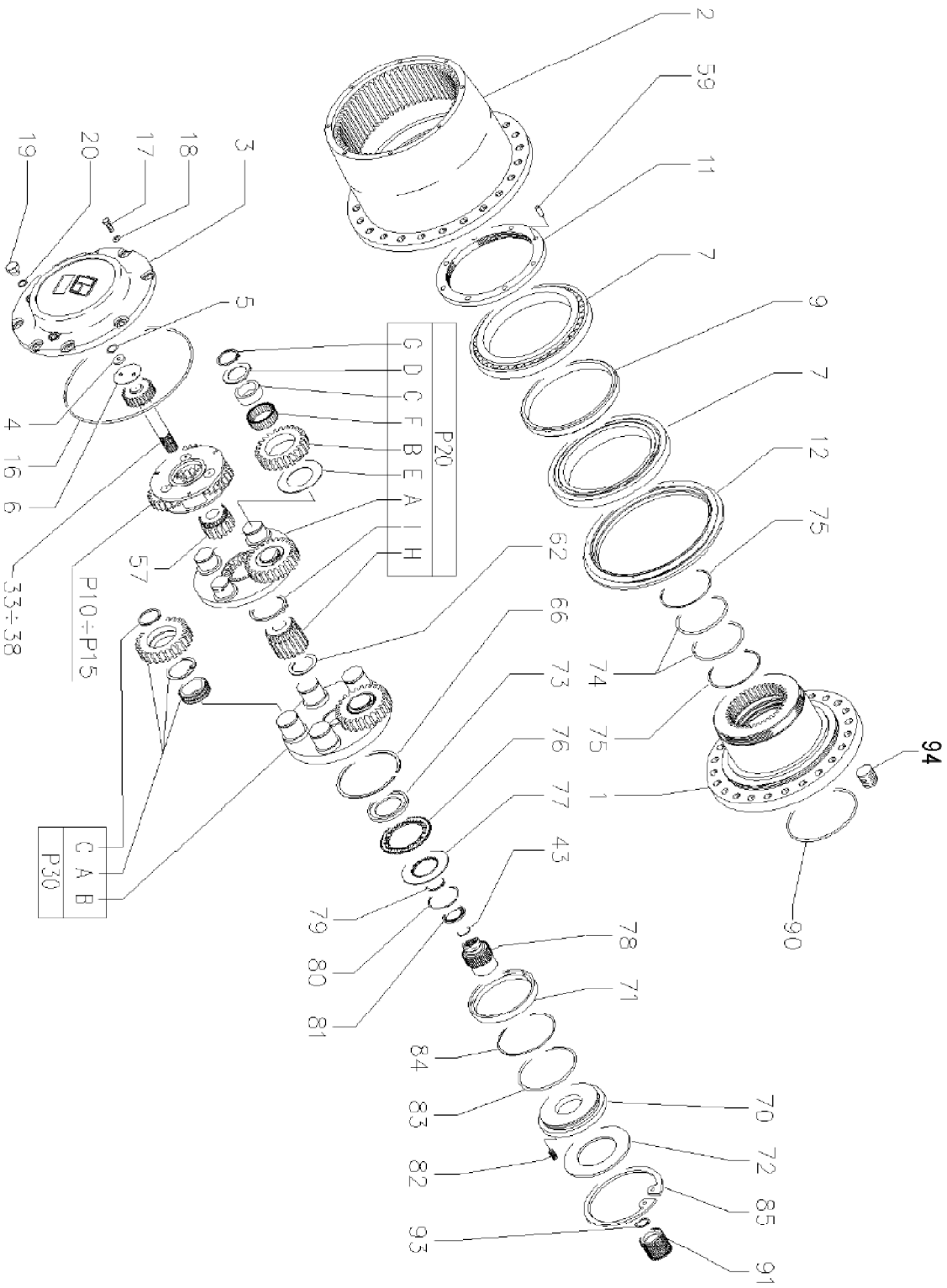


REV.0

761 Avenue du Parc
Amos(Qc.) , J9T 4M1
Tel : (819) 732-8871
Fax : (819) 732-9667
www.gnroy.com

#GN2456-070B

Annexe 7A/ Appendix 7A
PLANÉTAIRE 90/ PLANETARY 90



REV.0



761 Avenue du Parc
Amos(Qc.), J9T 4M1
Tel : (819) 732-8871
Fax : (819) 732-9667
www.gnroy.com

Annexe 7A/ Appendix 7A
PLANÉTAIRE 90/ PLANETARY 90

#GN2456-070B

| # | DESCRIPTION | QTÉ |
|----|----------------------------------|-----|
| 1 | FUSÉE / SPLINDLE | 1 |
| 2 | MOYEU / HUB | 1 |
| 3 | COUVERCLE / COVER | 1 |
| 4 | BUTÉE / TRUST WASHER | 1 |
| 5 | RONDELLE / WASHER | 1 |
| 6 | BUTÉE / TRUST WASHER | 1 |
| 7 | ROULEMENT / BEARING | 2 |
| 9 | ENTRETOISE / SPACER | 1 |
| 11 | ÉCROU DE SÉCURITÉ / LOCK NUT | 1 |
| 12 | JOINT FRONTAL / FACE SEAL | 1 |
| 16 | JOINT TORIQUE / O-RING | 1 |
| 17 | BOULON / BOLT | 8 |
| 18 | RONDELLE / WASHER | 8 |
| 19 | BOUCHON / PLUG | 2 |
| 20 | RONDELLE / WASHER | 2 |
| 33 | PIGNON CENTRAL / SUN PINION 3,89 | 1 |
| 34 | PIGNON CENTRAL / SUN PINION 4,25 | 1 |
| 35 | PIGNON CENTRAL / SUN PINION 4,71 | 1 |
| 36 | PIGNON CENTRAL / SUN PINION 5,33 | 1 |
| 37 | PIGNON CENTRAL / SUN PINION 6,20 | 1 |
| 38 | PIGNON CENTRAL / SUN PINION 7,50 | 1 |
| 43 | CIRCLIPS / SNAPRING | 1 |
| 57 | PIGNON CENTRAL / SUN PINION 5,71 | 1 |
| 59 | GOUPILLE / PIN | 1 |
| 62 | BUTÉE / TRUST WASHER | 1 |

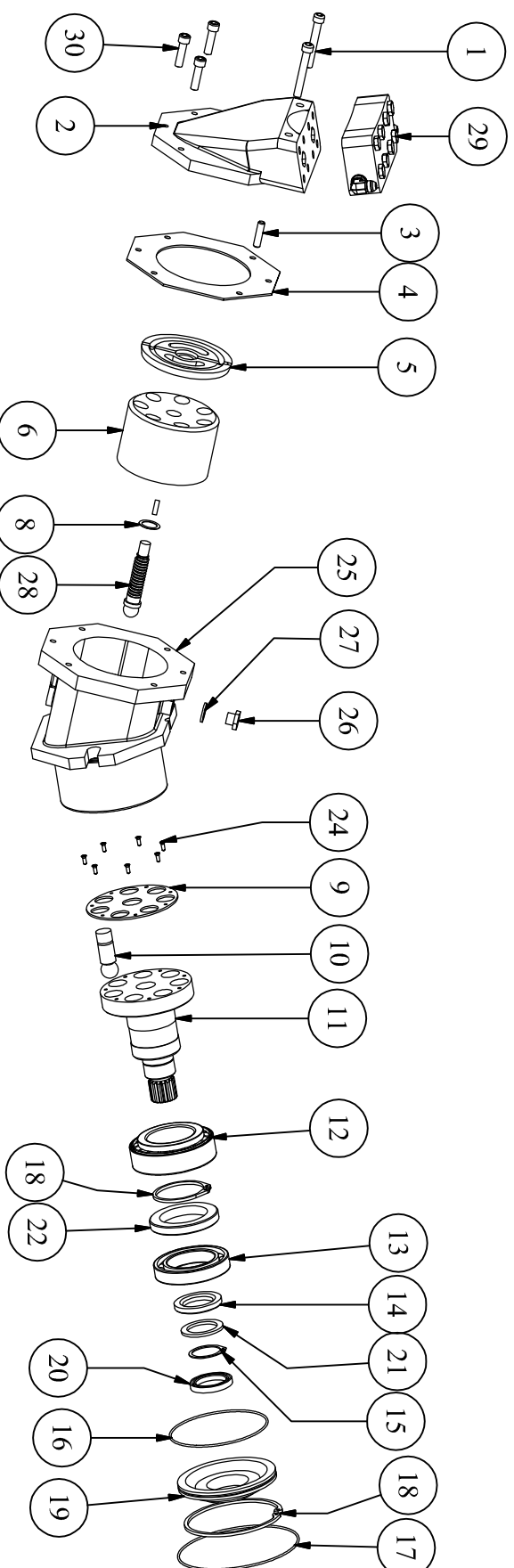
| # | DESCRIPTION | QTÉ |
|-----|--------------------------------------|-----|
| 66 | CIRCLIPS / SNAPRING | 1 |
| 70 | PISTON | 1 |
| 71 | ESPACEUR/ SHIM | 1 |
| 72 | ENTRETOISE / SPACER | 1 |
| 73 | ESPACEUR/ SHIM | 1 |
| 74 | JOINT TORIQUE / O-RING | 2 |
| 75 | JOINT ANTI-EXTRUSION / BLOCKING RING | 2 |
| 76 | RONDELLE / RING | 7 |
| 77 | RONDELLE / RING | 6 |
| 78 | ARBRE / SHAFT | 1 |
| 79 | CIRCLIPS / SNAPRING | 1 |
| 80 | CIRCLIPS / SNAPRING | 1 |
| 81 | ROULEMENT / BEARING | 1 |
| 82 | RESSORT / SPRING | 18 |
| 83 | JOINT TORIQUE / O-RING | 1 |
| 84 | JOINT ANTI-EXTRUSION / BLOCKING RING | 1 |
| 85 | CIRCLIPS / SNAPRING | 1 |
| 90 | JOINT TORIQUE / O-RING | 1 |
| 91 | MANCHON/ COUPLING | 1 |
| 93 | CIRCLIPS / SNAPRING | 1 |
| 94 | BOULON / BOLT | 3 |
| P10 | 1 ER RÉDUCTION STAGE 3,89 | 1 |
| P11 | 1 ER RÉDUCTION STAGE 4,25 | 1 |
| P12 | 1 ER RÉDUCTION STAGE 4,71 | 1 |
| P13 | 1 ER RÉDUCTION STAGE 5,33 | 1 |
| P14 | 1 ER RÉDUCTION STAGE 6,2 | 1 |
| P15 | 1 ER RÉDUCTION STAGE 7,50 | 1 |
| P20 | 2 IEM RÉDUCTION STAGE 5,71 | 1 |
| P30 | 3 IEM RÉDUCTION STAGE 4,47 | 1 |



REV.0

761 Avenue du Parc
Amos(Qc.) , J9T 4M1
Tel : (819) 732-8871
Fax : (819) 732-9667
www.gnroy.com

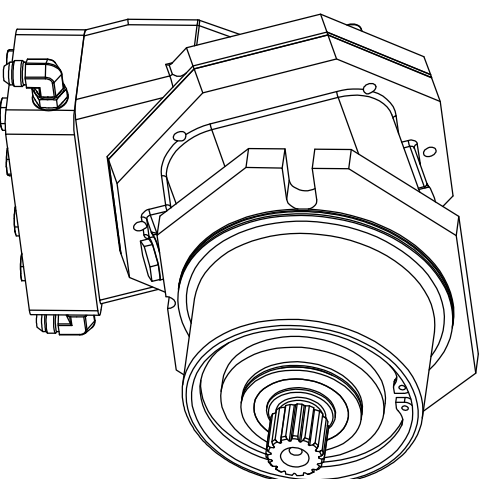
MOTEUR DE ROTATION DU PLANÉTAIRE/ PLANETARY ROTATION MOTOR



- 1- SCREW
- 2- COVER VW2
- 3- PIN
- 4- GASKET
- 5- PORT PLATE
- 6- CYLINDER BLOCK
- 7- SRPING
- 8- SHIM
- 9- FLANGE
- 10- PISTON

- 11- SPLINED SHAFT
- 12- TAPER ROLLER BEARING
- 13- BALL BEARING
- 14- SPACER
- 15- RETAINING RING
- 16- O-RING
- 17- O-RING
- 18- RETAINING RING
- 19- FRONT COVER
- 20- SEAL RING

- 21- SHIM
- 22- SPACER
- 23- SPACER
- 24- SCREW
- 25- HOUSING
- 26- THREADED PLUG
- 27- WASHER
- 28- PIN
- 29- COVER LM2
- 30- SCREW

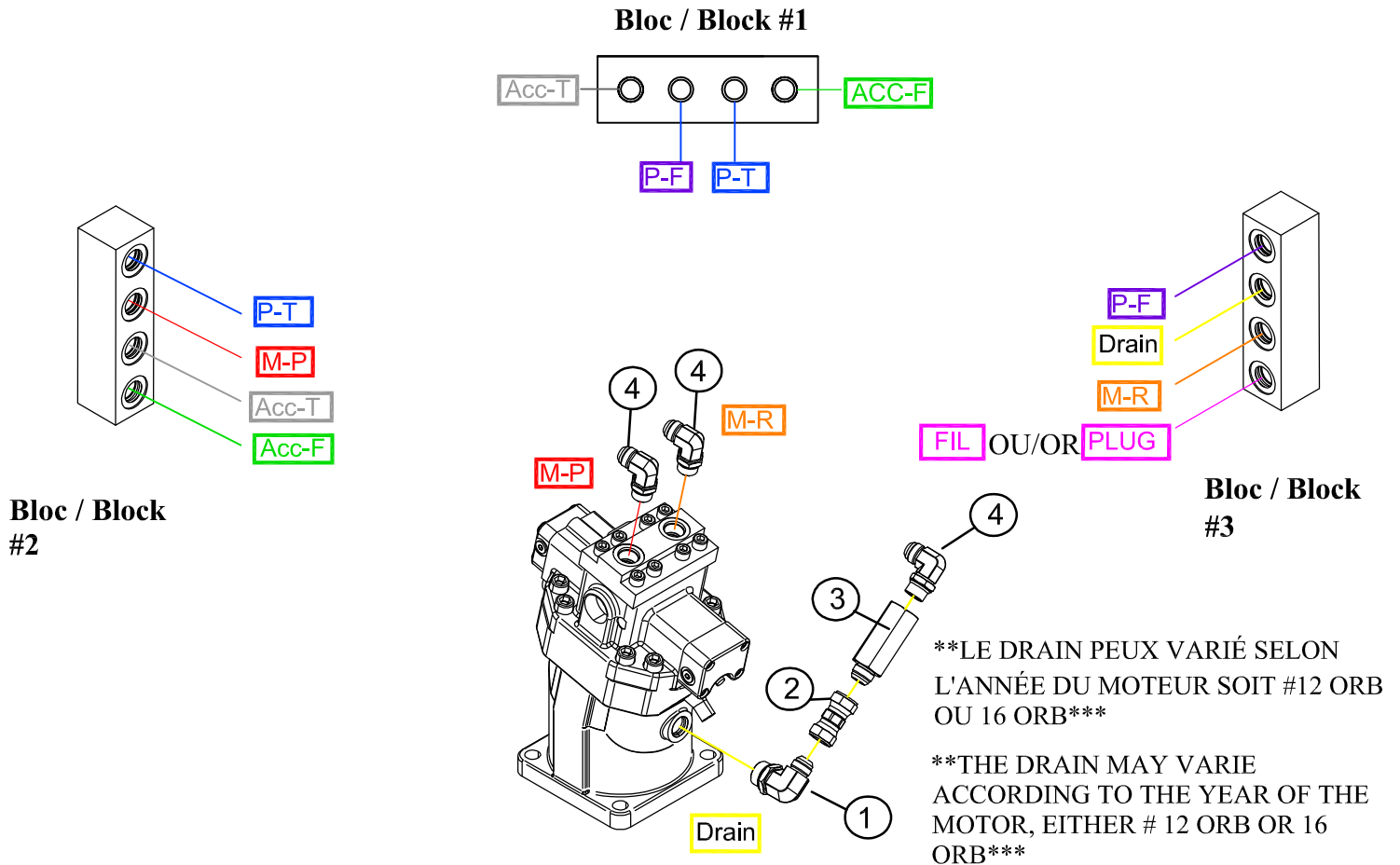


REV.0

761 Avenue du Parc
 Amos(Qc.), J9T 4M1
 Tel : (819) 732-8871
 Fax : (819) 732-9667
 www.gnroy.com

RACCORDS HYD.SELON LE PORTEUR/ CARRIER ATTACHMENT COMPARTIMENT MOTEUR DE SCIE/ SAW MOTOR HOUSING

Tiger Cat 822, 853, 860, 870B, 870C ALK



**Vue du devant de la tête abat-teuse /
Front view of the saw head
Compartment Moteur de scie / Saw motor housing**

Désignation/Designation

Cylindre / Cylinder

1/2- Acc-t...Accumulateur-Fermé / Closed Accumulator — (Gris/Gray)

1/2- Acc-f...Accumulateur-Ouvert / Open Accumulator — (Vert/ Green)

3/4- P-t.....Pattes-Fermé / Closed arms — (Bleu/ Blue)

3/4- P-f.....Pattes-Ouvert / Open arms — (Violet/ Purple)

Compartment Moteur de scie / Compartment Saw motor

3/4- M-P.....Moteur pression / Pressure motor — (Rouge/ Red)

3/4- M-R.....Moteur retour / Return motor — (Orange/ Orange)

3/4- Drain

REV.0

761 Avenue du Parc
Amos(Qc.), J9T 4M1
Tel : (819) 732-8871
Fax : (819) 732-9667
www.gnroy.com

RACCORDS HYD.SELON LE PORTEUR/ CARRIER ATTACHMENT COMPARTIMENT MOTEUR DE SCIE/ SAW MOTOR HOUSING

Tiger Cat 822, 853, 860, 870B, 870C ALK

| ADAPTATEUR / ADAPTOR | | | |
|-----------------------------|------------------|---|------------|
| Bloc/Block # 1 | No. Pièce | Description | |
| ACC-T | AC-0811-0831 | COUDE /ELBOW 45°-8 JIC M / 8 ORB M | |
| P-F | AC-0811-0831 | COUDE /ELBOW 45°-8 JIC M / 8 ORB M | |
| P-T | AC-0811-0831 | COUDE /ELBOW 45°-8 JIC M / 8 ORB M | |
| ACC-F | AC-0811-0831 | COUDE /ELBOW 45°-8 JIC M / 8 ORB M | |
| Bloc/Block # 2 | | | |
| P-T | AA-0811-1231 | ADAPTEUR / ADAPTOR DROIT/STRAIGHT 08JIC M/ 12ORB M | |
| | AE-0811-0812S | ADAPTEUR / ADAPTOR 90° 08JIC M/ 08 JIC F SWIVEL | |
| M-P | AA-1211-1231 | ADAPTEUR / ADAPTOR DROIT/STRAIGHT 12JIC M/ 12ORB M | |
| ACC-T | AA-0811-1231 | ADAPTEUR / ADAPTOR DROIT/STRAIGHT 08JIC M/ 12ORB M | |
| | AE-0811-0812S | ADAPTEUR / ADAPTOR 90° 08JIC M/ 08 JIC F SWIVEL | |
| ACC-F | AA-0811-1231 | ADAPTEUR / ADAPTOR DROIT/STRAIGHT 08JIC M/ 12ORB M | |
| | AE-0811-0812S | ADAPTEUR / ADAPTOR 90° 08JIC M/ 08 JIC F SWIVEL | |
| Bloc/Block # 3 | | | |
| P-F | AA-0811-1231 | ADAPTEUR / ADAPTOR DROIT/STRAIGHT 08JIC M/ 12ORB M | |
| | AE-0811-0812S | ADAPTEUR / ADAPTOR 90° 08JIC M/ 08 JIC F SWIVEL | |
| Drain | AA-1211-1231 | ADAPTEUR / ADAPTOR DROIT/STRAIGHT 12JIC M/ 12ORB M | |
| M-R | AA-1211-1231 | ADAPTEUR / ADAPTOR DROIT/STRAIGHT 12JIC M/ 12ORB M | |
| PLUG | E1-1231 | BOUCHON / PLUG 12 ORB M | |
| Moteur/Motor | | | |
| M-R | AE-1211-1231 | ADAPTEUR / ADAPTOR 90° 12JIC M / 12ORB M | |
| M-P | AE-1211-1231 | ADAPTEUR / ADAPTOR 90° 12JIC M / 12ORB M | |
| Drain Moteur/ Motor | | | |
| Drain #1 | AE-1211-1631 | ADAPTEUR / ADAPTOR 90° 12JIC M / 16ORB M | |
| Drain #2 | AA-1212S-1212S | ADAPTEUR / ADAPTOR DROIT/STRAIGHT 12JIC F SWIVEL/ 12JIC F SWIVEL | |
| Drain #3 | GN5600-H090 | Valve anti-retour / Check valve 12-12S Male JIC / Femelle SAE | |
| Drain #4 | AE-1211-1231 | ADAPTEUR / ADAPTOR 90° 12JIC M / 12ORB M | |
| BOYAUX / HOSES | | | |
| | No. Pièce | Description | Qté |
| ACC-T | GN2456-177B | BOYAU 4 BRINS / 4 WIRE HOSE #08x26Lg-JIC Droit-Straight /JIC Droit-Straight | 1 |
| P-F | GN2456-177B | BOYAU 4 BRINS / 4 WIRE HOSE #08x26Lg-JIC Droit-Straight /JIC Droit-Straight | 1 |
| P-T | GN5600-H185 | BOYAU 4 BRINS / 4 WIRE HOSE #08x24Lg-JIC Droit-Straight /JIC Droit-Straight | 1 |
| ACC-F | GN5600-H185 | BOYAU 4 BRINS / 4 WIRE HOSE #08x24Lg-JIC Droit-Straight /JIC Droit-Straight | 1 |
| M-R | GN5600-H180 | BOYAU 4 BRINS / 4 WIRE HOSE #12x31Lg-JIC Droit-Straight /JIC 45° | 1 |
| M-P | GN5600-H180 | BOYAU 4 BRINS / 4 WIRE HOSE #12x31Lg-JIC Droit-Straight /JIC 45° | 1 |
| Drain | BH0212-111124 | BOYAU 2 BRINS / 2 WIRE HOSE #12x24Lg-JIC Droit-Straight /JIC Droit-Straight | 1 |



REV.0

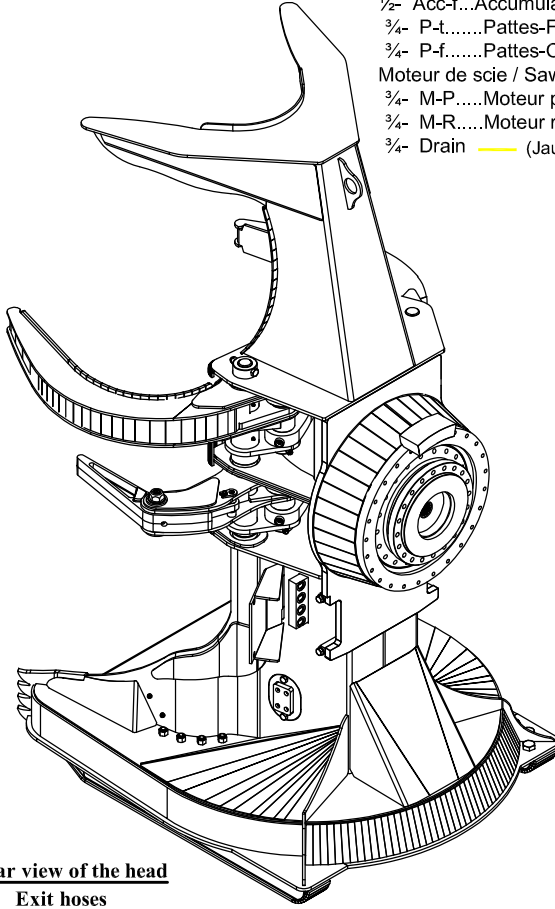
761 Avenue du Parc
Amos(Qc.) , J9T 4M1
Tel : (819) 732-8871
Fax : (819) 732-9667
www.gnroy.com

Annexe 8A/ Appendix 8A RACCORDS HYD.SELON LE PORTEUR/ CARRIER ATTACHMENT

Tiger Cat 822, 853, 860, 870B, 870C ALK

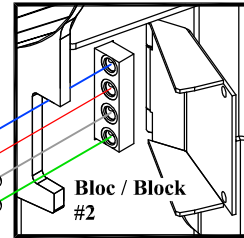
Désignation

- Cylindre / Cylinder
 1/2- Acc-t...Accumulateur-Fermé / Closed Accumulator — (Gris/Gray)
 1/2- Acc-f...Accumulateur-Ouvert / Open Accumulator — (Vert/ Green)
 3/4- P-t.....Pattes-Fermé / Closed arms — (Bleu/ Blue)
 3/4- P-f.....Pattes-Ouvert / Open arms — (Violet/ Purple)
 Moteur de scie / Saw motor
 3/4- M-P.....Moteur pression / Pressure motor — (Rouge/ Red)
 3/4- M-R.....Moteur retour / Return motor — (Orange/ Orange)
 3/4- Drain — (Jaune /Yellow)



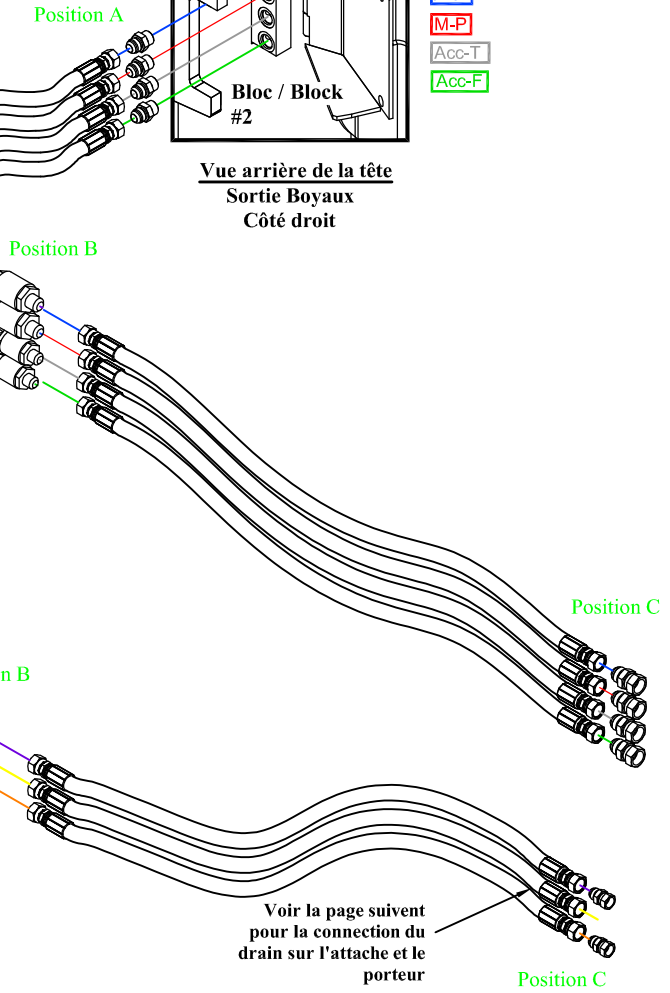
Bloc / Block #2
Rear view of the head

Exit hoses
Right side



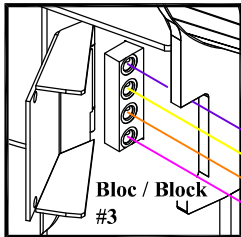
- P-T
- M-P
- Acc-T
- Acc-F

Vue arrière de la tête
Sortie Boyaux
Côté droit



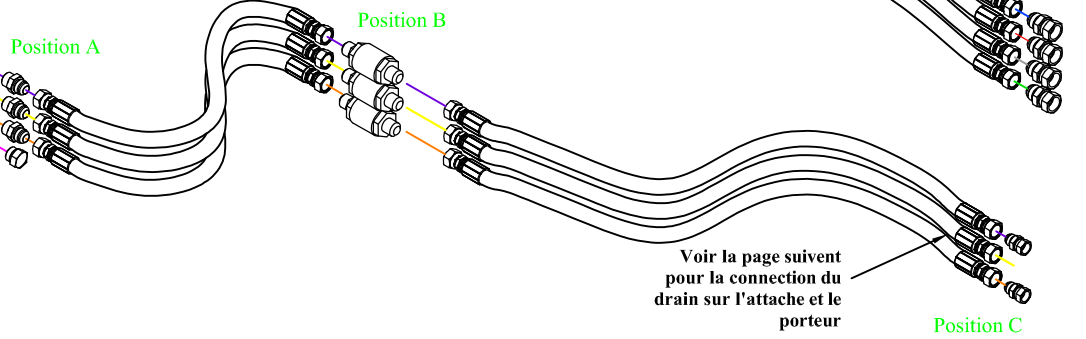
Rear view of the head

Exit hoses
Left side



- P-F
- Drain
- M-R
- Plug

Bloc / Block #3
Vue arrière de la tête
Sortie Boyaux
Côté gauche



Voir la page suivant
pour la connexion du
drain sur l'attache et le
porteur

See the following page
for connection of the
drain on the
attachment and carrier

Annexe 8A/ Appendix 8A
RACCORDS HYD.SELON LE PORTEUR/ CARRIER ATTACHMENT

Tiger Cat 822, 853, 860, 870B, 870C ALK

| Bloc/Block # 2 | No. Pièce | Description | Qté |
|-----------------------|---------------|--|-----|
| Position A | | | |
| P-T | AA-0811-1231 | ADAPTEUR / ADAPTOR DROIT/STRAIGHT 08JIC M/ 12ORB M | 1 |
| M-P | AA-1211-1231 | ADAPTEUR / ADAPTOR DROIT/STRAIGHT 12JIC M/ 12ORB M | 1 |
| ACC-T | AA-0811-1231 | ADAPTEUR / ADAPTOR DROIT/STRAIGHT 08JIC M/ 12ORB M | 1 |
| ACC-F | AA-0811-1231 | ADAPTEUR / ADAPTOR DROIT/STRAIGHT 08JIC M/ 12ORB M | 1 |
| Position B | | | |
| P-T | GN5300-H905 | JOINT ROTATIF / ROTARY JOINT 08JIC M/ 08 JIC M | 1 |
| M-P | GN5300-H906 | JOINT ROTATIF / ROTARY JOINT 12JIC M/ 12 JIC M | 1 |
| ACC-T | GN5300-H905 | JOINT ROTATIF / ROTARY JOINT 08JIC M/ 08 JIC M | 1 |
| ACC-F | GN5300-H905 | JOINT ROTATIF / ROTARY JOINT 08JIC M/ 08 JIC M | 1 |
| Position C | | | |
| P-T | AA-0811-0822S | ADAPTEUR / ADAPTOR DROIT/STRAIGHT 08JIC-M/ 08ORFS-F | 1 |
| M-P | AA-1211-1222S | ADAPTEUR / ADAPTOR DROIT/STRAIGHT 12JIC-M/ 12ORFS-F | 1 |
| ACC-T | AA-0811-0822S | ADAPTEUR / ADAPTOR DROIT/STRAIGHT 08JIC-M/ 08ORFS-F | 1 |
| ACC-F | AA-0811-0822S | ADAPTEUR / ADAPTOR DROIT/STRAIGHT 08JIC-M/ 08ORFS-F | 1 |
| Bloc/Block # 3 | | | |
| Position A | | | |
| P-F | AA-0811-1231 | ADAPTEUR / ADAPTOR DROIT/STRAIGHT 08JIC M/ 12ORB M | 1 |
| Drain | AA-1211-1231 | ADAPTEUR / ADAPTOR DROIT/STRAIGHT 12JIC M/ 12ORB M | 1 |
| M-R | AA-1211-1231 | ADAPTEUR / ADAPTOR DROIT/STRAIGHT 12JIC M/ 12ORB M | 1 |
| Plug | E1-1231 | BOUCHON / PLUG 12 ORB M | 1 |
| Position B | | | |
| P-F | GN5300-H905 | JOINT ROTATIF / ROTARY JOINT 08JIC M/ 08 JIC M | 1 |
| Drain | GN5300-H906 | JOINT ROTATIF / ROTARY JOINT 12JIC M/ 12 JIC M | 1 |
| M-R | GN5300-H906 | JOINT ROTATIF / ROTARY JOINT 12JIC M/ 12 JIC M | 1 |
| Position C | | | |
| P-F | AA-0811-0822S | ADAPTEUR / ADAPTOR DROIT/STRAIGHT 08JIC-M/ 08ORFS-F | 1 |
| M-R | AA-1211-1222S | ADAPTEUR / ADAPTOR DROIT/STRAIGHT 12JIC M/ 12ORFS F SWIVEL | 1 |

| BOYAUX / HOSES | | | |
|-----------------------|-------------|---|-----|
| Position A | No. Pièce | Description | Qté |
| ACC-T | GN5600-H144 | BOYAU 4 BRINS / 4 WIRE HOSE #08x46Lg-JIC Droit-Straight /JIC Droit-Straight | 1 |
| ACC-F | GN5600-H144 | BOYAU 4 BRINS / 4 WIRE HOSE #08x46Lg-JIC Droit-Straight /JIC Droit-Straight | 1 |
| P-F | GN5600-H143 | BOYAU 4 BRINS / 4 WIRE HOSE #12x46Lg-JIC Droit-Straight /JIC Droit-Straight | 1 |
| P-T | GN5600-H143 | BOYAU 4 BRINS / 4 WIRE HOSE #12x46Lg-JIC Droit-Straight /JIC Droit-Straight | 1 |
| M-R | GN5600-H143 | BOYAU 4 BRINS / 4 WIRE HOSE #12x46Lg-JIC Droit-Straight /JIC Droit-Straight | 1 |
| M-P | GN5600-H143 | BOYAU 4 BRINS / 4 WIRE HOSE #12x46Lg-JIC Droit-Straight /JIC Droit-Straight | 1 |
| Drain | GN5600-H157 | BOYAU 4 BRINS / 4 WIRE HOSE #12x43Lg-JIC Droit-Straight /JIC Droit-Straight | 1 |
| Position B | | | |
| ACC-T | GN5600-H144 | BOYAU 4 BRINS / 4 WIRE HOSE #08x46Lg-JIC Droit-Straight /JIC Droit-Straight | 1 |
| ACC-F | GN5600-H144 | BOYAU 4 BRINS / 4 WIRE HOSE #08x46Lg-JIC Droit-Straight /JIC Droit-Straight | 1 |
| P-F | GN5600-H143 | BOYAU 4 BRINS / 4 WIRE HOSE #12x46Lg-JIC Droit-Straight /JIC Droit-Straight | 1 |
| P-T | GN5600-H143 | BOYAU 4 BRINS / 4 WIRE HOSE #12x46Lg-JIC Droit-Straight /JIC Droit-Straight | 1 |
| M-R | GN5600-H143 | BOYAU 4 BRINS / 4 WIRE HOSE #12x46Lg-JIC Droit-Straight /JIC Droit-Straight | 1 |
| M-P | GN5600-H143 | BOYAU 4 BRINS / 4 WIRE HOSE #12x46Lg-JIC Droit-Straight /JIC Droit-Straight | 1 |
| Drain | GN5600-H157 | BOYAU 4 BRINS / 4 WIRE HOSE #12x43Lg-JIC Droit-Straight /JIC Droit-Straight | 1 |

* Les longueurs, peuvent varier selon vos préférence. nous vous proposons un standard.

* The hoses lengths, may vary depending on your preference. we suggest you a standard.



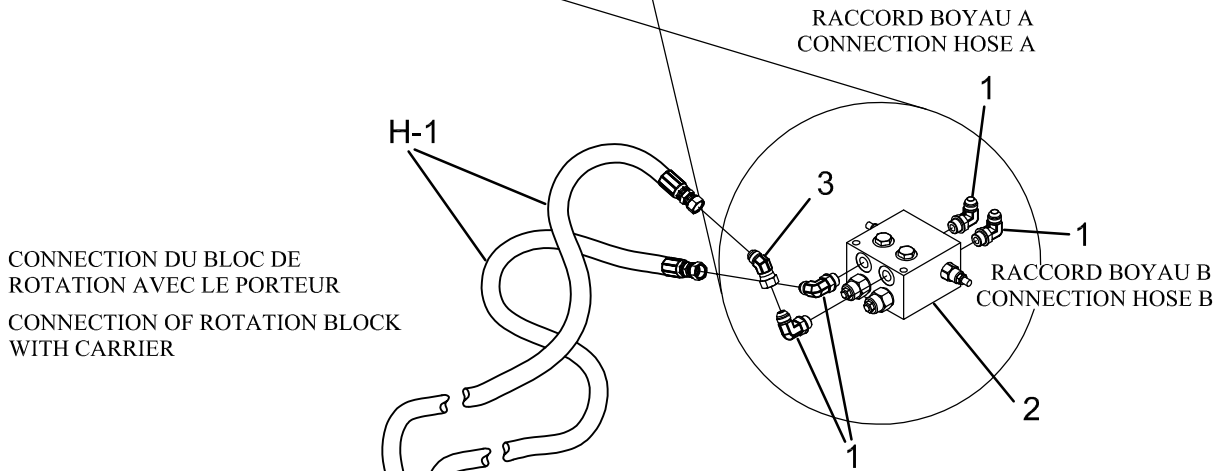
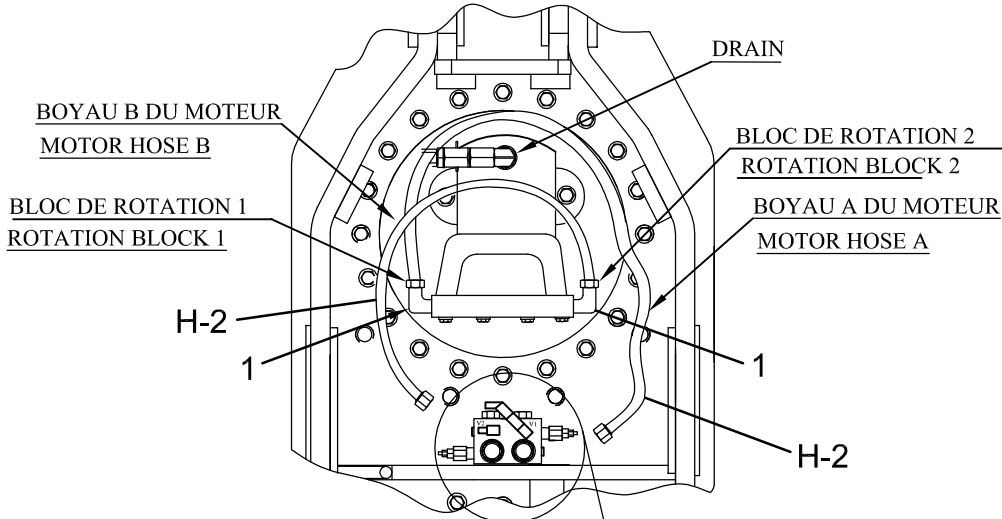
REV.0

761 Avenue du Parc
Amos(Qc.) , J9T 4M1
Tel : (819) 732-8871
Fax : (819) 732-9667
www.gnroy.com

Annexe 8B/ Appendix 8B
RACCORDS HYD.SELON LE PORTEUR/ CARRIER ATTACHMENT
MOTEUR DE ROTATION/HYDRAULIC MOTOR CONNECTION

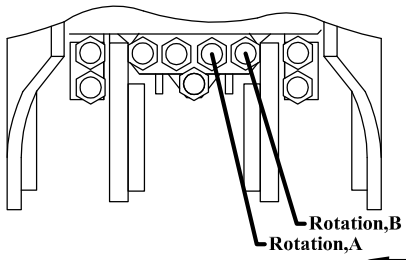
Tiger Cat 822, 853, 860, 870B, 870C ALK

SCHEMA DU MOTEUR
 VUE FACE À L'ACCOUPEMENT
 MOTOR DRAWING
 FRONT ATTACHMENT SIGHT



CONNECTION DU BLOC DE ROTATION AVEC LE PORTEUR
 CONNECTION OF ROTATION BLOCK WITH CARRIER

SCHEMA DU BLOC DE ROTATION
 ROTATION BLOCK DRAWING



Schema du boom vue devant la tête
 Boom drawing front view of the head

REV.0

761 Avenue du Parc
 Amos(Qc.) , J9T 4M1
 Tel : (819) 732-8871
 Fax : (819) 732-9667
 www.gnroy.com



Annexe 8B/ Appendix 8B

**RACCORDS HYD.SELON LE PORTEUR/ CARRIER ATTACHMENT
MOTEUR DE ROTATION/HYDRAULIC MOTOR CONNECTION**

| # | No.pièce GN | Description | Qté |
|---|---------------|---|-----|
| 1 | AE-0811-0831 | COUDE /ELBOW 90°-8 JIC M / 8 ORB M | 4 |
| 2 | GN2456-171B | BLOC HYDRAULIQUE / HYDRAULIC BLOCK | 1 |
| 3 | AC-0811-0812S | ADAPTATEUR/ ADAPTOR 45° 08 JIC M / 08 JIC F SWIVEL | 1 |
| 4 | AA-0811-0822S | ADAPTATEUR /ADAPTOR DROIT/ STRAIGHT 08 JIC M / 08 ORFS F SWIVEL | 2 |

| BOYAUX / HOSES | | | |
|----------------|-------------|---|-----|
| | No. Pièce | Description | Qté |
| H-1 | GN5600-H153 | BOYAU 4 BRINS / 4 WIRE HOSE #08x68Lg-JIC Droit-Straight /JIC Droit-Straight | 2 |
| H-2 | GN2456-177B | BOYAU 4 BRINS / 4 WIRE HOSE #08x26Lg-JIC Droit-Straight /JIC Droit-Straight | 2 |



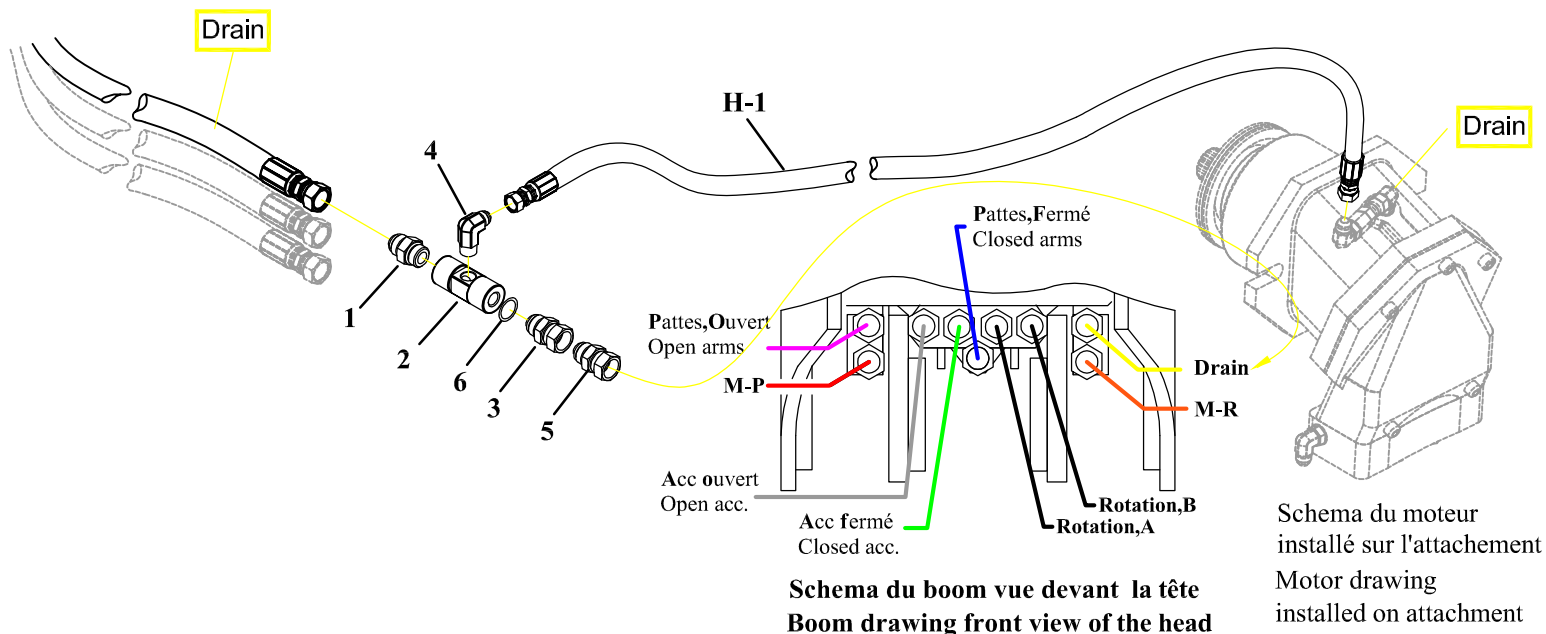
REV.0

761 Avenue du Parc
Amos(Qc.) , J9T 4M1
Tel : (819) 732-8871
Fax : (819) 732-9667
www.gnroy.com

Annexe 8C/ Appendix 8C

**RACCORDS HYD.SELON LE PORTEUR/ CARRIER ATTACHMENT
DRAIN MOTEUR DE ROTATION/HYDRAULIC MOTOR DRAIN CONNECTION**

Tiger Cat 822, 853, 860, 870B, 870C ALK



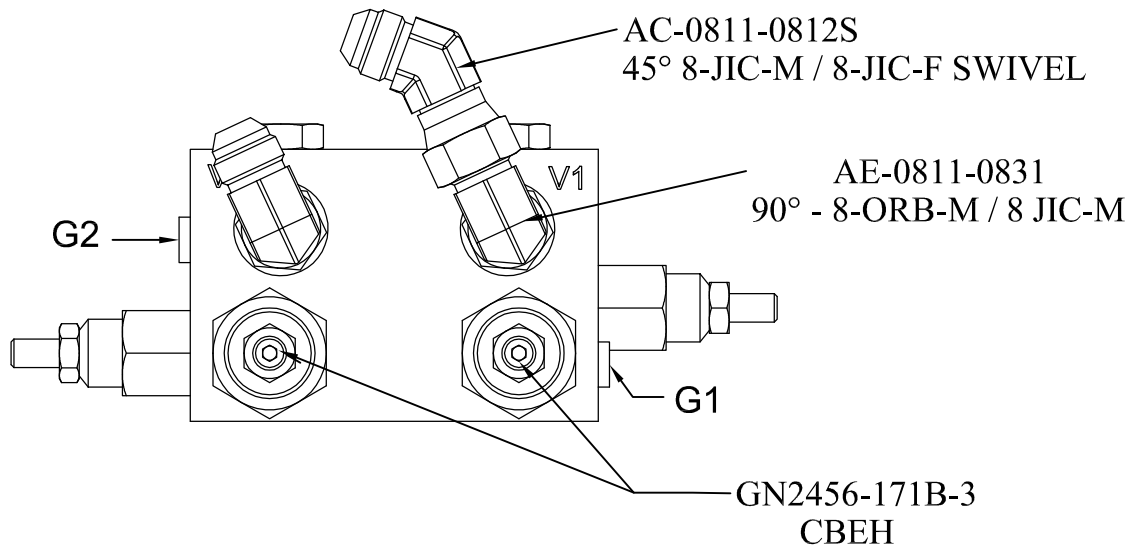
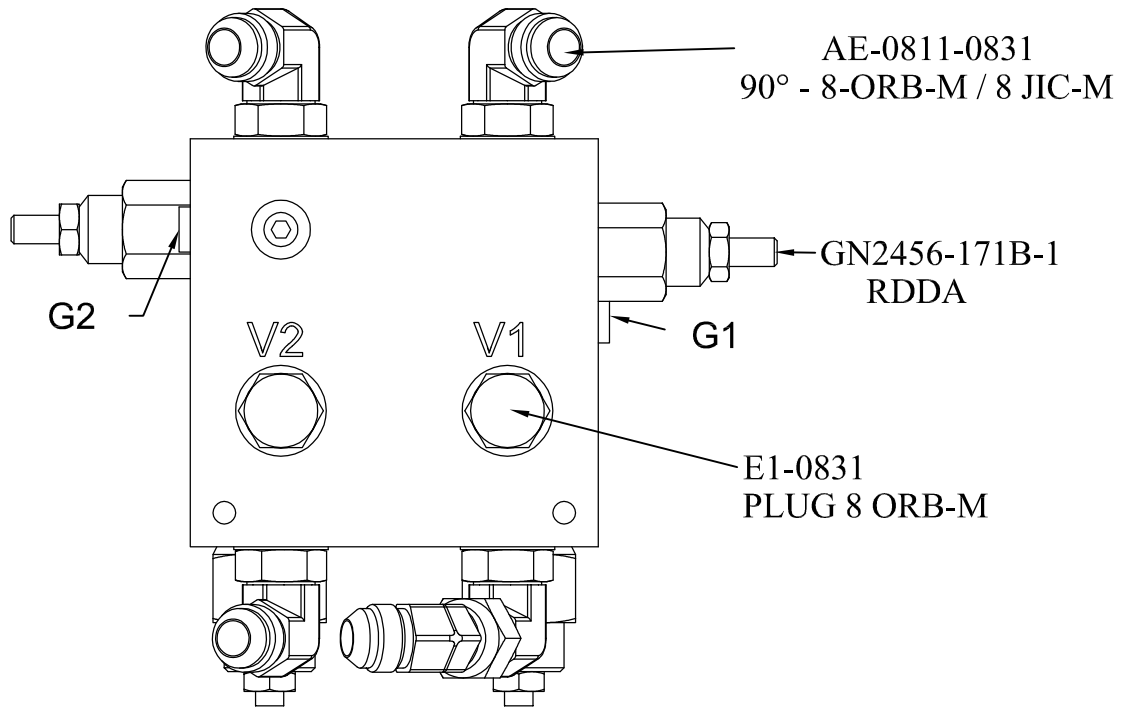
| # | No.pièce GN | Description | Qté |
|---|---------------|--|-----|
| 1 | AA-1211-1231 | ADAPTEUR / ADAPTOR DROIT/STRAIGHT 12JIC M/ 12ORB M | 1 |
| 2 | GN2456-900B-1 | BLOC HYDRAULIQUE POUR DRAIN / HYDRAULIC BLOCK FOR DRAIN | 1 |
| 3 | AA-1211-1212S | ADAPTATEUR / ADAPTOR DROIT /STRAIGHT 12JIC M / 12 JIC F SWIVEL | 1 |
| 4 | AE-0811-0831 | COUDE /ELBOW 90°-8 JIC M / 8 ORB M | 1 |
| 5 | AA-1211-1222S | ADAPTEUR / ADAPTOR DROIT/STRAIGHT 12JIC M/ 12ORFS F SWIVEL | 1 |
| 6 | GN2456-088B | JOINT TORIQUE #12/ O RING | 1 |
| 7 | | | |

| BOYAUX / HOSES | | | |
|----------------|-------------|---|-----|
| | No. Pièce | Description | Qté |
| H-1 | GN5600-H153 | BOYAU 4 BRINS / 4 WIRE HOSE #08x68Lg-JIC Droit-Straight /JIC Droit-Straight | 1 |



REV.0

761 Avenue du Parc
Amos(Qc.) , J9T 4M1
Tel : (819) 732-8871
Fax : (819) 732-9667
www.gnroy.com





POLITIQUE DE GARANTIE

Têtes à scie circulaire

série 5000

RÉVISION 2017

TOUT EST DANS LA TÊTE

GN ROY INC.

Tél 819-732-8871

761, avenue du Parc

www.gnroy.com

Sans frais 1-866-732-8871

Amos, Québec J9T 4M1

info@g4rd.com

Télécopie 819-732-9667



Table des matières

| | |
|--|---|
| Garantie | 1 |
| Durée de la garantie | 1 |
| Enregistrement de la garantie | 1 |
| Délais | 1 |
| Pièces non couvertes par la garantie | 2 |
| Autres circonstances non couvertes par la garantie | 2 |
| Conditions | 3 |
| Admissibilité | 3 |
| Barème de remboursement | 3 |
| Pièces | 3 |
| Main d'œuvre | 3 |
| Temps de déplacement et kilométrage | 3 |
| Politique de garantie sur les produits en stock | 4 |
| Politique de garantie sur les produits en démonstration ou en location | 4 |
| Annexe 1 | 5 |
| Certificat d'enregistrement de la garantie | 5 |
| Annexe 2 | 6 |
| Temps de réparation standard | 6 |
| Annexe 3 | 7 |
| Réclamation de la garantie | 7 |



Garantie

Durée de la garantie

GN Roy offre sur ses têtes à scie circulaire neuves une garantie contre tout défaut de fabrication pour une période de douze (12) mois ou deux mille (2000) heures, selon la première éventualité. Cette période s'applique à toutes les composantes fabriquées dans leur usine. Les composantes fabriquées par des tiers bénéficient d'une garantie contre tout défaut de fabrication de six (6) mois ou mille (1000) heures selon la première éventualité (ex : moteurs de scie, moteurs de rotation). La période de garantie débute le jour de livraison de l'équipement.

Enregistrement de la garantie

La garantie prend effet lorsque le certificat d'enregistrement de la garantie (voir annexe 1) a dûment été complété et signé par le client final lors de la réception de l'équipement. L'acheteur reçoit l'original du certificat d'enregistrement et une copie dudit certificat est acheminée à GN Roy, par le concessionnaire, dans un délai maximum de 10 jours ouvrables. Le concessionnaire conserve sa copie.

Délais

L'acheteur doit aviser, soit le distributeur autorisé, soit GN Roy Inc. de tout défaut ou bris de l'équipement, par écrit, au plus tard dans les 10 jours suivant le bris.

Le distributeur doit, lors d'un signalement de bris par le client, aviser dans les plus brefs délais GN Roy Inc, soit par télécopieur ou par téléphone.

Le distributeur complète, s'il y a lieu, le formulaire « Réclamation de garantie GN Roy » dans un délai maximum de 30 jours suivant la réparation.

N.B. toute pièce défectueuse devra être conservée pour inspection future. Si à la demande de GN Roy Inc., le distributeur ou le client ne retourne pas la ou les pièces défectueuses dans un délai de 30 jours, GN Roy Inc. se réserve le droit d'annuler automatiquement la réclamation en garantie concernée.





Pièces non couvertes par la garantie

- Pièces de consommation courante : dents de scie, segments de retenue des dents de scie, scie, plaque de soutien des arbres, lisses d'usure des patins, élastiques, boulons, écrous, rondelles, anti-voileurs, joints rotatifs et les pièces accessoires telles que le garde protecteur de la scie ainsi que autres pièces d'usure normale.
- Remplacement de pièces : une pièce de rechange neuve ou reconditionnée expédiée pour remplacer une pièce défectueuse est garantie pour la balance de la période de garantie de l'équipement dans son ensemble.
- Les frais de déplacement aller/retour de l'équipement ou partie de l'équipement.
- La perte de temps occasionnée ainsi que les gains non perçus en raison du bris de l'équipement.
- Les bris occasionnés par une utilisation de l'équipement non conforme ou abusive.
- Tous les frais liés à des changements, modifications ou réparations effectués sans l'autorisation préalable de GN Roy Inc.

Autres circonstances non couvertes par la garantie

- Produits endommagés en cours de transport ou en entreposage
- Abus, négligences, accidents, vols ou incendies
- Tout transfert de propriété doit avoir été signalé et autorisé par GN Roy inc.
- Dommage causé par un système hydraulique défectueux incluant les conduits
- Moteurs, valves ou ordinateur ouverts sans le consentement de GN Roy inc
- Pièces dont le numéro de série a disparu





Conditions

Admissibilité

- Le certificat d'enregistrement de la garantie dûment complété et signé par l'acheteur dans les 10 jours suivant la réception de l'équipement doit être dans les dossiers GN Roy Inc.
- Le distributeur dispose de trente (30) jours suivant la réparation pour acheminer la réclamation de garantie GN Roy Inc. (ANNEXE 2)
- Sur demande de GN Roy Inc., le distributeur doit retourner les pièces défectueuses, port payé. À défaut de faire parvenir une pièce demandée dans les trente (30) jours, GN Roy Inc. se réserve le droit d'annuler la réclamation en garantie concernée.

Barème de remboursement

Pièces

Toutes les pièces pour lesquelles GN Roy Inc. aura approuvé le remboursement en garantie seront remboursées le prix de vente suggéré.

N.B. La pièce remplacée ou réparée sera garantie pour la période de garantie résiduelle du produit sur lequel elle est installée.

Main d'œuvre

Le temps de travail alloué pour la réparation est basé sur nos barèmes de durée standard de réparation. (Annexe 2) Si toutefois la réparation n'est pas énumérée à l'annexe 2, le remboursement se fera selon une durée de réparation estimée. Dans le cas où le distributeur doit sous-traiter en partie ou en totalité la réparation, un estimé écrit est requis avant de procéder. Le taux horaire remboursé sera de 125,00 \$/heure.

Temps de déplacement et kilométrage

Le temps de déplacement sera remboursé au taux horaire de 125,00 \$/heure et inclus le kilométrage. Un maximum de six (6) heures est alloué, soit un aller-retour, sans tenir compte du nombre de produits ou problèmes impliqués. Si plusieurs déplacements sont effectués pour un même problème, le temps de déplacement ne pourra être alloué qu'une seule fois sur la première réclamation





Politique de garantie sur les produits en stock

Le distributeur est seul responsable des bris, pertes ou détériorations pouvant survenir à un produit en stock et devra prendre les moyens nécessaires pour l'entreposer adéquatement. Si, pendant la période d'entreposage, une réclamation est déposée, elle ne sera acceptée qu'en regard d'un défaut de fabrication.

Politique de garantie sur les produits en démonstration ou en location

Les démonstrations sont parfois nécessaires pour la promotion des ventes. Le distributeur devra s'assurer que le produit désigné pour la démonstration est en parfait état de fonctionnement.

Un produit utilisé à des fins de démonstration pendant moins de cinquante (50) heures est considéré comme neuf du point de vue de la garantie.

Pour un produit ayant plus de cinquante (50) heures d'opération suite à des démonstrations, la validation de la période de garantie tiendra compte des heures de démonstration accumulées.

Pour les produits en location, notre politique de garantie standard s'applique.





Annexe 1

Certificat d'enregistrement de la garantie



TÊTE ABATTEUSE GN
FABRICATION D'ÉQUIPEMENTS FORESTIERS ET MINIERS
GN FELLING HEAD
EQUIPMENT FABRICATION FOREST AND MINERAL



CERTIFICAT D'ENREGISTREMENT DE LA GARANTIE TÊTE À SCIE CIRCULAIRE GN E-
GUARANTEE REGISTRATION CERTIFICAT FOR GN CIRCULAR FELLING HEAD

Nom du distributeur:

Distributor's name: _____

Date de livraison:

Shipping date: _____

Date d'entrée en vigueur de la garantie:

Guarantee start date: _____

Numéro du modèle:

Model number: _____

Numéro de série:

Serial number: _____

Porteur:

Carrier: _____

Compteur:

Counter: _____

Nom du client :

Customer name: _____

Adresse:

Address: _____

Téléphone:

Phone: _____

Télécopieur:

Fax: _____

Inspection de l'installation faite le:

Installation inspection date: _____

Par:

By: _____

Instruction de mise en marche faite le:

Operation instruction date: _____

Par:

By: _____

Notes spéciales:

Special notes: _____

Signature du représentant du distributeur autorisé

Authorized distributor's representant signature

Signature du client ou personne autorisée

Customer signature or authorized representant

Nom en lettre moulées / Name in capital letters

Nom en lettre moulées / Name in capital letters

761, avenue du Parc, Parc Industriel, Amos (Québec) J9T 4M1 • Téléphone: (819) 732-8871 Télécopieur: (819) 732-9667 • Courrier électronique: info@gnroy.net

Copie blanche : GN ROY • Copie jaune : DISTRIBUTEUR • Copie rose : ACHETEUR



Annexe 2

Temps de réparation standard



| Tête abatteuse à scie circulaire | | | |
|---|-------|---------|----------|
| | Homme | Atelier | Chantier |
| Composantes mécaniques | | | |
| Bras de retenue (ch.) | 1 | 0h45m | 1h00m |
| Bras accumulateurs | 1 | 0h45m | 1h00m |
| Entraînement de la rotation | 1 | 2h30m | 3h30m |
| Disque de scie | 1 | 1h00m | 1h15m |
| Arbre d'entraînement de la scie incluant les roulements | 1 | 4h00m | 5h00m |
| Coussinet ou rotule de vérin | 1 | 1h00m | 1h15m |
| Plaque de soutien de la scie | 1 | 2h00m | 2h30m |
| Composantes hydrauliques | | | |
| Moteur hydraulique de scie | 1 | 0h45m | 1h00m |
| Joint d'étanchéité du moteur de scie | 1 | 1h00m | 1h15m |
| Moteur d'inclinaison | 1 | 0h30m | 0h45m |
| Joint d'étanchéité du moteur d'inclinaison | 1 | 0h45m | 1h00m |
| Cartouches (système d'inclinaison) | 1 | 0h30m | 0h45m |
| Vérins | | | |
| Vérin | 1 | 1h00m | 1h15m |
| Joint d'étanchéité | 1 | 1h15m | 1h30m |





WARRANTY POLICY

REVISION 2017

It's all in the head

GN ROY INC.

Phone 819-732-8871

761, avenue du Parc

www.gnroy.com

Toll free 1-866-732-8871

Amos, Quebec J9T 4M1

info@g4rd.com

Fax 819-732-9667



Table of contents

| | |
|---|---|
| Warranty | 1 |
| Warranty terms | 1 |
| Warranty registration | 1 |
| Delay | 1 |
| Parts not covered by warranty | 2 |
| Other circumstances not covered by warranty | 2 |
| Conditions | 3 |
| Admissibility | 3 |
| Reimbursement chart | 3 |
| Parts | 3 |
| Labour | 3 |
| Travelling time and kilometres | 3 |
| Stock product warranty policy | 4 |
| Demo or location warranty policy | 4 |
| Appendix 1 | 5 |
| Warranty registration certificate | 5 |
| Appendix 2 | 6 |
| Standard reparation time | 6 |
| Appendix 3 | 7 |
| Warranty claim | 7 |



Warranty

Warranty terms

GN Roy offers, on new circular felling saw heads, a manufacturer's warranty of twelve (12) months or two thousand (2000) hours of use, whichever occurs first, for all components manufactured at its plant. All third party components not manufactured at its plant will be warranted for six (6) months or one thousand (1000) hours of use, whichever comes first (ex: saw motors, rotation motors). Warranty term starts on delivery date.

Warranty registration

To qualify for warranty repairs, a warranty registration certificate (see appendix 1) must be completed and signed by the end customer upon taking delivery of the equipment. The buyer retains the original copy of the certificate; and the distributor will send one copy to GN ROY within ten (10) business days. The last copy should be filed and kept at the distributor

Delay

The client must advise in writing, either to the distributor or GN Roy, of defects or failures of equipment, within ten (10) days of the occurrence.

The distributor must immediately advise GN Roy of the failure, either by fax or phone.

The distributor will complete and sign if needed, the Warranty Claim Form within a maximum delay of thirty (30) days following the repair.

Note: any defective part must be kept for future inspection. At the request of GN Roy, defective parts must be returned for inspection. If the distributor or end user does not return the part(s) within thirty (30) days, GN Roy may exercise its' right to cancel the concerned warranty claim.





Parts not covered by warranty

- *Current consumables parts:* oil, grease, saw teeth, saw, saw teeth retaining segments, butt-plate, wear on skid plate, elastics, bolts, nuts washers, bearings, anti-waves, hoses, unions, swivels adapters, accessory parts, such as, saw protector guard and other normal part wear.
- *Replaced parts:* replaced or repaired parts are warranted only for the period of the residual warranty of the saw head;
- *Transportation costs back & forth* of equipment or parts of equipment;
- *Time lost* or loss of income that occurs because of failed equipment;
- Damage caused by abusive use or maintenance not in conformity with GN maintenance manuals;
- All fees related to modifications or repairs performed without previous authorisation from GN Roy Inc.

Other circumstances not covered by warranty

- Damaged products caused by shipping or storage;
- Abuse, negligence, accidents, robbery or fire;
- Property transfers must be reported and authorised by GN Roy;
- Damage caused by defective hydraulic system including but not limited to hoses;
- Motors, valves or computer opened without GN Roy Inc.'s consent;
- Parts with missing or altered serial numbers.





Conditions

Admissibility

- Warranty registration certificate signed by buyer must be in GN Roy Inc.'s office files.
- The distributor has thirty (30) days following the repair to send GN Roy Inc. a warranty claim. (APPENDIX 2)
- On GN Roy's request, distributor will send defective parts, transportation prepaid. If the parts are not sent within thirty (30) days, GN Roy Inc. reserves the right to cancel the pending warranty claim.

Reimbursement chart

Parts

All parts for which GN Roy Inc. has approved the reimbursement by warranty will be reimbursed according to the retail price.

Note: Replaced or repaired parts will be on warranty for as long as the residual warranty of the attachment.

Labor

Time allowed for repair is based on our standard repair time chart, (appendix 2). If the time to repair is not mentioned on the chart, an estimate will be made by GN Roy Inc. In the event the distributor must totally or partially hire a contractor to perform the repair, a written estimate must be submitted to GN Roy before proceeding. The hourly rate reimbursed will be 125.00CAD\$/hour.

Travelling time and kilometers

Travel time will be reimbursed at the hourly rate of 125.00CAD\$/hour including mileage. A maximum of six (6) hours for a return trip is allotted regardless the number of products or problems encountered. Travelling time will be allowed only once for the first claim only. This applies even if there are multiple service calls for the same problem.





Stock product warranty policy

The distributor is solely responsible for any broken or lost inventory parts and will take the necessary precautions for proper storage. If while a part is in stock and a claim is made, it will not be accepted unless a defect is detected. Claims will not be accepted if improper storage is at fault.

Demo or location warranty policy

We realize that demonstrations are at times necessary for promoting sales. Distributors must insure that the designated product for demonstration is in perfect working order.

A product used for demonstrations for less than fifty (50) hours is considered as new for warranty validation.

For a demo product that has been used for over fifty (50) hours, will have its warranty adjusted accordingly.

For rental products, our standard warranty policy is applicable.





Appendix 1

Warranty registration certificate



TÊTE ABATTEUSE GN
FABRICATION D'ÉQUIPEMENTS FORESTIERS ET MINIERS
GN FELLING HEAD
EQUIPMENT FABRICATION FOREST AND MINERAL



CERTIFICAT D'ENREGISTREMENT DE LA GARANTIE TÊTE À SCIE CIRCULAIRE GN E-
GUARANTEE REGISTRATION CERTIFICAT FOR GN CIRCULAR FELLING HEAD

Nom du distributeur:

Distributor's name: _____

Date de livraison:

Shipping date: _____

Date d'entrée en vigueur de la garantie:

Guarantee start date: _____

Numéro du modèle:

Model number: _____

Numéro de série:

Serial number: _____

Porteur:

Carrier: _____

Compteur:

Counter: _____

Nom du client :

Customer name: _____

Adresse:

Address: _____

Téléphone:

Phone: _____

Télécopieur:

Fax: _____

Inspection de l'installation faite le:

Installation inspection date: _____

Par:

By: _____

Instruction de mise en marche faite le:

Operation instruction date: _____

Par:

By: _____

Notes spéciales:

Special notes: _____

Signature du représentant du distributeur autorisé

Authorized distributor's representant signature

Signature du client ou personne autorisée

Customer signature or authorized representant

Nom en lettre moulées / Name in capital letters

Nom en lettre moulées / Name in capital letters

761, avenue du Parc, Parc Industriel, Amos (Québec) J9T 4M1 • Téléphone: (819) 732-8871 Télécopieur: (819) 732-9667 • Courrier électronique: info@gnroy.net

Copie blanche : GN ROY • Copie jaune : DISTRIBUTEUR • Copie rose : ACHETEUR



Appendix 2



Standard reparation time

| Felling head saw | | | |
|-------------------------------------|-----|-------|---------|
| | Men | Shop | On-site |
| Mechanical components | | | |
| Retaining arm | 1 | 0h45m | 1h00m |
| Accumulating arm | 1 | 0h45m | 1h00m |
| Gear box (tilt) | 1 | 2h30m | 3h30m |
| Saw plate | 1 | 1h00m | 1h15m |
| Saw shaft, including bearings | 1 | 4h00m | 5h00m |
| Cylinder spherical bearing | 1 | 1h00m | 1h15m |
| Saw support plate | 1 | 2h00m | 2h30m |
| Hydraulic components | | | |
| Hydraulic saw motor | 1 | 0h45m | 1h00m |
| Saw motor seal (remove and replace) | 1 | 1h00m | 1h15m |
| Tilt motor | 1 | 0h30m | 0h45m |
| Tilt motor seal | 1 | 0h45m | 1h00m |
| Cartridges | 1 | 0h30m | 0h45m |
| Cylinders | | | |
| Cylinder (replace) | 1 | 1h00m | 1h15m |
| Seal kit | 1 | 1h15m | 1h30m |





WWW.GNROY.COM

761 Avenue du Parc
Amos(Qc.) , J9T 4M1
Tel : (819) 732-8871
Fax : (819) 732-9667
