



***Catalogue de pieces
GN2456-B***



**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 : GN2 456-B
NO SÉRIE / SERIAL NUMBER : #
ANNÉE / YEAR



TÊTES ABATTEUSE GN ROY

SPÉCIFICATIONS DES SÉRIES 5000 et 6000

Tout est dans la tête !



Modèle:		4500	4900	5300	5300-V56	5600	6100	6100S
Dimensions:	Capacité de coupe:	18 1/2"	20"	22"	23-5/8"	24"	26 1/4"	26 3/8"
	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:	100 1/2"	106"	119"	119 3/4"	122 3/4"	122 3/4"	117"
	Largeur:	47 3/4"	52"	56 1/2"	59 3/4"	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 et dents	Lame de scie (diamètre):	45"	49"	53"	53"	56"	61 1/2"	61 1/2"
	Nombre de dents:	19	20	20	20	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 1/8"	1 1/8"
	Épaisseur de la scie mono-pièce:	1 3/4"	1 3/4"	1 3/4"	1 3/4"	1 3/4"	1 3/4"	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"
	Bras de retenue actionné par:	1cyl.	1cyl.	1cyl.	1cyl.	2cyl.	2cyl.	2cyl.
	racordé par :	1 bras de synchronisation						
	Bras d'accumulateur actionné par :	1cyl.	1cyl.	1cyl.	1cyl.	1cyl.	1cyl.	1cyl.
racordé par :	1 bras de synchronisation							
Rotation	Système de rotation:	Activé par des vérins hydrauliques						
	Rotation 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	Poids avec une rotation 40°:	4500 lbs	5000 lbs	5500 lbs	5500 lbs	N/A	N/A	N/A
	Poids avec une rotation R3M:	5600 lbs	6100 lbs	6700 lbs	6850	N/A	N/A	N/A
	Poids avec une rotation R4M:	N/A	N/A	N/A	N/A	7600 lbs	N/A	N/A
	Poids avec une rotation Planétaire:	N/A	N/A	6900 lbs	7100 lbs	8200 lbs	8750 lbs	8750 lbs

* Les spécifications peuvent changer sans préavis.

Site web : WWW.gnroy.com

Courriel : info@g4rd.com

761, avenue du Parc, Amos (Québec) CA J9t-4M1

Téléphone (sans frais) : **1 866 732-8871**

Télécopieur : 819 732-9667



GN ROY SAW HEAD

SPECIFICATIONS FOR SERIES 5000 and 6000

Everything is in the head !



Model:		4500	4900	5300	5300-V56	5600	6100	6100S
Dimensions:	Cutting capacity:	18 1/2"	20"	22"	23-5/8"	24"	26 1/4"	26 3/8"
	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:	100 1/2"	106"	119"	119 3/4"	122 3/4"	122 3/4"	117"
	Width:	47 3/4"	52"	56 1/2"	59 3/4"	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"
Scie et dents	Saw blade (diameter):	45"	49"	53"	53"	56"	61 1/2"	61 1/2"
	Number of theeth:	19	20	20	20	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 1/8"	1 1/8"
	Mono-piece saw thickness:	1 3/4"	1 3/4"	1 3/4"	1 3/4"	1 3/4"	1 3/4"	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
Hydraulique	Cylinders (diameter):	3½"	3½"	4"	4"	3¼"	3¼"	3¼"
	Grab arms:	1cyl.	1cyl.	1cyl.	1cyl.	2cyl.	2cyl.	2cyl.
	Equipped with :	1 synchronizing arm						
	Accumulating arms :	1cyl.	1cyl.	1cyl.	1cyl.	1cyl.	1cyl.	1cyl.
	Equipped with :	1 synchronizing arm						
Rotation	Rotation system :	Hydraulic cylinders						
	Rotation 40° :	YES	YES	YES	N/A	N/A	N/A	N/A
	Rotation system :	Danfoss hydraulic motors mounted on pinion gears						
	Rotation 280° with 3 motors:	YES	YES	YES	YES	N/A	N/A	N/A
	Rotation 280° with 4 motors:	N/A	N/A	N/A	N/A	YES	N/A	N/A
	Rotation 280° with planetary:	N/A	N/A	YES	YES	YES	YES	YES
Weight	With 40° rotation :	4500 lbs	5000 lbs	5500 lbs	5500 lbs	6700 lbs	N/A	N/A
	With R3M rotation :	5600 lbs	6100 lbs	6700 lbs	6850	N/A	N/A	N/A
	With R4M rotation :	N/A	N/A	N/A	N/A	7600 lbs	N/A	N/A
	With planetary rotation :	N/A	N/A	6900 lbs	7100 lbs	8200 lbs	8750 lbs	8750 lbs

* Spécifications subject to change at any time.

Web site : WWW.gnroy.com

E-mail : info@g4rd.com

761, avenue du Parc, Amos (Québec) CA J9t-4M1

Téléphone (sans frais) : **1 866 732-8871**

Télécopieur : 819 732-9667



Caractéristique spécifique
Specific feature

Tête à scie GN/ Felling head GN

Année /Year :

Modèle: : **GN2456-B**

Serie /Serial number: **GN2456-B**

Reference à l'annexe 1 de /Appendix 1 reference

Reference à l'annexe 2 /Appendix 2 reference

Numéro du cylindre /Cylinder number: # GN2456-100B remplacé par GN5600-H325

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:

Reference à l'annexe 9 / Appendix 9 reference

Option boulonné du panache/Optional upper bolted guide :

<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/Lubrification.....</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 Ø3¼ GN5600-H325</i> <i>Appendix 2 Cylinders Ø3¼ GN5600-H325.....</i>	<i>p.29-30</i>
<i>Annexe 2 Cylindres Ø3¼ GN2456-100B</i> <i>Appendix 2 Cylinders Ø3¼ GN2456-100B.....</i>	<i>p.31-32</i>
<i>Annexe 2 Cylindres Ø3¼ GN2456-100B-3</i> <i>Appendix 2 Cylinders Ø3¼ GN2456-100B-3.....</i>	<i>p.33-34</i>
<i>Annexe 3 Scie et arbre d'entraînement</i> <i>Appendix 3 Saw and drive shaft.....</i>	<i>p.35-38</i>
<i>Annexe 4 Moteur de scie Rexroth</i> <i>Appendix 4 Rexroth saw motor.....</i>	<i>p.39-40</i>

<i>Annexe 4B Moteur de scie Rexroth vue eclater</i>	
<i>Appendix 4B Rexroth saw motor exploded view.....</i>	<i>p.42</i>
<i>Annexe 5 Boulonnerie de la structure</i>	
<i>Appendix 5 Srtucture hardware.....</i>	<i>p.43-44</i>
<i>Annexe 6 Connexion hyd.des cylindres</i>	
<i>Appendix 6 Cylinders hyd.connections.....</i>	<i>p.45-46</i>
<i>Annexe 7 Assemblage de l'attache</i>	
<i>Appendix 7 Attachment assembly.....</i>	<i>p.47-48</i>
<i>Annexe 7A Planétaire 90</i>	
<i>Appendix 7A Planetary 90.....</i>	<i>p.49-50</i>
<i>Annexe 7B Moteur de planétaire</i>	
<i>Appendix 7B Planetary motor.....</i>	<i>p.52</i>
<i>Annexe 8 Raccords hyd.compartiment moteur de scie</i>	
<i>Appendix 8 Carrier attachment-saw motor housing.....</i>	<i>p.53-54</i>
<i>Annexe 8A Raccords hyd.selon le porteur</i>	
<i>Appendix 8A Carrier attachment.....</i>	<i>p.55-56</i>
<i>Annexe 8B Raccords hyd.selon le porteur-moteur de rotation</i>	
<i>Appendix 8B Carrier attachment-Hyd.motor connection.....</i>	<i>p.57-58</i>
<i>Annexe 8C Raccords hyd.selon le porteur-Drain moteur de rotation</i>	
<i>Appendix 8C Carrier attachment-Hyd.motor drain connection.....</i>	<i>p.59</i>
<i>Annexe 8D Bloc hyd. de la rotation</i>	
<i>Appendix 8D Rotation hyd. block.....</i>	<i>p.60</i>
<i>Garantie/ Warranty.....</i>	<i>p.62-</i>



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**.

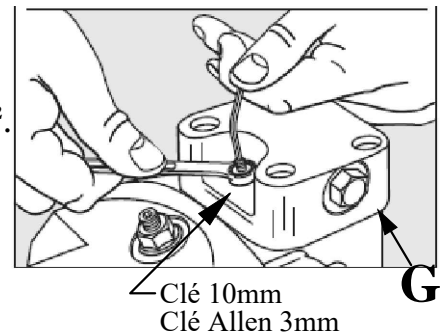
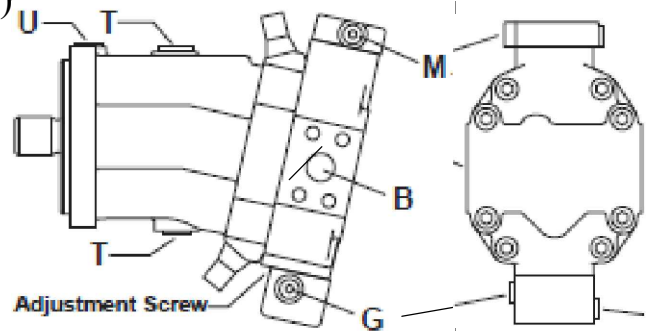
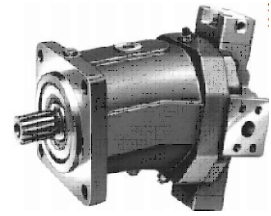
Pour plus de précision, répéter cette manoeuvre 2 à 3 reprises .

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

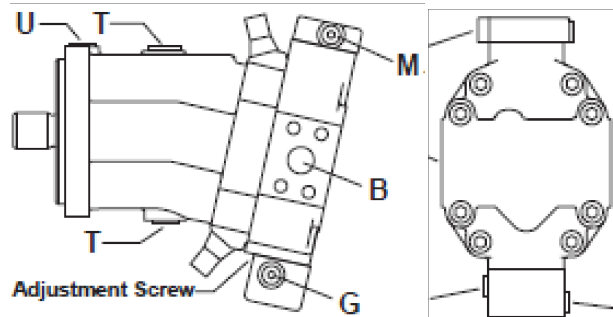
761 Avenue du Parc
Amos(Qc.) , J9T 4M1
Tel : (819) 732-8871
Fax : (819) 732-9667
www.gnroy.com

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.



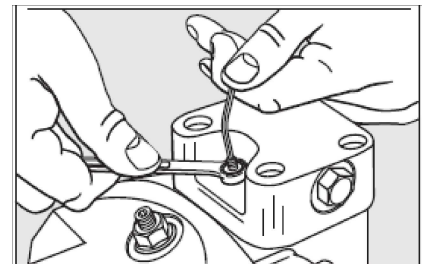
-Adjust the pressure regulator of the carrier for the saw motor circuit to 300 psi lower than the maximum pressure using the gauge at port G as a reference.

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



REV.0

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

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

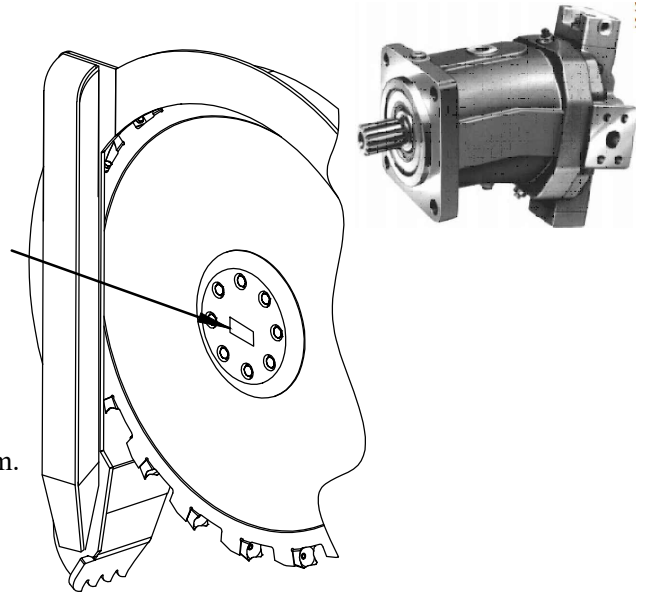
Outils requis/Required tools: -Tachymètre électronique
-Clé 19mm/wrench
-Clé Allen 6mm

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
DIMINUER

ANTI-HORAIRE
HORAIRE

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

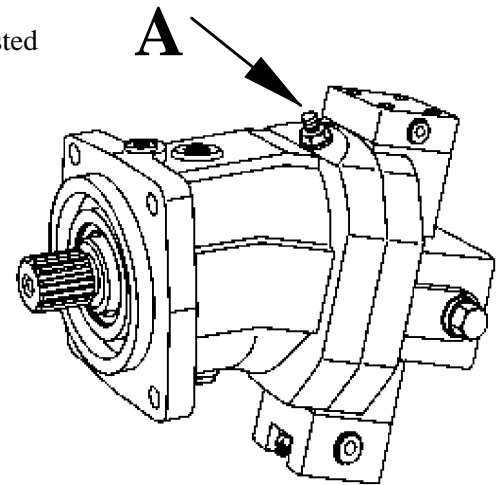
To adjust the speed:

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



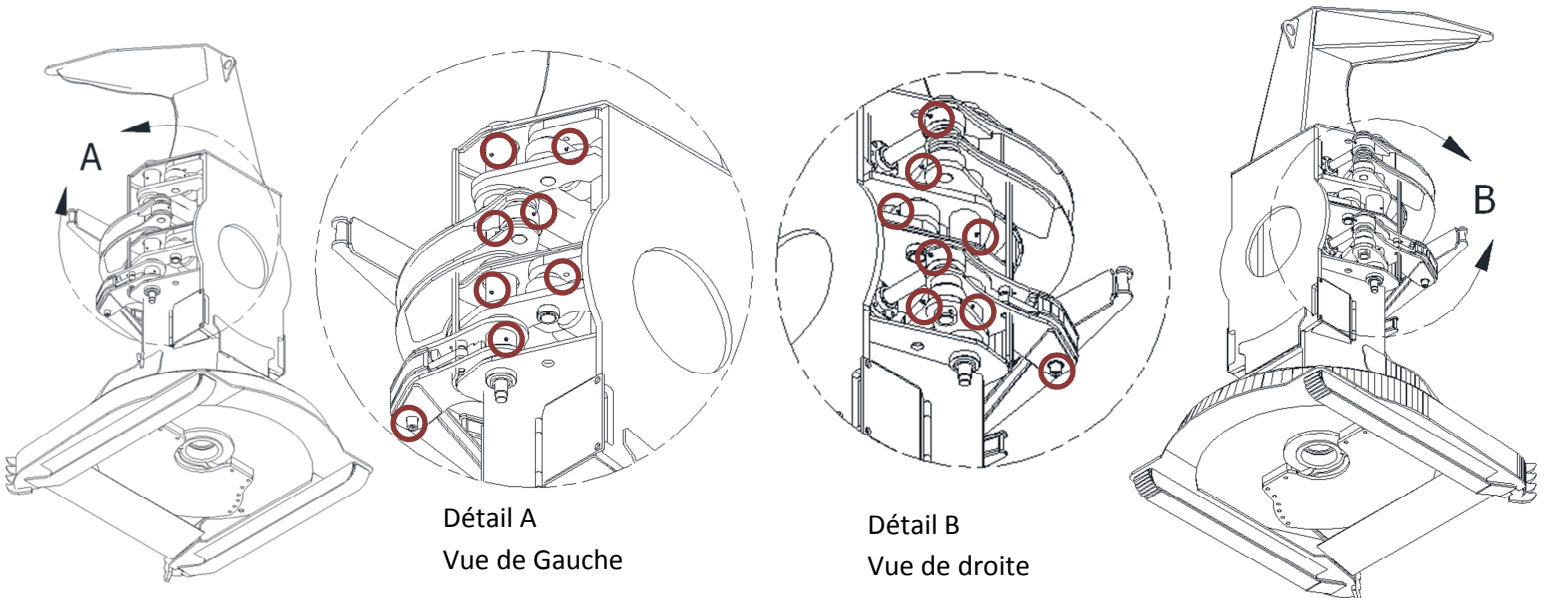
Entretien - Graissage

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**.

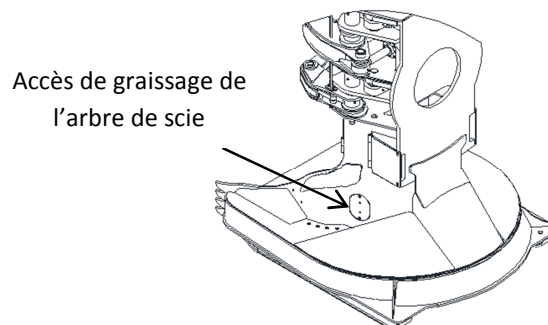
Nous recommandons la graisse **Hypertech AFG-2**.

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



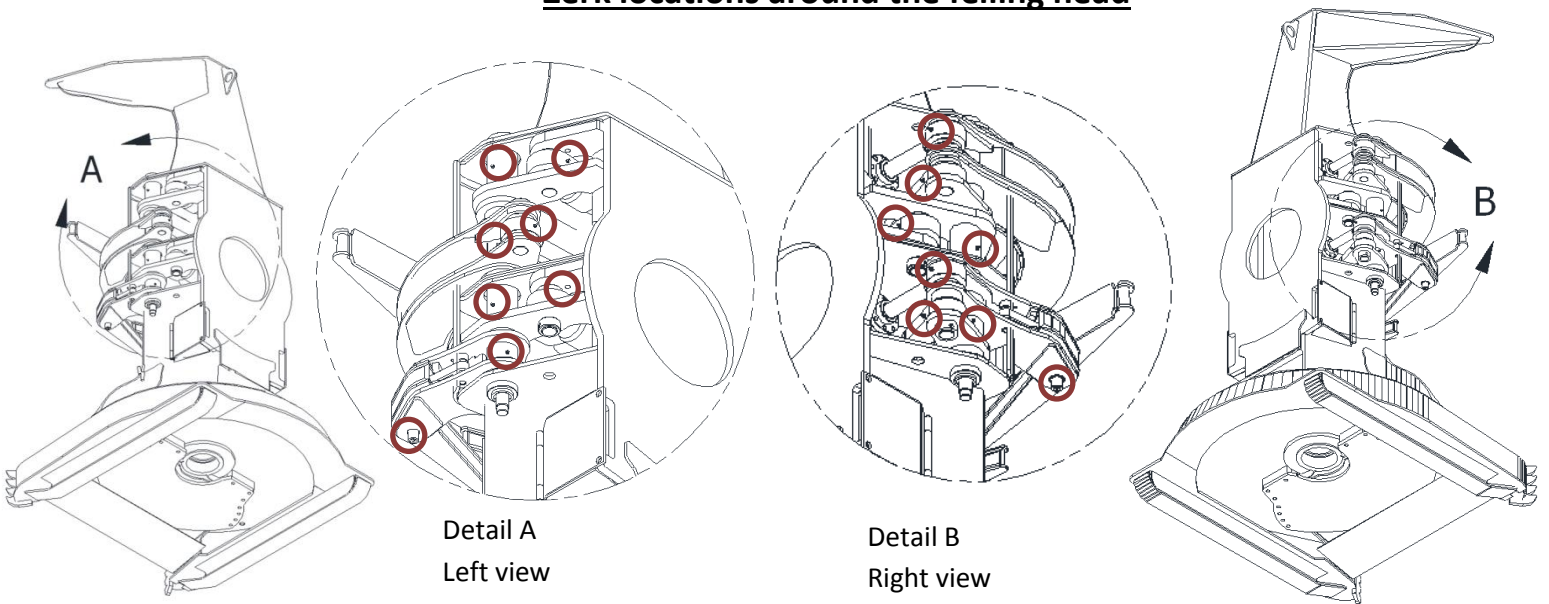


Maintenance - Lubrication

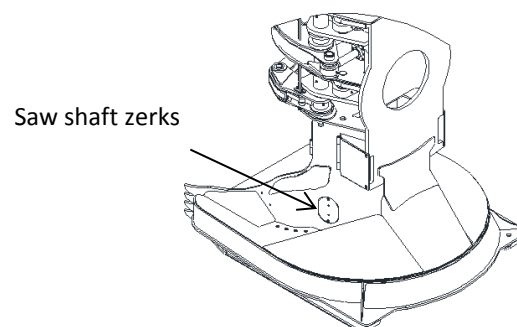
Regular maintenance is required to ensure felling head lasts longer and works better. The lubrication procedure is required every ***12 hours of service***. ***Hypertech AFG-2*** grease is recommended.

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

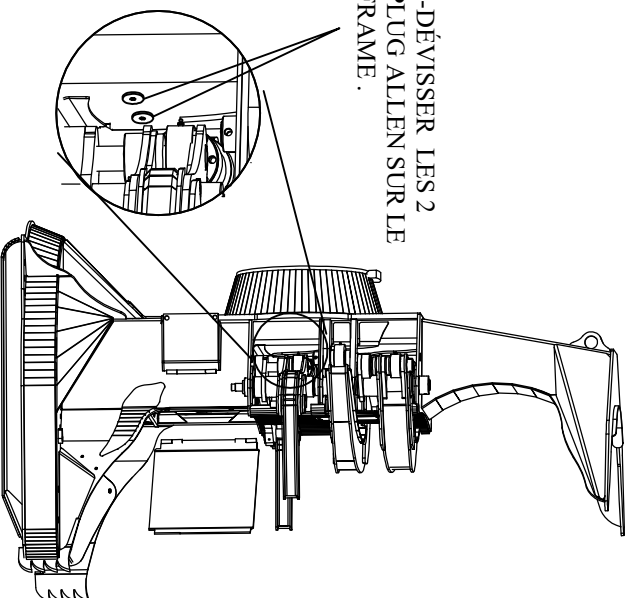


Zerk locations for saw shaft and spline (25 shots)

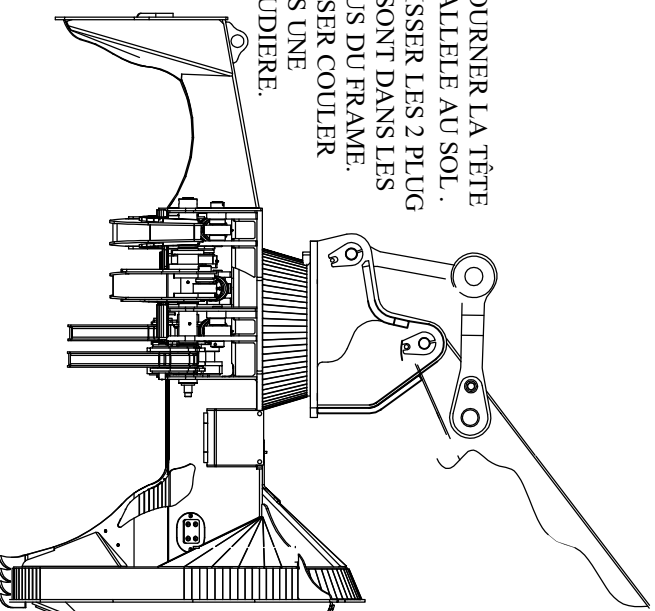


PROCÉDURE DE VIDANGE ROTATION PLANÉTAIRE

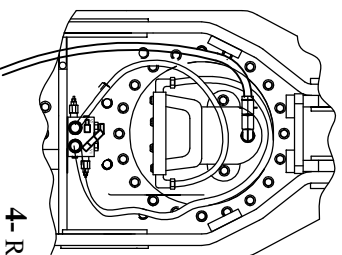
1- DÉVISSER LES 2
PLUG ALLEN SUR LE
FRAME .



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



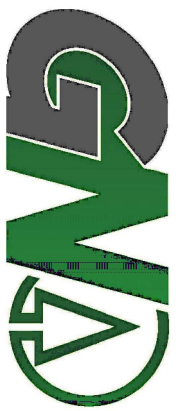
3- TOURNER LA TÊTE
VERS VOUS ET
REMETTRE LES 4 PLUG
EN PLACE.



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

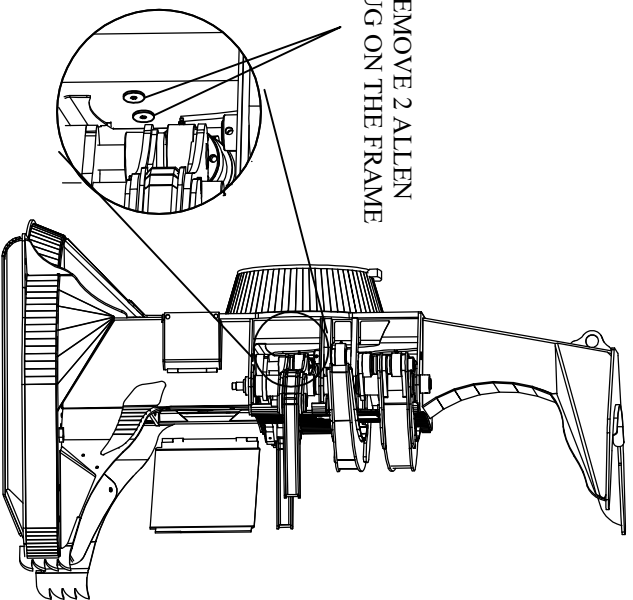
REV.0



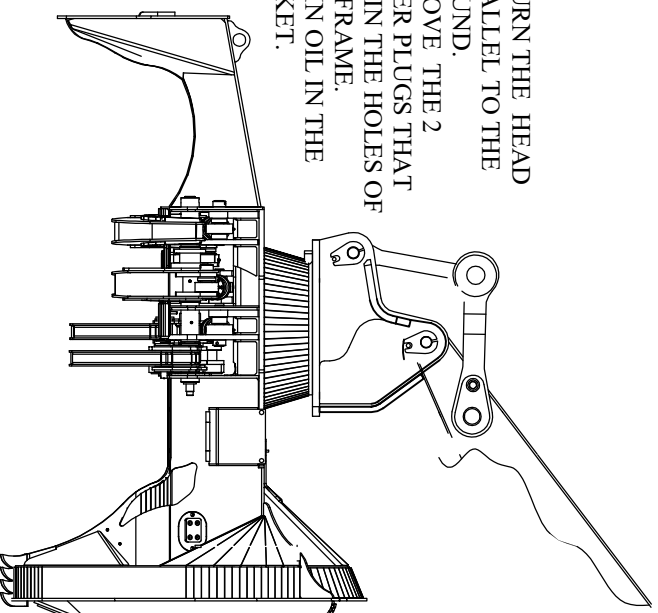
761 Avenue du Parc
Amos(Oc.), J9T 4M1
Tel : (819) 732-8871
Fax : (819) 732-9667
www.gmroy.com

DRAIN PROCEDURE PLANETARY TILT

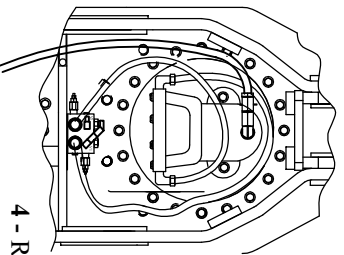
1- REMOVE 2 ALLEN
PLUG ON THE FRAME



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.

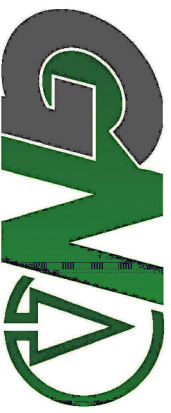


3- TURN THE HEAD
TOWARD YOU AND
INSTALL THE 4 PLUGS
IN PLACE.



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)

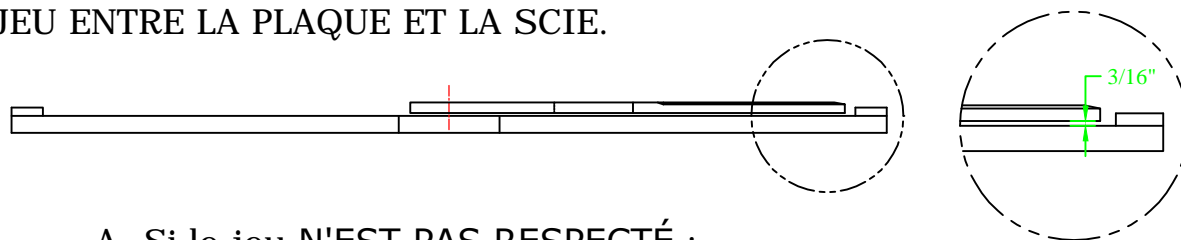
REV.0



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

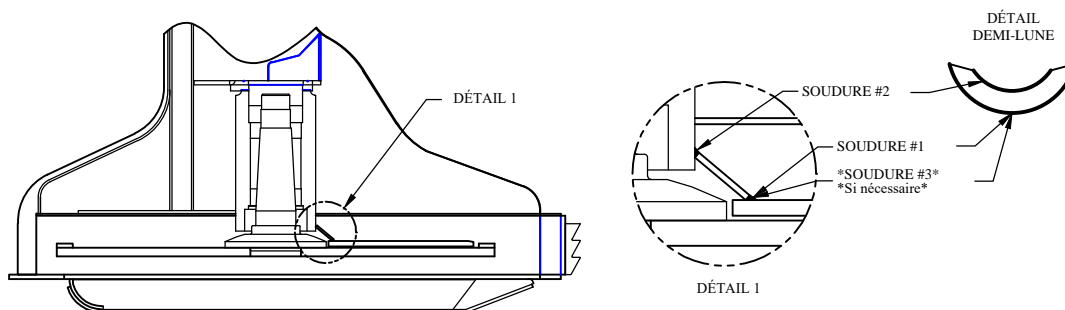
INSTALLATION DE LA PLAQUE DE SOUTIEN

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 :

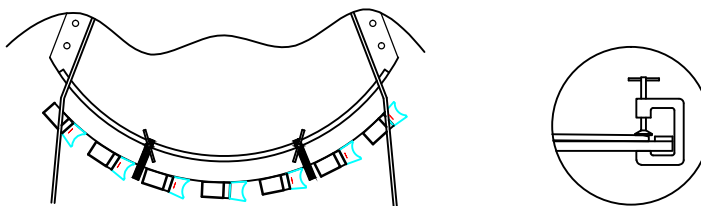
A.1 Souder la demi-lune pour faire relever la plaque de soutien en commençant par le bas (grand rayon de la demi-lune).



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

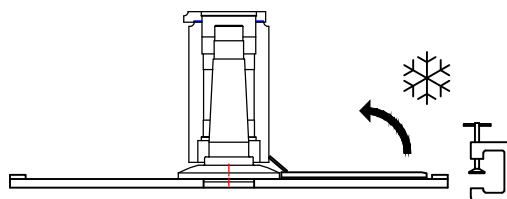
B. Si le jeu EST RESPECTÉ :

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



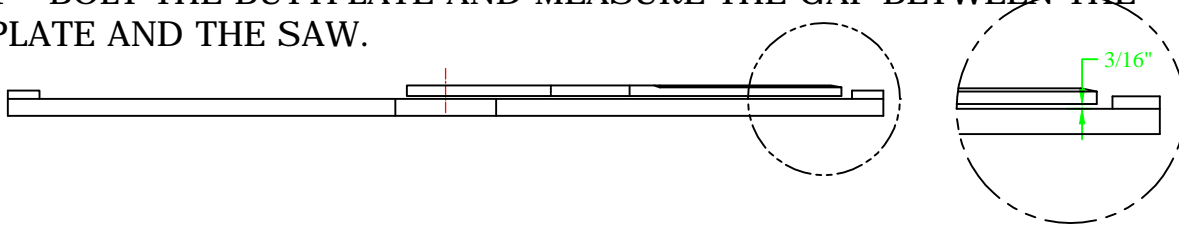
B.2 Souder la demi-lune comme dans l'étape A.1. Attendre que ça refroidisse.

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



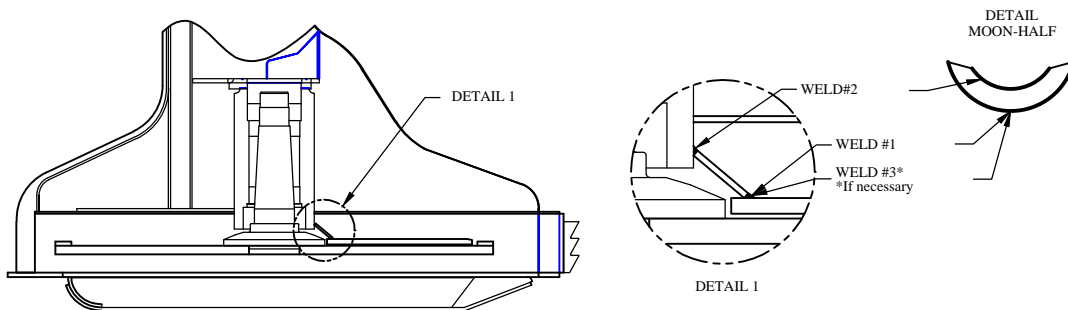
BUTTPLATE INSTALLATION

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



A. If the gap IS NOT RESPECTED :

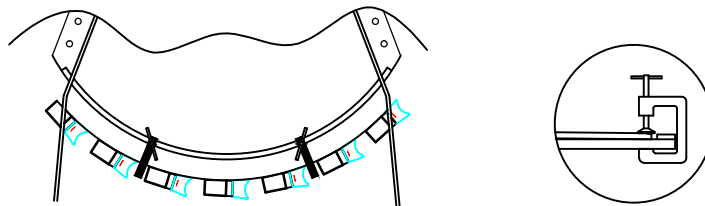
A.1 Weld the moon-half to lift the buttplate. Start with the bottom section.



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

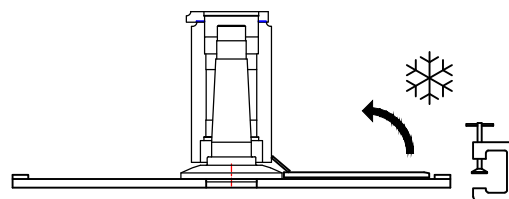
B. If the gap IS RESPECTED:

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.

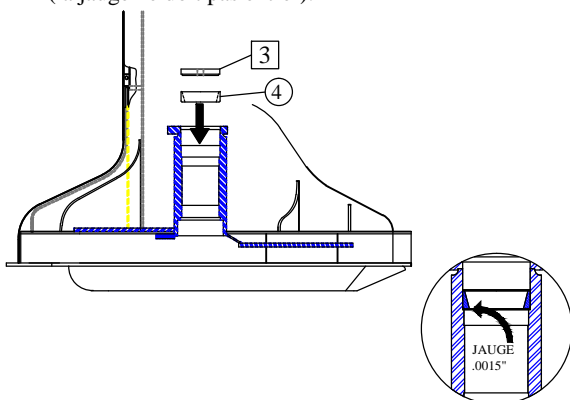
B.3 When the material is cool, remove the clamps and the plate will take its initial place.



INSTALLATION DE L'ARBRE D'ENTRAÎNEMENT

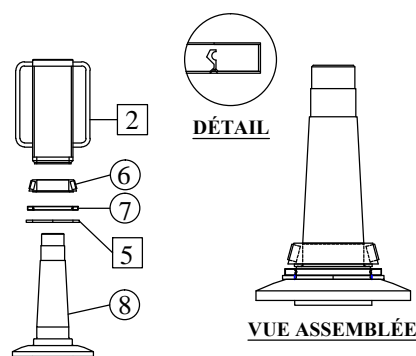
EN POSITION DEBOUT

- 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'épaule. Vérifier avec une jauge de 0.0015" (la jauge ne doit pas entrer).



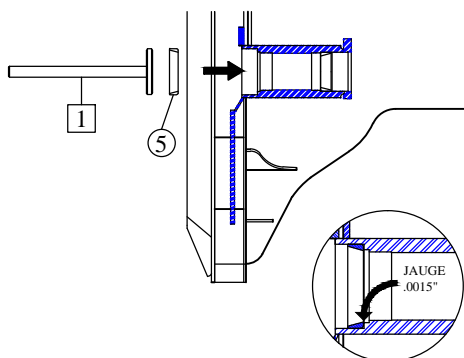
À CÔTÉ

- 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'épaule de l'arbre prévu à cet effet. Pour ce faire, utiliser l'outil #2



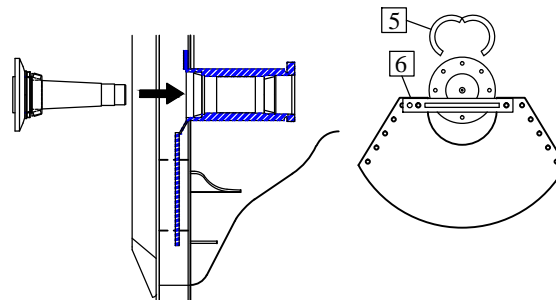
EN POSITION COUCHÉE

- 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'épaule. 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- Desserer 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

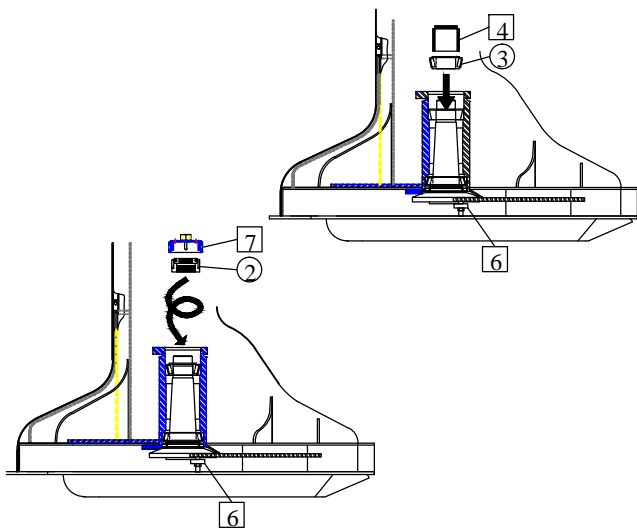
INSTALLATION DE L'ARBRE D'ENTRAÎNEMENT (SUITE)

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

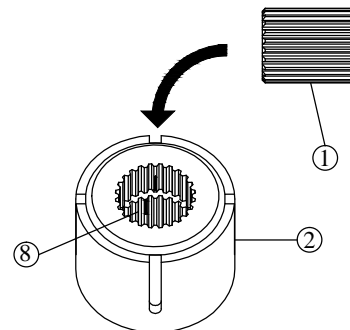
21- Faire deux marques vis-à-vis sur une dent de l'arbre #8 et une dent de l'écrou #2.

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 débloquent les roulements. Sinon, ils seront serrés sur l'arbre et surchaufferont. Ensuite, recommencer l'ajustement.

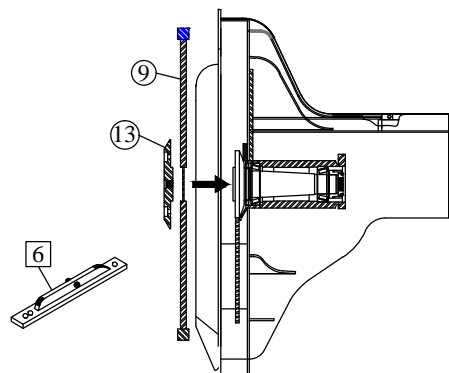


EN POSITION COUCHÉE

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!**

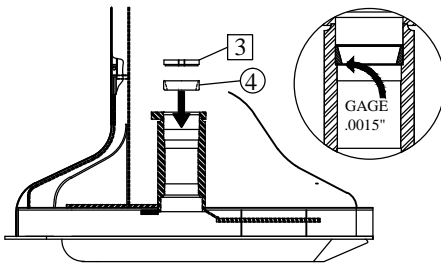
LÉGENDE

- ① #de pièces
- ① #d'outils

SAW SHAFT INSTALLATION

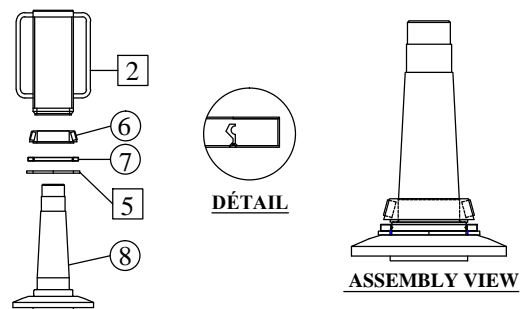
IN STANDING POSITION

- 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).



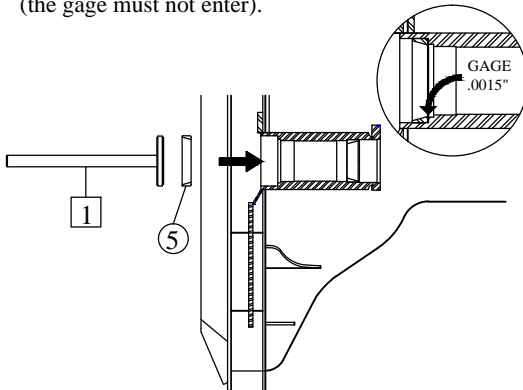
ON THE SIDE

- 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.



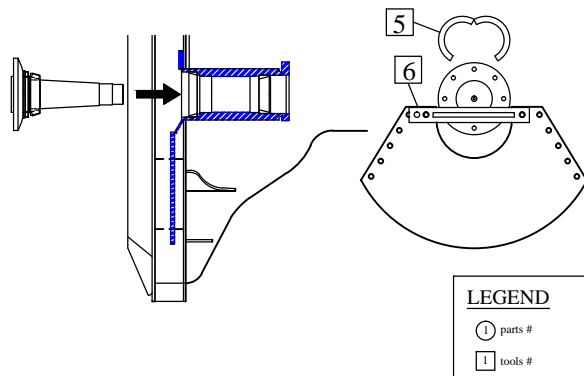
IN LAID POSITION

- 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.



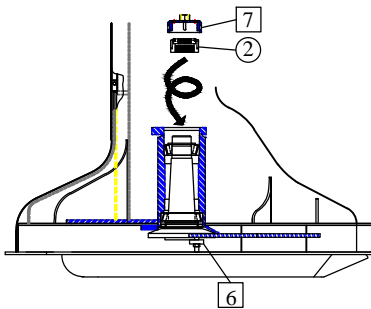
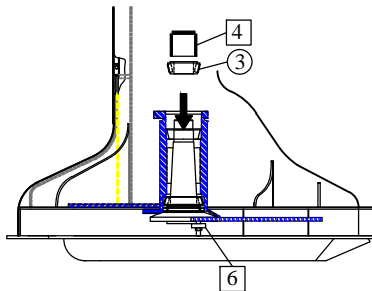
REV.0

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

SAW SHAFT INSTALLATION (CONTINUED)

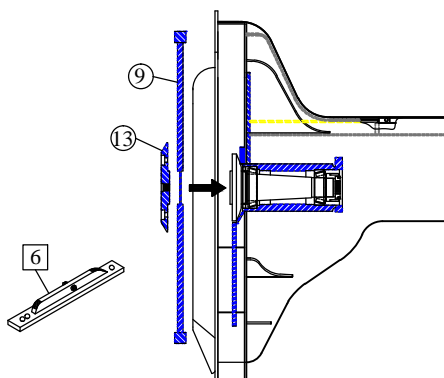
IN STANDING POSITION

- 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

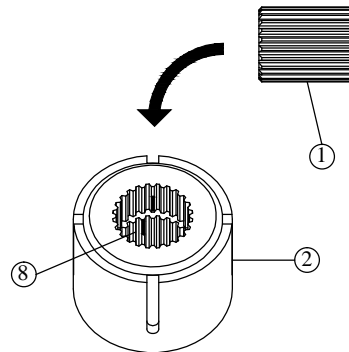
- 18- Remove the #6 tool and replace the bolts at their respective places.
- 19- Install the saw #9 without the teeth. Be sure that the saw is well leaned on #8 saw shaft retaining seat.
- 20- Block the saw with the piece #13 and the #14 bolts.



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.

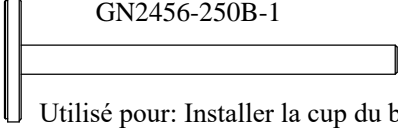

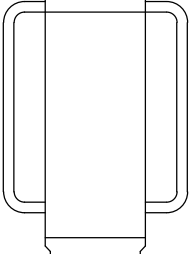


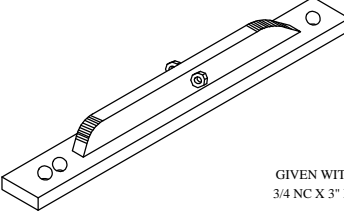
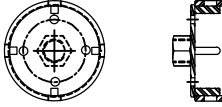


AFTER SETTINGS AND DURING FUNCTIONING

- 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

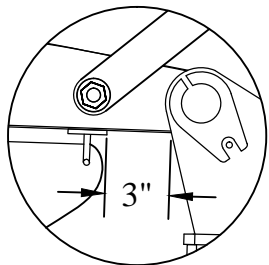
<p align="center">#1</p> <p align="center">GN2456-250B-1</p>  <p>Utilisé pour: Installer la cup du bas Used to: Install the bottom cup</p>	<p align="center">#4</p> <p align="center">GN2456-250B-4</p>  <p>Utilisé pour: Installer le roulement du haut Used to: Install the top bearing</p>
<p align="center">#2</p> <p align="center">GN2456-250B-2</p>  <p>Utilisé pour: Installer le roulement du bas Used to: Install the bottom bearing</p>	<p align="center">#5</p> <p align="center">GN2456-250B-5</p>  <p>Utilisé pour: Installer le joint torique Used to: Install the seal</p>
<p align="center">#3</p> <p align="center">GN2456-250B-3</p>  <p>Utilisé pour: Installer la cup du haut Used to: Install the top cup</p>	<p align="center">#6</p> <p align="center">GN2456-250B-6</p>  <p align="right">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 align="center">#7</p> <p align="center">GN2456-003B</p>  <p>Utilisé pour: Barrer l'arbre de scie Used to: Lock the saw shaft</p>



REV.0

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

POSITION SUPPORT DES BOYAUX HYDRAULIQUE ROTATION PLANÉTAIRE

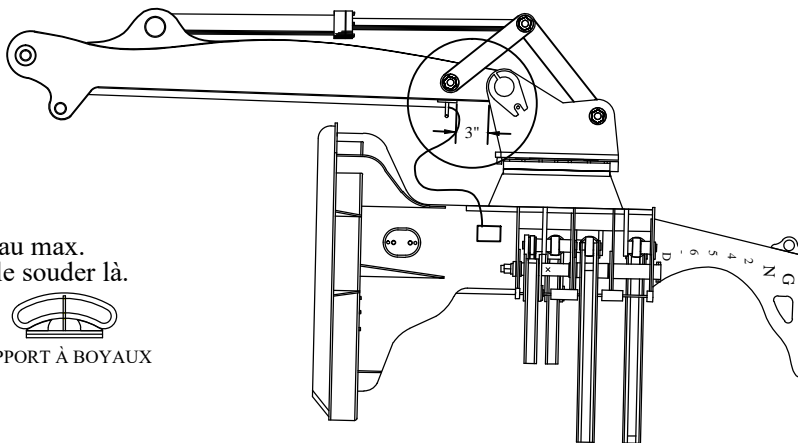


Position du support à boyaux

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.



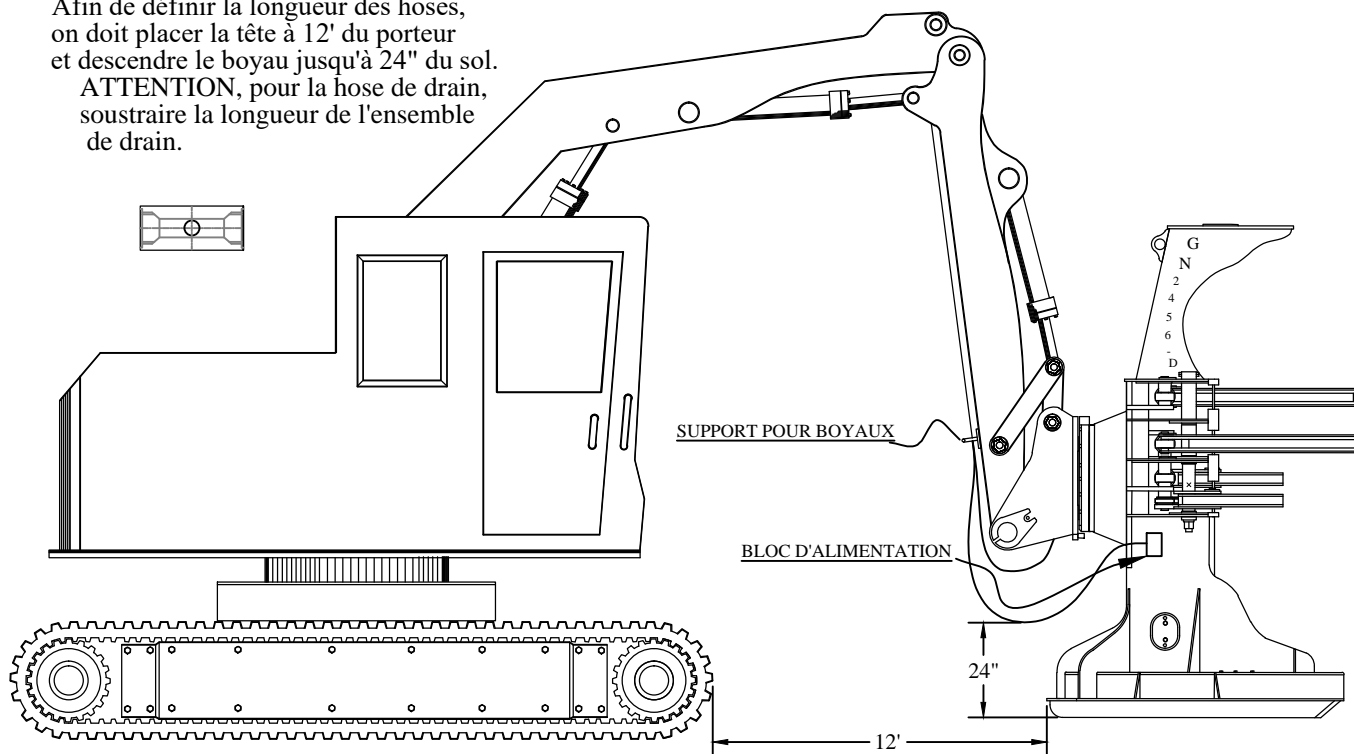
SUPPORT À BOYAUX



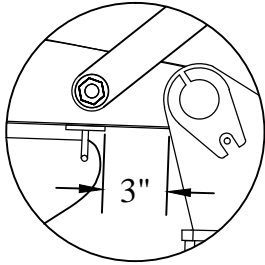
Longueur des boyaux hydrauliques

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.

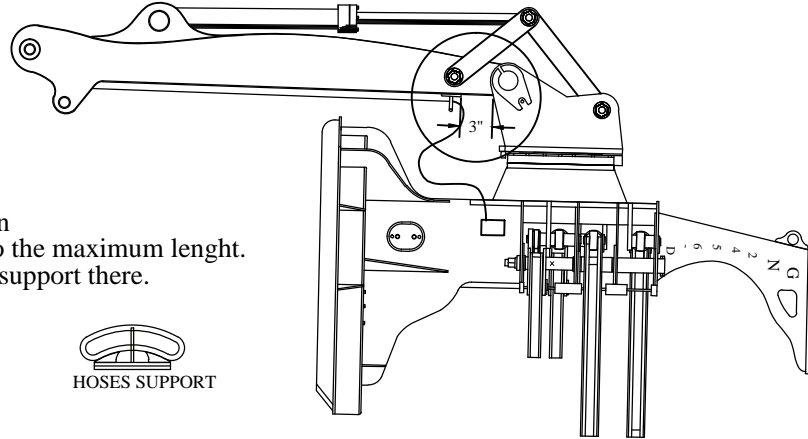


HYDRAULIC HOSE SUPPORT POSITION PLANETARY TILT



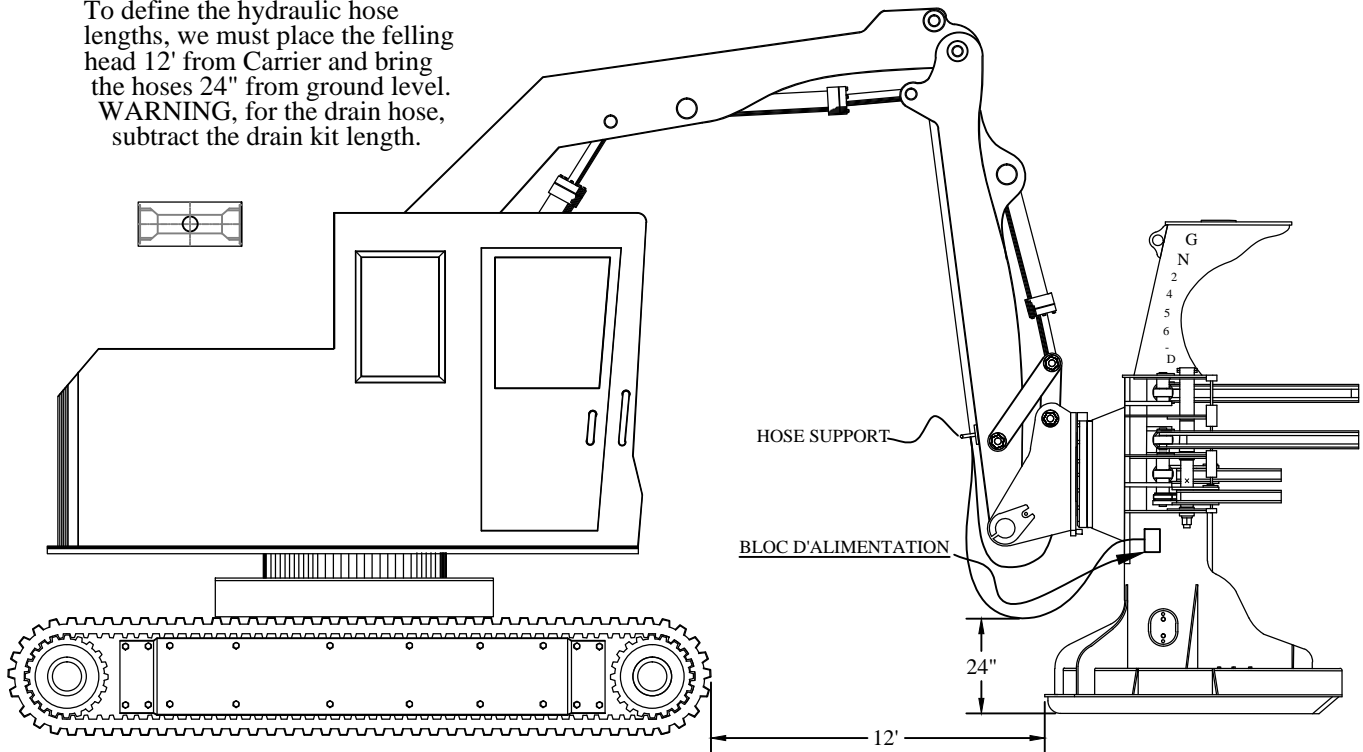
Position of hose support

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.



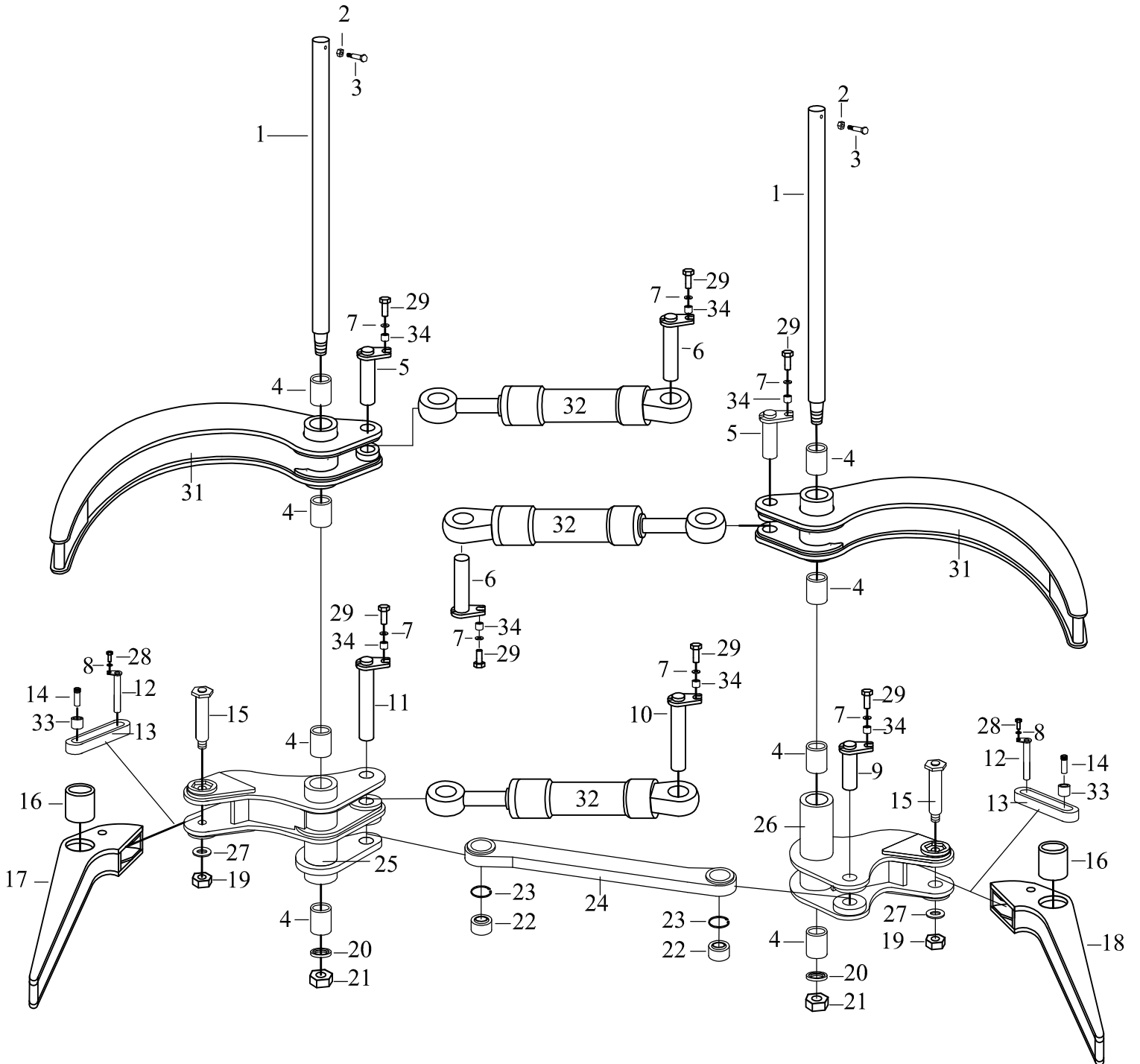
Hydraulic hose length

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.



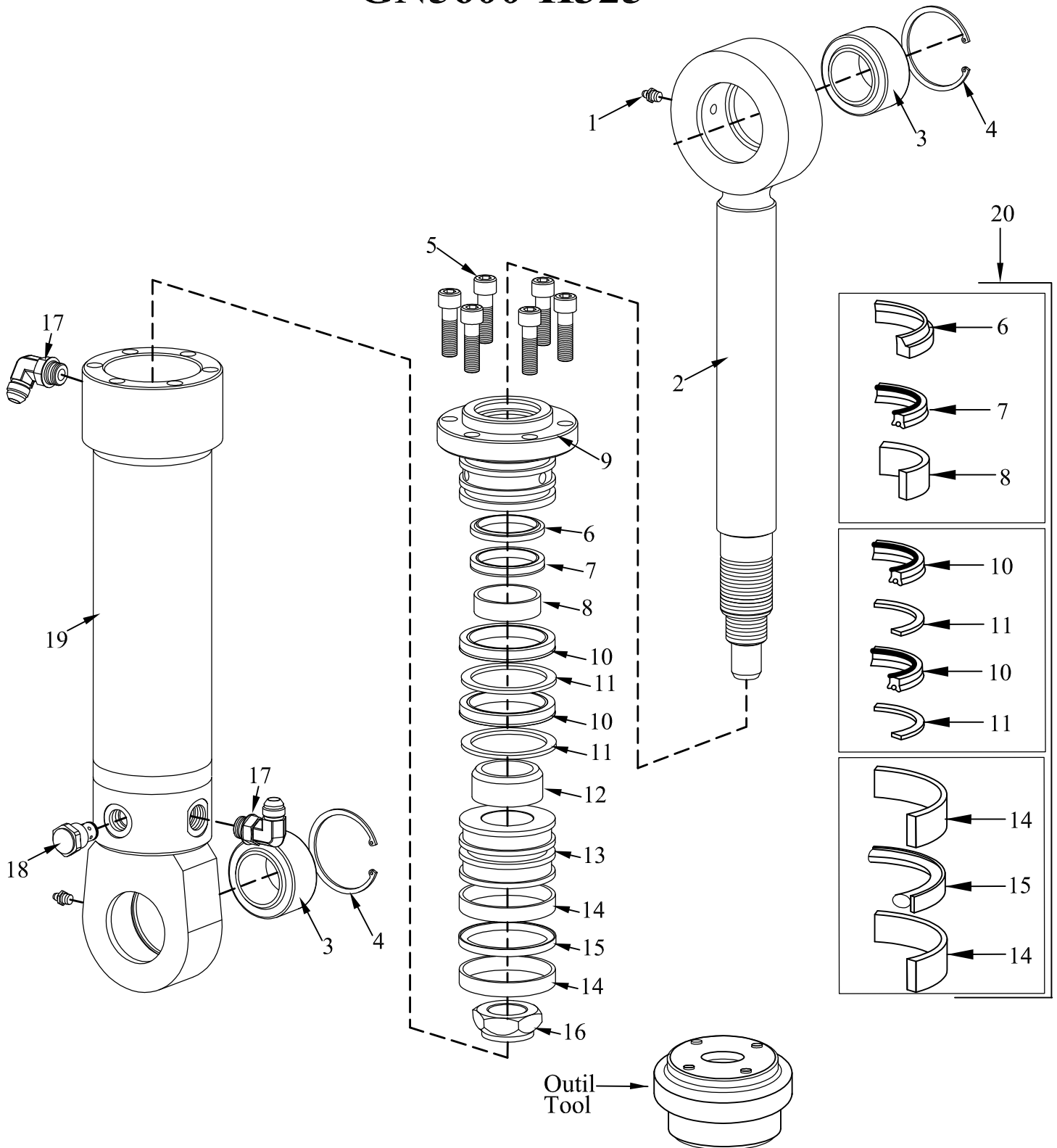
REV.0

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



ITEM	# DE PIÈCE	DESCRIPTION	QTÉ
1	GN2456-013B	CHEVILLE BARRÉE / LOCKED PIN(INCL.#2,3,20,21)	2
2	NSLN0110-81	ÉCROU AUTOBLOQUANT NYLON /NYLON LOCKNUT 5/8UNC.Gr8	2
3	BS0110-810408	BOULON HEX. / HEX BOLT 5/8UNC X 4½lg. Gr8	2
4	GN2456-017B-1	COUSSINET / BUSHING	8
5	GN 2456-005B-1	CHEVILLE BARRÉE / LOCKED PIN	2
6	GN 2456-007B	CHEVILLE BARRÉE / LOCKED PIN	2
7	RPZN-L9-10	RONDELLE PLATE ZINC / WASHER ZINC L9 5/8	7
8	RPZN-L9-06	RONDELLE PLATE ZINC / WASHER ZINC L9 3/8	2
9	GN 2456-005B	CHEVILLE BARRÉE / LOCKED PIN	1
10	GN 2456-011B	CHEVILLE BARRÉE / LOCKED PIN	1
11	GN 2456-006B	CHEVILLE BARRÉE / LOCKED PIN	1
12	GN 2456-019B	CHEVILLE / PIN	2
13	GN2456-008B	ÉLASTIQUE D'ACCUMULATEUR / ELASTIC RUBBER	2
14	GN2252-010C	CHEVILLE / PIN	2
15	GN2456-004B-1	CHEVILLE / PIN (INCL.#19,27)	2
16	GN2456-162B-1	COUSSINET / BUSHING	2
17	GN2456-020B-D	DOIGT D'ACCUMULATEUR DROIT(INCL.#16)/RIGHT ACCUMULATOR FINGER(INCL.#16)	1
18	GN2456- 020B-G	DOIGT D'ACCUMULATEUR GAUCHE(INCL.#16)/LEFT ACCUMULATOR FINGER(INCL.#16)	1
19	NSLS0120-82	ECROU AUTO-BLOQUANT STOVER/ STOVER LOCKNUT 1¼UNF.Gr8	2
20	GN2456-022B	RONDELLE PLATE / WASHER	2
21	NSLN0124-82	ÉCROU AUTOBLOQUANT NYLON / NYLON LOCKNUT 1¼UNF.Gr8	2
22	GN2456-024B	ROTULE / SPHERICAL BEARING	4
23	GN2456-025B	BAGUE DE RETENUE / SNAP RING	4
24	GN2456-009B	BRAS TRANSVERSAL (INCL.#22,23) / TRANSVERSAL ARM(INCL.#22,23)	2
25	GN 2456-026B	SUPPORT DU DOIGT D'ACCUMULATEUR DROIT(INCL.#4) / RIGHT ACCUMULATOR FINGER SUPPORT (INCL.#4)	1
26	GN 2456-027B	SUPPORT DU DOIGT D'ACCUMULATEUR GAUCHE(INCL.#7) / LEFT ACCUMULATOR FINGER SUPPORT (INCL.#7)	1
27	RPZ-F436-20	RONDELLE PLATE ZINC / WASHER ZINC F436 1¼	2
28	BS0106-810100	BOULON HEX. / HEX BOLT 3/8UNC X 1"lg. Gr8	2
29	BS0110-810108	BOULON HEX. / HEX BOLT 5/8UNC X 1½lg. Gr8	7
31	GN 2456-031B	BRAS DE RETENUE (INCL.#4)/ HOLDING ARM (INCL.#4)	2
32	GN5600-H325	CYLINDRE ASSEMBLÉ / CYLINDER ASSEMBLY	3
33	GN 2456-019B-1	COUSSINET / BUSHING	2
34	GN 2456-301B	COUSSINET / BUSHING	7

GN5600-H325



REV.0



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

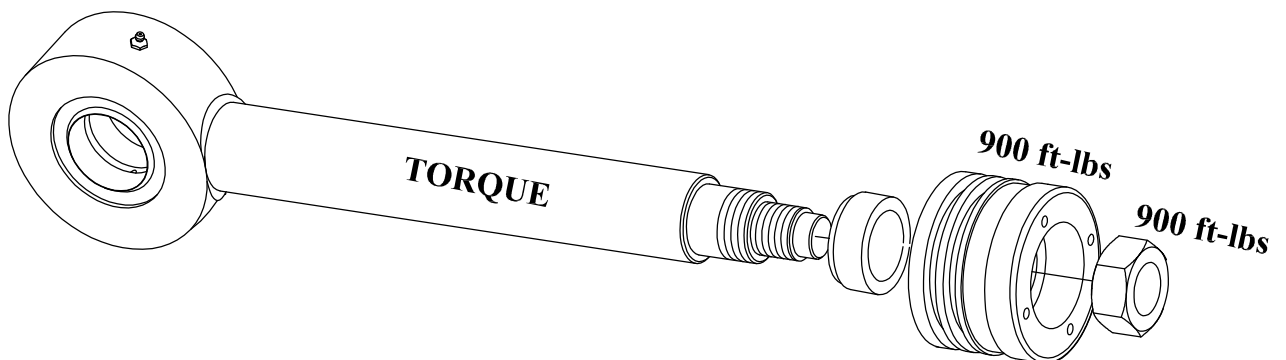
GN5600-H325

ITEM	# PIÈCE GN	DESCRIPTIONS	QTÉ
1	GF-610	EMBOUT DE GRAISSAGE DROIT 1/8-NPT / GREASE FITTING STRAIGHT	2
2	GN5600-H326	MAIN ET TIGE DU CYLINDRE / CYLINDER HAND AND ROD (INCL.#1,3,4)	1
3	GN2456-024B	ROTULE / SPHERICAL-BALL- JOINT	2
4	GN2456-025B	BAGUE DE RETENUE / SNAP-RING	2
5	BS0308-820108	BOULON SHCS / BOLT SHCS 1/2UNF X 1½ lg.Gr.8	6
6	GN5600-H325-S	JOIN RACLEUR / WIPER	1
7	GN5600-H325-S	JOINT EN "U" / U SEAL	1
8	GN5600-H325-S	ANNEAU D'USURE / WEAR RING	1
9	GN5600-H329	TÊTE DU CYLINDRE / CYLINDER HEAD	1
10	GN5600-H325-S	POLYPACK	2
11	GN5600-H325-S	JOINT D'APPUI / BACK UP RING	2
12	GN5600-H327	ESPACEUR/ SPACER	1
13	GN5600-H328	PISTON FILTÉ / THREADED PISTON	1
14	GN5600-H325-S	ANNEAU D'USURE / WEAR RING	2
15	GN5600-H325-S	JOINT DU PISTON / PISTON SEAL	1
16	GN5600-B326	ECROU AUTO-BLOQUANT NYLON/NYLON LOCKNUT 1-3/8UNF	1
17	AE-0811-0831	COUDE /ELBOW 90°-8 JIC M / 8 ORB M	2
18	GN2456-108B	CLAPET ANTI-RETOUR / CHECK VALVE	1
19	GN5600-H330	TUBE COMPLET / COMPLETE TUBE (INCL.#1,3,4,18)	1
20	GN5600-H325-S	ENSEMBLE DE JOINTS D'ÉTANCHÉITÉ / SEAL KIT (INCL. #6,7,8,9,11,12,13,15,17)	1

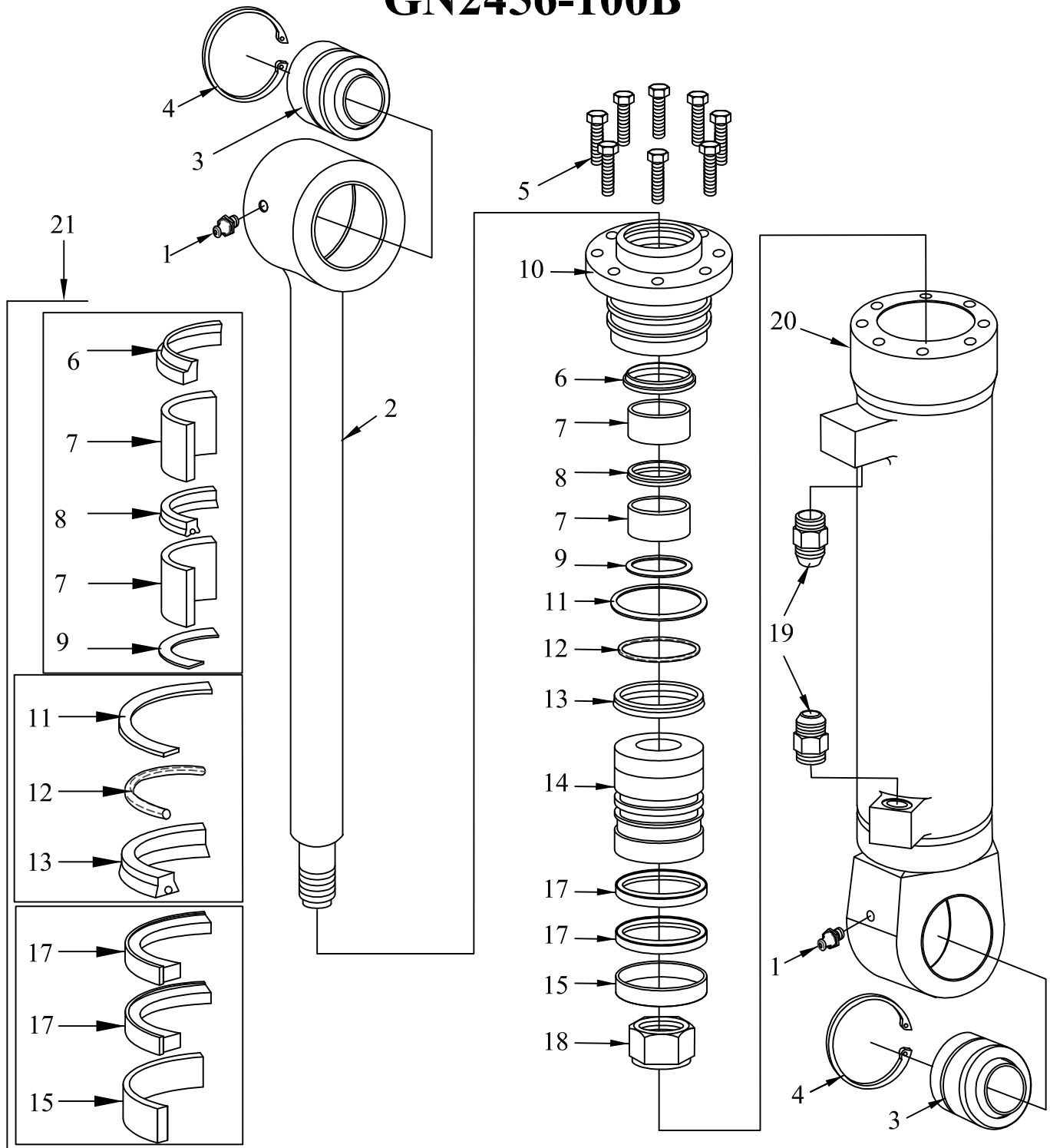
Outil GN5600-O325-1

OUTIL POUR LE PISTON / PISTON BOX TOOL

**



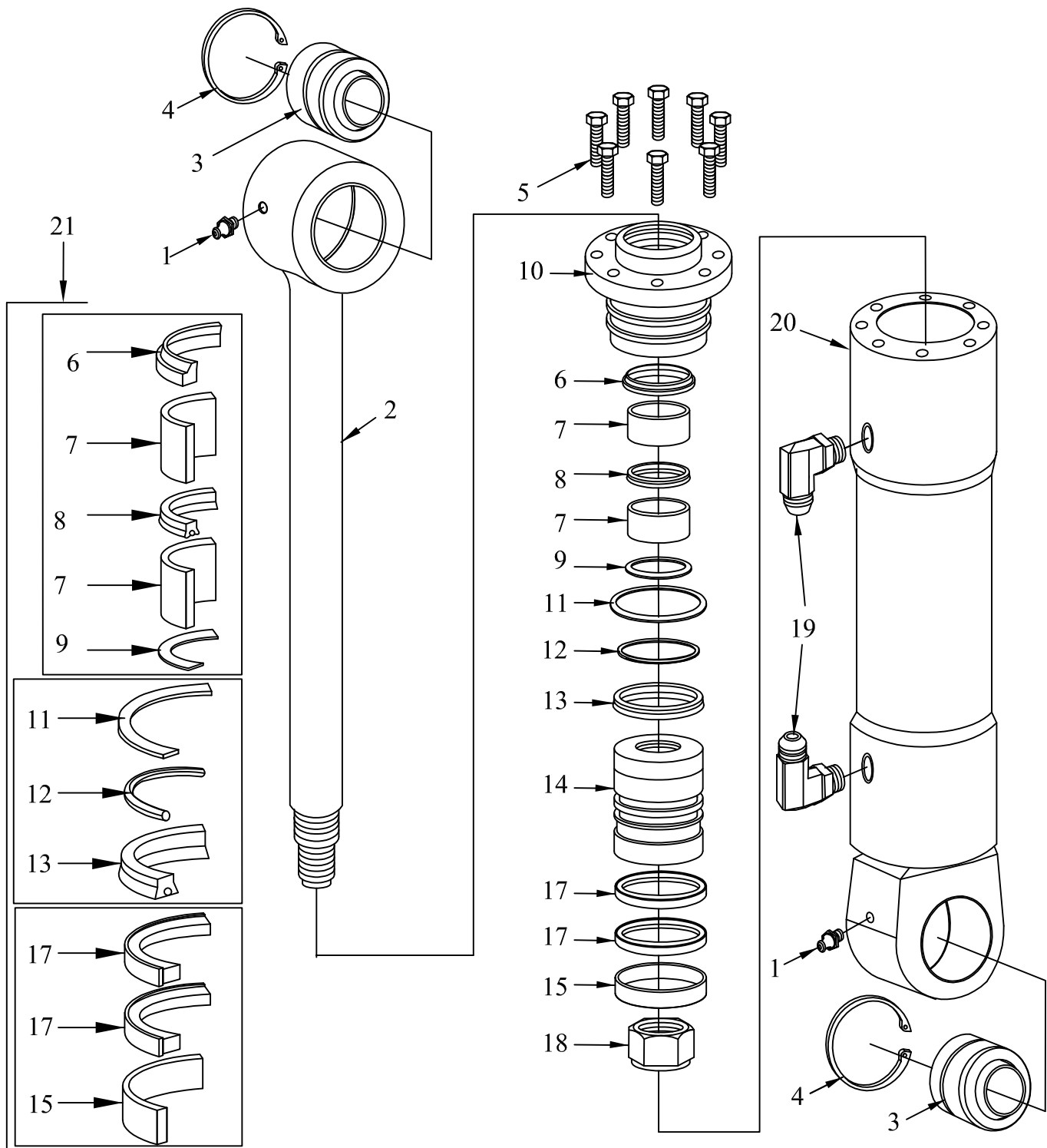
GN2456-100B



GN2456-100B

ITEM	# DE PIÈCE	DESCRIPTION	QTÉ
1	GN 2456-087B	RACCORD DE GRAISSAGE / GREASE FITTING	2
2	GN 2456-103B	MAIN ET TIGE DU CYLINDRE / CYLINDER'S HAND AND ROD (INCL.#1,3,4)	1
3	GN 2456-024B	ROTULE / BALL-AND-SOCKET JOINT	2
4	GN 2456-025B	BAGUE DE RETENUE / SNAP RING	2
5	BS0108-820108	BOULON HEX / HEX BOLT 1/2UNF X 1½ lg.Gr.8	8
6	GN 2456-114B-S	JOINT RACLEUR / WIPER	1
7	GN 2456-114B-S	ANNEAU D'USURE / WEAR RING	2
8	GN 2456-114B-S	JOINT EN "U" / U SEAL	1
9	GN 2456-114B-S	ANNEAU D'AMMORTISSEMENT / ROD BUFFER	1
10	GN 2456-105B	TÊTE DU CYLINDRE / CYLINDER'S HEAD	1
11	GN 2456-114B-S	JOINT D'APPUI / BACK UP RING	1
12	GN 2456-114B-S	JOINT TORIQUE / O'RING	1
13	GN 2456-114B-S	JOINT EN "U" / U SEAL	1
14	GN 2456-106B	PISTON / PISTON	1
15	GN 2456-114B-S	ANNEAU D'USURE / WEAR RING	1
17	GN 2456-114B-S	JOINT DU PISTON / PISTON SEAL	2
18	GN 2456-107B	ECROU AUTO-BLOQUANT NYLON / NYLON HEX LOCKNUT 1¼ UNF GR.8	1
19	AA-0811-0831	ADAPTEUR / ADAPTOR DROIT/STRAIGHT 8JIC M/8ORB M	2
20	GN 2456-112B	TUBE COMPLET / COMPLETE TUBE (INCL.#1,3,4,19)	1
21	GN 2456-114B-S	ENSEMBLE DE JOINTS D'ÉTANCHÉITÉ / SEAL KIT (INCL. #6,7,8,9,11,12,13,15,17)	1

GN2456-100B-3



GN2456-100B-3

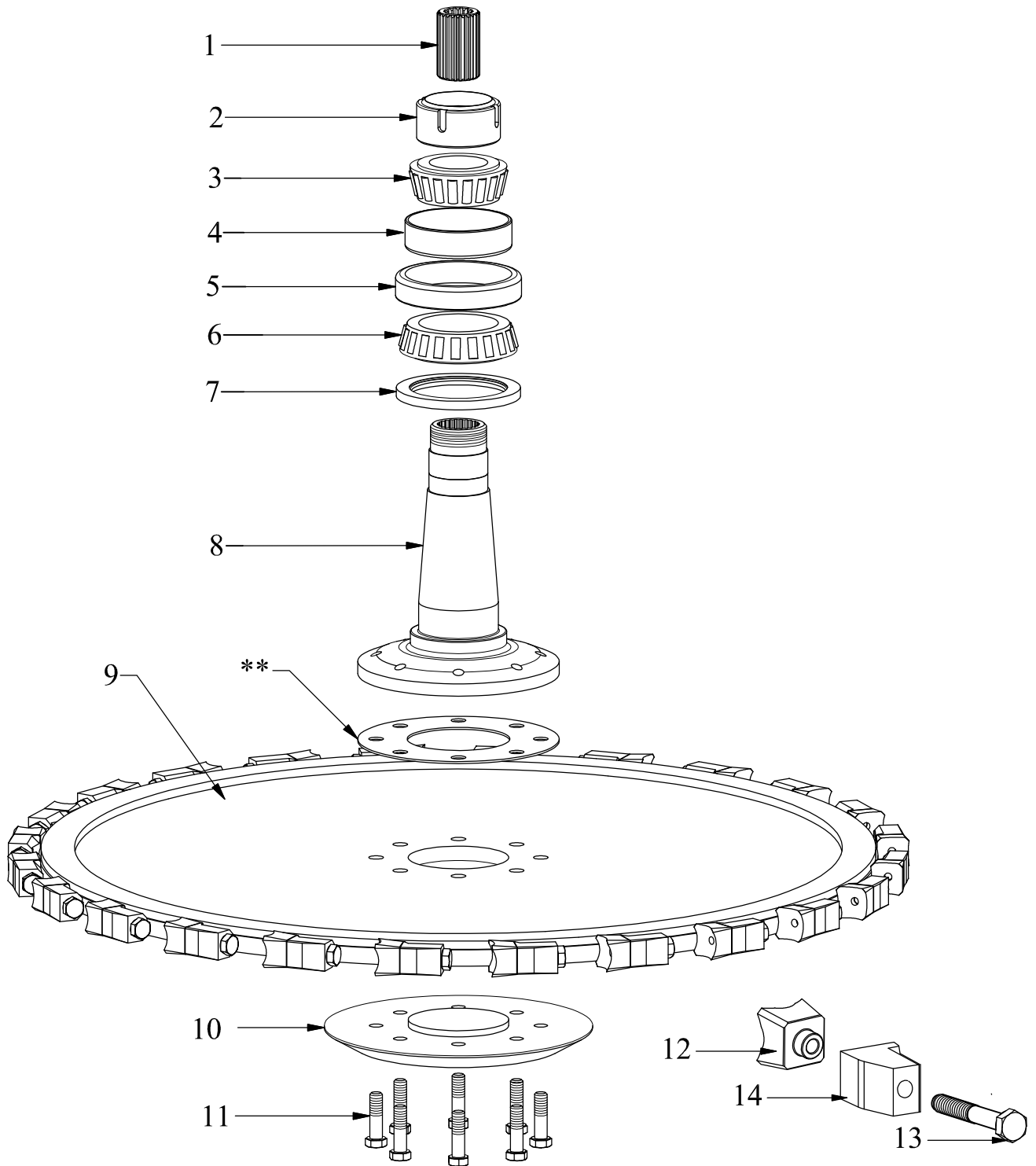
ITEM	# DE PIÈCE	DESCRIPTION	QTÉ
1	GN 2456-087B	RACCORD DE GRAISSAGE / GREASE FITTING	2
2	GN 2456-103B-3	MAIN ET TIGE DU CYLINDRE / CYLINDER'S HAND AND ROD (INCL.#1,3,4)	1
3	GN 2456-024B	ROTULE / BALL-AND-SOCKET JOINT	2
4	GN 2456-025B	BAGUE DE RETENUE / SNAP RING	2
5	BS0108-820108	BOULON HEX / HEX BOLT 1/2UNF X 1½ lg.Gr.8	8
6	GN 2456-114B-S	JOINT RACLEUR / WIPER	1
7	GN 2456-114B-S	ANNEAU D'USURE / WEAR RING	2
8	GN 2456-114B-S	JOINT EN "U" / U SEAL	1
9	GN 2456-114B-S	ANNEAU D'AMMORTISSEMENT / ROD BUFFER	1
10	GN 2456-114B-S	TÊTE DU CYLINDRE / CYLINDER'S HEAD	1
11	GN 2456-114B-S	JOINT D'APPUI / BACK UP RING	1
12	GN 2456-114B-S	JOINT TORIQUE / O'RING	1
13	GN 2456-114B-S	JOINT EN "U" / U SEAL	1
14	GN 2456-106B-5	PISTON FILETÉ / THREADED PISTON	1
15	GN 2456-114B-S	ANNEAU D'USURE / WEAR RING	1
17	GN 2456-114B-S	JOINT DU PISTON / PISTON SEAL	2
18	GN 2456-107B	ECROU AUTO-BLOQUANT NYLON / NYLON HEX LOCKNUT 1½ UNF GR.8	1
19	AE-0811-0831	COUDE /ELBOW 90°-8 JIC M / 8 ORB M	2
20	GN 2456-112B-3	TUBE COMPLET / COMPLETE TUBE (INCL.#1,3,4,19)	1
21	GN 2456-114B-S	ENSEMBLE DE JOINTS D'ÉTANCHÉITÉ / SEAL KIT (INCL. #6,7,8,9,11,12,13,15,17)	1



REV.0

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

LS56GN-B-24HRB1L

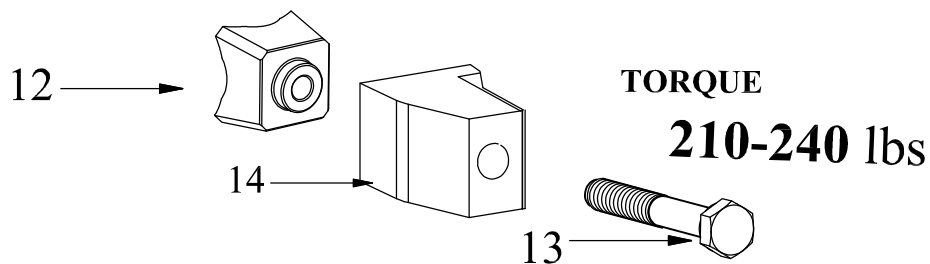


LS56GN-B-24HRB1L

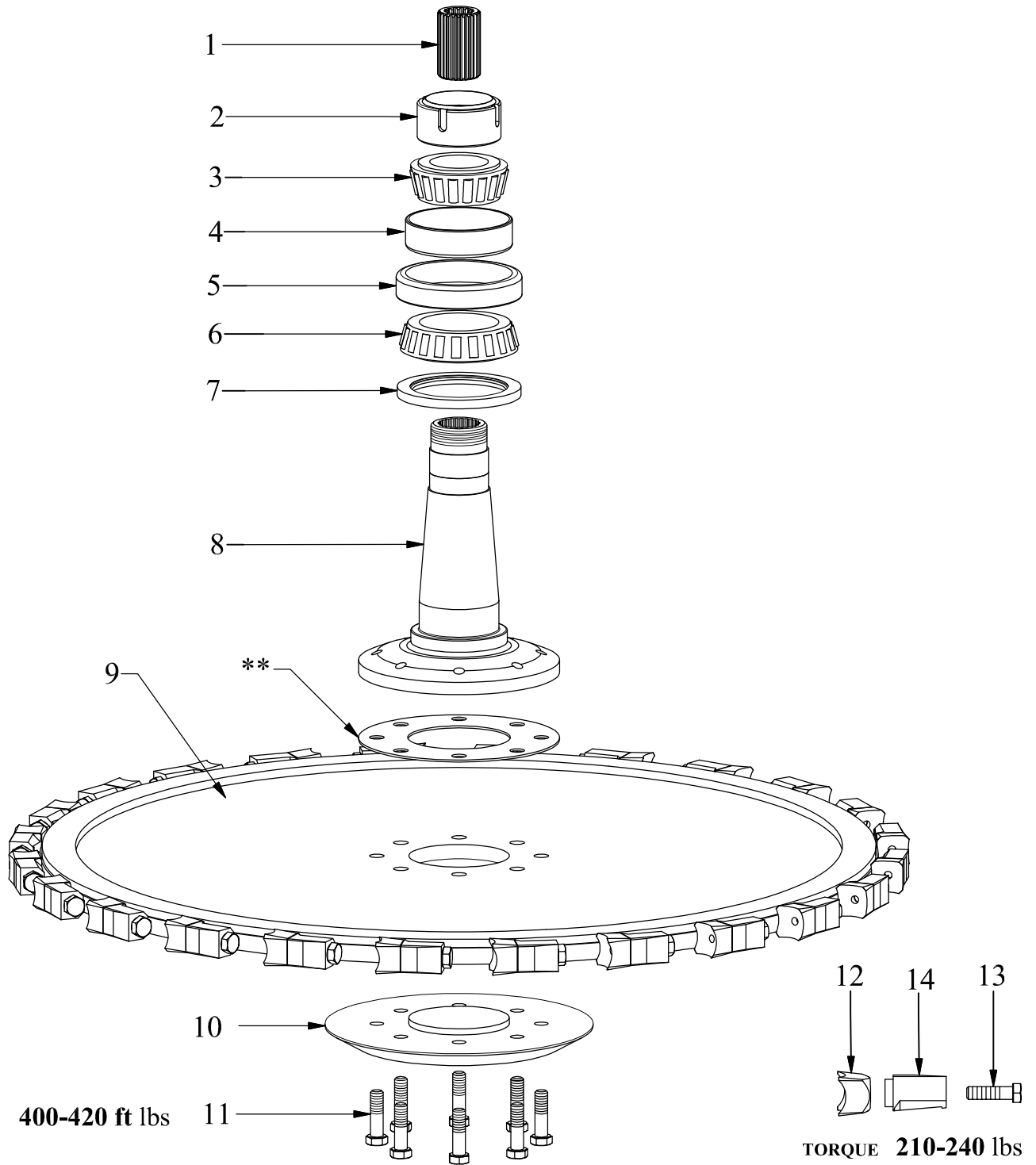
ITEM	# DE PIÈCE	DESCRIPTION	QTÉ
1	GN2456-046B	ACCOUPLLEMENT A CANNELURES EXT./INT/ SPLINE UNION OUTSIDE /INSIDE	1
2	GN2456-001B	ÉCROU DE L'ARBRE DE COMMANDE / DRIVING SHAFT'S NUT	1
3	GN2456-047B	ROULEMENT CÔNIQUE DU HAUT / UPPER BEARING	1
4	GN2456-048B	CUVETTE DE ROULEMENT DU HAUT / UPPER BEARING CUP	1
5	GN2456-049B	CUVETTE DE ROULEMENT DU BAS / LOWER BEARING CUP	1
6	GN2456-050B	ROULEMENT CÔNIQUE DU BAS / LOWER BEARING	1
7	GN2456-051B	JOINT D'ÉTANCHÉITÉ / SEAL	1
8	GN2456-002B	ARBRE DE COMMANDE / DRIVING SHAFT	1
9	LS56GN-B-24HRB1L	SCIE SOUDÉE / WELDED SAW	1
10	GN2456-052B	PLATEAU DE SCIE / SAW PLATE	1
11	BS0112-820212	BOULON HEX./ BOLT HEX. 3/4UNFx2¼Lg.Gr.8	8
12	DSB1CNC DSB1DNC	DENTS DE SCIE / SAW TEETH	24
13	BS0110-810308	BOULON HEX./ BOLT HEX. 5/8UNCx3½Lg.Gr.8	24
14	HRB1CL	SUPPORT DE DENTS / HOLDER TEETH	24
*****OPTIONNEL /OPTIONAL*****			
**	GN2456-054B	ESPACEUR DE PLAQUE PROTECTRICE /PROTECTOR PLATE SPACER 1/8"EP	
	GN2456-054B-1	ESPACEUR DE PLAQUE PROTECTRICE /PROTECTOR PLATE SPACER 3/16"EP	
	GN456-054B-2	ESPACEUR DE PLAQUE PROTECTRICE /PROTECTOR PLATE SPACER 1/16"EP	

* Les numéros 9-11-12-13-14, peuvent varier selon vos preference.

* Numbers 9-11-12-13-14, may vary according to your preference.



GN2456-207B-5



REV.0



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

GN2456-207B-5

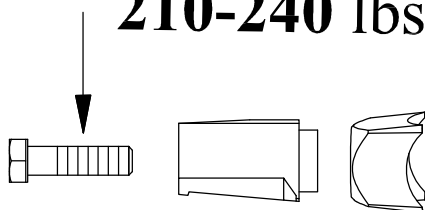
ITEM	# DE PIÈCE	DESCRIPTION	QTÉ
1	GN2456-046B	ACCOUPLLEMENT A CANNELURES EXT./INT/ SPLINE UNION OUTSIDE /INSIDE	1
2	GN2456-001B	ÉCROU DE L'ARBRE DE COMMANDE / DRIVING SHAFT'S NUT	1
3	GN2456-047B	ROULEMENT CÔNIQUE DU HAUT / UPPER BEARING	1
4	GN2456-048B	CUVETTE DE ROULEMENT DU HAUT / UPPER BEARING CUP	1
5	GN2456-049B	CUVETTE DE ROULEMENT DU BAS / LOWER BEARING CUP	1
6	GN2456-050B	ROULEMENT CÔNIQUE DU BAS / LOWER BEARING	1
7	GN2456-051B	JOINT D'ÉTANCHÉITÉ / SEAL	1
8	GN2456-002B	ARBRE DE COMMANDE / DRIVING SHAFT	1
9	GN2456-207B-5	SCIE SOUDÉE / WELDED SAW	1
10	GN2456-052B	PLATEAU DE SCIE / SAW PLATE	1
11	BS0112-820212	BOULON HEX./ BOLT HEX. 3/4UNFx2¼Lg.Gr.8	8
12	M1M233T-M1M203T	DENTS DE SCIE / SAW TEETH	24
13	BS0110-810308	BOULON HEX./ BOLT HEX. 5/8UNCx3½Lg.Gr.8	24
14	GN5300-084B-2R	SUPPORT DE DENTS / HOLDER TEETH	24
*****OPTIONNEL /OPTIONAL*****			
**	GN2456-054B	ESPACEUR DE PLAQUE PROTECTRICE /PROTECTOR PLATE SPACER 1/8"EP	
	GN2456-054B-1	ESPACEUR DE PLAQUE PROTECTRICE /PROTECTOR PLATE SPACER 3/16"EP	
	GN456-054B-2	ESPACEUR DE PLAQUE PROTECTRICE /PROTECTOR PLATE SPACER 1/16"EP	

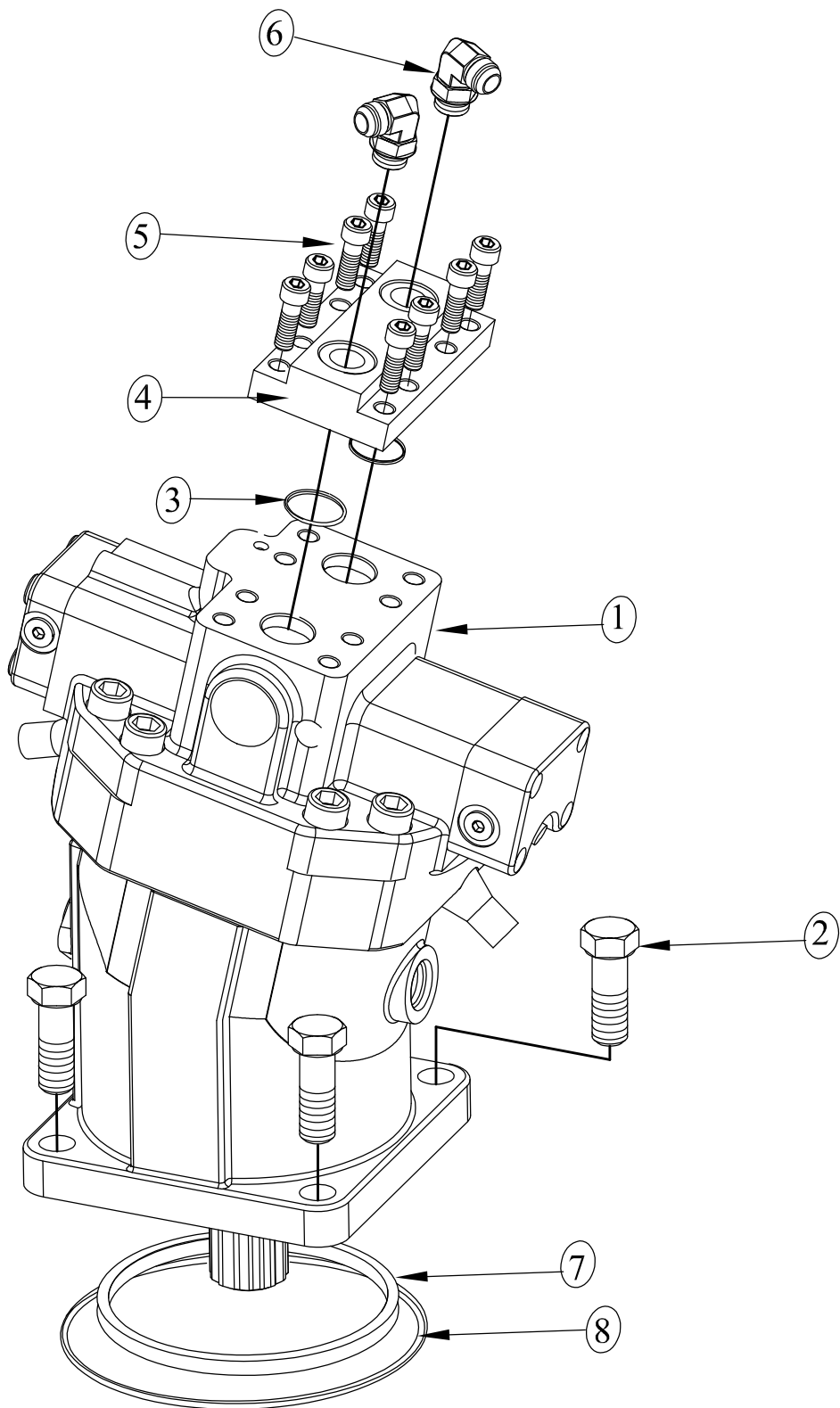
* Les numéros 9-11-12-13-14, peuvent varier selon vos preference.

* Numbers 9-11-12-13-14, may vary according to your preference.

TORQUE

210-240 lbs





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

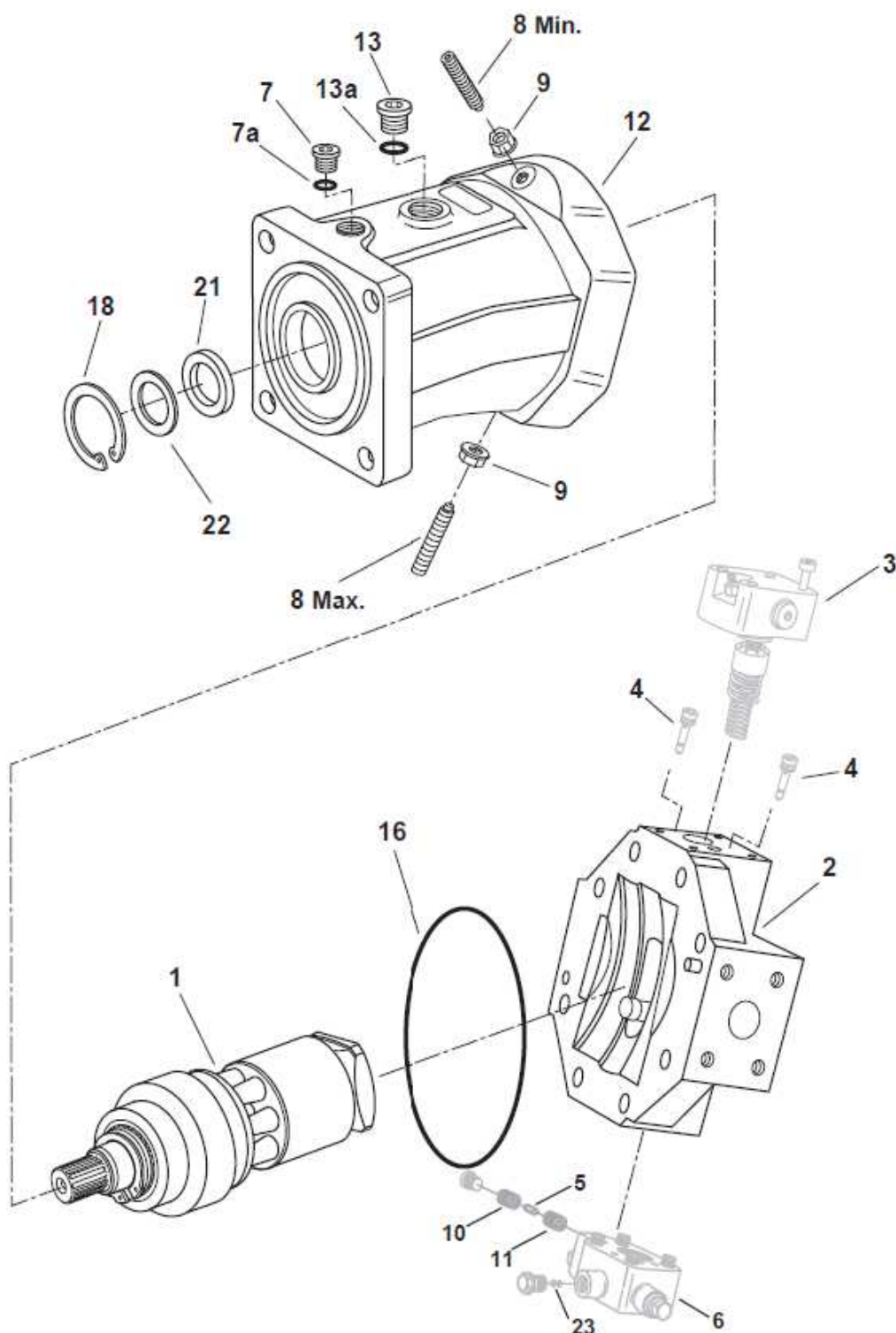
* Le numéros 1, peut varier selon vos préférence. Référez-vous a la page *info* pour connaître votre modèle.
* Number 1, may vary according to your preference. Refer to the *info page* to know your model.

REV.0



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

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



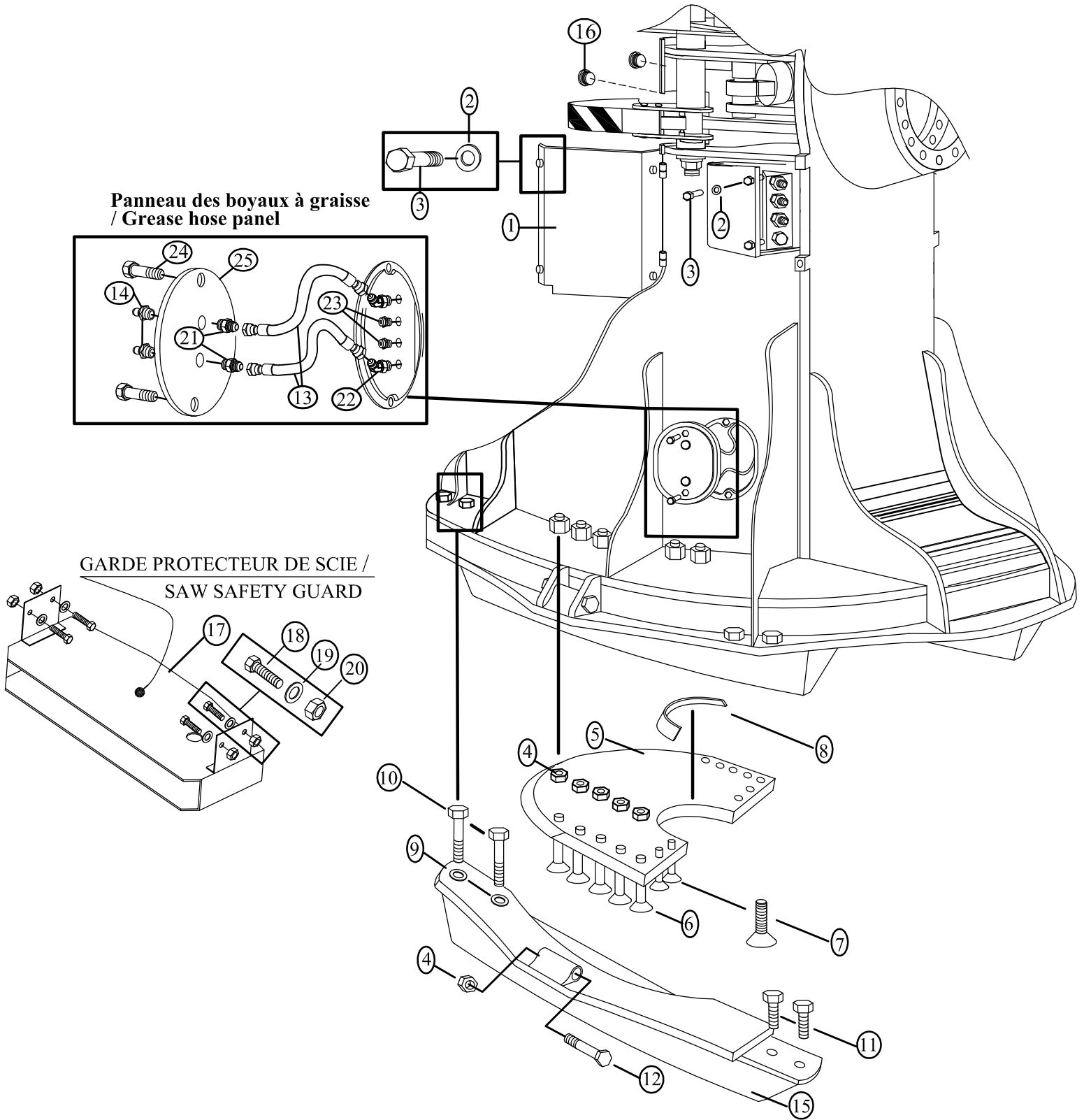
- 1-Groupe Rotatif / Rotary Group
- 2-Ensemble de couvercle arrière/
Rear cover assembly
- 3-kit de contrôle/Control kit
- 4-Clapet anti-retour/Check valve
- 5-Navette orifice /Shuttle orifice
- 6-Couvercle de cylindré du piston/
stroking piston cover
- 7-Cap/Plug
- 7a-Joint Torique / O-ring
- 8-Vis de réglage/Stop Screw
- 9- crou d'étanchéité / Seal nut
- 10-Siege exterieur de l'orifice /
Orifice Seat-outer
- 11- Siege interieur 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

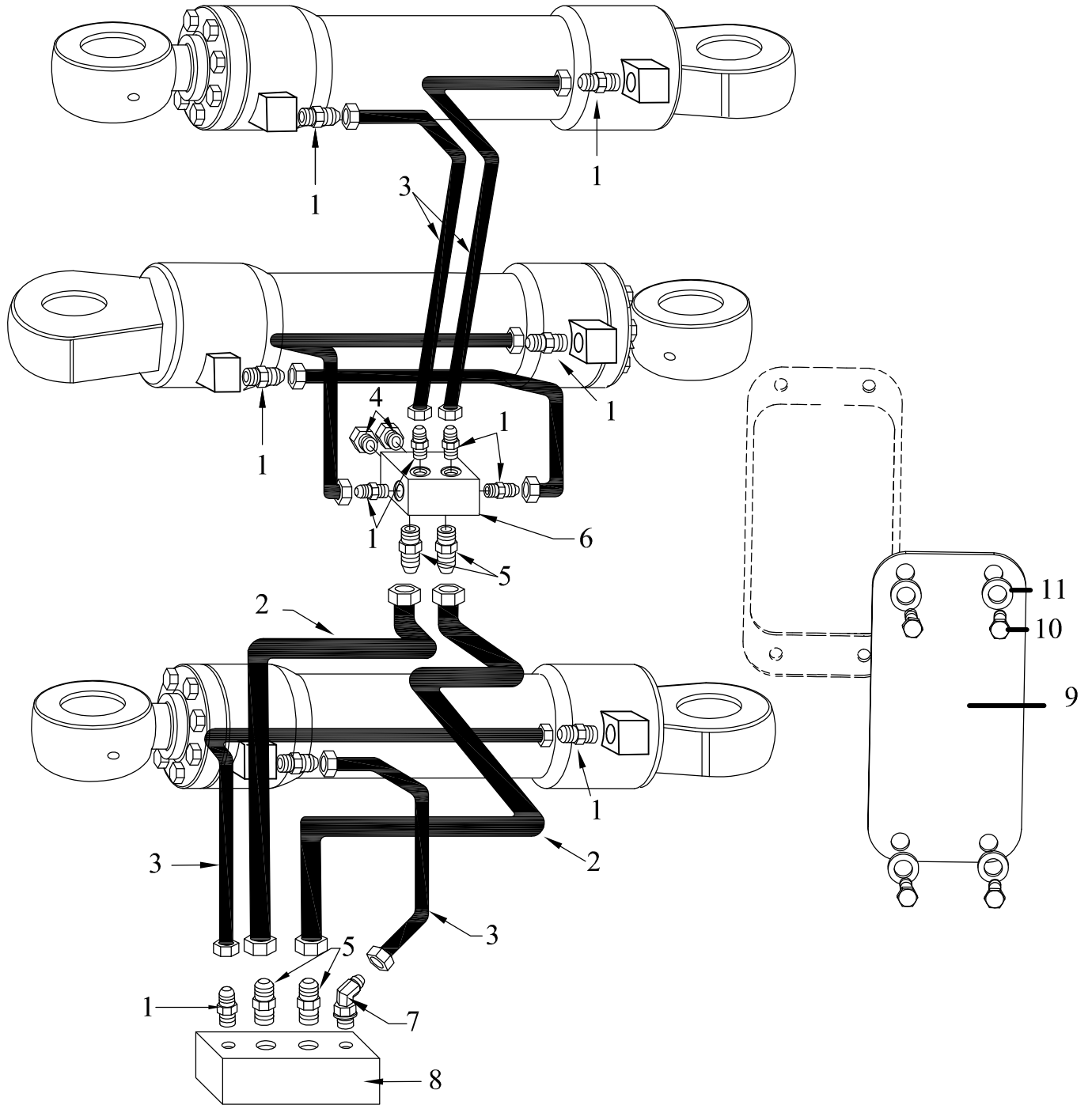
BOULONNERIE DE LA STRUCTURE/ STRUCTURE HARDWARE



BOULONNERIE DE LA STRUCTURE/ STRUCTURE HARDWARE

#	no.PIÈCE GN	DESCRIPTION	QTÉ
1	GN 2456-158B	PANNEAU D'ACCES DU MOTEUR DE SCIE / SAW MOTOR ACCESS PANNEL	1
2	RPZN-L9-10	RONDELLE PLATE ZINC / WASHER ZINC SAE L9 5/8	8
3	BS0110-810108	BOULON HEX./BOLT HEX. 5/8UNCx1½ Lg.Gr.8	8
4	NSLN-0112-81	ÉCROU AUTOBLOQUANT NYLON /NYLON LOCKNUT 3/4UNC.Gr8	10
5	GN2456-067B	PLAQUE DE SOUTIEN 5/8 EP (incl#8) / HOLDING PLATE 5/8 EP (incl#8)	1
6	BS0412-810408	BOULON FHCS / BOLT FHCS 3/4UNCx4½Lg.Gr.8	10
7	BS0412-810108	BOULON FHCS / BOLT FHCS 3/4UNCx1½Lg.Gr.8	4
8	GN2456-032B-2	PROTECTEUR D'ARBRE DE SCIE (9")/ SAW SHAFT PROTECTOR (9")	1
9	RPZN-L9-16	RONDELLE PLATE ZINC / WASHER ZINC SAE L9 1	2
10	BS0116-810800	BOULON HEX. / BOLT HEX. 1UNCx8 Lg.Gr.8	2
11	BS0116-810200	BOULON HEX. / BOLT HEX. 1UNCx2 Lg.Gr.8	2
12	BS0112-810600	BOULON HEX./BOLT HEX. 3/4UNCx6 Lg.Gr.8	1
13	BH0204111113	BOYAU 2 BRINS / 2 WIRE HOSE #04X13Lg-JIC Droit-Straight /JIC Droit-Straight	1
14	GF-610	RACCORD DE GRAISSAGE / GREASE FITTING	1
15	GN2456-063B	PATIN À PENTURE / SKID WITH HINGE	1
16	E2-2031	BOUCHON 20 ORB /PLUG 20 ORB	2
17	GN2456-207B	GARDE PROTECTEUR DE SCIE / SAW SAFETY GUARD	1
18	BS0106-810104	BOULON HEX. / BOLT HEX. 3/8UNCx1¼ Lg.Gr.8	4
19	RPZN-L9-06	RONDELLE PLATE ZINC / WASHER ZINC SAE L9 3/8	4
20	NSLN0106-81	ÉCROU AUTOBLOQUANT NYLON /NYLON LOCKNUT 3/8UNC.Gr8	4
21	AA-0411-0241	ADAPTATEUR/ADAPTER 4 JIC-M / 2 NPT-M	2
22	AC-0411-0241	ADAPTATEUR 45 °/ADAPTER 45° 4 JIC-M / 2 NPT-M	2
23	GN2456-081B	SOUPAPE DE PURGE / BLEED VALVE	2
24	BS0110-810112	BOULON HEX. / BOLT HEX. 5/8UNCx1¾ Lg.Gr.8	2
25	GN2456-060B	PANNEAU DES BOYAUX À GRAISSE / GREASE HOSE PANEL	1

CONNEXION HYD. DES CYLINDRES/ CYLINDERS HYD. CONNECTIONS

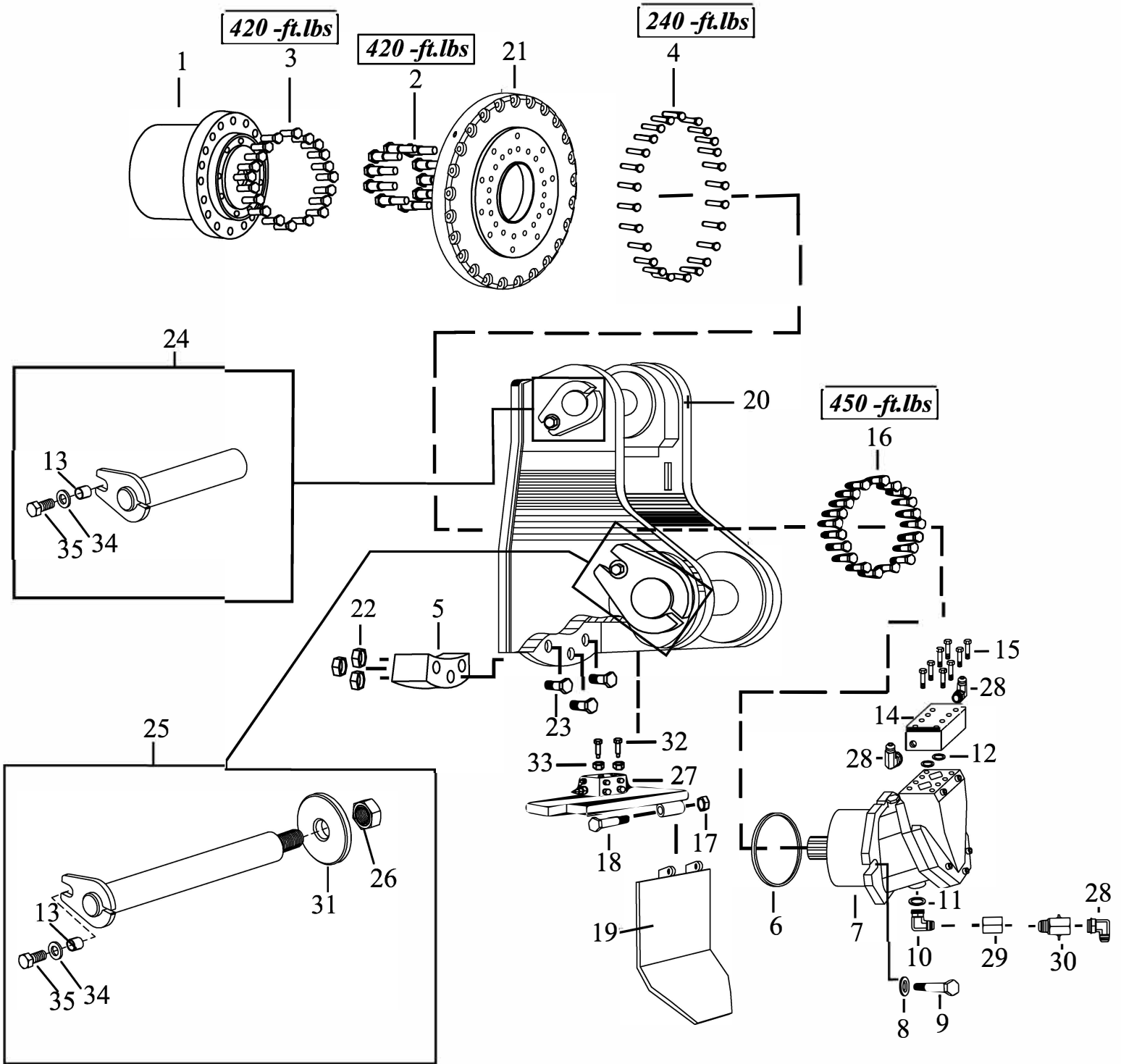


CONNEXION HYD. DES CYLINDRES/ CYLINDERS HYD. CONNECTIONS

ITEM	# DE PIÈCE	DESCRIPTION	QTÉ
1	AA-0811-0831	ADAPTEUR / ADAPTOR DROIT/STRAIGHT 8JIC M/8ORB M	11
2	GN2456-151B	BOYAU 4 BRINS / 4 WIRE HOSE #12x11½Lg-JIC Droit-Straight /JIC 45°	2
3	GN2456-150B	BOYAU 4 BRINS / 4 WIRE HOSE #08x21Lg-JIC Droit-Straight /JIC 45°	6
4	E1-0831	BOUCHON / PLUG 8ORB	2
5	AA-1211-1231	ADAPTEUR / ADAPTOR DROIT/STRAIGHT 12JIC M/ 12ORB M	4
6	GN2456-173B	BLOC SÉPARATEUR DE PATTE / ARMS SEPARATION BLOCK	1
7	AC-0811-0831	ADAPTEUR / ADAPTOR 45°- 8JIC M /8 ORB M	1
8	GN2456-176B	BLOC HYDRAULIQUE / HYDRAULIC BLOCK	1
9	GN2456-082B	PANNEAU D'ACCES AU CYLINDRE / CYLINDER ACCESS PANEL	1
10	BS0110-810108	BOULON HEX./BOLT HEX. 5/8UNCx1½ Lg.Gr.8	4
11	RPZN-L9-10	RONDELLE PLATE ZINC / WASHER ZINC SAE L9 5/8	4



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



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

#	no.PIÈCE GN	DESCRIPTION	QTÉ
1	GN2456-070B	PLANÉTAIRE / PLANÉTARY	1
2	BS0112-820308	BOULON HEX. / BOLT HEX. 3/4UNFx3½ Lg.Gr.8	10
3	BS0112-820112	BOULON HEX. / BOLT HEX. 3/4UNFx1¾ Lg.Gr.8	20
4	BS0110-820300	BOULON HEX. / BOLT HEX. 5/8UNFx3 Lg.Gr.8	25
5	GN2456-072B	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	varie	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	BM0120-10Q90	BOULON HEX. / BOLT HEX. M20x2.5x90 Gr.10.9	20
17	NSLN0110-81	ÉCROU AUTOBLOQUANT NYLON / NYLON LOCKNUT 1/2UNC.Gr8	1
18	BS0110-810308	BOULON HEX. / BOLT HEX. 5/8UNCx3½Lg.Gr.8	1
19	GN2456-252B-3	PANNEAU DE PROTECTION /PROTECTION PANEL	1
20	varie	ATTACHE / ATTACHMENT	1
21	GN2456-167B	ROULEMENT / BEARING ASSEMBLY	1
22	NLSN0114-81	ÉCROU AUTOBLOQUANT NYLON / NYLON LOCK- NUT 7/8UNC Gr.8	3
23	BS0114-810500	BOULON HEX. / BOLT HEX. 7/8UNCx5Lg.Gr.8	3
24	varie	CHEVILLE POUR ATTACHE DU HAUT /UPPER PIN	1
25	varie	CHEVILLE POUR ATTACHE DU BAS /LOWER PIN	1
26	NSLN0124-82	ÉCROU AUTOBLOQUANT NYLON / NYLON LOCK- NUT 1½UNF 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-3GV	RONDELLE/ WASHER	1
32	BS0106-810408	BOULON HEX. / BOLT HEX. 3/8UNCx4½Lg.Gr.8	2
33	NSLN0106-81	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

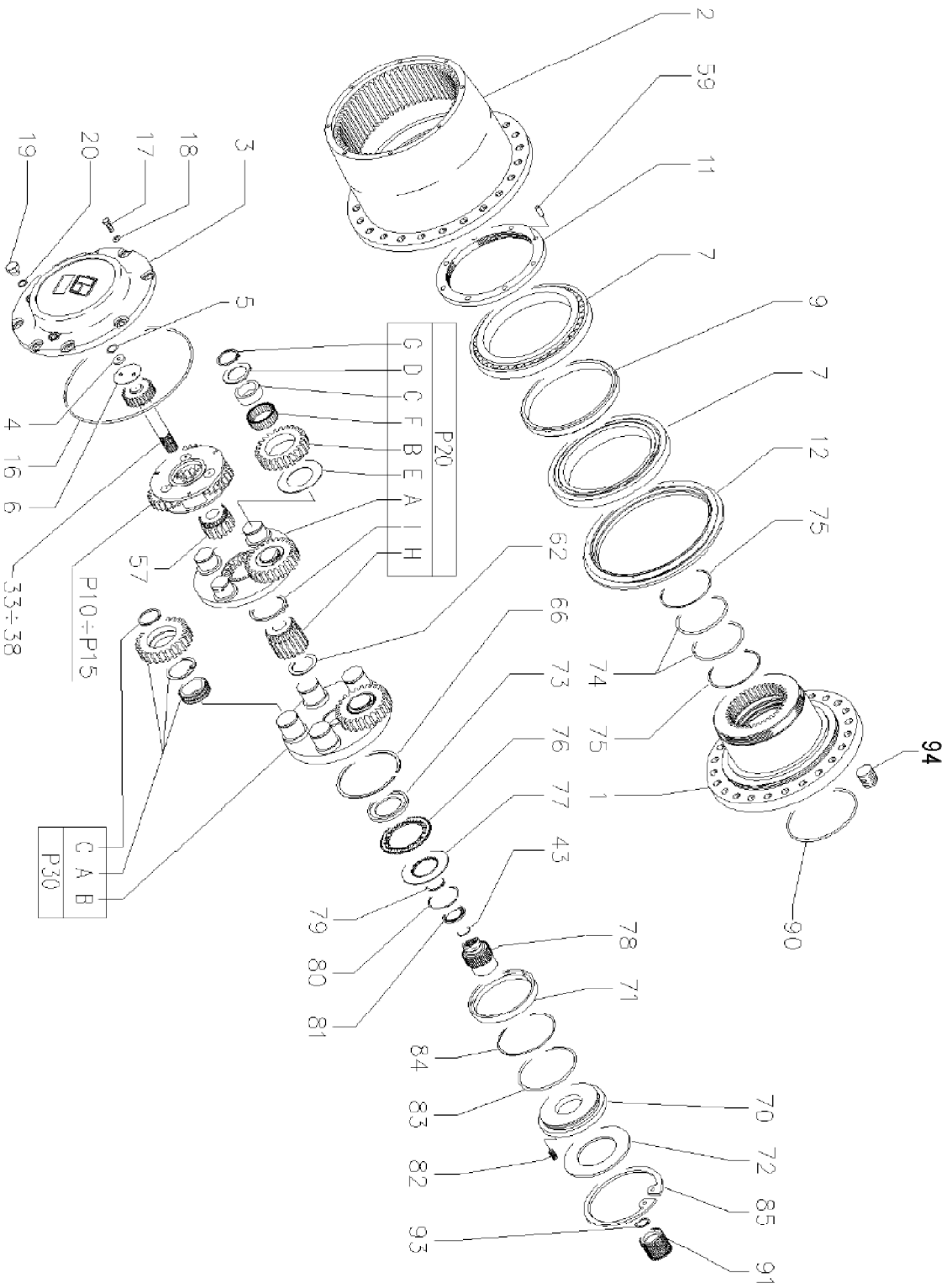


REV.0

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

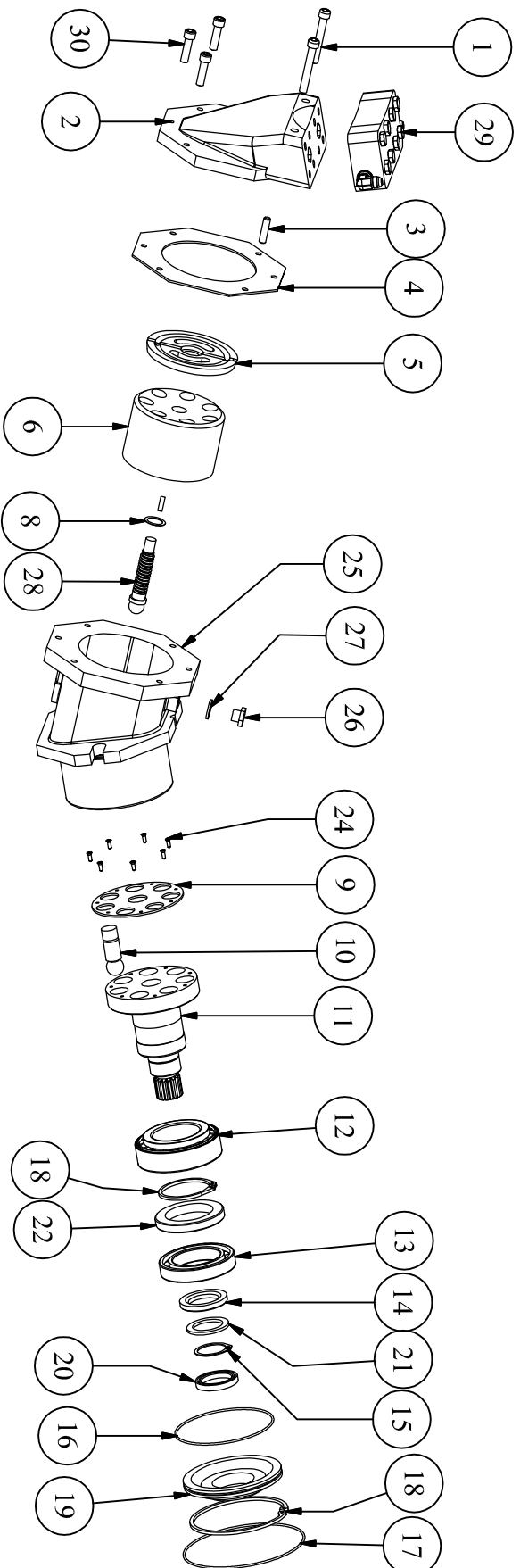
#	DESCRIPTION	QTÉ
66	CIRCLIPS / SNAPRING	1
70	PISTON	1
71	ESPACEUR/ SHIM	1
72	ENTRETOISE / SPACER	1
73	ESPACEUR/ SHIM	1
74	JOINT TORIQUE / O-RING	2
75	JOINT ANTI-EXTRUSION / BLOCKING RING	2
76	RONDELLE / RING	7
77	RONDELLE / RING	6
78	ARBRE / SHAFT	1
79	CIRCLIPS / SNAPRING	1
80	CIRCLIPS / SNAPRING	1
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

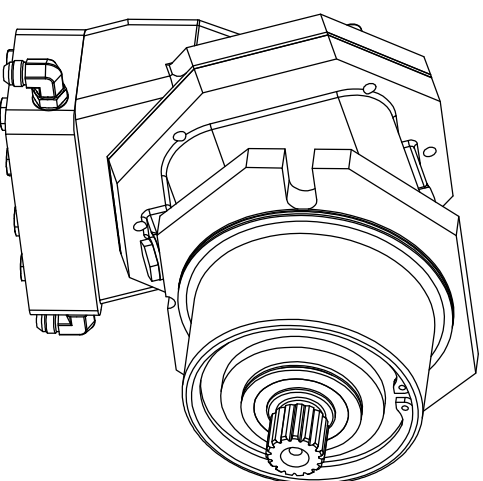
MOTEUR DE ROTATION DU PLANÉTAIRE/ PLANETARY ROTATION MOTOR



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

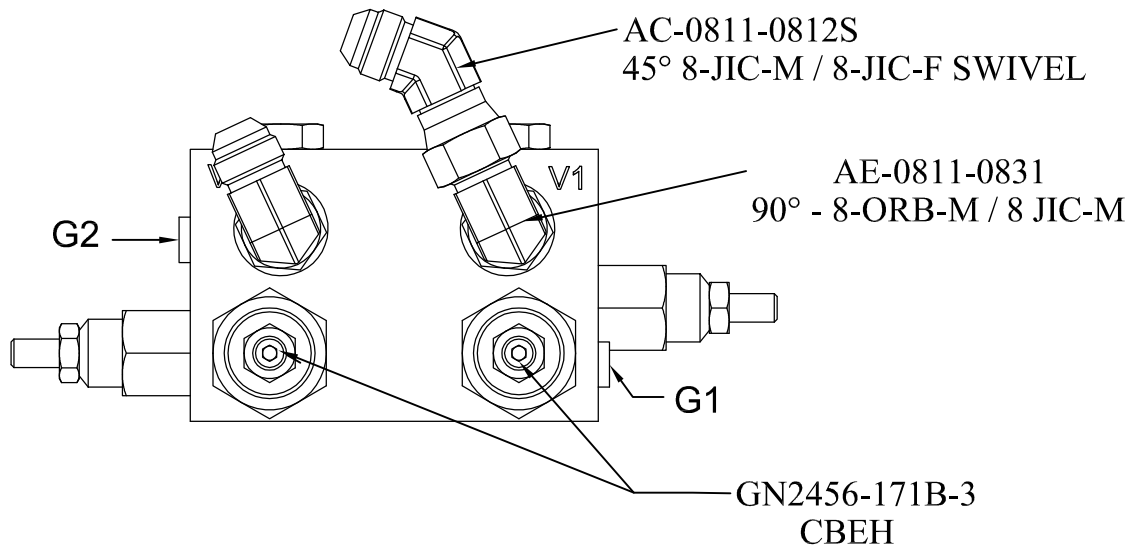
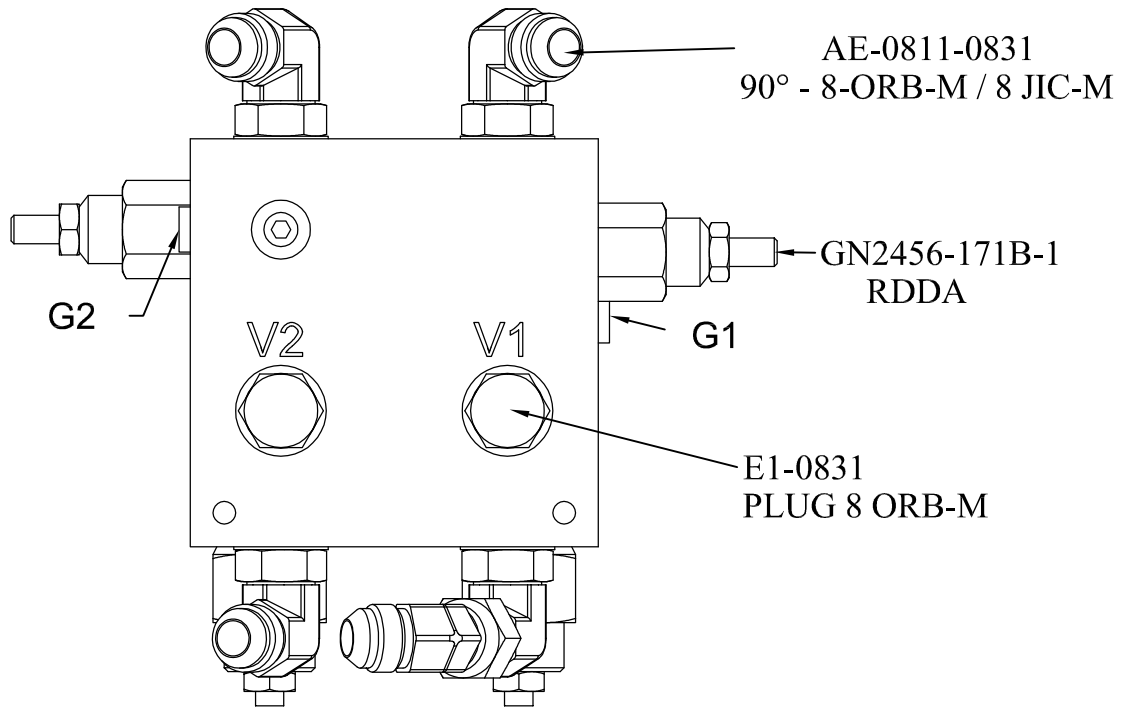
- 11- SPLINED SHAFT
- 12- TAPER ROLLER BEARING
- 13- BALL BEARING
- 14- SPACER
- 15- RETAINING RING
- 16- O-RING
- 17- O-RING
- 18- RETAINING RING
- 19- FRONT COVER
- 20- SEAL RING

- 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.gmroy.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
