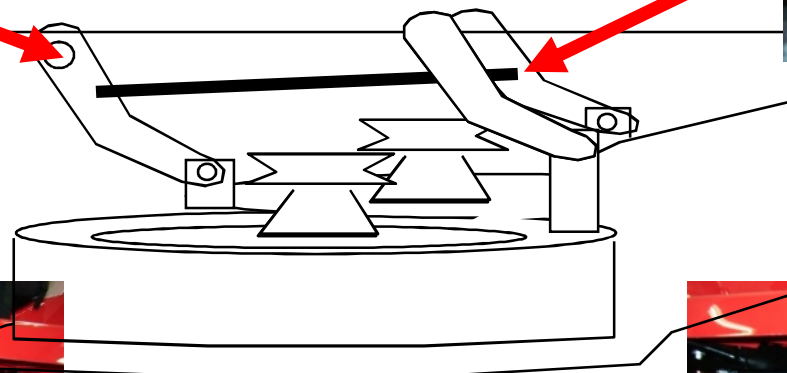


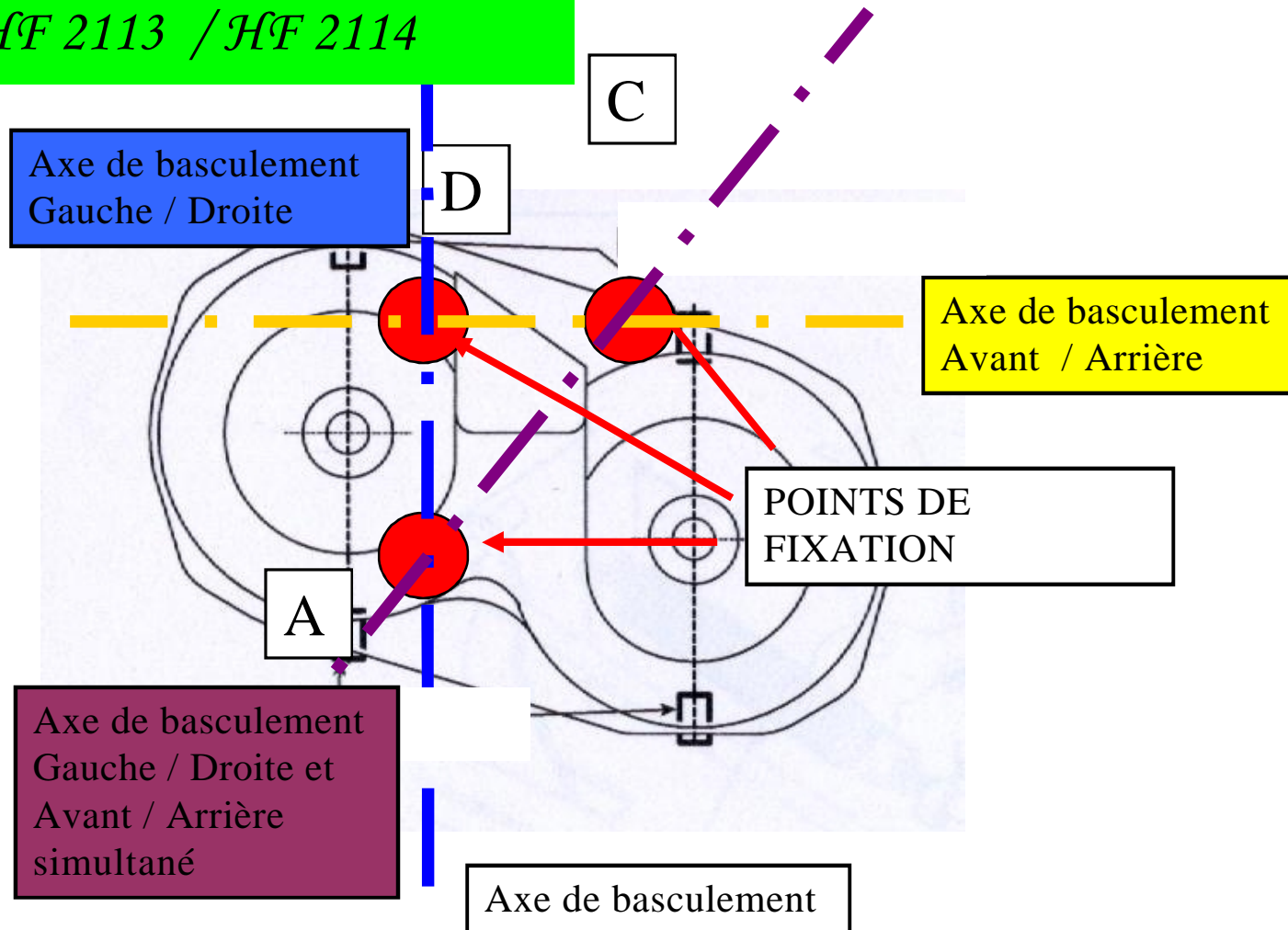
# Réglages des Plateaux de Coupe

*HF 2113 / HF 2114*



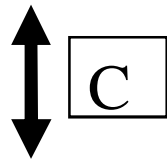
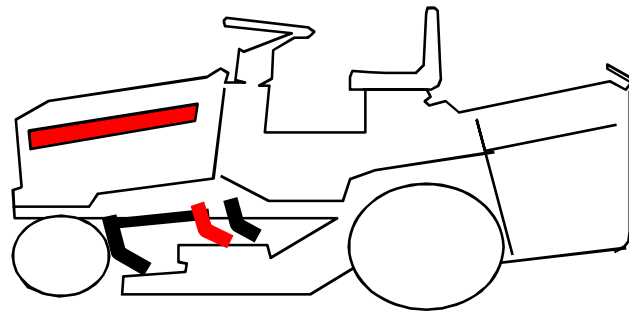
# Réglages des Plateaux de Coupe

*HF 2113 / HF 2114*



# Réglages des Plateaux de Coupe

*HF 2113 / HF 2114*

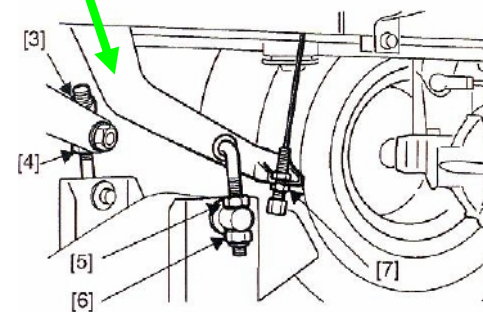
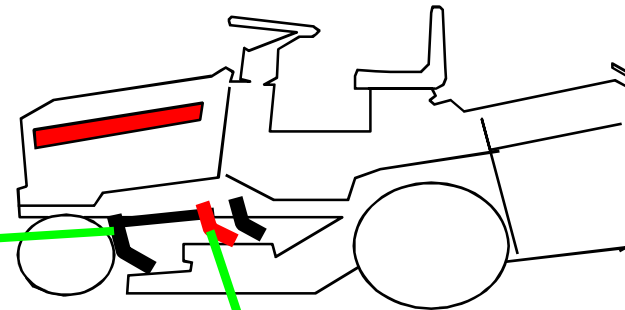
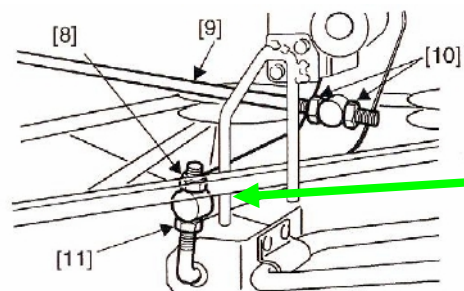


Incidence sur l'inclinaison  
Gauche / Droite

# Réglages des Plateaux de Coupe

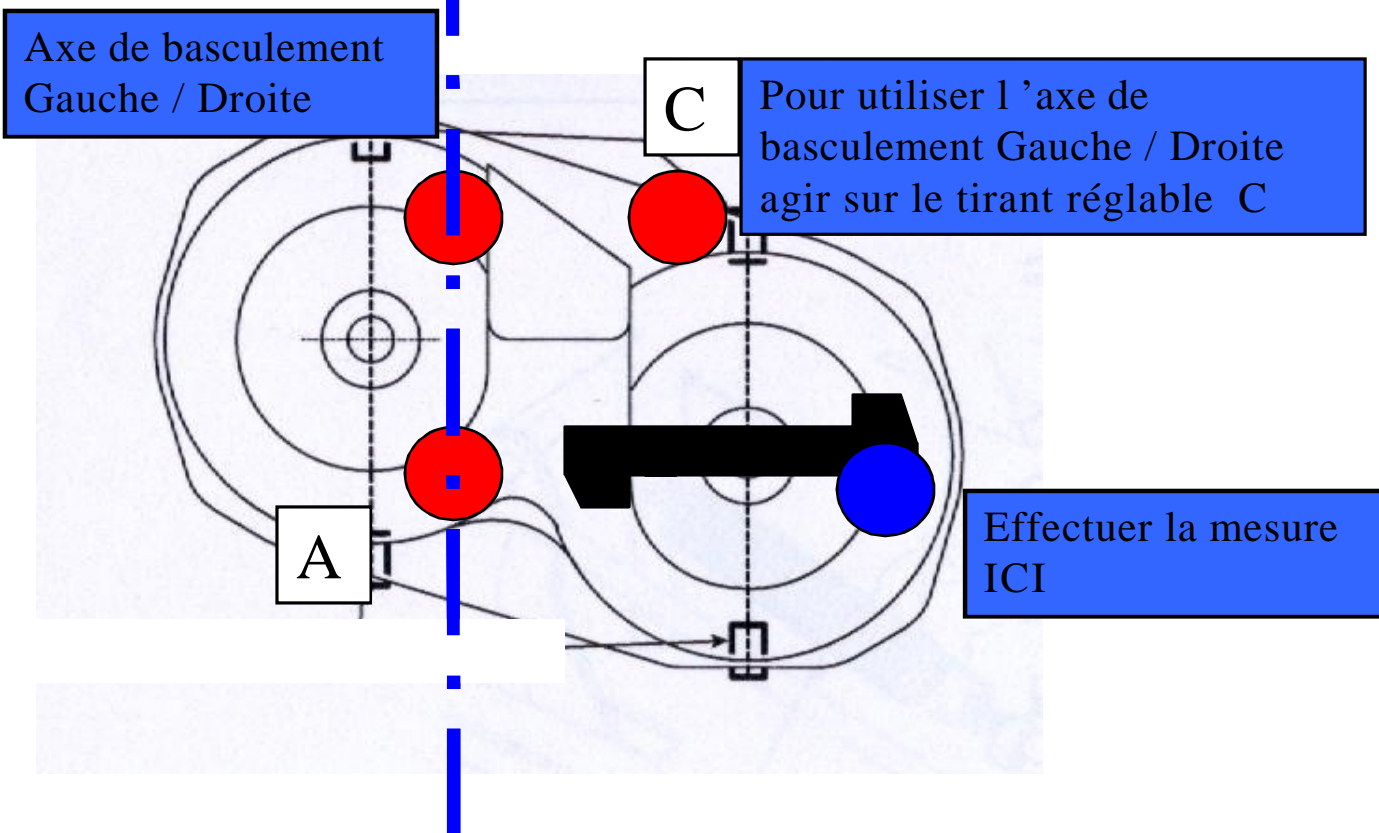
*HF 2113 / HF 2114*

## Zones de réglages



# Réglages des Plateaux de Coupe

*HF 2113 / HF 2114*

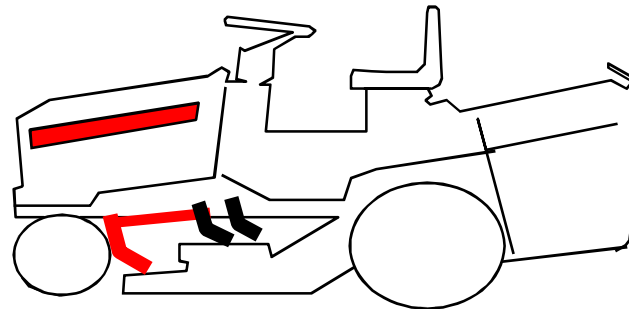


# Réglages des Plateaux de Coupe

*HF 2113 / HF 2114*



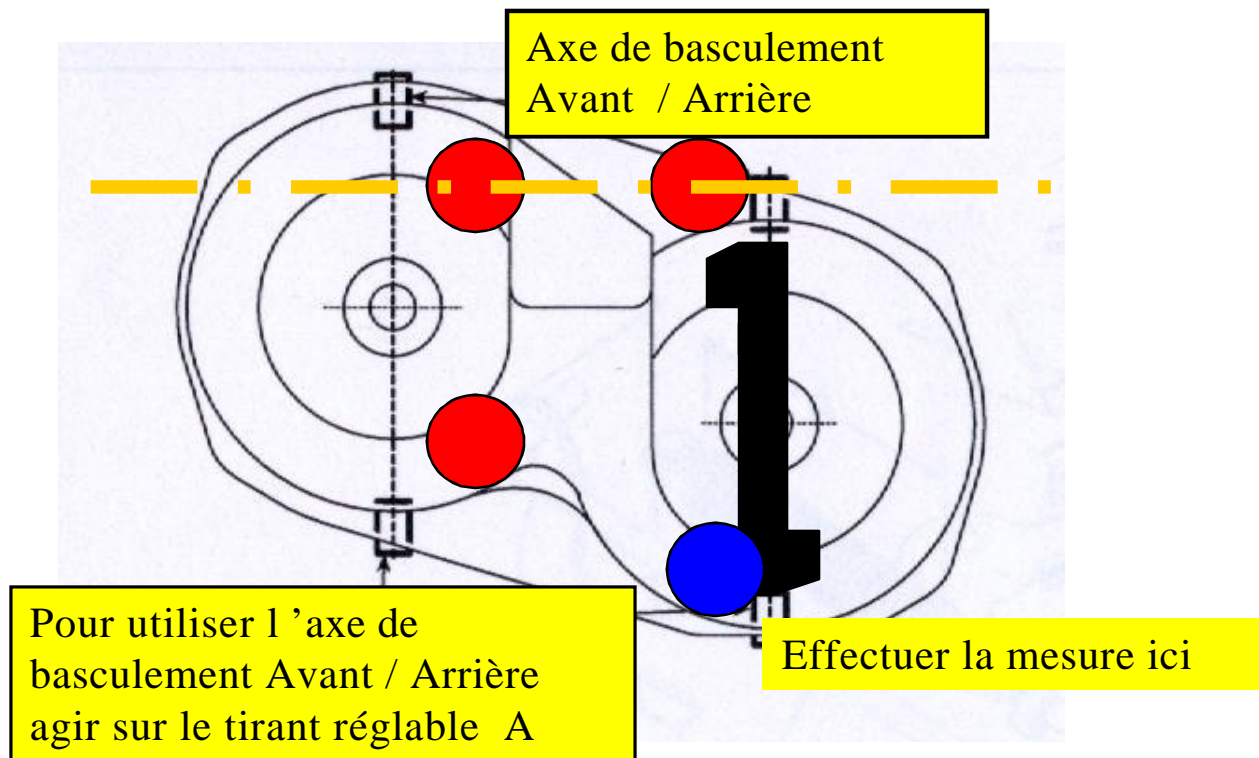
Le plateau étant décalé  
l'incidence d'une action sur A  
OU B est multipliée par 2 sur le  
coté gauche du plateau il faut  
en tenir compte en effectuant  
une correction grâce à D



Incidence sur l'inclinaison  
Avant / Arrière

# Réglages des Plateaux de Coupe

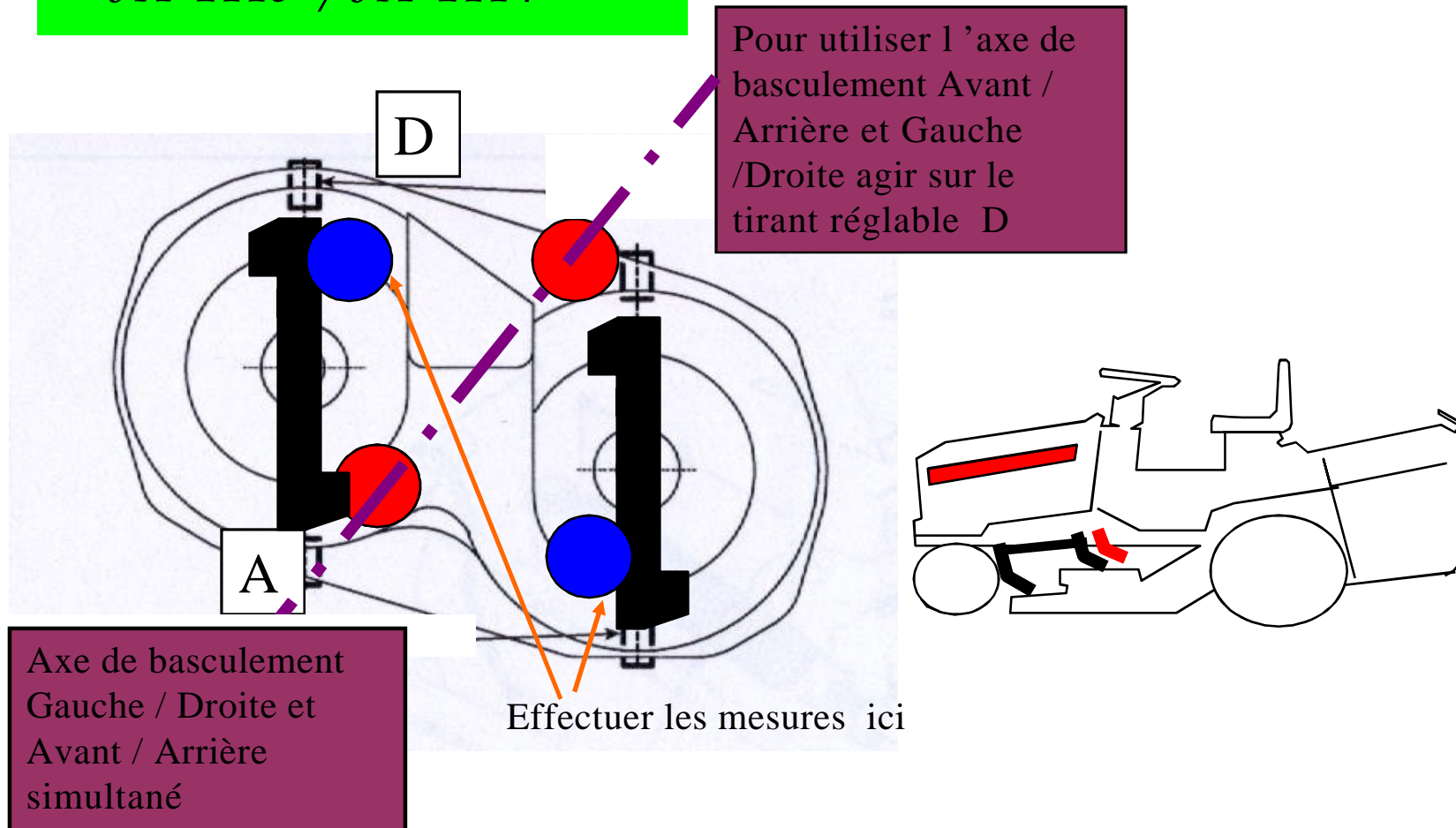
*HF 2113 / HF 2114*





# Réglages des Plateaux de Coupe

HF 2113 / HF 2114



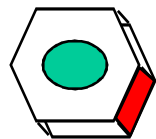


# Réglages des Plateaux de Coupe

*HF 2113 / HF 2114*

- Procédure de réglage

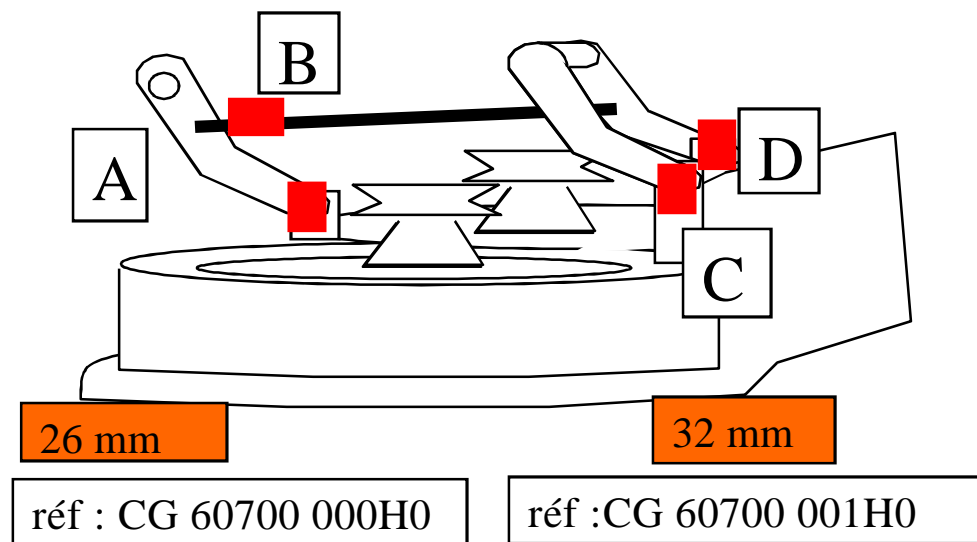
- ⌘ 1 gonfler les pneus : 1.5 bar à l 'Avant  
1.2 bar à l 'Arrière
- ⌘ 2 Vérifier si la lame de la machine n'a pas subit de choc violent ayant entraîné la détérioration d'un élément mécanique
- ⌘ 3 Faire un repère sur un pan de l 'écrou à l 'aide d 'un marqueur indélébile ou d 'un marqueur à métaux : lors du réglage vous compterez le nombre de tours et ainsi connaître exactement l 'incidence sur la hauteur de plateau exemple filetage 10 X 150 chaque tour fait varier la hauteur de 1,5 mm au niveau du point d 'accroche du tirant



# Réglages des Plateaux de Coupe

*HF 2113 / HF 2114*

- 4 Poser le plateau sur les cales : cale de 26 mm à L'AV  
cale de 32 mm à l' AR



# Réglages des Plateaux de Coupe

*HF 2113 / HF 2114*

- ⌘ 5° Desserrer tous les écrous et contre-écrous des tirants de maintien du plateau
- ⌘ 6° **Prérégler la biellette B à 356 / 357,5 mm et tendre la câble ( HF 2113 S/ H )**
- ⌘ **Prérégler la biellette B à 354 mm et tendre la câble ( HF 2114 S/ H )**

7° Placer le levier des hauteurs de coupe en position 1

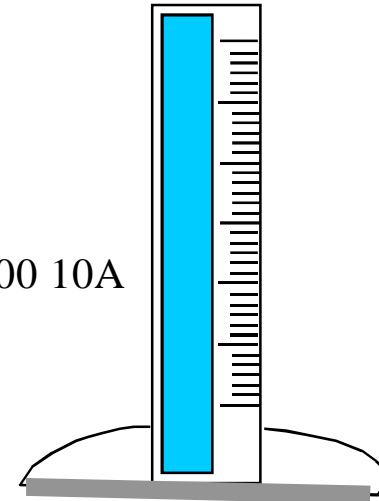


- ⌘ 8° Agir sur les tirants réglables jusqu'a ce que le plateau se soulève très légèrement des cales

# Réglages des Plateaux de Coupe

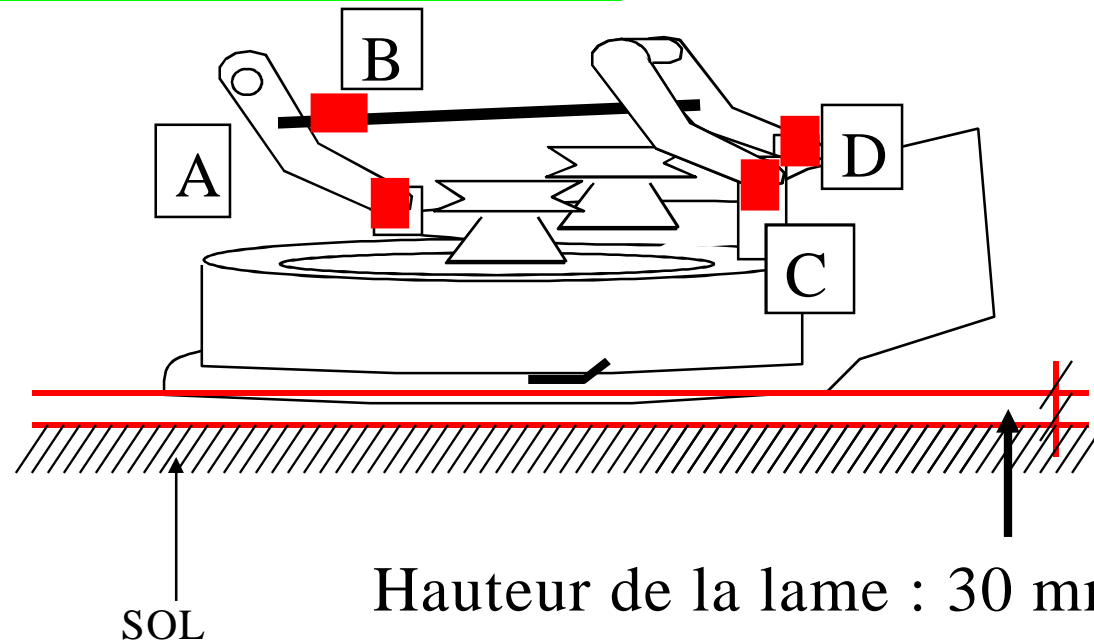
*HF 2113 / HF 2114*

- α 9° Bloquer les contre-écrous
- α 10° effectuer le relevé des hauteurs avec l'outil Honda 07 JPJ 7500 10A



# Réglages des Plateaux de Coupe

*HF 2113 / HF 2114*



Hauteur de la lame : 30 mm au  
premier Cran

- 11 ° Contrôler que l'inclinaison du plateau n'est pas supérieure à 5 mm d'avant en arrière à droite et à gauche et que le dévers du plateau ne soit pas supérieur à 2 mm