

**GENESIS**<sup>MD</sup>

La promesse de la performance.

# Cisaille mobile GXP Shear Jaw Armor<sup>MC</sup>

**MANUEL D'INSTALLATION SUR LE TERRAIN**



**SHEAR  
JAW ARMOR**<sup>MD</sup>

# COORDONNÉES

## **Genesis Attachments**

1000 Genesis Drive  
Superior, WI 54880 États-Unis

Numéro sans frais : 888-MD-IT  
(888 743-2748)

Téléphone : 715 395-5252

Courriel :  
info@genesisattachments.com

## **Europe/Afrique/Moyen-Orient Genesis GmbH**

Teramostrasse 23  
87700 Memmingen, Allemagne

Téléphone : +49 83 31 9 25 98 0  
Télécopieur : +49 83 31 9 25 98 80  
genesis-europe.com

Courriel :  
info@genesis-europe.com

## **Bureau du représentant Asie-Pacifique**

24 Upper Serangoon View #12-28  
Singapour 534205

Téléphone : +65 9673 9730

Courriel :  
tchoo@genesisattachments.com

## **Amérique centrale et Colombie**

Cra 13A #89-38 / Ofi 613  
Bogota, Colombie

Téléphone : +57 1 610 8160 / 795 8747

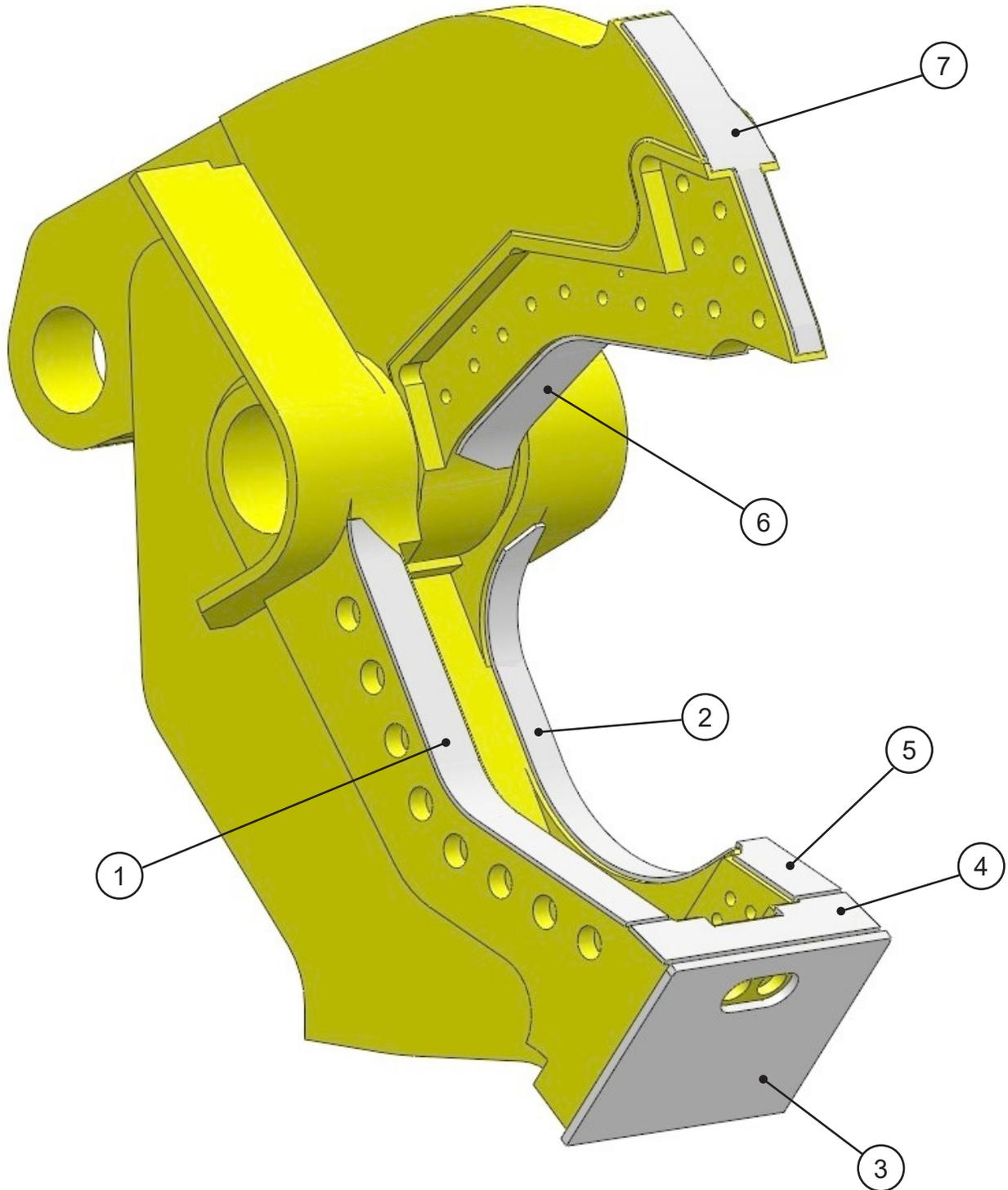
Courriel :  
contact@themsagroup.com

Consultez et téléchargez tous les manuels ici : [genesisattachments.com/manuals](https://genesisattachments.com/manuals)  
Brevets : [genesisattachments.com/products/patents](https://genesisattachments.com/products/patents)

# TABLE DES MATIÈRES

<b>COORDONNÉES</b> .....	<b>2</b>
<b>NOMENCLATURE</b> .....	<b>4</b>
<b>DIRECTIVES GÉNÉRALES DE SOUDAGE</b> .....	<b>6</b>
Pince de masse de la soudeuse.....	6
Règles de soudage.....	6
Préparation de la surface.....	6
<b>PRÉCHAUFFAGE ET POSTCHAUFFAGE DE SOUDAGE</b> .....	<b>7</b>
Préchauffage de soudage.....	7
Postchauffage de soudage.....	7
<b>FICHE DE RÉFÉRENCE - DIMENSIONS ET TAILLE DE LA SOUDURE</b> .....	<b>8</b>
Vue latérale.....	8
Vue avant.....	10
Vues détaillées.....	12
<b>PROCÉDURE D'INSTALLATION ET DE FIXATION</b> .....	<b>14</b>
Avant du menton et haut du menton.....	14
Côté de la lame inférieure.....	16
Côté du guide inférieur et siège de la lame de guidage inférieure.....	17
Haut.....	18
Haut avant.....	19
<b>ZONES À NE PAS SOUDER</b> .....	<b>20</b>
<b>MAINTENANCE DE ROUTINE</b> .....	<b>21</b>
<b>COORDONNÉES</b> .....	<b>23</b>

# NOMENCLATURE



# NOMENCLATURE

PIÈCE	QTÉ	DESCRIPTION
1	1	Plt Frmd Shear Jaw Armor <sup>MC</sup> Côté de la lame inférieure
2	1	Plt Frmd Shear Jaw Armor <sup>MC</sup> Côté du guide inférieur
3	1	Plt Shear Jaw Armor <sup>MC</sup> Avant du menton
4	1	Plt Shear Jaw Armor <sup>MC</sup> Haut du menton
5	1	Plt Shear Jaw Armor <sup>MC</sup> Siège de la lame de guidage
6	1	Plt Frmd Shear Jaw Armor <sup>MC</sup> Haut
7	1	Plt Frmd Shear Jaw Armor <sup>MC</sup> Haut avant

# DIRECTIVES GÉNÉRALES DE SOUDAGE

Lors du soudage autour des sièges de lames ou près de la pointe de perçage, respectez l'arrondi du siège usiné en usine. Si les rainures arrondies sont soudées, utilisez une rectifieuse avec un outil en carbure pour redonner à ces zones leur forme d'origine. Si on laisse un bord carré, des fissures structurelles se produiront. L'arrondi offre une zone plus ample pour absorber les contraintes structurelles.

## **Pince de masse de la soudeuse**

**Débranchez tous les câbles de mise à la terre de la batterie ou coupez l'interrupteur principal de la batterie, le cas échéant. Dans le cas contraire, des problèmes électriques pourraient survenir sur l'excavatrice, y compris des dommages permanents aux composants informatiques embarqués.**

**Fixez la pince de masse aussi près que possible de la zone à souder sans laisser passer le courant dans le groupe pivot, la tige du vérin, le vérin, le pivot, le moteur, le réducteur ou la couronne de rotation.**

**En cas de soudage sur la mâchoire inférieure, fixez la pince sur la mâchoire inférieure. En cas de soudage sur la mâchoire supérieure, fixez-la sur la mâchoire supérieure, mais pas sur la chape du vérin. Si nécessaire, soudez un morceau d'acier à la surface de la pince de masse et coupez-le lorsque la soudure est terminée.**

## **Règles de soudage**

Avant de commencer :

- Retirez les lames adjacentes, car le préchauffage et la soudure peuvent les endommager.
- Portez un appareil respiratoire approuvé et meulez la zone pour la nettoyer, en prenant soin d'enlever tout le revêtement dur existant.
- Préchauffez la zone à 350 °F (177 °C). Maintenez cette température tout au long de la procédure. Entre les passes, la température ne doit pas dépasser 450 °F (232 °C).

Durant le soudage :

- Martelez chaque passe de soudure pour soulager la tension et durcir les soudures.
- Ne coupez pas les extrémités des soudures.
- Faites attention de ne pas commencer ou arrêter les soudures directement au-dessus d'un trou de boulon ou au sommet de la mâchoire.

Après le soudage d'entretien :

- Couvrez la zone soudée d'une couverture chauffante et laissez refroidir lentement, pendant environ huit heures.
- N'utilisez pas la cisaille tant que les soudures n'ont pas refroidi.

## **Préparation de la surface**

Retirez tout revêtement dur des parties supérieure et inférieure de la mâchoire sur laquelle le Jaw Armor va être installé.

Si nécessaire, accroissez toutes les zones de matériau de base de la mâchoire supérieure et inférieure afin qu'elles soient exactement au même niveau que le haut des nouvelles lames.

Le bord extérieur de ces zones doit être très bien aligné. Les surfaces de contact des mâchoires supérieure et inférieure doivent également être accrues pour se conformer au profil du Jaw Armor.

# PRÉCHAUFFAGE ET POSTCHAUFFAGE DE SOUDAGE

## Préchauffage de soudage

Il est essentiel que le matériau de base soit **préchauffé** à 350°F (177°C) avant de souder le Shear Jaw Armor<sup>MC</sup>. Pour de bons résultats, assurez-vous de chauffer la zone autour du joint de manière homogène. La zone préchauffée doit s'étendre au moins 6 pouces (15 cm) autour du joint à souder.

Pour vous assurer que la température appropriée a été atteinte, il est recommandé d'utiliser des **crayons thermo-sensibles** ou un **thermomètre infrarouge**.

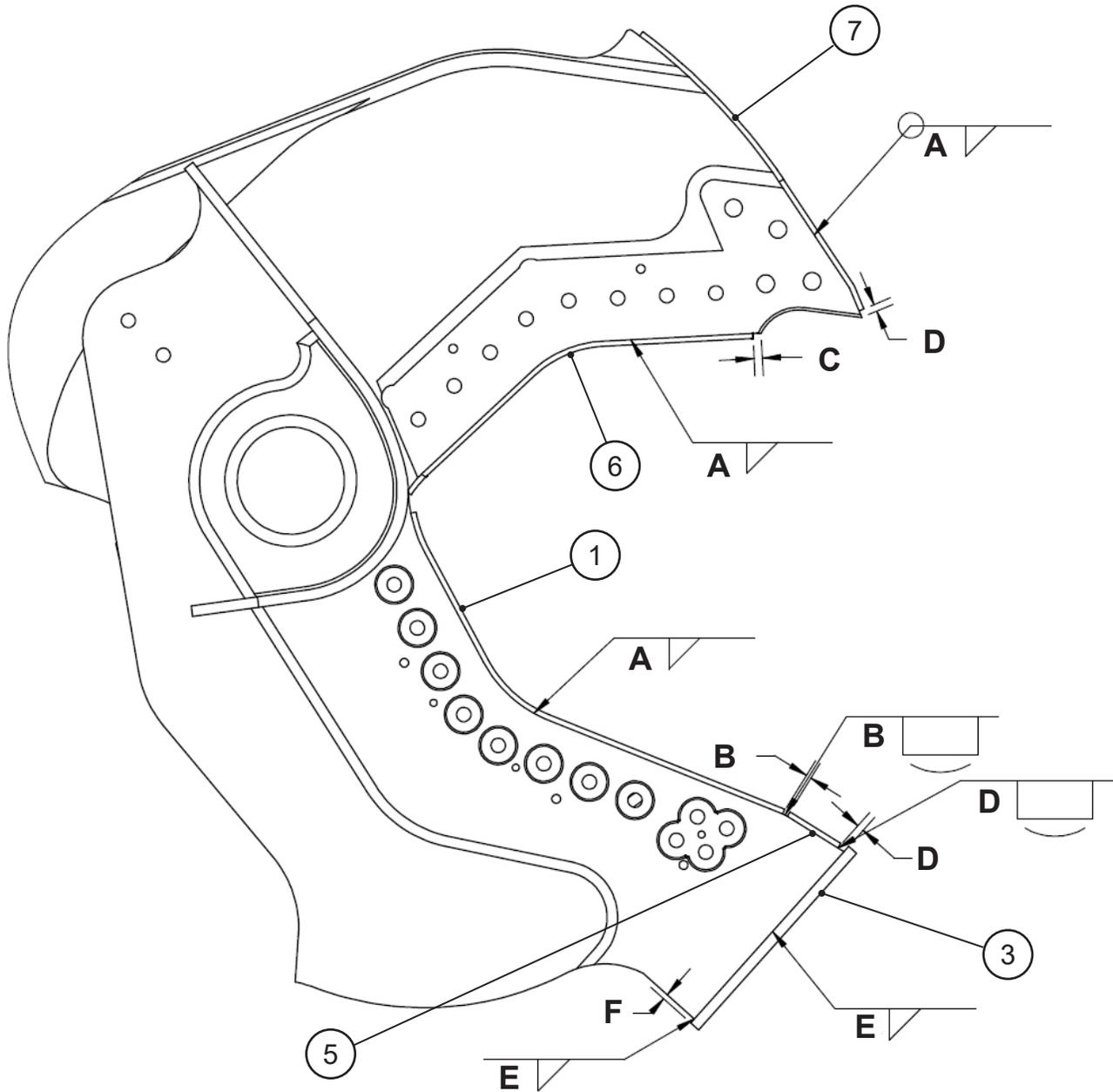


## Postchauffage de soudage

Le **processus de postchauffage** est essentiel pour atténuer le stress interne. Il est important que le processus de postchauffage se fasse aussi lentement que possible. Une **couverture de soudage** fait bien l'affaire. Sinon, vous pouvez également utiliser de l'isolant en fibre de verre enroulé généreusement autour du corps soudé.

# FICHE DE RÉFÉRENCE - DIMENSIONS ET TAILLE DE LA SOUDURE

## Vue latérale



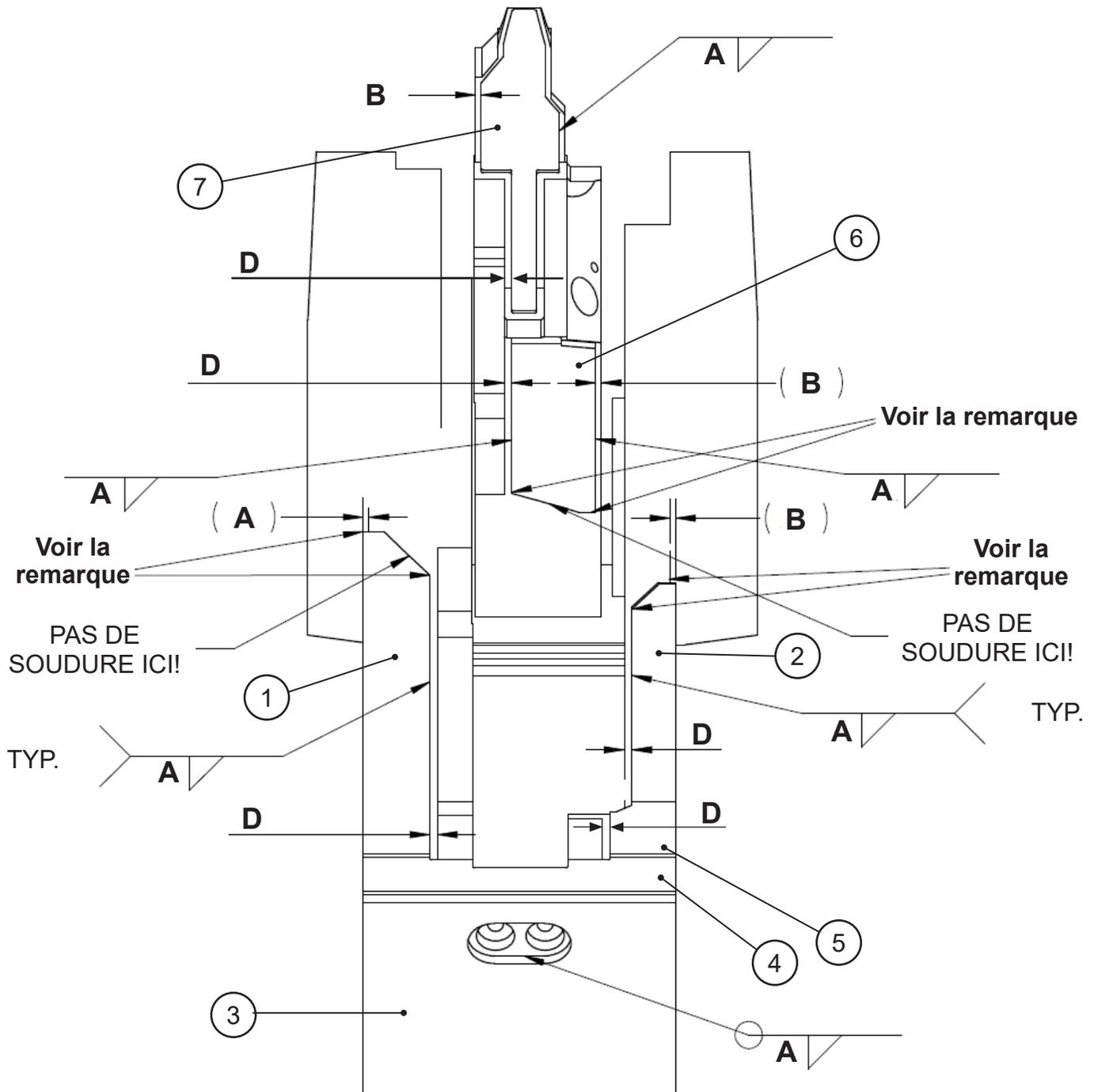
## FICHE DE RÉFÉRENCE - DIMENSIONS ET TAILLE DE LA SOUDURE

PIÈCE	GXP 200	GXP 300	GXP 400	GXP 440	GXP 500	GXP 660
A	1/4 po	1/4 po	1/4 po	3/8 po	3/8 po	3/8 po
B	3/8 po					
C	0,60 po	0,60 po	0,60 po	0,60 po	0,70 po	0,71 po
D	3/8 po	3/8 po	3/8 po	1/2 po	1/2 po	1/2 po
E	1/4 po	3/8 po				
F	3/8 po					

PIÈCE	GXP 700	GXP 990	GXP 1000	GXP 1200	GXP 1500	GXP 2500
A	3/8 po	3/8 po	3/8 po	3/8 po	3/8 po	3/8 po
B	3/8 po	3/8 po	3/8 po	3/8 po	3/8 po	3/8 po
C	0,70 po	0,60 po	0,70 po	0,70 po	0,71 po	0,71 po
D	1/2 po	1/2 po	1/2 po	1/2 po	1/2 po	1/2 po
E	3/8 po	3/8 po	3/8 po	1/2 po	1/2 po	1/2 po
F	3/8 po	3/8 po	3/8 po	1/2 po	1/2 po	1/2 po

# FICHE DE RÉFÉRENCE - DIMENSIONS ET TAILLE DE LA SOUDURE

## Vue avant



## FICHE DE RÉFÉRENCE - DIMENSIONS ET TAILLE DE LA SOUDURE

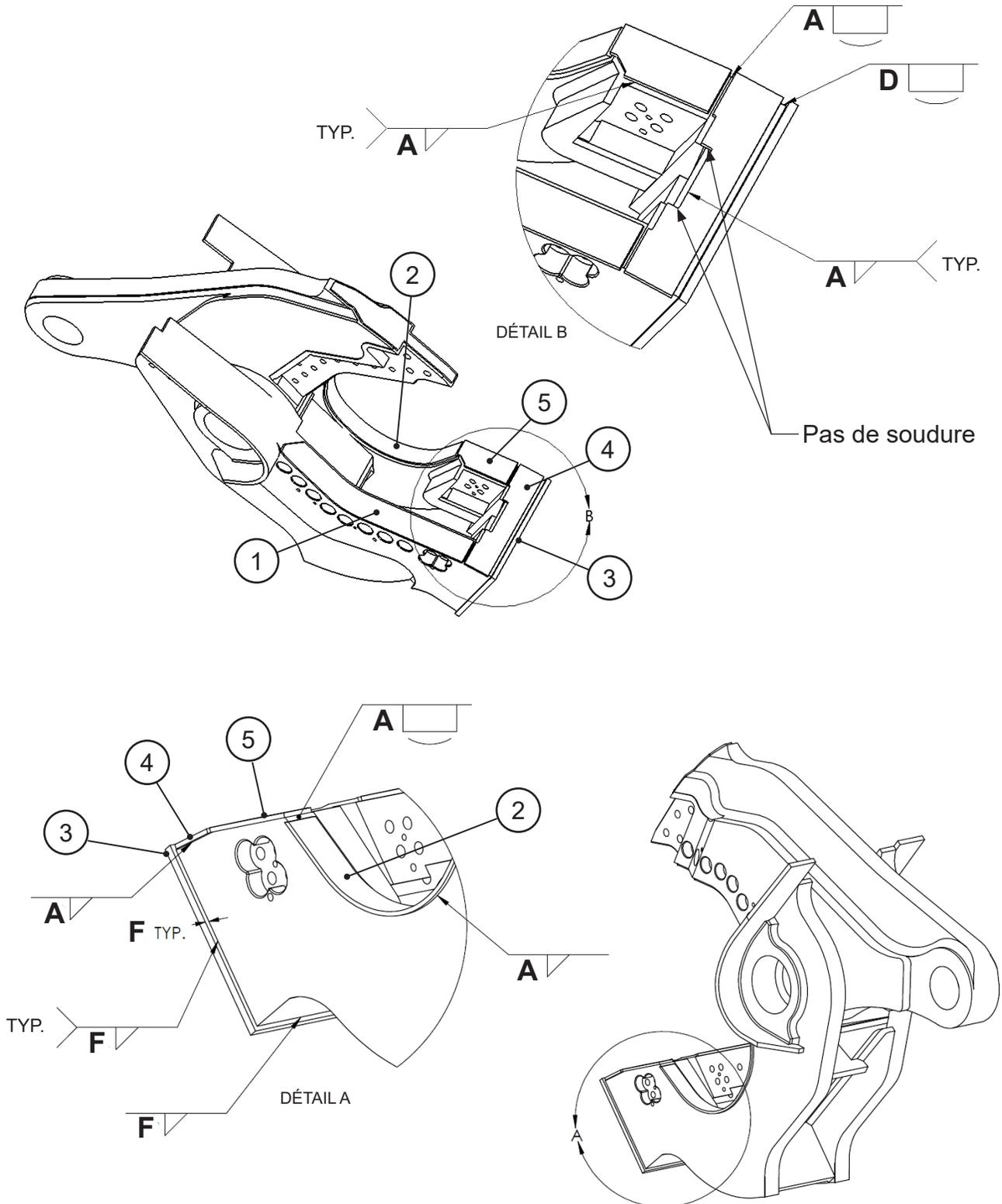
PIÈCE	GXP 200	GXP 300	GXP 400	GXP 440	GXP 500	GXP 660
A	1/4 po	1/4 po	1/4 po	3/8 po	3/8 po	3/8 po
B	3/8 po					
C	0,60 po	0,60 po	0,60 po	0,60 po	0,70 po	0,71 po
D	3/8 po	3/8 po	3/8 po	1/2 po	1/2 po	1/2 po
E	1/4 po	3/8 po				
F	3/8 po					

PIÈCE	GXP 700	GXP 990	GXP 1000	GXP 1200	GXP 1500	GXP 2500
A	3/8 po	3/8 po	3/8 po	3/8 po	3/8 po	3/8 po
B	3/8 po	3/8 po	3/8 po	3/8 po	3/8 po	3/8 po
C	0,70 po	0,60 po	0,70 po	0,70 po	0,71 po	0,71 po
D	1/2 po	1/2 po	1/2 po	1/2 po	1/2 po	1/2 po
E	3/8 po	3/8 po	3/8 po	1/2 po	1/2 po	1/2 po
F	3/8 po	3/8 po	3/8 po	1/2 po	1/2 po	1/2 po

**Remarque :** prolongez les soudures de 1,5 po (4 cm) au-delà du Shear Jaw Armor<sup>MC</sup>. Ensuite, meulez les extrémités de la soudure pour les rendre lisses et biseautées vers le matériau de base.

# FICHE DE RÉFÉRENCE - DIMENSIONS ET TAILLE DE LA SOUDURE

## Vues détaillées



## FICHE DE RÉFÉRENCE - DIMENSIONS ET TAILLE DE LA SOUDURE

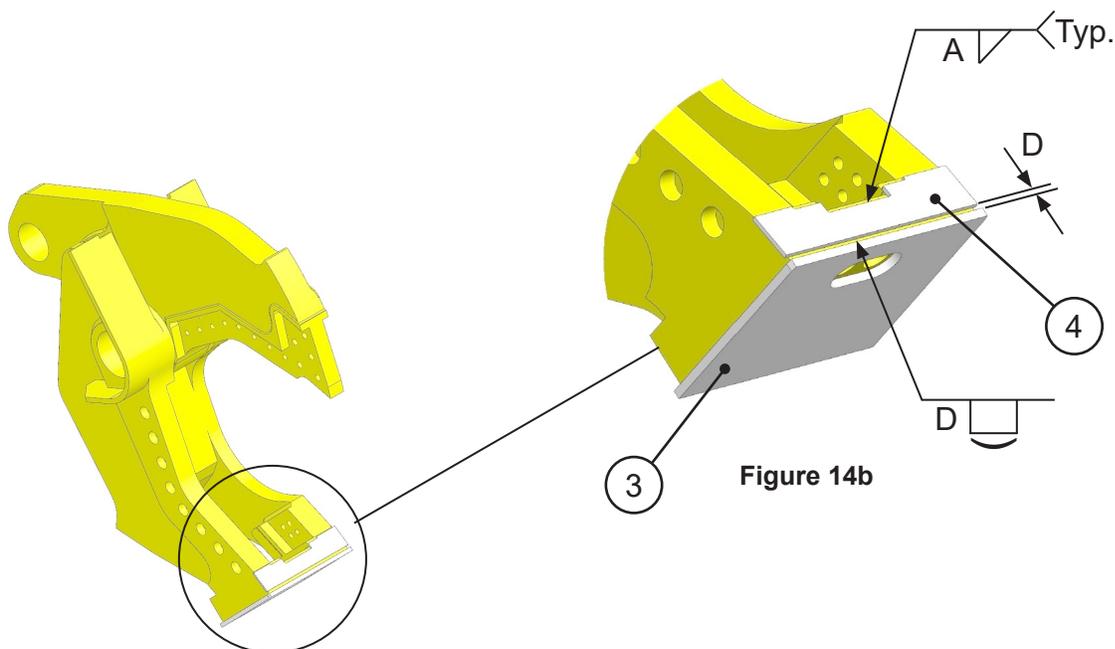
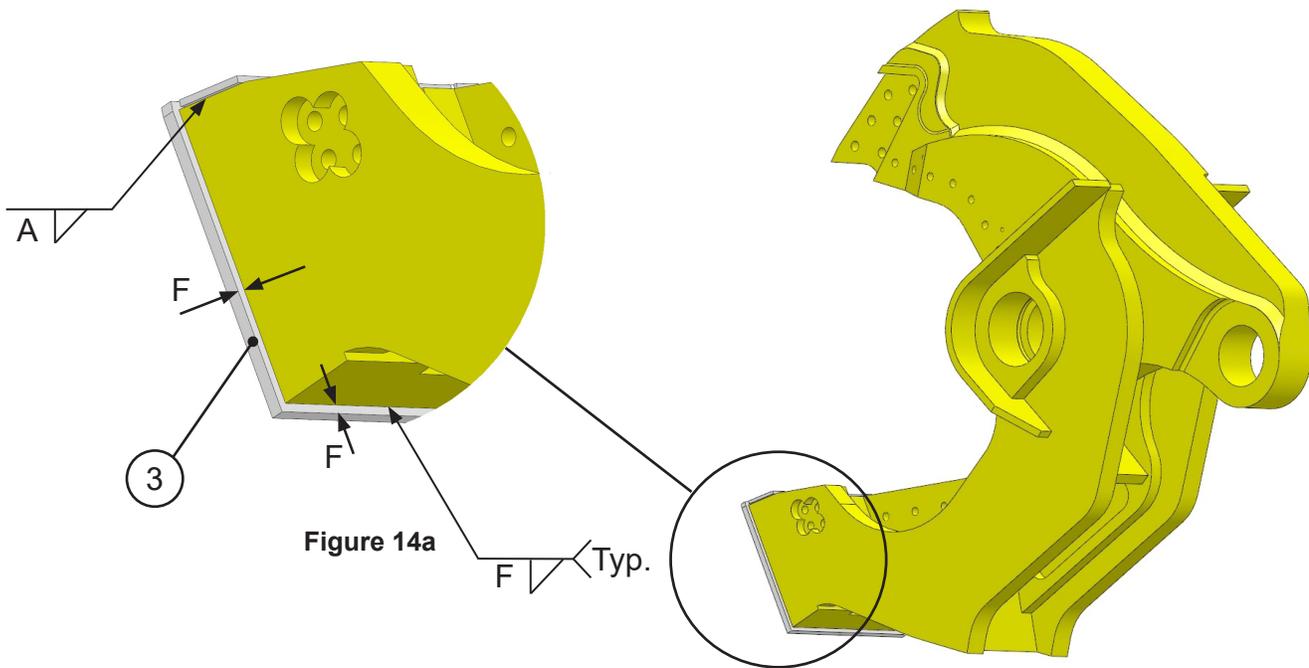
PIÈCE	GXP 200	GXP 300	GXP 400	GXP 440	GXP 500	GXP 660
A	1/4 po	1/4 po	1/4 po	3/8 po	3/8 po	3/8 po
B	3/8 po					
C	0,60 po	0,60 po	0,60 po	0,60 po	0,70 po	0,71 po
D	3/8 po	3/8 po	3/8 po	1/2 po	1/2 po	1/2 po
E	1/4 po	3/8 po				
F	3/8 po					

PIÈCE	GXP 700	GXP 990	GXP 1000	GXP 1200	GXP 1500	GXP 2500
A	3/8 po	3/8 po	3/8 po	3/8 po	3/8 po	3/8 po
B	3/8 po	3/8 po	3/8 po	3/8 po	3/8 po	3/8 po
C	0,70 po	0,60 po	0,70 po	0,70 po	0,71 po	0,71 po
D	1/2 po	1/2 po	1/2 po	1/2 po	1/2 po	1/2 po
E	3/8 po	3/8 po	3/8 po	1/2 po	1/2 po	1/2 po
F	3/8 po	3/8 po	3/8 po	1/2 po	1/2 po	1/2 po

# PROCÉDURE D'INSTALLATION ET DE FIXATION

## Avant du menton et haut du menton

Placez la **pièce 3** contre l'avant du menton tout en maintenant la dimension « F » et tenez en place avec une pince (voir les figures 14a, 15a et 15b). Centrez la **pièce 4** d'un côté à l'autre et maintenez la dimension « D ». Si nécessaire, utilisez des espaceurs (voir Figure 15a) pour maintenir la dimension requise entre les plaques afin d'obtenir des soudures de la bonne taille (voir Figures 14a et 14b).



# PROCÉDURE D'INSTALLATION ET DE FIXATION

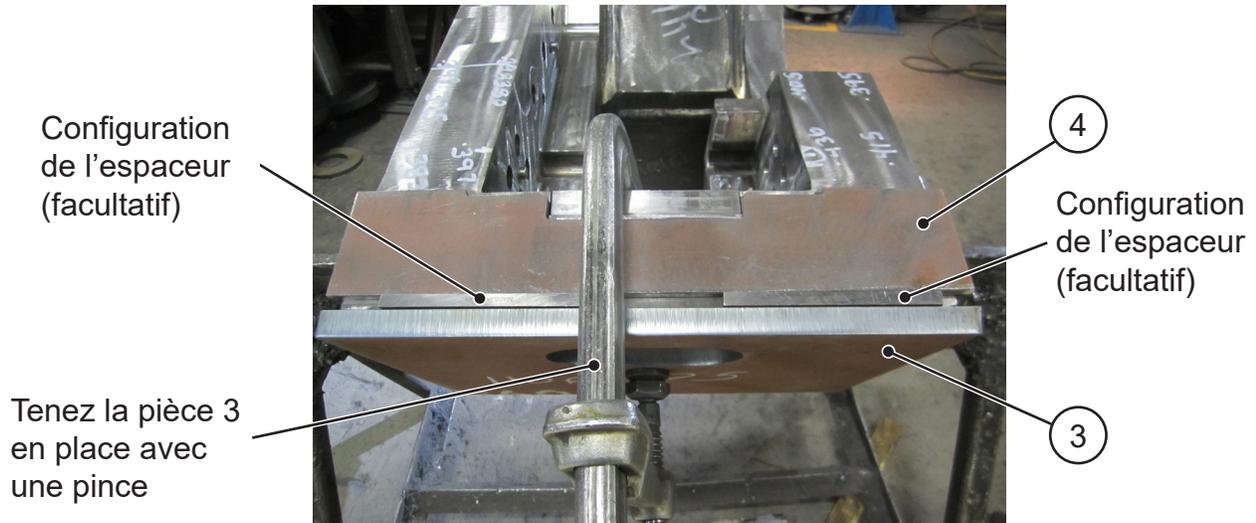


Figure 15a

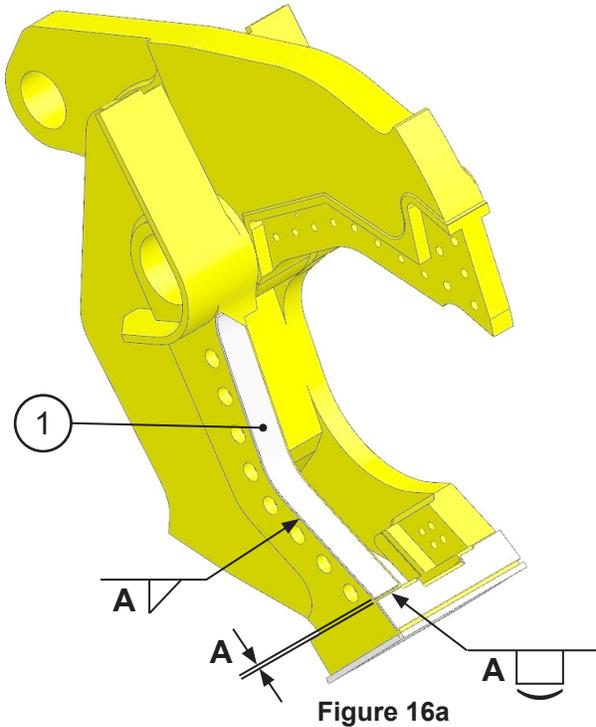


Figure 15b

# PROCÉDURE D'INSTALLATION ET DE FIXATION

## Côté de la lame inférieure

Placez la **pièce 1** sur le côté de la lame inférieure; maintenez la dimension de compensation (voir Figure 16d). Tenez en place avec une pince en alignant au profil, puis faites une soudure par points.



Prolongez les soudures de 1,5 po (4 cm) au-delà du Shear Jaw Armor<sup>MC</sup>. Ensuite, meulez les extrémités de la soudure pour les rendre lisses et biseautées vers le matériau de base.

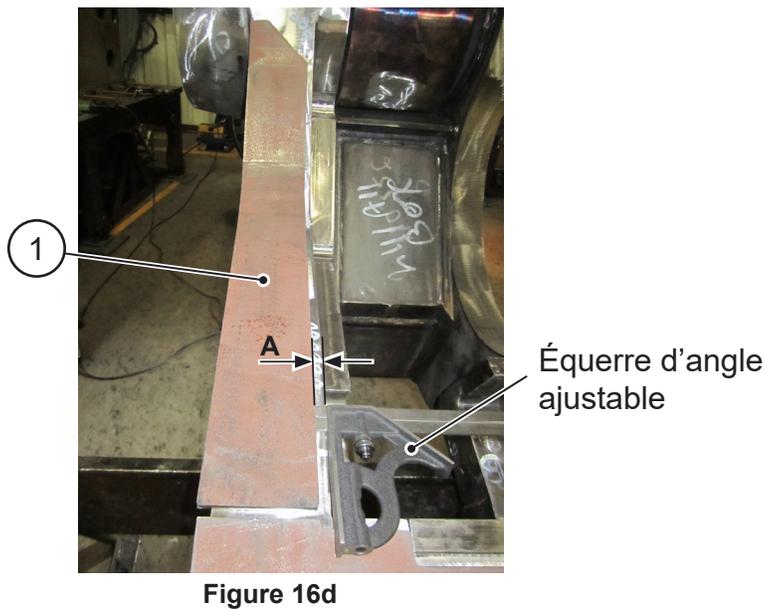
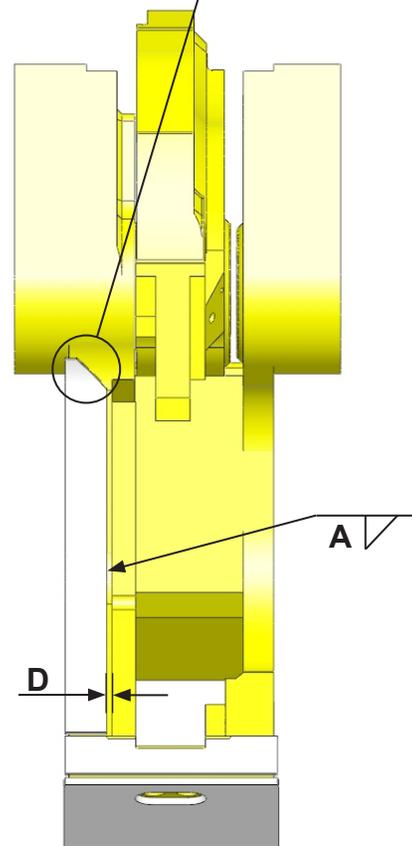
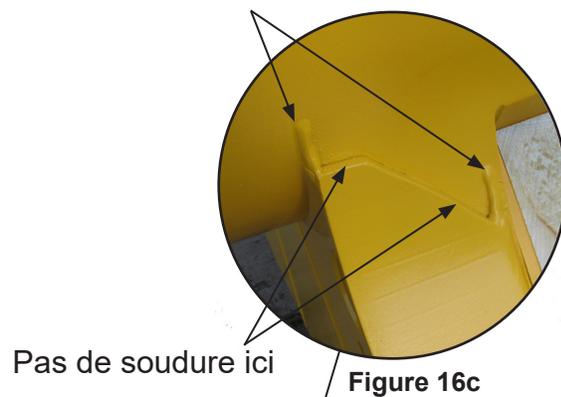


Figure 16b

# PROCÉDURE D'INSTALLATION ET DE FIXATION

## Côté du guide inférieur et siège de la lame de guidage inférieure

Placez la **pièce 2** sur le côté du guide inférieur; maintenez la dimension de compensation (voir Figure 17b). Tenez en place avec une pince en alignant au profil, puis faites une soudure par points. Placez la **pièce 5** sur le siège de la lame de guidage; maintenez la dimension de compensation (voir les figures 17a et 17b). Tenez en place avec une pince et faites une soudure par points.

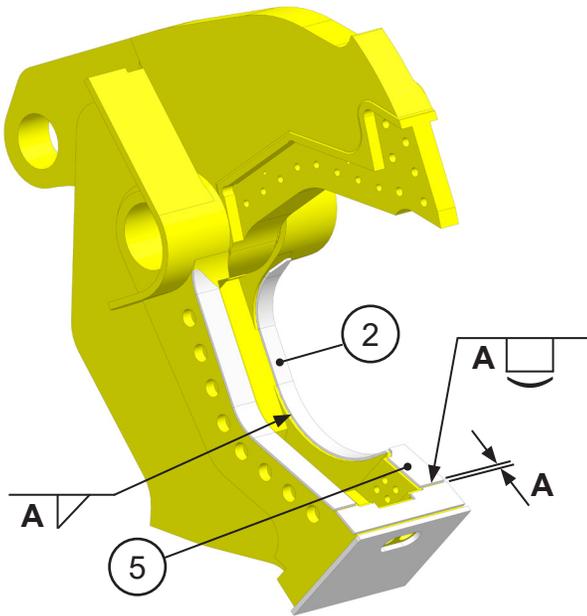


Figure 17a

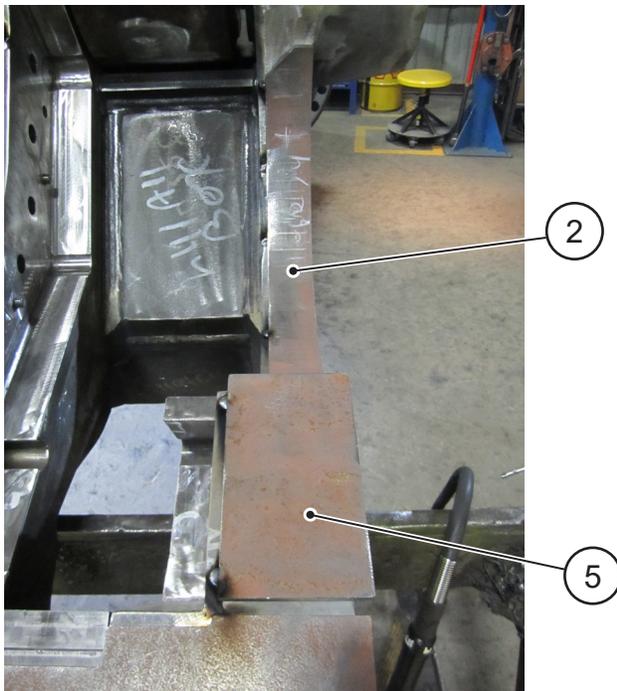


Figure 17d

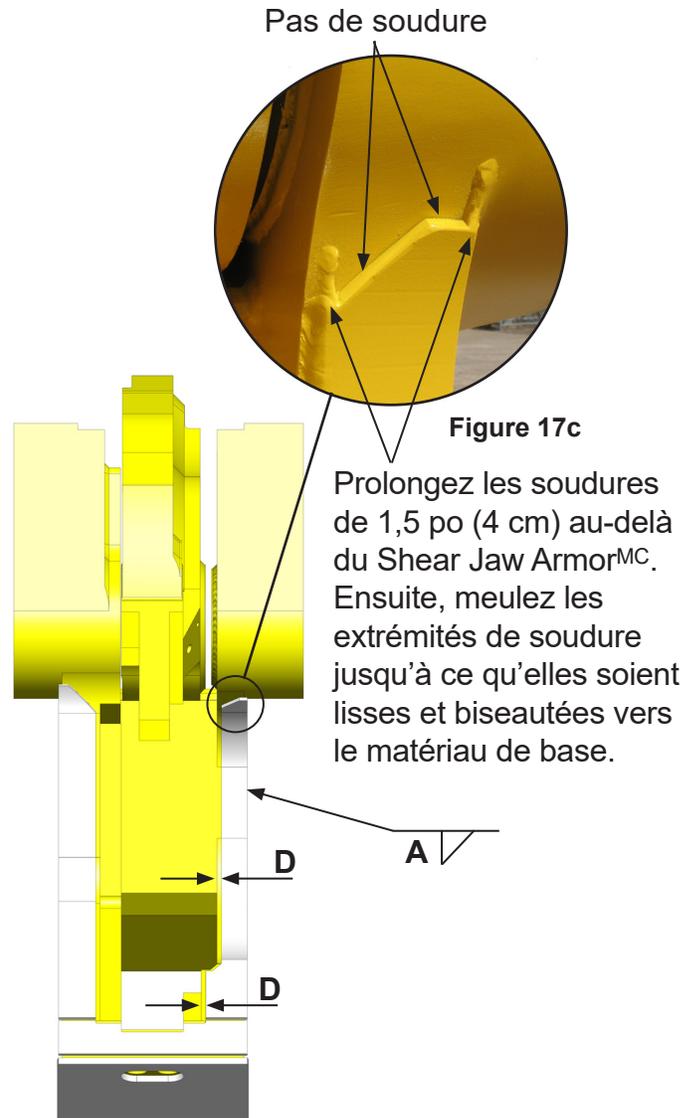


Figure 17c

Prolongez les soudures de 1,5 po (4 cm) au-delà du Shear Jaw Armor<sup>MC</sup>. Ensuite, meulez les extrémités de soudure jusqu'à ce qu'elles soient lisses et biseautées vers le matériau de base.

Figure 17b

# PROCÉDURE D'INSTALLATION ET DE FIXATION

## Haut

Placez la **pièce 6** sur le bas de la mâchoire supérieure (voir Figure 18a). Assurez-vous que la plaque est suffisamment large de tous les côtés pour la taille de soudure requise. Tenez en place avec une pince, en alignant la pièce avec le profil de la mâchoire, puis faites une soudure par points.

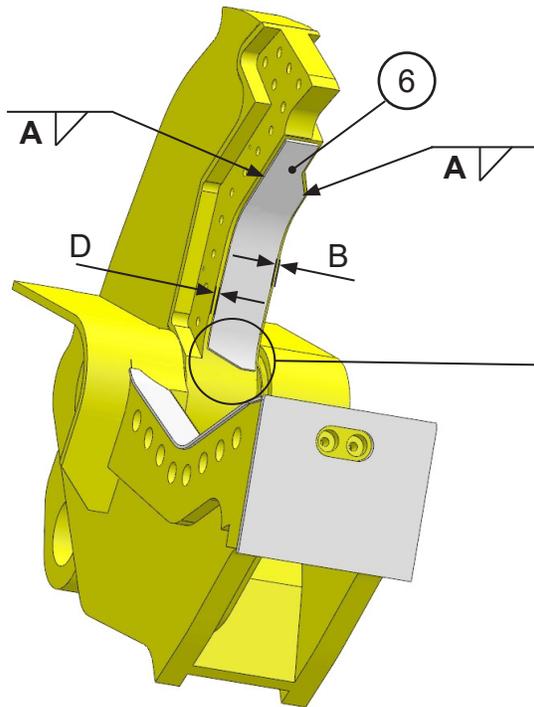


Figure 18a

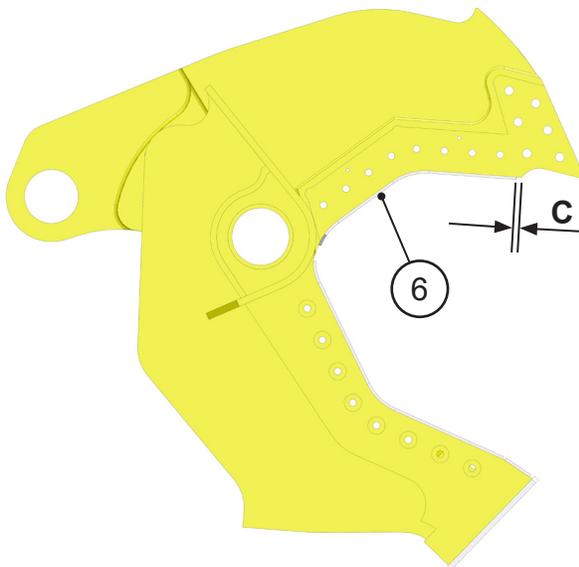
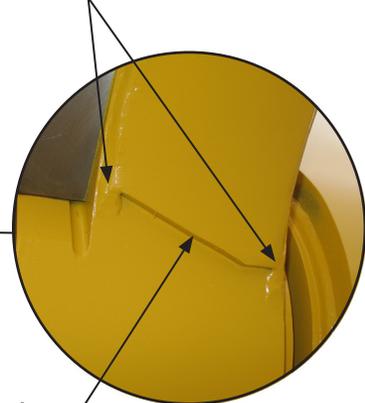


Figure 18b

Prolongez les soudures de 1,5 po (4 cm) au-delà du Shear Jaw Armor<sup>MC</sup>. Ensuite, meulez les extrémités de soudure jusqu'à ce qu'elles soient lisses et biseautées vers le matériau de base.



Pas de soudure

Figure 18c

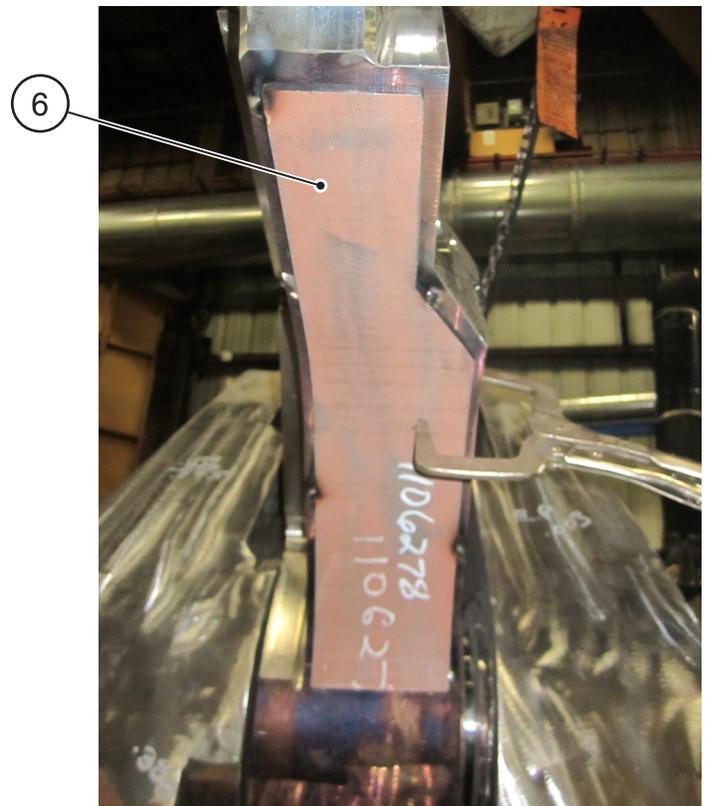


Figure 18d

# PROCÉDURE D'INSTALLATION ET DE FIXATION

## Haut avant

Placez la **pièce 7** sur le haut de la mâchoire supérieure (voir les figures 19a et 19b). Assurez-vous que la plaque est suffisamment large de tous les côtés pour la taille de soudure requise. Tenez en place avec une pince, en alignant la pièce avec le profil de la mâchoire, puis faites une soudure par points.

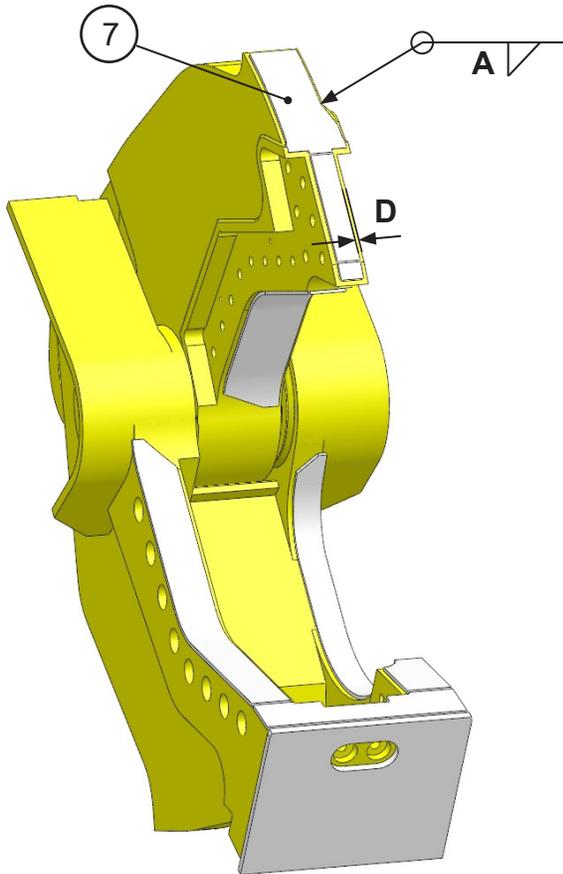


Figure 19a

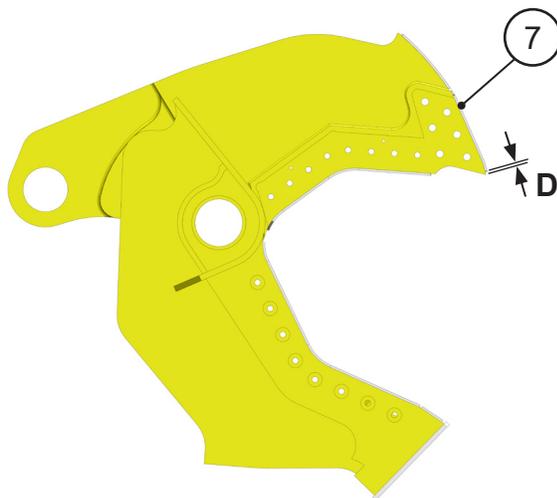
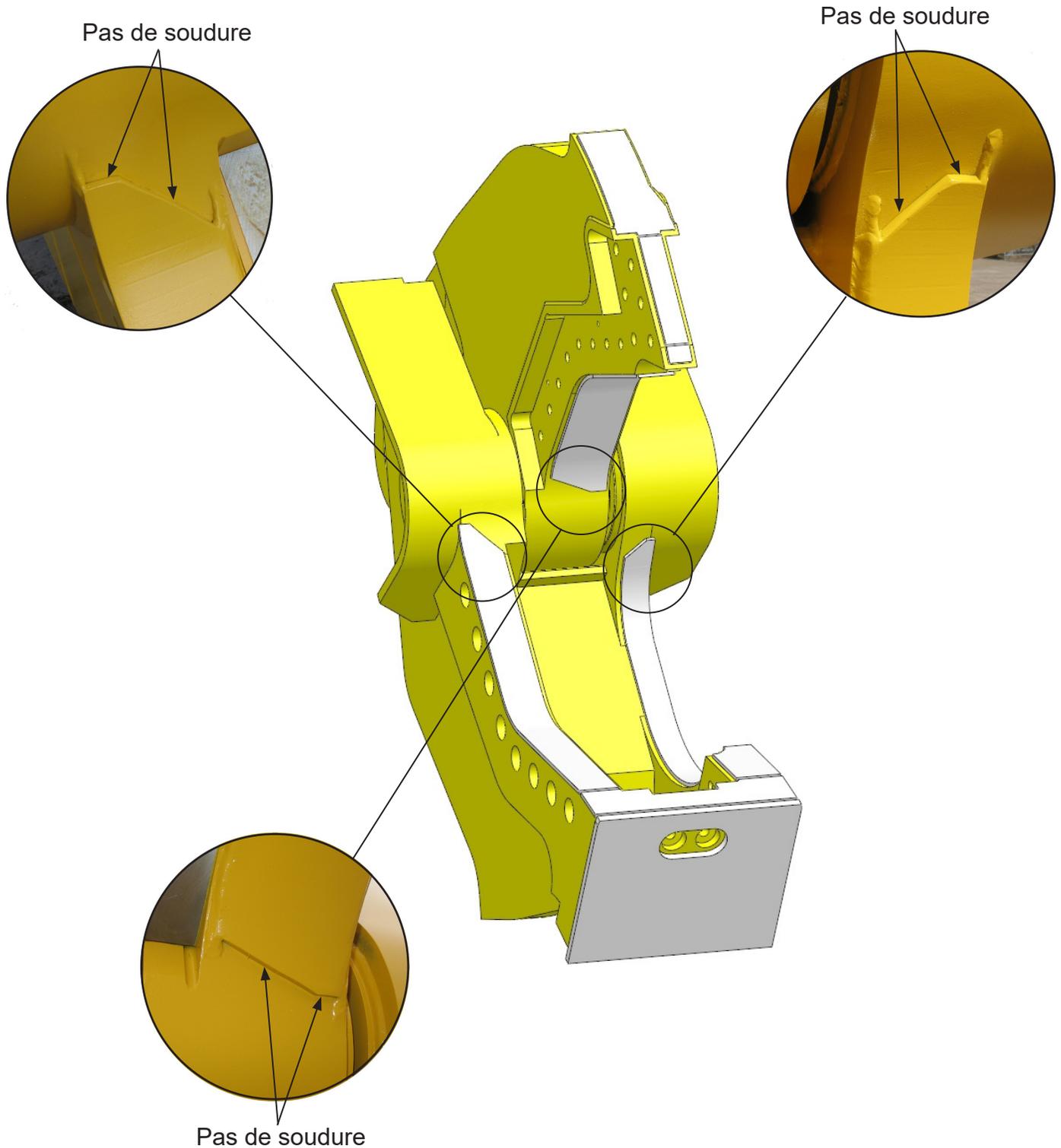


Figure 19b



Figure 19c

# ZONES À NE PAS SOUDER



## MAINTENANCE DE ROUTINE

Après 4 et 8 heures d'utilisation, il est très important d'examiner les soudures du Jaw Armor pour des fissures ou tout autre signe d'usure. Toute soudure fissurée ou amincie par l'usure doit être traitée dès que possible pour éviter que les plaques ne soient arrachées, pliées ou perdues. Les soudures fissurées ou usées doivent être meulées ou gougées à l'arc, puis ressoudées avec une baguette E7018 ou un fil de soudage équivalent. Suivez toutes les procédures et précautions de soudage figurant dans le manuel de sécurité et d'utilisation de votre cisaille mobile Genesis GXP.

Faites particulièrement attention aux zones d'usure les plus importantes, telles que le haut de la plaque de menton devant la lame de rasoir (*Figure 22a*), la zone entre les pointes de perçage à l'avant de la mâchoire supérieure (*Figure 22b*), la zone au-dessus des pointes de perçage à l'avant de la mâchoire supérieure (*Figure 22c*), la zone derrière les pointes de perçage sur le bas de la mâchoire supérieure (*Figure 23a*) et le coin intérieur où les pièces 3 et 4 se rencontrent (*Figure 23b*), car ce sont les zones où les soudures sont les plus susceptibles de s'user.

Pour toute question, communiquez avec le service technique de Genesis au 715-395-5252.

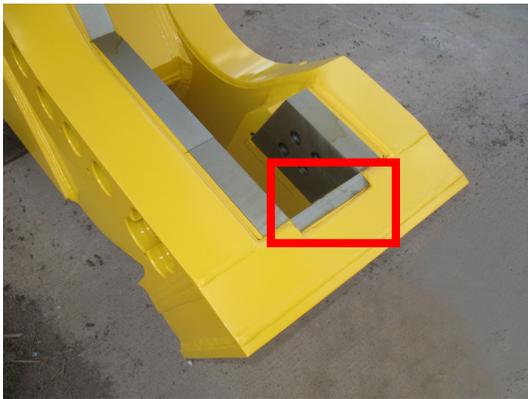


Figure 22a

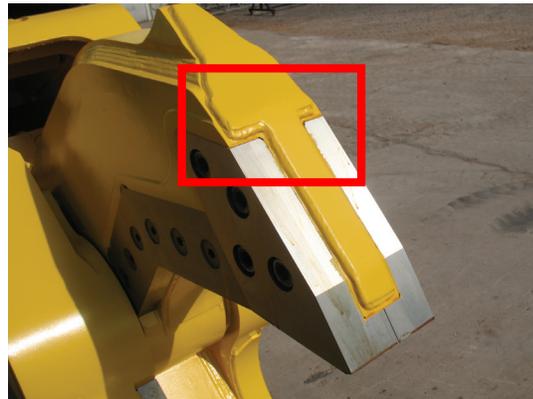


Figure 22c

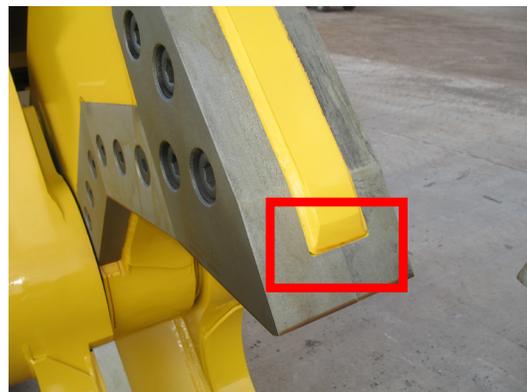


Figure 22b

# MAINTENANCE DE ROUTINE

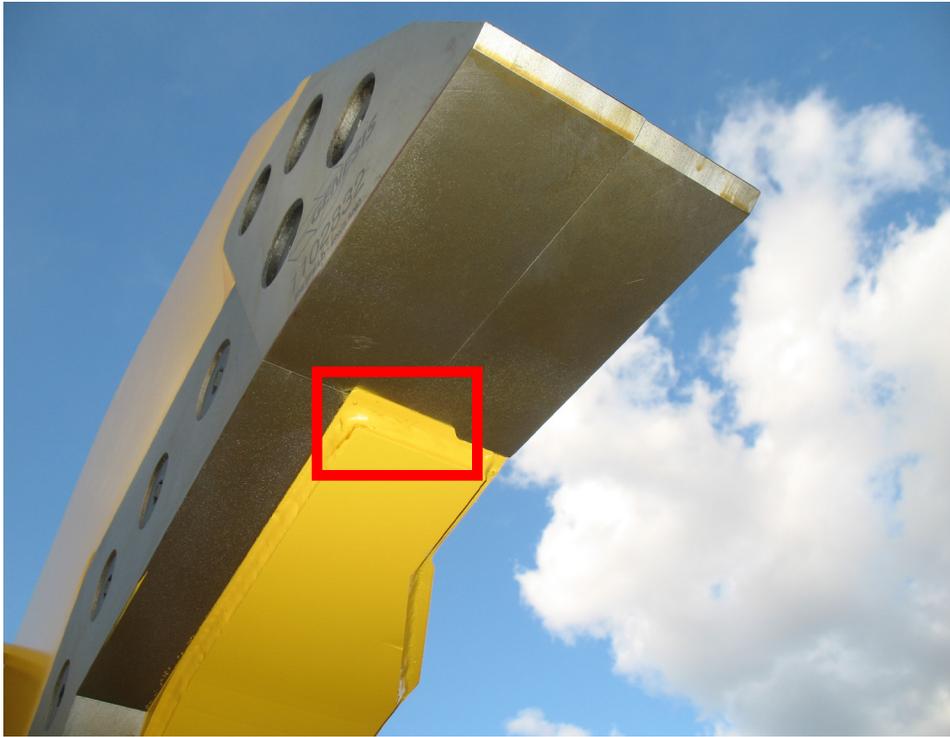


Figure 23a



Figure 23b



**GENESIS**<sup>MD</sup>

La promesse de la performance.

## COORDONNÉES

### Genesis Attachments

1000 Genesis Drive  
Superior, WI 54880 États-Unis

Numéro sans frais : 888-MD-IT  
(888 743-2748)

Téléphone : 715 395-5252

Courriel :  
info@genesisattachments.com

### Europe/Afrique/Moyen-Orient Genesis GmbH

Teramostrasse 23  
87700 Memmingen, Allemagne

Téléphone : +49 83 31 9 25 98 0  
Télécopieur : +49 83 31 9 25 98 80  
genesis-europe.com

Courriel :  
info@genesis-europe.com

### Bureau du représentant Asie-Pacifique

24 Upper Serangoon View #12-28  
Singapour 534205

Téléphone : +65 9673 9730

Courriel :  
tchoo@genesisattachments.com

### Amérique centrale et Colombie

Cra 13A #89-38 / Ofi 613  
Bogota, Colombie

Téléphone : +57 1 610 8160 / 795 8747

Courriel :  
contact@themsagroup.com

Consultez et téléchargez tous les manuels ici : [genesisattachments.com/manuals](http://genesisattachments.com/manuals)  
Brevets : [genesisattachments.com/products/patents](http://genesisattachments.com/products/patents)