

Notice de montage

Phoenix 400

Notice de montage



HHO-Canada Inc
1201 rue Fairmount
J1H 3N9 Sherbrooke
Qc, CANADA

Email :

contact.hho.canada@gmail.com

Téléphone : 819-574-5192

11/07/2018 11:17

Introduction

Avant de commencer le montage, veuillez vérifier l'intégralité de la caisse et pointer chaque élément afin qu'il ne manque rien.

Il est important de lire la notice intégralement avant d'entamer le montage, pour éviter toute erreur d'inattention ou d'incompréhension.

Le montage a été simplifié au maximum, si vous avez un doute lors de l'assemblage, veuillez nous contacter.

Nous sommes à votre disposition du lundi au vendredi de 8h30 à 18h, pour tout renseignement par téléphone ou par mail (avec support photo de préférence).

Si dans le kit un produit vous semble endommagé ou non conforme, veuillez faire une photo et nous l'envoyer par mail pour vérification.

Pour toute demande de service après-vente (SAV), veuillez nous contacter par mail en détaillant votre demande, joignant si possible une photo, votre adresse, numéro de téléphone ainsi que le numéro de facture.

Nous vous souhaitons un bon montage et surtout n'hésitez pas à nous contacter.

Caractéristiques techniques

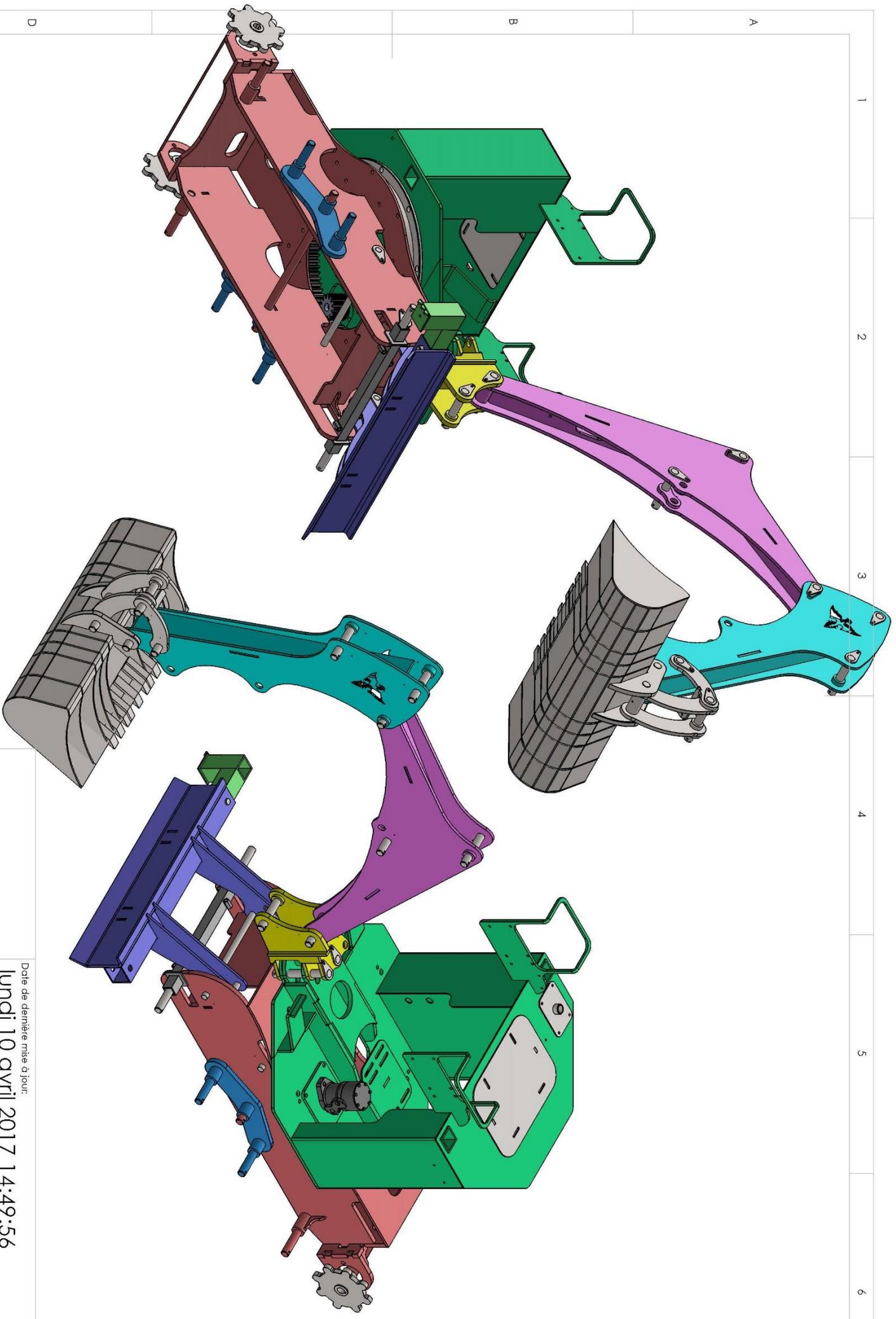
Fabricant :	SAS HHO - France
Type :	Mini pelle
Modèle :	Phoenix 400
Version :	2016
Origine :	UE - France
Masse à vide :	660 kg
Hauteur totale :	
Largeur :	840 mm
Longueur châssis :	2738 mm
Angle de rotation :	110° / 200° gauche ou droit
Hauteur max :	2.6 mètres
Hauteur max sous godet fermé :	2 mètres
Profondeur max de creusé :	1.6 mètres
Puissance à l'arrachement :	1.5t
Moteur de traction :	Orbital
Capacité de réservoir hydraulique :	37 L
Chenilles d'origine :	180x72x43

Moteur et pompe de série :

Moteur 6.5 cv – Démarrage à lanceur (démarreur électrique en option)	
Carburant :	Essence
Moteur :	6.5 CV
Type :	Mono – cylindre, 4 temps
Refroidissement :	Air
Puissance :	5.5 KW
Cylindrée :	196 cc
Consommation (à 100% de charge) :	1.9L/h
Capacité du réservoir carburant :	3.7 L
Système hydraulique	
Pompe hydraulique :	Pompe double à engrenage 2.5 + 2.5 cc
Pression de service :	145 bars
Débit :	2 x 5.5 l/min

Moteur et pompe en option :

Moteur 9.5 cv Essence démarrage à lanceur et électrique	
Carburant :	Essence
Moteur :	9.5 CV
Type :	Mono – cylindre, 4 temps
Refroidissement :	Air
Puissance :	7.1 KW
Cylindrée :	277 cc
Consommation (à 100% de charge) :	2.4L/h
Capacité du réservoir carburant :	7.4 L
Système hydraulique	
Pompe hydraulique :	Pompe double à engrenage 3.2 + 3.2 cc
Pression de service :	145 bars
Débit :	2 x 6.4 l/min



1 2 3 4 5 6

A

A

B

B

D

C

Matériau:

Acier

No. DE PLAN

Phoenix 400 LC

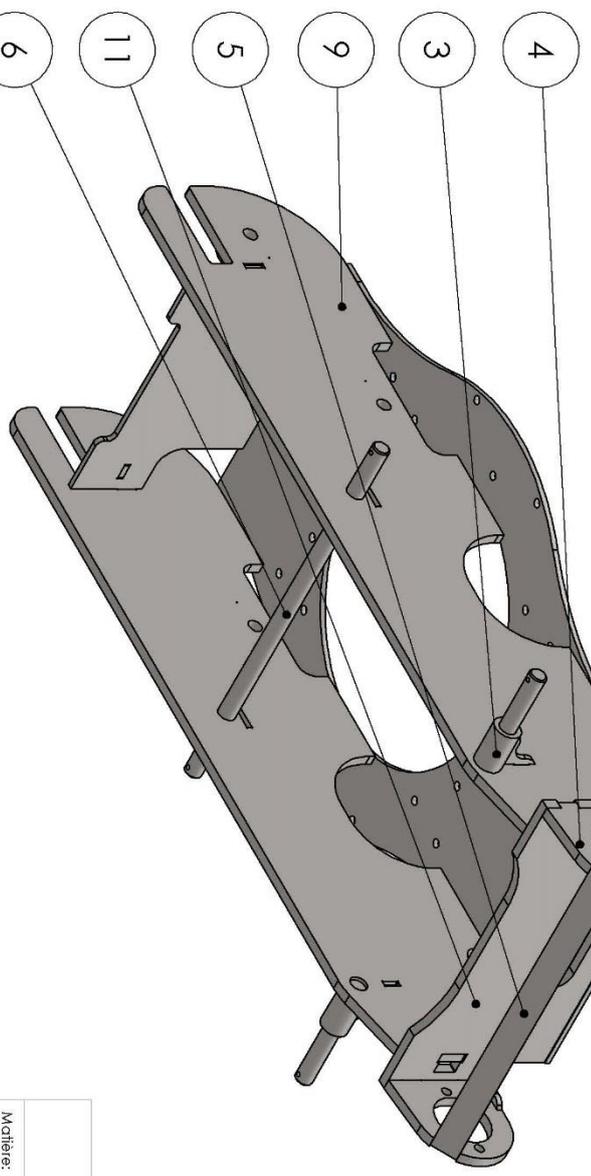
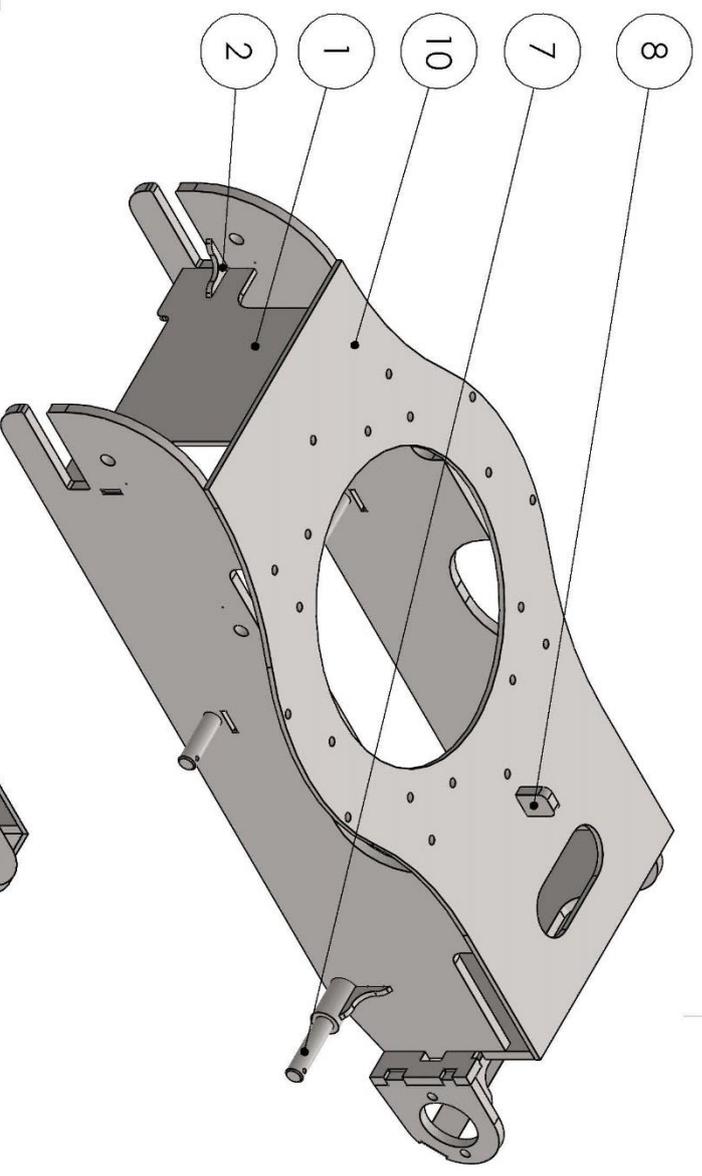
A4

Date de dernière mise à jour:

lundi 10 avril 2017 14:49:56

SAS HHO - France

FEUILLE 1 SUR 1

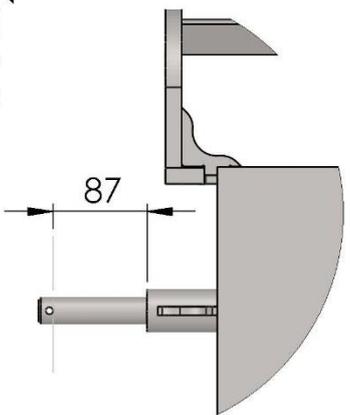


NO. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	QTE
1	LA-1018-8-B	1
2	LA-1015-8-A	6
3	BA-25.25 lg 65	2
4	LA-1013-15-C	2
5	LA-1100-6-A	1
6	A-25 lg 610-2P	1
7	A-25 lg 175-1P	2
8	LA-1127-15-B	1
9	LA-1102-15-B	2
10	LA-1098-8-C	1
11	LA-1101-15-D	1

Date de dernière mise à jour:
 lundi 2 octobre 2017 09:30:49

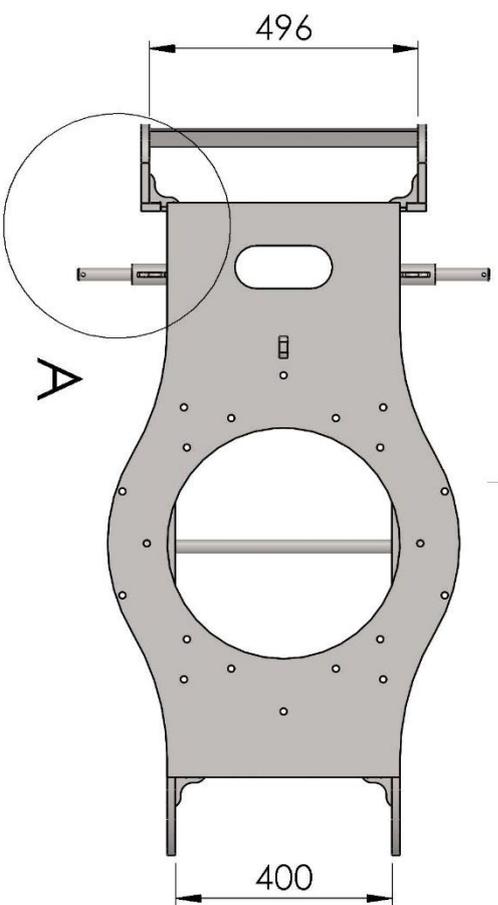
Matière:
 Acier

No. DE PLAN
PH400 - Chassis Bas -

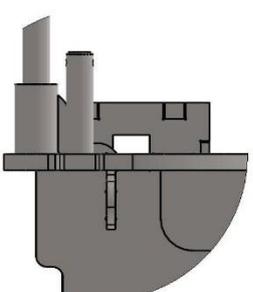


DÉTAIL A

ECHELLE 1 : 7

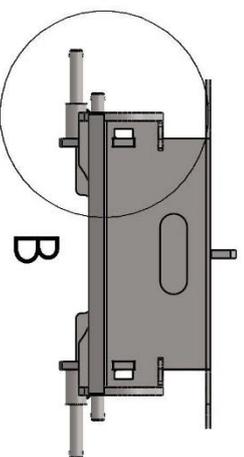


A

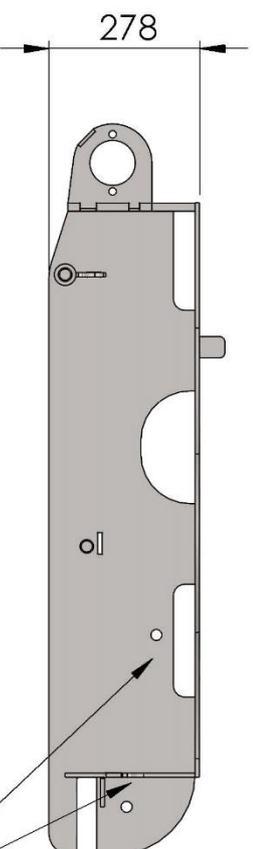


DÉTAIL C

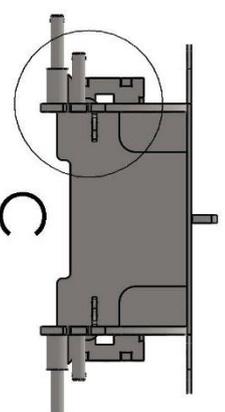
ECHELLE 1 : 7



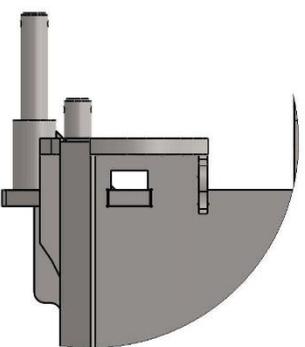
B



Perçage + taraudage M6 (extérieur)

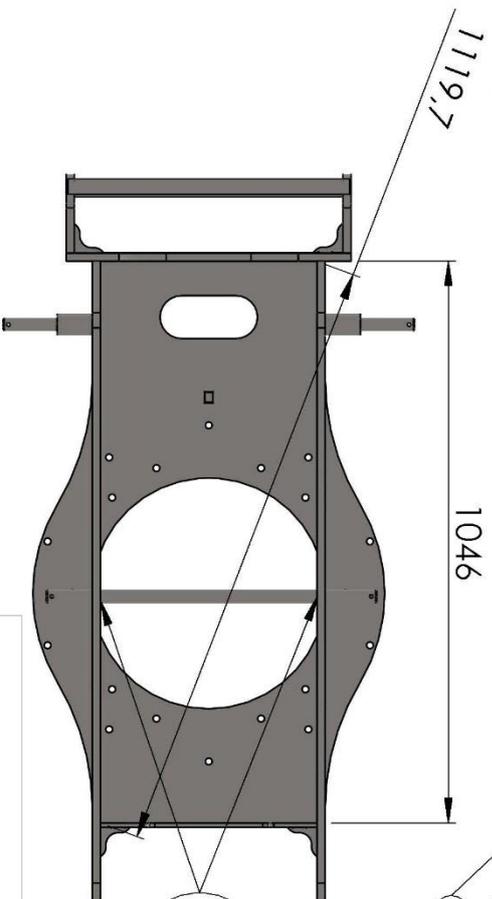


C



DÉTAIL B

ECHELLE 1 : 7



Pointer fortement l'axe central,
Mais ne pas le souder.

Matériau:

Acier

Date de dernière mise à jour:

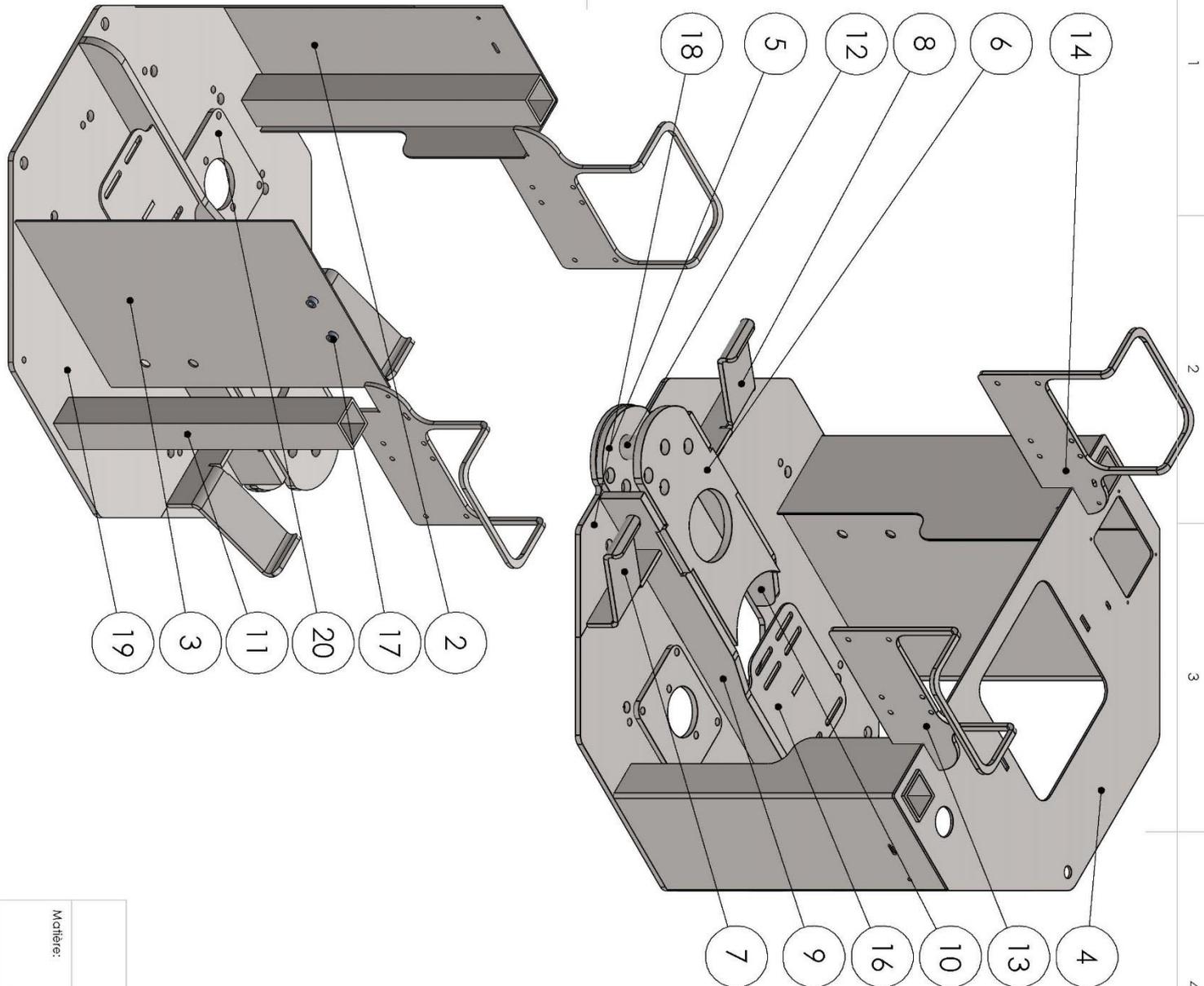
lundi 2 octobre 2017 09:21:24

No. DE PLAN

PH400 - Chassis Bas^{A4}

SAS HHO - France

FEUILLE 1 SUR 1

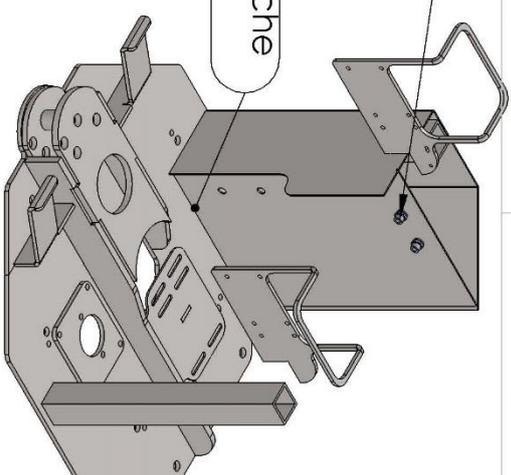
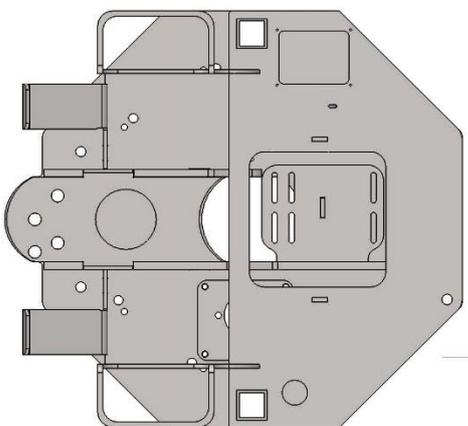
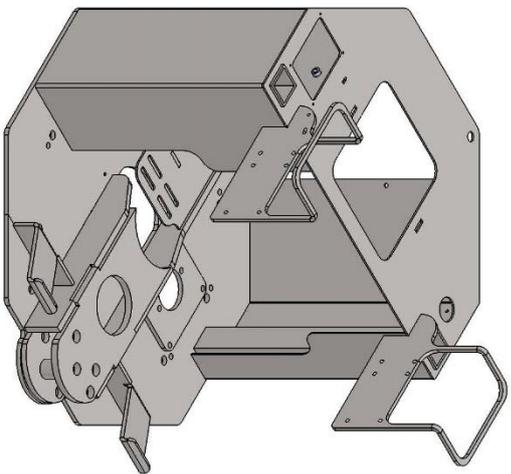


NO. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	QTE
1	PL-1113-3-C	1
2	PL-1114-3-D	1
3	LA-1109-3-D	1
4	LA-1108-4-G	1
5	LA-1106-12-C	1
6	LA-1107-15-B	1
7	PL-1037-8-E	1
8	PL-1037-8-D	1
9	LA-1104-15-B	1
10	LA-1105-15-C	1
11	TU-1112-5-B	2
12	BA-25.25 Iq 60	1
13	PL-1201-8-A	1
14	PL-1200-8-D	1
15	LA-1111-8-A	1
16	LA-1110-4-B	1
17	UM12L-12x17	2
18	LA-1191-10-A	1
19	LA-1103-10-F	1
20	LA-1192-10-A	1

Matière: **PH400 -**

No. DE PLAN: **Chassis Haut - nomenclature**

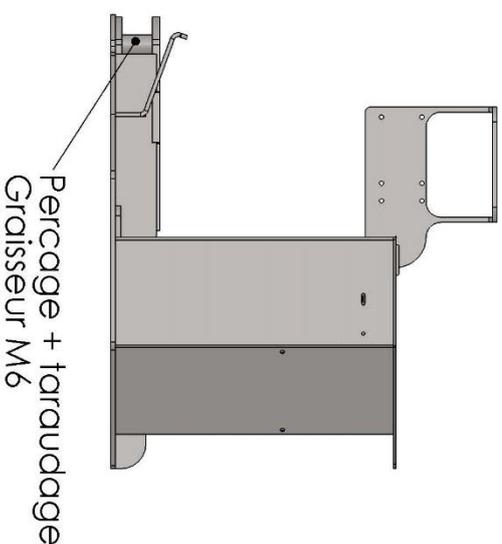
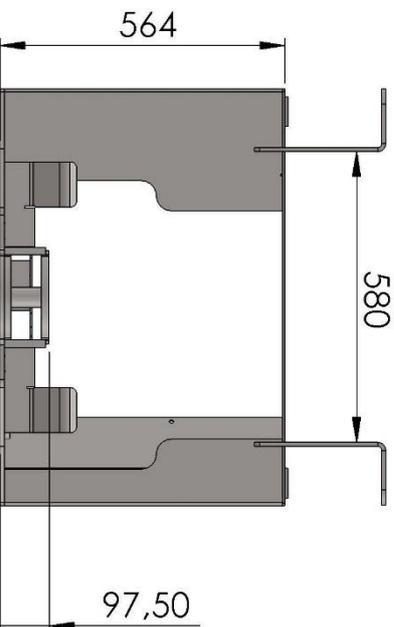
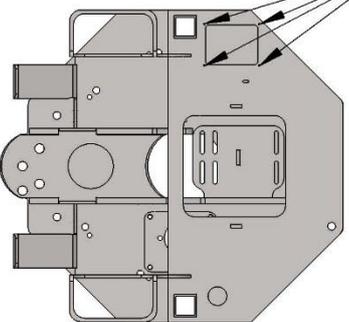
Date de dernière mise à jour: **mardi 27 mars 2018 14:46:07**



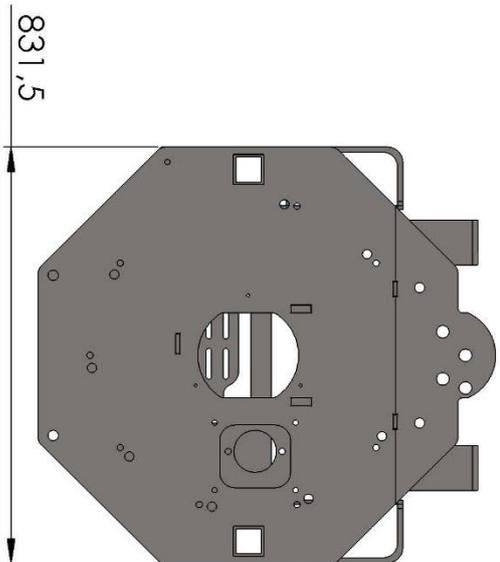
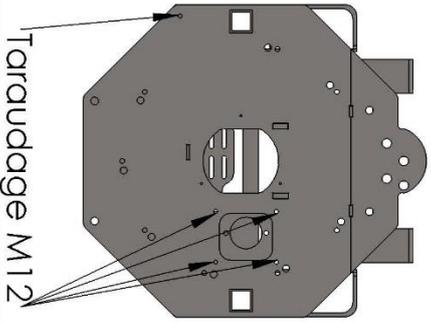
2 UM12L-12x17

Soudure réservoir étanche
Test pression 2 bars

Taraudage M6



Percage + taraudage
Graisseur M6



Taraudage M12

831,5

Matière:

Acier

Date de dernière mise à jour:

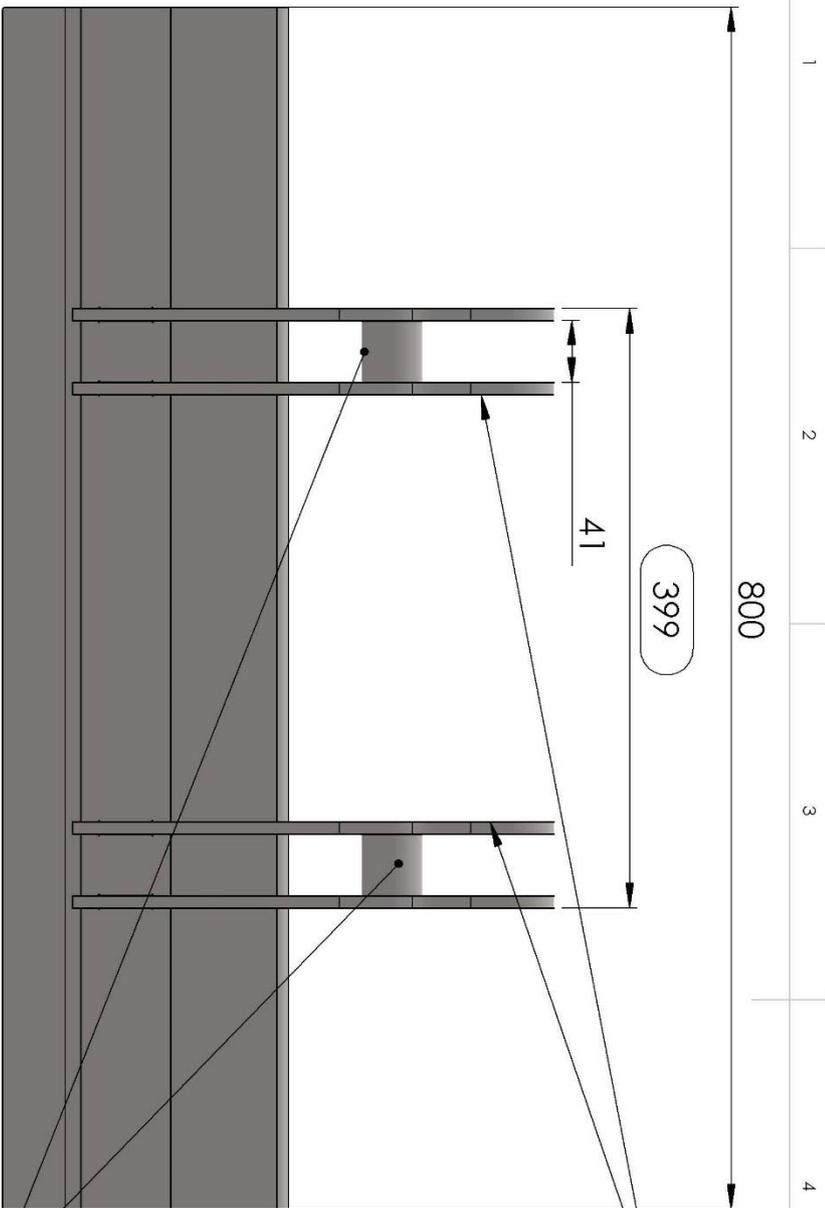
mardi 27 mars 2018 15:03:40

No. DE PLAN

PH400 - Chassis Haut

SAS HHO - France

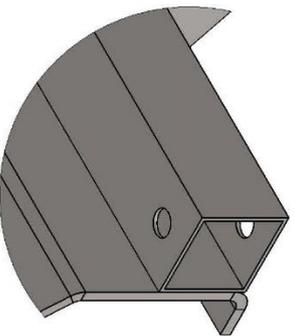
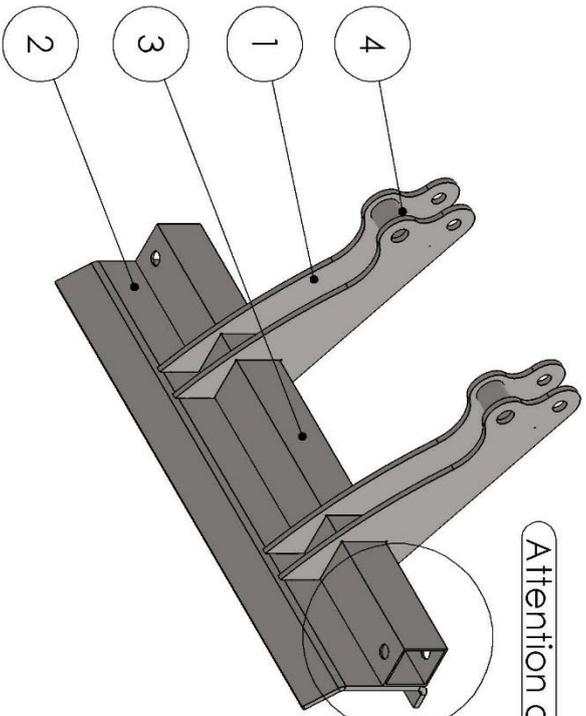
FEUILLE 1 SUR 1



Percage + Tarroudage M6
 Pour goutte d'eau interieur
 A faire avant d'assembler la lame

Percage + Tarroudage M6

Attention au placement des percages



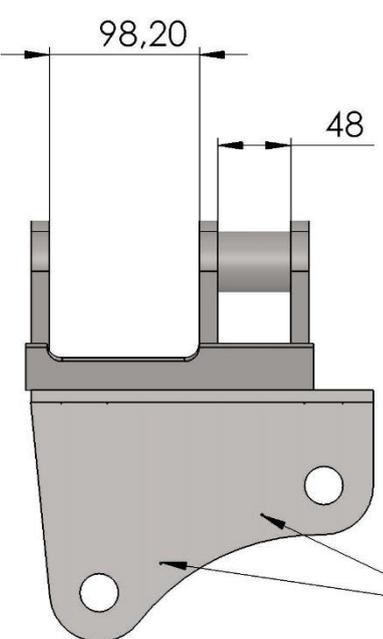
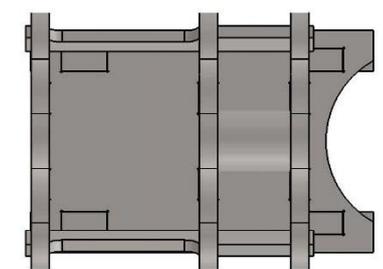
NO. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	QTE
1	LA-1122-8-C	4
2	PL-1121-8-A	1
3	TU-1073-3-A	1
4	BA-25.25 lg 41	2

DÉTAIL A

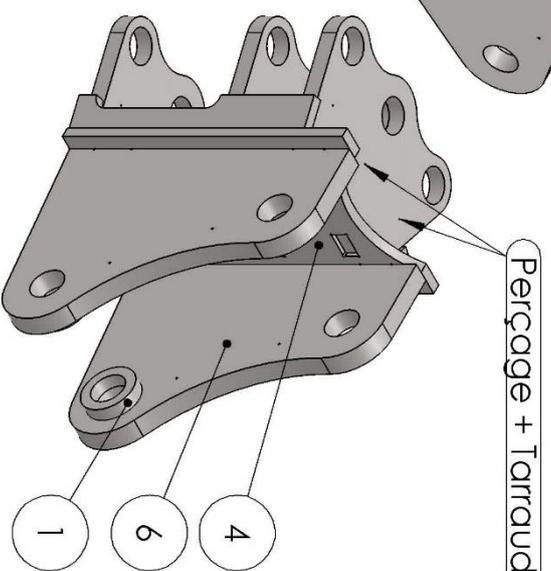
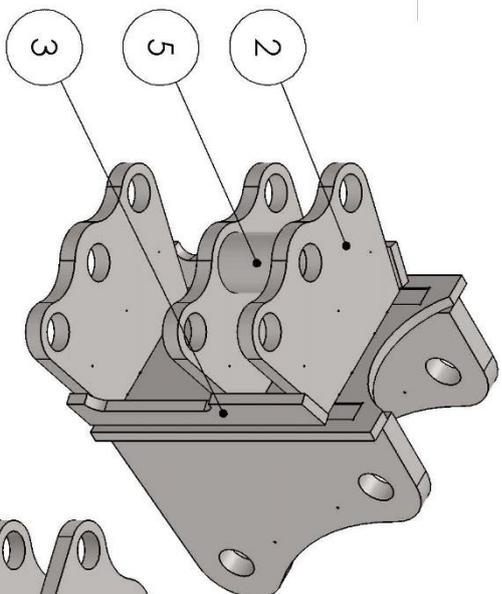
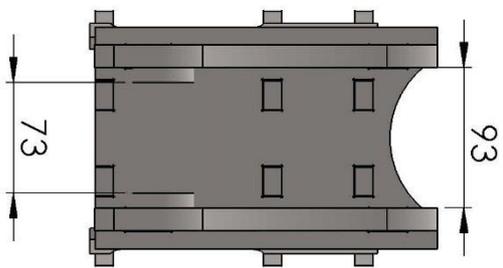
ECHELLE 1 : 5

Matière: Acier
 Date de dernière mise à jour: mardi 27 mars 2018 15:02:18

No. DE PLAN
PH400 - Lame Stabilisatrice



Percages + Tarroudage M6
Tarrauder du meme coté que les bras
pour placer toutes les gouttes d'eau dans le meme sens



Percage + Tarroudage M6

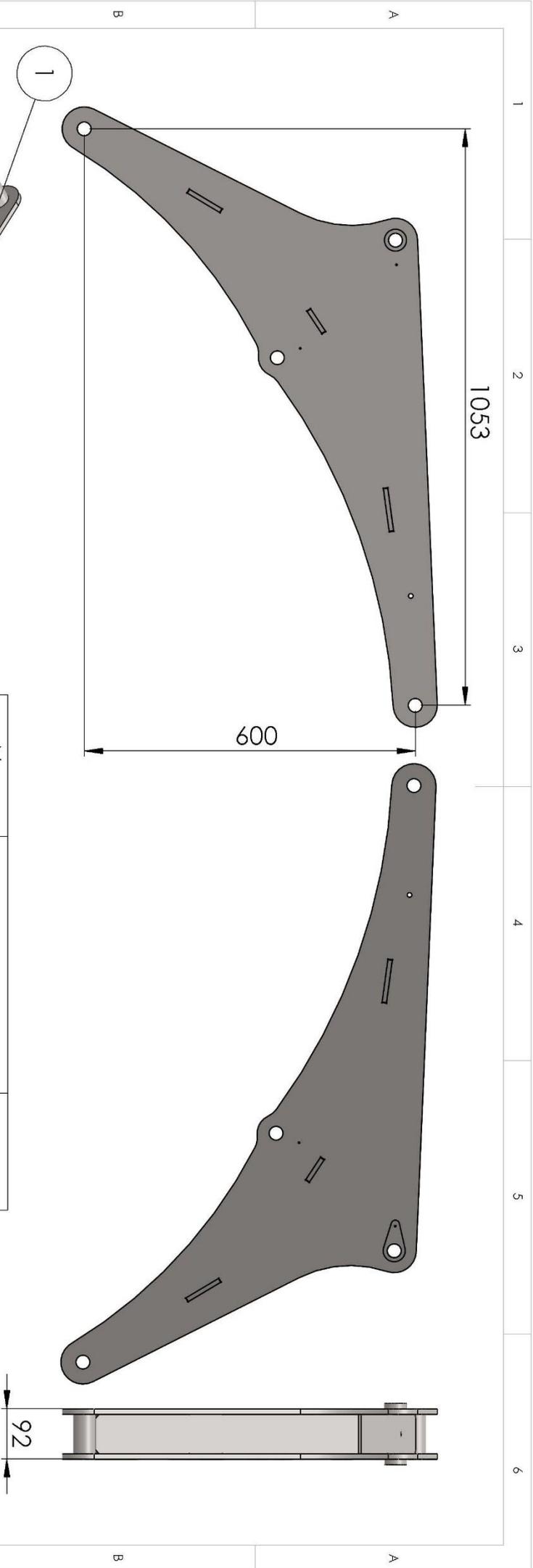
NO. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	QTE
1	BA-25.25 lg 10	2
2	LA-1124-12-B	3
3	LA-1042-8-B	2
4	LA-1040-8-A	1
5	BA-25.25 lg 48	1
6	LA-1123-15-B	2

Date de dernière mise à jour:
lundi 2 octobre 2017 11:43:24

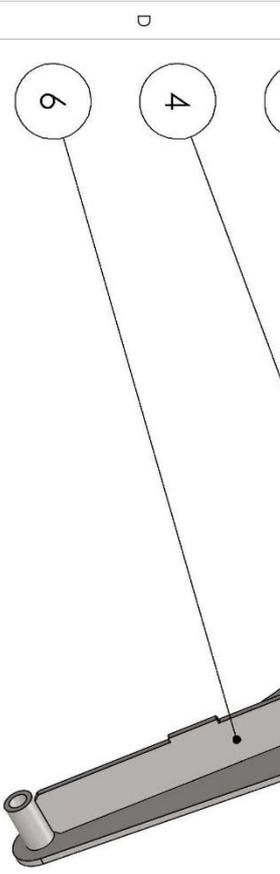
Matériau: **Acier**

No. DE PLAN: **PH400 - Noix**

A4



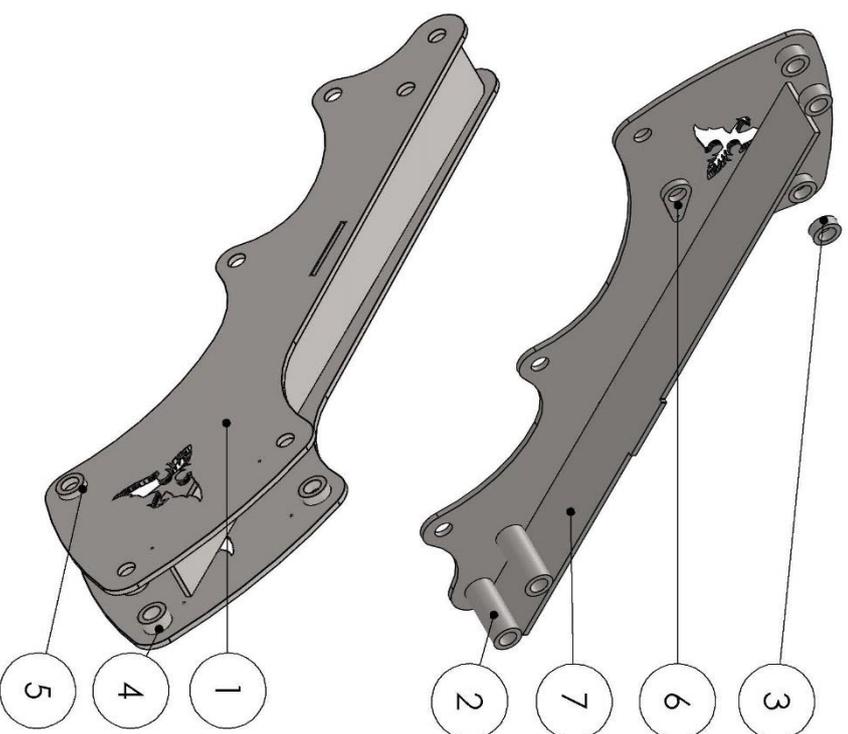
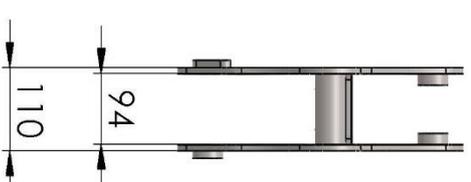
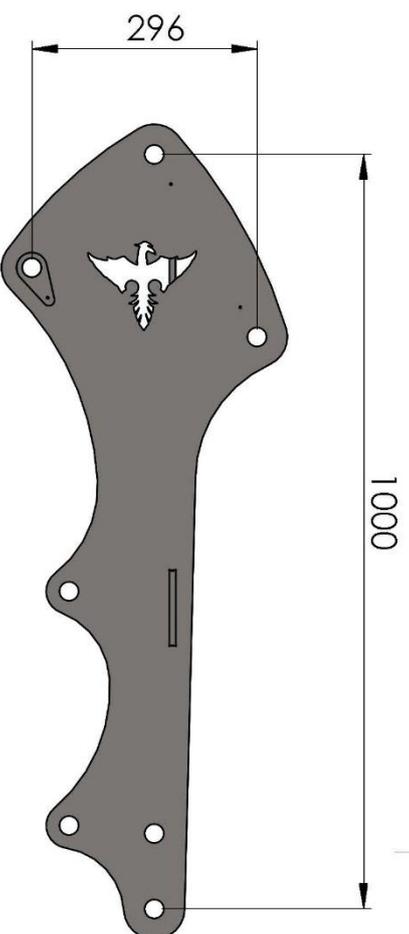
NO. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	QTE
1	LA-1043-8-G	2
2	BA-25.25 Ig 72	2
3	LA-1075-10-B	1
4	BA-25.25 Ig 10	3
5	LA-1044-8-E	1
6	LA-1045-8-C	1
7	LA-1215-8-A	1



Date de dernière mise à jour:
 lundi 2 octobre 2017 11:50:39

Matière:
 Acier

No. DE PLAN
PH400 - Bras Levée^{A4}



NO. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	QTE
1	LA-1097-8-B	2
2	BA-25.25-94	2
3	BA-25.25 lg 15	2
4	BA-25.25 lg 20	2
5	PBA-25.25 lg 10	1
6	LA-1075-10-B	1
7	LA-1046-8-C	1

Date de dernière mise à jour:
 lundi 2 octobre 2017 12:00:33

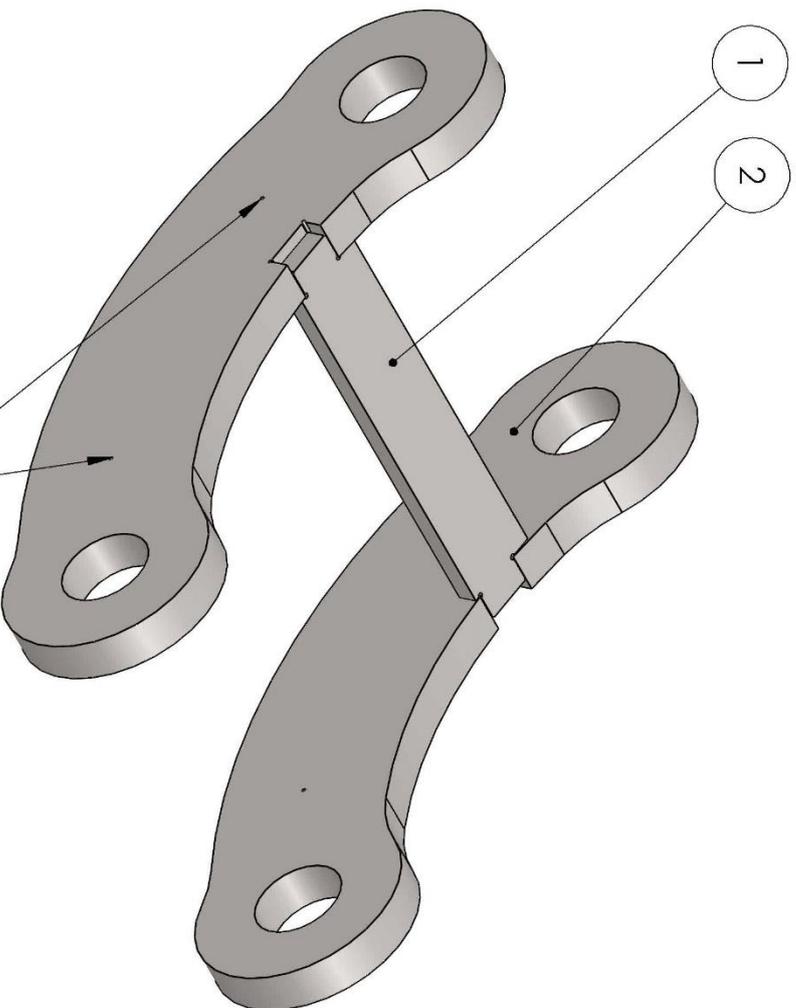
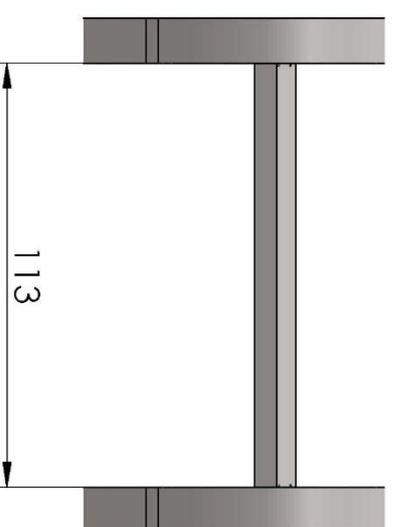
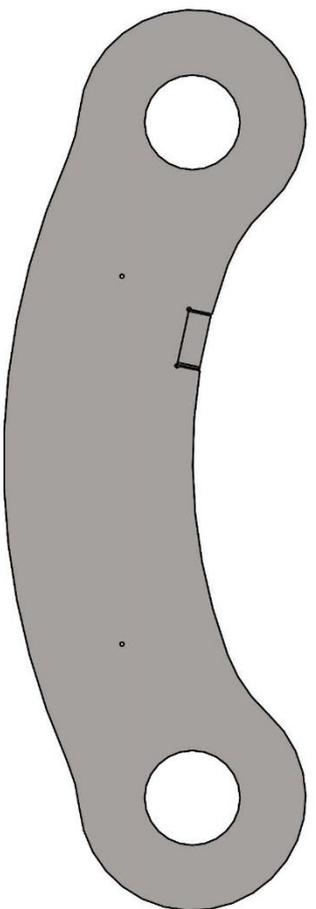
Matériau:

Acier

No. DE PLAN
PH400 - Bras Balancier

SAS HHO - France

FEUILLE 1 SUR 1



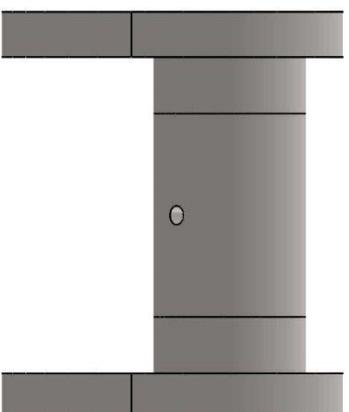
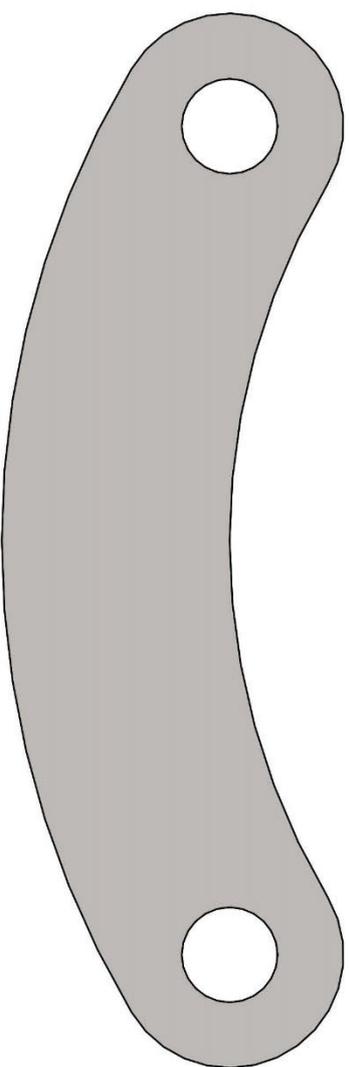
Percage + Taraudage M6

NO. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	QTE
1	LA-1049-6-B	1
2	LA-1125-12-A	2

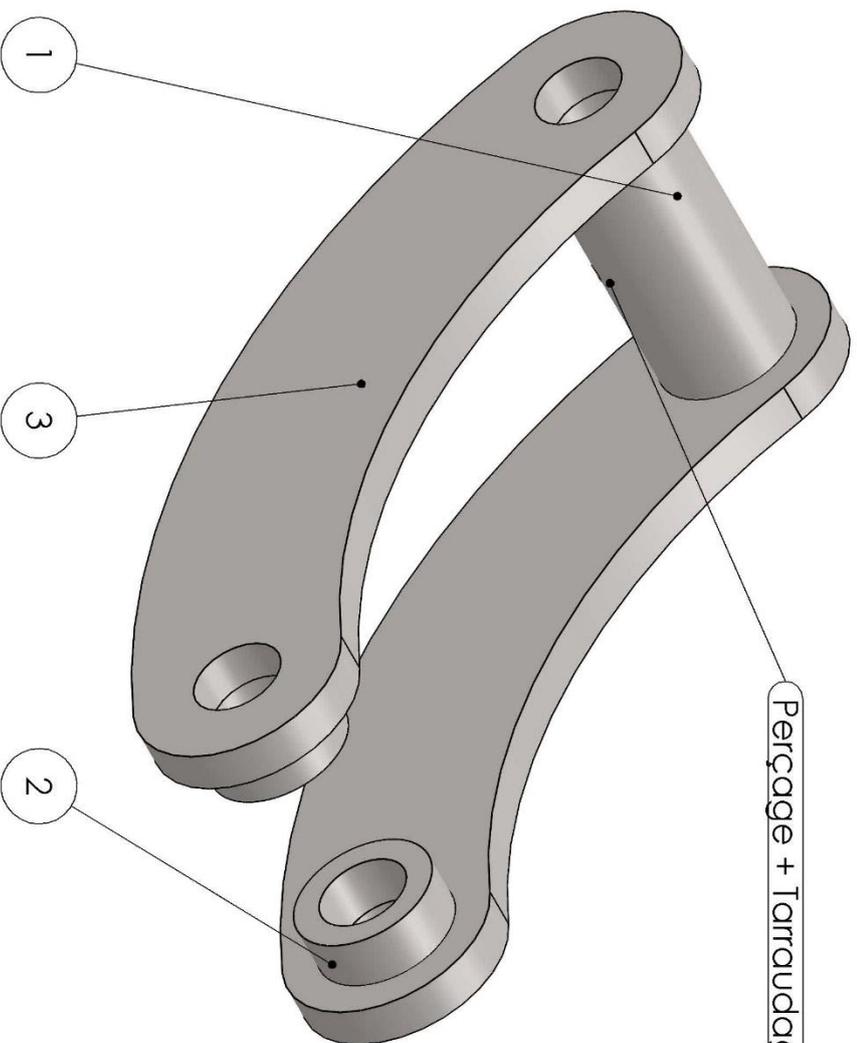
Date de dernière mise à jour:
lundi 2 octobre 2017 14:16:04

Matière:
Acier

No. DE PLAN
PH400 - Renvoi Brds^{A4}



Percage + Taraudage M6

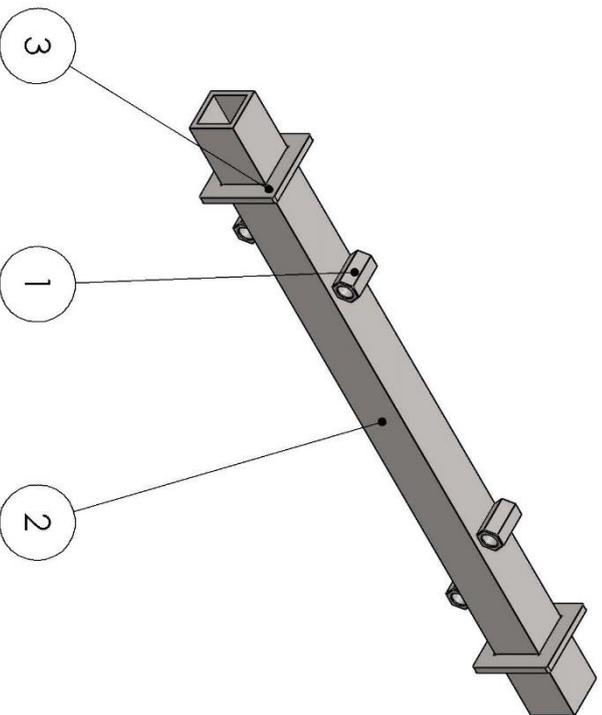
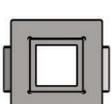
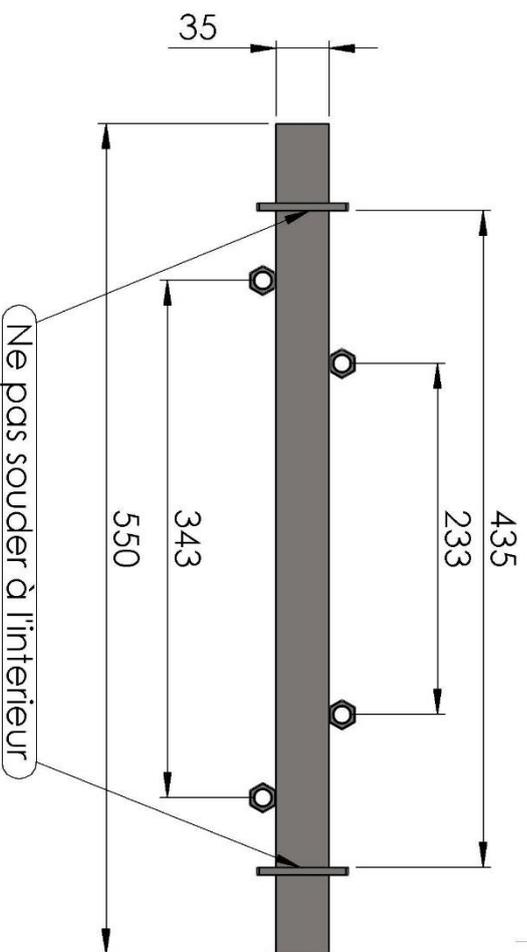


NO. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	QTE
1	BA-25.25 lg 84	1
2	BA-25.25 lg 15	2
3	LA-1126-12-B	2

Date de dernière mise à jour:
 lundi 2 octobre 2017 14:19:56

N° DE PLAN
PH400 - Renvoi godet

Matière:
 Acier



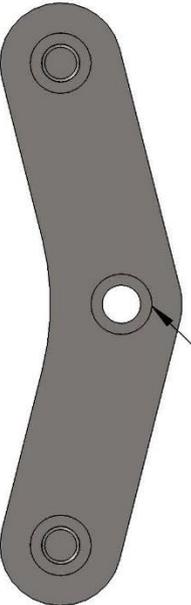
NO. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	QTE
1	Ecroû M12 long	4
2	TU-1020-4-A	1
3	LA-1021-5-C	2

Date de dernière mise à jour:
 Lundi 2 octobre 2017 14:24:09

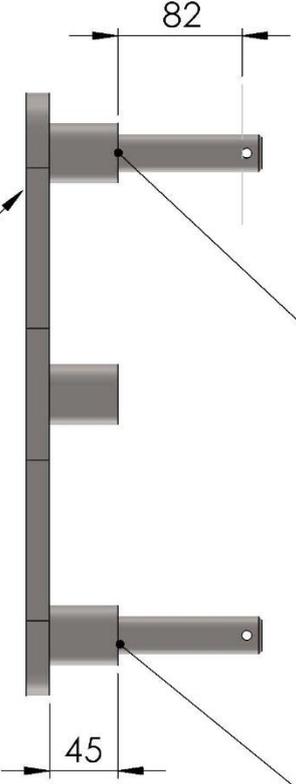
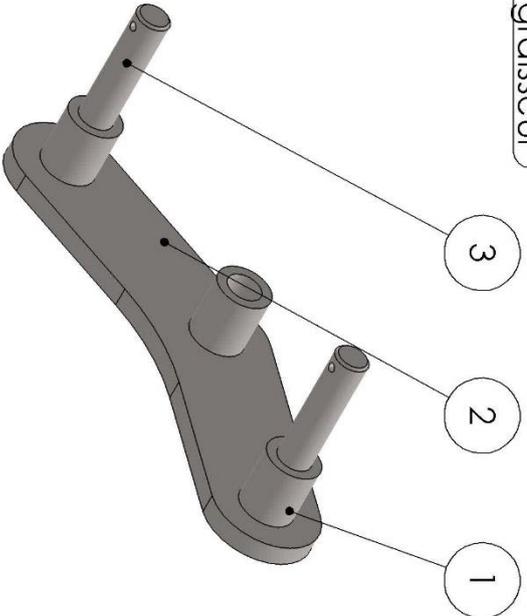
Matériau:
 Acier

No. DE PLAN
PH400 - Tendeur

A4



Percage + Taraudage M6 pour graisseur



Ne pas Souder sur l'arrete

Apres soudure, meuler a plat (zone de frottement)

NO. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	QTE
1	BA-25.25 lg 60	3
2	LA-1019-15-A	1
3	A-25 lg 155-1P	2

Matiere: Acier

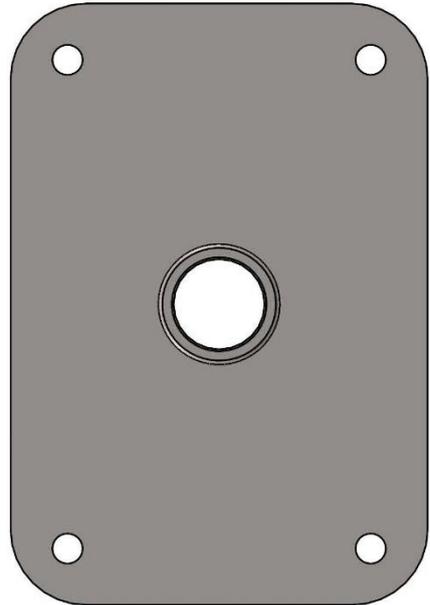
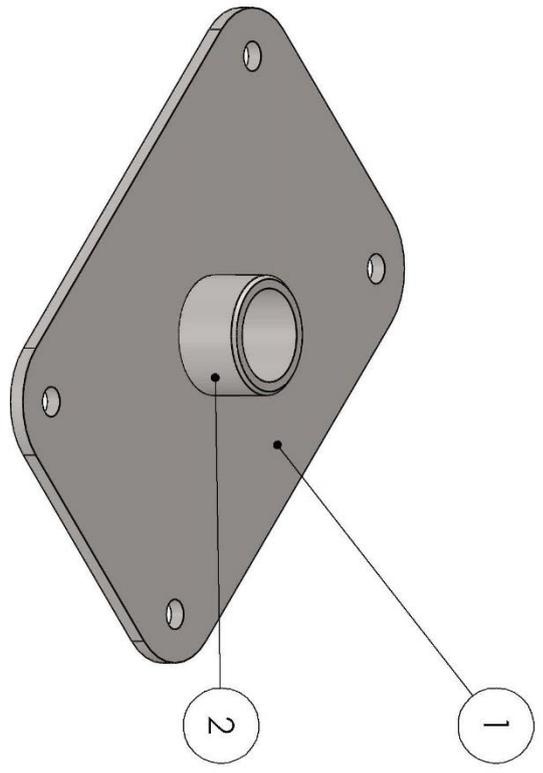
Date de dernière mise à jour: **lundi 2 octobre 2017 08:57:56**

N° DE PLAN: **PH400 - Triangle roller**

1 2 3 4 5 6



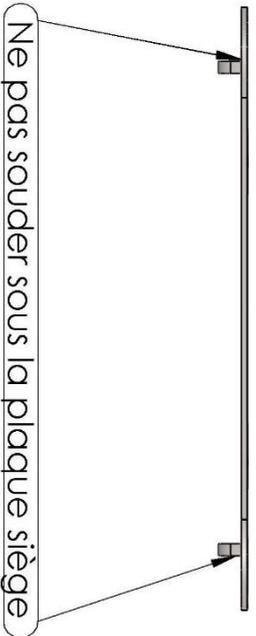
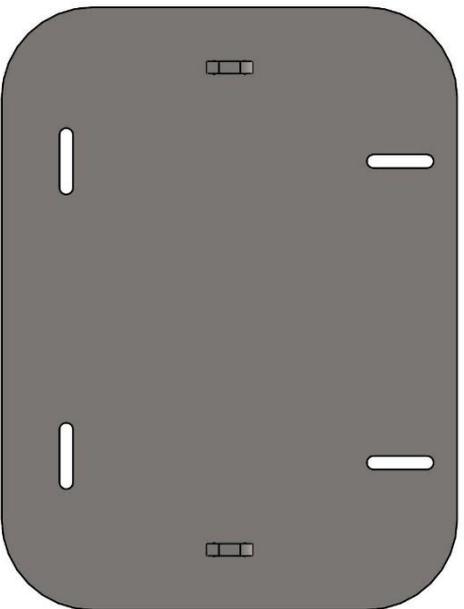
Attention à ne pas déformer la plaque lors de la soudure



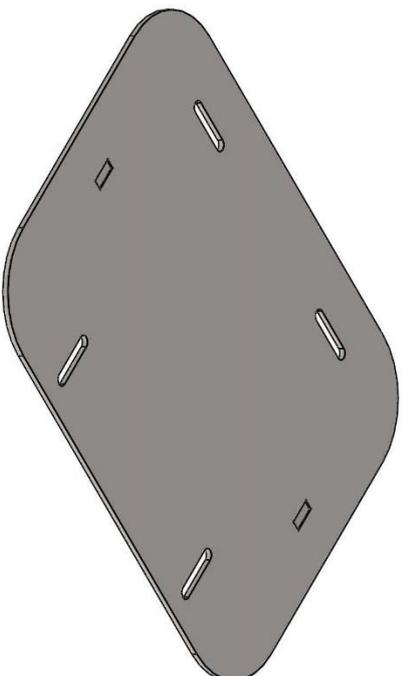
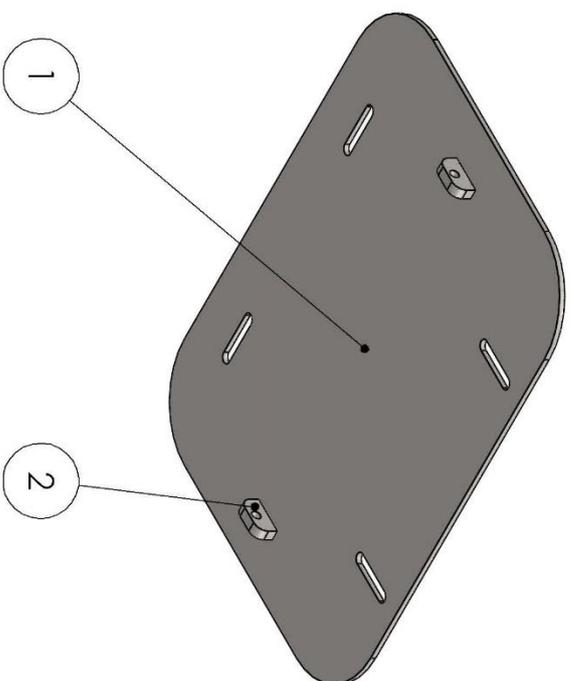
NO. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	QTE
1	LA-1060-4-B	1
2	Bossage M22_-	1

Date de dernière mise à jour:
lundi 2 octobre 2017 14:54:35

Matière: Acier **PH400 - Plaque réservôir**



NO. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	QTE
1	LA-1128-4-B	1
2	LA-1190-8-B	2



Date de dernière mise à jour:
lundi 2 octobre 2017 14:47:38

Matériau:

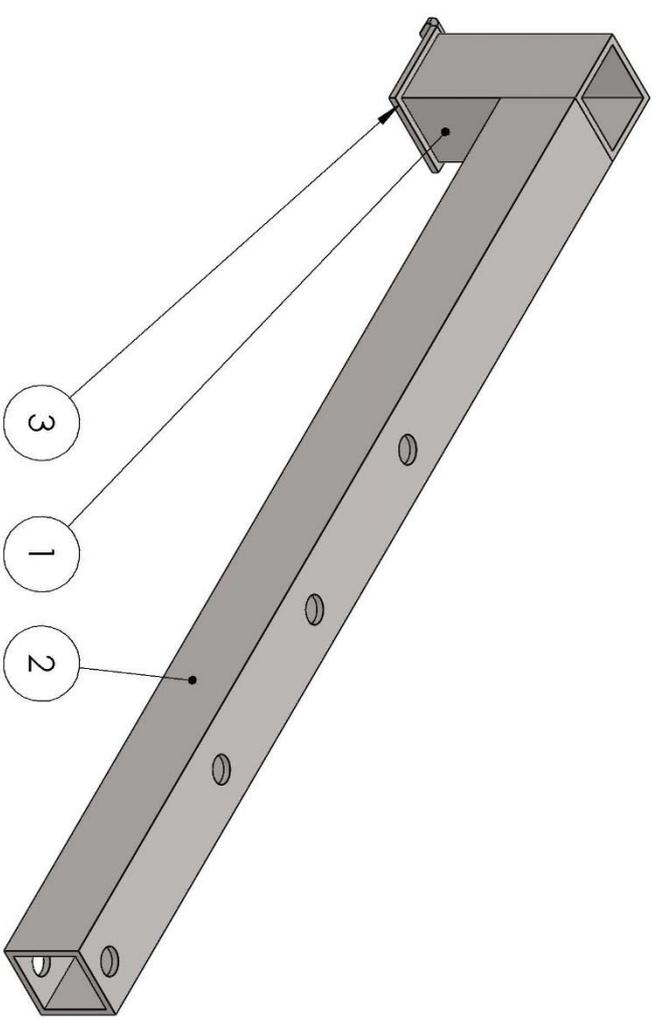
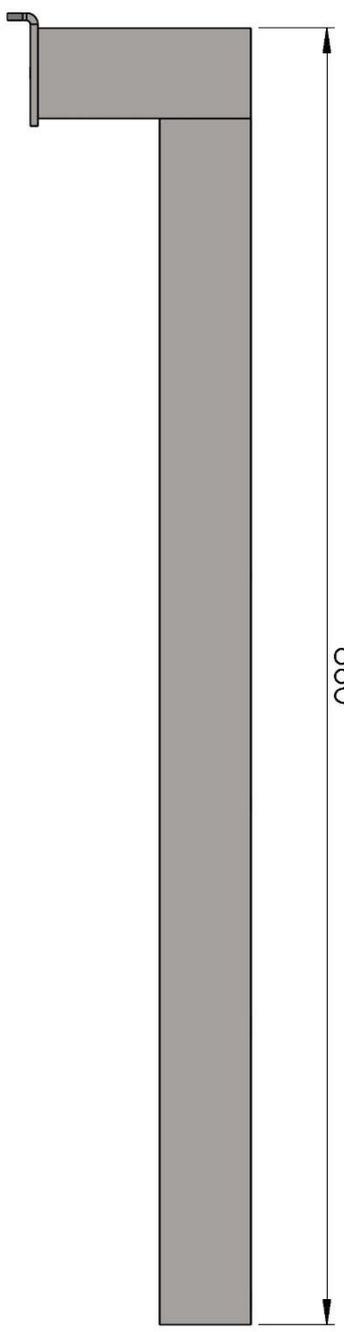
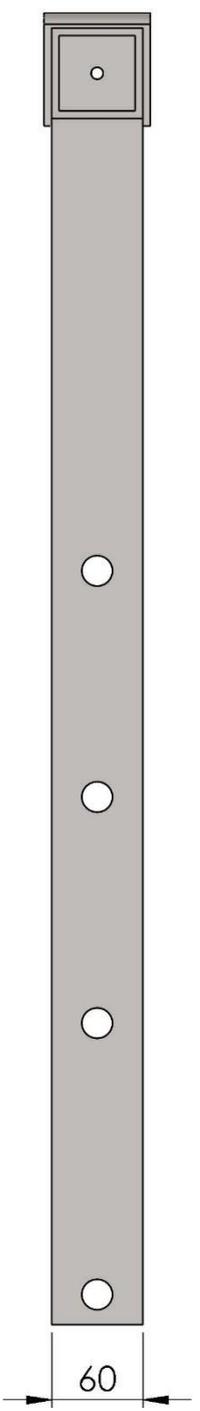
Acier

No. DE PLAN

PH400 - Plaque siège

SAS HHO - France

FEUILLE 1 SUR 1

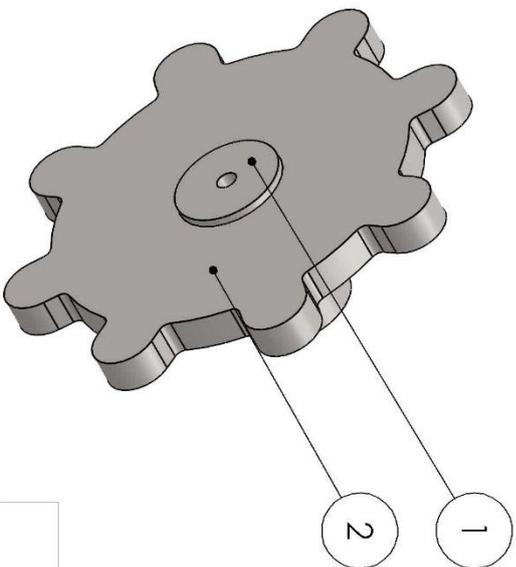
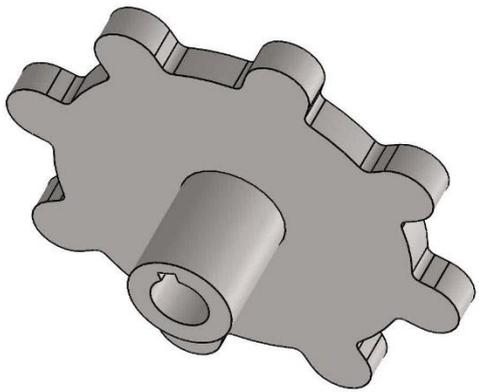
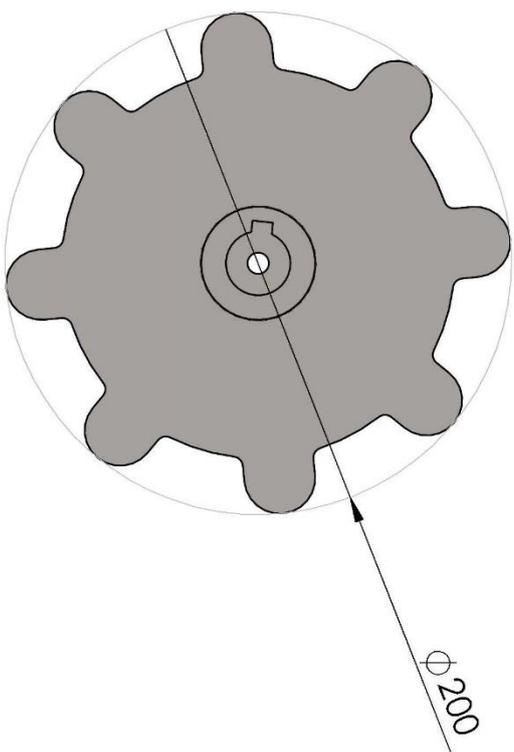
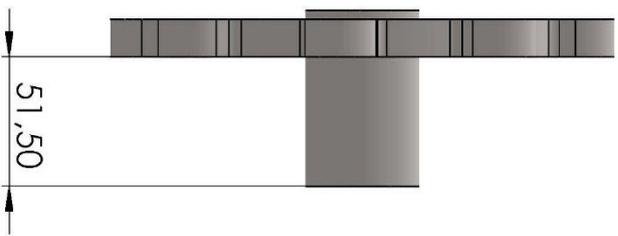


NO. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	QTE
1	TU-1077-5-A	1
2	TU-1076-5-A	1
3	PL-1028-5-A	1

Date de dernière mise à jour:
 lundi 2 octobre 2017 14:58:30

Matière: Acier

No. DE PLAN: PH400 - Pieds stabilisateurs



NO. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	QTE
1	US-1086-B	1
2	LA-1061-15-A	1

Date de dernière mise à jour:
 Lundi 2 octobre 2017 14:31:55

Matière:

Acier

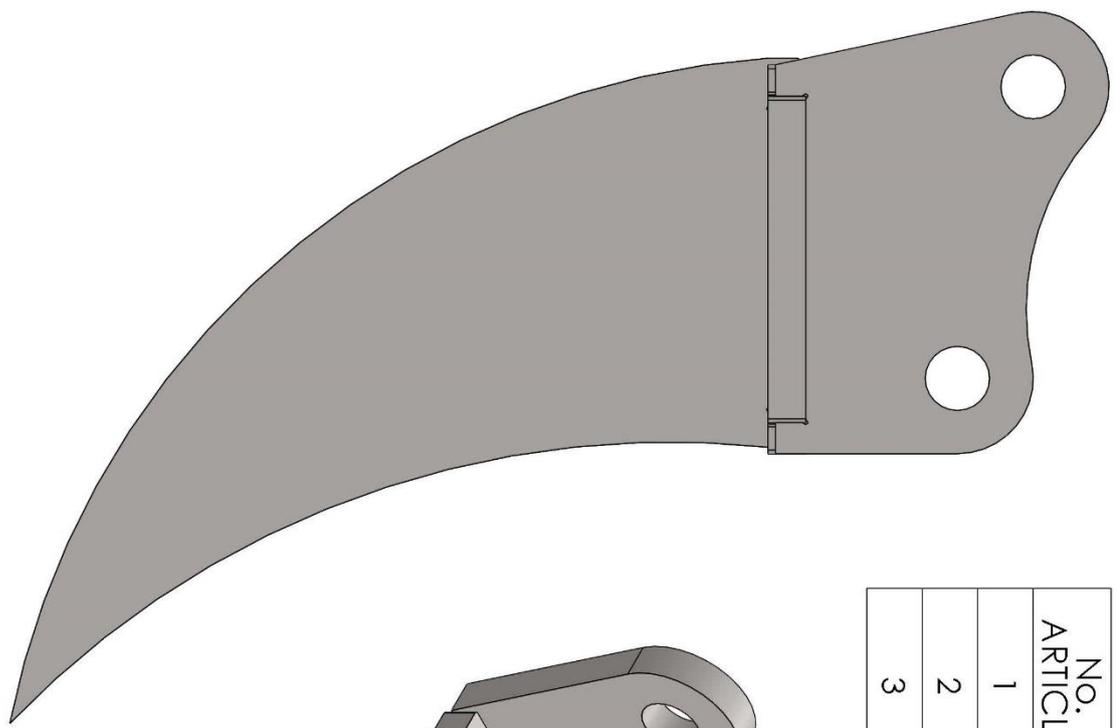
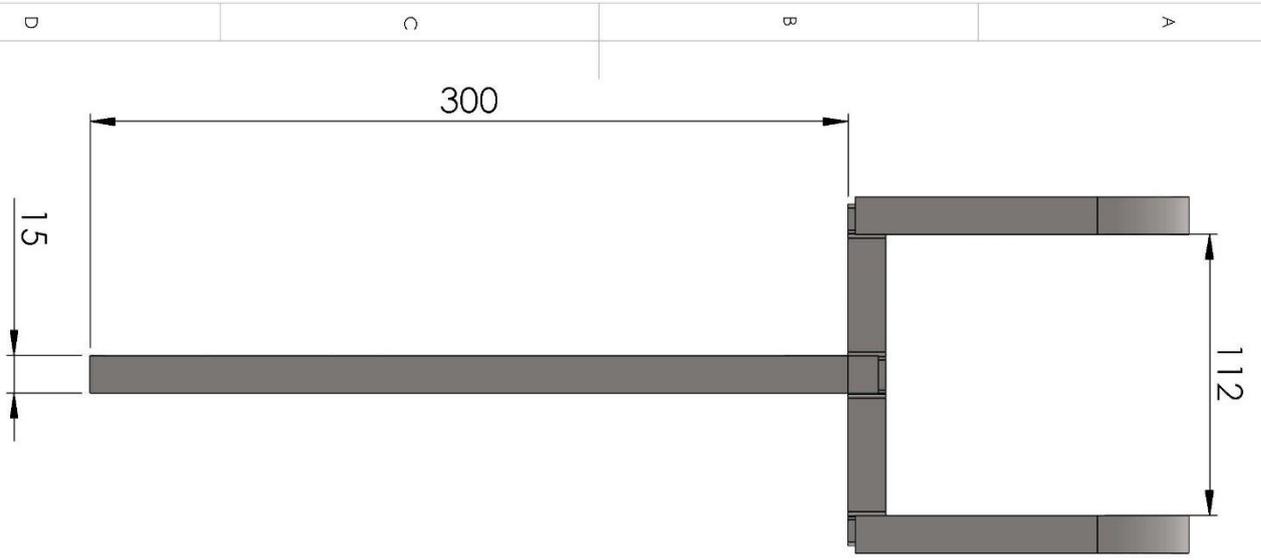
No. DE PLAN

PH400 - Barbotin

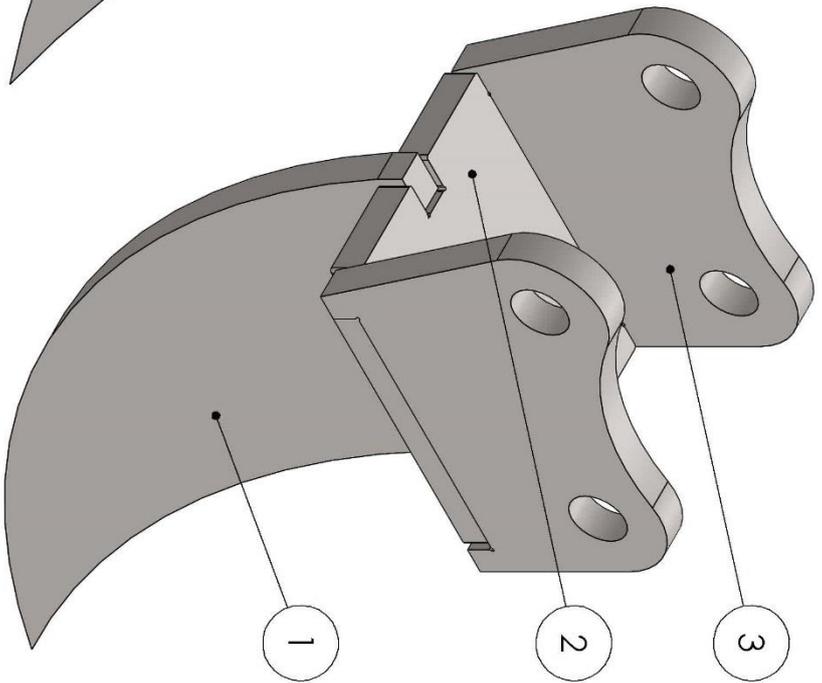
A4

SAS HHO - France

FEUILLE 1 SUR 1



NO. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	QTE
1	LA-1055-15-A	1
2	LA-1054-15-B	1
3	LA-1053-15-B	2



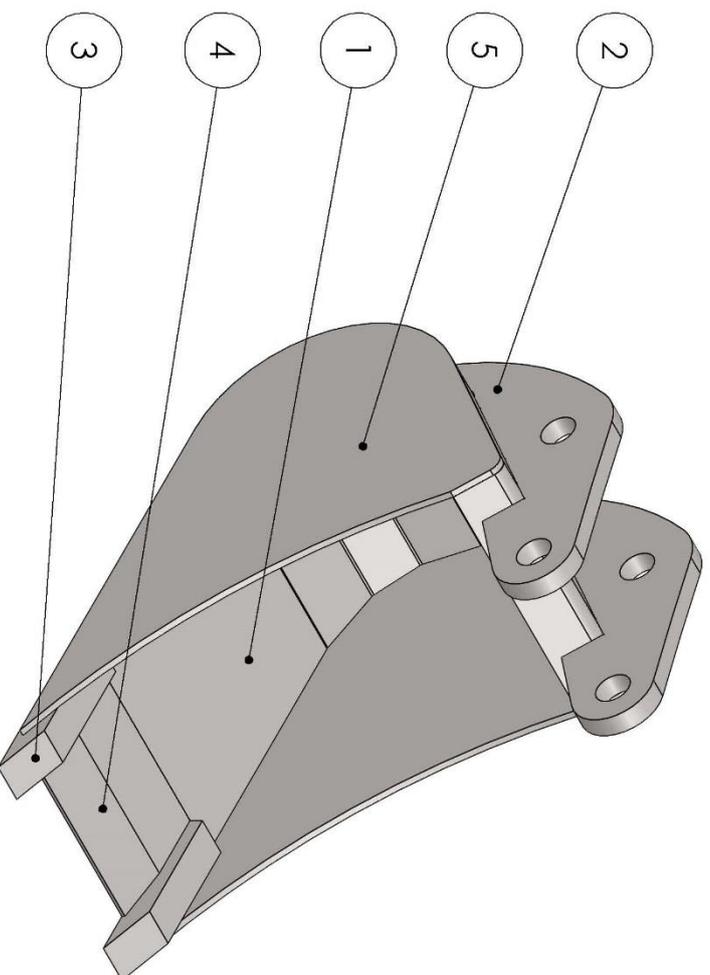
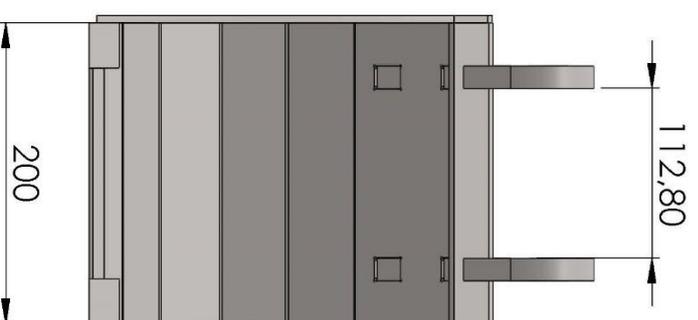
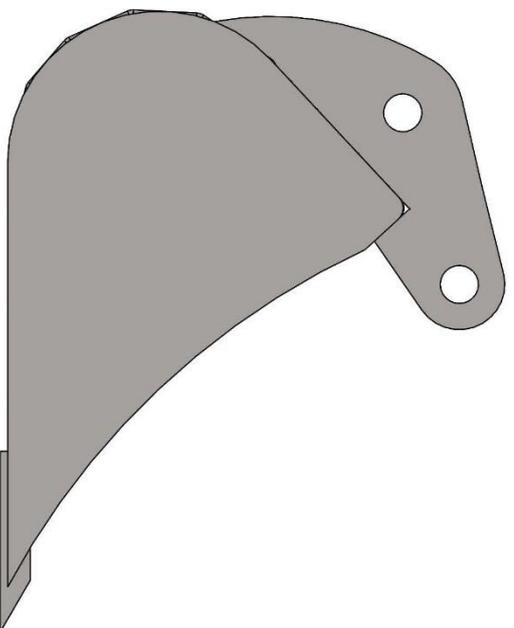
Date de dernière mise à jour:
jeudi 22 septembre 2016 09:11:56

Matière:
Acier

No. DE PLAN
PH400 - Dent rippe^{A4}

SAS HHO - France

FEUILLE 1 SUR 1



NO. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	QTE
1	PL-1118-5-A	1
2	LA-1051-15-A	2
3	DENT-20 lg 30	2
4	LAME-10 lg 140	1
5	LA-1052-5-A	2

Date de dernière mise à jour:
jeudi 22 septembre 2016 08:44:57

Matière:

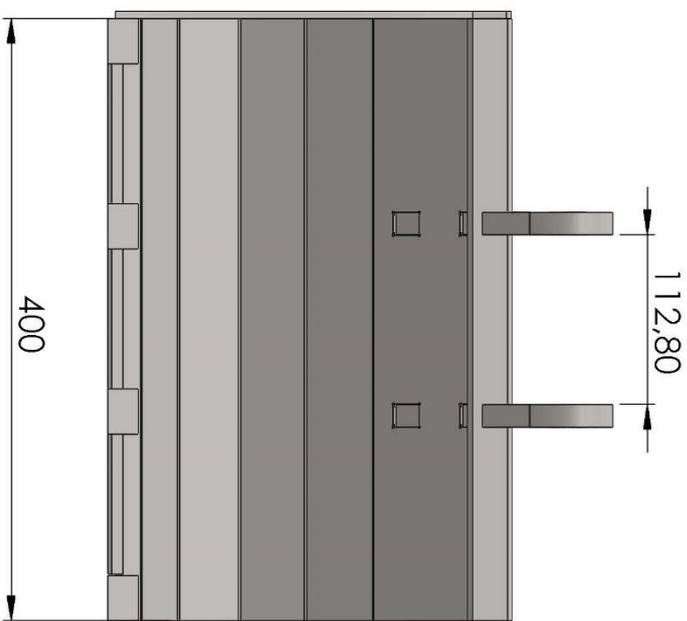
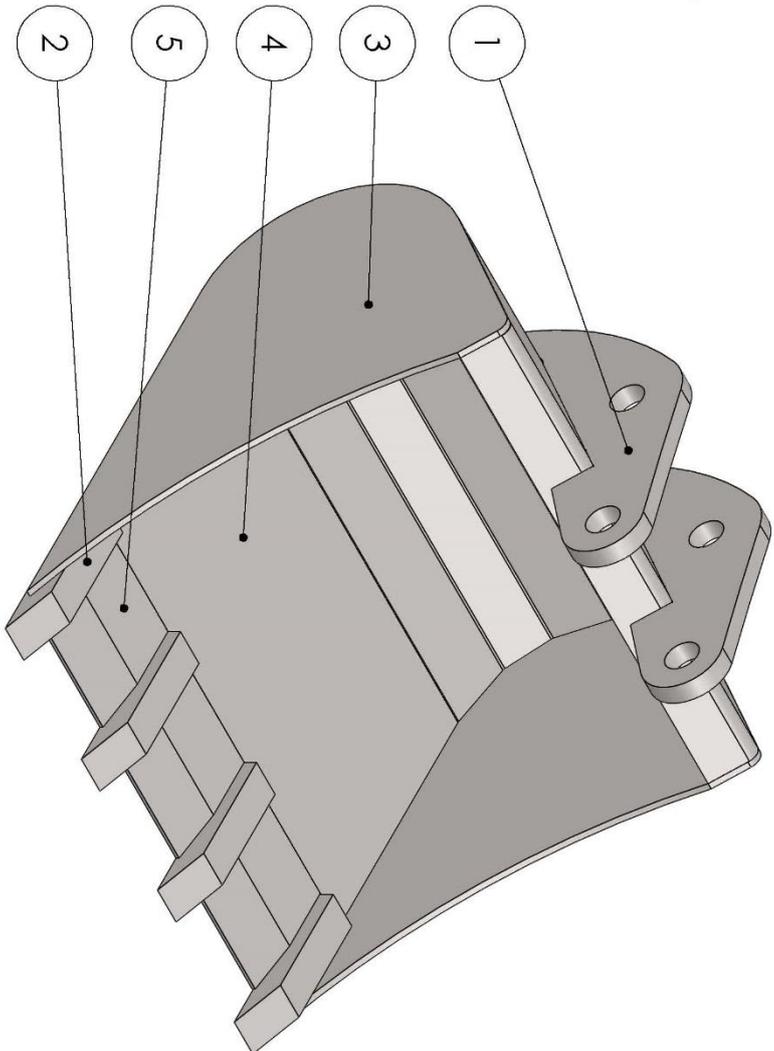
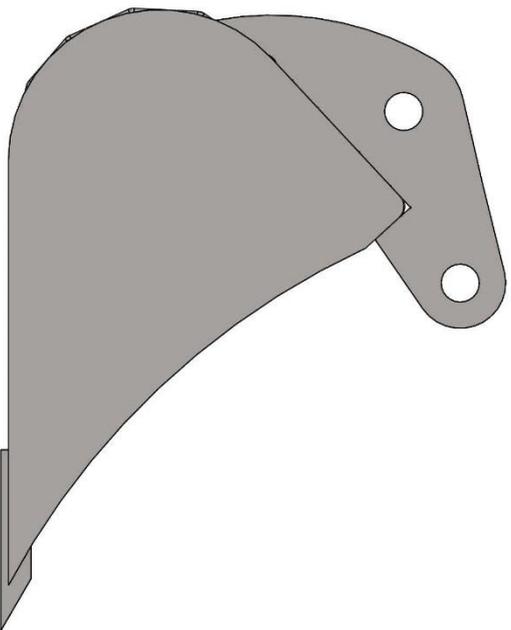
Acier

No. DE PLAN

PH400 - Godet 20 A4

SAS HHO - France

FEUILLE 1 SUR 1



NO. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	QTE
1	LA-1051-15-A	2
2	DENT-20 lg 30	4
3	LA-1052-5-A	2
4	PL-1119-5-A	1
5	LAME-10 lg 93	3

Date de dernière mise à jour:
jeudi 22 septembre 2016 08:42:11

Matériau:

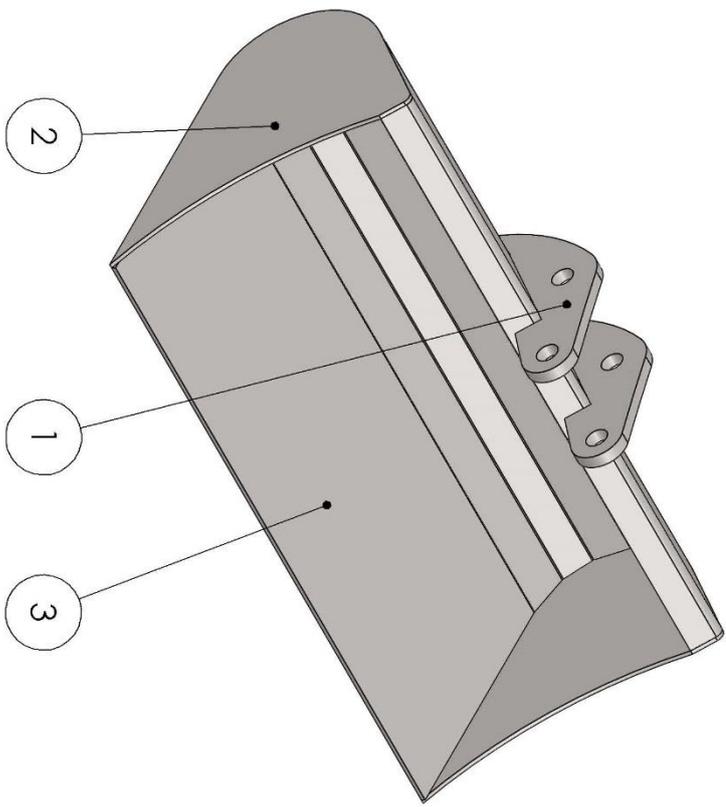
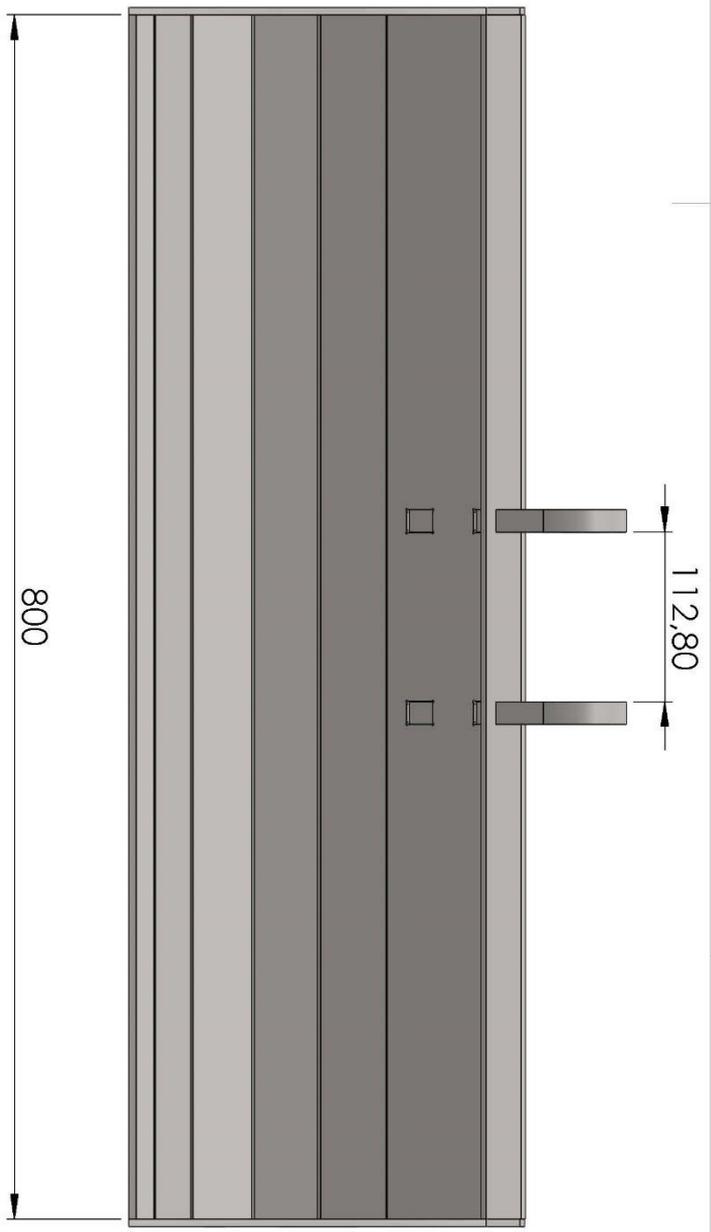
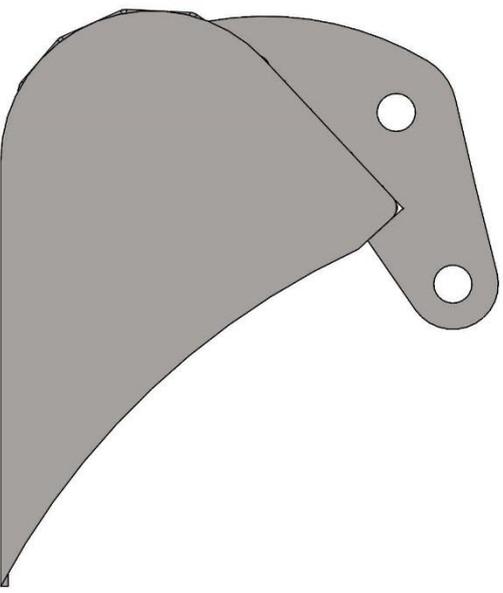
Acier

No. DE PLAN

PH400 - Godet 40 A4

SAS HHO - France

FEUILLE 1 SUR 1

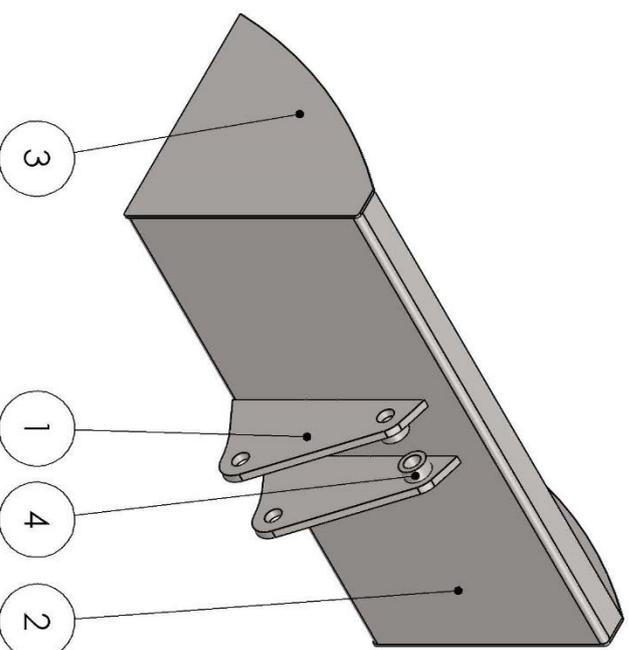
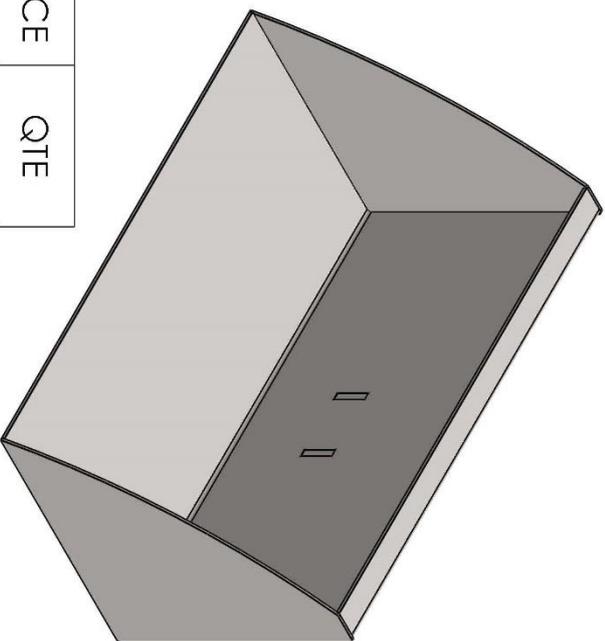
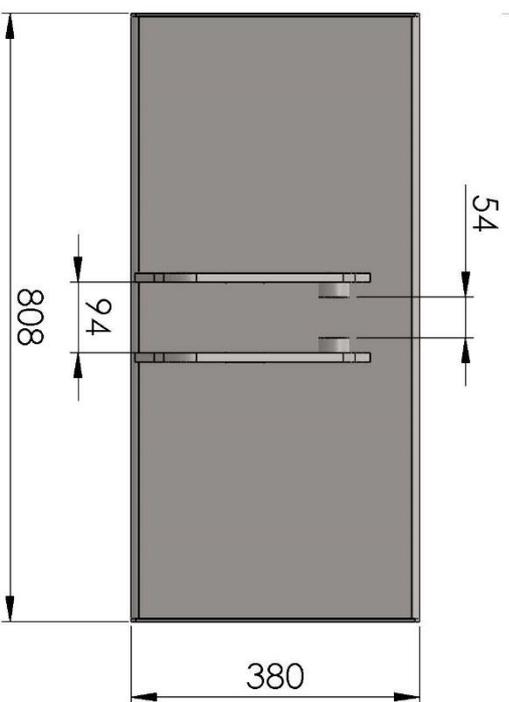
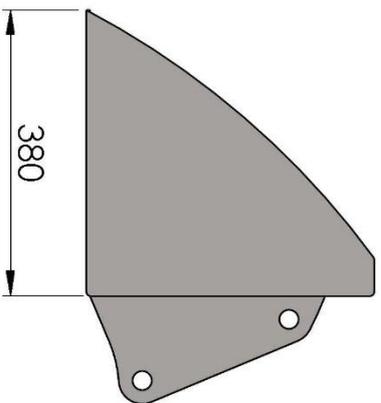


NO. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	QTE
1	LA-1051-15-A	2
2	LA-1052-5-A	2
3	PL-1120-5-A	1

Date de dernière mise à jour:
mercredi 21 septembre 2016 14:55:24

Matière: **Acier**

No. DE PLAN: **PH400 - Godet 80** A4



NO. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	QTE
1	LA-1133-12-A	2
2	PL-1134-5-A	1
3	PL-1135-4-A	2
4	BA-25.25 lg 20	2

Matière:

Acier

Date de dernière mise à jour:

mercredi 5 octobre 2016 15:29:38

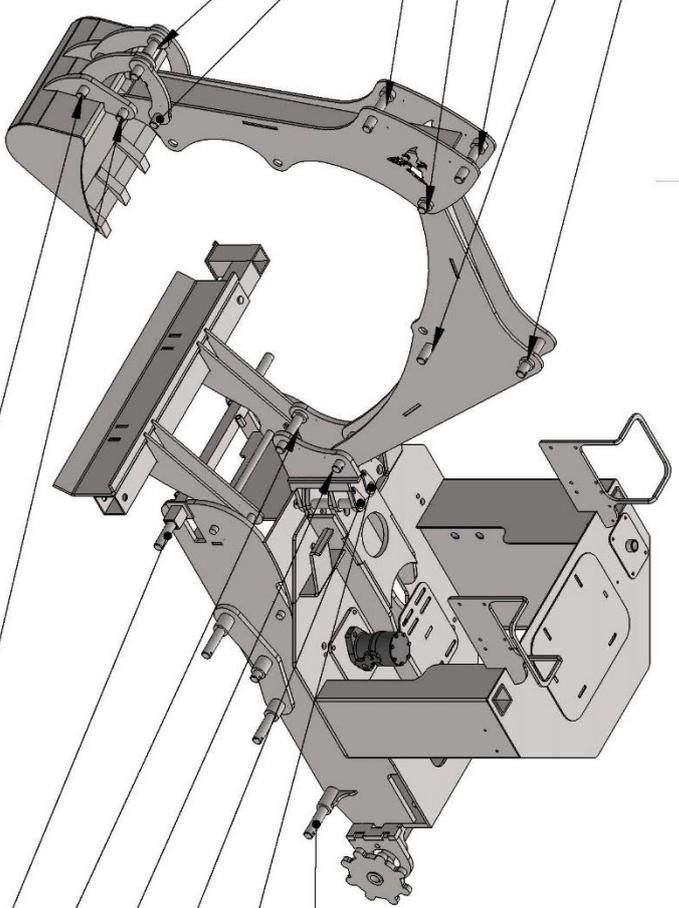
No. DE PLAN

PH400 - Godet chargé

SAS HHO - France

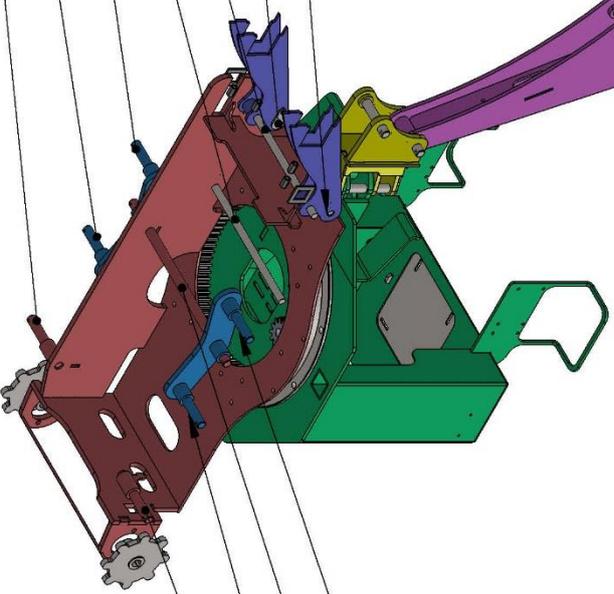
FEUILLE 1 SUR 1

- Axe Ø25 lg 155
- Axe Ø25 lg 175
- Axe Ø25 lg 175



- Axe Ø25 lg 175
- Axe Ø25 lg 210
- Axe Ø25 lg 210
- Axe Ø25 lg 155
- Axe Ø25 lg 155
- Axe Ø25 lg 740
- Axe Ø25 lg 175
- Axe Ø25 lg 175

- Axe Ø20 lg 60
- Axe Ø20 lg 60
- Axe Ø20 lg 450
- Axe Ø20 lg 450
- Axe Ø25 lg 155
- Axe Ø25 lg 155
- Axe Ø25 lg 175

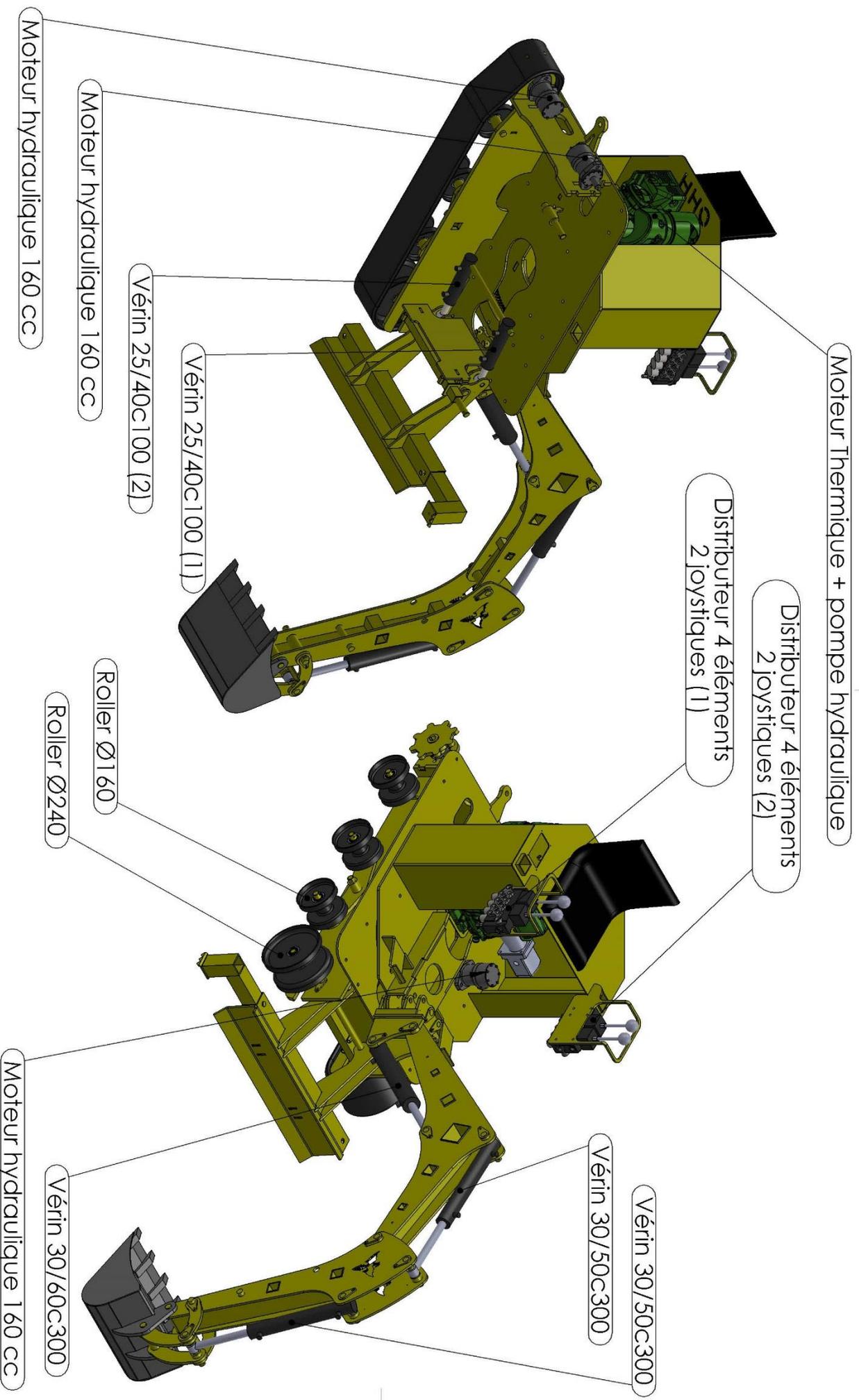


- Axe Ø25 lg 155
- Axe Ø25 lg 155
- Axe Ø25 lg 155

Date de dernière mise à jour:
lundi 10 avril 2017 16:38:19

Acier

Phoenix 400 LC - AXES⁴



Date de dernière mise à jour:
samedi 1 octobre 2016 10:17:17

Matière:
Acier

No. DE PLAN

Phoenix 400 - Description

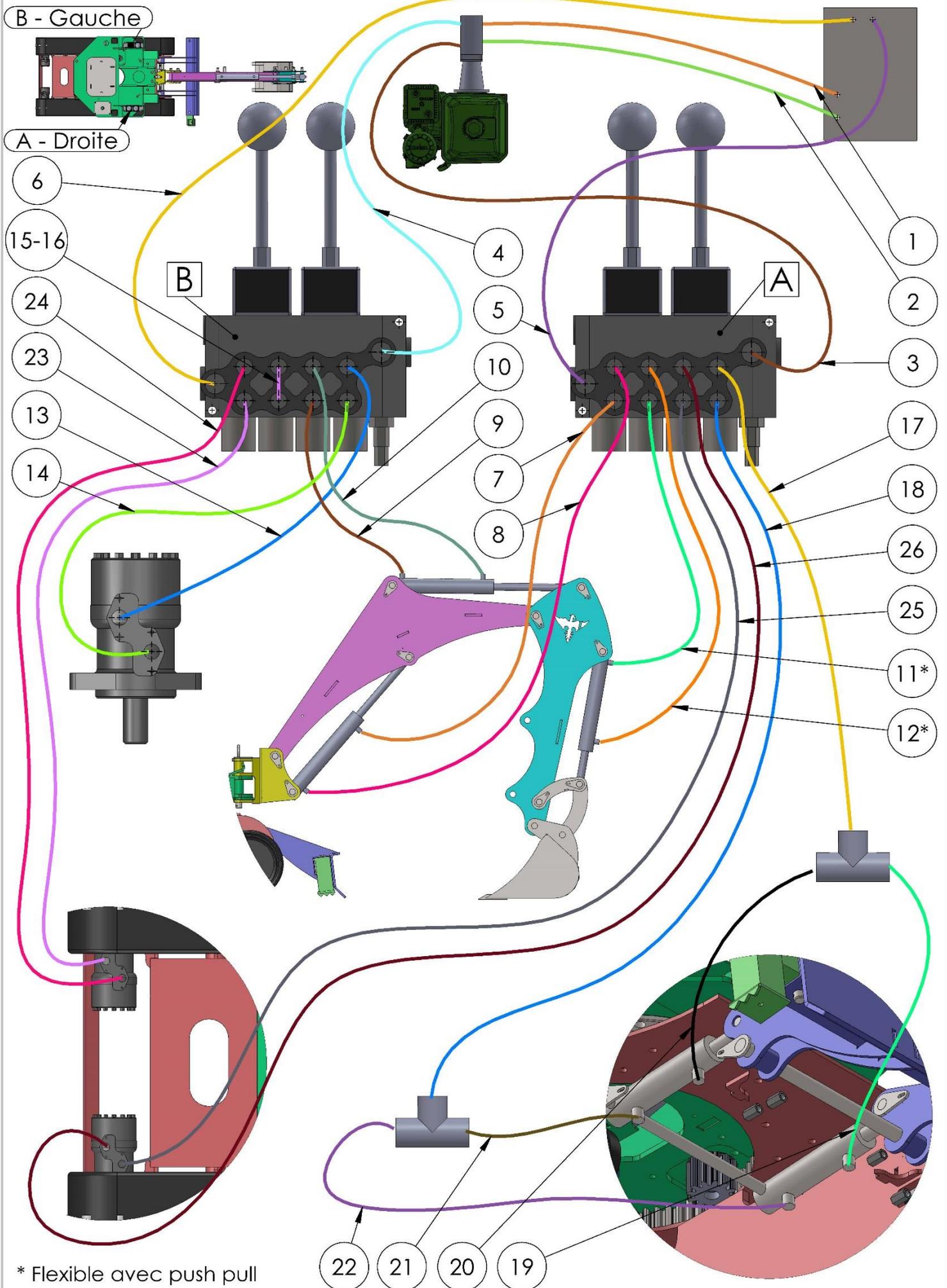


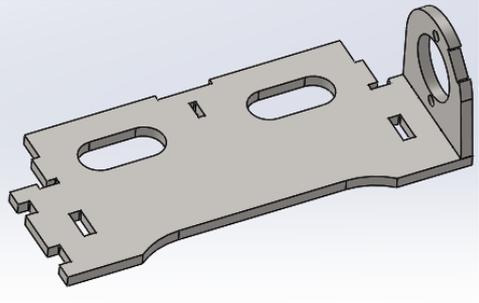
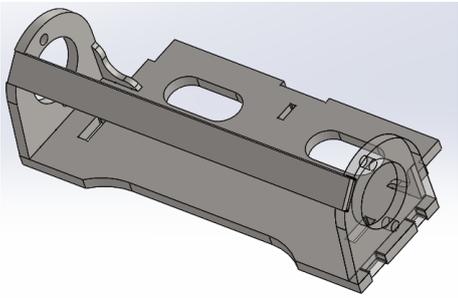
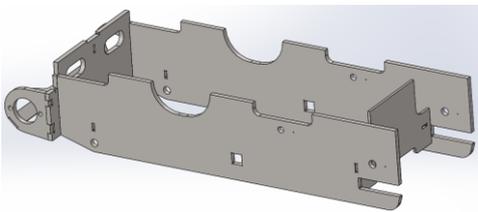
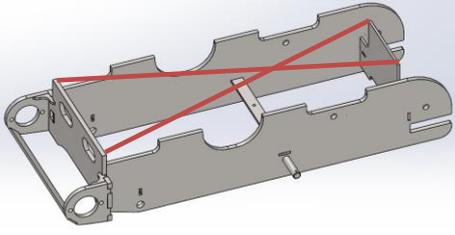
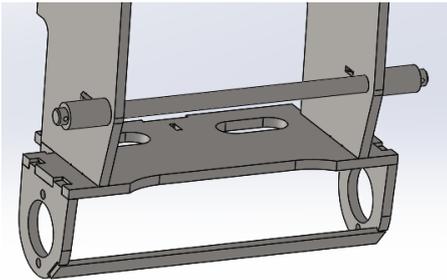
Tableau Hydraulique

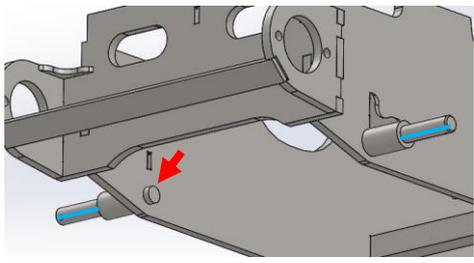
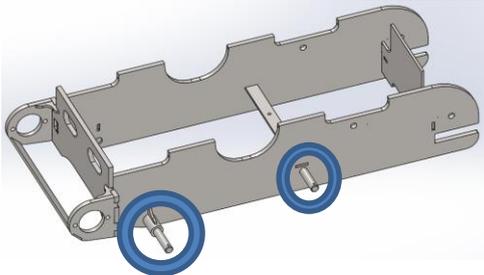
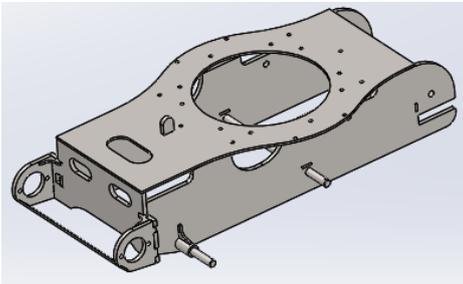
n°	Ø Flexible	Sertissage	Longueur	Emplacement
1	19	-	700	Réservoir - Pompe 1
2	19	-	700	Réservoir - Pompe 2
3	10	C/C	1150	Sortie Pompe 1 - Entrée distributeur 1 (P)
4	10	C/C	850	Sortie Pompe 2 - Entrée distributeur 2 (P)
5	10	C/C	1000	Sortie distributeur 1 (T) - Retour réservoir
6	10	C/C	1300	Sortie distributeur 2 (T) - Retour réservoir
7	8	B/B	1800	Distributeur 1 - Vérin levée
8	8	C/B	1880	Distributeur 1 - Vérin levée
9	8	B/D	2150	Distributeur 2 - Vérin milieu de bras
10	8	C/D	2550	Distributeur 2 - Vérin milieu de bras
11	8	B17/MC1/2	2200	Distributeur 2 – push pull 1
11*	8	D/MC1/2	1070	Push pull 1 – Vérin godet
12	8	C/MC1/2	2300	Distributeur 2 – Push pull 2
12*	8	D/MC1/2	1400	Push pull 2 – Vérin godet
13	8	C/B	600	Distributeur 1 - Moteur rotation hydraulique
14	8	B/B	640	Distributeur 1 - Moteur rotation hydraulique
		C/B	180	By pass 15-16
17	8	C/D	1100	Distributeur 2 - Té 1 lame
18	8	B/D	1150	Distributeur 2 - Té 1 lame
19	8	C/D	250	Té 1 - Tête vérin lame 1
20	8	C/D	250	Té 1 - Tête vérin lame 2
21	8	C/D	250	Té 2 - Arrière vérin lame 1
22	8	C/D	250	Té 2 - Arrière vérin lame 2
23	8	B/B	1900	Distributeur 1 - Moteur hydraulique Gauche
24	8	C/B	2000	Distributeur 1 - Moteur hydraulique Gauche
25	8	B/B	1900	Distributeur 2 - Moteur hydraulique Droit
26	8	C/B	2000	Distributeur 2 - Moteur hydraulique Droit

Soudure du Phoenix 400 étape par étape

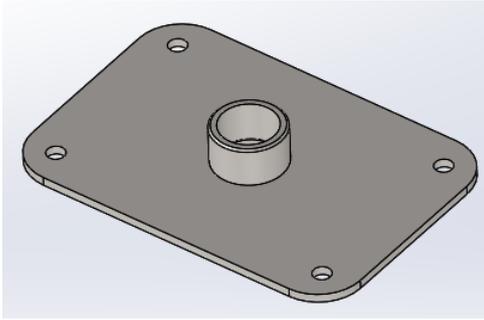
Merci de lire intégralement la notice de montage de la partie concernée avant de commencer à pointer les éléments.

Le châssis bas :

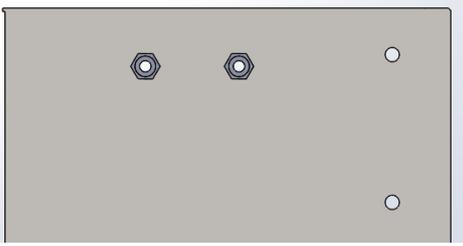
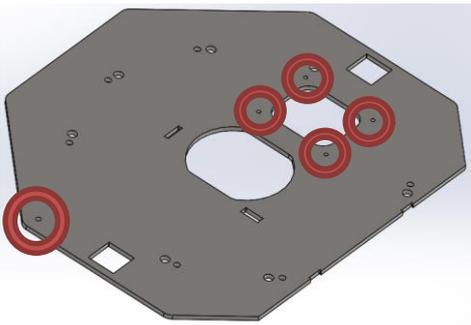
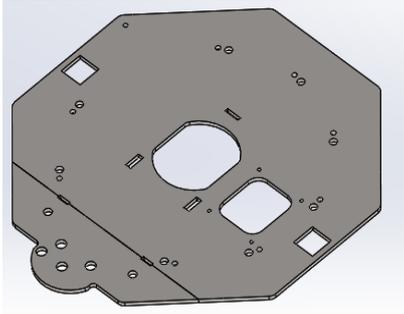
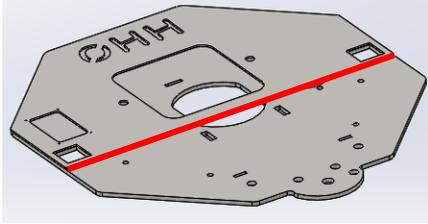
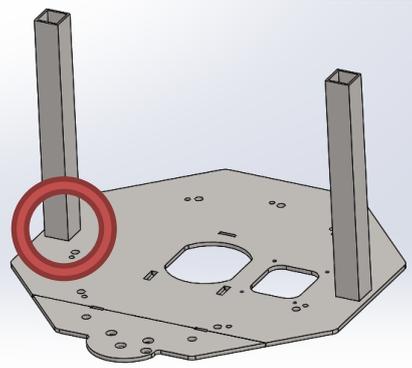
Opération	Image	Description
- Pointage		Pointer à l'équerre l'armature arrière avec un des supports moteur hydraulique.
- Pointage		Pointer le second support moteur hydraulique puis mettre en place les renforts (2 équerres et 1 barre de liaison)
- Pointage		Positionner les flasques chenilles et l'armature avant. Puis faire un petit point de soudure aux 4 angles du châssis.
- Contrôle - Pointage		Contrôler les diagonales du châssis pour être sûr que les flasques chenilles soient parallèles puis pointer l'axe Ø25 lg 610 pour verrouiller l'ensemble. Pointer ensuite le support joint tournant bas en faisant attention à centrer parfaitement les perçages.
- Pointage		Placer les 2 bagues Ø25 lg 65, aligner les bagues avec un des axes libres puis pointer les bagues avec les équerres.

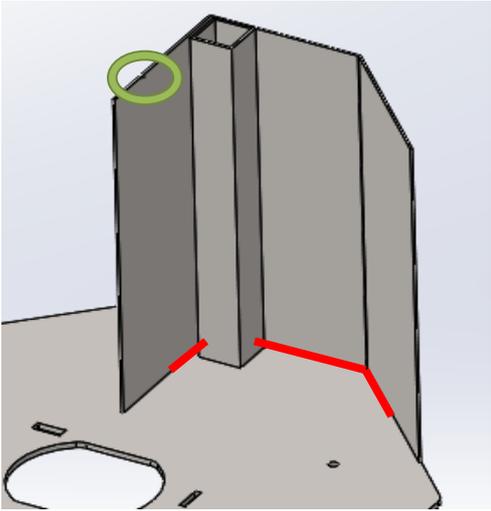
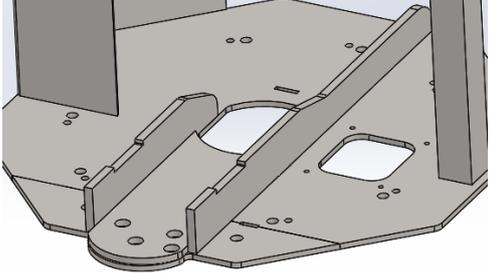
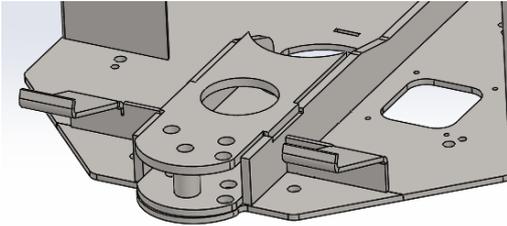
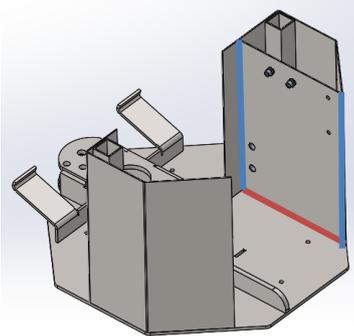
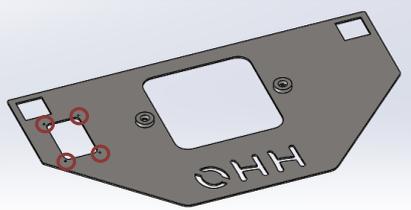
<ul style="list-style-type: none"> - Pointage 		<p>Retirer l'axe libre puis pointer 2 axes $\varnothing 25$ lg 175 de chaque côté. Faire dépasser l'axe de 100mm de la face extérieure de la bague au bout de l'axe (cote en bleu). <u>Attention, ne pas souder l'axe sur la bague, uniquement sur le châssis (flèche rouge).</u></p>
<ul style="list-style-type: none"> - Pointage - Soudure 		<p>Vérifier une dernière fois les diagonales du châssis puis <u>souder le intégralement</u>. Ne pas souder l'extérieur des axes (entourer en bleu). Attention lors de la soudure à ne pas déformer le châssis.</p>
<ul style="list-style-type: none"> - Mise en place - Soudure 		<p>Placer la plateforme du châssis et la butée de rotation puis souder l'ensemble.</p>

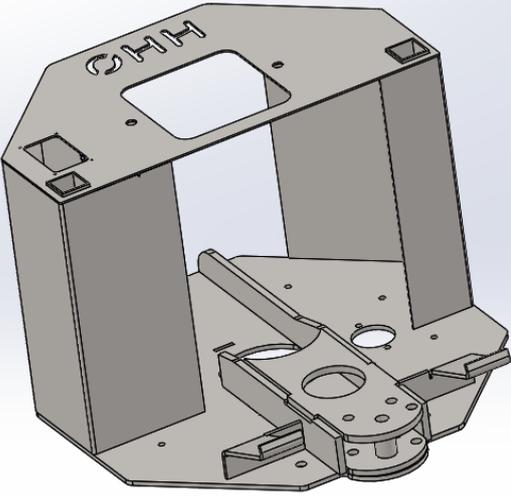
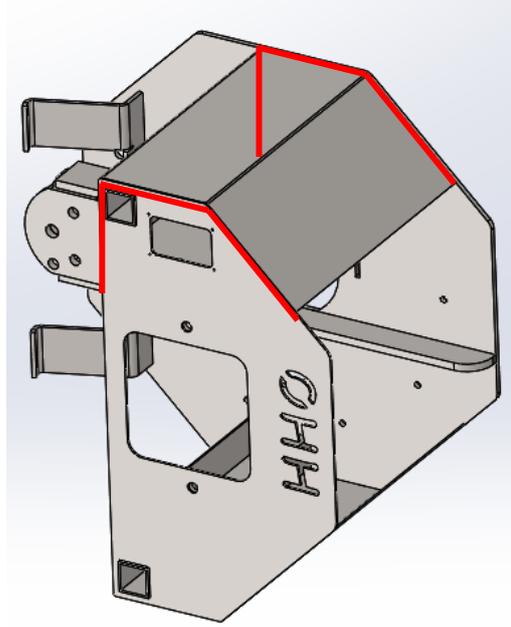
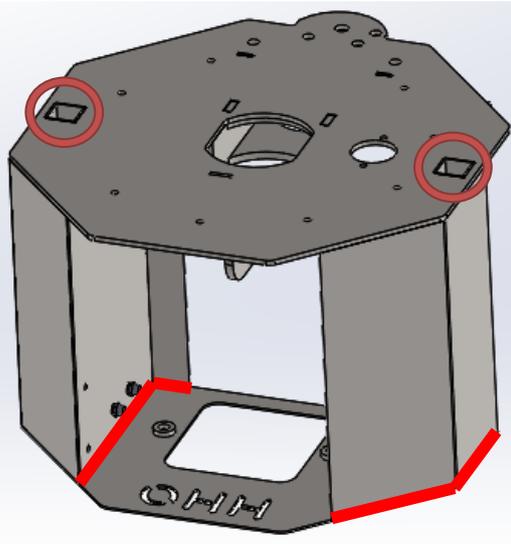
La plaque réservoir

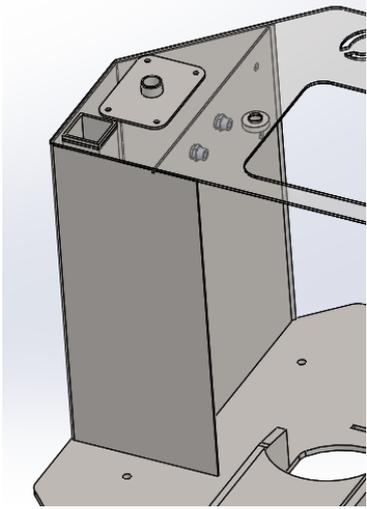
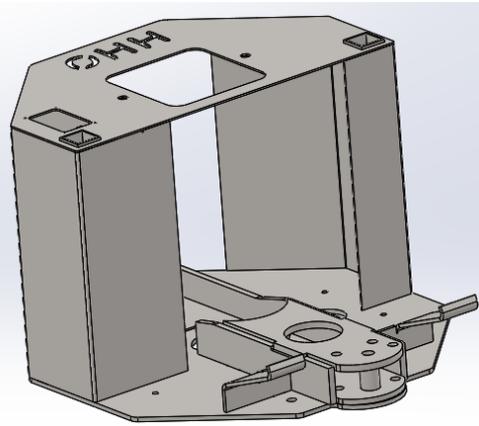
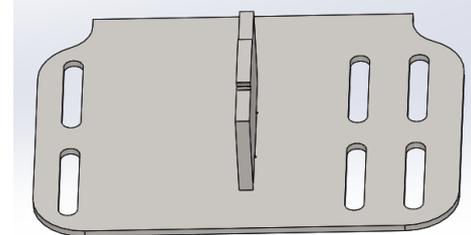
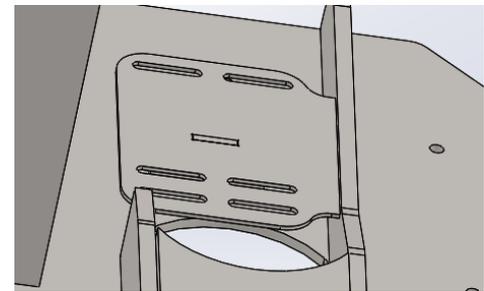
Opération	Image	Description
<ul style="list-style-type: none"> - Soudure 		<p>Souder le bossage M22 sur la plaque réservoir.</p>

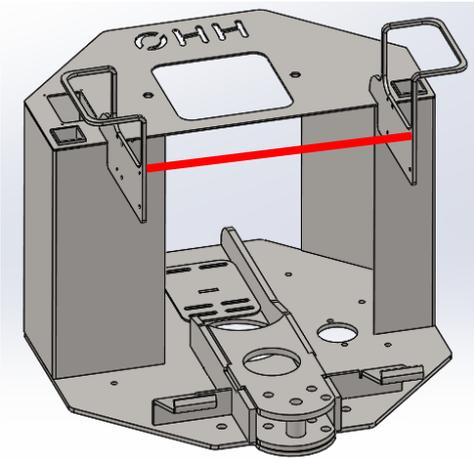
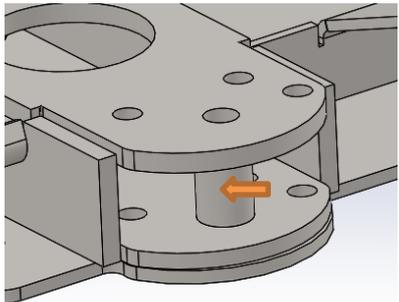
Le châssis haut (tourelle)

Opération	Image	Description
<ul style="list-style-type: none"> - Pointage 		<p>Prendre 2 raccords UM12L-12x17 et retirer les joints noirs. Pointer 2 raccords UM12L12x17, en faisant attention que la partie où l'on visse le flexible soit sur le dessus. <u>En cas de doute sur les raccords et leurs positions, voir les photos du montage.</u></p>
<ul style="list-style-type: none"> - Perçage - Taraudage 		<p>Percer puis tarauder la plateforme en M12 sur les 5 perçages entourés en rouge.</p>
<ul style="list-style-type: none"> - Pointage 		<p>Pointer les 2 parties de la plateforme ensemble en vous aidant des mortaises comme guide.</p>
<ul style="list-style-type: none"> - Traçage 		<p>Placer la plaque supérieure sur la plaque inférieure, aligner les carrés de renfort puis tracer la ligne rouge.</p>
<ul style="list-style-type: none"> - Pointage - Soudure 		<p>Placer les carrés 60x60 lg 570 de chaque côté à fleur du bas de la plateforme. Vérifier et brider si possible le haut des carrés puis <u>souder le tube de gauche de manière étanche (entouré en rouge).</u> <u>Attention au positionnement de la plateforme avant de pointer les carrés.</u></p>

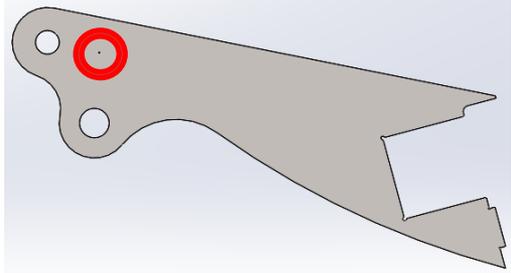
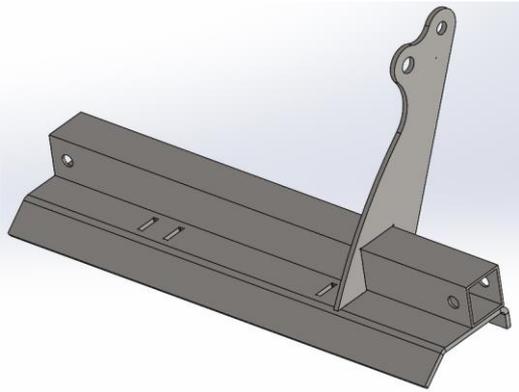
<ul style="list-style-type: none"> - Pointage - Soudure 		<p>Placer la tôle du réservoir en alignant la tôle avec le trait tracé précédemment. Souder uniquement l'intérieur de la tôle. Attention à ce que le cran du réservoir soit vers le haut (entouré en vert).</p>
<ul style="list-style-type: none"> - Pointage 		<p>Pointer les renforts de châssis en les bridant avec des axes</p>
<ul style="list-style-type: none"> - Pointage 		<p>Placer la bague Ø25 lg 60 et la plaque supérieure en les guidant avec des axes puis les 2 calles pieds pour maintenir l'ensemble.</p>
<ul style="list-style-type: none"> - Pointage - Soudure 		<p>Placer la tôle de réservoir ainsi que le second carter. Souder le réservoir à l'intérieur et à l'extérieur de la plaque uniquement. Commencer par la soudure du bas (en rouge) avant de faire les descentes (en bleu).</p>
<ul style="list-style-type: none"> - Pointage - Soudure 		<p>Avant de monter la plaque supérieure sur le châssis, <u>tarauter les 4 trous de fixation de la plaque réservoir puis souder les 2 bagues Ø20 lg 10 sur le dessous de celle-ci.</u> <u>Vérifier bien que lors de la mise en place sur le châssis, les bagues soient en dessous.</u></p>

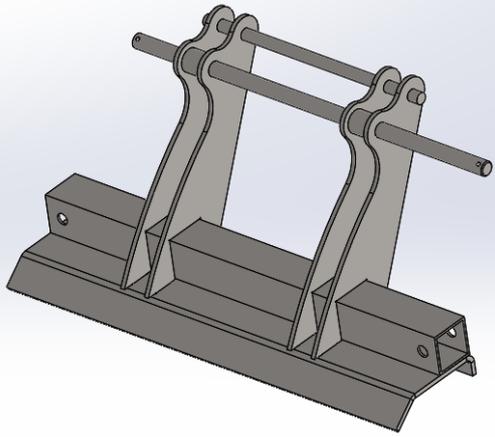
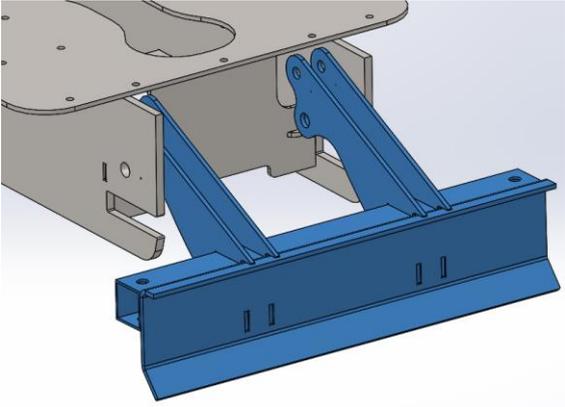
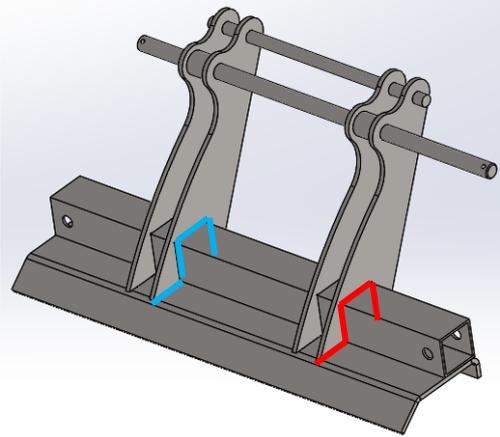
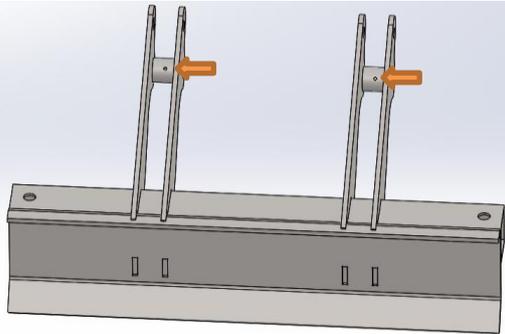
<p>- Pointage</p>		<p>Pointer la plaque sur le bâtis, faire attention à ce que la plaque supérieure plaque parfaitement sur les carters.</p>
<p>- Soudure</p>		<p>Faire basculer le châssis sur le côté pour souder correctement l'extérieur du réservoir.</p>
<p>- Soudure</p>		<p>Souder le haut du réservoir ainsi que l'intérieur du second carter (ne pas souder l'extérieur) Souder également le dessous des 2 carrés de renfort puis meuler les soudures à plat pour qu'elles ne gênent pas le passage de la couronne d'orientation.</p>

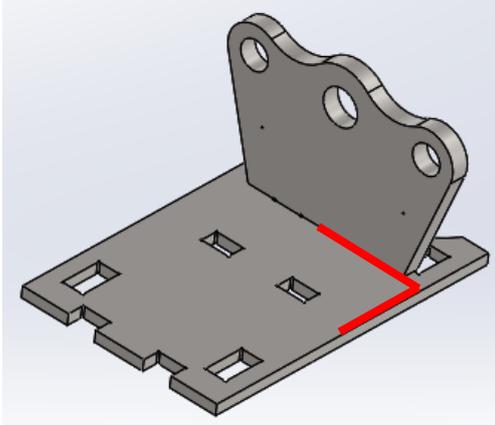
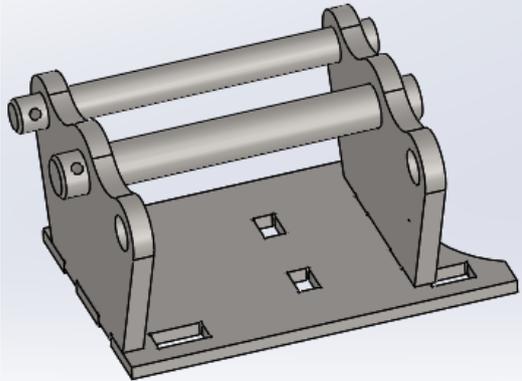
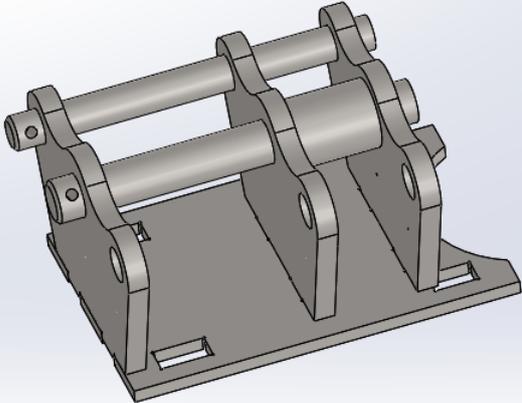
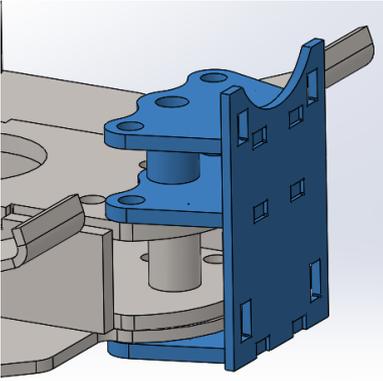
<ul style="list-style-type: none"> - Soudure - Contrôle 		<p>Terminer la soudure du réservoir avec le haut du tube de 60 puis tester le réservoir, pour cela 2 solutions :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Boucher les orifices puis remplir le réservoir d'eau (environ 20L) et attendre 30 min en cas de fuite vider souder et recommencer autant de fois que nécessaire. - Boucher les orifices puis mettre de l'eau savonneuse sur les soudures puis gonfler le réservoir avec de l'air afin de détecter les éventuelles fuites.
<ul style="list-style-type: none"> - Soudure 		<p>Souder le reste des éléments du châssis, faire attention à ce que les soudures ne déforment pas la tourelle. <u>Ne pas hésiter à brider la tourelle à un établi ou un support avant de souder.</u></p>
<ul style="list-style-type: none"> - Soudure 		<p>Souder la plaque moteur et le support moteur ensemble avant de les monter sur le châssis.</p>
<ul style="list-style-type: none"> - Soudure 		

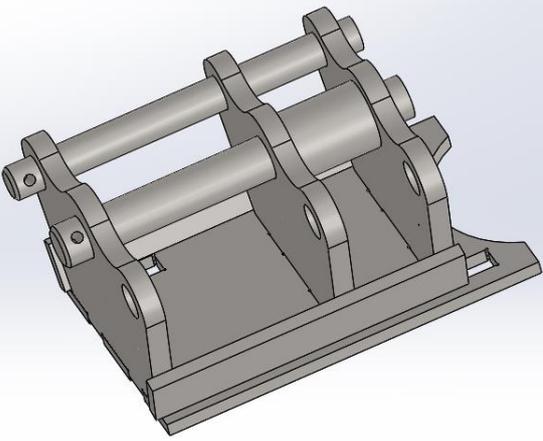
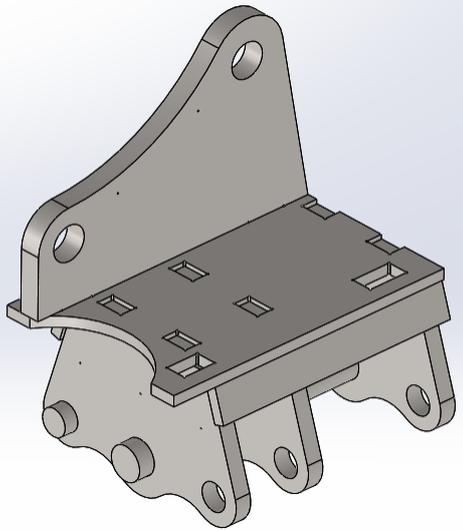
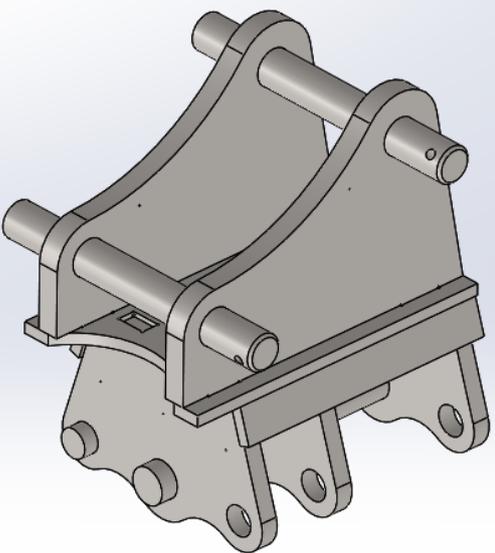
<p>- Soudure</p>		<p>Souder le support moteur (soudure importante) et les supports distributeur avec un écartement de 580 mm.</p>
<p>- Taraudage</p>		<p>Percer à 5.2 ou 5.5 puis tarauder à M6 pour le graissage du pivot de noix. Faire le perçage légèrement sur le côté pour permettre un accès simple sans avoir à bouger la noix.</p>

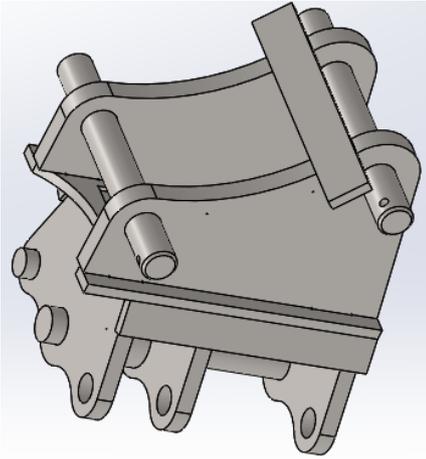
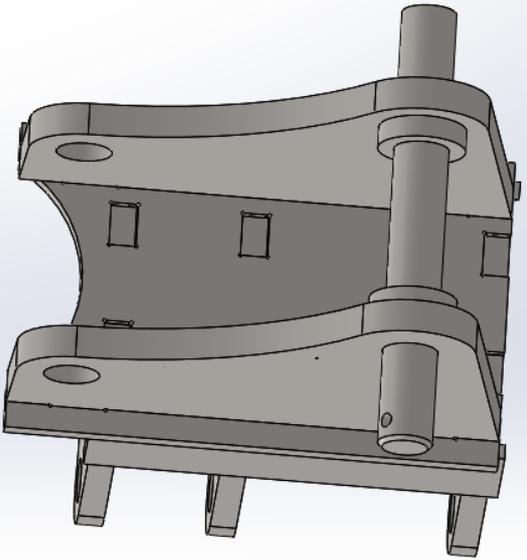
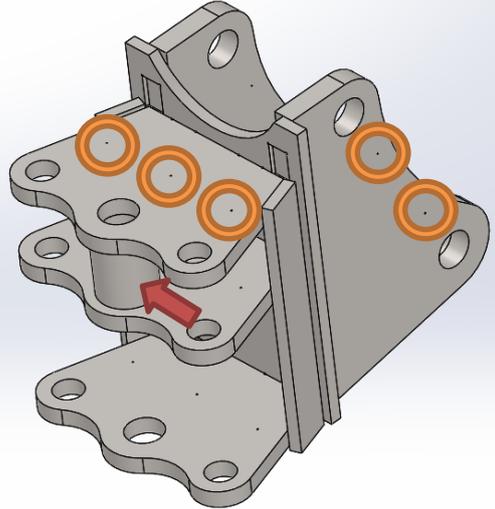
La lame stabilisatrice

Opération	Image	Description
<p>- Taraudage</p>		<p>Avant de pointer la lame, il est nécessaire de percer et tarauder les flasques intérieures pour pouvoir verrouiller les gouttes d'eau. <u>Percer le trou avec un foret acier Ø5.2 ou 5.5 puis tarauder à M6</u> <u>Répéter l'opération sur les 4 flasques pour éviter les erreurs</u></p>
<p>- Pointage</p>		<p>Positionner la première flasque de lame dans la mortaise et d'équerre par rapport à l'arrière de la lame. <u>Attention au positionnement des perçages sur le tube.</u></p>

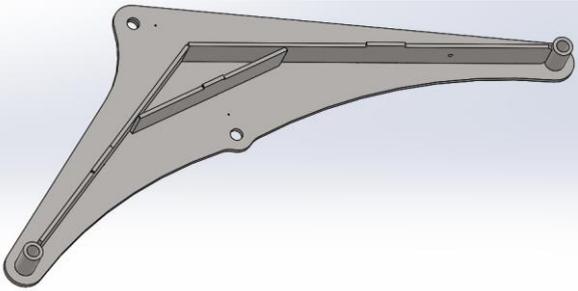
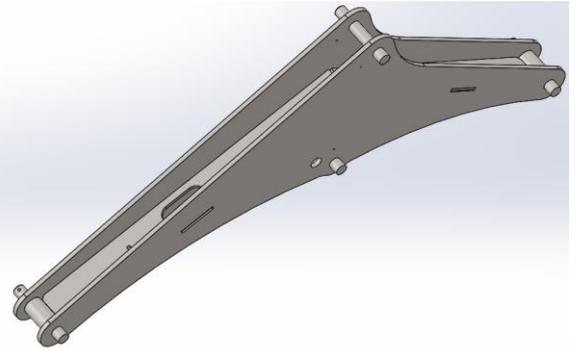
<p>- Pointage</p>		<p>Pointer les 3 autres flasques avec les 2 bagues Ø25 lg 41 en utilisant les axes pour aligner l'ensemble.</p>
<p>- Contrôle</p>		<p>Avant de souder, essayer de passer la lame dans le châssis, celle-ci doit avoir entre 2 et 3 mm de jeux par rapport au châssis.</p>
<p>- Soudure</p>		<p>Une fois le contrôle fait, remettre les axes pour éviter que les alignements ne bougent avec la soudure. Pour souder les flasques à la lame, inutile de passer entre les flasques les cordons extérieurs suffisent. Attention à ce que la lame ne se déforme pas lors de la soudure.</p>
<p>- Taraudage</p>		<p>Percer à 5.2 ou 5.5 puis tarauder à M6 pour le graissage du pivot de la lame.</p>

Opération	Image	Description
<p>- Pointage</p>		<p>Pointer l'oreille de direction la plus haute d'équerre par rapport au fond de noix. Attention à l'équerrage en rouge, celui-ci assure que le bras soit bien droit par la suite.</p>
<p>- Pointage</p>		<p>Pointer la seconde oreille de direction en prenant soin d'aligner les perçages avec des axes. Ecartement entre les plaques 153.30 mm.</p>
<p>- Pointage</p>		<p>Pointer la dernière oreille sur le fond de noix avec une bague de Ø25 lg 48. L'écartement entre les plaques du bas doit être de 98.20mm</p>
<p>- Contrôle</p>		<p>Essayer de monter l'ensemble sur la tourelle.</p>

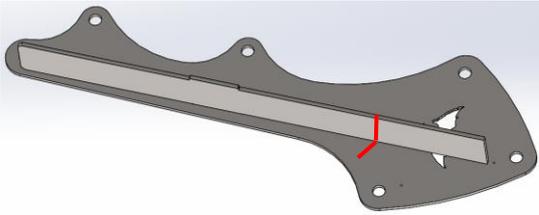
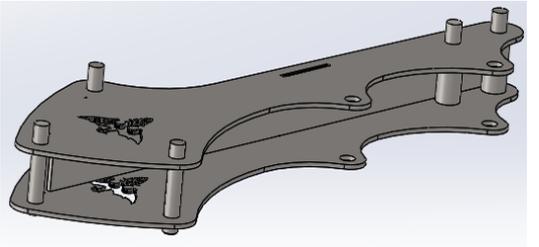
<p>- Pointage</p>		<p>Replacer les axes, puis pointer les 2 renforts de noix pour maintenir l'écartement.</p>
<p>- Pointage</p>		<p>Pointer la Joue de noix d'équerre sur le fond de noix.</p>
<p>- Pointage</p>		<p>Pointer ensuite la seconde joue en alignant les perçages avec des axes. L'écartement doit être de 92.60 mm.</p>

<ul style="list-style-type: none"> - Soudure 		<p>Pointer un fer plat ou autre entre les 2 joues de noix pour que la côte ne bouge pas lors de la soudure (pièce non fourni).</p> <p><u>Souder la noix intégralement, attention à ne pas faire bouger les pièces lors de la soudure.</u></p>
<ul style="list-style-type: none"> - Pointage - Soudure 		<p>Pointer puis souder 2 bagues Ø25 lg 10 sur la noix.</p>
<ul style="list-style-type: none"> - Perçage - Taraudage 		<p>Pour finir, percer puis tarauder pour le maintien des gouttes d'eau (orange) et la mise en place du graisseur (rouge).</p> <p>Il y a 3 taraudages sur l'oreille de direction supérieure et 2 sur la joue gauche (vue de face) de la noix.</p>

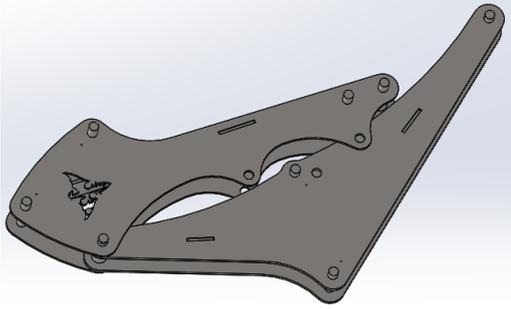
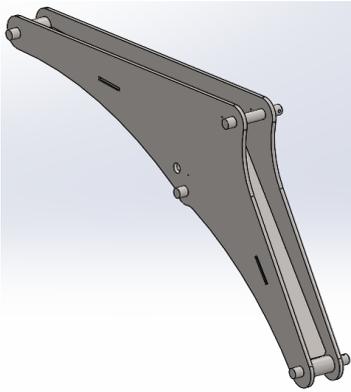
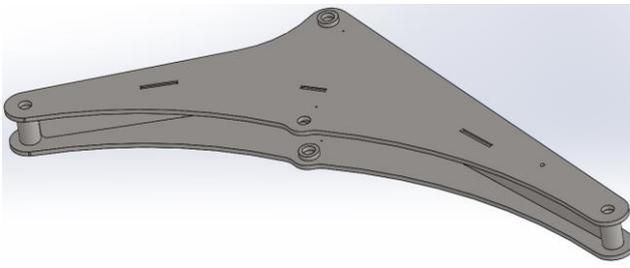
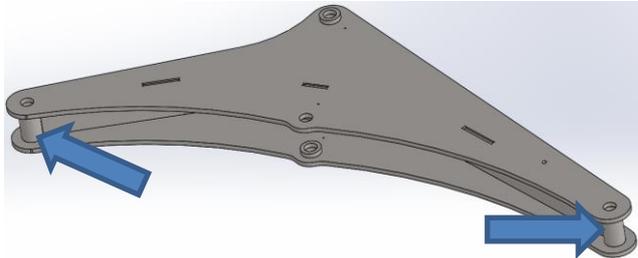
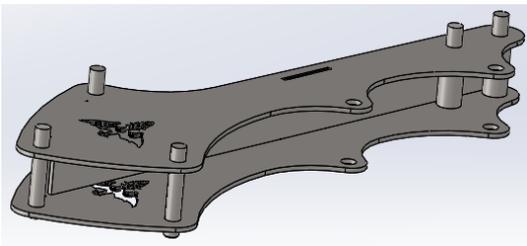
Bras de levée (partie 1)

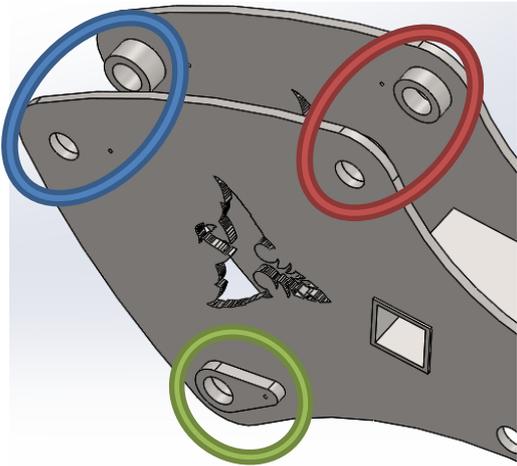
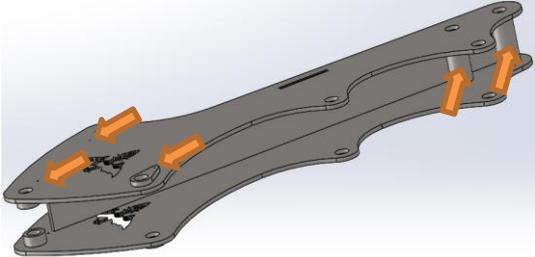
Opération	Image	Description
<ul style="list-style-type: none"> - Mise en place - Pointage 		<p>Pointer les 3 renforts du bras de levée en les positionnant d'équerre dans les mortaises et les 2 bagues Ø25 lg 72.</p>
<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle - Pointage 		<p>Positionner la seconde flasque en alignant perçages avec des axes</p>
Pointer le bras de balancier avant de continuer		

Bras de balancier (partie 1)

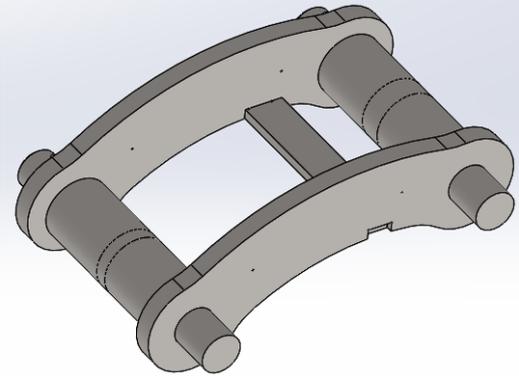
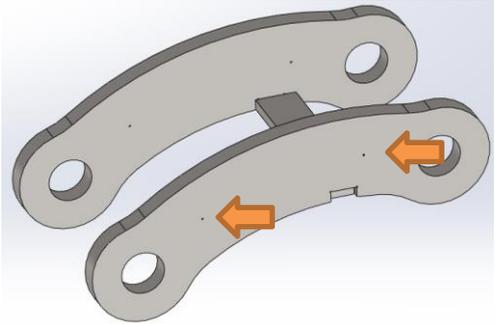
Opération	Image	Description
<ul style="list-style-type: none"> - Mise en place 		<p>Pointer le renfort du bras de balancier en le positionnant d'équerre dans la mortaise.</p>
<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle - Pointage 		<p>Positionner la seconde flasque avec les bagues Ø25 lg 94 et aligner les perçages avec des axes.</p>

Bras de levée & bras de balancier (fin)

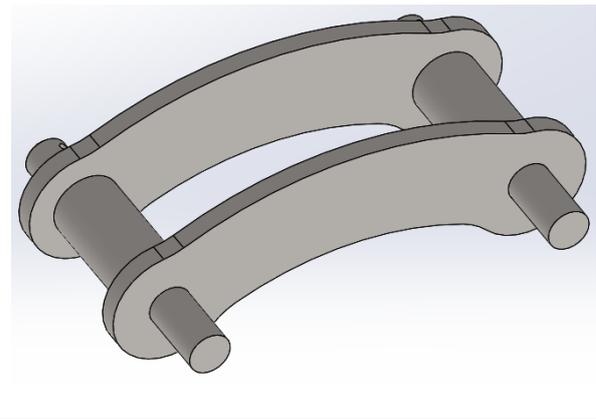
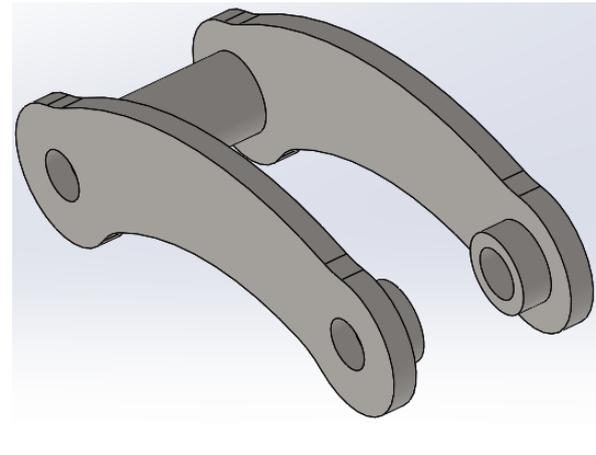
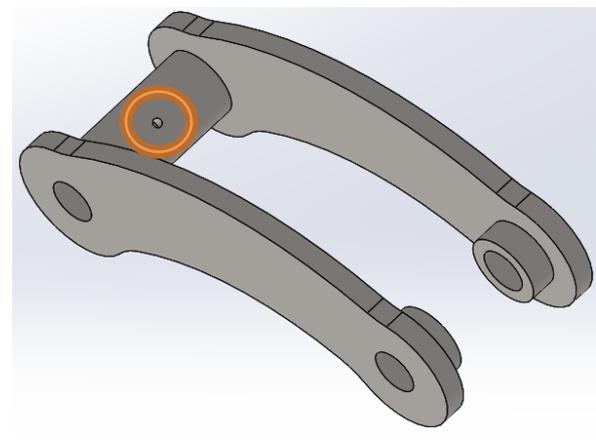
Opération	Image	Description
<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle 		<p>Emboîter les bras sur le point de pivot pour vérifier qu'ils passent sans problème puis rabattre le bras de balancier sur le bras de levée pour vérifier que les bras ne soient pas déformés ou vrillés.</p> <p>Si c'est le cas, il faudra les faire travailler lors de la soudure.</p>
<ul style="list-style-type: none"> - Soudure 		<p>Souder intégralement le bras de lever, attention à ne pas déformer le bras lors de la soudure.</p>
<ul style="list-style-type: none"> - Pointage - Soudure 		<p>Souder les bagues sur le bras 2 bagues Ø25 lg 10 à l'intérieur du bras, 1 bague Ø25 lg 10 sur le perçage haut du bras et une goutte d'eau épaisse de l'autre côté.</p>
<ul style="list-style-type: none"> - Perçage - Taraudage 		<p>Pour finir percer et tarauder le bras pour les gouttes d'eau et les graisseurs.</p> <p>Perçage Ø5.2 ou 5.5 et taraudage en M6</p> <p><u>Attention, pour le graisseur vérifier qu'ils ne soient pas dans les passages des vérins.</u></p>
<ul style="list-style-type: none"> - Soudure 		<p>Souder intégralement le bras de lever, attention à ne pas déformer le bras lors de la soudure.</p>

<ul style="list-style-type: none"> - Pointage - Soudure 		<p>Souder les bagues sur le bras : Attention à bien repérer sur le plan où se placent les bagues en rouge et en vert sur la photo ci jointe.</p> <ul style="list-style-type: none"> - 2 bagues Ø25 lg 15 dans le bras (en rouge) - 2 bagues Ø25 lg 20 dans le bras (en bleu) - 1 goutte d'eau Ø25 ep 10 sur la droite du bras et une bague Ø25 lg 10 sur la gauche (en vert)
<ul style="list-style-type: none"> - Perçage - Taraudage 		<p>Pour finir percer et tarauder le bras pour les gouttes d'eau et les graisseurs. Perçage Ø5.2 ou 5.5 et taraudage en M6 Attention, pour le graisseur vérifier qu'ils ne soient pas dans les passages des vérins.</p>

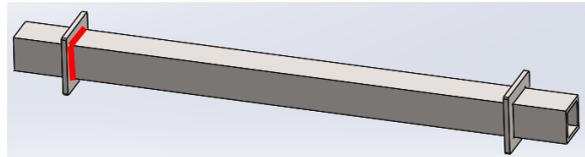
Renvoi Bras

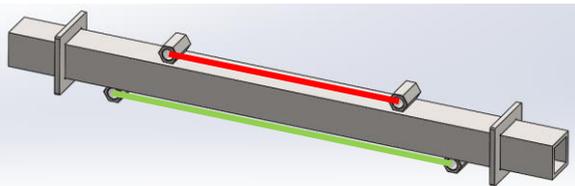
Opération	Image	Description
<ul style="list-style-type: none"> - Pointage - Soudure 		<p>Faire des cales de 111 mm en empilant des bagues et des rondelles pour brider le renvoi. Placer un axe sur chaque perçage avec les bagues et plaquer les renvois avec un serre-joint. Avant de souder, vérifier que les 4 têtes touchent l'établi puis souder l'ensemble. Attention, ne pas souder les bagues sur ce renvoi.</p>
<ul style="list-style-type: none"> - Perçage - Taraudage 		<p>Pour finir percer et tarauder le bras pour les gouttes d'eau. Perçage Ø5.2 ou 5.5 et taraudage en M6</p>

Renvois godet

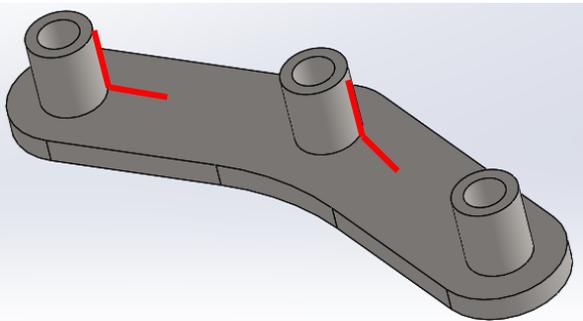
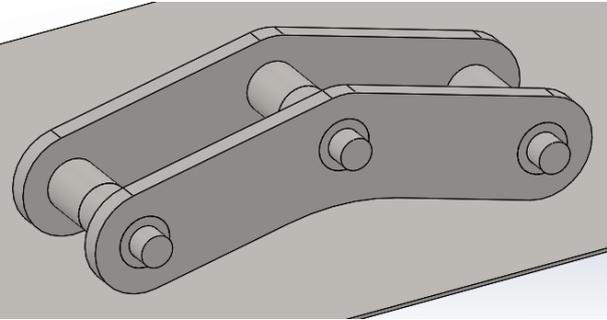
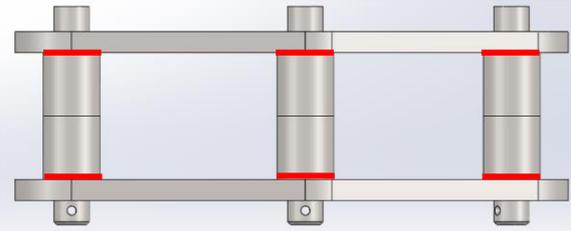
Opération	Image	Description
<ul style="list-style-type: none"> - Pointage - Soudure 		<p>Faire des cales de 84 mm en empilant des bagues et des rondelles pour brider le renvoi. Placer un axe sur chaque perçage avec les bagues et plaquer les renvois avec un serre-joint. Avant de souder, vérifier que les 4 têtes touchent l'établi puis souder l'ensemble.</p> <p><u>Attention, ne pas souder les bagues sur ce renvoi.</u></p>
<ul style="list-style-type: none"> - Pointage - Soudure 		<p>Souder 2 bagues Ø25 lg 10 dans le renvoi</p>
<ul style="list-style-type: none"> - Perçage - Taraudage 		<p>Pour finir percer et tarauder le bras pour le graisseur.</p> <p>Perçage Ø5.2 ou 5.5 et taraudage en M6</p>

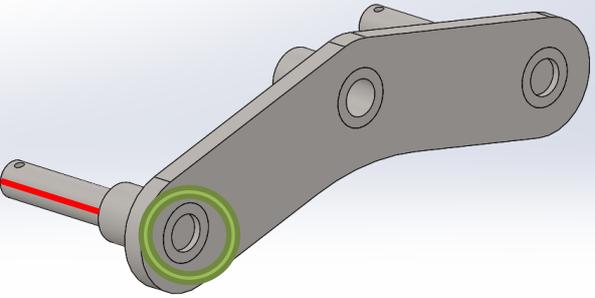
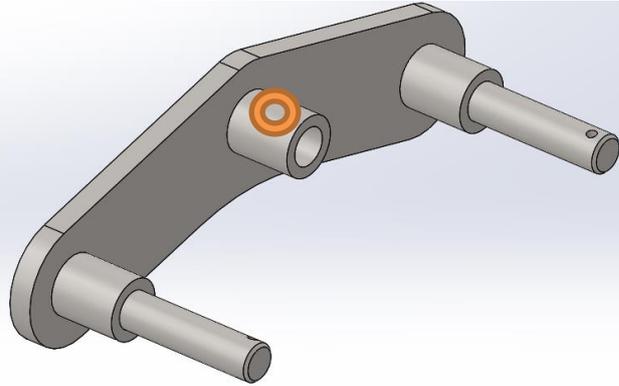
Arbre tendeur

Opération	Image	Description
<ul style="list-style-type: none"> - Pointage 		<p>Tracer le centre du tube soit $550/2=275$ mm</p> <p>Pointer les plaques tendeur avec un écartement total de 435 soit 217.5mm de chaque côté du centre. Ne pas pointer sur la face intérieure des carrés (en rouge).</p>

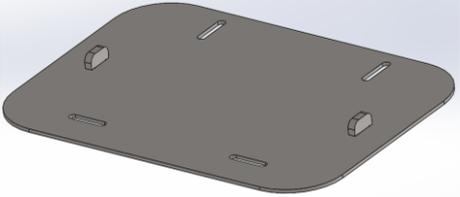
<p>- Pointage</p>		<p>Pointer les 4 écrous long M12 sur l'arbre tendeur, l'écartement des écrous du haut est de 233 mm (en rouge) Et l'écartement du bas est de 343 mm (en vert) Attention à ne pas endommager le filetage.</p>
<p>- Soudure</p>		<p>Souder l'arbre tendeur. Attention, ne pas souder l'intérieur des carrés (en rouge) et faire attention aux filetages des écrous M12</p>

Triangle Roller x2

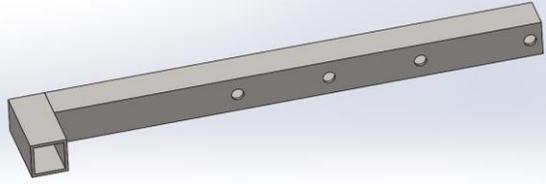
Opération	Image	Description
<p>- Pointage</p>		<p>Pointer les 3 bagues Ø25 lg 60 sur les 2 triangles en faisant attention à leur équerrage. Les bagues doivent être à fleur de la surface arrière du triangle.</p>
<p>- Contrôle</p>		<p>Placer les 2 triangles en face l'un de l'autre puis mettre 3 axes Ø25 dans les bagues pour vérifier leur alignement puis positionner les triangles sur le flanc avec un serre joint pour vérifier que les 4 angles touchent.</p>
<p>- Soudure</p>		<p>Une fois les contrôles terminés, souder les triangles en place pour que ceux-ci soient contraints et ne bougent pas durant la soudure. <u>Attention seul les faces extérieures sont à souder (en rouge)</u></p>

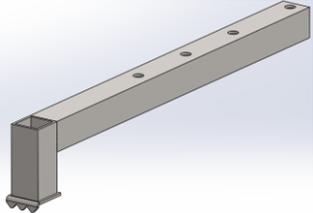
<ul style="list-style-type: none"> - Mise en place - Soudure - Meulage 		<p>Placer 2 axes Ø25 lg 155 de chaque côté des triangles, faire dépasser l'axe de 95 mm (en rouge) du bout de la bague au bout de l'axe puis souder uniquement l'arrière de l'axe sur la bague (en vert).</p> <p>Une fois soudé, meuler la soudure à plat pour qu'elle ne frotte pas par la suite.</p>
<ul style="list-style-type: none"> - Perçage - Taraudage 		<p>Pour finir percer et tarauder le bras pour le graisseur sur la bague du centre.</p> <p>Perçage Ø5.2 ou 5.5 et taraudage en M6</p>

Plaque Siège

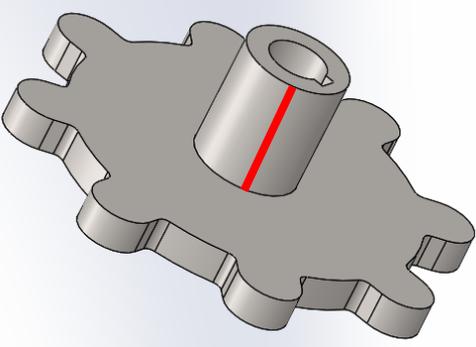
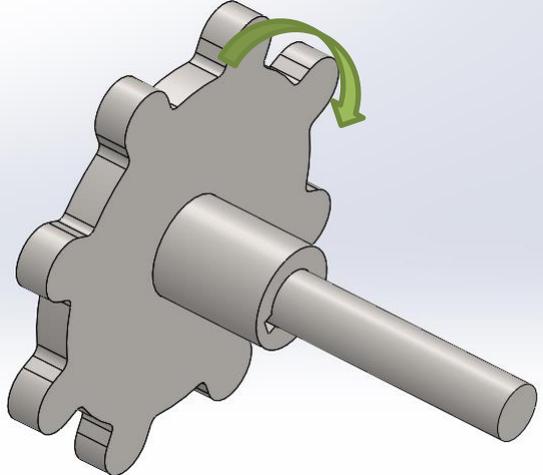
Opération	Image	Description
<ul style="list-style-type: none"> - Mise en place - Soudure - Meulage 		<p>Souder pions sur la plaque siège à fleur du dessus.</p> <p>Ne pas souder sur le dessous de la plaque siège pour qu'elle puisse plaquer parfaitement sur le châssis.</p> <p>Meuler les soudures du dessus pour qu'elles ne gênent pas le siège.</p>

Pied stabilisateur

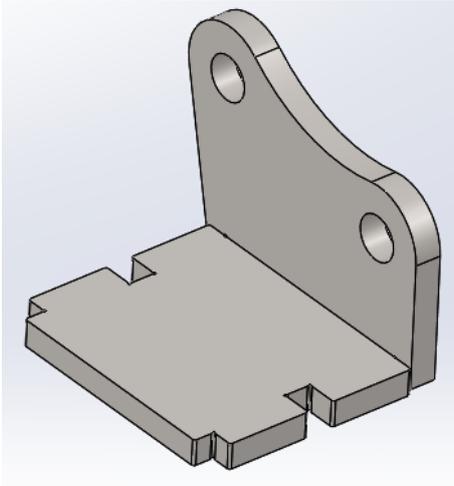
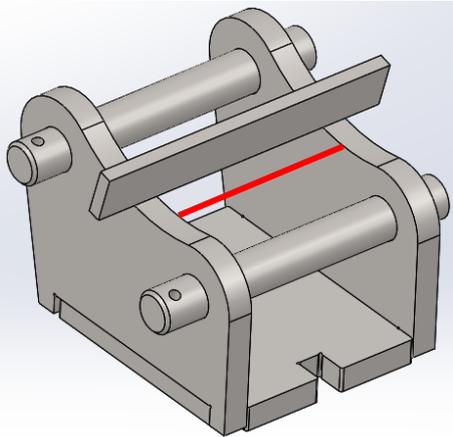
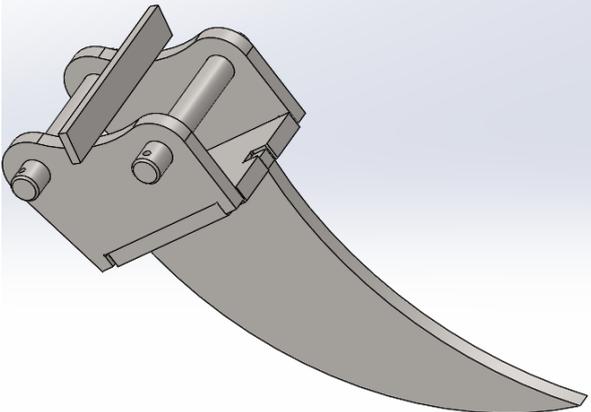
Opération	Image	Description
<ul style="list-style-type: none"> - Pointage 		<p>Pointer le carré de 60x60 lg 800 sur le carré de 60x60 lg 140 d'équerre.</p> <p><u>Attention au positionnement des perçages.</u></p>

<ul style="list-style-type: none"> - Pointage - Soudure 		<p>Pointer la griffe sur le bout du carré de 140 puis souder l'ensemble.</p>
---------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------

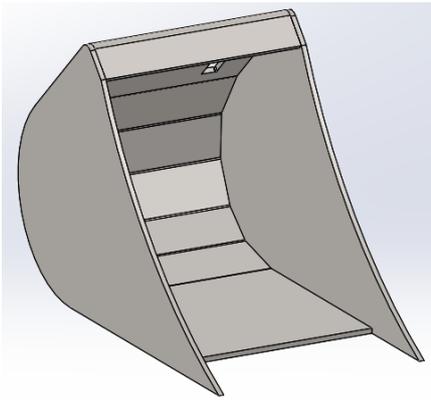
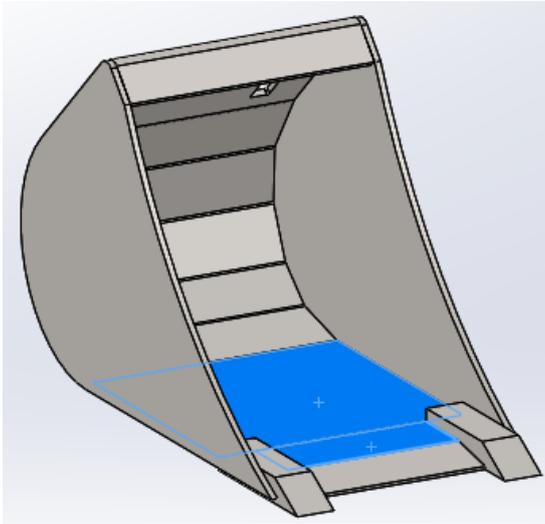
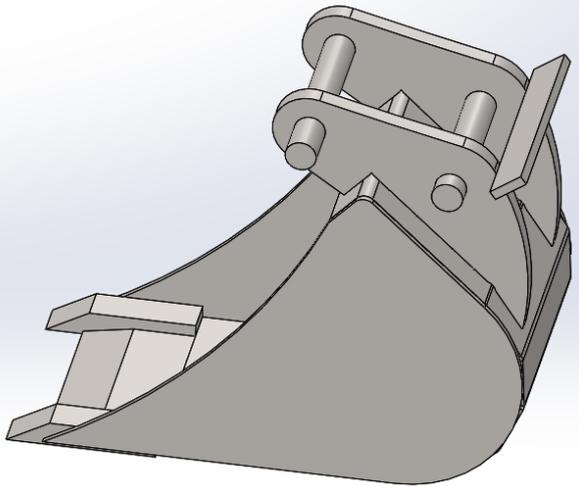
Les Barbotins x2

Opération	Image	Description
<ul style="list-style-type: none"> - Pointage 		<p>Pointer la bague clavetée sur l'engrenage, la cote du bout de la bague à la face de l'engrenage est de 51.50mm. La position de la clavette n'a aucune importance, les 2 moteurs hydrauliques sont totalement indépendants.</p>
<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle - Soudure 		<p>Placer un axe Ø25 dans un étau puis emboîter le barbotin sur l'axe. Faire tourner le barbotin pour vérifier que celui-ci ne soit pas voilé. Une fois la vérification faite, souder le barbotin.</p>

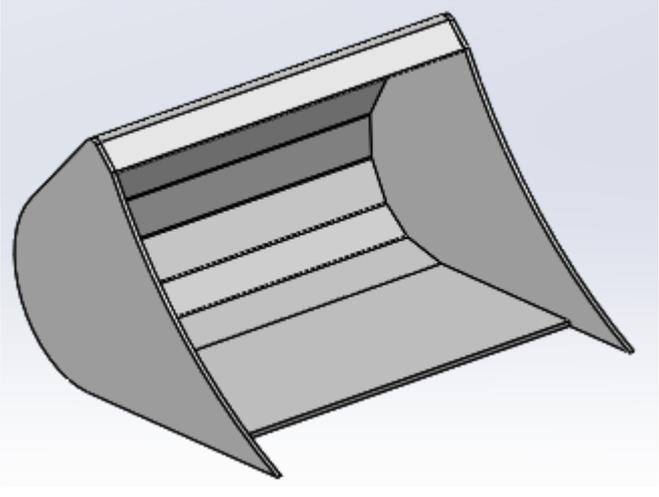
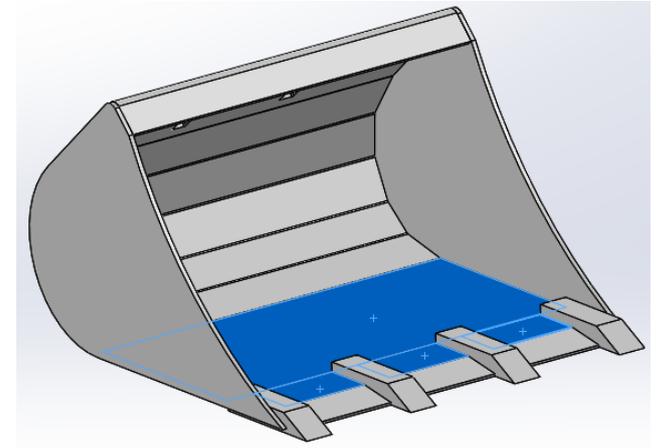
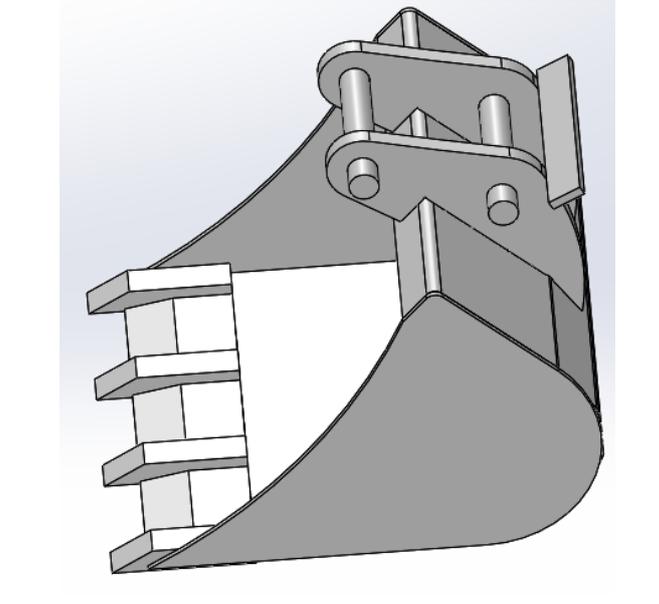
Dent ripper

Opération	Image	Description
<ul style="list-style-type: none">- Pointage		<p>Pointer la première oreille de ripper sur le socle.</p>
<ul style="list-style-type: none">- Pointage		<p>Pointer la seconde oreille en alignant les perçages avec 2 axes $\varnothing 25$. Puis pointer un fer pour maintenir l'écartement de 112 mm entre les oreilles.</p>
<ul style="list-style-type: none">- Pointage- Soudure		<p>Pointer le croc avec la pointe du côté le plus bas de l'oreille. Souder la dent ripper puis retirer le fer une fois l'ensemble refroidi.</p>

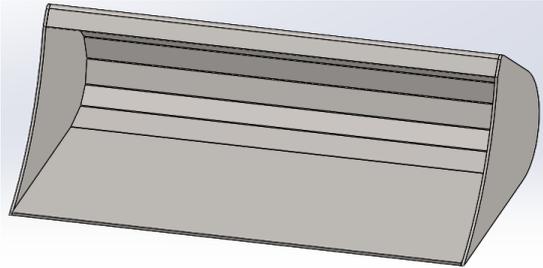
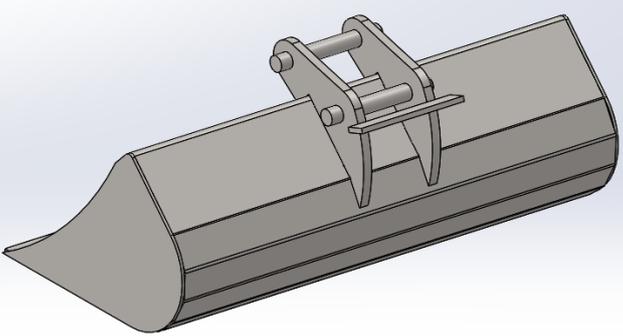
Godet de 20 cm

Opération	Image	Description
<ul style="list-style-type: none"> - Pointage 		<p>Pointer les joues au mieux sur le fond de godet, ne pas hésiter à tirer sur le fond de godet pour que celui-ci colle au mieux avec les joues.</p>
<ul style="list-style-type: none"> - Pointage 		<p>Placer les dents et la lame sur le godet, aligner le dessus de la lame avec l'intérieur du fond de godet. Puis aligner le bas des dents avec le bas de la lame.</p> <p>Les dents et la lame peuvent être placés de différentes façons, libre à vous de ne pas tenir compte de cette étape.</p>
<ul style="list-style-type: none"> - Pointage - Soudure 		<p>Placer les oreilles de godet dans les mortaises puis aligner les perçages avec des axes et tenir l'écartement de 112.80 mm. Souder le godet puis retirer le fer une fois l'ensemble refroidi.</p>

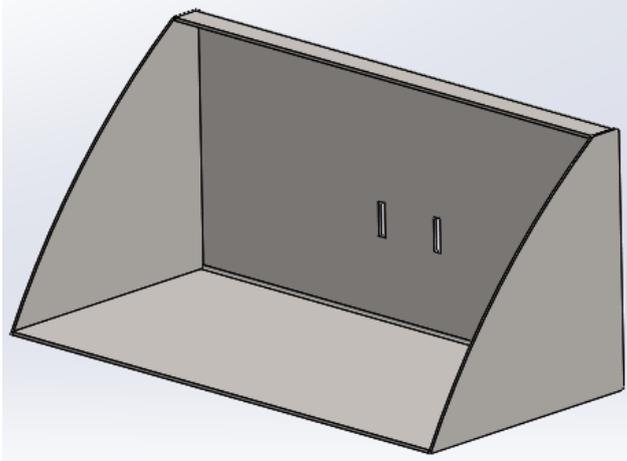
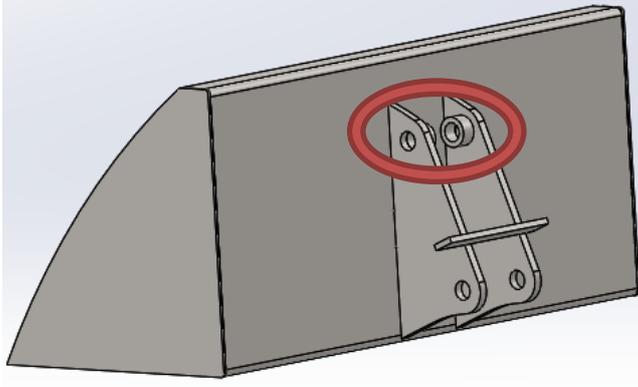
Godet de 40 cm

Opération	Image	Description
<ul style="list-style-type: none"> - Pointage 		<p>Pointer les joues au mieux sur le fond de godet, ne pas hésiter à tirer sur le fond de godet pour que celui-ci colle au mieux avec les joues.</p>
<ul style="list-style-type: none"> - Pointage 		<p>Placer les dents et la lame sur le godet, aligner le dessus de la lame avec l'intérieur du fond de godet. Puis aligner le bas des dents avec le bas de la lame.</p> <p>Les dents et la lame peuvent être placés de différentes façons, libre à vous de ne pas tenir compte de cette étape.</p>
<ul style="list-style-type: none"> - Pointage - Soudure 		<p>Placer les oreilles de godet dans les mortaises puis aligner les perçages avec des axes et tenir l'écartement de 112.80 mm. Souder le godet puis retirer le fer une fois l'ensemble refroidi.</p>

Godet de 80cm

Opération	Image	Description
<ul style="list-style-type: none">- Pointage	 A 3D perspective drawing of a bucket bucket with a pointed bottom. The bucket is shown from a side-on perspective, highlighting the pointed tip and the curved sides.	<p>Pointer les joues au mieux sur le fond de godet, ne pas hésiter à tirer sur le fond de godet pour que celui-ci colle au mieux avec les joues.</p>
<ul style="list-style-type: none">- Pointage- Soudure	 A 3D perspective drawing of a bucket bucket with a mounting bracket. The bucket is shown from a side-on perspective, highlighting the mounting bracket and the pointed tip.	<p>Placer les oreilles de godet dans les mortaises puis aligner les perçages avec des axes et tenir l'écartement de 112.80 mm. Souder le godet puis retirer le fer une fois l'ensemble refroidi.</p>

Godet chargeur

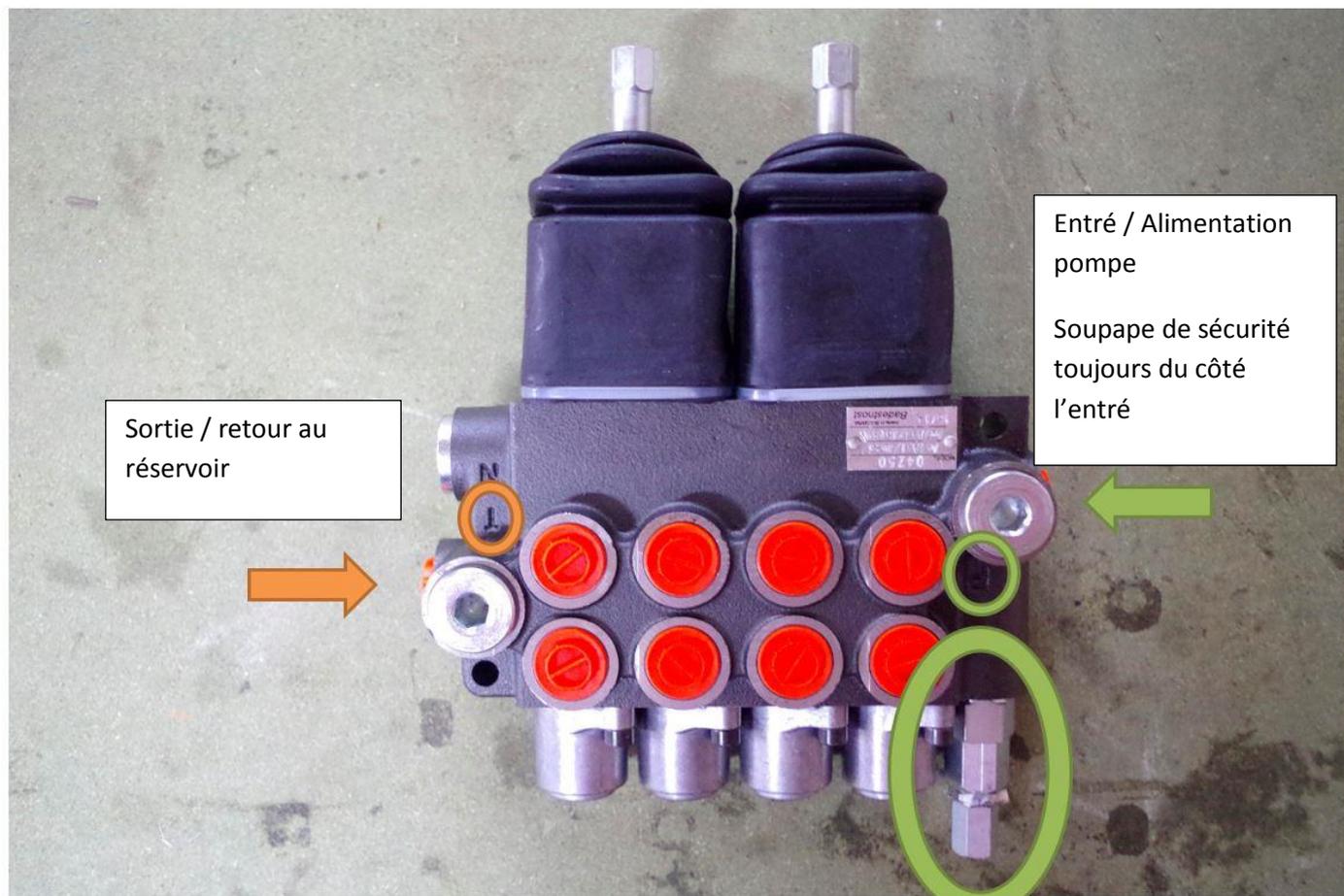
Opération	Image	Description
- Pointage		<p>Pointer les joues au mieux sur le fond de godet, ne pas hésiter à tirer sur le fond de godet pour que celui-ci colle au mieux avec les joues.</p>
- Pointage		<p>Placer les oreilles de godet dans les mortaises puis aligner les perçages et les 2 bagues de $\varnothing 25$ lg 20 (en rouge) avec des axes et pointer un fer en travers pour tenir l'écartement. Souder le godet puis retirer le fer une fois l'ensemble refroidi.</p>

Montage

Attention, la machine est en constante évolution, les pièces ne seront donc pas toutes identiques à celles prises en photo. Une mise à jour de celles-ci est faite régulièrement.

Les photos ci-dessous ont été réalisées à partir de plusieurs montages, les principes de montage sont identiques pour les parties citées dans le présent document. En cas de doutes n'hésitez pas à nous contacter

Avant de commencer et pour éviter les erreurs de montage, il est important de savoir comment fonctionne le distributeur hydraulique, celui-ci permet d'alimenter les vérins et de faire fonctionner la pelle.



Il y a une entrée et une sortie, si vous inversez celles-ci, le distributeur va fuir au niveau du joystick et la pelle ne fonctionnera pas.

Les vis Bandjo se montent avec 2 rondelles cuivre, une au-dessus et une en dessous de la vis.



Commencer par monter les graisseurs M6 à 90° sur de chaque côté de la lame et sur les 2 triangles rollers



Monter la lame stabilisatrice avec un axe $\varnothing 25$ lg 450.



Fixer les têtes de vérins avec des axes
goutte d'eau Ø 20 lg 60.
Verrouiller les gouttes d'eau en collant
les vis M6x16.



Fixer l'arrière des vérins avec un axe
Ø25lg 450 verrouillé par une goutte
d'eau sur le flanc (coller la vis M6x16).

Graisser l'arrière des vérins, après cela
devient plus compliqué pour y accéder.

Brancher les flexibles de la lame au 2 té
orienté vers le haut du châssis (voir
schéma flexibles 17,18,19,20,21 et 22)



Monter les 2 moteurs hydrauliques sur le
châssis avec 2 vis M12x50 et 2 écrous
frein par moteur.



Visser avec du ruban téflon la réduction MC1/2-F3/8.

La colle hydraulique ne suffit pas toujours à étanchéifier ces raccords.

Montage couronne Standard



Positionner la couronne d'orientation sur le châssis, attention à ce que la partie soudée à la roue dentée soit fixée au châssis du bas.

Attention, graisser le roulement à bille, mais ne pas graisser l'engrenage.

(Photo Ancienne plateforme)



Boulonner la couronne standard avec des vis de M12x35 et des écrous frein. Les têtes de vis vers le dessus.

Montage couronne pro



Positionner la couronne d'orientation sur le châssis, puis boulonner avec des vis M12x30 la couronne au châssis du bas (coller toutes les vis lors du montage)

Attention, graisser le roulement à bille, mais ne pas graisser l'engrenage



Monter un graisseur à 90° sur la bague du centre puis monter les 2 rollers Ø160 sur les axes directement sur les bagues et avec 2 rondelles avant la goupille.

Laisser du jeu au niveau des rollers sur l'axe pour ne pas sur-contraindre le train de chenille.



Basculer le châssis sur le côté pour monter les rollers, les triangles et les chenilles.

Pour faciliter le montage des rollers 160 et 240, il est conseillé de poncer les axes puis de les enduire de graisse pour ne pas forcer lors de la mise en place.



Mettre en place la chenille.

Avant de placer la chenille essayez de mettre l'engrenage arrière pour l'ajuster si besoin.

Placer la chenille sur les rollers puis positionner l'engrenage dans la chenille et tirer sur la chenille pour emboîter l'engrenage sur l'arbre du moteur hydraulique.



Verrouiller les engrenages de chenilles avec 1 vis 8x50 et 1 rondelle Ø8 large. Coller la vis de 8x50 pour que celle-ci ne se devise pas lors de l'utilisation

Basculer ensuite le châssis de l'autre côté et répéter l'opération.



Tendre légèrement les chenilles grâce aux 4 vis tendeur, attendre la fin du montage pour réaliser la tensions finale une fois le moteur hydraulique en huile.



Brancher les flexibles des moteurs hydrauliques en suivant le schéma hydraulique en début de notice.



Faire passer les 6 flexibles au centre de la couronne.

Fixer le flexible le plus proche de la barre de fixation des vérins de lame à la barre avec des colliers colsons.

Mettre tous les flexibles au même niveau puis mettre 2 colsons pour créer le faisceau de flexible.



Monter la tourelle en faisant passer les flexibles au centre de celle-ci

Boulonner la couronne standard avec des vis de M12x35 et des écrous frein. Les têtes de vis vers le bas pour ne pas percuter les vis du bas lors de la rotation.

La couronne pro est à monter avec des vis de 18x50 et écrou frein les têtes des vis M18 étant sur la plateforme.



Vérifier que le réservoir soit propre, si besoin nettoyer celui-ci.

Visser les 2 crépines plate dans le réservoir avec les embouts cannelés $\varnothing 19 - 3/8$ et une rondelle cuivre dans le réservoir à travers la cloison du réservoir.

Bien étanchéifier les raccords avec du téflon pour ne pas avoir de fuite.



Mettre la vis de vidange de M12 x 20 avec du ruban téflon sous le réservoir, bien serrer celle-ci pour ne pas perdre d'huile lors du remplissage.



Monter l'engrenage sur un moteur hydraulique :

Couronne Pro, l'engrenage est maintenu par une vis de 8x40 avec une rondelle de 8 large à coller lors du montage.

Couronne STD, l'engrenage est maintenu par une vis M6x12 en latéral sur le côté du pignon.

Visser ensuite 2 réductions MC1/2-F3/8 avec du téflon comme pour les moteurs d'avancement.



Trouver le point bas sur la couronne avant le montage :

Couronne pro, faire tourner la tourelle jusqu'à voir la marque verte

Couronne standard, faire tourner la tourelle et mesurer l'écart pour trouver le diamètre le plus bas possible.



Positionner le moteur hydraulique, attention celui-ci à 2 positions possibles en fonction des couronnes, pro ou standard.

Pour visser la plaque moteur, mettre 2 vis M12x20 côté couronne, et 2 vis M12x30 côté intérieur du châssis.



Monter les 2 distributeurs puis sur le châssis puis brancher les flexibles du châssis bas à leur emplacement final sur les distributeurs.



Dans le cas où il y a une option batterie, il est préférable de la mettre dès à présent avec son support, pour cela il suffit de mettre la batterie dans le support et venir visser celui-ci contre le carter.



Installer la butée de rotation tourelle sur un des deux trous prévus, vous pouvez intervertir à tout moment le placement de la butée pour avoir un angle d'un côté ou de l'autre.



Placer la vis M20 x 80 avec écrou et contre écrou pour régler la hauteur.

Faire tourner la tourelle au-dessus du châssis et laisser un écart d'un cm environ entre le bas de la vis et la plateforme du châssis bas.



Monter la noix avec un axe $\varnothing 25$ lg 210 au centre et d'un côté un axe $\varnothing 25$ lg 210 avec poignée.



Monter les bras sur la machine puis monter les vérins.

Placer le vérin de 30/60 c 300 dans la noix et dans le bras.

Ne pas hésiter à caller les têtes de vérin avec des rondelles si besoin.



Vérin de 30/50 c 300 entre les bras et un second de 30/50 c 300 pour le pivot du godet.

Visser des coudes CM12L-12x17 avec du téflon ou de la colle hydraulique sur les vérins en faisant partir les coudes vers la noix.



Monter les renvois, ne pas hésiter à caller le vérin avec des rondelles pour limiter le jeu.

Ne pas monter le godet, cela sera plus simple par la suite.



Monter le support accélérateur (sans le câble pour le moment).

Montage du moteur thermique

Le principe de montage du moteur thermique est identique quel que soit le moteur, seul certain composant change en fonction du moteur.



Pour commencer, faire le niveau d'huile dans le moteur thermique, remplir par un des 2 bouchons présents de chaque côté du moteur. A noter que l'un des deux bouchons possède une jauge pour le niveau d'huile.

Retirer la clavette puis démarrer le moteur pour vérifier qu'il n'y ait pas de problèmes.



Vérifier que l'accouplement élastique se monte sur votre moteur (leur forme peut changer d'un fournisseur à un autre).



Pour être sûr de votre montage, mettre une vis de bridage directement sur l'accouplement qui tient en pression la clavette (la vis est à coller lors de son montage)

Si le perçage taraudage n'est pas fait d'origine, celui-ci est à faire.



Monter d'abord la rondelle de centrage, puis emboîter le demi-accouplement en faisant bien attention à ce que la clavette ne se retire pas du cône de l'arbre. Prendre un maillet ou une cale en bois et taper doucement pour bien l'enfoncer. Mettre ensuite la rondelle avec l'encoche dans la rainure et visser l'écrou avec du frein filet. Une fois verrouillé, rabattre les 2 encoches de la rondelle sur l'écrou pour que celui-ci ne se desserre pas.

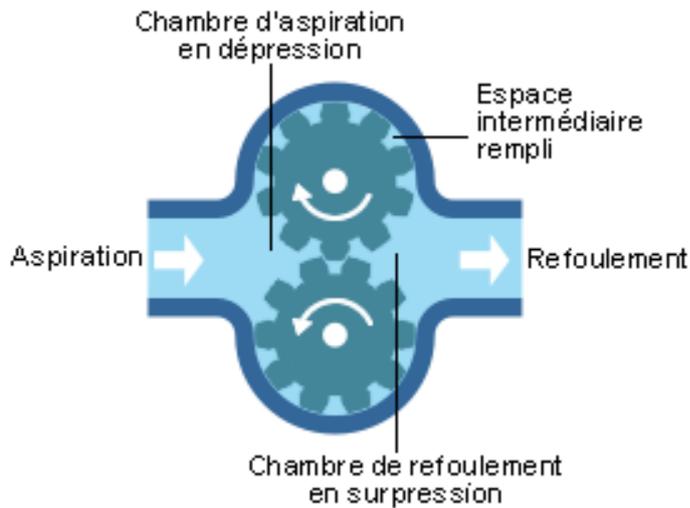


Placer la pompe sur la lanterne avec les 4 vis BTR de 6x25 (coller une des vis afin que l'ensemble ne se desserre pas avec les vibrations).



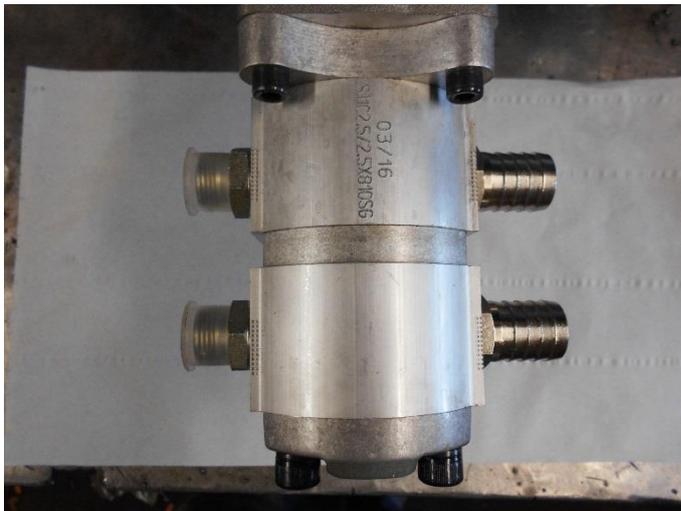
Pour finir, visser la lanterne sur le moteur thermique. (Ne pas mettre les raccords pour le moment)

La partie la plus longue de la lanterne coté pompe vers le haut, (entouré en rouge) cela permet d'être sûr que la pompe soit dans le bon sens : aspiration vers l'avant de la pelle et pression à l'arrière.



Avant de verrouiller la lanterne, il faut vérifier le sens de rotation de la pompe, pour cela retirer les bouchons de la pompe et tirer doucement sur le lanceur. Regarder d'un côté de la pompe :

- Si les engrenages tournent l'un vers l'autre en direction du centre c'est le côté pression, il faudra y visser les flexibles des distributeurs.
- Si les engrenages tournent vers l'extérieur et se « repoussent » c'est l'aspiration, se sera le côté à raccorder au réservoir.



Monter les raccords sur la pompe, 2 raccords UM12L-12x17 coté pression 2 raccords cannelé EC19MC1/2 ou EC19MC3/8 en fonction de la pompe reçue.

Si votre pompe à 2 orifices de tailles différentes, le plus gros orifice est obligatoirement l'aspiration, il faut donc connecter le réservoir d'huile à celui-ci.

Si les orifices sont de mêmes tailles, vérifier bien le sens de rotation avec le schéma précédent.



Fixer le moteur sur le châssis avec 4 boulon M8x60, 12 rondelles larges, 4 rondelles caoutchouc et 4 écrous M8 nil stop.

Petite astuce de montage, poser le moteur sur un tasseau plus épais que les rondelles pour passer facilement l'empilage sous le moteur, puis le retiré avant de serrer.

Serrer les écrous jusqu'à ce que le diamètre de la rondelle caoutchouc soit légèrement supérieur à celui de la rondelle large.



Tension de la chenille

Il n'y a pas de tension idéale, celle-ci dépend avant tout des terrains sur lesquels la pelle doit évoluer :

Sur un terrain boueux ou collant, la chenille ne doit pas être trop tendue, elle doit faire un léger ventre en son centre.

Sur un terrain ferme, la chenille doit être tendu presque au droit (comme sur la photo)

Ne jamais tendre la chenille plus que nécessaire, celle-ci risque à long terme d'endommager le moteur hydraulique de traction.

Montage de l'accélérateur



Commencer par démonter le filtre à air



Desserrer l'écrou de bridage de l'accélérateur jusqu'à ce que la tirette bouge sans résistance.



Pousser l'accélérateur à fond sur « stop ».

Le marquage « Stop » n'est pas utilisé avec cet accélérateur celui-ci peut être interprété par « ralenti ».



Positionner le câble et pousser l'accélérateur moteur le plus loin possible puis couper le câble avec 1cm en plus

Attention à faire une grande boucle et que le câble ne soit pas pincé.



Dénuder ensuite 4 cm de câble environ puis passer le câble dans le perçage sur la tirette.
Tirer l'accélérateur à fond en buté de ralenti puis plier le câble pour le brider en place.



Essayer l'accélérateur du haut en le tirant et poussant plusieurs fois pour s'assurer qu'il n'y a pas de gêne à son utilisation puis plier le bout câble pour être sûr qu'il ne bouge pas.

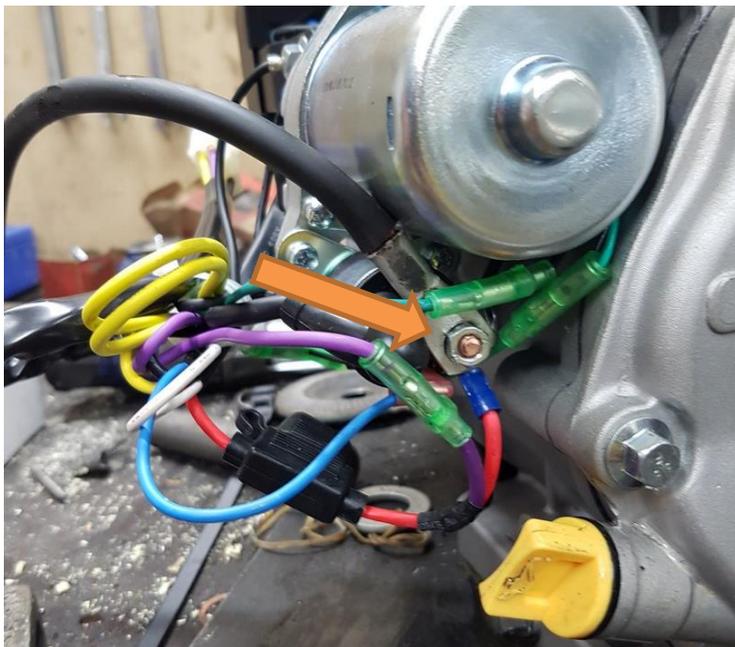


Remonter le filtre à air.
Ne pas hésiter à lubrifier le câble pour faciliter son passage.

Branchement de la batterie (option)



Brancher le fil de masse sur le carter du moteur ou sur le carter de la pelle (au choix).



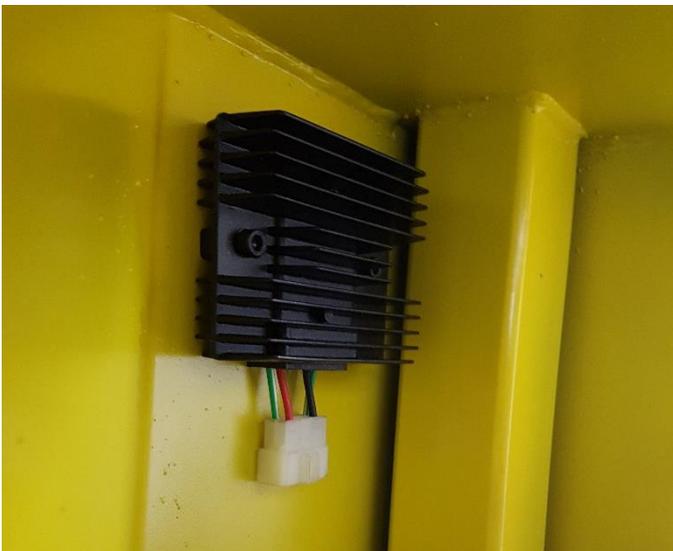
Brancher ensuite le + à l'arrière de la bobine sur le câble rouge déjà connecté.

Attention que la cosse ne soit pas en contact avec un élément autre que la vis prévue à cet effet.



Connecter ensuite les câbles à la batterie

En fonction du model de batterie reçue, ne pas oublier les augmentateur de plot avant de mettre les cosses sur la batterie.



Le moteur Kohler 9.5 cv dispose d'un régulateur de charge, ne pas oublier de connecter celui-ci une fois la batterie branchée.

Branchement de compte heure (option)



Le compte heures est disponible uniquement pour le moteur 9.5 cv Kohler.



Brancher une des bornes du compte heur sur la casse – de la batterie.



Brancher ensuite la seconde borne à l'un des fils jaunes en sortie de moteur Kohler (les 2 fils sont les alimentations + en 12 Volt).

Vérifier que le compte heure fonctionne, si celui-ci ne fonctionne pas inverser les 2 cosses.

Montage Hydraulique

Brancher les flexibles en suivant le schéma hydraulique en début de document.

Information utile pour le montage des flexibles :

- Les embouts peuvent faire maximum un demi-tour sur le flexible, cela permet de mieux faire passer les flexibles.
- Eviter les arrêtes tranchantes lors du montage, à force de frottement le flexible peut couper (ne pas hésiter à mettre un morceau de gaine électrique si besoin).
- Si les petits joints de bout de flexibles sont secs ou si vous en perdez un, ce n'est pas grave, le cône des raccords assume l'étanchéité.



Attention, les distributeurs ont un sens unique de fonctionnement.

L'entrée hydraulique se fait toujours du côté droit du distributeur là où est placée la soupape de sécurité (entouré en vert). L'entrée se repère également au P gravé sur le corps en fonte de celui-ci.



Sur la face avant des distributeurs, démonter les bouchons en acier qui sont en façade puis les remonter sur les côtés du distributeur à la place des bouchons plastique rouge.



Monter ensuite les raccords unions UM12L-15x21 de chaque côté du distributeur.

Les raccords union possédant un joint n'ont pas besoin de téflon ou de colle hydraulique lors du montage.

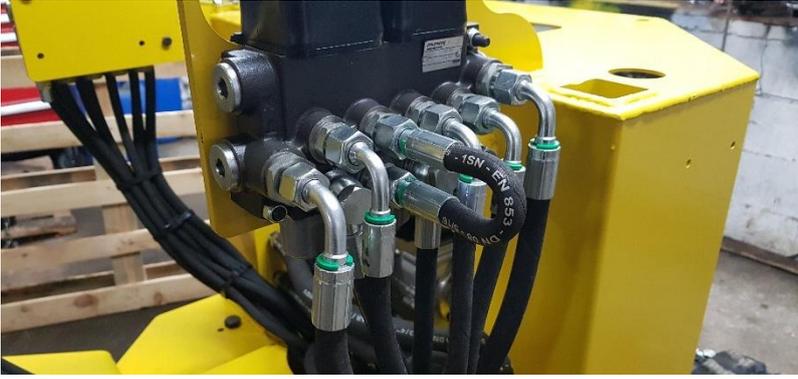


Passer les flexibles allants vers le bras de la pelle par le trou au centre de la tourelle.



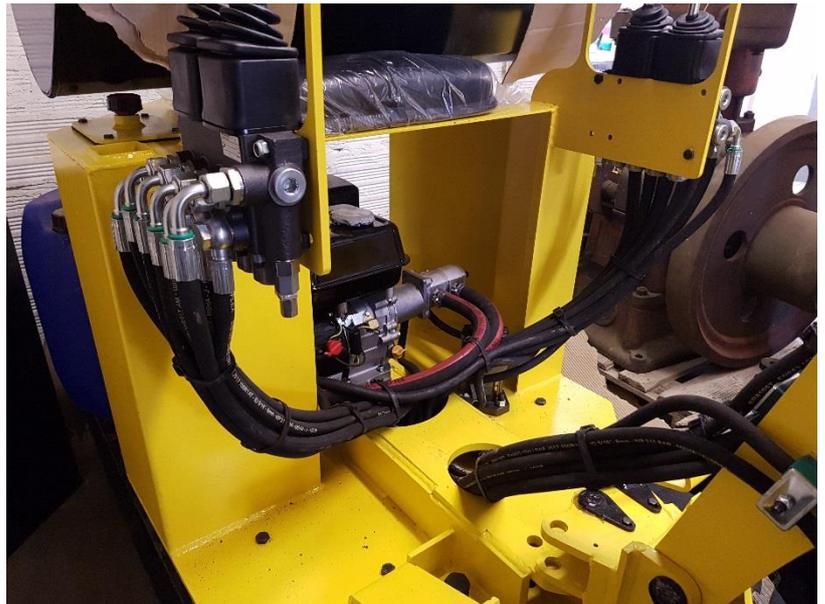
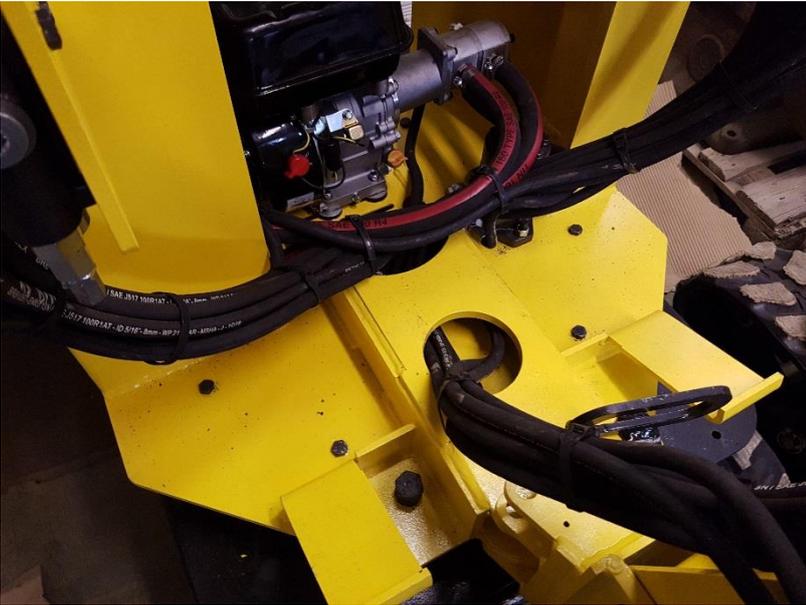
Visser les Raccords rapide sur les flexibles 11 et 12, visser les push pull avec du ruban téflon et bien les verrouiller.

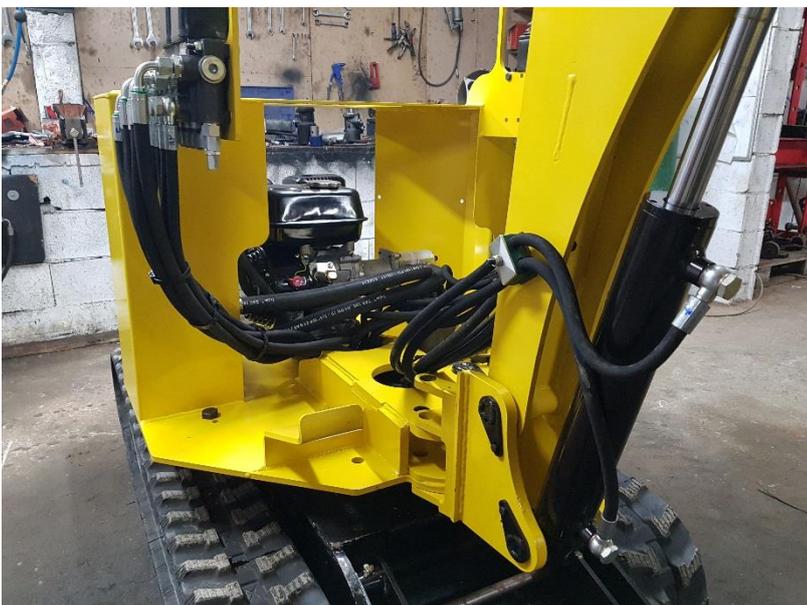
Inverser les Push pull mâle et femelle pour avoir un détrompeur lors du montage / démontage de ceux-ci à l'avenir.

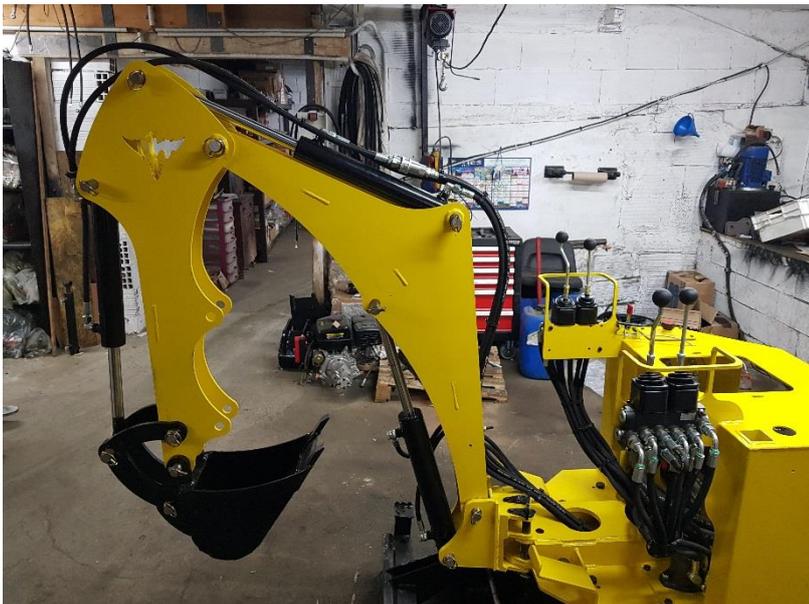


Dans la couronne de flexible, vous trouvez un petit flexible, celui-ci permet de relier les orifices de la ligne auxiliaire si vous n'avez pas commandé l'option.

Avant de fixer les flexibles, vérifier que toutes les fonctions tournent correctement.



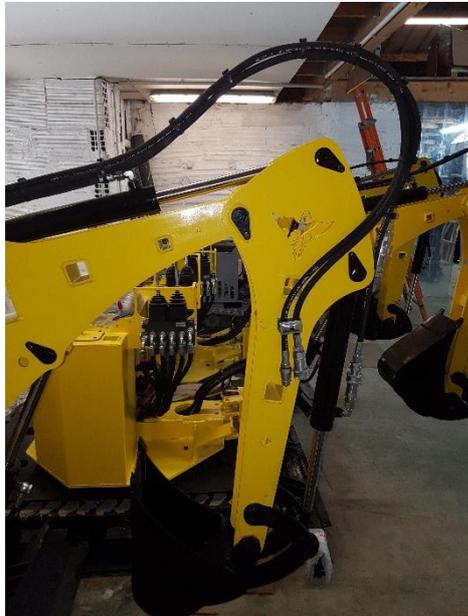




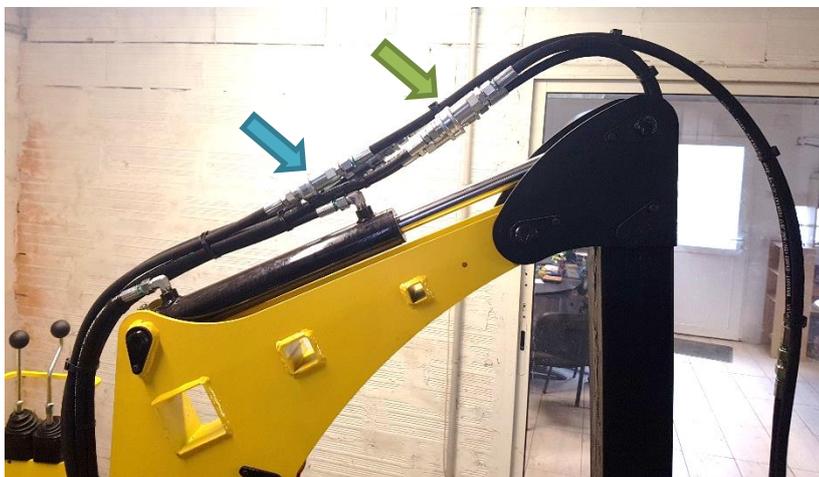
Les options hydrauliques Classiques



Option push pull godet,
2 raccords AT12L-12x17 à visser sur les
coudes du vérin puis 2 UM12L-15x21 à
visser sur les flexibles.
Visser ensuite les push pull dans le sens
que vous désirez pour les découplés
facilement et alimenter les outils de votre
choix.



Ligne hydraulique supplémentaire en bout
de flèche, ce sont 2 flexibles tirés depuis les
distributeurs jusqu'au bras de balancier.



En Vert = Ligne hydraulique pour bras
télescopique,
Pour alimenter le bras télescopique il vous
faut une ligne additionnelle sur le bras de
levée et 2 rallonges de flexible (40 cm)
pour le vérin de bout de flèche pour
compenser l'allongement du bras.

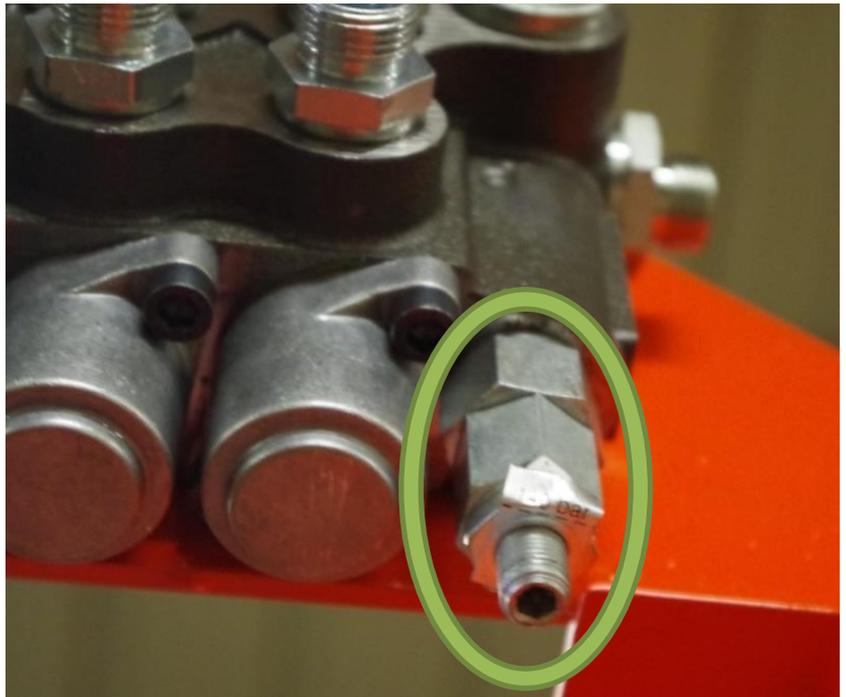
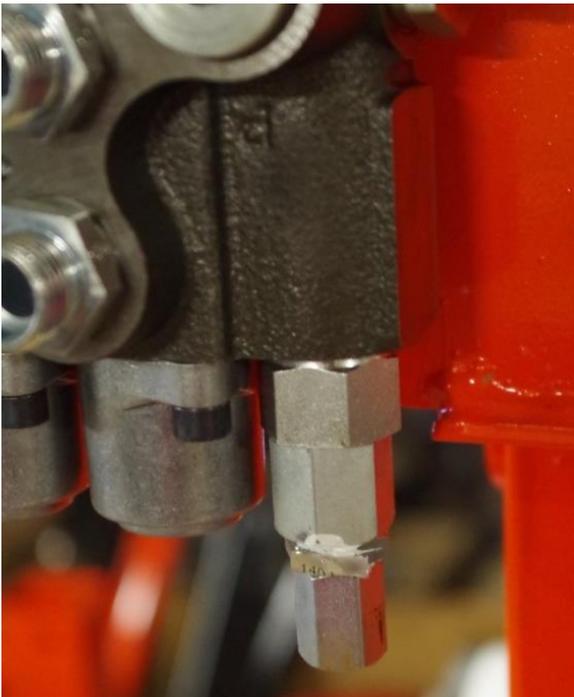
En Bleu = Push pull godet chargeur, pour
permettre le démontage rapide du bras de
balancier et le montage du godet chargeur

Avant la mise en huile, faire un nettoyage complet du réservoir pour éviter la présence de débris ou poussières dans le circuit hydraulique. L'idéal est de passer un aimant dans le réservoir pour éliminer toute trace de résidu d'acier.

Si la pompe est endommagée suite à un mauvais nettoyage ou entretien du circuit hydraulique (réservoir inclut), la garantie de la machine au niveau de la pompe et des moteurs hydrauliques peut-être remise en question par notre service SAV.

Après la mise en huile et le premier démarrage, la machine manquera de puissance ou calera lors de son utilisation, il sera donc nécessaire de régler la pression de service.

Il vous faut pour cela retirer le bouchon de la soupape de sécurité, puis à l'aide d'une clé Allen, visser ou dévisser la vis entourée en vert :



- Si votre machine n'a pas de puissance faite $\frac{1}{4}$ de tour par $\frac{1}{4}$ de tour en serrant la vis jusqu'à avoir assez de puissance pour que les moteurs d'avancement fonctionnent normalement. Ne pas serrer plus que nécessaire pour ne pas endommager la pompe.
- Si les moteurs hydrauliques font caler le moteur, faire $\frac{1}{4}$ de tour par $\frac{1}{4}$ de tour en desserrant la vis

Penser à vérifier vos niveaux d'huile régulièrement.

Les vidanges sont à faire au moins 1 fois par an pour l'huile hydraulique.

Pour le moteur tout est indiqué dans son manuel et sur la notice d'utilisation téléchargeable sur notre site internet.

Pour la 1^{ère} demi-heure d'utilisation, il est conseillé de se positionner dans un endroit dégagé pour éviter de faire des dégâts collatéraux.

Ne pas hésiter à nous faire part de vos remarques et corrections dans le but d'améliorer cette notice.