

Notice 2eme version
Cette notice peut comporter des erreurs,
En cas de doute, merci de nous contacter.



NOTICE DE MONTAGE

Partie 2 - Montage

Phoenix 280 Moteur 14 cv Kohler – Version 2023

SAS HHO

74 rue principale
17500 St Hilaire du bois – France
Téléphone : (+33) 05.46.04.04.28
Email : contact@hho.fr

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, en cas de doute lors de l'assemblage, n'hésitez pas à nous contacter. Nous sommes à votre disposition du lundi au vendredi de 8h30 à 12h et de 14h à 17h pour tout renseignement par téléphone ou par mail (avec support photo si possible).

Si un produit semble endommagé ou non conforme, merci de prendre une photo et nous l'envoyer par mail pour vérification. Pour toute demande de 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.

N'hésitez pas à nous faire parvenir vos remarques ou suggestion d'amélioration concernant la notice ou les produits afin de nous aider dans notre démarche qualité.

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



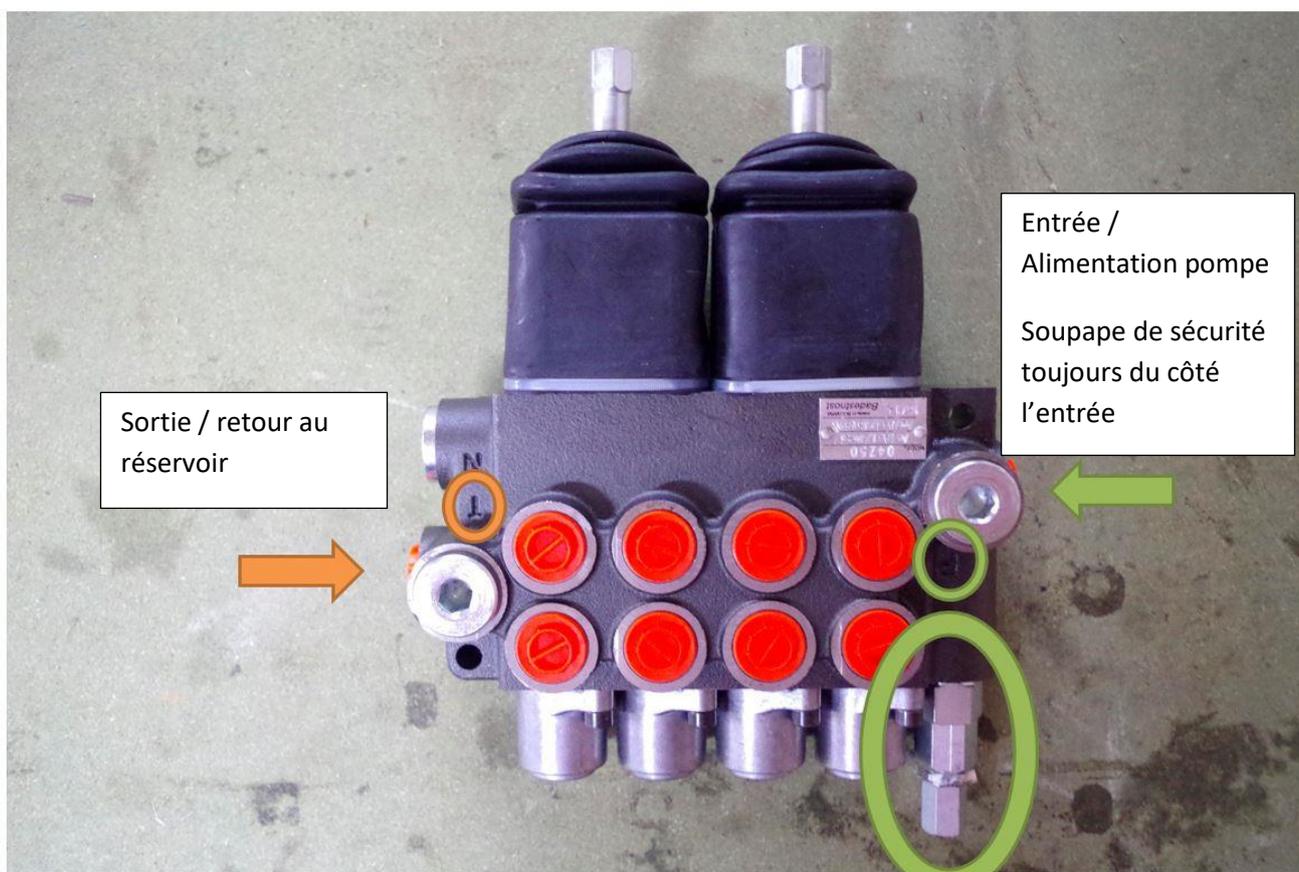
Montage étape par étape

Attention, la machine est en constante évolution, il est donc possible que les pièces ne soient pas identiques à celles prises en photo. Une mise à jour de celle-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 Banjo se montent avec 2 rondelles cuivre, une au-dessus et une en dessous de la vis.

**selon les approvisionnements, il se peut que les joints cuivres soit remplacés par des bagues BS, cela ne change rien au montage.



Monter la couronne d'orientation sur le châssis.
 Boulonner avec 16 vis M12x30 la couronne au châssis du bas
 Coller toutes les vis au frein filet.

Couronne professionnelle qte 1
Vis 12x30 TH qte 16 + frein filet



Redresser ou soulever le châssis pour monter le réservoir.

Photo ancien montage, ne pas tenir compte des autres détails.

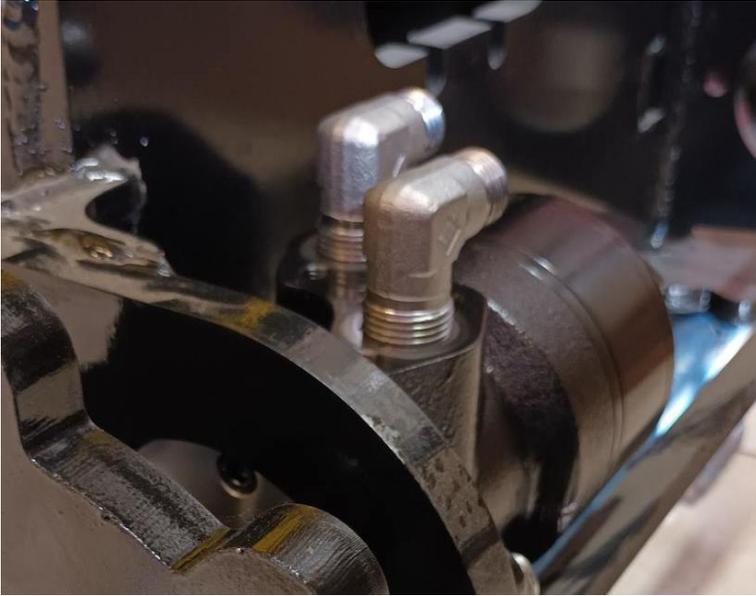
Réservoir PH280 qte 1

Vis 8x40 qte 6
Ecrou M8 frein qte 6



Monter les axes dans le châssis, puis les verrouiller sous le châssis.

Axe Ø25 lg 175 + GE qte 4
 vis 6x16 th qte 4



Monter les coudes CM12L-15x21 sur les moteurs hydrauliques avec du téflon.

OMR200 qte 2
Coude CM12L-15x21 qte 4



Monter 2 moteurs hydrauliques **OMR 200** sur le châssis avec 2 vis M12x50 et 2 écrous frein par moteur.

Photo autre machine

*Moteur hydraulique OMR200 qte 2
Vis 12x50 TH qte 4
Ecroû M12 frein qte 4*



Monter le barbotin sur le moteur hydraulique, faites tourner le moteur hydraulique à la main puis re-démonter le barbotin.

Graisser légèrement l'axe du moteur pour faciliter le montage et limiter l'oxydation.

Photo autre machine



Mettre en place les rollers,

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

Roller Ø160 qte 4



Passer l'axe avec double taraudage dans le roller Ø240 avec une rondelle de chaque côté.

Vérifier que les demi-tendeur passe de chaque côté et que les vis soient libre de passage pour visser par la suite

Démonter les deux demi-tendeur en suivant

Photo autre machine

Roller Ø240 – 25 qte 2
Axe Ø25 lg 195 – 2 T qte 2
Rondelle Ø25 ep 4 qte 4



Placer le roller + axe dans le châssis, sans les demi-tendeur pour le moment.

Photo autre machine



Soulever légèrement le coté du châssis
ou la chenille doit être montée

Emboîter la chenille sur le roller avant.

Photo autre machine

Chenille 180x72x43 qte 1



Placer le barbotin dans la chenille puis
enclencher celui-ci sur le moteur
hydraulique.

Attention à ce que la clavette du moteur
hydraulique soit bien en place

Photo autre machine

Barbotin qte 1



Monter une vis 8x50 + 1 rondelle Ø8x40
avec un **léger** point de colle pour éviter
que celui-ci ne se desserre facilement à
l'usage.

Photo autre machine

Vis 8x50 TH qte 1
Rondelle Ø8 x 40 qte 1
+ frein filet



Monter le demi-tendeur (long) depuis l'intérieur, puis verrouiller avec une vis 12x30 BTR.

Photo autre machine

Demi-tendeur long qte 1
Vis 12x30 BTR qte 1



Monter le second demi-tendeur (court) depuis l'extérieur du châssis puis verrouiller avec une vis 12x30 BTR.

Photo autre machine

Demi-tendeur Court qte 1
Vis 12x30 BTR qte 1



Monter les Vis tendeur 12x100 avec un contre écrou, 2 par coté.

Tendre légèrement les chenilles, que celles-ci fassent un Legé vente au niveau du centre.

Photo autre machine

Vis 12x100 TH qte 4
Ecroû M12 qte 4



Répéter toutes les opérations de l'autre côté pour le montage de la chenille.



Monter les graisseurs sur la lame

Lame PH280 qte 1
Graisseur M6 qte 2



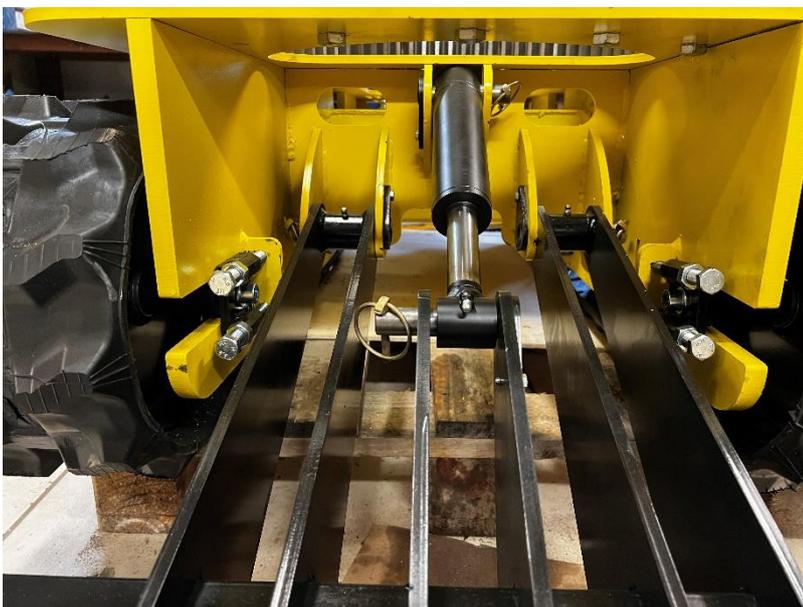
Monter la lame dans le châssis.

Axe $\varnothing 25$ lg 110 GE qte 2
Goupille clip qte 2



Monter les flexibles sur les 2 vérins de la lame.

Vérin 25/40 c100 qte 1
 UM12L-12x17 qte 2
 VC17 qte 2
 JC17 qte 2



Monter le vérin dans le châssis et sur la lame, flexible vers le bas.

Axe Ø110 + GE qte 2
 Goupille clip qte 2



Monter les raccords union sur le réservoir avec les écrous 12L + rondelle dans le réservoir

UM12L – 12x17 qte 4
 Rondelle Ø18 qte 4
 Ecrou 12L qte 4



Visser les embouts cannelés avec un peu de téflon à travers la plaque réservoir sur les rallonges de 10 cm

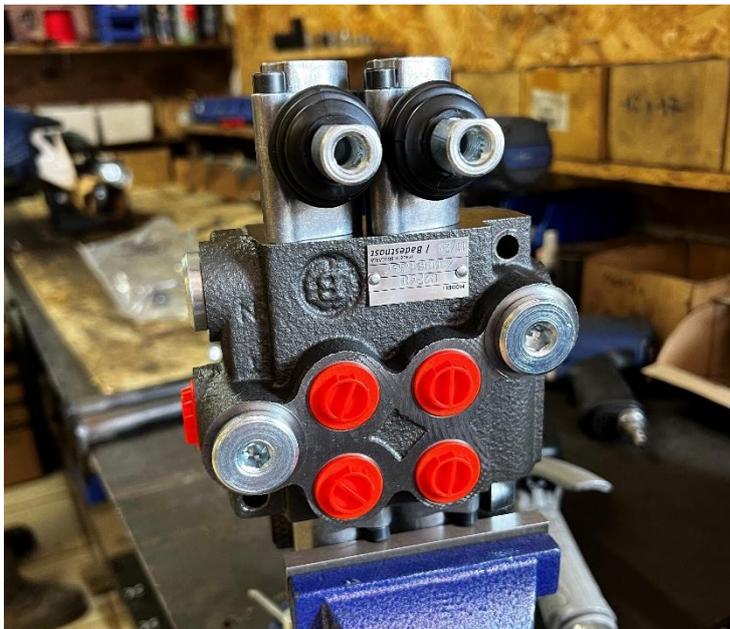
Visser ensuite les crépines avec ou sans téflon sur les rallonges.

EC19MC3/8 qte 2
Rallonge 3/8 qte 2
Crépine plate qte 2



Monter la plaque réservoir sur le réservoir avec le joint réservoir.

Joint réservoir PH280
Vis M8x20 BTR qte 6



Prendre les distributeurs 2 et 3 éléments de la partie chargeur et faites tourner les manettes pour que celle-ci soit dans leur dos



Dévisser les 2 vis BTR puis déboîter la rotule pour sortir le support manette



Remboîter en premier la rotule dans le perçage du tiroir puis revisser les 2 vis BTR.



Répéter l'opération sur le second support puis sur le second distributeur.



Monter les distributeurs sur la partie chargeur.

(D3 ou D2 droite ou gauche n'a pas d'incidence, cela ne changera que la position de la ligne auxiliaire)

Vis M8x60 qte 4
Erou M8 frein qte 4



Monter le Carry over sur le distributeur 2 éléments

Visser un carry over à la place du bouchon sur la sortir N en latéral sur la gauche de celui-ci.

D2-40L qte1
Carry over qte 1



Monter le Carry over sur le distributeur 3 éléments

Visser un carry over à la place du bouchon sur la sortir N en latéral sur la gauche de celui-ci.

D3-40L qte1
Carry over qte 1



Monter le régulateur de charge.

Régulateur de charge qte 1
Vis M6x30 qte 2
Ecrou M6 frein qte 2



Monter la rampe de Té.

Rampe de Té qte 1
Vis M8x30 BTR qte 2
Ecrou M8 frein qte 2



Monter la batterie sur le châssis.

Batterie 12 volt qte 1
Support batterie qte 1
Vis 8x20 TH qte 2
Ecrou M8 frein qte 2
Rondelle Ø8 qte 4

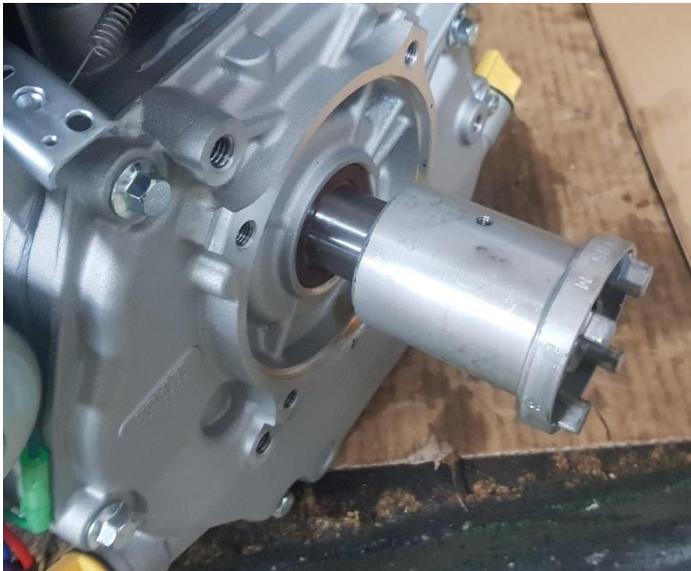


Faire le niveau d'huile dans le moteur thermique, remplir par un des 2 bouchons présents de chaque côté du moteur.

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.

*Moteur Kohler CH395 qte 1
Huile SAE30 environ 1.2 L*



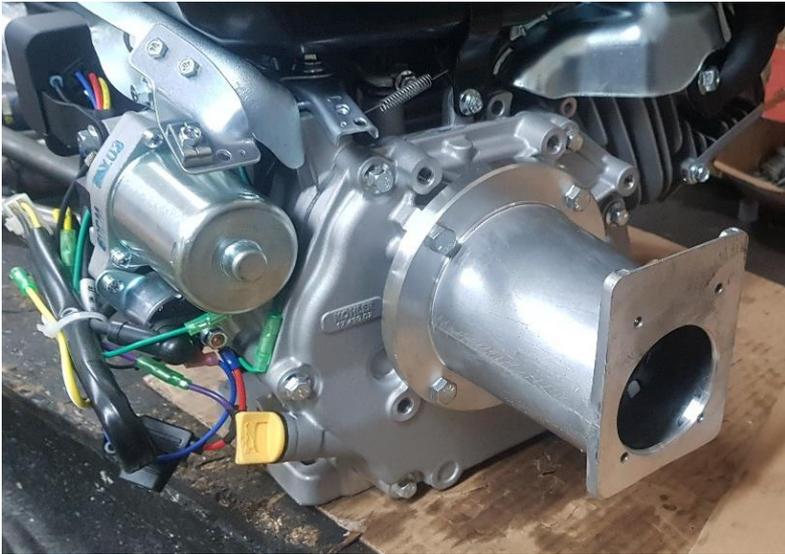
Remonter la clavette sur l'arbre moteur puis emboîter l'accouplement coté moteur en buté sur l'arbre moteur.

Demi-accouplement moteur qte 1



Monter la vis de blocage sans tête en la collant avec du frein filet.

Vis 6x10 STHC qte 1 + frein filet



Monter la lanterne avec les 4 vis chromée en 5/16.
Coller au moins une des vis par sécurité.

La partie la plus longue de la lanterne coté pompe vers le haut.

Lanterne 90 G1 qte 1
Vis 5/16 x 1"1/4 qte 4 + frein filet



Monter la rondelle de centrage sur la pompe.

Pompe double 5 + 5 G1 qte 1
Rondelle de centrage qte 1



Emboiter 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 petite cale en bois et taper doucement pour bien enfoncer.

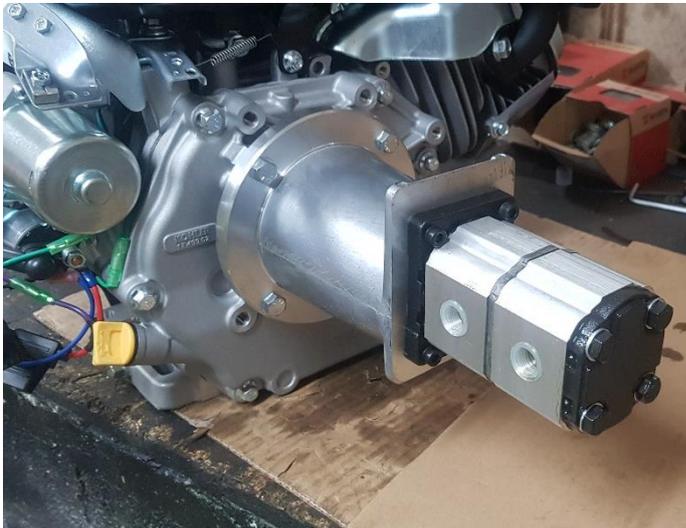
Mettre ensuite la rondelle et visser l'écrou avec du frein filet.

Demi-accouplement pompe qte 1
Ecrou Pompe qte 1
Rondelle pompe qte 1



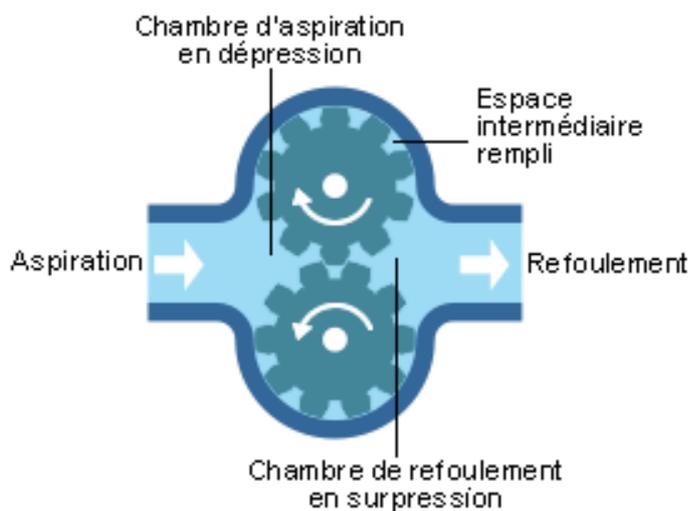
Mettre l'étoile en caoutchouc sur l'accouplement coté moteur.

Etoile caoutchouc accouplement qte 1



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.

Vis 6x25 BTR qte 4 + frein filet



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, ce sera le côté à raccorder au réservoir.



Monter les raccords sur la pompe,
2 raccords UM12L-12x17 coté pression
2 raccords cannelé EC19MC3/8 coté
aspiration avec 2 rondelles cuivre Ø17
pour l'étanchéité.

Monter les raccords cannelés avec du
téflon pour l'étanchéité.

*EC19 MC3/8 qte 2 + téflon
UM12L12x17 qte 2
Rondelle cuivre Ø17 qte 2*



Monter le moteur thermique sur le
châssis.

*Vis M8x30 TH qte 4
Ecrou M8 frein qte 4
Rondelle Ø8x30 qte 8
Silent bloc M8 qte 4*



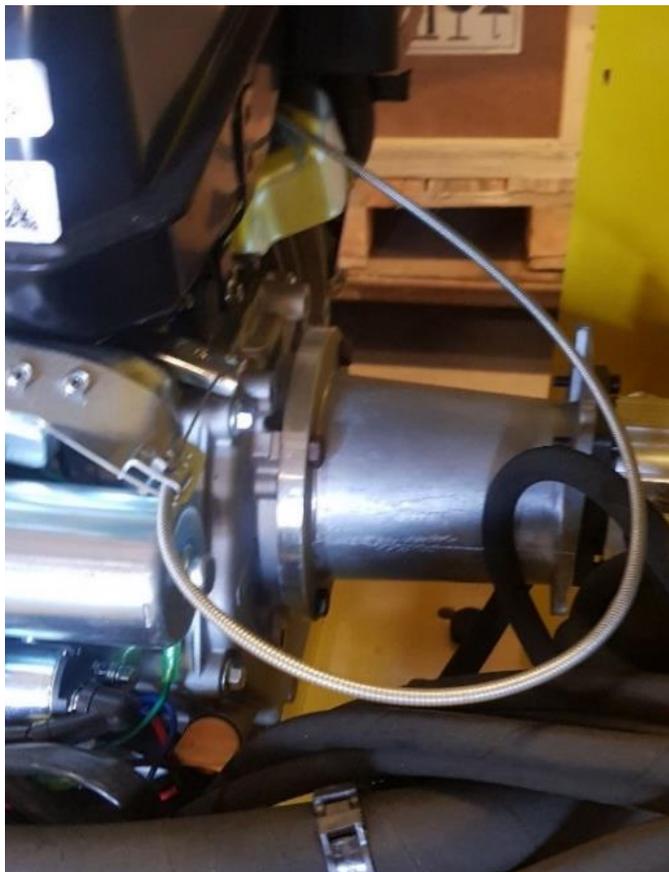
Monter l'accélérateur sur le châssis

*Accélérateur qte 1
Vis M5x20 TH qte2
Ecrou M5 frein qte 2
Rondelle M5 qte 4*

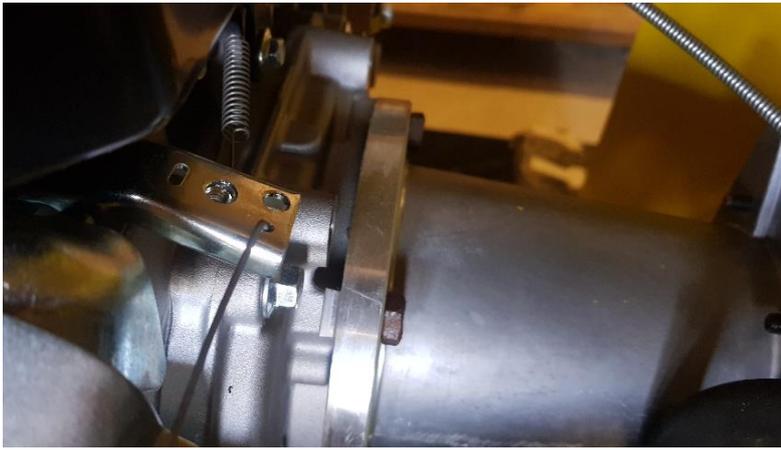


Desserrer l'écrou de bridage de l'accélérateur jusqu'à ce que la tirette bouge sans résistance.

Pousser la manette au plus loin vers le ralenti.



Faire passer le câble dans le guide en faisant une boucle suffisamment large pour que le câble ne force pas à l'usage.



Faire passer le câble acier dans un des perçages de l'accélérateur puis le tordre pour qu'il reste en place.



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



Sertir (par déformation) ou souder les cosses sur les fils électrique.

Sur le fil de 40 cm, 1 cosse $\varnothing 8$ + 1 cosse $\varnothing 6$

Sur le fil de 55 cm, 1 cosse $\varnothing 6$ a chaque bout

Cable électrique 16² lg 40 cm qte 1

Cable électrique 16² lg 55 cm qte 1

Cosse à sertir $\varnothing 8$ qte 1

Cosse à sertir $\varnothing 6$ qte 3

Brancher le fil de masse sur une des vis du carter du moteur.



Cable électrique 16² lg 40 cm qte 1



Brancher 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.

Cable électrique 16² lg 55 cm qte 1



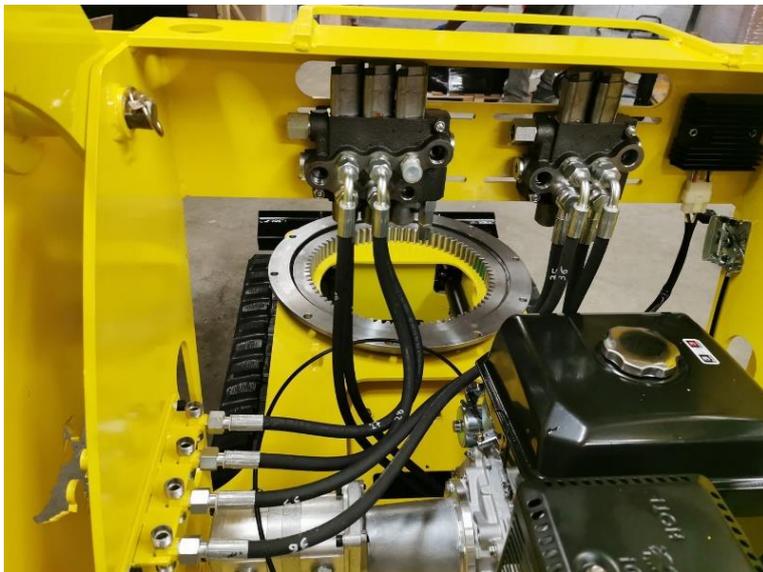
Brancher les flexibles déjà monté sur les distributeurs, moteurs hydrauliques et lame notamment.

UM12L-12x17 qte 6

VC17-12x17 qte 6

JC17 qte 12

Voir Schéma Flexible



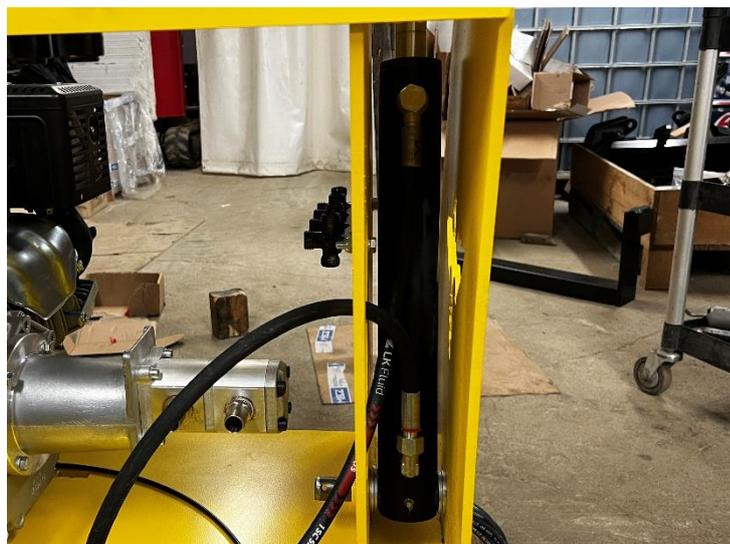
Brancher les flexibles d'alimentation des bras sur la rampe de T, faire bien attention à suivre le schéma de flexible.

UM12L-12x17 qte 4
VC17-12x17 qte 4
JC17 qte 8
Voir Schéma Flexible



Monter les bras sur la partie chargeur.
 Verrouiller l'axe Ø25 lg 155 avec une vis M6x16 TH

Bras chargeur qte 1
Axe Ø25 lg 155 qte 2
Vis M6x16 TH qte 2



Monter les vérins de levée en montant des coudes et les flexibles avant la mise en place.

Vérin 30/50 x 300 qte 2
Axe Ø25 lg 155 qte 4
Vis M6x16 qte 4
VC17 qte 2
JC17 qte 2
CM12L-12x17 qte 2 + téflon



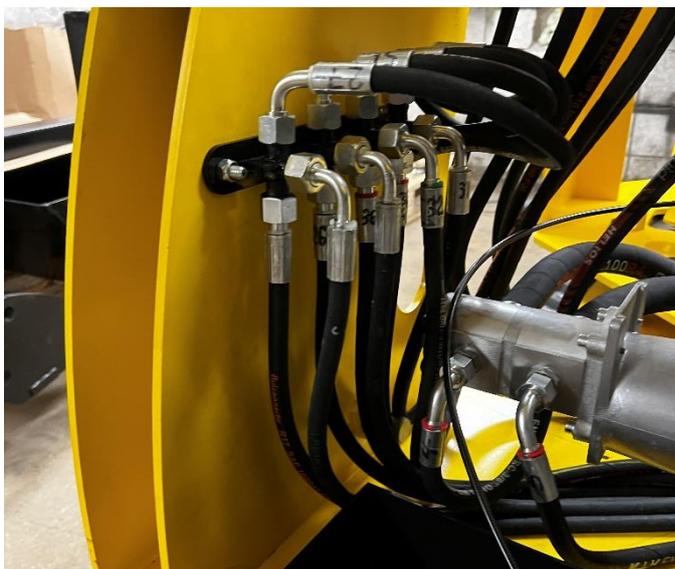
Monter les vérins de cavage du godet avec les renvois de la partie tablier.

*Vérin 30/50 x 300 qte 2
Renvoi godet chargeur qte 2
Renvoi bras chargeur qte 2
Axe Ø25 lg 155 qte 6
Vis M6x16 qte 4*



Monter les coudes sur les vérins puis les flexibles.

*CM12L-12x17 qte 4 + téflon
Voir Schéma Flexible*



Connecter les flexibles à la rampe de Té, faire bien attention a suivre le schéma.

Voir Schéma Flexible



Monter la tourelle sur le châssis.

Tourelle qte 1
 Vis M18x50 TH qte 9
 Vis M18x70 TH qte 1
 Ecrou M18 frein qte 10



Monter les supports distributeurs de chaque côté de la tourelle, la hauteur peut être ajustée par la suite.

Vis 8x30 TH qte 4
 Ecrou M8 frein qte 4
 Rondelle Ø8 qte 8



Monter la noix avec un axe Ø25 lg 210 au centre et un axe Ø25 lg 210 avec poignée sur l'un des côtés.

Noix PH400 qte 1
 Axe Ø25 lg 210 GE qte 1
 Axe Ø25 lg 210 GE + poignée qte 1



Monter le bras de levée et le vérin de 30/60 c 300 avec les raccords orientés vers le haut.

Caller le bras et la tête de vérin symétriquement avec des rondelles Ø25 de chaque côté.

Bras levée qte 1
 Vérin 30/60 c 300 qte 1
 Axe Ø25 lg 155 + GE qte 3
 Rondelle Ø25 qte 4
 Goupille clip Ø6 qte 3



Monter un vérin de 30/50 c 300 au milieu du bras.

Visser 2 coudes CM12L-12x17 avec du téflon sur le vérin en les orientant vers la noix.

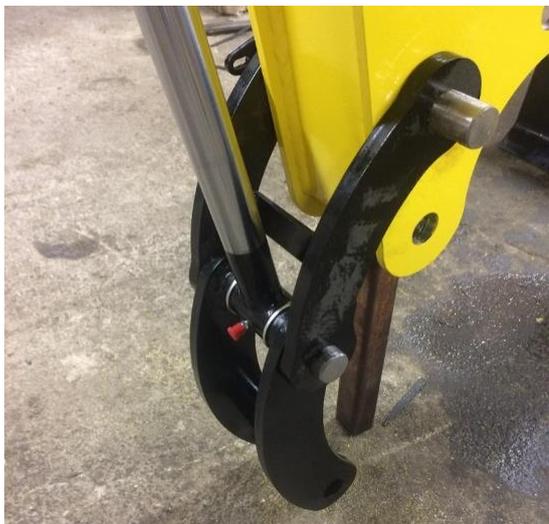
Vérin 30/50 c 300 qte 1
 Axe Ø25 lg 155 + GE qte 1
 Goupille clip Ø6 qte 1
 CM12L-12x17CO qte 2 + téflon



Monter le bras de balancier et un vérin de 30/50 c 300 au bout du bras.

Visser 2 coudes CM12L-12x17 avec du téflon sur le vérin en les orientant vers la noix.

Vérin 30/50 c 300 qte 1
 Axe Ø25 lg 155 + GE qte 2
 Goupille clip Ø6 qte 2
 CM12L-12x17CO qte 2 + téflon



Monter les renvois sur le bras de balancier.

Ne pas monter le godet pour le moment.

Renvoi bras qte 1
 Renvoi godet qte 1
 Axe Ø25 lg 175 + GE qte 2
 Goupille clip Ø6 qte 2



Attention, les distributeurs ont un sens unique de fonctionnement.

L'entrée hydraulique se fait toujours du côté droit du distributeur où est placée la soupape de sécurité (entourée 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 les distributeurs coté pelle

D3-1J qte 1
 Vis M8x60 TH qte 2
 Ecrou M8 frein qte 2



Monter les distributeurs coté pelle

D3-1J qte 1
 Vis M8x60 TH qte 2
 Ecrou M8 frein qte 2



Monter le moteur hydraulique sur la plaque de rotation tourelle, attention au sens de montage du moteur, la plaque est réversible pour pouvoir être utilisée avec la couronne pro ainsi que la couronne standard.

Moteur hydraulique OMR200 qte 1
Plaquette rotation tourelle qte 1
Vis 12x50 TH qte 2
Ecrou M12 frein qte 2



Monter le pignon sur le moteur hydraulique puis le verrouiller avec une vis de 8x50 + rondelle large.

*Pignon M6 – 12D qte 1
Vis 8x50 TH qte 1
Rondelle Ø8x40 qte 1*



Monter les réductions (avec téflon liquide ou ruban).

*MC1/2-F3/8 qte 4
+ téflon*



Monter les flexibles sur le moteur hydraulique jusqu'au distributeur.

Voir schéma hydraulique



Faire tourner la tourelle jusqu'à voir la marque verte sur la couronne pro.

La mise en place du moteur à cet endroit n'est pas obligatoire mais conseiller, c'est le repère pour indiquer le point bas de la couronne lors du contrôle qualité.



Positionner le moteur hydraulique, faites attention à ce que la dentelure soit bien enclenchée.

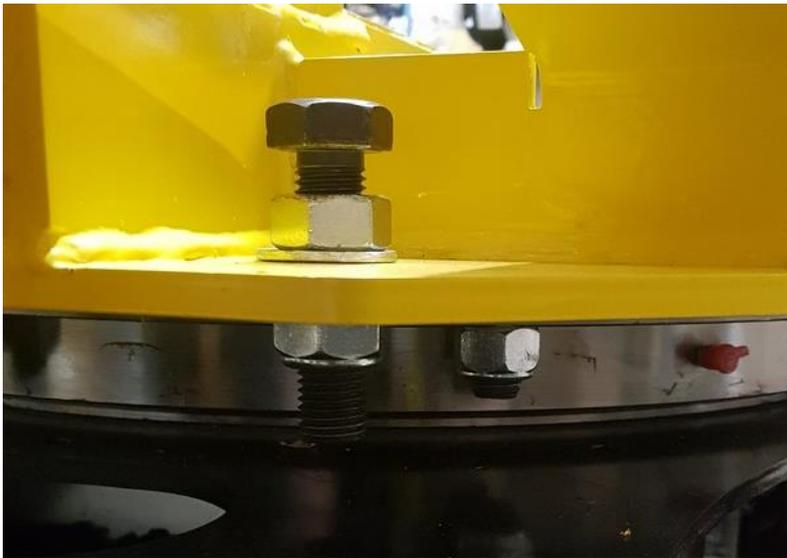
Puis verrouiller la plaque sur le châssis avec 4 rondelles et écrou frein M14

*Écrou Frein M14 qte 4
Rondelle Ø14 qte 4*



Monter les réductions (avec téflon) puis les flexibles sur le moteur hydraulique jusqu'au distributeur.

*MC1/2-F3/8 qte 4 + téflon
VC17-12x17 qte 3
JC17 qte 6*



Faire revenir la tourelle dans l'axe puis installer les butées de rotation tourelle dans les deux trous prévus à gauche ou à droite de la noix.

Placer les 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.

*Vis 20x80 TH qte 2
Écrou M20 qte 2
Écrou M20 frein qte 2
Rondelle Ø20 qte 2*



Monter le tablier sur la partie chargeur, celui-ci sera légèrement vrillé de par sa nature, il sera donc nécessaire de le faire tirer à l'aide de serre joint.

une fois en place cette partie reste fixe et ne sera plus à démonter, les outils viendront se monter sur celui-ci.

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

Penser à vérifier vos niveaux d'huile régulièrement.

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

Les procédures d'entretien du moteur sont indiquées dans son manuel ainsi que 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.

Après la mise en huile et le premier démarrage, il est possible que la machine manque de puissance ou cale lors de son utilisation, il sera alors nécessaire de régler la pression de service.

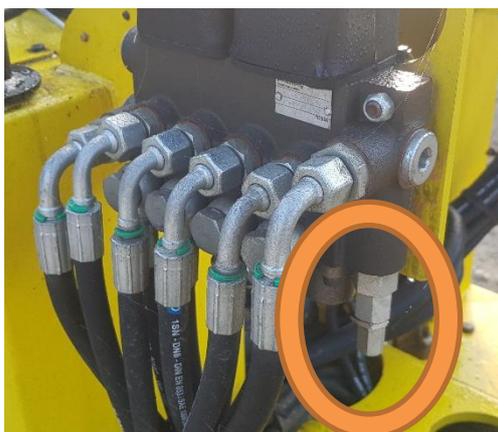
Pour régler la pression il vous faudra un manomètre, ci-dessous la procédure pour le réglage de la pression sur la PH400.



Le manomètre se compose en 4 éléments :

- Le manomètre 0/250 bar
- 1 union femelle ¼ - prise pression male
- 1 union male ½ - prise pression male
- 1 flexible capillaire femelle / femelle

Attention, le manomètre est prévu pour des prises de pression ponctuelle, merci de ne pas le laisser en place une fois les mesures effectuées.

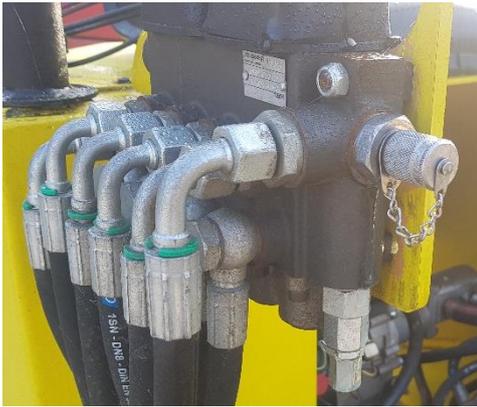


Commencer par repérer la soupape de sécurité, celle-ci indique le point d'entrée de l'huile hydraulique et permet le réglage de la pression de service.



Poser tous les éléments de la pelle au sol, couper le moteur et faites bouger les commandes dans tous les sens pour retirer la pression du circuit.

Dévisser le bouchon latéral avec une clé Allen. Mettre un récipient sous le distributeur pour récupérer les résidus d'huile.



Monter le raccord male 1/2 sur le distributeur.



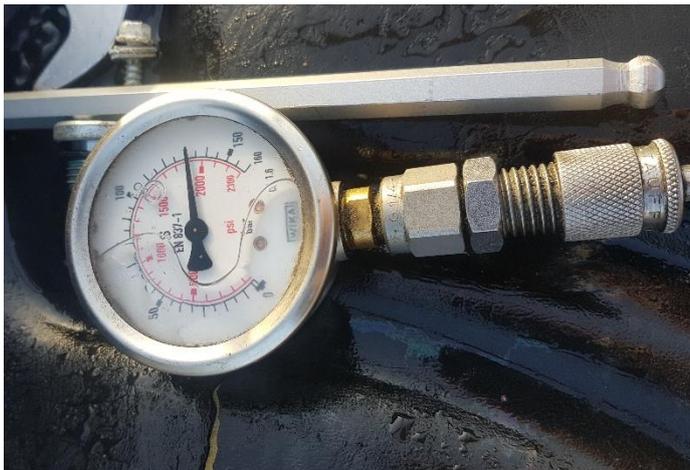
Monter le raccord 1/4 femelle sur le manomètre.



Visser le flexible sur le Mano.



Visser le flexible sur le distributeur.



Vérifier que tous vos raccords soient bien serrés, puis démarrer le moteur.

Actionner un vérin jusqu'en butée, le premier arrêt de l'aiguille indique la pression de service de la machine.

Moteur 6.5 : pression entre 120 et 140 bars

Moteur 9.5 : pression entre 140 et 160 bars

Moteur 14 : pression entre 140 et 160 bars



- Si votre machine n'a pas de puissance faites $\frac{1}{4}$ 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 thermique, faire $\frac{1}{4}$ de tour par $\frac{1}{4}$ de tour en desserrant la vis.

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.
Permet facilement et alimenter les outils hydrauliques de votre choix.

AT12L-15x21 qte 2
UM12L-12x17 qte 2
CCF1/2 qte 2
CCM1/2 qte 2

Option ligne hydraulique pour bras télescopique



Ligne hydraulique pour bras télescopique, ce sont 2 flexibles tirés depuis le distributeur gauche, remplaçant le bypass des flexibles 15-16 jusqu'au bras de levée pour y raccorder le bras télescopique.

Attention : option non compatible avec ligne hydraulique en bout de flèche

Flexible Ø8 lg 2550 C / MC1/2 qte1
Flexible Ø8 lg 2500 B / MC1/2 qte1
CCF1/2 qte1
CCM1/2 qte 1
Guide flexible qte 1

Option ligne hydraulique en bout de flèche



Ligne hydraulique supplémentaire en bout de flèche, ce sont 2 flexibles tiré depuis le distributeur gauche, remplaçant le bypass des flexibles 15-16 jusqu'au bras de balancier.

Attention : option non compatible avec ligne hydraulique pour bras télescopique

Flexible Ø8 lg 3800 C / MC1/2 qte1
Flexible Ø8 lg 3800 B / MC1/2 qte1
CCF1/2 qte1
CCM1/2 qte 1
Guide flexible qte 1

Branchement de compte heure (option)



Monter le compte heure dans le trou Ø50 sur la tourelle.

Compte heure qte 1

Brancher une des bornes du compte heure sur la cosse – de la batterie.



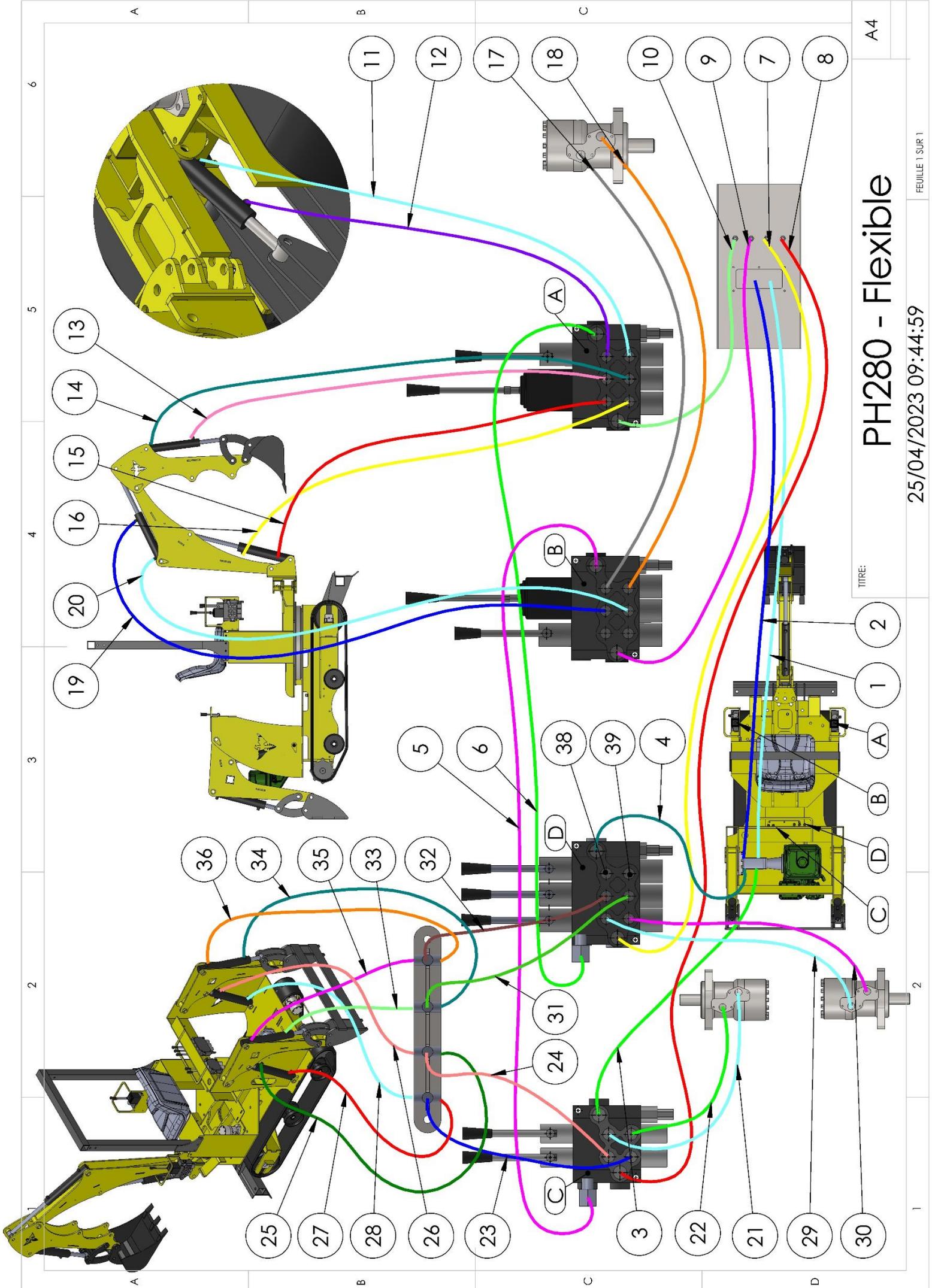
Cable – qte 1



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).

Mettre le contact et vérifier que le compte heure fonctionne, si celui-ci ne fonctionne pas inverser les 2 cosses.

Cable + qte 1



PH280 - Flexible

TITRE:

2 1 A B C D 2

A4

*	Ø Flexible	Longueur	Sertissage		Emplacement
1	19	750	-	-	Réservoir - Entrée pompe 1
2	19	750	-	-	Réservoir - Entrée pompe 2
3	10	1000	CS10ETC12L-90°	CS10ETC12L-90°	Sortie pompe 1 - Entrée distributeur C
4	10	700	CS10ETC12L-90°	CS10ETC12L-90°	Sortie pompe 2 - Entrée distributeur D
5	10	2200	CS10ETC12L-90°	CS10ETC12L-90°	Sortie carry over C - Entré distributeur A
6	10	2300	CS10ETC12L-90°	CS10ETC12L-90°	Sortie carry over D - Entré distributeur B
7	10	850	CS10ETC12L-90°	CS10ETC12L-90°	Sortie distributeur D - Retour réservoir
8	10	850	CS10ETC12L-90°	CS10ETC12L-90°	Sortie distributeur C - Retour réservoir
9	10	1840	CS10ETC12L-90°	CS10ETC12L-90°	Sortie distributeur B - Retour réservoir
10	10	1840	CS10ETC12L-90°	CS10ETC12L-90°	Sortie distributeur A - Retour réservoir
11	8	1100	CS08OR17	CS08OR17	Distributeur A - Cul vérin lame
12	8	1400	CS08ETC12L-90°	CS08OR17	Distributeur A - Tete vérin lame
13	8	3900	CS08ETC12L-90°	CS08ETC12L	Distributeur A - Tete vérin godet pelle
14	8	3400	CS08OR17	CS08ETC12L	Distributeur A - Cul vérin godet pelle
15	8	1880	CS08ETC12L-90°	CS08OR17	Distributeur A - Tete vérin levée pelle
16	8	1800	CS08OR17	CS08OR17	Distributeur A - Cul vérin levée pelle
17	8	600	CS08ETC12L-90°	CS08ETC12L-90°	Distributeur B - Moteur rotation tourelle
18	8	640	CS08OR17	CS08ETC12L-90°	Distributeur B - Moteur rotation tourelle
19	8	2550	CS08ETC12L-90°	CS08ETC12L	Distributeur B - Tete vérin balancier pelle
20	8	2150	CS08OR17	CS08ETC12L	Distributeur B - Cul vérin balancier pelle
21	8	1220	CS08ETC12L-90°	CS08ETC12L	Distributeur C - Moteur avancement droit
22	8	1220	CS08OR17	CS08ETC12L	Distributeur C - Moteur avancement droit
23	8	660	CS08ETC12L-90°	CS08OR17	Distributeur C - Té 1
24	8	700	CS08ETC12L-90°	CS08ETC12L-90°	Distributeur C - Té 2
25	8	500	CS08ETC12L-90°	CS08OR17	Té 2 - Cul de vérin levée chargeur D
26	8	1000	CS08ETC12L-90°	CS08OR17	Té 2 - Cul de vérin levée chargeur G
27	8	550	CS08ETC12L-90°	CS08ETC12L-90°	Té 1 - Tete vérin levée chargeur D
28	8	1000	CS08ETC12L-90°	CS08ETC12L-90°	Té 1 - Tete vérin levée chargeur D
29	8	1220	CS08ETC12L-90°	CS08ETC12L	Distributeur D - Moteur avancement gauche
30	8	1220	CS08OR17	CS08ETC12L	Distributeur D - Moteur avancement gauche
31	8	450	CS08ETC12L-90°	CS08OR17	Distributeur D - Té 3
32	8	400	CS08ETC12L-90°	CS08ETC12L-90°	Distributeur D - Té 4
33	8	1520	CS08ETC12L-90°	CS08ETC12L	Té 3 - Tete vérin cavage D
34	8	2300	CS08ETC12L-90°	CS08ETC12L	Té 3 - Tete vérin cavage G
35	8	1370	CS08ETC12L-90°	CS08ETC12L	Té 4 - Cul vérin cavage D
36	8	2000	CS08ETC12L-90°	CS08ETC12L	Té 4 - Cul vérin cavage G
38	8	1400	CS08ETC12L-90°	CS08MC1/2	Ligne auxiliaire chargeur
39	8	1400	CS08OR17	CS08MC1/2	Ligne auxiliaire chargeur
40	R1T5/16	180	CS08ETC12L-90°	CS08OR17	Liaison haut/bas distri
41	R1T5/16	180	CS08ETC12L-90°	CS08OR17	Liaison haut/bas distri

