



# NOTICE DE MONTAGE

## PH1000-1200

### **SAS HHO**

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



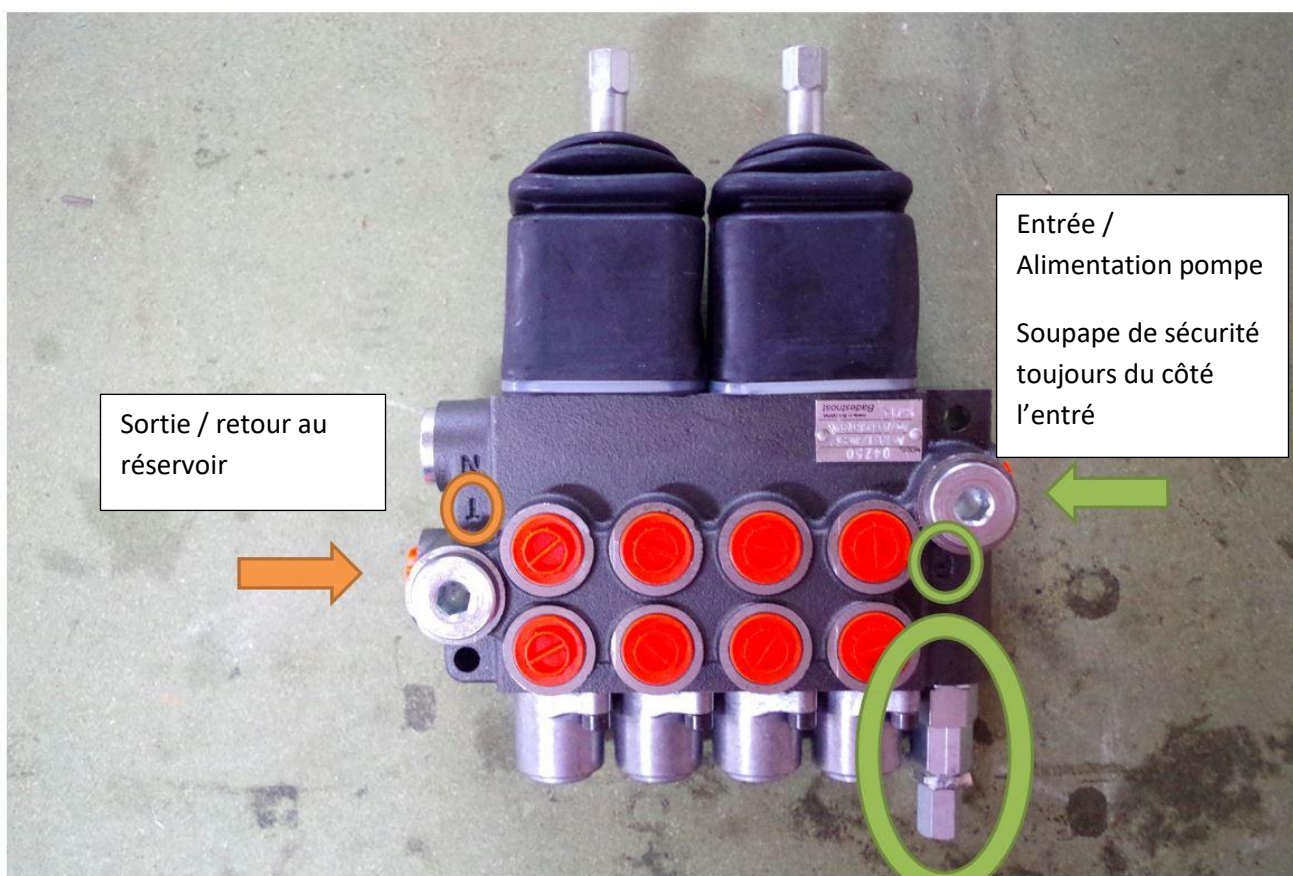
## Montage étape par étape

Attention, la machine est en constante évolution, il est donc possible que les pièces ne soient pas identiques à celles prise 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 doute 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 cuivre soit remplacés par des bagues BS, cela ne change rien au montage.

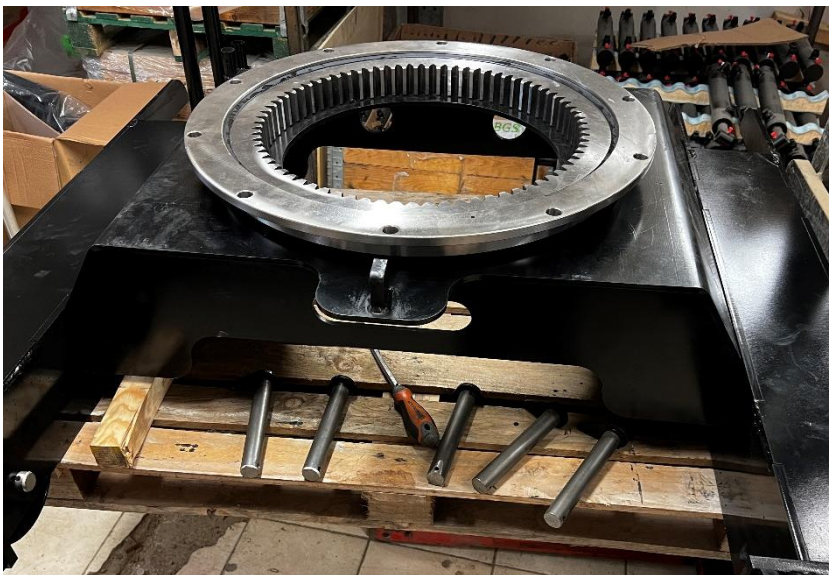


Monter les trains de chenilles de chaque côté du châssis (montage identique pour PH1000 et 1200).

Vis M16x50 qte 8  
Erou M16 frein qte 8  
Rondelle Ø16 qte 16



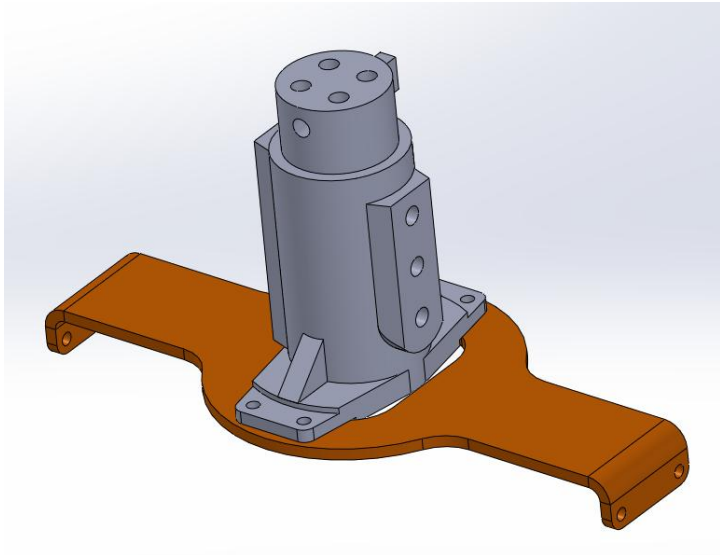
Vue intérieure du châssis



Monter la couronne d'orientation sur le châssis.

Boulonner avec 12 vis M12x30 la couronne au châssis du bas  
Coller toutes les vis au frein filet.

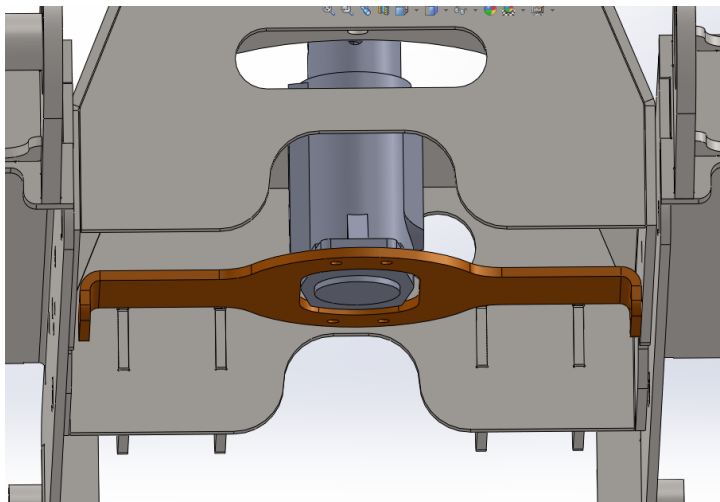
*Couronne professionnelle qte 1*  
*Vis 12x30 TH qte 12 + frein filet*



Monter le joint tournant sur sa plaque de fixation avec 4 vis de 8x30 BTR + écrou frein

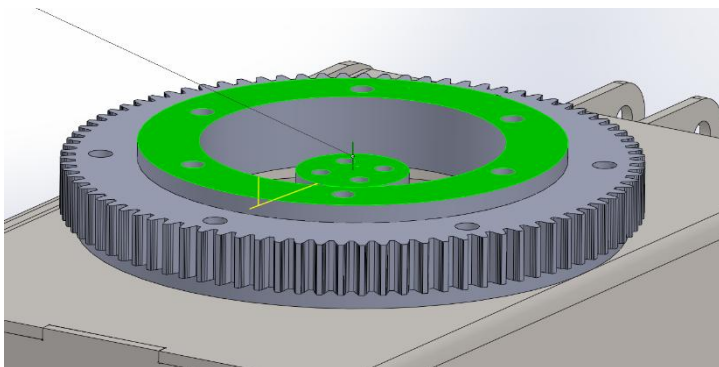
Repérer les sorties (ABC...) pour la suite.

*Joint tournant 6 voies  
Plaque joint tournant  
Vis 8x30 BTR qte 4  
Erou M8 frein qte 4*

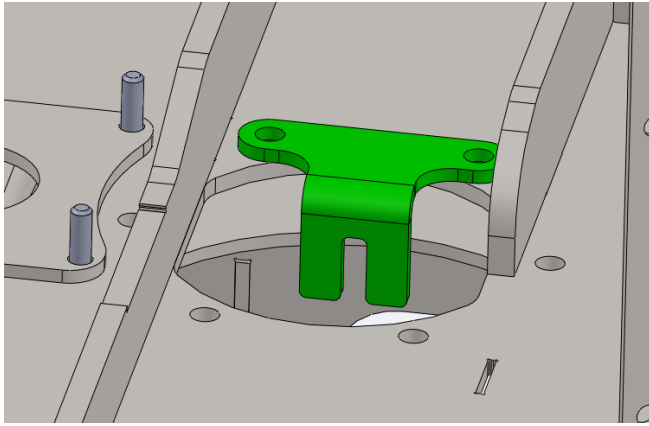


Mettre en place le joint tournant, peu importe le sens des marquages.

*Vis M8x60 qte 4  
Erou M8 frein qte 4*

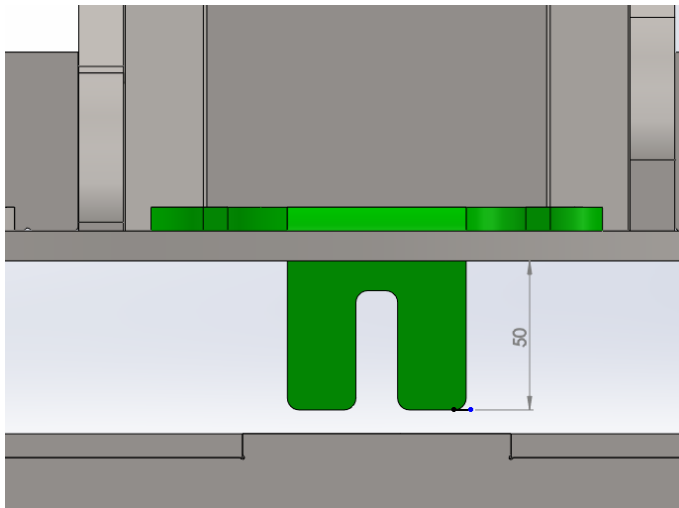


Vérifier que le haut joint tournant soit entre -5 cm et 0 cm par rapport au haut de la couronne.



Vérification avant de continuer

Monter la fourchette (en vert) sur la tourelle



Vérifier la cote de la fourchette sous la tourelle, celle-ci doit être d'environ 50 mm (5cm).

Si cela n'est pas le cas, merci de nous contacter.



Mettre en place les 6 rollers  $\varnothing 160 - 25$  avec 6 axes  $\varnothing 25$  lg 190 + goutte d'eau dans les 2 côtés des trains de chenilles. Caller les rollers avec des bagues de  $\varnothing 25$  lg 30 de chaque côté.

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  $\varnothing 160 - 25$  qte 6  
Axe  $\varnothing 25$  lg 190 GE qte 6  
Bague  $\varnothing 25$  lg 25 qte 12  
Vis M6 qte 6 + frein fillet*



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

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



Monter 2 coudes ½ - 12L par moteur hydraulique, étanchéifier le coude avec du téflon au niveau du moteur hydraulique.

*Coude ½ - 12L qte 4  
+ téflon*



Faites un montage a blanc des entrainements de chenilles en graissant légèrement l'axe moteur pour faciliter le montage.

Démonter la pièce une fois cela fait.

*Barbotin qte 2*



Soulever légèrement le châssis pour faciliter le montage.

Monter le roller avant Ø240 avec un axe taraudé puis emboîter la chenille sur celui-ci.

Roller Ø240-25 qte 1  
Axe Ø25 lg 195 – 2 T qte 1  
Chenille 180x72x43 qte 1



Monter le barbotin sur le moteur hydraulique en faisant attention à ne pas faire tomber la clavette. Puis Verrouiller les barbotins avec une vis de 8x70 TH et une rondelle en 8x30 + une goutte de frein filet.

Répéter l'opération sur l'autre coté  
Vis 8x70 TH qte 2  
Rondelle Ø8 -30 qte 2  
+ frein filet



Une fois les chenilles montées, monter les demi-tendeur sur le roller

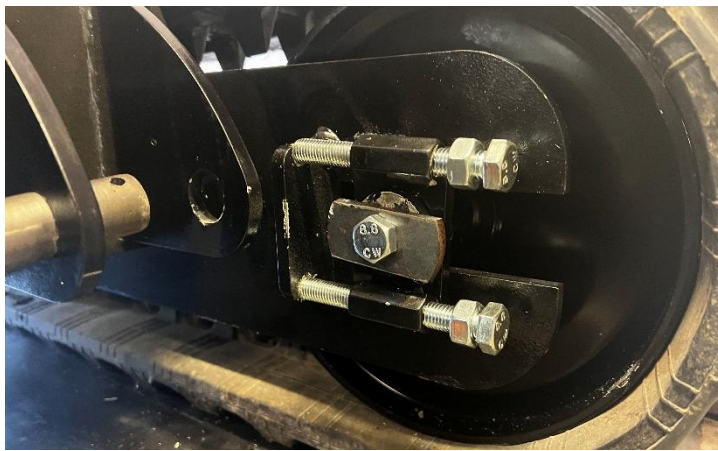
Pour monter les demi-tendeur, aidez vous d'une vis de 12x100 ou 120 afin de guider celui-ci sur l'axe.

Demi-tendeur x4  
Vis M12x130 qte 8  
Ecrou M12 qte 8



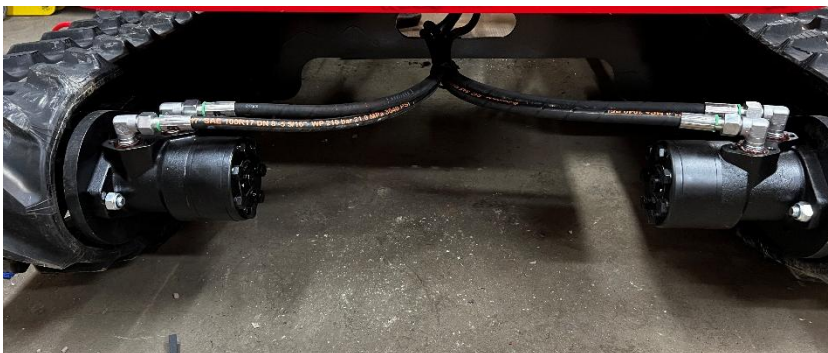
Monter les tendeurs sur l'avant des chenilles avec 2 vis de 12x120 + écrou de verrouillage.

Tendeur qte 4  
Vis M12x130 TH qte 8  
Ecroû M12 qte 8



Verrouiller les tendeurs avec des rondelles épaisse de 12x30 + vis M12x30 + une goutte de frein filet.

Rondelle 12 qte 4  
Vis 12x30 BTR qte 4  
+ frein filet



Brancher les flexibles d'alimentation des moteurs.

*Voir schéma de flexibles en fin de doc pour la numérotation.*



Monter 2 graisseurs M6 droit de chaque côté de la lame stabilisatrice.

*Graisseur M6 qte 2*



Monter la lame sur châssis avec 2 axes Ø25 lg 110 + GE.

*Axe Ø25 lg 110 + GE qte 2  
Vis M6x16 TH qte 2*



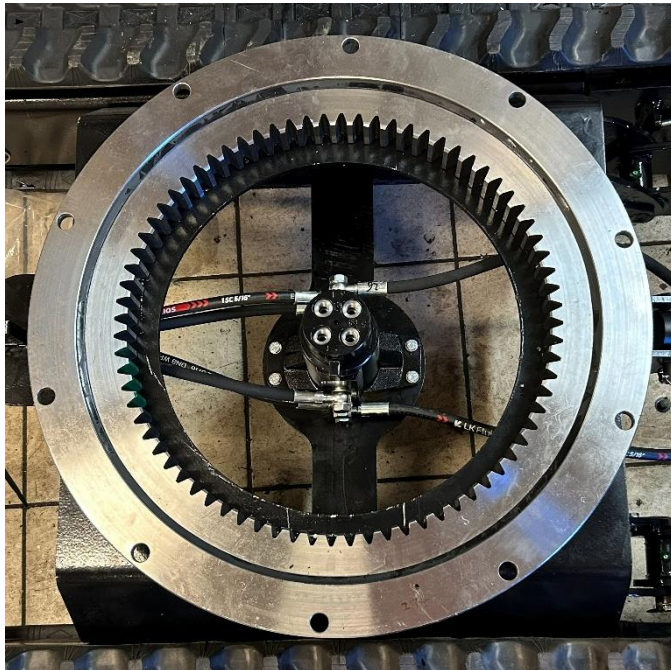
Monter le vérin de la lame Bossage vers le bas avec 2 axes Ø20 lg 95+GE

*Vérin 25x40c100 qte 1  
Axe Ø20 lg 95+GE qte 2  
Goupille clip qte 2  
Vis M6x16 TH qte 2*



Monter les flexibles de la lame.

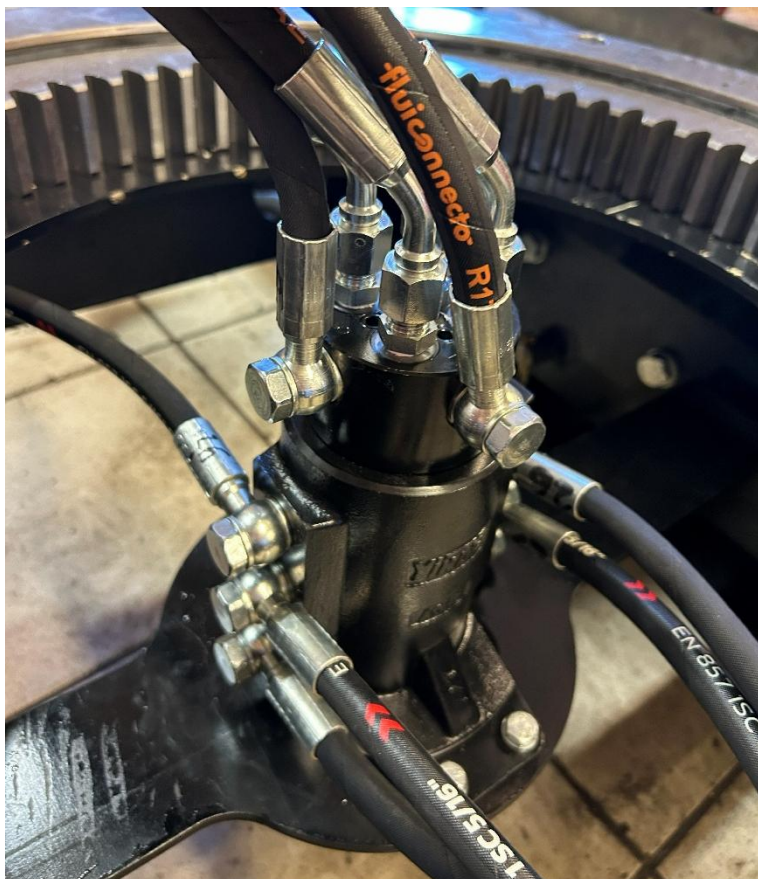
VC17-12x17 qte 2  
JC17 qte 4  
Flexible => voir schéma



Monter les raccords sur le joint tournant  
si ceux-ci ont un joint pas besoin de  
téflon, sinon mettre du téflon sur ceux-ci.

UD1/4 qte 4

Connecter les flexibles en prenant soins  
de bien les repérer à l'autre bout pour le  
branchement sur les distributeurs.



VC13 qte 2  
JC13 qte 4  
+ flexibles

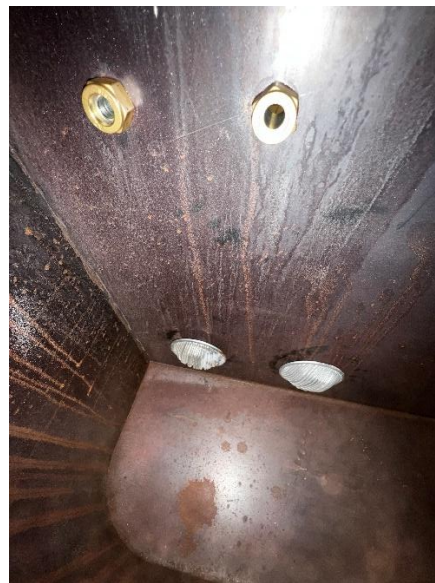


Monter la tourelle sur le châssis en  
faisant attention à ne pas endommager  
les flexibles du centre.



Verrouiller la tourelle avec des vis de M18x50 avec rondelle sur le dessus uniquement et écrou frein

*Vis 18x50 TH qte 9  
Rondelle Ø18 qte 9  
Ecrou M18 frein qte 9*



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

Monter les raccords union sur les retours réservoir en passe cloison avec une bague BS17 + écrou 3/8 dans le réservoir.

Visser les 2 crépines plates dans le réservoir avec les embouts cannelés Ø19 - 3/8 avec bague BS17 dans le réservoir à travers la cloison du réservoir.

*UM12L-12x17 qte 2  
Bague BS17 qte 4  
Ecrou 12L qte 2 Crépine plate Ø80 qte 2  
JC17 qte 2  
EC19-MC3/8 qte 2 + téflon*



Monter le moteur hydraulique sur la plaque de rotation tourelle

*Moteur hydraulique OMR200 qte 1*  
*Plaque 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 raccord union UM12L-15x21 sur le moteur puis les 2 flexibles d'alimentation.

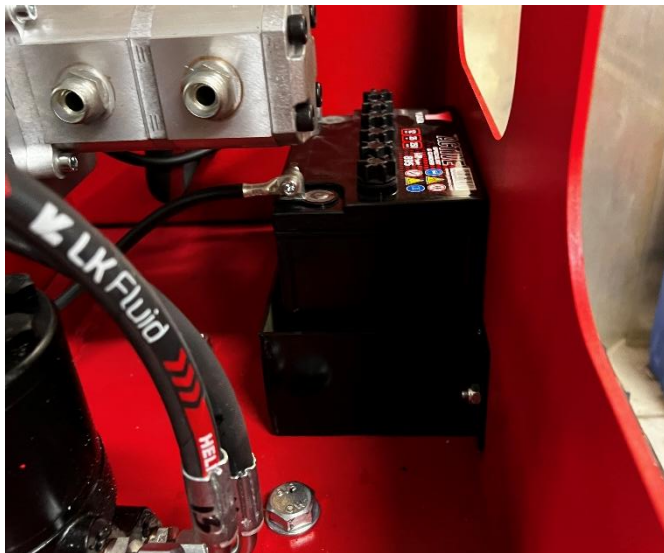
*UM12L-15x21 qte 2*  
*Flexible – voir schéma*



Positionner le moteur hydraulique, faites attention à ce que la dentelure soit bien enclenché dans la couronne.

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

*Ecrou Frein M14 qte 4  
Rondelle Ø14 qte 4*



Monter la batterie et le support batterie en place.

*Batterie 12 volt qte 1  
Support batterie qte 1  
Vis 8x30 TH qte 2  
Ecrou M8 frein qte 2  
Rondelle Ø8 qte 4*

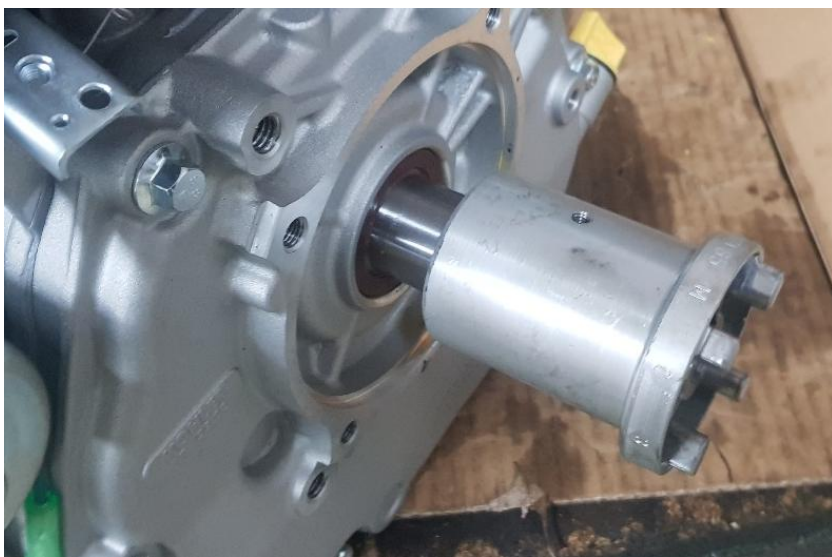


Faire le niveau d'huile dans le moteur thermique, remplir par un des 2 bouchons présents de chaque côté du moteur.

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 15 cv qte 1  
Huile SAE30 environ 1.2 L*



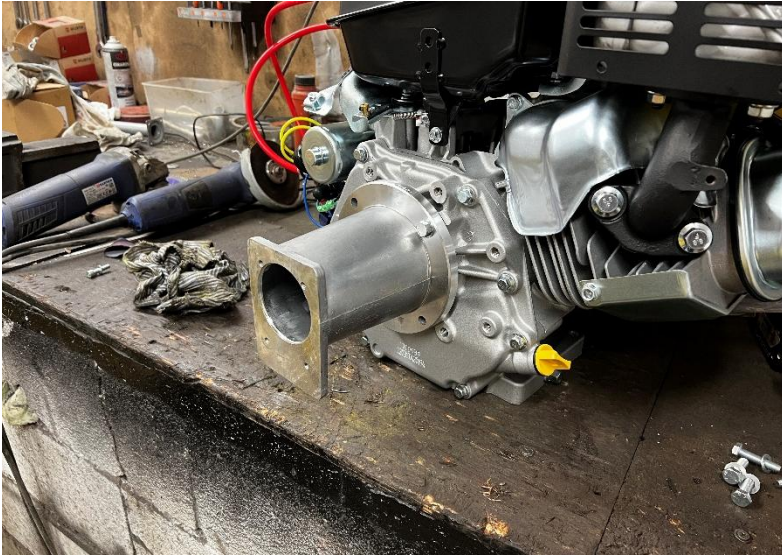
Remonter la clavette sur l'arbre moteur puis emboîter l'accouplement coté moteur en buté sur l'arbre moteur.

*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 en 5/16.  
Coller au moins une des vis par sécurité.

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

*Lanterne 90 G1 qte 1*  
*Vis 8x30 BTR qte 4 + frein filet*



Monter la rondelle de centrage sur la  
pompe.

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

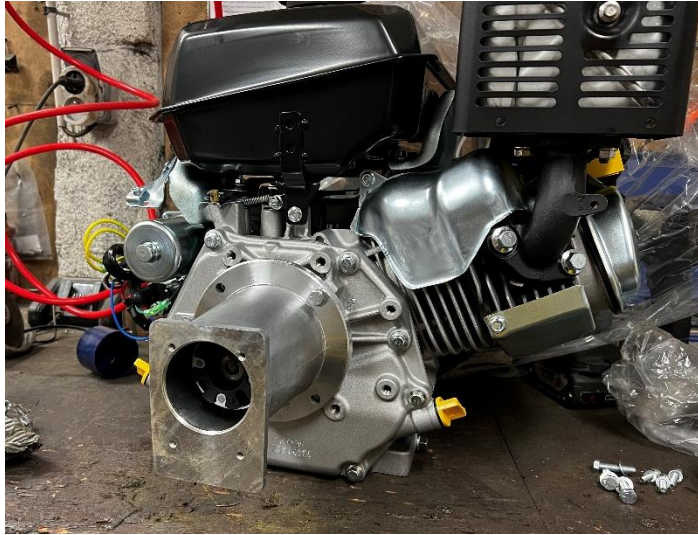


Emboiter le demi-accouplement en  
faisant bien attention à ce que la clavette  
ne se retire pas du cône de l'arbre.

Prendre un maillet ou une petite cale en  
bois et taper doucement pour bien  
enfoncer.

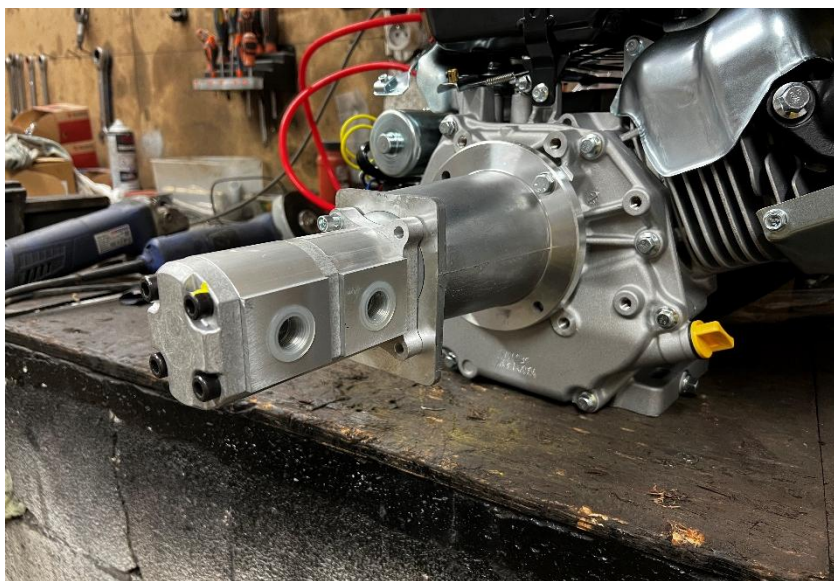
Mettre ensuite la rondelle et visser  
l'écrou avec du frein filet.

*Demi-accouplement pompe qte 1*  
*Écrou Pompe qte 1*  
*Rondelle pompe qte 1*



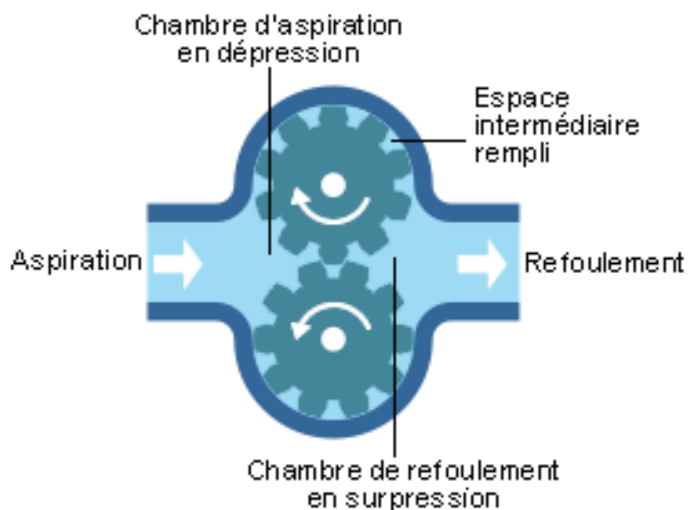
Mettre l'étoile en caoutchouc sur l'accouplement coté moteur.

*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, se sera le coté 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 Bague BS17 pour  
l'étanchéité.

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

*EC19 MC3/8 qte 2 + téflon*  
*UM12L12x17 qte 2*  
*Bague BS17 qte 2*



Monter les 4 silentbloc avec 1 rondelle  
Ø8x40 + écrou frein M8 sur le châssis  
moteur sans les verrouiller pour le  
moment

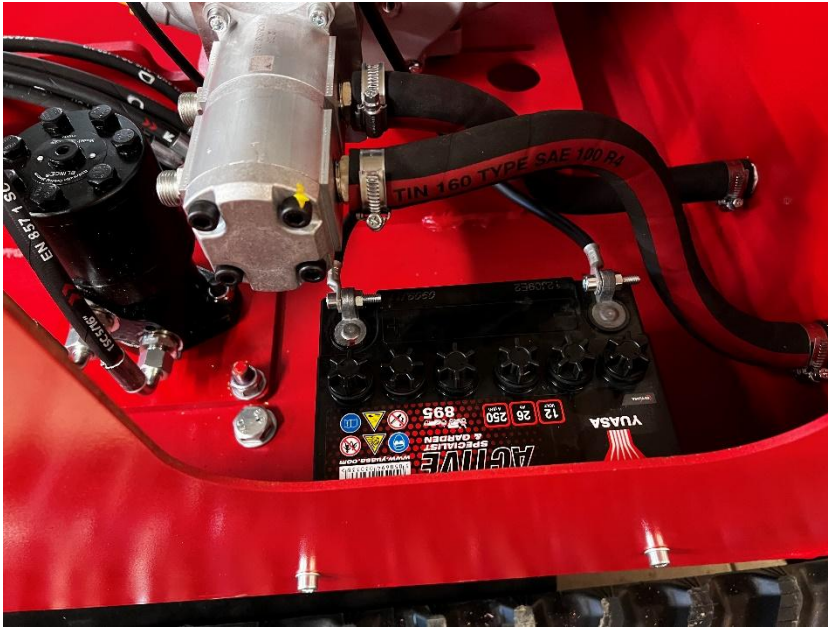
*Silentbloc 40x30 M8 qte 4*  
*Rondelle Ø8x30 qte 4*  
*Ecrou M8 frein qte 4*



Positionner le moteur thermique sur les  
silentblocs puis visser le avec des vis de  
8x35 + rondelle 8x30 coté trou oblong et  
M8 sur les perçages classiques.

Une fois les 4 vis positionnés, vous  
pouvez verrouiller l'ensemble.

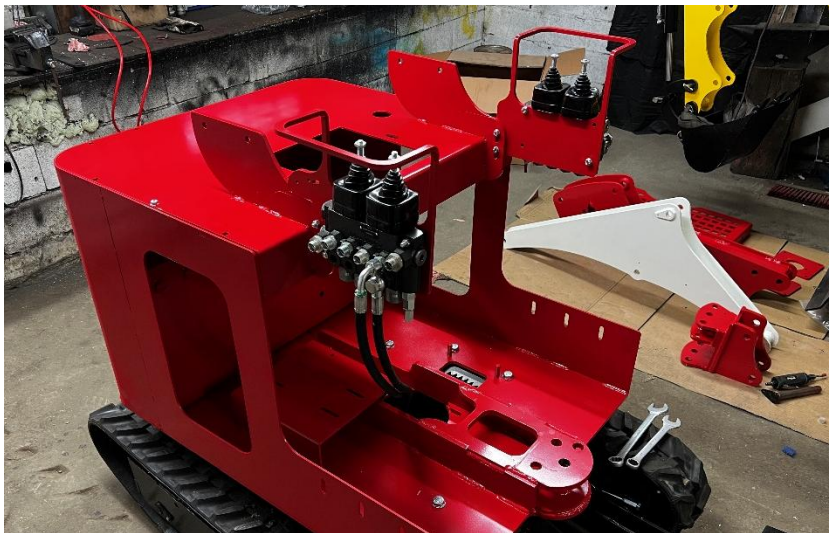
*Vis M8x35 qte 4*  
*Rondelle M8x30 qte 2*  
*Rondelle M8 qte 2*



Brancher les flexibles d'alimentation de la pompe.  
Réservoir – Pompe

Au besoin desserré le moteur pour que le flexible soit à la bonne longueur.

*Flexible => voir schéma  
Collier 29 – 31 qte 4*



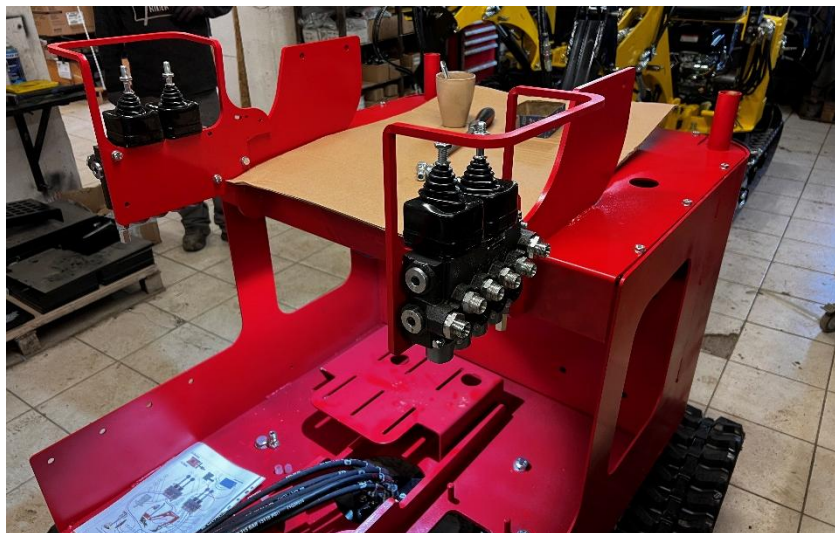
Monter le carter haut.

Carter haut qte 1  
Vis 8x50 TH qte 10  
Ecrrou Frein M8 qte 10  
Rondelle Ø8 qte 10



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

*Vis 8x30 BTR qte 4  
Ecrrou M8 frein qte 4  
Rondelle Ø8 qte 8*



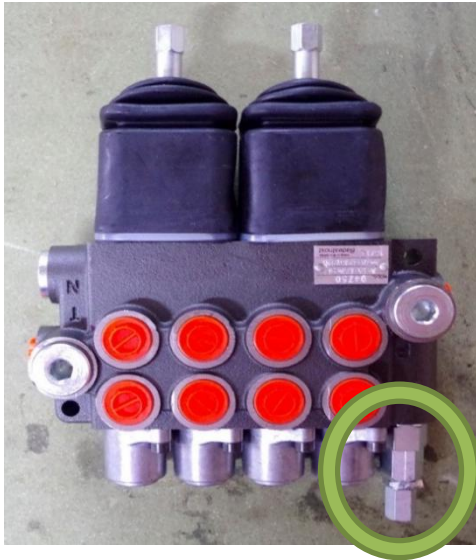
Monter les 2 distributeurs 4 éléments sur les supports distributeur.

*Distributeur 4 éléments qte 2  
Vis 8x60 TH qte 4  
Erou M8 frein qte 4  
Rondelle Ø8 qte 8*



Monter le 3 eme distributeur sur d'arrière gauche de la machine.

*Distributeur 2 éléments qte 1  
Vis 8x50 TH qte 2  
Erou M8 frein qte 2  
Rondelle Ø8 qte 4*



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 raccords sur les distributeurs hydrauliques.

- 4 raccords union 12x17 sur la ligne du haut par distributeur.
- 2 raccords union 15x21 sur les entées / sortie par distributeur.

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

UM12L12x17 qte 8  
UM12L15x21 qte 4



Monter les raccords sur le distributeur arrière.

2 raccords union 12x17 sur la ligne du haut par distributeur.

2 raccords union 15x21 sur les entrées / sortie par distributeur.

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

*UM12L12x17 qte 2*

*UM12L15x21 qte 2*

**(Ne pas tenir compte des 2 raccords union sur le bas du distributeur photo du proto)**



Monter l'accélérateur sur le support distributeur droit et faire passer la gaine dans le trou oblong à côté du réservoir.

Pousser l'accélérateur à fond sur « Slow ».

*Accélérateur qte 1*

*Vis 5x20 TH qte 2*

*Rondelle Ø 5 qte 4*

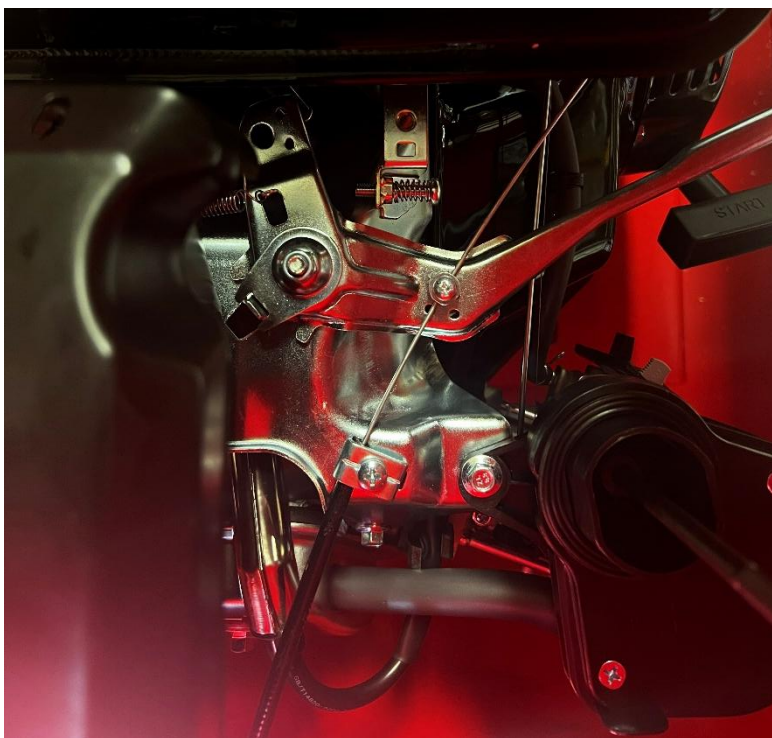
*Ecrou M5 stop qte 2*



Passer le câble dans le trou prévu à cet usage.



Démonter le filtre à air du moteur.



Mettre le moteur en position ralentis.

Faire une petite boucle avec le câble pour que celui-ci ne force pas trop et repérer le point de fixation de la gaine.

Démonter le câble et puis couper la gaine à la bonne longueur

Remonter le câble dans la gaine en le lubrifiant avant remontage.

Briquer la gaine au niveau de serrage en passant le câble dans l'accélérateur. Serrer le câble puis couper environs 2 cm après la vis de verrouillage.

Desserré l'écrou de pivot de l'accélérateur pour laisser la commande déportée maitre.

Tester le fonctionnement du câble avant de passer à la suite.



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

Sur le fil de 26 cm, 1 cosse  $\varnothing 8$  + 1 cosse  $\varnothing 6$

Sur le fil de 50 cm, 1 cosse  $\varnothing 6$  a chaque bout

(Les 2 câbles d'alimentation sont en 16<sup>2</sup> noir)

*Cable électrique 16<sup>2</sup> lg 26 cm qte 1*

*Cable électrique 16<sup>2</sup> lg 50 cm qte 1*

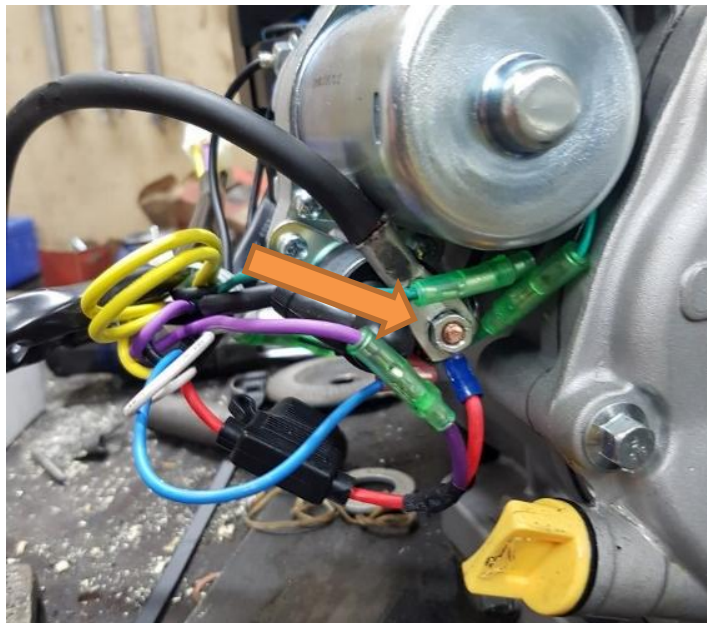
*Cosse à sertir  $\varnothing 8$  qte 1*

*Cosse à sertir  $\varnothing 6$  qte 3*



Brancher le fil de masse sur une des vis du carter du moteur au niveau de la lanterne.

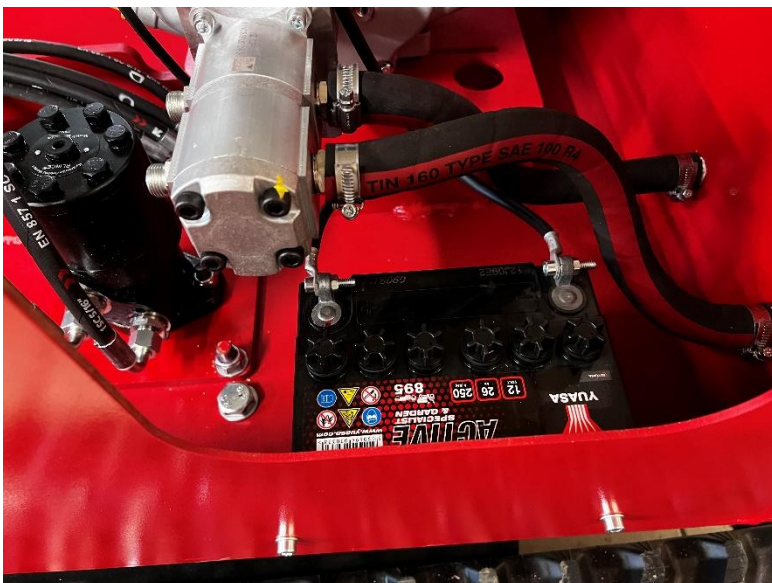
*Cable électrique 16<sup>2</sup> lg 26 cm qte 1*



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 16<sup>2</sup> lg 50 cm qte 1*



Connecter les câbles à la batterie en commençant par le +.

*Vis 6x25 BTR qte 2  
Erou M6 frein qte 2*



Monter le graisseur sur la bague du porte noix avant de monter la noix.

*Graisseur M6 qte 1*



Monter la noix avec un axe  $\varnothing 25$  lg 210 au centre et un axe  $\varnothing 25$  lg 210 avec poignée sur l'un des côtés.

*Noix PH1000 qte 1*  
*Axe  $\varnothing 25$  lg 210 GE qte 1*  
*Axe  $\varnothing 25$  lg 210 GE + poignée qte 1*

**Photo non mise a jour, bras ancienne génération pour illustration**



Monter les graisseurs dans le bras de levée puis monter celui-ci dans la noix

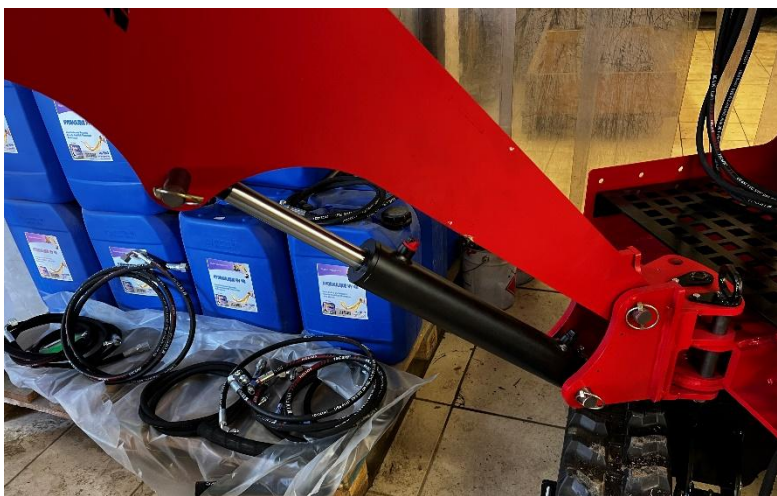
Caller le bras avec des rondelles  $\varnothing 25$ .

*Bras levée qte 1*  
*Graisseur M6 qte 2*  
*Axe  $\varnothing 25$  lg 155 + GE qte 1*  
*Vis M6x16 qte 1*  
*Rondelle  $\varnothing 25$*   
*Goupille clip  $\varnothing 6$  qte 1*



Monter les graisseurs dans le bras de balancier puis le mettre en place  
 Caller le bras avec des rondelles  $\varnothing 25$ .

*Bras balancier qte 1*  
*Graisseur M6 qte 2*  
*Axe  $\varnothing 25$  lg 155 + GE qte 1*  
*Vis M6x16 qte 1*  
*Rondelle  $\varnothing 25$*   
*Goupille clip  $\varnothing 6$  qte 1*



Monter un vérin de 30/60 c 300 dans la noix, les raccords vers le bas

*Vérin 30/60 c 300 qte 1*  
*Axe  $\varnothing 25$  lg 155 + GE qte 2*  
*Vis M6x16 qte 2*  
*Goupille clip  $\varnothing 6$  qte 2*

### Bras Parallélogramme



Mettre un graisseur M6 avant montage du bras.  
 Monter le bras principal sur le châssis de la machine avec un axe  $\varnothing 25$  lg 175 + GE.  
 Verrouiller l'axe avec une vis M6 et une goupille.

*Graisseur M6 qte 1*  
*Axe  $\varnothing 25$  lg 175 + GE qte 1*  
*Vis M6x16 qte 1*  
*Goupille clip qte 1*



Monter le vérin de levée raccord vers le bas sur le bras et dans le châssis avec un axe Ø25 lg 175 + GE dans le châssis et un axe Ø25 lg 155 + GE sur le bras.  
Verrouiller l'axe avec une vis M6 et une goupille.

*VD30/60 c 300 qte 1*  
*Axe Ø25 lg 175 +ge qte 1*  
*Axe Ø25 lg 155 +ge qte 1*  
*Vis M6x16 qte 2*  
*Goupille clip qte 2*



Monter un graisseur M6 de chaque côté du noyau.  
Monter le noyau dans le bras de levée avec un axe Ø25 lg 210 avec rondelle + goupille.  
Les oreilles du noyau vers la droite (bras en face de vous).

*Graisseur M6 qte 2*  
*Axe Ø25 lg 210 + R qte 1*  
*Goupille clip qte 1*

**Le bras déportable étant symétrique il se peut que votre version ai le vérin a droite ou a gauche, cela ne change rien a sont fonctionnement.**



Monter le nez de bras avec un axe pivot de Ø25 lg 210 avec rondelle + goupille.

*Axe Ø25 lg 210 + R qte 1*  
*Goupille clip qte 1*



Monter 2 graisseurs M6 sur le renvoi puis monter le renvoi du bras avec 2 axes, 1 axe Ø25 lg 210+GE et un axe Ø25 lg 100+GE.

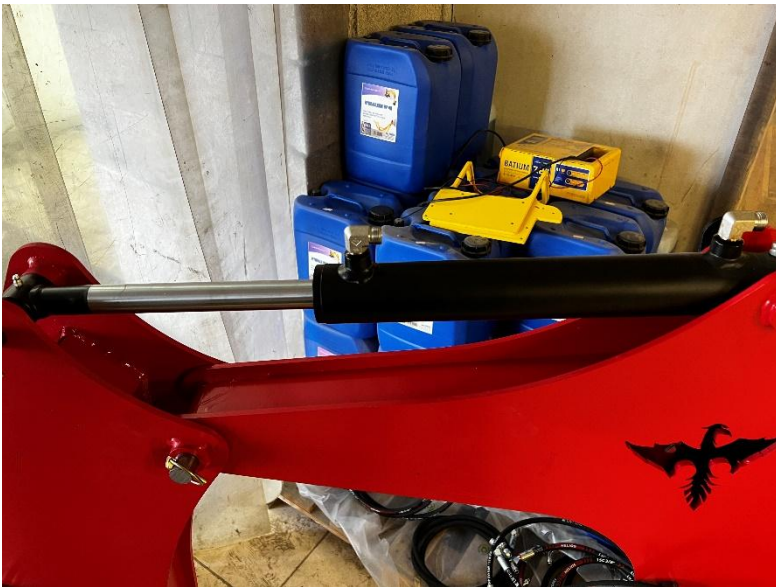
Verrouiller les axes avec des vis de M6x16.

*Axe Ø25 lg 210 + GE qte 1  
Axe Ø25 lg 100 + GE qte 1  
Vis M6x16 TH qte 2  
Goupille clip qte 2*



Monter le vérin de déport, raccords vers l'extérieur avec un axe Ø25 lg 110 rondelle pour la tête et un axe Ø25 lg 110 avec goutte d'eau au cul. Verrouiller les axes avec des goupilles et vis M6x16 pour les gouttes d'eau.

*VD30/50C200  
Axe Ø25 lg 110 + GE qte 1  
Axe Ø25 lg 110 + R qte 1  
Vis M6x16 TH qte 1  
Goupille clip qte 2*



Monter un vérin de 30/60 c 300 au milieu du bras.

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

*Vérin 30/60 c 300 qte 1  
Axe Ø25 lg 155 + GE qte 2  
Vis M6x16 qte 2  
Goupille clip Ø6 qte 1  
CM12L-12x17CO qte 2  
+ téflon*



Monter le vérin du godet 30/50 c250

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

*Vérin 30/50 c 250 qte 1  
Axe Ø25 lg 155 + GE qte 1  
Vis M6x16 qte 1  
Goupille clip Ø6 qte 3  
+ téflon*



Monter le graisseur sur le renvoi de godet puis mettre les renvois sur le bras de balancier.

Ne pas monter le godet pour le moment.

*Renvoi bras qte 1  
Renvoi godet qte 1  
Graisseur M6 qte 1  
Axe Ø25 lg 175 + GE qte 2  
Goupille clip Ø6 qte 2*

Monter les flexibles du vérin de levée, les flexibles se montent en vis creuse dans les bossages sur le vérin.

Passer les flexibles sur le côté du bras.

*Flexible => voir schéma*



Monter les flexibles du bras de balancier.

*Flexible => voir schéma*



Monter le guide flexible dans le bras pour le maintien des flexibles.

Utiliser perçage tarauder dans le bras pour fixer la vis de M8x100 TH et ainsi faire l'empilage des demi-coquilles guide flexible.

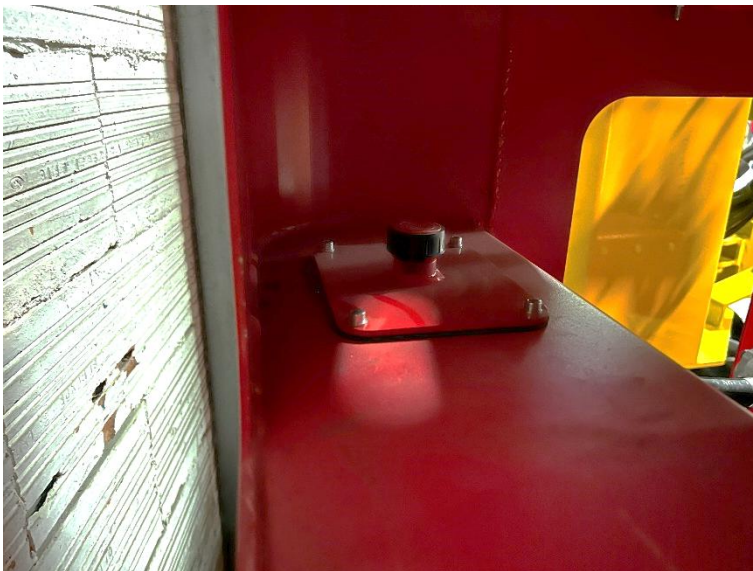
*Vis 8x100 qte 1  
Guide flexible qte 1  
Demi-coquille qte 2  
Erou M8 frein qte 1*

Visser les Raccords rapides sur les flexibles 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.

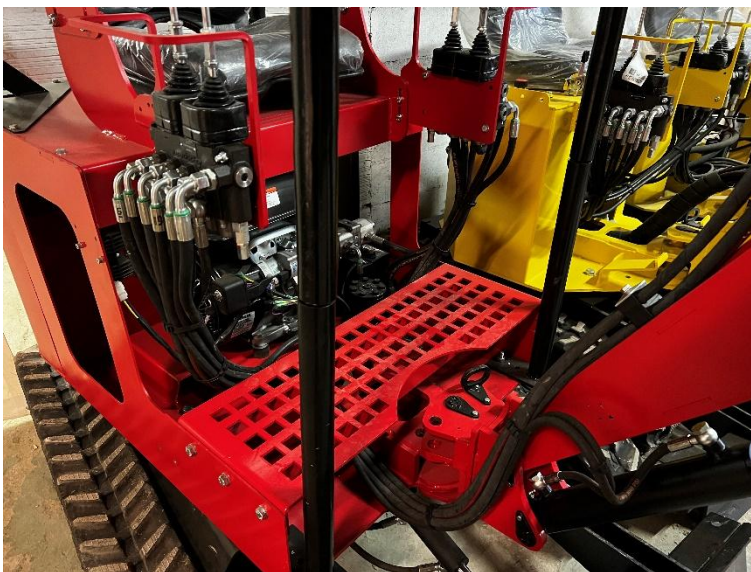


CCF1/2 qte 2 + téflon  
 CCM1/2 qte 2 + téflon  
 VC17-12x17 qte 1  
 JC17 qte 2



Remplir le réservoir d'huile hydraulique  
 et monter la plaque réservoir avec 4 vis  
 (le niveau sera à refaire après le premier  
 démarrage).

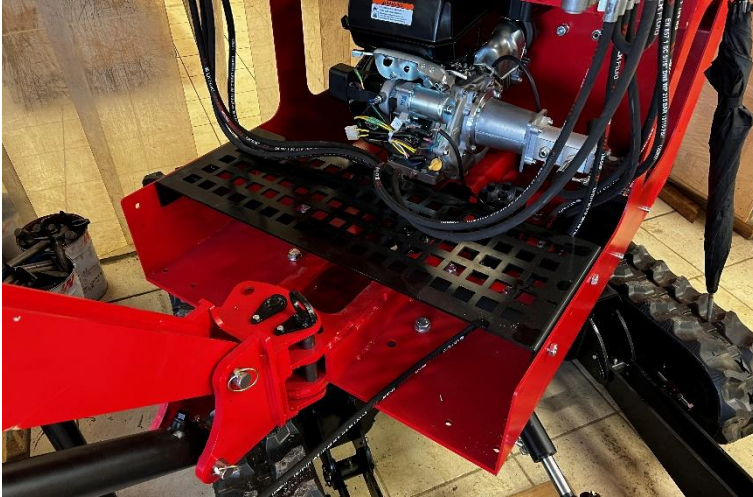
*Huile hydraulique HV46 qte 90 L*  
*Plaque réservoir qte 1*  
*Plaque joint réservoir qte 1*  
*Vis M6x16 TH qte 4*  
*Bouchon M22 avec jauge qte 1*



Vérifier le serrage des flexibles puis  
 démarrer la machine à régime moyen.

Faire fonctionner **doucement** toutes les  
 fonctions des distributeurs et vérifier  
 qu'il n'y a pas de fuite.

Après vérification faire fonctionner tous  
 les vérins entrée / sorti au complet 2 à 3  
 fois pour chasser l'air du système.



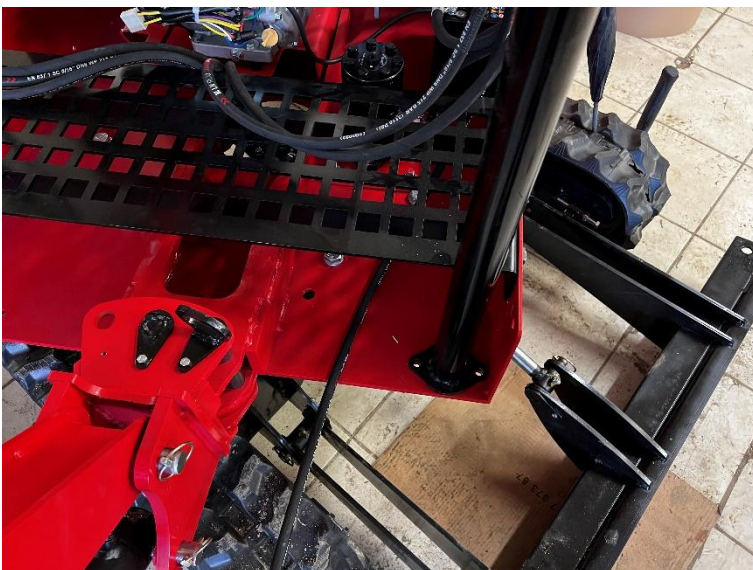
Monter le support pied sur le châssis.

*Marche pied qte 1  
Vis M12 x 40 qte 6  
Ecrou M12 frein qte 6  
Rondelle Ø12 qte 12*



Monter les potences arrière, emboîter et verrouiller avec des vis de 12x70 + écrou.

*Potence arceau arrière qte 2  
Vis 12x70 qte 2  
Ecrou M12 stop qte 2*



Monter les potences avant, boulonner avec des vis 12x40 + écrou

*Potence arceau avant qte 2  
Vis 12x70 qte 4  
Ecrou M12 stop qte 4  
Rondelle Ø12 qte 4*



Monter les accoudoirs de chaque côté de la partie siège.

*Accoudoirs qte 2  
Vis M12x 40 qte 4  
Ecrou M12 stop qte 4  
Rondelle Ø12 qte 8*



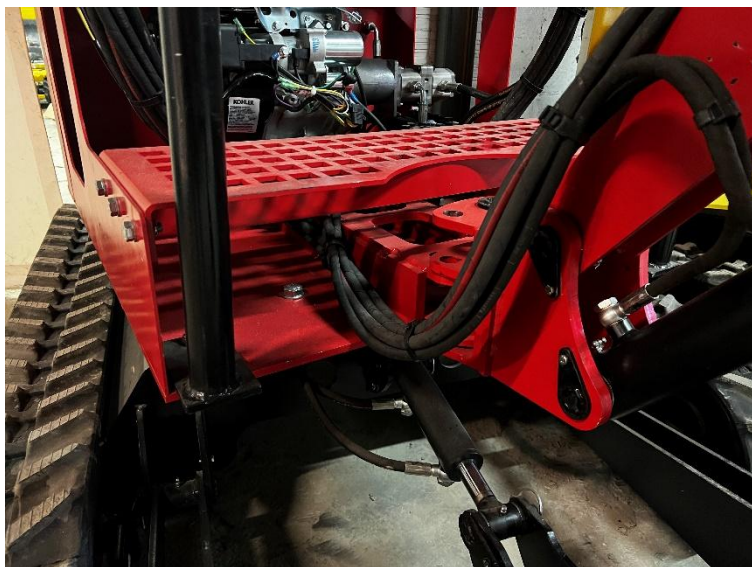
Monter le siège coque sur la plaque siège.  
Les vis du siège sont mobiles, ne pas hésiter à les bouger pour le montage.

*Plaque siège qte 1  
Siège coque qte 1*



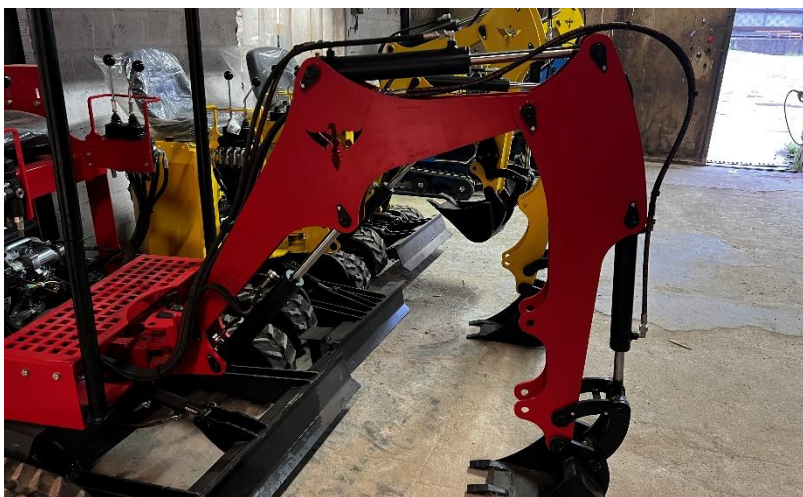
Monter le siège à travers les mortaises présentes sur la tourelle et mettre 2 goupilles pour le maintenir en place.

*Goupille clip Ø6 qte 2*

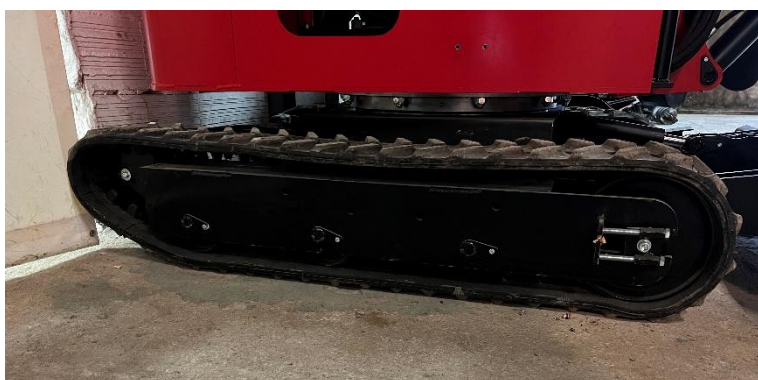


Une fois le système testé, réunir tous les flexibles en faisceau à l'aide de colliers colsons.

Ne pas hésiter à gainer les parties risquant de frotter sur le métal, notamment les passages de flexible proche des arrêtes.



Vérifier au niveau des articulation de chaque bras que les flexibles aient assez de jeu pour ne pas être endommagés lors de l'utilisation de la machine.



#### 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 tendue 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.

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<sup>ère</sup> 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.



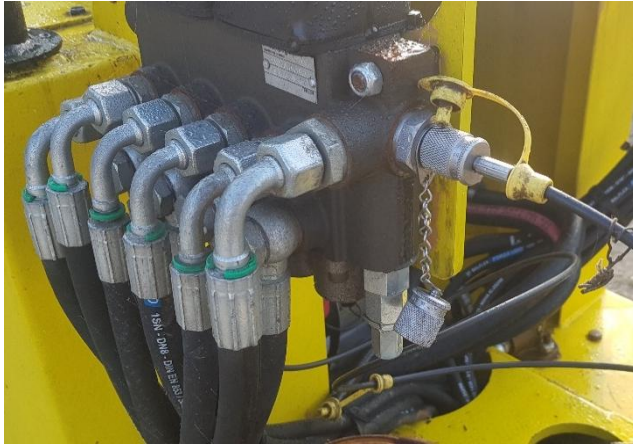
Monter le raccord male 1/2 sur le distributeur.



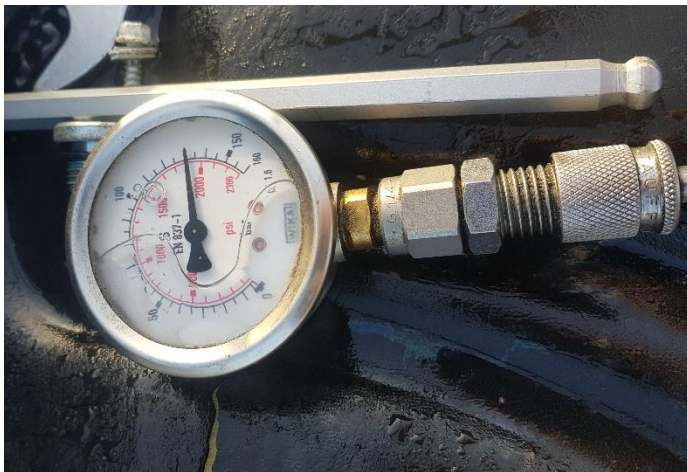
Monter le raccord 1/4 femelle sur le manomètre.



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

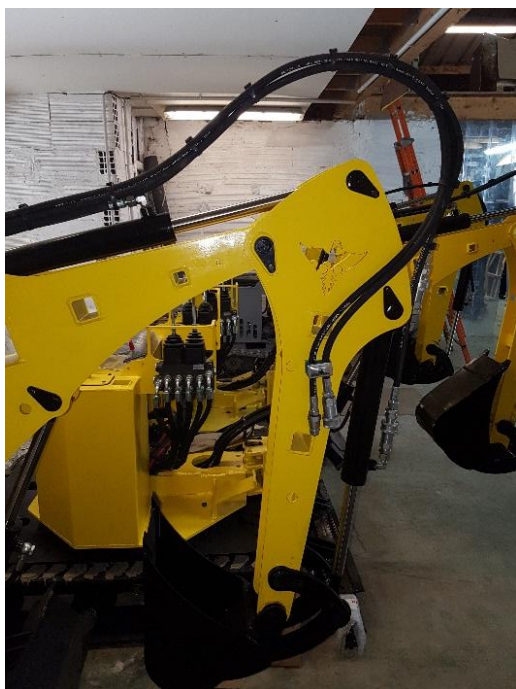


2 raccords AT12L-12x17 à visser sur les coudes du vérin puis 2 UM12L-15x21 à visser sur les flexibles.

Visser ensuite les push pull dans le sens que vous désirez.  
Permet facilement d'alimenter les outils hydrauliques de votre choix.

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

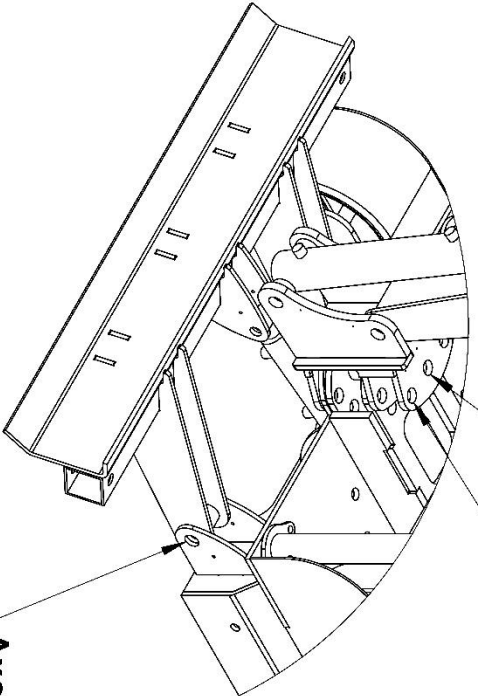
### Option ligne hydraulique en bout de flèche



Ligne hydraulique supplémentaire en bout de flèche, ce sont 2 flexibles tirés 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

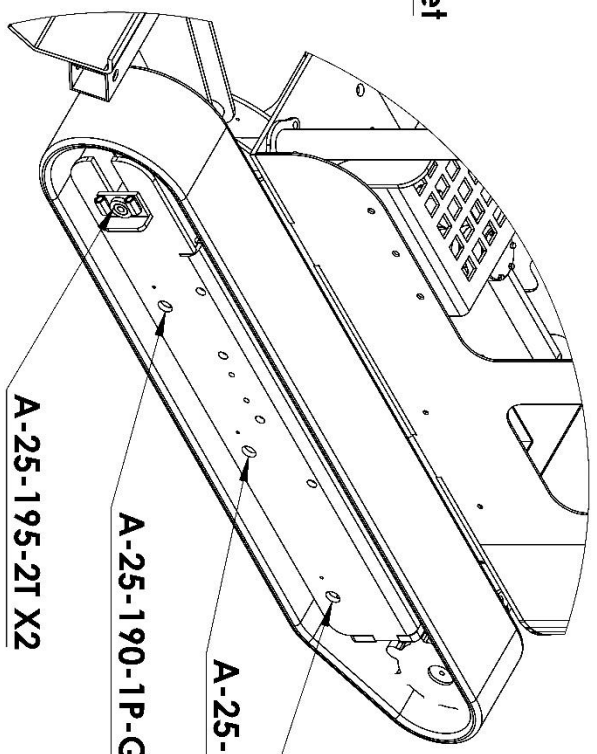
*Flexible Ø8 lg 3800 C / MC1/2 qte1*  
*Flexible Ø8 lg 3800 B / MC1/2 qte1*  
*CCF1/2 qte1*  
*CCM1/2 qte 1*  
*Guide flexible qte 1*



Axe  $\phi$  25 LG210-GE

Axe  $\phi$  25 LG210-Poignet

Axe  $\phi$  25 LG110GE X2

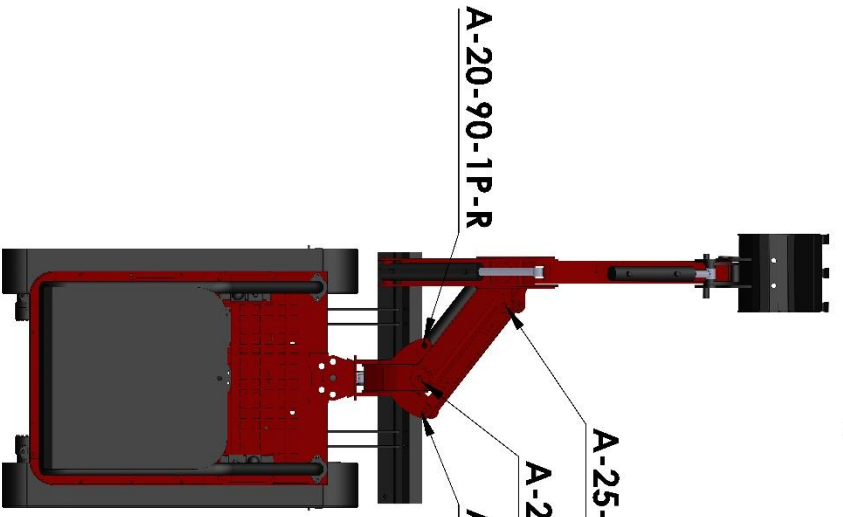


A-25-190-1P-GE X2

A-25-190-1P-GE X2

A-25-190-1P-GE X2

A-25-195-2T X2

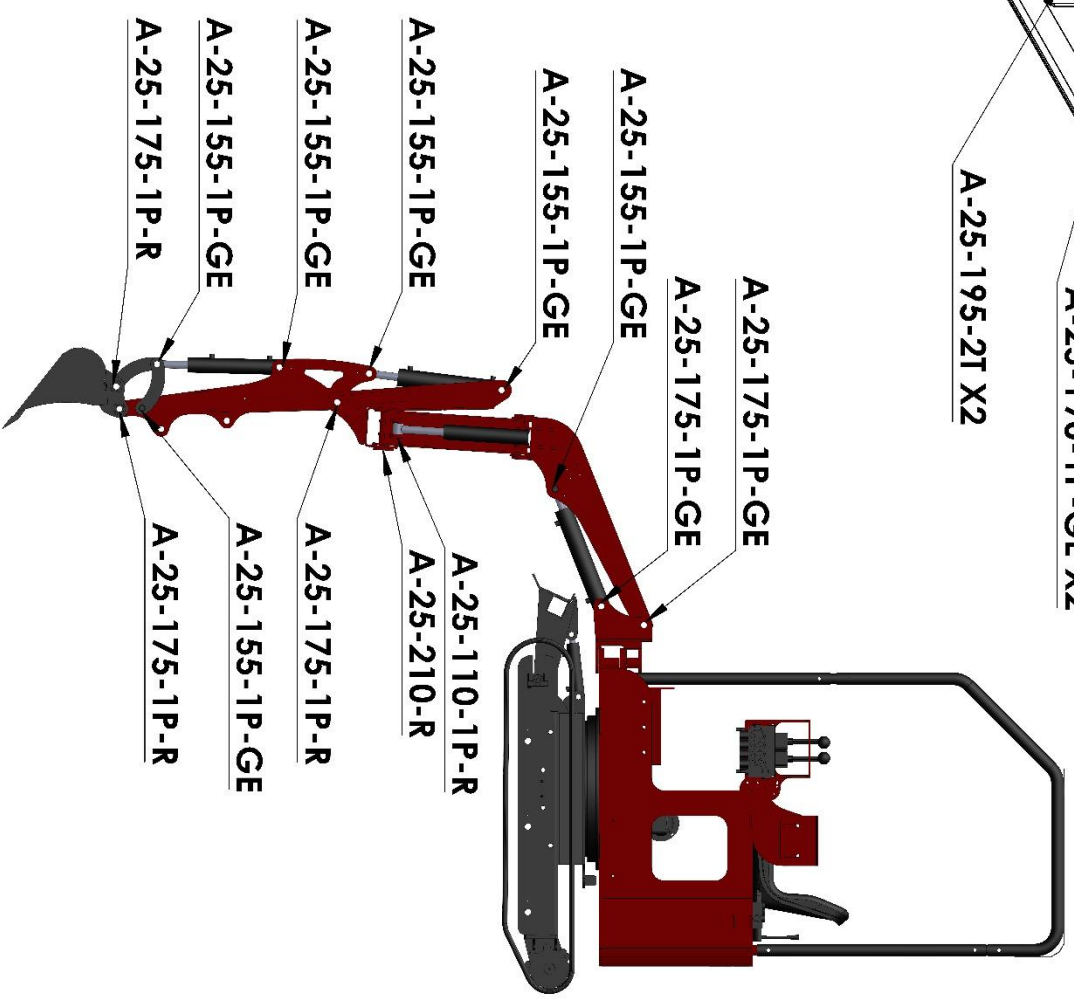


A-25-210-R

A-25-210-R

A-20-90-1P-R

A-20-90-1P-R



A-25-175-1P-GE

A-25-175-1P-GE

A-25-155-1P-GE

A-25-155-1P-GE

A-25-110-1P-R

A-25-210-R

A-25-155-1P-GE

A-25-155-1P-GE

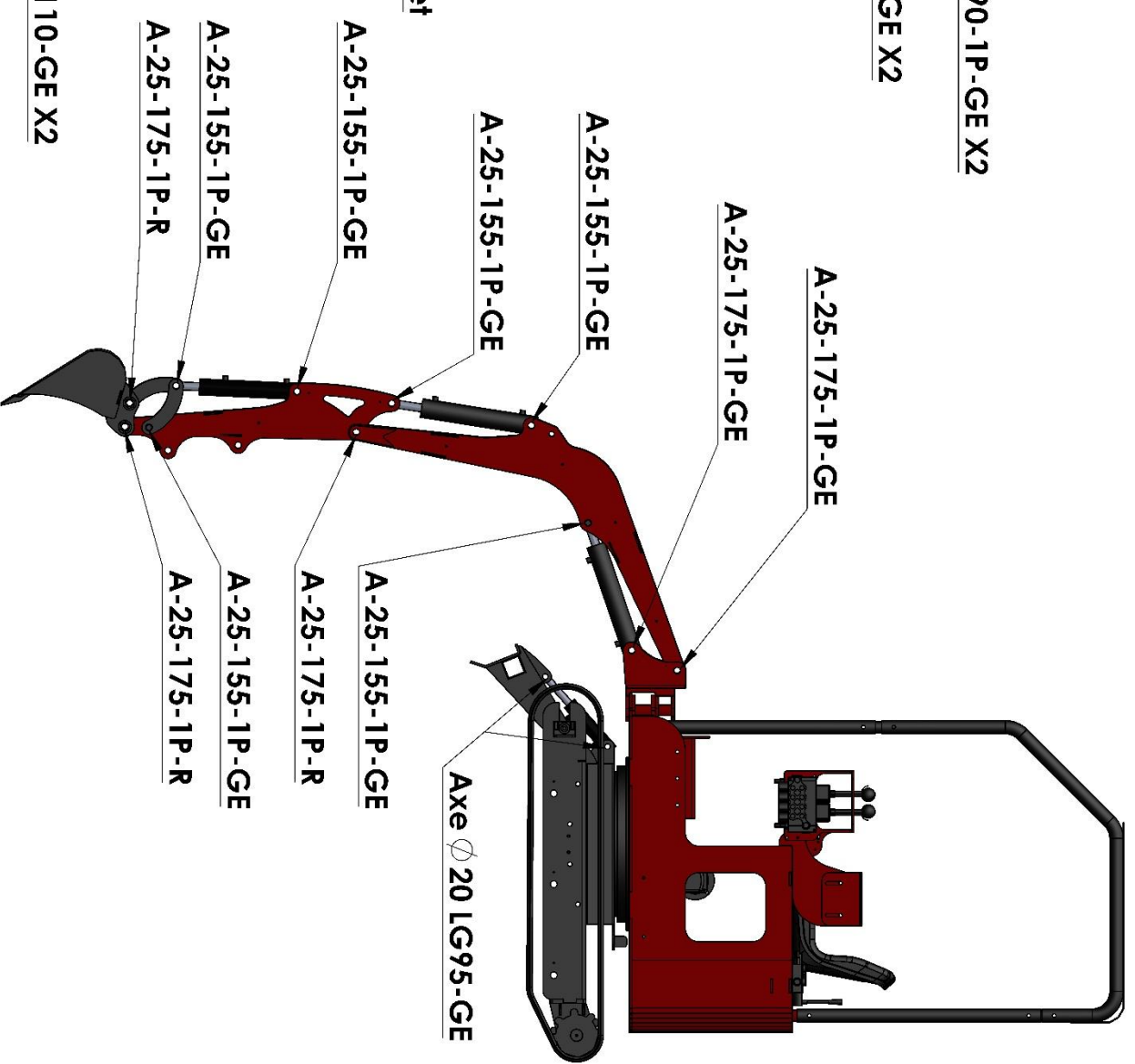
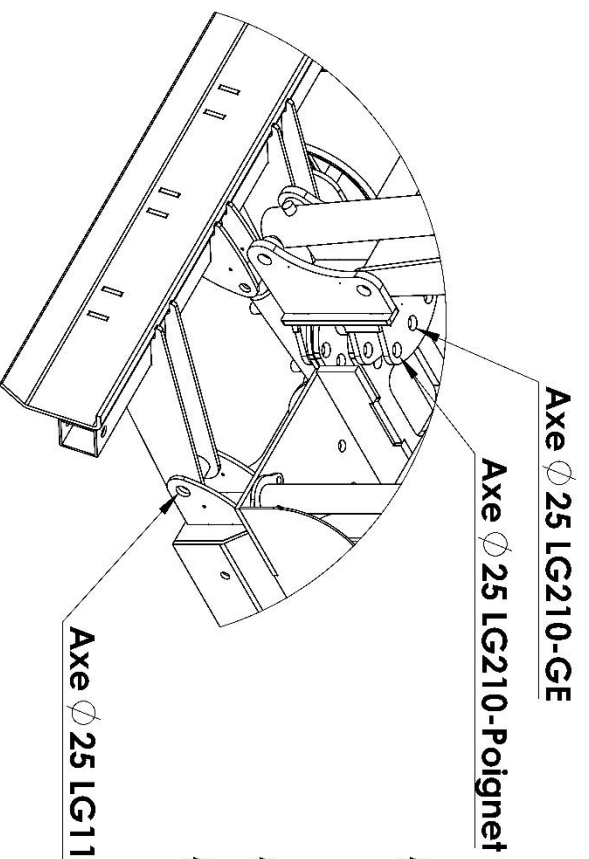
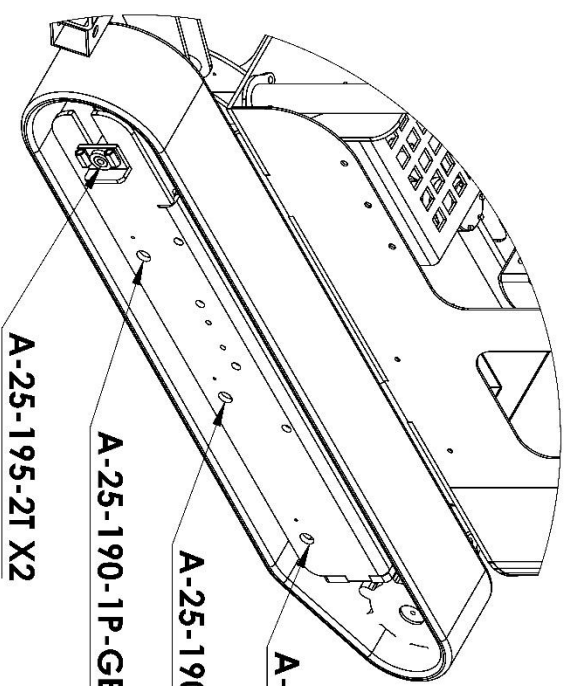
A-25-175-1P-R

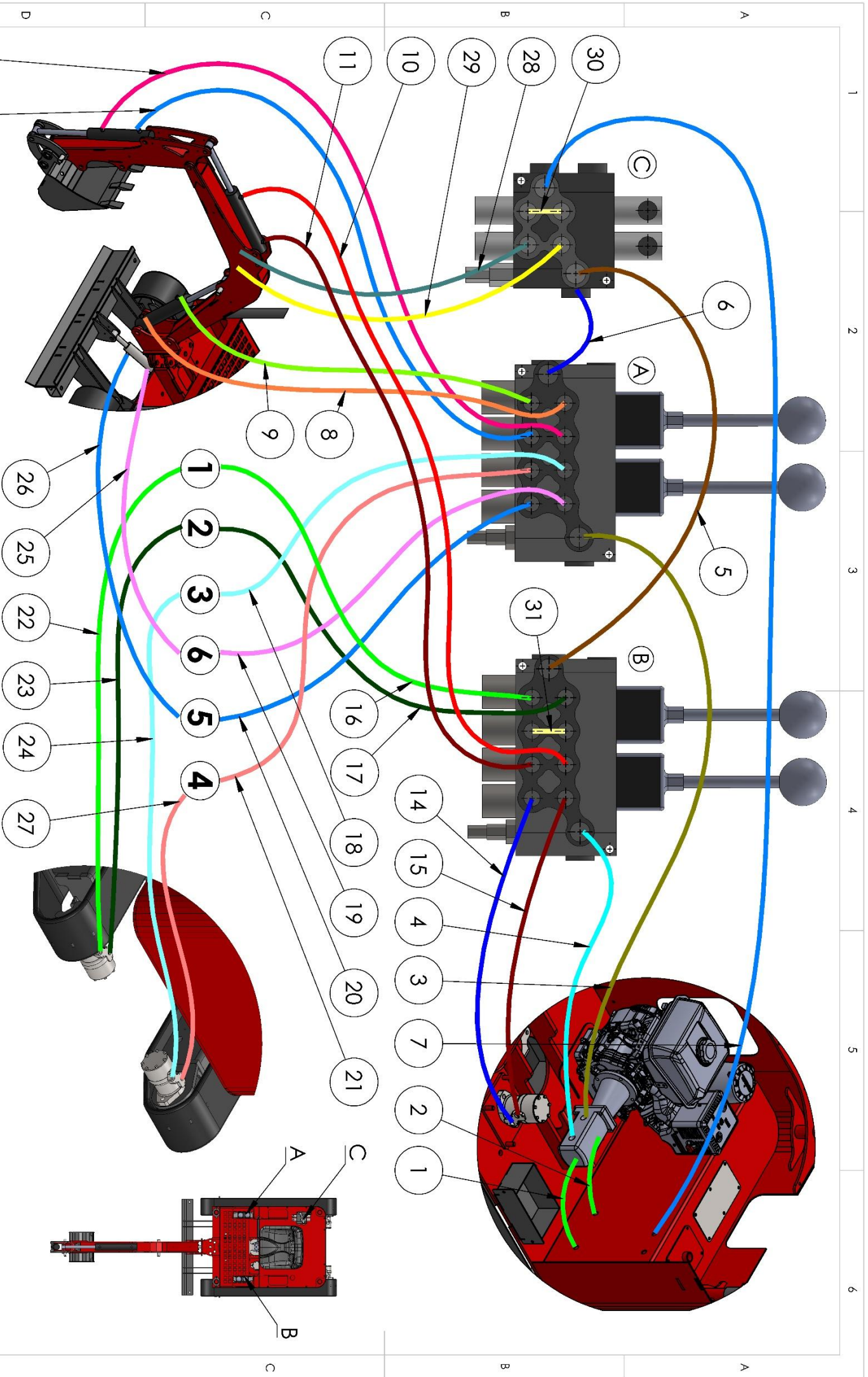
A-25-155-1P-GE

A-25-155-1P-GE

A-25-175-1P-R

A-25-175-1P-R





# PH1000 - Flexibles

TITRE:

NE PAS CHANGER L'ÉCHELLE

18/06/2025

MASSÉ

FEUILLET 1 SUR 1

A4

# Liste Flexible PH1000

Listing PH1000 JT6V -18-06-25

n°	Type flexible	Longueur (mm)	Sertissage 1	Sertissage 2	Emplacement
1	R4-19	350	-	-	Réservoir - Pompe 1
2	R4-19	350	-	-	Réservoir - Pompe 2
3	R1T3/8	1620	CS10ETC12L-90°	CS10ETC12L-90°	Sortie Pompe 1 - Entrée D1
4	R1T3/8	1120	CS10ETC12L-90°	CS10ETC12L-90°	Sortie Pompe 2 - Entrée D2
5	R1T3/8	1700	CS10ETC12L-90°	CS10ETC12L-90°	Sortie D1 - entré D3
6	R1T3/8	1500	CS10ETC12L-90°	CS10ETC12L-90°	Sortie D2 - entré D3
7	R1T3/8	1000	CS10ETC12L-90°	CS10ETC12L-90°	Sortie D3 - Retour réservoir
8	R1T5/16	1880	CS08ETC12L-90°	CS08OR17	Distributeur 2 - Vérin levée
9	R1T5/16	1800	CS08OR17	CS08OR17	Distributeur 2 - Vérin levée
10	R1T5/16	2480	CS08OR17	CS08ETC12L	Distributeur 1 - Vérin milieu de bras
11	R1T5/16	2880	CS08ETC12L-90°	CS08ETC12L	Distributeur 1 - Vérin milieu de bras
12	R1T5/16	3200	CS08OR17	CS08MC1/2	Distributeur 1 - Push pull 2
13	R1T5/16	3700	CS08ETC12L-90°	CS08MC1/2	Distributeur 1 - Push pull 1
14	R1T5/16	610	CS08ETC12L-90°	CS08OR17	Distributeur 2 - Moteur tourelle
15	R1T5/16	610	CS08ETC12L-90°	CS08ETC12L-90°	Distributeur 2 - Moteur tourelle
16	R1T5/16	1000	CS08OR17	CS08FBSP1/2-45°	Distributeur B - JT 1
17	R1T5/16	1000	CS08ETC12L-90°	CS08FBSP1/2-45°	Distributeur B - JT 2
18	R1T5/16	1000	CS08ETC12L-90°	CS08FBSP1/2-45°	Distributeur A - JT 3
19	R1T5/16	1000	CS08ETC12L-90°	CS08OR13	Distributeur A - JT 6
20	R1T5/16	1000	CS08OR17	CS08OR13	Distributeur A - JT 5
21	R1T5/16	1000	CS08OR17	CS08FBSP1/2-45°	Distributeur A - JT 4
22	R1T5/16	900	CS08ETC12L	CS08OR13	JT 1 Corps - Moteur hydraulique Gauche
23	R1T5/16	900	CS08ETC12L	CS08OR13	JT 2 Corps - Moteur hydraulique Gauche
24	R1T5/16	900	CS08ETC12L	CS08OR13	JT 3 Corps - Moteur hydraulique Droit
25	R1T5/16	800	CS08ETC12L	CS08OR13	JT B Corps - Vérin lame arriere
26	R1T5/16	700	CS08ETC12L	CS08OR13	JT A Corps - Vérin lame tete
27	R1T5/16	900	CS08ETC12L	CS08OR13	JT 4 Corps - Moteur hydraulique Droit
28	R1T5/16	2500	CS08OR17	CS08MC1/2	D3 - Ligne auxiliaire
29	R1T5/16	2600	CS08ETC12L-90°	CS08MC1/2	D3 - Ligne auxiliaire
30	R1T5/16	180	CS08ETC12L-90°	CS08OR17	Liaison haut/bas distri
31	R1T5/16	180	CS08ETC12L-90°	CS08OR17	Liaison haut/bas distri

