



NOTICE DE MONTAGE

Montage

Hirondelle – Version 2022

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 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.



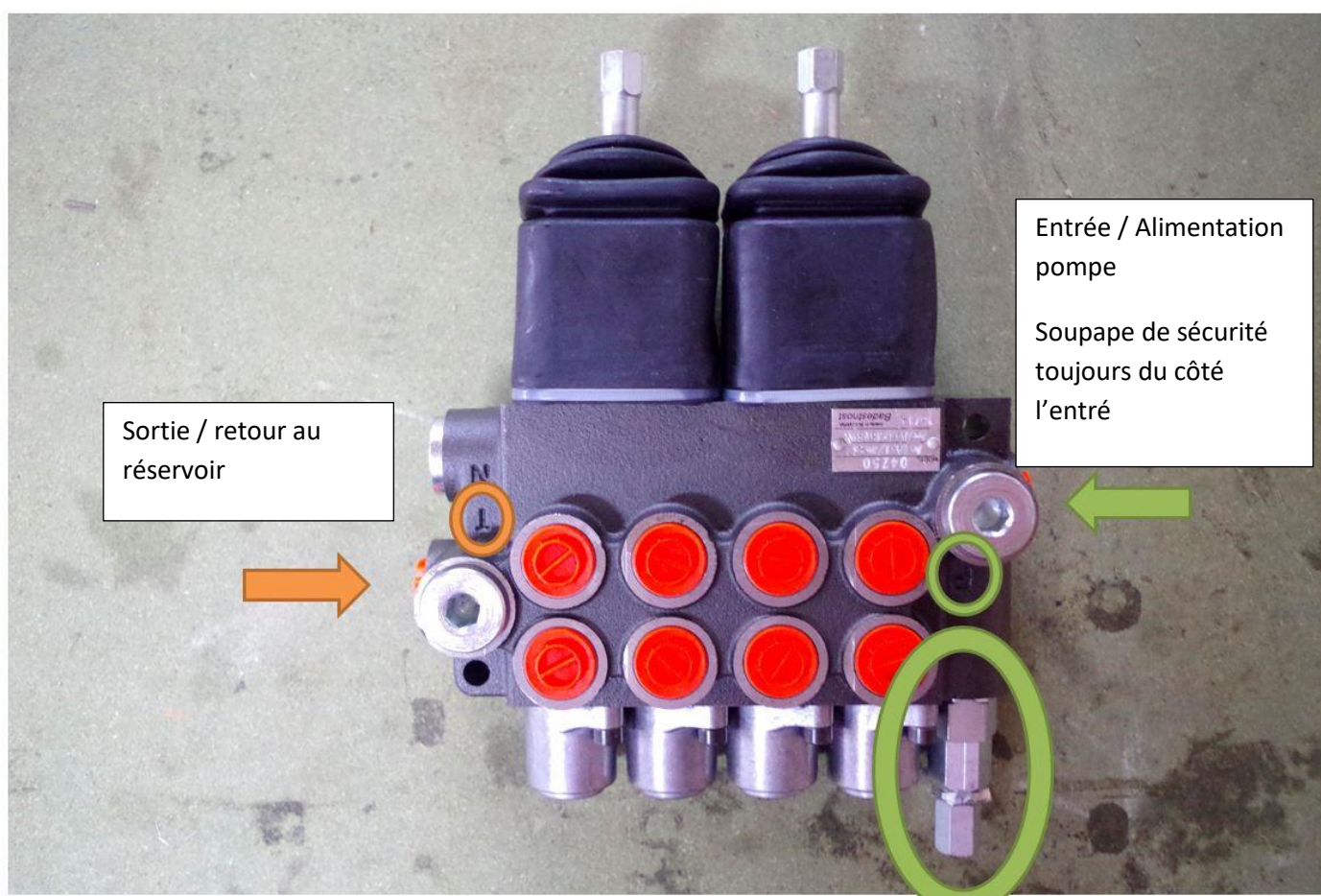
Montage étape par étape

Attention, la machine est en constante évolution, il est donc possible que certaines pièces reçues ne soient pas identiques à celle prise 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.



Visser avec du ruban téflon ou colle hydraulique 2 réductions MC1/2-F3/8 par moteur.

Attention, raccord fragile, ne pas trop serrer.

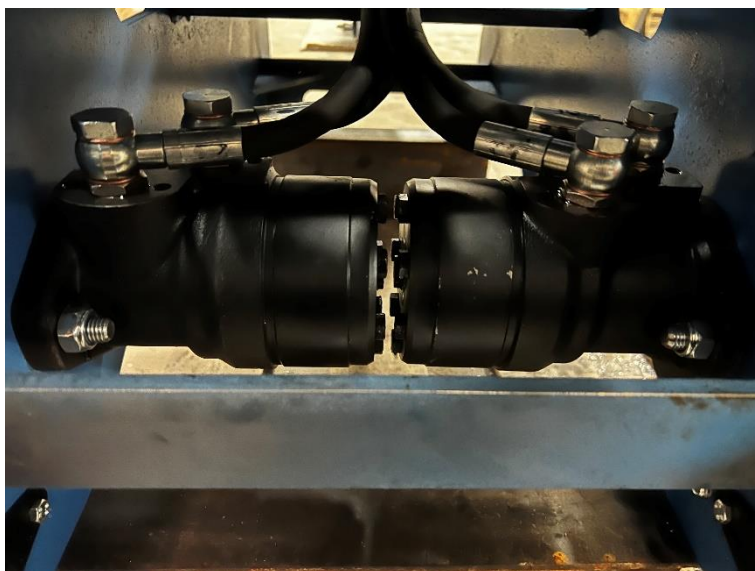
*Moteur hydraulique OMR 200 qte 2
MC1/2-F3/8 qte 4 + teflon*



Monter les flexibles sur les moteurs hydrauliques.

Attention à bien identifier les flexibles pour éviter les erreurs de branchement.

*Flexible N° 17, 18, 19, 20
VC17 qte 4
JC17 qte 8*



Monter les moteurs hydrauliques dans le châssis avec des vis M12x50 et écrou frein.

*Moteur hydraulique OMR200 qte 2
Vis M12x50 qte 4
Ecrou frein M12 qte 4
Châssis machine qte 1*



Monter les axes sur le châssis de la machine
(de chaque côté).

Axes $\varnothing 25$ lg 175 + GE qte 4



Verrouiller les avec des vis de 6x16TH et un
point de frein filet.

Vis 6x16TH qte 4 + frein filet



Monter les rollers avec les barbotins de
chaque côté de la machine.

*Barbotin qte 2
Roller $\varnothing 160-25$ qte 4*



Monter les vis M12x100 avec contre écrou sur le tendeur, attention à ne pas les faire dépasser pour faciliter la mise en place des chenilles par la suite.

*Tube tendeur qte 1
Vis M12x100 TH qte 4
Ecrou M12 qte 4*



Monter le tendeur dans le châssis, et y glisser l'axe tendeur Ø25 lg 640.

*Tendeur qte 1
Axe Ø25 lg 640 qte 1*



Placer la chenille sur l'engrenage et le roller arrière.

Chenille 150x72x31 qte 1



Mettre une rondelle avant de monter le roller sur le tendeur.

Mette une rondelle et une goupille sur l'axe pour tenir le roller en place.

Roller Ø160-25 qte 1
Rondelle Ø25 qte 2
Goupille clip M6 qte 1



Répéter l'opération de l'autre côté puis mettre en tension les chenilles en vissant les vis M12x100.

Chenille 150x72x31 qte 1
Roller Ø160-25 qte 1
Rondelle Ø25 qte 2
Goupille clip M6 qte 1



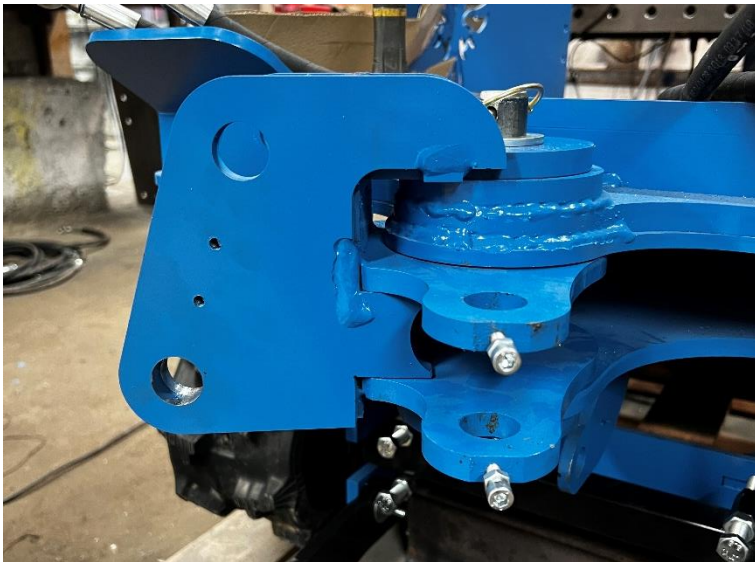
Monter le graisseur sur le pivot de la noix
 Graisser les 3 surfaces de contact puis insérer la dans le châssis.

Noix qte1
Graisseur M6 doit qte 1
+ graisse



Monter l'axe de pivot de noix par le dessous
Verrouiller le avec une vis M6x16TH + goupille
clip par-dessus.

Axe Ø25 lg 175 + GE
Vis M6x16TH qte 1 + frein filet
Goupille Clip M6 qte 1



Monter 2 vis M6 BTR avec contre écrou sur la
noix.

Vis M6x30 BTR qte 2
Ecrou M6 qte2



Monter 2 UM12L-12x17 sur le vérin de
direction VD30/50 c200.

Puis visser les flexibles sur celui-ci.

Vérin 30/50 c 200 qte 1
UM12L-12X17 qte 2
Flexible n°13, 14



Mettre le vérin de direction dans le châssis,
raccords vers le centre.

Vérin 30/50 c 200 assemblé qte 1



Placer une rondelle sous le vérin pour éviter
le frottement direct sur le châssis.
Mettre en place l'axe $\varnothing 25$ lg 150 + GE à
l'arrière du vérin et la verrouiller avec une vis
M6x16.

Axe $\varnothing 25$ lg 150 + GE qte 1
Rondelle $\varnothing 25$ ep4 qte 1
Vis M6x16 TH qte 1



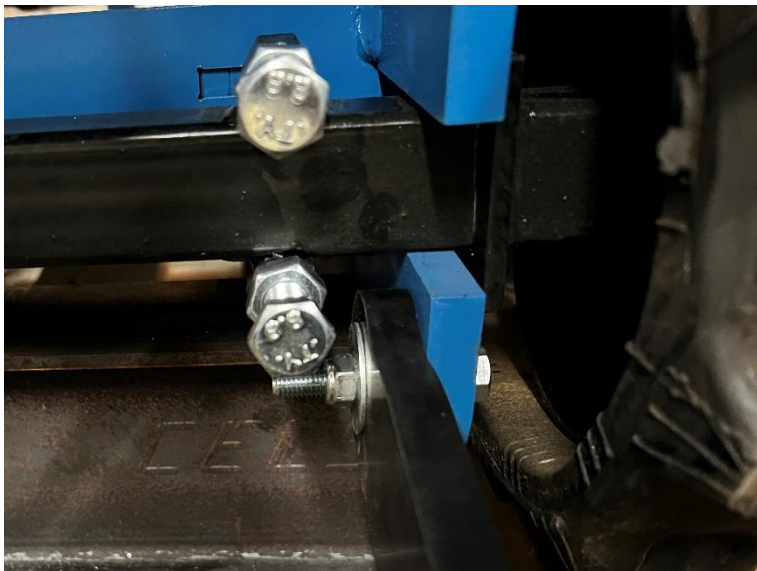
Placer la tête du vérin dans la noix,
Si besoin meuler un peu la tête du vérin pour
faciliter le passage.
Monter ensuite l'axe $\varnothing 25$ lg 70 avec les 2
perçages et le verrouiller avec les 2 vis BTR.

Axe $\varnothing 25$ lg 70 – 2p qte 1



Monter la lame sur le châssis avec 2 axes $\varnothing 20$
lg 25 percés de part en part.

*Lame qte 1
Axe $\varnothing 20$ lg 25 qte 2*



Verrouiller la lame avec 1 vis M8x60 +
rondelle 8x30 et écrou frein M8 traversant
par coté.

*Vis M8x60 TH qte 2
Rondelle 8x30 qte 2
Ecroû M8 frein qte 2*



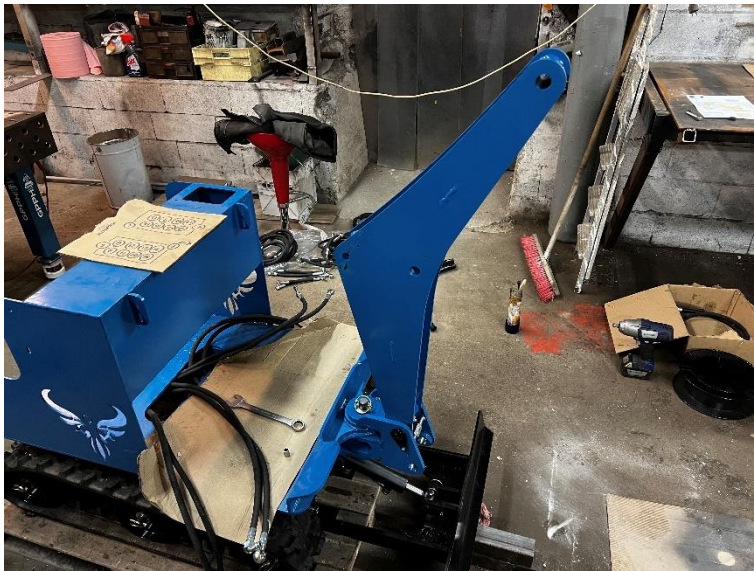
Monter les flexible sur le vérin de la lame
VD25/40 c 100.

*Vérin 25/40 c 100 qte 1
VC17 qte 2
JC17 qte 4
Flexible n°15,16*



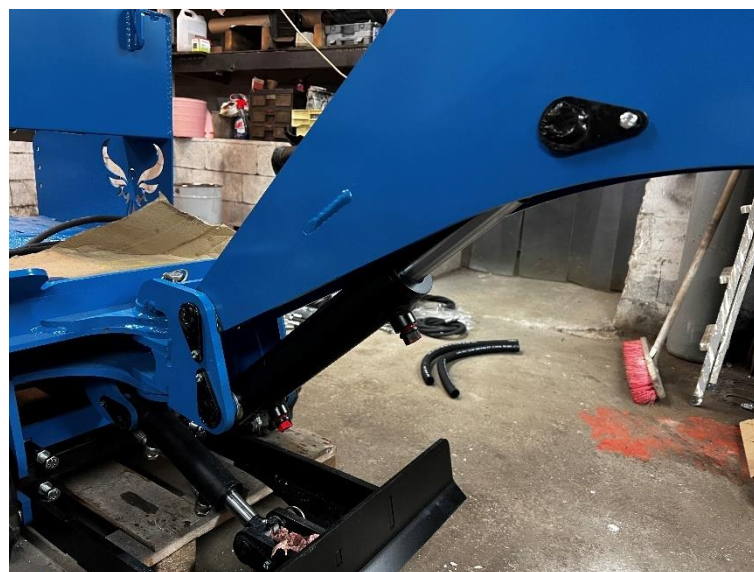
Monter le vérin sur le châssis avec 2 axes Ø20 lg 70 GE et verrouiller avec 2 vis M6x16 TH + goupille.

*Axe Ø20 lg 70 GE qte 2
Vis M6x16 TH qte 2
Goupille clip M6 qte 2*



Monter le bras de levée sur la noix avec un axe Ø25 lg 150 GE + vis M6x16 TH et goupille.

*Bras de levée qte 1
Axe Ø25 lg 150 GE qte 1
Vis M6x16 TH qte 1
Goupille clip M6 qte 1*



Monter le vérin de levée sur la machine.

*VD30/50 c 200 qte 1
Axe Ø25 lg 150 GE qte 2
Vis M6x16 TH qte 2
Goupille clip M6 qte 2*



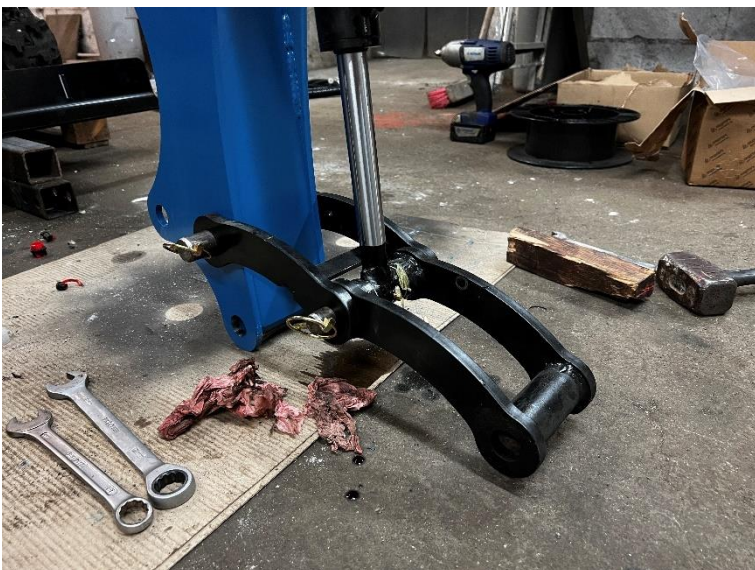
Monter le bras de balancier sur la machine avec un axe $\varnothing 25$ lg 150 GE + vis M6x16 TH et goupille.

*Bras balancier qte 1
Axe $\varnothing 25$ lg 150 GE qte 2
Vis M6x16 TH qte 2
Goupille clip M6 qte 2*



Monter le vérin 25/40 c 250 du godet seul pour commencer avec un axe $\varnothing 20$ lg 155 + vis M6x16 TH et goupille.

*Vérin 25/40 c 250 qte 1
Axe $\varnothing 20$ lg 155 GE qte 1
Vis M6x16 TH qte 1
Goupille clip M6 qte 1*



Monter les 2 renvois sur la machine avec un axe $\varnothing 25$ lg 155 GE sur le bras et un axe $\varnothing 20$ lg 155 GE sur la tête du vérin.

Verrouiller les axes avec des vis M6x16 TH et goupille.

*Renvoi bras qte 1
Renvoi godet qte 1
Axe $\varnothing 25$ lg 155 GE qte 1
Axe $\varnothing 20$ lg 155 GE qte 1
Vis M6x16 TH qte 2
Goupille clip M6 qte 2*



Monter les coudes CM12L-12x17 avec du téflon sur le vérin puis les flexibles sur le vérin du godet.

*CM12L-12x17 qte 2 + téflon
Flexible 11", 12"*



Monter les raccords rapides sur les flexibles avec du téflon, un male et un femelle.

*CCF1/2 qte 1 + téflon
CCM1/2 qte 1 + téflon*



Monter le guide flexible partie basse sur le bras de levée

Guide flexible double qte 1



Visser les push pull sur les flexibles 11 et 12 puis monter les flexible sur la machine en les passant dans le guide flexible.

*CCF1/2 qte 1
CCM1/2 qte 1
Flexible 11, 12
+ téflon*



Monter le vérin de balancier 25/40 c 250 sur le bras avec 2 axes Ø20 lg 155.

*Vérin 25/40 c 250 qte 1
Axes Ø20 lg 155 GE qte 2
Vis M6x16 TH qte 2
Goupille clip M6 qte 2*



Visser 2 coudes CM12L-12x17 sur le vérin téflon.

Monter le flexibles du vérin de balancier.

*CM12L-12x17 qte 2
Flexible 9, 10*



Monter les supports distributeurs avec des vis M8x35 TH, rondelles Ø8 et écrous M8 frein

*Support distributeur D qte 1
Support distributeur G qte1
Vis M8x35 TH qte 4
Rondelle Ø8 qte 8
Ecrou M8 frein qte 4*



Monter les distributeurs hydrauliques sur les supports

*D4-2J qte 2
Vis M8x60 TH qte 4
Ecrou M8 frein qte 4*



Dévisser les 2 bouchons acier ½ en façade et les déplacer de chaque côté des distributeurs.



Monter les raccords union sur les distributeurs
UM12L-12x17 sur la ligne du haut
UM12L-15x21 de chaque côté.

UM12L-12x17 qte 8
UM12L-15x21 qte 4



Brancher les flexibles de droite en suivant le plan de montage page 32, commencer le montage par la ligne du bas du distributeur.

VC17-12x17 qte 4
JC17 – qte 8



Brancher les flexibles de gauche en suivant le plan de montage page 32, commencer le montage par la ligne du bas du distributeur.

VC17-12x17 qte 4
JC17 – qte 8

***Pour les montages du moteur, veuillez suivre seulement les étapes correspondant à votre version (thermique, électrique ou hybride).**

Montage moteur Thermique

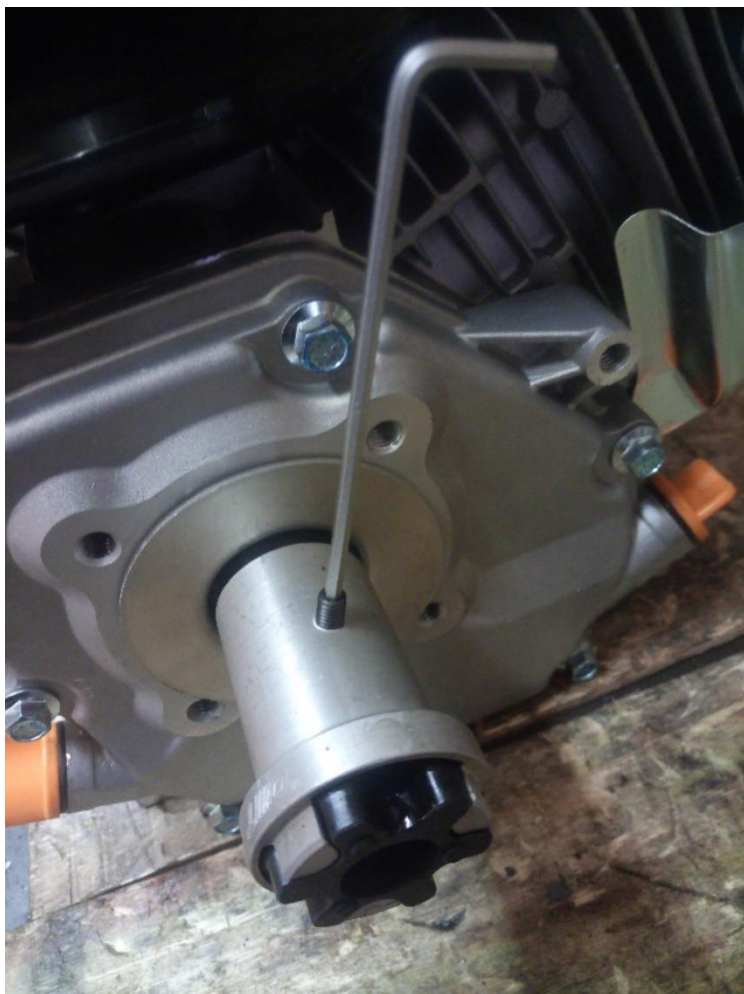


Faire le niveau d'huile dans le moteur thermique, remplir par un des 2 bouchons sur chaque côté du moteur.

A noter que l'un des deux bouchons possède une jauge pour le niveau d'huile.

Retirer la clavette, mettre 1L d'essence puis démarrer le moteur pour vérifier qu'il n'y ait pas de problèmes.

*Moteur Thermique 6.5 qte 1
Huile moteur SAE30
Essence*



Monter l'accouplement élastique avec la rondelle de centrage (optionnelle) sur l'arbre moteur et le verrouiller en butée avec une vis M6x10 sans tête avec frein filet.

*Accouplement élastique partie 1 qte1
Vis M6x10 sans tete qte 1 +frein filet*



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

*Accouplement élastique partie 1 qte1
Pompe hydraulique qte 1*

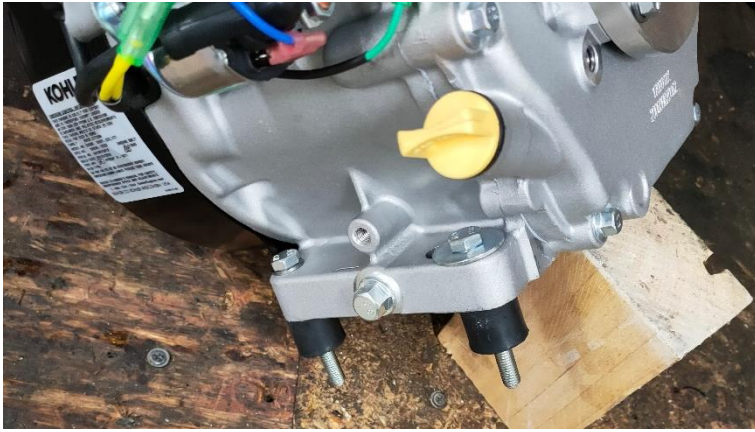


Placer la pompe sur la lanterne avec les 4 vis BTR de 6x25.

Monter ensuite la lanterne sur le moteur thermique avec 4 vis M8x30 TH.

Coller au moins une des vis sur chaque montage afin que l'ensemble ne se desserre pas avec les vibrations.

*Lanterne LAG1-70 qte 1
Vis M6x25 BTR qte 4 + frein filet
Vis M8x30 TH qte 4 + frein filet*



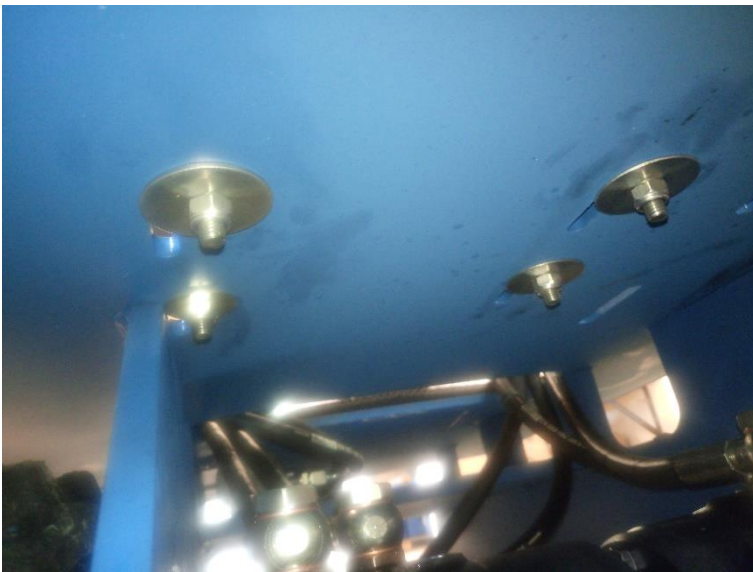
Monter les silentblocs sur le moteur thermique sans les verrouiller.

*Silentblocs qte 4
Vis M8x35 TH qte 4
Rondelle 8 qte 4*



Placer le moteur sur le châssis dans les fentes prévues à cet effet

Moteur Thermique 6.5 assemblé qte 1

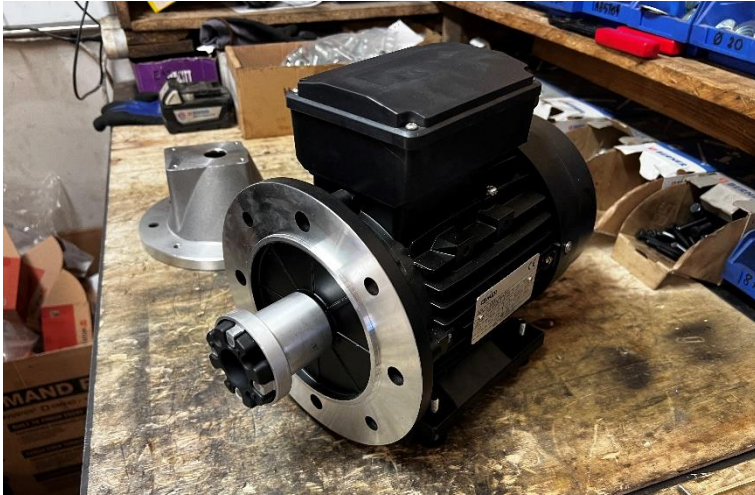


Visser le moteur par-dessous avec des rondelle $\varnothing 8 \times 30$ et écrou M8 frein.

Verrouiller les vis et écrou pour fixer le moteur en place

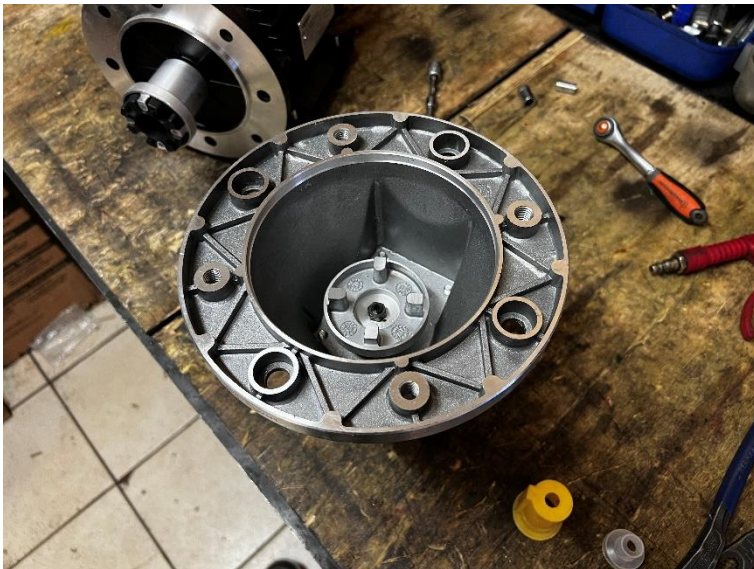
*Rondelle 8 x 30 qte 4
Ecrou M8 frein qte 4*

Montage moteur Electrique



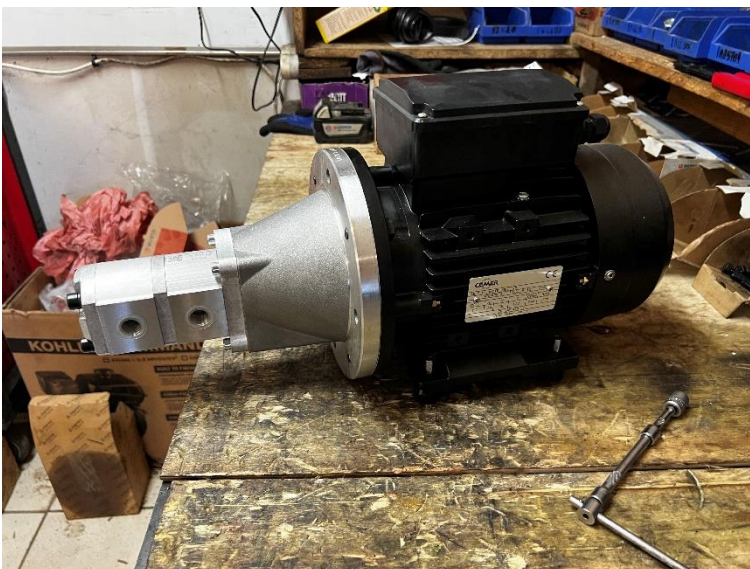
Monter l'accouplement élastique sur le moteur, bien faire attention que la clavette moteur soit présente.

*Moteur Electrique 2.2 kw qte 1
demi-accouplement moteur qte 1*



Positionner la lanterne sur la pompe
Monter le demi-accouplement moteur sur l'arbre de la pompe, attention à ce que la clavette coté pompe soit bien montée.
Mettre un point de colle sur l'écrou de la pompe et le verrouiller en place.

*Lanterne moteur 2.2 kw qte 1
Demi-accouplement pompe qte 1*



Monter la lanterne sur le moteur en faisant pivoter celle-ci pour que l'accouplement soit emboîté correctement

Les gravures de la pompe doivent être orientées vers le haut

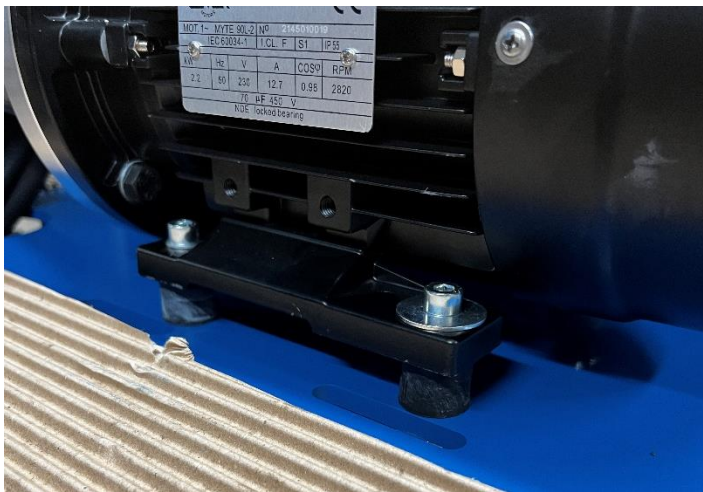
Visser la pompe sur la lanterne une fois celle-ci bien positionnée.

Vis M6x25 BTR qte 4 + frein filet



Visser la lanterne coté pompe avec des vis M12x30 + rondelle.

Vis M12x30 TH qte 4 + frein filet
Rondelle Ø 12 qte 4



Monter les silentblocs sur le châssis avec des vis M8x35 et rondelles Ø8x30
Visser le moteur par-dessus en montant avec des rondelle Ø8x30 et écrou frein M8.

Silentblocs qte 4
Vis M8x35 TH qte 4
Rondelle Ø8x30 qte 8
Ecrou frein M8 qte 4



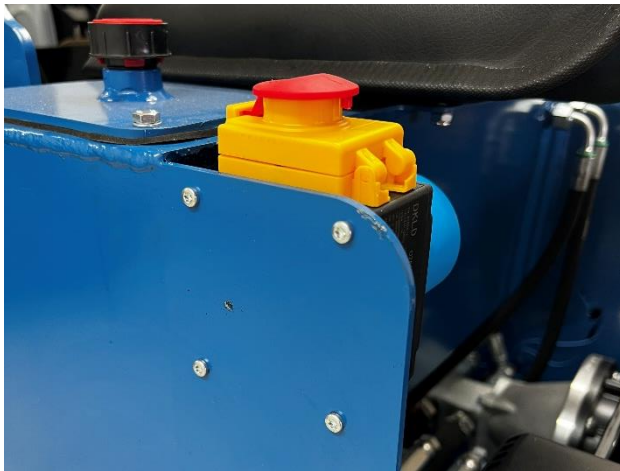
Ouvrir le boîtier de démarrage par les 4 vis en façade et passer le câble par le presse étoupe du boîtier.

Boîtier de démarrage qte 1



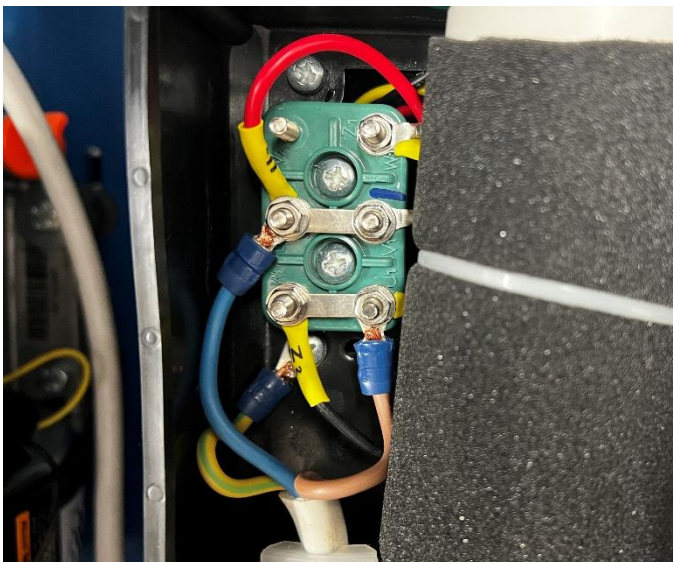
Brancher les câbles bleu et marron sur les 2 câbles noir (sens non important) et le jaune/vert sur le dernier.

Câble électrique 1,2m qte 1



Remonter le boîtier puis le fixer sur le carter de la machine avec les 4 vis du boîtier.

4 vis



Ouvrir la partie connexion du moteur, dévisser les plaquettes de liaison pour que celles-ci soient parallèles identique à la photo jointe

Passer le câble par l'orifice prévu puis brancher le câble sur le moteur électrique

Le fil marron sur Z1

Le fil bleu sur U2

Le fil de terre au fond sur la masse.

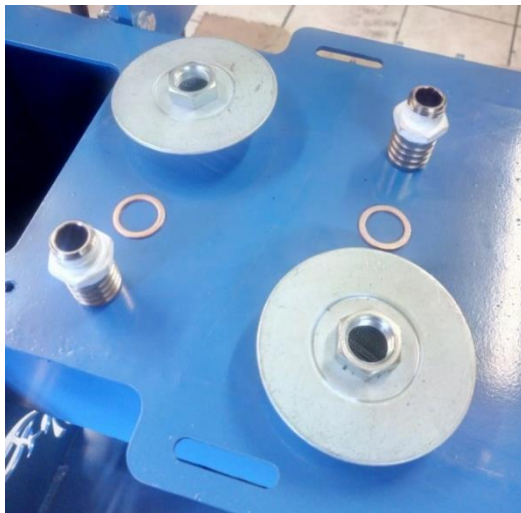
Cable électrique 1,20m qte 1



Remonter le cache du moteur électrique et passer au montage des flexibles, une fois celui-ci fait, il faudra tester le moteur et le sens de rotation.

-

Suite Montage pour machine avec 1 seul Moteur (pour hybride, continuer montage à la page 25)



Préparer les raccords cannelés pour le montage dans le réservoir, faire plusieurs tours de téflon pour assurer une bonne étanchéité.

EC19-MC3/8 qte 2



Visser en passe cloison le raccord cannelé par-dessous le réservoir, rondelle cuivre dans le réservoir puis la crépine.

*Crépine plate Ø80 qte 2
JC17 qte 2*



Monter les flexibles d'alimentation hydraulique sur les pompes.

*Flexible 1, 2
collier acier 29-31 qte 4*



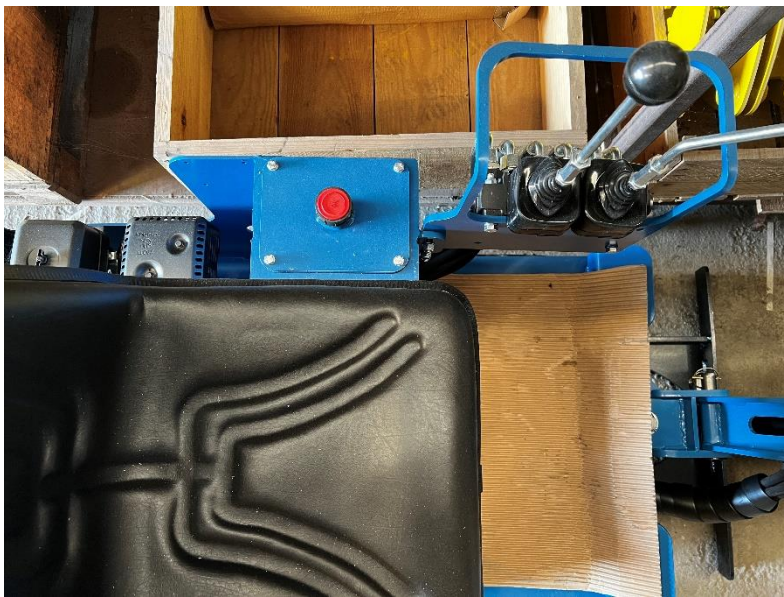
Brancher les flexibles d'alimentation des distributeurs en suivant le schéma hydraulique page 32.

Flexible 4,5



Monter les flexibles de retour réservoir

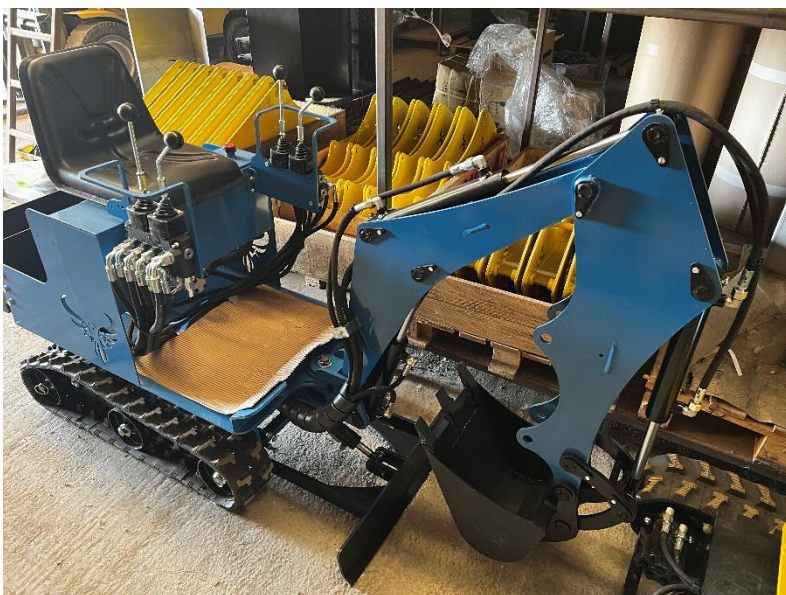
Flexibles 3, 6



Remplir le réservoir d'huile hydraulique (HV46) puis démarrer le moteur, ne pas le remplir au complet.

Faire fonctionner toute les commandes plusieurs fois pour purger l'air du circuit, il est normal qu'il y ait un temps de latence 5-10 secondes sur chaque fonction avant que le circuit se remplisse.

Une fois cela fait, refaire le niveau d'huile (environs 3 cm sous la plaque siège).



Vérifier qu'il n'y ait pas de fuite d'huile et que tout fonctionne correctement, puis faire le passage des flexibles avec des collier colsons et graisser tous les axes avant l'usage.

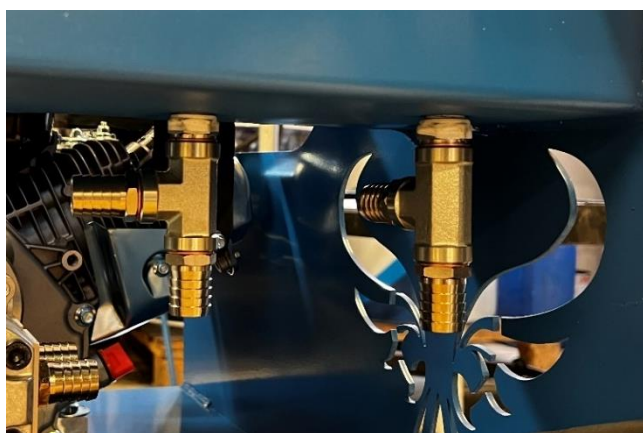
Suite Montage Hybride*

Une fois les 2 moteurs installés sur la machine suivre le montage ci dessous



Monter un raccord union 3/8-3/8 (avec du téflon sur le filetage) l'extérieur du réservoir et la crépine dans le réservoir avec une rondelle cuivre Ø17 a l'intérieur pour l'étanchéité

*UM3/8-3/8 qte 2 + téflon
JC17 qte 2
Crépine plate Ø80 qte 2*



Monter les T3/8 F/F/F sous le réservoir, Monter 2 EC19-MC3/8 par Té avec une rondelle cuivre à chaque raccord.

*Té 3/8 F/F/F qte 2
EC19-MC3/8 qte 4
JC17 qte 6*



Monter les flexibles d'alimentation Ø19 et les verrouiller avec des colliers de serrage

Attention de bien répartir les alimentations tel que décrit sur le schéma hydraulique page 34.

*Flexible aspiration Ø19 qte 4
Collier CS29-31 qte 8*



Le montage hybride se fait avec 2 entrées et 1 sortie par distributeur

Les 2 entrées sont sur le distributeur, il faudra démonter le bouchon et visser les 2 coudes 1/2 - 3/8 sur les 2 orifices d'entrée.

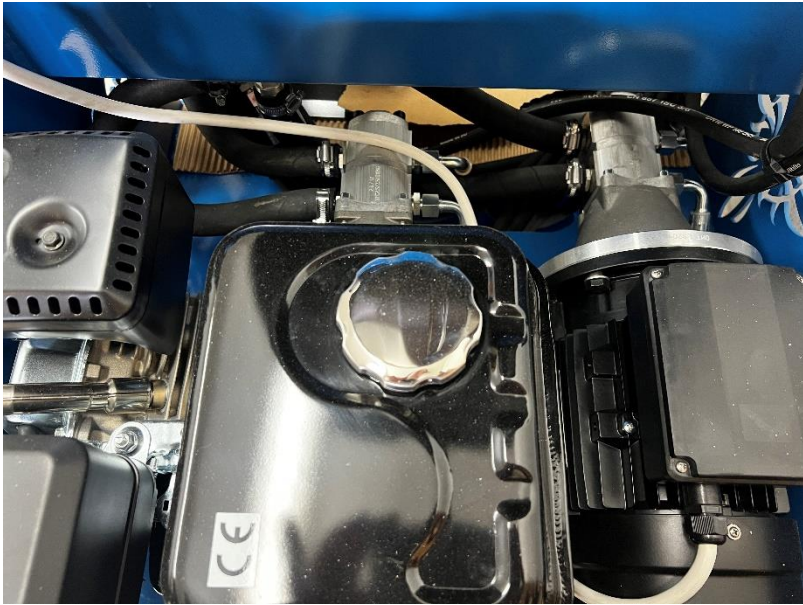
Coude UM12L-15x21 – 3/8 qte 4



Monter les clapets anti-retours sur les coudes en identifiant bien le sens de circulation.

Clapet anti-retour qte 4

Monter ensuite les flexible 4-1", 4-2", 5-1" et 5-2" au bout des clapet vers leur pompes respectives (suivre le schéma page 32).



Flexible 4-1", 4-2", 5-1" et 5-2".



Monter les flexibles de retour réservoir

Flexibles 3, 6



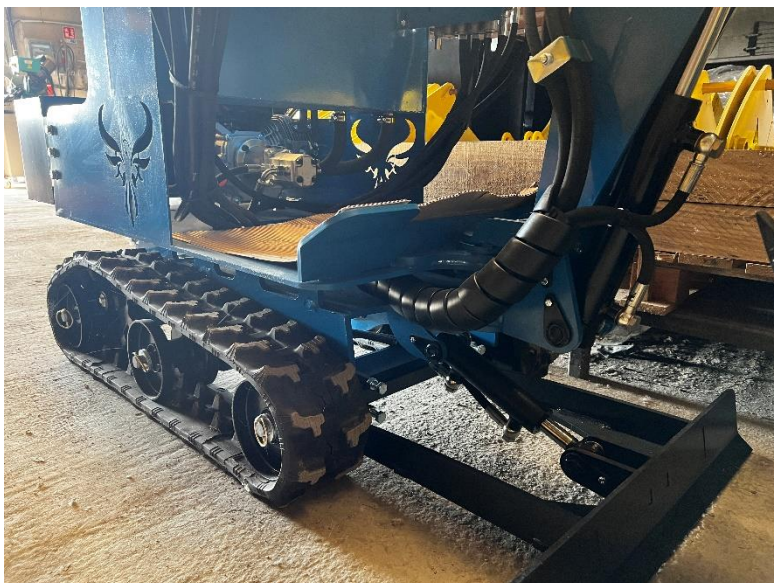
Remplir le réservoir d'huile hydraulique (HV46) puis démarrer le moteur, ne pas le remplir au complet.

Faire fonctionner toute les commandes plusieurs fois pour purger l'air du circuit, il est normal qu'il y ait un temps de latence 5-10 secondes sur chaque fonction avant que le circuit se remplisse.

Une fois cela fait, refaire le niveau d'huile (environs 3 cm sous la plaque siège).



Vérifier qu'il n'y ait pas de fuite d'huile et que tout fonctionne correctement, puis faire le passage des flexibles avec des collier colsons et graisser tous les axes avant l'usage.



Des gaines (non fournies) peuvent être installées pour protéger les flexibles

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.

Pour la prise de pression des machines Hybride, il faudra démonter les flexible d'alimentation d'un des moteurs pour se brancher en lieu et place de celui-ci (démonter de préférence les flexibles du moteur électrique).



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.

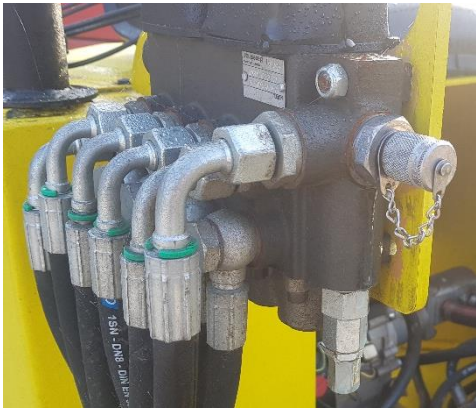


Commencer par repérer la soupape de sécurité, celle-ci indique le point d'entrée de l'huile hydraulique et permet le réglage de la pression de service.



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.

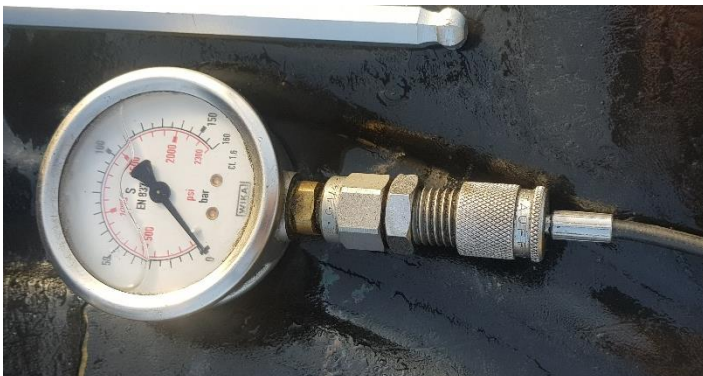
Dévisser le bouchon latéral avec une clé Allen. Mettre un récipient sous le distributeur pour récupérer les résidus d'huile.



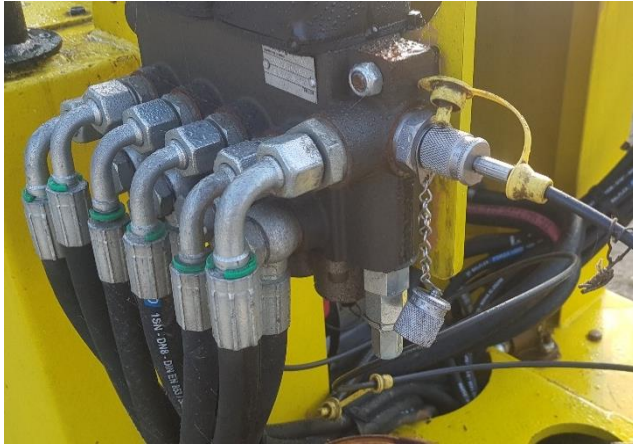
Monter le raccord male 1/2 sur le distributeur.



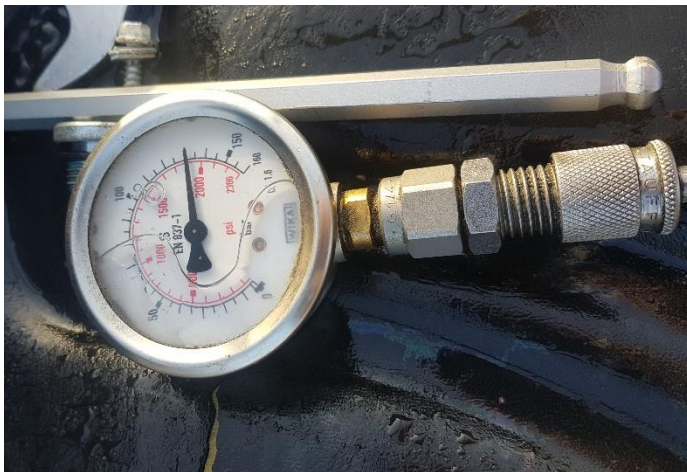
Monter le raccord 1/4 femelle sur le manomètre.



Visser le flexible sur le Manomètre.



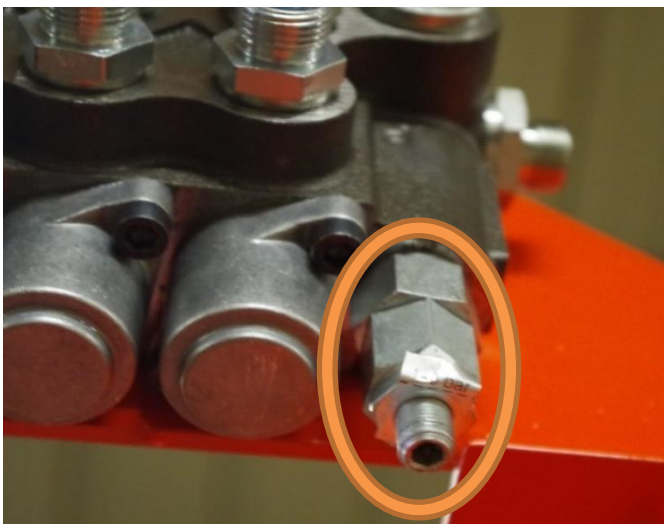
Visser le flexible sur le distributeur.



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 cv : pression entre 120 et 140 bars



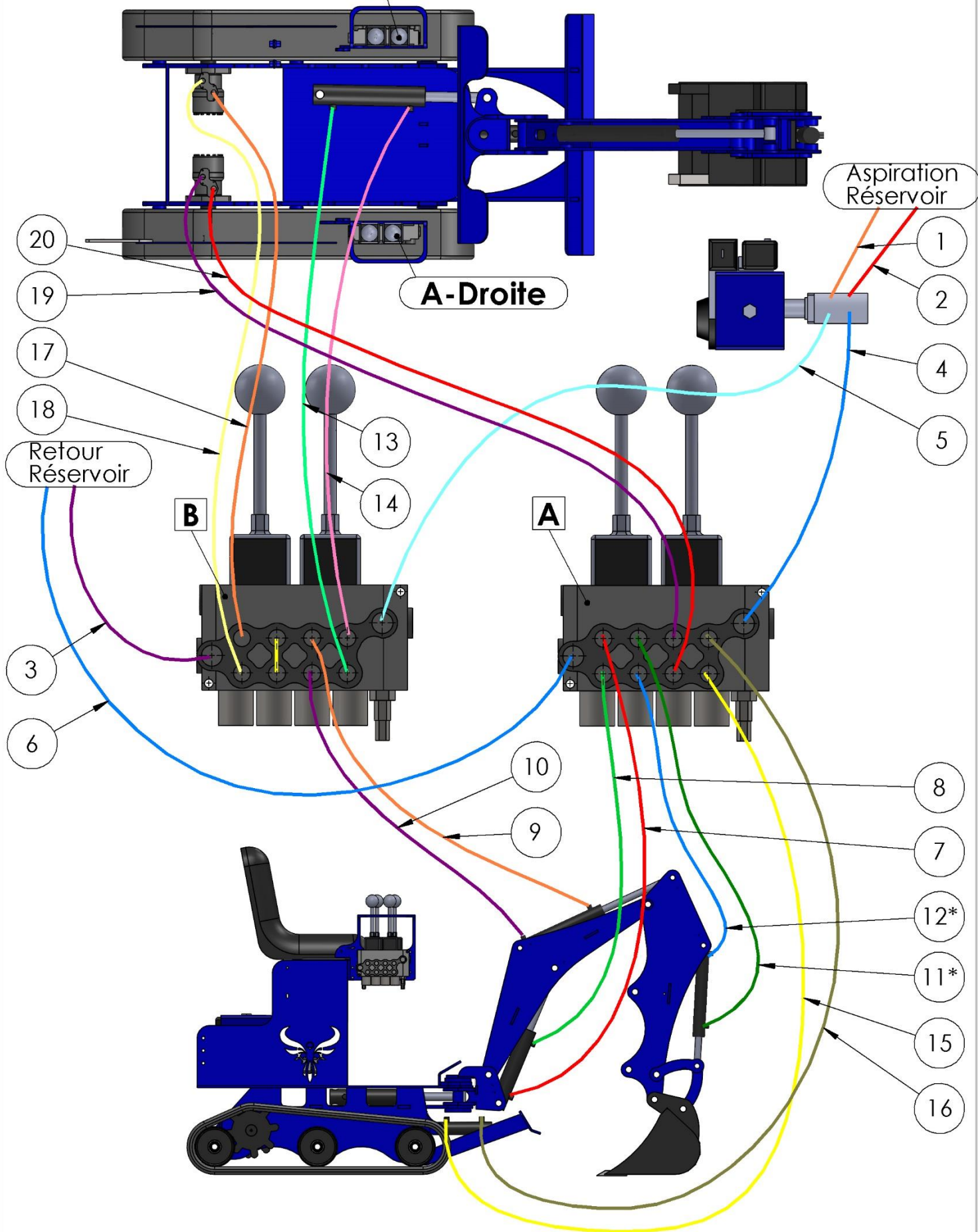
-Si votre machine n'a pas de puissance faites $\frac{1}{4}$ de tour par $\frac{1}{4}$ de tour en serrant la vis jusqu'à avoir assez de puissance pour que les moteurs d'avancement fonctionnent normalement. Ne pas serrer plus que nécessaire pour ne pas endommager la pompe.

-Si les moteurs hydrauliques font caller le moteur thermique, faire $\frac{1}{4}$ de tour par $\frac{1}{4}$ de tour en desserrant la vis.

Schéma de branchement des flexibles
pour machine avec moteur unique

B-Gauche

A-Droite



* Ligne coupée avec push pull

TITRE:

Hirondelle - Flexible

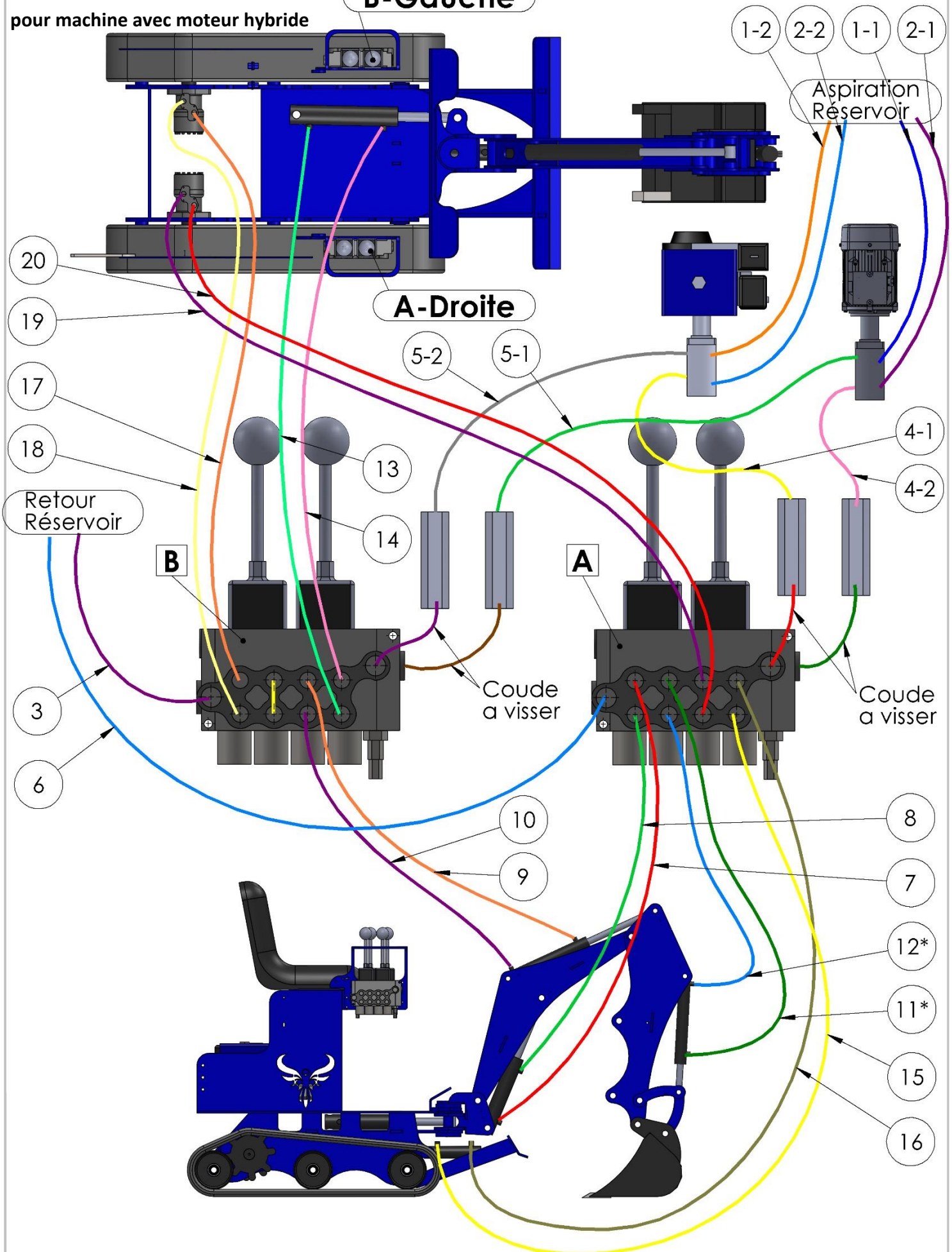
Hirondelle - 28-10-22

*	Ø Flexible	Longueur	Sertissage		Emplacement
1	19	320			Réservoir - Pompe 1
2	19	320			Réservoir - Pompe 2
3	10	1150	CS10ETC12L-90°	CS10ETC12L-90°	Sortie distributeur 2 (T) - Retour réservoir
4	10	900	CS10ETC12L-90°	CS10ETC12L	Sortie Pompe 2 - Entrée distributeur 1 (P)
5	10	1100	CS10ETC12L-90°	CS10ETC12L-90°	Sortie Pompe 1 - Entrée distributeur 2 (P)
6	10	900	CS10ETC12L-90°	CS10ETC12L-90°	Sortie distributeur 1(T) - Retour réservoir
7	8	1750	CS08OR17	CS08ETC12L-90°	Distributeur 2 - Vérin levée
8	8	1800	CS08OR17	CS08OR17	Distributeur 2 - Vérin levée
9	8	2500	CS08ETC12L	CS08ETC12L-90°	Distributeur 1 - Vérin milieu de bras
10	8	2170	CS08ETC12L	CS08OR17	Distributeur 1 - Vérin milieu de bras
11	8	2130	CS08ETC12L-90°	CS08MC1/2	Distributeur 1 - Push pull 1
11'	8	1100	CS08ETC12L	CS08MC1/2	Push pull 2 - Vérin de godet
12	8	2060	CS08OR17	CS08MC1/2	Distributeur 1 - Push pull 2
12'	8	850	CS08ETC12L	CS08MC1/2	Push pull 1 - Vérin de godet
13	8	830	CS08ETC12L-90°	CS08OR17	Distributeur 2 - Rotation Bras
14	8	1050	CS08ETC12L-90°	CS08ETC12L-90°	Distributeur 2 - Rotation Bras
15	8	1400	CS08OR17	CS08OR17	Distributeur - Vérin lame
16	8	1650	CS08ETC12L-90°	CS08OR17	Distributeur - Vérin lame
17	8	950	CS08OR17	CS08ETC12L-90°	Distributeur 2 - Moteur hydraulique Gauche
18	8	950	CS08OR17	CS08OR17	Distributeur 2 - Moteur hydraulique Gauche
19	8	950	CS08OR17	CS08ETC12L-90°	Distributeur 1 - Moteur hydraulique Droit
20	8	950	CS08OR17	CS08OR17	Distributeur 1 - Moteur hydraulique Droit

Schéma de branchement des flexibles pour machine avec moteur hybride

B-Gauche

A-Droite



* Ligne coupée avec push pull

TITRE: **Hirondelle - Flexible hybride**

Hirondelle - hybride - 28-10-22

*	Ø Flexible	Longueur	Sertissage		Emplacement
1-1	19	400	-	-	Té éservoir 1 - Pompe elec 1
2-1	19	400	-	-	Té éservoir 2 - Pompe elec 2
1-2	19	380	-	-	Té éservoir 1 - Pompe Thermique 1
2-2	19	270	-	-	Té éservoir 2 - Pompe Thermique 2
3	10	1150	CS10ETC12L-90°	CS10ETC12L-90°	Sortie B - Retour réservoir
4-1	10	550	CS10ETC12L-90°	CS10ETC12L	Sortie pompe 1 elect - entré 1 distri A
4-2	10	780	CS10ETC12L-90°	CS10ETC12L	Sortie pompe 1 Thermique - entrée 2 distri A
5-1	10	1060	CS10ETC12L-90°	CS10ETC12L	Sortie pompe 2 elect - entrée 1 distri B
5-2	10	890	CS10ETC12L-90°	CS10ETC12L	Sortie pompe 2 Thermique - entrée 2 distri B
6	10	900	CS10ETC12L-90°	CS10ETC12L-90°	Sortie A - Retour réservoir
7	8	1750	CS08OR17	CS08ETC12L-90°	Distributeur 2 - Vérin levée
8	8	1800	CS08OR17	CS08OR17	Distributeur 2 - Vérin levée
9	8	2500	CS08ETC12L	CS08ETC12L-90°	Distributeur 1 - Vérin milieu de bras
10	8	2170	CS08ETC12L	CS08OR17	Distributeur 1 - Vérin milieu de bras
11	8	2130	CS08ETC12L-90°	CS08MC1/2	Distributeur 1 - Push pull 1
11'	8	1100	CS08ETC12L	CS08MC1/2	Push pull 2 - Vérin de godet
12	8	2060	CS08OR17	CS08MC1/2	Distributeur 1 - Push pull 2
12'	8	850	CS08ETC12L	CS08MC1/2	Push pull 1 - Vérin de godet
13	8	830	CS08ETC12L-90°	CS08OR17	Distributeur 2 - Rotation Bras
14	8	1050	CS08ETC12L-90°	CS08ETC12L-90°	Distributeur 2 - Rotation Bras
15	8	1400	CS08OR17	CS08OR17	Distributeur - Vérin lame
16	8	1650	CS08ETC12L-90°	CS08OR17	Distributeur - Vérin lame
17	8	950	CS08OR17	CS08ETC12L-90°	Distributeur 2 - Moteur hydraulique Gauche
18	8	950	CS08OR17	CS08OR17	Distributeur 2 - Moteur hydraulique Gauche
19	8	950	CS08OR17	CS08ETC12L-90°	Distributeur 1 - Moteur hydraulique Droit
20	8	950	CS08OR17	CS08OR17	Distributeur 1 - Moteur hydraulique Droit