

MONTAGE MP(T)-72-82



Notice originale de montage MP(T)-72-82

SAS Chargeur Plus

3 rue Jacques de Vaucanson – 17180 Périgny

Tél : 05.46.56.18.88 – contact@chargeurplus.fr

Mise à jour le 16/04/2018

Introduction

Avant de commencer le montage, veuillez vérifier l'intégralité de la caisse et pointer chaque élément pour vérifier qu'il ne manque rien à l'aide du listing qui va suivre.

Il est important de lire la notice de montage intégralement avant de l'entamer, pour éviter toute erreur d'inattention ou d'incompréhension. Le montage du kit a été simplifié au maximum, si vous avez un doute lors de la fabrication, veuillez nous contacter pour ne pas commettre d'erreur. Cette notice rassemble le montage des mini-pelleteuses MP(T)-72-82-S-P-P+, il est précisé sur certaines étapes si elles correspondent ou non à l'une ou l'autre.

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.

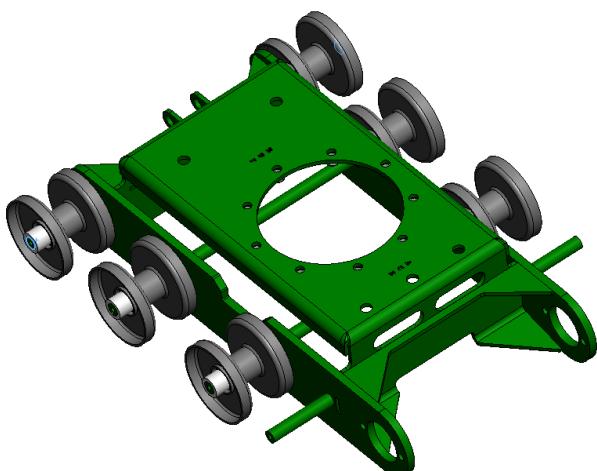
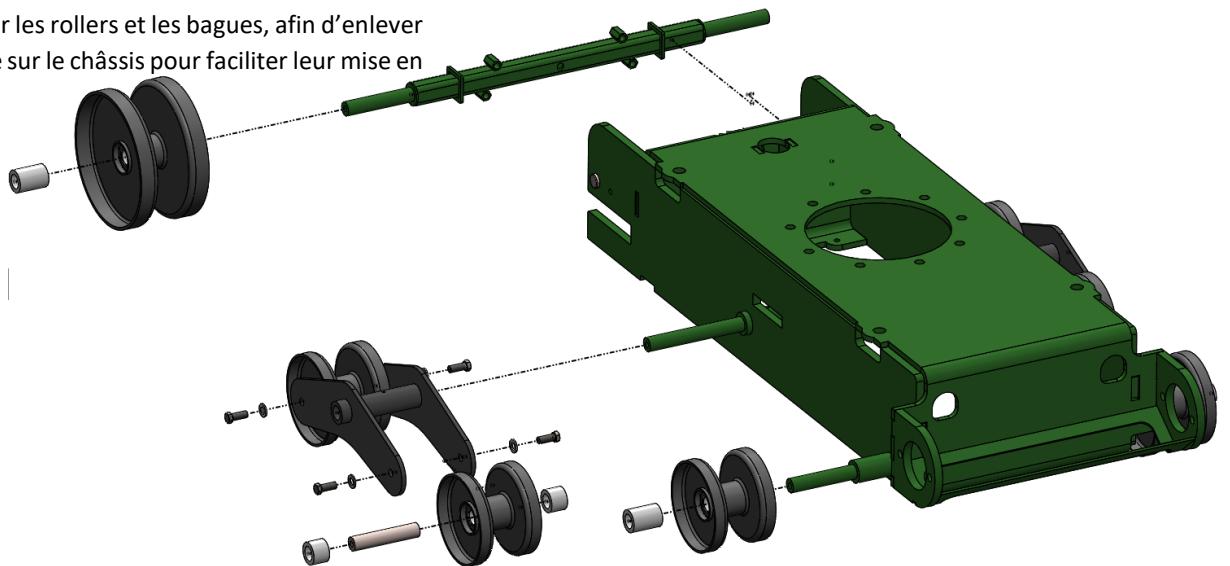
Si dans le kit un produit vous semble endommagé ou non conforme, veuillez faire une photo et nous l'envoyer par mail pour vérification.

Pour toute demande de SAV, veuillez nous contacter par mail en détaillant votre demande, joignant si possible une photo, votre adresse, numéro de téléphone et numéro de facture.

Nous vous souhaitons un bon montage et surtout n'hésitez pas à nous contacter pour éviter tout problème par la suite.

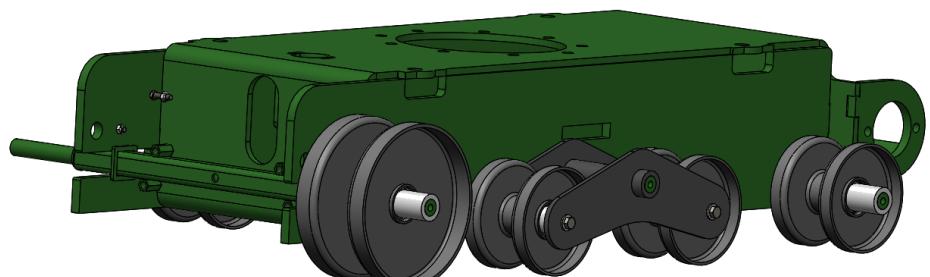
Etape 1 : Montage des premiers rollers

- 1 Poncer puis graisser les axes, où viendront se positionner les rollers et les bagues, afin d'enlever la peinture sur le châssis pour faciliter leur mise en position.



- 2 Le montage se fait de façon identique de chaque côté, mais afin de réaliser l'étape suivante il ne absolument **pas monter le deuxième roller avant** à droite pour réaliser la prochaine étape de montage.

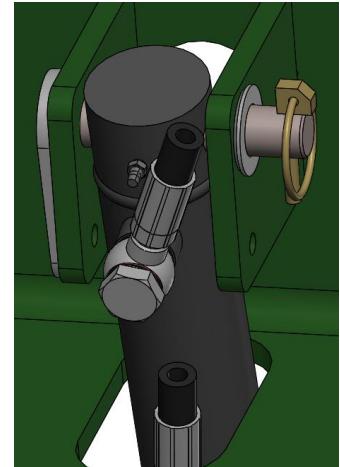
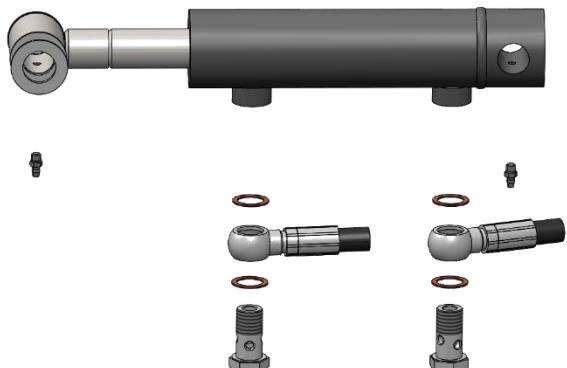
Conseil : pour toutes les vis non serrées avec des écrous stop/frein utiliser du frein filé pour assurer leur maintien en position lors de l'utilisation (valable pour toute la notice).



Etape 2 : mise en place de la lame

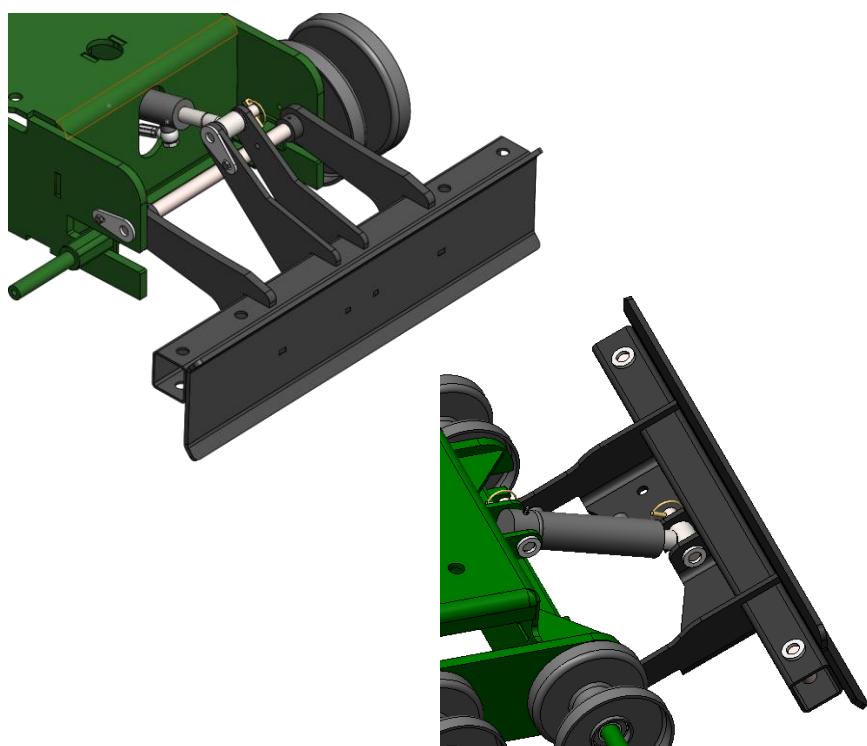
1

Commencer par préparer le vérin comme sur la photo ci-dessous. Glisser ensuite l'ensemble (avec les flexibles) à l'intérieur du châssis et le fixer avec un axe et une goupille.



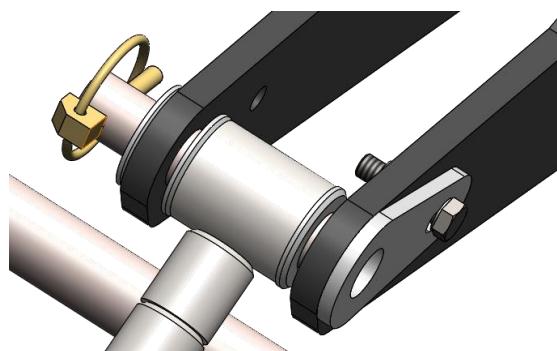
2

Placer les flexibles en fonction du numéro écrit dessus au bon endroit comme l'indique le schéma fournit en annexe.
D'autres indications suivront pour relier l'autre côté au bon endroit.



3

Une fois le vérin en posé mettre en position la lame puis la fixer avec les axes correspondant et les fixer à l'aide de vis/écrous stop.

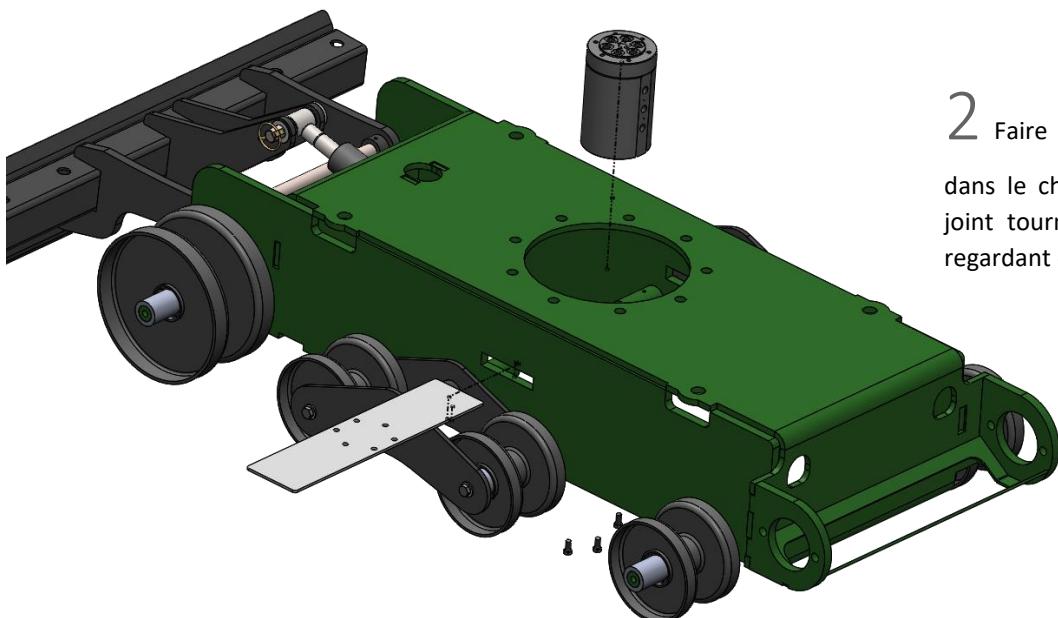
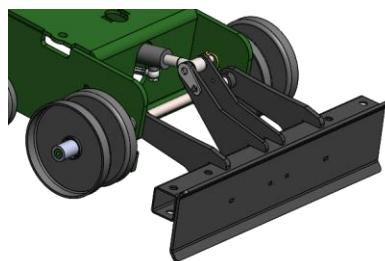


4

Pour cette étape et pour les suivantes si l'axe est dépassant et que cela est possible placer une rondelle D20 et une goupille.

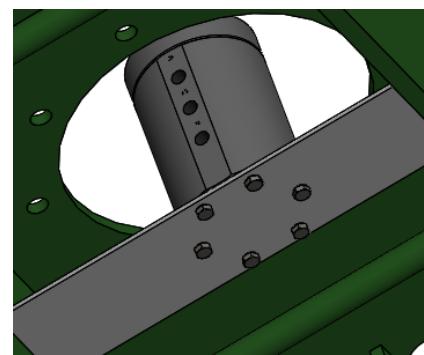
Etape 3 : mise en place du joint tournant (à faire si version MPT)

- 1 Avant de commencer cette étape penser à mettre le dernier roller en place avec sa bague.



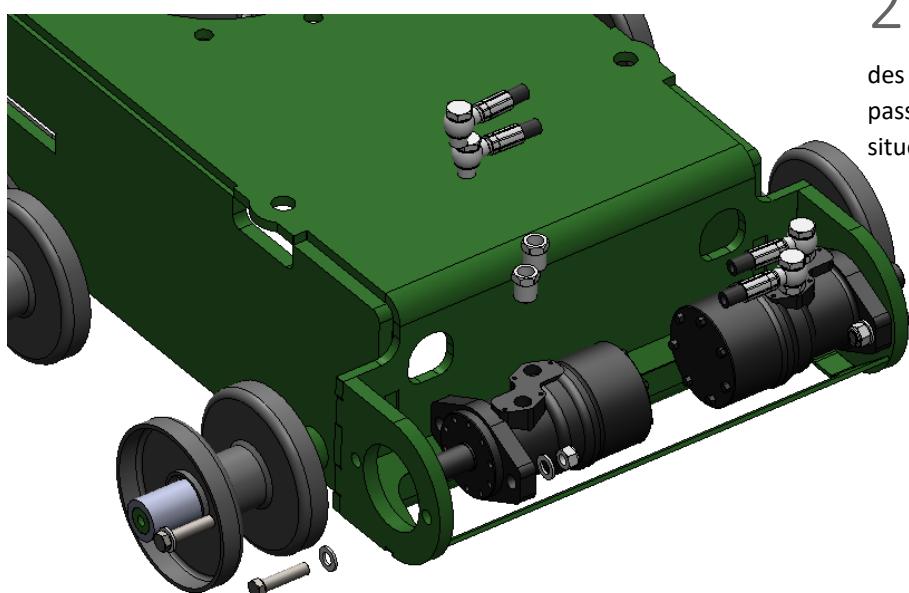
- 2 Faire glisser la plaque de support dans le châssis, fixer ensuite dessus le joint tournant (avec les lettres B, D, E regardant devant) à l'aide des 6 vis 8x16

- 3 Il vous est maintenant possible de fixer les deux flexibles du vérin de la lame avant sur les côtés du joint tournant aux positions correspondant.



Etape 4 : mise en place des moteurs de chenilles

1 Commencer par placer et fixer le moteur à l'aide des Vis 12x50/Rondelle D13/Ecrou M12 Stop

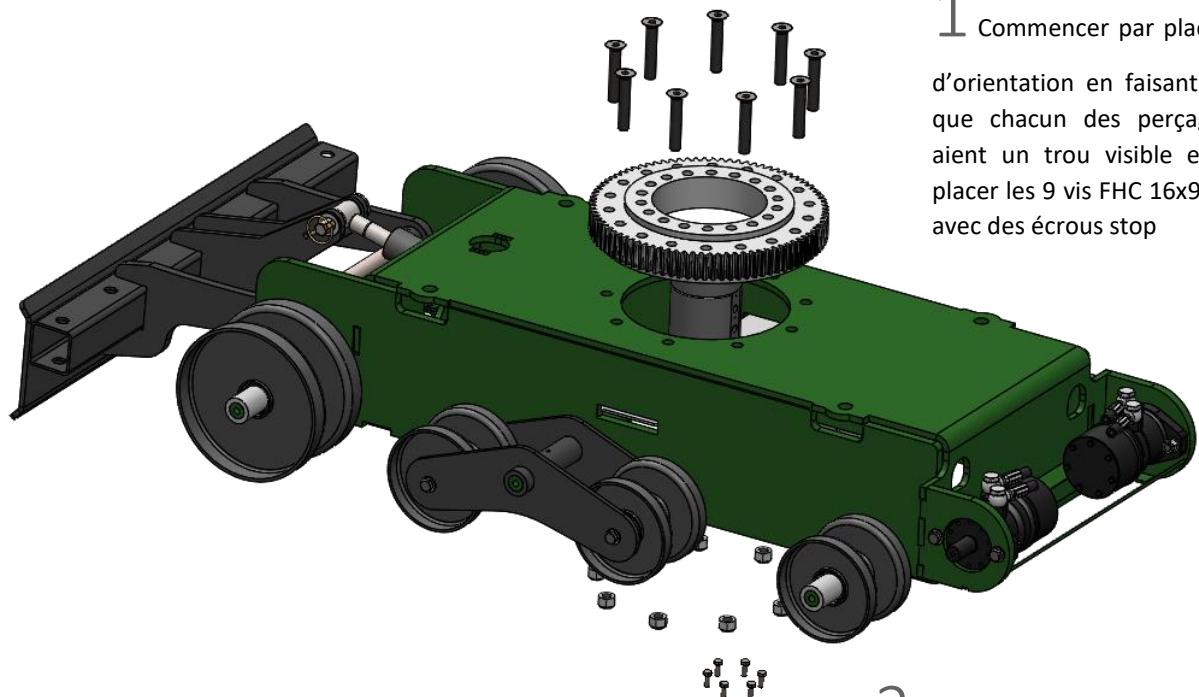


2 Installer ensuite les flexibles à l'aide des schémas ci-dessous et les faire passer en croisé dans les ouvertures situées au-dessus de chaque moteur

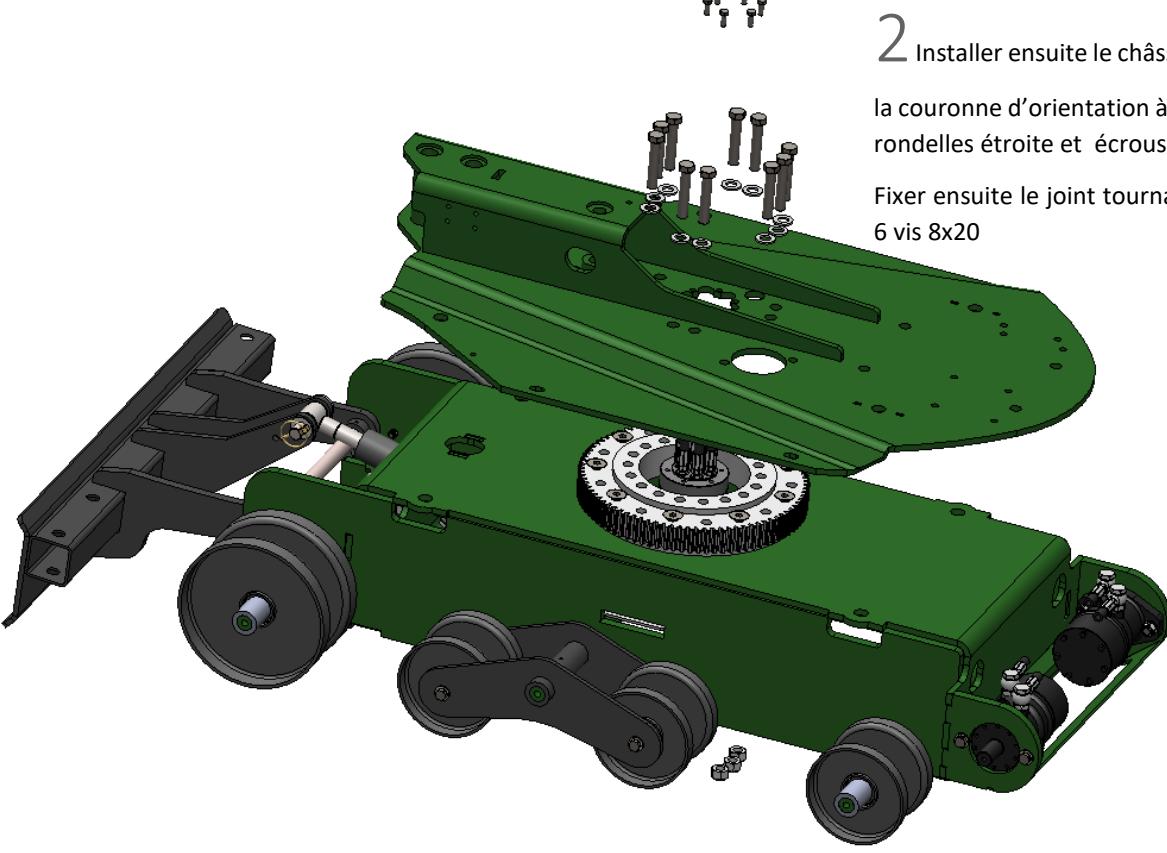
Si MPT (joint tournant)

Il vous est maintenant possible de fixer les six flexibles sur le dessus du joint tournant comme indiqué sur le schéma hydraulique. Vous pourrez ainsi les serrer avant l'étape suivante (ajout de frein filé fortement recommandé).

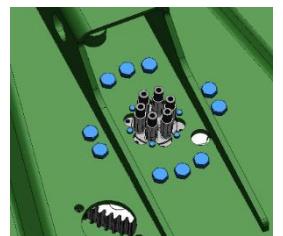
Etape 5 : mise en place de la couronne d'orientation et du châssis supérieur (à faire si version MPT)



1 Commencer par placer la couronne d'orientation en faisant bien attention que chacun des perçages du châssis aient un trou visible en face afin de placer les 9 vis FHC 16x90 et de les fixer avec des écrous stop

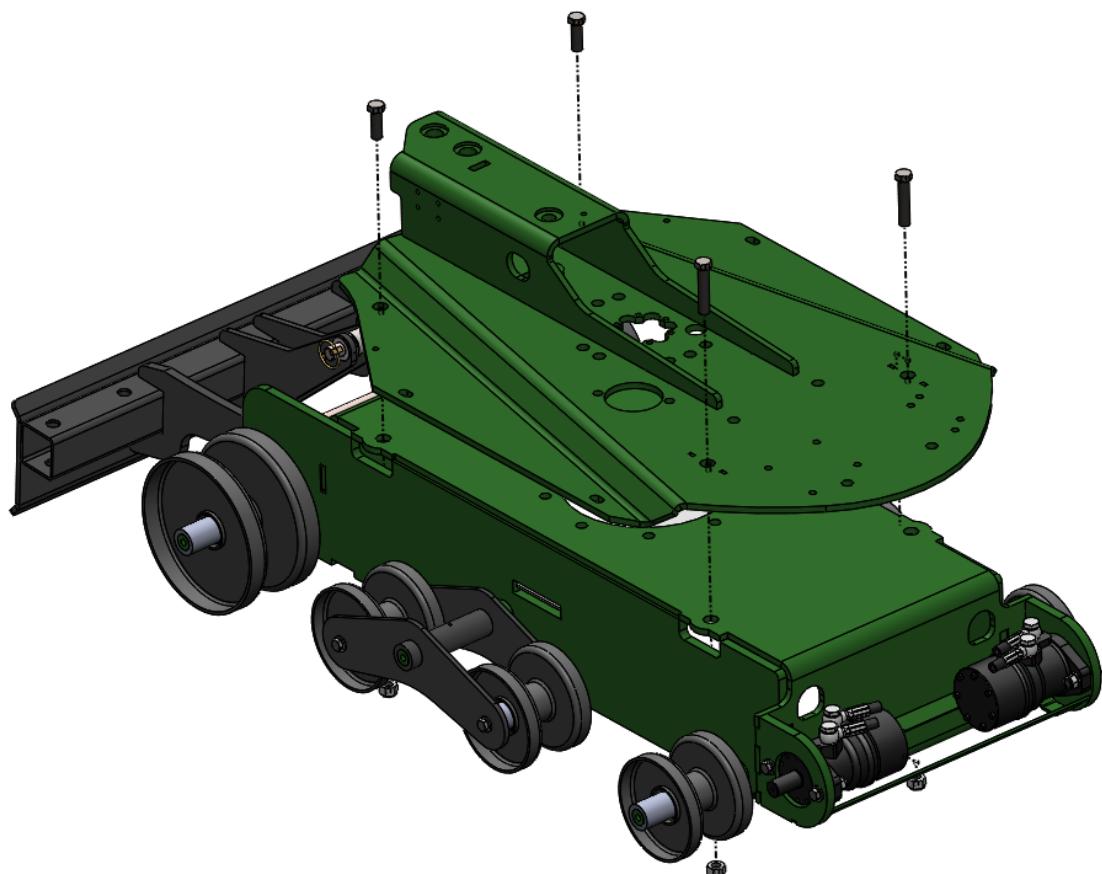


2 Installer ensuite le châssis supérieur et le fixer sur la couronne d'orientation à l'aide de 10 Vis 16x80, 10 rondelles étroite et écrous M16 Stop
Fixer ensuite le joint tournant au châssis à l'aide des 6 vis 8x20



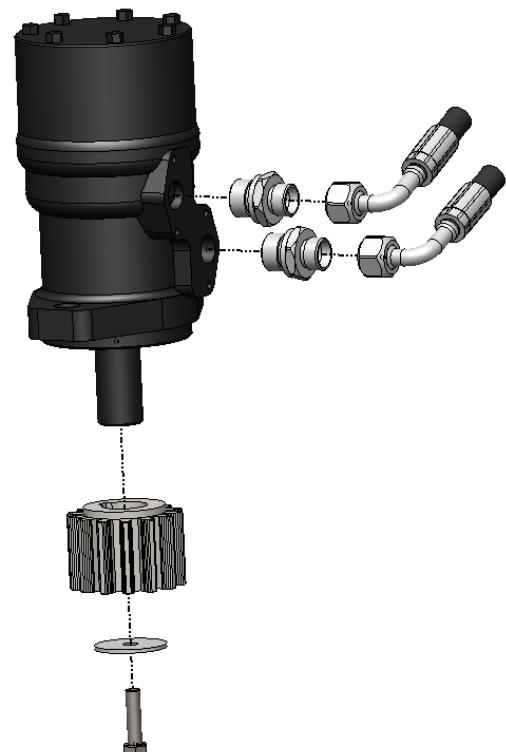
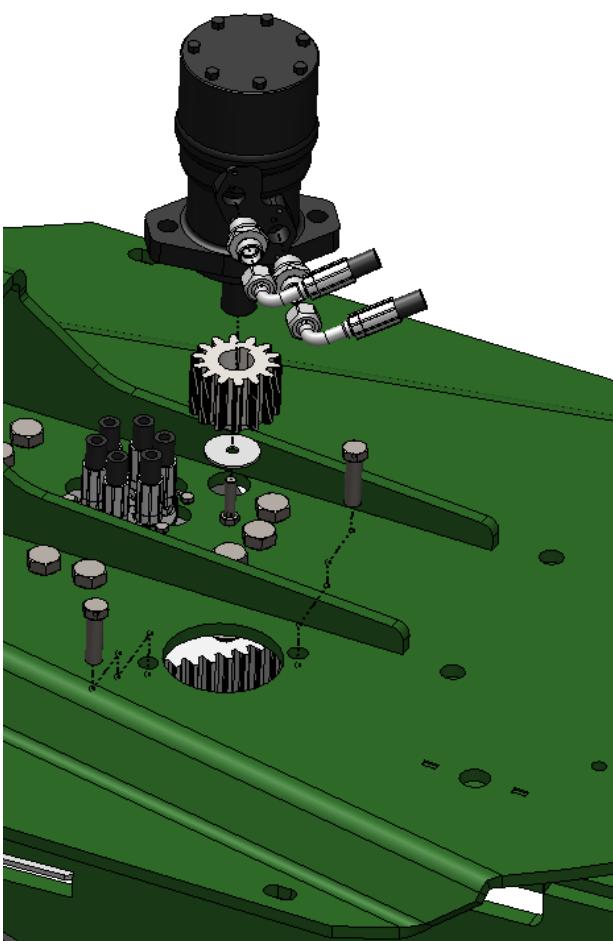
Etape 5 : mise en place du châssis supérieur (à faire si version MP)

- 1 Placer le châssis supérieur sur la partie basse, fixer la ensuite à l'aide de 4 vis, 8 rondelles et 4 écrous stop M20



Etape 6 : mise en place du moteur d'orientation de la couronne
(à faire si version MPT)

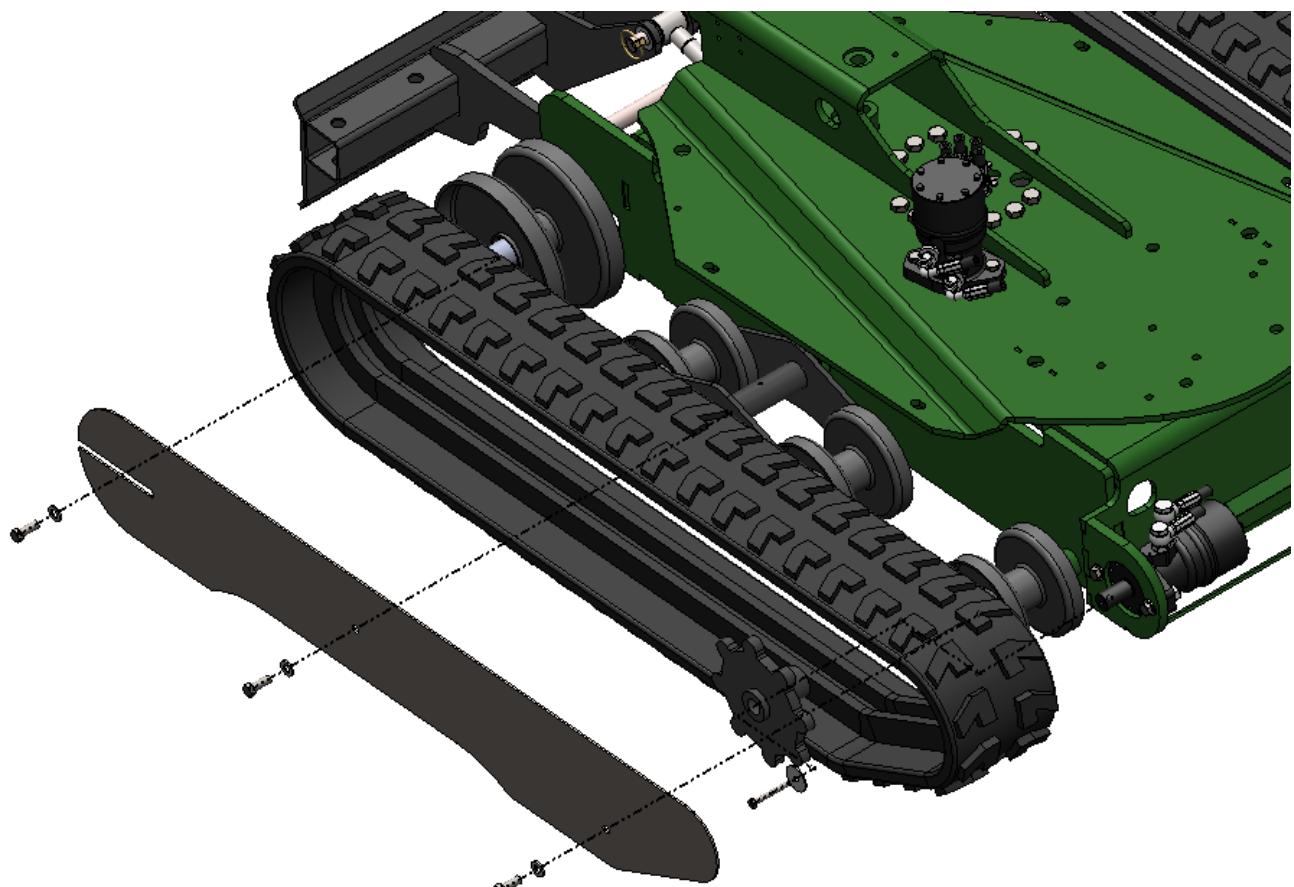
- 1 Commencer par préparer le moteur en mettant en place le pignon dans le bon sens comme sur la photo à droite. Puis le fixer avec une rondelle large D8 et une vis 8x30. Brancher ensuite les flexibles, comme indiqué sur le schéma hydraulique, par l'intermédiaire de raccords union male 15x21 12L



- 2 Ensuite, fixer le moteur à l'aide des vis 12x40 et écrous M12 Stop

Etape 7 : mise en place des chenilles

- 1 Commencer par présenter la chenille et insérer le barbotin à l'intérieur en faisant attention à l'orientation de la clavette. Fixer ensuite le barbotin à l'aide d'une vis 8x60 et d'une rondelle D8.

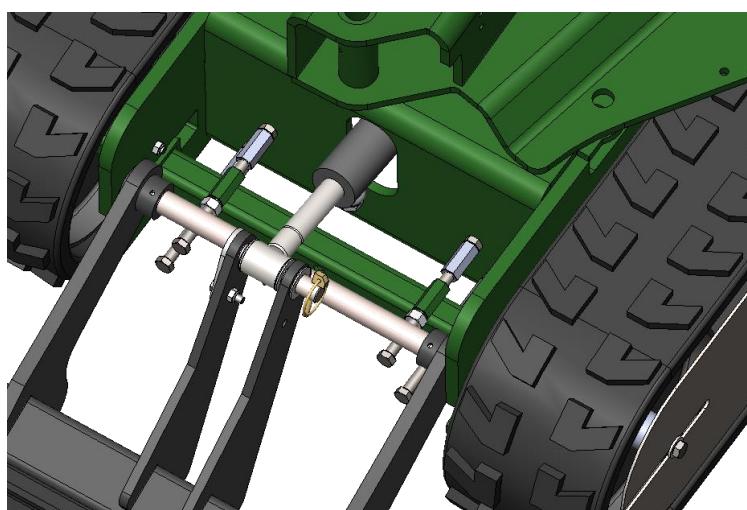
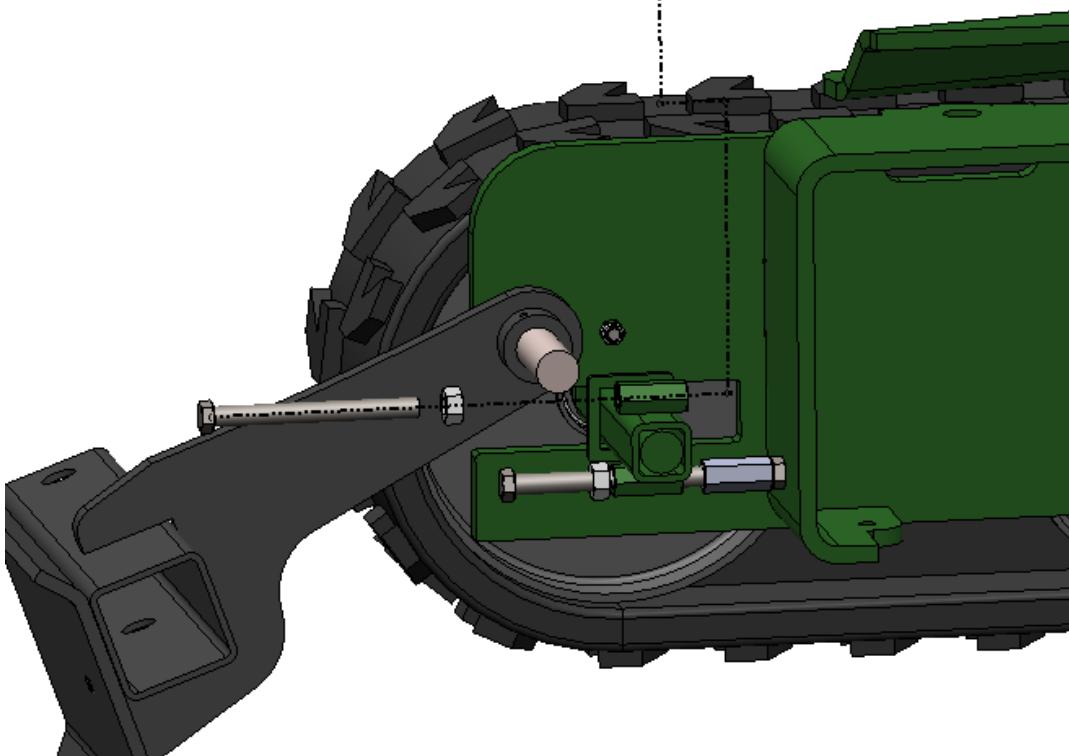


- 2 ensuite installer la plaque de protection des chenilles en la fixant à l'aide des Vis 12x30 et rondelles D13.

- 3 **Attention** à ne pas serrer la vis sur l'avant pour pouvoir effectuer l'étape suivante (tendre les chenilles)

Etape 8 : tendre les chenilles

- 1** Commencer par mettre en place les 4 vis tendeurs avec la configuration de la photo suivante vis 12x120 / écrou M12 / vis longue soudée sur tendeur / écrou M12 LONG 40 / vis 12x30

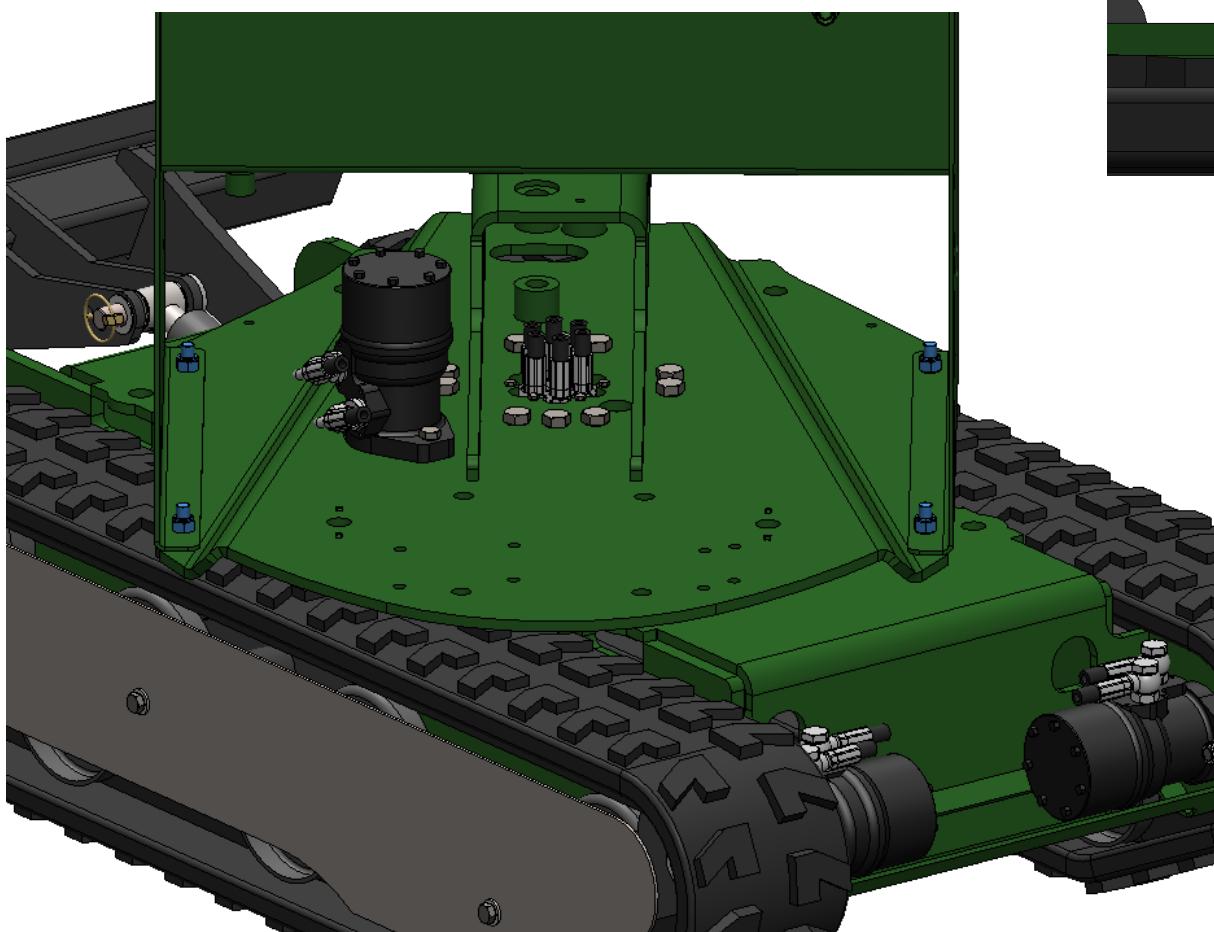
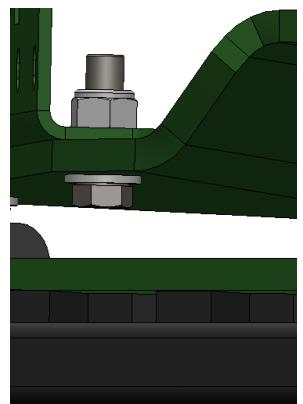


- 2** Visser en croisé pour tendre équitablement chaque chenille.

Etape 9 : mise en place du support siège/réservoir

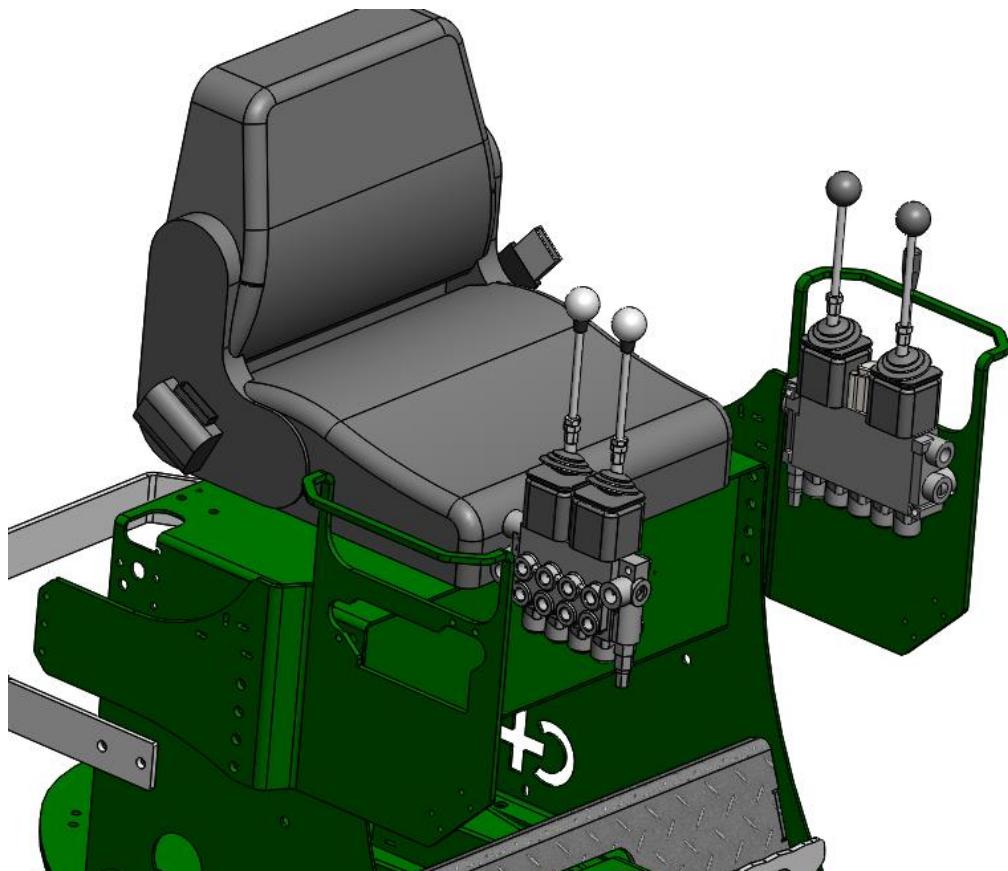
1 Positionner le support siège puis le fixer à l'aide

de 4 Vis 12x40 suivies de rondelles D13 en faisant bien
attention de les passer par le bas pour ne pas risquer
d'endommager la chenille



Etape 10 : mise en place des deux distributeurs

- 1 Placer les supports de distributeur puis le distributeur 4 éléments à droite de l'assise et le fixer à l'aide d'une vis 8x50 et d'une autre 8x60 et de 2 écrous M8 stop.

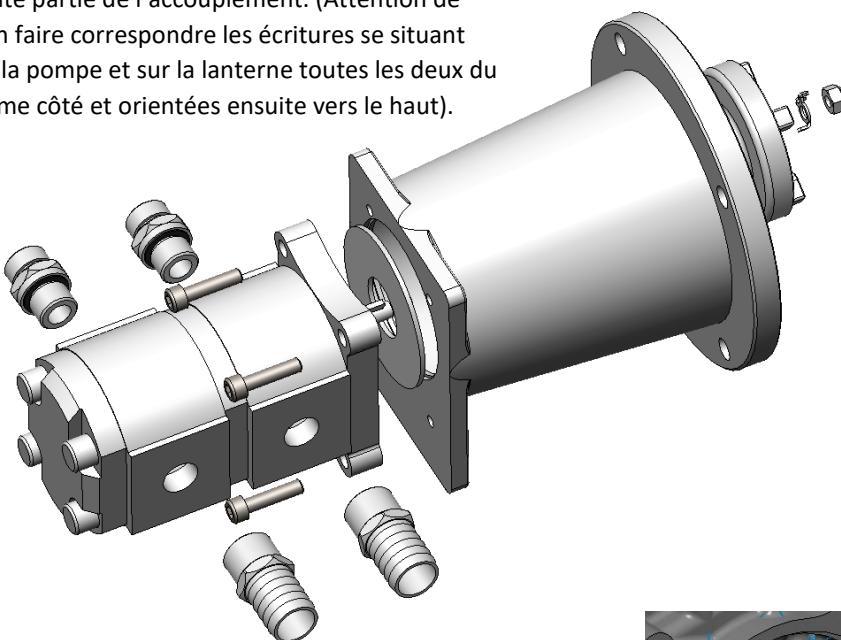


- 2 Faites de même que précédemment pour le distributeur 5 éléments à gauche de l'assise
- 3 Vous pouvez maintenant relier les flexibles non reliés en vous aidant du schéma hydraulique de votre mini-pelle..

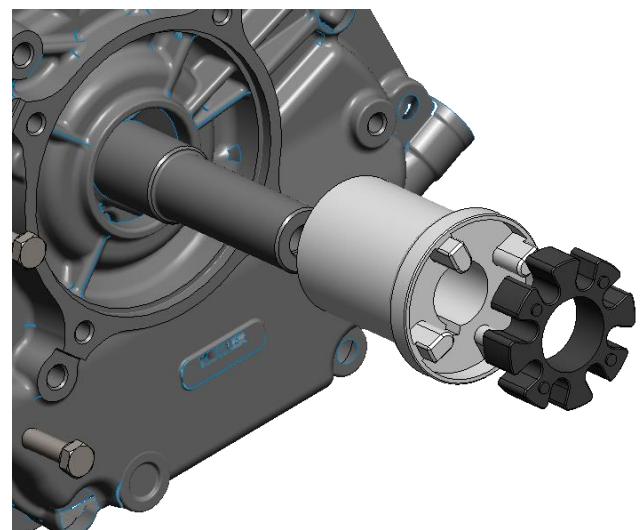
Etape 11 : Préparation et installation d'un moteur

1 Commencer par faire le plein d'huile et d'essence dans le moteur. Le démarrer une première fois en ouvrant l'arrivée d'essence, en enclanchant le starter et en ouvrant la manette des gaz.

2 Préparer la pompe avec la lanterne et la petite partie de l'accouplement. (Attention de bien faire correspondre les écritures se situant sur la pompe et sur la lanterne toutes les deux du même côté et orientées ensuite vers le haut).

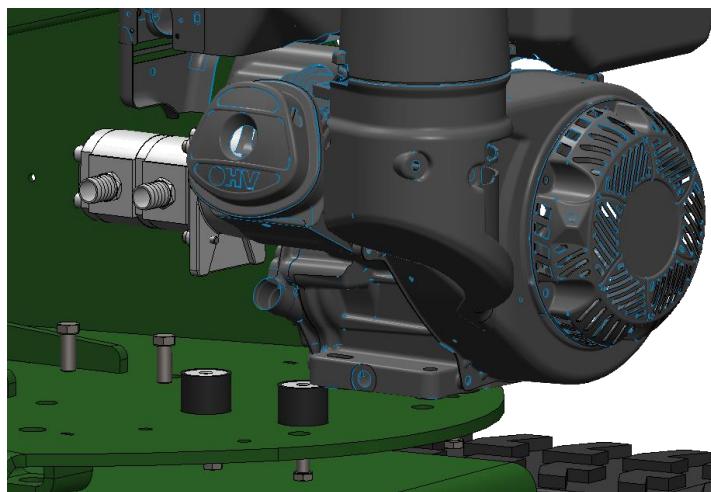
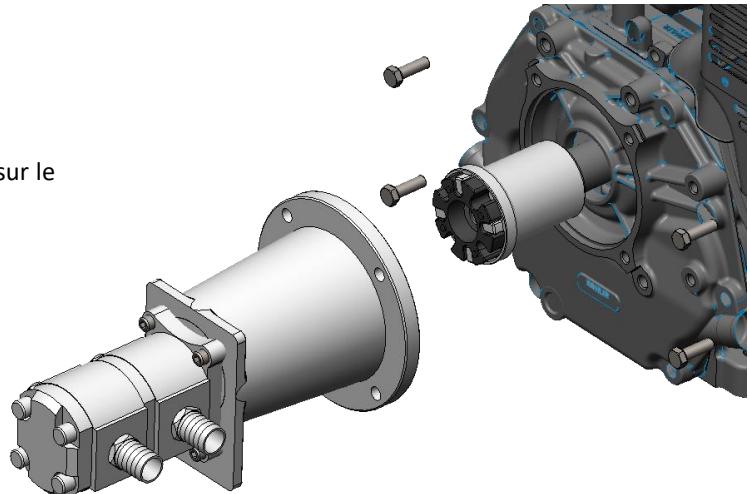


3 Préparer la partie la plus grande de l'accouplement sur l'arbre de sortie moteur en la plaçant jusqu'en butée et visser ensuite la vis se trouvant dans l'accouplement pour le fixer.

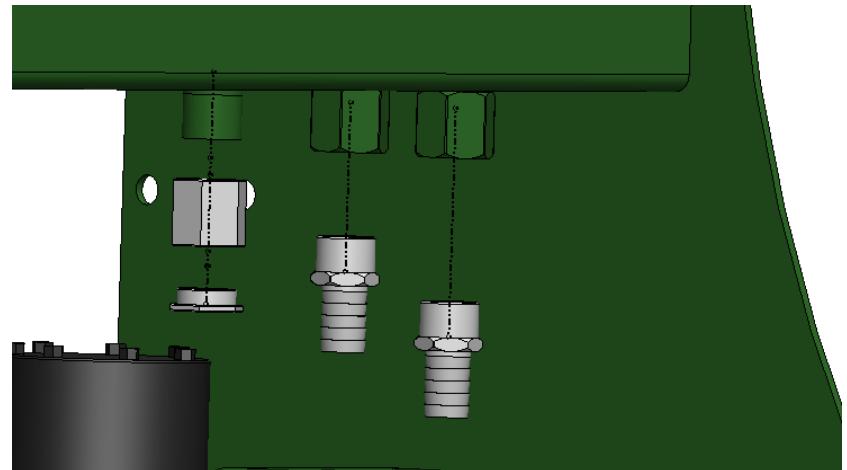


Pièces pour étape	
Nb° =	Désignation
1	Moteur
1	Pompe hydraulique
1	Lanterne
1	Rondelle pour lanterne (selon le modèle de lanterne)
1	Accouplement élastique
4	Plot antivibratoire
4	Vis 12x20
4	Vis 12x30
4	Vis 6x25 CHC
4	Vis 8x25 (ou 8x50 si cale)
2	Raccord union mal 12x17
2	Embout cannelé D19 Male ½
2	Embout cannelé D19 Male ¾
1	Ecrou M6 STOP
1	Rondelle à patte repliable
1	Manchon ¾
1	Bouchon mal ¾
4	Flexible 1-2-3-4-5-6
4	Collier de serrage 30

4 Fixer ensuite l'ensemble lanterne pompe sur le moteur à l'aide de 4 vis



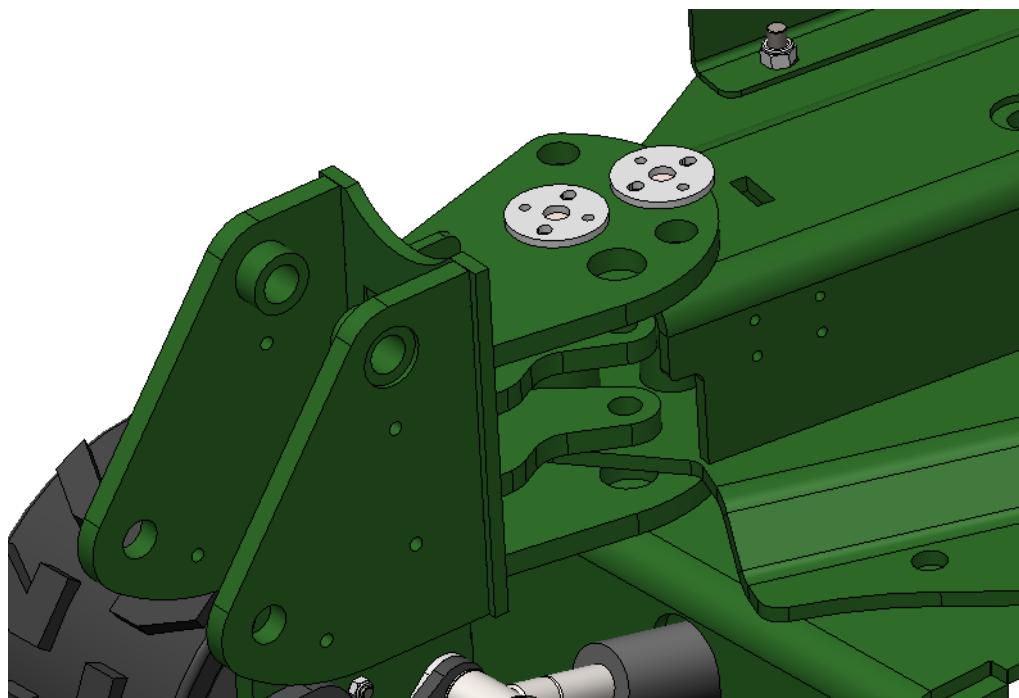
5 Mettre ensuite le moteur sur la mini-pelle et le fixer à l'aide de 4 silent bloc, de 4 vis 10x20 par-dessous et de 4 vis 10x30 par-dessus.



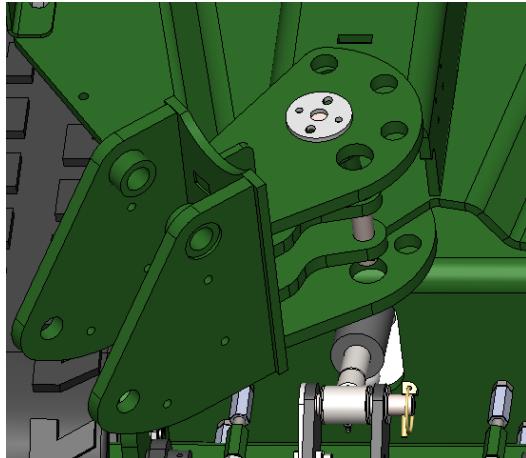
6 Placer les deux embouts cannelés D19 Male $\frac{3}{4}$ sous le réservoir, et manchon $\frac{3}{4}$ avec un bouchon mâle $\frac{3}{4}$ (si vous n'avez pas choisi l'option refroidisseur).
Relier ensuite les sorties du réservoir à la pompe avec les flexibles 1 et 2 et les colliers de serrage.
Enfin, relier à la pompe au distributeur avec les flexibles 3 et 4 puis relier les distributeurs à l'arrière du réservoir avec les flexibles 5 et 6.

Etape 12 : Montage noix fixe (version MPT sans options noix déportable)

- 1 Mettre en place la noix et placer les deux axes D25 puis mettre deux goupilles pour maintenir les axes en position.

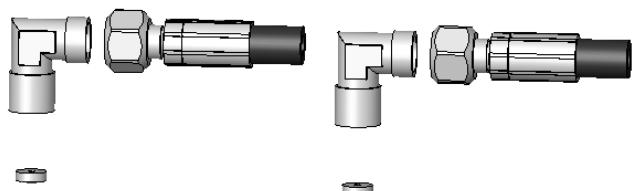


Etape 12 : Montage noix déportable (version MP ou option noix déportable)



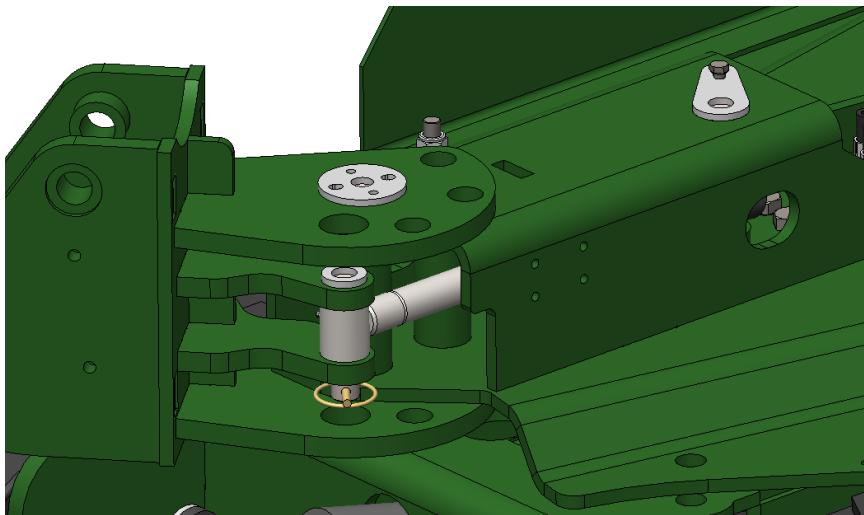
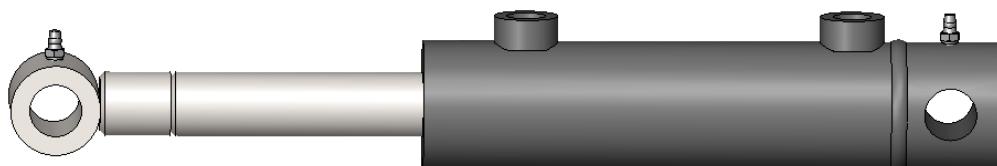
- 1** Mettre en place la noix et placer un axe D25 LG180 puis mettre une goupille pour maintenir l'axe en position.

Pièces pour étape	
Nb° =	Désignation
1	Noix
1	Axe D25 LG180
2	Goupille
1	Axe D20 LG100 Goutte d'O
1	Axe D20 LG90 Rond
1	Vérin 25-40-C100
2	Flexible 15 et 16
2	Union mal 12x17 coudée
2	Gicleur
1	Vis 8x20
1	Ecrou M8 STOP



- 2** Préparer le vérin avant de le monter comme l'image

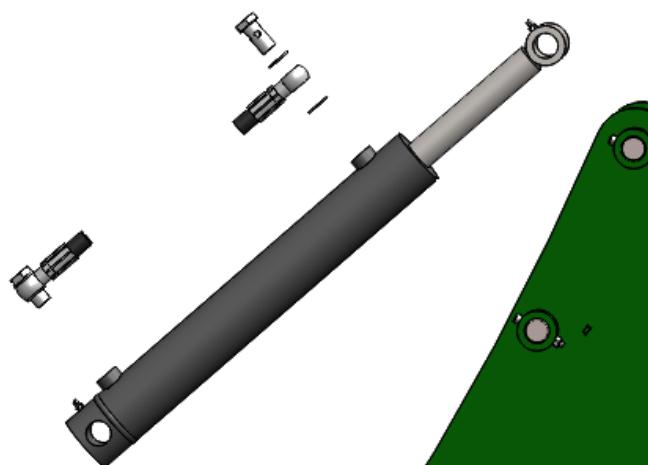
le montre en faisant attention de bien mettre un gicleur dans l'union mâle coudée 12x17.



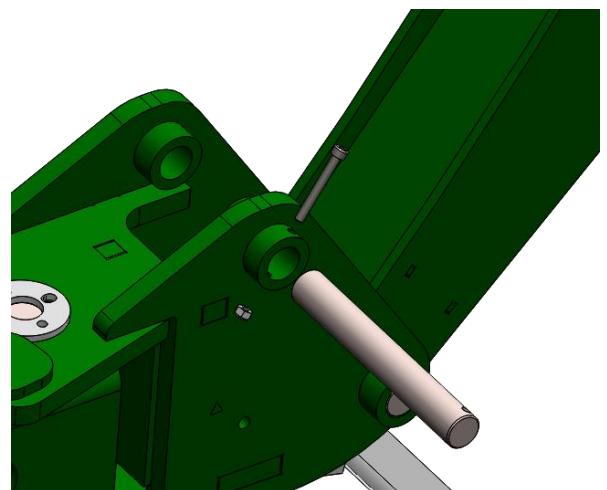
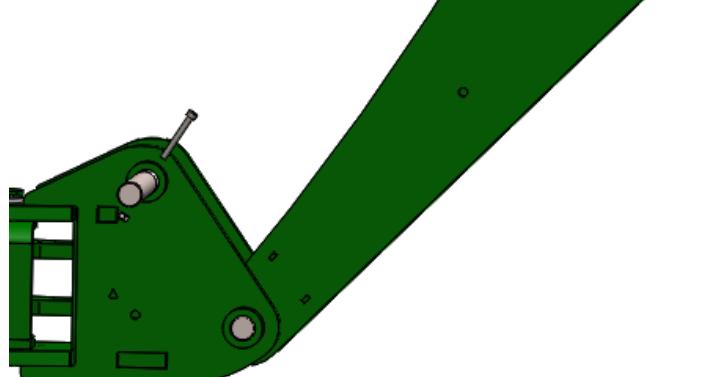
- 3** Mettre en place le vérin et le verrouiller en position à l'aide d'un Axe D20 LG100 Goutte d'O qui sera maintenu en position avec : - à l'arrière une vis de 8X20 et un écrou M8 Stop,
- à l'avant un Axe D20 LG90 Rond fixer avec une goupille.

Etape 13 : Montage de la flèche

- 1 Préparer le vérin comme sur l'image ci-dessous avec les flexibles, deux vis banjo D17 et 4 joints D17.

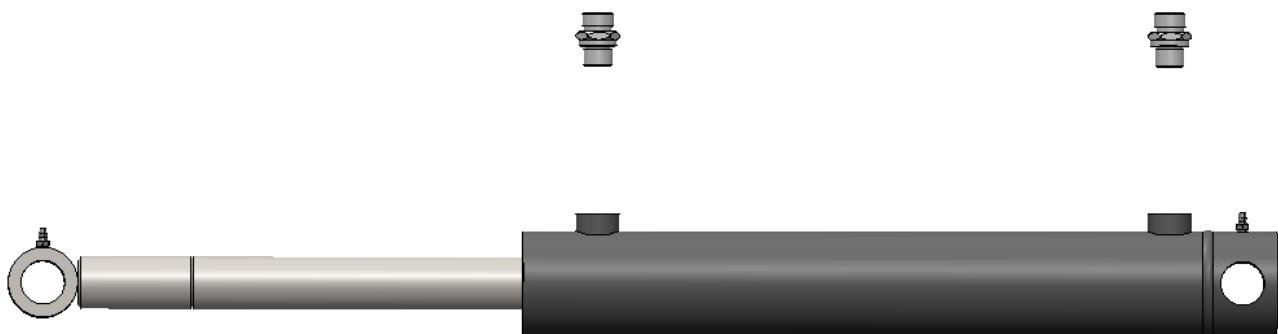


- 2 Monter ensuite l'ensemble à l'aide des 3 axes qu'il faudra fixer avec 3 vis CHC 8x60 et 3 écrous M8 stop.

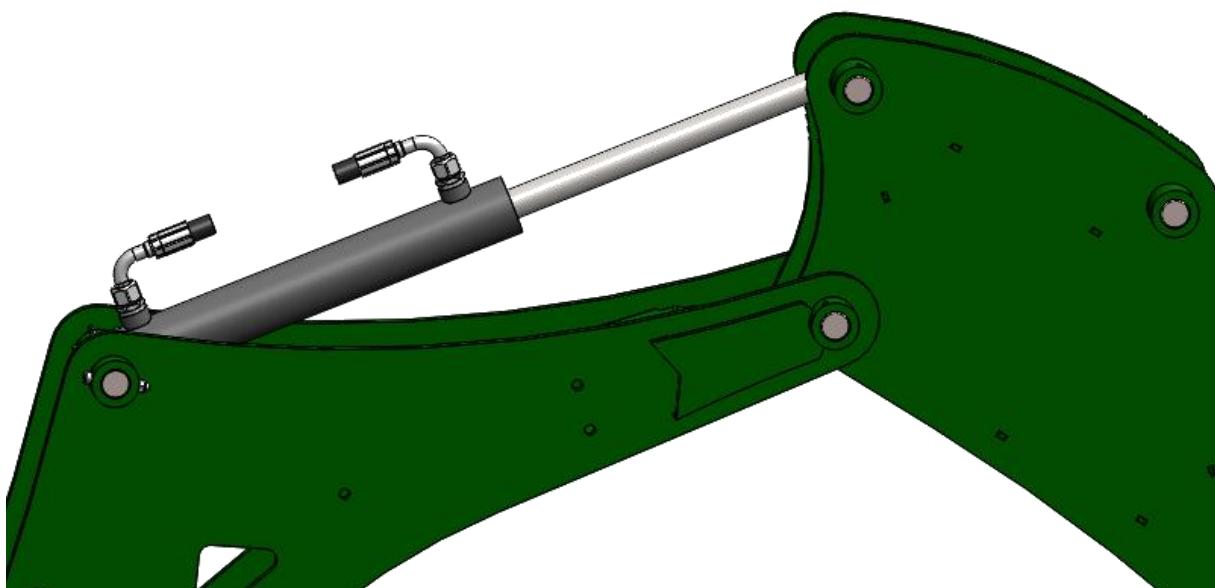


Etape 14 : Montage du balancier

- 1 Préparer le vérin comme sur l'image ci-dessous avec les flexibles et deux unions mâles 12/17

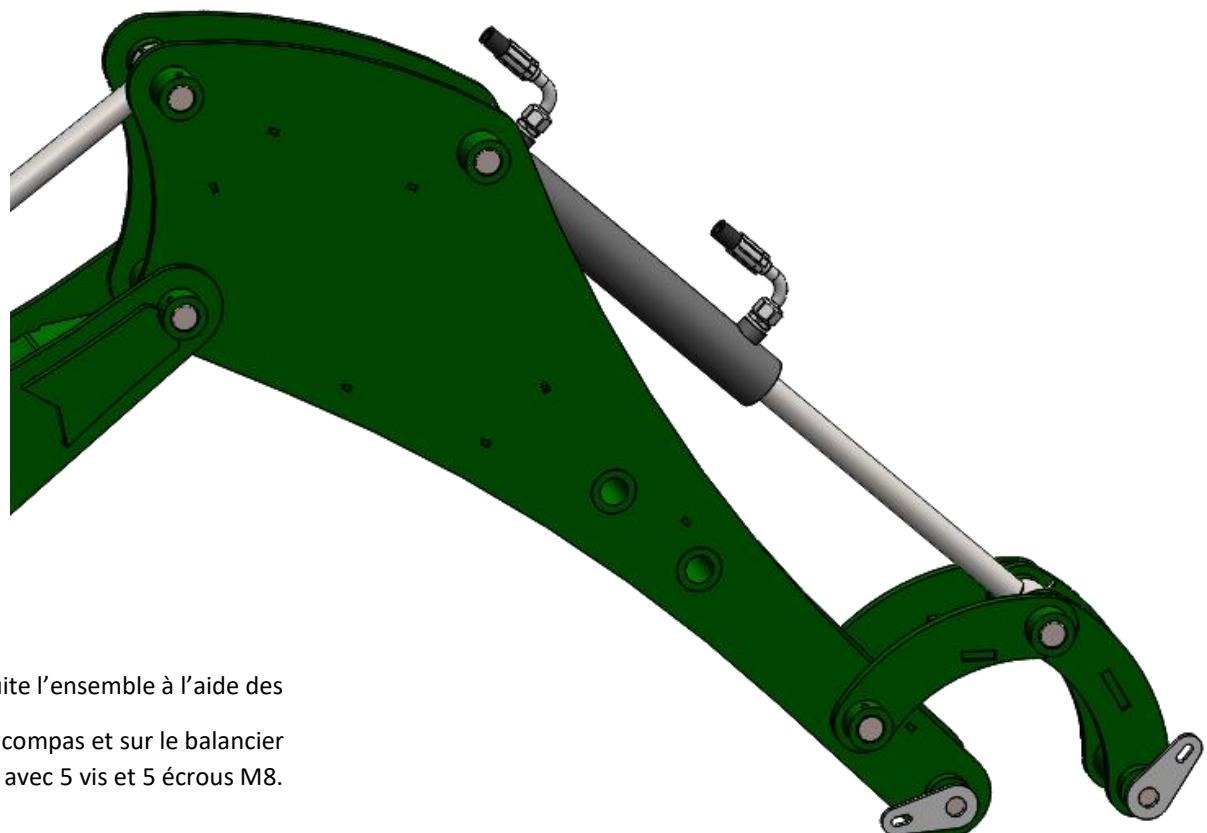
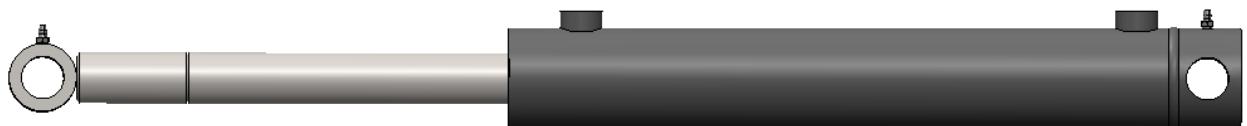


- 2 Monter ensuite le vérin à l'aide des axes, et vis / écrous Stop



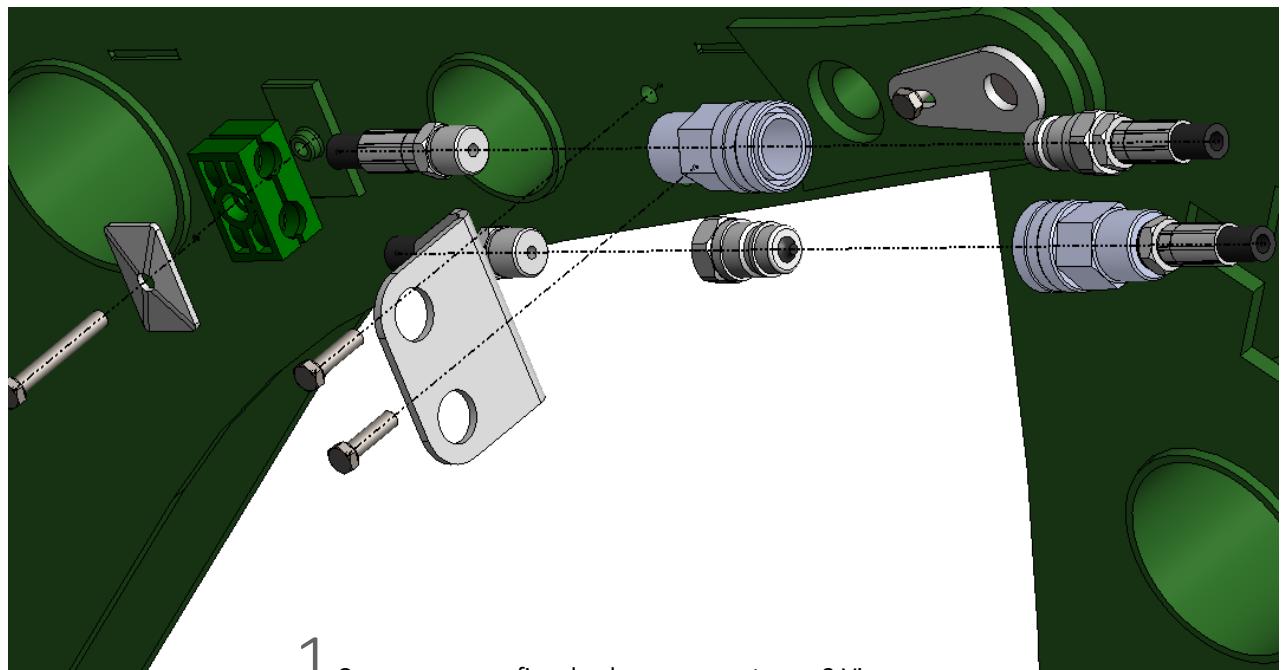
Etape 15 : Montage du godet

- 1 Préparer le vérin comme sur l'image ci-dessous avec les flexibles, deux vis banjo D17 et 4 joints cuivre D17

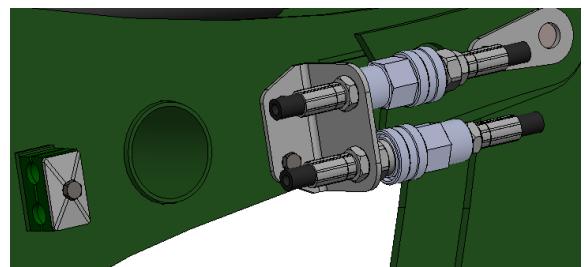


- 2 Monter ensuite l'ensemble à l'aide des axes D25 , sur le compas et sur le balancier qu'il faudra fixer avec 5 vis et 5 écrous M8.

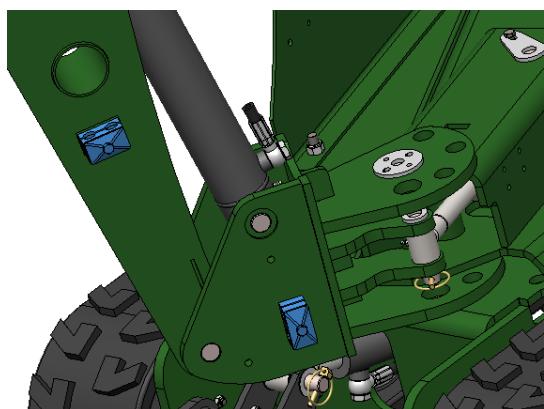
Etape 16 : Montage Flexible godet



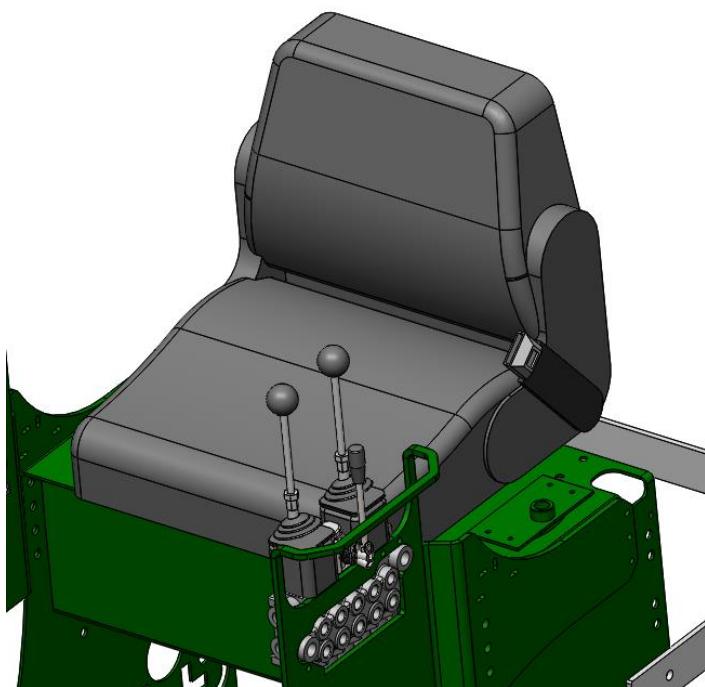
Conseil : coller avec du frein filé les flexibles au Push Pull



2 Fixer ensuite les flexibles sur le bras à l'aide des trois guides flexibles et des vis 8x30/écrou M8 Stop
Faire de même de l'autre côté du bras avec deux guides flexibles pour fixer les flexibles du vérin balancier.

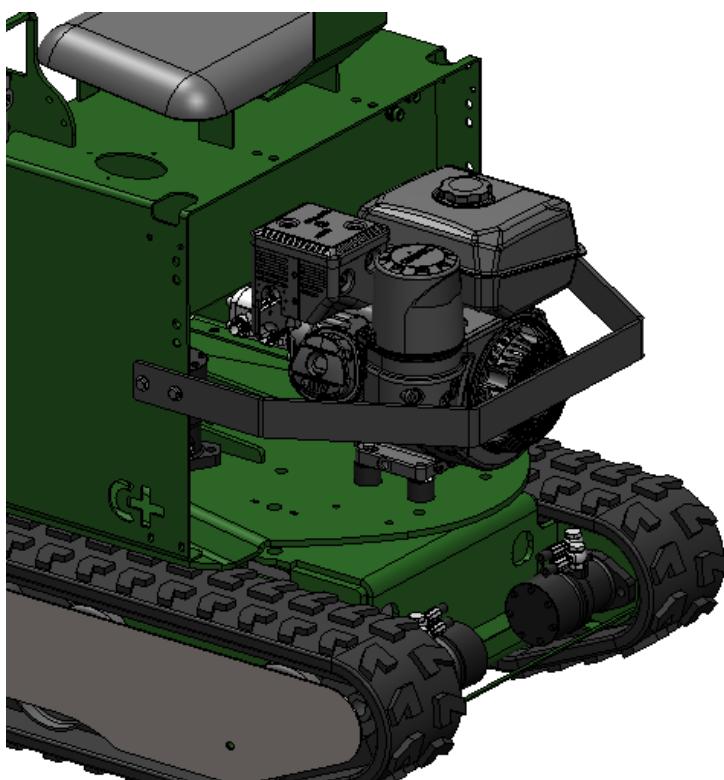


Etape 17 : Montage du siège



- 1 Fixer le siège avec 4 vis et 4 écrou M8 stop.

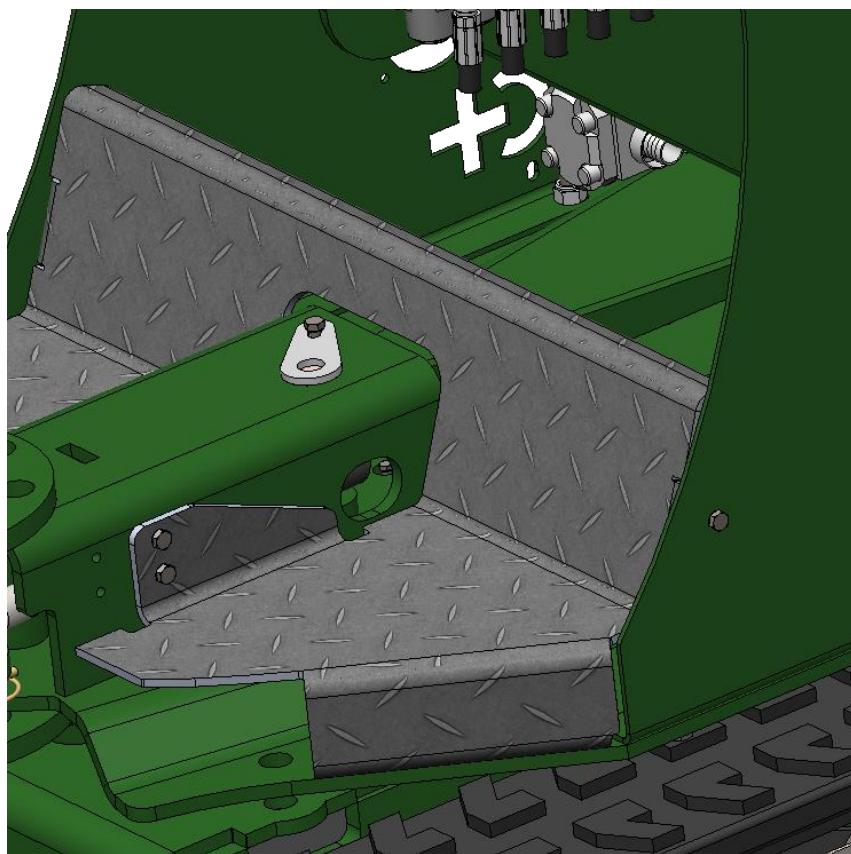
Etape 18 : Montage du pare-choc



Pièces pour étape	
Nb° =	Désignation
1	Barre protection
4	Vis 10x30
4	Ecrou frein M10
8	Rondelle D11

- 1 Fixer la barre avec 4 vis 10x30, les 8 rondelles et les 4 écrous M10 Stop.

Etape 19 : Montage du marche pied et de la plaque marche pied

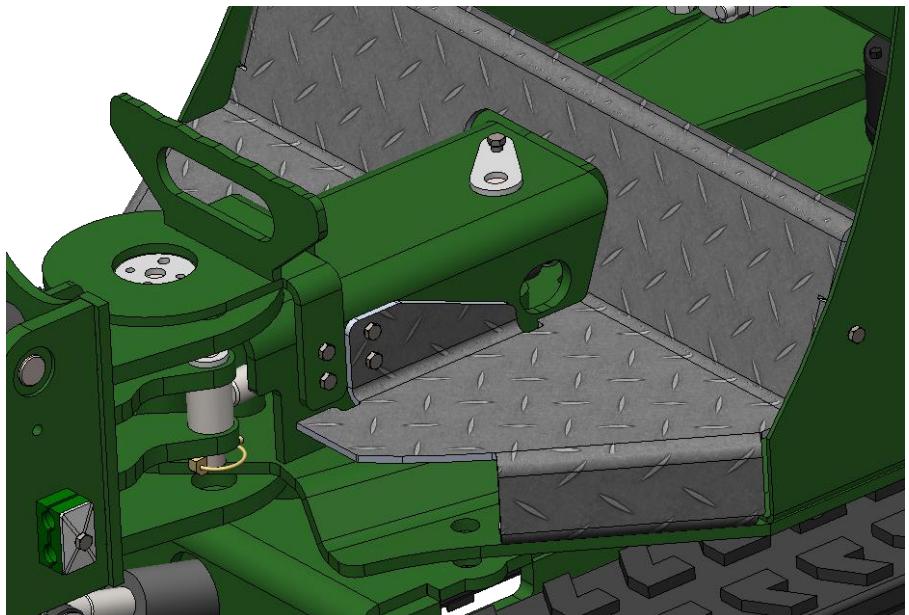


Pièces pour étape	
Nb° =	Désignation
1	Plaque marche pied
1	Marche pied
4	Vis 8x20
4	Vis 8x16
2	Ecrou M8 Stop

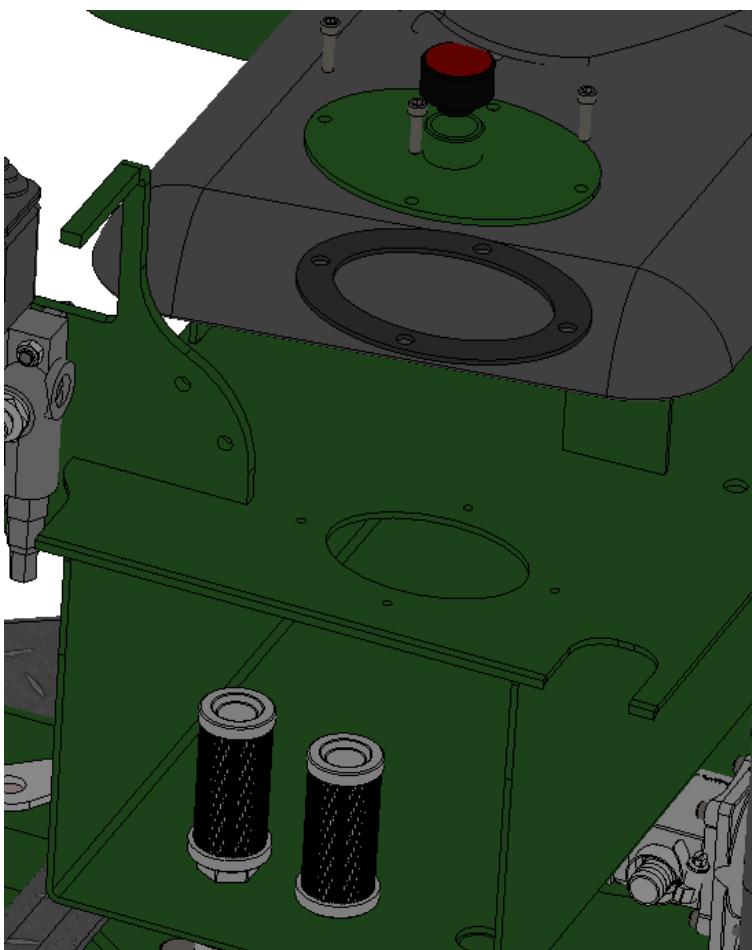
1 Positionner la plaque marche pied en faisant attention de ne pas abîmer la peinture. Le fixer avec 4 vis 8x16, puis sur les côtés de la machine avec 2 vis 8x20 et deux écrous M8 Stop

Conseil : un ajout d'adhésif sur côté peu éviter les rayures

2 Fixer ensuite le marche pied avec deux vis 8x20.



Etape 20 : Montage bouchon distributeur et réservoir

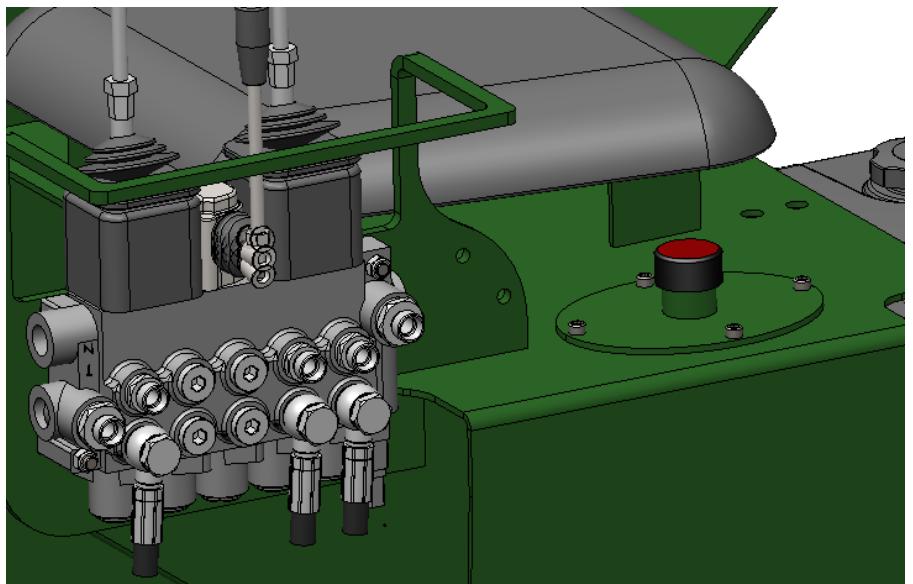


Pièces pour étape

Nb° =	Désignation
1	Couvercle réservoir
1	Joint réservoir ovale
1	Bouchon M22
4	Vis 6x25 CHC
4	Bouchon male 3/8
2	Crépine (filtre)

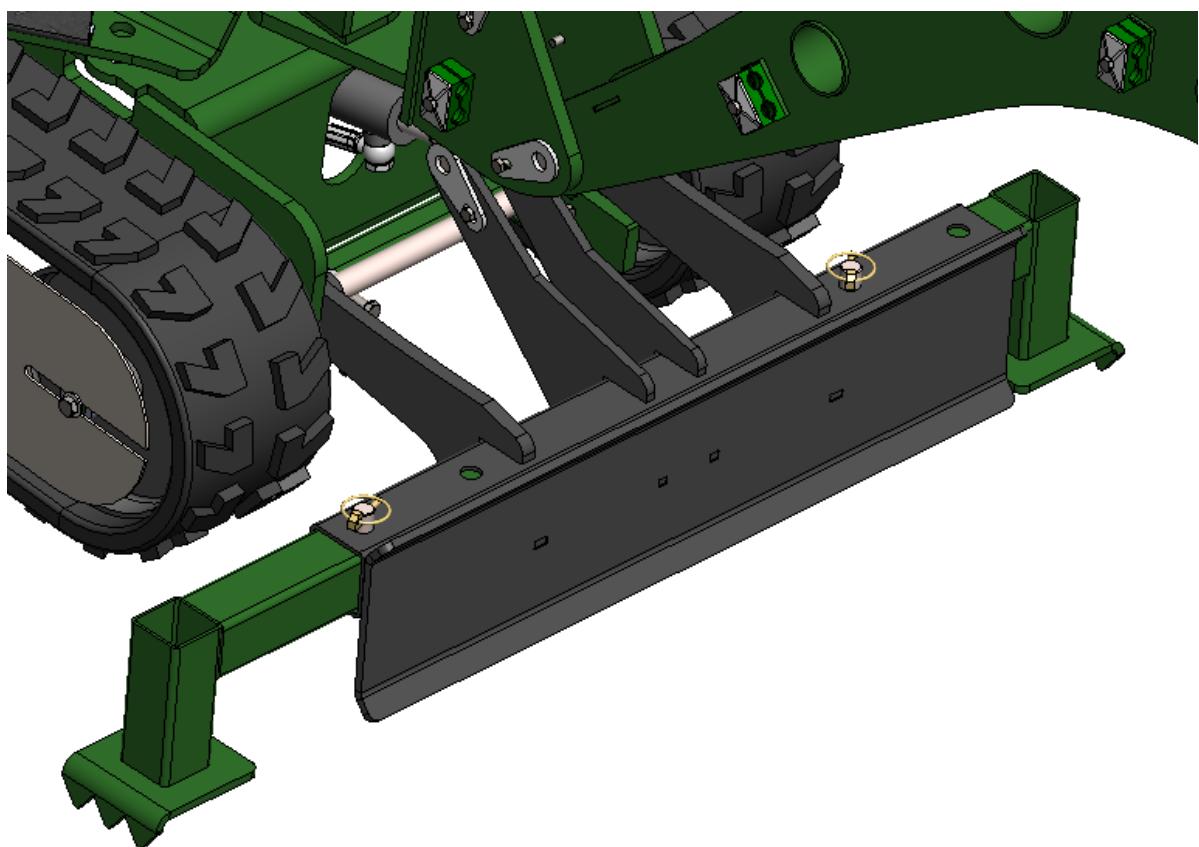
1 Installer les 2 crépines dans le réservoir. Positionner le couvercle du réservoir avec le joint et le fixer avec 4 vis 6x25 CHC et refermer avec le bouchon M22

2 Boucher les entrées/sorties des distributeurs encore libres (selon les options) avec des bouchons mâles 3/8.

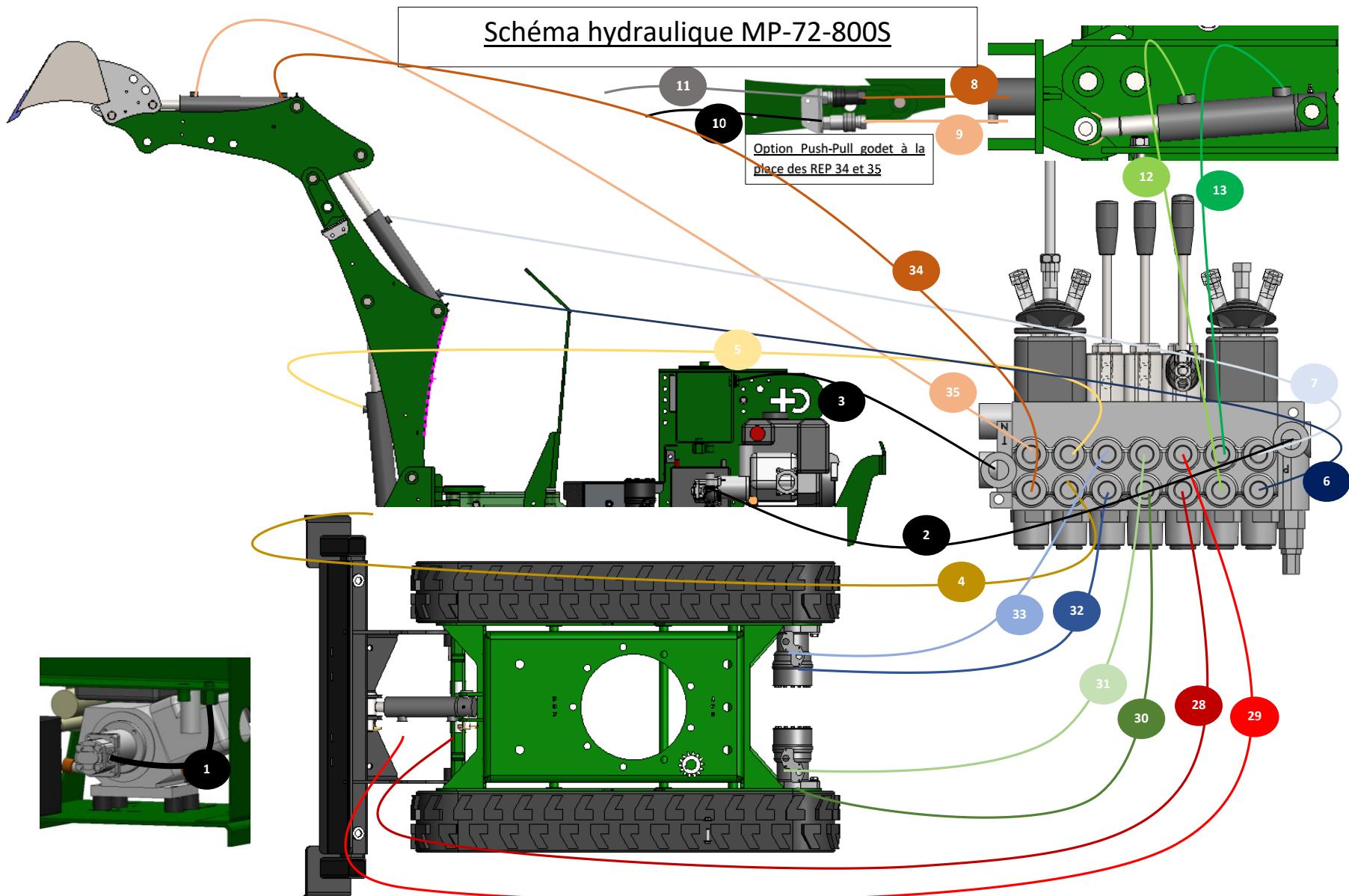


Etape 21 : Mise en place des pieds d'éléphant

Pièces pour étape	
Nb° =	Désignation
2	Pied d'éléphant
2	Axes D20 LG90 Rond
2	Goupilles



1 Placer quand vous en aurez besoin les pieds d'éléphant à l'aide de deux axes que vous verrouillerez avec des goupilles.



The diagram illustrates the caterpillar track assembly with numbered links (3, 5, 33, 31, 29, 13, 7) and a sprocket labeled '2'. To the left, a vertical column shows positions N, 1, and 3. Below the track, a table lists seven solenoid valve symbols (Vérin godet, Vérin flèche, Moteur chenille droite, Moteur chenille gauche, Vérin lame, Vérin noix, Vérin balancier) and their corresponding track segments.

Retour	Vérin godet	Vérin flèche	Moteur chenille droite	Moteur chenille gauche	Vérin lame	Vérin noix	Vérin balancier	Pression	
								</td	

Plan de raccordement flexible
MP-72-800-S

DOCUMENT QUALITE

DOC_Q7.5.31

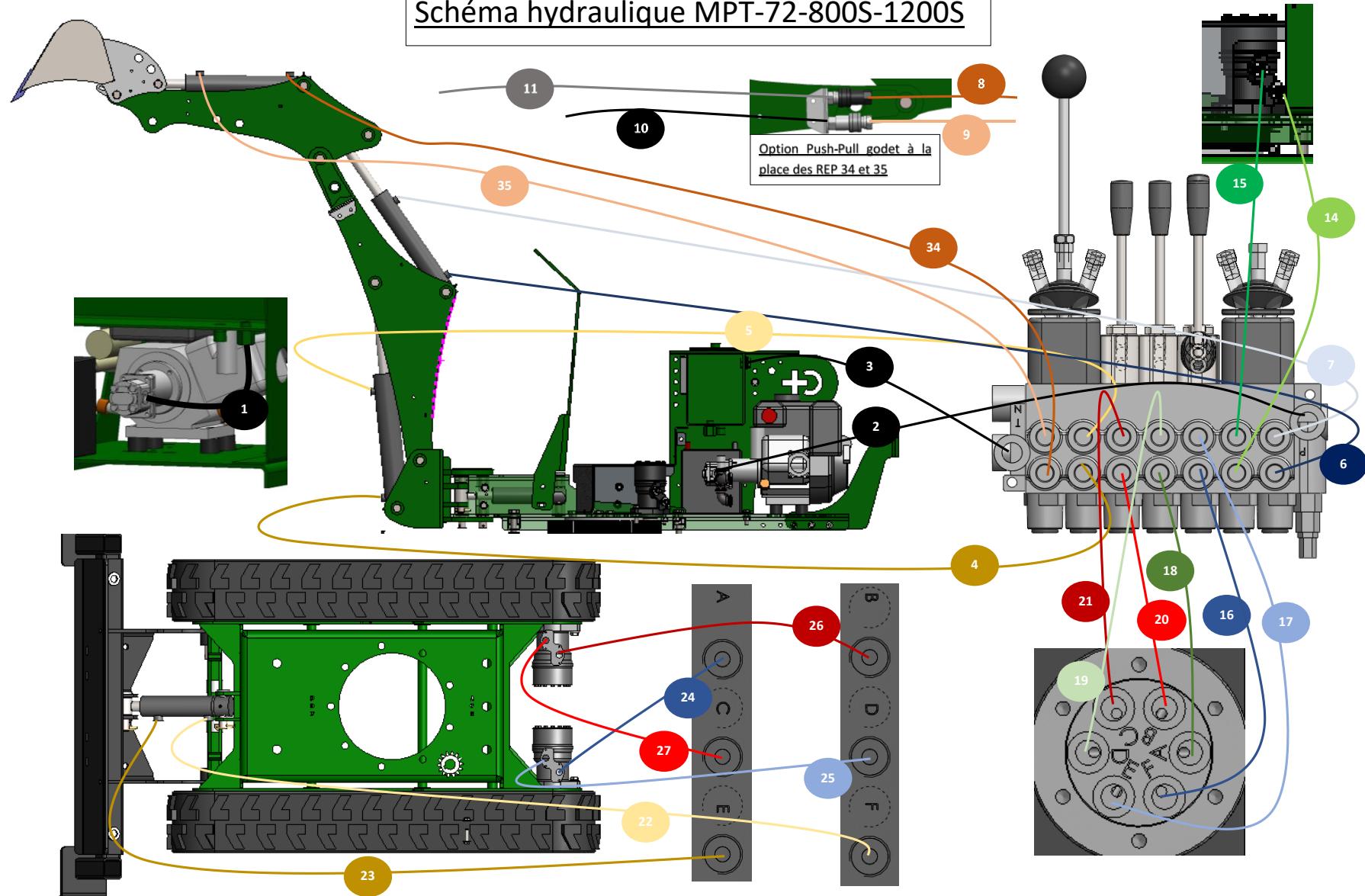
Date	Indice	Nom	Motif de la modification
22/02/2018	01	V.FAIVRE	Création du document

Indice 0

MACHINE	COURONNE	REP /MACHINE	Ø INT	LONGUEUR HS	SERTISSAGE	GAINÉE TEXTILE	EMPLACEMENT	ORIENT.	ARTICLE	DESIGNATION
0 commentaire	CS=Cr. de serie CCS=Compl Cr. serie CO=Cr. option		Ø int en mm	longueur en mm HORS SERTISSAGE (flexible uniquement)	B =Banjo Ø17 B13=Banjo Ø13 C =Coudé F 12L Cr = Coud F 12L Renf D =Droit F 12L -sans MC ¼=M CON ¼ MC ½=M CON ½	lorsque celle-ci est plus courte que le flexible : il faut placer la gaine du côté X ; X étant l'embout à sortir du côté où la gaine sera attachée (exple : 0000-X)	Info Flexible: pour Ø19 : TIN 160 TYPE SAE 100 R4 pour Ø8 (5/16") 1SN - EN 853 simple tresse pour Ø10 (3/8") 1SN - EN 853 simple tresse	(selon DIN 20066)		
800-1200-S	CCS	28	8	1750	C/C		Sortie distributeur / Vérin de lame	0°	KI-FLEX-MP-800	COUR COMP STD SAUTERELLE
800-1200-S	CCS	29	8	1750	C/C		Sortie distributeur / Vérin de lame	0°	KI-FLEX-MP-800	COUR COMP STD SAUTERELLE
800-1200-S	CCS	30	8	1800	C/C		Sortie distributeur / Moteur chemille	0°	KI-FLEX-SA-LI-STD-CCS-2	(chassis non tournant)
800-1200-S	CCS	31	8	1800	C/C		Sortie distributeur / Moteur chemille	0°	KI-FLEX-SA-LI-STD-CCS-2	(chassis non tournant)
800-1200-S	CCS	32	8	1800	C/C		Sortie distributeur / Moteur chemille	0°	KI-FLEX-SA-LI-STD-CCS-2	(chassis non tournant)
800-1200-S	CCS	33	8	1800	C/C		Sortie distributeur / Moteur chemille	0°	KI-FLEX-SA-LI-STD-CCS-2	(chassis non tournant)
800-1200-S	CCS	12	8	1000	C/D	1000	Coude Sortie distributeur / Droit Vérin direction noix	-	KI-FLEX-BR-800	CCS
800-1200-S	CCS	13	8	1000	C/D	1000	Coude Sortie distributeur / Droit Vérin direction noix	-	KI-FLEX-BR-800	Bras déportable
800-1200-S	CS	1	19	310	-	-	Réservoir/Entrée pompe	-		
800-1200-S	CS	2	10	1000	C/C	600-C	Coude sortie pompe/Coude entrée distributeur	0°	KI-FLEX-800	
800-1200-S	CS	3	10	1600	C/C	600-C	Coude sortie distributeur/Coude retour réservoir	0°	KI-FLEX-800	
800-1200-S	CS	4	8	1100	C/D	1100	Coude distributeur/Droit vérin 1	-	ancienne Réf	KIT FLEXIBLE LIBELLULE
800-1200-S	CS	5	8	1100	C/D	1100	Coude distributeur/Droit vérin 1	-	ancienne Réf	KIT FLEXIBLE LIBELLULE
800-1200-S	CS	6	8	1600	C/D	1600	Coude distributeur/Coude vérin 2	-	ancienne Réf	KIT FLEXIBLE LIBELLULE
800-1200-S	CS	7	8	1600	C/C	1600	Coude distributeur/Coude vérin 2	-	ancienne Réf	KIT FLEXIBLE LIBELLULE
800-1200-S	CS	34	8	2250	C/C		Sortie distributeur / vérin godet	-	KI-FLEX-SA-LI-STD	
800-1200-S	CS	35	8	2250	C/C		Sortie distributeur / vérin godet	-	KI-FLEX-SA-LI-STD	
800-1200-S	CO	8	8	900	C/D	-	Push pull / Vérin godet	-	KI-FLEX-PPG-800	CO
800-1200-S	CO	9	8	1200	C/D	1200	Push pull / Vérin godet	-	KI-FLEX-PPG-800	Push Pull Godet
800-1200-S	CO	10	8	1800	C/D	-	Sortie distributeur / Push pull vérin godet	-	KI-FLEX-PPG-800	Sauterelle
800-1200-S	CO	11	8	1800	C/D	1800	Sortie distributeur / Push pull vérin godet	-	KI-FLEX-PPG-800	Sauterelle



Schéma hydraulique MPT-72-800S-1200S



Retour	Vérin godet	Vérin flèche	Joint tournant			Moteur tourelle	Vérin balancier	Pression
			N	1	2			
MACHINE	COURONNE	REP /MACHINE	Ø INT	LONGUEUR HS	SERTISSAGE	GAINÉE TEXTILE	EMPLACEMENT	ORIENT.
CS = Cr. de série CCS = Compt. Cr. série CO = Cr. option			Ø int en mm	longueur en mm	HORS SERTISSAGE (flexible uniquement)			
0 commentaire					B = Banjo Ø17 B13 = Banjo Ø13 C = Coude Ø17 Cr = Coude F 12L I = Ivoire Ø17 -sans MC = M CON X MC = M CON Y	lorsque celle-ci est plus courte que le flexible : il faut placer la gaine du coté X ; X étant l'embout à sortir du côté où la gaine sera attachée (exple : 0000-x)	Info Flexible	selon DIN 200601
800-1200-S	CS	1	19	310	-	-	Réservoir/Entrée pompe	-
800-1200-S	CS	2	10	1000	C/C	600-C	Coude sortie pompe/Coude entrée distributeur	0°
800-1200-S	CS	3	10	1600	C/C	600-C	Coude sortie distributeur/Coude retour réservoir	0°
800-1200-S	CS	4	8	1100	C/D	1100	Coude distributeur/Droit vérin 1	-
800-1200-S	CS	5	8	1100	C/D	1100	Coude distributeur/Droit vérin 1	-
800-1200-S	CS	6	8	1600	C/D	1600	Coude distributeur/Coude vérin 2	-
800-1200-S	CS	7	8	1600	C/C	1600	Coude distributeur/Coude vérin 2	-
800-1200-S	CS	34	8	2250	C/C		Sortie distributeur /vérin godet	-
800-1200-S	CS	35	8	2250	C/C		Sortie distributeur / vérin godet	-
800-1200-S	CCS	14	8	1000	C/C	1000	Coude distributeur/Coude moteur rotation tourelle	0°
800-1200-S	CCS	15	8	1000	C/C	1000	Coude distributeur/Coude moteur rotation tourelle	270°
800-1200-S	CCS	16	8	800	C/MC ¼	800	Coude distributeur/Mâle ½ joint tournant F	-
800-1200-S	CCS	17	8	800	C/MC ¼	800	Coude distributeur/Mâle ½ joint tournant E	-
800-1200-S	CCS	18	8	800	C/MC ¼	800	Coude distributeur/Mâle ½ joint tournant A	-
800-1200-S	CCS	19	8	800	C/MC ¼	800	Coude distributeur/Mâle ½ joint tournant D	-
800-1200-S	CCS	20	8	800	C/MC ¼	800	Coude distributeur/Mâle ½ joint tournant B	-
800-1200-S	CCS	21	8	800	C/MC ¼	800	Coude distributeur/Mâle ½ joint tournant C	-
800-1200-S	CCS	22	8	750	C/C		Coude joint tournant E/Coude vérin lame	0°
800-1200-S	CCS	23	8	750	C/C		Coude joint tournant E/Coude vérin lame	0°
800-1200-S	CCS	24	8	800	B13/Cr		Coude joint tournant D/Coude renf moteur hydraulique	0°
800-1200-S	CCS	25	8	800	C/Cr		Coude joint tournant B/Coude renf moteur hydraulique	0°
800-1200-S	CCS	26	8	800	B13/Cr		Coude joint tournant C/Coude renf moteur hydraulique	0°
800-1200-S	CCS	27	8	800	C/Cr			
800-1200-S	CO	8	8	900	C/D	-	Push pull / Vérin godet	-
800-1200-S	CO	9	8	1200	C/D	1200	Push pull / Vérin godet	-
800-1200-S	CO	10	8	1800	C/D	-	Sortie distributeur / Push pull vérin godet	-
800-1200-S	CO	11	8	1800	C/D	1800	Sortie distributeur / Push pull vérin godet	-

C+HARGEUR EQUIPMENT SOLUTIONS BY GO INDUSTRY			Plan de raccordement flexible MP-72-800S-1200S	DOCUMENT QUALITE
				DOC_Q7.5.33
Date			Motif de la modification	
22/02/2018	01	V.FAIVRE	Création du document	
				Indice 01

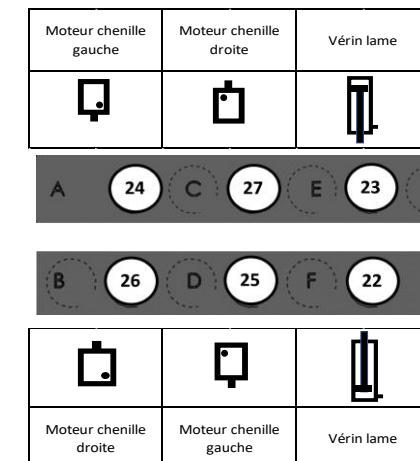
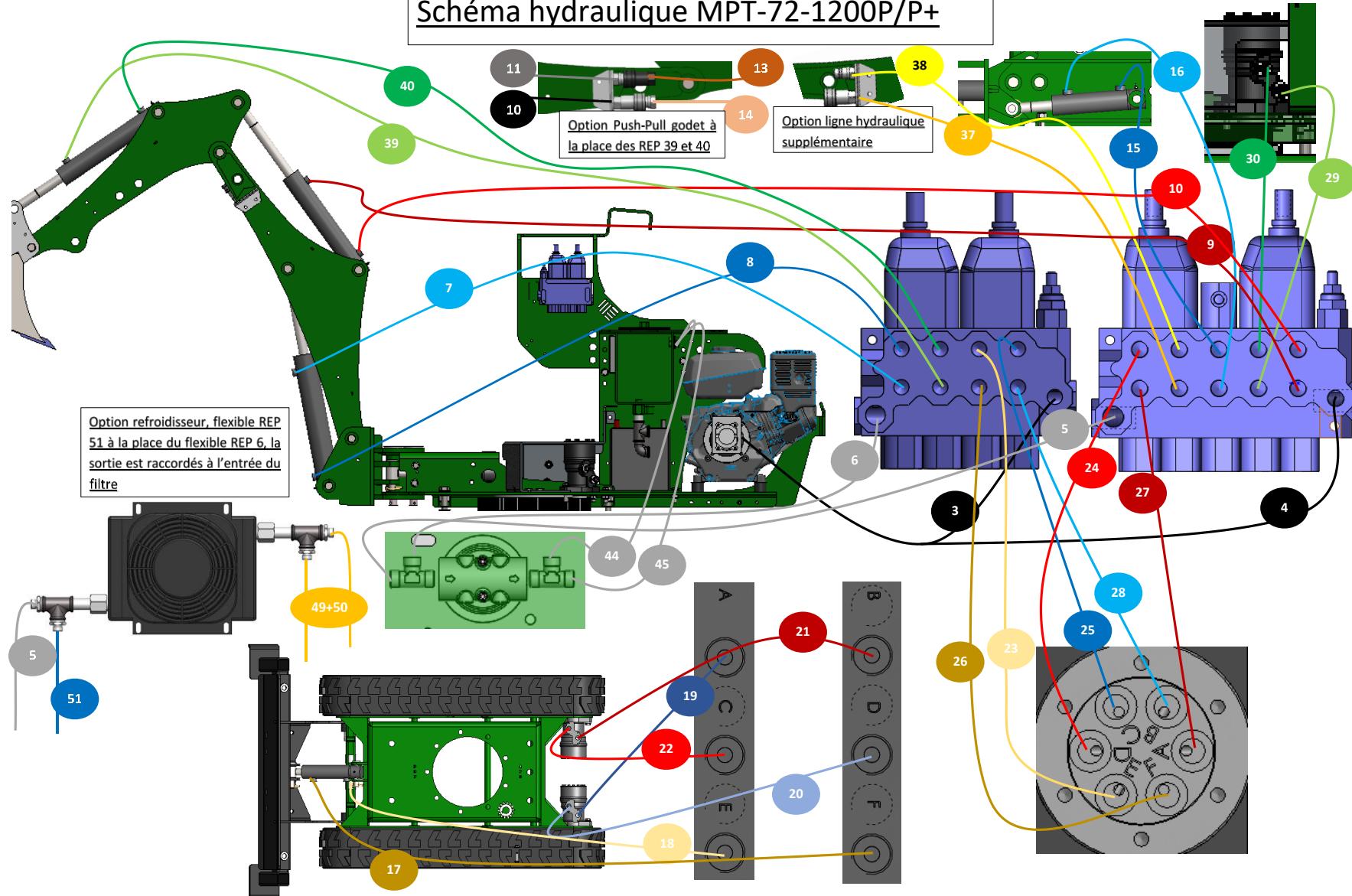


Schéma hydraulique MPT-72-1200P/P+



Retour	Vérin flèche	Vérin godet	Joint tournant	Pression	Retour	Join tournant
MACHINE	COUROUINE	REF. MACHINE	Ø INT	LONGUEUR HS	SERIFFAGE	GAINÉE TEXTILE
0 commentaire	CS-Cr de serie CCS = Compt Cr. serie CO = Cr. option		Ø int en mm	longueur en mm	B - Banjo Ø13 B13-Banjo Ø13	lorsque celle-ci n'est plus courte que flexible : si il faut placer la gaine dans le conteneur
1200-P-P+	CS	1	19	290	-	-
1200-P-P+	CS	2	19	270	-	-
1200-P-P+	CS	3	10	1300	C/C	600-C
1200-P-P+	CS	4	10	1300	C/C	600-C
1200-P-P+	CS	5	10	1200	C/C	600-C
1200-P-P+	CS	6	10	1500	C/C	600-C
1200-P-P+	CS	7	8	1800	B13/D	1800
1200-P-P+	CS	8	8	1800	C/D	1800
1200-P-P+	CS	9	8	2600	B13/C	1800- B13
1200-P-P+	CS	10	8	2600	C/C	1800-C
1200-P-P+	CS	39	8	3250	B13/C	3250
1200-P-P+	CS	40	8	3250	C/C	3250
1200-P-P+	CS	44	8	600	C/C	-
1200-P-P+	CS	45	8	80	C/D	-
1200-P-P+	CCS	17	8	500	C/D	-
1200-P-P+	CCS	18	8	800	C/C	-
1200-P-P+	CCS	19	8	650	B13/Cr	-
1200-P-P+	CCS	20	8	650	C/Cr	-
1200-P-P+	CCS	21	8	650	B13/Cr	-
1200-P-P+	CCS	22	8	650	C/Cr	-
1200-P-P+	CCS	23	8	1100	C/MC %	1100
1200-P-P+	CCS	24	8	1100	C/MC %	1100
1200-P-P+	CCS	25	8	1100	C/MC %	1100
1200-P-P+	CCS	26	8	1100	B13/MC %	1100
1200-P-P+	CCS	27	8	1100	B13/MC %	1100
1200-P-P+	CCS	28	8	1100	B13/MC %	1100
1200-P-P+	CCS	29	8	700	C/B13	700
1200-P-P+	CCS	30	8	700	C/C	700
1200-P-P+	CCS	15	8	1400	C/D	1400
1200-P-P+	CCS	16	8	1400	B13/D	1400
1200-P-P+	CO	11	8	2200	B13/D	2200
1200-P-P+	CO	12	8	2200	C/D	2200
1200-P-P+	CO	13	8	900	C/D	-
1200-P-P+	CO	14	8	900	C/D	-
1200-P-P+	CO	37	8	2200	B13/D	2200
1200-P-P+	CO	38	8	2200	C/D	2200
1200-P-P+	CO	49	10	500	D/C	-
1200-P-P+	CO	50	10	500	D/C	-
1200-P-P+	CO	51	10	2000	C/C	-

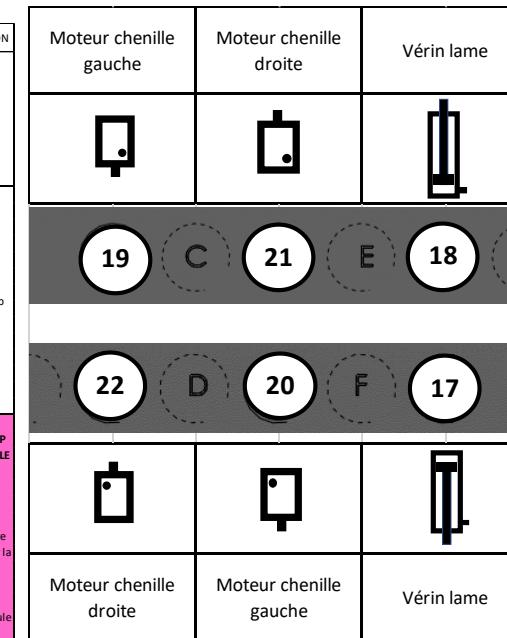
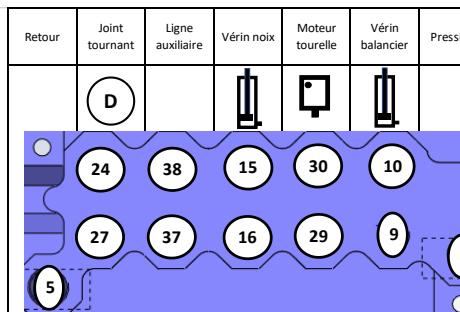
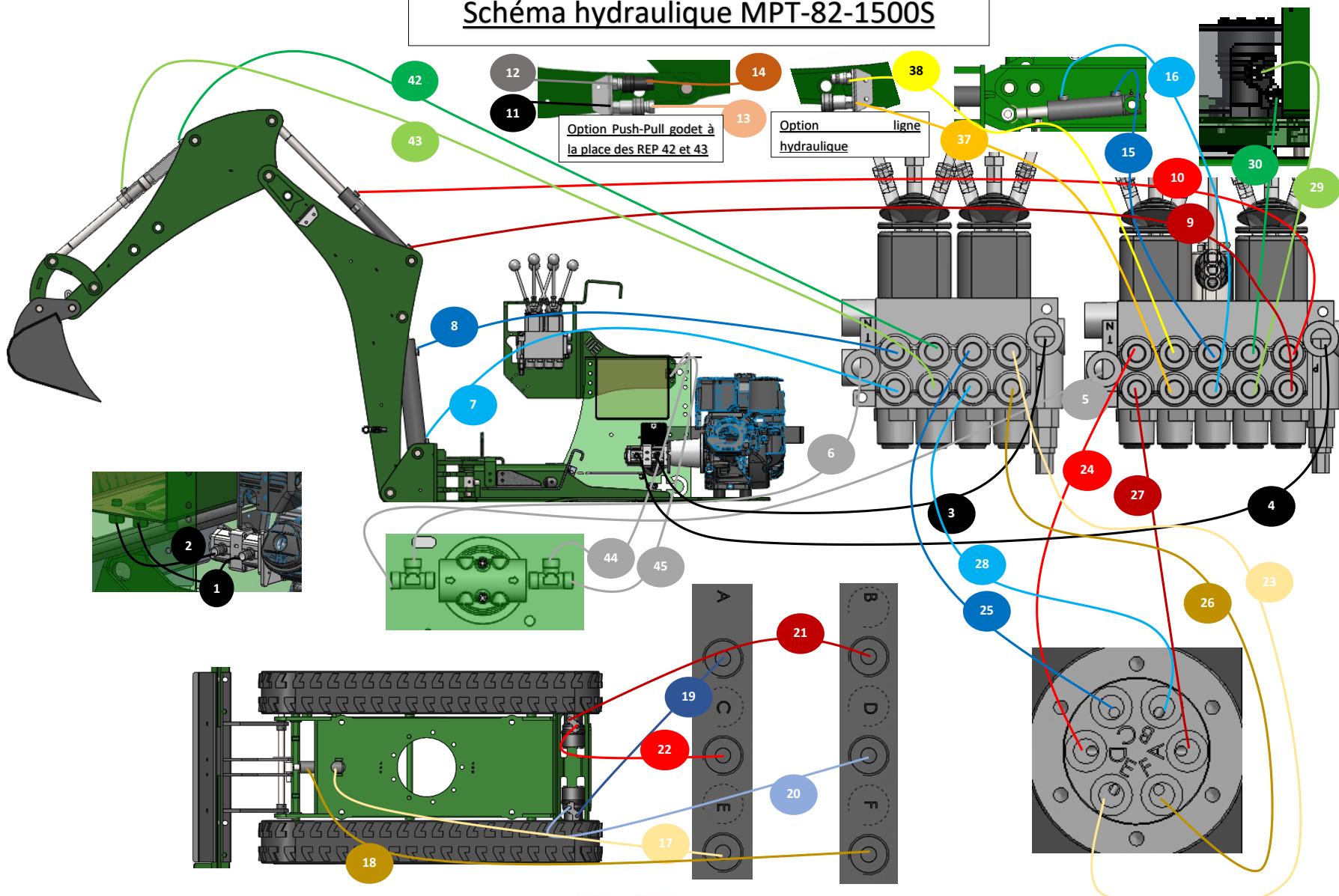
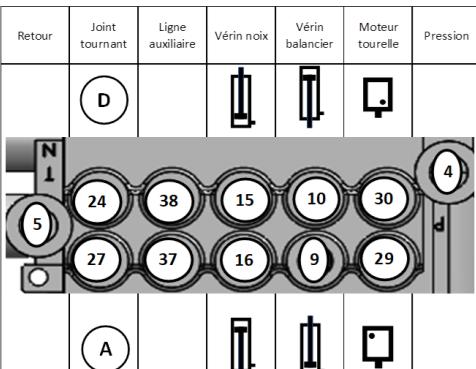


Schéma hydraulique MPT-82-1500S

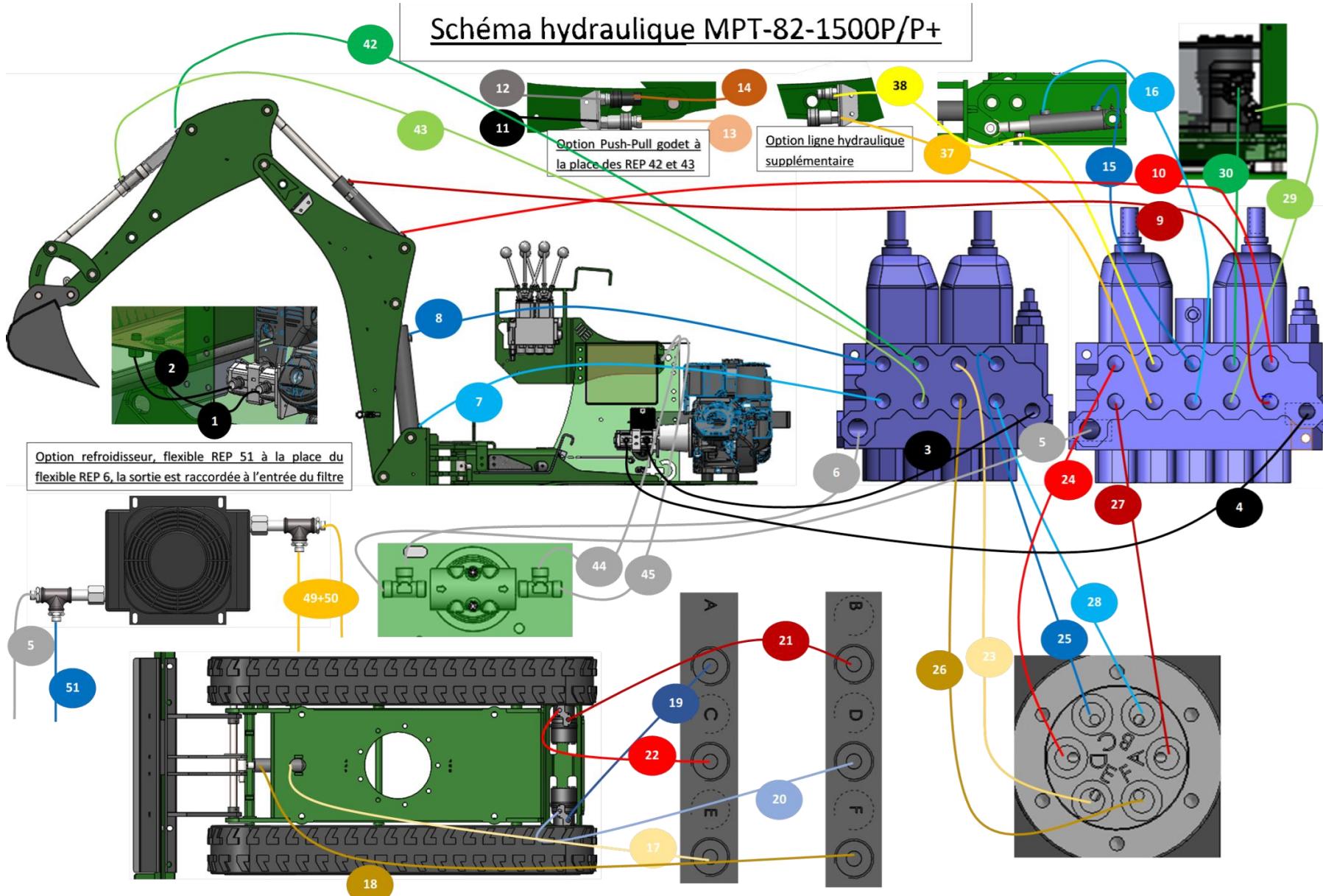




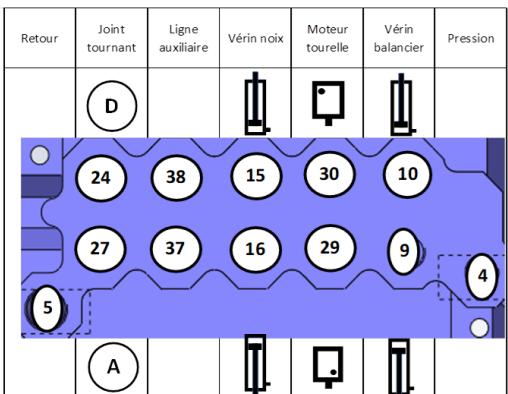
			Plan de raccordement flexible MP-82-1500-S	DOCUMENT QUALITE DOC_Q7.5.36
Date	Indice	Nom	Motif de la modification	
22/02/2018	01	V.FAIVRE	Création du document	
				Indice 01

MACHINE	COURONNE	REP./MACHINE	Ø INT.	LONGUEUR HS	SERTISSAGE	Gaine textile	EMPLACEMENT	ORIENT.	ARTICLE	DESIGNATION	
	GS+Cr de serie CS+Compt Cr. serie CO+Cr. option		Ø int. en mm	longueur en mm HORS SERTISSAGE (flexible uniquement)	B +ØØØ Ø37 B13ØØØ Ø13 C +Cloud F12L D +Cloud F12L Renf +var1 MC=M CON MC=M CON 1%	lorsque celle-ci est plus courte que le flexible ; il faut la placer au gainé deuxieme ; X étant l'emport à sortir du coté où la gaine sera attachée (exige : 00000-X)	pour Ø19 : pour Ø8 (3/16") : pour Ø8 (EN 853 simple tresse) pour Ø10 (3/8") : pour Ø10 (EN 853 simple tresse)	In Fixe	jeux DIN 20960		
D commentaire											
1500-S	CS	1	19	450	-		Réservoir / pompe	-			
1500-S	CS	2	19	450	-		Réservoir / pompe	-			
1500-S	CS	3	10	1220	C/C	600-C	Sortie pompe / Entrée distributeur	0°	KI-FLEX-1500-S	COUR COMP STD SPHINX	
1500-S	CS	4	10	1220	C/C	600-C	Sortie pompe / Entrée distributeur	0°	KI-FLEX-1500-S	COUR COMP STD SPHINX	
1500-S	CS	5	10	1600	C/C	600-C	Sortie distributeur / Entrée réservoir	0°	KI-FLEX-CL-SP	ancienne Réf KI-FLEX-CL-SP	
1500-S	CS	6	10	1200	C/C	600-C	Sortie distributeur / Entrée réservoir	0°			
1500-S	CS	7	8	1800	C/D	1800	Sortie distributeur / Vérin flèche	-			
1500-S	CS	8	8	1800	C/D	1800	Sortie distributeur / Vérin flèche	-			
1500-S	CS	9	8	2600	C/C	2600	Sortie distributeur / Balancer	0°			
1500-S	CS	10	8	2900	C/C	2900	Sortie distributeur / Balancer	0°			
1500-S	CS	42	8	3400	C/C	3400	Sortie distributeur / vérin godet	0°			
1500-S	CS	43	8	3700	C/C	3700	Sortie distributeur / vérin godet	0°			
1500-S	CCS	17	8	500	B/D		Joint tournant / Vérin de lame	-			
1500-S	CCS	18	8	750	C/B		Joint tournant / Vérin de lame	0°			
1500-S	CCS	19	8	1000	B13/Ør		Joint tournant / Motocar chenille	0°			
1500-S	CCS	20	8	1050	C/Cr		Joint tournant / Motocar chenille	0°	KI-FLEX-MPT- 1500-S	COUR COMP STD SPHINX (dassis toumant sur spinx)	
1500-S	CCS	21	8	1050	B13/Ør		Joint tournant / Motocar chenille	0°	KI-FLEX-MPT- 1500-S	COUR COMP STD SPHINX (dassis toumant sur spinx)	
1500-S	CCS	22	8	1000	C/Cr		Joint tournant / Motocar chenille	0°	KI-FLEX-MPT- 1500-S	COUR COMP STD SPHINX (dassis toumant sur spinx)	
1500-S	CCS	23	8	1100	C/MC %	1100	Distributeur / Joint tournant	-	ancienne Réf KI-FLEX- SPHINX-CCS	couronne pouvant être utilisée pour la migration d'une Cigale vers la sphinx	
1500-S	CCS	24	8	1100	C/MC %	1100	Distributeur / Joint tournant	-	ancienne Réf KI-FLEX- SPHINX-CCS	couronne pouvant être utilisée pour la migration d'une Cigale vers la sphinx	
1500-S	CCS	25	8	1100	C/MC %	1100	Distributeur / Joint tournant	-	ancienne Réf KI-FLEX- SPHINX-CCS	couronne pouvant être utilisée pour la migration d'une Cigale vers la sphinx	
1500-S	CCS	26	8	1100	C/MC %	1100	Distributeur / Joint tournant	-	ancienne Réf KI-FLEX- SPHINX-CCS	couronne pouvant être utilisée pour la migration d'une Cigale vers la sphinx	
1500-S	CCS	27	8	1100	C/MC %	1100	Distributeur / Joint tournant	-	ancienne Réf KI-FLEX- SPHINX-CCS	couronne pouvant être utilisée pour la migration d'une Cigale vers la sphinx	
1500-S	CCS	28	8	1100	C/MC %	1100	Distributeur / Joint tournant	-	ancienne Réf KI-FLEX- SPHINX-CCS	couronne pouvant être utilisée pour la migration d'une Cigale vers la sphinx	
1500-S	CCS	29	8	750	C/C	750	Distributeur / Motocar couronne	0°	ancienne Réf KI-FLEX- SPHINX-CCS	couronne pouvant être utilisée pour la migration d'une Cigale vers la sphinx	
1500-S	CCS	30	8	750	C/C	750	Distributeur / Motocar couronne	0°	ancienne Réf KI-FLEX- SPHINX-CCS	couronne pouvant être utilisée pour la migration d'une Cigale vers la sphinx	
1500-S	CO	11	8	2500	C/D	2500	Sortie distributeur / Push pull vérin godet	-	KI-FLEX-PPG- 1500-S	CO Push Pull	
1500-S	CO	12	8	2500	C/D	2500	Sortie distributeur / Push pull vérin godet	-	KI-FLEX-PPG- 1500-S	CO Push Pull	
1500-S	CO	13	8	1050	C/D		Push pull / Vérin godet	-			
1500-S	CO	14	8	750	C/D		Push pull / Vérin godet	-			
1500-S	CCS	15	8	1450	C/D	1450	Sortie distributeur / Dron Vérin direction noire	-	KI-FLEX-BRD- 1500-S	CCS Bras	
1500-S	CCS	16	8	1450	C/D	1450	Sortie distributeur / Dron Vérin direction noire	-	KI-FLEX-BRD- 1500-S	CCS Bras	
1500-S	CCS	31	8	2000	C/B	600-C	Coule Série distributeur / Vérin de lame	0°			
1500-S	CCS	32	8	1820	C/B	600-C	Coule Série distributeur / Vérin de lame	0°	KI-FLEX-MP- 1500-S	COUR COMP STD CIGALE (chassis non toumant sur cigale)	
1500-S	CCS	33	8	2400	C/Cr	600-C	Coule Série distributeur / Coude Renf. Moseur chenille	0°			
1500-S	CCS	34	8	2500	C/Cr	600-C	Coule Série distributeur / Coude Renf. Moseur chenille	0°			
1500-S	CCS	35	8	2400	C/Cr	600-C	Coule Série distributeur / Coude Renf. Moseur chenille	0°	ancienne Réf KI-FLEX-CIGALE	option sur	
1500-S	CCS	36	8	2500	C/Cr	600-C	Coule Série distributeur / Coude Renf. Moseur chenille	0°	ancienne Réf KI-FLEX-CIGALE	option sur	
1500-S	CO	37	8	2800	C/D	2800	Distributeur / Ligne Hydraulique supplémentaire	-	KI-FLEX-AU- 1500-S	Ligne Hydraulique supplémentaire	
1500-S	CO	38	8	2800	C/D	2800	Distributeur / Ligne Hydraulique supplémentaire	-	KI-FLEX-AU- 1500-S	Ligne Hydraulique supplémentaire	





The diagram illustrates a cross-section of a mechanical assembly, likely a bearing housing. It features several circular components labeled with numbers: 8, 42, 23, 25, 7, 43, 26, 28, 6, and 3. These are arranged in a pattern across the top and middle sections. Below the main assembly, there are two sets of rectangular components, each consisting of a base plate and a vertical support. The top row of these components is labeled with letters E and C, while the bottom row is labeled with F and B. The entire assembly is set against a background of blue and purple shaded regions, representing different materials or parts of the machine.



C HARGEDS EQUIPMENT SOLUTIONS BY GO INDUSTRY			Plan de raccordement flexible MP-82-1500P-P+	DOCUMENT QUALITE DOC_Q7.5.35
Date	Indice	Nom	Motif de la modification	
22/02/2018	01	V.FAIVRE	Création du document	
				Indice 01

MACHINE	COURROIE	REP./MACHINE	Ø INT.	LONGUEUR HS	SERTISAGE	GAINÉE TEXTILE	EMPLACEMENT	ORIENT.	ARTICLE	DESIGNATION
0 commentaire	CS+Cr. deseerie CCS+Compt Cr. serie CO=Cr. option	Ø int en mm	longeur en mm HORS SERTISAGE (flexible uniquement)	B@benj@017 B13@benj@013 C+Coude@21L D+Droite@12L -sans MC4/MC4 CON 1s	lorsque celle-ci est plus courte que le flexible : il faut placer la gaine du coté, et MC4/MC4 CON 1s	pour Ø19 : pour Ø8 (5/16") : pour Ø10 (3/8") :	TIN 160 TYPE SAE 100 R4 1SN - EN 853 simple tresse 1SN - EN 853 simple tresse	Int.Flexible	Gaine TIN 100 R4	
1500-P-P+	CS	1	19	450	-		Réservoir / pompe	-		TC
1500-P-P+	CS	2	19	450	-		Réservoir / pompe	-		
1500-P-P+	CS	3	10	1220	C/C	600-C	Sortie pompe / Entrée distributeur	0°	KI-FLEX-1500-P-P+	
1500-P-P+	CS	4	10	1220	C/C	600-C	Sortie pompe / Entrée distributeur	0°		
1500-P-P+	CS	5	10	1600	C/C	600-C	Sortie distributeur / Entrée réservoir	0°		
1500-P-P+	CS	6	10	1200	C/C	600-C	Sortie distributeur / Entrée réservoir	0°		
1500-P-P+	CS	7	8	1800	C/D	1800	Sortie distributeur / Vérin/fleche	-		
1500-P-P+	CS	8	8	1800	B13/D	1800	Sortie distributeur / Vérin/fleche	-		
1500-P-P+	CS	9	8	2600	C/C	2600	Sortie distributeur / Balancier	0°		
1500-P-P+	CS	10	8	2900	B13/C	2900	Sortie distributeur / Balancier	0°		
1500-P-P+	CS	42	8	3400	C/C	3400	Sortie distributeur / Vérin godet	0°		
1500-P-P+	CS	43	8	3700	B13/C	3700	Sortie distributeur / Vérin godet	0°		
1500-P-P+	CS	44	8	600	C/C	-	Sortie filtre / Réservoir	180°		
1500-P-P+	CS	45	8	120	C/D	-	Sortie filtre / Réservoir	0°		
1500-P-P+	CO	11	8	2500	C/D	2500	sortie distributeur / Push pulvérin godet	-	KI-FLEX-PPG-1500-P-P+	CO
1500-P-P+	CO	12	8	2500	B13/D	2500	sortie distributeur / Push pulvérin godet	0°		
1500-P-P+	CO	13	8	1050	C/D	Pull push / Vérin godet	-			
1500-P-P+	CO	14	8	750	C/D	Pull push / Vérin godet	-			
1500-P-P+	CCS	15	8	1450	C/D	1450	Sortie distributeur / Direct/linéaire direction nox	-	KI-FLEX-BRD-1500-P-P+	CCS
1500-P-P+	CCS	16	8	1450	C/D	1450	Sortie distributeur / Direct/linéaire direction nox	-		
1500-P-P+	CO	37	8	2800	B13/D	2800	Distributeur / Ligne hydrostatique supplémentaire	-	KI-FLEX-HUA-1500-P-P+	Ligne Hydro
1500-P-P+	CO	38	8	2800	C/D	2800	Distributeur / Ligne hydrostatique supplémentaire	-		
1500-P-P+	CO	49	10	430	D/C		Sortie refroidisseur / Entrée reservoir hulle	-	KI-FLEX-REF-1500-P-	OPTION
1500-P-P+	CO	50	10	480	D/C		Sortie refroidisseur / Entrée reservoir hulle	-		
1500-P-P+	CO	51	10	2000	C/C		Sortie distributeur droit / Sortie refroidisseur	0°		
1500-P-P+	CCS	17	8	305	B/D		Joint tournant / Vérin de lame	-		COUR COMP
1500-P-P+	CCS	18	8	750	C/B		Joint tournant / Vérin de lame	0°		
1500-P-P+	CCS	19	8	1000	B13/Cr		Joint tournant / Moteur chenille	0°		
1500-P-P+	CCS	20	8	1050	C/Cr		Joint tournant / Moteur chenille	0°		
1500-P-P+	CCS	21	8	1050	B13/Cr		Joint tournant / Moteur chenille	0°		
1500-P-P+	CCS	22	8	1000	C/Cr		Joint tournant / Moteur chenille	0°		
1500-P-P+	CCS	23	8	1100	C/MC 1/4	1100	Distributeur / Joint tournant	-	KI-FLEX-MPT-1500-P-P+	
1500-P-P+	CCS	24	8	1100	C/MC 1/4	1100	Distributeur / Joint tournant	-	ancienne Réf	
1500-P-P+	CCS	25	8	1100	C/MC 1/4	1100	Distributeur / Joint tournant	-	KI-FLEX-SPHINX-CCS	
1500-P-P+	CCS	26	8	1100	B13/MC 1/4	1100	Distributeur / Joint tournant	-		
1500-P-P+	CCS	27	8	1100	B13/MC 1/4	1100	Distributeur / Joint tournant	-		
1500-P-P+	CCS	28	8	1100	B13/MC 1/4	1100	Distributeur / Joint tournant	-		
1500-P-P+	CCS	29	8	750	C/B13	750	Distributeur / Moteur couronne	0°		
1500-P-P+	CCS	30	8	750	C/C	750	Distributeur / Moteur couronne	0°		

