

Objet : PRINCIPE DE MONTAGE M06 HYDRAULIQUE

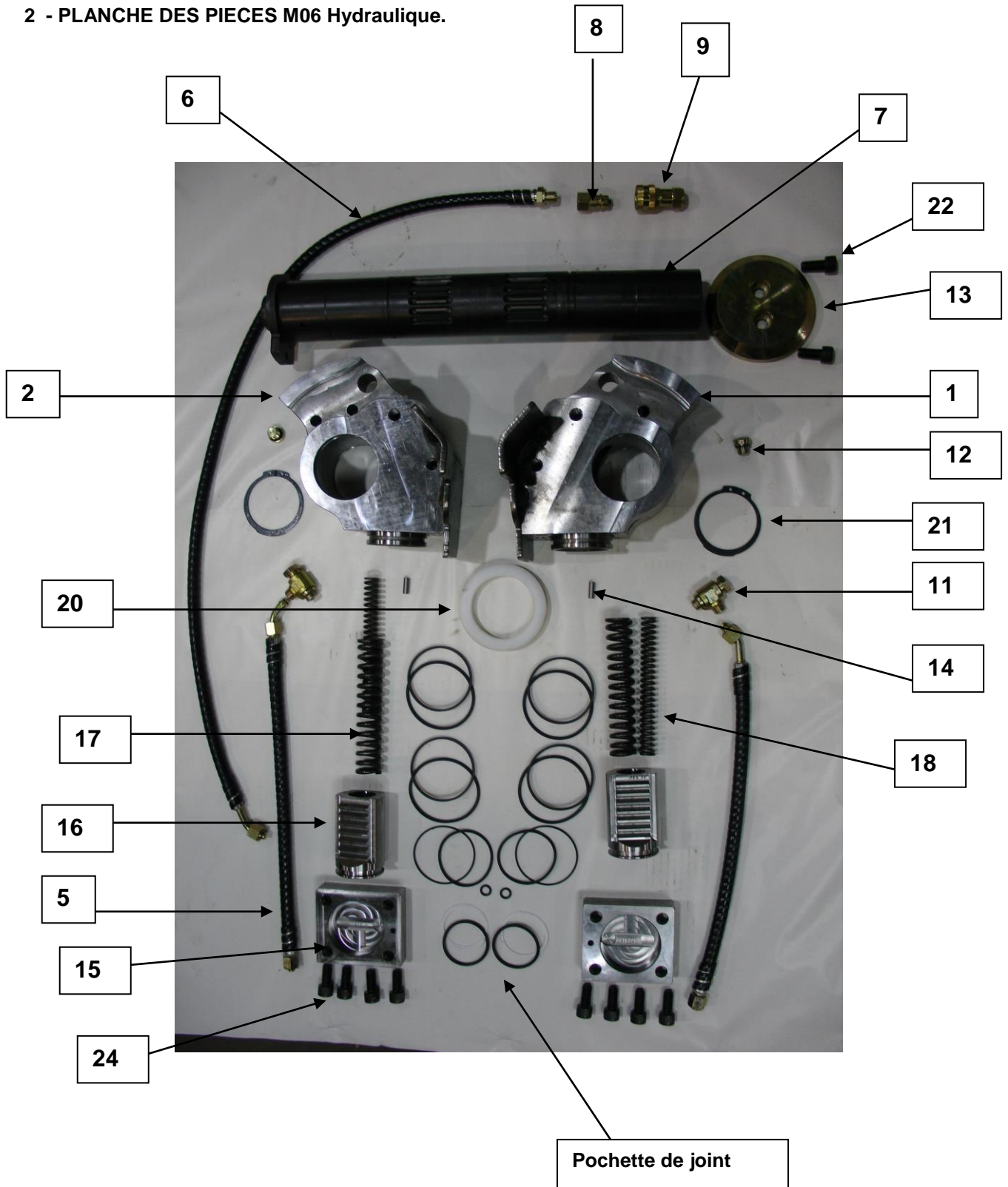
- 1 - NOMENCLATURE DES PIECES M06 Hydraulique.
- 2 - PLANCHE DES PIECES M06 Hydraulique.
- 3 - PREPARATION DES PIECES
- 4 - MONTAGE DU KIT D'Entretien
- 5 - ENTRETIEN DU COUPLEUR

1 NOMENCLATURE DES PIECES M06 Hydraulique

	DESIGNATION	REFERENCE	Qté	
1	Came Droite	1003927	1	
2	Came Gauche	1003928	1	
3	Barre De Déverrouillage Droite	5050063	1	
4	Barre De Déverrouillage Gauche	5053092	1	
5	Flexible Alimentation comes	selon machine	2	
6	Flexible Alimentation Pavé	1003954	1	
7	Axe De Came	1003879	1	
8	Coupleur Male	1003921	1	
9	coupleur Femelle	1003922	1	
11	Raccord banjo	1002127	2	
12	Bouchon BMG 132 HEXA. INT	1003416	2	
13	Rondelle D'arrêt D'axe	1002731	1	
14	Limiteur de débit	1003949	2	
15	Fut Came	1003946	2	
16	Piston De Came	1003948	2	
17	Ressort	1003943	2	
18	Ressort intérieur	1003944	2	
19	Pochette joint	Limiteur	1003931	2
		Piston	1003932	2
		Cylindre	1003933	2
		Fut	1003934	2
		Came (Torique/polyuréthane)	1003935	4
		Bague Anti-extrusion	1003929	2
20	Entretoise Came	1003945	1	
21	Circlips Extérieur	1003940	2	
22	Vis (rondelle d'arrêt d'axe)	1002480	2	
24	Vis Fut de Vérin	1002480	8	

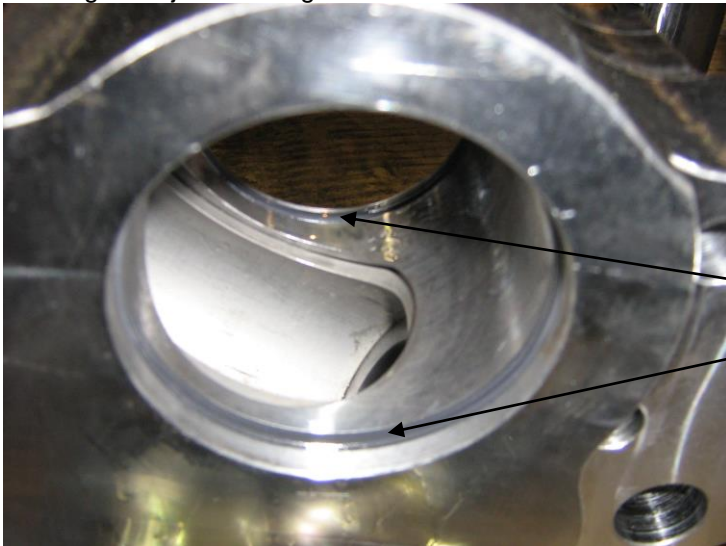
Référence :	Version :	Date création :	Date version :	Page :
oc	A	13/11/2006	06/09/2018	2/11

• 2 - PLANCHE DES PIECES M06 Hydraulique.



3 – PREPARATION DES PIECES

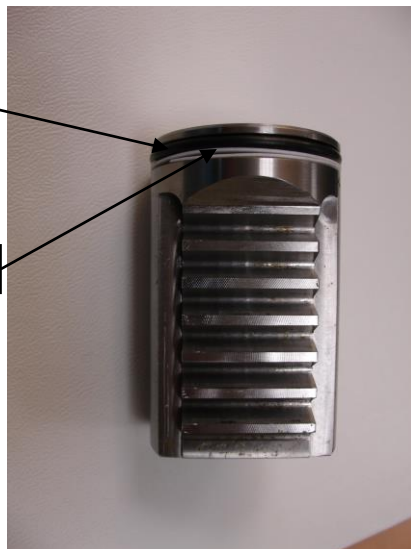
Montage des joints et bagues



**Joints torique +
polyuréthane**

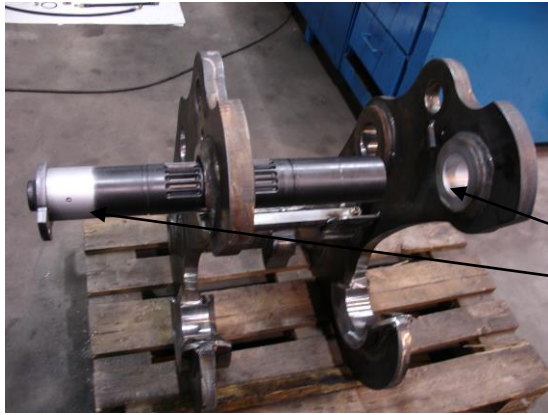
Joint de piston

Bague anti-extrusion



Référence :	Version :	Date création :	Date version :	Page :
oc	A	13/11/2006	06/09/2018	4/11

4 – MONTAGE DU KIT D'ENTRETIEN Hydraulique

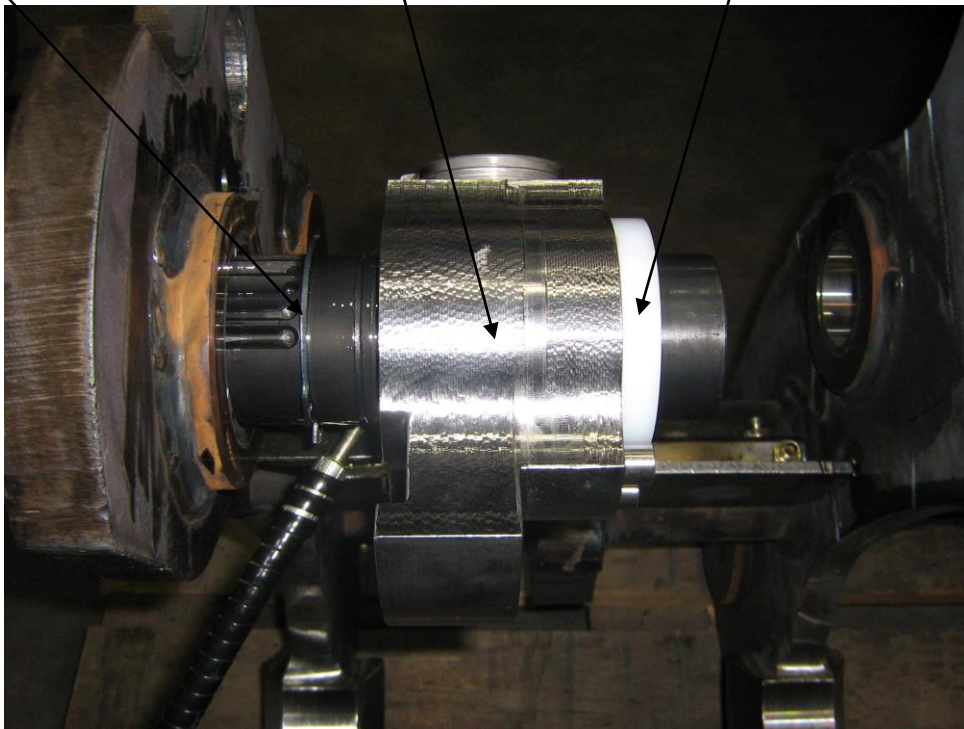


Graisse ALUMIX

Circlips Extérieurs

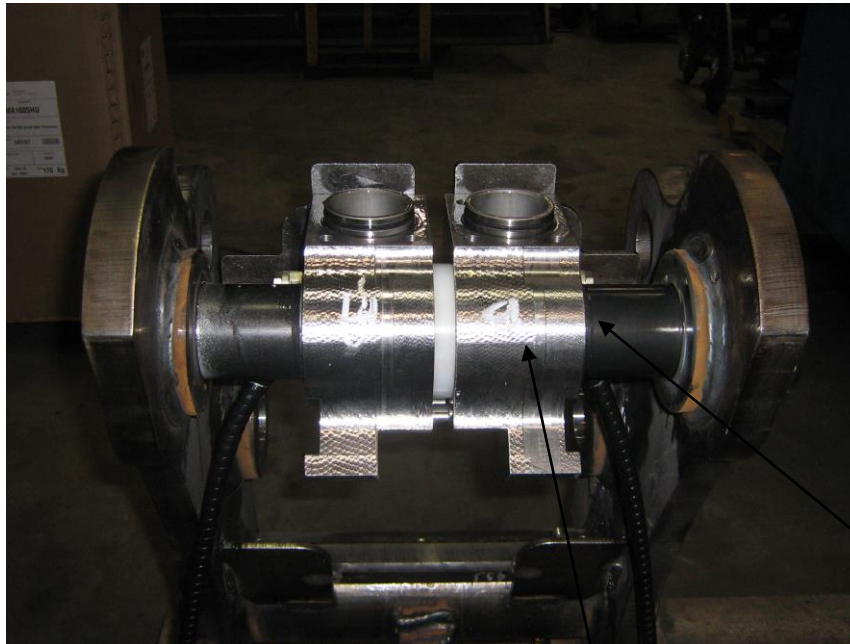
1 ère Came hydraulique gauche

Entretoise Came



Référence :	Version :	Date création :	Date version :	Page :
oc	A	13/11/2006	06/09/2018	5/11

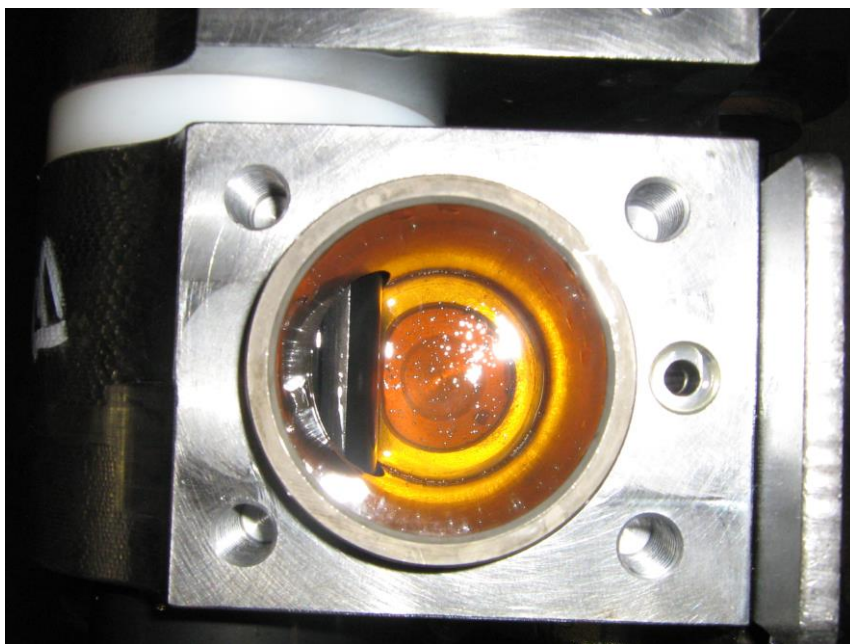
1- Montage de l'ensemble, Axe, Cames, Entretoise de cames, Rondelle d'arrêt d'axe.



2 éme Came hydraulique droite

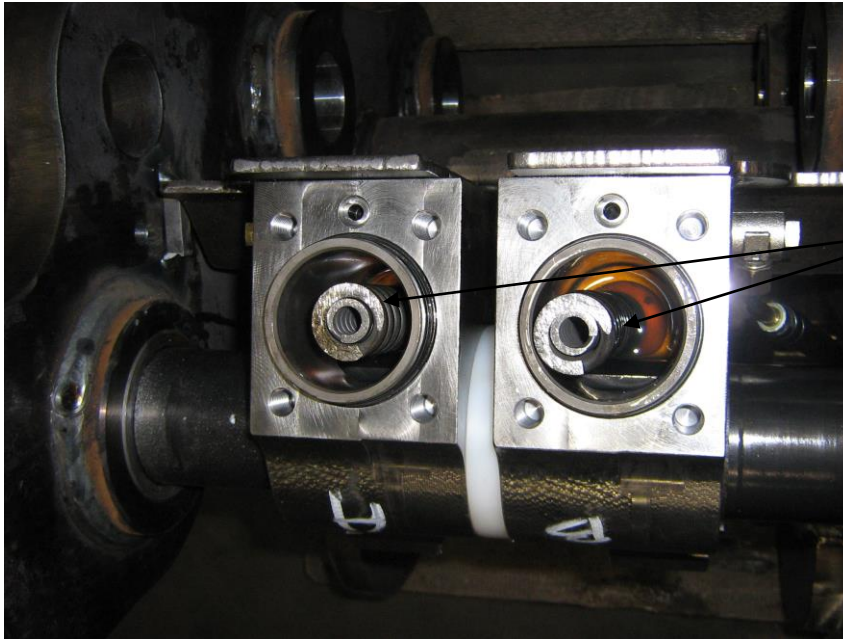
Circlips Extérieurs

2- Remplissage d'huile de graissage. (Huile ISO 68 ou SAE 10W40 de 120 à 140 ml par came)



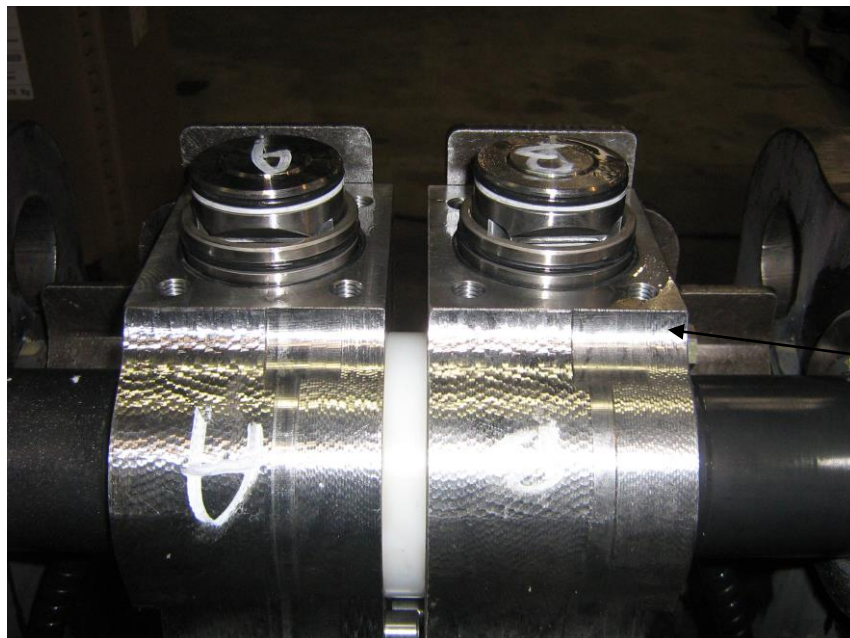
<u>Référence :</u> oc	<u>Version :</u> A	<u>Date création :</u> 13/11/2006	<u>Date version :</u> 06/09/2018	<u>Page :</u> 6/11
---------------------------------	------------------------------	---	--	------------------------------

3 - Mise en place des ressorts.



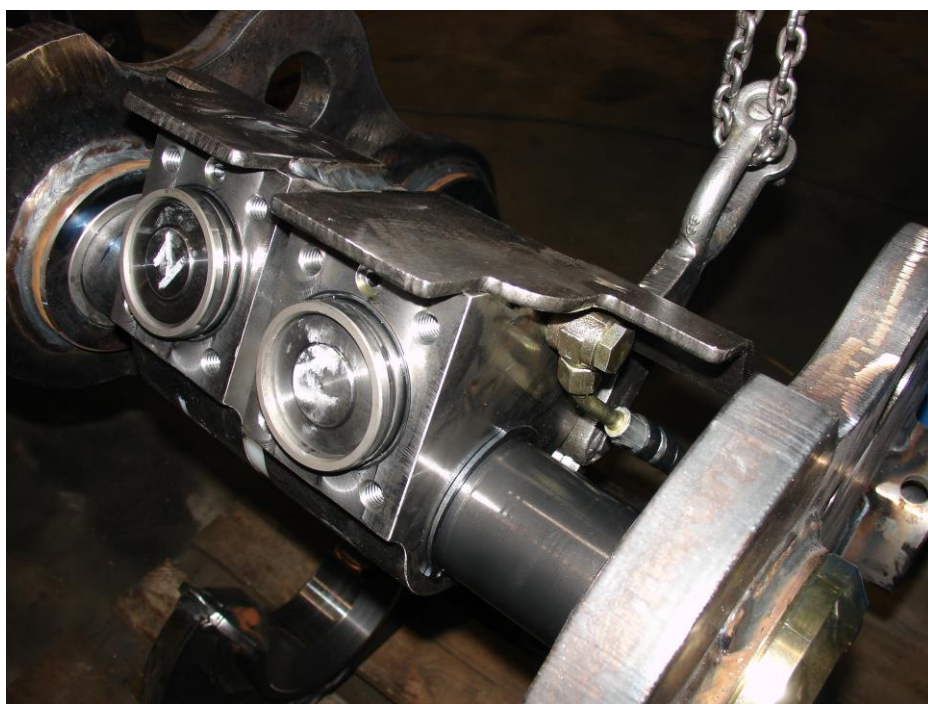
Ressorts

4 - Mise en place des pistons.



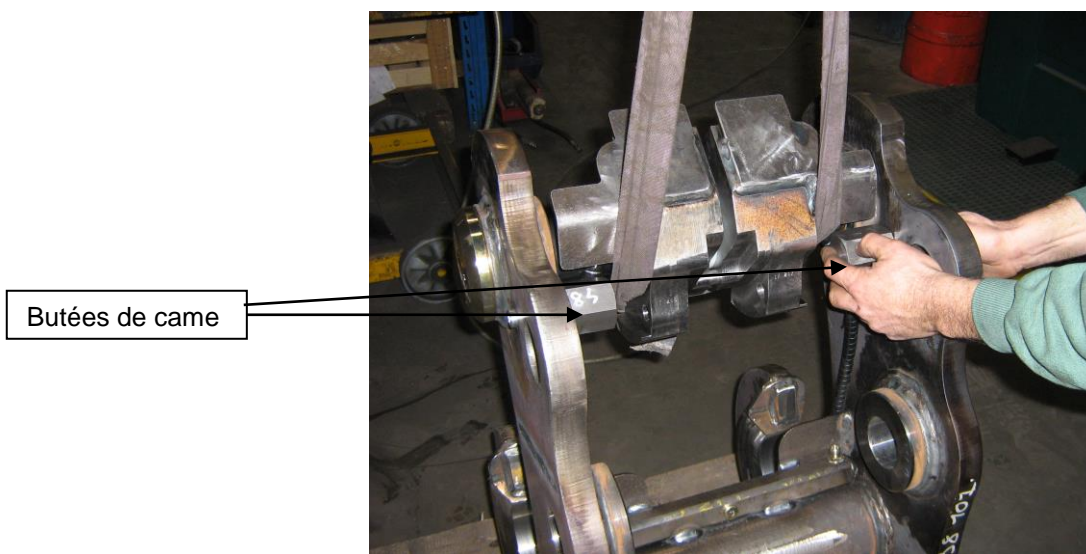
Position des cames à l'horizontal

5 - Rotation des cames, pour la prise des pistons sur l'axe crémaillère.

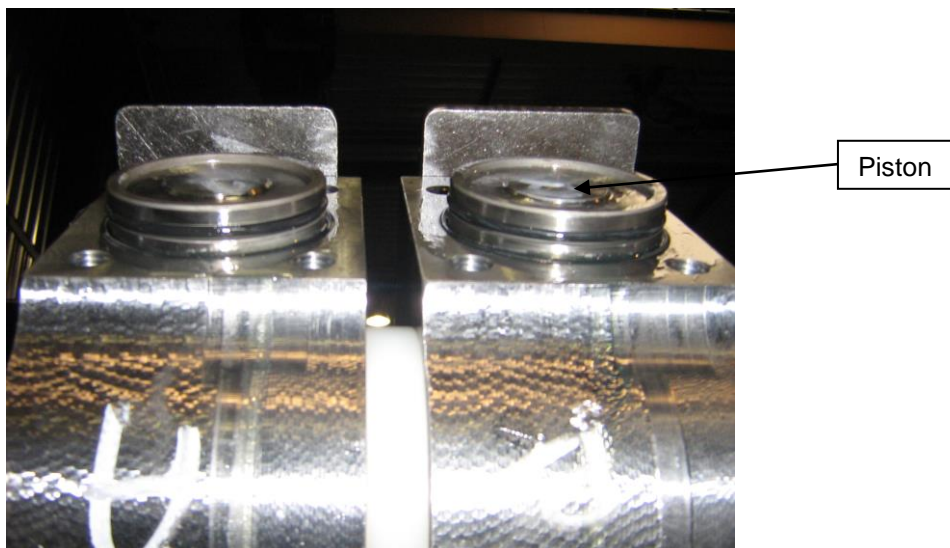


Référence :	Version :	Date création :	Date version :	Page :
oc	A	13/11/2006	06/09/2018	8/11

6 - Mise en place des butées de cames

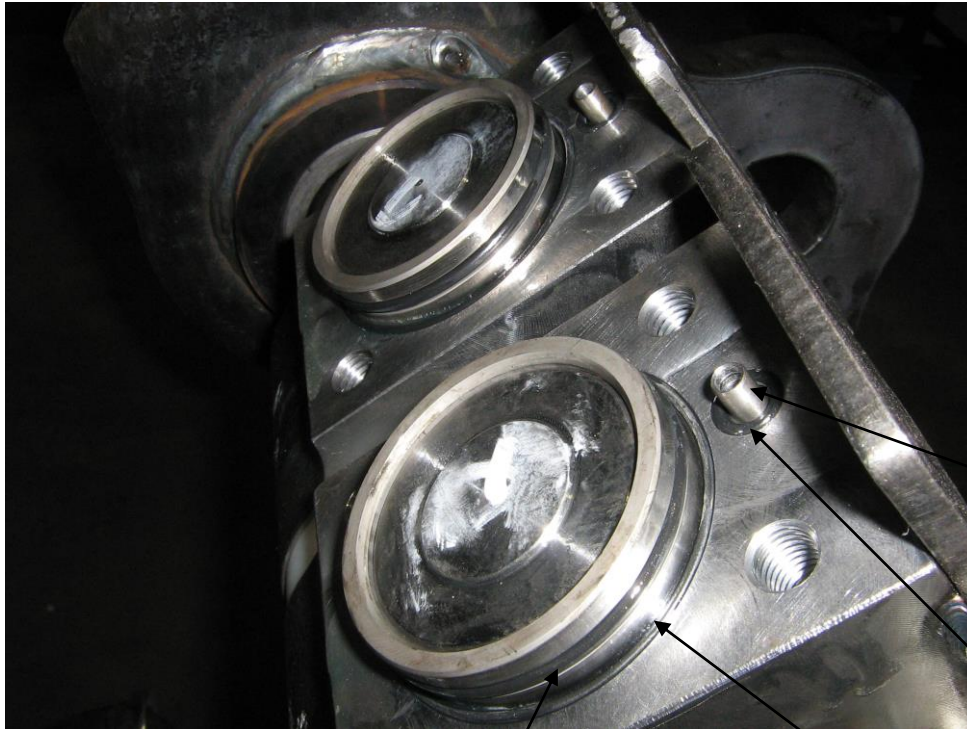


7 - Position correcte des pistons (Cames en butée)



Référence :	Version :	Date création :	Date version :	Page :
oc	A	13/11/2006	06/09/2018	9/11

8 - Mise en place des joints à la graisse.



Limiteur

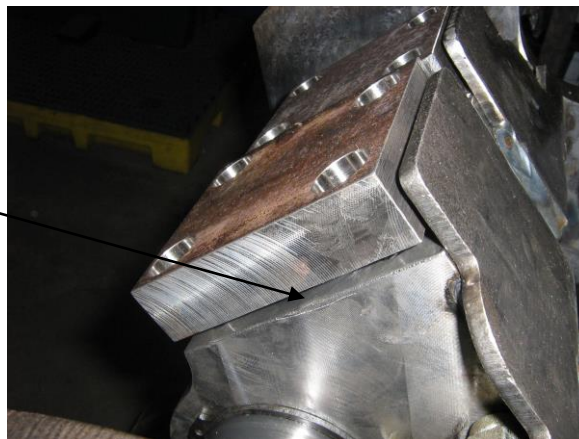
Joint limiteur

Joint de Cylindre

Joint de fût

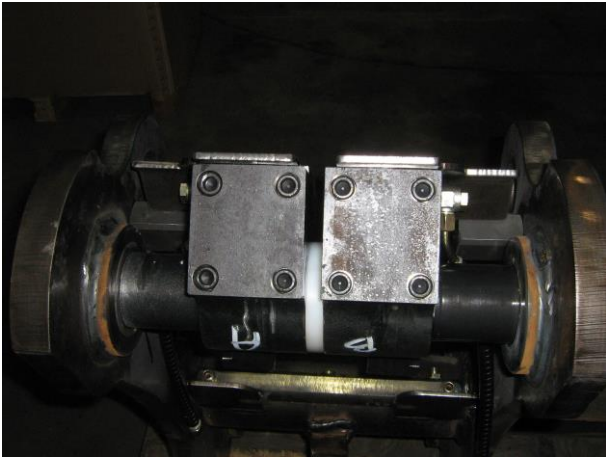
9 - Mise en place des capots de cames

! Risque de coupures
des joints de cylindre

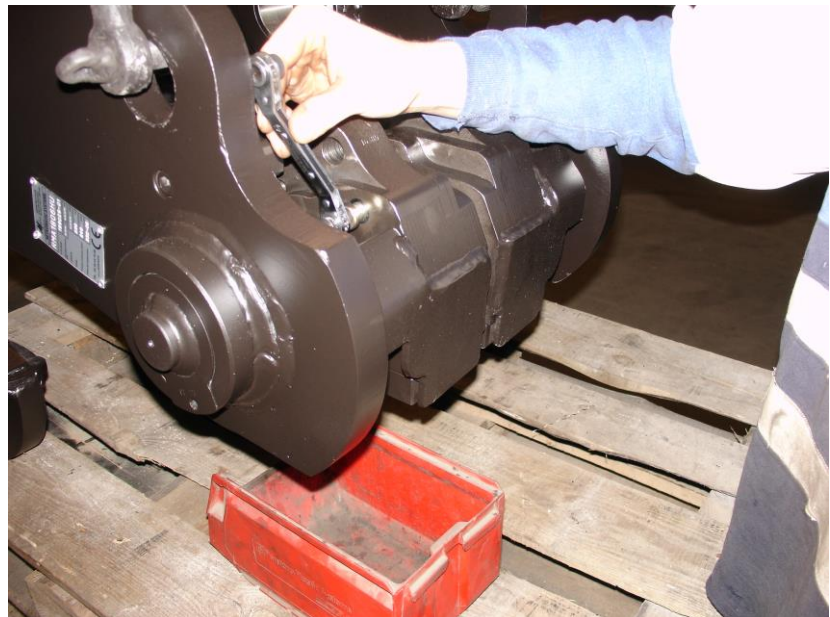


Référence :	Version :	Date création :	Date version :	Page :
oc	A	13/11/2006	06/09/2018	10/1

10- Serrage en croix (couple indicatif 15 m/daN)



Vidange du surplus d'huile.
Conditions :
**RESPECTER LA POSITION
DES CAMES**
Purger le système



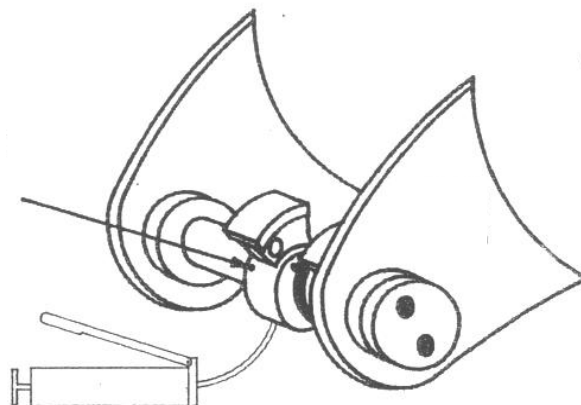
Pression d'utilisation entre 220 et 240 bars
Montage du kit d'alimentation hydraulique optionnel

5- ETRETIEN DU COUPLEUR MECANIQUE ET HYDRAULIQUE

2a- Le graissage des cames module 0 à 4 et 8 mécaniques doit s'effectuer toutes les 100 heures, et toutes les 50 heures en conditions de travail difficiles. (Le graisseur se situe sur la came)

2b- Le graissage des cames module 5 à 7 mécaniques se fera qu'en cas de fuite au niveau des joints d'étanchéité et ce, après leur remplacement, ou toutes les 600 heures en conditions d'utilisation standard (le point de graissage se situe sur l'entretoise entre les 2 cames)

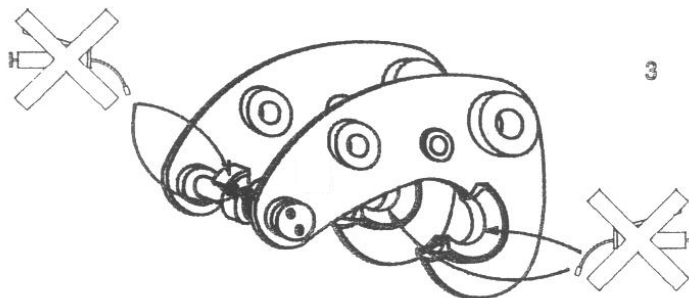
1- Le graissage des axes balancier et biellette doit être conforme aux préconisations d'origines du constructeur de la machine.



3a- Il est IMPERATIF que les parties indiquées sur les figures 2 et 3, soient sèches. Un graissage volontaire ou un huilage involontaire (fuite vérin etc....) de ces points, engendrera une diminution d'efficacité du système de verrouillage. Cette dernière aura pour effet d'altérer les conditions de sécurité, ainsi que le bon vieillissement du système.

2 Consignes valables pour coupleurs mécaniques et hydrauliques

3b - Avant mise en route d'attache ou d'équipement ACVB ou Morin neuf, procéder au dégraissage si nécessaire, des points indiqués sur les croquis 2 et 3.



4 - Pour les coupleurs Hydrauliques, l'entretien consiste, en plus des préconisations 3a et 3b, à contrôler le bon état du ou des flexibles d'alimentation, de procéder, en cas de fuite au niveau des cames, au remplacement des joints.