

## MODE D'EMPLOI

Pour l'envoi gratuit  
d'exemplaires supplémentaires,  
contacter le 01 48 34 91 99

### PRESSE HYDRAULIQUE SUR BATTERIE LI-ION 18V / 2 Ah

**444003 / PHB12F30**



*..... les outils qui gagnent  
..... du temps®*



**Lisez et assimilez bien** ce manuel avant d'utiliser ou de réparer l'appareil hydraulique. Une mauvaise compréhension du mode de fonctionnement de l'appareil pourrait entraîner un accident provoquant des blessures graves, voire mortelles.

**1. DESCRIPTIF**

Domaine d'application:	Pour la création d'une connexion par sertissage.
Contenu de la livraison:	Presse hydraulique sur batterie livrée avec 1 batterie Li-ion 18V / 4 Ah, 1 chargeur et 1 dragonne en coffret plastique.
Type d'huile:	Classe de viscosité ISO15.
Vitesse d'alimentation:	Deux vitesses : Vitesse rapide d'alimentation pour positionner la matrice sur le conducteur et vitesse de travail pour la compression. Le changement de vitesse se fait automatiquement.
Sertissage:	L'outil est étalonné en usine.
Structure:	La tête de travail peut être pivotée à 180°. L'outil de sertissage ne protège pas l'opérateur du courant.

**2. FICHE TECHNIQUE**

Force	<b>120 kN</b>
Pression	<b>700 bars</b>
Tête pivotante	<b>180°</b>
Course	<b>20 mm</b>
Arrêt moteur	<b>Oui</b>
Valve de surpression	<b>Oui</b>
Pompe	<b>2 étages</b>
Temps de cycle	<b>6-12 s.</b>
Capacités sertissage	<b>Cu 6-300 mm<sup>2</sup> / Al Cu fût court 35-300 mm<sup>2</sup> / Al Cu fût long 16-240mm<sup>2</sup></b>
Batterie	<b>Li-ion 18V / 4 Ah</b>
Chargeur	<b>120 minutes</b>
Poids outil avec batterie	<b>7 Kg</b>
Poids du set	<b>12 Kg</b>

- Arrêt du moteur. Le moteur est arrêté immédiatement lorsque la gâchette est relâchée. Pas de retour automatique du piston. Le retour s'effectue à l'aide du bouton de retour manuel rouge ; il peut s'effectuer à n'importe quel moment du cycle.
- La rotation à 180° de la tête permet de travailler même dans des endroits qui sont difficiles d'accès.
- Le retour manuel en fin de cycle économise la capacité de la batterie.
- Le retour manuel permet à l'opérateur de mettre le piston en position initiale en cas de mauvaise manipulation.
- Une fois le sertissage terminé, l'appareil se met en by-pass (en circuit ouvert).  
(Si la compression n'est pas terminée, retour manuel du piston est sensiblement plus difficile)
- Utiliser les matrices en conformité avec le catalogue.

**Capteurs**

Avec les différentes couleurs du capteur LED, cette technologie montre si la pression est atteinte ou s'il y a une erreur :

- Lumière verte : la pression est atteinte, le moteur s'arrête ;
- Lumière orange : le voltage de la batterie n'est pas suffisant ;
- Lumière rouge avec signal sonore et double clignotement : erreur de sertissage.

L'appareil est aussi doté de deux lumières blanches pour éclairer la zone de travail.

### 3. MODE D'EMPLOI

#### **ATTENTION**

Les outils ne doivent jamais être utilisés sans matrices.

Veiller à ce que les matrices correspondent précisément à l'emplacement approprié et soient parfaitement insérées dans les supports. Sinon, cela peut causer des dommages ou casses graves et la garantie sera annulée.

#### 3.1. Précaution

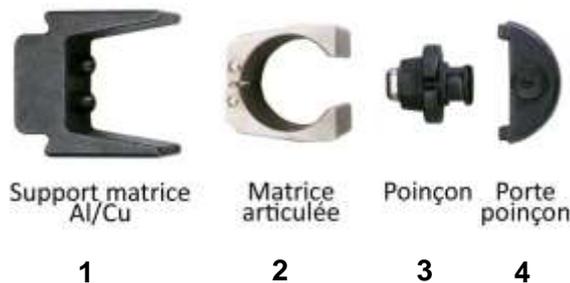
- Avant d'utiliser les outils, lisez les instructions.
- Assurez-vous qu'il n'y ait plus de courant au niveau de la zone de travail.
- Ne pas utiliser l'outil si vous êtes fatigué ou sous l'influence de médicaments, de drogues ou d'alcool.
- Prendre en compte la prévention des accidents et prescriptions de sécurité en vigueur.
- Seul le personnel formé de plus de 16 ans peut utiliser cet outil.
- Utilisez l'outil exclusivement aux fins pour lesquelles il est destiné.
- Le mode d'emploi doit toujours accompagner l'outil. Les instructions doivent avoir été lues et comprises.

#### 3.2. Utilisation

- Sélectionnez les bonnes matrices pour la connexion à réaliser.
- Retirer la batterie pour effectuer les changements de matrices.
- Toutes les matrices sont identiques sur leur pourtour ; La partie insérée sur la presse forme un demi-cercle. Elles peuvent donc commuter entre les 2 parties accueillant les matrices.
- Les matrices sont insérées jusqu'à ce qu'elles soient bloquées par l'ergot placé au creux des porte-matrices de la tête de sertissage. L'ergot se place naturellement dans la fente située sur chaque matrice.
- Pour effectuer le démontage des matrices, appuyer sur chaque bouton situé sur le côté de la tête de sertissage, faire glisser les matrices sur le côté pour les dégager complètement.
- Pour accéder aisément au bouton situé sur le porte-matrice mobile, faire sortir le piston de quelques millimètres. L'insertion et le dégagement des matrices doivent se faire librement. Aucun débris ne doit gêner, s'assurer que les porte-matrices soient toujours propres.
- Insérer la batterie dans l'appareil, un signal sonore et 3 clignotements de la LED en rouge s'effectuent à ce moment.



- Si nécessaire, ajuster le câble et insérez cosses ou manchons.
  - Réalisation de la connexion (sertissage) en appuyant sur la gâchette.
  - Le piston avance rapidement jusqu'à ce que les matrices rentrent en contact avec le connecteur. Dès que les matrices commencent la compression, le piston bascule automatiquement en vitesse lente de travail.
  - La connexion est réalisée quand les 2 matrices se rejoignent, que le moteur s'arrête et que le voyant devient vert.
  - Le sertissage peut être interrompu à tout moment en relâchant la gâchette.
  - Pour effectuer le retour complet du piston, actionnez le bouton de retour manuel jusqu'à ce que le piston revienne en position initiale. Pour effectuer un retour partiel, actionnez le bouton jusqu'à la position désirée.
- Pour le sertissage de cosses ou manchons Al/Cu (fût long) :
    - retirer le support matrice standard (coté extrémité de la tête)
    - le remplacer par un support matrice optionnel 444353 ou 444355 suivant la capacité (photo 1 ci-dessous)
    - insérer le poinçon approprié (voir photo 3 ci-dessous) dans le porte-poinçon (4) et le fixer grâce à la vis de serrage.
    - Placer l'ensemble poinçon/porte-poinçon sur le porte matrice (coté piston) jusqu'à ce qu'il soit bloqué par l'ergot placé au creux du porte matrice.
    - Introduire la cosse à sertir dans la matrice articulée (voir photo 2 ci-dessous) et placer l'ensemble dans le porte-matrice (1) optionnel en le faisant glisser jusqu'à ce que les billes de maintien se placent dans les rainures prévues.
    - Réaliser le premier sertissage puis faites coulisser la matrice articulée contenant la cosse sertie jusqu'à la rainure suivante et sertir à nouveau.

**REMARQUES :**

- L'outil n'est pas conçu pour un usage permanent.
- Les pauses pour permettre à l'outil de refroidir sont bénéfiques
- Si la température de l'outil est trop élevée, cela peut causer des dommages à l'outil.
- Ne pas utiliser sous l'eau ou sous la pluie.

### 3.3 Matrices et préconisations

CODE AGI	Cosses tubulaires Cu, NFC20-130. Hexagonal.	REF AGI
444251	6 mm <sup>2</sup>	HX122006
444253	10 mm <sup>2</sup>	HX122010
444255	16 mm <sup>2</sup>	HX122016
444257	25 mm <sup>2</sup>	HX122025
444259	35 mm <sup>2</sup>	HX122035
444261	50 mm <sup>2</sup>	HX122050
444263	70 mm <sup>2</sup>	HX122070
444265	95 mm <sup>2</sup>	HX122095
444267	120 mm <sup>2</sup>	HX122120
444269	150 mm <sup>2</sup>	HX122150
444271	185 mm <sup>2</sup>	HX122185
444273	240 mm <sup>2</sup>	HX122240
444275	300 mm <sup>2</sup>	HX122300
	<b>Cosses aluminium/cuivre industrie BT. Hexagonal (fût court)</b>	
444501	35-50 mm <sup>2</sup>	CI123550
444503	70-120 mm <sup>2</sup>	CI1270120
444505	150-240 mm <sup>2</sup>	CI12150240
	<b>Embouts Cu</b>	
444201	50 mm <sup>2</sup>	E50
444203	70 mm <sup>2</sup>	E70
444205	95 mm <sup>2</sup>	E95
444207	120 mm <sup>2</sup>	E120
444209	150 mm <sup>2</sup>	E150
	<b>Mise au rond des câbles</b>	
444151	50 mm <sup>2</sup>	MR50
444153	70 mm <sup>2</sup>	MR70
444155	95 mm <sup>2</sup>	MR95
444157	120 mm <sup>2</sup>	MR120
444159	150 mm <sup>2</sup>	MR150
444161	185 mm <sup>2</sup>	MR185
444163	240 mm <sup>2</sup>	MR240
	<b>Connecteurs en C</b>	
444321	10 mm <sup>2</sup>	JM134C10
444323	16 mm <sup>2</sup>	JM134C16
444325	25-35-50 mm <sup>2</sup>	JM134C2550
444327	70 mm <sup>2</sup>	JM134C70



	<b>Cosses aluminium /cuivre BT et HT</b>	
444301	16-35 mm <sup>2</sup>	C121635
444303	50-95 mm <sup>2</sup>	C125095
444305	120-150 mm <sup>2</sup>	C12120150
444307	185-240 mm <sup>2</sup>	C12185240
	<b>Manchons aluminium/cuivre BT et HT</b>	
444309	16-35 mm <sup>2</sup>	M121635
444311	50-95 mm <sup>2</sup>	M125095
444313	120-150 mm <sup>2</sup>	M12120150
444315	185-240 mm <sup>2</sup>	M12185240
	<b>Accessoires pour matrices aluminium/cuivre</b>	
444351	Porte poinçon	PDIP
444353	Support matrice 16-150 mm <sup>2</sup>	SM16150
444355	Support matrice 185-240 mm <sup>2</sup>	SM185240
444361	Poinçon pour 16-35 mm <sup>2</sup>	DIP1635
444363	Poinçon pour 50-95 mm <sup>2</sup>	DIP5095
444365	Poinçon pour 120-150 mm <sup>2</sup>	DIP120150
444367	Poinçon pour 185-240 mm <sup>2</sup>	DIP185240



#### 4. RETRAIT ET INSERTION DE LA BATTERIE

Tenez votre outil fermement et appuyez sur le bouton de déverrouillage de la batterie pour retirer la batterie.

### **ATTENTION**

Ne jamais court-circuiter la batterie.

Batterie Li-ion – code AGI 444004		
Voltage	18V	
Poids	370g	
Longueur	115 mm	
Largeur	70 mm	
Hauteur	60 mm	
Capacité (Ah)	4 Ah	
Temps de chargement	120 min	

Chargeur - code AGI 444006		
Voltage	100V / 240V	
Poids	165g	
Longueur	60 mm	
Largeur	45 mm	
Hauteur	30 mm	

#### 4.1. Insertion de la batterie

Insérez la batterie jusqu'à ce qu'elle s'enclenche.  
Assurez-vous que les pôles sont dans le bon sens.

#### 4.2. Chargement

- Branchez le câble du chargeur à une prise (AC).  
Dès que le chargeur est branché à l'alimentation, la LED verte s'allume.
- Insérez la batterie à fond.

### ATTENTION

Si la batterie n'est pas insérée correctement, celle-ci peut être endommagée (par exemple en pliant les bornes / court-circuit). Cela peut aussi endommager le chargeur.

- Lorsque vous insérez la batterie dans le chargeur, la batterie se met en charge.  
Le voyant devient rouge.
- Lorsque la batterie est entièrement chargée, le voyant vert clignote.
- Si le voyant jaune s'allume, la batterie est en surchauffe.  
Retirer immédiatement la batterie et débranchez le chargeur de l'alimentation jusqu'à ce qu'ils aient refroidi.

## 5. MAINTENANCE

### ATTENTION

Toute opération de maintenance doit être réalisée par un opérateur habilité et dans le respect de la sécurité de cet opérateur.

#### 5.1. Nettoyage

Le nettoyage soigneux de l'outil, en particulier, des pièces mobiles contribue à une durée de vie plus longue. Rappelez-vous que la poussière, le sable, les sels et la saleté en général sont extrêmement dommageable pour les outils hydrauliques.

Une attention particulière doit être prise lors du nettoyage du piston. Les poussières et débris risquent de rayer les parois du cylindre et endommager les joints.

Pour un nettoyage correct du piston, nous recommandons l'extension du piston (matrices en place) et le nettoyage avec une solution non-corrosive.

#### 5.2. Interrupteur

Vérifiez si la gâchette revient en position initiale automatiquement lorsque vous la relâchez.

#### 5.3 Solutions de panne

CONSTAT : Perte d'huile  
CAUSE: Bagues d'étanchéité sont défectueuses ou déformées  
SOLUTION: Retournez l'outil au SAV. Ne pas ouvrir!

CONSTAT : Outil ne démarre pas  
CAUSE: Batterie mal insérée ou déchargée  
SOLUTION: Se reporter au §4

CONSTAT : Sertissage insuffisant  
CAUSE: Problème de montée de pression  
SOLUTION: Retournez l'outil au SAV. Ne pas ouvrir!

#### REMARQUES :

N'ouvrez jamais l'appareil car, dans ce cas, la garantie expire automatiquement.

Si le câble d'alimentation au secteur du chargeur est endommagé, il faut le faire changer par le SAV AGI, un outillage spécial est nécessaire pour le réparer

Utiliser uniquement les accessoires et les pièces détachées d'origine ou recommandée. Faire remplacer les pièces par le SAV AGI.

## 6. ENTREPOSAGE ET TRANSPORT

Il faut ranger l'appareil hydraulique sur batterie dans son coffret de transport après son utilisation. Il est également possible d'y ranger le chargeur et les batteries.

Entreposez l'appareil dans un endroit sec. Protégez la batterie et le chargeur contre l'humidité.

## 7. MISE AU REBUT

La mise au rebut des divers composants doit se traiter séparément. Commencer par porter l'huile et la batterie aux points respectivement prévus à cet effet.

### ATTENTION

**Les huiles hydrauliques présentent un danger pour les eaux souterraines. On ne peut donc pas s'en débarrasser n'importe comment, sous peine d'avoir à payer une amende.**

**La batterie doit être éliminée séparément selon les instructions spéciales pour les batteries.**



Ne pas jeter d'appareils électriques dans les ordures ménagères. Conformément à la directive européenne 2002/96/EG relative aux déchets d'équipements électriques ou électroniques (DEEE), et à sa transposition dans la législation nationale, les appareils électriques doivent être collectés à part et être soumis à un recyclage respectueux de l'environnement.

## 8. GARANTIE

Les outils électriques (e-robur> sont garantis 12 mois à partir de la date de la facture contre tous défauts de fabrication éventuels à condition qu'ils soient employés uniquement pour les travaux auxquels ils sont destinés et entretenus régulièrement et conformément aux dispositions légales/nationales (contre preuve d'achat : facture ou bordereau de livraison). Cette garantie implique le remplacement gratuit des pièces défectueuses. En tout état de cause, la garantie légale s'applique aux défauts ou vices cachés. (Articles 1641 et suivants du Code civil).

Cette garantie correspond à un emploi normal de l'outil et exclut les avaries dues à un mauvais usage, à un entretien défectueux ou à l'usure normale. Le jeu de la garantie ne peut en aucun cas donner lieu à des dommages et intérêts.

Pour que cette garantie soit valable, il y a lieu de retourner l'outil non démonté au SAV A.G.I. accompagné de la preuve d'achat mentionnant la date d'acquisition, le nom de l'utilisateur et le nom du distributeur.