

## MODE D'EMPLOI

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

# PRESSE HYDRAULIQUE MANUELLE A 2 ETAGES

444001 / PHM12F30



*..... 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 manuelle livrée en coffret plastique.
Type d'huile:	Classe de viscosité ISO15.
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>
Capacité sertissage	<b>Cu 6-300 mm<sup>2</sup> / Al 16-240 mm<sup>2</sup></b>
Pompe	<b>2 étages</b>
Poids outils	<b>7.0 Kg</b>

- La rotation à 180° de la tête permet de travailler même dans des endroits qui sont difficiles d'accès.
- Le retour manuel permet à l'opérateur de mettre le piston en position initiale en cas de mauvaise position ; il peut s'effectuer à n'importe quel moment du cycle.
- Utiliser les matrices en conformité avec le catalogue.

## 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 insérés 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.
- 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.
- 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.

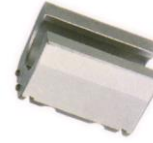


- Si nécessaire, ajuster le câble et insérez cosses ou manchons.
- Réalisation de la connexion (sertissage) : tenez votre outil fermement et appuyez sur le levier pour déplacer le piston vers l'avant.
- Le piston avance rapidement jusqu'à ce que les matrices rentrent en contact avec le connecteur. Dès 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 et que la valve de surpression est activée. La valve de surpression est activée lorsque l'on entend un déclic et que le levier s'abaisse subitement.
- Pour effectuer le retour du piston, tournez la poignée et abaissez le levier pour pouvoir actionner le levier de décharge de l'outil de sorte que le piston revienne automatiquement en position initiale ou à la position désirée. Cela peut être effectué pendant le sertissage si vous avez fait une erreur dans le choix du connecteur ou de la matrice.
- Pour le sertissage de cosses ou manchons Al/Cu :
  - retirer, en le faisant coulisser dans la tête, le support matrice standard (coté extrémité de la tête)
  - le remplacer par un support matrice optionnel 444353 ou 444355 (suivant la capacité)
  - insérer le poinçon approprié dans le porte-poinçon 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.
  - Placer la matrice articulée dans le porte-matrice optionnel en le faisant glisser jusqu'à ce que les billes de maintien se placent dans les rainures prévues.
  - Introduire la cosse dans la matrice, puis le câble dans la cosse et sertir.
  - Faire coulisser la matrice contenant la cosse sertie jusqu'à la rainure suivante et recommencer l'opération.



### 3.3 Matrices et préconisations

CODE AGI	Cosses aluminium/cuivre BT et HT	REF AGI
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
	Manchons aluminium/cuivre BT et HT	REF AGI
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



CODE AGI	Accessoires pour matrices aluminium/cuivre	REF AGI
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
444351	Porte poinçon	PDIP
444353	Support matrice 16-150 mm <sup>2</sup>	SM16150
444355	Support matrice 185-240 mm <sup>2</sup>	SM185240
	Un ensemble complet comprend :	
	- support matrice	
	- matrice	
	- poinçon	
	- porte poinçon	



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
CODE AGI	<b>Cosses aluminium/cuivre industrie BT. Hexagonal.</b>	REF. AGI
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
CODE AGI	<b>Mise au rond des câbles</b>	REF. AGI
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



CODE AGI	Accessoires pour matrices aluminium/cuivre	REF AGI
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
444351	Porte poinçon	PDIP
444353	Support matrice 16-150 mm <sup>2</sup>	SM16150
444355	Support matrice 185-240 mm <sup>2</sup>	SM185240
	Un ensemble complet comprend :	
	- support matrice	
	- matrice	
	- poinçon	
	- porte poinçon	



## 4. MAINTENANCE

### **ATTENTION**

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

#### 4.1. Nettoyage

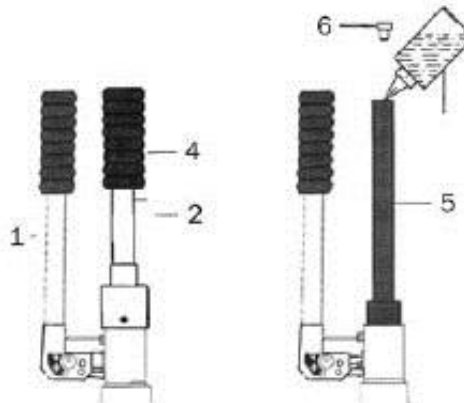
Le nettoyage soigneux de l'outil, en particulier, des pièces mobiles contribue à une durée de vie plus longue. Rappelez-vous que la poussière, le sable, les sels et la saleté en général sont extrêmement dommageable pour les outils hydrauliques.

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.

#### 4.2. Contrôle du niveau d'huile

Le niveau d'huile dans le réservoir doit être vérifié à intervalles réguliers, en particulier, quand il a été utilisé pendant une longue période et complété chaque fois que nécessaire.



- Utilisez uniquement l'huile hydraulique ROBUR.
- L'huile doit être propre.
- Tenir l'outil verticalement de sorte que les manches (1) et (4) soient dirigés vers le haut.
- Dévissez le manche (4) et le retirer.
- Tenez la partie supérieure du réservoir (5) avec une main et avec l'autre main enlever le capuchon (6).
- Actionner le levier de décharge pour permettre à l'huile de refluer dans le réservoir. Répétez ces actions à plusieurs reprises afin de purger la pompe/le système/l'ensemble hydraulique de bulles d'air pouvant s'y trouver.
- Remplir le réservoir et replacez le capuchon (6).
- Revisser le manche (4).
- Vérifier le bon fonctionnement de l'outil.

### **ATTENTION**

Ne pas tenter de forcer la rotation de la tête lorsque le circuit hydraulique est sous pression.

#### 4.3. Solutions de panne

CONSTAT : A chaque action du levier, le piston effectue un mouvement d'avance et puis revient en position de départ.

CAUSE: Air dans le circuit hydraulique.

SOLUTION: Enlevez l'air du système hydraulique; se reporter au paragraphe précédent.

CONSTAT : Sertissage insuffisant.

a) CAUSE: Manque d'huile.

SOLUTION: Remplir le réservoir; se reporter au paragraphe précédent.

b) CAUSE: À la suite de la contamination des joints, l'huile sort par les valves du limiteur de pression.  
SOLUTION: Maintenir appuyé le bouton de déverrouillage et actionner le levier de force environ 10 fois de suite. Cela devrait laver les contaminations de sorte que la pompe fonctionne de nouveau correctement.  
Si l'outil ne fonctionne toujours pas, retournez l'outil au SAV.

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

**REMARQUES :**

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

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 dans son coffret de transport après son utilisation.

Entreposez l'appareil dans un endroit sec.

## 7. MISE AU REBUT

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

## 8. GARANTIE

Les outils hydrauliques (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.