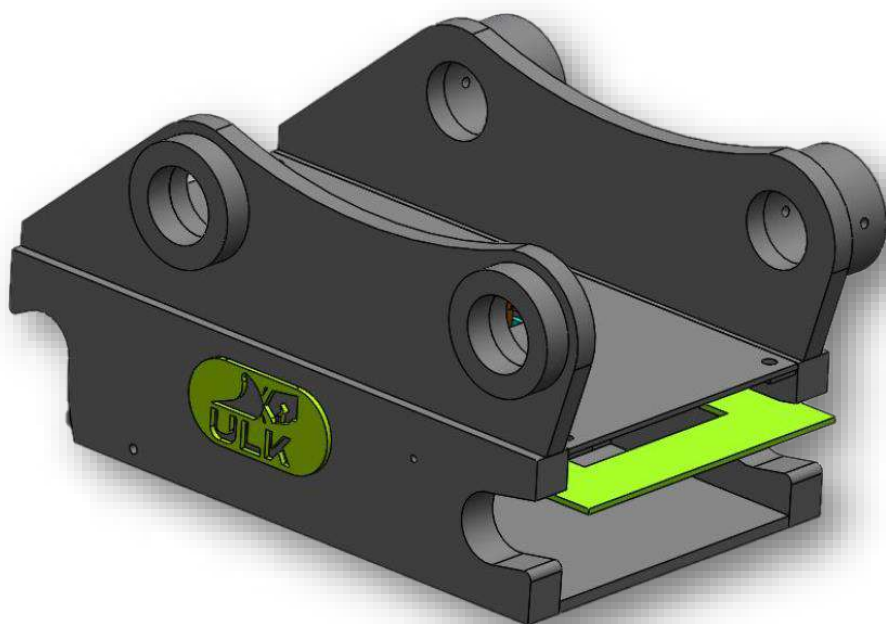




ATTACHE RAPIDE ULK série AR



- **ARM30**
- **ARM40**
- **ARM50**
- **ARH40**
- **ARH50**
- **ARH60**

Notice d'utilisation



Instruction :

Cette notice d'utilisation comporte les informations nécessaires à la manutention, installation, l'utilisation, la sécurité, l'entretien et la réparation de votre AR ULK ainsi que ces accessoires.

La norme suivante fixe la notice d'utilisation : 2006/42/CE

Pour garantir la sécurité d'autrui et la bonne utilisation de l'attache rapide, il est recommandé de prendre connaissance de la notice et des instructions avant utilisation.

ULK a obligation de garantir ses produits à condition qu'ils soient correctement installés.

Pour en juger il en convient de retourner à ULK la carte réponse de garantie dûment remplie que vous trouverez dans ce manuel. Les informations à renseigner portent sur les caractéristiques de la pelle hydraulique et l'installation.

Toute demande d'informations, services ou pièces de rechange doit être accompagné des éléments suivants :

- N° de série du produit
- Type de produit

Merci de nous contacter à l'adresse suivante :

DSTP France

ZA Lagrange I, rue de la Canave

33650 Martillac

Tel : +33 0557890285

Mail : commerce@dstp-france.com



Sommaire

- 1 Description du produit
 - Présentation générale
 - Adéquation avec le porteur
 - Contenu de la plaque d'identification
 - Caractéristiques dimensionnelles

 - 2 Consignes de sécurité
 - Consignes générales

 - 3 Manutention
 - 4 Installation
 - Montage de la AR ULK sur la pelle

 - 5 Utilisation
 - Mesure de sécurité
 - Accrochage AR / Equipement
 - Décrochage de l'équipement

 - 6 Entretien et réparation
 - Démontage de la AR ULK du porteur
 - Entretien quotidien
 - Entretien Hebdomadaire
 - Soudures
 - Réparation

 - 7 Pièces détachées
- Garantie
- Déclaration certificat CE

1. Description du produit

1.1 Présentation générale

Le système d'attache rapide AR ULK permet le changement rapide de différents outils sur la pelle hydraulique en toute sécurité.

En effet on retrouve dans cette AR le système de double sécurité :

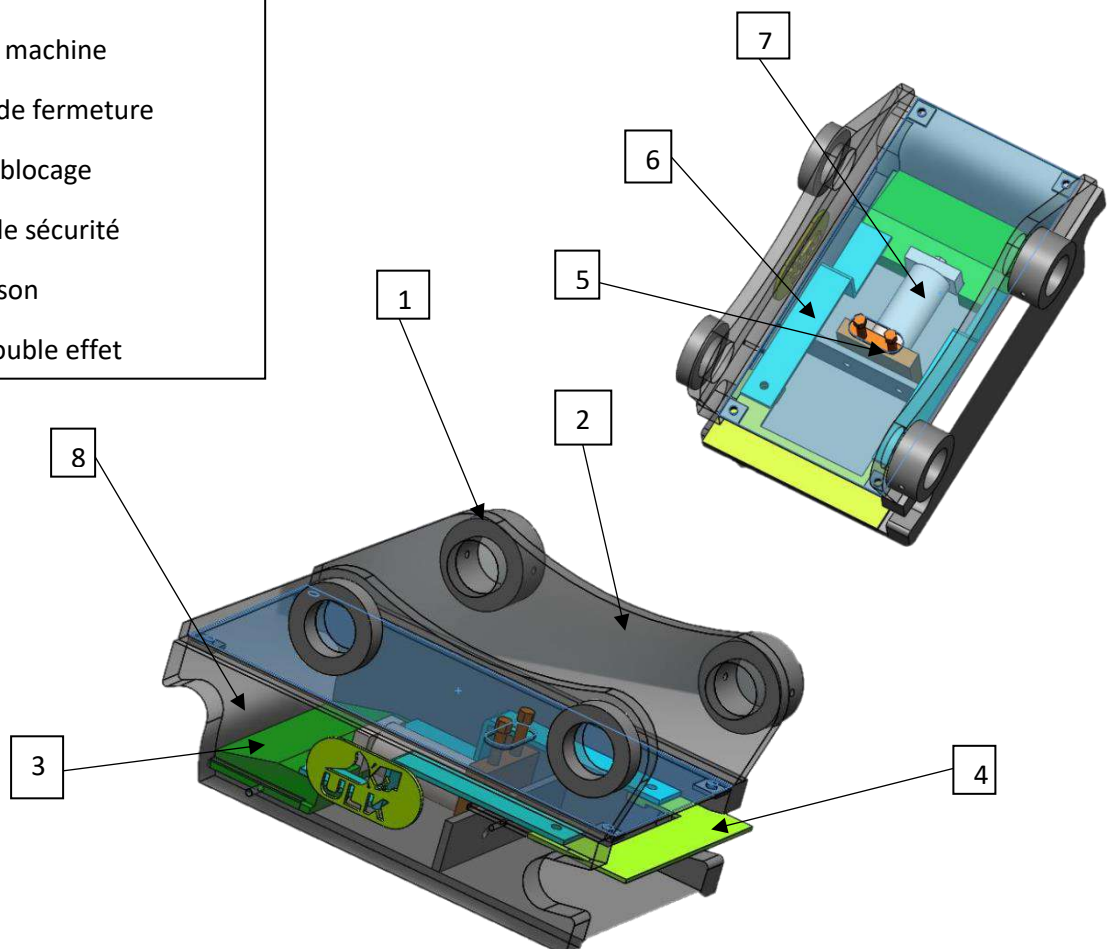
- Clapet de sécurité sur le vérin « Soupape d'équilibrage »
- Palette de blocage : sécurisation de l'axe avant, celui se déverrouille que lorsque la tige de vérin est sortie.

Attention ceci n'est qu'une sécurité supplémentaire.

Nos attaches rapides AR sont adaptées à la timonerie de votre engin en partie supérieure et prévues pour la reprise de godet de type S ou ULK en partie inférieure.

Appellation des différents composants de l'AR :

- | |
|-------------------------|
| 1 : Articulation |
| 2 : Attache machine |
| 3 : Taquet de fermeture |
| 4 : Cale de blocage |
| 5 : Clapet de sécurité |
| 6 : S de liaison |
| 7 : Vérin double effet |



1.2 Adéquation avec le porteur

Le système d'attache rapide ULK de la série AR est vendu pour une application bien spécifique.

Votre AR et les équipements repris doivent être dimensionnés au porteur ; le choix théorique du modèle est déterminé grâce au tableau suivant :

I	ARM/ARH30	ARM/ARH40	ARM/ARH50	ARH60
D	30MM	40MM	50MM	60MM
X	230MM	300MM	480MM	480MM
Z	148	198	290	338
I	68	95	112	140
Axe	sur demande	sur demande	sur demande	sur demande
Tonnage	1,8-2,5T	2,5-4T	7-12T	12-15T

* M= Mécanique

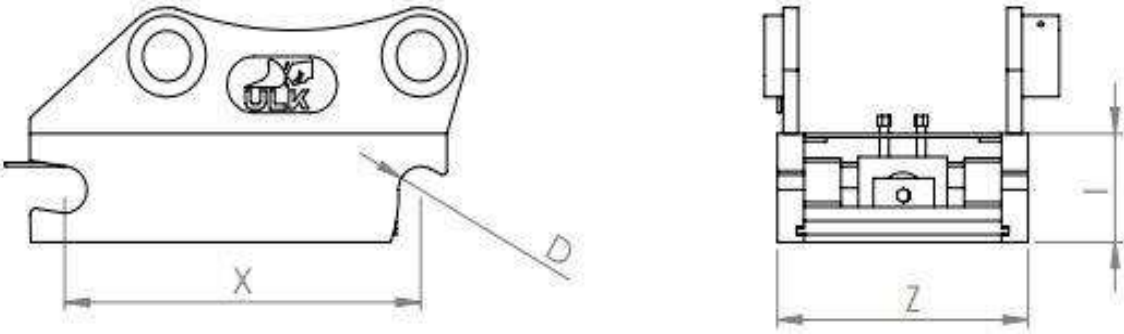
* H= Hydraulique

1.3 Contenu de la plaque d'identification ULK

- (1) Référence de l'attache rapide
- (2) N° de série
- (3) Modèle de l'engin porteur
- (4) Pression d'utilisation max
- (5) Débit d'utilisation max
- (6) Poids

1.4 Caractéristiques dimensionnelles

a) Dimensions



I	ARM/ARH30	ARM/ARH40	ARM/ARH50	ARH60
D	30MM	40MM	50MM	60MM
X	230MM	300MM	480MM	480MM
Z	148	198	290	338
I	68	95	112	140
Axe	sur demande	sur demande	sur demande	sur demande



2. Consignes de sécurité

2.1 Consignes générales

La non observation des consignes d'utilisation ou la mauvaise utilisation de l'équipement peut entraîner des dommages aux hommes et aux outils.

Lire complètement ce manuel avant toute utilisation du produit.

En cas de doute ou d'incompréhension, contacter votre fournisseur pour plus d'informations.

S'informer sur les consignes de sécurité en vigueur sur votre chantier.

Règles de sécurité propres à l'utilisation standard de votre attache rapide :

- Vérifier que le porteur est compatible avec le produit
- Utiliser votre AR uniquement pour l'usage pour lequel elle a été conçue.
- Vérifier régulièrement l'état de votre UA.

Procéder si besoin à des réparations professionnelles au plus vite.

- Ne supprimer aucun dispositif de sécurité ou de protection.

Lorsqu'ils sont endommagés, ils doivent être remplacés immédiatement.

- Interdire l'accès à la zone de travail du porteur et de l'UA à toute personne non autorisée.

Le non-respect des consignes contenues dans ce manuel entraîne l'annulation de la garantie.



3. Installation

3.1 Montage de l'AR sur le porteur.

L'AR ne peut être utilisé qu'avec le porteur indiqué sur la plaque d'identification.

L'AR a été étudié pour ce modèle de pelle précis.

- Tenue mécanique
- Attaches spécifiques à la machine

Si l'on souhaite utiliser cette attache rapide sur une autre pelle hydraulique, il est d'abord impératif d'obtenir l'approbation écrite d'ULK.

Dans le cas contraire, tout dommage ou accident seront de la responsabilité de l'utilisateur et ne seront pas couverts par la garantie.

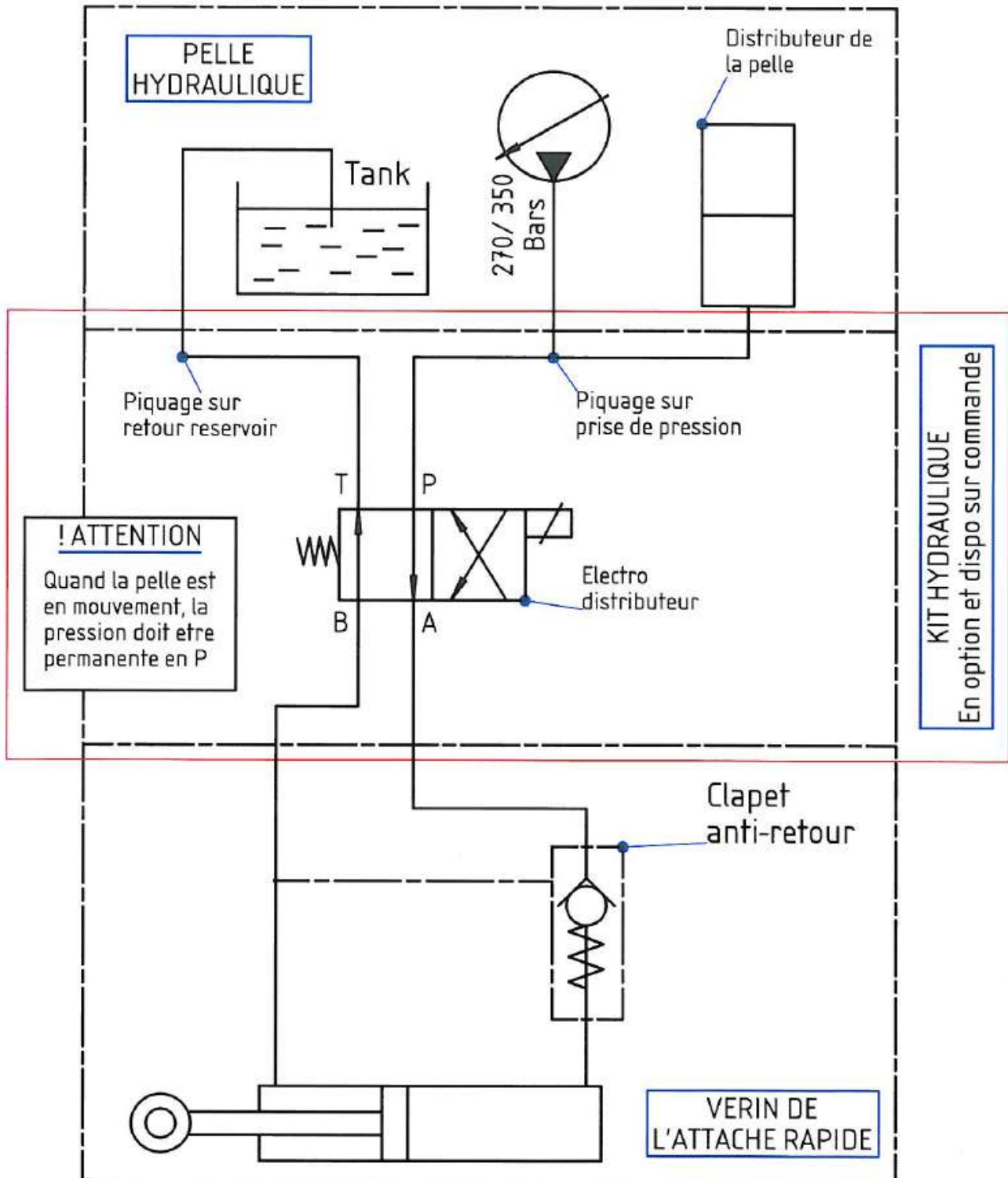
Raccordement de l'AR au porteur :

- (1) Positionner l'AR au sol à plat, attache vers le haut
- (2) Raccorder l'AR à l'extrémité du balancier
- (3) Verrouiller l'axe machine conformément au mode d'emploi de la machine
- (4) Raccorder la biellette à l'AR
- (5) Verrouiller l'axe machine conformément au mode d'emploi de la machine.
- (6) Brancher les flexibles de l'attache rapide pour la version hydraulique (1/4 Gaz cylindrique)

4.2 Alimentation hydraulique

Le débit d'alimentation de toutes les AR doit être de 10-20 L/mn à 35MPa maxi.

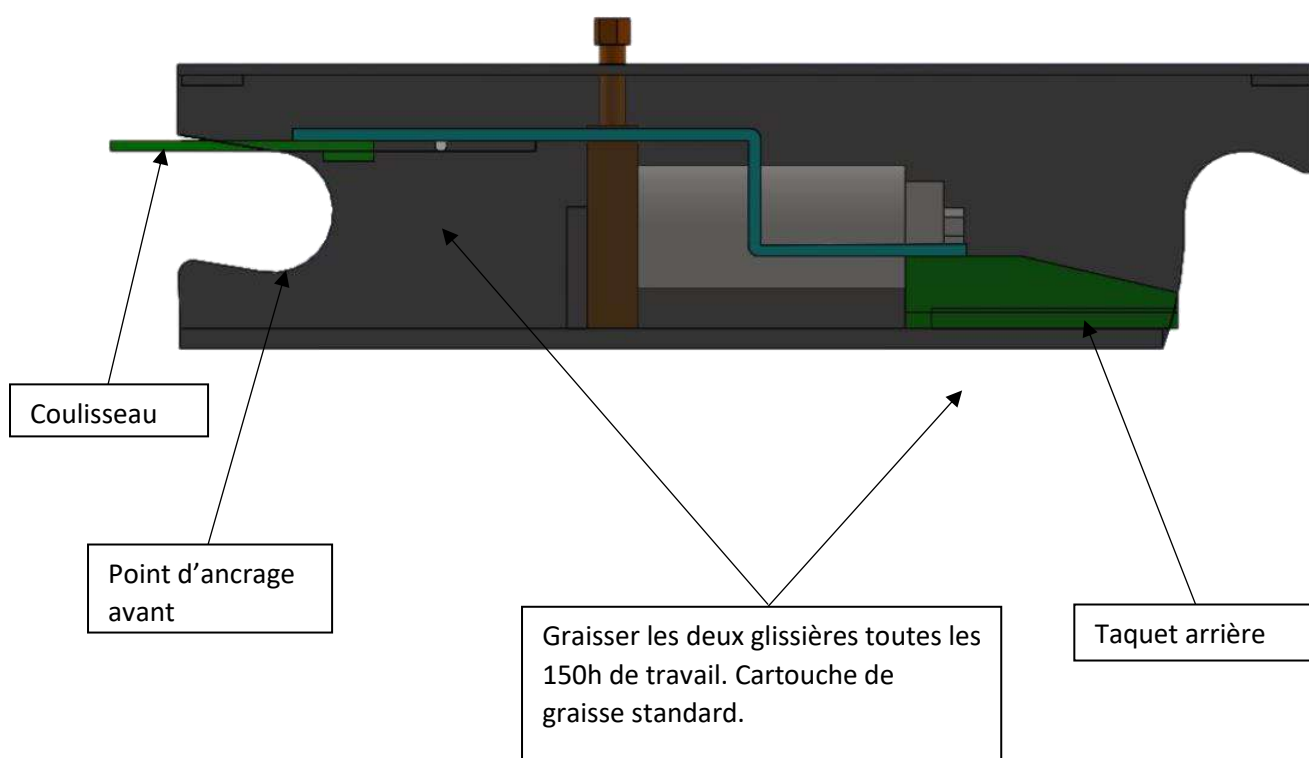
Schéma hydraulique



5. Utilisation

5.1 Mesure de sécurité

Avant d'utiliser votre AR, ULK vous conseille d'effectuer les travaux d'entretien quotidien.



Verrouillage de l'attache rapide :

Prise du godet à l'avant par le point d'ancrage, enclenchement de vérin double effet pour fermeture (Celui-ci équipé d'une soupape d'équilibrage) , en cas de rupture hydraulique le coulisseau vient verrouiller l'axe avant à la fermeture du vérin

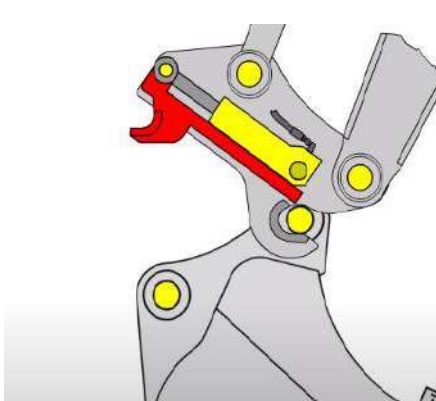
Déverrouillage de l'attache rapide:

La rentrée du vérin permet de dégager l'axe arrière, l'axe avant lui reste bloqué par le coulisseau, pour faire rentrer le coulisseau il faut faire sortir le vérin pour ensuite déverrouiller complètement le godet.

Vérifier visuellement de la cabine le bon verrouillage ou déverrouillage du coulisseau à chaque changement d'outil.

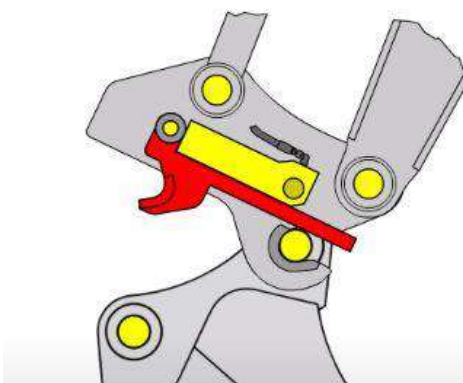
5.2 Accrochage de l'AR sur un équipement de type godet

- (1) Vérifier la bonne installation de l'AR sur le porteur et qu'aucun matériau ne risque de gêner la mise en position correcte de l'attache rapide et du coulisseau.
- (2) Rentrer le coulisseau de sécurité en enclenchant la sortir de vérin de l'attache rapide. (A)

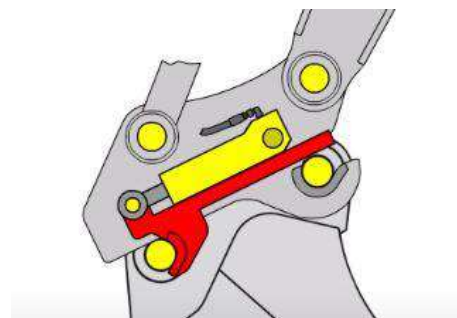


(A)

- (3) Positionnez l'équipement dans le prolongement de la machine
- (4) Orientez l'équipement vers la machine
- (5) Présenter correctement les deux points d'ancrage en face des axes.
- (6) Entrer le vérin du godet pour bloquer l'axe avant (B)



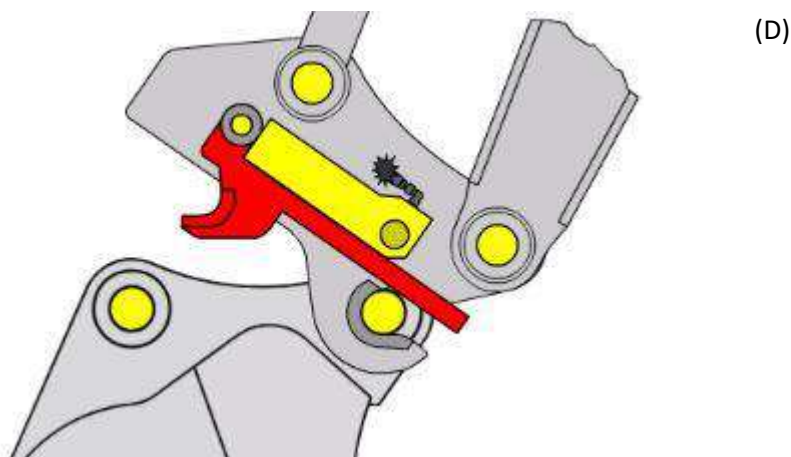
(B)



(C)

- (7) Sortir de nouveau la tige de vérin pour bloquer l'axe arrière
- (8) Une fois le godet mis en place la sécurité et enclencher à l'avant par le coulisseau empêchant l'axe de sortir.(C)

- (9) Vérifier visuellement si les deux axes sont bien bloqués.
- (10) Faire quelques mouvements avec le godet afin de contrôler le bon verrouillage de l'attache rapide.
- (11) En cas de problème hydraulique le godet reste bloqué par le coulisseau (D)



5.3 Décrochage de l'équipement

- (1) Avant le décrochage de l'attache rapide, veillez à ce que le godet soit à quelques cm du sol.
- (2) Rentrez le taquet en actionnant la rentrée du vérin
- (3) Pour déverrouiller le coulisseau de sécurité faire de nouveau sortir le vérin
- (4) Vous pouvez alors déposer le godet au sol

5.4 Précaution d'utilisation

S'assurer que la pelle est bien en conformité cinématique avec le choix de l'AR (étude de stabilité) et de l'ensemble AR + outil

S'assurer qu'aucune interaction n'existe entre l'attache rapide AR+Outil et la cabine ou le balancier de l'excavatrice lors du cavage maximum.

6.0 Entretien et réparation

Avertissement :

Tout travail d'entretien ou de réparation de votre AR doit être réalisé par un personnel possédant une formation technique ad hoc.

Les travaux doivent être faits moteur de la machine à l'arrêt.

6.1 Démontage de l'AR du porteur :

Pour démonter la AR du porteur :

- (1) Débrancher les flexibles de l'attache rapide, puis les bouchonner afin d'éviter de polluer le circuit.

Cette opération doit être réalisée moteur arrêté.

- (2) Poser l'AR à plat au sol
- (3) Démontez l'axe de liaison Bielle Attache rapide
- (4) Rentrer le vérin de godet
- (5) Démontez l'axe de liaison Balancier attache rapide

6.2 Entretien quotidien

Pour assurer un bon fonctionnement de l'AR, il faut manœuvrer au moins une fois par jour le taquet et le coulisseau de sécurité sur la course totale du vérin.

Cette précaution assurera un nettoyage et une répartition homogène de la graisse sur les glissières.





Inspection visuelle :

- (1) Vérifier la présence et la bonne fixation des différents organes (Vis, boulons....)
- (2) Vérifier le bon fonctionnement des organes de sécurité (Coulisseau, S de liaison, vis et écrous de liaison)
- (3) Vérifier l'étanchéité hydraulique (Raccords, carter, circuits...)
- (4) Inspecter la structure acier de votre AR
- (5) Si vous constatez des fissures, criques ou déformations anormales alors mettre l'AR hors service et prendre contact avec ULK pour les directives à suivre.
- (6) Contrôler l'apparition d'usure : voir (A) (B) page suivante
- (7) S'assurer que les faces d'appuis de l'AR ne soient pas détériorées.
- (8) Vérifier qu'il n'y a pas un jeu anormalement élevé dans les articulations.

Graissage :

Après chaque lavage : Graisser par 2 coups maxi de pompe à graisse, les 2 graisseurs de l'attache rapide.

Manœuvrer le coulisseau et le taquet afin de répartir la graisse dans son logement.

Essuyer l'excédent de graisse.

Tous les 150h : Graisser la tête de vérin (Cartouche de graisse)

C) Nettoyage

- (1) Décrocher l'équipement
- (2) Nettoyer votre AR au niveau des glissières
- (3) Extraire les matériaux parasites

Un mauvais nettoyage peut engendrer un dysfonctionnement et un mauvais accrochage.

6.3 Soudures

Il est strictement interdit de réaliser la moindre soudure sur votre AR sans une autorisation écrite de la société DSTP France « ULK »

En cas de soudures sur l'équipement, la masse doit être mise le plus près de la zone à souder pour éviter les effets d'arcs dans l'AR et les vérins.



8. Pièces détachées

ARM30

8	7	6	5	4	3	2	1
---	---	---	---	---	---	---	---

SECTION A-A

PARTS LIST		
ITEM	DESCRIPTION	QTY
1	HITCH SUB ASSY	1
2	WEDGE LOCK ASSY	1
3	SPRING	2
4	UNLOCK LEVER-01	1
5	UNLOCK LEVER PIN	1
6	UNLOCK LEVER HANDLE	1
7	M8 GREASE NIPPLE	2
8	RUBBER PIN	1
9	RUBBER HANDLE	1
10	CSK M6x1x30_HEX HEAD KEY	2
11	M6x1 NYLOCK NUT	2

REFERENCE DRAFT ONLY.	MATERIAL SPECIFICATION						
NOT FOR PRODUCTION RELEASE.	ST52.3					GENERAL TOLERANCE - ISO 2768-HK WELDED CONSTRUCTION - EN ISO 13920-8 UNLESS OTHERWISE STATED ALL DIMENSIONS ARE IN MILLIMETER DIMENSIONS WITH TOL. ARE BASIC	SHEET 1 OF 1
	ENBD						
A	HB 400					MATERIAL	DESCRIPTION S30-180 Mech Hitch lower part
	HB 450					GRADE	
	HB 500					APPROX. WEIGHT 12.553 kg	PART NO. VGS30-180-MH-LP
	WELDOX 650					MODEL NO.	REVISION NO. 00
	WELDOX 700	00				STRUCK CAPACITY	REVISION DATE 27-06-2020
	CASTALLOY STEEL	REV. NO.	REVISION HISTORY	DATE	DRAFTED BY	MACHINE CLASS	

8	7	6	5	4	3	2	1
---	---	---	---	---	---	---	---



ARM40

ITEM	DESCRIPTION	QTY
1	HITCH SUB ASSY	1
2	WEDGE LOCK ASSY	1
3	SPRING	2
4	UNLOCK LEVER-01	1
5	UNLOCK LEVER PIN	1
6	HANDLE ASSY	1
7	RUBBER HANDLE	1
8	LABEL	1

REFERENCE DRAFT ONLY.	MATERIAL SPECIFICATION	REV. NO.	REVISION HISTORY	DATE	DRAFTED BY	MACHINE CLASS	APPROX. WEIGHT	DESCRIPTION
NOT FOR PRODUCTION RELEASE.	ST52.3						22.000 kg	S40 Mech Hitch lower part 200mm/300mm
	EN8D							
	HB 400							
	HB 450							
	HB 500							
PROTOTYPE (A - SAMPLE)	WELDOX 650							
	WELDOX 700							
SERIES	CASTALLOY STEEL							

GENERAL TOLERANCE - ISO 2768-mk	
WELDED CONSTRUCTION - EN ISO 13920-B	
UNLESS OTHERWISE STATED	
ALL DIMENSIONS ARE IN MILLIMETER	
MARKED DIMENSIONS ARE CTQ	
DIMENSIONS W/O TOL ARE BASIC	
MATERIAL	SHEET 1 OF 1
GRADE	SCALE 1:4.3
MODEL NO.	PART NO. VG-S40-MH-LP
STRUCK CAPACITY	REVISION NO. 00
HEAPEP CAPACITY	REVISION DATE 27-06-2020

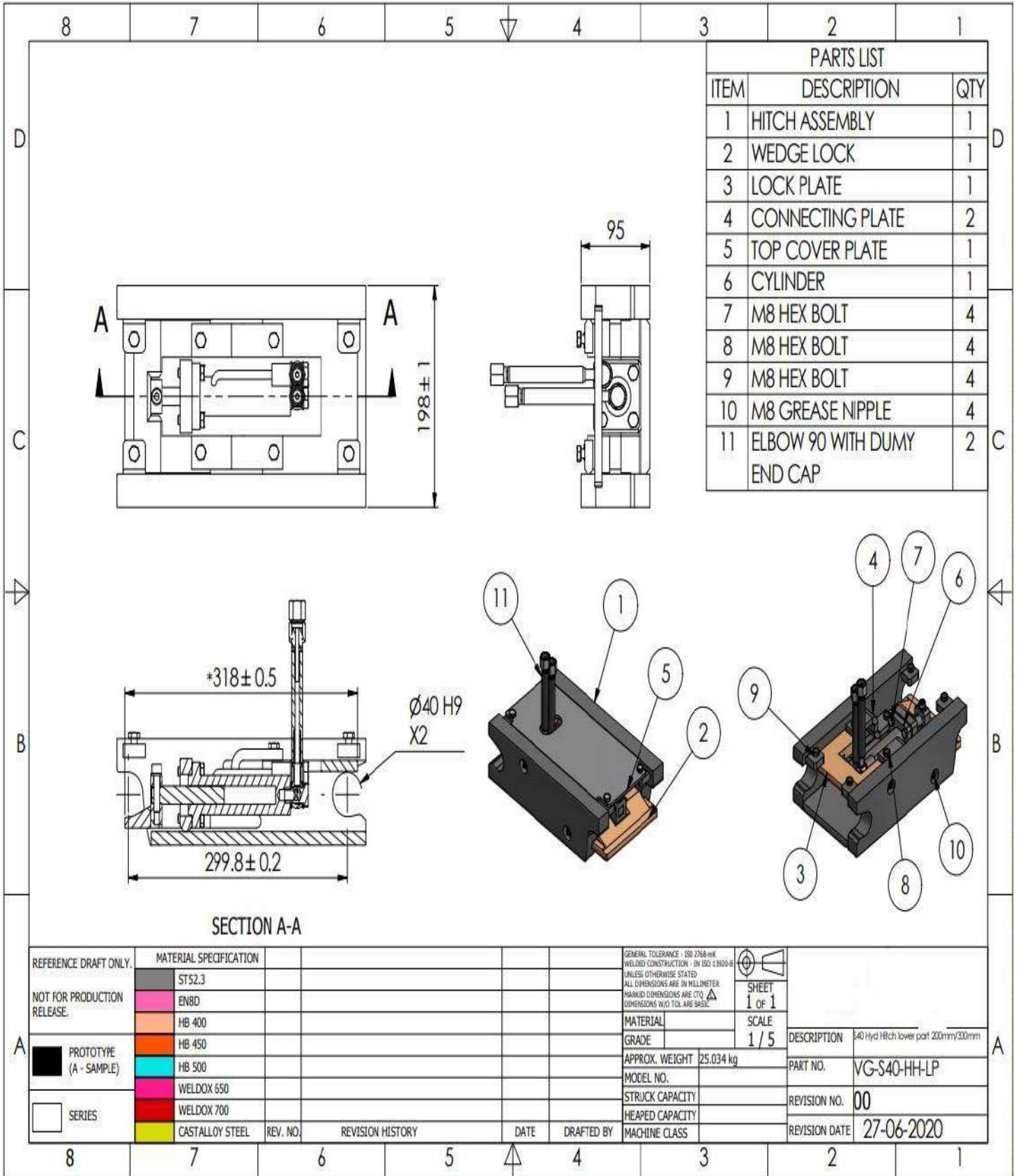


ARM50

	8	7	6	5	4	3	2	1																																												
							<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>ITEM</th> <th>DESCRIPTION</th> <th>QTY</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>MECH HITCH ASSY</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>LOCK ASSY</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>SPRING</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>PIN</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>UNLOCK LEVER</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>HANDLE ASSY</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>RUBBER HANDLE</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>LABEL</td> <td>1</td> </tr> </tbody> </table>	ITEM	DESCRIPTION	QTY	1	MECH HITCH ASSY	1	2	LOCK ASSY	1	3	SPRING	2	4	PIN	1	5	UNLOCK LEVER	1	6	HANDLE ASSY	1	7	RUBBER HANDLE	1	8	LABEL	1																		
ITEM	DESCRIPTION	QTY																																																		
1	MECH HITCH ASSY	1																																																		
2	LOCK ASSY	1																																																		
3	SPRING	2																																																		
4	PIN	1																																																		
5	UNLOCK LEVER	1																																																		
6	HANDLE ASSY	1																																																		
7	RUBBER HANDLE	1																																																		
8	LABEL	1																																																		
A	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 15%;">REFERENCE DRAFT ONLY.</th> <th style="width: 25%;">MATERIAL SPECIFICATION</th> <th style="width: 15%;">REV. NO.</th> <th style="width: 15%;">REVISION HISTORY</th> <th style="width: 10%;">DATE</th> <th style="width: 10%;">DRAFTED BY</th> <th style="width: 10%;">MACHINE CLASS</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>NOT FOR PRODUCTION RELEASE.</td> <td> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr><td style="width: 15px; height: 10px; background-color: grey;"></td><td>ST52.3</td></tr> <tr><td style="width: 15px; height: 10px; background-color: pink;"></td><td>EN8D</td></tr> <tr><td style="width: 15px; height: 10px; background-color: orange;"></td><td>HB 400</td></tr> <tr><td style="width: 15px; height: 10px; background-color: red;"></td><td>HB 450</td></tr> <tr><td style="width: 15px; height: 10px; background-color: cyan;"></td><td>HB 500</td></tr> <tr><td style="width: 15px; height: 10px; background-color: magenta;"></td><td>WELDOX 650</td></tr> <tr><td style="width: 15px; height: 10px; background-color: red;"></td><td>WELDOX 700</td></tr> <tr><td style="width: 15px; height: 10px; background-color: yellow;"></td><td>CASTALLOY STEEL</td></tr> </table> </td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 15px; height: 10px; background-color: black;"></td> <td>PROTOTYPE (A - SAMPLE)</td> </tr> <tr> <td style="width: 15px; height: 10px; border: 1px solid black;"></td> <td>SERIES</td> </tr> </table> </td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>						REFERENCE DRAFT ONLY.	MATERIAL SPECIFICATION	REV. NO.	REVISION HISTORY	DATE	DRAFTED BY	MACHINE CLASS	NOT FOR PRODUCTION RELEASE.	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr><td style="width: 15px; height: 10px; background-color: grey;"></td><td>ST52.3</td></tr> <tr><td style="width: 15px; height: 10px; background-color: pink;"></td><td>EN8D</td></tr> <tr><td style="width: 15px; height: 10px; background-color: orange;"></td><td>HB 400</td></tr> <tr><td style="width: 15px; height: 10px; background-color: red;"></td><td>HB 450</td></tr> <tr><td style="width: 15px; height: 10px; background-color: cyan;"></td><td>HB 500</td></tr> <tr><td style="width: 15px; height: 10px; background-color: magenta;"></td><td>WELDOX 650</td></tr> <tr><td style="width: 15px; height: 10px; background-color: red;"></td><td>WELDOX 700</td></tr> <tr><td style="width: 15px; height: 10px; background-color: yellow;"></td><td>CASTALLOY STEEL</td></tr> </table>		ST52.3		EN8D		HB 400		HB 450		HB 500		WELDOX 650		WELDOX 700		CASTALLOY STEEL						<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 15px; height: 10px; background-color: black;"></td> <td>PROTOTYPE (A - SAMPLE)</td> </tr> <tr> <td style="width: 15px; height: 10px; border: 1px solid black;"></td> <td>SERIES</td> </tr> </table>		PROTOTYPE (A - SAMPLE)		SERIES											
REFERENCE DRAFT ONLY.	MATERIAL SPECIFICATION	REV. NO.	REVISION HISTORY	DATE	DRAFTED BY	MACHINE CLASS																																														
NOT FOR PRODUCTION RELEASE.	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr><td style="width: 15px; height: 10px; background-color: grey;"></td><td>ST52.3</td></tr> <tr><td style="width: 15px; height: 10px; background-color: pink;"></td><td>EN8D</td></tr> <tr><td style="width: 15px; height: 10px; background-color: orange;"></td><td>HB 400</td></tr> <tr><td style="width: 15px; height: 10px; background-color: red;"></td><td>HB 450</td></tr> <tr><td style="width: 15px; height: 10px; background-color: cyan;"></td><td>HB 500</td></tr> <tr><td style="width: 15px; height: 10px; background-color: magenta;"></td><td>WELDOX 650</td></tr> <tr><td style="width: 15px; height: 10px; background-color: red;"></td><td>WELDOX 700</td></tr> <tr><td style="width: 15px; height: 10px; background-color: yellow;"></td><td>CASTALLOY STEEL</td></tr> </table>		ST52.3		EN8D		HB 400		HB 450		HB 500		WELDOX 650		WELDOX 700		CASTALLOY STEEL																																			
	ST52.3																																																			
	EN8D																																																			
	HB 400																																																			
	HB 450																																																			
	HB 500																																																			
	WELDOX 650																																																			
	WELDOX 700																																																			
	CASTALLOY STEEL																																																			
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 15px; height: 10px; background-color: black;"></td> <td>PROTOTYPE (A - SAMPLE)</td> </tr> <tr> <td style="width: 15px; height: 10px; border: 1px solid black;"></td> <td>SERIES</td> </tr> </table>		PROTOTYPE (A - SAMPLE)		SERIES																																																
	PROTOTYPE (A - SAMPLE)																																																			
	SERIES																																																			
	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 40%;">GENERAL TOLERANCE - ISO 2768-mK</th> <th style="width: 10%;">SHEET</th> <th style="width: 10%;">SCALE</th> <th style="width: 40%;">DESCRIPTION</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>WELDED CONSTRUCTION - EN ISO 13920-6</td> <td>1 of 1</td> <td>1/10</td> <td>S50 Mech Hitch lower part 270mmx430mm</td> </tr> <tr> <td>UNLESS OTHERWISE STATED</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>ALL DIMENSIONS ARE IN MILLIMETER</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>MATERIAL</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>GRADE</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>APPROX. WEIGHT</td> <td>47.936 kg</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>MODEL NO.</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>STRUCK CAPACITY</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>HEAVED CAPACITY</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>						GENERAL TOLERANCE - ISO 2768-mK	SHEET	SCALE	DESCRIPTION	WELDED CONSTRUCTION - EN ISO 13920-6	1 of 1	1/10	S50 Mech Hitch lower part 270mmx430mm	UNLESS OTHERWISE STATED				ALL DIMENSIONS ARE IN MILLIMETER				MATERIAL				GRADE				APPROX. WEIGHT	47.936 kg			MODEL NO.				STRUCK CAPACITY				HEAVED CAPACITY									
GENERAL TOLERANCE - ISO 2768-mK	SHEET	SCALE	DESCRIPTION																																																	
WELDED CONSTRUCTION - EN ISO 13920-6	1 of 1	1/10	S50 Mech Hitch lower part 270mmx430mm																																																	
UNLESS OTHERWISE STATED																																																				
ALL DIMENSIONS ARE IN MILLIMETER																																																				
MATERIAL																																																				
GRADE																																																				
APPROX. WEIGHT	47.936 kg																																																			
MODEL NO.																																																				
STRUCK CAPACITY																																																				
HEAVED CAPACITY																																																				
	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 40%;">PART NO.</th> <th style="width: 60%;">REVISION NO.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>VG-S50-MH-LP</td> <td>00</td> </tr> <tr> <th style="width: 40%;">REVISION DATE</th> <th style="width: 60%;">REVISION DATE</th> </tr> <tr> <td>27-06-2020</td> <td>27-06-2020</td> </tr> </tbody> </table>						PART NO.	REVISION NO.	VG-S50-MH-LP	00	REVISION DATE	REVISION DATE	27-06-2020	27-06-2020																																						
PART NO.	REVISION NO.																																																			
VG-S50-MH-LP	00																																																			
REVISION DATE	REVISION DATE																																																			
27-06-2020	27-06-2020																																																			



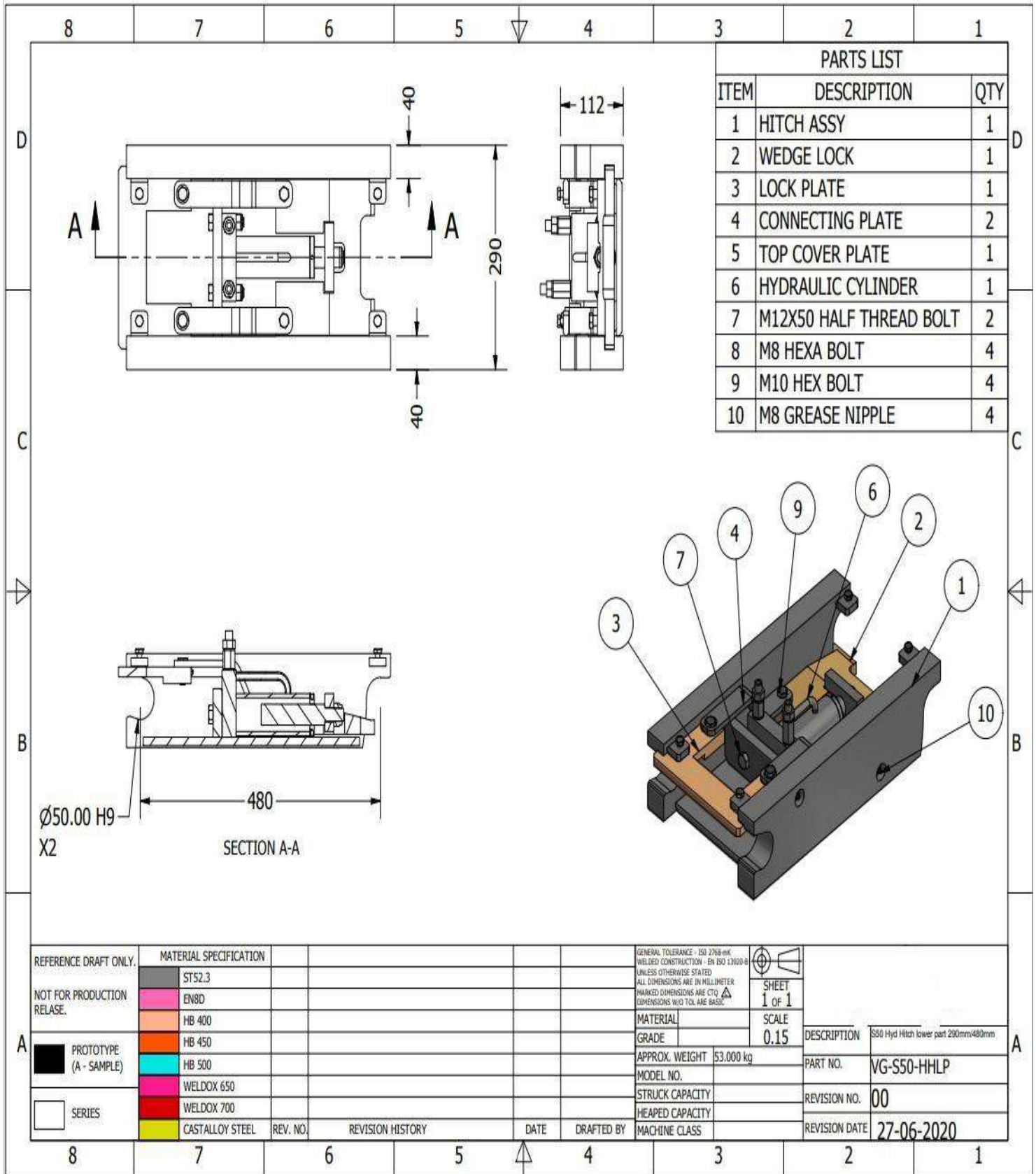
ARH40



REFERENCE DRAFT ONLY. NOT FOR PRODUCTION RELEASE.	MATERIAL SPECIFICATION		GENERAL TOLERANCE - ISO 2768-mK WELDED CONSTRUCTION - IN ISO 1302-B UNLESS OTHERWISE STATED ALL DIMENSIONS ARE IN MILLIMETER MARKED DIMENSIONS ARE CTQ DIMENSIONS W/O TOL. ARE BASIC.	 SHEET 1 of 1 SCALE 1/5	DESCRIPTION S40 Hyd Hitch lower part 200mm/30mm
	■ PROTOTYPE (A - SAMPLE) □ SERIES	ST52.3 EN8D HB 400 HB 450 HB 500 WELDOX 650 WELDOX 700 CASTALLOY STEEL			
REV. NO.	REVISION HISTORY	DATE	DRAFTED BY		



ARH50



PARTS LIST		
ITEM	DESCRIPTION	QTY
1	HITCH ASSY	1
2	WEDGE LOCK	1
3	LOCK PLATE	1
4	CONNECTING PLATE	2
5	TOP COVER PLATE	1
6	HYDRAULIC CYLINDER	1
7	M12X50 HALF THREAD BOLT	2
8	M8 HEXA BOLT	4
9	M10 HEX BOLT	4
10	M8 GREASE NIPPLE	4

REFERENCE DRAFT ONLY.	MATERIAL SPECIFICATION	GENERAL TOLERANCE - ISO 2768-mK	 WELDED CONSTRUCTION - EN ISO 13920-8 UNLESS OTHERWISE STATED ALL DIMENSIONS ARE IN MILLIMETER DIMENSIONS WITH TOL. ARE BASIC	SHEET 1 OF 1	DESCRIPTION S50 Hyd Hitch lower part 290mmx480mm
NOT FOR PRODUCTION RELEASE.	ST52.3 EN8D HB 400 HB 450 HB 500 WELDOX 650 WELDOX 700 CASTALLOY STEEL	MATERIAL GRADE APPROX. WEIGHT 53.000 kg MODEL NO. STRUCK CAPACITY HEAPED CAPACITY MACHINE CLASS			
A PROTOTYPE (A - SAMPLE) SERIES	REV. NO. REVISION HISTORY DATE DRAFTED BY	REVISION NO. 00	REVISION DATE 27-06-2020		



ARH60

PARTS LIST		
ITEM	DESCRIPTION	QTY
1	HITCH ASSY	1
2	WEDGE LOCK	1
3	LOCK PLATE	1
4	CONNECTING PLATE	2
5	TOP COVER PLATE	1
6	S60 CYLINDER ASSY	1
7	M12X55 HEX BOLT	2
8	M8 HEX BOLT	4
9	M12 HEX BOLT	4
10	M8 GREASE NIPPLE	4

Dimensions: 45, 338, 140, 480, Ø60 H9 X2

SECTION A-A

REFERENCE DRAFT ONLY. NOT FOR PRODUCTION RELEASE.	MATERIAL SPECIFICATION				GENERAL TOLERANCE - ISO 2768-mK WELDED CONSTRUCTION - EN ISO 13053-8 UNLESS OTHERWISE STATED ALL DIMENSIONS ARE IN MILLIMETER MARKED DIMENSIONS ARE CTQ DIMENSIONS W/O TOL. ARE BASIC.	 SHEET 1 of 1 SCALE 0.1	DESCRIPTION S60 Hyd Hitch lower part 340mm/480mm
	ST52.3				MATERIAL		PART NO. VG-S60-HH-LP
	EN80				GRADE		REVISION NO. 00
	HB 400				APPROX. WEIGHT 90.000 kg		REVISION DATE 27-06-2020
	HB 450				MODEL NO.		
	HB 500				STRUCK CAPACITY		
PROTOTYPE (A - SAMPLE)	WELDOX 650				HEAPED CAPACITY		
	WELDOX 700				MACHINE CLASS		
SERIES	CASTALLOY STEEL	REV. NO.	REVISION HISTORY	DATE	DRAFTED BY		



Garantie

La société DSTP FRANCE accorde une garantie de 12 mois à compter de la date de livraison. Voir conditions générales de vente et de garantie.

La garantie couvre toutes pièces ou organes défectueux par défaut de qualité matière ou défaut de fabrication.

Les pièces défectueuses couvertes par la garantie sont la propriété de DSTP FRANCE. Elles doivent être retournées sur demande du constructeur pour l'application de la garantie.

Les demandes de garantie ne peuvent être étudiées que si les incidents sont signalés dès leur arrivé. Les pièces défectueuses doivent être conservées pour examen.

Toutes les demandes de garantie doivent comporter les informations suivantes :

- Modèle de l'attache.
- Numéro de série (Voir plaque constructeur et N° frappé à froid)
- La description des pièces défectueuses
- Si possible l'origine de l'incident
- Si possible joindre des photos

(SVP, Utilisez le formulaire de demande de garantie)

Sont exclus de la garantie:

1. Les dommages subis à l'AR par suite d'un mauvais montage sur la machine, d'une mauvaise utilisation, d'un défaut d'entretien ou pendant un transport.
2. Des défauts provoqués par des réparations effectuées par des tiers non qualifiés ni autorisés.
3. Des défauts provoqués par l'utilisation de pièces autres que d'origine agréées par le constructeur.
4. Les pièces d'usures.
5. Les dommages répétitifs dus à un non changement en temps utile de pièces d'usures ou l'absence d'entretien.

Les réparations effectuées sans accord du constructeur excluent le produit de la garantie.

La garantie se limite à la livraison gratuite des pièces de rechanges nécessaires. Les coûts de déplacement et de main d'œuvre ne sont pas acceptés sauf accord particulier (Voir conditions de vente et de garantie). La garantie sur le produit ne s'applique que lors de l'installation et de l'utilisation correcte du produit. Enfin celle-ci ne couvre pas les frais annexes de retard d'exécution de travaux ou de perte d'exploitation.

Afin de s'assurer que le produit est bien mis en service et correctement installé, la fiche se trouvant dans la notice doit être complétée, signée et retournée à ULK.

Les produits conçus par ULK faisant constamment l'objet de recherches en vue de leur amélioration, celui-ci se réserve le droit de modifier ses produits à tout moment sans avis préalable.

** Carte réponse de garantie :**

NOM DE LA SOCIETE :.....

ADRESSE :.....
.....

CODE POSTAL – VILLE - PAYS :.....

.....

TELEPHONE :.....

TYPE DE PRODUIT :.....

N° DE SERIE DE L'OUTIL :.....

TYPE DE PORTEUR :.....

DATE D'INSTALLATION :.....

N° DE SERIE DU PORTEUR :.....

Valeurs des réglages mesurées lors de la mise en service de l'outil :

(Respecter les valeurs indiquées sur la plaque Constructeur)

 CIRCUIT OUTIL (VERINS / MOTEUR HYD)

- PRESSION APRES REGLAGE :.....bar

- DEBIT APRES REGLAGE :.....l/mn

 CIRCUIT ROTATION (ROTATION)

- PRESSION APRES REGLAGE:.....bar

- DEBIT APRES REGLAGE:.....l/mn

Date de réception : ___/___/___



Déclaration « CE »

DSTP France / ULK
Za Lagrange I, rue de la Canave
33650 Martillac

DECLARATION «CE » DE CONFORMITE (1) (À la directive « machines » 2006/42/CE modifiée) (2) D'UN EQUIPEMENT DE TRAVAIL NEUF (3)

Je soussigné (Nom, prénom) (4)

:

Déclare que l'équipement de travail suivant (5) :.....

CATEGORIE (6)

:

ATTACHE RAPIDE TYPE ARM / ARH

MARQUE (7)

:

ULK

TYPE (8)

:.....

NUMERO dans la série (9)

:.....

ANNEE DE FABRICATION (10)

:...../ 201.....

A été conçu et fabriqué conformément aux prescriptions (11):

De la directive « machines » modifiée 2006/42/CE et aux législations nationales la transposant (12).

DIRECTIVE (13)	EXAMEN « CE » de type (14)		
	N° (15)	Date (16)	Approuvé par 17
2006/42/CE			

Pour une utilisation conforme aux instructions énoncées dans le « manuel de l'utilisateur » ou les notices particulières le concernant (18).

DISPOSITIONS PARTICULIERES (19) :...Adaptable sur.....

.....

Date (21) :

Signature (20) :



