



DATO CORPORATION INC.

MANUEL D'INSTALLATION

KIT KOMATSU HYDRAULIQUE POUR ATTACHE RAPIDE



MODÈLES:

-WA380-7/8 CHARGEUR SUR ROUE

TABLE DE MATIÈRE

1.	INTRODUCTION	3
2.	PRÉPARATION DE LA MACHINE (SI APPLICABLE)	3
3.	LISTE DES PIÈCES	4
4.	INSTALLATION DE L'ENSEMBLE DE VALVE HYDRAULIQUE	5
5.	INSTALLER LES COMPOSANTS ÉLECTRIQUES ET LE HARNAIS:.....	11
6.	TEST DE PERFORMANCE APRÈS INSTALLATION DU KIT DE HYDRAULIQUE ATTACHE RAPIDE	14

ANNEXE : SCHÉMA HYDRAULIQUE ET ÉLECTRIQUE

1. **INTRODUCTION**

Ce manuel fournit des informations générales et des recommandations nécessaires avant l'installation de l'attache rapide.

1.1. Cette installation s'applique sur les systèmes accouplement rapide de marque suivante:

- Garier
- EDF
- Craig
- RF

2. **PRÉPARATION DE LA MACHINE (SI APPLICABLE)**

2.1. Stationner la machine sur un sol plat et baisser l'outil de travail complètement sur le sol.

2.2. Arrêter le moteur et enlever la pression résiduelle dans le circuit hydraulique.

2.3. Appliquez le frein de stationnement et bloquez les roues.

2.4. Retirer la clé de l'interrupteur d'allumage jusqu'à ce que le travail est terminé.

2.5. Attacher toujours l'étiquette d'avertissement "NE PAS UTILISER" au levier de commande de l'outil de travail dans la cabine quand vous procédez à l'entretien ou installer les options spéciales. N'enlevez pas l'étiquette aussi longtemps que le travail n'est pas encore terminé, Étiquette d'avertissement, n° de référence 2010-D1-0002, voir la Fig. 1.



Fig. 1

2.6. Les opérateurs et le personnel d'entretien doivent lire attentivement le manuel d'utilisation et d'entretien Komatsu avant d'entretenir ou modifier la machine, consulter SMS / Komatsu district Manager avec toutes les questions de sécurité.

2.7. Si vous prévoyez travailler sous le bras de levage, assurez-vous que celui-ci doit être appuyé sur les supports conçus pour votre application dans le but d'éviter les blessures graves.

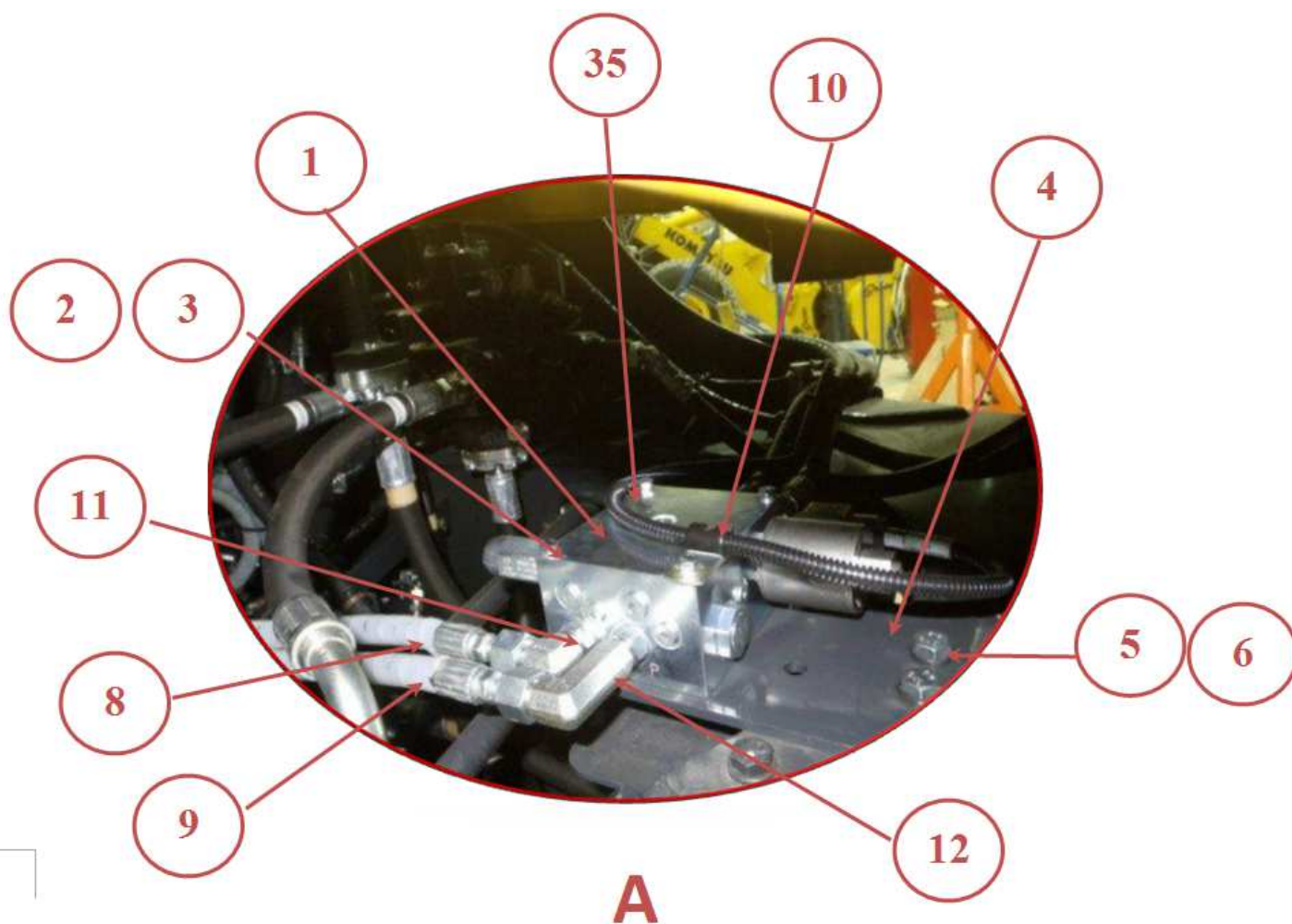
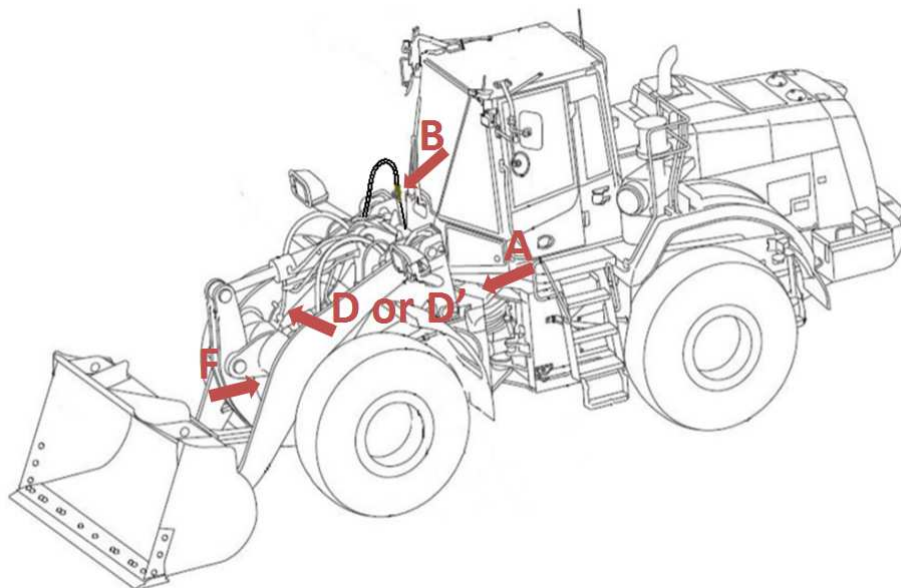
2.8. L'installation de l'attache rapide doit être effectuée par un technicien compétent.

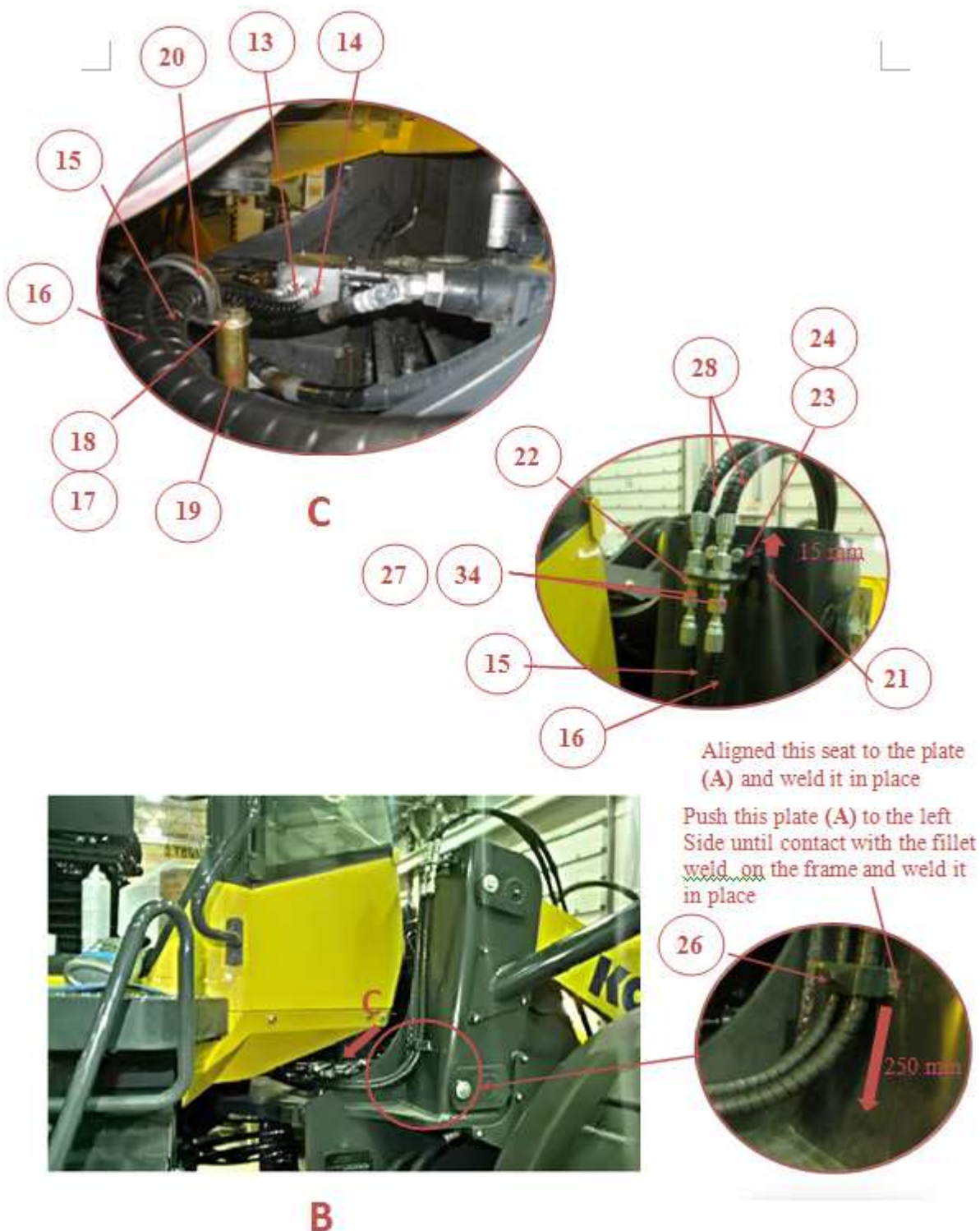
3. LISTE DES PIÈCES

No.	Qty	P/N	Description
1	1	DT14-M-0040	Solenoid Valve 24vdc
2	4	DT14-Q-0050	STD Washer ID 6.1 mm x OD 14 mm, Zinc plated
3	4	DT14-Q-0080	Bolt M6 x 1 x 80 Lg, zinc plated, Grad 8
4	1	DT14-M-0050	Bracket ass'y
5	2	DT14-Q-0060	STD Washer ID 10.2 mm x OD 18 mm Zinc plated
6	2	DT14-Q-0110	Bolt M10 x 1.5 x 35 Lg Zinc plated, Grad 8
7	2	DT14-H-0280	Swivel nut run Tee ORFS -4/ORFS Swivel -4/ ORFS -4
8	1	DT14-H-0080	Hose ass'y (Valve to Tank "T")
9	1	DT14-H-0090	Hose ass'y (Valve to Pump "P")
10	1	DT14-H-0180-04	Straight thread connector elbow ORB/ORFS -6
11	1	DT14-H-0180-07	Long Straigh thread elbow ORB/ORFS -6
12	1	DT14-H-0180-06	Long straight thread connector ORB/ORFS -6
13	1	DT14-H-0180-05	Straight thread connector ORB/ORFS -6
14	1	DT14-H-0100	Hose ass'y (Valve & Boom)
15	1	DT14-H-0110	Hose ass'y (Valve & Boom)
16	1	DT14-Q-0070	WASHER ID 12.2 mm x OD 22 mm, steel zinc plated
17	1	DT14-Q-0120	Bolt M10 x 1.5
18	1	DT14-M-0120-11	Spacer ID 13.5 mm x OD 25 mm x 50 mm Lg
19	1	DT14-Q-0140	Bolt M12 x 1.5 x 95 mm Lg Zinc plated, Grad 8
20	1	DT14-Q-0020	Double tube clamp ID 7/8" x 1" Width x 17/32" Hole for bolt
21	2	DT14-M-0070	Rectangular Seat M10 x 1.5
22	2	DT14-M-0080	Bracket
23	4	DT14-Q-0060	STD Washer ID 10.2 mm x OD 18 mm Zinc plated
24	4	DT14-Q-0090	Bolt M10 x 1.5 x 25 Lg Zinc plated, Grad. 8
25	2	DT14-Q-0150	Nut M10 x 1.5 Zinc plated
26	1	DT14-M-0110-01	Clamp tube OD 7/8"
27	2	DT14-H-0180-03	Bulkhead ORFS -6
28	2	DT14-H-0120	Hose ass'y (Boom)
29	2	DT14-M-0110-03	Buegu double clamps ID 19 mm
30	2	DT14-Q-0130	Bolt M12 x 1.75 x 20 Lg, Zinc plated, Grad. 8
31	2	DT14-Q-0060	STD Washer ID 12.2 mm x OD 22 mm, Zinc plated
32	4	DT14-Q-0010	Tube clamp ID 11/16" x 1" Width x 17/32" Hole for bolt
33	2	DT14-H-0180-18	Bulkhead 45° ORFS/ORFS -6
34	1	DT14-E-0110	Wiring Harness
35	1	DT14-E-0120	Wiring Harness
36	1	DT14-E-0010	Switch 24VDC



4. **INSTALLATION DE L'ENSEMBLE DE VALVE HYDRAULIQUE**





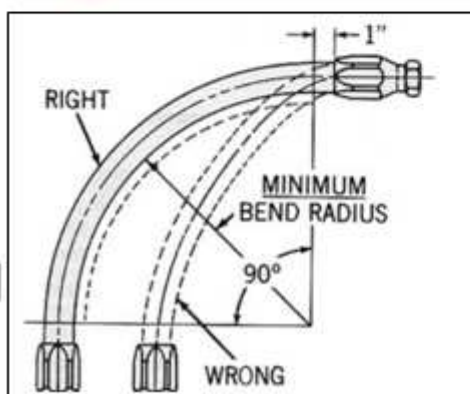
- 4.1. **Précaution lors de l'installation des supports et des boyaux hydrauliques.**
- 4.1.1. Placez les blocs ou/et les plaques en position comme montre dans la Fig. 2 et souder les par points en place, installez les boyaux et vérifier des interférences, s'il y en a vous pouvez ajuster au besoin, sinon soudez les en place.
- 4.1.2. Baissez le bras de levage jusqu'au sol pour voir si les deux boyaux étirent trop, si oui



ajuster au besoin ensuite levez le au maximum de la course, si vous voyez la courbe des boyaux touche la cabine, il faut ajuster pour éviter des interférences (Rayon de courbure = 125 mm) comme montrées sur la **Fig. 3**.

**Fig. 2**

Tack weld the based plate of double clamp

**Fig. 3**

Relevez le bras de levage jusqu'à la hauteur maximale et vérifiez s'il y a une interférence des boyaux avec la cabine (**voir Fig. 4**). Ajuster si nécessaire.

Notes: afin d'éviter que les boyaux soient endommagés, assurez-vous qu'ils n'interfèrent pas avec les autres pièces mobiles ou fixes sur la machine.



No interference when the cab will turn to the right or left side and the boom raise up to the maximum height!

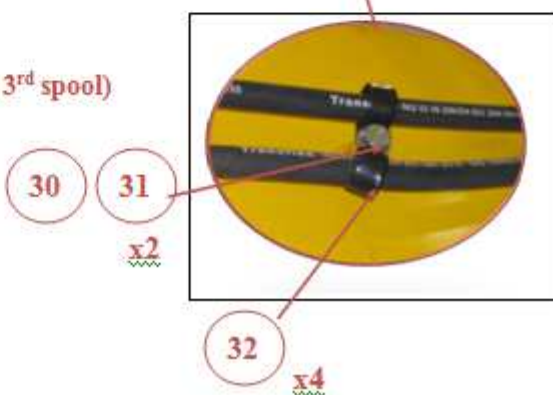


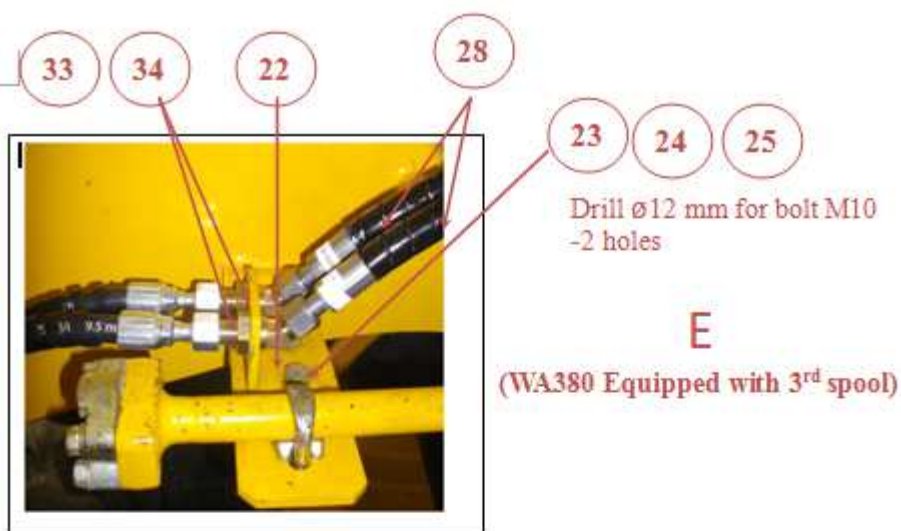
No interference when the cab will turned to the right or left

Fig. 4



D
(WA380 Equipped with 3rd spool)

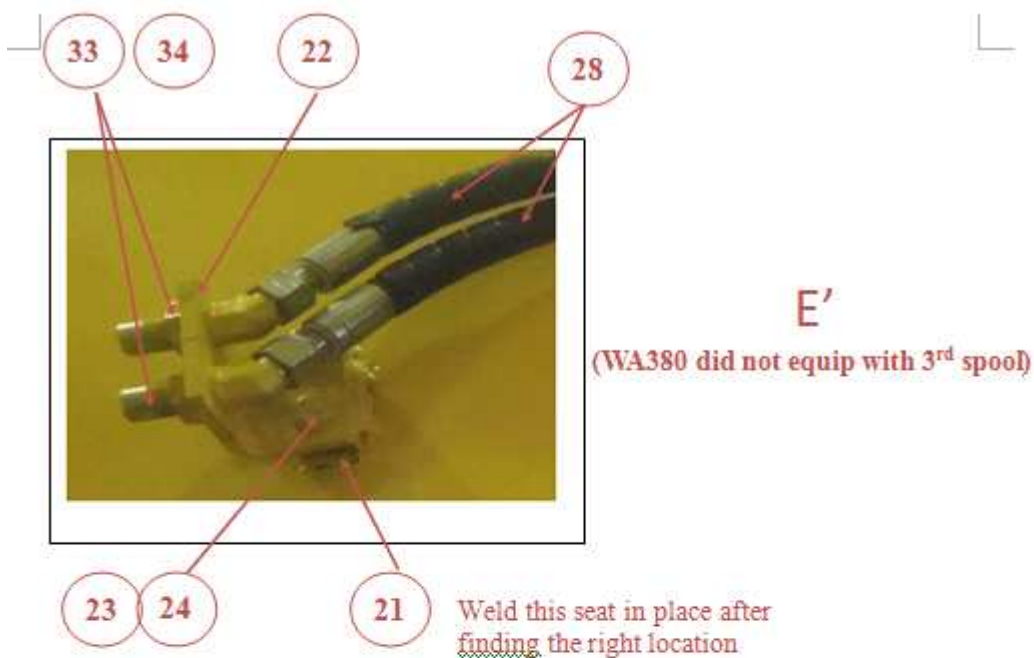




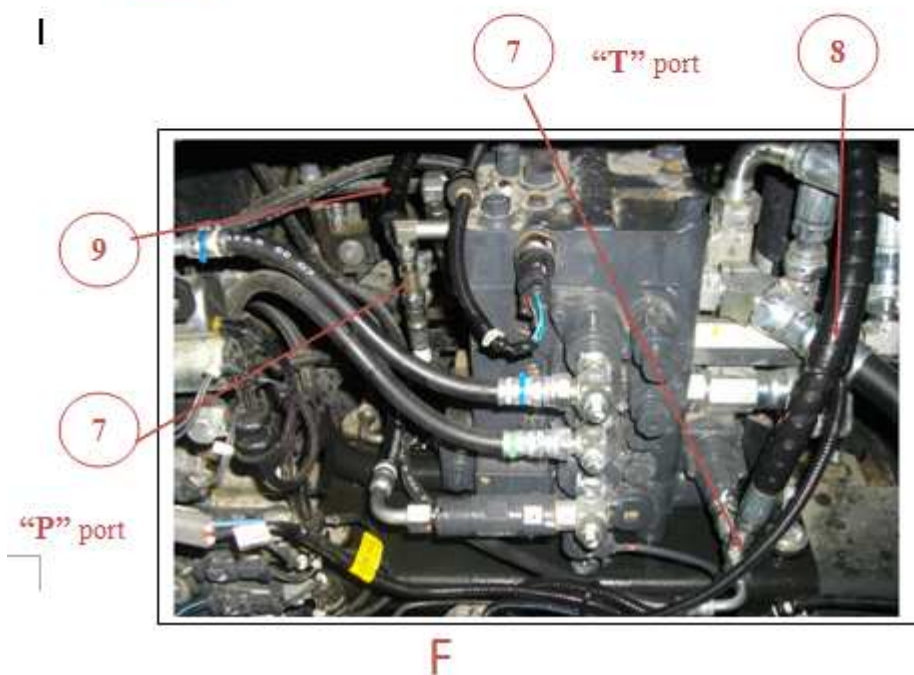
Weld the based plate of
double clamp as shown



D'
(WA380 did not equip with 3rd spool)



Notes: Weld all the seats/double clamps in place at once you find the right location



5. INSTALLER LES COMPOSANTS ÉLECTRIQUES ET LE HARNAIS:

5.1. Installer le harnais et le commutateur comme indiqué ci-dessous **Fig. 5, 6 & 7.**



36

Fig. 5

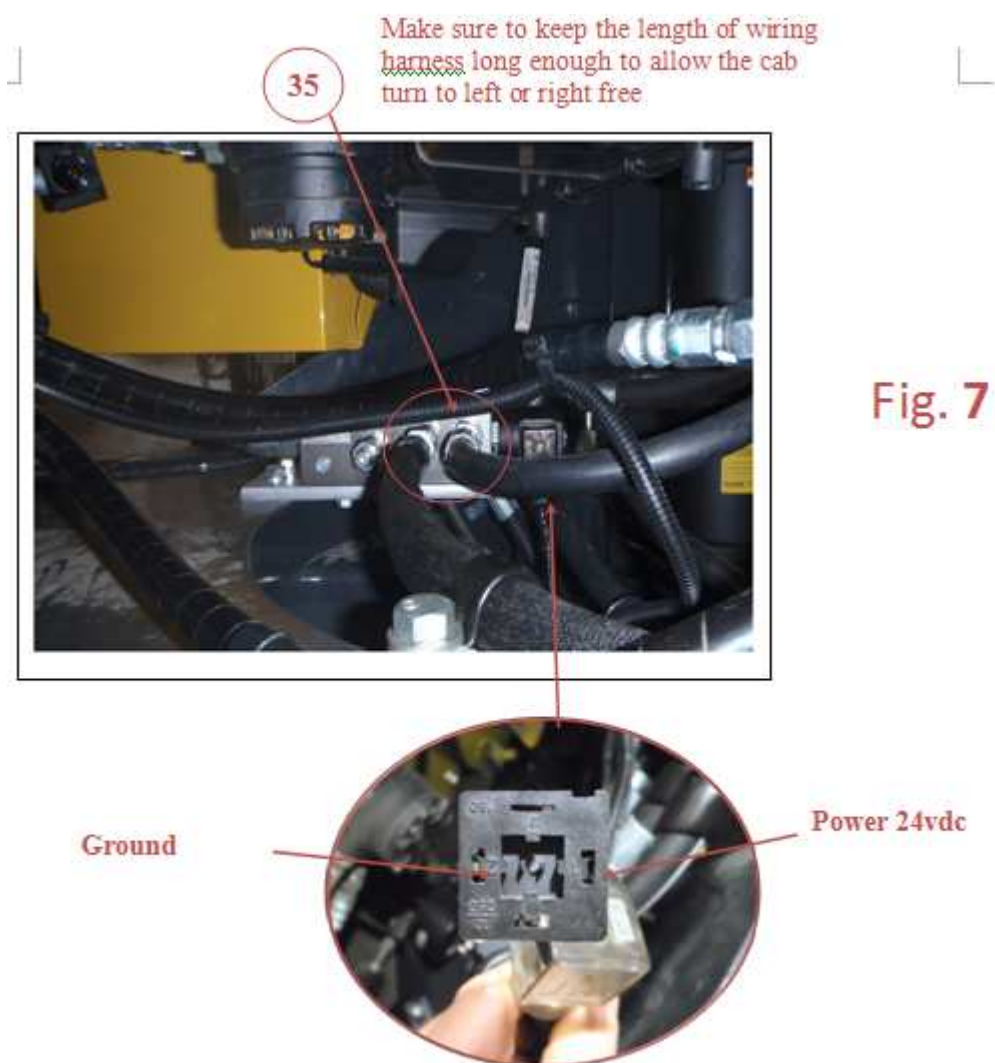
37



35

Fig. 6

(Shown the front
frame)



- 5.2. Une fois l'installation du kit coupleur hydraulique a été complétée,vous devez passer au moniteur pour changer le paramètre en mode "coupleur " comme indiqué dans **Fig. 8**.

Select coupler mode and enter to confirm

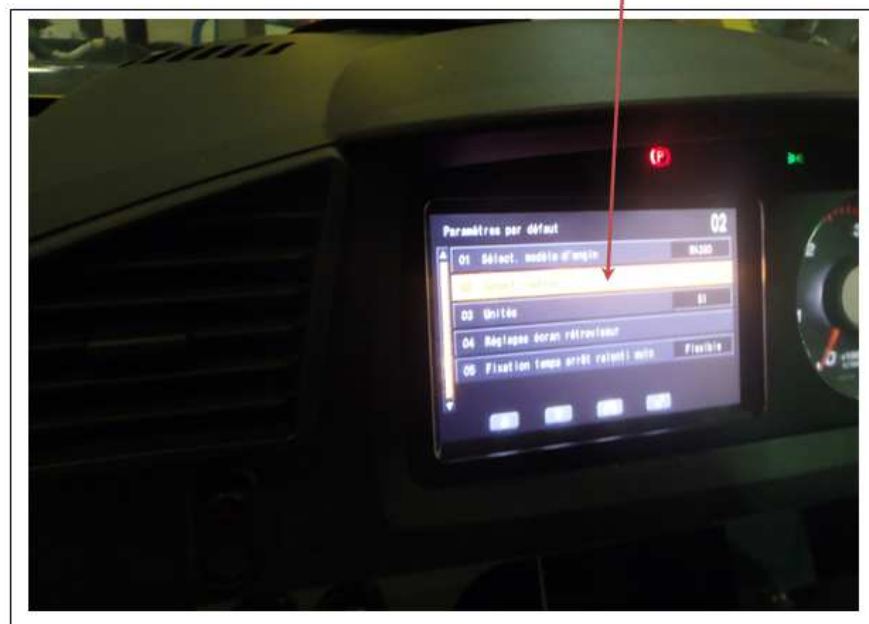


Fig. 8

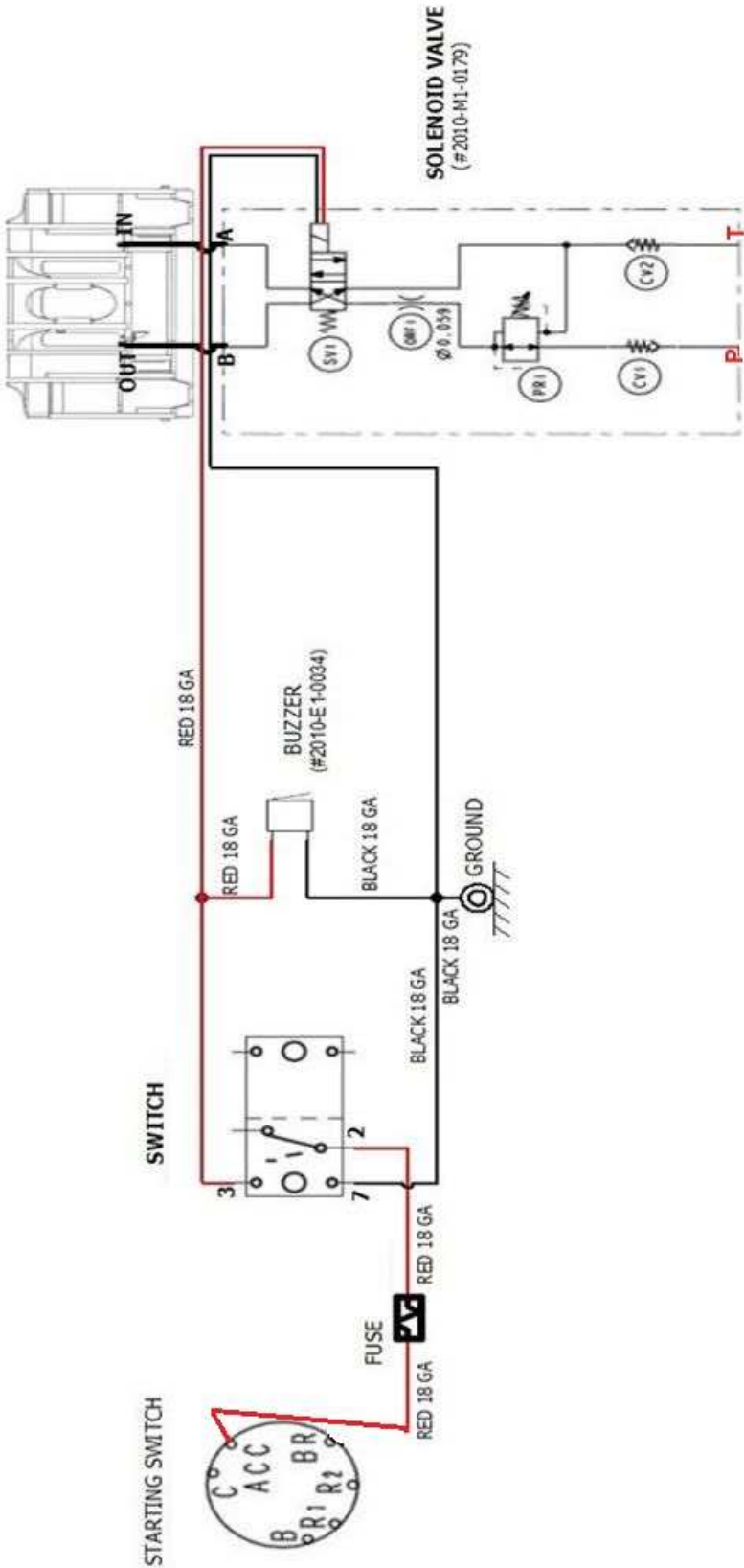
6. TEST DE PERFORMANCE APRÈS INSTALLATION DU KIT D'HYDRAULIQUE ATTACHE RAPIDE

- 6.1. Vérifier les tuyaux, les raccords, le harnais et les quincailleries, s'ils sont correctement installés.
- 6.2. Démarrer le moteur.
- 6.3. Déplacer le bras de levage haut et bas jusqu'à la position maximale / minimale. Si vous voyez des interférences ou que le rayon des boyaux flexibles ne respecte pas le rayon de courbure minimum, arrêtez la machine immédiatement et ajuster selon les besoins, afin d'éviter les bris d'éventuels sur les raccords et les boyaux flexibles .
- 6.4. Activer le commutateur du coupleur sur **ON**, le voyant du commutateur s'allume, le son de l'alarme s'active et les cylindres du coupleur se rétractent. Sinon, consulter le schéma électrique et hydraulique dans l'Annexe 1 et vérifier le branchement du harnais et la connexion des boyaux, il peut être inversé .

Notes: Nous ne fournissons pas les boyaux avant et les quincailleries en raison des différents types de coupleurs.



Annexe 1





DATO CORPORATION INC.

MANUEL D'INSTALLATION

KIT KOMATSU HYDRAULIQUE POUR ATTACHE RAPIDE



MODÈLES:

-WA380-7/8 CHARGEUR SUR ROUE

TABLE DE MATIÈRE

1.	INTRODUCTION	3
2.	PRÉPARATION DE LA MACHINE (SI APPLICABLE)	3
3.	LISTE DES PIÈCES	4
4.	INSTALLATION DE L'ENSEMBLE DE VALVE HYDRAULIQUE	5
5.	INSTALLER LES COMPOSANTS ÉLECTRIQUES ET LE HARNAIS:.....	11
6.	TEST DE PERFORMANCE APRÈS INSTALLATION DU KIT DE HYDRAULIQUE ATTACHE RAPIDE	14

ANNEXE : SCHÉMA HYDRAULIQUE ET ÉLECTRIQUE

1. **INTRODUCTION**

Ce manuel fournit des informations générales et des recommandations nécessaires avant l'installation de l'attache rapide.

1.1. Cette installation s'applique sur les systèmes accouplement rapide de marque suivante:

- Garier
- EDF
- Craig
- RF

2. **PRÉPARATION DE LA MACHINE (SI APPLICABLE)**

2.1. Stationner la machine sur un sol plat et baisser l'outil de travail complètement sur le sol.

2.2. Arrêter le moteur et enlever la pression résiduelle dans le circuit hydraulique.

2.3. Appliquez le frein de stationnement et bloquez les roues.

2.4. Retirer la clé de l'interrupteur d'allumage jusqu'à ce que le travail est terminé.

2.5. Attacher toujours l'étiquette d'avertissement "NE PAS UTILISER" au levier de commande de l'outil de travail dans la cabine quand vous procédez à l'entretien ou installer les options spéciales. N'enlevez pas l'étiquette aussi longtemps que le travail n'est pas encore terminé, Étiquette d'avertissement, n° de référence 2010-D1-0002, voir la Fig. 1.



Fig. 1

2.6. Les opérateurs et le personnel d'entretien doivent lire attentivement le manuel d'utilisation et d'entretien Komatsu avant d'entretenir ou modifier la machine, consulter SMS / Komatsu district Manager avec toutes les questions de sécurité.

2.7. Si vous prévoyez travailler sous le bras de levage, assurez-vous que celui-ci doit être appuyé sur les supports conçus pour votre application dans le but d'éviter les blessures graves.

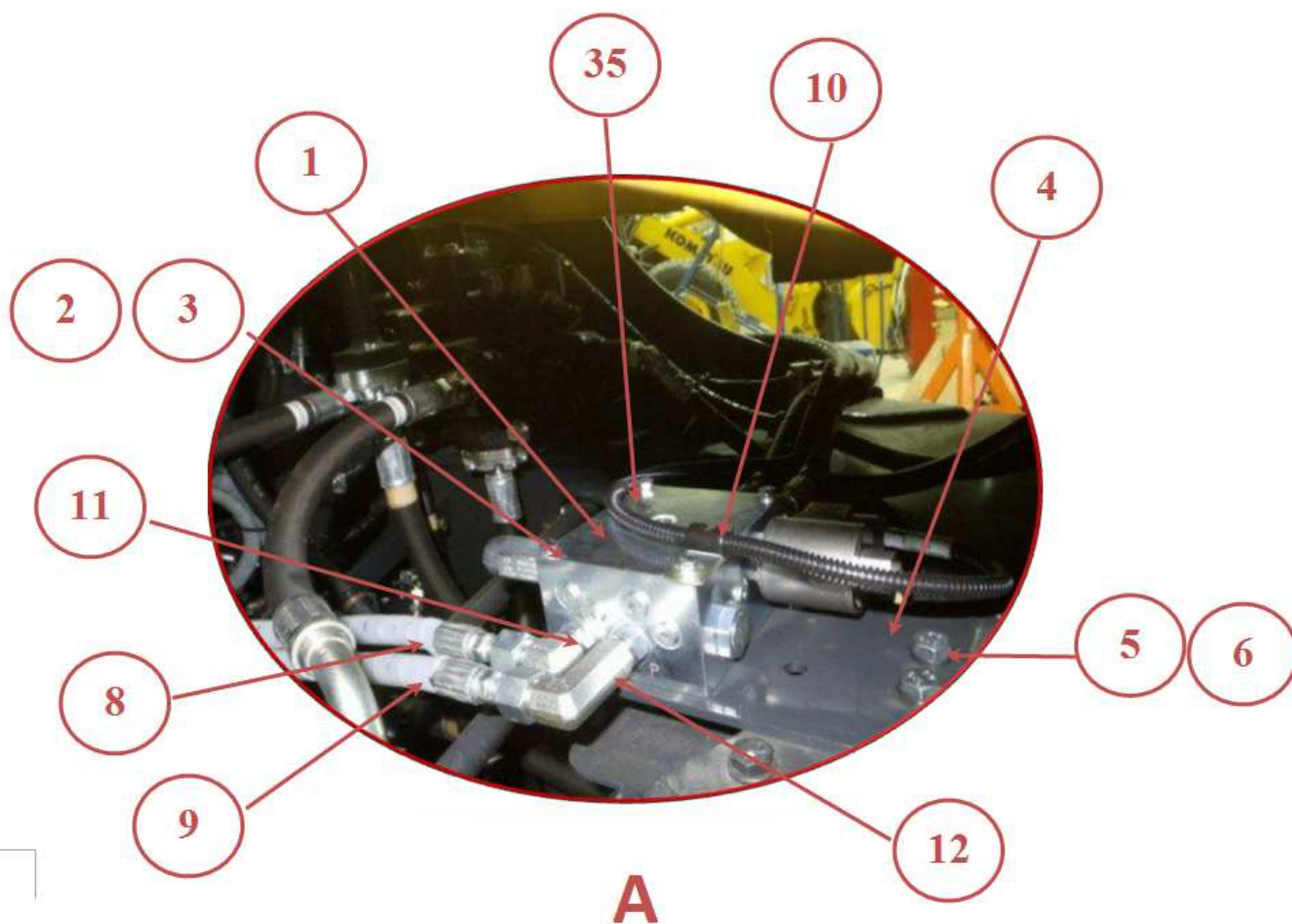
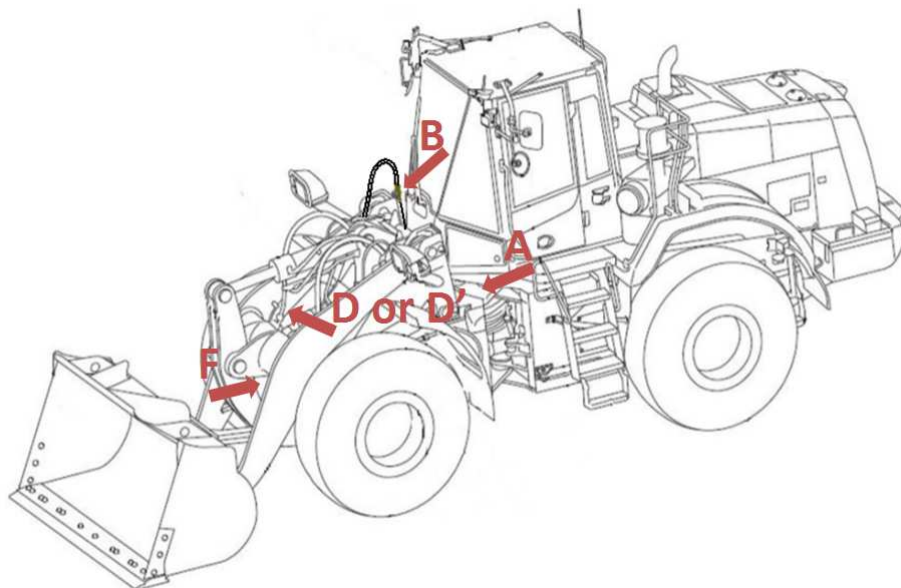
2.8. L'installation de l'attache rapide doit être effectuée par un technicien compétent.

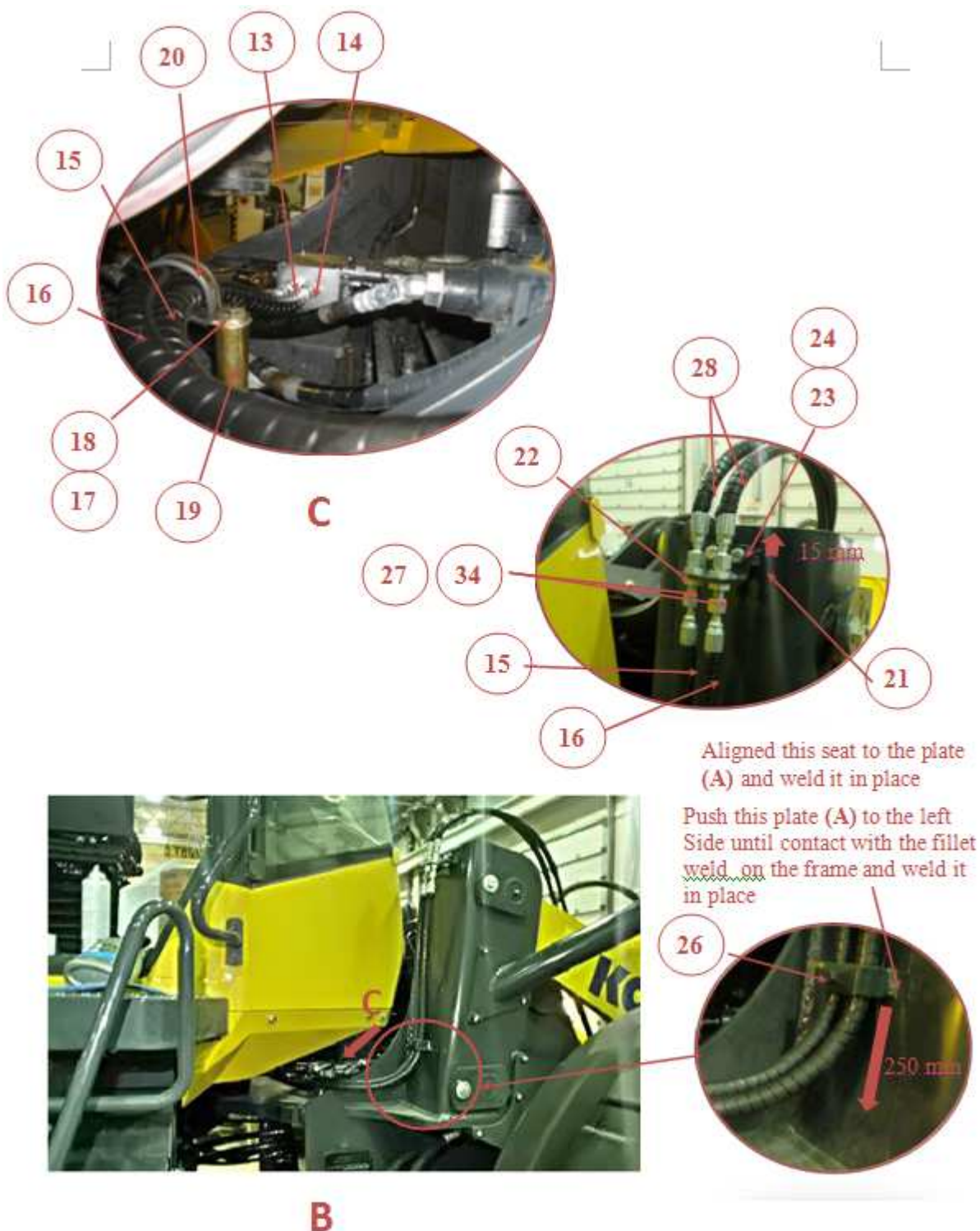
3. LISTE DES PIÈCES

No.	Qty	P/N	Description
1	1	DT14-M-0040	Solenoid Valve 24vdc
2	4	DT14-Q-0050	STD Washer ID 6.1 mm x OD 14 mm, Zinc plated
3	4	DT14-Q-0080	Bolt M6 x 1 x 80 Lg, zinc plated, Grad 8
4	1	DT14-M-0050	Bracket ass'y
5	2	DT14-Q-0060	STD Washer ID 10.2 mm x OD 18 mm Zinc plated
6	2	DT14-Q-0110	Bolt M10 x 1.5 x 35 Lg Zinc plated, Grad 8
7	2	DT14-H-0280	Swivel nut run Tee ORFS -4/ORFS Swivel -4/ ORFS -4
8	1	DT14-H-0080	Hose ass'y (Valve to Tank "T")
9	1	DT14-H-0090	Hose ass'y (Valve to Pump "P")
10	1	DT14-H-0180-04	Straight thread connector elbow ORB/ORFS -6
11	1	DT14-H-0180-07	Long Straigh thread elbow ORB/ORFS -6
12	1	DT14-H-0180-06	Long straight thread connector ORB/ORFS -6
13	1	DT14-H-0180-05	Straight thread connector ORB/ORFS -6
14	1	DT14-H-0100	Hose ass'y (Valve & Boom)
15	1	DT14-H-0110	Hose ass'y (Valve & Boom)
16	1	DT14-Q-0070	WASHER ID 12.2 mm x OD 22 mm, steel zinc plated
17	1	DT14-Q-0120	Bolt M10 x 1.5
18	1	DT14-M-0120-11	Spacer ID 13.5 mm x OD 25 mm x 50 mm Lg
19	1	DT14-Q-0140	Bolt M12 x 1.5 x 95 mm Lg Zinc plated, Grad 8
20	1	DT14-Q-0020	Double tube clamp ID 7/8" x 1" Width x 17/32" Hole for bolt
21	2	DT14-M-0070	Rectangular Seat M10 x 1.5
22	2	DT14-M-0080	Bracket
23	4	DT14-Q-0060	STD Washer ID 10.2 mm x OD 18 mm Zinc plated
24	4	DT14-Q-0090	Bolt M10 x 1.5 x 25 Lg Zinc plated, Grad. 8
25	2	DT14-Q-0150	Nut M10 x 1.5 Zinc plated
26	1	DT14-M-0110-01	Clamp tube OD 7/8"
27	2	DT14-H-0180-03	Bulkhead ORFS -6
28	2	DT14-H-0120	Hose ass'y (Boom)
29	2	DT14-M-0110-03	Buegu double clamps ID 19 mm
30	2	DT14-Q-0130	Bolt M12 x 1.75 x 20 Lg, Zinc plated, Grad. 8
31	2	DT14-Q-0060	STD Washer ID 12.2 mm x OD 22 mm, Zinc plated
32	4	DT14-Q-0010	Tube clamp ID 11/16" x 1" Width x 17/32" Hole for bolt
33	2	DT14-H-0180-18	Bulkhead 45° ORFS/ORFS -6
34	1	DT14-E-0110	Wiring Harness
35	1	DT14-E-0120	Wiring Harness
36	1	DT14-E-0010	Switch 24VDC



4. INSTALLATION DE L'ENSEMBLE DE VALVE HYDRAULIQUE





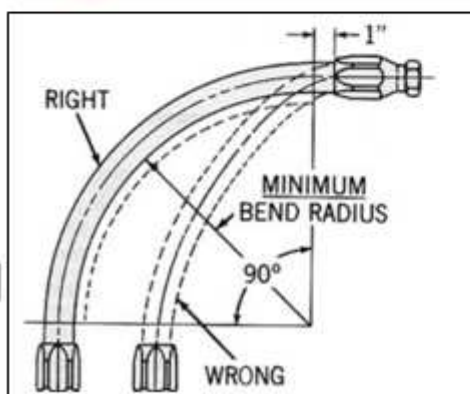
- 4.1. **Précaution lors de l'installation des supports et des boyaux hydrauliques.**
- 4.1.1. Placez les blocs ou/et les plaques en position comme montre dans la Fig. 2 et souder les par points en place, installez les boyaux et vérifier des interférences, s'il y en a vous pouvez ajuster au besoin, sinon soudez les en place.
- 4.1.2. Baissez le bras de levage jusqu'au sol pour voir si les deux boyaux étirent trop, si oui



ajuster au besoin ensuite levez le au maximum de la course, si vous voyez la courbe des boyaux touche la cabine, il faut ajuster pour éviter des interférences (Rayon de courbure = 125 mm) comme montrées sur la **Fig. 3**.

**Fig. 2**

Tack weld the based plate of double clamp

**Fig. 3**

Relevez le bras de levage jusqu'à la hauteur maximale et vérifiez s'il y a une interférence des boyaux avec la cabine (**voir Fig. 4**). Ajuster si nécessaire.

Notes: afin d'éviter que les boyaux soient endommagés, assurez-vous qu'ils n'interfèrent pas avec les autres pièces mobiles ou fixes sur la machine.



No interference when the cab will turn to the right or left side and the boom raise up to the maximum height!

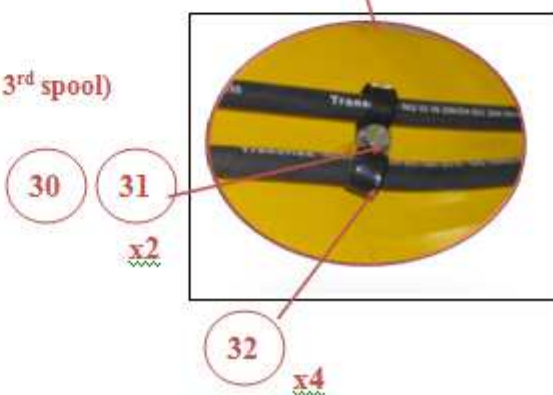


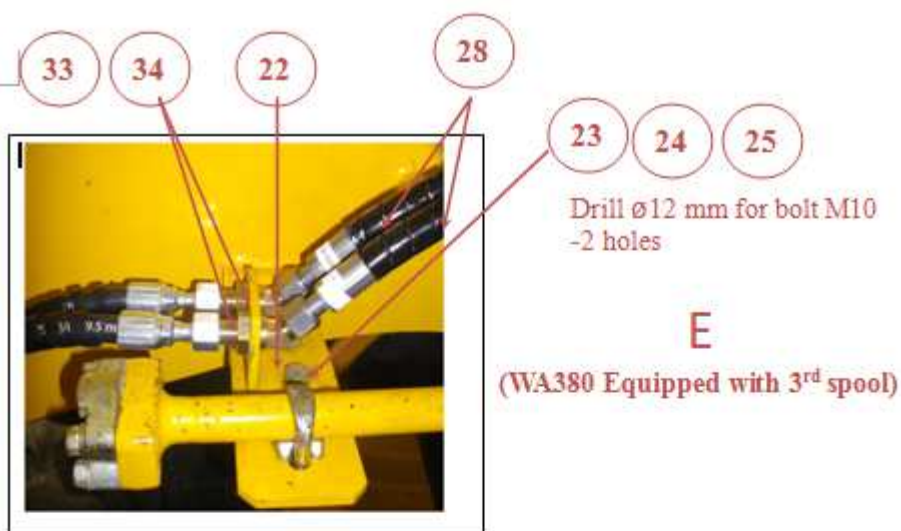
No interference when the cab will turned to the right or left

Fig. 4



D
(WA380 Equipped with 3rd spool)

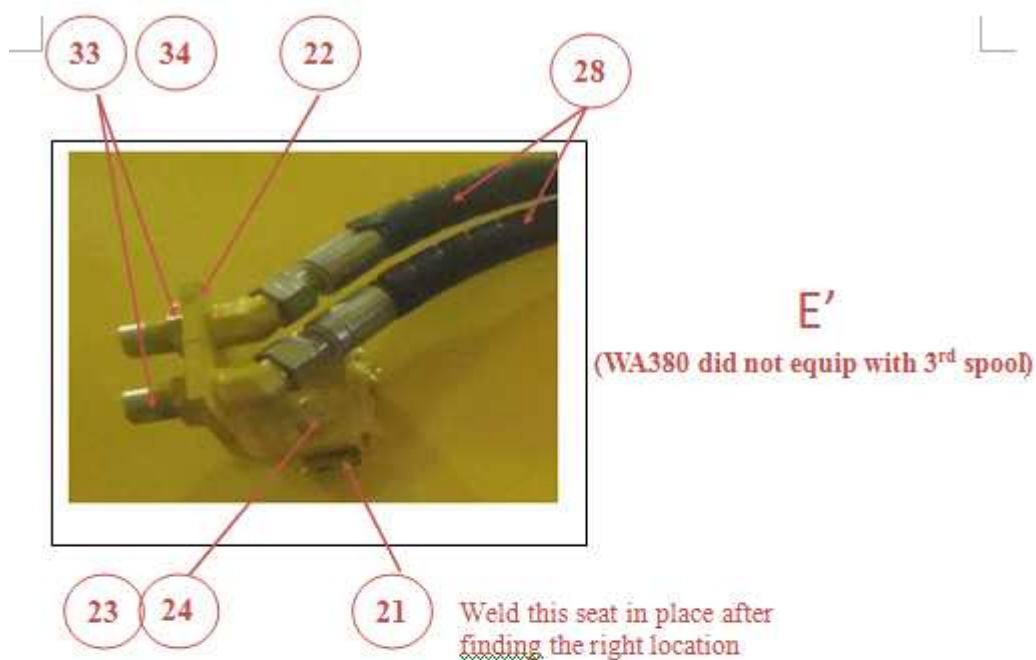




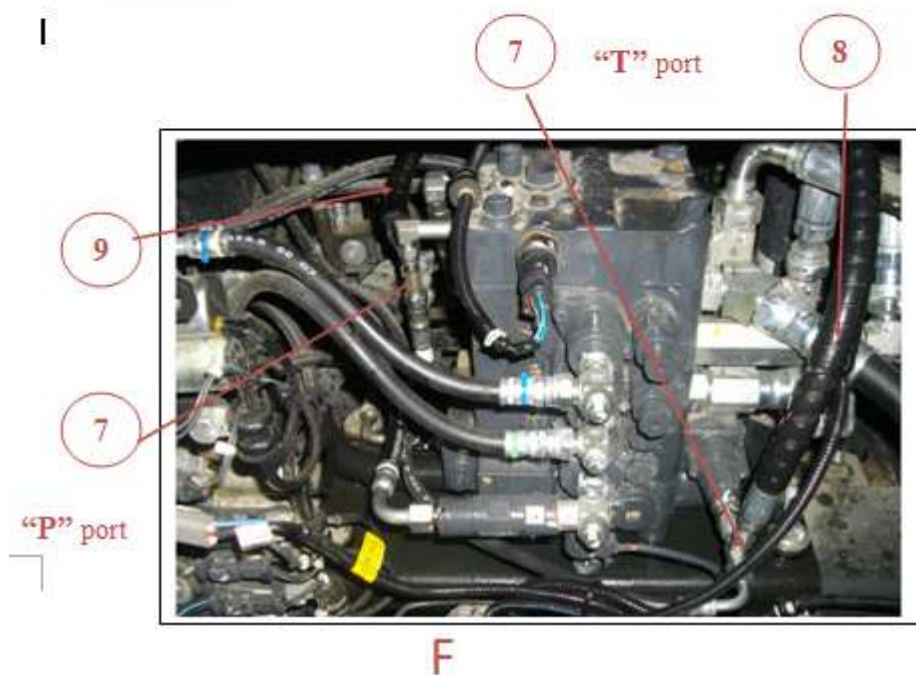
Weld the based plate of
double clamp as shown



D'
(WA380 did not equip with 3rd spool)



Notes: Weld all the seats/double clamps in place at once you find the right location



5. INSTALLER LES COMPOSANTS ÉLECTRIQUES ET LE HARNAIS:

5.1. Installer le harnais et le commutateur comme indiqué ci-dessous **Fig. 5, 6 & 7.**



36

Fig. 5

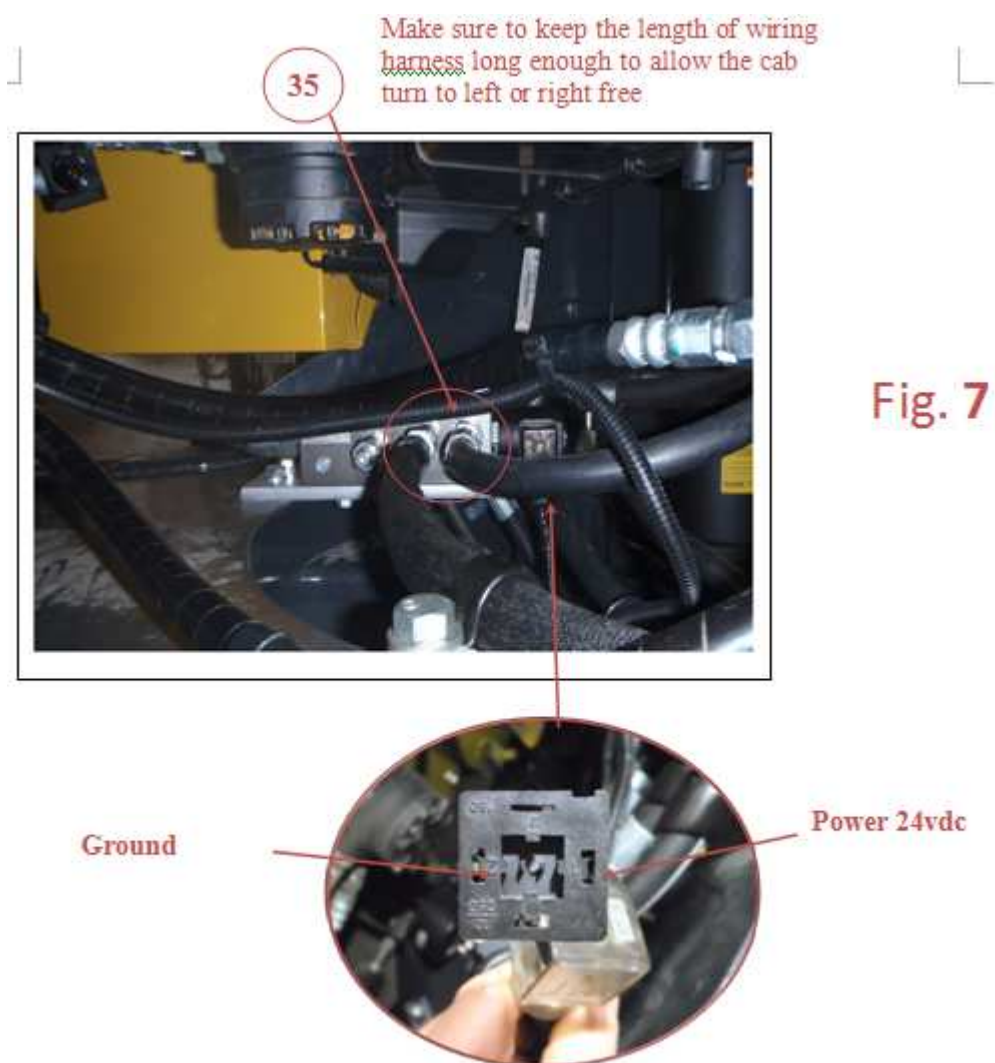
37



35

Fig. 6

(Shown the front
frame)



- 5.2. Une fois l'installation du kit coupleur hydraulique a été complétée,vous devez passer au moniteur pour changer le paramètre en mode "coupleur " comme indiqué dans **Fig. 8**.



Select coupler mode and enter to confirm

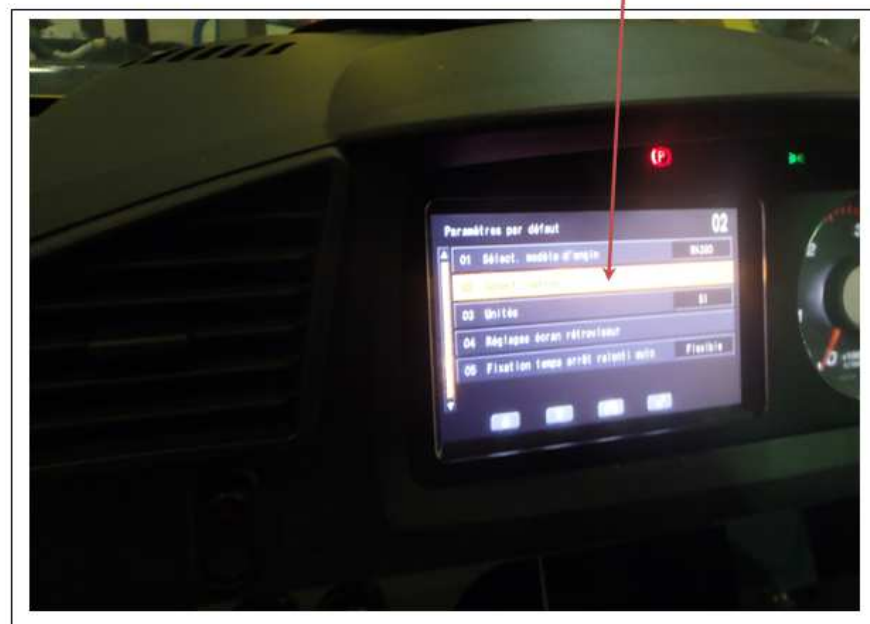


Fig. 8

6. **TEST DE PERFORMANCE APRÈS INSTALLATION DU KIT D'HYDRAULIQUE ATTACHE RAPIDE**
 - 6.1. Vérifier les tuyaux, les raccords, le harnais et les quincailleries, s'ils sont correctement installés.
 - 6.2. Démarrer le moteur.
 - 6.3. Déplacer le bras de levage haut et bas jusqu'à la position maximale / minimale. Si vous voyez des interférences ou que le rayon des boyaux flexibles ne respecte pas le rayon de courbure minimum, arrêtez la machine immédiatement et ajuster selon les besoins, afin d'éviter les bris d'éventuels sur les raccords et les boyaux flexibles .
 - 6.4. Activer le commutateur du coupleur sur **ON**, le voyant du commutateur s'allume, le son de l'alarme s'active et les cylindres du coupleur se rétractent. Sinon, consulter le schéma électrique et hydraulique dans l'Annexe 1 et vérifier le branchement du harnais et la connexion des boyaux, il peut être inversé .

Notes: Nous ne fournissons pas les boyaux avant et les quincailleries en raison des différents types de coupleurs.



Annexe 1

