



NOTICE DE MONTAGE

Partie 1 - Soudure

Phoenix 400 toutes configuration – Version 2022

HHO-Canada Inc

2883 Rue King Est, Porte 3

J1G5J1, Sherbrooke, QC

Téléphone : 819-574-5192

Email : contact.hho.canada@gmail.com

Introduction

Avant de commencer le montage, veuillez vérifier l'intégralité de la caisse et pointer chaque élément afin qu'il ne manque rien. Il est important de lire la notice intégralement avant d'entamer le montage, pour éviter toute erreur d'inattention ou d'incompréhension.

Le montage a été simplifié au maximum, en cas de doute lors de l'assemblage, n'hésitez pas à nous contacter. Nous sommes à votre disposition du lundi au vendredi de 8h30 à 17h, pour tout renseignement par téléphone ou par mail (avec support photo de préférence).

Si un produit semble endommagé ou non conforme, merci de faire une photo et nous l'envoyer par mail pour vérification. Pour toute demande de SAV, veuillez nous contacter par mail en détaillant votre demande, joignant si possible une photo, votre adresse, numéro de téléphone ainsi que le numéro de facture.

N'hésitez pas à nous faire parvenir vos remarques ou suggestion d'amélioration concernant la notice ou les produits par mail afin de nous aider dans notre démarche qualité.

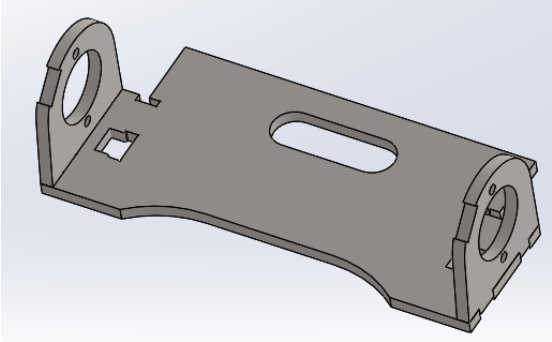
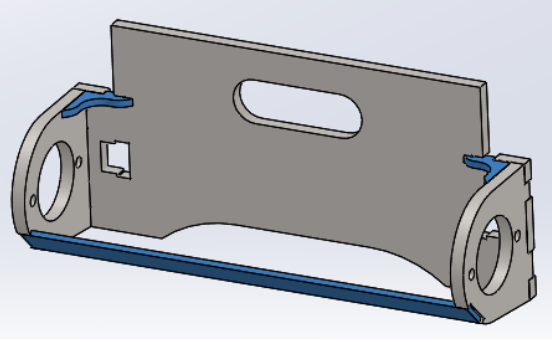
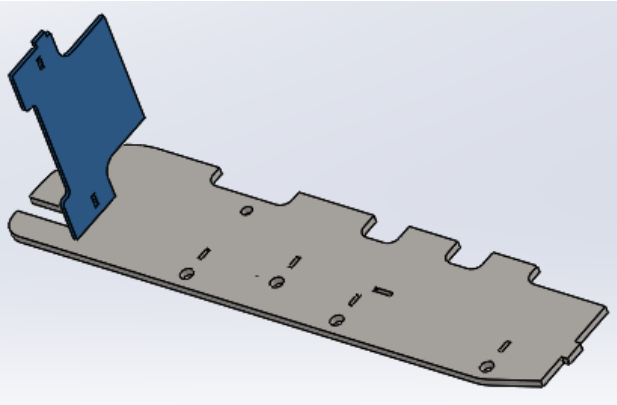
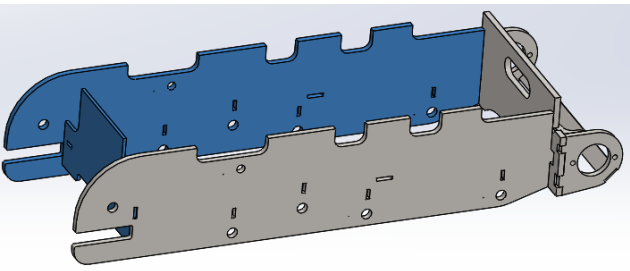
Nous vous souhaitons un bon montage et surtout n'hésitez pas à nous contacter.

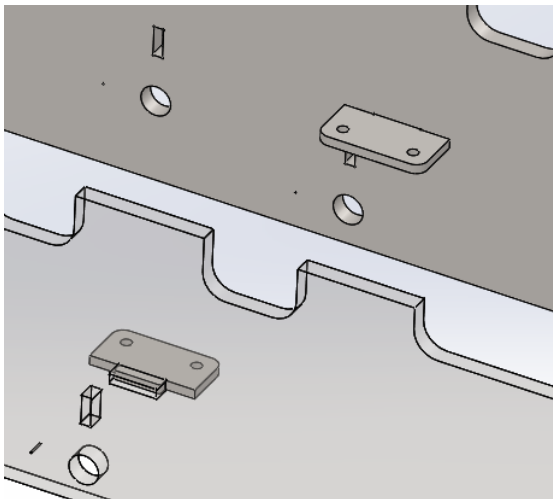


Soudure étape par étape

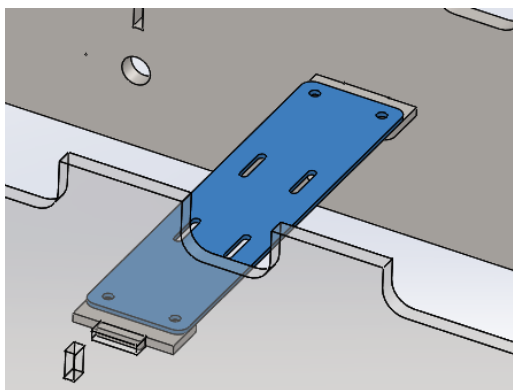
L'ensemble des plans de soudure de la PH400 se trouve à la fin de la notice de montage

Châssis bas

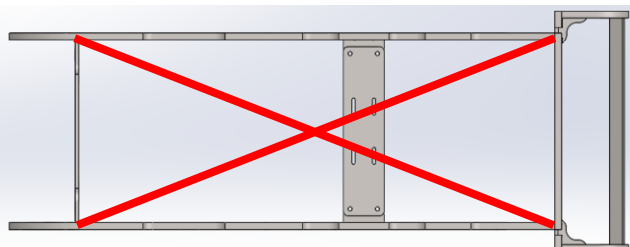
	Pointer les supports des moteurs hydrauliques avec l'armature arrière.
	Contrôler les équerrages puis pointer le renfort moteur hydraulique et les 2 équerres. Mettre de coté la pièce pour la prochaine étape
	Pointer l'armature avant sur une des flasques chenilles.
	Pointer l'ensemble.



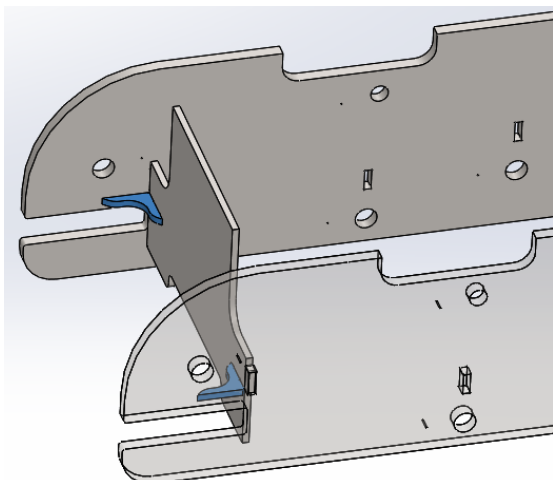
Pointer les 2 pates centrale fortement à l'intérieur du châssis.



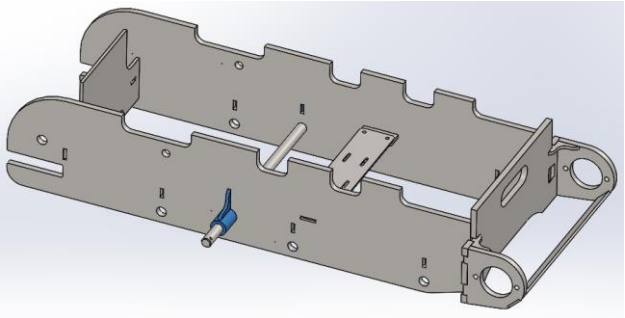
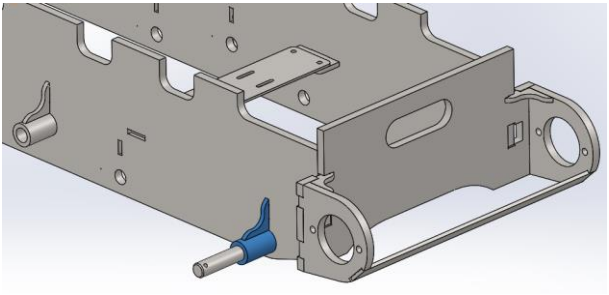
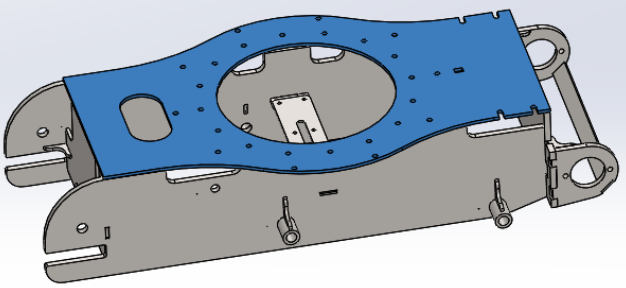
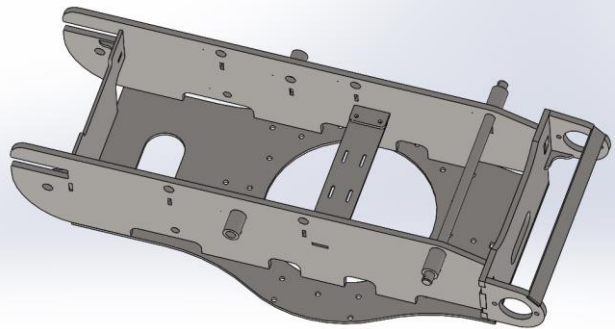
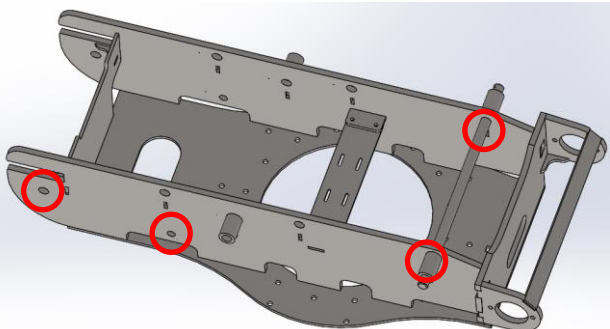
Visser le support joint tournant pour maintenir l'écart sur lors de la soudure du châssis.
(Support fourni de série mais joint tournant en option)

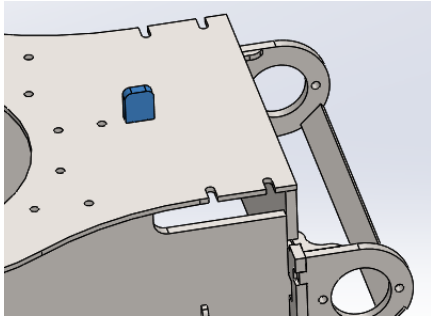


Mesurer les diagonales du châssis,
Défaut de 2mm max.



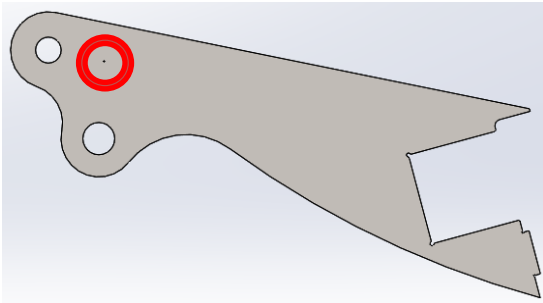
Pointer les 2 petites équerres sur l'avant du châssis.

	Pointer fortement 2 bagues Ø25 lg 60 avec une équerre de chaque côté du châssis en les guidant avec un axe libre.
	Répéter l'opération précédente avec cette fois 2 bagues Ø25 lg 65 sur l'arrière du châssis.
	Vérifier une dernière fois les diagonales pour contrôler que le châssis n'ait pas bouger puis pointer la plateforme basse en place.
	A présent souder intégralement le châssis. Nous vous conseillons de retourner le châssis et de souder majoritairement à l'intérieur plutôt qu'à l'extérieur. Ne pas oublier de mettre un axe avant de souder les bagues pour éviter que celle-ci travaillent durant la soudure.
	Percer avec un foret acier Ø5.2 ou 5.5 puis tarauder à M6 pour pouvoir verrouiller un axe avec goutte dans les trous encerclés (voir notice montage pour plus de détails)



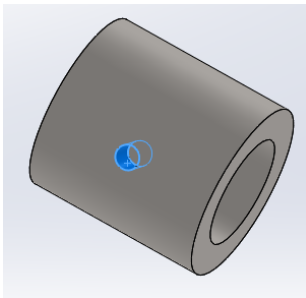
Dernière étape, souder la buté sur le haut du châssis.

Lame stabilisatrice

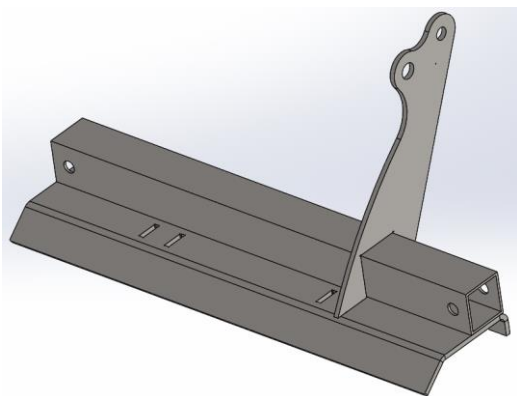


Avant de pointer la lame, il est nécessaire de percer et tarauder les flasques intérieures pour pouvoir verrouiller les gouttes d'eau.

Percer le trou avec un foret acier Ø5.2 ou 5.5 puis tarauder à M6.
Répéter l'opération sur les 4 flasques pour éviter les erreurs.

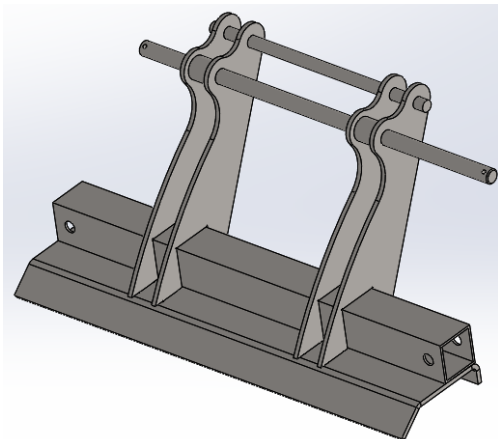


Percer et tarauder également 2 bagues Ø25 lg 41 pour les souder par la suite.



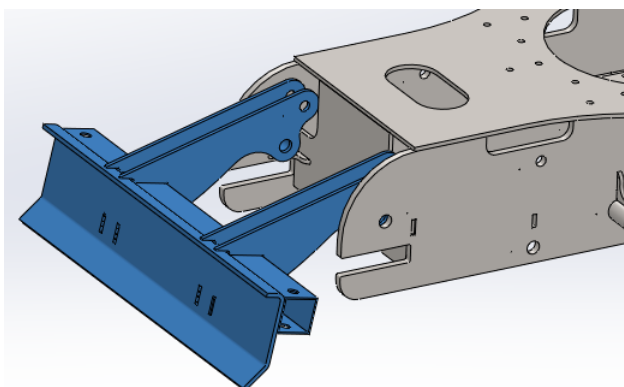
Positionner la première flasque de lame dans la mortaise et d'équerre par rapport à l'arrière de la lame.

Attention au positionnement des percages sur le tube.



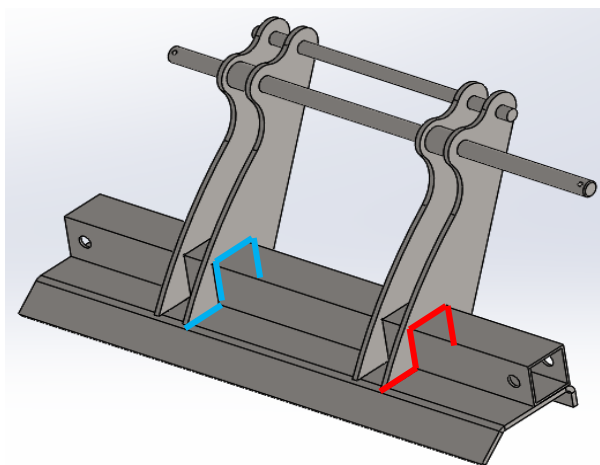
Pointer les 3 autres flasques en alignant les perçages avec 2 axes.

Placer 2 bagues Ø25 lg 41 entre les flasques de chaque côté, le taraudage vers l'avant de la lame pour graisser facilement une fois la lame monter sur la pelle.



Avant de souder la lame stabilisatrice, faire un montage a blanc de celle-ci pour vérifier qu'il n'y ait pas d'erreur de cote.

La lame doit avoir 1 à 2 mm de jeux par rapport au châssis.

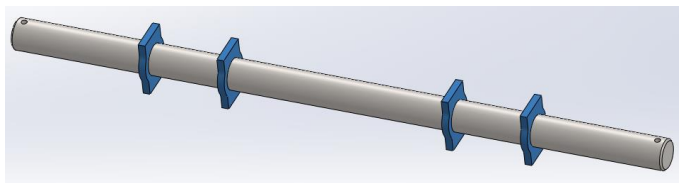


Une fois le contrôle fait, remettre les axes pour éviter que les alignements ne bougent lors de la soudure.

Pour souder la lame, inutile de souder entre les flasques où la torche ne passe pas, les cordons extérieurs suffisent.

Attention à ce que la lame ne se déforme pas lors de la soudure.

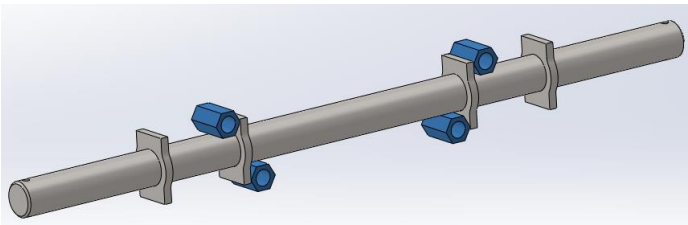
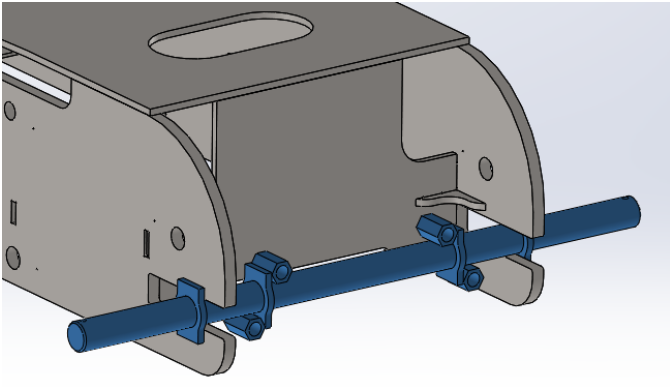
Le tendeur



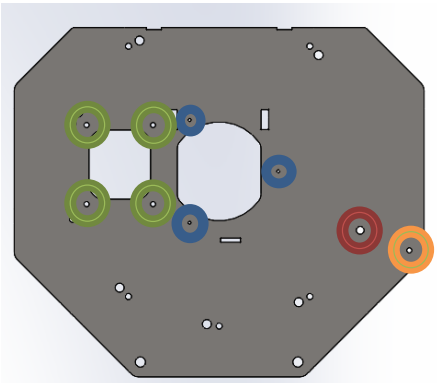
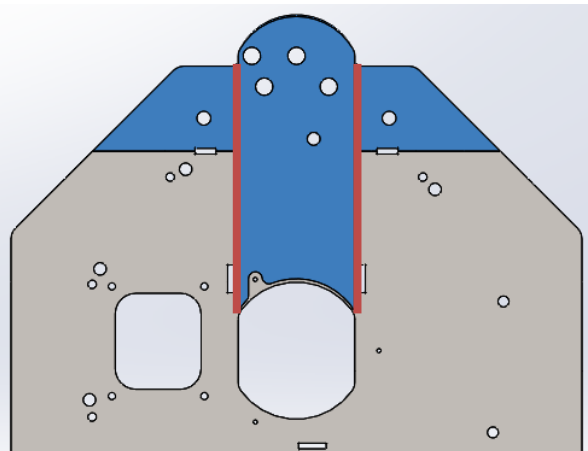
Tracer le centre du tendeur puis placer les 4 butées.

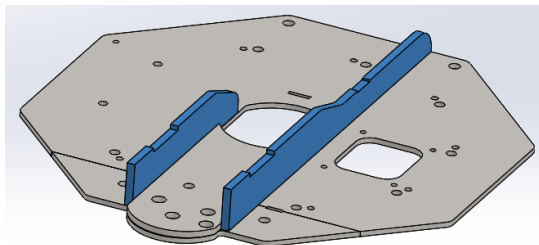
Espacer les 2 du centre de 250 mm
Espacer les 2 extérieurs de 432 mm

Le pointage se fait uniquement sur les faces extérieures.

	Pointer les écrous long M16 2 sur la face extérieure des butées centrales 2 sur la face intérieure des butées centrales
	Faire un montage a blanc du tendeur pour vérifier que celui-ci se monte correctement sur le châssis. Souder le tendeur, attention à 2 points : - Les parties en contact avec le châssis - Les filetages des boulons M16

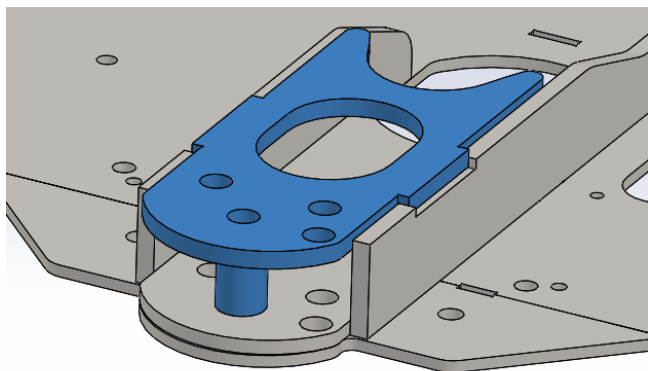
La Tourelle

	Avant de commencer, réaliser les taraudages sur la plateforme tourelle : M8 entourés en bleu M12 en orange M14 entourés en vert M18 entourés en rouge
	Pointer la tôle avant et le renfort tourelle bas sur la plateforme. Faire attention au placement des perçages. Ne pas pointer sur les bords en rouge.



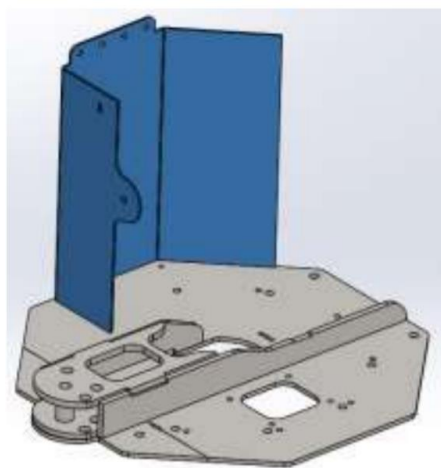
Pointer les 2 renforts latéraux.

Si le renfort long est cintré, faites-le tirer pour qu'il soit le plus droit possible.



Pointer le renfort haut et une bague de $\varnothing 25$ lg 60.

Aligner les perçages avec des axes pour être sûr de leurs alignements.

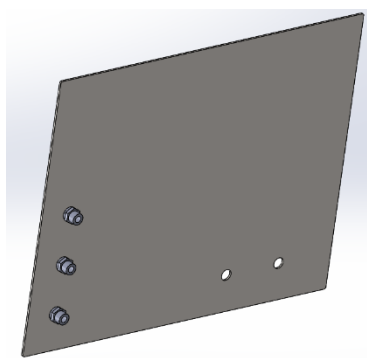


Pointer le carter réservoir sur la plateforme tourelle en alignant les bords pliés au bord de la tourelle.

Attention à ce que la mortaise soit sur le haut du carter, celle-ci servira à souder le support de distributeur.

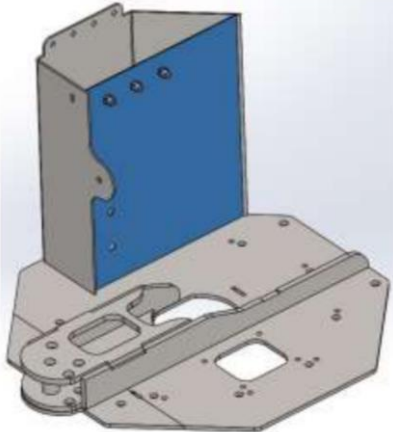
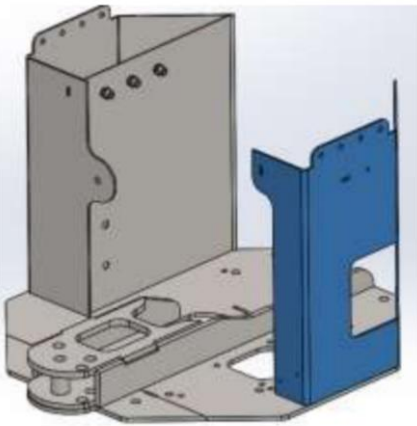
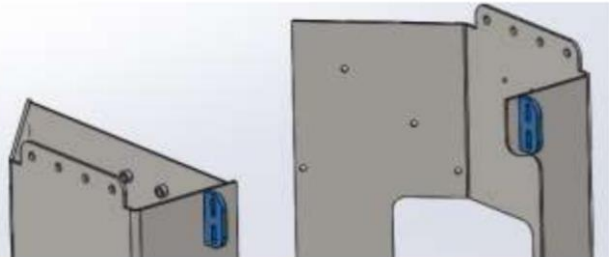
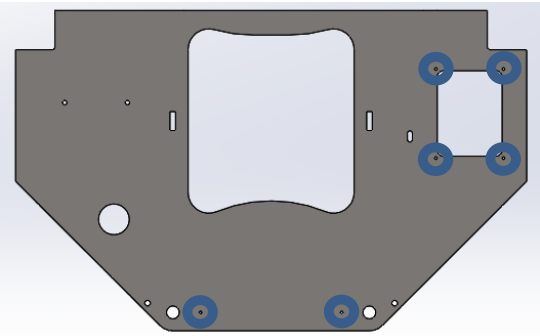
Souder l'intérieur du carter de manière étanche.

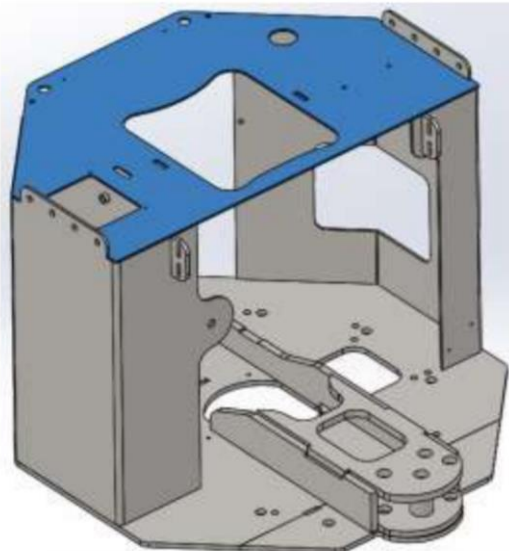
Laisser 10 mm à chaque extrémité de la tôle pour que le fond de réservoir plaque par la suite.



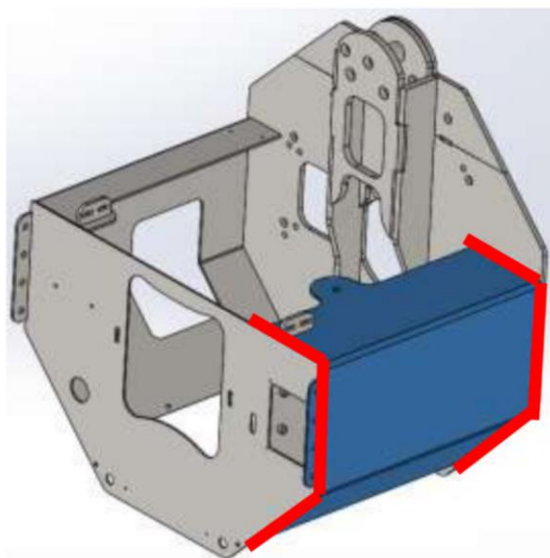
Sur le fond de réservoir, souder 3 UM12L-12x17, le côté joint plaqué sur la tôle de manière à pouvoir visser un flexible une fois le raccord soudé.

Retirer le joint avant la soudure pour un meilleur cordon.

	Placer le fond de réservoir à 5mm du bord de chaque côté du carter pour réaliser des soudures étanches plus facilement. Souder le fond de réservoir intérieur et extérieur.
	Pointer le second carter. Pointage intérieur uniquement (esthétique).
	Pointer les oreilles sur le carter et les souder avec une soudure étanche à l'intérieur du réservoir pour éviter les fuites.
	Avant de souder la plaque supérieure, réaliser les 6 taraudages M6 présents sur celle-ci.

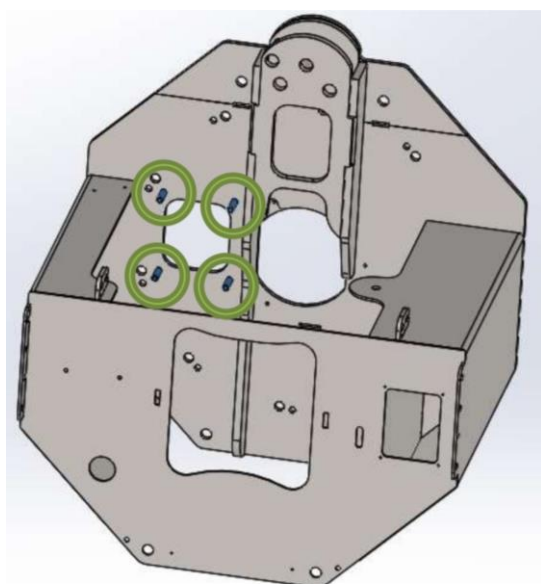


Pointer la tôle sur le châssis en faisant bien attention que toutes les surfaces soient plaquées correctement.

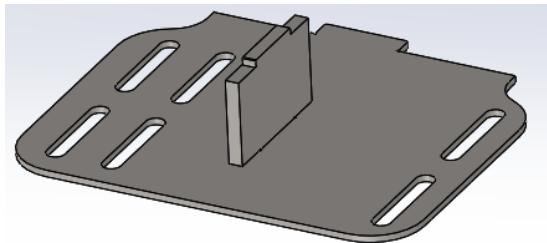


Basculer le châssis sur la partie plate arrière pour faciliter les cordons puis faire les soudures extérieures du réservoir.

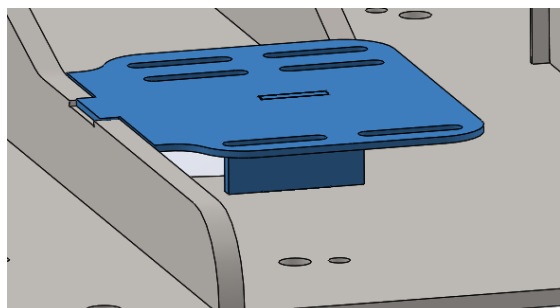
Une fois les soudures faites, boucher tous les orifices et tester le réservoir en pression si possible aux alentours de 3 bars.



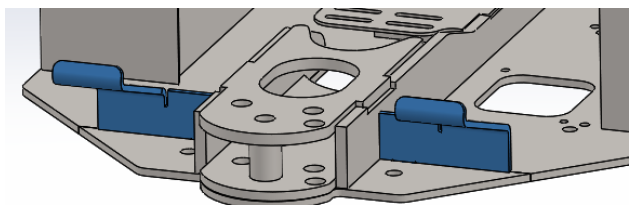
Toujours avec la tourelle basculée, visser les 4 vis sans tête m14x50 puis les pointer fortement depuis le dessous de la plateforme, ne pas souder trop fort pour éviter de fragiliser les vis.



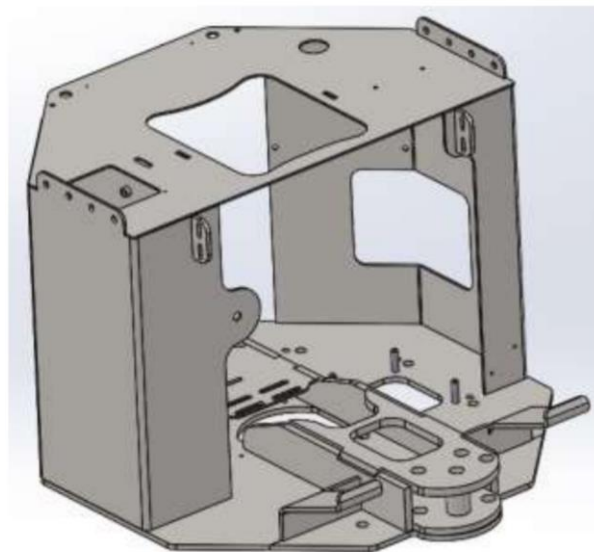
Souder la calle sur le support moteur.



Pointer le support moteur sur la tourelle.

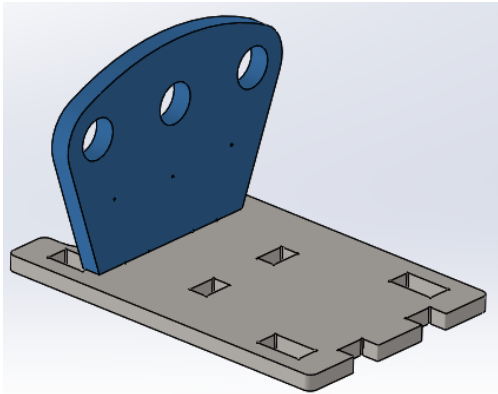


Pointer les repose pieds sur la tourelle

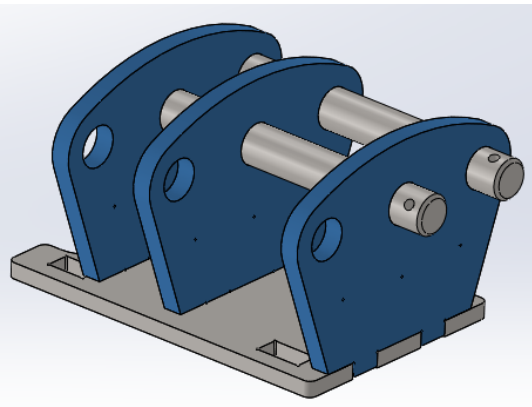


Réaliser à présent les soudures restantes.

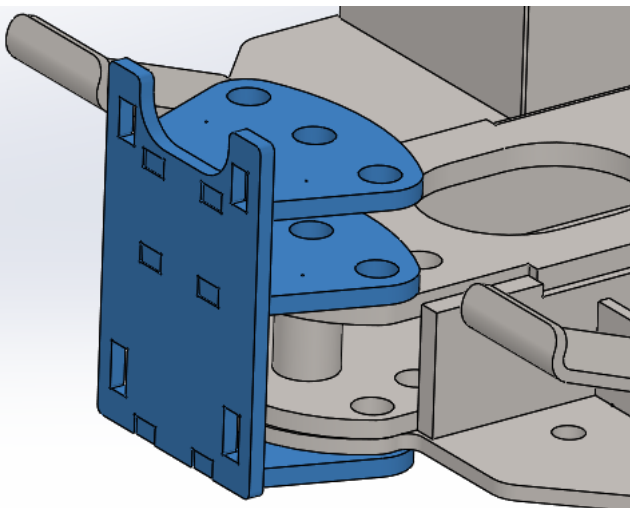
Attention à ce que la structure ne se déforme pas lors de la soudure.



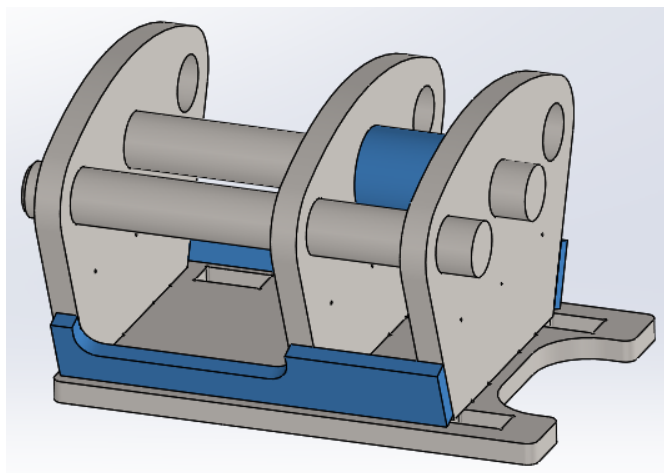
Pointer la première oreille d'équerre par rapport au fond de noix.



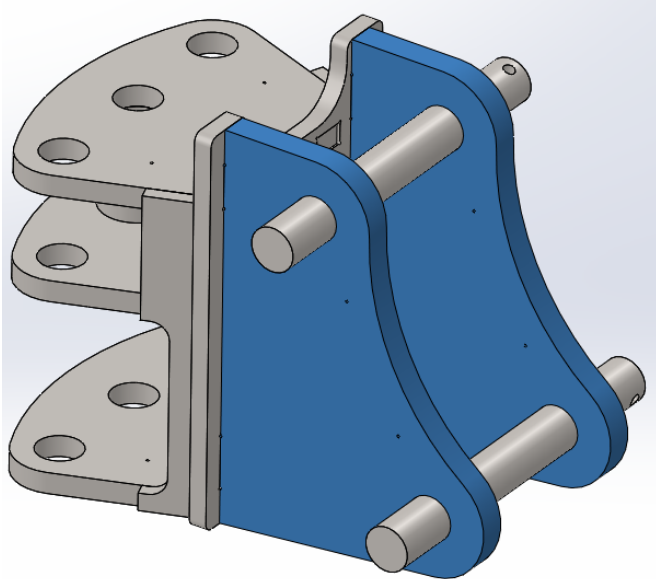
Pointer les 2 autres oreilles sur le fond de noix.



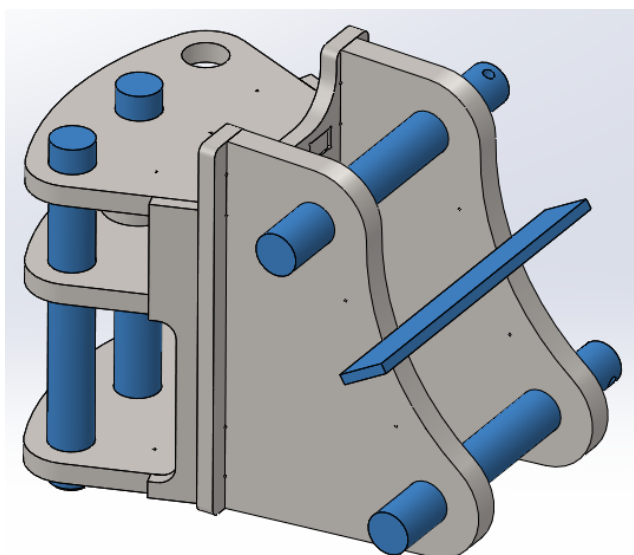
Faire un montage a blanc de la noix sur la tourelle pour vérifier que l'écartement des oreilles soit bon.



Pointer les renforts latéraux et une bague Ø25 lg 48.

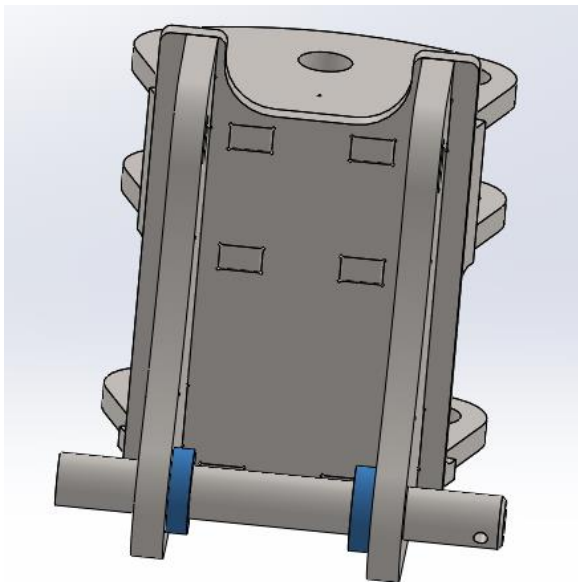


Pointer les joues de noix en alignant les perçages avec des axes

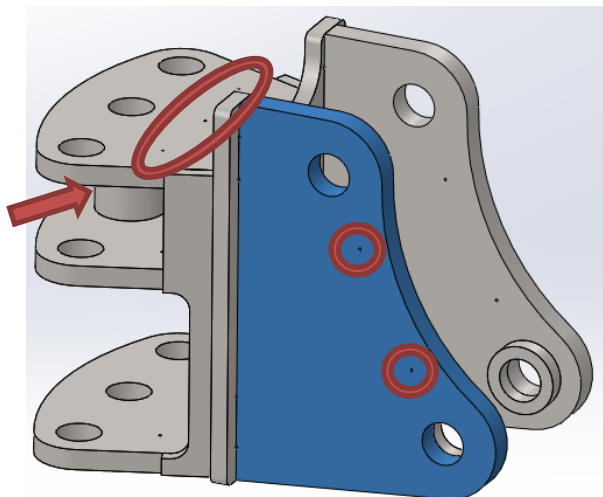


Placer les axes et si besoin une calle pointer sur les joues de la noix pour verrouiller son écartement.

Souder la noix en faisant attention à ce que celle-ci ne travaille pas trop



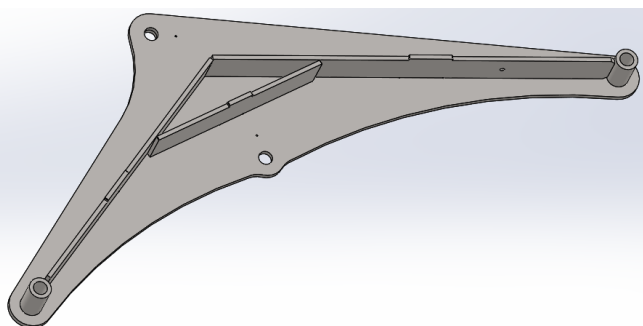
Souder 2 bagues Ø25 lg 10 dans les joues de la noix.



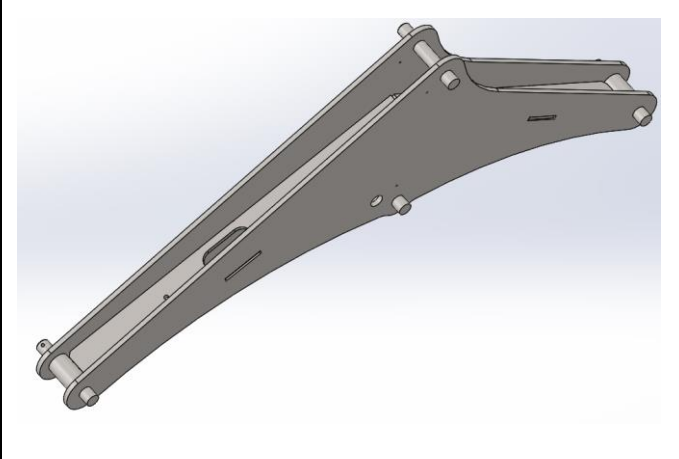
Percer à 5.2 puis tarauder en M6 :

- 2 perçages de verrouillages des gouttes d'eau sur la joue de noix gauche.
- 3 perçages de verrouillages d'axe sur l'oreille de pivot la plus haute
- 1 point de graissage sur la bague de pivot

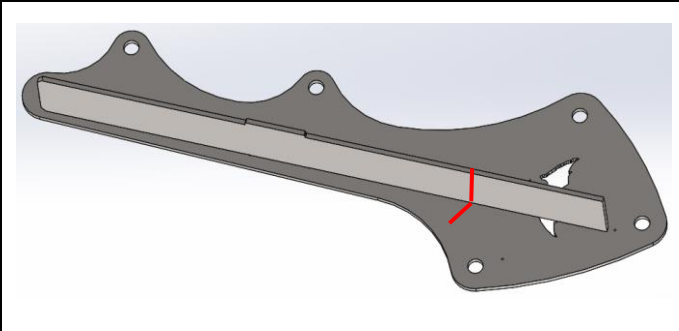
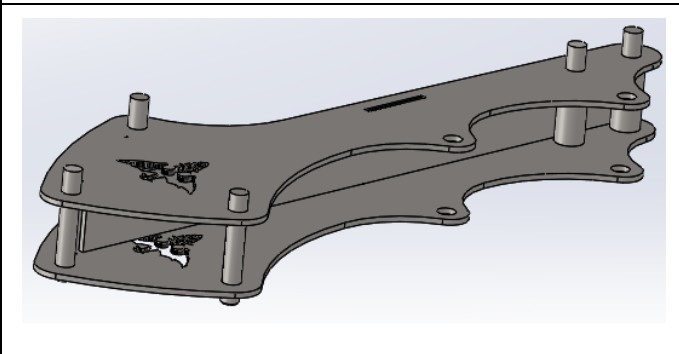
Bras de levée (partie 1)



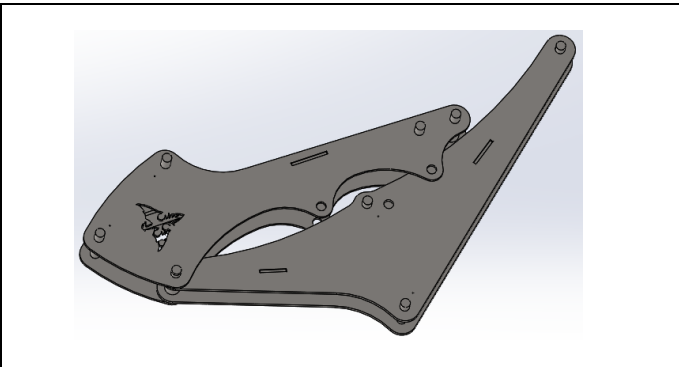
Pointer les 3 renforts du bras de levée en les positionnant d'équerre dans les mortaises puis positionner aux extrémités 2 bagues Ø25 lg 72.

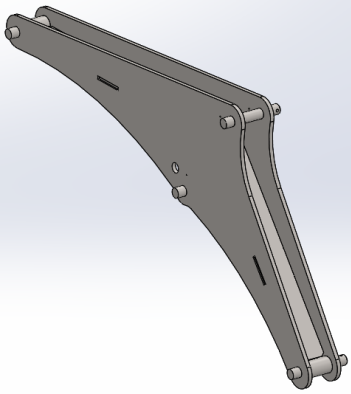
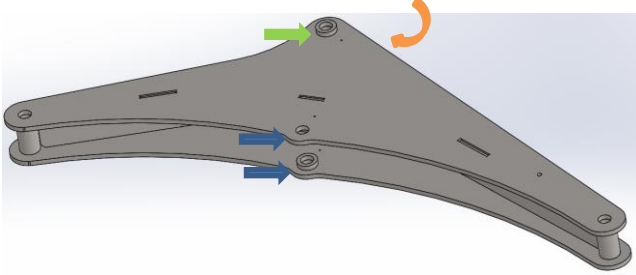
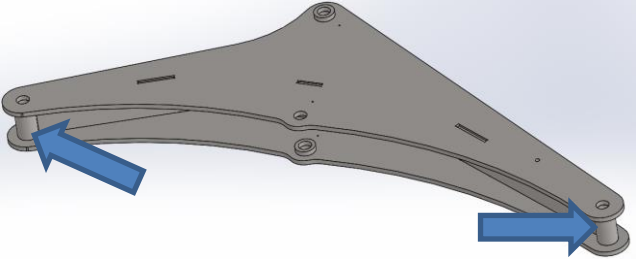
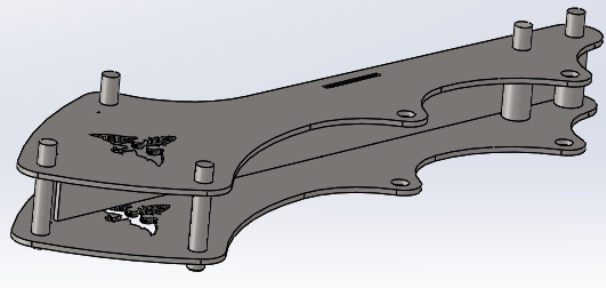
	Positionner la seconde flasque en alignant perçages avec des axes et pointer l'ensemble.
Pointer le bras de balancier avant de continuer	

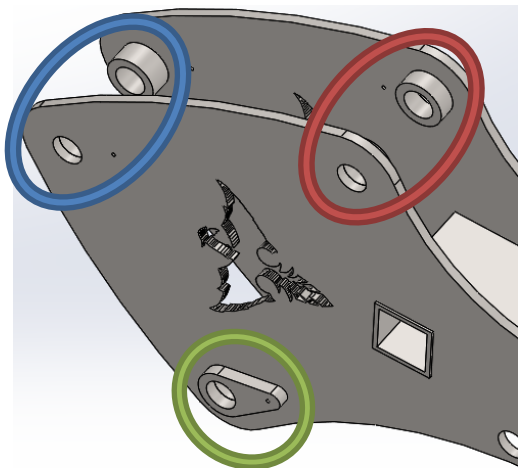
Bras de balancier (partie 1)

	Pointer le renfort du bras de balancier en le positionnant d'équerre dans la mortaise.
	Pointer la seconde flasque avec 2 bagues Ø25 lg 94 en alignant les perçages avec des axes.

Bras de levée & bras de balancier (fin)

	Emboiter les bras sur le point de pivot pour vérifier qu'ils passent sans problème puis rabattre le bras de balancier sur le bras de levée pour vérifier que les bras ne soient pas déformés ou vrillés. Si c'est le cas, il faudra les faire travailler lors de la soudure.
--	--

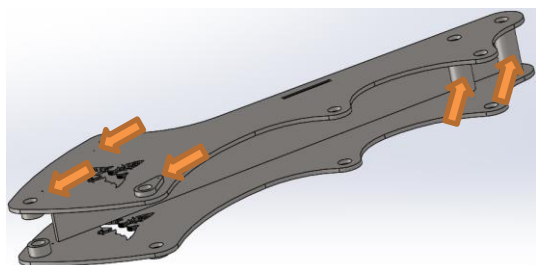
	Souder intégralement le bras de levée, attention à ne pas déformer le bras lors de la soudure.
	Souder les bagues sur le bras : -2 bagues Ø25 lg 10 à l'intérieur du bras (en bleu) -1 bague Ø25 lg 10 sur le perçage haut du bras (en vert) -1 goutte d'eau épaisse sur la flasque opposée (en orange)
	Percer et tarauder le bras pour les gouttes d'eau et les graisseurs. Perçage Ø5.2 et taraudage en M6 <u>Attention, pour le graisseur vérifier qu'ils ne soient pas dans les passages des vérins.</u>
	Souder le bras de lever, attention à ne pas déformer le bras lors de la soudure.



Souder les bagues sur le bras :

Attention à bien repérer sur le plan où se place les bagues en rouge et en vert sur la photo ci jointe.

- 2 bagues Ø25 lg 15 dans le bras (en rouge)
- 2 bagues Ø25 lg 20 dans le bras (en bleu)
- 1 goutte d'eau Ø25 ep 10 sur la droite du bras et une bague Ø25 lg 10 sur la gauche (en vert)

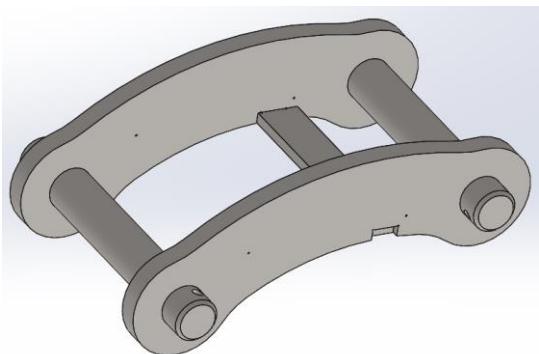


Percer et tarauder le bras pour les gouttes d'eau et les graisseurs.

Perçage Ø5.2 ou 5.5 et taraudage en M6

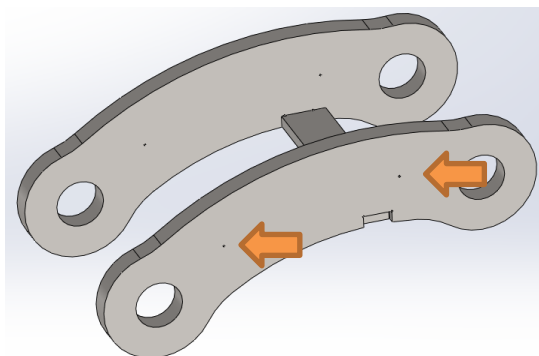
Attention, pour le graisseur vérifier qu'ils ne soient pas dans les passages des vérins.

Renvoi Bras



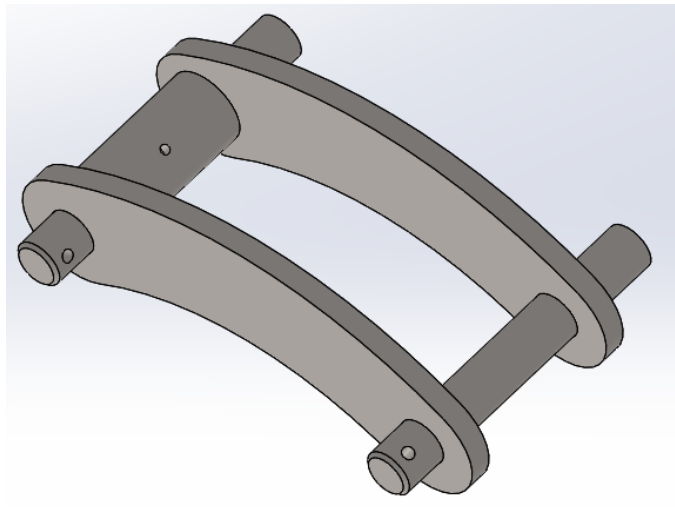
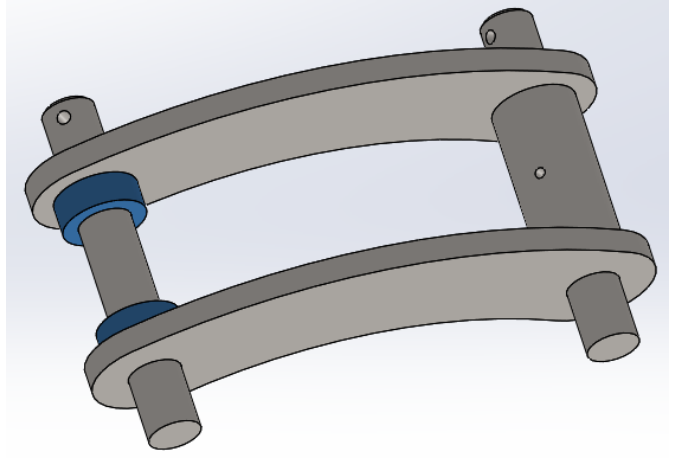
Placer un axe sur chaque perçage.

Avant de souder, vérifier que les 4 extrémités du renvoi touchent l'établi puis souder l'ensemble.

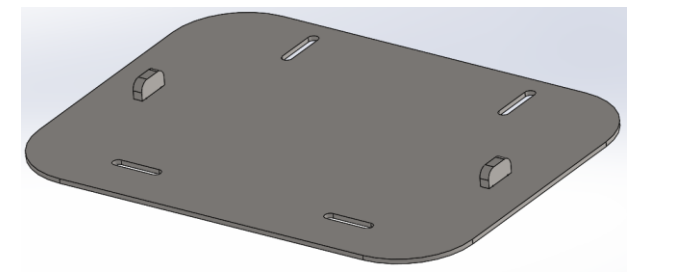


Percer et tarauder le bras pour les gouttes d'eau.
Perçage Ø5.2 et taraudage en M6

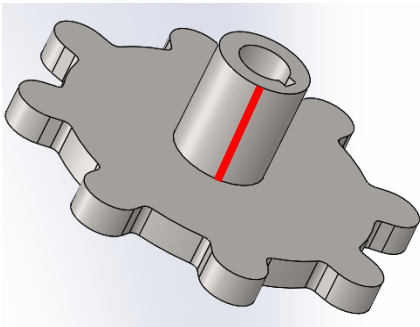
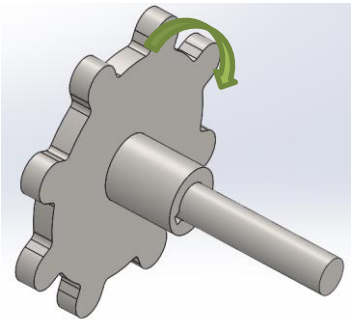
Renvoi godet

	Placer un axe sur chaque perçage avec une bague Ø25 lg 84 a une des extrémités. Avant de souder, vérifier que les 4 extrémités du renvoi touchent l'établi puis souder l'ensemble.
	Souder 2 bagues Ø25 lg 15 de chaque côté du renvoi en les alignant avec un axe.

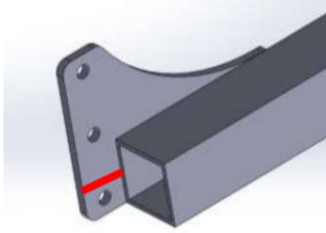
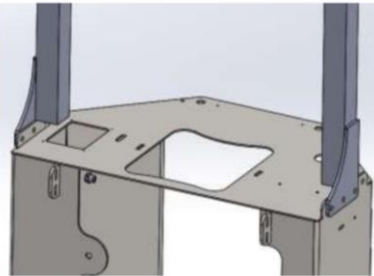
Plaque Siège

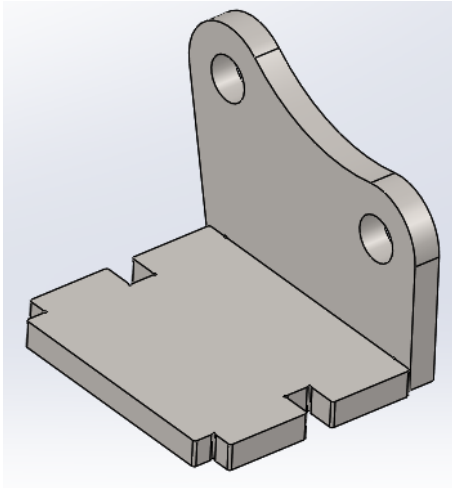
	Souder les pions sur la plaque siège. Ne pas souder sur le dessous de la plaque pour qu'elle puisse plaquer parfaitement sur le châssis. Meuler les soudures au-dessus de la plaque pour qu'elles ne gênent pas le siège.
---	--

Les Barbotins x2

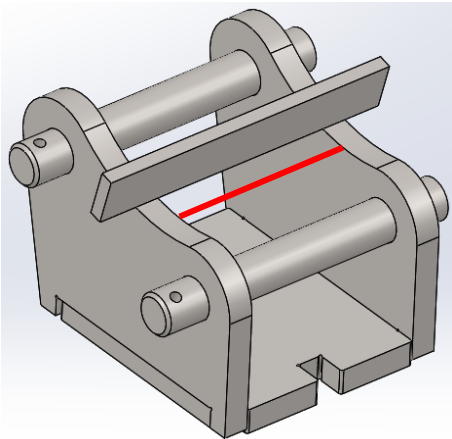
	Pointer la bague clavetée sur l'engrenage, la cote du bout de la bague à la face de l'engrenage est de 51.50mm. La position de la clavette n'a aucune importance, les 2 moteurs hydrauliques sont totalement indépendants.
	Placer un axe Ø25 dans un étau puis emboîter le barbotin sur l'axe. Faire tourner le barbotin pour vérifier que celui-ci ne soit pas voilé. Une fois la vérification faite, souder le barbotin.

Arceau

	Pointer les 2 montants lg 980 mm sur la traverse 835 mm Faire attention à ce que les 2 montants soient parfaitement parallèles.
	Souder les 2 platines de fixations sur les tubes dans le même sens à l'extérieur du tube. La platine se soude à 40 mm après le tube (cote rouge)
	Vérifier que la cote intérieure des platines soit égale ou supérieure à la largeur de la tourelle pour que celui-ci puisse se monter facilement. Une fois la cote vérifiée, brider si possible l'arceau avant de le souder.

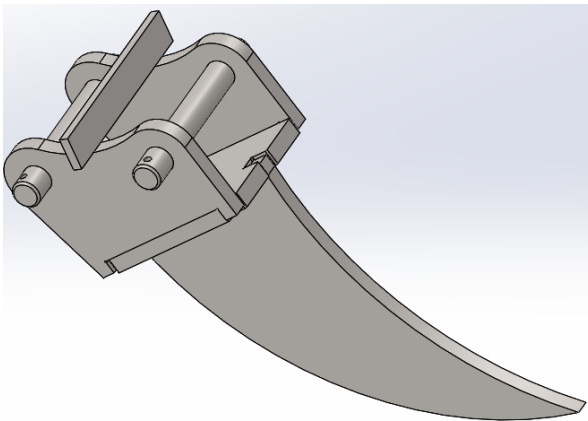


Pointer la première oreille de ripper sur le socle.



Pointer la seconde oreille en alignant les perçages avec 2 axes $\varnothing 25$.

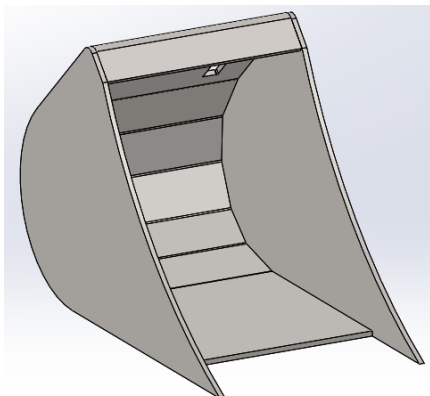
Puis pointer un fer pour maintenir l'écartement de 112 mm entre les oreilles.



Pointer le croc avec la pointe du côté le plus bas de l'oreille.

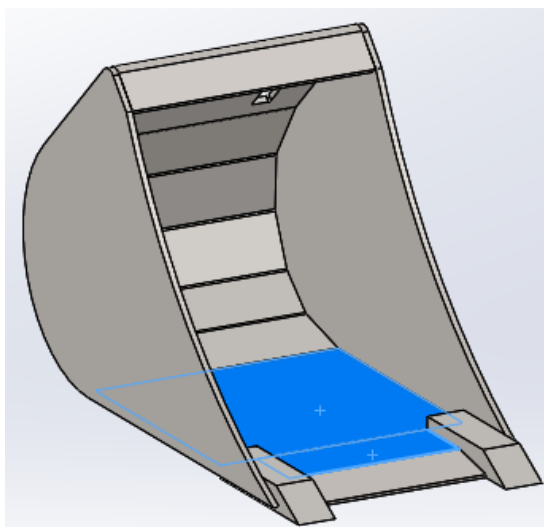
Souder la dent ripper puis retirer le fer une fois l'ensemble refroidi.

Godet (montage général)



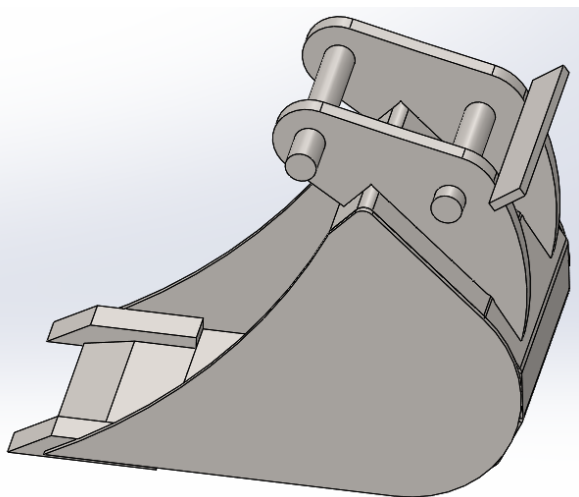
Pointer les joues sur le fond de godet.

Ne pas hésiter à tirer sur le fond de godet pour que celui-ci colle au mieux avec les joues.



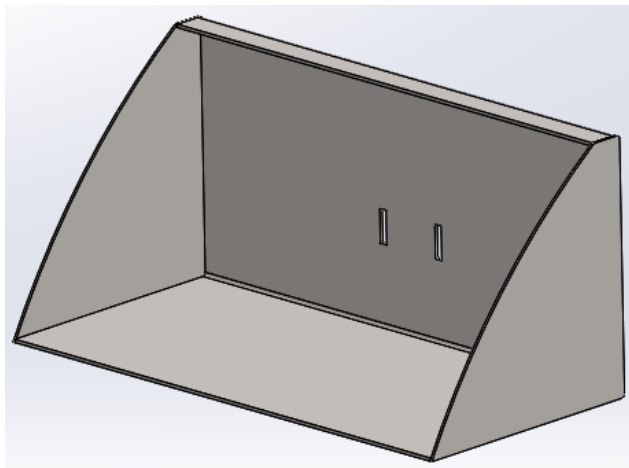
Placer les dents et la lame sur le godet, aligner le dessus de la lame avec l'intérieur du fond de godet. Puis aligner le bas des dents avec le bas de la lame.

Les dents et la lame peuvent être placées de différentes façons, libre à vous de ne pas tenir compte de cette étape.

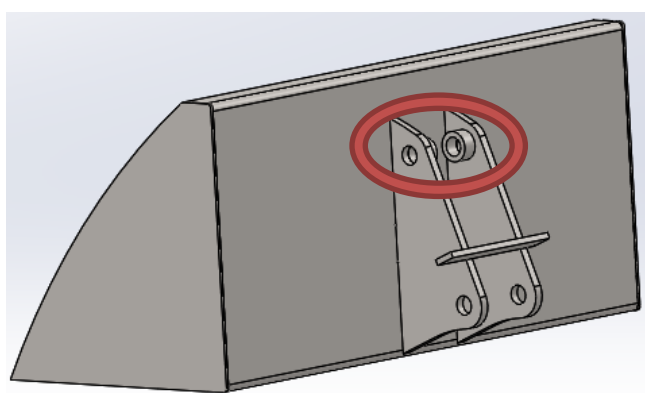


Placer les oreilles de godet dans les mortaises puis aligner les perçages avec des axes et tenir l'écartement de 112mm.

Souder le godet puis retirer le fer une fois l'ensemble refroidi.

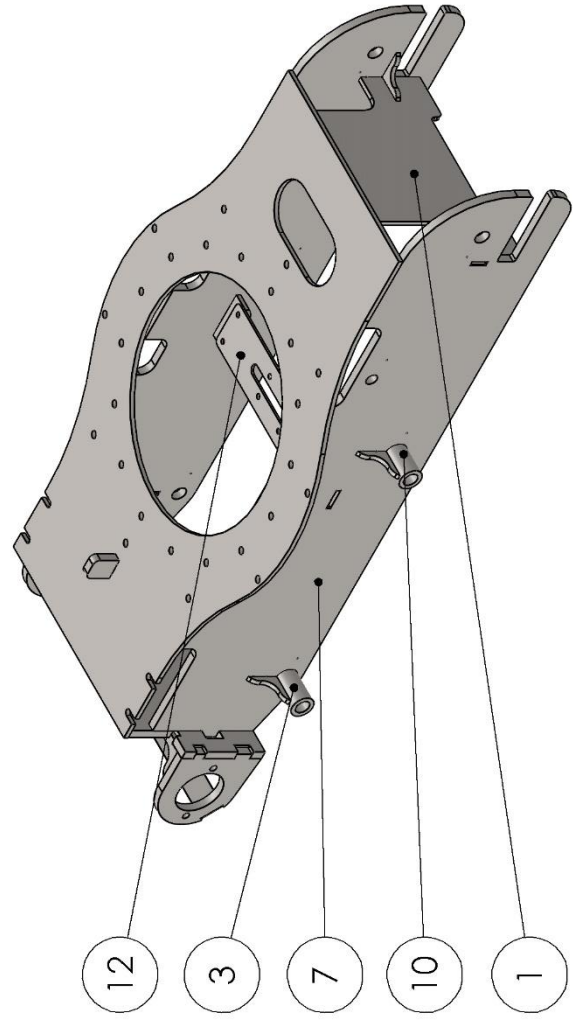
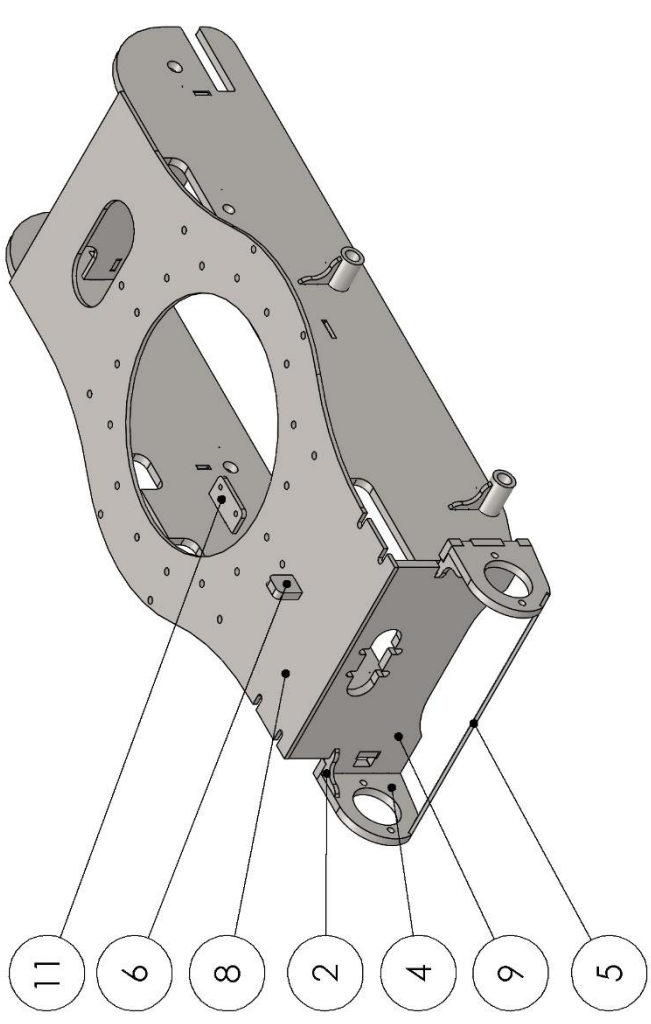


Pointer les joues au mieux sur le fond de godet, ne pas hésiter à tirer sur le fond de godet pour que celui-ci colle au mieux avec les joues.



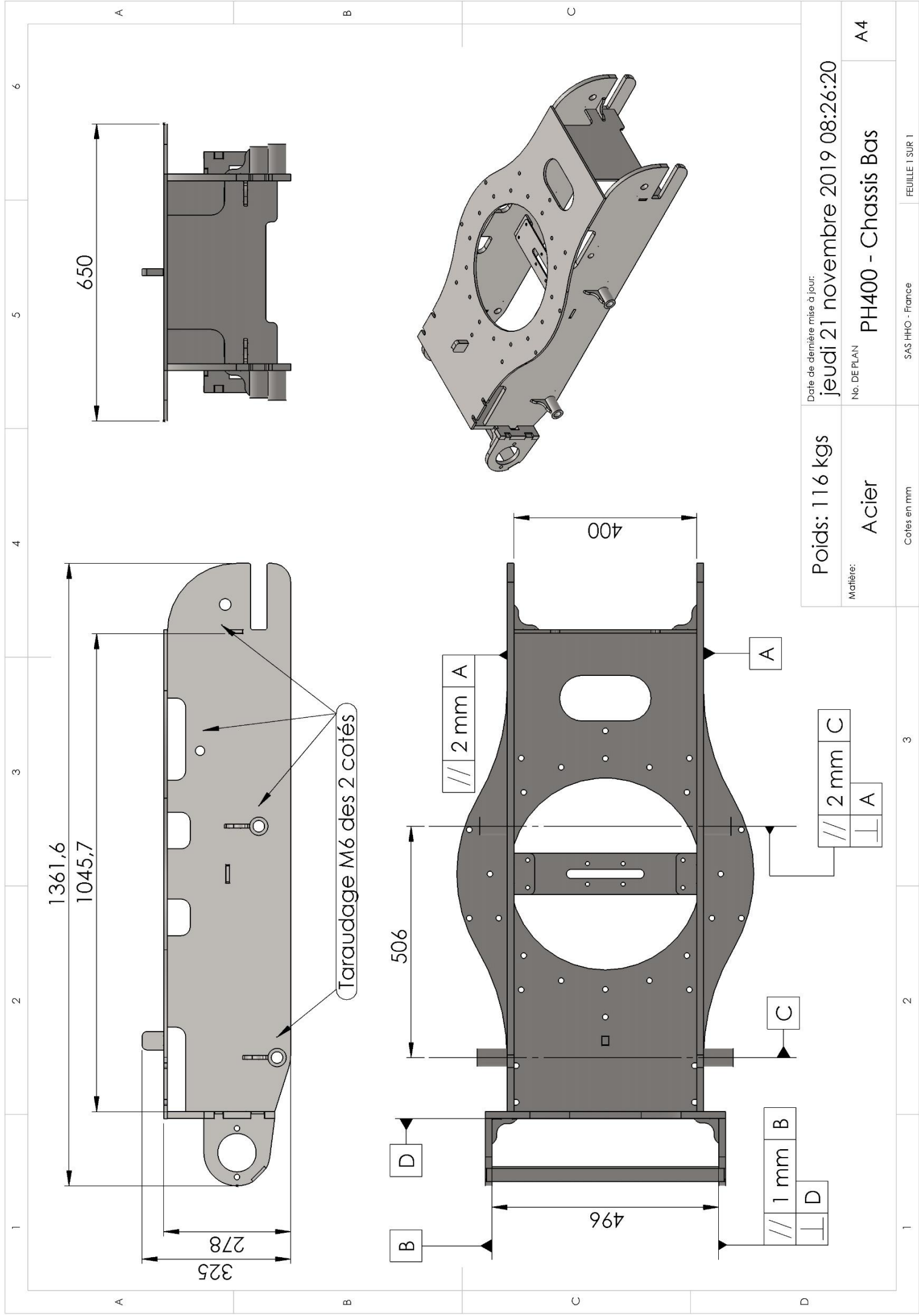
Placer les oreilles de godet dans les mortaises puis aligner les perçages et les 2 bagues de Ø25 lg 20 (en rouge) avec des axes et pointer un fer en travers pour tenir l'écartement.

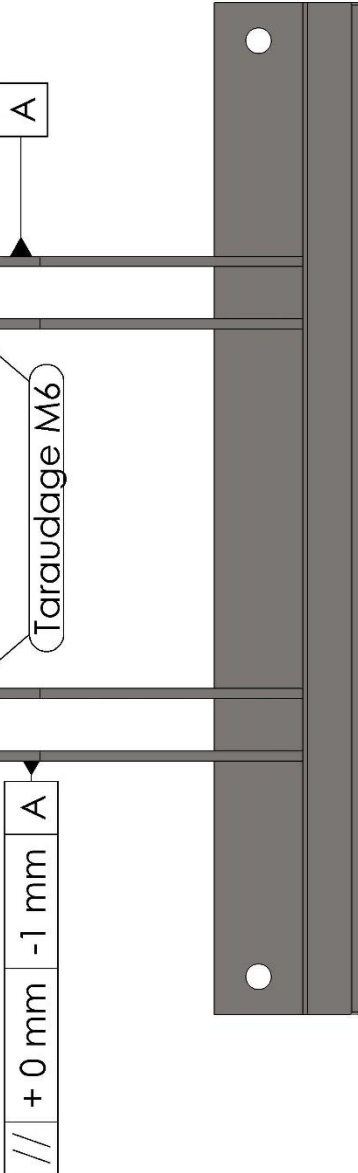
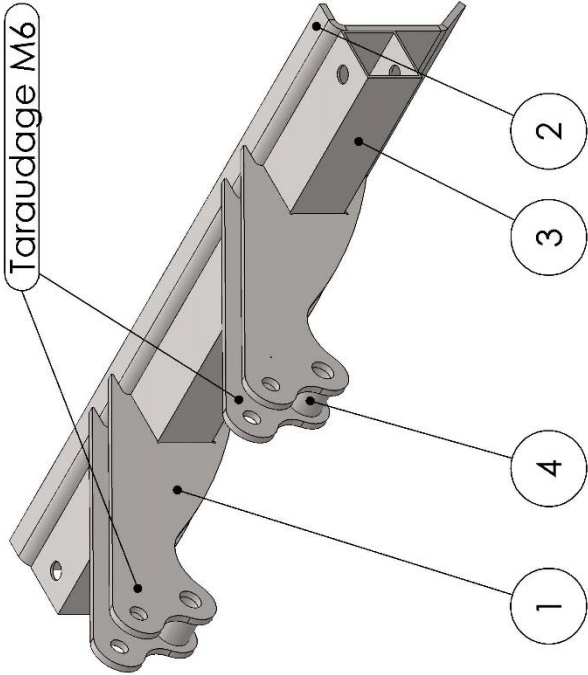
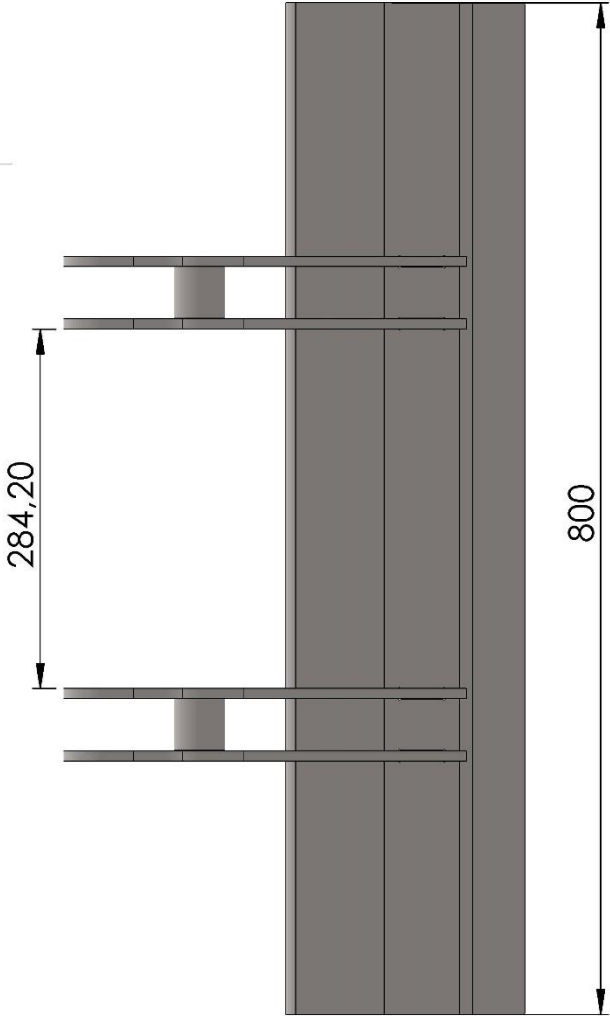
Souder le godet puis retirer le fer une fois l'ensemble refroidi.



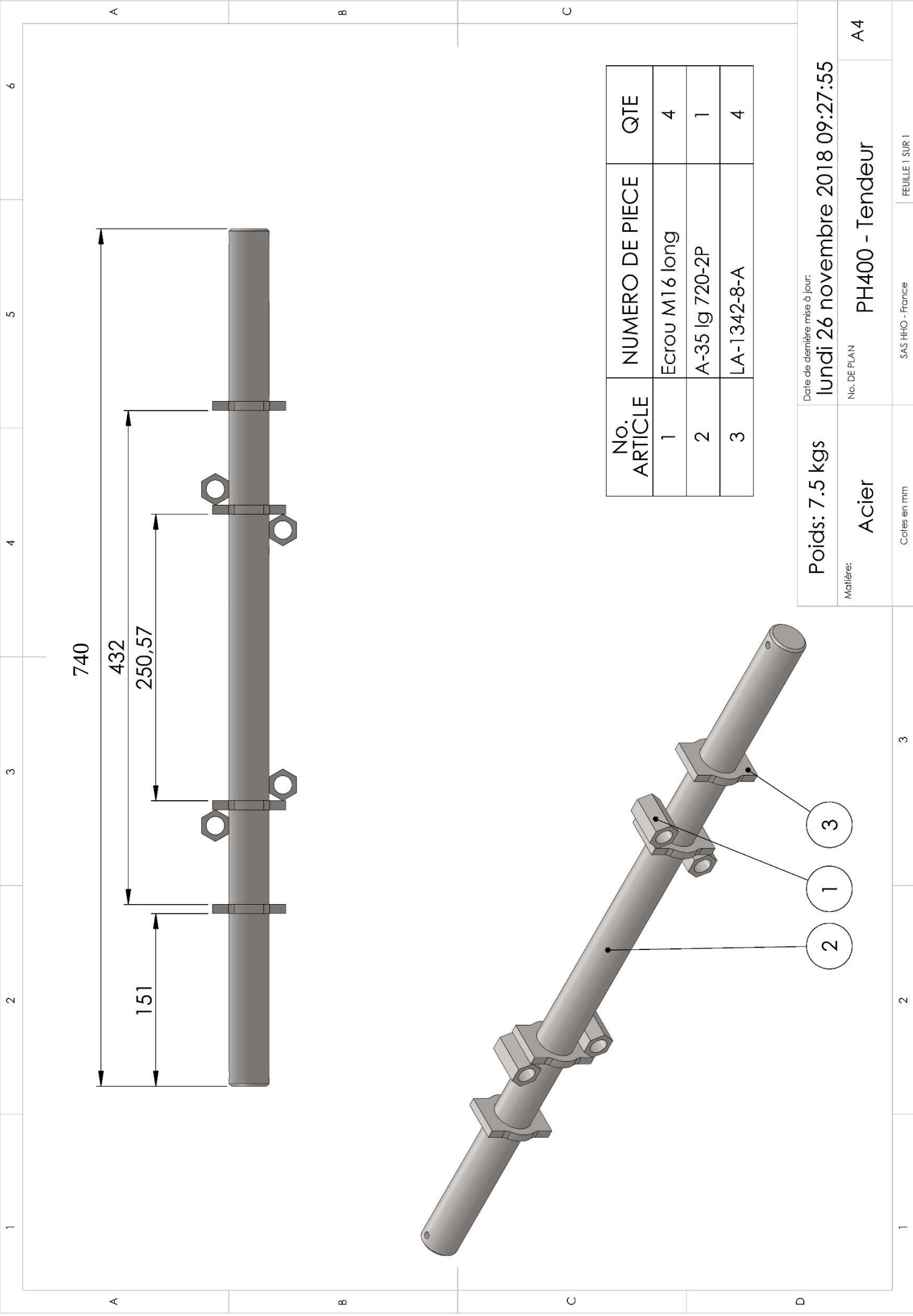
No. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	QTE
1	LA-1306-8-A	1
2	LA-1309-8-A	8
3	BA-25.25 lg 65	2
4	LA-1311-15-A	2
5	LA-1312-6-A	1
6	LA-1310-15-A	1
7	LA-1308-15-C	2
8	LA-1305-8-C	1
9	LA-1307-15-B	1
10	BA-25.25 lg 60	2
11	LA-1265-8-A	2
12	LA-1266-4-C	1

Poids: 116 kgs	Date de dernière mise à jour: jeudi 21 novembre 2019 08:23:30	
	Matière: Acier	No. DE PLAN PH400 - Nomenclature Chassis Bas A4
Cotés en mm		SAS HHO - France
		FEUILLE 1 SUR 1



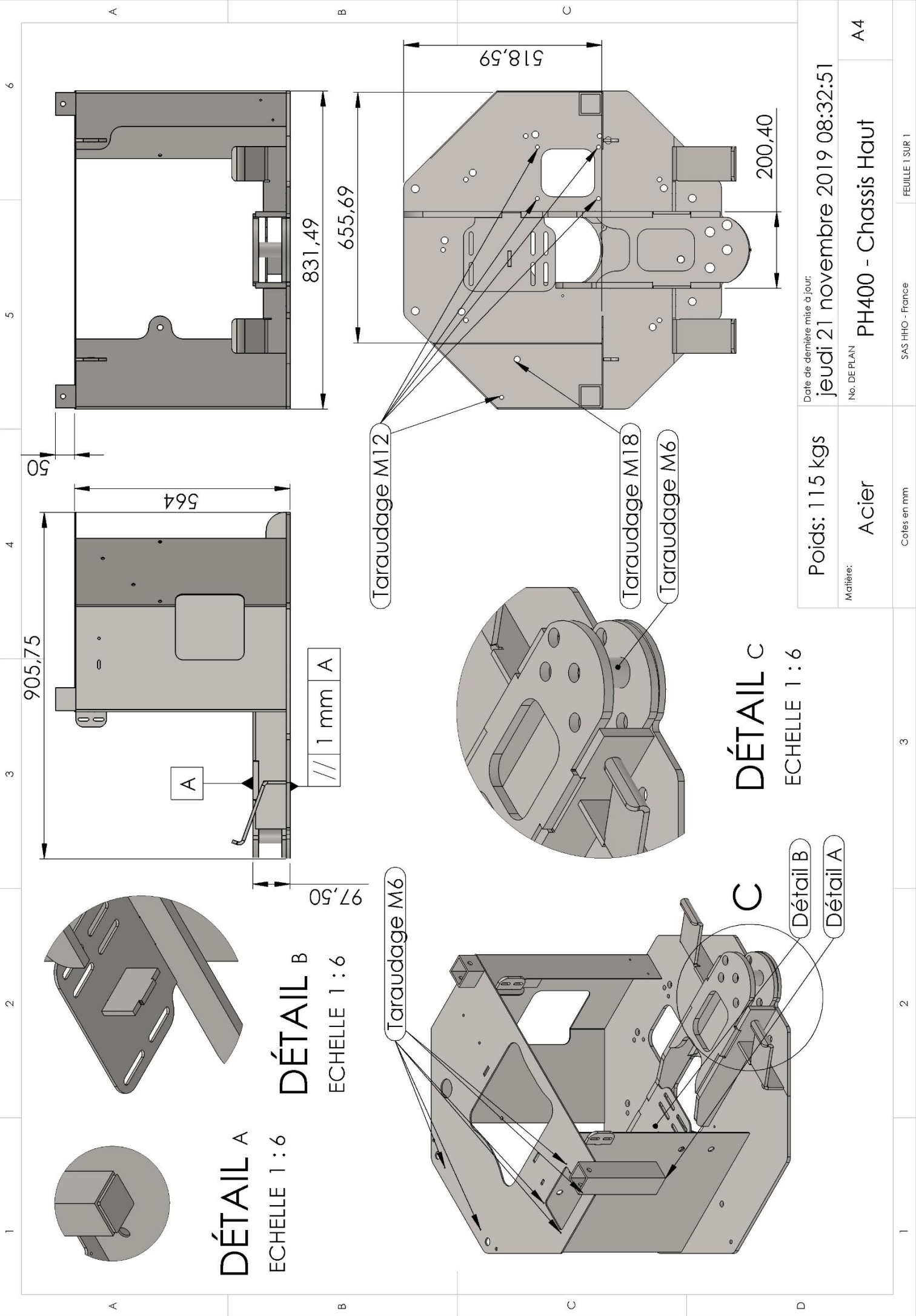


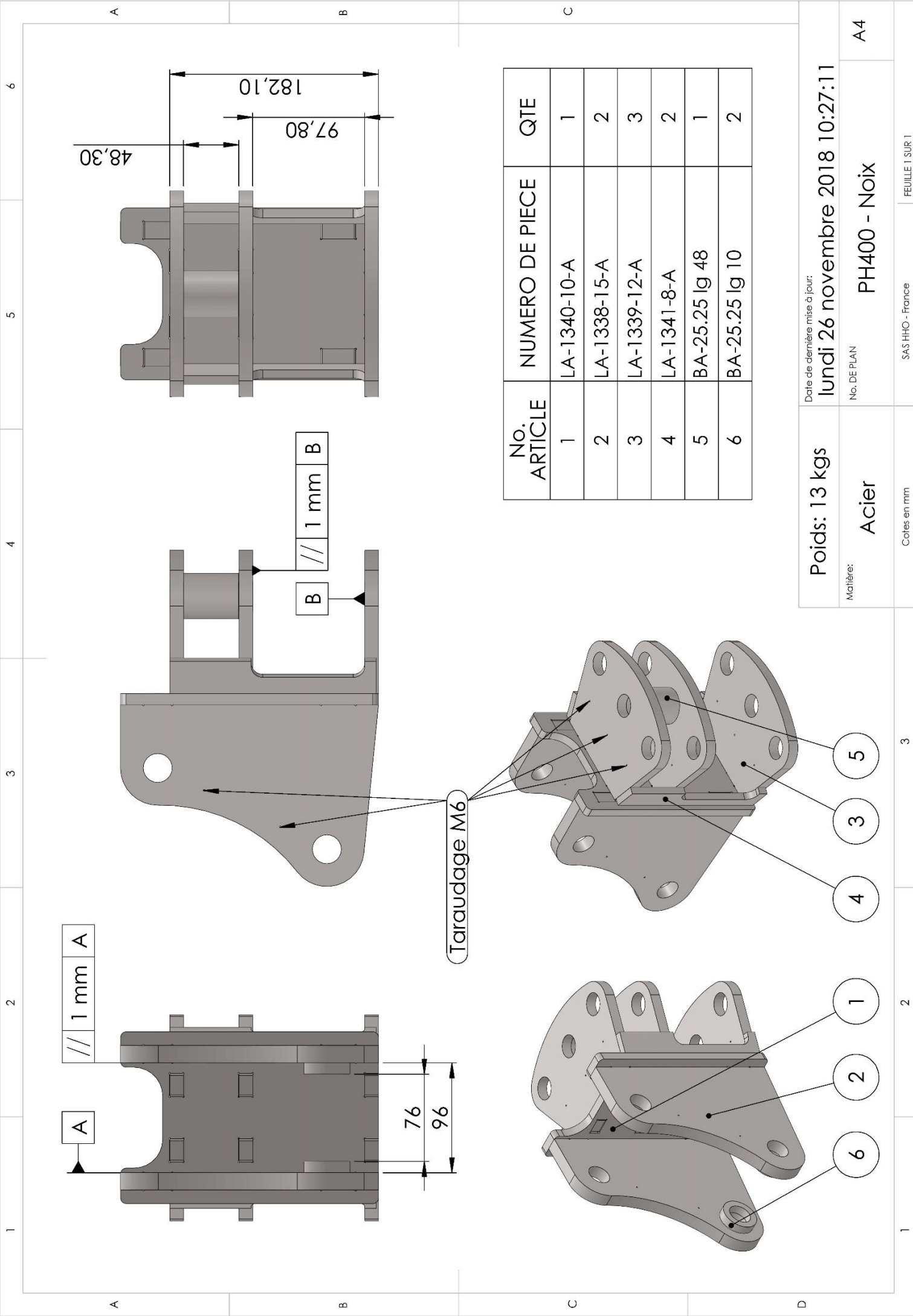
No. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	QTE
1	LA-1122-8-C	4
2	PL-1121-8-A	1
3	TU-1073-3-A	1
4	BA-25.25 lg 41	2



No. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	QTE
1	Ecrou M16 long	4
2	A-35 lg 720-2P	1
3	LA-1342-8-A	4

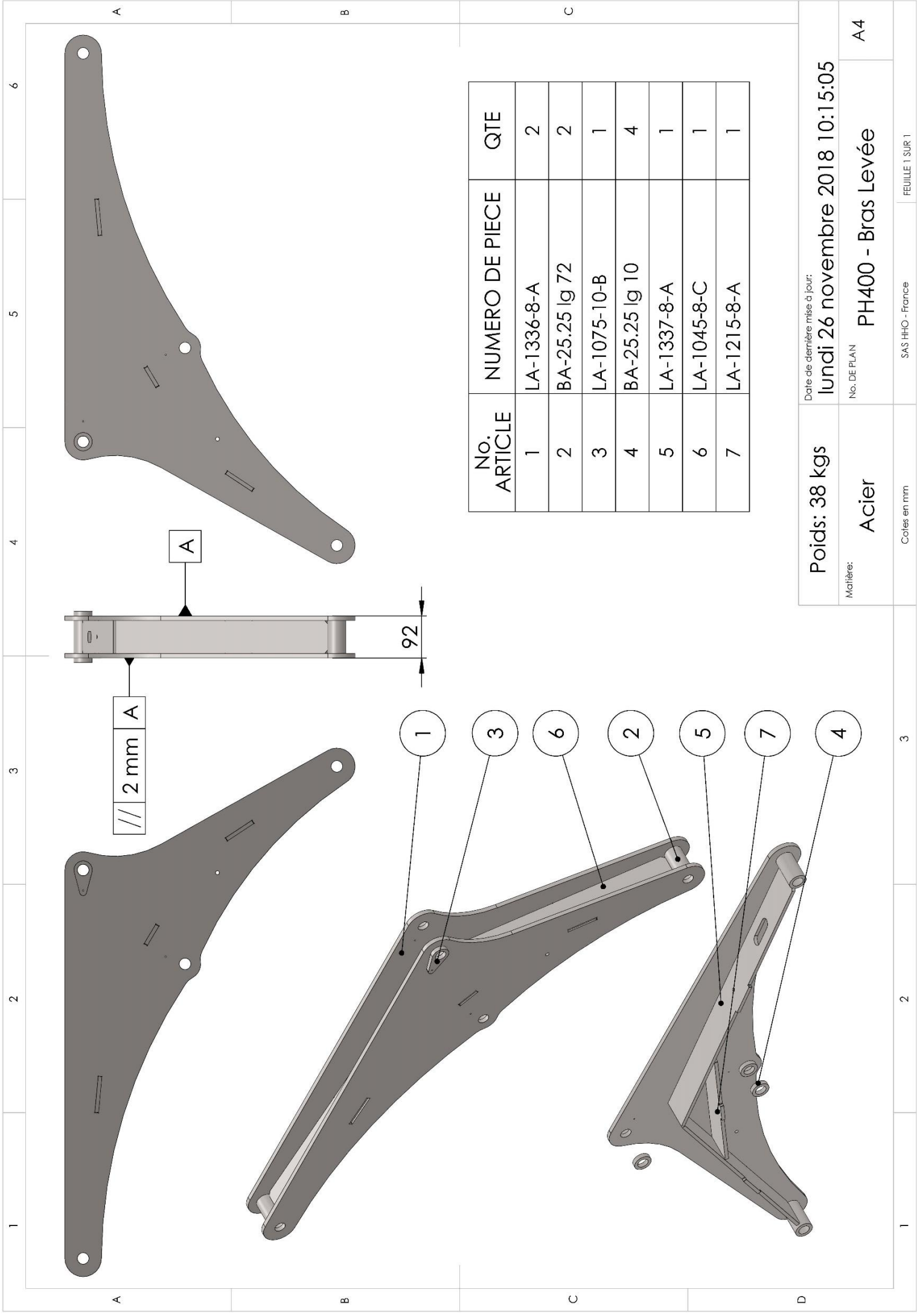
Poids: 7.5 kgs	Date de dernière mise à jour: lundi 26 novembre 2018 09:27:55	
	No. DE PLAN	A4
Matière: Acier	PH400 - Tendeur	
Cotes en mm	SAS HHO - France	FEUILLE 1 SUR 1





No. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	QTE
1	LA-1340-10-A	1
2	LA-1338-15-A	2
3	LA-1339-12-A	3
4	LA-1341-8-A	2
5	BA-25.25 lg 48	1
6	BA-25.25 lg 10	2

Poids: 13 kgs		Date de dernière mise à jour: lundi 26 novembre 2018 10:27:11	
Matière: Acier	No. DE PLAN PH400 - Noix	A4	
Cotes en mm	SAS HHO - France	FEUILLE 1 SUR 1	



Poids: 38 kgs

Matière: Acier

Date de dernière mise à jour:
lundi 26 novembre 2018 10:15:05

No. DE PLAN
PH400 - Bras Levée

1

2

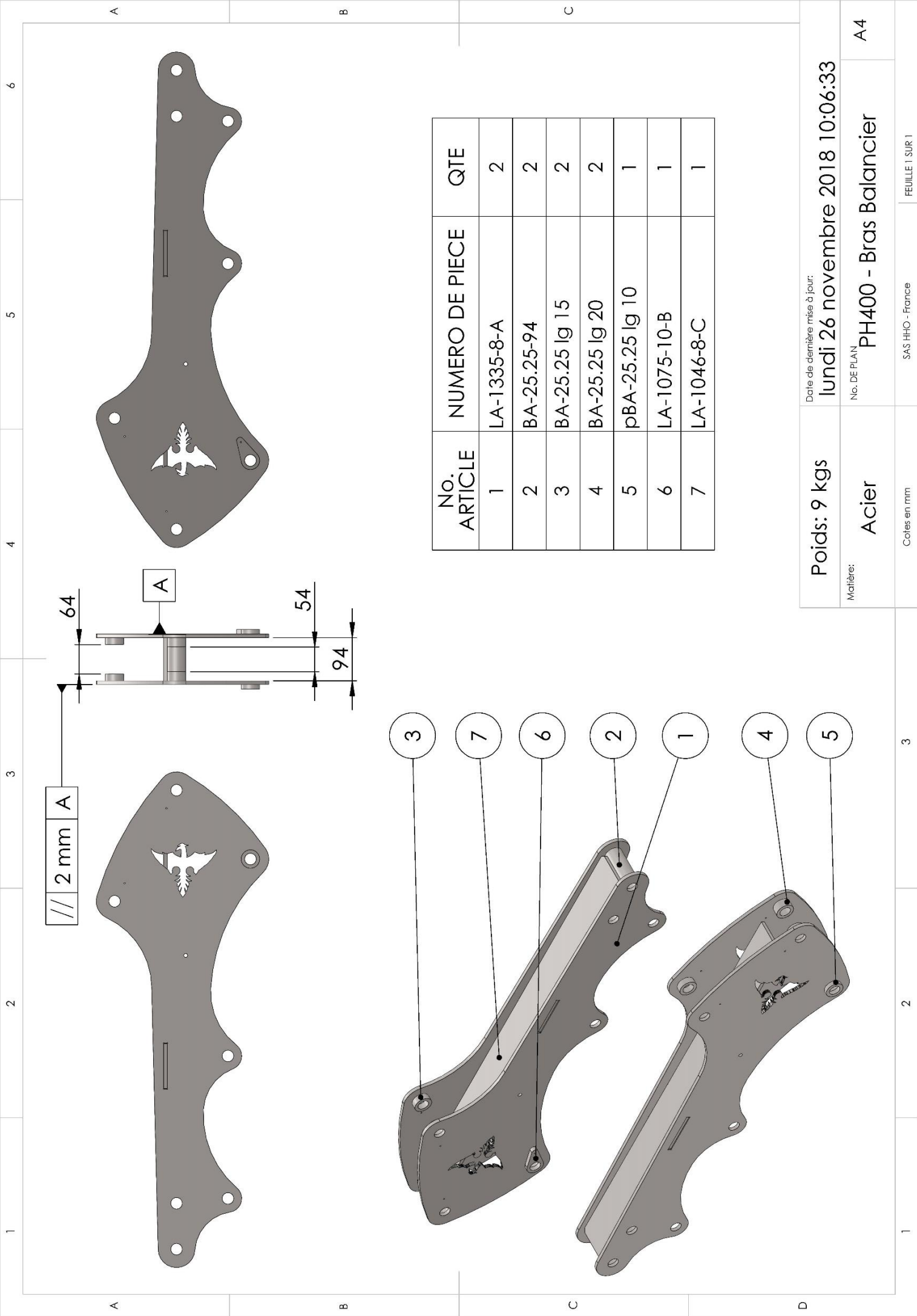
3

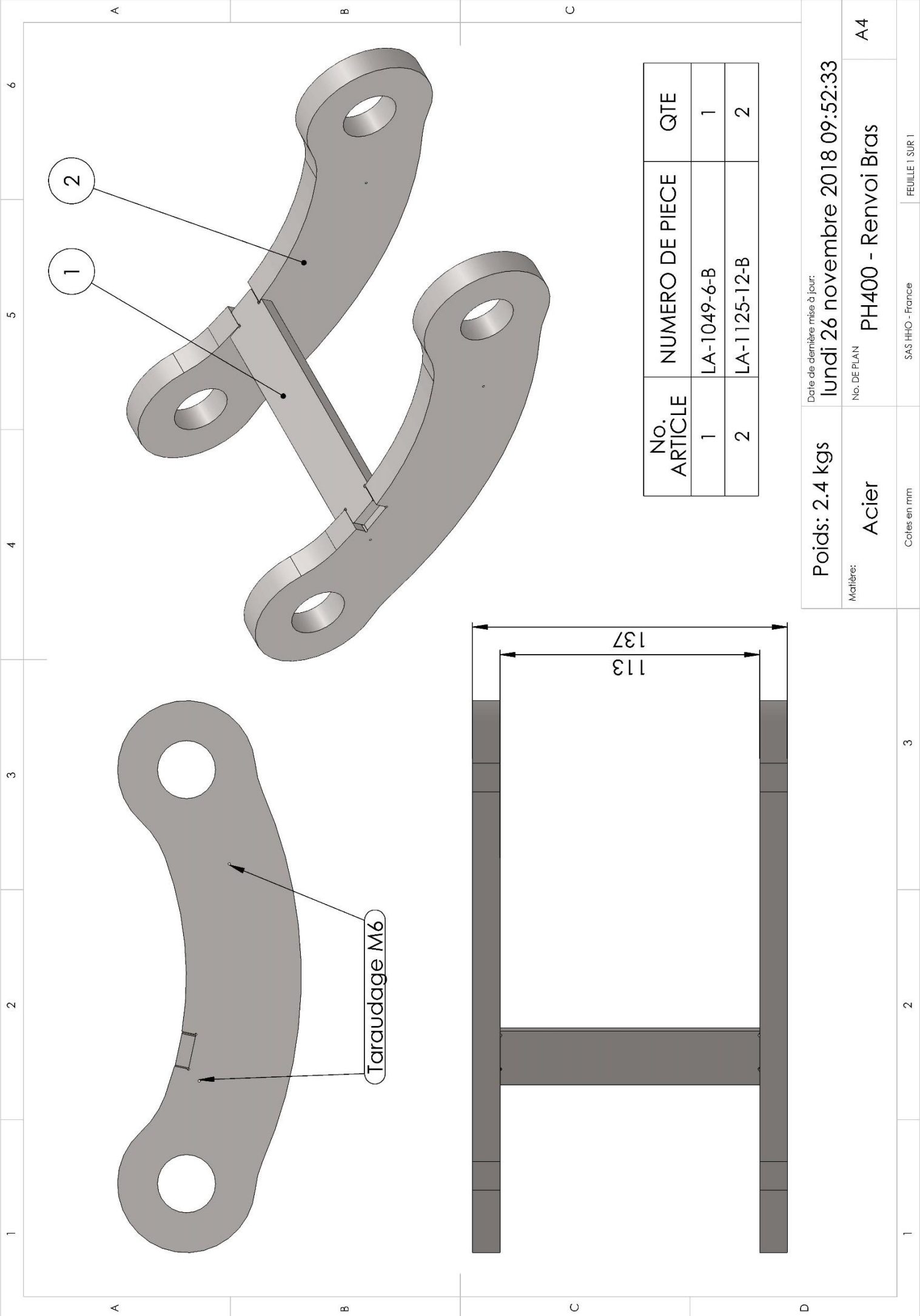
Colles en mm

SAS HHO - France

FEUILLE 1 SUR 1

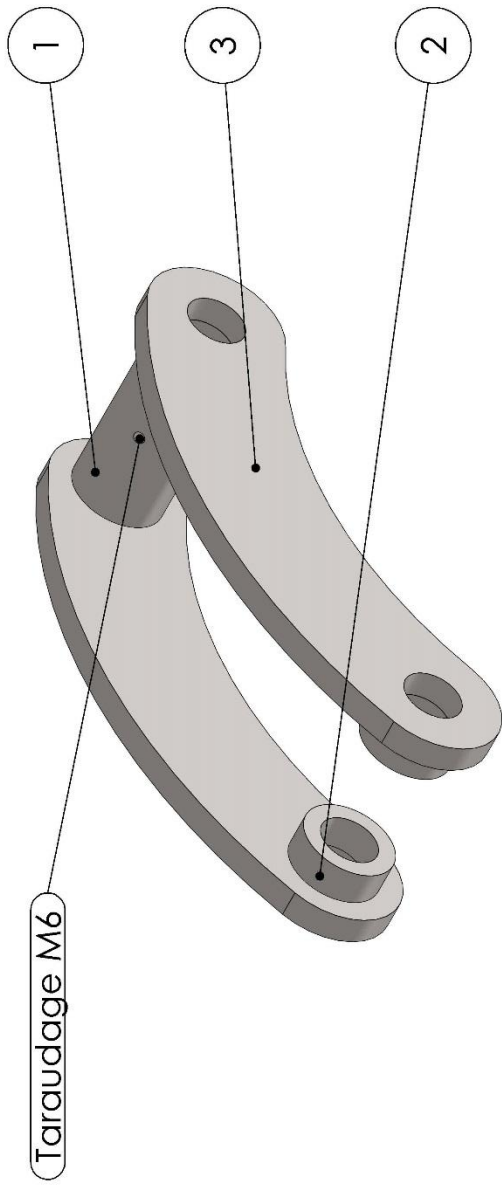
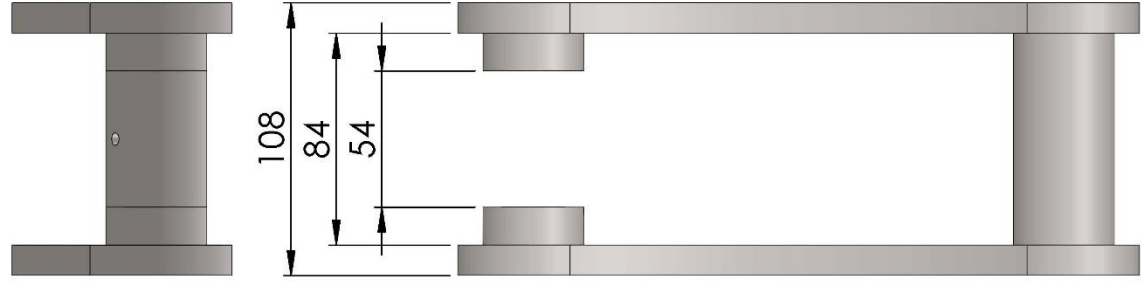
A4





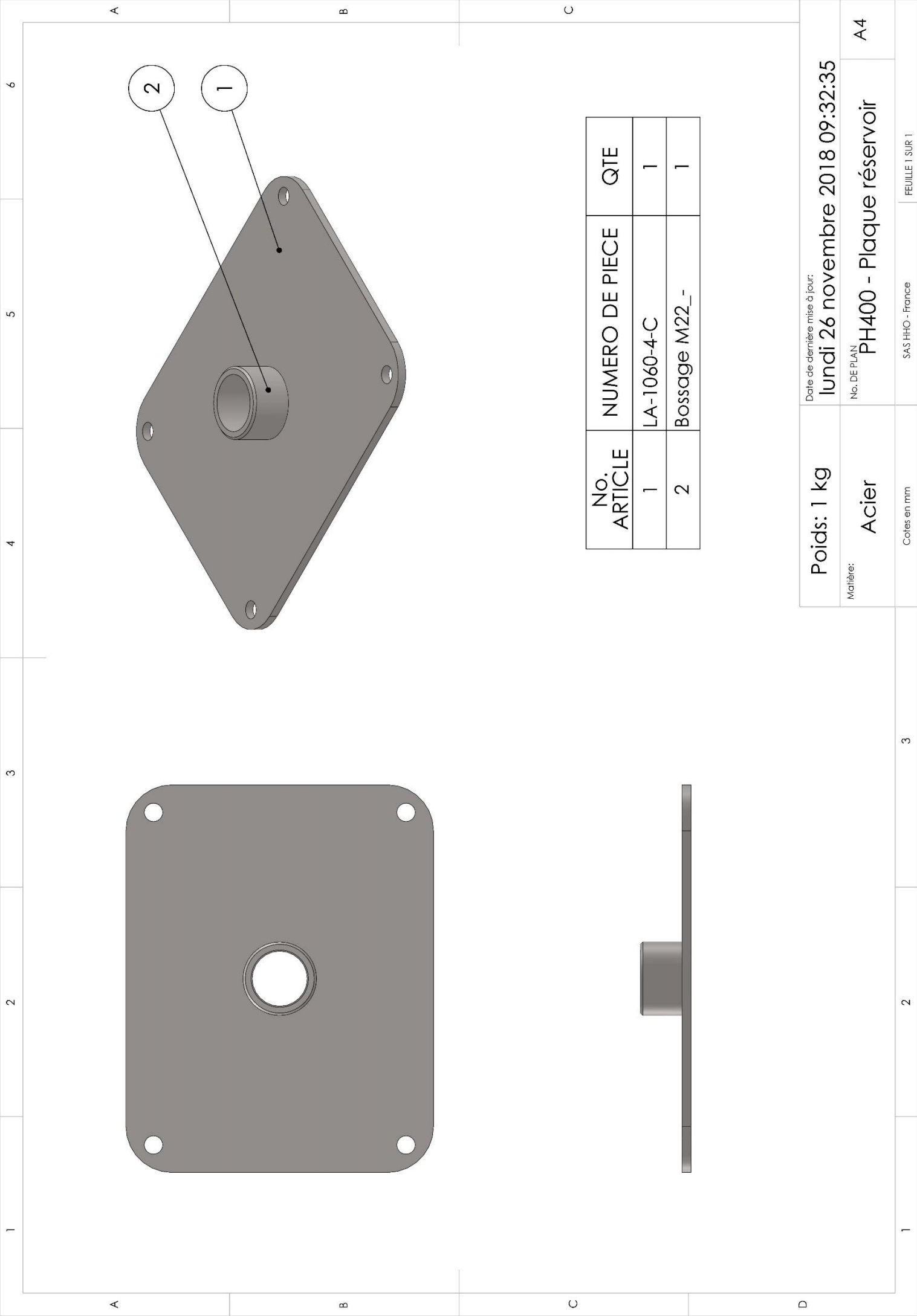
No. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	QTE
1	LA-1049-6-B	1
2	LA-1125-12-B	2

Poids: 2.4 kgs	Date de dernière mise à jour: lundi 26 novembre 2018 09:52:33	
	Matière: Acier	No. DE PLAN PH400 - Renvoi Bras A4
Coles en mm		SAS HHO - France
		FEUILLE 1 SUR 1



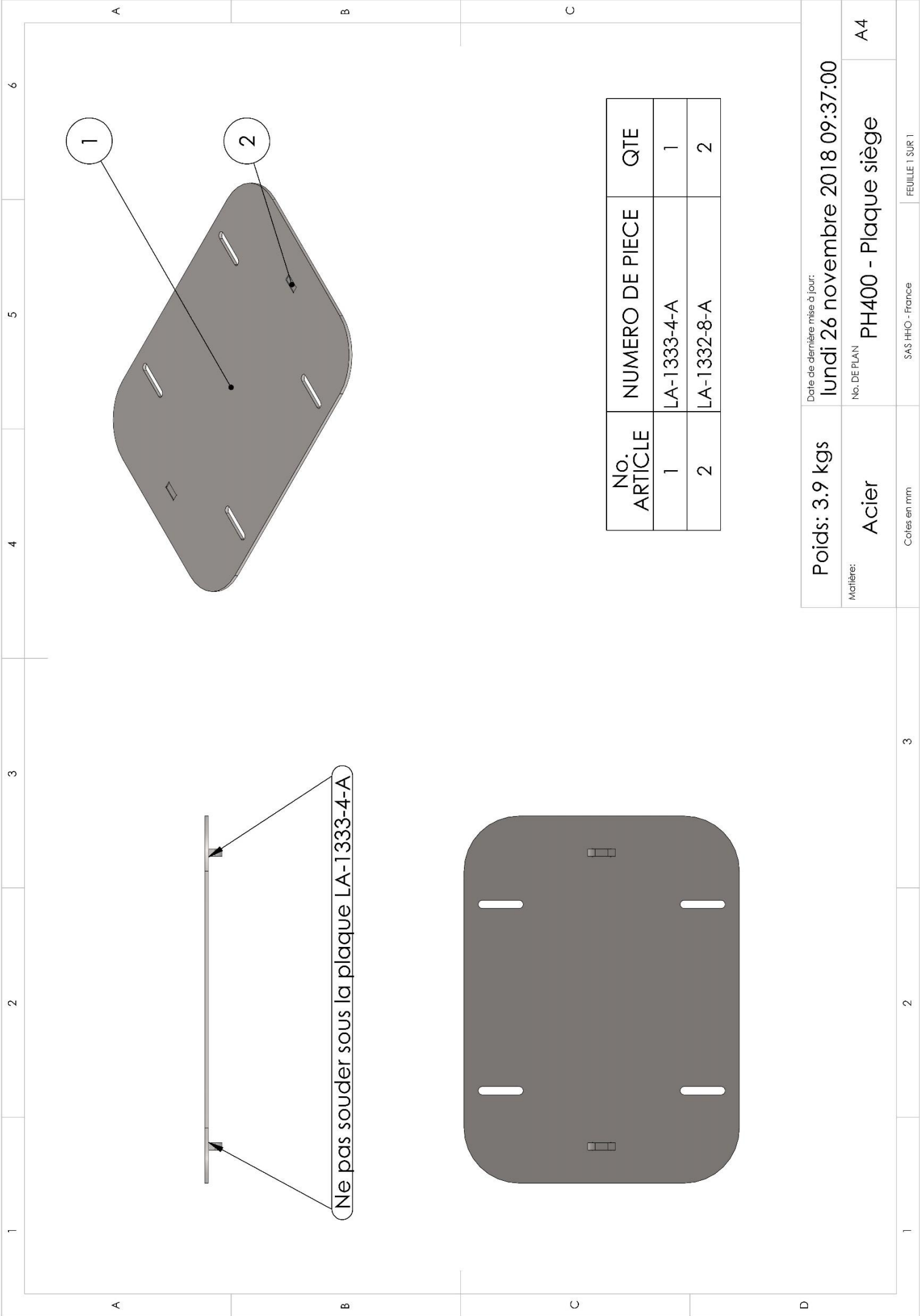
No. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	QTE
1	BA-25.25 lg 84	1
2	BA-25.25 lg 15	2
3	LA-1334-12-A	2

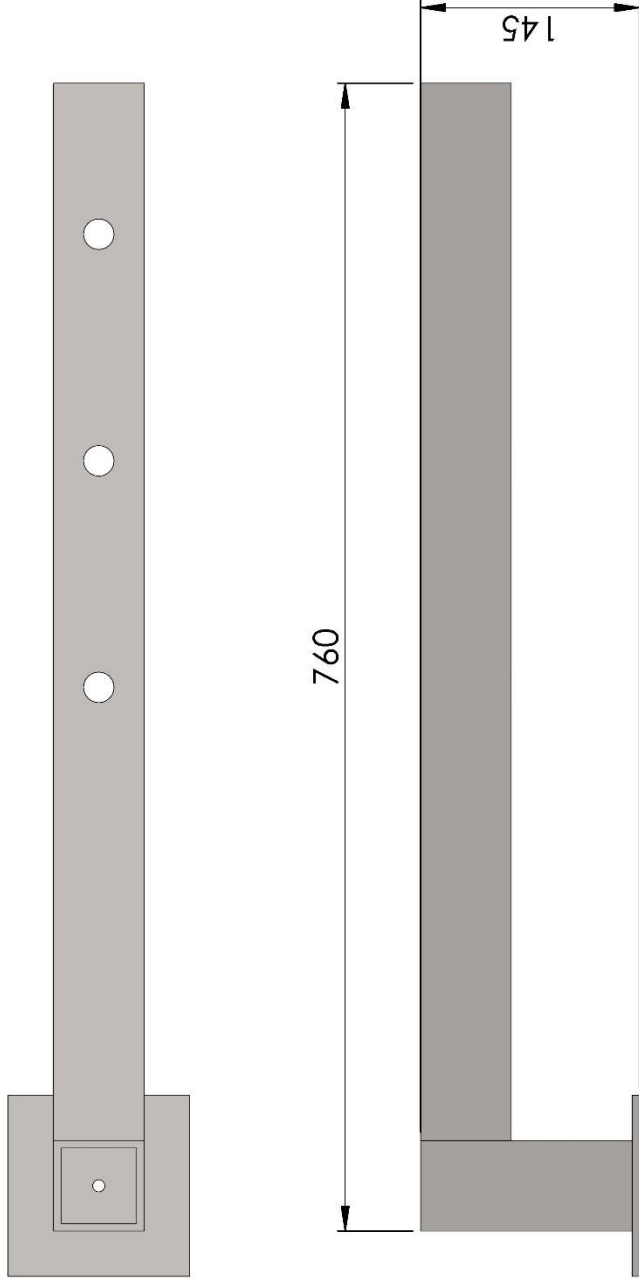
Poids: 3.9 kgs		Date de dernière mise à jour: lundi 26 novembre 2018 09:48:34	
Matière: Acier		No. DE PLAN PH400 - Renvoi godet	A4
Cotes en mm		SAS IHO - France	FEUILLE 1 SUR 1



No. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	QTE
1	LA-1060-4-C	1
2	Bossage M22_-	1

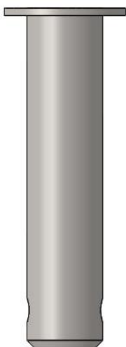
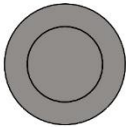
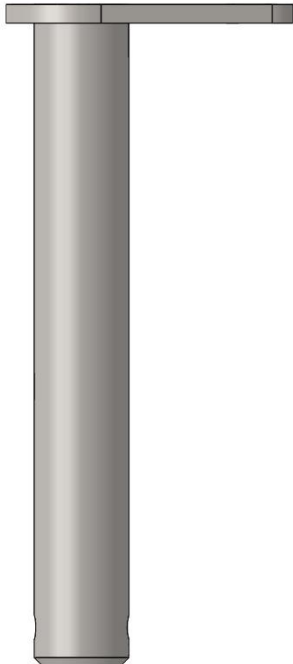
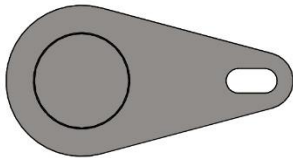
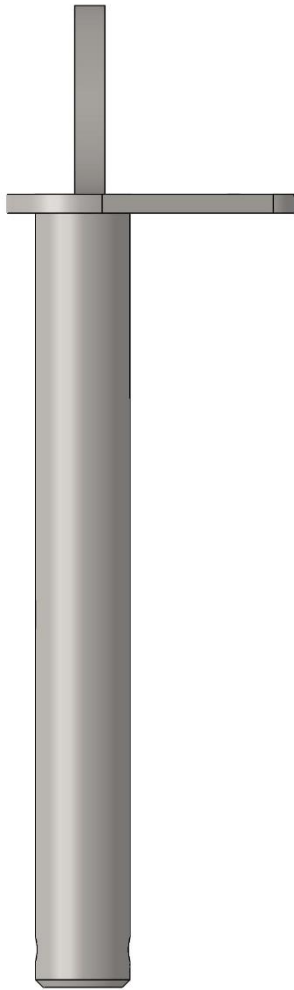
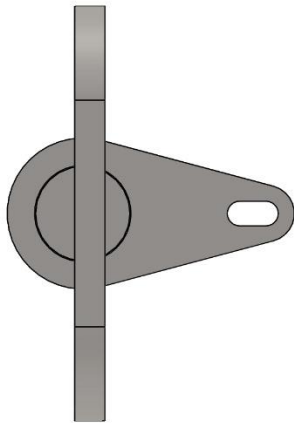
Poids: 1 kg		Date de dernière mise à jour: lundi 26 novembre 2018 09:32:35	
Matière: Acier		No. DE PLAN PH400 - Plaque réservoir	A4
Cotes en mm		SAS HHO - France	FEUILLE 1 SUR 1

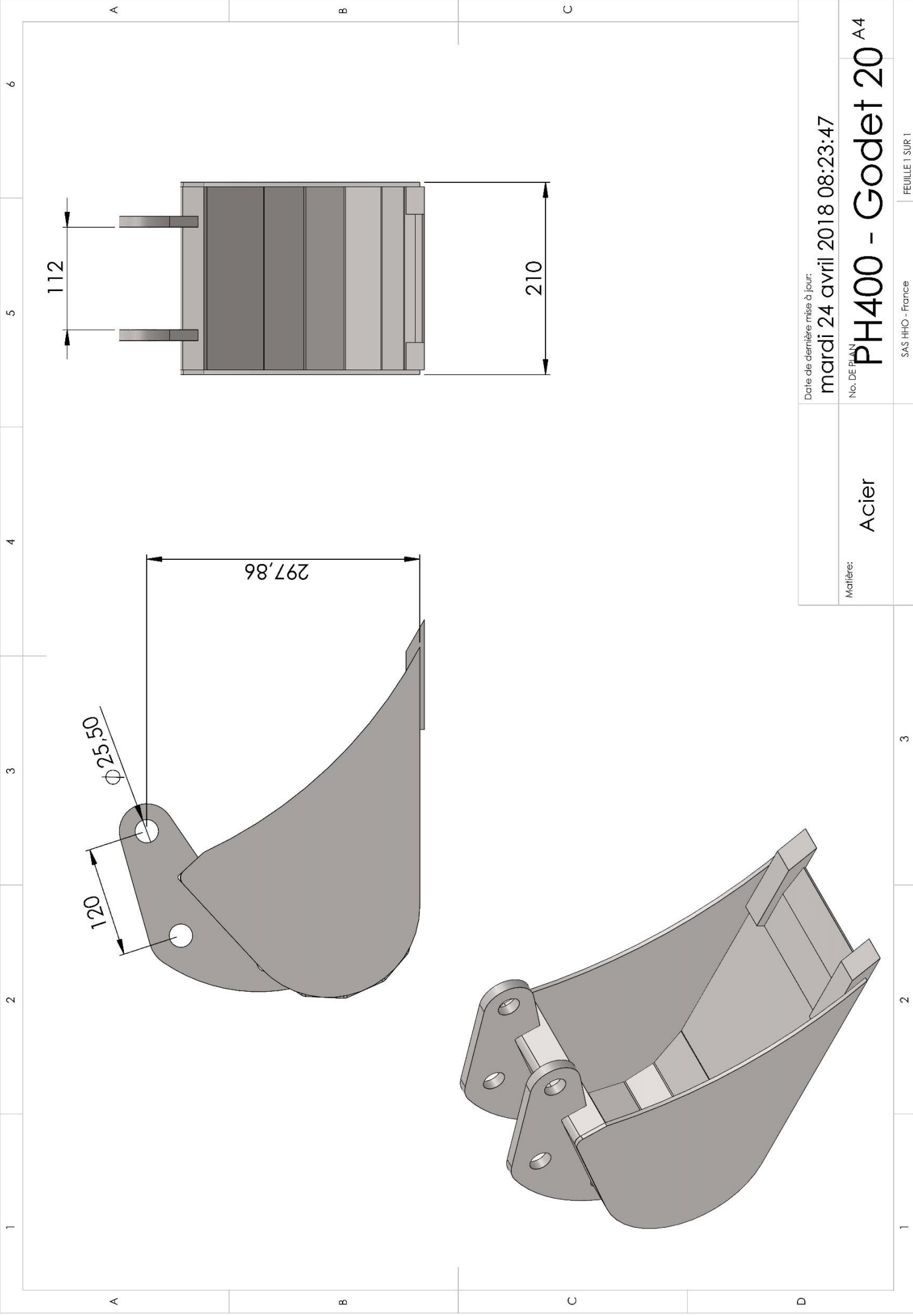


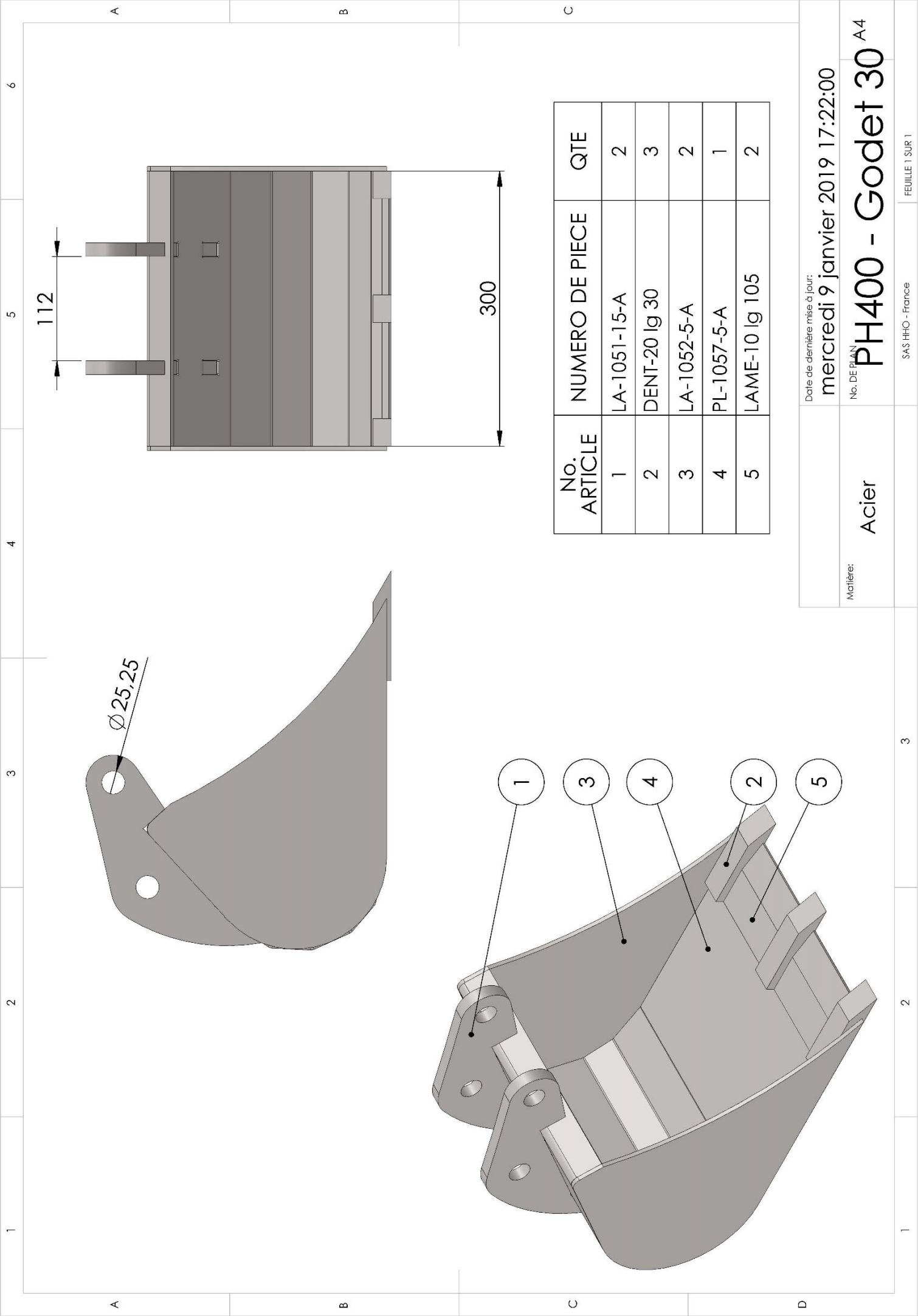


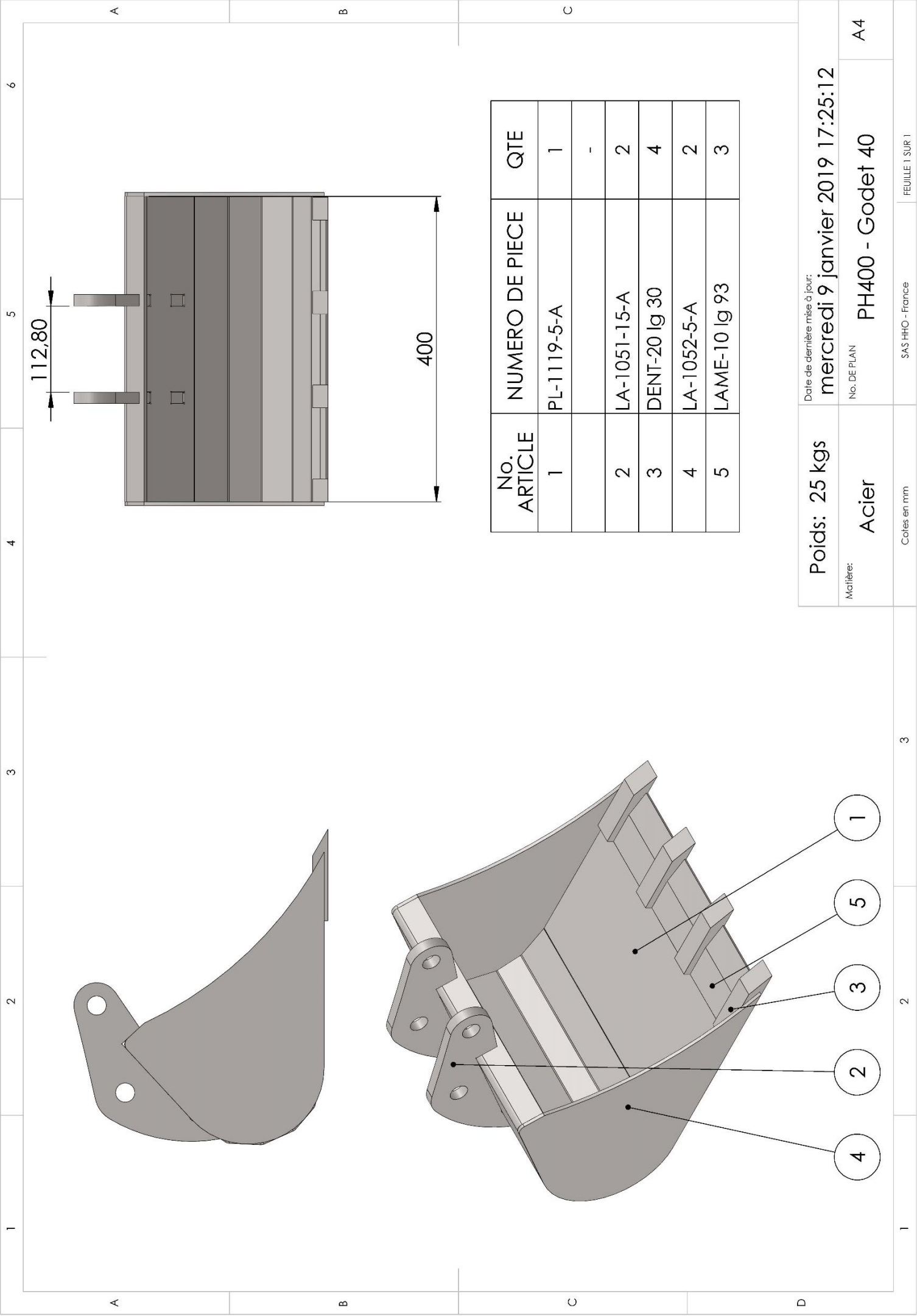
No. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	QTE
1	TU-1077-5-A	1
2	TU-1076-5-B	1
3	LA-1313-5-B	1

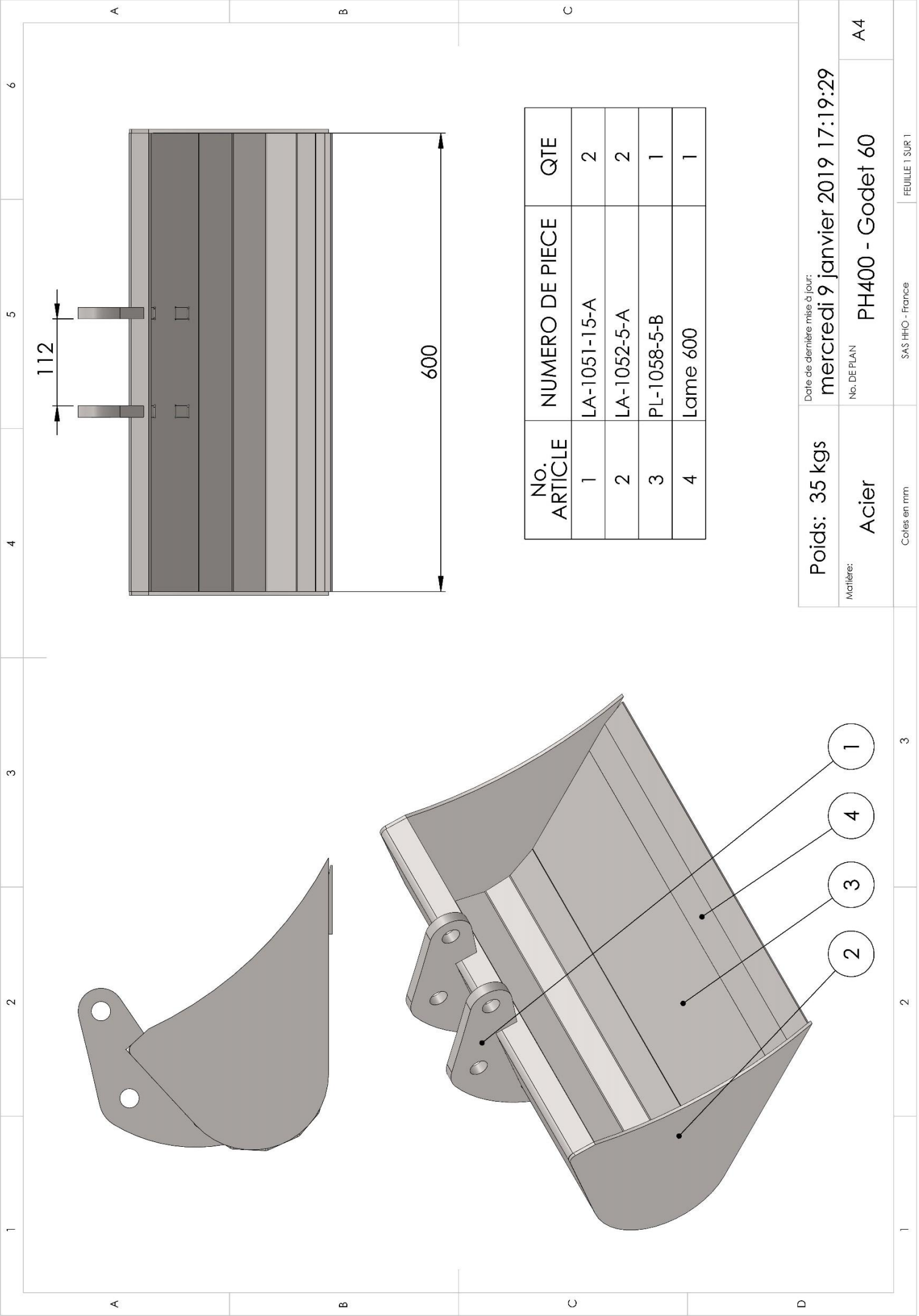
Poids: 8 kgs	Date de dernière mise à jour: jeudi 15 novembre 2018 16:58:03	
Matériau: Acier	No. DE PLAN PH400 - Pieds stabilisateur	A4
Coûts en mm	SAS HHO - France	FEUILLE 1 SUR 1

1		2		3		4		5		6	
A											
B											
C											
D											
Date de dernière mise à jour: jeudi 11 avril 2019 09:58:30						A4					
Matière: Acier						No. DE PLAN					
3						SAS HHO - France					
2						FEUILLE 1 SUR 1					
1						Axes					

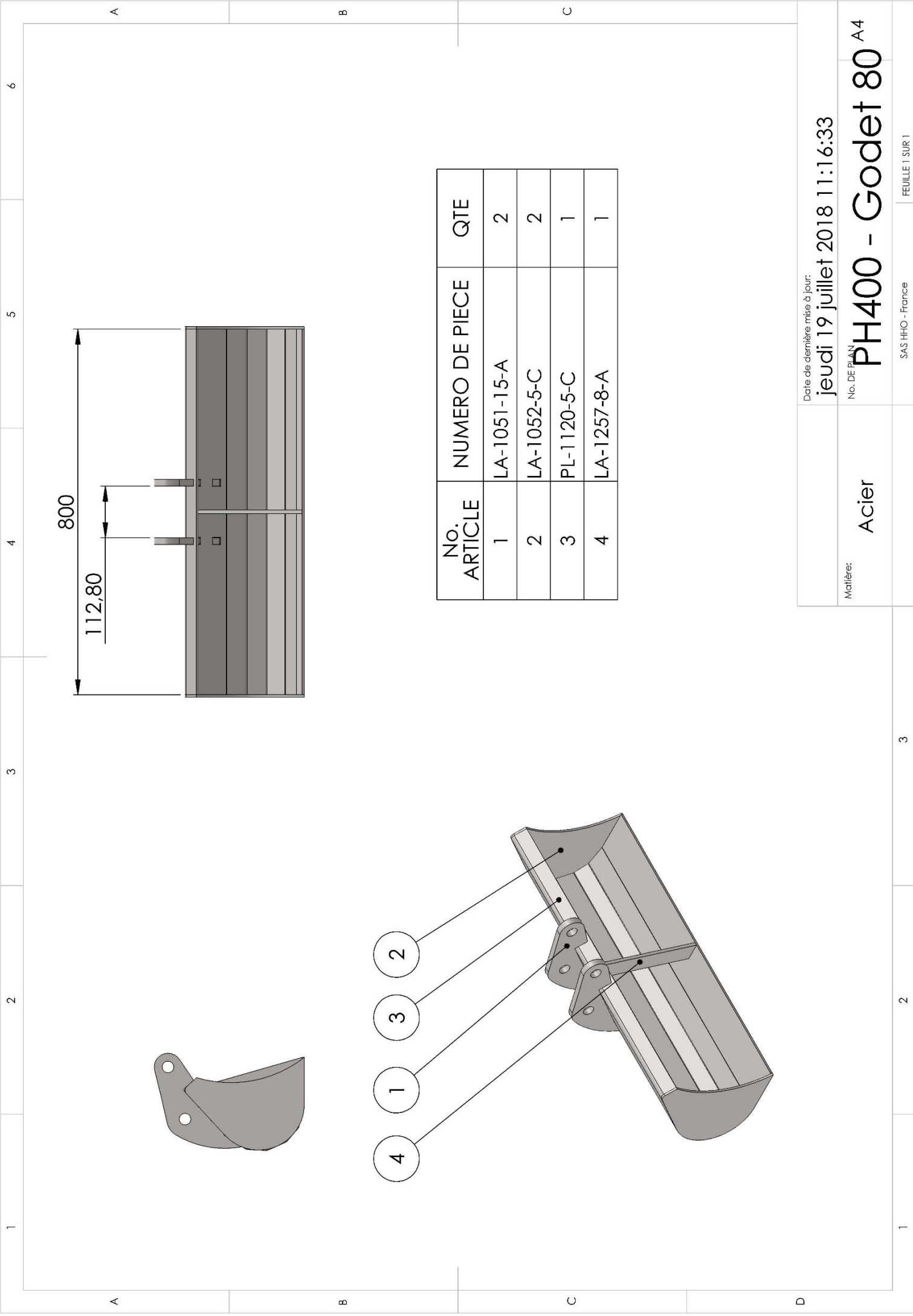


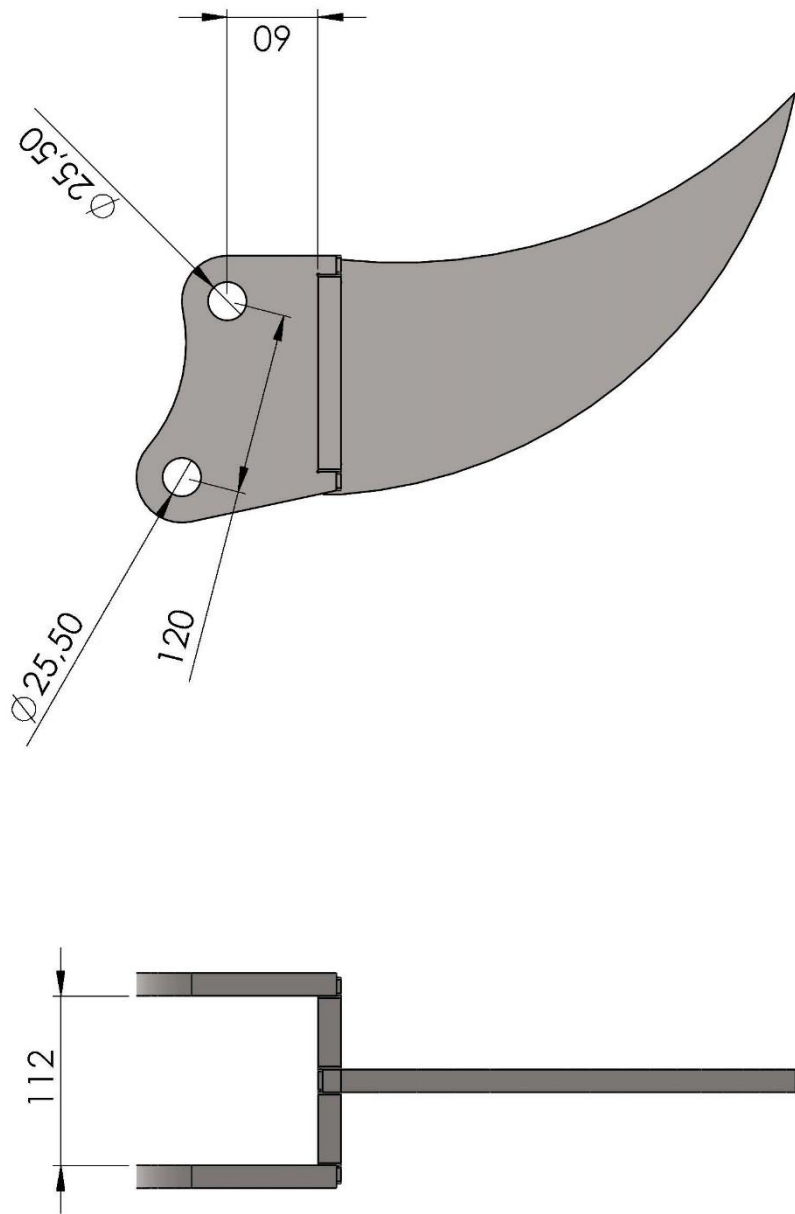




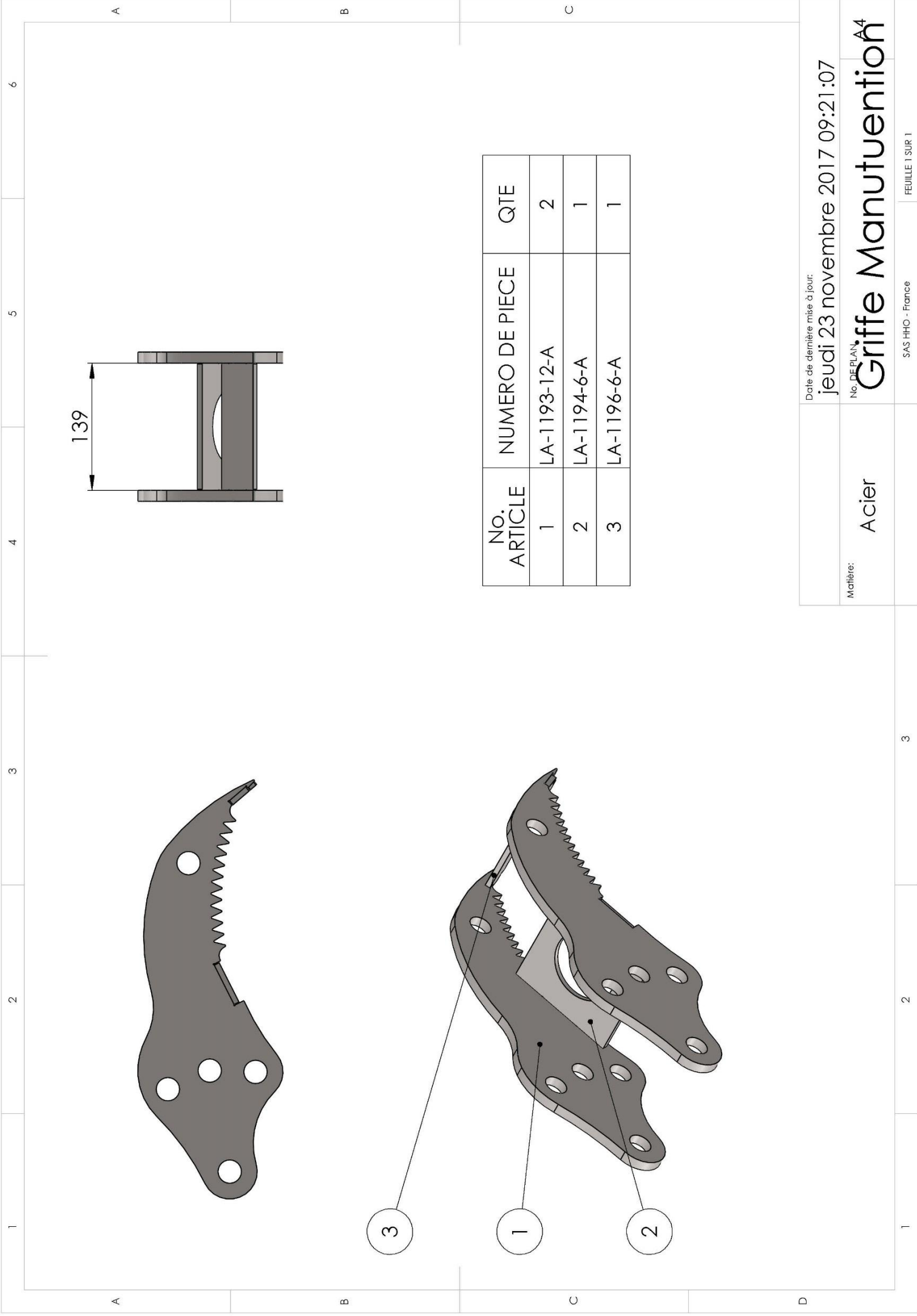


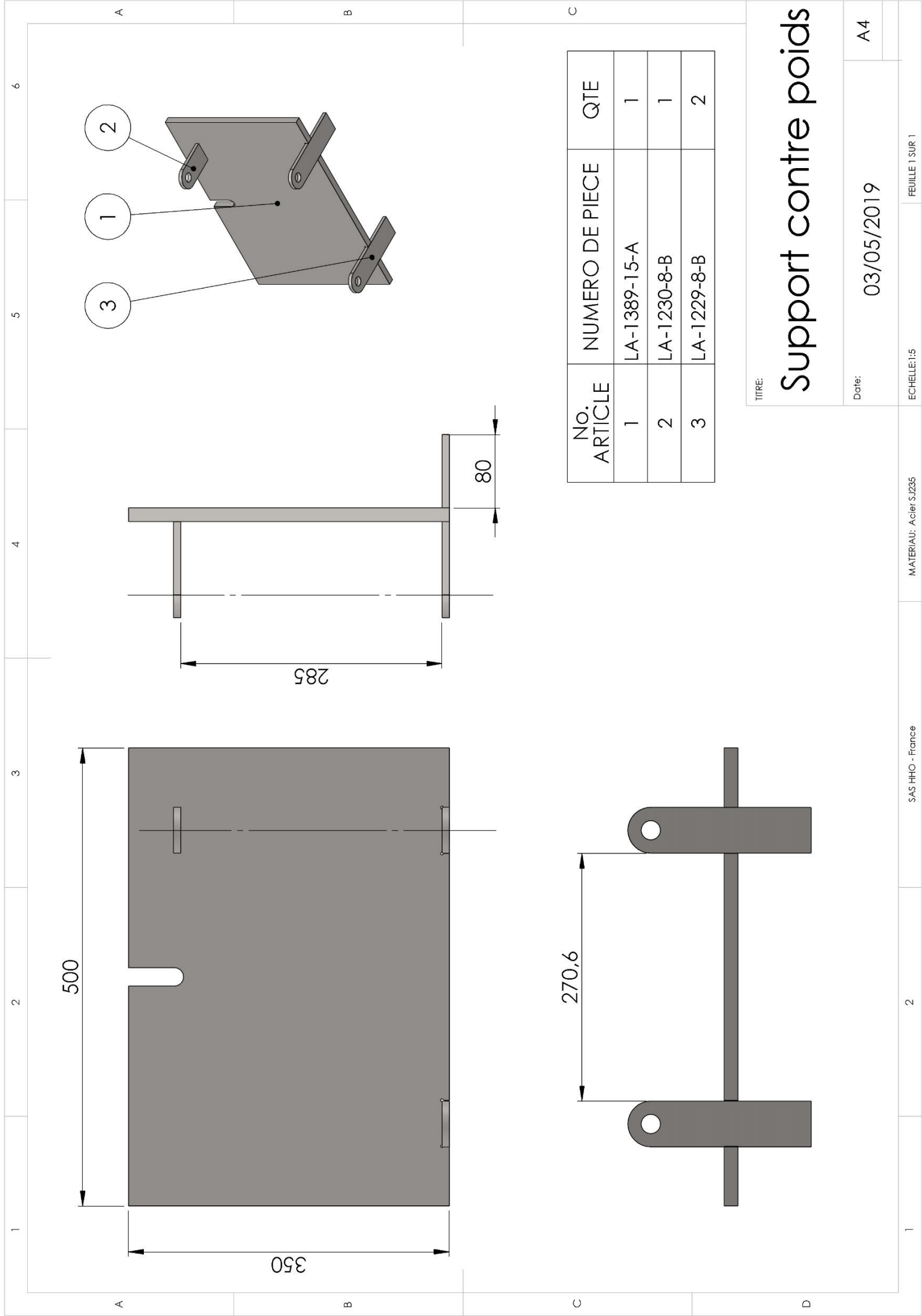
Poids: 35 kgs		Date de dernière mise à jour: mercredi 9 janvier 2019 17:19:29	
Matière:	Acier	No. DE PLAN	PH400 - Godet 60
		A4	
Coles en mm		SAS HHO - France	FEUILLE 1 SUR 1

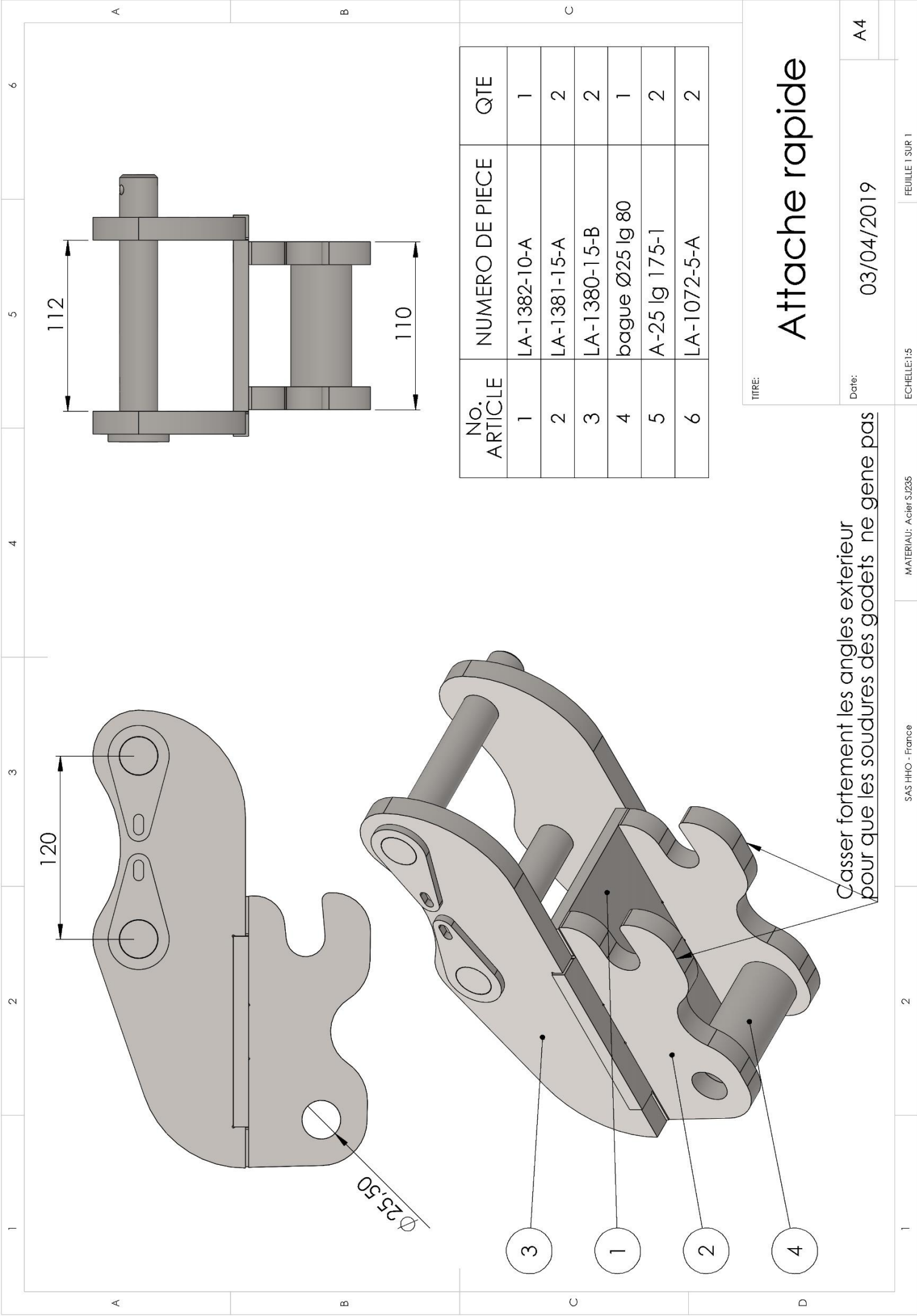




Date de dernière mise à jour: mercredi 7 mars 2018 12:01:39		No. DE PLAN PH400 - Dent ripper ^{A4}	
Matériau: Acier		SAS HHO - France	
		FEUILLE 1 SUR 1	







Attache rapide

Casser fortement les angles extérieurs pour que les soudures des godets ne gene pas

A4

03/04/2019

